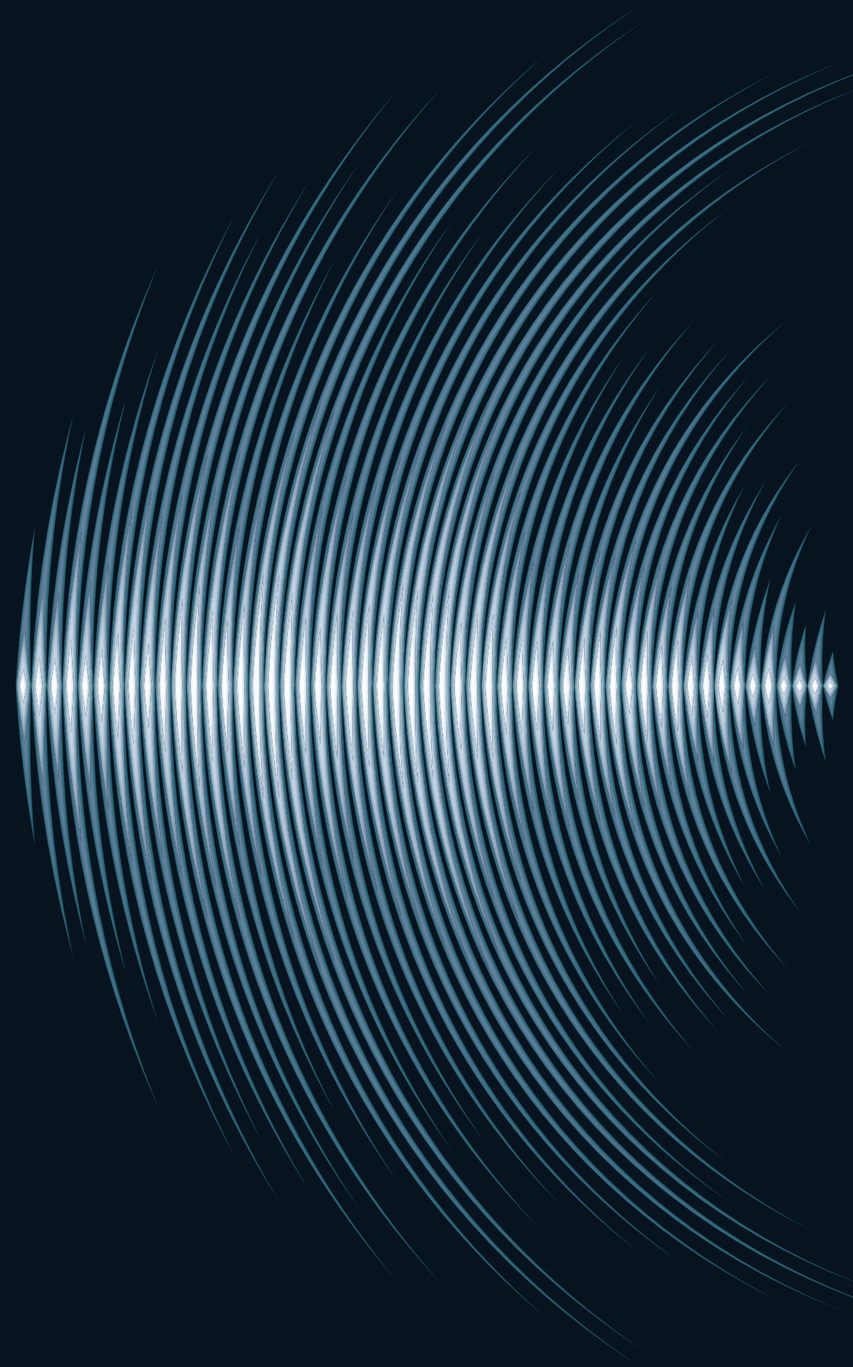


MAKES A LIFE FOR THE GREAT FUTURE

DKC

DKC http://www.dkcsteel.com

Contents

07 인사말
08 연혁
10 POSCO 생산 프로세스
12 DKC 포항공장
14 PLATE 제조 프로세스
16 DKC 화성공장
18 열/냉연 가공 프로세스
20 주요 제품
22 연구개발
24 제품 사양
26 표면마감처리
27 기준 포장
28 화학 성분 & 기계적 특성
30 제품치수공차
34 지속가능경영
35 Network

BEYOND THE NO.1

국내 1위를 넘어 세계적인 경쟁력을 갖춘
스테인리스 스틸 전문 기업으로 더 크게 도약합니다.

We will be the center of the world with advanced technology

앞선 기술력으로 세계의 중심이 됩니다

Vision

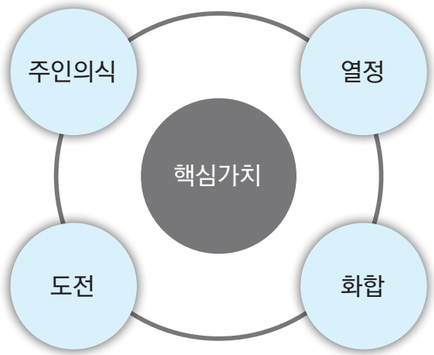
Global Stainless Steel Service Corp.

Mission

No.1 품질과 서비스를 통한 미래가치 창출기업

경영방침

핵심사업 경쟁 우위 강화
기업내실 강화
고객품질 경쟁력 강화
전사적 Global Marketing 강화
Global 인적자원 배양



DKC

앞선 기술력으로 세계의 중심이 됩니다

DKC의 시작은 사명감입니다.

