



「경기도 의료원 근무복 디자인 개발」

-최종보고서-

2009년 11월 19일

건국대학교 산학협력단

목 차

1. 과업개요 및 목적
2. 의료원 근무복 실태조사 및 개선점
 - 1) 경기도 의료원 근무복 실태조사
 - 2) 대형병원 근무복 실태조사
3. 직군 별 인력현황에 따른 디자인 개발품목
4. 디자인개발 계획
 - 1) 색상계획
 - 2) 소재계획
 - 3) 디자인 전개
5. 시제품 사진
6. 경기도 의료원 근무복 공사규격서

1. 과업개요 및 목적

1. 과업 개요

과 업 명: 「경기도 의료원 근무복 디자인 개발」

과업기간: 2009년 9월 11일-2009년 11월 19일

2. 과업 목적

의료원의 통합 근무복 디자인 개발을 통해
경기도의 의료원 브랜드 이미지를 구축하고
의료원 직원의 책임감, 소속감 고취에 기여

밝고 산뜻한 의료원 이미지를 통해 양질의
의료 환경 조성을 위한 토대를 마련

2. 의료원 근무복 실태조사 및 개선점

1) 경기도 의료원 근무복 실태조사

대상: 경기도 의료원(수원, 의정부, 안성, 이천, 파주,포천)

실시: 9월20일-10월 20일

- 의료원 별 근무복 형태 상이 및 근무복 미착용, 사복차림
(의사직, 간호사, 의료기술직, 원무과를 제외한 일부 직원들은 유니폼미지급, 동일직무에 두 종류의 근무복 착용)
- 직무 별 차별화 부재
(예:의사직,약사,의료기술직,사회복지사-동일 근무복 착용)
- 경기도의 브랜드 이미지 홍보 부재(간호사협회 마크 부착)
- 현재 각각의 의료원 별 유지·관리 중으로 경기도 의료원 만의 아이덴티티가 부족

*사례 1) 의료원 별 간호사복



의정부-간호사



조무사



파주



이천



안성

*사례 2) 의료원 별 사무직 근무복-원무팀



수원



의정부



포천



이천

*사례 3) 의료원 별 사무직 근무복-사회복지사



수원



의정부

2. 의료원 근무복 실태조사

2) 대형병원 근무복 실태조사

대상: 서울,경기도내 대형병원

(건국대학교병원, 연세의료원, 아주대학병원, 차병원)

실시: 9월20일-10월 20일

*사례4)-직무 별 차별화 및 색상의 통일감



연세의료원-간호사, 간호조무사, 원무과



차병원-간호사, 간호조무사



건국대학교 의료원-사무직, 간호팀장, 이송요원(남자), 관리자(남자)

3. 직군 별 디자인 개발품목

● 직군별 디자인 전개 및 시제품 개발품목

○ 디자인 전개 : 총 24착장

◎ 시제품 개발진행 중: 총 12착장

직군별	직군별 세분화	남	여
의사직	의료원장	○	○
	병원장	◎	○
	의사직	○	◎
의료기술직	약사직	○	◎
	기술직	◎	○
간호직	간호사	○	◎
	조무사	◎	◎
사무직	관리과	◎	◎
	공공사업	○	◎
	교환원	○	○
기능직	기능직	◎	○
	고용직	◎	○

4. 디자인 개발계획

직무별 부서별 차별화된 디자인 개발

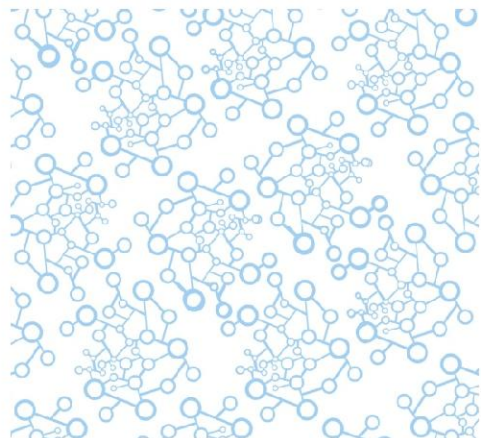
- 착용자의 업무 특성을 고려하여 직무 별 부서별로 차별화된 기능적이며, 실용적인 근무복을 개발한다.

밝고 산뜻한 이미지의 의료환경 조성

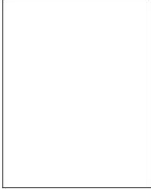
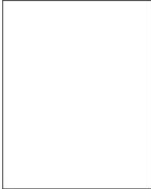




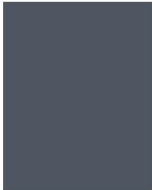



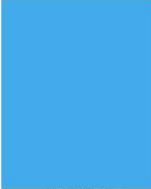


- 밝고 화사한 이미지로 착용자에게는 쾌적한 환경을 조성하고 도민에게는 깨끗하고 신뢰감 있는 경기도 의료원의 이미지를 제공한다.

의료원의 통합적 이미지 구축과 경기도 이미지의 정체성 구축

- 경기 색상과 로고, 경기서체 등을 적극 활용한 디자인을 전개한다.
- ★ 경기도 산하 31개 시/군들의 강력한 네트워크와 팀워크를 상징하는 경기도 마크를 응용한다.



1) 색상계획

직군별	직군별세분화	색상 (*pantone color no.)
의사직	의료원장 병원장 의사	 white
의료기술직	약사 기술직	 white  887U
간호직	간호사 간호조무사	 290U  196U
관리직	원무과 사회복지사 교환원	 409M  432M
기능직 고용직	이송요원 경비 미화원	 466M  5655M  432M
보조색상		 298M  1375C  376C

2) 소재계획

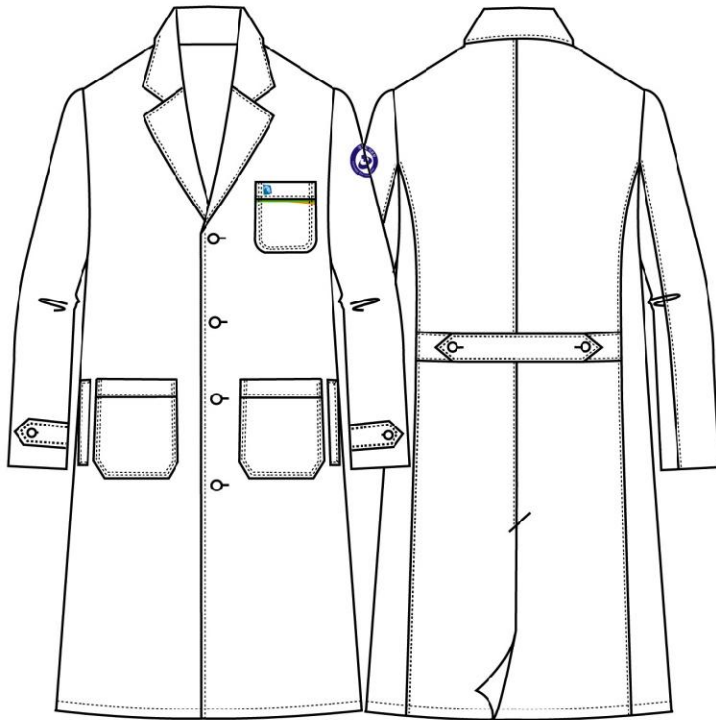
직군별	소재 (혼용률, 특성)	
병원장 의사 약사	<ul style="list-style-type: none"> •구김이 없는 고급 폴리에스테르 100% •내구성과 세탁용이성이 뛰어나. 	
의료기술직 간호사 간호조무사	<ul style="list-style-type: none"> •폴리에스테르 100% (고 신축사 방오가공) •보풀방지 된 니트 가디건 (모소가공 울 50%/아크릴 50%) 	
사무직 관리과 사회복지사 교환원	<ul style="list-style-type: none"> •울/폴리에스테르 혼방 •울/레이온 혼방 •폴리에스테르 100% •폴리에스테르 스판 	
기능직 고용직	<ul style="list-style-type: none"> •폴리에스테르/나일론 혼방 •폴리에스테르/레이온 혼방 •폴리에스테르 스판 	

3) 디자인 전개

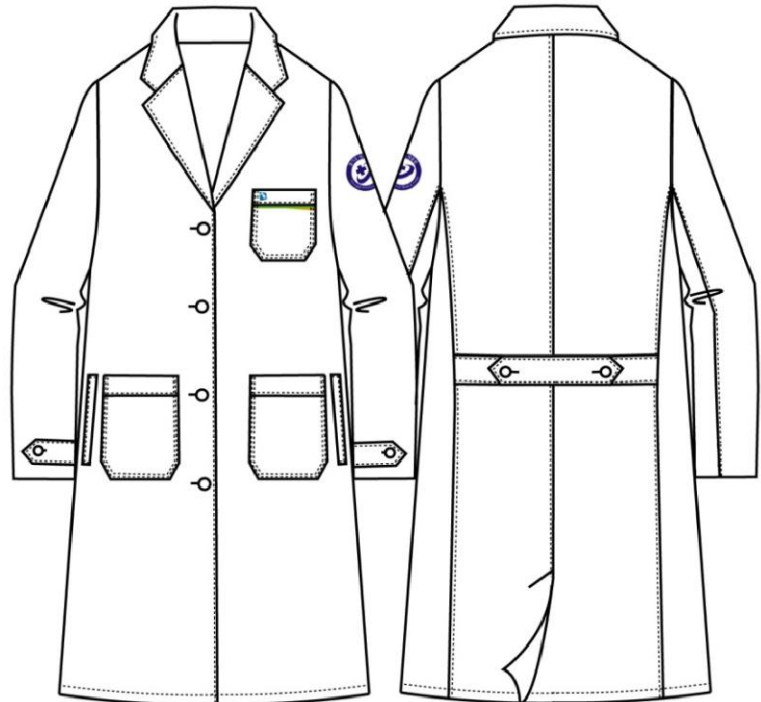
의사직-의료원장, 병원장, 의사(일러스트레이션)



의사직- 의료원장, 병원장, 의사 (도식화)



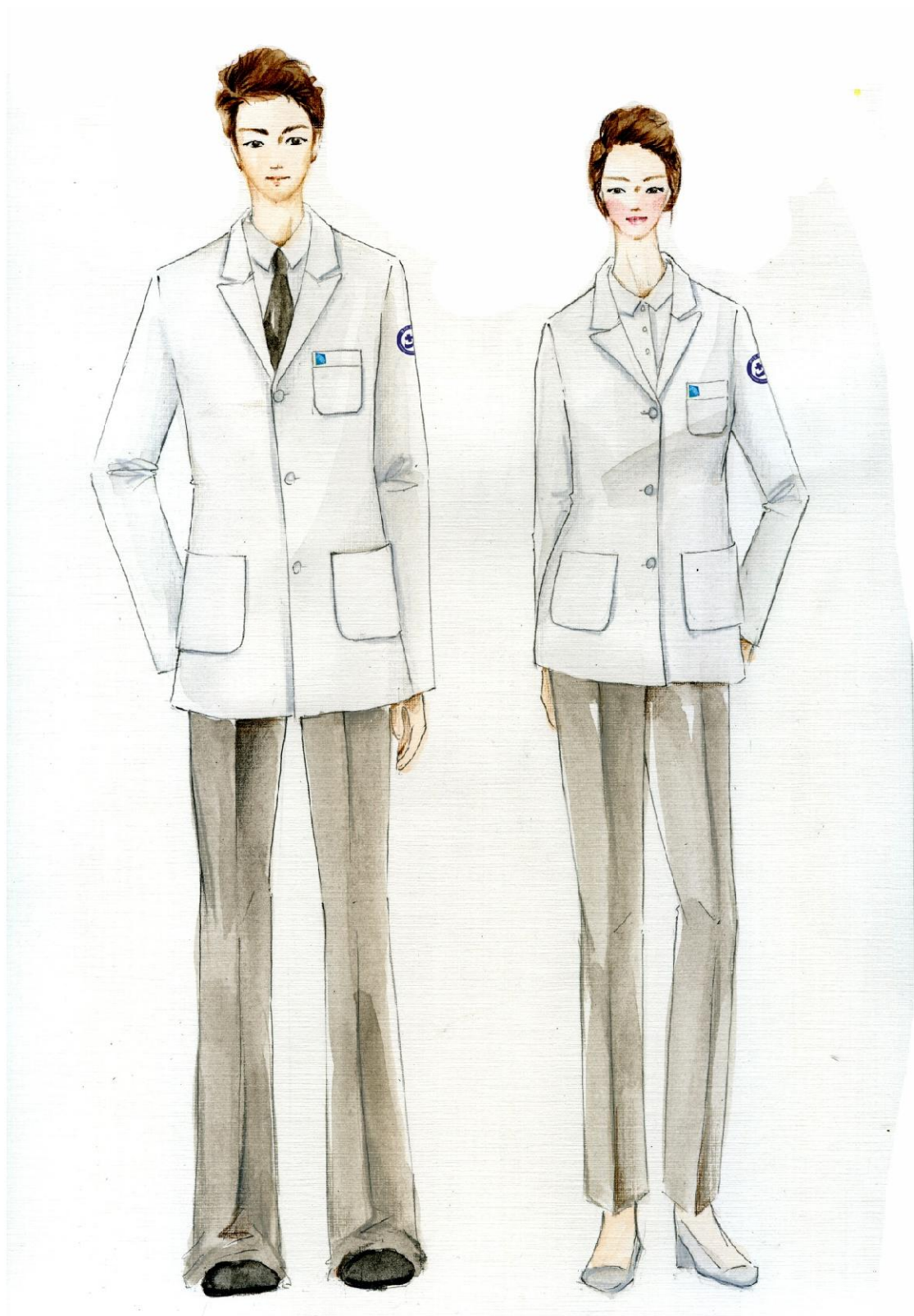
남자



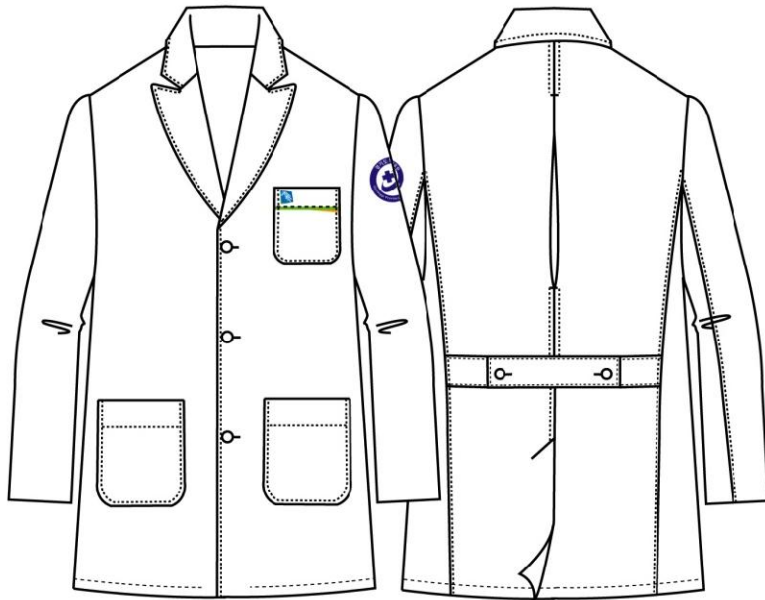
여자

색상:white
소재:폴리에스테르

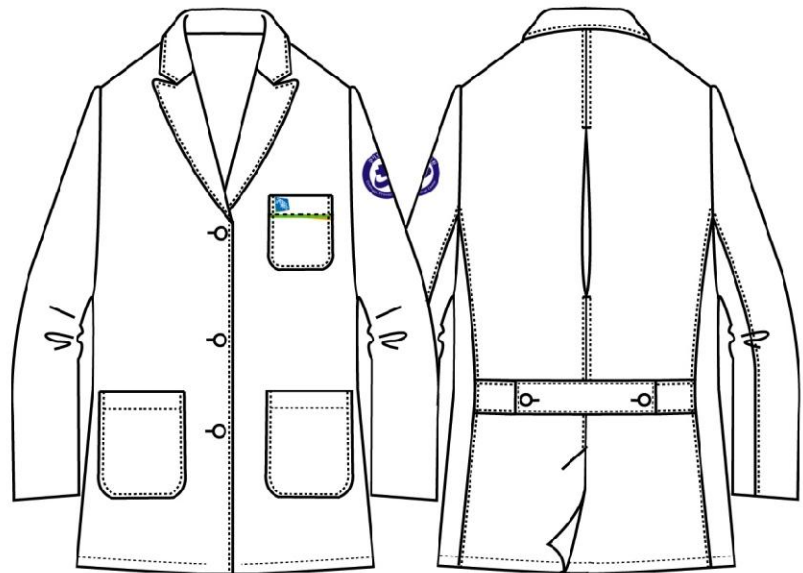
의료기술직-약사 (일러스트레이션)



의료기술직-약사 (도식화)



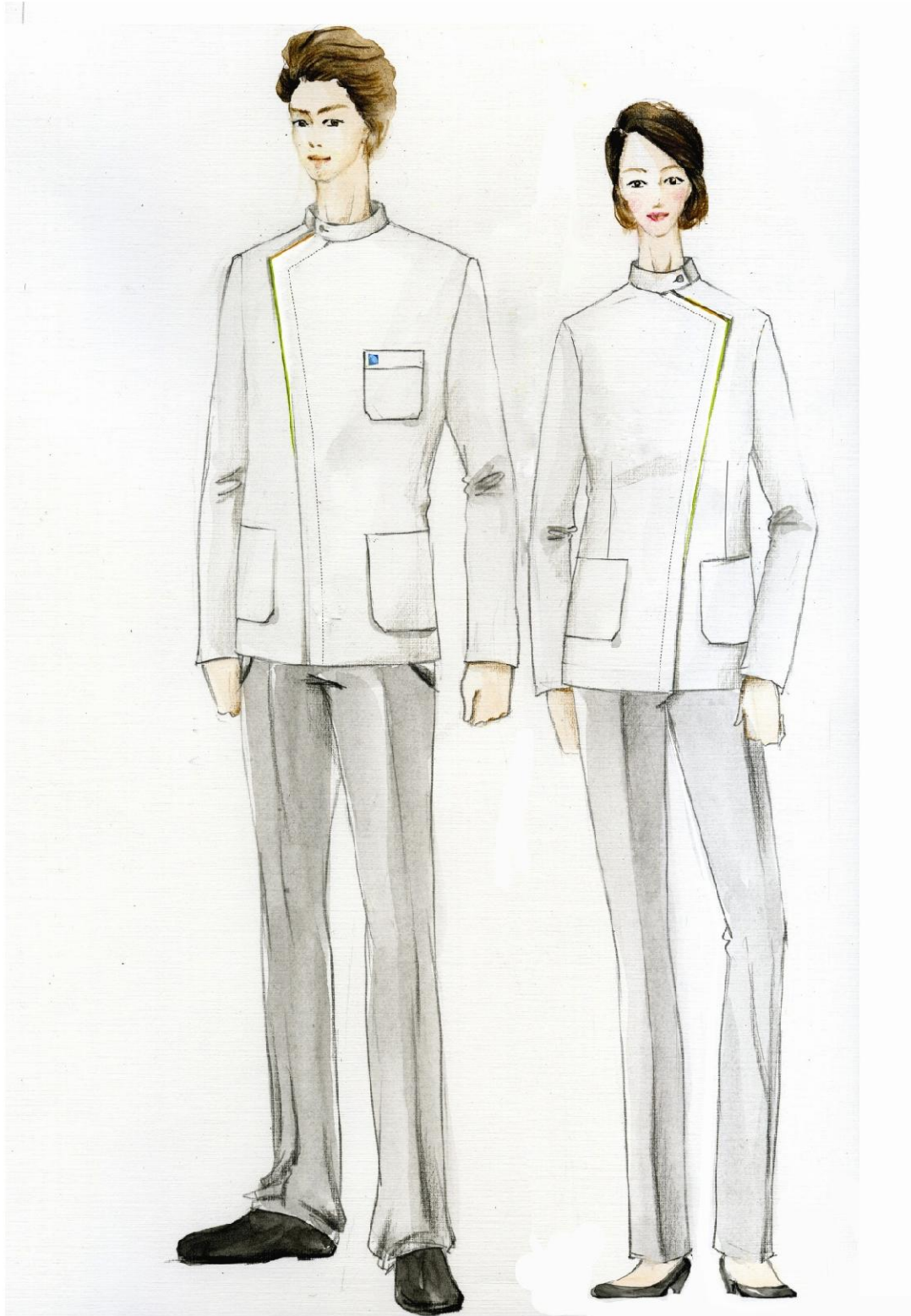
남자



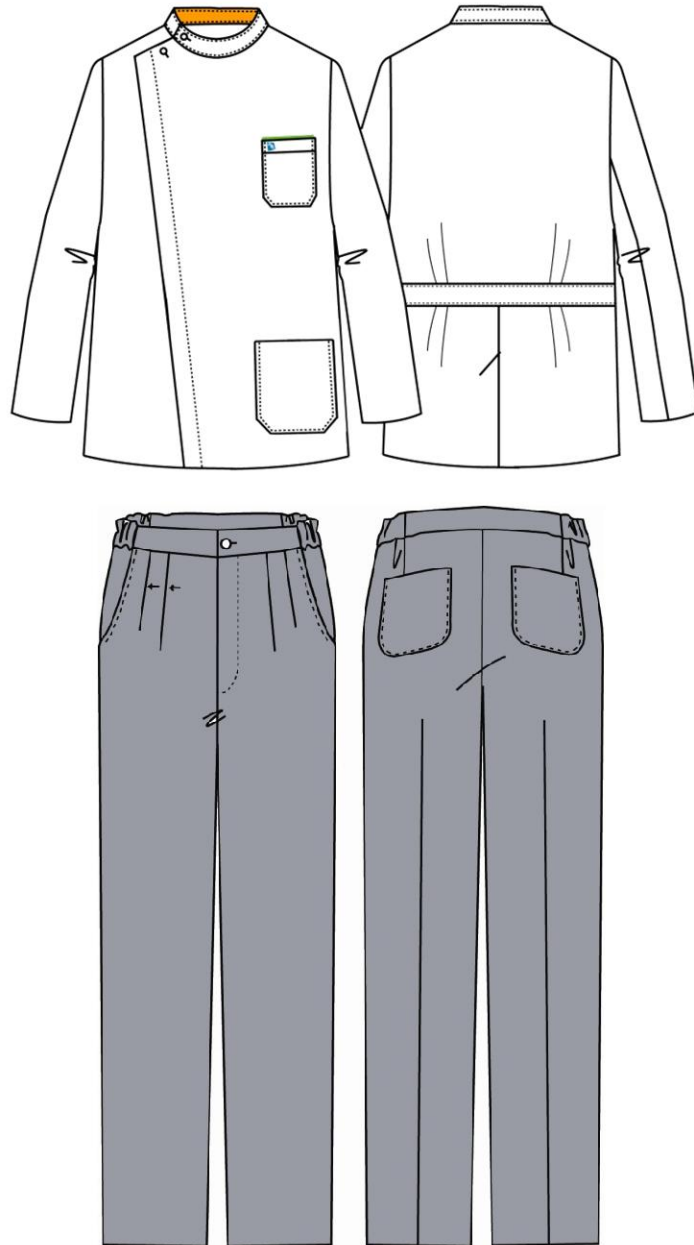
여자

- 색상:white
- 소재:폴리에스테르

의료기술직-기술직(일러스트레이션)



의료기술직-기술직 남자 (도식화)

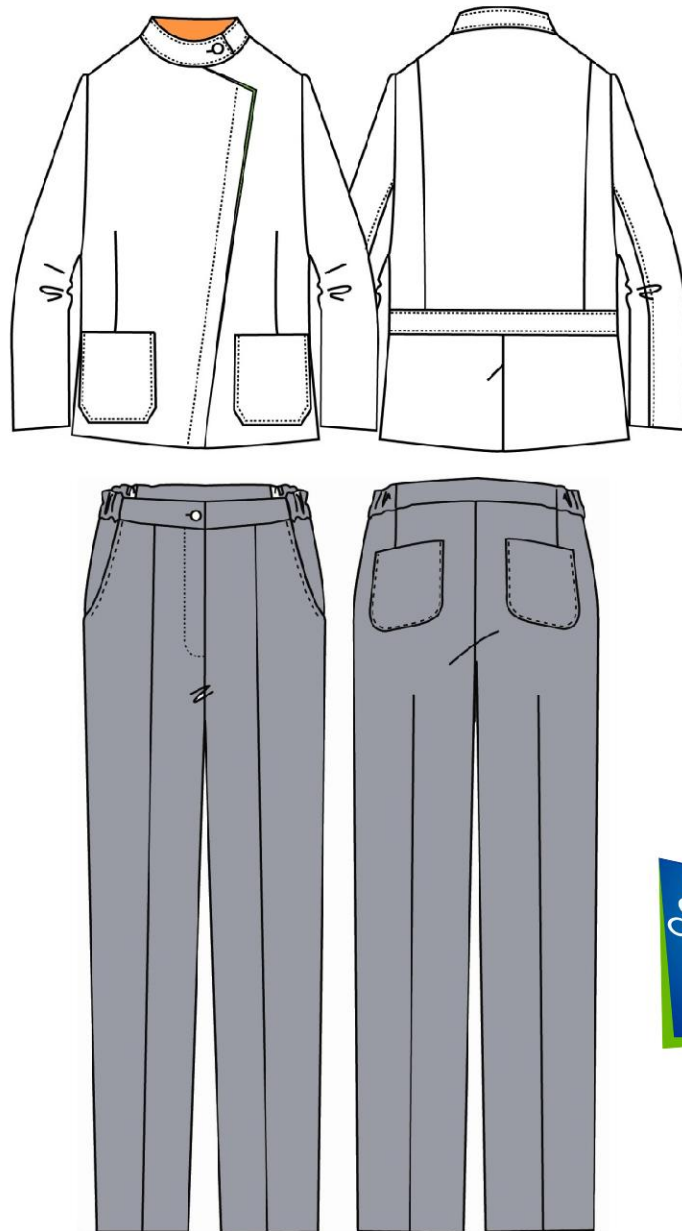


색상:white, 경기 grey

소재:폴리에스테르 스판

허리둘레에 부분적으로 고무줄을 넣어 둘레조절이 가능하게 한다.

