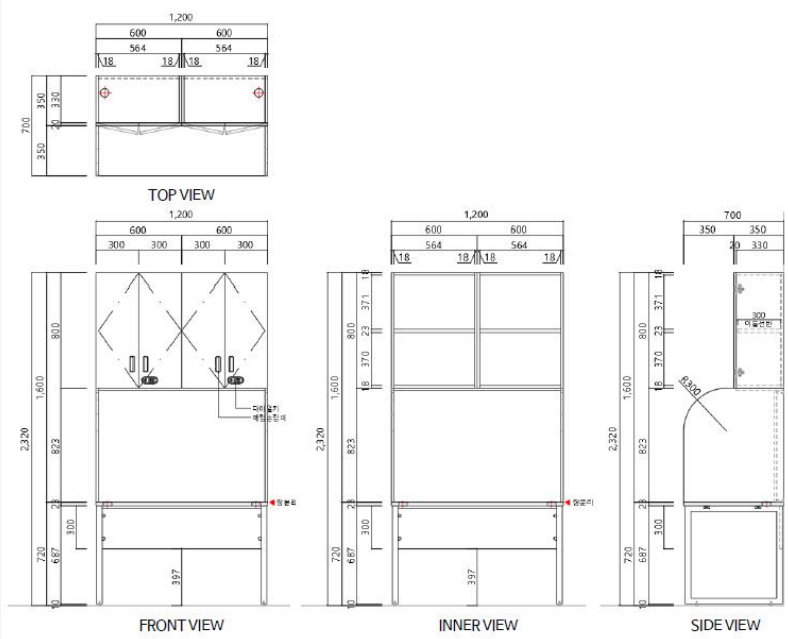
NO.1 세부 사양서

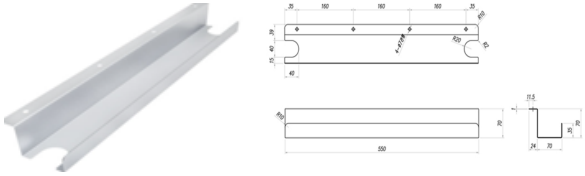
품 명	Wet Lab 연구원 책상	규 격	1200*700*2320	수 량	75EA





*** 위 그림은 이해를 돕기 위한 예시 사진임**

전선 선반(레이스)



제작방법

* 상,하 분리 조립형으로 튼튼하게 제작
• 좌우 연결형으로 제작
* 이상 명시되지 않은 사양은 주문형 가구 제작방법에 준하여
특별한 사항은 수요처와 협의 후 제작 한다.

**특이 요청사항

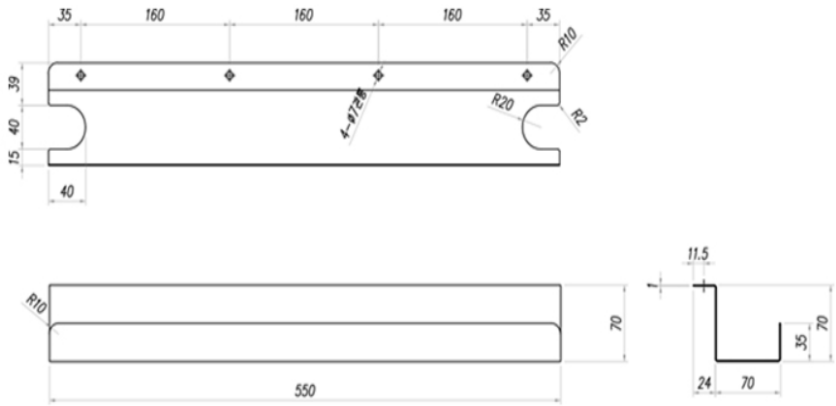
- 벽면(전선.랜.통신) 옆 책상하부는 약100mm 가량 간격 유지 후 타공
- 마지막 부분에 설치되는 책상 하부는 스커트 마감
- 7층 일부 공간 내 책상사이즈 변경 필요
- 책상 전면 가로 가림판(상판 하단) 에 전선 선반(레이스) 부착
- 책상 상판과 뒷판 사이 틈은 멀티탭 통과 간격 필요
- 다이얼키의 마스터 키 필요. 색상은 추후 협의
- 왁스 작업으로 인해 입고 시 보강 철저히 필요함
- 6층,7층 왁스작업 일정에 따라 분리납품 요망

