

MASMASMASMAS
MASMASMASMA
MASMASMAS
MASMASM
MASMAS
MASM
MAS

정부조달물품 표준 규격

MAS

세부분류번호 : 3016171701

세부품명 : 액세스플로어

표준규격 번호 : 2010-090

조 달 청

2010년 12월 20일 제정

2014년 12월 일 개정

엑세스플로어 규격서(주)플로아테크

1. 적용범위 및 분류

1.1 적용범위

이 규격은 사무실등 구조체 바닥 위에 설치되는 단위 패널을 조합한 바닥으로 그 하부에 전력 및 전산, 통신용 배선 또는 공기 조화 설비 등의 기기를 수용하기에 용이한 기능을 가진 이중바닥재에 대하여 적용한다.

1.2 분류

세부분류 번호	세부분류명	물품식별 번호	규격명	용도	재질	인도조건
30161717	엑세스플로어	22824846	FP 50, 250×250×H50mm	R형	합성수지계(PP)	납품장소 하차도
30161717	엑세스플로어	22824849	FP 40, 250×250×H40mm	R형	합성수지계(PP)	납품장소 하차도
30161717	엑세스플로어	22820045	((부품)SLOPE50, 900×490×H50mm		알루미늄	납품장소 하차도
30161717	엑세스플로어	22820044	((부품)SB 50, 250×250×H50mm		강판계	납품장소 하차도
30161717	엑세스플로어	23398206	FP 70, 250×250×H70mm	R형	합성수지계(PP)	납품장소 하차도
30161717	엑세스플로어	23702700	PIT40, 400x400xH40mm	R형	합성수지계(PP)	납품장소 하차도
30161717	엑세스플로어	23702701	PIT50, 400x400xH50mm	R형	합성수지계(PP)	납품장소 하차도
30161717	엑세스플로어	23702702	PIT100, 400x400xH100mm	R형	합성수지계(PP)	납품장소 하차도
30161717	엑세스플로어	24300115	FPN-FLOOR, 400x400xH50mm	R형	합성수지계(PP)	납품장소 하차도
30161717	엑세스플로어	24663105	PIT-P29, 400x400xH29mm	R형	합성수지계(PP)	납품장소 하차도
30161717	엑세스플로어	24663106	PIT-P40, 400x400xH40mm	R형	합성수지계(PP)	납품장소 하차도
30161717	엑세스플로어	24663107	PIT-P50, 400x400xH50mm	R형	합성수지계(PP)	납품장소 하차도
30161717	엑세스플로어	24663108	PIT-P100, 400x400xH100mm	R형	합성수지계(PP)	납품장소 하차도
30161717	엑세스플로어	24663109	PIT-P150, 400x400xH150mm	R형	합성수지계(PP)	납품장소 하차도

《이중바닥재의 용도》

구분	용도	기호
R 형	사무자동화 공간이나 일반업무공간에 사용한다. 국부압축시험에서 2,940N의 하중을 적용한다	R
SP형	대형전산기거나 정보처리장치, 그밖의 특수기기가 설치되는 공간에 사용한다. 국부압축시험에서 4,900N의 하중을 적용한다	SP

《이중바닥재의 재질 : KS F 4760》

재 질	종 류	기호
목질계	합판,파티클보드,섬유판등	W
무기질계	복합시멘트계,규산칼슘판등	N
합성수지계	PP, PVC, FRP등	P
강판계	도금강판,도장강판,무기질(유기질)코어강판등	S
알루미늄계	알루미늄다이캐스팅,알루미늄하니컴등	A

2. 적용자료 및 문서

다음의 인증표준은 이표준의 적용을 위해 필수적이다. 발행년도가 표기된 인용 표준은 인용된 판만을 적용한다. 발행연도가 표기되지 않은 인용표준은 최신판 (모든 추록을 포함)을 적용한다. 또한, 특허제품인 경우에는 특허에 부합되는 자료도 이에 포함한다.

