

경찰사양서

경찰기동대원 형광파카

경 찰 청

2026년 5월 8일 제정

<http://www.police.go.kr>

경 찰 규 격 서

제정기관 : 경찰청(경비과)

경찰기동대원 형광파카

1. 적용범위 및 분류

1.1 적용 범위

경찰청 및 예하 경찰관서에 적용한다.

1.2 분류

경찰기동대원 형광파카(이하 형광파카)는 원단의 종류 및 형태에 따라 표1과 같이 분류한다.

표1. 분 류

품 명	비 고
형광파카 외피	방수·투습·방풍 원단 사용
형광파카 내피	방풍·투습 원단 사용

2. 적용자료 및 문서

아래 적용자료 및 그림은 규정된 범위 내에서 본 규격서와 함께 적용되며, 입찰 공고일 현재 유효한 최신판을 적용한다.

규격서

한국산업규격서

KS T 1093	포장용 폴리에틸렌 필름
KS K 0210	섬유 제품의 혼용율 시험방법 (섬유 혼용율)
KS K 0466	직물 또는 편성물의 보온성 시험 방법
KS K 0511	천의 밀도 측정 방법
KS K 0514	천의 질량 측정 방법 (작은 시험편)
KS K 0506	텍스타일-섬유제품의 두께 측정 방법
KS K 0590	직물의 발수도 시험방법(스프레이법)
KS K 0520	텍스타일-직물의 인장성질-강도 및 신도 측정법(그래브법)
KS K ISO 13937-1	텍스타일-직물의 인열강도-제1부:펜듈럼법에 의한 인열강도 측정(엘벤도르프)
KS K ISO 811	텍스타일-천-내수도 시험방법(수압법)
KS K 3601	폴리에스테르 방적 봉사
KS K ISO 3071	텍스타일-수성 추출액의 ph 측정
KS K 0760	코팅천의 블로킹 시험방법
KS K ISO 5077	텍스타일-섬유제품의 세탁과 건조에 의한 치수변화율 측정방법
EN 471 CLASS2	반사성능
ISO 7854 A법	저온굴곡성

3. 필요조건

3.1. 재 료

3.1.1 형광파카 외피 및 내피에 사용되는 부자재 적용 규격은 표2를 적용한다.

표 2-1. 형광파카 내피 부자재

구 분	구성 성분	규 격	용 도	색 상	비 고
재봉사	폴리에스터	60수/3합	봉제용	겉감색	
슬라이드 파스너	단독엘리먼트	5호	앞 여밈	겉감색	슬라이더 견본 참조
	연속엘리먼트	3호	앞주머니	겉감색	
	연속엘리먼트	3호	앞판 상단주머니	겉감색	
안감	폴리에스터	제전안감	몸판,소매적용	검정색	표8
보온재	폴리에스터 100%		몸판,소매, 깃	흰색	표9
다운백	폴리에스터	290T	충전재 샘 방지용	흰색	표10
기모지 (알로바원단)	폴리에스터	70 g/m ² 이상	깃 안쪽/ 주머니/ 플라켓 안쪽 상단	검정색	
반사테이프 파이핑		내경 3mm	어깨/등판 요크선	은색	‘POLICE’ 글자 프린트
고무밴드	폴리에스터	이중직 25mm	손목 사이즈 조절용	흰색	
심지	폴리에스터		깃, 플라켓, 안단		비접착식
스트링	폴리에스터		밑단 조임용	검정색	
스토퍼	플라스틱		밑단 조임용	검정색	
비드	플라스틱		밑단 조임용	검정색	견본참조
아일렛	금속	내경 4~5mm	밑단 스티링 터널	흑니켈	
파스너 테이프			경찰표식 부착용	검정색	
경찰 표식			외피 소매 표식		
호칭라벨			호칭	검정색	사각형
취급주의라벨		60×80mm	취급주의		사각형
목 라벨			원단 혹은 제조사		제조사 사양
포인트라벨			보온재 제조사		견본참조
지퍼 손잡이			앞주머니 지퍼 손잡이		견본참조

표 2-2. 형광파카 외피 부자재

구 분	구성 성분	규 격	용 도	색 상	비 고
재봉사	PES 100%	60수/3합	봉제용	겉감색	
슬라이드 파스너	연속엘리먼트	5호	앞지퍼	검정색	리버스, 투웨이
	연속엘리먼트	3호	세로형 가슴주머니/ 세로형 하단주머니	검정색	방수
			가로형 가슴주머니	노랑색	리버스
			가로형 하단 주머니	검정색	리버스
			안주머니	검정색	리버스
			모자탈부착용	검정색	
안감	폴리에스터	듀스포	앞 뒤판 하단/소매	제시견본	표6
			주머니감	제시견본	
		5:1 망사	앞뒤판 상단,무전기주머니	제시견본	
안단	폴리에스터		좌/우 안단 및 라벨판	겉감색	난고아
기모		알로바	깃/턱보호대 안쪽 모자안감	검정색	
반사테이프	빛 반사용 마이크로 프리즘 반사시트	세로 50mm	소매 상하단/앞 중앙/ 뒤 중앙	제시견본	표11
전사프린트	반사판	폭 170mm	경찰 글씨 반사판	제시견본	등판 상단
		폭 290mm	POLICE 글씨 반사판	제시견본	등판 상단
		폭 70mm	뒤 하단 반사판	제시견본	일자바 형태
스냅	금속 양면	15mm	어깨견장/앞 여밈 고정용 /앞판 하단덮개 주머니 고정용	제시견본	
		13mm	앞판 가슴덮개 주머니 고정용	제시견본	
스토퍼	플라스틱	머그잔형	밑단사이즈 조절용	검정색	
			모자 조임용	검정색	
스트링	폴리에스터	둥근형 3mm±1mm	밑단/모자/ 사이즈 조절용	검정색	
집게 비드	플라스틱		밑단/모자 사이즈 조절용	검정색	
아일렛	플라스틱	내경 4mm	무전기 주머니 청음용	투명	
	금속	내경 4~5mm	밑단 스트링 삽입용	흑니켈	

