

## [붙임] 철(TV) 파렛트 제작사양서

### ○ 품질 규격

항 목	규 격
외곽 SIZE	가로: 1,700±3.0mm, 세로: 2,160±3.0mm, 높이: 1,800±3.0mm
FORK WAY(측면)	WAY: 220±2mm, 센터폭: 640±3.0mm
FORK WAY(정면)	WAY: 275±2mm, 센터폭: 715±3.0mm
특 징	양면 4방차입, 분리형 틀로 잠금장치 부착
주요자재 규격	하부판: 철판 4.5T, 3T / 각관 50*30*3T / 평강 50*9T / 흑관 KS 20A
	뒤 판: 각관 50*30*3T, 60*40*3T / 흑관 KS 15A / 평강 38*4.5T
	측 판: 철판 9T, 8T, 3T / 각관 50*30*3T, 60*40*3T / 흑관 KS 20A
	도 어: 철판 6T, 9T / 각관 50*30*3T, 30*30*3T / 흑관 KS15A
	단적부: BLOCK (주강), 철판 9T
용 도	지게차 / 수송 / 운반 / 적재용
외 관	색상은 공제조합 지정 색상(초록색)이며 운영상에 문제가 발생할 수 있는 사항이 없어야 함 공제조합에서 지정해주는 제품별 일련번호를 중앙 블록에 도색하여야 하며 장기간 사용에도 지워지지 않아야 함

### ○ 기타사항

- 자재 납품 시 생산 LOT별 외관검사를 시행하여 합격된 제품만을 납품토록 함
- 기타 제작과 관련한 사항은 발주처의 지시사항에 따르도록 함
- 납품은 공제조합이 지정하는 곳에 인계조건임
- 발주 후 60일 이내 납품 가능 할 것

### ○ 제품의 제작

제작 시 각 공정별로 다음의 사항을 준수하여 제작하고 제작공정 및 방법은 다음과 같다.

#### 가. 적용규격 및 기준

- 사용재료 및 관련규격은 설계되어진 제작도면에 따른다. 기타 특별히 명시되지 않은 사항은 공인된 기준 또는 이와 동등한 기준에 일치하여 제작한다.

#### 나. 소재의 절단

- 절단면에 거친 면이 없고 변형이 없도록 절단 금형을 이용하거나 커팅 머신을 이용하여 절단하고 각 소재는 KS 허용공차이내 이도록 작업한다.
- 철판의 절단은 유압식 샤링머신 또는 프레스 가공으로 작업하여야 하며, 산소절단이나 기타 열변형이 우려되는 방법으로 절단해서는 안된다.

#### 다. 부품의 가공

- 각 부품은 금형을 이용한 프레스로 가공 또는 유압식 절곡 및 선반 등으로 기계가공하여 가공시 균열이나 흠집이 없어야 하며, 날카로운 면은 연마 사상하여야 한다.

#### 라. 용접

- KS D7025에 규정된 YCW12와이어를 사용하며, 1차부분 용접후 2차 ASS'Y 용접한다.
- 각각의 구성품들은 용접작업시 변형을 최소화하여 규격치의 허용 공차 범위내에서 작업을 실시한다.
- ASS'Y 작업시 뒤틀림 및 용접변형이 없도록 전용 치공구 작업대를 사용하여 균일한 품질이 되도록 한다.
- 용접작업은 양질의 MAC 용접기를 사용하여 탄산가스(CO2) ARC 용접을 하여야 한다.
- 용접부위에 언더컷 (UNDER CUT) 오우버 랩(OVER RAP) 은접(FISH EYE)등의 결함이 없어야 하며 슬래그(SLAG) 스파터(SPATTER)등은 용접후 완전히 제거하여야 한다.

#### 마. 사상 및 교정

- 용접후 필요이상의 비드(BEAD) 돌출부는 그라인더를 사용하여 매끈하게 사상작업을 하여 조립후 기능 및 외관이 양호해야 하며, 용접후 발생된 휨이나 비틀림은 발생부위를 교정하여 조립후 작동 및 기능에 이상이 없도록 하여야 한다.

#### 바. 도장

- 완성용접 구성된 폐가전 파렛테이너의 부분품들에 대해 다음 사항을 준수하여 도장 작업을 한다.  
(용접 열에 의한 도막의 손상 및 제품의 손상방지를 위하여 부분 용접후 도장하고 완성하는 것을 금한다)
- SIAG, 녹, 오물, 스택터가 완전히 제거 되도록 충분한 분사력을 가진 SHOT BLAST를 사용하여 크리닝 한다.
- BLAST CLEANING 후에는 에어 샤워를 충분히 하여 분진이 완전 제거 되도록 하여야 하며 습기 및 산등의 화학약품과 접촉을 금지하여 녹이 발생되지 않도록 관리해야 하며 24시간 이내에 도장 작업을 실시해야 한다.
- 도장은 정전 분체 스프레이 도장방식으로 하여 가능한 도막이 균일하도록 해야하며 건조 후 도막 두께가 60마이크론 이상 이어야 한다.
- 도장은 하도 1회, 상도 2회를 원칙으로 한다.
- 건조는 전기식이나 간접 가열식로에서 제품의 온도가 균일하게 유지되도록 하여야 하며, 건조 온도는 180℃(피도물온도)에서 10분 또는 200℃에서 6분 이상을 유지하여 건조후 도막 성능이 최상을 유지 하도록 하여야 한다.