- KS A 0006 시험장소의 표준상태
- KS A 1528 셀로판 점착테이프
- KS B 5206 다이얼 게이지
- KS D 9502 염수 분무 시험
- KS F 2221 건축용 보드류의 충격 시험 방법
- KS F 2273 조립용 관 및 그 구조 부분의 성능 시험 방법
- KS F 4760 이중 바닥재

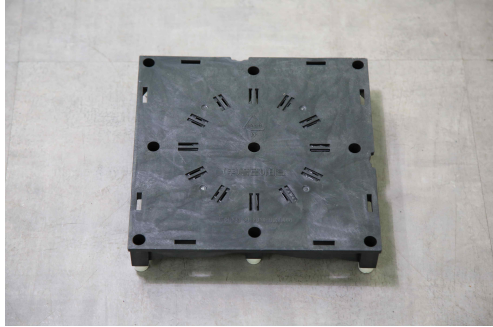
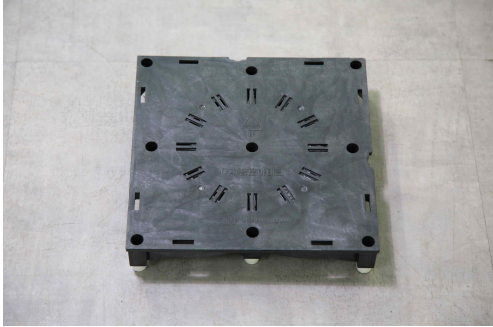
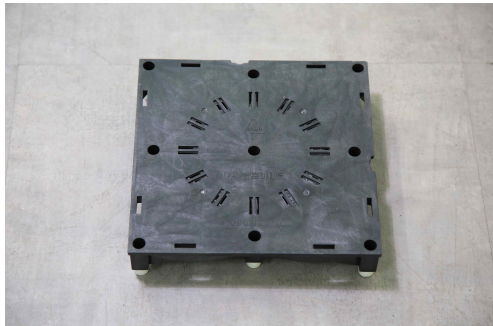



3. 필요조건

3.1 재료

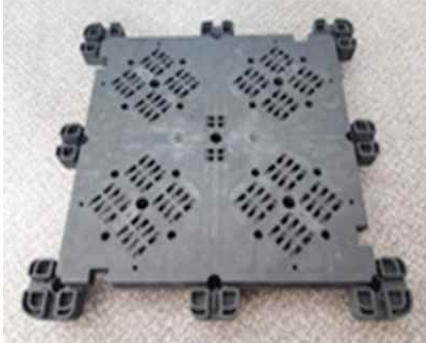
식별번호	규격명	규격치수(mm)	(1㎡)당 자재소요량			주재료 공급자	원산지
			자재명	단위	수량		
22824846	FP 50	250×250×H50mm	PP	개	16	(주)플로아테크	대한민국
22824849	FP 40	250×250×H40mm	PP	개	16	(주)플로아테크	대한민국
22820045	(부품) SLOPE 50	900×490×H50mm	알루미늄	개	3	(주)플로아테크	대한민국
22820044	(부품) SB 50	250×250×H50mm	아연강판	개	1	(주)플로아테크	대한민국
23398206	FP 70	250×250×H70mm	PP	개	16	(주)플로아테크	대한민국
23702700	PIT40	400x400xH40mm	PP	개	4	(주)플로아테크	대한민국
23702701	PIT50	400x400xH50mm	PP	개	4	(주)플로아테크	대한민국
23702702	PIT100	400x400xH100mm	PP	개	4	(주)플로아테크	대한민국
24300115	FPN-FLOOR	400x400xH50mm	PP	개	6	(주)플로아테크	대한민국
24663105	PIT-P29	400x400xH29mm	PP	개	4	(주)플로아테크	대한민국
24663106	PIT-P40	400x400xH40mm	PP	개	4	(주)플로아테크	대한민국
24663107	PIT-P50	400x400xH50mm	PP	개	4	(주)플로아테크	대한민국
24663108	PIT-P100	400x400xH100mm	PP	개	4	(주)플로아테크	대한민국
24663109	PIT-P150	400x400xH150mm	PP	개	4	(주)플로아테크	대한민국