* 모든 책상 공통 사항 전선 닥트

품 명	전선닥트 (일자형)	규 격	별도 표기	수 량	

***상판용**



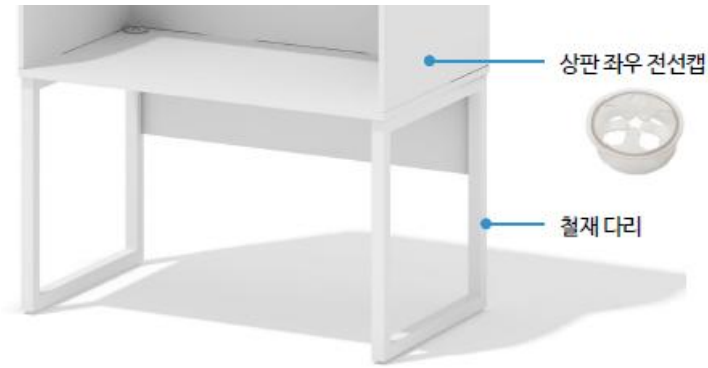


*** 1미터 이상 (2개 부착 가능)**

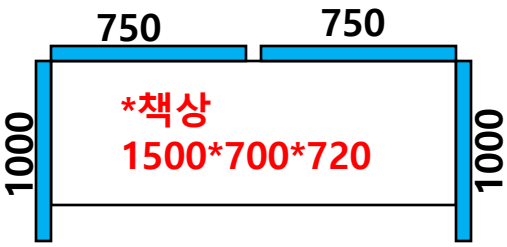
•모든 책상 하단 가림판에 부착

NO.2 세부 사양서

품 명	파티션포함 책상	규 격	1500*700*720	수 량	40EA







**** 좌.우. 앞면 패널 설치**

*** 위 그림은 이해를 돕기위한 예시 사진임**

***패널 블럭형(60T/H1220)**

패널(750*1220): 58EA

패널(1000*1220): 55EA

2방향연결기둥(1220): 11EA

3방향연결기둥(1220): 17EA

4방향연결기둥(1220): 8EA

마감카바(1220): 55EA

패널 개수는 현장 상황에 맞게 조절 가능

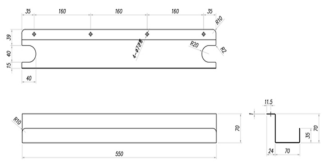
제작방법

- 상판 : 28T 파티클 보드 위 윗면 지정색 IPM 부착, 밑면 BACKER 마감
  곡선을 따라 노출면 P,V.C 마감처리/ 좌,우면 전선 타공 후 캡 마감처리
- 뒷판 : 18T 파티클보드 위 양면시트 마감 후, 노출면0.6 P.V.C 엣지마감.
- 다리 : 압연강판으로 성형하고 메탈그레이 도장마감/ 다리 카바는 ABS 성형 사출 제작
  하부 발통은 ABS 사출성형으로 높낮이 조절가능

* 브라켓 : ABS 사출 성형

- 특별한 사항은 수요처와 협의 후 제작 한다



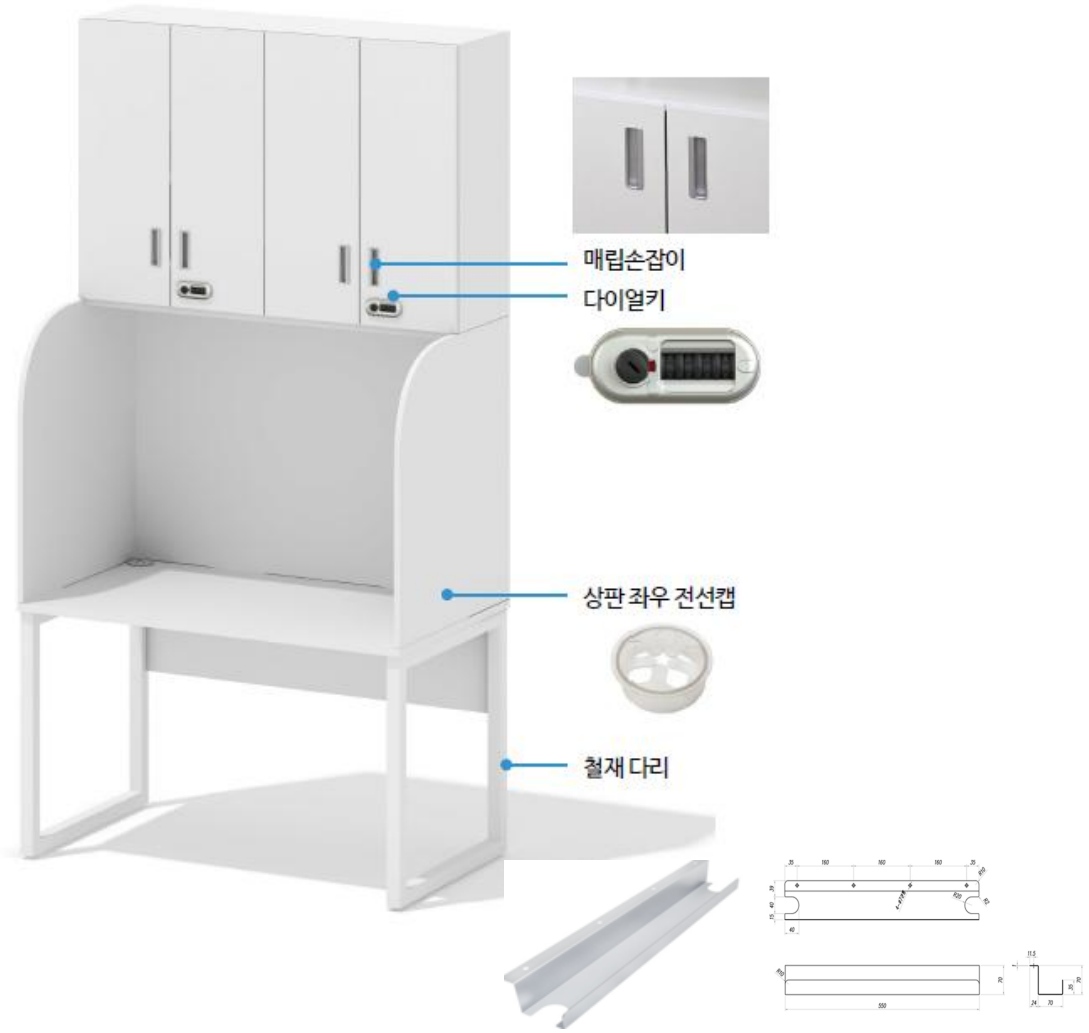


**특이 요청사항

- 벽면(전선.랜.통신) 옆 책상하부는 약100mm 가량 간격 유지 후 타공
- 책상 전면 가로 가림판(상판 하단) 에 전선 선반(레이스) 부착
- 책상 상판과 뒷판 사이 틈은 멀티탭 통과 간격 필요
- 다이얼키의 마스터 키 필요. 색상은 추후 협의
- 왁스 작업으로 인해 입고 시 보강 철저히 필요함
- 6층,7층 왁스작업 일정에 따라 분리납품 요망