의료기술직-기술직 여자(도식화)



색상:white, 경기 grey

소재:면/ 폴리에스테르, 방축가공

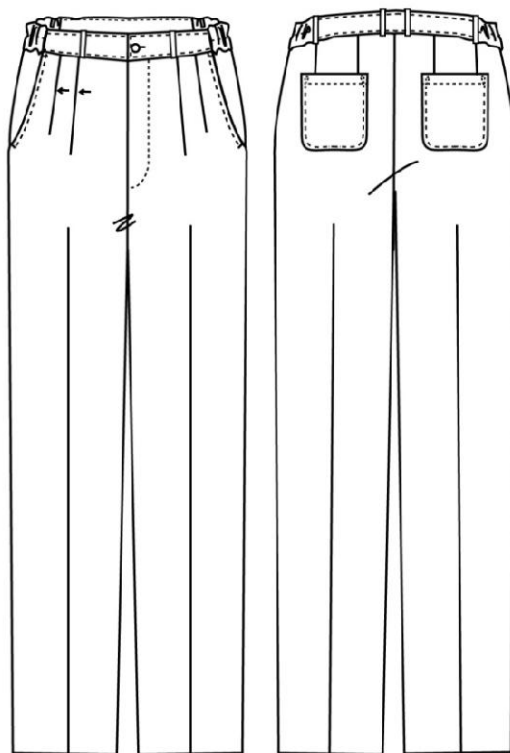
폴리에스테르 스판

허리둘레에 부분적으로 고무줄을 넣어 둘레조절이 가능하게 한다.

간호직-간호사 (일러스트레이션)

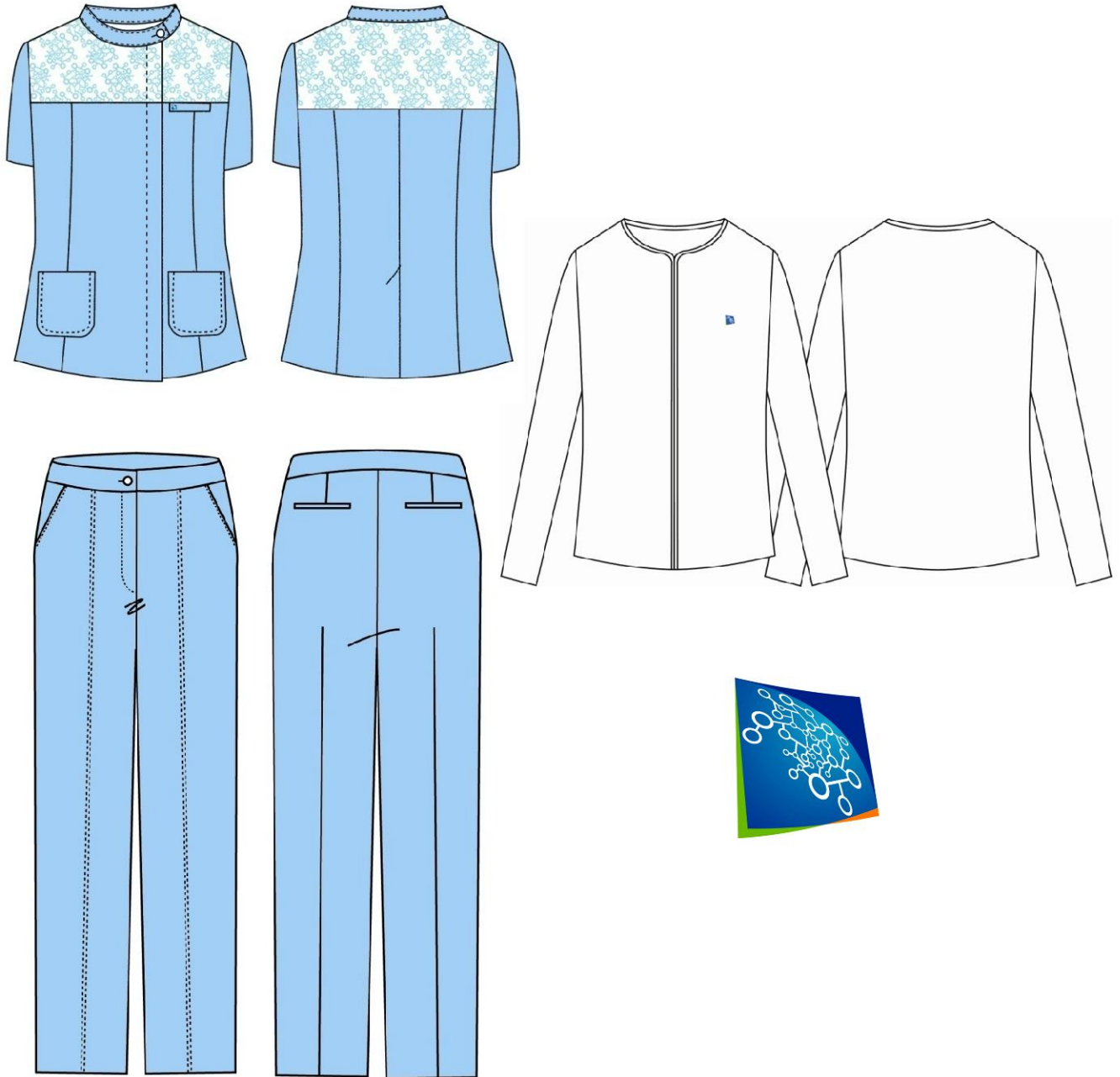


간호직-간호사 남자(도식화)



- 색상 :white, Light blue,
- 소재 :폴리에스테르 스판

간호직-간호사 여자 (도식화)

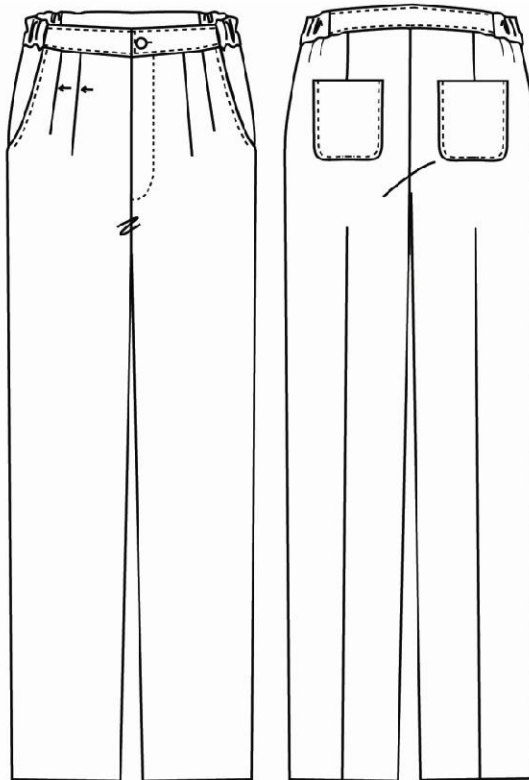


- 색상 :white, Light blue
- 소재 :폴리에스테르 스판
- 보풀방지 된 니트 가디건(울50%/아크릴 50%)
- 간호사, 간호조무사 여자-바지 투피스형을 선호

간호직-간호조무사 (일러스트레이션)

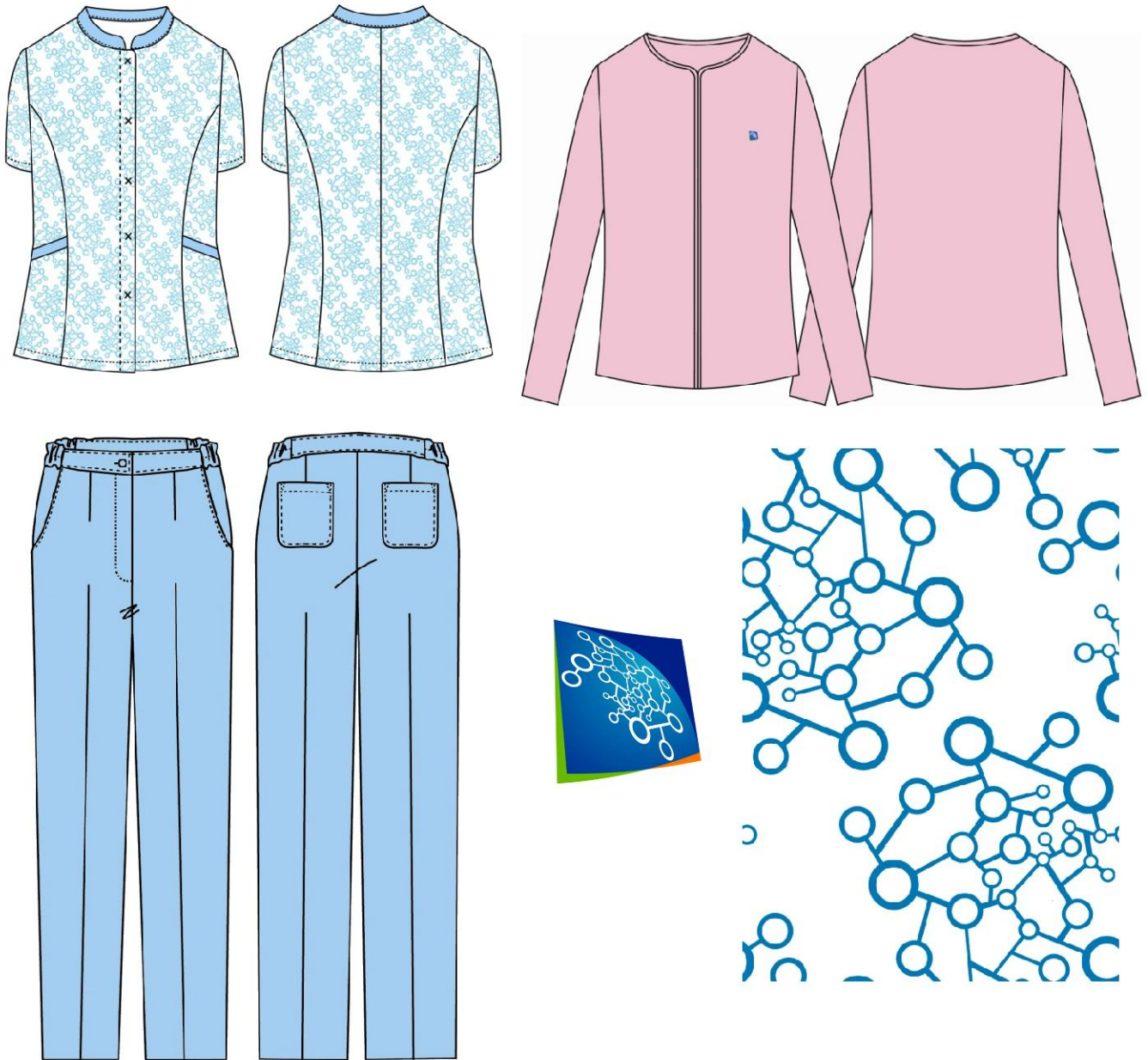


간호직-조무사 남자 (도식화)



- 색상:white, light blue
- 소재:폴리에스테르 스판

간호직-조무사 여자(도식화)

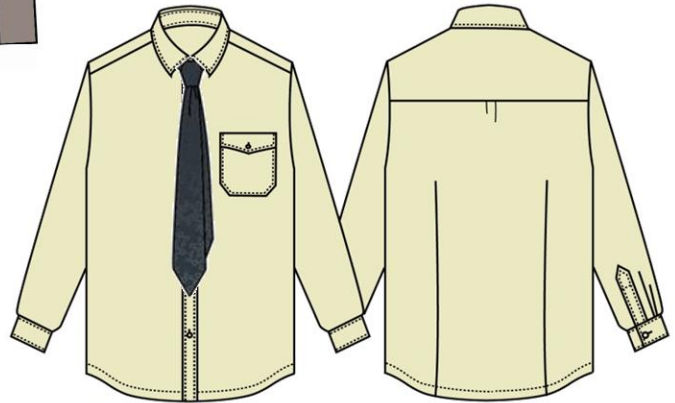
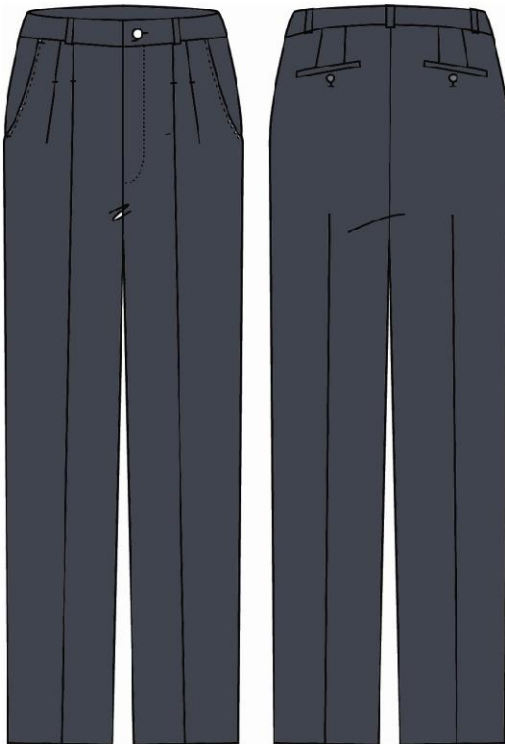
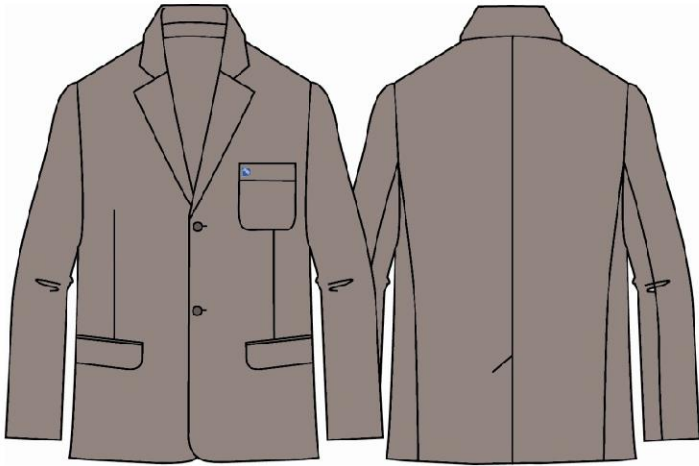


- 색상: light blue, pink
- 소재: 폴리에스테르 스판
- 보풀방지 된 니트 가디건(울50%/아크릴 50%)
- 간호사, 간호조무사 여자-바지 투피스형을 선호

사무직-관리과 (일러스트레이션)



사무직-관리과 남자(도식화)



- 색상 :Beige, D/Grey, white
- 소재 :울50%/폴리에스테르 50%
폴리에스테르/레이온

사무직-관리과 여자(도식화)

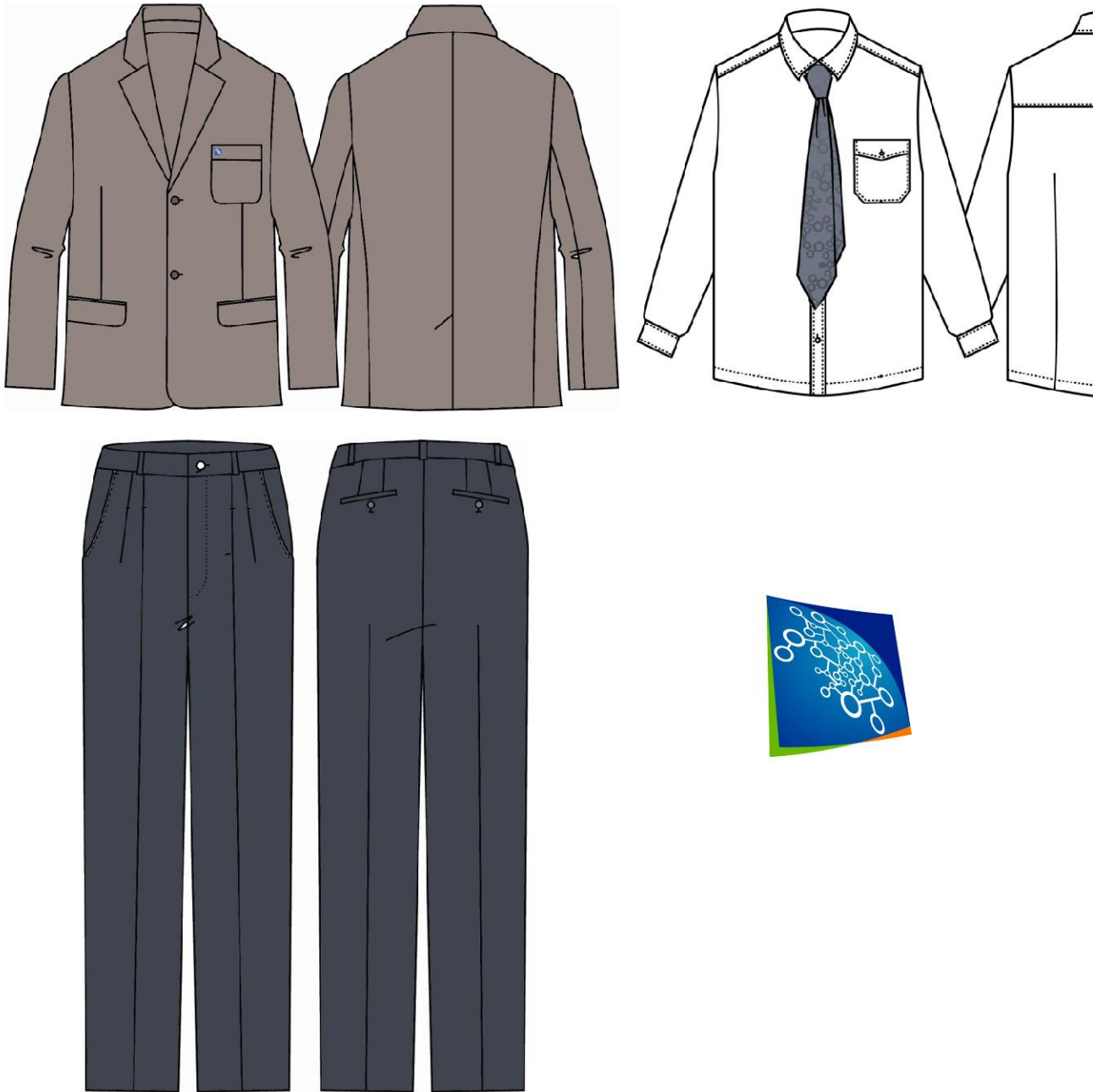


- 색상 :Beige, Ivory
- 소재 :울50%/폴리에스테르 50%
크레이프조직 폴리에스테르100%

사무직-공공사업 (일러스트레이션)

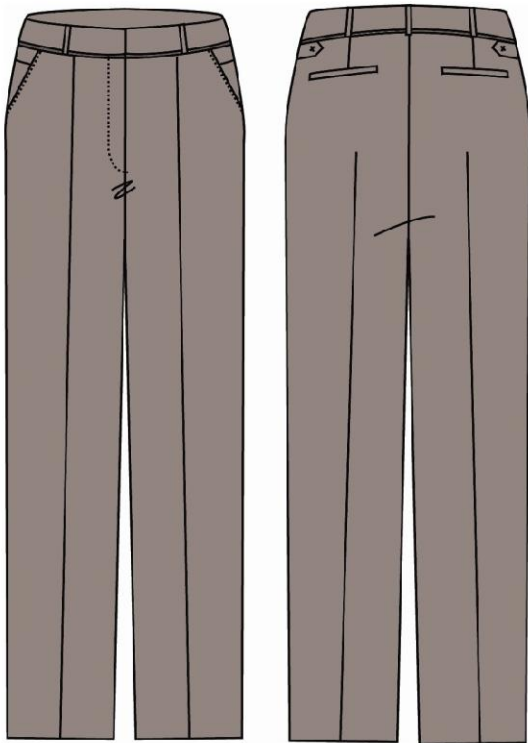


사무직-공공사업 남자(도식화)



- 색상 :Beige, D/Grey, white
- 소재 :울50%/폴리에스테르 50%
폴리에스테르/레이온

사무직-공공사업 여자(도식화)



색상 :Beige, Ivory

소재 :울50%/폴리에스테르 50%

크레이프조직 폴리에스테르100%

사무직-교환원 여자(도식화)