3.2 형태

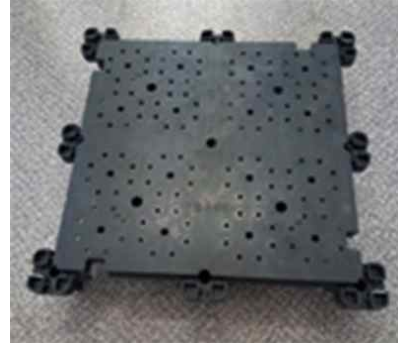
3.2.1 전체형태

FP 50	FP 40
	
FP 70	SLOPE 50(부품)
	
SB 50(부품)	PIT40
	

PIT50



PIT100



FPN-FLOOR



PIT-P29



PIT-P40



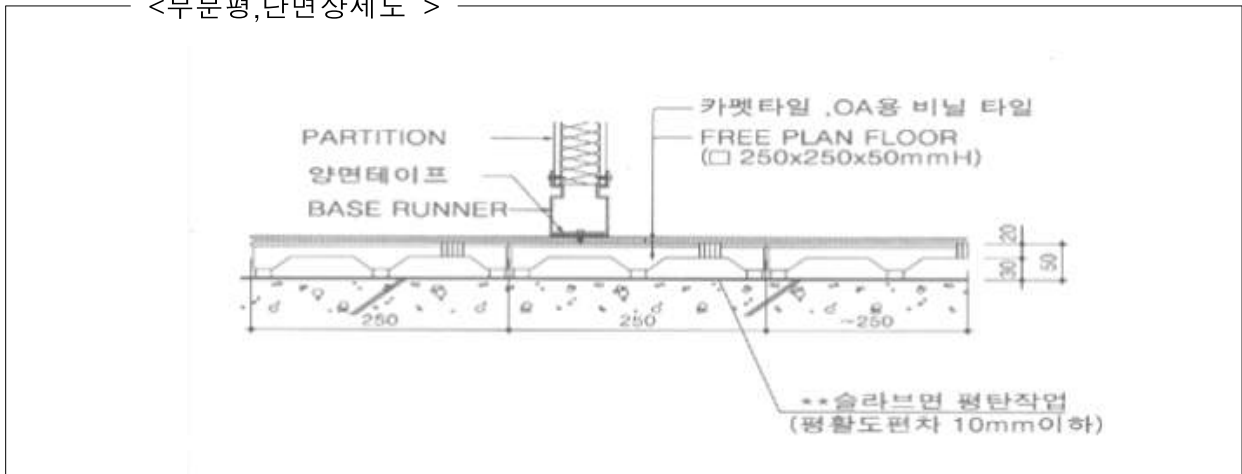
PIT-P50



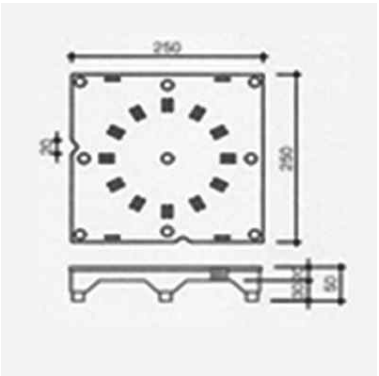
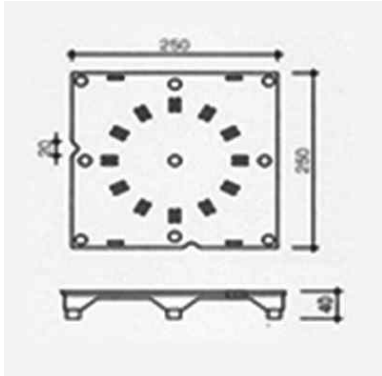
PIT-P100	PIT-P150
	