구 분	구성 성분	규 격	용 도	색 상	비 고
조임테이프		파일 53*80mm	경찰표식 부착용	검정색	모서리 라운딩 처리
		파일 25*70mm	계급장 부착용	검정색	
		파일 85*85mm	참수리 마크 부착용	검정색	
		파일 60*90mm	태극기 부착용	검정색	
		파일 25*75mm	명찰 부착용	검정색	
		파일 30*140mm 후크 20*50mm	소매단 고정용	검정색	
		파일 15*70mm 후크 15*70mm	모자 고정용	검정색	
심지			소매비조, 앞뒤플라켓, 주머니입구		비 접착식
웨빙 테이프		폭 5mm	밀단/모자 스토퍼 고정용	검정색	
		폭 10mm	무전기선 고정용	검정색	
경찰 표식		좌측 가슴	경찰표식 표지장	제시견보	
		우측 소매	계급장 표지장	제시견본	
		우측 소매	태극기 표지장	제시견본	
		좌측 소매	참수리 표지장	제시견본	
호칭 라벨			호칭	검정색	사각형
취급주의라벨			취급주의		사각형
목 라벨			원단 혹은 제조사		제조사 사양
방수테이프		22±1mm	봉제선 부착용		

3.1.2 형광파카에 사용되는 외피 원단 적용 규격은 표3을 적용한다.

표 3. 형광파카용 외피 품질기준

조 직	재 질		조직	밀도 (올/5cm)		중 량 (g/m²)	인장강도(N)		인열강도(cN)	
	상층 원단	필름		경사	위사		경사	위사	경사	위사
품질 기준	폴리에스터	PTFE	2/2 능직	270 이상	230 이상	160 이하	630 이상	540 이상	1,500 이상	1,500 이상
시험 방법	KS K 0210 KS M 0024		육안 또는 KS K ISO 9354	KS K ISO 7211-2		KS K 0514	KS K 0520		KS K ISO 13937-1	

발수도 (급)		세탁견뢰도 (급)		일광견뢰도 (급)	블로킹 (급)	pH	치수변화율 (%)	
제시상태	3회 세탁 후	변퇴색	오염				경사	위사
5이상	3이상	4이상	4이상	4이상	4이상	5~9	± 3 %	± 3 %
KS K ISO 4920 KS K ISO 6330: 2012 4B 텀블건조(약). 매회건조		KS K ISO 105-C06 A2S		KS K ISO 105-B02	KS K 0760	KS K ISO 3071	KS K ISO 5077 KS K ISO 6330:2012 4B, 텀블건조(약)	

투습저항성 (m ² ·Pa/W)	내수도(mmH ₂ O)		
6 이하	내한굴곡 후	내유 처리후 (30회 세탁처리)	200시간 연속 세탁후
	10,000 이상	10,000 이상	10,000 이상
KS K ISO 11092	KS K ISO 811 KS K 0593 준용 (-40℃/ 5,000회)	KS K ISO 811, KS K ISO 6330:2012 1B, 텀블건조(약),매회건조	KS K ISO 811 KS K ISO 6330:2012 준용 B형 세탁기, 세탁온도(32±9)℃ 텀블건조(약),세제 미적용

- ※ 내수도 오염처리 방법은 2 ml의 오염원[휘발유, 디젤, 디젤엔진오일, 인조 땀 및 DEET(Diethyltoluamide)¹⁾]을 각각 별도로 원단의 이면에 떨어뜨린 후 1시간 동안 4 lbs 하중을 가한다. 단, 디젤엔진오일, 인조땀과 Diethyltoluamide는 16시간 동안 하중을 가한다. 인조 땀과 Diethyltoluamide는 MIL-DTL-31011B를 적용한다. 세탁 1회는 세탁-헹굼-건조를 1회로 한다.
- ※ 내한굴곡 시험은 KS K 0593을 따르되, 굴곡조건은 -40℃에서 5천회를 적용한다.
- ※ 200시간 연속 세탁은 KS K ISO 6330:2012을 준용하되, B형 세탁기, 세탁온도 (32±9)℃ 200시간 연속세탁 후 1회 건조하되, 1일 8시간 세탁 후 시편의 꼬임을 풀어 실시한다.
- ※ 표3의 일광견뢰도는 폴리스 네이비 외피 원단에만 적용한다.

3.1.3 형광 노란색 외피원단은 BS EN 471규격 중 노란색의 Chromaticity 및 Luminance Factor를 충족해야 한다.

표4. 형광 노란색 외피 원단 Chromaticity와 Luminance Factor 기준

Initial After Xenon	Chromaticity	
Fluorescent Yellow	X	Y
	0.387	0.610
	0.356	0.494
	0.398	0.452
	0.460	0.540

※ 제시상태와 Xenon광 처리 후 Luminance Factor는 0.70 이상이어야 한다.

3.1.4. 봉제선 내수도 품질기준은 표5를 적용한다.

표 5. 봉제선 품질기준

구분	내수도(mmH ₂ O)	시험
봉제선 내수도 (20회 세탁 후)	5,000 이상	20 세탁 후 KS K ISO 811 (수압법)으로 측정

3.1.5 봉제선 방수 테이프 내수도 시험을 위한 봉제선 방수 테이프 시험용 샘플 제작은 230mm X 230mm로 원단을 자른 후 십자로 봉제를 한다. 이후 봉제선 방수테이프 (PTFE 소재)를 접착하여 샘플을 만든다. 세탁 방법은 4.2.2와 동일한 세탁 방법을 적용한 후 내수도를 측정한다.

