

신경주농협 신내지점 창구환경 개선공사
(가구집기 및 사인 시방서)

2020. 05.

- 가구집기 및 사인 -

1. 물품구매개요

| | |
|-------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 구 매 명 | 신경주농협 신내지점 창구환경 개선공사 |
| 장 소 | 경주시 신내면 의곡중앙길 14 |
| 내 용 | * 가구 및 사인 : 신규 공사와 관련된 가구 및 사인 일체 (도면 참조) * 은행 사무용 가구는 기존 시방을 참고로 제작하고, 그 외 것들은 제안서를 참고하여 담당자와 협의 후 디자인 가구 제작 |

2. 가구집기 제작시방사항

| 구분 | 내 용 |
|-----------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 영업장 집기류 제작시방 | <ol style="list-style-type: none"> 1) 높낮이 조절볼트는 하부에 철물을 보강한 후 설치한다. 2) 카운터 연결시 모듈간의 이음은 장부볼트를 사용하여 현장에서 조립한다. 3) 카운터 양측판은 시그널 라인 배선을 위해 일정크기의 구멍을 뚫어 배선이 용이하게 제작되어야 한다. 4) 카운터 하부 좌,우측으로 시그널라인의 단말기 처리가 부착되어야 한다. (전기콘센트, 전화콘센트, 온라인) 5) 카운터상판의 인조대리석을 현장에서 시공하되 이음턱이 나타나지 않도록 한다. 6) 카운터 전면에는 지정된 무늬목으로 한다. 7) 책상 제작 시 좌우측에 전선 HOLE을 뚫고 CAP을 씌운다. 8) 카운터 칸막이의 규격 및 길이는 영업장 실정에 맞도록 지점 요구에 따라 변할 수 있다. 9) 카운터 칸막이는 아이보리백색 하이글로시 도장마감으로 한다 10) 카운터에는 연필함과 컴퓨터 가림판을 설치한다 11) 카운터 책상 하부에는 배선을 정리 할 수 있도록 전선 박스를 제작한다. 12) 유리시공은 목재 칸막이 내에 50mm 매입되도록 시공한다.(주의사항) 13) 전표박스는 1인당 1개씩 제작 설치한다. 14) 이동서랍의 LOCK장치는 1개를 설치, 일체식으로 한다. 15) 카운터에 사용되는 이동서랍 상판에는 화폐분리 박스를 별도 제작하여 제공한다. 16) 카운터 컬러반이는 S'S시(HAIR LINE)를 부착한다. |
| 책상류 제작시방 | <ol style="list-style-type: none"> 1) 책상 제작은 심재를 넣어 양면에 5mm압판을 부착하여 무늬목을 취부하고 락카도장을 하여 마감한다. |

| | |
|------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | <ul style="list-style-type: none"> 2) 책상 상판 좌우측에 전선 HOLE을 설치한다. 3) 책상 위에 노출되는 전선커버는 마감 무늬목 칼라와 유사한 색으로 사용한다. 4) 개개의 책상 측판하부에는 높낮이 조절볼트를 설치하되 철물로 보강하여 쉽게 파손 되는 경우가 없도록 한다. 5) 사이드 책상은 파일박스를 매입하고 나머지 공간은 책꽂이로 활용 할 수 있도록 제작 한다. 6) 출납기계테이블은 지점상황과 기계 크기에 맞추어 제작한다. |
| 의자류 제작시방 | <ul style="list-style-type: none"> 1) 직급별 의자 적용 시 도면에 표기된 TYPE중 선택하여 사용하되 혼용되지 않는 것을 원칙으로 한다. 2) 하부에 설치되는 캐스터는 5개를 하고 검정색 우레탄을 사용한다. 3) 지점장용 의자는 점포의 장으로서 마감재를 레자로 사용함을 원칙으로 한다. 4) 상담용의자, 객장벤치, 스툴, 1인 소파 등은 기능을 고려하여 배치한다 5) 직원용 의자, 차,과장 의자는 지정 의자를 사용 한다 . |
| 소파류 제작시방 | <ul style="list-style-type: none"> 1) 소파의 배치는 1인용으로만 사용하는 것을 원칙으로 한다. 2) 소파의 마감은 고급 인조가죽으로 마감한다. 3) 소파 제작 시 현장 치수를 감안하여 축소, 조정하여 제작하도록 한다.. 4) 객장의 소파는 영업장 규모 및 형태에 따라 다양하게 적용될 수 있도록 모듈화 한다.(2~3인용) |
| 탁자류 제작시방 | <ul style="list-style-type: none"> 1) 응접탁자의 배치는 소파 갯수 및 지점의 요구에 따라 규격을 달리할 수 있다. 2) 탁자의 다리 하부에는 조절볼트를 필히 취부 하여야 한다. 3) 협탁자에는 LOCK장치를 하지 않는다. 4) 회의탁자는 원형으로 제작하되 회의실 규모에 맞는 사이즈를 적용하고 회의실 규격이 장방형일 경우에는 타원형으로 적용한다. |
| 하부장, 서비스장 | <ul style="list-style-type: none"> 1)하부장의 경우 지정 무늬목 마감을 원칙으로 한다. 2)서비스장의 지정색 하이그로시 마감을 원칙으로 한다 3)하부장, 서비스장은 현장상황에 맞는 높이와 폭으로 제작한다. 4)상부에 흠이나 낙서를 사전 방지하기 위하여 상판에는 5mm투명유리를 깔아 사용한다 |
| 필경대, BAR | <ul style="list-style-type: none"> 1) 필경대 및 BAR는 벽부형으로 설치한다. |

