

| | | |
|---|--|--|
|  | <p style="text-align: center;"> 공단 표준규격 접지 플레이트 (Earthing Connector /HSL) </p> | <p> KRSA-3051-R0 제정 2013. 02. 01. 개정 확인 2016. 07. 13. </p> |
|---|--|--|

1. 적용 범위 및 분류

1.1 적용 범위

이 규격은 고속철도 전차선로의 가공 보호선 등에 사용되는 접지플레이트(이하 "플레이트"라 한다)에 대하여 적용한다.

1.2 규격

[표1] 플레이트의 종류

| 종 별 | 기 호 | 용 도 | 부도 |
|--------|-----|----------------|------|
| 접지플레이트 | EC | 가공 보호선용 접지 컨넥터 | 부도 1 |

2. 인용 표준

본 규격은 붙임 1의 관련 규격을 인용한다.

3. 재료 및 형태

3.1 재료

3.1.1 재료는 KS D 5201(동 및 동합금의 판 및 띠)의 C1100 으로 한다.

3.2 형태

3.2.1 플레이트의 형상 및 치수는 부도에 의한다.

3.2.2 치수의 허용차는 부도에 따른다.

3.2.3 날카로운 모서리는 없어야 한다.

3.3 제조 및 가공

3.3.1 플레이트는 유해한 흠 또는 갈라짐 등이 없어야 하며 끝손질을 잘하여야 한다.

3.4 성능 및 겉모양

3.4.1 성능

플레이트 재질 시험편의 기계적 특성은 KS D 5201에 따른다.

3.4.2 겉모양

플레이트는 표면이 매끈하고, 사용상 유해한 흠 등의 결함이 없어야 한다.

4. 검사 및 시험

4.1 검사

4.1.1 검사의 분류

- 1) 겉모양 검사
- 2) 치수 검사
- 3) 구조 검사

검사용 시편의 발취는 임의로 추출되며 수량은 표 2에 따른다.

[표 2] 검사용 시료 발취 수량

| 제품수량 | 시료 발취 수량 | 합 | 부 |
|--------------|----------|---|---|
| 1 ~ 25 | 2 | 0 | 1 |
| 26 ~ 50 | 3 | 0 | 1 |
| 51 ~ 90 | 5 | 0 | 1 |
| 91 ~ 150 | 8 | 0 | 1 |
| 151 ~ 280 | 13 | 0 | 1 |
| 281 ~ 500 | 20 | 1 | 2 |
| 501 ~ 1200 | 32 | 1 | 2 |
| 1201 ~ 3200 | 50 | 2 | 3 |
| 3201 ~ 10000 | 80 | 3 | 4 |

4.2 시험

4.2.1 시험의 분류

- 1) 재질시험

시험용 시편의 발취는 임의로 추출되며 수량은 표 3에 따른다.

[표 3] 시험용 시료 발취 수량

| 제품 수량 | 시료 발취 수량 | 합 | 부 |
|------------|----------|---|---|
| 1 ~ 50 | 1 | 0 | 1 |
| 51 ~ 150 | 2 | 0 | 1 |
| 151 ~ 500 | 3 | 0 | 1 |
| 501 ~ 1200 | 4 | 0 | 1 |
| 1201 이상 | 5 | 0 | 1 |

4.2.2 시험 방법

1) 재질 시험

동일 재질의 시험편의 수량은 1개로 한다.

가) 화학 성분 분석 시험

화학 성분은 3.1.1항의 재료를 만족해야 한다.

나) 인장 강도 시험

재료 시험은 KS B 0802(금속 재료 인장 시험 방법)에 따라 실시한다.

2) 겉모양, 치수 및 구조 검사는 불합격품이 발생한 로트에 대하여 전수 검사하여 선별한다.

4.2.3 결점 및 불량 분류

- 1) 재질 시험은 동일 로트에 대하여 시료를 별도 시편 또는 완제품에서 추출 시험한다.
- 2) 각 시험(검사)의 해당 시료 채취 계획에 있는 시료 수량만큼 시험한 결과, 불량품의 수량이 해당 표의 “합”에서 명시한 수량 이하가 될 때 해당로트를 승인하고 “부”에 명시한 수량 이상이 되면 해당 로트를 불합격 처리한다.

4.3.1 시험(검사) 방식

시험(검사)은 인정 시험과 검수 시험으로 구별하여 다음에 의하여 시행한다.