NO.3 세부 사양서

품 명	상부장 일체형책상	규 격	1500*350/700*2320	수 량	70EA



제작방법

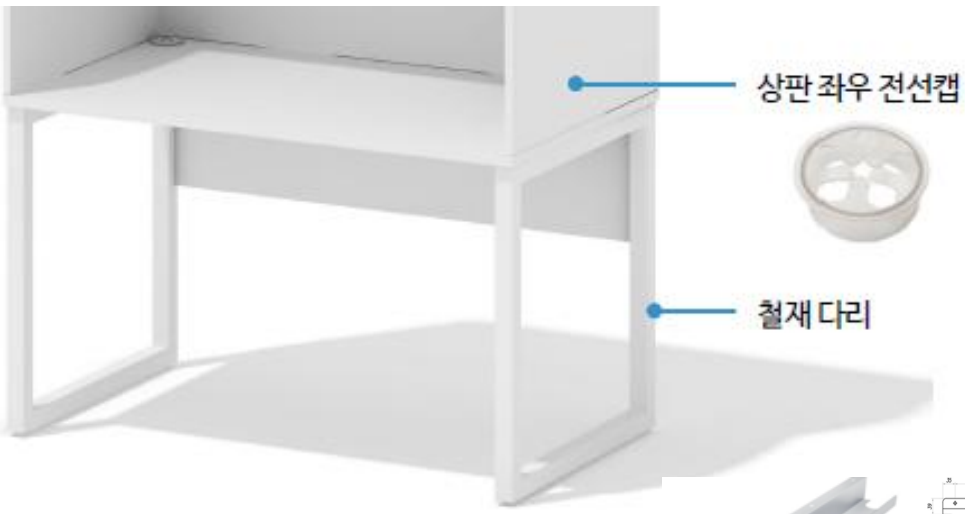
* 상,하 분리 조립형으로 튼튼하게 제작
* 좌우 연결형으로 제작
• 특별한 사항은 수요처와 협의 후 제작 한다.
• No. 1과 동일하게 제작하나 가로 사이즈가 다름

****특이 요청사항**

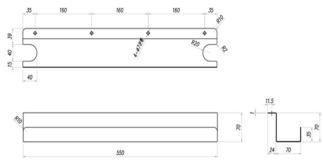
- 벽면(전선.랜.통신) 옆 책상하부는 약100mm 가량 간격 유지 후 타공
- 마지막 부분에 설치되는 책상 하부는 스커트 마감
- 책상 전면 가로 가림판(상판 하단) 에 전선 선반(레이스) 부착
- 책상 상판과 뒷판 사이 틈은 멀티탭 통과 간격 필요
- 다이얼키의 마스터 키 필요. 색상은 추후 협의
- 왁스 작업으로 인해 입고 시 보강 철저히 필요함
- 6층,7층 왁스작업 일정에 따라 분리납품 요망

NO.4 세부 사양서

품 명	일반책상	규 격	1200*700*720	수 량	1EA







*** 위 그림은 이해를 돕기위한 예시 사진임**

제작방법

- 상판:28T 파티클 보드 위 윗면 지정색 IPM 부착, 밑면 BACKER 마감
  곡선을 따라 노출면 P,V.C 마감처리
  좌,우면 전선 타공 후 캡 마감처리
- 뒷판 : 18T 파티클보드 위 양면시트 마감 후, 노출면0.6 P.V.C 엣지마감.
- 다리 : 압연강판으로 성형하고 메탈그레이 도장마감
  다리 카바는 ABS 성형 사출 제작
  하부 발통은 ABS 사출성형으로 높낮이 조절가능

*브라켓 : ABS 사출 성형

- 특별한 사항은 수요처 와 협의 후 제작 한다.

- 벽면(전선.랜.통신) 옆 책상하부는 약100mm 가량 간격 유지 후 타공
- 마지막 부분에 설치되는 책상 하부는 스커트 마감
- 책상 상판과 뒷판 사이 틈은 멀티탭 통과 간격 필요
- 책상 전면 가로 가림판(상판 하단) 에 전선 선반(레이스) 부착
- 다이얼키의 마스터 키 필요. 색상은 추후 협의
- 왁스 작업으로 인해 입고 시 보강 철저히 필요함
- 6층,7층 왁스작업 일정에 따라 분리납품 요망

NO.5 세부 사양서

품 명	책상보조서랍장	규 격	400*540*586	수 량	186 EA



다이알/번호키시건장치

매립손잡이



*책상 칼라 동일
*3단 서랍형

이동로라 부착

고정발통

* 위 그림은 이해를 돕기위한 예시 사진임

마스터 키 필요

제작방법

• 천판:23T 파티클 보드 위 윗면 지정색 LPM 부착, (사면1.5 T 엣지 마감처리)
• 앞판 : 18T 파티클보드 위 양면시트 마감 후, 노출면0.6 P.V.C 엣지마감
* 시건장치:다이알/번호키 부착
•손잡이 : 매립형 손잡이사용
•측판,뒷판,바닥판:. 18T 파티클보드 에 양면시트 접착 후 , 노출면 0.45 mm PVC 엣지 마감
•다이얼키의 마스터 키 필요. 색상은 추후 협의

* 내부 : 플라스틱 사출성형, 펜서랍 과 디바이더 내장
* 발통: 65 H 55 플라스틱 재질의 고정발통 전면2개 부착
후면 이동 케스터 2개 부착
사용시 움직임을 최소화 한다

• 이상 명시되지 않은 사양은 이동형 서랍 제작방법 에 준하여
특별한 사항은 수요처 와 협의 후 제작 한다.

NO.6 세부 사양서

품 명	사무용의자	규 격	620*630*1190	수 량	186 EA



검정 메쉬 소재

등받이 메쉬 소재
목받이 있음
상.하높낮이 있음
플라스틱 오발 사용

*** 위 그림은 이해를 돕기위한 예시 사진임**

제작방법

- 머리받이: 지정색레쟈 또는 패브릭 머리받이: 외통,속통 플라스틱 사출성형품 사용 제작

- 등판 : 외장재:패브릭 메쉬 소재 마감
  외통: 플라스틱 사출성형품
  요추보호대:플라스틱 사출성형품.
- 좌판 : 외장재: 지정색 패브릭 또는 레쟈마감
  스폰지 :폴리우레탄발포스폰지(50mm 이상)
  속통: 성형합판
- 팔걸이 ; 플라스틱 사출성형 고정 팔걸이
- 몸체:프레스 성형(압연강판두께3.2mm 흑색분체 도장
  틸딩 강도 조절/좌판 높낮이조절
- 중심봉 : 상,하 600mm 높이조절가능.
- 다리 : 플라스틱 사출5발 성형품
- 바퀴 360 회전 가능한 우레탄 이중 성형 사출품 사용

- 이상 명시되지 않은 사항은 업무용 의자 제작방법에 준하여 특별한 사항은 수요처와 협의 후 제작한다.