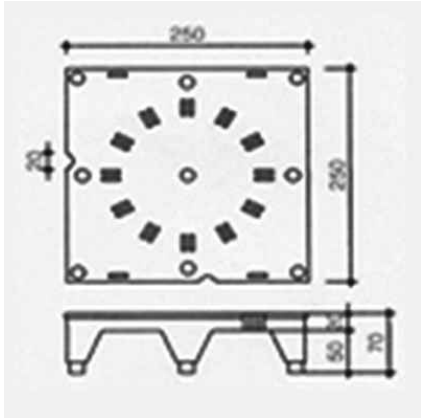
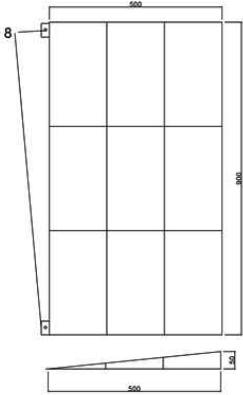
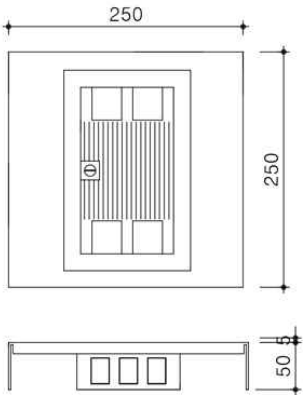
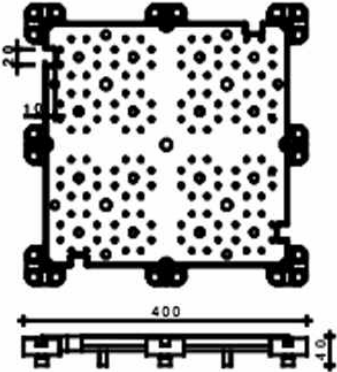
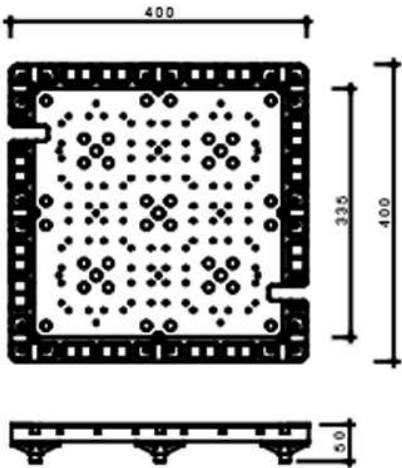
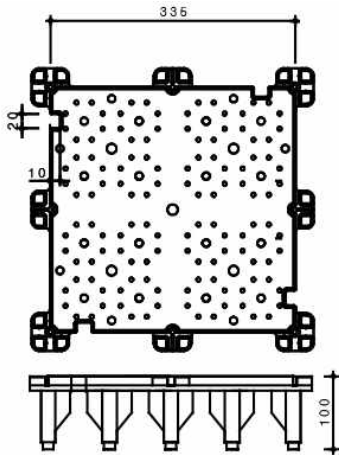
3.2.2 제품구조별 형태