산업화를 꽃 피우겠다는 각오로 출발하여 스테인리스 스틸에 대한 열정과
품질에 대한 자부심으로 지금의 DKC의 브랜드를 만들어 왔습니다.

국내 최고의 STS 후판을 생산하는 DKC 포항공장과
국내 최대의 STS 가공센터 DKC 화성공장은
세계 초일류 철강업체인 POSCO와 협력하여
첨단 스테인리스 스틸을 완성하고 공급합니다.

DKC의 포항공장과 화성공장은
상호 간 모든 공정을 협력할 수 있는 시스템을 갖추고 있습니다.
아울러 지속적인 R&D 활동으로 소재 연구와 신기술 개발에 전념하며
앞선 기술과 품질 경쟁력을 확보해 나가고 있습니다.

DKC는 녹슬지 않는 스테인리스 스틸처럼 식지 않는 열정으로
고객의 가치를 높이는 세계 속의 스테인리스 스틸 전문기업으로 발전해 나갈 것입니다.

고객과 파트너, 나아가 대한민국 특수강 산업의 발전을 위해 한 걸음 한 걸음
날마다 도전하고 혁신해온 DKC의 다음 행보를 기대해주시기 바랍니다.

스테인리스 스틸의 글로벌 선도기업, DKC



History

BEYOND THE PRESENT

최고를 향한 열정과 한결같은 꾸준함이 오늘날의 경쟁력을 일구어내었습니다.
전문 기술력과 경험을 토대로 제2의 도약을 꿈꿉니다.

DKC

1990~1999

회사 창립
1990. 02.

포항 제1공장 준공
1991. 10.

서울지점 개설
1992. 06.

포항 제2공장 준공
1995. 08.

품질기술연구소 준공
1995. 11.

ISO 9002 인증 획득 (한국표준협회)
1996. 10.

선급 인증(KR, ABS, NK, BV) 획득
1997. 09.

천만불 수출의 탑 수상
1997. 11.

TÜV, LLOYD, DNV, GL, RINA 인증서 획득
1998. 09.

삼천만불 수출의 탑 수상
1999. 11.

2000~2009

오천만불 수출의 탑 수상
2001. 11.

JIS규격 획득
2003. 03.

DKC Japan Co. LTD. 설립
2003. 04.

곤산대경 기차배건유한공사 설립
2003. 12.

일억불 수출의 탑 및 산업포상 수상
2004. 11.

(주)DKC CI(Corporate Identity) 변경 선포
2007.03.

국가환경경영대상 장관상 수상
2008. 06.

2010~2019

CCS 중국 선급인증 획득
2010. 09.

부산사무소 사옥 준공
2012. 06.

STS 후판 누계 거래량 100만톤 달성
2013. 09.

ISO 14001 인증 획득(한국표준협회)
2015. 02.

K-OHSMS 18001 인증 획득
2016.07

BIS(IS 6911) 규격 인증 획득
2017.03

CE 마크 인증획득
2019.09

2020~

ISO 45001 전환 인증
2021.01

DKC 통합법인 출범
2021. 07.

시화물류센터 확장이전
2021. 11.

DKCS

2000~2009

물류센터 설립(경기 시화공단)
2000. 04.

경기도 화성 Coil 서비스센터 준공
2005. 07.

POSCO STS 지정가공센터 등록
2005. 12.

여의도 KT빌딩으로 사옥 이전
2006. 03.

(주)DKCS로 사명 변경
2007. 03.

화성공장 확장 준공
2008. 05.

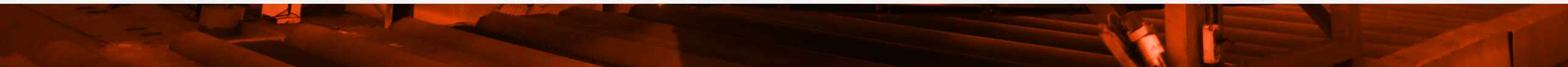
ISO 9001 인증획득
2008. 11.

물류센터 설립(시흥)
2009. 07.

2010~2019

화성공장 CR Slitter Line 증설
2011. 09.

물류센터 설립(부산)
2012. 06.

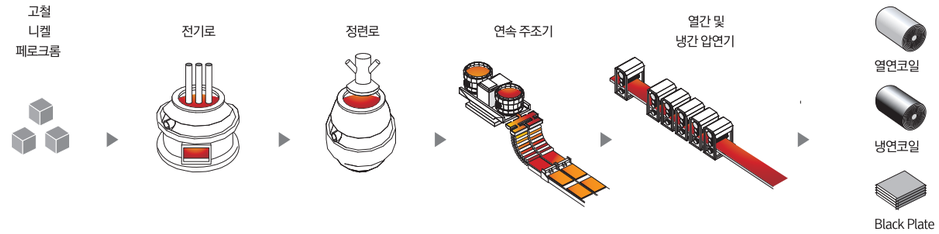


POSCO PROCESS

세계 일류 POSCO가 DKC와 손을 잡습니다.

DKC는 POSCO와 협력하여 첨단 설비를 통해 스테인리스 스틸을 완성합니다.
생산 공정을 POSCO 공정과 DKC 공정 두 부문으로 나누어져 생산 설비의 효율성, 품질의 안정성을 도모하며
국내는 물론 세계 속의 DKC로 인정받고 있습니다.