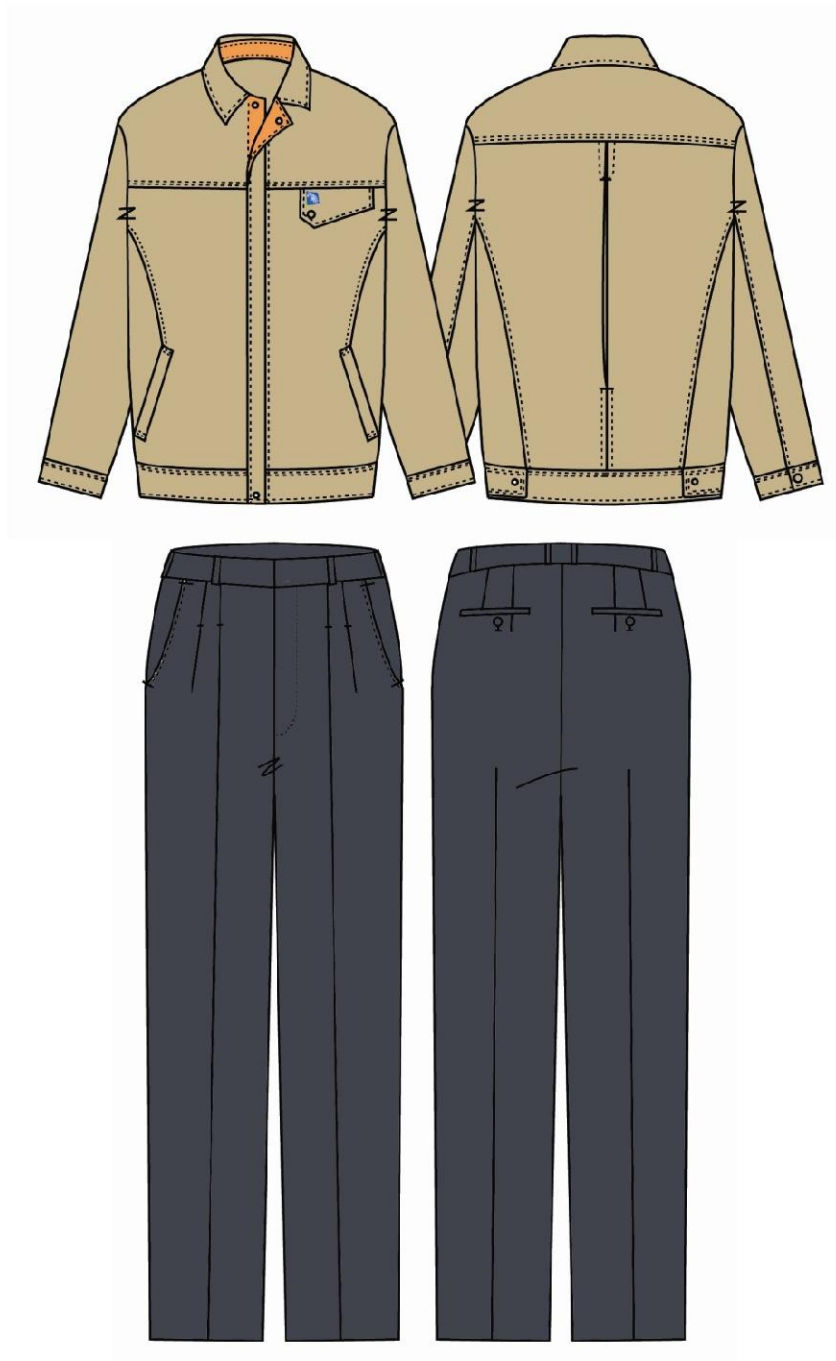


- 색상 :Beige, Ivory
- 소재 :울50%/폴리에스테르 50%
크레이프조직 폴리에스테르100%

기능직, 고용직 (일러스트레이션)

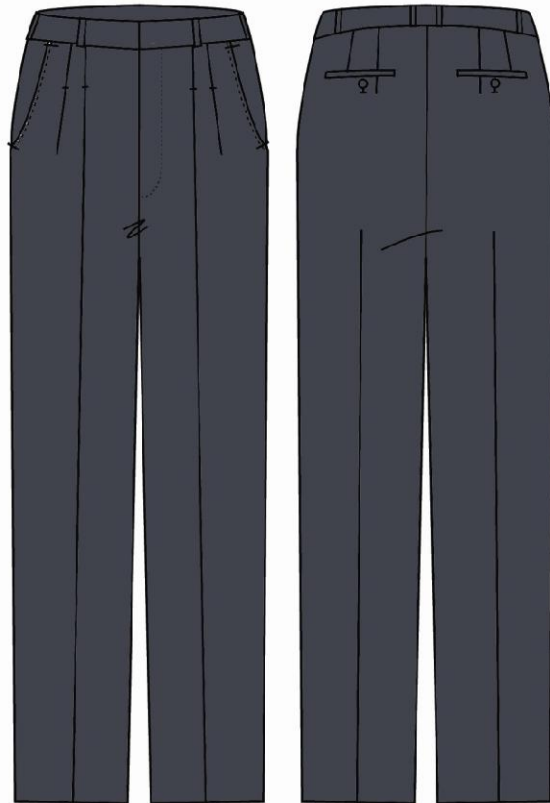


기능직-이송요원, 기계실, 전기실 남자 (도식화)



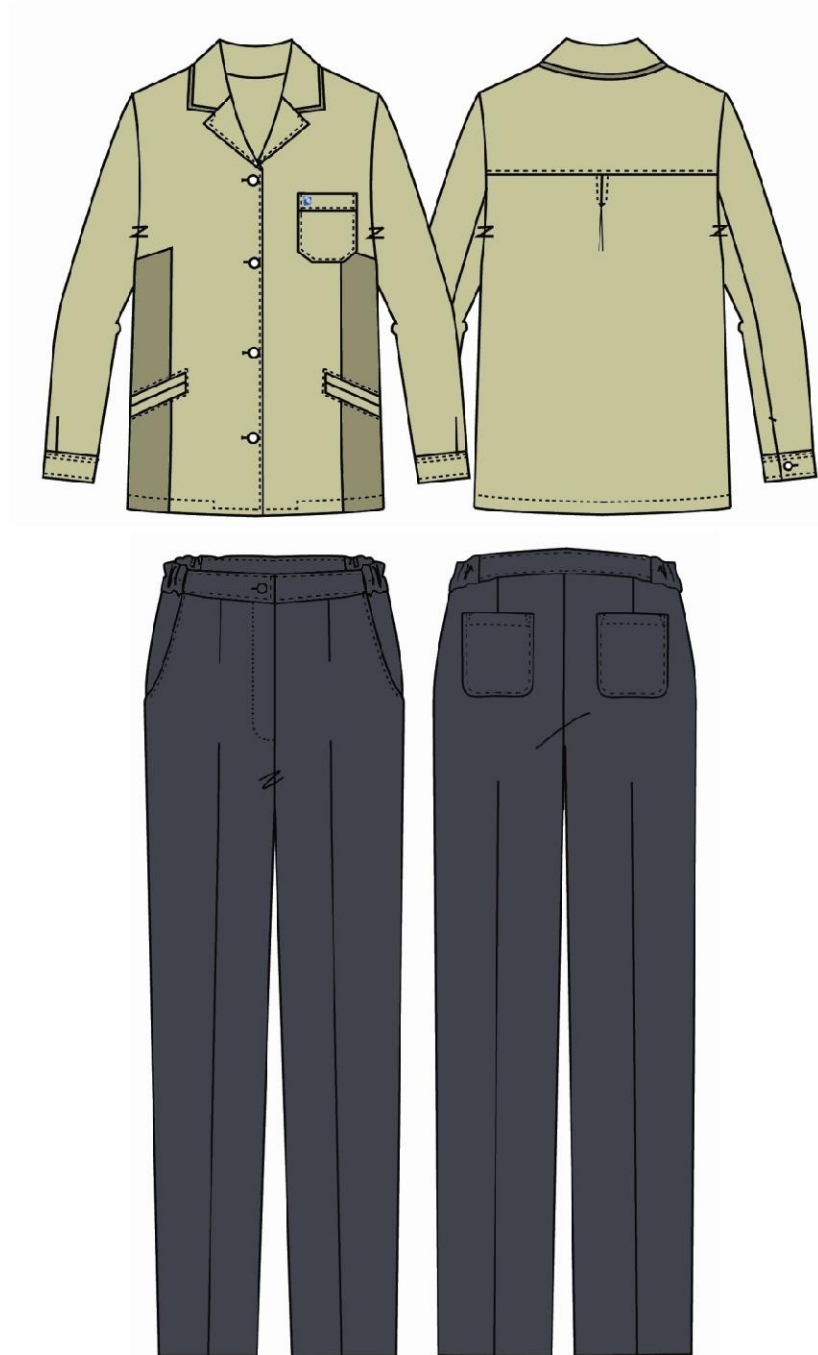
- 색상 :Beige, D/Grey
- 소재 :나일론/면/폴리에스테르 20's 트월
폴리에스테르/레이온 스판

고용직-경비 남자 (도식화)



- 색상 :Beige, D/Grey
- 소재 :폴리에스테르/레이온
폴리에스테르/레이온 스판

고용직-미화원 여자 (도식화)



- 색상 :Mustard, D/Grey
- 소재 :폴리에스테르 스판,
폴리에스테르/레이온 스판

시제품

의사직- 의료원장, 병원장, 의사(남자)



색상:white

소재:면/ 폴리에스테르,
방축가공

의사직- 의료원장, 병원장, 의사(남자)



색상:white
소재:폴리에스테르

의사직- 의료원장, 병원장, 의사 (여자)



색상:white

소재:폴리에스테르

의료기술직-약사 (여자)



- 색상:white
- 소재:폴리에스테르

의료기술직-기술직 (남자)



색상:white, 경기 grey

소재:폴리에스테르 스판

허리둘레에 부분적으로 고무줄을 넣어 둘레조절이 가능하게 한다.

간호직-간호사 (남자)



- 색상 :white, Light blue,
- 소재 :폴리에스테르 스판

간호직-간호사 (남자,여자)



- 색상 :white, Light blue
- 소재 :폴리에스테르 스판

간호직-간호사 (여자)



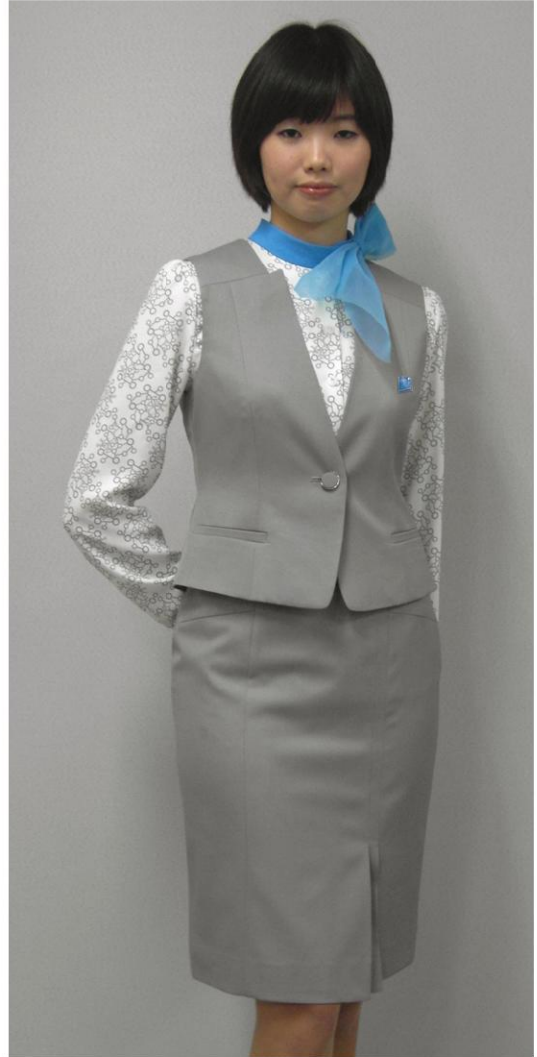
- 색상 :white, Light blue
- 소재 :폴리에스테르 스판
- 보풀방지 된 니트 가디건(울50%/아크릴 50%)
- 간호사, 간호조무사 여자-바지 투피스형을 선호

간호직-조무사 (여자)



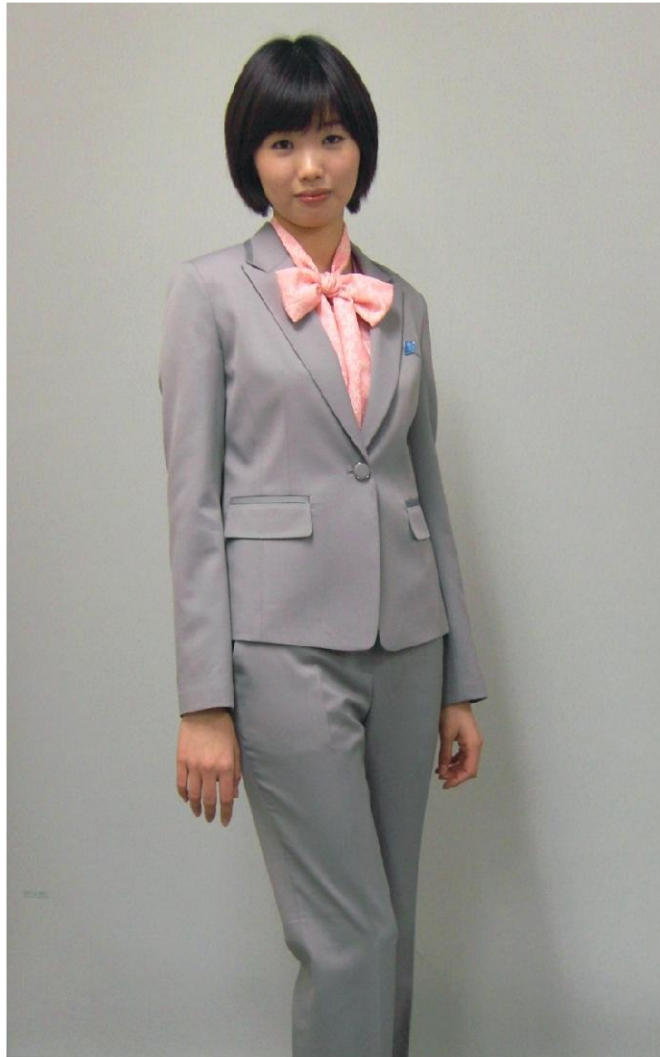
- 색상: light blue, pink
- 소재: 폴리에스테르 스판
- 보풀방지 된 니트 가디건(울50%/아크릴 50%)
- 간호사, 간호조무사 여자-바지 투피스형을 선호

사무직-관리과 (남자,여자)



- 색상 : Ivory, Beige, D/Grey,
- 소재 : 울50%/폴리에스테르 50%
폴리에스테르/레이온

사무직-공공사업 (여자)



색상 :Beige, Ivory

소재 :울50%/폴리에스테르 50%

크레이프조직 폴리에스테르100%

기능직-이송요원, 기계실, 전기실 (남자)



- 색상 :Beige, D/Grey
- 소재 :나일론/면/폴리에스테르 20's 트윌
폴리에스테르/레이온 스판

고용직-경비 (남자)



- 색상 :Beige, D/Grey
- 소재 :폴리에스테르/레이온
폴리에스테르/레이온 스판

1. 명칭 및 범위

본 규격은 경기도의료원 의료원장 및 병원장, 의사의 가운에 대하여 적용한다.

2. 도식화

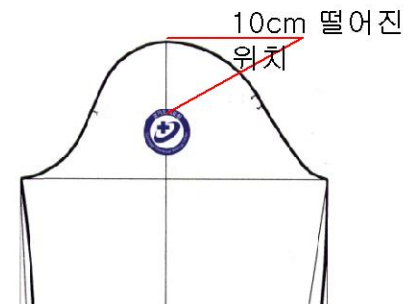


로고 프린트

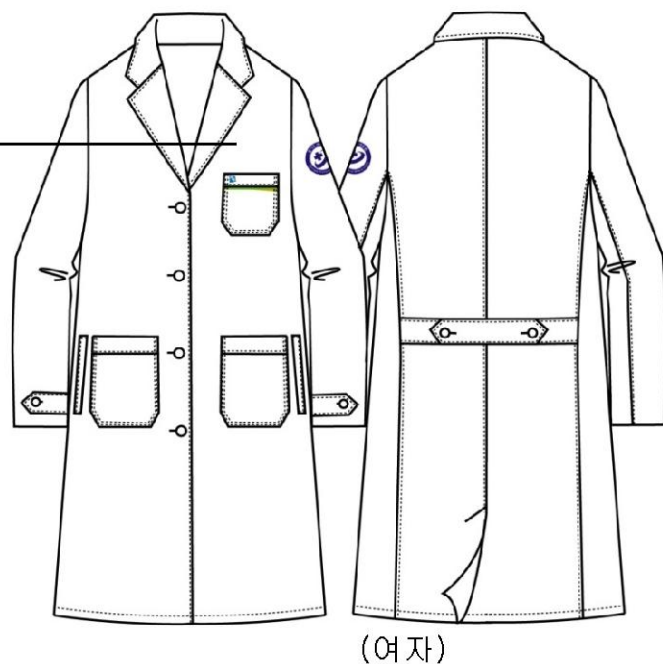
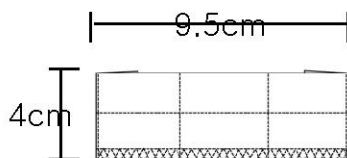
Pantone(293c)



6.5cm



주머니 안쪽 불펜꽃어



3. 사용재료

- 가운 (남 녀 근무복 공통)

구 분	품 목	용 도	비 고
원자재	겉 감	겉감용	폴리에스텔100%
부자재	심지	카라, 안단	견본에 의함
	단 주 (21mm)	앞 여밈,소매비조, 뒷비조 채움용	9개(여유분1개포함)
	프린트	경기도의료원 로고 프린트 	색상 :경기블루 (pantone 293C)
	뿔지	경기도브랜드 마크 뿔지 	개별포장
	봉제사	봉제용	60S/3합
기타	라벨	메인, 호칭, 케어라벨	혼용율, 세탁요령, 제조자명 표기
	포장	폴리백	"

4. 공통 주요 봉제 방법

- 1) 규격은 사이즈 직접 체촌 후 작업한다.
- 2) 봉제 땀수는 2.5cm간 11-12땀으로 균일하게 한다.
- 3) 제품에는 파열, 절상, 오염이 없어야 하며 이색지는 사용치 못한다.
- 4) 치수는 개인체격에 비례하여 균형 있게 조절한다.
- 5) 봉제의 끝맺음 및 터지기 쉬운 곳은 3회 이상 점검한다.
- 6) 기타 제조사항은 가운 main flow 방식으로 진행한다.

5. 세부 제조 방법

-가운

- 1) 카라, 앞 안단 등에 접촉심지를 견고히 부착시킨다.
- 2) 목둘레 및 소매 길이는 개인 체격에 비례하여 균형 있게 조절하며 깃 끝은 예리하게 빼며 앞 여임 하단은 직각이 되도록 한다.
- 3) 앞 상단 왼쪽 주머니 속에는 볼펜꽂이 기능을 겸할 수 있도록 한다.
- 4) 앞 채움 21mm 단추는 튼튼히 달며 단추 구멍은 QQ로 한다.
- 5) 양쪽 소매 끝에는 비조를 부착하고, 뒷 허리 중심에는 뒤 비조를 부착한다.
- 6) 기타 이 규격서에 명시하지 않은 사항은 제조 관례에 따른다.

- 남 가운

구분	95	100	105	110	115	재는 방법 단위: CM
옷길이	101	103	105	105	105	뒷목중심선에서 하단끝까지
어깨넓이	46.5	48	49.5	51	52.5	양쪽 소매 박음선까지 직각
가슴둘레	112	116	120	124	128	겨드랑이 십자선 지점에서 수평
소매기장	58	60	62	62	62	어깨 끝에서 소매단 끝까지

-여 가운

단위 : CM

구분	44	55	66	77	재는 방법
옷길이	96	98	100	102	뒷목중심선에서 하단끝까지
어깨넓이	37	38.5	40	41.5	양쪽 소매 박음선까지 직각
가슴둘레	92	96	100	104	겨드랑이 십자선 지점에서 수평
소매기장	55.5	58	59	60	어깨 끝에서 소매단 끝까지

6. 완제품의 조건

- 1) 모든 봉제는 치밀 단정하고 봉제사의 단절, 늘어짐, 안실 빠짐 및 오봉된 부분이 없어야 한다.
- 2) 사용된 원/부자재는 해당 원부자재 규격조건에 부합되며 균등하여야 한다.
- 3) 제품은 위 조건에 부합되는 것으로 품위 단정하여 착용상 지장이 없어야 한다.
- 4) 기타 피복으로 조건이 구비되고 품위불량 부분이 잠재해서는 안된다.

7. 검 사

- 1) 필요할 시는 제조과정에서 가공에 대한 검사를 할 수 있다.
- 2) 개인의 몸에 맞지 않을 경우에는 몸에 맞게 A/S 하여야 한다.
- 1) 제작업체는 시제품을 구매기관에 사전 제시하여 교정을 받은 후 본 작업에 착수한다.
- 2) 필요할 시는 제조과정에서 가공에 대한 검사를 할 수 있다.
- 3) 개인의 몸에 맞지 않을 경우에는 몸에 맞게 A/S 하여야 한다.

8. 포 장

- 1) 포장은 개인별 포장으로 폴리백 처리 하여야 한다.
- 2) 수요기관의 요구 시 기관별, 부서별로 배포할 수 있도록 한다.

9. 기 타

기타 이 규격서에 명시 되지 않은 사항은 제조관례에 따른다.

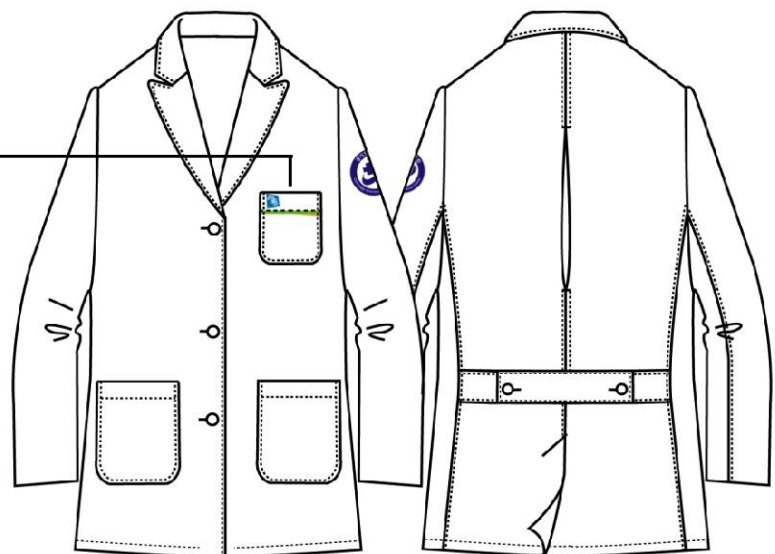
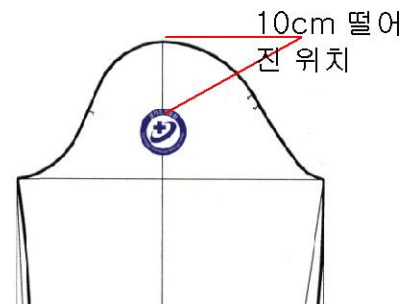
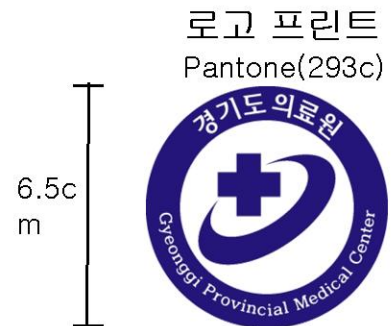
1. 명칭 및 범위

본 사양서는 본 규격은 경기도의료원 약사 가운에 대하여 적용한다.

2. 도식화



(남자)



3. 사용재료

- 가운 (남 녀공통)

구 분	품 목	용 도	비 고
원자재	겉 감	겉감용	폴리에스테르100%
부자재	심지	카라, 안단	견본에 의함
	단 추 (21mm)	앞 여밈용, 뒷비조 장식용	6개(여유분1개 포함)
	프린트	경기도의료원 로고 프린트 (지름 6.5cm) 	색상 :경기블루 (pantone 293C)
	뺏지	경기도 브랜드 마크 뺏지 	개별 포장
	봉재사	봉제용	60S/3합
기타	라벨	메인, 호칭, 케어라벨	혼용율, 세탁요령, 제조자명표기
	포장	폴리백	"

4. 공통 주요 봉제 방법

- 1) 규격은 사이즈 직접 체촌 후 작업한다.
- 2) 봉제 땀 수는 2.5cm간 11-12땀으로 균일하게 한다.
- 3) 제품에는 파열, 절상, 오염이 없어야 하며 이색지는 사용치 못한다.
- 4) 치수는 개인체격에 비례하여 균형 있게 조절한다.
- 5) 봉제의 끝맺음 및 터지기 쉬운 곳은 3회 이상 점검한다.
- 6) 기타 제조사항은 가운 제조 main flow 방식으로 진행한다.