NO.7 세부 사양서

품 명	1인용 옷장	규 격	300*600*1900	수 량	80 EA

명찰꽂이



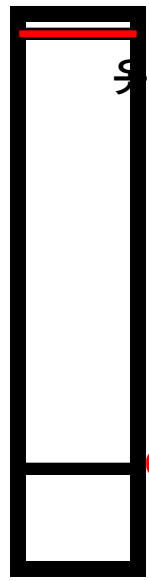
손잡이

다이알/번호

외부모습



내부모습



연결형 으로 제작

마스터 키 필요

* 위 그림은 이해를 돕기위한 예시 사진임

제작방법

- **천판:23T 파티클 보드 위 윗면 지정색 LPM 부착, 0.6mm 사면 엣지 마감처리**

- 도어 : 18T 파티클보드 위 양면시트 마감 후, 1.5mm 엣지마감.
  다이알 번호키 시건장치 부착

- 측판. 18T파티클보드 위 양면시트 접착 후 , 06mm엣지마감
  * 뒷판:3mmMDF 양면테코시트 마감
  * 내부선반:18T 파티클보드 위 양면 시트 부착 / 노출 사면 엣지마감
  * 옷걸이 봉:크롬재질의 탈부착 옷봉 설치
- 발통: 65 H 55 플라스틱 재질의 고정발통 4개 부착
- 다이얼키의 마스터 키 필요. 색상은 추후 협의

- 이상 명시되지 않은 사양은 주문형 옷장 제작방법 에 준하여 특별한 사항은 수요처 와 협의 후 제작 한다

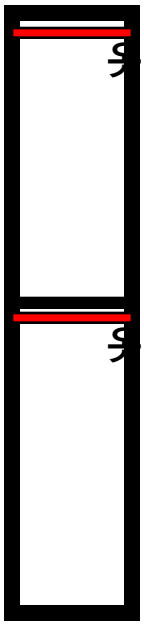
NO.8 세부 사양서

품 명	2인용 옷장	규 격	300*600*1900	수 량	55 EA

외부모습







연결형 으로 제작

마스터 키 필요

* 위 그림은 이해를 돕기위한 예시 사진임

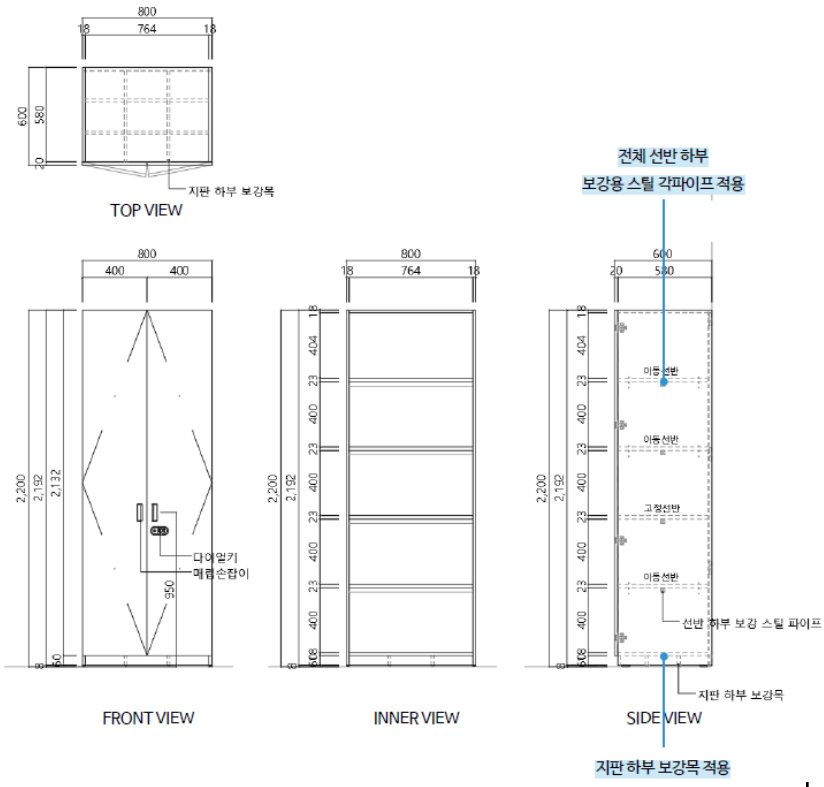
제작방법

- 천판: 23T 파티클 보드 위 윗면 지정색 LPM 부착, 0.6mm 사면 엣지 마감처리
- 도어: 18T 파티클보드 위 양면시트 마감 후, 1.5mm 엣지마감.
- 다이알 번호키 시건장치 부착
- 측판: 18T파티클보드 위 양면시트 접착 후 , 06mm엣지마감
- 뒷판: 3mmMDF 양면 테코시트 마감
- 내부 선반: 18T 파티클 보드 위 양면 시트 부착 / 노출 사면 엣지 마감
- 옷걸이 봉: 크롬재질의 탈부착 옷봉 설치
- 발통: 65 H 55 플라스틱 재질의 고정발통 4개 부착
- 다이얼키의 마스터 키 필요. 색상은 추후 협의
- 이상 명시되지 않은 사양은 주문형 옷장 제작방법 에 준하여 특별한 사항은 수요처 와 협의 후 제작 한다

NO.9 세부 사양서

품 명	비품수납장(5단)	규 격	800*600*2200	수 량	69 EA





제작방법

- 천판: 23T 파티클 보드 위 윗면 지정색 LPM 부착 / 사면 엣지 마감처리
- 도어: 18T 파티클 보드 위 양면시트 마감 후, 노출면 엣지 마감
- 손잡이: 매립형 손잡이사용/ 다이알/번호 키 시건 장치 부착
- 측판: 18T파티클 보드 에 양면시트 접착 후, 노출면 엣지 마감
- 내부 선반:23T 파티클 보드 위 양면 시트 부착 /노출 사면 엣지 마감
- 발통: 65 H 55 플라스틱 재질의 고정발통 전면4개 부착
- 하단 지판 하부 보강목 적용
- 다이얼키의 마스터 키 필요. 색상은 추후 협의
- 이상 명시되지 않은 사양은 3단 케비넷 제작방법 에 준하여 특별한 사항은 수요처와 협의 후 제작 한다