3.1.6 형광파카에 사용되는 안감 원단의 제원 및 성능은 표6를 적용한다.

표 6. 형광파카 외피용 안감 품질기준

구 분	혼용율	사종구분	조 직	중 량 (g/m ²)	밀 도 (올/5cm)		발수도 (제시상태)
품질 기준	폴리에스터	Textured Yarn	평직	80 ± 10	경사	위사	5 이상
					280 이하	200 이하	

3.1.7 형광파카 내피 사용되는 겉감 원단의 제원 및 성능은 표7을 적용한다.

표 7. 형광파카 내피용 겉감 품질기준

조 직	혼용율		조직	중량 (g/m ²)	블로킹	필링	투습도 g/(m ² 24시간)	인장강도(N)		인열강도(cN)	
	상층	필름	상층					경사	위사	경사	위사
품질 기준	폴리에스터	PTFE	평직	113 이하	4 이상	40이상	33,000 이상	210 이상	270 이상	500 이상	700 이상

발수도 (급)		pH	일광 견뢰도 (급)	세탁 치수 변화율(%)		세탁견뢰도 (급)		내수도 (mmH ₂ O)		50회 세탁 후 공기 투과도 (mm/s)
제시 상태	5회 세탁	5~9	4급 이상	1회 세탁 후		경사	위사	10회 세탁 후	내한굴곡 후	
				경사	위사					
5 이상	3 이상					±4 %	±4 %	4 이상	4 이상	5,000 이상

3.1.8 형광파카 내피에 사용되는 안감의 제원 및 성능은 표8을 적용한다.

표 8. 형광파카용 안감 품질기준

구 분	재질	조 직	중 량 (g/m ²)
품질 기준	폴리에스터	능직	60 이상

3.1.9 형광파카 내피 보온재의 성능은 표9를 적용한다.

표 9. 형광파카 내피 보온재 품질기준

구분	혼용율(%)	충전도 (in3/30g)	섬도별 구성비
		IDFB Part 10:2013	
품질 기준	폴리에스터 100%	520 이상	중공 100%

※보온재는 100호 기준으로 250g±10%를 사용해야 한다.

3.1.10 형광파카 내피 다운백용 원단 성능표는 표10을 적용한다.

표 10. 다운백용 원단 품질기준

구분	재질	무게 (g/m ²)	조직	밀도 (올/5.0 cm)	
				경사	위사
품질 기준	폴리에스터	40 이상	평직	340 이상	160 이상

3.1.11 형광파카 외피에 사용되는 반사테이프 성능은 표11을 적용한다.

표 11. 형광파카 외피 반사테이프 품질기준

① 총량 : 20g 이하(시료크기 : 너비 5cm×길이 1m)

② 초기 반사성능 (EN 471 Class2)

관측각	입사각	반사성능(cd/lx·m ²)	
		ε=0°	ε=90°
12' (0.2°)	5°	330 이상	247.5 이상
	20°	290 이상	217.5 이상
	30°	180 이상	135 이상
	40°	65 이상	48.75 이상
20' (0.33°)	5°	250 이상	187.5 이상
	20°	200 이상	150 이상
	30°	170 이상	127.5 이상
	40°	60 이상	45 이상
1°	5°	25 이상	18.75 이상
	20°	15 이상	11.25 이상
	30°	12 이상	9 이상
	40°	10 이상	7.5 이상
1°30'	5°	10 이상	7.5 이상
	20°	7 이상	5.25 이상
	30°	5 이상	3.75 이상
	40°	4 이상	3 이상

③ 노출 후 반사성능 (EN 471 Class2)

관측각		입사각	반사성능(cd/lx·m ²)				
			마찰	굴곡	저온	온도변화	세탁
$\epsilon=0^\circ$	12' (0.2°)	5°	100 이상	100 이상	100 이상	100 이상	100 이상
시 험 방 법			◦마찰 : BS EN 530 B법, 적용압력 9kPa, 5,000회 마모 ◦굴곡 : ISO 7854 A법, 7,500회 굴곡 ◦저온 : ISO 4675, -20℃, 저온굴곡처리 ◦온도변화 : 50℃ 12시간, 즉시 -30℃ 20시간 ◦세탁 : ISO 6330 2A, 60℃ 10회 세탁				

④ 저온 굴곡성 : 8,000 회 이상

4. 검사 및 시험

4.1 검사

- 4.1.1 규격서와 일치여부를 검사한다.
- 4.1.2 필요시 제조과정에서 가공에 대한 검사를 실시할 수 있다.
- 4.1.3 이화학 검사는 국가 공인 시험기관에서 실시한다.
- 4.1.4 관능 검사는 다음과 같이 실시한다.
 - 4.1.4.1 사용재료의 이상 여부
 - 4.1.4.2 규격서와 일치 여부
 - 4.1.4.3 기타 불량 여부

4.2 시험

사용 재료의 이화학시험은 관련규격의 시험 방법에 따르며 방·투습원단의 시험조건은 아래와 같다.