#### 사. 품질관리

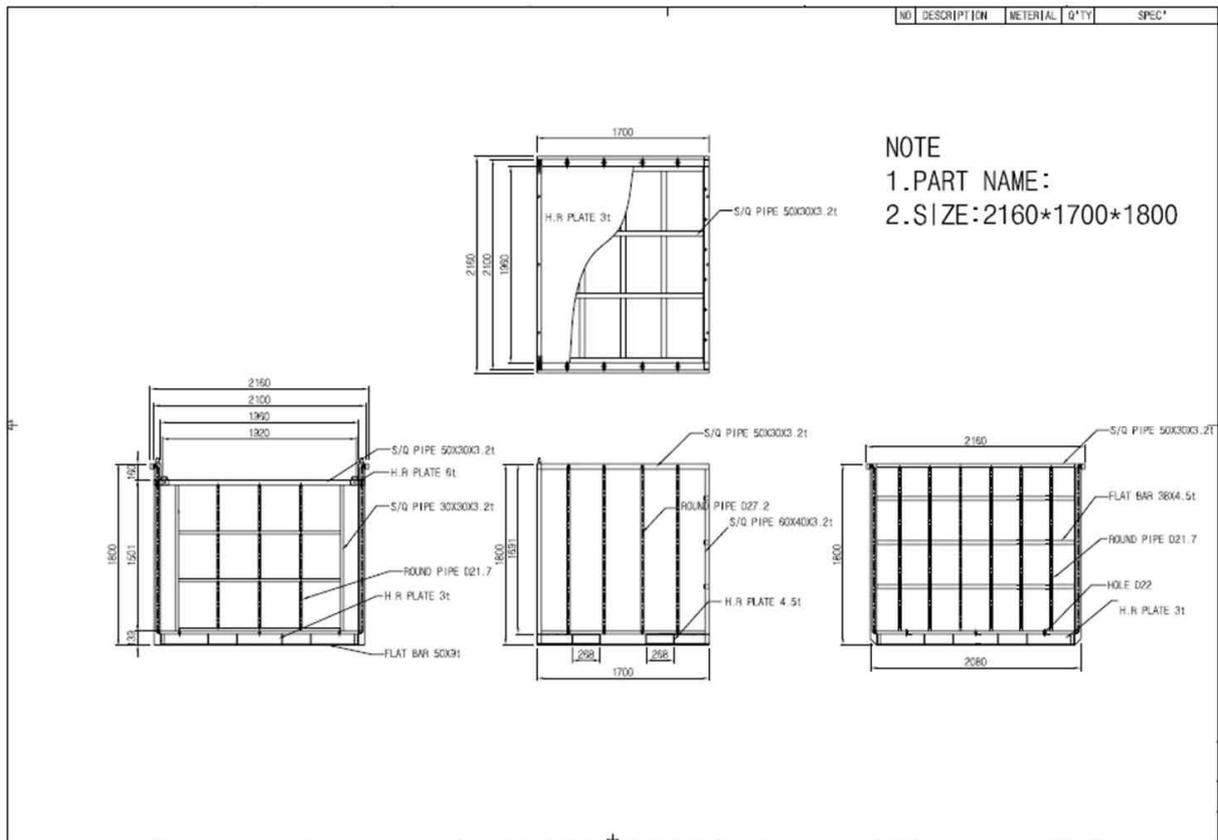
- 제품검사 완제품 제작 완료후 품질관리 담당자는 검사 성적서에 의거 제품검사를 하여야 한다.

- 발주자 검사 : 발주자는 사용재료, 공정, 완제품 제작완료후의 검사를 1회에 걸쳐 실시한다.

아. 기타

- 시제품(4개) 제작 후 상·하차, 보관, 다단적재 등의 현장테스트를 실시함
- 현장테스트 완료 후 규격 및 구조 등에 대한 의견 수렴을 반영하여 제작·보급하는 조건임. (시제품은 최종 수량에 포함)
- 분체도로 및 도막 상태 등은 다음의 조건을 만족시켜야 한다.
- 도장사양
- 전압 70KW, 피도물과 GUN 과의 거리 : 15~25CM
- 건조막 두께 : 하한 60마이크론 상한 100마이크론
- 파렛트 하단에 납품 업체별 관리번호 인쇄

○ 제작 도면



○ 파렛트 하단 인쇄 내용 (예시)

(납품업체명)	KERC-#####	한국전자제품자원순환공제조합 031-8014-5400
---------	------------	---------------------------------

○ 기존 제품 사진

