

구매규격서

담당	검토	결재
2026-07-08 한재현	2026-07-08 김세웅	2026-07-08 황성우

표준번호	N/A		
작성부서	보일러부	작성자	한재현
사업명	태안 10호기 보일러 GAH Radial Seal 정비예비품 구매		
품질등급	☐ R ☒ S	안전계약특수조건	☐ 적용 ☒ 비적용
품질보증시방서	☐ 적용 ☒ 비적용	정보화사업 보안특약	☐ 적용 ☒ 비적용
재료검사	☐ 1차검사 ☐ 2차검사 ☐ 3차검사		

1. 적용범위

- 1.1 본 규격서는 한국서부발전(주)의 " 태안 10호기 보일러 GAH Radial Seal 정비예비품 구매 "에 대하여 적용한다

2. 적용표준

- 2.1 규격서에 명시되지 않은 사항은 KS 규격 및 이와 동등하다고 인정되는 규격 및 표준에 의거한다.
- 2.2 본 규격서 명시한 사항 이외의 설비 제작에 관한 기준은 다음 기준에서 제시된 동등 이상의 성능이 발휘되도록 설비를 제작하여야 한다.
- 2.3 설계, 제작 및 시험은 계약시점을 기준으로 가장 최근에 발행된 다음의 규격 및 표준 또는 이와 동등하다고 인정한 규격 및 표준에 명시된 설계기준에 의거 한다. 단, 가장 최근에 간행된 적용규격 및 표준이 본 규격서의 내용과 상이할 경우 구매자는 구매규격서의 내용과 일치하는 적용규격 및 표준의 적용년도를 명시할 수 있다. 이와 유사한 타 규격을 적용코자 할 경우에는 구매자의 사전 승인을 받아야 한다.
- 2.4 KS B ISO 2768-1(개별 공차 지시가 없는 선형 치수와 각도 치수에 대한 공차)
KS D 0413(금속프레스 가공품 보통 치수공차)

3. 품명 및 규격

품 명:고장력육각볼트 등 15품목

No	자재번호	품 명	규 격	수량	단위
1	2039338	고장력육각볼트	고장력육각볼트,HIGH TENSION HEXAGONAL BOLT,HEX HEAD,M16*L45mm,SET,NUT/WASHER포 함	2000	SET
2	2185171	레이디얼 씰	레이디얼 씰,RADIAL SEAL,S- TEN2,W147*L1220*T4.8mm,INTERM2	96	SET

사업명	태안 10호기 보일러 GAH Radial Seal 정비예비품 구매	작성부서	보일러부
-----	--------------------------------------	------	------

No	자재번호	품 명	규 격	수량	단위
			RADIAL SEAL(COLD),10호기 GAH, BOLT HOLE까지의 거리 28mm		
3	2185172	레이디얼 씬	레이디얼 씬,RADIAL SEAL,S-TEN2,W147*L1220*T4.8mm,INTERM1 RADIAL SEAL(COLD),10호기 GAH, BOLT HOLE까지의 거리 17mm	96	SET
4	2185173	레이디얼 씬	레이디얼 씬,RADIAL SEAL,S-TEN2,W147*L1227.5*T4.8mm,INNER RADIAL SEAL(COLD),10호기 GAH#B, BOLTING끝단부거리 92.5mm	24	SET
5	2185174	레이디얼 씬	레이디얼 씬,RADIAL SEAL,S-TEN2,W147*L1227.5*T4.8mm,INNER RADIAL SEAL(COLD),10호기 GAH#A, BOLTING끝단부거리 35mm	24	SET
6	2186035	레이디얼 씬	레이디얼 씬,RADIAL SEAL,S-TEN2,W147*L1315*T4.8mm,OUTER RADIAL SEAL(COLD SIDE),10호기 GAH#B,BOLT HOLE까지 거리 190mm	24	SET
7	2186036	레이디얼 씬	레이디얼 씬,RADIAL SEAL,S-TEN2,W147*L1315*T4.8mm,OUTER RADIAL SEAL(COLD SIDE),10호기 GAH#A	24	SET
8	2186037	레이디얼 씬	레이디얼 씬,RADIAL SEAL,S-TEN2,W102*L1160*T3.2mm,HOLDING STRIP(3),10호기 GAH	48	SET
9	2186038	레이디얼 씬	레이디얼 씬,RADIAL SEAL,S-TEN2,W102*L1210*T3.2mm,HOLDING STRIP(2),10호기 GAH	192	SET
10	2186039	레이디얼 씬	레이디얼 씬,RADIAL SEAL,S-TEN2,W102*L1200*T3.2mm,HOLDING STRIP(1),10호기 GAH	48	SET
11	2186117	레이디얼 씬	레이디얼 씬,RADIAL SEAL,S-TEN2,W147*L1190*T4.8mm,OUTER RADIAL SEAL(HOT SIDE),10호기 GAH#B, BOLTING끝단부거리 35mm	24	SET
12	2186118	레이디얼 씬	레이디얼 씬,RADIAL SEAL,S-TEN2,W147*L1190*T4.8mm,OUTER RADIAL SEAL(HOT SIDE),10호기 GAH #A	24	SET