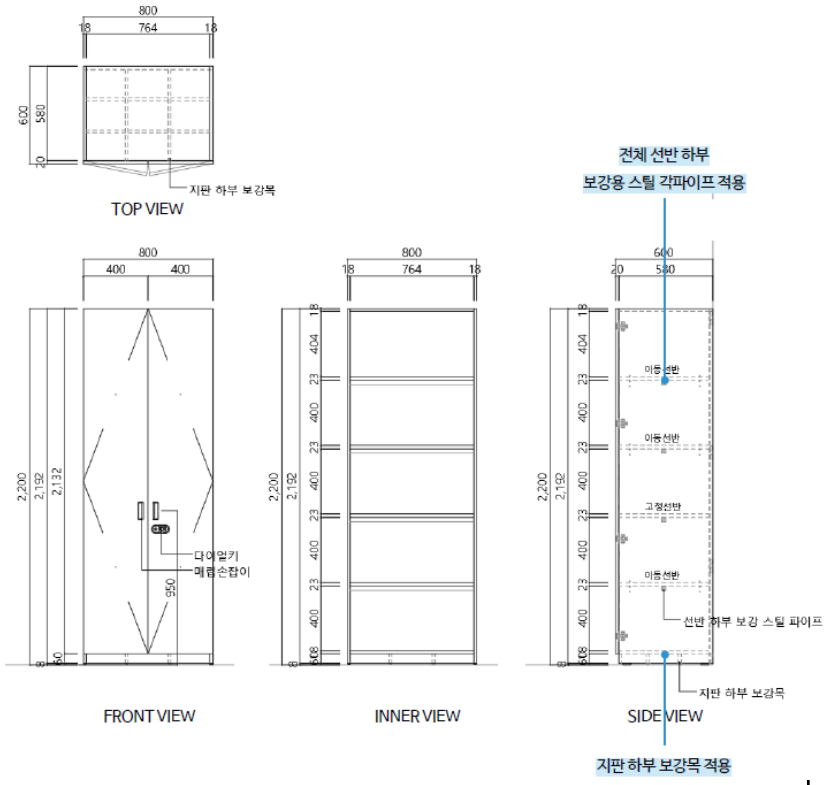
****특이 요청사항**

나사식선반다보 +매립형 금속인서트(스레디드 인서트)

NO.10 세부 사양서

품 명	5단책장(올문장)	규 격	800*420*1900	수 량	105EA





제작방법

- 천판: 23T 파티클 보드 위 윗면 지정색 LPM 부착 / 사면 엣지 마감처리
- 도어: 18T 파티클 보드 위 양면시트 마감 후, 노출면 엣지 마감
- 손잡이: 매립형 손잡이사용/ 다이알/번호 키 시건 장치 부착
- 측판: 18T파티클 보드 에 양면시트 접착 후, 노출면 엣지 마감
- 내부 선반:23T 파티클 보드 위 양면 시트 부착 /노출 사면 엣지 마감
- 발통: 65 H 55 플라스틱 재질의 고정발통 전면4개 부착
- 하단 지판 하부 보강목 적용
- 다이얼키의 마스터 키 필요. 색상은 추후 협의
- 이상 명시되지 않은 사양은 3단 케비넷 제작방법 에 준하여 특별한 사항은 수요처와 협의 후 제작 한다

****특이 요청사항**

나사식선반다보 +매립형 금속인서트(스레디드 인서트)

NO.11 세부 사양서

품 명	주방용 씽크장	규 격	3500*320/600*2150	수 량	1SET



* 위 그림은 이해를 돕기위한 예시 사진임

제작방법

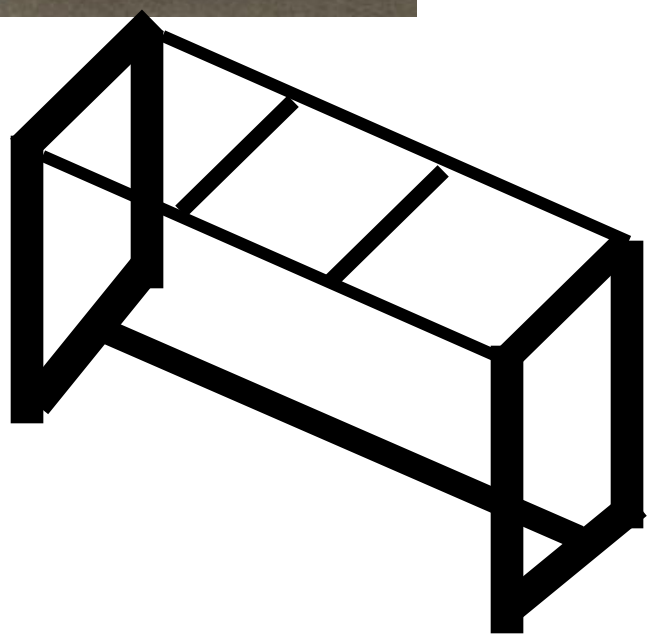
- 씽크볼 630
- 상부2도어 3단 벽 부착용
- 하부장 (분리수거통) 스윙도어 제작
- 정수기 보관장
- 상판 인조대리석 마감, 콘센트 매립
- 색상은 추후 협의, 사이즈는 현장에 따라 변경 가능

• 이상 명시되지 않은 사양은 주문 제작방법 에 준하고
특별한 사항은 수요처와 협의 후 제작 한다.