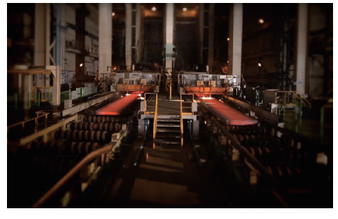
전기로 용해 EAF : Electric Arc Furnace

스테인리스 스크랩, 니켈, 크롬, 기타합금을 주원료로, 3상 교류를 통해 발생하는 ARC 열과, 보조열원으로 산소를 취입하여 C, Si 산화열을 이용하여 용해 합니다.



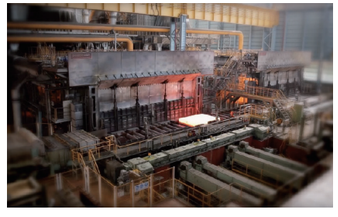
AOD 정련 Argon Oxygen Decarburization

전기로에서 출강된 용강을 AOD로에 장입하여, 로의 횡측으로는 Ar 가스를 로의 상부로는 산소를 취입하여 정련하게 됩니다.
(탈탄, 탈황 / 용강온도 및 성분 조정 / 고청정강 제조)



연속 주조 C/C : Continuos Caster

제강정련을 마친 용강을 일정한 형상의 주형에 연속적으로 주입하여 냉각, 응고 시킴으로써 후판과 열연코일의 원자재인 Slab(주편)를 만듭니다.



열간 압연 HR : Hot Rolling

Slab를 재결정 온도 이상에서 회전하는 Roll 사이로 통과시키면서 가압함으로써, 다양한 크기와 두께의 제품을 만드는 공정입니다.
후판 압연 공장에서 생산된 후판은 DKC 공정으로 이송되어 후공정이 진행되며, 열연 압연 공장에서 생산된 열연코일은 소둔산세 공정을 거친 후, 냉간 압연과 용도에 따라 표면 가공 공정을 거치게 됩니다.

DKC 포항공장 최고급 STS후판을 향한 자부심

경북 포항시 북구 청하면에 있는 포항공장은 열처리, LEVELLER, 연속산세, AGM(AUTO GRINDING MACHINE) 등의 설비를 갖추고, 원료투입에서 제품생산, 출하에 이르기까지 모든 공정이 동일 건물내에서 일괄적으로 이루어지는 완전 자동화 설비를 갖춘 년산 12만 톤 규모의 생산시설입니다.



- 총 면적 : 89,100㎡
- 생산 CAPA : 연간 12만 톤
- 주요 생산 제품 : STS PLATE





열처리로

구 분	#1로	#2로
Type	Batch type	
처리Size	160T x 3,580W x 13,000L	40T x 3,380W x 15,200L
최대중량	16톤	12톤
CAPA	4,500톤/월	5,400톤/월

교정기

구 분	#1 Roll leveller	#2 Roll leveller	Press
Type	Worm Screw	Hydraulic	Hydraulic
처리Size	40T x 3,800W x 15,000L	35T x 3,800W x 15,000L	160T x 3,400W x 15,000L
교정기능	Flat	Flat/Bending/Tilting	Press
교정압력	2,500톤	2,800톤	800톤

절단기

구 분	#1 Plasma	#2 Plasma	#3 Plasma
Type	Dry Injection / Water Bed		Dry Injection / Dry Bed
처리Size	160T x 3,400W x 16,000L	160T x 3,500W x 16,000L	50T x 3,500W x 14,500L
전원장치	HPR 800XD	HPR 800XD	HPR 400XD
사용가스	N2, Air, H35	N2, Air, H35	N2, Air
CAPA	5,000톤/월	5,000톤/월	5,000톤/월

산세

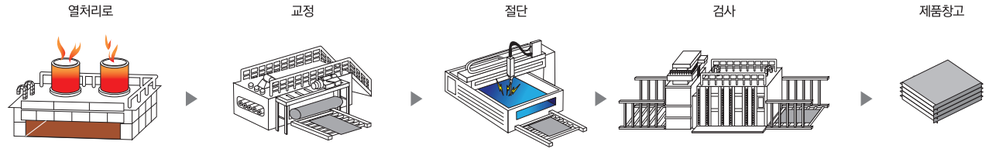
구 분	연속산세	침전식산세
처리Size	85T x 3,800W x 14,500L	160T x 2,800W x 8,000L
최대중량	12톤	10톤
CAPA	13,000톤/월	500톤/월

수정

구분	AGM#1	AGM#2
Type	Motor grader gantry type / 건식	
부대설비	Turn Over Device 각 1대	
처리Size	160T x 4,000W x 15,000L	160T x 3,800W x 15,000L
CAPA	4,000톤/월	4,000톤/월

PLATE 제조 PROCESS

후판은 주로 건축, 교량, 선박, 해양구조물 등에 사용되는 제품으로, POSCO 공정에서 생산된 원재료는 DKC 공장으로 이동되어, 열처리, 교정, 절단, 산세, 검사, 포장의 공정을 거쳐 완성됩니다.
DKC의 스테인리스 후판은 304/L, 316/L, 321, 347, Duplex 등 다양한 강종의 제품을 4.75~160mm의 두께로 공급하고 있습니다







열처리 / 냉각 Heat Treatment & Water Quenching

포스코 공정에서 열간 압연된 Black Plate를
1,050℃ 이상에서 열처리 및 급속 냉각 공정을 거치게 되며,
압연으로 경화된 조직의 재결정 연와 및
생성 탄화물의 재고용 등을 목적으로 진행하게 됩니다.



