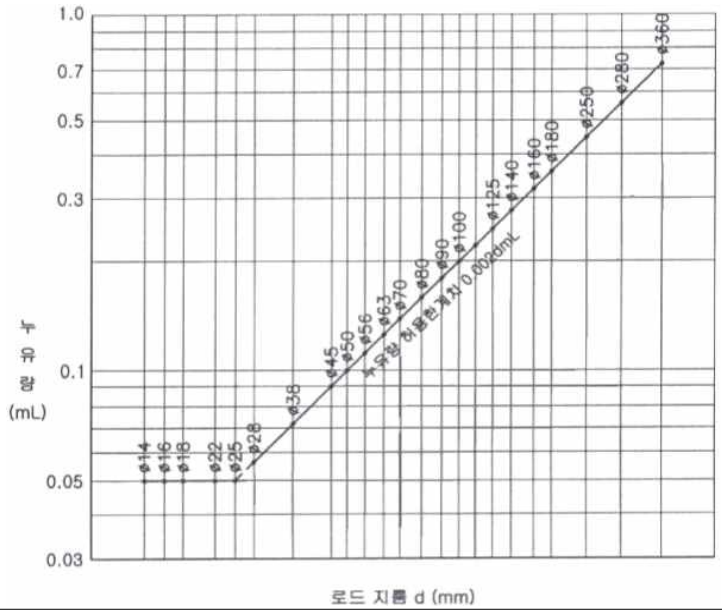
[별표 1]

품질 · 성능 평가기준

(제4조 관련)

<table>
<tr><th>시험항목</th><th>품질·성능 평가기준</th><th>시료수1)</th></tr>
<tr><td>1. 최저 작동 압력 시험</td><td>실린더 로드의 움직임이 원활하여야 하고, 이상 소음이 발생하지 않아야 한다.</td><td rowspan="5"></td></tr>
<tr><td>2. 시동 압력 시험</td><td>정격 압력의 3 %를 초과해서는 안 된다.</td></tr>
<tr><td>3. 내부 누유 시험</td><td>내부 누유량은 아래 표의 허용 값을 초과하지 않아야 한다.
<table>
<tr><td rowspan="2">상용 압력 (MPa)</td><td colspan="2">피스톤 씰 종류(단위 : mL/10min)</td></tr>
<tr><td>U·O·X</td><td>S</td></tr>
<tr><td>14, 16</td><td>≦D x 0.015</td><td>≦D x 0.03</td></tr>
<tr><td>21, 25</td><td>≦D x 0.025</td><td>≦D x 0.05</td></tr>
<tr><td>28</td><td>≦D x 0.035</td><td>≦D x 0.07</td></tr>
</table>
참고 1. D : 실린더 튜브 내경 mm
2. 피스톤 패킹의 종류기호는 다음의 패킹을 나타낸다.
- U : U패킹 - X : X링
- O : O링 - S : 조합 씰(seal)</td></tr>
<tr><td>4. 외부 누유 시험</td><td>로드 와이퍼 부의 외부 누유량은 아래 그림의 허용 값을 초과하지 않아야 하고, 로드의 와이퍼 부를 제외한 다른 속에서는 누유가 발생하지 않아야 한다.

</td><td>2</td></tr>
<tr><td>5. 좌우 추력 대칭성 시험</td><td>출력 효율은 90 % 이상이어야 한다.</td><td></td></tr>
<tr><td>6. 내압 시험</td><td>나사부문의 헐거움, 튜브 및 배관부문의 영구변형, 부품의 파괴, 외부 누유 등의 이상 유무를 육안으로 확인하여 이상이 없어야 한다. 또한, 내부 누유 시험 평가기준을 만족하여야 한다.</td><td>2</td></tr>
</table>

1) 재제조제품의 품질성능·평가시험에 사용될 시료는 원칙적으로 최종 출하 전 전수검사를 실시하는 공정인 경우 가장 최근에 동일 조건으로 생산된 양산품 중 **KS Q 1003** (랜덤 샘플링 방법)에 따라 시료를 채취한다.