NO.12 세부 사양서

품 명	바 테이블	규 격	2400*700*950	수 량	1 EA





하부 프레임

HPM 원목상판

* 위 그림은 이해를 돕기위한 예시 사진임

제작방법

색상은 추후 협의

* 명시되지 않은 사양은 주문형 테이블 제작방법 에 준하여
  견고하게 제작하며 특별한 사항은 수요처와 협의 후 제작 한다

NO.13 세부 사양서

품 명	바 테이블	규 격	2200*350*950	수 량	2 EA



하부 프레임



*** 위 그림은 이해를 돕기위한 예시 사진임**

제작방법

- 창문벽 바형식 테이블
- HPM 원목상판
- 발걸이 프레임 제작
- 색상은 추후 협의

- 설치 현장의 사정에 따라 치수는 변할수 있습니다.
- 명시되지 않은 사양은 주문제작방법에 준하고 특별한 사항은 수요처 와 협의 후 제작 한다.

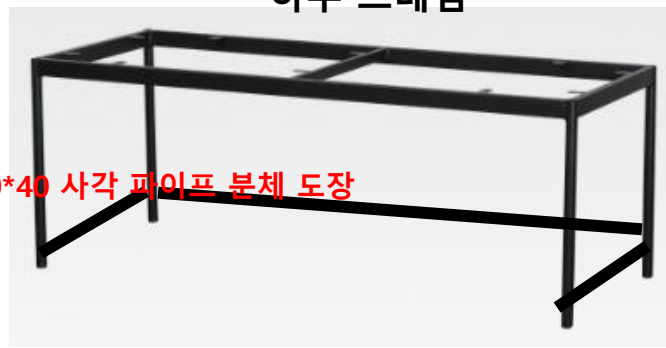
NO.14 세부 사양서

품 명	바 테이블	규 격	3400*350*950	수 량	1 SET



W1700/2EA 연결

하부 프레임



40*40 사각 파이프 분체 도장

용접 고정형

* 위 그림은 이해를 돕기위한 예시 사진임

제작방법

- 창문벽 바형식 테이블
- HPM 원목상판
- 발걸이 프레임 제작
- 색상은 추후 협의

• 설치 현장의 사정에 따라 치수는 변할수 있습니다.
• 명시되지 않은 사양은 주문제작방법 에 준하고 특별한 사항은 수요처 와 협의 후 제작 한다.

NO.15 세부 사양서

품 명	휴게용 바의자	규 격	350*350*650	수 량	16EA



*** 위 그림은 이해를 돕기위한 예시 사진임**

제작방법

- 등받이 있음
- 오염에 강한 소재
- 다리 하단 풋패드 부착(소음, 스크래치, 미끄럼방지)
- 철재후레임 고정 용접 후 분체도장
- 색상은 추후 협의

• 명시되지 않은 사양은 주문 의자 제작 방법 에 준하고
특별한 사항은 수요처 와 협의 후 제작 한다

NO.16 세부 사양서

품 명	세미나용 의자	규 격	595*560*830	수 량	18 EA



등받이 있음
등판 메쉬소재
바퀴 있음

* 위 그림은 이해를 돕기위한 예시 사진임

제작방법

• 등판 외장재는 나일론 소재 검정 메쉬 사용/ 외통 및 속통 플라스틱 사출 성형품
*좌판 외장재는 검정 패브릭 마감처리
스폰지:폴리우레탄 발포 스폰지 (40mm 이상사용)
속통은 플라스틱 사출 성형품 (폴리프로플랜)
팔걸이 플라스틱 사출성형품(폴리프로플랜)
*몸체 프레임20/34*1.4T 파이 34*2.9T이상 구조용 탄소강관 밴딩 가공 후
12mm 환봉 등의 복합 구조물. 실버분체 도장 마감 처리 한다.
*바퀴는 360도 회전 가능한 우레탄 이중 사출 케스터 사용 제작 한다.

*이상 명시되지 않은 사양은 의자 제작 방법에 준하여 특별한 사항은 수요처와 협의한다

**특이 요청사항

*등받이 틸팅가능(기댔을 경우 약간의 움직임 가능)

NO.17 세부 사양서

품 명	세미나용 2인책상	규 격	1400*550*745	수 량	9 EA

상판면 사면 우레탄 마감



* 위 그림은 이해를 돕기위한 예시 사진임

제작방법

- 전면 철재 타공판 있음
- 선반 있음
- 접이식
- 이동 바퀴 있음
- 색상 추후 협의

- * 명시되지 않은 사양은 의자 제작 방법에 준하여 특별한 사항은 수요처와 협의한다

NO.18 세부 사양서

품 명	강 연대	규 격	700*500*975	수 량	1 EA



*** 위 그림은 이해를 돕기위한 예시 사진임**

제작방법

- **컴퓨터 본체 및 모니터 설치 가능한 하단 선반**
- **철재 타공 앞 가림판 있음**

- 명시되지 않은 사양은 의자 제작 방법에 준하여 특별한 사항은 수요처와 협의한다

NO.19 세부 사양서

품 명	2단 케비넷	규 격	800*600*820	수 량	3 EA



*** 위 그림은 이해를 돕기위한 예시 사진임**

제작방법

- 상판: 23T 파티클 보드 위 윗면 지정색 LPM 부착, 밑면 BACKER 마감
  사면 엣지 마감처리
- 도어: 18T 파티클 보드 위 양면시트 마감 후, 노출 면 엣지마감
- 손잡이: 매립형 손잡이사용/ 시건 장치 부착
- 측판: 18T파티클 보드 에 양면시트 접착 후 ,
  노출면 엣지 마감

* 내부 선반: 23T 파티클 보드 위 양면 시트 부착. 노출 사면 엣지마감

* 발통: 65 H 55 플라스틱 재질의 고정발통 전면 4개 부착

색상 추후 협의, 사이즈 변동 가능

- 이상 명시되지 않은 사양은 2단 케비넷 제작방법 에 준하여 특별한 사항은 수요처와 협의 후 제작 한다

NO.20 세부 사양서

인체유래물은행

품 명	사무용 책상	규 격	1800*700*800	수 량	2 EA



*** 위 그림은 이해를 돕기위한 예시 사진임**

제작방법

• 상판: 28T 파티클 보드 위 윗면 지정색 LPM 부착, 밑면 BACKER 마감
사면 엣지 마감처리/ 좌우면 배선용 타공 후 전선 캡 마감처리