<부분평,단면상세도 >

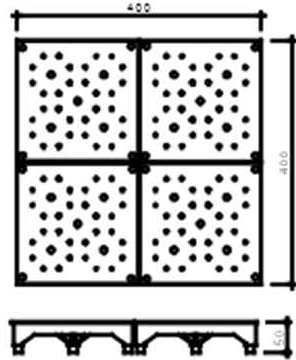


3.2.3 제품 모델별 도면

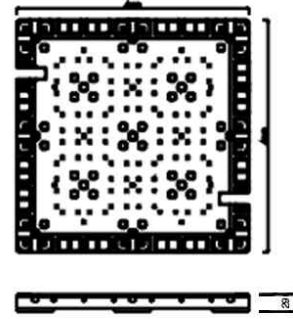
FP 50	FP 40
	

<p>FP 70</p>	<p>SLOPE 50(부품)</p>
	
<p>SB 50(부품)</p>	<p>PIT40</p>
	
<p>PIT50</p>	<p>PIT100</p>
	

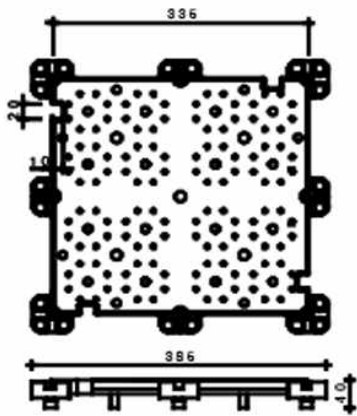
FPN-FLOOR



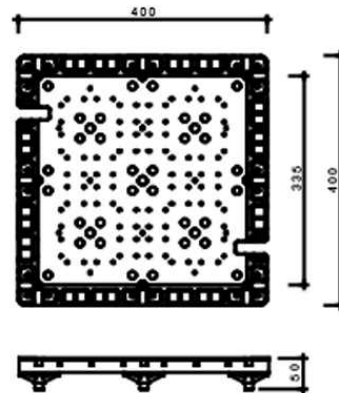
PIT-P29



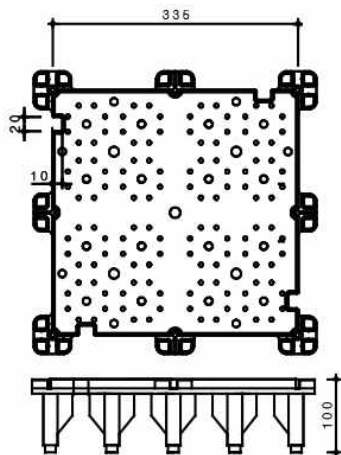
PIT-P40



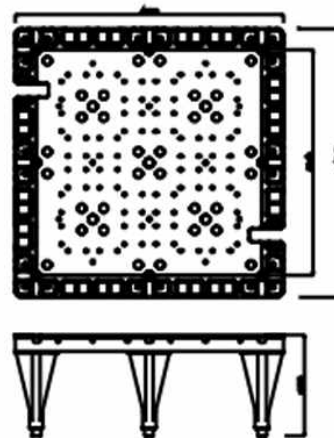
PIT-P50



PIT-P100



PIT-P150



3.3 제조 및 가공

제조공정	제조공정 설명
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">원재료 입고</div> <div style="text-align: center;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">금형장착</div> <div style="text-align: center;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">원재료 투입</div> <div style="text-align: center;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">사출성형</div> <div style="text-align: center;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">제품검사</div> <div style="text-align: center;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">제품출하</div>	<ul style="list-style-type: none"> - 재료의 품명을 확인하고 원자재의 표준과 품성이 맞는지 확인한다. - 금형을 장착하고 사출기, 냉각기 등 주변의 기기연결 상태를 확인한다. - 원재료(재활용PP 80%,탈크19%,카본1%,)를 투입한다. - 장비의 이상 유무 확인 후 온도 및 사출조건을 설정하고 작동상태를 확인 후 가동한다. 온수기 온도 및 노즐온도가 설정치 대로 유지되는지 확인한다. - 작업 기준표에 준해서 제품의 특성,치수,외관등을 검사한다. - 거래처 납품(출하)

3.3.1 이중바닥재(유기질계 합성수지)

합성수지와 탈크와 카본를 혼합하여 사출성형을 하는 제품으로 난연의 성능과 내하중성이 뛰어나다.

유기질계 합성수지 이중바닥재는 과도한 습기에 강하며 보행감이 좋으며 소음이 발생하지 아니한다.

또한 설치시 조립부분이 없고 중량이 가벼워서 누구나 이동 설치 할 수 있다.

3.3.2 이중바닥재(부품)

모델명 : SB 50(시스템박스)

사무공간의 필수인 전선과 통신선등을 필요한 위치에서 뽑아 쓸 수 있도록 편리한 기

능을 제공하는 제품이다.

강판 성형시 Systembox의 중량은 5.2kg/set 이상 유지한다.

3.3.3 이중바닥재(부품)

모델명 : SLOPE 50

출입구 등 이중바닥재와의 단차를 완만하게 연결하도록 간단한 조립으로 시공이 가능한 제품이다.

알루미늄 압출 성형시 Slope의 중량은 8.2kg/set이상 유지한다

3.4 마감 및 외관

- 육안으로 관찰하였을 때 패널은 흠, 팬 곳, 얼룩 등이 없이 평활하여야 한다.