5. 세부 제조 방법

-가운

- 1) 카라, 앞 안단 등에 접착심지를 견고히 부착시킨다.
- 2) 목둘레 및 소매 길이는 개인 체격에 비례하여 균형 있게 조절하며 깃 끝은 예리하게 빼며 앞 여임 하단은 직각이 되도록 한다.
- 3) 앞 상단 왼쪽 주머니에는 볼펜꽂이 기능을 겸할 수 있도록 한다.
- 6) 앞 채움 21mm 단추는 튼튼히 달며 단추 구멍은 QQ로 한다.
- 8) 기타 이 규격서에 명시되지 않은 사항은 제조 관례에 따른다.

- 남 가운

단위 : CM

구분	95	100	105	110	115	재는 방법
옷길이	76	77	78	79	80	뒷목중심선에서 하단끝까지
어깨넓이	46.5	48	49.5	51	52.5	양쪽 소매 박음선까지 직각
가슴둘레	112	112	116	120	124	겨드랑이 십자선 지점에서 수평
소매길이	58	60	61.5	63	63	어깨 끝에서 소매단 끝까지

-여 가운

단위 : CM

구분	44	55	66	77	재는 방법
옷길이	66	68	70	79	뒷목중심선에서 하단끝까지
어깨넓이	37	38.5	41.5	43	양쪽 소매 박음선까지 직각
가슴둘레	90	94	98	112	겨드랑이 십자선 지점에서 수평
소매길이	56	57	58	59	어깨 끝에서 소매단 끝까지

6. 완제품의 조건

- 1) 모든 봉제는 치밀 단정하고 봉제사의 단절, 늘어짐, 안실빠짐 및 오봉된 부분이 없어야 한다.
- 2) 사용된 원/부자재는 해당 원부자재 규격조건에 부합되며 균등하여야 한다.
- 3) 제품은 위 조건에 부합되는 것으로 품위 단정하여 착용상 지장이 없어야 한다.
- 4) 기타 피복으로 조건이 구비되고 품위불량 부분이 잠재해서는 안된다.

7. 검 사

- 1) 필요할 시는 제조과정에서 가공에 대한 검사를 할 수 있다.
- 2) 개인의 몸에 맞지 않을 경우에는 몸에 맞게 A/S 하여야 한다.

8. 포 장

- 1) 포장은 개인별 포장으로 폴리백 처리 하여야 한다.
- 2) 수요기관의 요구시 기관별, 부서별로 배포할 수 있도록 한다.

9. 기 타

기타 이 규격서에 명시 되지 않은 사항은 제조관례에 따른다.



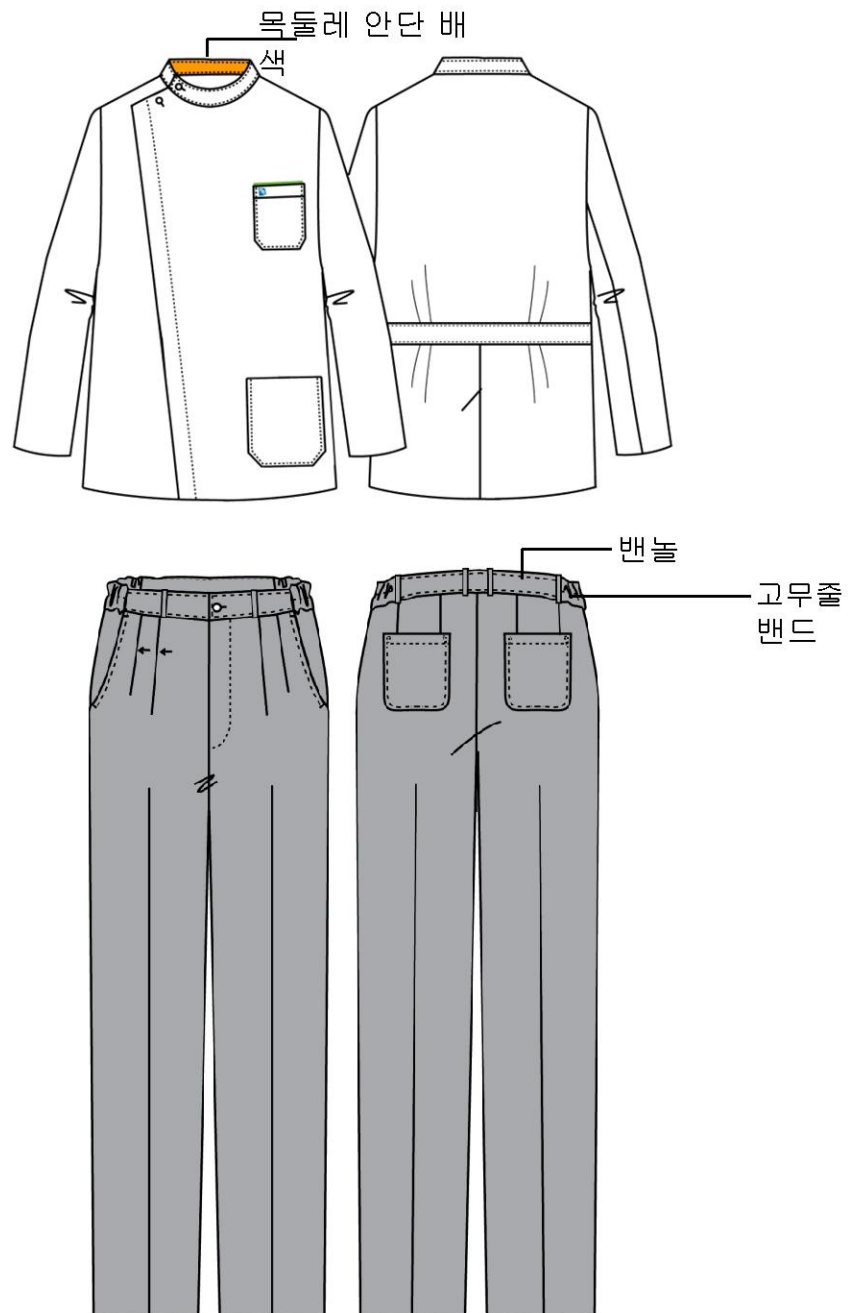
Global Inspiration
GyeongGi-Do

경기도의료원 근무복 공사규격서 의료 기술직 - 기술직(남자)

1. 명칭 및 범위

본 규격은 경기도의료원 의료기술직 남자 근무복에 대하여 적용한다.

2. 도식화



3. 사용재료

- 가운

구 분	품 목	용 도	비 고
원자재	겉 감	겉감용	면/폴리에스테르/스판
부자재	배색감	목둘레 안단	Pantone no.1375M
	배색감	윗주머니 포인트 배색	Pantone no.
	접착심지	목둘레	
	지퍼	앞여밈용	플라스틱3호
	단추(15mm)	목둘레 여밈용	4개(여유분 1개 포함)
	봉제사	봉제용	60S/3합
기타	라벨	메인, 호칭, 케어라벨	혼용율, 세탁요령, 제조자명표기
	포장	폴리백	"

- 바지

구 분	품 목	용 도	비 고
원자재	겉 감	겉감용	면/폴리에스테르/스판
부자재	주머니감	주머니속용	186 T/C
	고무줄 밴드	허리 양쪽 옆	4cm 넓이
	지퍼	앞여밈용	양면 지퍼
	단 추 (18mm)	앞 채움	2개(여유분 1개포함)
	봉제사	봉제용	60S/3합
기타	라벨	메인, 호칭, 케어라벨	혼용율, 세탁요령, 제조자명표기
	포장	폴리백	"

4. 공통 주요 봉제 방법

- 1) 규격은 사이즈 직접 체촌 후 작업한다.
- 2) 봉제 땀 수는 2.5cm간 12-13땀으로 균일하게 한다.
- 3) 제품에는 과열, 절상, 오염이 없어야 하며 이색지는 사용치 못한다.
- 4) 치수는 개인체격에 비례하여 균형 있게 조절한다.
- 5) 봉제의 끝맺음 및 터지기 쉬운 곳은 3회 이상 점검한다.
- 6) 기타 제조사항은 셔츠, 바지 제조 main flow 방식으로 진행한다.

5. 세부 제조 방법

- 상의 가운

- 1) 카라, 앞안단 등에 접착심지를 견고히 부착시킨다.
- 2) 목둘레 및 소매 길이는 개인 체격에 비례하여 균형있게 조절한다.
- 3) 목둘레 여밈은 15mm 단추를 달아 주어 고정하고, 단추구멍은 나나 인찌로 한다.
- 4) 카라 안쪽 밴드는 안쪽에 지정색상 배색을 사용하여 오염을 최소화한다.
- 5) 상의 주머니는 윗부분 지정색상 배색으로 포인트를 준다.
- 6) 기타 이 규격서에 명시되지 않은 사항은 제조 관례에 따른다.

구분	95	100	105	110	115	제 는 방 법
옷길이	76	77	78	79	80	뒷목중심선에서 하단끝까지
어깨넓이	46.5	48	49.5	51	52.5	양쪽 소매 박음선까지 직각
가슴둘레	112	112	116	120	124	겨드랑이 십자선 지점에서 수평
소매길이	58	60	62	62	62	어깨 끝에서 소매단 끝까지

-바지

- 1) 허리 양 옆에는 3cm 고무줄 밴드를 사용하고, 허리에는 밴돌을 사용한다.
- 2) 옆 주머니 솔기와 뒷주머니 입술 안솔기에 접착심을 붙인 후 가장자리에 봉제선으로 튼튼히 한다.
- 3) 메인 라벨은 앞판 왼쪽 오비 안에 부착하고 케어 라벨과 호칭라벨은 오른쪽 뒷주머니 안쪽에 끼워박는다.
- 5) 옆 주머니 솔기안 접은 폭은 4cm로 하고 바지 부리단은 단처리 없이 오픈한다.
- 6) 푸서 정리는 오바로크로 미려하게 한다.
- 7) 기타 이 규격에 명시되지 않은 사항은 견본에 준하고 제조관례에 따른다.
- 8) 사이즈 SPEC

구분	단위	28	30	32	34	36	38	재는 방법
허리둘레	inch	28 1/2	30 1/2	32 1/2	34 1/2	36 1/2	38 1/2	허리 수평으로 재서 ×2
힙둘레	cm	104	108	112	116	120	124	주름 편 상태에서 주머니 하단부위 수평으로 재서 ×2
기장	inch	오픈 46"(오비포함)						오비포함 오픈 기장

6. 완제품의 조건

- 1) 모든 봉제는 치밀 단정하고 봉제사의 단절, 늘어짐, 안실 빠짐 및 오봉된 부분이 없어야 한다.
- 2) 사용된 원/부자재는 해당 원부자재 규격조건에 부합되며 균등하여야 한다.
- 3) 제품은 위 조건에 부합되는 것으로 품위 단정하여 착용상 지장이 없어야 한다.
- 4) 기타 피복으로 조건이 구비되고 품위불량 부분이 잠재해서는 안된다.

7. 검 사

- 1) 제작업체는 시제품을 구매기관에 사전 제시하여 교정을 받은 후 본 작업에 착수한다.
- 2) 필요할 시는 제조과정에서 가공에 대한 검사를 할 수 있다.
- 3) 개인의 몸에 맞지 않을 경우에는 몸에 맞게 A/S 하여야 한다.

8. 포 장

- 1) 포장은 개인별 포장으로 폴리백 처리 하여야 한다.
- 2) 수요기관의 요구시 기관별, 부서별로 배포할 수 있도록 한다.

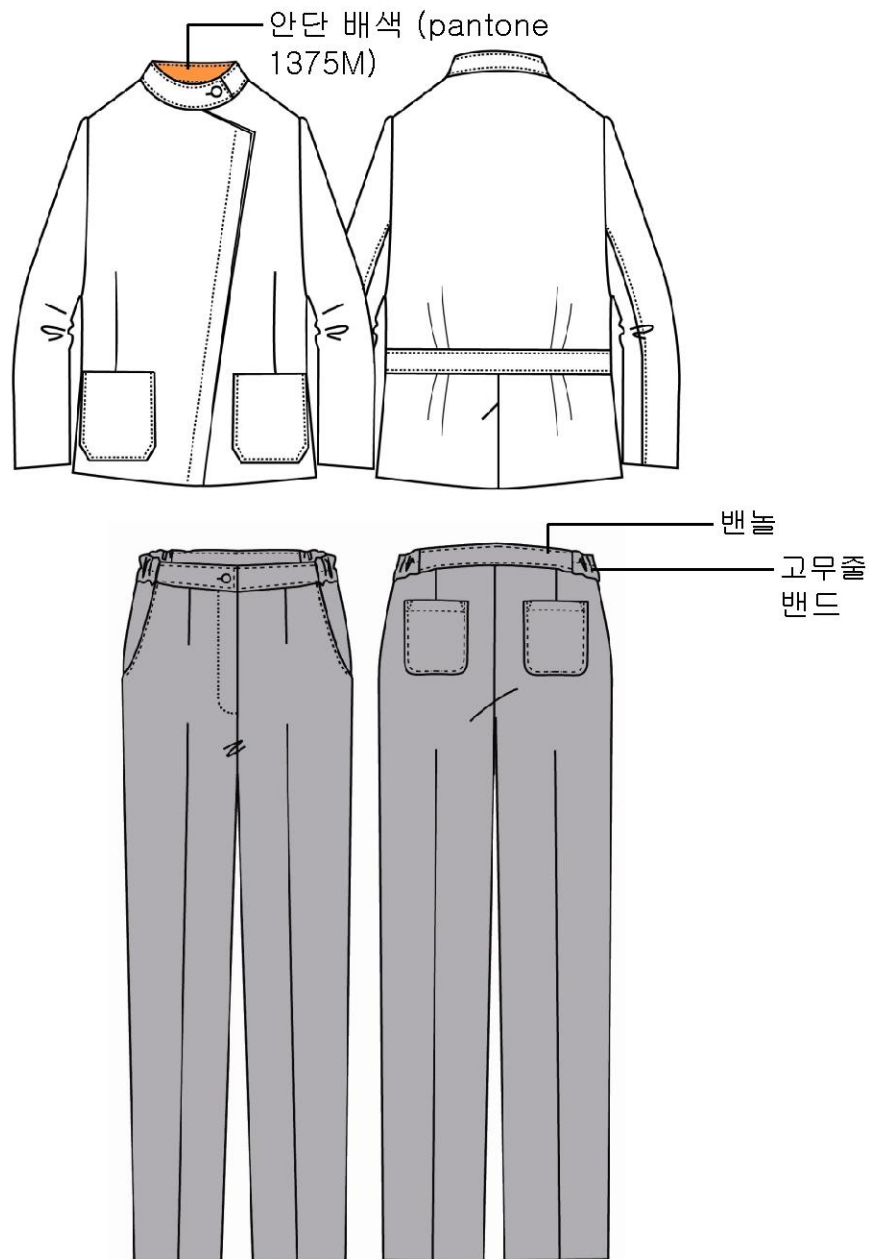
9. 기 타

기타 이 규격서에 명시 되지 않은 사항은 제조관례에 따른다.

1. 명칭 및 범위

본 규격은 경기도의료원 의료기술직 여자 근무복에 대하여 적용한다.

2. 도식화



3. 사용재료

- 가운

구 분	품 목	용 도	비 고
원자재	겉 감	겉감용	면/폴리에스테르/스판
부자재	배색감	목둘레 안단	Pantone no.1375M
	지퍼	앞여밈용	플라스틱3호
	단추(18mm)	목둘레 여밈용	2개(여유분 1개 포함)
	봉제사	봉제용	60S/3합
기타	라벨	메인, 호칭, 케어라벨	혼용율, 세탁요령, 제조자명표기
	포장	폴리백	"

-바지

구 분	품 목	용 도	비 고
원자재	겉 감	겉감용	면/폴리에스테르/스판
부자재	주머니감	주머니속용	186 T/C
	지퍼	앞여밈용	양면 지퍼
	단 추 (18mm)	앞 채움	4개(여유분 포함)
	고무밴드(4cm)	허리 사이즈 조절용	
	봉제사	봉제용	60S/3합
기타	라벨	메인, 호칭, 케어라벨	혼용율, 세탁요령, 제조자명표기
	포장	폴리백	"

-4. 공통 주요 봉제 방법

- 1) 규격은 사이즈 직접 체촌 후 작업한다.
- 2) 봉제 땀 수는 2.5cm간 12-13땀으로 균일하게 한다.
- 3) 제품에는 과일, 질상, 오염이 없어야 하며 이색지는 사용치 못한다.
- 4) 치수는 개인체격에 비례하여 균형 있게 조절한다.
- 5) 봉제의 끝맺음 및 터지기 쉬운 곳은 3회 이상 점검한다.
- 6) 기타 제조사항은 가운 제조 main flow 방식으로 진행한다.

5. 세부 제조 방법

- 가운

- 1) 카라, 앞안단 등에 접착심을 견고히 부착시킨다.
- 2) 목둘레 및 소매 길이는 개인 체격에 비례하여 균형있게 조절한다.
- 3) 카라는 9mm 밀 단추를 달아 주어 고정할 수 있도록 한다.
- 4) 카라 안쪽 밴드는 지정 배색을 사용하여 오염을 최소화한다.
- 5) 기타 이 규격서에 명시되지 않은 사항은 제조 관례에 따른다.

단위 : CM

구분	44	55	66	77	재는 방법
옷길이	56.5	58	59.5	61	뒷목중심선에서 하단끝까지
어깨넓이	36.5	38	39.5	41	양쪽 소매 박음선까지 직각
가슴둘레	86	94	98	102	겨드랑이 십자선 지점에서 수평
소매길이	57	58	61	62	어깨 끝에서 소매단까지

- 바지

- 1)옆 주머니 솔기와 뒷주머니 입술 안솔기에 접착심을 붙인 후 가장자리에 봉제선으로 튼튼히 한다.
- 2)메인 라벨은 앞판 왼쪽 오비안에 부착하고 케어라벨과 호칭라벨은 오른쪽 뒷주머니 안쪽에 끼워박는다.
- 4)뒷 주머니 양쪽은 아웃포켓 형식으로 한다.
- 5)옆 주머니 솔기안 접은 폭은 3cm로 하고 바지 부리단은 단처리 없이 오픈한다.
- 6)푸서 정리는 오바로크로 미려하게 한다.
- 7)기타 이규격에 명시되지 않은 사항은 견본에 준하고 제조관례에 따른다.
- 8)사이즈 SPEC

구분	단위	44	55	66	77	재는 방법
허리둘레	inch	25	26 1/2	28	29 1/2	허리 수평으로 재서 ×2
힙둘레	cm	90	94	98	102	주름 펴 상태에서 주머니 하단부위 수평으로 재서 ×2
기장	inch	오픈 42"(오비포함)				오비 포함 오픈 기장

6. 완제품의 조건

- 1) 모든 봉제는 치밀 단정하고 봉제사의 단절, 늘어짐, 안실 빠짐 및 오봉된 부분이 없어야 한다.
- 2) 사용된 원/부자재는 해당 원부자재 규격조건에 부합되며 균등하여야 한다.
- 3) 제품은 위 조건에 부합되는 것으로 품위 단정하여 착용상 지장이 없어야 한다.
- 4) 기타 피복으로 조건이 구비되고 품위불량 부분이 잠재해서는 안된다.

7. 검 사

- 1) 필요할 시는 제조과정에서 가공에 대한 검사를 할 수 있다.
- 2) 개인의 몸에 맞지 않을 경우에는 몸에 맞게 A/S 하여야 한다.

8. 포 장

- 1) 포장은 개인별 포장으로 폴리백 처리 하여야 한다.
- 2) 수요기관의 요구시 기관별, 부서별로 배포할 수 있도록 한다.

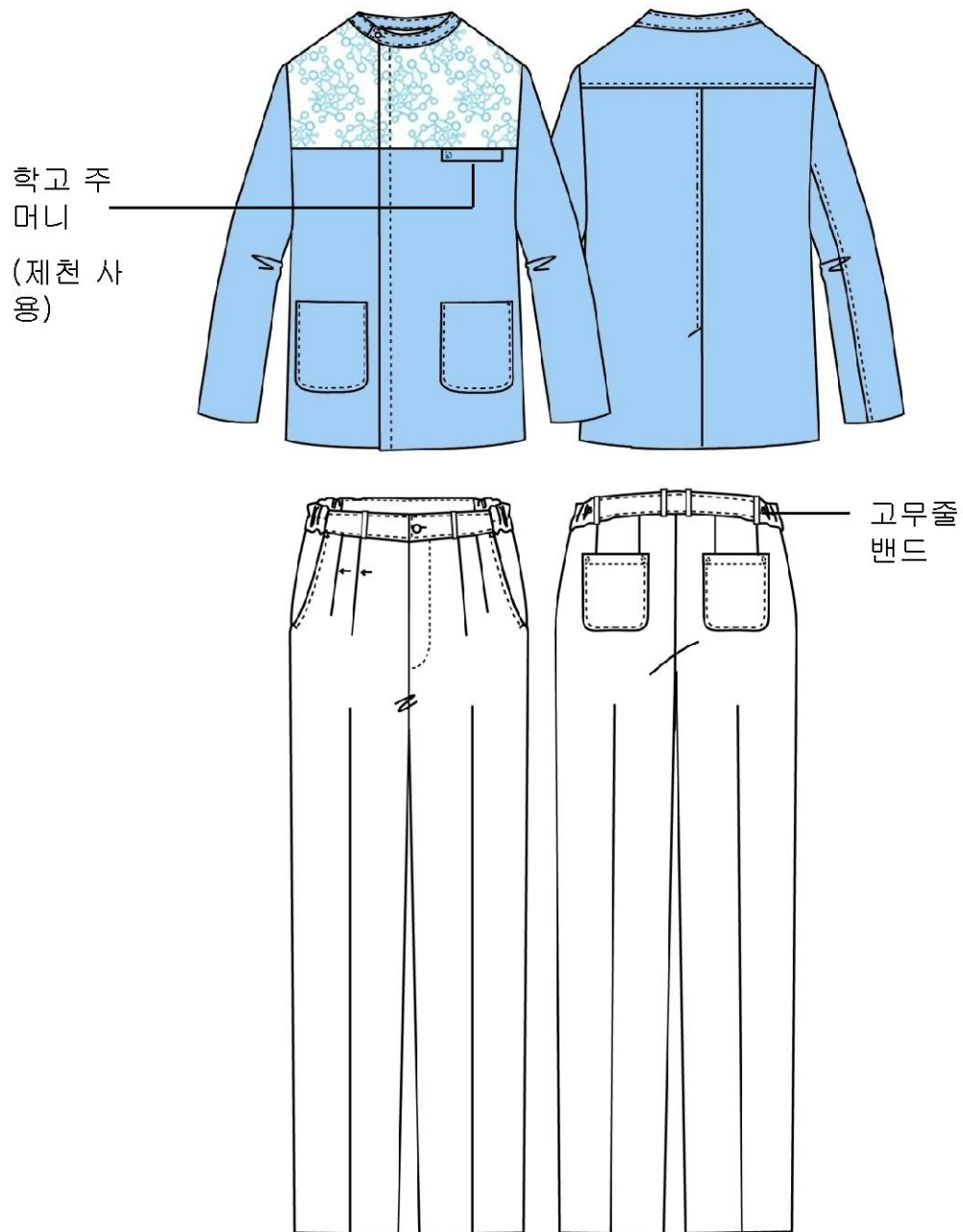
9. 기 타

기타 이 규격서에 명시 되지 않은 사항은 제조관례에 따른다.