- 4.2.1 내수도 시험은 KS K ISO 811(직물의 내수도 시험 방법: 수압법)에 따른다. 단 내피용 겔감 내수도 측정 방법에 있어 초경량 기능성 원단의 경우 ISO 811에서 허용되는 멤브레인 내수도 측정용 보강 Mesh (ISO 13938-1 : Bursting pressure : >1300kPa, Hydrophobic)를 시료 위에 장착 후 수압을 측정한다.
- 4.2.2 봉제선 방수테이프 세탁처리는 KS K ISO 6330 (섬유 시험에 대한 가정 세탁과 건조 과정) 중 B형 세탁기, 정상싸이클 60±3℃, 텀블 건조 온도는 60℃(약), 매회 건조를 반복한다(2B적용).
- 4.2.3 외피 원단의 내유처리는 2ml의 오염원 (휘발유, 디젤유, 디젤엔진오일 및 인조땀을 각각 시험)을 필름 면에 떨어뜨린 후 적용하중 4Pound 및 적용시간 24시간을 적용한다. 인조땀은 US MIL SPEC MIL-31011B를 적용한다.
- 4.2.4 외피 및 내피용 겔감 원단의 세탁 치수변화율 세탁 방법은 4.2.2과 동일한 세탁 방법을 적용 하되, 1회 세탁한다.
- 4.2.5 내한굴곡 시험은 KS M ISO 17694 (피혁의 내굴곡성 시험방법)에 따르되, 시험방법은 -40℃, 70,000회(외피용 겔감 만 적용)를 적용한다. 시료 1매에서 흠이 있는 곳을 피하여 최소한 15cm x 15cm의 정사각형 시험편을 5개를 채취한다. 클램프에 원단을 물릴 때 원단은 접지 않은 상태에서 굴곡한다. 이후 4.2.1의 내수도를 적용하여 측정한다. (단 내피용 겔감은

5. 제조 및 가공

5.1 형광파카의 각 부위별 치수는 아래와 같다.

5.1.1 허용공차는 길이방향으로 50cm이상일 경우 2.5cm, 길이방향으로 50cm이하인 경우 2.0cm로 준다. 단, 깃 폭은 1.0cm 이하로 준다.

구 분	형광파카 외피							
	80	85	90	95	100	105	110	115
옷 길이					79			
가슴둘레					124			
밑단둘레					122			
소매길이					62			
어깨넓이					50			
목둘레					60			
깃폭(앞/뒤)					10/9.5			

※ 기준 사이즈(100호) 외 사이즈(80~115호)는 양산 前 협의 후 반영

구 분	형광파카 내피							
	80	85	90	95	100	105	110	115
옷 길이	61	63	65	67	69	71	73	75
가슴둘레	96	101	106	111	116	121	126	131
밑단둘레	95	100	105	110	115	120	125	130
소매통	43	44.5	46	47.5	49	50.5	52	53.5
소매길이	55	56.5	58	59.5	61	62.5	64	65.5
어깨넓이	40	42	44	47.5	49	50.5	52	54
목둘레	48	49.5	51	52.5	54	55.5	57	58.5
깃폭(앞/뒤)	7.5/8	7.5/8	7.5/8	8/8.5	8/8.5	8/8.5	8/8.5	8/8.5

5.2 재단사항

5.2.1 형지 설정은 도면 치수표에 따른다.

5.2.2 원단 연단 시 당겨지지 않게 자연스럽게 연단한다.

5.2.3 재단 시 경사와 위사 방향 틀어지지 않게 정 방향 재단한다.

5.2.4 원단 수축 확인 후 재단한다.

5.2.5 이색 원단은 사용하지 않는다.

5.2.6 시접은 본봉 5mm 1 본침으로 한다.

5.2.7 봉합 위치·재단 표시는 잘 지워지는 것을 사용하고, 재단표시에 의한 오염이 없어야 한다.

5.3 봉제 사항

5.3.1 일반 봉제사항

5.3.1.1 땀수는 50mm당 본봉 18~20 땀으로 한다.

5.3.1.2 봉제 시 실조시 잘 맞추고 오염주의 한다.

5.3.1.3 봉제 시작과 끝맺음에는 폴림 현상이 없도록 징검한다.

5.3.1.4 각 부위 봉합은 윗실·밑실의 당겨짐·줄어짐이 없어야 한다.

5.3.1.5 방수테이프

외피 방·투습원단 봉제선 안쪽은 방수 테이프로 열접착 하되 착용 중 떨어지거나 누수현상 등 방수력 저하가 없도록 처리한다. 봉제선 방수테이핑 과정에서 봉제선이 십자로 겹치는 부분 또는 곡선으로 테이핑 한 곳은 프레스로 고열 접합하여 방수능력을 강화처리한 후 생산현장에서 간이 방수시험을 한다. 간이 방수시험은 3 PSI의 수압을 2분간 가하여 누수 여부를 확인한다.

5.3.2 외피 세부 봉제사항 (100호 기준)

5.3.2.1 모자

5.3.2.1.1 모자는 지퍼 탈·부착형이며 나일론 3호 지퍼를 깃의 뒷중심에 부착한다.

5.3.2.1.2 모자의 상단에는 채양을 달아주고 물흡착 방지를 위해 모자의 내부 끝단에 걸감 원단을 사용하여 안감과 봉제한다.

5.3.2.1.3 모자 입구 하단에 자수형 아일렛 두 개를 뚫어 스트링을 빼낼 수 있도록 한다. 밖으로 나온 스트링에 스토퍼를 끼우고 스토퍼는 웨빙 테이프로 절개 부위에 고정한다.

5.3.2.1.4 모자 뒷 중심에 걸감 원단으로 덮개를 달아주고 스토퍼 및 스트링이 노출되지 않도록 작업한다. 덮개의 내부에 자수형 아일렛 두 개를 뚫어 스트링을 빼 낼 수 있도록 한다. 밖으로 나온 스트링에 스토퍼를 끼우고 스토퍼는 웨빙 테이프로 절개 부위에 고정한다.

5.3.2.1.5 모자 여밈은 후크, 파일 15×70mm의 조임테이프를 세로형으로 부착하여 깃의 덮개에 고정할 수 있도록 제작한다.

5.3.2.2 깃

5.3.2.2.1 앞 107mm, 뒷목 103mm 스탠드 깃으로 제작한다.

5.3.2.2.2 깃의 앞 중심 부위에 모자의 여밈을 끼워 넣을 수 있도록 걸감 원단으로 덮개를 제작하고 파스너 테이프 15×70mm 후크, 파일을 달아 모자와 동일한 위치에 부착할 수 있도록 한다.