■ 모델명 : FP 50

1) 사출성형시 프리플랜의 중량은 0.52Kg/개 이상 유지한다.

2) 겉모양 : 육안으로 관찰하였을 때 패널은 흠, 팬곳, 얼룩 등이 없이 평활히 한다.

■ 모델명 : FP 40

1) 사출성형시 프리플랜의 중량은 0.5Kg/개 이상 유지한다.

2) 겉모양 : 육안으로 관찰하였을 때 패널은 흠, 팬곳, 얼룩 등이 없이 평활히 한다.

■ 모델명 : FP 70

1) 사출성형시 프리플랜의 중량은 0.6Kg/개 이상 유지한다.

2) 겉모양 : 육안으로 관찰하였을 때 패널은 흠, 팬곳, 얼룩 등이 없이 평활히 한다.

■ 모델명 : SLOPE 50

1) 알루미늄 압출 성형시 Slope의 중량은 8.2Kg/set 이상 유지한다.

2) 겉모양 : 육안으로 관찰하였을 때 패널은 흠, 팬곳, 얼룩 등이 없이 평활히 한다.50mm 단차 극복하기 위한 것이다

■ 모델명 : SB 50

1) 강판 성형시 Systembox의 중량은 5.2Kg/set 이상 유지한다.

2) 겉모양 : 육안으로 관찰하였을 때 패널은 흠, 팬곳, 얼룩 등이 없이 평활히 한다. 전기 통신함보관 케이스 역할

■ 모델명 : PIT40

1) 사출성형시 PIT40 의 중량은 5.2Kg/set 이상 유지한다.

2) 걸모양 : 육안으로 관찰하였을 때 패널은 흠, 팬긱, 얼룩 등이 없이
평활히 한다

■ 모델명 : PIT50

- 1) 사출성형시 PIT50의 중량은 5.6Kg/set 이상 유지한다.
- 2) 걸모양 : 육안으로 관찰하였을 때 패널은 흠, 팬긱, 얼룩 등이 없이
평활히 한다.

■ 모델명 : PIT100

- 1) 사출성형시 PIT100의 중량은 6Kg/set 이상 유지한다.
- 2) 걸모양 : 육안으로 관찰하였을 때 패널은 흠, 팬긱, 얼룩 등이 없이
평활히 한다.

■ 모델명 : FPN-FLOOR

- 1) 사출성형시 FPN50의 중량은 8.7Kg/set 이상 유지한다.
- 2) 걸모양 : 육안으로 관찰하였을 때 패널은 흠, 팬긱, 얼룩 등이 없이
평활히 한다.

■ 모델명 : PIT-P29

- 1) 사출성형시 PIT-P29 의 중량은 9.76Kg/set 이상 유지한다.
- 2) 걸모양 : 육안으로 관찰하였을 때 패널은 흠, 팬긱, 얼룩 등이 없이
평활히 한다

■ 모델명 : PIT-P40

- 1) 사출성형시 PIT-P40 의 중량은 9.8Kg/set 이상 유지한다.
- 2) 걸모양 : 육안으로 관찰하였을 때 패널은 흠, 팬긱, 얼룩 등이 없이
평활히 한다

■ 모델명 : PIT-P50

- 1) 사출성형시 PIT-P50의 중량은 9.82Kg/set 이상 유지한다.
- 2) 걸모양 : 육안으로 관찰하였을 때 패널은 흠, 팬긱, 얼룩 등이 없이
평활히 한다.

■ 모델명 : PIT-P100

- 1) 사출성형시 PIT-P100의 중량은 9.84Kg/set 이상 유지한다.
- 2) 걸모양 : 육안으로 관찰하였을 때 패널은 흠, 팬긱, 얼룩 등이 없이
평활히 한다.

■ 모델명 : PIT-P150

- 1) 사출성형시 PIT-P150의 중량은 10.36Kg/set 이상 유지한다.
- 2) 걸모양 : 육안으로 관찰하였을 때 패널은 흠, 팬긱, 얼룩 등이 없이
평활히 한다.

