

[별표 2]

**제조공정 및 보유장비**

(제5조 관련)

순번	제조 공정	주요내용	관련 장비 및 설비
1	코어 (Core) 회수	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 폐차장, 자동차정비소, 코어판매업자 등으로부터 코어 회수</li> <li>• P/N별 분류, 기본정보 입력</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 코어(Core) 회수 · 보관용 설비</li> </ul>
2	분 해	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 주요 부품별 분해</li> <li>- 커버 플레이트</li> <li>- 압력판</li> <li>- 레버</li> <li>- 압축스프링 등</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 분해용 공구</li> <li>- 에어 임팩트</li> <li>- 소켓 세트</li> <li>- 스패너 세트</li> </ul>
3	세 척	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 샌딩 세척</li> <li>- 커버플레이트</li> <li>• 브러쉬 세척</li> <li>- 압력판</li> <li>- 레버</li> <li>- 압축스프링</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 샌딩 세척기</li> </ul>
4	보수/ 조정	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 커버 플레이트</li> <li>- 외관 검사(크랙 유/무)</li> <li>• 압력판</li> <li>- 압력판 접촉면 크랙 유/무 및 과마모 확인</li> <li>• 압축 스프링</li> <li>- 자유장 확인</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 다이얼게이지, 마이크로미터</li> <li>• 버니어캘리퍼스, 정반</li> <li>• 선반</li> </ul>
6	제조립	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 주요 부품별 조립</li> <li>- 압축스프링, 레버, 압력판, 커버 플레이트 등</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 스프링 조립기</li> <li>• 조립용 공구</li> <li>- 에어 임팩트렌치, 소켓 세트</li> <li>- 스패너 세트 등</li> </ul>
7	최종 검사	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 성능 검사</li> <li>- 레버 높이 및 레버 상호간 높이차 성능</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 클러치 커버 성능시험기</li> </ul>
8	포장/ 출하	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 표시사항(차종, 품명, 업체명, 재제조품 표기, 바코드)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 포장상자</li> </ul>

\* 비고 : 신청자는 별표 2의 관련 장비 및 설비를 제조공정의 여건에 따라 달리 구성할 수 있음.