5.3.2.2.3 깃의 뒷 중심 부위에 모자 탈·부착용 슬라이드 파스너를 넣을 수 있는 덮개를 만들어준다.

5.3.2.3 앞 슬라이드 파스너

연속엘리먼트 투웨이 리버스 지퍼를 부착한다.

5.3.2.4 앞여밈

5.3.2.4.1 파카 중앙에 앞여밈을 제작한다. 외부 앞여밈 상단은 목선에서 절개를 하고 상단 부분과 하단 부분에 사선으로 모양을 내준다. 그 밑으로 내부 여밈을 제작한다.

5.3.2.4.2 외부 여밈 상단에는 15mm 스냅 2조를 부착하고, 최 하단에 1조를 부착한다. 중간 부위에는 15mm 스냅을 일정한 간격으로 겹에서 보이지 않도록 4개 부착하고 이에 맞추어 내부 여밈의 동일한 위치에 스냅을 달아준다.

5.3.2.4.3 슬라이드 파스너 뒤로는 턱받이를 오른쪽에 지퍼와 함께 끼워 박으며 상단은 슬라이드 파스너 앞으로 30mm 넘어오도록 제작한다.

넘어오는 부위는 반달 형태로 제작하며, 턱받이의 겉면은 걸감 원단을 사용하고 후면은 기모 원단을 사용하여 봉제한다.

5.3.2.5 가로형 가슴 주머니

5.3.2.5.1 가로형 가슴 주머니에는 제원단으로 덮개를 달아준다.

5.3.2.5.2 덮개는 들리지 않도록 앞여밈 부위에 고정하고 바깥쪽 하단에 13mm 스냅 1조를 보이지 않도록 달아준다.

5.3.2.5.3 덮개 내부에 나일론 3호 지퍼를 달아준다

5.3.2.6 세로형 가슴 주머니

5.3.2.6.1 앞여밈을 중심으로 좌우 세로형 가슴 주머니를 부착한다. 방수구조를 위해 제원단을 두겹으로 맞대고 그 사이에 주머니감을 삽입한다.

5.3.2.6.2 주머니 입구는 반달형 덮개로 제작하고, 테두리는 1/16 스티치로 봉제한다. 슬라이드 파스너는 세로형 나일론 3호 지퍼가 절반정도 노출되도록 한다.

5.3.2.7 가로형 하단 주머니

5.3.2.7.1 가로형 하단 주머니에는 제원단으로 덮개를 달아준다.

5.3.2.7.2 덮개는 들리지 않도록 앞여밈 부위에 고정하고 바깥쪽 하단에 스냅 1조를 겹에서 보이지 않도록 달아준다.

5.3.2.7.3 덮개 내부에 나일론 3호 지퍼를 달아준다.

5.3.2.8 세로형 하단 주머니

5.3.2.8.1 좌, 우측 프린세스 라인 절개 부위와 일치되는 각도로 슬라이드 파스너가 보이지 않도록 방수 나일론 3호 지퍼를 달아준다

5.3.2.9 소매 끝단

5.3.2.9.1 소매 끝단에 파일 30×140mm를 부착하고 비조에 후크 20×50mm를 달아 손목 조절을 할 수 있도록 한다.

5.3.2.10 안감

5.3.2.10.1 소매와 앞뒤판 하단은 듀스포 안감으로 처리하되 앞뒤판의 상단은 망사 원단으로 처리한다.

5.3.2.10.2 라벨판과 안단은 난고아 원단을 사용한다.

5.3.2.10.3 착용 시 왼쪽 안단에는 세로형 안주머니를 만들어준다. 슬라이드 파스너는 연속엘리먼트 3호(리버스형)을 사용한다.

5.3.2.11 전사 프린트 및 반사 테이프

5.3.2.11.1 뒷목 중앙에서 요크선을 중심으로 상단에는 경찰, 하단에는 POLICE 전사 프린트를 수평으로 부착한다.

5.3.2.11.2 밑단에는 일자 바 형태의 전사 프린트를 수평으로 부착한다.

5.3.2.11.3 허릿단 절개선 위로 폭 50mm 반사테이프를 앞면과 뒷면에 절개선, 소매 부위는 그림2와 같이 수평으로 봉제한다. 단, 소매부위는 프린세스 라인 위판에만 부착한다.

5.3.2.12 명찰(이름표)

5.3.2.12.1 입어서 우측 가슴 덮개 주머니 하단에 파일 25×75mm를 전면 봉제 후 봉제선을 방수 테이프로 처리한다.

5.3.2.13 경찰 표식 표지장

5.3.2.13.1 입어서 좌측 가슴 덮개 주머니 하단에 경찰 표식 표지장 모양과 동일한 파일을 전면 봉제 후 봉제선을 방수테이프로 처리한다. 경찰 표식 표지장에는 후크 면을 부착하여 탈·부착 가능하도록 작업한다.

5.3.2.14 참수리 표지장

5.3.2.14.1 입어서 좌측 소매 상단에 참수리 표지장 모양과 동일한 파일을 전면 봉제 후 봉제선을 방수 테이프로 처리한다. 참수리표지장에는 후크 면을 부착하여 탈·부착 가능하도록 작업한다.

5.3.2.15 태극기 표지장

5.3.2.15.1 입어서 우측 소매 상단에 태극기 표지장 모양과 동일한 파일을 전면 봉제 후 봉제선을 방수 테이프로 처리한다. 태극기 표지장에는 후크 면을 부착하여 탈·부착 가능하도록 작업한다.

5.3.2.16 계급장

5.3.2.16.1 입어서 우측 소매 상단, 태극기 중심에 맞추어 10mm 띄운 지점에 계급장 모양과 동일한 파일을 전면 봉제 후 봉제선을 방수 테이프로 처리한다. 계급장에는 후크 면을 부착하여 탈·부착 가능하도록 작업한다.