냉간 교정 Leveller

급속 냉각 후 변형된 형상을 교정 하게 됩니다.
두께 45mm 이상의 Plate는 Press Leveller에서,
45mm 이하는 Roll Leveller에서 평탄도가 교정 됩니다.



절단 Cutting & Edge Grinding

Levelling 후 Plate는 고객사의 주문 사양에 따라
Plasma 절단기로 절단하고,
날카로운 Edge 부분을 Grinding 합니다.



산세 Shot Blasting & Picking

절단된 Plate는 연속 산세 라인에서
Shot Blasting 전처리와 산세 공정을 거치게 되며,
열처리 시 생성된 Scale 제거와 더불어
내식성을 부여하기 위한 부동태를 형성하게 됩니다.



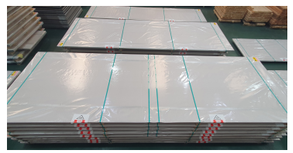
수정 (Auto Grinding Machine) Grinding Repair

산세가 완료된 제품 표면에 발생된 결함을
Sand paper belt로 grinding하여 결함을 제거합니다.
수정이 완료된 제품은 산세 후 표면검사가 이루어집니다.



검사 / 마킹 Inspection & Marking

제품의 표면 마무리 상태, Size 및 규격이 요구하는
기계적 특성, 화학적 특성 등이 만족하는지 확인하고
최종 제품의 상태를 판정합니다.



포장 Packing

최종 검사를 통과한 제품 중 수출 또는 고객의 요구에 의해
포장(Packing)이 이루어집니다.

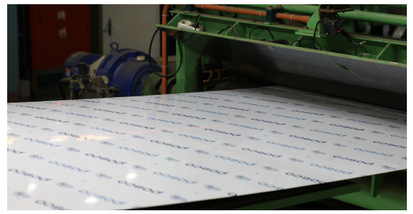
DKC 화성공장 POSCO 지정 스테인리스 스틸 가공센터

경기도 화성에 있는 DKC 화성공장은 POSCO 지정 스테인리스 스틸 가공센터로 STS 열연/냉연 SHEAR LINE, SLITTER LINE, CPL(Coil Polishing Line) 등의 설비를 갖추고 고객에게 다가갑니다. 또한, 지속적인 설비 증설을 통해 세계적인 경쟁력을 갖춘 스테인리스 스틸 전문 생산시설로 도약하고 있습니다.



- 총 면적 : 61,500㎡
- 생산 CAPA : 연간 28만 톤
- POSCO STS 지정가공센터









생산설비

구분	설비	사양
HR	SLITTER	· 3~12.7mmT · 400~2,000mmW · Max.25,000kg
	SHEAR	· 3~12.7mmT · 600~2,050mmW · 1,000~13,000mmL
	SLITTER F/B	· 3~12.7mmT · 30~150mmW · 2,000~11,000mmL
	SHEAR F/B	· 3~20mmT · 30~3,200mmW · 1,850~6,100mmL
CR	SLITTER	· 0.25~3mmT · 25~1,550mmW · Max.25,000kg
	SHEAR	· 0.25~3mmT · 500~1,550mmW · 400~6,000mmL
	MINI SHEAR	· 0.25~2.5mmT · 125~800mmW · 200~3,000mmL
	COIL POLISHING LINE	· 0.30~3.0mmT · 500~1,550mmW · MAX. 25,000kg

열/냉연 가공 PROCESS

세계 일류 POSCO가 DKC와 손을 잡습니다.

POSCO에서 생산한 열연·냉연 코일은 열/냉연 가공 공정을 거쳐 SKELP, SHEET, 표면재 등 고객이 필요로 하는 다양한 제품으로 가공·공급됩니다.





HR Shear Line



HR Slitter Line



CR Shear Line



CR Slitter Line #1, #2



CR Mini Shear Line



HR Slitter F/B Line



CPL(Coil polishing line)

주요 제품 Plate, HR, CR, 표면재, Flat Bar

생활 속의 스테인리스 스틸, 산업 현장 속의 스테인리스 스틸

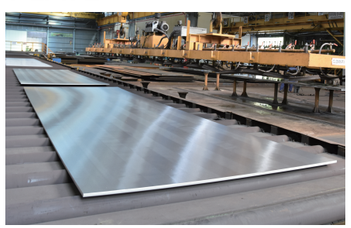
오랜 노하우를 바탕으로 최신 공정에서 생산되는 DKC 제품은 국내는 물론 전 세계 각 산업 분야에서
높은 품질력을 인정받고 있습니다.



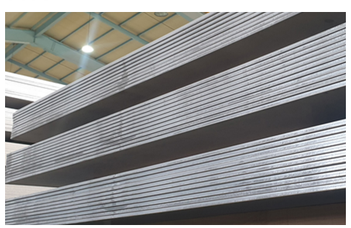




PLATE

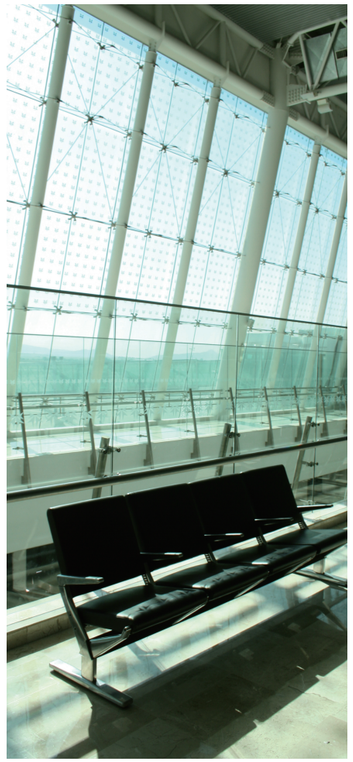


HR



CR





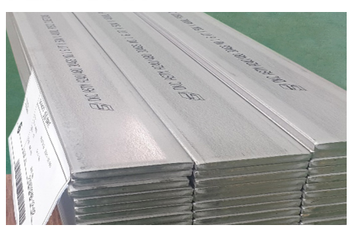




HAIR LINE



FLAT BAR



ANGLE



연구개발 R&D, Certification

DKC는 품질 만족을 위해 끊임없이 연구 개발합니다.