1. 명칭 및 범위

본 규격은 경기도의료원 간호사 남자 근무복에 대하여 적용한다.

2. 도식화



3. 사용재료

- 상의 가운

구 분	품 목	용 도	비 고
원자재	겉 감	겉감용	폴리에스테르/폴리우레탄 97%/3%
부자재	배색	카라 콤비, 안쪽과 배색	폴리에스테르/폴리우레탄 97%/3%
	주머니감	주머니속용	186 T/C
	지퍼	앞여밈용	"
	단 추 (18mm)	앞 채움(히요코처리)	6개(여유분 1개포함)
	봉제사	봉제용	60S/3합
기타	라벨	메인, 호칭, 케어라벨	혼용율, 세탁요령, 제조자명표기
	포장	폴리백	"

- 바지

구 분	품 목	용 도	비 고
원자재	겉 감	겉감용	폴리에스테르/폴리우레탄 97%/3%
부자재	안감	무릎윗 기장 앞부분	폴리에스테르
	벤 놀	허리 안심용	"
	바텍	앞여밈솔기, 주머니솔기	"
	주머니감	주머니속용	186 T/C
	지퍼	앞여밈용	"
	단 추 (18mm)	앞 채움/ 뒷주머니 채움용	4개(여유분 포함)
	고무줄 밴드	허리 양쪽 옆	4cm 넓이
	봉제사	봉제용	60S/3합
기타	라벨	메인, 호칭, 케어라벨	혼용율, 세탁요령, 제조자명표기
	포장	폴리백	"

4. 공통 주요 봉제 방법

- 1) 규격은 사이즈 직접 체촌 후 작업한다.
- 2) 봉제 땀 수는 2.5cm간 11-12땀으로 균일하게 한다.
- 3) 제품에는 파열, 절상, 오염이 없어야 하며 이색지는 사용치 못한다.
- 4) 치수는 개인체격에 비례하여 균형 있게 조절한다.
- 5) 봉제의 끝맺음 및 터지기 쉬운 곳은 3회 이상 점검한다.
- 6) 기타 제조사항은 가운 제조 main flow 방식으로 진행한다.

5. 세부 제조 방법

-가운

- 1) 카라, 앞 안단 등에 접착심지를 견고히 부착시킨다.
- 2) 목둘레 및 소매 길이는 개인 체격에 비례하여 균형있게 조절한다.
- 3) 카라는 18mm 단추를 달아 준다.
- 4) 카라안쪽 밴드는 몸판 색상을 사용한다.
- 5) 앞 여밈은 히요코처리를 하고, 앞 채움 단추는 18mm이며, 나나 인찌로 한다.
- 6) 앞 여밈 히요코는 벌어지지 않도록 단추 사이를 손바느질로 깔끔히 고정한다.
- 7) 기타 이 규격서에 명시되지 않은 사항은 제조 관례에 따른다.

단위 : CM

구분	95	100	105	110	115	재는 방법
옷길이	72.5	74	75.5	76.5	77.5	뒷목중심선에서 하단끝까지
어깨넓이	46.5	48	49.5	51	52.5	양쪽 소매 박음선까지 직각
가슴둘레	109	112	116	120	124	겨드랑이 십자선 지점에서 수평
소매길이	58	60	61.5	63	63	어깨끝에서 소매단 끝까지

- 바지

- 1) 허리 양 옆에는 3cm 고무줄 밴드를 사용하고, 허리에는 밴돌을 사용한다.
- 2) 옆 주머니 솔기와 뒷주머니 입술 안솔기에 접착심을 붙인 후 가장자리에 봉제선으로 튼튼히 한다.
- 3) 메인 라벨은 앞판 왼쪽 오비 안에 부착하고 케어 라벨과 호칭라벨은 오른쪽 뒷주머니 안쪽에 끼워박는다.
- 5) 옆 주머니 솔기 안 접은 폭은 4cm로 하고 바지 부리 단은 단처리 없이 오픈한다.
- 6) 푸서 정리는 오바로크로 미려하게 한다.
- 7) 기타 이 규격에 명시되지 않은 사항은 견본에 준하고 제조관례에 따른다.
- 8) 사이즈 SPEC

구분	단위	28	30	32	34	36	재는방법
허리둘레	inch	28 1/2	32	33 1/2	3	35 1/2	허리 수평으로 재서 ×2
힙둘레	cm	104	108	112	116	120	주름 편 상태에서 주머니 하단부위 수평으로 재서 ×2
기장	inch	오픈 46"(오비포함)					오비포함 오픈기장

6. 완제품의 조건

- 1) 모든 봉제는 치밀 단정하고 봉제사의 단절, 늘어짐, 안실 빠짐 및 오봉된 부분이 없어야 한다.
- 2) 사용된 원/부자재는 해당 원부자재 규격조건에 부합되며 균등하여야 한다.
- 3) 제품은 위 조건에 부합되는 것으로 품위 단정하여 착용상 지장이 없어야 한다.
- 4) 기타 피복으로 조건이 구비되고 품위불량 부분이 잠재해서는 안된다.

7. 검 사

- 1) 필요할 시는 제조과정에서 가공에 대한 검사를 할 수 있다.
- 2) 개인의 몸에 맞지 않을 경우에는 몸에 맞게 A/S 하여야 한다.

8. 포 장

- 1) 포장은 개인별 포장으로 폴리백 처리 하여야 한다.
- 2) 수요기관의 요구시 기관별, 부서별로 배포할 수 있도록 한다.

9. 기 타

기타 이 규격서에 명시 되지 않은 사항은 제조관례에 따른다.

1. 명칭 및 범위

본 규격은 경기도의료원 간호사 여자 근무복에 대하여 적용한다.

2. 도식화



3. 사용재료

- 가디건

구 분	품 목	용 도	비 고
원자재	겉 감	겉감용	울50%/아크릴50%
부자재	봉제사	봉제용	60S/3합
기타	라벨	메인, 호칭, 케어라벨	혼용율, 세탁요령, 제조자명표기
	포장	폴리백	

-상의 반팔 가운

구 분	품 목	용 도	비 고
원자재	겉 감	겉감용	폴리에스테르/폴리우레탄 97%/3%
부자재	배색	프린트 배색	폴리에스테르/폴리우레탄 97%/3%
	지퍼	앞여밈용	나일론 지퍼
	단 추 (15mm)	앞 채움용	2개(여유분 포함)
	봉제사	봉제용	60S/3합
기타	라벨	메인, 호칭, 케어라벨	혼용율, 세탁요령, 제조자명표기
	포장	폴리백	"

- 바지

구 분	품 목	용 도	비 고
원자재	겉 감	겉감용	폴리에스테르/폴리우레탄 97%/3%
부자재	벤 놀	허리 안심용	"
	주머니감	주머니속용	186 T/C
	지퍼	앞여밈용	양면 지퍼
	단 추 (18mm)	앞 채움용	2개(여유분 포함)
	봉제사	봉제용	60S/3합
기타	라벨	메인, 호칭, 케어라벨	혼용율, 세탁요령, 제조자명표기
	포장	폴리백	"

4. 공통 주요 봉제 방법

- 1) 규격은 사이즈 직접 체촌 후 작업한다.
- 2) 봉제 땀 수는 2.5cm간 11-12땀으로 균일하게 한다.
- 3) 제품에는 파열, 절상, 오염이 없어야 하며 이색지는 사용치 못한다.
- 4) 치수는 개인체격에 비례하여 균형 있게 조절한다.
- 5) 봉제의 끝맺음 및 터지기 쉬운 곳은 3회 이상 점검한다.
- 6) 기타 제조사항은 가운 제조 main flow 방식으로 진행한다.

5. 세부 제조 방법

-가디건

- 1) 목둘레와 앞 단에 13mm 리브조직으로 처리한다.
- 2) 목둘레 및 소매 길이는 개인 체격에 비례하여 균형 있게 조절한다.

단위 : CM

구분	44	55	66	77	재는 방법
옷길이	58.5	60	61.5	63	뒷목중심선에서 하단끝까지
어깨넓이	34	35.5	37	38.5	양쪽 소매 박음선까지 직각
가슴둘레	86	90	94	98	겨드랑이 십자선 지점에서 수평
소매길이	57	58	59	60	어깨 끝에서 소매단까지

- 상의 반팔 가운

- 1) 카라, 앞안단 등에 접착심지를 견고히 부착시킨다.
- 2) 목둘레 및 소매 길이는 개인 체격에 비례하여 균형있게 조절한다.
- 3) 앞 여밈은 히요코 처리하고 15mm 단추를 달아 준다.
- 4) 앞 여밈 히요코 처리시 들뜨지 않도록 단추 사이에 안쪽에서 손으로 도지한다.
- 5) 카라 밴드와 주머니 입구는 지정 배색을 사용한다.
- 6) 기타 이 규격서에 명시되지 않은 사항은 제조 관례에 따른다.

구분	44	55	66	77	재는 방법
옷길이	56.5	58	59.5	61	뒷목중심선에서 하단끝까지
어깨넓이	36.5	38	39.5	41	양쪽 소매 박음선까지 직각
가슴둘레	86	94	98	102	겨드랑이 십자선 지점에서 수평
소매길이	15	16	17	18	어깨 끝에서 소매단까지

- 바지

- 1)옆 주머니 솔기와 뒷주머니 입술 안솔기에 접착심을 붙인 후 가장자리에 봉제선으로 튼튼히 한다.
- 2)메인 라벨은 앞판 왼쪽 오비 안에 부착하고 케어 라벨과 호칭라벨은 오른쪽 뒷주머니 안쪽에 끼워박는다.
- 3)뒷 주머니는 모양으로 하고 주머니로 제작한다.
- 4)옆 주머니 솔기 안 접은 폭은 3cm로 하고 바지 부리 단은 단처리 없이 오픈한다.
- 5)푸서 정리는 오바로크로 미려하게 한다.
- 6)기타 이 규격에 명시되지 않은 사항은 견본에 준하고 제조관례에 따른다.
- 7)사이즈 SPEC

구분	단위	44	55	66	77	재는 방법
허리둘레	inch	25	26 1/2	28	29 1/2	허리 수평으로 재서 ×2
힙둘레	cm	88	92	96	100	주름 편 상태에서 주머니 하단부위 수평으로 재서 ×2
기장	inch	오픈 42"(오비포함)			오비 포함 오픈 기장	

6. 완제품의 조건

- 1) 모든 봉제는 치밀 단정하고 봉제사의 단절, 늘어짐, 안실 빠짐 및 오봉된 부분이 없어야 한다.
- 2) 사용된 원/부자재는 해당 원부자재 규격조건에 부합되며 균등하여야 한다.
- 3) 제품은 위 조건에 부합되는 것으로 품위 단정하여 착용상 지장이 없어야 한다.
- 4) 기타 피복으로 조건이 구비되고 품위불량 부분이 잠재해서는 안된다.

7. 검 사

- 1) 필요할 시는 제조과정에서 가공에 대한 검사를 할 수 있다.
- 2) 개인의 몸에 맞지 않을 경우에는 몸에 맞게 A/S 하여야 한다.

8. 포 장

- 1) 포장은 개인별 포장으로 폴리백 처리 하여야 한다.
- 2) 수요기관의 요구 시 기관별, 부서별로 배포할 수 있도록 한다.

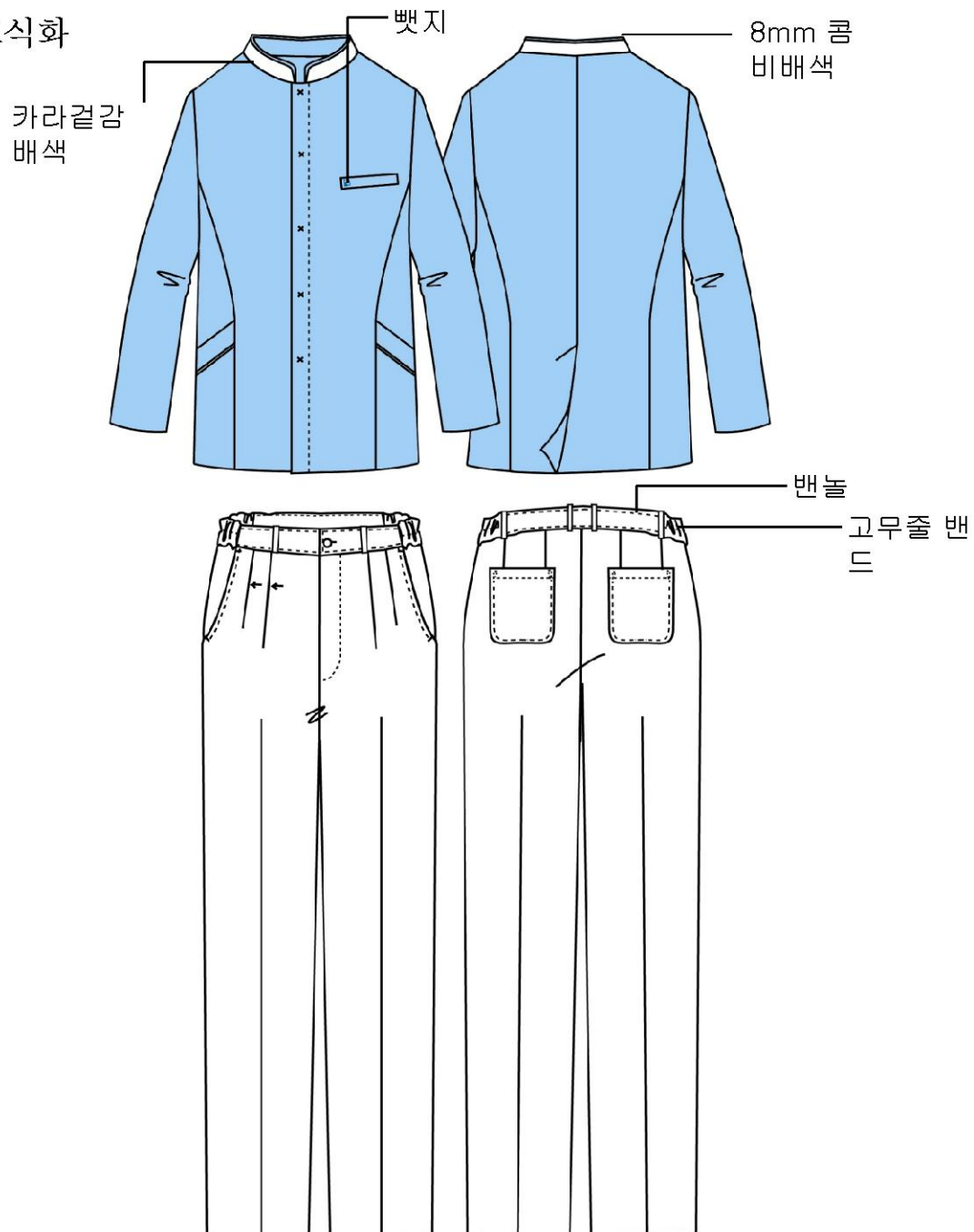
9. 기 타

기타 이 규격서에 명시 되지 않은 사항은 제조관례에 따른다.

1. 명칭 및 범위

본 규격은 경기도의료원 간호조무사 남자 근무복에 대하여 적용한다.

2. 도식화



3. 사용재료

- 상의 가운

구 분	품 목	용 도	비 고
원자재	겉 감	겉감용	폴리에스텔/폴리우레탄 97%/3%
부자재	배색	카라 콤비, 안쪽과 배색	폴리에스텔/폴리우레탄 97%/3%
	주머니감	주머니속용	186 T/C
	지퍼	앞여밈용	양면 지퍼
	단 추 (18mm)	앞 채움(히요코처리)	6개(여유분 1개포함)
	봉제사	봉제용	60S/3합
기타	라벨	메인, 호칭, 케어라벨	혼용율, 세탁요령, 제조자명표기
	포장	폴리백	"

- 바지

구 분	품 목	용 도	비 고
원자재	겉 감	겉감용	폴리에스텔/폴리우레탄 97%/3%
부자재	안감	무릎위기장 앞 뒤 안감	폴리에스텔
	벤 놀	허리 안심용	"
	바텍	앞여밈솔기, 주머니솔기	"
	주머니감	주머니속용	186 T/C
	지퍼	앞여밈용	양면 지퍼
	단 추 (18mm)	앞 채움용	2개(여유분 포함)
	고무줄 밴드	허리 양쪽 옆	4cm 넓이
	봉제사	봉제용	60S/3합
기타	라벨	메인, 호칭, 케어라벨	혼용율, 세탁요령, 제조자명표기
	포장	폴리백	"

4. 공통 주요 봉제 방법

- 1) 규격은 사이즈 직접 체촌 후 작업한다.
- 2) 봉제 땀수는 2.5cm간 12-13땀으로 균일하게 한다.
- 3) 제품에는 파열, 절상, 오염이 없어야 하며 이색지는 사용치 못한다.
- 4) 치수는 개인체격에 비례하여 균형 있게 조절한다.
- 5) 봉제의 끝맺음 및 터지기 쉬운 곳은 3회 이상 점검한다.
- 6) 기타 제조사항은 간호사 남자 가운, 바지 main flow 방식으로 진행한다.

5. 세부 제조 방법

-상의 가운

- 1) 카라, 앞 안단 등에 접착심지를 견고히 부착시킨다.
- 2) 목둘레 및 소매 길이는 개인 체격에 비례하여 균형 있게 조절한다.
- 3) 카라는 18mm 단추를 달아 준다.
- 4) 카라 안쪽 밴드는 몸판 색상을 사용한다.
- 5) 앞 여밈은 히요코 처리를 하고, 앞 채움 단추는 18mm이며, 나나 인찌로 한다.
- 6) 앞 여밈 히요코 처리시 들뜨지 않도록 단추 사이를 손으로 도지한다.
- 7) 기타 이 규격서에 명시되지 않은 사항은 제조 관례에 따른다.

단위 : CM

구분	95	100	105	110	115	재는 방법
옷길이	76	74	75.5	77	78.5	뒷목중심선에서 하단 끝까지
어깨넓이	46.5	48	49.5	51	52.5	양쪽 어깨점까지 직각
가슴둘레	109	112	116	120	124	겨드랑이 십자선 지점에서 수평
소매길이	58	60	61.5	63	63	어깨 끝에서 소매단까지

-바지

- 1) 허리 양 옆에는 3cm 고무줄 밴드를 사용하고, 허리에는 밴돌을 사용한다.
- 2) 옆 주머니 솔기와 뒷주머니 입술 안솔기에 접착심을 붙인 후 가장자리에 봉제선으로 튼튼히 한다.
- 3) 메인 라벨은 앞판 왼쪽 오비 안에 부착하고 케어 라벨과 호칭라벨은 오른쪽 뒷주머니 안쪽에 끼워박는다.
- 5) 옆 주머니 솔기안 접은 폭은 4cm로 하고 바지 부리단은 단처리 없이 오픈한다.
- 6) 푸서 정리는 오바로크로 미려하게 한다.
- 7) 기타 이 규격에 명시되지 않은 사항은 견본에 준하고 제조관례에 따른다.
- 8) 사이즈 SPEC

구분	단위	28	30	32	34	36	재는방법
허리둘레	inch	28 1/2	32	33 1/2	35	36 1/2	허리 수평으로 재서 ×2
힙둘레	cm	104	108	112	116	120	주름 편 상태에서 주머니 하단부위 수평으로 재서 ×2
기장	inch	오픈 46"(오비포함)				오비포함 오픈기장	

6. 완제품의 조건

- 1) 모든 봉제는 치밀 단정하고 봉제사의 단절, 늘어짐, 안실 빠짐 및 오봉된 부분이 없어야 한다.
- 2) 사용된 원/부자재는 해당 원부자재 규격조건에 부합되며 균등하여야 한다.
- 3) 제품은 위 조건에 부합되는 것으로 품위 단정하여 착용상 지장이 없어야 한다.
- 4) 기타 피복으로 조건이 구비되고 품위불량 부분이 잠재해서는 안된다.

7. 검 사

- 1) 필요할 시는 제조과정에서 가공에 대한 검사를 할 수 있다.
- 2) 개인의 몸에 맞지 않을 경우에는 몸에 맞게 A/S 하여야 한다.

8. 포 장

- 1) 포장은 개인별 포장으로 폴리백 처리 하여야 한다.
- 2) 수요기관의 요구 시 기관별, 부서별로 배포할 수 있도록 한다.

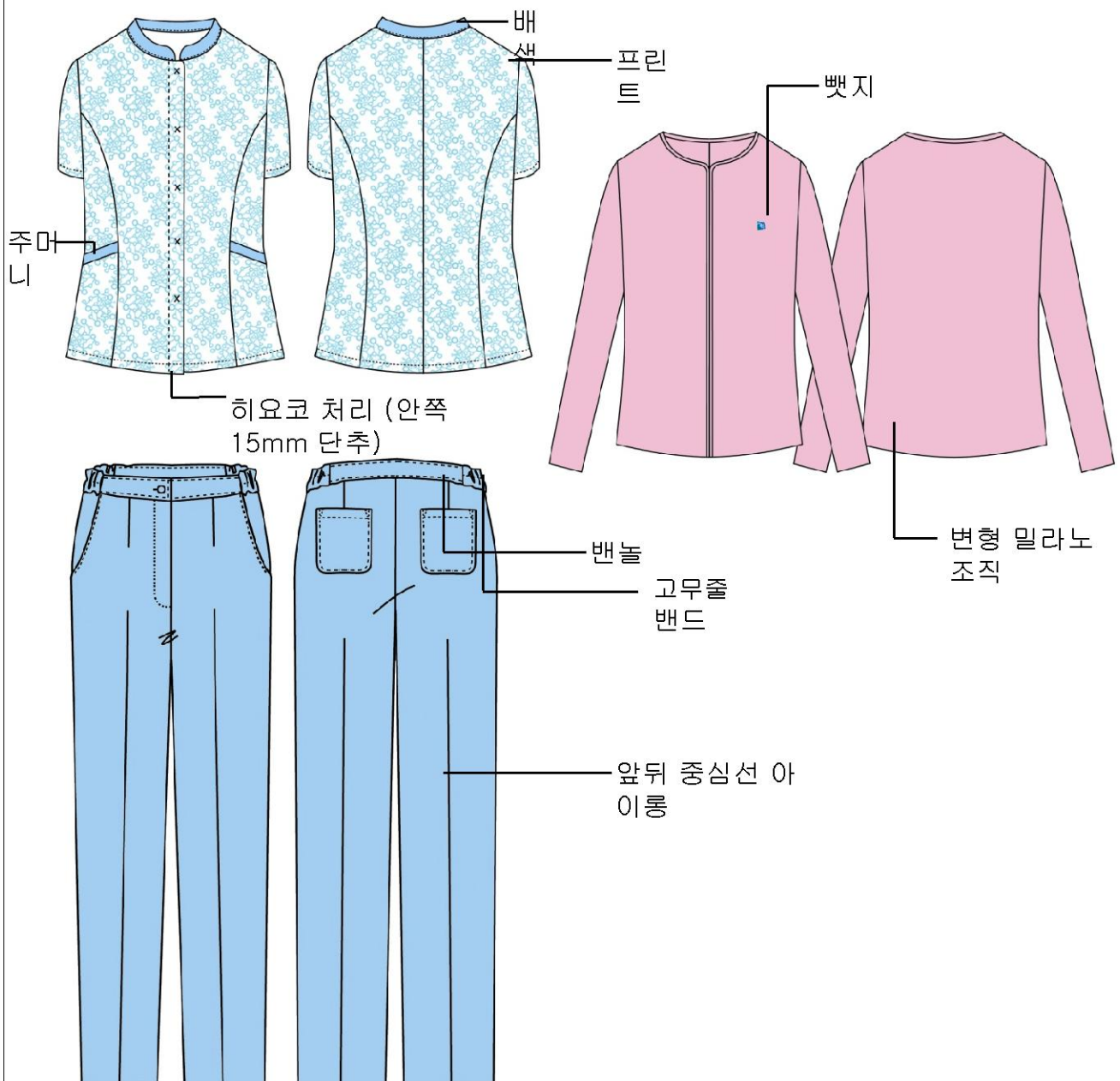
9. 기 타

기타 이 규격서에 명시 되지 않은 사항은 제조관례에 따른다.