5.3.2.17 어깨견장

5.3.2.17.1 원단 두 겹으로 폭 50mm로 만들어 어깨선에 맞추어 소매선에 끼워 물리고 목쪽은 삼각 모양으로 한다. 견장의 길이는 옷 치수에 따라서 맞게 조정한다. 삼각 모양 위에 15mm 스냅을 단다.

5.3.2.18 무전기주머니

5.3.2.18.1 85x115mm 크기의 무전기 주머니를 겹감 원단으로 만든다. 옆면과 밑면은 50mm 너비로 하며 무전기를 수납하지 않을 시 튀어나오지 않도록 밑면에 (55x10mm) 조임테이프를 부착하여 고정될 수 있도록 한다. 주머니의 앞면에는 망사형 안감을 대어 제작하며 겉으로는 플라스틱 아일렛 6개를 박아 무전기 수납 시에도 청음이 되도록 한다. 주머니 중앙에 맞춘 비조(30x125m)와 비조 밑면에는 조임테이프(20x60mm)를 부착한다. 무전기 주머니에는 조임테이프(20x30mm)을 부착한다. 무전기주머니 안쪽에는 무전기고정용끈을 부착한다. 무전기주머니 크기는 사이즈별 조정할수 있다.

5.3.2.19 스트링, 스토퍼 및 스트링 고리

5.3.2.19.1 밑단은 25mm로 하며 양 옆선 밑단 안쪽에 내경 4~5mm 아일렛 두 개씩 박아 3mm 스트링을 빼 낼 수 있도록 한다. 스트링에는 스토퍼와 비드를 달아주고 옆선에 웨빙테잎 고리에 연결하여 고정 되도록 한다.

5.3.2.20 라벨

5.3.2.20.1 목 뒤 라벨판 중앙에 부착하며 이 라벨판은 겹감 원단을 사용한다. 취급주의 라벨은 입어서 왼쪽 하단 안감에 끼워 박는다. 또한, 뒤판 왼쪽 하단 원단 위의 포인트 라벨을 부착한다.

5.3.3 내피 세부 봉제사항 (100호 기준)

5.3.3.1 보온재

5.3.3.1.1 보온재는 다운백을 겹감쪽과 안감쪽 모두 사용해 겹감과 함께 누워서 작업한다. 퀼팅 간격은 75mm로 진행하고 충전재는 100호 기준으로 250g±10% 사용한다.

5.3.3.2 깃

5.3.3.2.1 스탠드 깃으로 제작하며 깃 안쪽은 기모원단을 사용한다.

5.3.3.3 앞 여밈

5.3.3.3.1 단독엘리먼트급 5호을 사용하며 테이프가 2mm 노출될수 있도록 작업한다.

5.3.3.4 앞 주머니

5.3.3.4.1 양쪽 하단에 슬라이드 파스너 덮개 주머니를 제작하며 슬라이드 파스너 손잡이를 부착한다 (견본참조). 주머니감으로는 기모원단을 사용한다. 슬라이드 파스너는 연속엘리먼트 3호를 사용한다.

5.3.3.5 파이핑

5.3.3.5.1 앞판 어깨 절개부와 등판 요크선에는 3mm 반사테이프로 파이핑 처리하여 끼워 박는다. 반사테이프 파이핑에는 'POLICE'로 프린트 된 것을 사용한다.

5.3.3.6 플라켓

5.3.3.6.1 슬라이드 파스너를 열었을 때 착용 시 오른쪽으로 폭 30mm의 플라켓을 제작한다. 플라켓 안쪽 상단 150*30*130mm(물받이 제외)의 부분에는 기모원단을 사용한다.

5.3.3.7 소매

5.3.3.7.1 소매 끝에 고무밴드를 삽입하고 입어서 왼쪽 소매 상단에는 경찰 표시 장식을 파스너테이프로 붙일 수 있도록 작업한다.

5.3.3.8 앞 상단주머니(세로형, 왼쪽)

5.3.3.8.1 앞판 좌측 상단(입어서)에 연속엘리먼트 3호 슬라이드 파스너 주머니를 작업한다. 주머니감으로는 기모원단을 사용한다.

5.3.3.9 밑단 처리

5.3.3.9.1 밑단은 25mm로 하며 양 옆선 밑단 안쪽에 내경 4~5mm 아일렛 두 개씩 박아 3mm 스트링을 빼낼 수 있도록 한다. 스트링에는 스토퍼와 비드를 달아주고 옆선에 웨빙테이프를 끼워 박아 고정 되도록 한다.

5.3.3.10 안감

5.3.3.10.1 제전안감을 몸판과 소매에 사용한다. 라벨판과 안단은 제 원단을 사용한다.

5.3.3.11 라벨

5.3.3.11.1 호칭 라벨과 함께 목 뒤 라벨판 중앙에 부착한다. 취급주의 라벨은 입어서 왼쪽 하단 안감에 끼워 박는다. 포인트라벨은 입어서 왼쪽 옆솔기 하단에 부착한다.

5.4 기타 미 규제 사항은 견본품의 제조요령에 따르며, 본 규격서와 견본품 간에 상이한 부분이 있는 경우 수요처와 사전에 협의 후 작업을 한다.

6. 포장 및 표시

6.1 포장

6.1.1 단위포장

(1) 재료 : 포장용 폴리에틸렌 필름 주머니(KS T 1093 두께 0.03mm이상)

- (2) 수량 : 완제품을 1매씩 포장 한다.
- (3) 방법 : 제품을 잘 접어 필름주머니에 넣고 봉한다.