DKC는 세계적인 공인 기관에서 인증받은 기업입니다.

품질기술연구소

1995년 품질기술연구소 설립 이래 산학연과 연계하여 신 강종의 개발, 제조 공정 기술 개발, 신소재 및 재료 특성 평가 등을 전문적으로 수행하고 있으며 끊임없는 기술혁신을 통하여 세계 속의 일등 기업이 되고자 부단히 노력하고 있습니다. 또한, 축적된 기술과 Know-How를 기반으로 고객이 원하는 품질의 제품을 공급하고 고객이 필요한 기술자문을 수행하여 고객 만족을 위하여 최선의 노력을 다하고 있습니다.



QUALITY CERTIFICATION

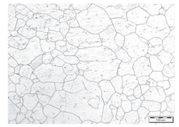
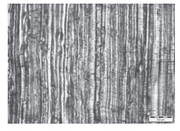
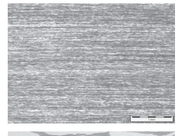
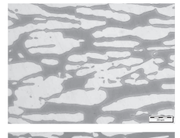
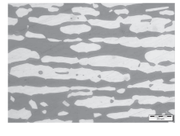
시스템/ 제품인증

품질경영시스템 ISO 9001(KSA)	환경경영시스템 ISO 14001(KSA)	안전보건경영시스템 ISO 45001 (KSA)	기업부설연구소인증 Certificate of Industrial R&D Institute (KOITA)	TUV PED & AD2000W0 인증 (TUV Rheinland)	JIS 일본산업규격표시인증 (KSA)	BIS (IS 6911) 인도산업표준규격

선급인증

ABS (American Bureau of Shipping) 미국 선급협회	LR (Lloyd's Register) 영국선급협회	CCS (China Classification Society) 중국 선급사	DNV-GL (Det Norske Veritas) 노르웨이선급
RINA (Registro Italiano Navale) 이탈리아 선급협회	BV (Bureau Veritas) 프랑스 선급협회	KR (Korea Register of Shipping) 한국 선급협회	NK (Nippon Kaiji Kyokai) 일본 해사협회

특별검사 고객의 요구에 따라 다양한 특별 검사를 수행하고 있습니다

A.G.S (Austenite Grain Size)	ASTM E112 JIS G0551 KS D0205	Intercept/ cross-circle	
Corrosion Resistance Test (Practice "A")	ASTM A262 JIS G0571 KS D0225	$H_2C_2O_4.2H_2O$	
Corrosion Resistance Test (Practice "B")	ASTM A262 JIS G0572 KS D0223	$H_2SO_4 + Fe_2(SO_4)_3$	
Corrosion Resistance Test (Practice "C")	ASTM A262 JIS G0573 KS D0221	65% HNO_3	
Corrosion Resistance Test (Practice "E")	ASTM A262 JIS G0575 KS 0223	$CuSO_4 + H_2SO_4$ + Copper shot	
Corrosion Resistance Test	ASTM G48 – A ASTM A923 – C(Duplex Grade)	6% $FeCl_3$	
Corrosion Resistance Test	ASTM A923 – A(Duplex Grade)	NaOH (ASTM E407Etchant No.98)	
Ferrite-Austenite Contents (Duplex Grade)	ASTM E1245 ASTM E562	NaOH (ASTM E407Etchant No.98)	

제품 사양 Products Specification

세계에서 인정받은 이름, DKC

스테인리스 스틸로 이루어지는 기술 혁신, DKC의 내일을 있게 하는 힘입니다.

PLATE

생산 제품 정보

구 분	범 위
제품 두께	4.75mm ~ 160mm
제품 폭	1,000mm ~ 3,500mm
제품 길이	2,000mm ~ 14,500mm
최대 단중	15,000kg [15Ton]

생산 납기 정보

· 주문 후 40일(304기준, 강종에 따라 다름)
· 원자재 보유분 : 발주 후 15일 이내
· 제품 보유분 : 즉납

중량

DKC 제품은 이론 중량으로 계산되어 고객에게 공급됩니다.
단, 수출품의 경우 Buyer 요구 시 실제 중량을 측정하여 공급할 수 있습니다.

· 실중량 : 실제 측정 중량
· 이론중량 : (두께 X 폭 X 길이) X 비중

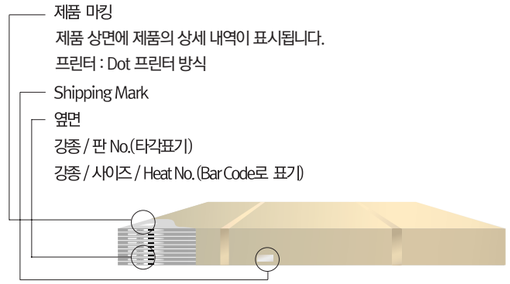
규 격	강	비 중(kg/㎥)
JIS G 4304	304/304L,321	7.93
	316/316L	7.98
ASTM/ASME/AISI/EN	All Grades	8.07

검사성적서

일반적인 주문의 경우 출고 시 “검사성적서”가 발행됩니다.
이와는 별도로 필요시에 공인된 인증기관에 의한 검사도 가능합니다.