1. 명칭 및 범위

본 규격은 경기도의료원 간호조무사 여자 근무복에 대하여 적용한다.

2. 도식화



3. 사용재료

-가디건

구 분	품 목	용 도	비 고
원자재	겉 감	겉감용	울50%/아크릴50%
부자재	봉제사	봉제용	60S/3합
기타	라벨	메인, 호칭, 케어라벨	혼용율, 세탁요령, 제조자명표기
	포장	폴리백	

-만팔 가운

구 분	품 목	용 도	비 고
원자재	겉 감	겉감용	폴리에스텔/폴리우레탄 97%/3%
부자재	배색	프린트 배색	폴리에스텔/폴리우레탄 97%/3%
	지퍼	앞 여밈용	나일론 3#
	단 추 (15mm)	앞 여밈용	6개(여유분 포함)
	봉제사	봉제용	60S/3합
기타	라벨	메인, 호칭, 케어라벨	혼용율, 세탁요령, 제조자명표기
	포장	폴리백	"

- 바지

구 분	품 목	용 도	비 고
원자재	겉 감	겉감용	폴리에스텔/폴리우레탄 97%/3%
부자재	밴 놀	허리 안심용	
	고무줄 밴드	허리 양쪽 옆	4cm 넓이
	주머니감	주머니속용	186 T/C
	지퍼	앞여밈용	양면 지퍼
	단 추 (18mm)	앞 채움용	2개(여유분 포함)
	봉제사	봉제용	60S/3합
기타	라벨	메인, 호칭, 케어라벨	혼용율, 세탁요령, 제조자명표기
	포장	폴리백	"

4. 공통 주요 봉제 방법

- 1) 규격은 사이즈 직접 체촌 후 작업한다.
- 2) 봉제 땀수는 2.5cm 간 12-13땀으로 균일하게 한다.
- 3) 제품에는 파열, 절상, 오염이 없어야 하며 이색지는 사용치 못한다.
- 4) 치수는 개인체격에 비례하여 균형있게 조절한다.
- 5) 봉제의 끝맺음 및 터지기 쉬운 곳은 3회 이상 점검한다.
- 6) 기타 제조사항은 니트가디건, 가운, 바지 제조 main flow 방식으로 진행한다.

5. 세부 제조 방법

-가디건

- 1) 목둘레와 앞 단에 13mm 리브 조직으로 처리한다.
- 2) 목둘레 및 소매 길이는 개인 체격에 비례하여 균형있게 조절한다.

단위 : CM

구분	44	55	66	77	재는 방법
옷길이	58.5	60	61.5	63	뒷목중심선에서 하단끝까지
어깨넓이	34	35.5	37	38.5	양쪽 소매 박음선까지 직각
가슴둘레	86	90	94	98	겨드랑이 십자선 지점에서 수평
소매길이	57	58	59	60	어깨 끝에서 소매단까지

- 상의 반팔 가운

- 1) 카라, 앞안단 등에 접착심지를 견고히 부착시킨다.
- 2) 목둘레 및 소매 길이는 개인 체격에 비례하여 균형있게 조절한다.
- 3) 안단은 히요코 처리하고 15mm 단추를 달아 준다.
- 4) 카라 밴드와 주머니 입구는 지정 배색을 사용한다.
- 5) 기타 이 규격서에 명시되지 않은 사항은 제조 관례에 따른다.

단위 : CM

구분	44	55	66	77	재는 방법
옷길이	56.5	58	59.5	61	뒷목중심선에서 하단끝까지
어깨넓이	36.5	38	39.5	41	양쪽 소매 박음선까지 직각
가슴둘레	86	94	98	102	겨드랑이 십자선 지점에서 수평
소매길이	15	16	17	18	어깨 끝에서 소매단까지

- 바지

- 1)옆 주머니 솔기와 뒷주머니 입술 안솔기에 접착심을 붙인 후 가장자리에 봉제선으로 튼튼히 한다.
- 2)메인 라벨은 앞판 왼쪽 오비안에 부착하고 케어라벨과 호칭라벨은 오른쪽 뒷주머니 안쪽에 끼워박는다.
- 3)뒷 주머니 양쪽은 아웃포켓 형식으로 한다.
- 4)옆 주머니 솔기안 접은 폭은 3cm로 하고 바지 부리단은 단처리 없이 오픈한다.
- 5)푸서 정리는 오바로크로 미려하게 한다.
- 6)기타 이규격에 명시되지 않은 사항은 견본에 준하고 제조관례에 따른다.
- 7)사이즈 SPEC

구분	단위	44	55	66	77	재는 방법
허리둘레	inch	26	28 1/2	30	31 1/2	허리 수평으로 재서 ×2
힙둘레	cm	88	92	96	100	주름 편 상태에서 주머니 하단부위 수평으로 재서 ×2
기장	inch	오픈 42"(오비포함)				오비 포함 오픈 기장

6. 완제품의 조건

- 1) 모든 봉제는 치밀 단정하고 봉제사의 단절, 늘어짐, 안실 빠짐 및 오봉된 부분이 없어야 한다.
- 2) 사용된 원/부자재는 해당 원부자재 규격조건에 부합되며 균등하여야 한다.
- 3) 제품은 위 조건에 부합되는 것으로 품위 단정하여 착용상 지장이 없어야 한다.
- 4) 기타 피복으로 조건이 구비되고 품위불량 부분이 잠재해서는 안된다.

7. 검 사

- 1) 필요할 시는 제조과정에서 가공에 대한 검사를 할 수 있다.
- 2) 개인의 몸에 맞지 않을 경우에는 몸에 맞게 A/S 하여야 한다.

8. 포 장

- 1) 포장은 개인별 포장으로 폴리백 처리 하여야 한다.
- 2) 수요기관의 요구시 기관별, 부서별로 배포할 수 있도록 한다.

9. 기 타

기타 이 규격서에 명시 되지 않은 사항은 제조관례에 따른다.



Global Inspiration
GyeongGi-Do

경기도의료원 근무복 공사규격서 사무직 - 관리과 (남자)

1. 명칭 및 범위

본 규격은 경기도의료원 사무직 (관리과, 남자) 근무복에 대하여 적용한다.

2. 도식화



3. 사용재료

- 셔츠

구분	품목	용도	비고
원자재	겉감	겉감용	면/폴리에스테르
부자재	심지	앞 여밈단, 카라, 밴드, 소매단	
	단추(11mm)	앞 채움용/소매단 채움용	13개(여유분 포함)
	단추(9mm)	소매 견보루 채움용	3개(여유분 포함)
	봉제사	봉제용	60S/ 3합
기타	라벨	메인, 호칭, 케어라벨	혼용율, 세탁요령, 제조자명표기
	포장	폴리백	

- 넥타이

구분	품목	용도	비고
원자재	겉감	겉감용	폴리에스테르100%
기타	라벨	메인, 호칭, 케어라벨	혼용율, 세탁요령, 제조자명표기
	포장	폴리백	

-재킷

구분	품목	용도	비고
원자재	겉감	겉감용	울/폴리에스테르 50%/50%
부자재	안감	안감용	폴리에스테르 100%
	심지	안단, 카라, 소매단	"
	주머니감	주머니속용	186 T/C
	단추 (23mm)	앞여밈용	3개(여유분 포함)
	단추 (15mm)	앞 채움/ 뒷주머니 채움용	9개(여유분 포함)
	패드(12mm)	어깨	
	봉제사	봉제용	60S/ 3합
기타	라벨	메인, 호칭, 케어라벨	혼용율, 세탁요령, 제조자명표기
	포장		"

-바지

구분	품목	용도	비고
원자재	겉감	겉감용	울/폴리에스테르50%/50%
부자재	고시우라	허리 안심용	"
	벤 놀	허리 안심용	"
	주머니감	주머니속용	186 T/C
	지퍼	앞여밈용	양면 지퍼
	단 추 (15mm)	뒷주머니 채움용	3개(여유분 포함)
	HOOK&EYE	앞채움용	
	봉제사	봉제용	60S/ 3합
	라벨	메인, 호칭, 케어라벨	혼용울, 세탁요령, 제조자명표기
	포장	폴리백	

4. 공통 주요 봉제 방법

- 1) 규격은 사이즈 직접 체촌 후 작업한다.
- 2) 봉제 땀수는 2.5cm간 12-13땀 이상으로 균일하게 한다.
- 3) 제품에는 파열, 절상, 오염이 없어야 하며 이색지는 사용치 못한다.
- 4) 치수는 개인체격에 비례하여 균형있게 조절한다.
- 5) 봉제의 끝맺음 및 터지기 쉬운 곳은 3회 이상 점검한다.
- 6) 기타 제조사항은 셔츠, 바지 제조 main flow 방식으로 진행한다.

5. 세부 제조 방법

- 셔츠

- 1) 카라, 소매 커프스, 앞안단 등에 접착심지를 견고히 부착시킨다.
- 2) 목둘레 및 소매 길이는 개인 체격에 비례하여 균형 있게 조절한다
- 3) 앞 단작에는 13mm 단추를 달아 준다.
- 4) 기타 이 규격서에 명시되지 않은 사항은 제조 관례에 따른다.
- 5) 사이즈 SPEC

-단위 : CM

구분	95	100	105	110	재는방법
옷길이	79	80	81.5	83	뒷목중심선에서 하단끝까지
어깨넓이	48.5	50	51.5	53	양쪽 어깨끝까지 직각
가슴둘레	112	116	120	124	겨드랑이 십자선지점에서 수평

－ 자켓

- 1) 카라, 안단 등에 접착심지를 견고히 부착시킨다.
- 2) 목둘레 및 소매 길이는 개인 체격에 비례하여 균형있게 조절한다.
- 3) 안쪽 좌우 속주머니 위치와 모양은 제시된 샘플과 동일시한다.
- 4) 앞채움 23mm 단추는 밀단추를 튼튼하게 달아준다.
- 5) 기타 이 규격서에 명시되지 않은 사항은 제조 관례에 따른다.
- 6) 사이즈 SPEC

단위 : CM

구분	95	100	105	110	115	재는방법
옷길이	79	72	73.5	75	76.5	뒷목중심선에서 하단끝까지
어깨넓이	46.5	48	49.5	51	52.5	양쪽 소매 박음선까지 직각
가슴둘레	112	110	114	118	122	겨드랑이 십자선지점에서 수평

－ 바지

- 1) 옆 주머니 솔기와 뒷주머니 입술 안 솔기에 접착심을 붙인 후 가장자리에 봉제선으로 튼튼히 한다.
- 2) 메인 라벨은 앞판 왼쪽 오비안에 부착하고 케어라벨과 호칭라벨은 오른쪽 뒷주머니 안쪽에 끼워 박는다.
- 3) 뒷 주머니 양쪽은 외입술 주머니로하고 15mm 여밈 단추를 부착한다.
- 4) 옆 주머니 솔기안 접은 폭은 3cm로 하고 바지 부리단은 단처리 없이 오픈한다.
- 6) 푸서 정리는 오바로크로 미려하게 한다.
- 7) 기타 이 규격에 명시되지 않은 사항은 견본에 준하고 제조관례에 따른다.
- 8) 사이즈 SPEC

단위 : CM

구분	단위	28	30	32	34	36	재는방법
허리둘레	inch	28 1/2	30 1/2	32 1/2	34 1/2	36 1/2	허리 수평으로 재서 ×2
힙둘레	cm	104	108	112	116	120	주름 편 상태에서 주머니 하단부위 수평으로 재서 ×2
기장	inch	오픈 46”(오비포함)					오비포함 오픈기장

6. 완제품의 조건

- 1) 모든 봉제는 치밀 단정하고 봉제사의 단절, 늘어짐, 안실빠짐 및 오봉된 부분이 없어야 한다.
- 2) 사용된 원/부자재는 해당 원부자재 규격조건에 부합되며 균등하여야 한다.
- 3) 제품은 위 조건에 부합되는 것으로 품위 단정하여 착용상 지장이 없어야 한다.
- 4) 기타 피복으로 조건이 구비되고 품위불량 부분이 잠재해서는 안된다.

7. 검 사

- 1) 필요할 시는 제조과정에서 가공에 대한 검사를 할 수 있다.
- 2) 개인의 몸에 맞지 않을 경우에는 몸에 맞게 A/S 하여야 한다.

8. 포 장

- 1) 포장은 개인별 포장으로 폴리백 처리 하여야 한다.
- 2) 수요기관의 요구시 기관별, 부서별로 배포할 수 있도록 한다.

9. 기 타

기타 이 규격서에 명시 되지 않은 사항은 제조관례에 따른다.

1. 명칭 및 범위

본 규격은 경기도의료원 사무직 (관리과, 여자) 근무복에 대하여 적용한다.

2. 도식화



3. 사용재료

- 블라우스

구 분	품 목	용 도	비 고
원자재	겉 감	겉감용	폴리에스텔 100% 지정색상에 경기도 브랜드용 개발 프린트 작업
부자재	배색 1	카라 스탠드용	폴리에스텔 100%(지정색상)
	배색 2	카라 장식 스카프용	폴리에스텔 100%(노방)
	심지	앞여밈 밑단용	"
	단 추 (11mm)	앞 채움/ 소매단 채움용	"
	봉제사	봉제용	

- 베스트

구 분	품 목	용 도	비 고
원자재	겉 감	겉감용	울/폴리에스텔 50%/50%
부자재	안감	안감용	폴리에스텔 100%
	심지	앞여밈 발침용	
	주머니감	주머니속용	186 T/C
	단 추 (23mm)	앞 채움용	2개(여유분 포함)
	투명밑단추 (6mm)	안단보호용	1개
	봉제사	봉제용	"
기타	라벨	메인, 호칭, 케어라벨	혼용율, 세탁요령, 제조자명표기
	포장	행거폴리백	"

- 치마

구 분	품 목	용 도	비 고
원자재	겉 감	겉감용	울/폴리에스텔 50%/50%
부자재	배색	허리 배색	폴리에스텔 100% 공단
	안감	안감용	폴리에스텔 100%
	심지	허리 심지용	
	지퍼	뒷여밈용	혼솔지퍼
	겉고리	뒷여밈용	
	봉제사	봉제용	
기타	라벨	메인, 호칭, 케어라벨	혼용율, 세탁요령, 제조자명표기
	포장	폴리백	

4. 공통 주요 봉제 방법

- 1) 규격은 사이즈 직접 체촌 후 작업한다.
- 2) 봉제 땀수는 2.5cm간 12-13땀으로 균일하게 한다.
- 3) 제품에는 파열, 절상, 오염이 없어야 하며 이색지는 사용치 못한다.
- 4) 치수는 개인체격에 비례하여 균형있게 조절한다.
- 5) 봉제의 끝맺음 및 터지기 쉬운 곳은 3회 이상 점검한다.
- 6) 기타 제조사항은 블라우스, 조끼, 바지 제조 main flow 방식으로 진행한다.

5. 세부 제조 방법

- 블라우스

- 1) 카라, 소매 커프스, 앞안단 등에 접착심지를 견고히 부착시킨다.
- 2) 목둘레 및 소매 길이는 개인 체격에 비례하여 균형 있게 조절한다.
- 3) 앞여밈과 커프스에는 13mm 단추를 달아 준다..
- 4) 카라 밴드는 지정 색상 배색을 사용하며, 바이어스 골로 재단하여 접착심지를 부착한 후 아이통으로 모양을 잡아 봉제한다.
- 4) 장식 스카프는 폴리에스테르 노방을 사용하여 가장자리를 레이저 컷팅으로 올리 풀리지 않도록 한다.
- 5) 앞채움 11mm 단추는 튼튼히 달며 단추 구멍은 나나 인찌로 한다.
- 6) 기타 이 규격서에 명시되지 않은 사항은 제조 관례에 따른다.

구분	44	55	66	77	재는 방법
옷길이	58	60	62	64	뒷목중심선에서 하단 끝까지
어깨넓이	36	37	38.5	40	양쪽 소매 박음 선까지 직각
가슴둘레	88	92	96	100	겨드랑이 십자선 지점에서 수평

단위:CM

- 베스트

- 1) 앞 안단 등에 접착심지를 견고히 부착시킨다.
- 2) 앞 몸판 어깨 요크는 예리하게 빼며 좌우 동일하게 제작한다.
- 3) 앞 채움 21mm 단추는 투명 밀단추를 달아 견고하게하고, 단추 구멍은 쿼쿼로 한다.
- 4) 기타 이 규격서에 명시되지 않은 사항은 제조 관례에 따른다.

구분	44	55	66	77	재는방법
옷길이	45.5	47	48.5	50	뒷목중심선에서 하단끝까지
어깨넓이	31.5	34	35.5	37	양쪽 소매 박음 선까지 직각
가슴둘레	84	88	92	96	겨드랑이 십자선 지점에서 수평

단위:CM

- 치마

- 1)허리 옆선에 공단배색은 겉감과 동일한 톤의 어울리는 색상으로 사용하고, 끝스티치로 장식효과를 준다.
- 2)옆 주머니 솔기와 뒷주머니 입술 안솔기에 접착심을 붙인 후 가장자리에 봉제선으로 튼튼히 한다.
- 3)메인 라벨은 앞판 왼쪽 오비안에 부착하고 케어 라벨과 호칭라벨은 오른쪽 뒷주머니 안쪽에 끼워박는다.
- 4)뒷 중심에는 혼솔지퍼를 사용한다.
- 5)기타 이규격에 명시되지 않은 사항은 견본에 준하고 제조관례에 따른다.
- 6)사이즈 SPEC

단위: CM

구분	단위	44	55	66	77	재는 방법
허리둘레	inch	25	28	29 1/2	31	허리 수평으로 재서 ×2
힙둘레	cm	88	92	96	100	주름 편 상태에서 주머니 하단부위 수평으로 재서 ×2
기장	cm	52.5	54	55.5	57	

6. 완제품의 조건

- 1) 모든 봉제는 치밀 단정하고 봉제사의 단절, 늘어짐, 안실빠짐 및 오봉된 부분이 없어야 한다.
- 2) 사용된 원/부자재는 해당 원부자재 규격조건에 부합되며 균등하여야 한다.
- 3) 제품은 위 조건에 부합되는 것으로 품위 단정하여 착용상 지장이 없어야 한다.
- 4) 기타 피복으로 조건이 구비되고 품위불량 부분이 잠재해서는 안된다.

7. 검 사

- 1) 필요할 시는 제조과정에서 가공에 대한 검사를 할 수 있다.
- 2) 개인의 몸에 맞지 않을 경우에는 몸에 맞게 A/S 하여야 한다.

8. 포 장

- 1) 포장은 개인별 포장으로 폴리백 처리 하여야 한다.
- 2) 수요기관의 요구시 기관별, 부서별로 배포할 수 있도록 한다.

9. 기 타

기타 이 규격서에 명시 되지 않은 사항은 제조관례에 따른다.

1. 명칭 및 범위

본 규격은 경기도의료원 사무직 (공공사업, 남자) 근무복에 대하여 적용한다.

2. 도식화



3. 사용재료

- 셔츠

구분	품목	용도	비고
원자재	겉감	겉감용	면/폴리에스텔
부자재	심지	앞 여밈단, 카라, 밴드, 소매단	
	단추(11mm)	앞 채움용/소매단 채움용	13개(여유분 1개포함)
	단추(9mm)	소매 견보루 채움용	3개(여유분 1개포함)
	봉제사	봉제용	60S/ 3합
기타	라벨	메인, 호칭, 케어라벨	혼용율, 세탁요령, 제조자명표기
	포장	폴리백	

- 넥타이

구분	품목	용도	비고
원자재	겉감	겉감용	폴리에스텔 100%
부자재	라벨	메인, 호칭, 케어라벨	혼용율, 세탁요령, 제조자명표기
	포장	폴리백	

- 재킷

구분	품목	용도	비고
원자재	겉감	겉감용	울/폴리에스테르 50%/50%
부자재	안감	안감용	
	심지	안단, 카라, 소매단	"
	주머니감	주머니속용	186 T/C
	단추 (23mm)	앞여밈용	3개(여유분 1개포함)
	단추 (15mm)	앞 채움/ 뒷주머니 채움용	9개(여유분 1개포함)
	패드(12mm)	어깨	1set
	봉제사	봉제용	60S/ 3합
기타	라벨	메인, 호칭, 케어라벨	혼용율, 세탁요령, 제조자명표기
	포장		"

- 바지

구 분	품 목	용 도	비 고
원자재	겉 감	겉감용	폴리에스텔 89%/폴리우레탄 11% (ATB-100/Teflon 가공)
부자재	고시우라	허리 안심용	"
	벤 놀	허리 안심용	"
	바텍	앞여밈솔기, 주머니솔기	"
	주머니감	주머니속용	186 T/C
	지퍼	앞여밈용	"
	단 추 (18mm)	앞 채움/ 뒷주머니 채움용	"
	봉제사	봉제용	"
기타	라벨	메인, 호칭, 케어라벨	"
	포장	폴리백	"

4. 공통 주요 봉제 방법

- 1) 규격은 사이즈 직접 체촌 후 작업한다.
- 2) 봉제 땀수는 2.5cm간 9땀 이상으로 균일하게 한다.
- 3) 제품에는 과일, 절상, 오염이 없어야 하며 이색지는 사용치 못한다.
- 4) 치수는 개인체격에 비례하여 균형있게 조절한다.
- 5) 봉제의 끝맺음 및 터지기 쉬운 곳은 3회 이상 점검한다.
- 6) 기타 제조사항은 셔츠, 바지 제조 main flow 방식으로 진행한다.

5. 세부 제조 방법

- 셔츠

- 1) 카라, 소매 커프스, 앞안단 등에 접착심지를 견고히 부착시킨다.
- 2) 목둘레 및 소매 길이는 개인 체격에 비례하여 균형있게 조절하며 깃끝은 예리하게 빼며 앞여밈 하단은 직각이 되도록 한다.
- 3) 카라는 9mm 밀단추를 달아 주어 고정할 수 있도록 한다.
- 4) 카라안쪽 밴드와 카우스 안쪽에 짙은 색상 배색을 사용하여 오염을 최소화한다.
- 5) 셔츠 주머니는 앞 상단 가슴 양쪽에 단단히 부착하되 주머니 덮개와 여밈단추가 있게 한다.

- 6) 앞 상단 왼쪽 주머니에는 볼펜꽂이 기능을 겸할 수 있도록 한다.
- 7) 앞채움 11.5mm 단추는 튼튼히 달며 단추 구멍은 나나 인찌로 한다.
- 8) 어깨 양쪽에 규격에 맞는 견장을 부착하고 양쪽 소매끝에는 카우스를 부착한다.
- 9) 기타 이 규격서에 명시되지 않은 사항은 제조 관례에 따른다.
- 10) 사이즈 SPEC

단위: CM

구분	95	100	105	110	재는방법
옷길이	79	80	81.5	83	뒷목중심선에서 하단끝까지
어깨넓이	48.5	50	51.5	53	양쪽 어깨끝까지 직각
가슴둘레	112	116	120	124	겨드랑이 십자선지점에서 수평

- 재킷

- 1) 카라, 소매 커프스, 앞안단 등에 접착심지를 견고히 부착시킨다.
- 2) 목둘레 및 소매 길이는 개인 체격에 비례하여 균형 있게 조절한다.
- 3) 카라 안쪽 밴드와 카우스 안쪽에 짙은 색상 배색을 사용하여 오염을 최소화한다.
- 4) 셔츠 주머니는 앞 상단 가슴 양쪽에 단단히 부착하되 주머니 덮개와 여밈단추가 있게 한다.
- 5) 앞 상단 왼쪽 주머니에는 볼펜꽂이 기능을 겸할 수 있도록 한다.
- 6) 앞채움 11.5mm 단추는 튼튼히 달며 단추 구멍은 나나 인찌로 한다.
- 7) 어깨 양쪽에 규격에 맞는 견장을 부착하고 양쪽 소매끝에는 카우스를 부착한다.
- 7) 기타 이 규격서에 명시되지 않은 사항은 제조 관례에 따른다.