• 측판: 23T 파티클보드 위 양면시트 마감 후, 노출면 엣지 마감
하부 접지 면 수평조절용 발통 마감처리

•후판: 18T파티클 보드 에 양면시트 접착 후 , 노출면 엣지 마감

• 이상 명시되지 않은 사양은 사무용 책상 제작방법 에 준하여 특별한 사항은 수요처와 협의 후 제작 한다

NO.21 세부 사양서

인체유래물은행

품 명	책상보조서랍장	규 격	400*540*586	수 량	5 EA



다이알/번호키시건장치

매립손잡이



*책상 칼라 동일
*3단 서랍형

이동로라 부착

고정발통

* 위 그림은 이해를 돕기위한 예시 사진임

마스터 키 필요

제작방법

- 천판: 23T 파티클 보드 위 윗면 지정색 LPM 부착, 사면1.5 T 엣지 마감처리
- 앞판: 18T 파티클 보드 위 양면시트 마감 후, 노출면 0.6 P.V.C 엣지 마감
  * 시건 장치:다이알/ 번호키 부착
- 손잡이 : 매립형 손잡이사용
- 측판,뒷판,바닥판: 18T파티클보드 에 양면시트 접착 후, 노출면 0.45 mm PVC 엣지 마감
  * 내부 : 플라스틱 사출성형, 펜서랍 과 디바이더 내장
  * 발통: 65 H 55 플라스틱 재질의 고정발통 전면2개 부착
    후면 이동 케스터 2개 부착
    사용시 움직임을 최소화

- 이상 명시되지 않은 사양은 이동형 서랍 제작방법 에 준하여 특별한 사항은 수요처와 협의 후 제작 한다

NO.22 세부 사양서

인체유래물 은행

품 명	1인용 옷장	규 격	400*600*1900	수 량	3 EA

명찰꽂이



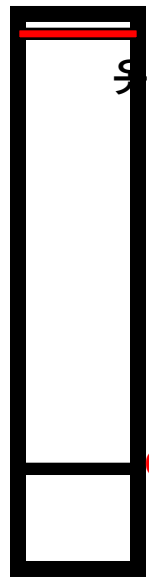
손잡이

다이알/번호

외부모습



내부모습



옷걸이 봉 부착

이동선반

연결형 으로 제작

* 위 그림은 이해를 돕기위한 예시 사진임

마스터 키 필요

제작방법

- 천판: 23T 파티클 보드 위 윗면 지정색 LPM 부착, 0.6mm 사면 엣지 마감처리

- 도어: 18T 파티클 보드 위 양면시트 마감 후, 1.5mm 엣지 마감
  다이알 번호키 시건 장치 부착
- 측판: 18T파티클 보드 위 양면시트 접착 후 , 06mm엣지 마감
  * 뒷판: 3mmMDF 양면테코 시트 마감
  *내부 선반:18T 파티클 보드 위 양면 시트 부착 / 노출 사면 엣지 마감
  *옷걸이 봉:크롬재질의 탈부착 옷봉 설치

- 발통: 65 H 55 플라스틱 재질의 고정발통 4개 부착

- 이상 명시되지 않은 사양은 주문형 옷장 제작방법 에 준하여 특별한 사항은 수요처와 협의 후 제작 한다

NO.23 세부 사양서

인체유래물은행

품 명	서류보관장(6단/도어형)	규 격	800*350*2200	수 량	9 EA

명찰꽂이

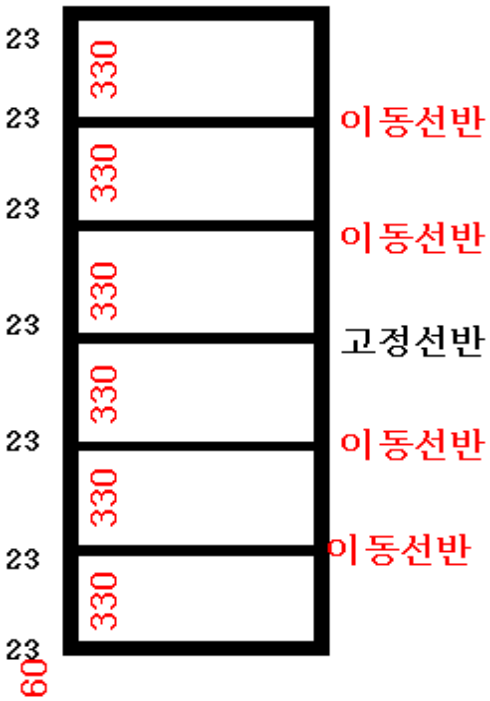


손잡이

다이알/번호



이동선반은 크롬/신주(- 다보 심기



내부모습

* 위 그림은 이해를 돕기위한 예시 사진임 연결형 으로 제작 **마스터 키 필요**

제작방법

- 천판: 23T 파티클 보드 위 윗면 지정색 LPM 부착. 사면 엣지 마감처리
- 도어: 18T 파티클보드 위 양면시트 마감 후, 노출면 엣지마감
- 손잡이: 매립형 손잡이사용/ 다이알/번호 키 시건장치 부착
- 측판: 18T파티클보드 에 양면시트 접착 후, 노출면 엣지 마감

* 내부선반:23T 파티클보드 위 양면 시트 부착/ 노출 사면 엣지마감
* 발통: 65 H 55 플라스틱 재질의 고정발통 전면4개 부착

- 이상 명시되지 않은 사양은 3단 케비넷 제작방법 에 준하여 특별한 사항은 수요처와 협의 후 제작 한다

NO.24 세부 사양서

인체유래물은행

품 명	사무용 책상(일자형	규 격	1800*700*720	수 량	1EA



*** 위 그림은 이해를 돕기위한 예시 사진임**

제작방법

• 상판: 28T 파티클 보드 위 윗면 지정색 IPM 부착, 밑면 BACKER 마감
곡선을 따라 노출면 P,V.C 마감처리
좌,우면 전선 타공 후 캡 마감처리

• 뒷판 : 18T 파티클보드 위 양면시트 마감 후, 노출면0.6 P.V.C 엣지마감

• 다리 : 압연강판으로 성형하고 메탈 그레이 도장마감
다리 카바는 ABS 성형 사출 제작
하부 발통은 ABS 사출성형으로 높낮이 조절가능
*브라켓 : ABS 사출 성형