| | |
|--------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>제작시방</p> | <ol style="list-style-type: none"> 2) 필경대 및 BAR는 하이그로시로 마감한다. 3) 필경대 및 BAR 사이즈는 현장 사이즈를 실측 틀이 생기지 않도록 제작한다. 4) 내부 선반은 다보를 설치하여 이동이 가능하도록 한다. 5) 필경대 상부에 흙이나 낙서를 사전 방지하기 위하여 상판에는 5mm투명유리를 깔아 사용한다. 6) 정수기를 매입할 경우 정수기 사이즈를 고려하여 제작한다. 7) BAR 제작 시 좌우측에 전선 HOLE을 뚫고 CAP을 씌운다 |
| <p>붙박이장</p> | <ol style="list-style-type: none"> 1) 붙박이장은 지정 무늬목 마감을 원칙으로 한다. 2) 붙박이장 제작시 실측을 정확히 하여 틈이 생기지 않도록 제작한다. 3) 내부 선반의 경우 흠이 없도록 일정이상(24MM)두께의 선반을 설치하고, 선반높이를 조정 할 수 있도록 다보를 설치한다 4) 도어 제작 시 유압조절 힌지를 사용하여 소음을 최소화 한다 5) 지점장실 붙박이장 제작 시 매입되는 냉장고, 온장고 사이즈를 고려하여 제작한다. |
| <p>휴지통</p> | <ul style="list-style-type: none"> ■ 기성 스테인레스 재질의 휴지통을 사용하되 무늬목 필름을 부착하여 사용한다. |
| <p>기타가구</p> | <ol style="list-style-type: none"> 1) 씽크대의 경우 상하부장 설치를 원칙으로 하고, 사이즈 및 개수대 유무는 현장 상황에 따라 변경한다. 2) 파티션은 현장 시공 시 견고하게 고정되도록 제작하고, 전기 및 전화 콘센트가 요구될 시에는 하부 쉘레반이 내부를 이용배선하고 콘센트는 쉘레반이에 가로로 놓여서 설치한다. 3) 옷장, 신발장, 화장대, 서가장 제작 시 무늬목 색상을 고려하여 제작 한다 4) 기타 지점에서 요청하는 가구들은 현장 상황에 맞추어 제작하고 색상 및 무늬목의 종류는 마감 색상을 고려하여 제작한다. |

※ 원자재 및 부자재 사항

| 구 분 | 내 용 |
|-----------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>1)합판(VENEER BOARD) -KS F3002의 규정</p> | <p>-일반합판(POLY WOOD): KS 지정 내수합판 1등급을 사용한다. -M. D. F :KS 지정인 A1급 성형 합판을 사용한다. -합판의 표면상태 *면이 매끄럽고 일정한 면 이어야 한다. *내수성, 내충격성, 내마모성이 강한 (KS 규격품)합판을 사용한다. *웜, 부식, 상처 등의 결함이 없어야 한다.</p> |
| <p>2)무늬목(VENEER)</p> | <p>-두께 0.25mm 이상의 지정 무늬목을 사용하되 도면에 표기된 목재의 재질과 동등한 무늬목을 사용한다. -기준 폭은 이음새 없는 2~3피치를 사용한다. -무늬 결은 자연스럽고 균일하며 기계자국이나 변색, 탈색이 없는 것 이 라야 한다. -방부처리가 되어있는 무늬목을 사용하되 무늬목 접착은 핫프레스 (100~110℃)사용으로 고르게 접착되어야 한다.</p> |
| <p>3)일반부속</p> | <p>-손잡이 ,경첩 ,슬라이드레일 , 빠찌링 등은 다이캐스팅 제품 또는 도면에 명시된 사양에 준하여 사용한다. -볼트와 너트의 산의 손상, 녹의 발생, 이물질 부착 및 오염이 되지 않도록 한다.(변형이나 파손이 있으면 안 된다.)</p> |
| <p>4)도료(PAINT) - KS M 5300,5319의 규정적용</p> | <p>-도료의 내한성, 내열수성이 없어야 한다. -칼라와 광택은 하자 없이 나와야 한다.</p> |
| <p>5)접착제</p> | <p>-모든 목재의 접착제는 요소 포름알데히드 PVA 아교, 동물성 아교등을 사용한다.</p> |
| <p>6)기타부자재</p> | <p>-규격품에 준할 것.</p> |