단위 : CM

구분	95	100	105	110	115	재는방법
옷길이	79	72	73.5	75	76.5	뒷목중심선에서 하단끝까지
어깨넓이	46.5	48	49.5	51	52.5	양쪽 어깨 밖음선까지 직각
가슴둘레	112	110	114	118	122	겨드랑이 십자선 지점에서 수평

- 바지

- 1)허리 늘림용 여분을 뒷 중심술기에 더하여 접착안심을 붙인 후 가장자리에 봉제선으로 튼튼히 한다.
- 2)옆 주머니 술기와 뒷주머니 입술 안술기에 접착심을 붙인 후 가장자리에 봉제선으로 튼튼히 한다.
- 3)메인 라벨은 앞판 왼쪽 오비안에 부착하고 케어라벨과 호칭라벨은 오른쪽 뒷주머니 안쪽에 끼워박는다.
- 4)뒷 주머니 양쪽은 쌍입술 형식으로 하고 왼쪽 주머니는 15mm 여밈단추를 부착한다.
- 5)옆 주머니 술기안 접은 폭은 3cm로 하고 바지 부리단은 단처리 없이 오픈한다.
- 6)푸서 정리는 오바로크로 미려하게 한다.
- 7)기타 이규격에 명시되지 않은 사항은 견본에 준하고 제조관례에 따른다.
- 8)사이즈 SPEC

단위: CM

구분	단위	28	30	32	34	36	재는방법
허리둘레	inch	30 1/2	32	33 1/2	34 1/2	36 1/2	허리 수평으로 재서 ×2
힙둘레	cm	104	108	112	116	120	주름 편 상태에서 주머니 하단부위 수평으로 재서 ×2
기장	inch	오픈 46”(오비포함)					오비포함 오픈기장

6. 완제품의 조건

- 1) 모든 봉제는 치밀 단정하고 봉제사의 단절, 늘어짐, 안실 빠짐 및 오봉된 부분이 없어야 한다.
- 2) 사용된 원/부자재는 해당 원부자재 규격조건에 부합되며 균등하여야 한다.
- 3) 제품은 위 조건에 부합되는 것으로 품위 단정하여 착용상 지장이 없어야 한다.
- 4) 기타 피복으로 조건이 구비되고 품위불량 부분이 잠재해서는 안된다.

7. 검 사

- 1) 필요할 시는 제조과정에서 가공에 대한 검사를 할 수 있다.
- 2) 개인의 몸에 맞지 않을 경우에는 몸에 맞게 A/S 하여야 한다.

8. 포 장

- 1) 포장은 개인별 포장으로 폴리백 처리 하여야 한다.
- 2) 수요기관의 요구시 기관별, 부서별로 배포할 수 있도록 한다.

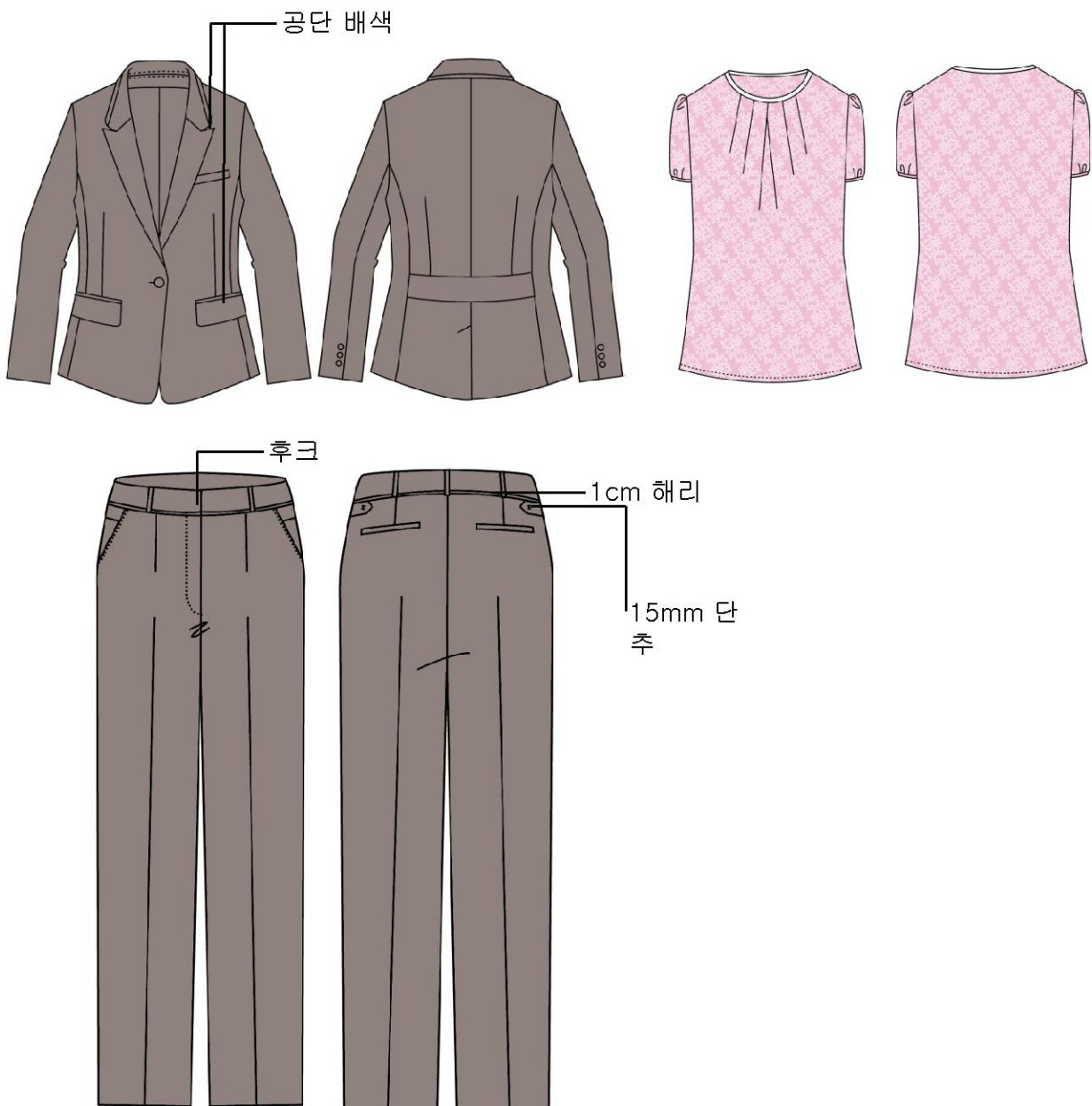
9. 기 타

기타 이 규격서에 명시 되지 않은 사항은 제조관례에 따른다.

1. 명칭 및 범위

본 규격은 경기도의료원 사무직 (공공사업, 여자) 근무복에 대하여 적용한다.

2. 도식화



3. 사용재료

- 블라우스

구 분	품 목	용 도	비 고
원자재	겉 감	겉감용	폴리에스텔 89%/폴리우레탄 11% (ATB-100/Teflon 가공)
부자재	지퍼	뒷넥 고정용/ 입고 벗기용	혼솔지퍼
	봉제사	봉제용	"
	단추(13mm)	소매커프스용	3개(여유분 포함)

- 자켓

구 분	품 목	용 도	비 고
원자재	겉 감	겉감용	폴리에스텔 89%/폴리우레탄 11% (ATB-100/Teflon 가공)
부자재	안감	안감용	폴리에스텔 100%
	주머니감	주머니속용	186 T/C
	단 추 (21mm)	앞 채움용	2개(여유분 포함)
	단추(15mm)	소매 장식용	7개(여유분 포함)
	봉제사	봉제용	"
기타	라벨	메인, 호칭, 케어라벨	혼용율, 세탁요령, 제조자명표기
	포장	폴리백	"

- 바지

구 분	품 목	용 도	비 고
원자재	겉 감	겉감용	폴리에스텔 89%/폴리우레탄 11% (ATB-100/Teflon 가공)
부자재	고시우라	허리 안심용	"
	벤 놀	허리 안심용	"
	W/FUSING	앞여밈솔기, 주머니솔기	"
	주머니감	주머니속용	186 T/C
	지퍼	앞여밈용	양면 지퍼
	HOOK&EYE	앞채움용	
	봉제사	봉제용	"
기타	라벨	메인, 호칭, 케어라벨	"
	포장	폴리백	"

4. 공통 주요 봉제 방법

- 1) 규격은 사이즈 직접 체촌 후 작업한다.
- 2) 봉제 땀수는 2.5cm간 9땀 이상으로 균일하게 한다.
- 3) 제품에는 파열, 절상, 오염이 없어야 하며 이색지는 사용치 못한다.
- 4) 치수는 개인체격에 비례하여 균형있게 조절한다.
- 5) 봉제의 끝맺음 및 터지기 쉬운 곳은 3회 이상 점검한다.
- 6) 기타 제조사항은 셔츠, 바지 제조 main flow 방식으로 진행한다.

5. 세부 제조 방법

- 블라우스

- 1) 카라, 소매 커프스, 앞안단 등에 접착심지를 견고히 부착시킨다.
- 2) 목둘레 및 소매 길이는 개인 체격에 비례하여 균형있게 조절하며 깃끝은 예리하게 빼며 앞여밈 하단은 직각이 되도록 한다.
- 3) 카라는 9mm 밀단추를 달아 주어 고정할 수 있도록 한다.
- 4) 카라안쪽 밴드와 카우스 안쪽에 짙은 색상 배색을 사용하여 오염을 최소화한다.
- 5) 셔츠 주머니는 앞 상단 가슴 양쪽에 단단히 부착하되 주머니 덮개와 여밈단추가 있게 한다.

- 6) 앞 상단 왼쪽 주머니에는 볼펜꽂이 기능을 겸할 수 있도록 한다.
- 7) 앞채움 11.5mm 단추는 튼튼히 달며 단추 구멍은 나나 인찌로 한다.
- 8) 어깨 양쪽에 규격에 맞는 견장을 부착하고 양쪽 소매끝에는 카우스를 부착한다.
- 9) 기타 이 규격서에 명시되지 않은 사항은 제조 관례에 따른다.

- 자켓

- 1) 카라, 앞안단 등에 접착심지를 견고히 부착시킨다.
- 2) 목둘레 및 소매 길이는 개인 체격에 비례하여 균형있게 조절하며 깃끝은 예리하게 뾰다.
- 3) 앞 상단 왼쪽 가슴에는 학교포켓을 한다.
가 있게 한다.
- 4) 앞채움 23mm 단추는 튼튼히 달며 단추 구멍은 큐큐로 한다.
- 5) 기타 이 규격서에 명시되지 않은 사항은 제조 관례에 따른다.

- 바지

- 1) 허리 늘림용 여분을 뒷 중심술기에 더하여 접착안심을 붙인 후 가장자리에 봉제선으로 튼튼히 한다.
- 2) 옆 주머니 술기와 뒷주머니 입술 안술기에 접착심을 붙인 후 가장자리에 봉제선으로 튼튼히 한다.
- 3) 메인 라벨은 앞판 왼쪽 오비안에 부착하고 케어라벨과 호칭라벨은 오른쪽 뒷주머니 안쪽에 끼워박는다.
- 4) 기타 이규격에 명시되지 않은 사항은 견본에 준하고 제조관례에 따른다.
- 5) 사이즈 SPEC

단위 : CM

구분	단위	26	28	30	32	재는방법
허리둘레	inch	28 1/4	30 1/4	32 1/4	34 1/4	후크 채운상태로 굴린오비 다라 굴려서 ×2
힙둘레	cm	36 3/4	38 3/4	40 3/4	42 3/4	옆주머니 하단부위 수평 ×2
기장	inch	오픈 43"(오비포함)				오비포함 오픈기장

6. 완제품의 조건

- 1) 모든 봉제는 치밀 단정하고 봉제사의 단절, 늘어짐, 안실빠짐 및 오봉된 부분이 없어야 한다.
- 2) 사용된 원/부자재는 해당 원부자재 규격조건에 부합되며 균등하여야 한다.
- 3) 제품은 위 조건에 부합되는 것으로 품위 단정하여 착용상 지장이 없어야 한다.
- 4) 기타 피복으로 조건이 구비되고 품위불량 부분이 잠재해서는 안된다.

7. 검 사

- 1) 필요할 시는 제조과정에서 가공에 대한 검사를 할 수 있다.
- 2) 개인의 몸에 맞지 않을 경우에는 몸에 맞게 A/S 하여야 한다.

8. 포 장

- 1) 포장은 개인별 포장으로 폴리백 처리 하여야 한다.
- 2) 수요기관의 요구시 기관별, 부서별로 배포할 수 있도록 한다.

9. 기 타

기타 이 규격서에 명시 되지 않은 사항은 제조관례에 따른다.

1. 명칭 및 범위

본 규격은 경기도의료원 사무직 교환원 여자 근무복에 대하여 적용한다.

2. 도식화



3. 사용재료

- 블라우스

구 분	품 목	용 도	비 고
원자재	겉 감	겉감용	폴리에스텔 100%
부자재	배색 1	카라용	폴리에스텔 100%
	배색2	카라스크프용	폴리에스텔 100%
	심지	앞여밈 밑단용	
	단 추 (11mm)	앞 채움/ 소매단 채움용	"
	봉제사	봉제용	

- 베스트

구 분	품 목	용 도	비 고
원자재	겉 감	겉감용	울/ 폴리에스테르(50/50)
부자재	안감	안감용	폴리에스테르 100%
	심지	앞중심/ 암홀 미가시/ 주머니 힘 받침용	
	단추(21mm)	앞 여밈 용	2개(여유분 포함)
	봉제사 (60`/3)	봉제용	
기타	라벨	메인, 호칭, 케어 라벨	혼용울, 세탁요령, 제조자명표기
	포장	폴리 백	

-치마

구 분	품 목	용 도	비 고
원자재	겉 감	겉감용	울/ 폴리에스테르(50/50)
부자재	배색 감	허리 배색용	폴리에스테르 100%
	안감	안감용	폴리에스테르 100%
	심지	허리 안심용	
	주머니 감	주머니속 용	186 T/C
	지퍼	뒷여밈용	혼솔 지퍼
	겉고리	뒷 채움용	
	봉제사(60`/3)	봉제용	
기타	라벨	메인, 호칭, 케어 라벨	혼용울, 세탁요령, 제조자명표기
	포장	폴리 백	

4. 공통 주요 봉제 방법

- 1) 규격은 사이즈 직접 체촌 후 작업한다.
- 2) 봉제 땀 수는 2.5cm간 10-12땀 이상으로 균일하게 한다.
- 3) 제품에는 파열, 절상, 오염이 없어야 하며 이색 지는 사용치 못한다.
- 4) 치수는 개인체격에 비례하여 균형 있게 조절한다.
- 5) 봉제의 끝맺음 및 터지기 쉬운 곳은 3회 이상 점검한다.
- 6) 기타 제조사항은 셔츠, 바지 제조 main flow 방식으로 진행한다.

5. 세부 제조 방법

- 블라우스

- 1) 소매 커프스, 앞 안단 등에 접착 심지를 견고히 부착시킨다.
- 2) 목둘레 및 소매 길이는 개인 체격에 비례하여 균형 있게 조절한다.
- 3) 카라에는 지정 색상 배색을 사용하며, 바이어스 폴로 재단하여 접착심지를 부착한 후 아이롱으로 모양을 잡아 봉제한다.
- 4) 장식 스카프는 폴리에스테르 노방을 사용하여 가장자리를 레이저 커팅으로 올리 풀리지 않도록한다.
- 5) 앞채움 11mm 단추는 튼튼히 달며 단추 구멍은 나나 인찌로 한다.
- 6) 기타 이 규격서에 명시되지 않은 사항은 제조 관례에 따른다.

단위 : CM

구분	44	55	66	77	재는 방법
옷길이	58	60	62	64	뒷목중심선에서 하단 끝까지
어깨넓이	36	37	38.5	40	양쪽 소매 박음 선까지 직각
가슴둘레	88	92	96	100	겨드랑이 십자선 지점에서 수평

- 베스트

- 1) 앞 안단 등에 접착심지를 견고히 부착시킨다.
- 2) 앞몸판 어깨 요오크 예리하게 빼며 좌우 동일하게 제작한다.
- 3) 앞채움 21mm 단추는 튼튼히 달며 단추 구멍은 큐큐로 한다.
- 4) 기타 이 규격서에 명시되지 않은 사항은 제조 관례에 따른다.

단위 : CM

구분	44	55	66	77	재는방법
옷길이	45.5	47	48.5	50	뒷목중심선에서 하단끝까지
어깨넓이	31.5	34	35.5	37	양쪽 소매 박음 선까지 직각
가슴둘레	84	88	92	96	겨드랑이 십자선 지점에서 수평

- 치마

- 1)허리에 접착안심을 붙인 후 가장자리에 봉제선으로 튼튼히 한다.
- 2) 뒷중심 지퍼 봉제 깔끔히 하고 걸고리는 견고하게 부착한다.
- 3)메인 라벨은 앞판 왼쪽 오비 안에 부착하고 케어 라벨과 호칭라벨은 오른쪽 뒷주머니 안쪽에 끼워 박는다.

단위 : CM

구분	단위	44	55	66	77	재는 방법
허리둘레	inch	25	28	29 1/2	31	허리 수평으로 재서 ×2
hips둘레	cm	88	92	96	100	주름 편 상태에서 주머니 하단부위 수평으로 재서 ×2
기장	cm	52.5	54	55.5	57	

6. 완제품의 조건

- 1) 모든 봉제는 치밀 단정하고 봉제사의 단절, 늘어짐, 안실 빠짐 및 오픈된 부분이 없어야 한다.
- 2) 사용된 원/부자재는 해당 원부자재 규격조건에 부합되며 균등하여야 한다.
- 3) 제품은 위 조건에 부합되는 것으로 품위 단정하여 착용상 지장이 없어야 한다.
- 4) 기타 피복으로 조건이 구비되고 품위불량 부분이 잠재해서는 안된다.

7. 검 사

- 1) 필요할 시는 제조과정에서 가공에 대한 검사를 할 수 있다.
- 2) 개인의 몸에 맞지 않을 경우에는 몸에 맞게 A/S 하여야 한다.

8. 포 장

- 1) 포장은 개인별 포장으로 폴리백 처리 하여야 한다.
- 2) 수요기관의 요구시 기관별, 부서별로 배포할 수 있도록 한다.

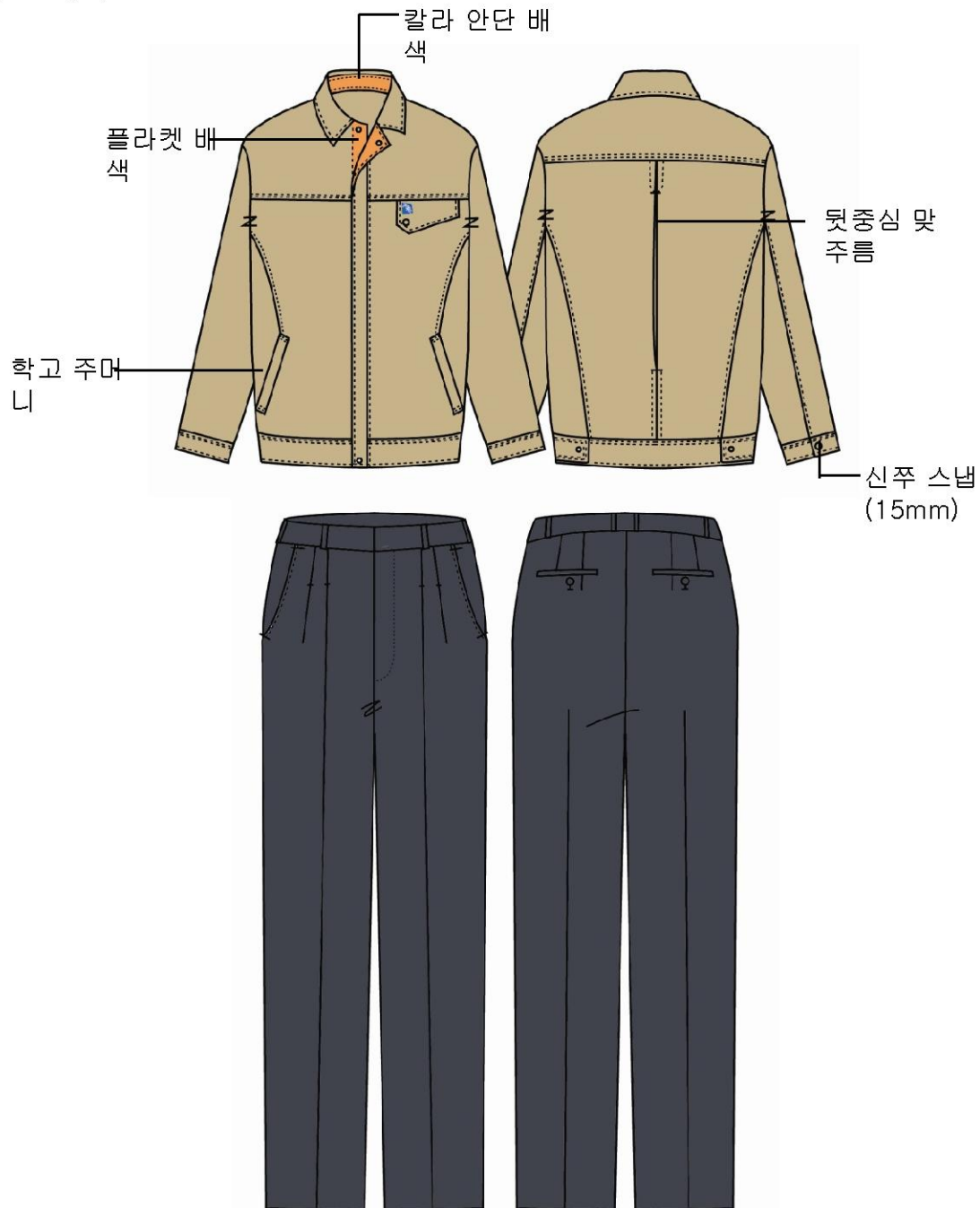
9. 기 타

기타 이 규격서에 명시 되지 않은 사항은 제조관례에 따른다.

1. 명칭 및 범위

본 규격은 경기도의료원 기능직 남자 근무복에 대하여 적용한다.