1) 인정 시험

제품의 초기 개발 및 제품에 영향을 줄 수 있는 설계 또는 재료의 변경 시 해당 항목에 대하여 시행하고, 국가 공인 시험 기관에서 발행한 시험 성적서를 제출하여야 한다. 시료의 수량은 항목당 3개로 하며, 재질 시험은 4.2.2의 1)항에 따른다.

2) 검수 시험

인정 시험에 합격한 규격의 제품에 한하여 제품의 제작이 완료되어 주문자에게 인수인도되는 단계에서 실시한다.

4.3.2 시험(검사) 수준

인정 시험과 검수 시험에서 시행하는 시험(검사) 항목은 표 4와 같다.

[표 4] 시험(검사) 항목

| No | 시험(검사) 명 | 인정시험 | 검수시험 | 비고 |
|----|-------------|------|------|-----------------------|
| 1 | 겉모양, 치수, 구조 | ○ | ○ | |
| 2 | 재질 시험 | ○ | ○ | 검수 시험은 mill sheets 대체 |

4.3.3 합격 품질 수준

[표 5] 시험(검사) 기준

| No | 시험(검사) 명 | | 합격 품질 수준 |
|----|-------------|-------------|-------------------------|
| 1 | 겉모양, 치수, 구조 | | 3항 및 4항을 만족해야 한다. |
| 2 | 재질 시험 | 화학 성분 분석 시험 | 3.1.1항의 적용 재료를 만족해야 한다. |
| | | 인장 강도 시험 | |

5. 표시 및 포장

5.1 표시

5.1.1 내부 표시

제품의 사용상 지장이 없는 곳에 지워지지 않는 방법으로 품명(또는 제품 기호나 도번), 제조년 월, 제작자명(또는 제작자 약호)를 표시하여야 한다.

5.1.2 외부 표시

외부 포장 표면의 적당한 곳에 품명(또는 제품 기호나 도번), 제조년 월 및 제작자명(또는 제작자 약호)를 표시하여야 하며, 기타 필요한 추가 사항은 인수인도 당사자 간의 별도 협정에 따른다.

5.2 포장

포장 방법 및 세부 사항은 인수인도 당사자 간의 협정에 따르되 KS T 1002(수송 포장 계열치수)에 준한다.

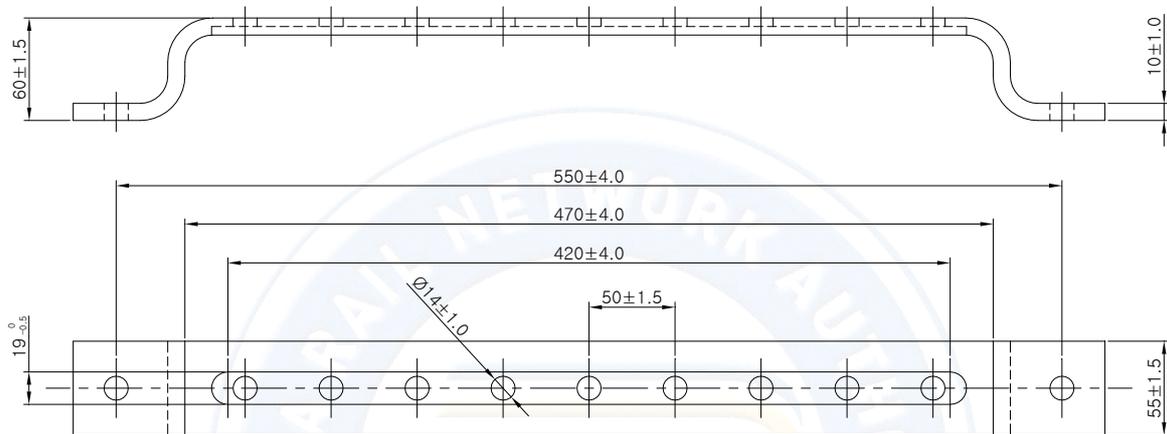
[붙임 1]

인용 표준

| | |
|-----------|----------------------|
| KS B 0413 | 판재의 프레스 가공품 일반 치수 공차 |
| KS B 0801 | 금속 재료 인장 시험편 |
| KS B 0802 | 금속 재료 인장 시험 방법 |
| KS D 5201 | 구리 및 구리합금 판 및 띠 |
| KS T 1002 | 수송 포장 계열치수 |



<부도 1>



| | | | | | |
|----|--------|----|-------|----|--------|
| 1 | 접지플레이트 | EC | C1100 | 1 | A08D16 |
| 번호 | 품명/종별 | 기호 | 재질 | 수량 | 참조도면번호 |