포장

수출 제품은 기본적으로 포장 상태로 출고합니다.
국내 제품의 경우 고객의 요구에 따라 단식/복식 SKID 포장이 가능하며 이때 추가 비용이 발생합니다.



고객을 위한 소리 없는 노력, DKC

다양한 고객의 요구사항이 반영된 최상의 스테인리스 스틸 제품 공급을 위한 DKC의 소리없는 노력은 계속됩니다.

HR COIL

단위 : mm

구 분		두 께	폭	길 이	비 고
SHEET		3.0 ~ 12.7	1,000 ~ 2,000	1,000 ~ 13,000	
SKELP		3.0 ~ 12.7	30 ~ 2,000		
F/B	SLITTER	3.0 ~ 12.7	30 ~ 150	2,000 ~ 11,000	
	SHEARED	3.0 ~ 20.0	30 ~ 3,200	1,850 ~ 6,100	

CR COIL

단위 : mm

구 분		두 께	폭	길 이	비 고
SHEET	2B (400계)	0.25 ~ 3.0	1,000 ~ 1,219	600 ~ 6,000	
	2B (300계)	0.25 ~ 0.7	1,000 ~ 1,219	600 ~ 6,000	
		0.8 ~ 5.0	1,000 ~ 1,524	600 ~ 6,000	
	HL / N04	0.5 ~ 3.0	1,000 ~ 1,219	600 ~ 6,000	
	BA	0.25 ~ 1.5	1,000 ~ 1,219	600 ~ 6,000	
SKELP		0.25 ~ 3.0	30 ~ 1,524		
MINI SHEAR		0.25 ~ 2.5	150 ~ 800	200 ~ 3,000	

CPL(Coil polishing line)

단위 : mm

구 분		두 께	폭	길 이	비 고
COIL	HL / NO4 / NO3	0.3 ~ 3.0	500 ~ 1,550	Coil	

표면마감처리 Surface Finishes



No.2B

냉간압연후 열처리 산세척 또는
여기에 준하는 처리를 한 후
적당한 광택을 얻을 정도로
조질 냉간압연 한 것.
(No.2D에 비해 광택과 평탄도가
양호함)

용도
일반용도에 사용되는 대표적인
냉간압연 제품으로 거의 전 용도로
사용 됨.



No.8

상당한 광택 및 반사기능을 가진
연마 제품으로 800 Mesh 이상의
연마재로 Buff를 회전시켜
만들며 연마 흔적이 나타남.
(건식)

용도
건축용, 반사경, 압판대용,
장식용 등



No.4

KB L 6001(연마제 입도)의
규정에 따라 150 ~ 180번으로
연마한 것으로 No.3보다
연마상태가 미세함.

용도
건축용, 주방용품, 차량용,
의료기구, 식품설비 등



MR

고도의 광택 및 반사기능을 가진
연마 제품으로 1,000 Mesh
이상의 연마재로 Buff를
회전시켜 연속가공 연마한
제품으로 연마흔적이 거의 없음.

용도
건축용, 반사경, 압판대용,
장식용 등



BA

냉간압연 후 광휘 열처리를 한
제품으로 고도의 반사율 및
광택을 가짐.

용도
자동차부품, 가전제품,
주방용품, 장식품, 건축용 등



Dull

No.2B를 광택을 줄이고 표면이
미세한 요철로 된 Roll을 이용하여
요철을 생성시킨 제품.

용도
자동차 및 건축물 등의 내·외장재,
빛의 반사효과를 줄여야 하는 곳



HL

적당한 입도의 연마재를 사용하여
연속 연마무늬가 생기도록
연마한 제품.