사업명	태안 10호기 보일러 GAH Radial Seal 정비예비품 구매	작성부서	보일러부
-----	--------------------------------------	------	------

No	자재번호	품 명	규 격	수량	단위
13	2186119	레이디얼 씰	레이디얼 씰,RADIAL SEAL,S-TEN2,W147*L1220*T4.8mm,INTERM RADIAL SEAL(HOT SIDE),10호기 GAH, BOLT HOLE까지의 거리 11mm	192	SET
14	2186120	레이디얼 씰	레이디얼 씰,RADIAL SEAL,S-TEN2,W147*L1227.5*T4.8mm,INNER RADIAL SEAL(HOT SIDE),10호기 GAH#B, BOLTING끝단부거리 92.5mm	24	SET
15	2186121	레이디얼 씰	레이디얼 씰,RADIAL SEAL,S-TEN2,W147*L1227.5*T4.8mm,INNER RADIAL SEAL(HOT SIDE),10호기 GAH#A	24	SET

4. 공급범위

4.1 3항의 품명 및 규격의 제품을 발주 수량에 맞게 제작 납품하여야 한다.

5. 제작설명 및 특기사항

5.1 일반사항

- (1) 계약상대자는 계약일로부터 납품 시점까지 제시된 규격에 만족하는 제품의 납품에 대한 책임을 진다.
- (2) 계약상대자는 제품 제작 시 본 구매규격서 및 제작도면 등을 면밀히 검토하고, 발주부서 담당자와 충분히 상의한 후 제작에 임하여야 한다.
- (3) 기타 문의사항은 발주자 감독원에게 문의하여야 하며, 본 규격이외에 보완이 필요한 경우 또는 상호 모순, 오류, 누락 및 부적합사항 등이 발견될 때에는 즉시 발주부서에 통보하여 수정될 수 있도록 조치한다.
- (4) 본 규격서에 표시되지 않은 사항이라도 완벽한 납품을 위해 경미한 조치사항 등을 감독원이 지시 할 수 있다.
- (5) 제작에서 납품까지의 공정 중 변경사항은 발주부서와 반드시 상의 후 승인된 방법을 시행하여야 하며 임의 결정에 따른 품질 및 기타 이상사항에 대해 계약상대자가 책임을 진다.

5.2 제작절차

- (1) Seal Plate의 형상 및 치수는 첨부 도면에 따르며, 도면에 명기되지 않은 부위의 치수 허용 공차는 KS B ISO 2768-1 중간급에 따른다.
- (2) 형상, 치수 가공도 및 허용차는 당사에서 제시하는 도면에 의거하여 정확히 제작되어야 한다.
- (3) Radial Seal 제작에 사용되는 모든 재료는 Sten-2를 사용하여야 한다.
- (4) 강판 절단 시 절단 가공면은 매끈하여야 하고 굴곡, 비틀림 등의 변형이 없어야 한다.

사업명	태안 10호기 보일러 GAH Radial Seal 정비예비품 구매	작성부서	보일러부
-----	--------------------------------------	------	------

(5) 재질은 다음 사항에 만족하여야 한다.

(A) 화학성분

재질	화 학 성 분							
	C	Si	Mn	P	S	Cu	Cr	Ti
S-TEN2	0.14 이하	0.15~ 0.55	1.6 이하	0.035 이하	0.035 이하	0.25~ 0.50	0.50~ 1.00	0.15 이하

(B) 기계적 성질

재 질	기계적 성질		
	인장강도	항복점	연신율
S-Ten2	440N/mm ² 이상	325 N/mm ² 이상	22% 이상

- (6) Radial Seal Plate의 Hole은 조립 및 조정이 원활하도록 뒤틀림이나 찌그러짐 등의 변형이 없도록 하여야 하며 가공 면의 돌출 부위가 없도록 표면 마무리를 하여야 한다.
- (7) 제작도면과 같이 절단 및 절곡하여 불필요한 용접부위를 최소화 하여야 한다.
- (8) 절곡 시 화기 사용을 금하며, 절곡기를 사용하여 절곡하여야 한다.
- (9) 계약자는 Seal 조립에 필요한 체결용 볼트(M16x45L, 너트, 와셔 일체)를 함께 제공하여야 하며 그 수량은 총 제작된 Seal의 Hole 수를 기준으로 여유분을 감안하여 2000set를 함께 납품한다.
- (10) Radial Seal과 Reinforcing Strip 결합 시 4Point 이상 동일한 간격으로 Spot 용접 하여야한다 .
- (11) 모든 Radial Seal에 대하여 납품 시 Sector를 구분할 수 있도록 하여야 하며, 식별이 용이하도록 제작 및 포장하여 납품한다.
- (12) 전 제품에 대하여 부식방지를 위해 표면에 방청유를 도포한다.
- (13) 제작품의 품질은 균일해야 하며 사용상 해로운 흠, 결함, 갈라짐, Blow Hole 등이 없어야 하며, 절단 가공면은 매끈하여야 하고, 굴곡, 비틀림 등의 변형이 없어야 한다.
- (14) 모든 제품에 대한 품질향상을 위한 제작 상 상이한 내용 발견 시 즉시 발주(담당 감독)와 협의 후 제작하여 현장조립에 이상이 없어야 한다.