6.1.2 외부포장

- (1) 재료 : 이중양면 골판지 2종 이상 상자(KS T 1061)
폴리프로필렌 밴드 (KS T 1039, 16호 2급 이상)
테이프, 압감점착제식 I 형

- (2) 수량 :

구 분	품 명	포장수량
단일 포장	형광파카 외피	15
단일 포장	형광파카 내피	10

- (3) 방법 : 단위 포장된 제품을 상자에 넣고 테이프로 봉한 후 폴리프로필렌 밴드로 “#”형 이 되도록 견고히 결속한다. 단 포장은 호칭별 단일포장을 원칙으로 하되 수요처 요구에 의해 조달비율별 혼합포장 여부는 계약 당사자 간의 협의에 따른다.

6.1.3 상자의 크기는 수송 포장 계열 치수(KS T 1002)의 1,100×1,100mm 계열의 69개 치수에 준하되 불가피한 경우 내용물에 따라 가감조절 할 수 있다.

6.2 표지

6.2.1 포장 필름에는 스티커로 호칭이 표기되어야 한다.

6.2.2 파카에 부착할 취급 주의사항은 아래 내용과 같이 표시하며 반을 접어 봉제 부착한다.

- 외피 취급 주의사항 -

1. 날카로운 물체로 원단에 손상을 가하면 방수가 되지 않음.
2. 세제는 표백성분이 없는 중성세제 (비누포함)로 손세탁 및 기계세탁 가능(※드라이크리닝 금함)
3. 섬유 유연제나 표백제는 사용하지 않는다.
4. 세탁 후 열풍건조를 하면 발수 기능이 강화된다.
5. 세탁 온도는 60℃ 이하에서 실시하고 열풍건조 온도는 60℃~70℃에서 실시
6. 세탁 시 심하게 비비거나 비틀어 짜지 말 것
7. 세탁 시 상하의 앞지퍼를 잠근 후 세탁
8. 솔 등을 이용하여 강하게 표면이나 안쪽을 문지르지 말 것
9. 빨래줄 건조 시 주머니 등에는 물이 고여 있을 수 있으니 제거한 후 건조
10. 일반 빨래줄에서 건조 시 그늘에서 건조
11. 화기 혹은 고온의 물체로 부터 이격
12. 물이나 땀에 젖은 상태로 장기보관 금지
13. 습기가 없고 통풍이 잘되는 곳에 보관
14. 제조사명, 전화번호, 주소 및 섬유의 혼용율, 제조년월

- 내피 취급 주의사항 -

1. 세제는 표백성분이 없는 중성세제 (비누포함)로 손세탁 및 기계세탁 가능
2. 세탁 온도는 40℃이하에서 실시
3. 세탁 시 심하게 비비거나 비틀어 짜지 말 것
4. 빨래줄 건조 시 주머니 등에는 물이 고여 있을 수 있으니 제거한 후 건조
5. 일반 빨래줄에서 건조 시 그늘에서 건조
6. 건조 시 열풍(텀블)건조를 하면 발수기능이 오랫동안 유지되며, 열풍 온도는 60~70℃로 한다.
7. 솔 등을 이용하여 강하게 표면이나 안쪽을 문지르지 말 것
8. 화기 혹은 고온의 물체로 부터 이격
9. 물이나 땀에 젖은 상태로 장기보관 금지
10. 습기가 없고 통풍이 잘되는 곳에 보관
11. 제조사명, 전화번호, 주소 및 섬유의 혼용율, 제조년월

6.2.3 외부 포장 상자에는 재고번호, 품명, 호칭, 수량, 중량, 재질, 제조년월, 제조회사명 등을 흑색으로 선명히 표시하여야 한다.

6.2.4 표지의 크기에 대하여는 검사관과의 협의에 의한다.

6.2.5 포장 및 표지는 운반 및 취급에 이상이 없어야 한다.

그림1. 기동파카 외피 형태 (전/후면)