용도
건축 내·외장재로 사용되는
일반적인 제품

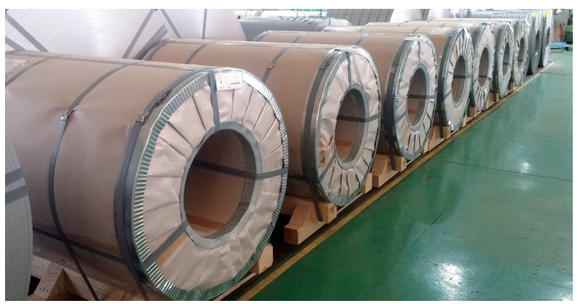
포장 기준 Packing Standard



Sheet 포장



Skelp 포장



Coil 포장

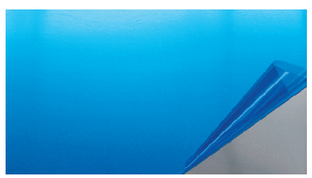
COATING TYPE



PVC-White
특성 강한 접착력, 내후성, 내열성
용도 ROLL FORMING



PE-투명
특성 가공성, 고광택용
용도 SHINK BOWL, 2종 양식지



PE-Blue
특성 원가측면에서 유리, 단순 표면보호
용도 경가공용

화학 성분 & 기계적 특성
Chemical Composition & Mechanical Properties

ASTM A240/240M, ASME SA240/240M

화학 성분

Austenite 계

Grade	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N	Cu	Other
SUS303	≤ 0.15	≤ 1.00	≤ 2.00	≤ 0.200	≤ 0.15	17.00 ~ 19.00	8.00 ~ 10.11				
SUS304	≤ 0.08	≤ 1.00	≤ 2.00	≤ 0.045	≤ 0.03	18.00 ~ 20.00	8.00 ~ 10.50				
SUS304L	≤ 0.03	≤ 1.00	≤ 2.00	≤ 0.045	≤ 0.03	18.00 ~ 20.00	9.00 ~ 13.00				
SUS304LN	≤ 0.03	≤ 1.00	≤ 2.00	≤ 0.045	≤ 0.03	17.00 ~ 19.00	8.50 ~ 11.50		0.12 ~ 0.22		
SUS304N1	≤ 0.08	≤ 1.00	≤ 2.50	≤ 0.045	≤ 0.03	18.00 ~ 20.00	7.00 ~ 10.50		0.10 ~ 0.25		
SUS304N2	≤ 0.08	≤ 1.00	≤ 2.50	≤ 0.045	≤ 0.03	18.00 ~ 20.00	7.00 ~ 10.50		0.15 ~ 0.30		Nb ≥ 0.15
SUS309S	≤ 0.08	≤ 1.00	≤ 2.00	≤ 0.045	≤ 0.03	22.00 ~ 24.00	12.00 ~ 15.00				
SUS310S	≤ 0.08	≤ 1.5	≤ 2.00	≤ 0.045	≤ 0.03	24.00 ~ 26.00	19.00 ~ 22.00				
SUS315J1	≤ 0.08	0.05 ~ 2.50	≤ 2.00	≤ 0.045	≤ 0.03	17.00 ~ 20.50	8.50 ~ 11.50	0.50 ~ 1.50			
SUS316	≤ 0.08	≤ 1.00	≤ 2.00	≤ 0.045	≤ 0.03	16.00 ~ 18.00	10.00 ~ 14.00	2.00 ~ 3.00			
SUS316L	≤ 0.03	≤ 1.00	≤ 2.00	≤ 0.045	≤ 0.03	16.00 ~ 18.00	12.00 ~ 15.00	2.00 ~ 3.00			
SUS316LN	≤ 0.03	≤ 1.00	≤ 2.00	≤ 0.045	≤ 0.03	16.50 ~ 18.50	10.50 ~ 14.50	2.00 ~ 3.00	10.12 ~ 0.22		
SUS316N	≤ 0.08	≤ 1.00	≤ 2.00	≤ 0.045	≤ 0.03	16.00 ~ 18.00	10.00 ~ 14.00	2.00 ~ 3.00	10.10 ~ 0.22		
SUS316Ti	≤ 0.08	≤ 1.00	≤ 2.00	≤ 0.045	≤ 0.03	16.00 ~ 18.00	10.00 ~ 14.00	2.00 ~ 3.00			≥ Ti5xC
SUS317	≤ 0.08	≤ 1.00	≤ 2.00	≤ 0.045	≤ 0.03	18.00 ~ 20.00	11.00 ~ 15.00	3.00 ~ 4.00			
SUS317L	≤ 0.03	≤ 1.00	≤ 2.00	≤ 0.045	≤ 0.03	18.00 ~ 20.00	11.00 ~ 15.00	3.00 ~ 4.00			
SUS317LN	≤ 0.03	≤ 1.00	≤ 2.00	≤ 0.045	≤ 0.03	18.00 ~ 20.00	11.00 ~ 15.00	3.00 ~ 4.00	0.10 ~ 0.22		
SUS321	≤ 0.08	≤ 1.00	≤ 2.00	≤ 0.045	≤ 0.03	17.00 ~ 19.00	9.00 ~ 13.00			≥ Ti5xC	
SUS347	≤ 0.08	≤ 1.00	≤ 2.00	≤ 0.045	≤ 0.03	17.00 ~ 19.00	19.00 ~ 13.00	-		Nb10xC% 이상	

Ferrite 계

Grade	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N	Cu	Other
430	≤ 0.12	≤ 0.75	≤ 1.00	≤ 0.040	≤ 0.03	16.00 ~ 18.00					
430J1L	≤ 0.25	≤ 1.00	≤ 1.00	≤ 0.040	≤ 0.03	16.00 ~ 20.00			≤ 0.025		Ti, Nb, Zr 8x(C%+N%) ~ 0.80 Cu 0.3~0.8
436L	≤ 0.025	≤ 1.00	≤ 1.00	≤ 0.040	≤ 0.03	16.00 ~ 20.00		0.75 ~ 1.50	≤ 0.025		
SUH409L	FQFW0218										
POS429EM	FQET0631										
POS444LM	FQECO267A										
POS441	FQCD0079B										
POS439	FQFR0469										
444	≤ 0.025	≤ 1.00	≤ 1.00	≤ 0.040	≤ 0.03	17.00 ~ 20.00		1.75 ~ 2.50	≤ 0.025		

Duplex 계

Grade	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N	Cu	Other
SUS329J1	≤ 0.08	≤ 1.00	≤ 1.50	≤ 0.040	≤ 0.03	23.00 ~ 28.00	3.00 ~ 6.00	1.00 ~ 3.00	-		-
SUS329J3L	≤ 0.03	≤ 1.00	≤ 2.00	≤ 0.040	≤ 0.03	21.00 ~ 24.00	4.50 ~ 6.50	2.50 ~ 3.50	0.08 ~ 0.20		
SUS329J4L	≤ 0.03	≤ 1.00	≤ 1.50	≤ 0.040	≤ 0.03	24.00 ~ 26.00	5.50 ~ 7.50	2.50 ~ 3.50	0.08 ~ 0.20		