6. 품질보증

- (1) 계약상대자는 품질보증 활동을 수행하여 품질확보에 최선을 다하여야 한다.
- (2) 계약상대자는 제품 손상을 방지하도록 제품의 특성에 따른 취급 방법과 수단을 갖추고 이에따라 관리하여야 하며, 보관 중인 제품의 상태를 정기 점검한다.
- (3) 계약상대자는 제품의 보관 및 운반 시 제품이 손상되지 않도록 취급에 주의하여야 한다.
- (4) 제품의 손상 시 발주자는 인수를 거부할 수 있다.

7. 납기 및 납품장소

사업명	태안 10호기 보일러 GAH Radial Seal 정비예비품 구매	작성부서	보일러부
-----	--------------------------------------	------	------

7.1 계약 후 60일

7.2 납품장소: 태안발전본부 내 감독부서 지정장소

8. 포장

8.1 포장

- (1) 납품시까지 어떠한조건에서도 변형, 손상, 품질저하, 오염, 녹, 부식 등이 발생하지 않도록 방청처리, 습기제거, Pallet 및 SteelBand 등을 이용하여 견고하게 포장한다.
- (2) 제품표면이 손상되지 않도록 충격흡수용 포장지를 이용하여 개별포장한다.
- (3) 장기옥외보관을 할 경우 빗물 등 외부에서 이물질 등이 침투되지 않도록 비닐 등으로 밀폐 포장한 뒤, 플랜지는 하드보드 등으로 막은후철사 등으로 고정하여 포장하여야 한다.

8.2 운반

- (1) 운반 중 제품이탈, 충격흡수, 흔들림을 방지할 수 있도록 조치한 후 운반한다.
- (2) 운송도중 어떠한 조건에서도 품질저하 등이 있어서는 안되며, 계약상대자의 잘못으로 제품이 손상되었을 경우 계약상대자의 비용으로 다시 제작하여 납품한다.
- (3) 제품하차 시 자체하차용장비를 수배하여 납품장소 지정된 위치에 하차하여야 하며 하차를 고려한 충분한 인력을 동반하여야 한다.
- (4) 제품은 상차 및 하역작업 또는 운송 시 발생될 수 있는 제반위험에 견딜 수 있어야 한다.
- (5) 계약상대자는 계약목적물의 수송부터 하차까지 모든 안전사고에 대한 책임이 있으며, 안전사고를 미연에 방지하기 위해 적극 노력해야 한다.
- (6) 계약상대자는 산업안전보건법 등 관련법령을 성실히 준수하여야 하며, 이를 이행하지 못하여 발생한 불이익에 대하여는 책임을 진다.
- (7) 계약상대자는 납품장소 또는 공사현장에 자재를 하차할 경우 관련 법령에 규정한 제반사항을 준수하여야 하며, 계약상대자의 귀책사유로 운반기사, 지게차 운전자 등 장비기사를 포함한 인명사고 및 설비 안전사고가 발생할 경우에는 계약상대자는 인적, 물적 손해에 대한 책임을 진다.

9. 검수

- 9.1 제품이 태안발전본부의 지정 장소에 반입된 후 규격 및 발주 규격서와 일치하고 외관상 결함이 없으며 제출 서류가 이상이 없을 때 검수가 완료된 것으로 한다.

10. 하자보증

10.1 하자담보 책임기간은 인수완료 후 1년으로 한다.

10.2 하자로 의심되는 사항에 대한 점검 요청 시 계약자는 적극 협조해야 한다.

10.3 하자는 다음의 사항을 포함한다.

- (1) 설계도서(도면/절차서) 의 부적합에 의한 결함

사업명	태안 10호기 보일러 GAH Radial Seal 정비예비품 구매	작성부서	보일러부
-----	--------------------------------------	------	------

- (2) 원자재 및 재질 불량, 제작 등의 불량, 운송, 포장불량으로 인한 결함
- (3) 제품의 성능미달, 품질결함, 내구성 부족 또는 기능상의 문제점 발생
- (4) 도금 후 흠, 부풀음, 벗겨짐이나 다른 결함 발생
- (5) 기존 설비와의 조립불량 또는 현장설비와 호환 불가
- (6) 유사품 및 중고품
- (7) 기타 하자로 판단되는 사항

10.4 하자조치

- (1) 하자조치: 하자 발생 제품 조달 및 고장으로 인한 제반 복구 방법을 계약 상대방과 협의 후 진행한다.

11. 붙임

11.1 제작도면

12. 제출서류

No	서류명	부수	제출시기	제출부서	비고
1	치수 및 외관 검사 성적서	2	납품시	발주부서	-
2	재질검사 성적서(Mill Sheet)	2	납품시	발주부서	-

. 끝.