2. 도식화



3. 사용재료

- 점퍼

구 분	품 목	용 도	비 고
원자재	겉 감	겉감용	나일론/ 면/ 폴리에스테르
부자재	배색 감	배색용	면 100%
	주머니감	주머니속용	186 T/C
	지퍼(금속 5#)	앞 여밈용	
	심지	카라/ 플라켓/ 밑단/ 커프스 / 밑단 비조/ 포켓 후다 힘 받침용	
	스냅 (18mm)	앞 채움/ 포켓 후다 고정/ 소매 커프스 여밈/ 밑단 비조	금속(링타잎)
	봉제사(60`/3)	봉제용	폴리
	스티치 사(30`/3)	스티치 용	폴리
기타	라벨	메인, 호칭, 케어 라벨	혼용율, 세탁요령, 제조자명표기
	포장	폴리 백	

- 바지

구 분	품 목	용 도	비 고
원자재	겉 감	겉감용	
부자재	고시우라	허리 안심용	
	벤 놀	허리 안심용	
	주머니감	주머니속 용	186 T/C
	지퍼	앞여밈 용	양면 지퍼
	단 추 (15mm)	뒷주머니 채움 용	"
	HOOK	앞채움 용	"
	봉제사(60`/3)	봉제용	"
기타	라벨	메인, 호칭, 케어 라벨	혼용율, 세탁요령, 제조자명표기
	포장	폴리 백	"

4. 공통 주요 봉제 방법

- 1) 규격은 사이즈 직접 체촌 후 작업한다.
- 2) 봉제 땀수는 2.5cm간 9땀 이상으로 균일하게 한다.
- 3) 제품에는 파열, 절상, 오염이 없어야 하며 이색지는 사용치 못한다.
- 4) 치수는 개인체격에 비례하여 균형있게 조절한다.
- 5) 봉제의 끝맺음 및 터지기 쉬운 곳은 3회 이상 점검한다.
- 6) 기타 제조사항은 셔츠, 바지 제조 main flow 방식으로 진행한다.

5. 세부 제조 방법

- 점퍼

- 1) 카라, 소매 커프스, 앞안단 등에 접착심지를 견고히 부착시킨다.
- 2) 목둘레 및 소매 길이는 개인 체격에 비례하여 균형있게 조절하며 깃끝은 예리하게 빼며 앞여임 하단은 직각이 되도록 한다.
- 3) 카라는 9mm 밀단추를 달아 주어 고정할 수 있도록 한다.
- 4) 카라안쪽 밴드와 카우스 안쪽에 짙은 색상 배색을 사용하여 오염을 최소화한다.
- 5) 셔츠 주머니는 앞 상단 가슴 양쪽에 단단히 부착하되 주머니 덮개와 여밈단추가 있게 한다.
- 6) 앞 상단 왼쪽 주머니에는 볼펜꽂이 기능을 겸할 수 있도록 한다.
- 7) 앞채움 11.5mm 단추는 튼튼히 달며 단추 구멍은 나나 인찌로 한다.
- 8) 어깨 양쪽에 규격에 맞는 견장을 부착하고 양쪽 소매끝에는 카우스를 부착한다.
- 9) 기타 이 규격서에 명시되지 않은 사항은 제조 관례에 따른다.
- 10) 사이즈 SPEC

단위 : CM

구분	90	95	100	105	110	115	120	제는방법
옷길이	78	79	80	81	82	83	84	뒷목중심선에서 하단끝까지
어깨넓이	47	48.5	50	51.5	53	54.5	56	양쪽 소매 박음선까지 직각
가슴둘레	108	112	116	120	124	128	132	겨드랑이 십자선지점에서 수평

- 바지

- 1)허리 늘림 용 여분을 뒷 중심술기에 더하여 접착안심을 붙인 후 가장자리에 봉제선으로 튼튼히 한다.
- 2)옆 주머니 술기와 뒷주머니 입술 안 술기에 접착 심을 붙인 후 가장자리에 봉제선으로 튼튼히 한다.

- 3)메인 라벨은 앞판 왼쪽 오비 안에 부착하고 케어 라벨과 호칭라벨은 오른쪽 뒷 주머니 안쪽에 끼워 박는다.
- 4)뒷 주머니 양쪽은 외 입술 형식으로 하고 양쪽 주머니는 15mm 여밈 단추를 부착한다.
- 5)옆 주머니 솔기 안 접은 폭은 3cm로 하고 바지 부리 단은 단처리 없이 오픈 한다.
- 6)푸서 정리는 오바로크로 미려하게 한다.
- 7)기타 이규격에 명시되지 않은 사항은 견본에 준하고 제조관례에 따른다.
- 8)사이즈 SPEC

구분	단위	28	30	32	34	재는방법
허리둘레	inch	30 1/2	32	33 1/2	35	허리 수평으로 재서 ×2
힙둘레	cm	10 2.5	10 6.5	11 0.5	11 4.5	주름 접은 상태에서 지퍼 끝점과 허리선을 수평으로 재서 ×2
기장	inch	46` `				오비포함 오픈기장

6. 완제품의 조건

- 1) 모든 봉제는 치밀 단정하고 봉제사의 단절, 늘어짐, 안실빠짐 및 오봉된 부분이 없어야 한다.
- 2) 사용된 원/부자재는 해당 원부자재 규격조건에 부합되며 균등하여야 한다.
- 3) 제품은 위 조건에 부합되는 것으로 품위 단정하여 착용상 지장이 없어야 한다.
- 4) 기타 피복으로 조건이 구비되고 품위불량 부분이 잠재해서는 안된다.

7. 검 사

- 1) 필요할 시는 제조과정에서 가공에 대한 검사를 할 수 있다.
- 2) 개인의 몸에 맞지 않을 경우에는 몸에 맞게 A/S 하여야 한다.

8. 포 장

- 1) 포장은 개인별 포장으로 폴리백 처리 하여야 한다.
- 2) 수요기관의 요구시 기관별, 부서별로 배포할 수 있도록 한다.

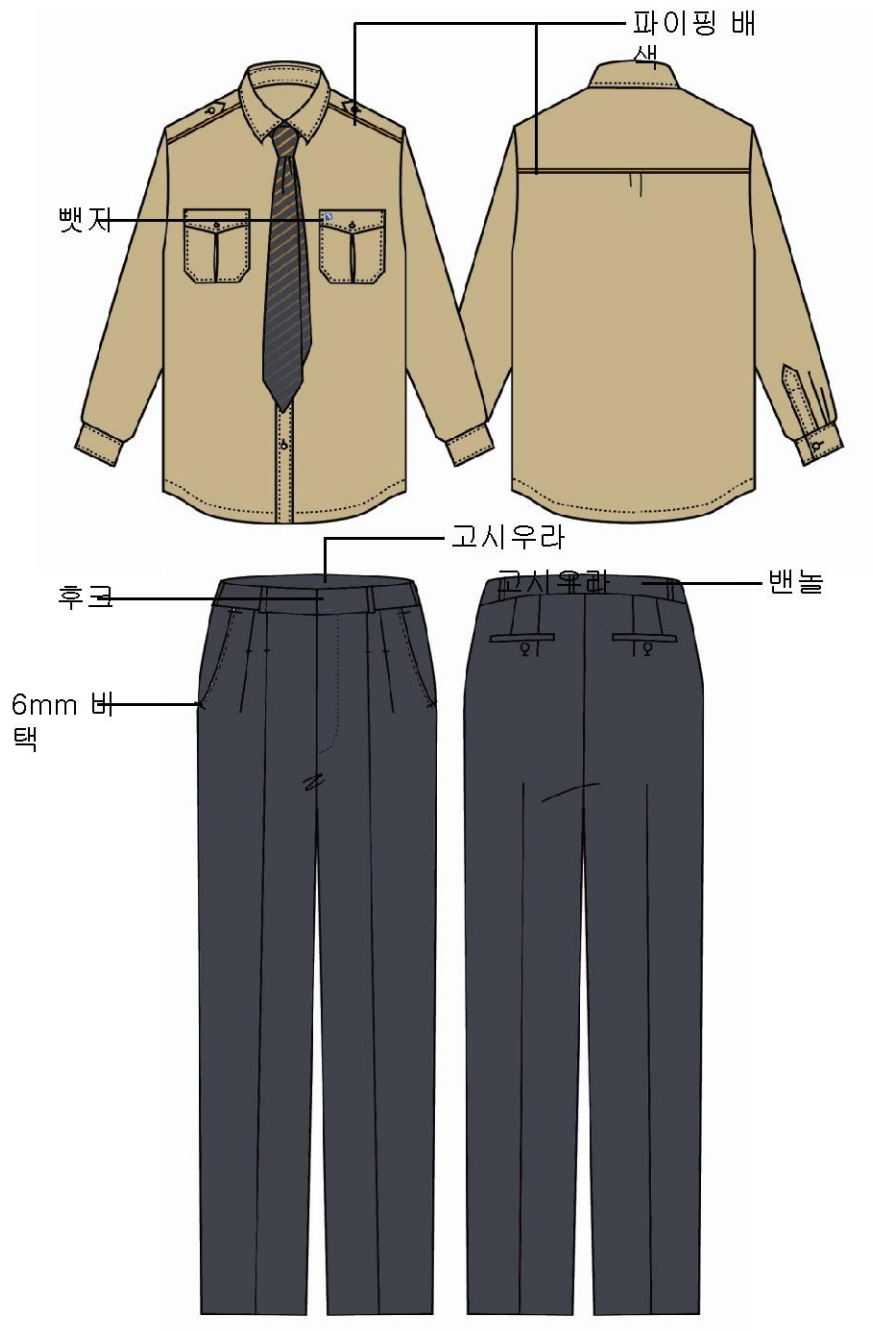
9. 기 타

기타 이 규격서에 명시 되지 않은 사항은 제조관례에 따른다.

1. 명칭 및 범위

본 규격은 경기도의료원 고용직 경비 근무복에 대하여 적용한다.

2. 도식화



3. 사용재료

- 셔츠

구 분	품 목	용 도	비 고
원자재	겉 감	겉감용	폴리에스테르/ 레이온
부자재	패치감	어깨 요크/ 뒷요크 배색용	면 100%
	심지	카라/ 커프스/ 앞중심/ 포켓 후다 헝고정용	
	단 추 (13mm)	앞 채움/ 어깨 견장/ 소매 커프스 채움용	13개(여유분 포함)

- 넥타이

구 분	품 목	용 도	비 고
원자재	구 분	품 목	용 도
부자재	원자재	겉 감	겉감용
	부자재	라벨	메인, 호칭, 케어라벨

-바지

구 분	품 목	용 도	비 고
원자재	겉 감	겉감용	폴리에스테르/ 레이온 스판
부자재	고시우라	허리 안심용	
	벤 놀	허리 안심용	
	주머니감	주머니속용	186 T/C
	지퍼	앞여밈용	양면 지퍼
	HOOK& EYE	앞 여밈용	
	단 추 (15mm)	뒷주머니 고정용	
	봉제사(60`/3)	봉제용	
기타	라벨	메인, 호칭, 케어 라벨	혼용율, 세탁요령, 제조자명표기
	포장	폴리 백	

4. 공통 주요 봉제 방법

- 1) 제품은 개인별 사이즈 조건표에 의한 호수 별 제작을 원칙으로 진행하되 특수 체형은 별도 제작한다.
- 2) 봉제 땀 수는 2.5cm간 10-12땀 이상으로 균일하게 한다.
- 3) 제품에는 과일, 절상, 오염이 없어야 하며 이색 지는 사용치 못한다.
- 4) 치수는 개인체격에 비례하여 균형 있게 조절한다.
- 5) 봉제의 끝맺음 및 터지기 쉬운 곳은 3회 이상 점검한다.
- 6) 기타 제조사항은 셔츠, 바지 제조 main flow 방식으로 진행한다.

5. 세부 제조 방법

- 셔츠

- 1) 카라, 소매 커프스, 앞 안단 등에 접착심지를 견고히 부착시킨다.
- 2) 목둘레 및 소매 길이는 개인 체격에 비례하여 균형 있게 조절하며 깃 끝은 예리하게 빼며 앞 여밈 하단은 직각이 되도록 한다.
- 3) 셔츠 주머니는 앞 상단 가슴 양쪽에 단단히 부착하되 주머니 덮개와 여밈 단추가 있게 한다.
- 4) 앞 상단 왼쪽 주머니에는 볼펜꽂이 기능을 겸할 수 있도록 한다.
- 5) 앞 채움 13mm 단추는 튼튼히 달며 단추 구멍은 나나 인찌로 한다.
- 6) 어깨 양쪽에 규격에 맞는 견장을 부착하고 양쪽 소매 끝에는 카우스를 부착한다.
- 7) 기타 이 규격서에 명시되지 않은 사항은 제조 관례에 따른다.

단위 : CM

구분	95	100	105	110	115	재는방법
옷 길이	74	76	77.5	80	81.5	뒷목중심선에서 하단 끝까지
어깨넓이	46.5	48	49.5	51.5	53	양쪽 소매 박음 선까지 직선
가슴둘레	106	110	114	118	124	겨드랑이 십자선지점에서 수평

- 바지

- 1)허리 늘림용 여분을 뒷 중심술기에 더하여 접착안심을 붙인 후 가장자리에 봉제선으로 튼튼히 한다.
- 2)옆 주머니 술기와 뒷주머니 입술 안 술기에 접착 심을 붙인 후 가장자리에 봉제선으로 튼튼히 한다.
- 3)메인 라벨은 앞판 입어서 왼쪽 오비 안에 부착하고 케어 라벨과 호칭라벨은 오른쪽 뒷 주머니 안쪽에 끼워 박는다.
- 4)뒷 주머니 양쪽은 외입술 형식으로 하고 왼쪽 주머니는 15mm 여밈 단추를 부착한다.
- 5)옆 주머니 술기 안 접은 폭은 3cm로 하고 바지 부리 단은 단처리 없이 오픈 한다.
- 6)푸서 정리는 오바로크로 미려하게 한다.
- 7)기타 이 규격에 명시되지 않은 사항은 견본에 준하고 제조관례에 따른다.
- 8)사이즈 SPEC

구분	단위	28	30	32	34	36	재는 방법
허리둘레	inch	30 1/2	32	33 1/2	35	36 1/2	허리선을 수평으로 켜다*2
힙둘레	cm	102 .5	106 .5	110 .5	114 .5	118 .5	주름 접은 상태에서 허리선과 수평으로 켜다*2
기장	cm	46` `					오비포함 오픈 기장

6. 완제품의 조건

- 1) 모든 봉제는 치밀 단정하고 봉제사의 단절, 늘어짐, 안 실 빠짐(봉탈) 및 오픈된 부분이 없어야 한다.
- 2) 사용된 원/부자재는 해당 원부자재 규격조건에 부합되며 균등하여야 한다.
- 3) 제품은 위 조건에 부합되는 것으로 품위 단정하여 착용상 지장이 없어야 한다.
- 4) 기타 피복으로 조건이 구비되고 품위불량 부분이 잠재해서는 안 된다.

7. 검 사

- 1) 필요할 시는 제조과정에서 가공에 대한 검사를 할 수 있다.
- 2) 개인의 몸에 맞지 않을 경우에는 몸에 맞게 A/S 하여야 한다.

8. 포 장

- 1) 포장은 개인별 포장으로 폴리 백 처리 하여야 한다.
- 2) 수요기관의 요구 시 기관별, 부서별로 배포할 수 있도록 한다.

9. 기 타

기타 이 규격서에 명시 되지 않은 사항은 제조관례에 따른다.



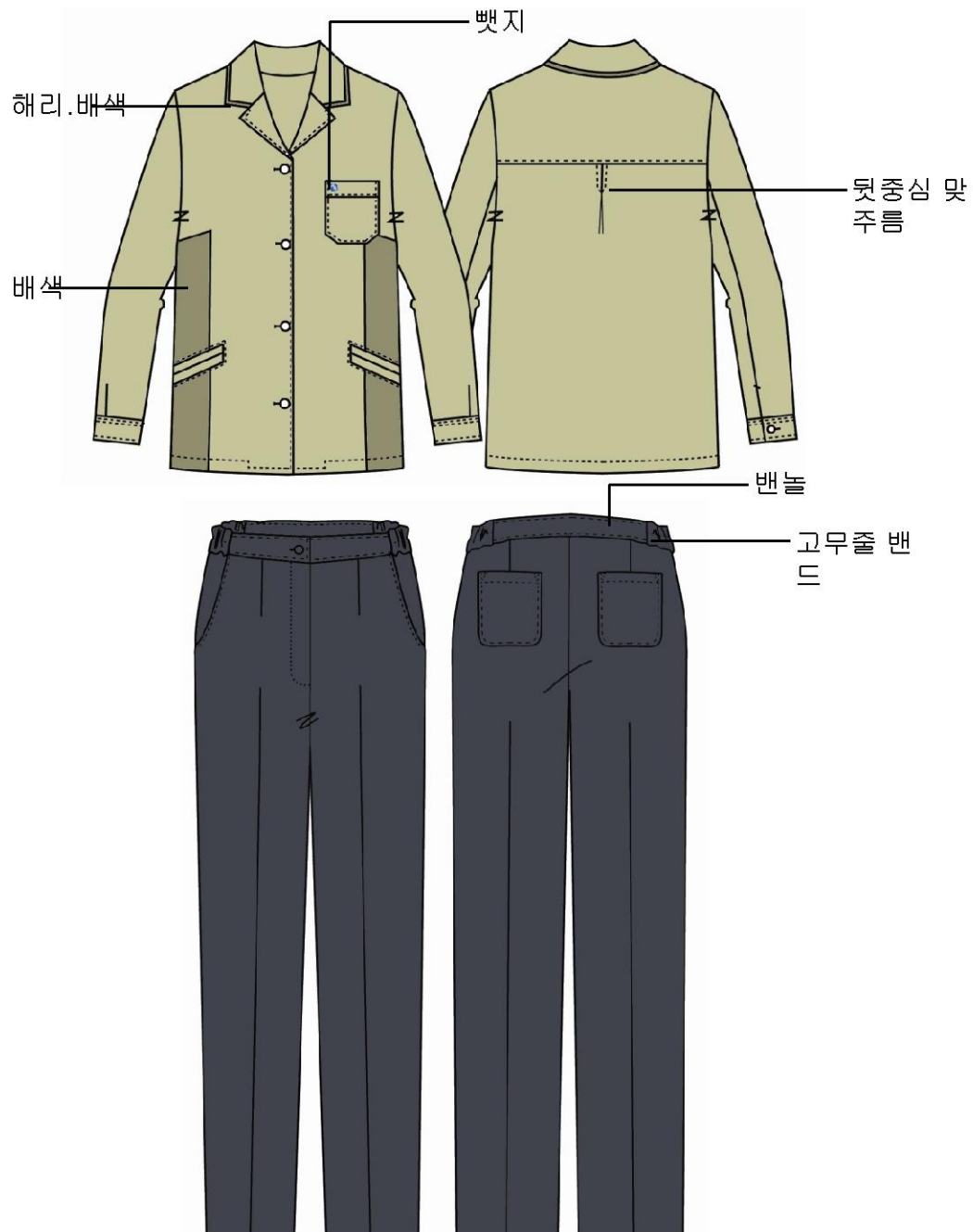
Global Inspiration
GyeongGi-Do

경기도의료원 근무복 공사규격서 고용직 - 미화원 (여자)

1. 명칭 및 범위

본 규격은 경기도의료원 고용직 여자 미화원 근무복에 대하여 적용한다.

2. 도식화



3. 사용재료

- 상의 가운

구 분	품 목	용 도	비 고
원자재	겉 감	겉감용	폴리에스테르 100%
부자재	배색 감	카라 및 옆선 배색용	폴리에스테르 100%
	심지	부속(카라, 커프스, 주머니, 미가시 힘 고정용)	"
	주머니 감	주머니속 용	186 T/C
	단추 (21mm)	앞여밈 용	5개(여유분1개 포함)
	단추 (18mm)	소매단 채움용	3개(여유분1개 포함)
	봉제사	봉제용	60S/3합
기타	라벨	메인, 호칭, 케어 라벨	
	포장	폴리 백	

- 바지

구 분	품 목	용 도	비 고
원자재	겉 감	겉감용	폴리에스테르/ 레이온 스판
	벤 놀	허리 안심용	
	고무줄 밴드	허리 양쪽 옆	4cm 넓이
	주머니감	주머니속용	186 T/C
	지퍼	앞여밈용	양면 지퍼
	봉제사	봉제용	60S/3합
기타	라벨	메인, 호칭, 케어 라벨	혼용율, 세탁요령, 제조자명표기
	포장	폴리 백	

4. 공통 주요 봉제 방법

- 1) 규격은 사이즈 직접 체촌 후 작업한다.
- 2) 봉제 땀 수는 2.5cm간 10-12땀으로 균일하게 한다.
- 3) 제품에는 파열, 절상, 오염이 없어야 하며 이색 지는 사용치 못한다.
- 4) 치수는 개인체격에 비례하여 균형 있게 조절한다.
- 5) 봉제의 끝맺음 및 터지기 쉬운 곳은 3회 이상 점검한다.
- 6) 기타 제조사항은 셔츠, 바지 제조 main flow 방식으로 진행한다.

5. 세부 제조 방법

- 상의 가운

- 1) 카라, 소매 커프스, 앞안단 등에 접착심지를 견고히 부착시킨다.
- 2) 목둘레 및 소매 길이는 개인 체격에 비례하여 균형 있게 조절하며 카라 깃 끝은 예리하게 빼며 앞 여임 하단은 직각이 되도록 한다.
- 3) 앞 상단 왼쪽 가슴에는 아웃포켓을 부착한다.
- 7) 앞 채움 23mm 단추는 튼튼히 달며 단추 구멍은 나나 인찌로 한다.
- 8) 기타 이 규격서에 명시되지 않은 사항은 제조 관례에 따른다.

단위 : CM

구분	55	66	77	88	재는방법
옷길이	66	67.5.	69	70.5	뒷목중심선에서 하단 끝까지
어깨넓이	40	41.5	43	44.5	양쪽 소매 박음 선까지 직선
가슴둘레	98	102	106	110	어깨 끝점에서 겨드랑이지점까지 대각선

- 바지

- 1)허리 늘림용 여분을 뒷 중심술기에 더하여 접착안심을 붙인 후 가장자리에 봉제선으로 튼튼히 한다.
- 2)옆 주머니 술기와 뒷주머니 입술 안 술기에 접착 심을 붙인 후 가장자리에 봉제선으로 튼튼히 한다.

- 3)메인 라벨은 앞판 왼쪽 오비안에 부착하고 케어라벨과 호칭라벨은 오른쪽 뒷주머니 안쪽에 끼워박는다.
- 4)뒷 주머니 양쪽은 쌍입술 형식으로 하고 왼쪽 주머니는 15mm 여밈단추를 부착한다.
- 5)옆 주머니 솔기안 접은 폭은 3cm로 하고 바지 부리단은 단처리 없이 오픈한다.
- 6)푸서 정리는 오바로크로 미려하게 한다.
- 7)기타 이 규격에 명시되지 않은 사항은 견본에 준하고 제조관례에 따른다.
- 8)사이즈 SPEC

구분	단위	28	30	32	34	재는방법
허리둘레	inch	27 1/2	29	31 1/2	33	허리선을 수평으로 켜다*2
hips둘레	cm	98	102	106	110	주름 접은 상태에서 허리선과 수평으로 켜다*2
기장	cm	100	101.5	103	104.5	오비포함 오픈 기장

6. 완제품의 조건

- 1) 모든 봉제는 치밀 단정하고 봉제사의 단절, 늘어짐, 안실빠짐 및 오봉된 부분이 없어야 한다.
- 2) 사용된 원/부자재는 해당 원부자재 규격조건에 부합되며 균등하여야 한다.
- 3) 제품은 위 조건에 부합되는 것으로 품위 단정하여 착용상 지장이 없어야 한다.
- 4) 기타 피복으로 조건이 구비되고 품위불량 부분이 잠재해서는 안된다.

7. 검 사

- 1) 필요할 시는 제조과정에서 가공에 대한 검사를 할 수 있다.
- 2) 개인의 몸에 맞지 않을 경우에는 몸에 맞게 A/S 하여야 한다.

8. 포 장

- 1) 포장은 개인별 포장으로 폴리백 처리 하여야 한다.
- 2) 수요기관의 요구시 기관별, 부서별로 배포할 수 있도록 한다.

9. 기 타

기타 이 규격서에 명시 되지 않은 사항은 제조관례에 따른다.