※제작공정사항

| 구 분 | 내 용 |
|--------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1)접착(FLUSH) - KS M 3701,3702의 적용 | -국내 메이커 KS 1급품을 사용한다. -표면에 고르게 묻힌 후 접착한다. -점도가 70+-10PCS 이상으로 한다. -성분은 폴리우레탄수지 계열로 한다. -몰딩용 본드는 접착제 S,P본드를 사용한다. |
| 2)재탄(CONSTRUCTION) | -도면에 표시된 치수에 의거하여 정재단하여 제작한다. (보링, 인수혈작업 - 주문가구 제작공법에 준한다.) |
| 3)조립 | -모든 조립의 기본각도는 90도를 유지하고 필요에 따라 45도로 할 수 있다. -모든 판넬은 양면 붙임을 기본으로 제작한다. -조립후 견고성이 유지되고 유격이 없도록 한다. -이음부분이 청결하고 미려한 감을 주어야 한다. |
| 4)도장 | ①일반사항 -국내 메이커 1급 합격품을 사용한다. -폴리우레탄락카 와 신나의 배합은 도료 메이커의 지정비율을 엄수한다. -표면샌딩은 샌드페이퍼 160,180,200,600,800의 과정을 거쳐 표면 상태가 일정하며 굴곡이 없도록 한다. -도포횟수는 전체 6회 이상 으로 하고 도막의 균열현상이나 발림현상, 습기현상에 변질이 없어야 한다. ②도장순서 -소지염마 :S/P #180-#320(와이드벨트샌더용) 2회 이상 연마 -착색 : 스테인 작업후 우레탄락카 1회 도장, 10시간이상 건조후 #160샌딩 페이퍼로 1회 연마한다. -하도 : 우레탄 락카 3회 이상 실시하고 건조시간 2시간 이상 한다. -중도 : 3회이상 (S/P #800)연마한다. -칼라 :지정칼라에 의한 색 조정한다. -상도 : 1회 실시한다.(제품에 맞는 광택기준 선정) |

| | |
|---------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|
| 5)포장(PACKING) G) | 1)포장재료 -비닐 :0.3t ~0.6t 이상 재료로 포장한다. -포장박스 : KS.SS (전, 측면 포장) |
| 6)철물 | -철물은 국내 1급품 을 사용함을 원칙으로 하되 철물의 고정방법은 반드시 나사못에 의해 고정 시키도록 한다. -손잡이는 지정된 손잡이를 사용 한다. |
| 7)기타사항 | -상기 시방서에 서술되지 않은 부분의 해석은 첨부된 도면의 세부사항 및 일반적 보편타당성에 준한다. |

3. 사인 제작시방 사항

- 1) 사인은 농협의 이미지를 전달하여 대내외적으로 영향을 미치는 중요한 요소이므로 제작, 관리시 정확히 표현되도록 주의해야한다.
- 2) 농협의 시그니처는 정비례로 확대, 축소하여 사용하여야 하며 임의변경이 왜곡이 되지 않도록 주의한다.
- 3) 사인물의 칼라 지정시 C메뉴얼이 규정하는 별색 규정을 고려하여 기본 칼라를 지켜야하며 재질이나 특성에 따라 활용하여 사용할 수 있다.
- 4) 인쇄용 문자는 오리지널 필름원고에 의거 확대 또는 축소 사용한다.
- 5) 사인 제작 시 농협중앙회에서 배포한 간판 C메뉴얼의 시방에 따라 제작함을 원칙으로 한다.
- 6) 유도사인은 농협 본점 및 지점의 위치 방향을 알려주는 기능을 수행하는 사인물로 건물 내벽에 설치한다.
- 7) 윈도우 그래픽은 농협의 옥내 출입구 유리 벽면, 개폐용 유리문과 유리면에 설치하는 사인으로 고객에게 출입구의 위치를 알려주고 안전사고를 방지하며 농협의 이미지를 부각 시키기 위한 것이다.
- 8) 부착형 게시판
 - * 벽면 부착형 게시판은 광고 또는 홍보용이나 기타 공공의 목적의 유인물 등을 일시적으로 게재하기 위해 디자인되었다.
 - * 상황에 따라 크기나 표시요소를 비례, 확대, 축소할 수 있으나 제시된 치수를 우선 적용하는 것을 원칙으로 한다.
 - * 포스터와 포스터 사이의 최소간격은 100mm로 하여 서로간의 구분이 용이하고 보다 쉽게 알아볼 수 있도록 고려한다.
 - * 제작시 5mm두께의 투명 아크릴 사이에 포스터를 임시고정용 접착제로 고정하고 벽면에 부착한다.
 - * 이때 최소 간격 유지에 주의한다.

9) 조명형 LED

- * LED는 순백색으로 사용해야 하며 특어문제에 이상이 없는 제품을 사용하여 설계, 제작 하여야 한다.
- * 표시부의 LED는 가시각도가 수평($\pm 70^\circ$), 수직($\pm 30^\circ$) 이상의 광각형 LED를 적용하여 제작하여야 한다.
- * 발광 및 휘도 특성상의 최상의 조건을 부여하기 위하여 표시소자는 제작 당시 생산품을 기준으로 하여 동일회사의 동일사양의 제품을 사용하는 것을 원칙으로 한다.