• 이상 명시되지 않은 사양은 일자형책상 제작방법 에 준하고 특별한 사항은 수요처와 협의 후 제작 한다

NO.25 세부 사양서

인체유래물은행

품 명	사무용 책상(일자형	규 격	1500*700*720	수 량	2EA



*** 위 그림은 이해를 돕기위한 예시 사진임**

제작방법

• 상판: 28T 파티클 보드 위 윗면 지정색 IPM 부착, 밑면 BACKER 마감
곡선을 따라 노출면 P,V.C 마감처리
좌,우면 전선 타공 후 캡 마감처리

• 뒷판 : 18T 파티클보드 위 양면시트 마감 후, 노출면0.6 P.V.C 엣지마감
• 다리 : 압연강판으로 성형하고 메탈 그레이 도장마감
다리 카바는 ABS 성형 사출 제작
하부 발통은 ABS 사출성형으로 높낮이 조절가능
*브라켓 : ABS 사출 성형

• 이상 명시되지 않은 사양은 일자형책상 제작방법 에 준하고 특별한 사항은 수요처와 협의 후 제작 한다

NO.26 세부 사양서

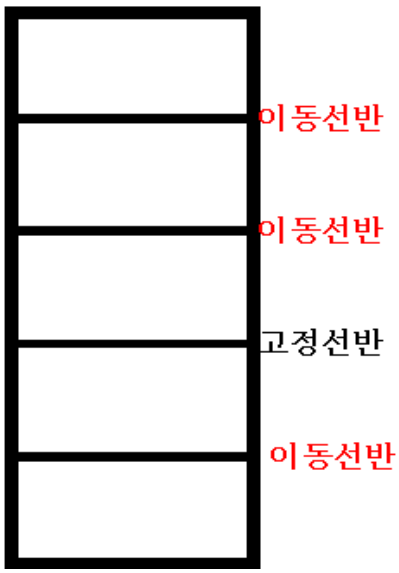
인체유래물은행

품 명	서류함(5단/하단도어)	규 격	800*350*1900	수 량	1EA





이동선반은
크롬/신주(-)
다보 심기



* 위 그림은 이해를 돕기위한 예시 사진임

연결형 으로 제작

마스터 키 필요

제작방법

- 천판: 23T 파티클 보드 위 윗면 지정색 LPM 부착/ 사면 엣지 마감처리
- 도어: 18T 파티클 보드 위 양면시트 마감 후, 노출면 엣지 마감
- 손잡이: 매립형 손잡이 사용. 다이알/번호 키 시건 장치 부착
- 측판: 18T파티 클보드 에 양면시트 접착 후, 노출면 엣지 마감
  *내부 선반:23T 파티클 보드 위 양면 시트 부착. 노출 사면 엣지 마감
  *발통: 65 H 55 플라스틱 재질의 고정발통 전면4개 부착

- 이상 명시되지 않은 사양은 3단 케비넷 제작방법 에 준하여 특별한 사항은 수요처와 협의 후 제작 한다

NO.27 세부 사양서

인체유래물은행

품 명	사무용 의자	규 격	800*350*1900	수 량	2EA



*** 위 그림은 이해를 돕기위한 예시 사진임**

제작방법

- 마감 : 지정색 레쟈 마감
- 팔걸이 : 스틸코아+우레탄 성형.
- 등.좌판 : 15mm 성형 합판+ 60mm 고탄성 우레탄 성형 스폰지 사용.
- 가스 스핀들 : LEVER에 의한 상하80mm 높이조절가능.
- 다리 : NYLON66+ FABER GLASS. 360도 회전이 가능한 쌍륜 캐스터 사용.
- 이상 명시되지 않은 사양은 사무용 의자 제작방법에 준하여 특별한 사항은 수요처와 협의 제작한다.

NO.28 세부 사양서

인체유래물은행

품 명	칸막이(AL/45T)	규 격	770*45*1520	수 량	2SET



* 칸막이(750*45*1520): 2EA
* 마감카바 (45*1520): 4EA
* 안전각 : 4EA

* 위 그림은 이해를 돕기위한 예시 사진임

제작방법

- 판넬 : 후레임 : 내식성 우수한 알미늄 후레임 골조 제작 후 분체 도장한다
- 내부 하니콤 공법 제작 후 외부 지정색 천으로 마감.
- 전선 닥트 : 50mm x 90mm x 2.5mm의 알루미늄 6063-t6로 압출, 프레스 가공
  비전도체 전선 덕트 구조.
- 상부, 하부, 수직 덮게 -알미늄 압출 성형 가공.

*기타 명시되지 않은 사양은 일반적인 칸막이 제작에 준하여
특별한 사항은 수요처 와 협의 후 제작 한다

NO.29 세부 사양서

연구지원팀

품 명	글라스보드	규 격	2000*1200	수 량	1



제작방법

* 특별한 사항은 수요처와 협의한다

NO.30 세부 사양서

교육행정팀

품 명	세미나용 의자	규 격	595*560*830	수 량	24 EA



등받이 있음
등판 메쉬소재
바퀴 있음

*** 위 그림은 이해를 돕기위한 예시 사진임**

제작방법

• 등판 외장재는 나일론 소재 검정 메쉬 사용/ 외통 및 속통 플라스틱 사출 성형품
*좌판 외장재는 검정 패브릭 마감처리
스폰지:폴리우레탄 발포 스폰지 (40mm 이상사용)
속통은 플라스틱 사출 성형품 (폴리프로플랜)
팔걸이 플라스틱 사출성형품(폴리프로플랜)
*몸체 프레임20/34*1.4T 파이 34*2.9T이상 구조용 탄소강관 밴딩 가공 후
12mm 환봉 등의 복합 구조물. 실버분체 도장 마감 처리 한다.
*바퀴는 360도 회전 가능한 우레탄 이중 사출 케스터 사용 제작 한다.

*이상 명시되지 않은 사양은 의자 제작 방법에 준하여 특별한 사항은 수요처와 협의한다