그림2. 기동파카 외피 안사양 형태

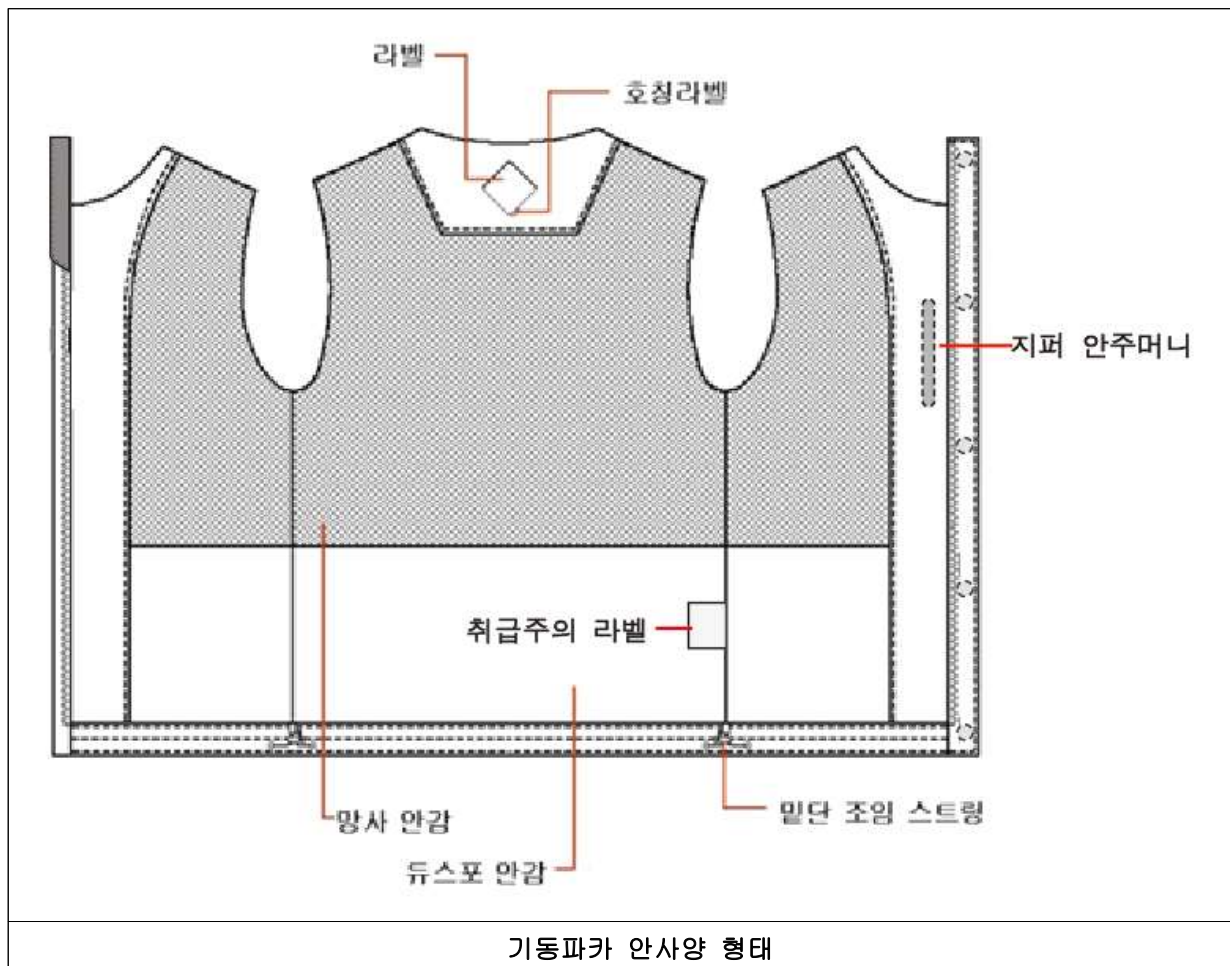


그림3. 기동파카 내피 앞



그림4. 기동파카 내피 깃/플라켓

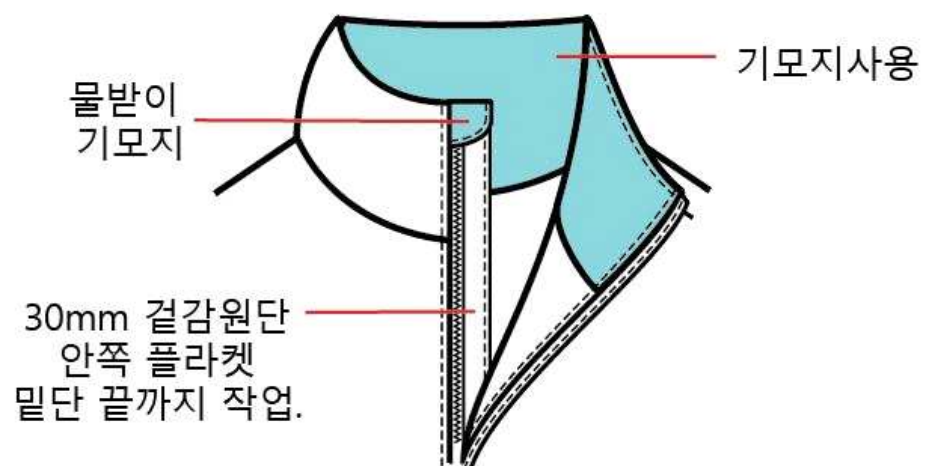


그림5. 기동파카 내피 뒤



그림6.기동파카 내피 안사양

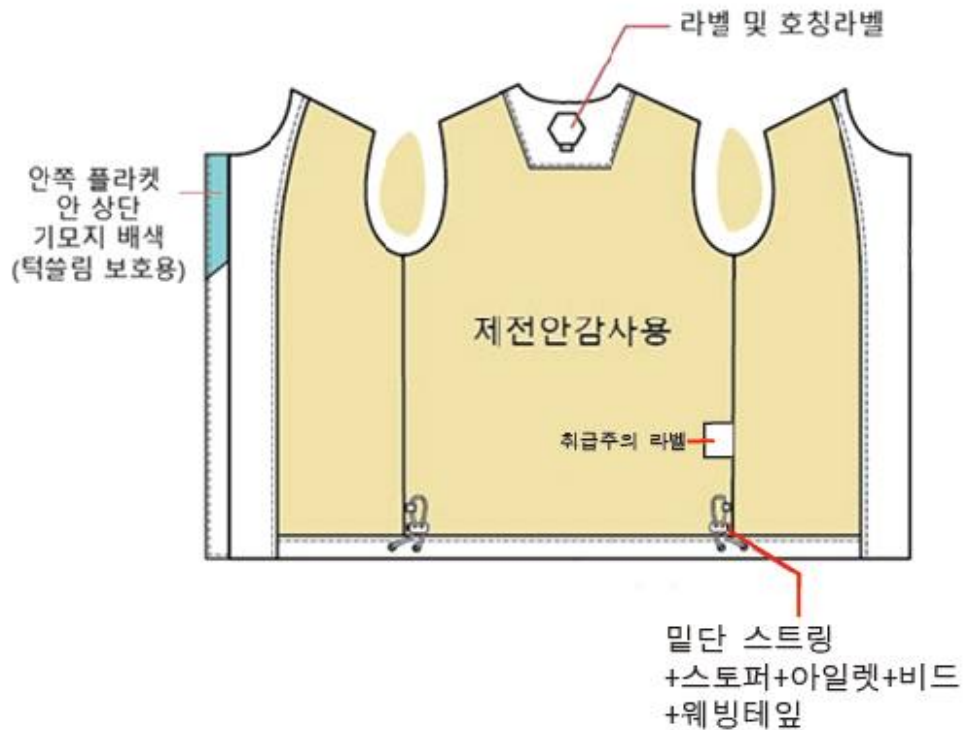


그림7. 명찰