4. 검사 및 시험

4.1 검사방법

4.1.1 검사물의 크기 및 구성방법

조달청에 매회 납품하는 량을 1로트로 한다.

4.1.2 시료의 크기 및 채취방법

4.2항에 따른 전 항목 시험을 할 수 있는 시험시료를 KS Q ISO 2859-1의 부표2-A(AQL=1.0)에 따라 랜덤하게 채취한다.

4.1.3 검사방법

완제품의 색상 및 겉모양은 육안으로 검사하되, 치수는 기구를 이용하여 측정하며, 4.2의 시험방법에 따라 시험하여 전 항목이 합격하면 그 로트는 합격으로 한다.

4.2 시험방법 및 품질기준

시험항목		품질기준	시험방법
치수	길이	각 변 길이의 $\pm 0.5\text{mm}$ 이하	KS F 4760
	직각도	한 변 길이의 0.1%이하	KS F 4760
	평탄도	주변부에서 1.0mm이하 중앙 및 그 밖의 부위에서 2.0mm이하	KS F 4760
하중 성능	국부 압축 시험	R 형 : 2,940N에서 4.0mm 이하의 변형 SP형 : 4,900N에서 4.0mm 이하의 변형	KS F 4760
	충격 시험	갈라짐이나 구부러짐 균열 트림의 탈락 및 파손이 발생되지 않아야 한다.	KS F 4760
연소 성능 시험		잔염 시간(1)이나 잔진 시간(2)이 0이어야 한다.	KS F 4760
대전 성능 시험		인체 대전압 $V_p < 3000\text{V}$	KS F 4760
누설 저항 시험		저항값은 $1 \times 10^5 \Omega \leq R < 2 \times 10^{10} \Omega$	KS F 4760
방식 성능 시험		도막의 밀착성 등급은 4B 이상 염수 분무 시험(48hr)에 의한 도장면의 변형 이나 들뜸이 없어야 한다.	KS F 4760

1) 잔염시간 : 구성재의 잔염 현상시간을 말한다.

2) 잔진시간 : 구성재의 불길이 사라진 연소시간을 말한다.

5. 포장 및 표시

5.1 포장

- 바닥의 적재하중을 줄이기 위해 PALLET 무게는 600kg을 초과해서는 안되며 또한 적당한 높이를 유지하고 분산 적재후 포장 덮개 및 비닐 WRAPPING 한다.
- 파렛트로 포장한다.

5.2 표시 : 제품의 포장 단위에 대하여 다음 사항을 표시하여야 한다.

- a) 제조자명 또는 그 약호
- b) 제품의 재질
- c) 제품의 용도
- d) 치 수 (mm, 두께는 표시하지 않는다)
- e) 마감재의 부착 여부

* 비고 제조 연월일은 별도 표시한다.

6. 기타 참고사항

- 6.1 재료는 눈, 비나 직사광선이 닿지 않는 곳에서 보관하여, 통풍이 잘 되는 장소이어야 한다.
- 6.2 재료의 운반 및 취급 시 파손되지 않도록 한다.
- 6.3 재료의 마감재는 패널요소에 부착된 상태이어야 하며, 현장에서는 조립, 패널요소를 설치만 할 수 있는 상태이어야 한다.
- 6.4 건물구조에 과적이 되지 않도록 저장 취급한다.
- 6.5 물청소는 절대 하지 않으며, 필요시 오염된 부위를 전용 세척제를 사용하여 청소한다. 전도성 비닐 타일의 정전기방지 기능을 고려하여 왁스 작업 하지 않는다.
- 6.6 장치의 설치를 위한 장비 이동로, 플로어 시공중 또는 완료후 중량물을 이중바닥위로 운반시 반드시 10mm이상의 철판 또는 합판 등으로 보양한 후 조심스럽게 이동 반입한다.
- 6.7 일반적으로 장비 (전산장비, 향온 향습기, UPS 배터리, 등)는 장비의 유지 보수등을 고려하여 별도의 장비대 위에 설치한다. 필요시 지지대로 별도 보강한다.