기계적 특성

Austenite 계

Grade	Y SO.2 (Min)	TS (Min)	EL A50 (Min)	HRB Max	HRC Max	HB Max
	Mpa	Mpa	%			
SUS303	205	520	35	90		
SUS304	205	520	40	90		187
SUS304L	175	480	40	90		187
SUS304LN	245	550	40	95		217
SUS304N1	275	550	35	95		217
SUS304N2	345	690	35	100		248
SUS309S	205	520	40	90		187
SUS310S	205	520	40	90		187
SUS315J1	205	520	40	90		187
SUS316	205	520	40	90		187
SUS316L	175	480	40	90		187
SUS316LN	245	550	40	95		217
SUS316N	275	550	35	95		217
SUS316Ti	205	520	40	90		187
SUS317	205	520	40	90		187
SUS317L	175	480	40	90		187
SUS317LN	245	550	40	95		217
SUS321	205	520	40	90		187
SUS347	205	520	40	90		187

Duplex 계

Grade	Y SO.2 (Min)	TS (Min)	EL A50 (Min)	HRB Max	HRC Max	HB Max
	Mpa	Mpa	%			
SUS329J1	390	590	18		29	
SUS329J3L	450	620	18		32	302
SUS329J4L	450	620	18		32	302

제품치수허용공차 Tolerance of Dimension

ASTM A480/480M, ASME SA480/480M

후판

두께

Inch-Pound 단위 : Inch (mm)				
두 께 (T)	폭(W)			
	W ≤ 84 [2,134]	84 [2,134] < W ≤ 120 [3,048]	120 [3,048] < W ≤ 144 [3,658]	144 [3,658] < W
	허용공차			
T < 3/16 [4.76]	0.055 [1.35]	0.070 [1.78]	-	-
3/16 [4.76] ≤ T < 3/8 [9.52]	0.045 [1.14]	0.050 [1.27]	0.085 [2.16]	-
3/8 [9.52] ≤ T < 3/4 [19.05]	0.055 [1.40]	0.060 [1.52]	0.085 [2.16]	0.090 [2.29]
3/4 [19.05] ≤ T < 1 [25.40]	0.060 [1.52]	0.065 [1.65]	0.085 [2.16]	0.100 [2.54]
1 [25.40] ≤ T < 2 [50.80]	0.070 [1.78]	0.075 [1.90]	0.095 [2.41]	0.115 [2.92]
2 [50.80] ≤ T < 3 [76.20]	0.125 [3.20]	0.150 [3.80]	0.175 [4.45]	0.200 [5.08]
3 [76.20] ≤ T < 4[101.6]	0.150 [3.81]	0.160 [4.06]	0.200 [5.08]	0.225 [5.72]
4 [101.6] ≤ T < 6 [152.4]	0.180 [4.57]	0.200 [5.08]	0.335 [8.50]	0.355 [9.02]
6 [152.4] ≤ T < 48 [203.2]	0.235 [6.00]	0.255 [6.48]	0.355 [9.02]	0.435 [11.0]
8 [203.2] ≤ T < 10 [254.0]	0.315 [8.00]	0.335 [8.50]	0.435 [11.0]	0.550 [14.0]
Under Tolerance	-0.010 [-0.25]			

SI 단위 (mm)				
두 께 (T)	폭(W)			
	W < 2,100	2,100 ≤ W < 3,000	3,000 ≤ W < 3,600	3,600 ≤ W
	허용공차			
T < 5	1.35	1.75	-	-
5 ≤ T < 8	1.15	1.30	2.15	-
8 ≤ T < 10	1.15	1.30	2.15	-
10 ≤ T < 20	1.40	1.55	2.15	2.30
20 ≤ T < 25	1.55	1.65	2.15	2.55
25 ≤ T < 50	1.80	1.90	2.40	2.95
50 ≤ T < 75	3.20	3.80	4.45	5.10
75 ≤ T < 100	3.75	4.00	5.00	5.70
100 ≤ T < 150	4.50	5.00	8.50	9.00
150 ≤ T < 200	6.00	6.50	9.00	11.00
200 ≤ T < 250	8.00	8.50	11.00	14.00
Under Tolerance	-0.30			

길이

Inch-Pound 단위 : Inch [mm]		SI 단위 (mm)	
길 이 (L)	허용공차	길 이 (L)	허용공차
L < 160 [4,064]	3/4 [19.1]	L < 4,000	20
160 [4,064] ≤ L < 240 [6,096]	1 1/4 [31.8]	4,000 ≤ L < 6,000	30
240 [6,000] ≤ L < 315 [8,000]	1 5/8 [41.3]	6,000 ≤ L < 8,000	40
315 [8,000] ≤ L < 394 [10,008]	2 [50.8]	8,000 ≤ L < 10,000	50
394 [10,008] ≤ L < 590 [15,000]	2 1/4 [57.2]	10,000 ≤ L < 15,000	75
590 [15,000] ≤ L < 790 [20,066]	2 1/4 [57.2]	15,000 ≤ L < 20,000	100
Under Tolerance	-1/4 in. [-6.35]	Under Tolerance	0

평탄도

Inch-Pound 단위 : Inch [mm]		SI 단위 (mm)		
두 께	허용치	두 께	허용치	
T < 1/4[6.35]	7/16 [11]	T < 5	10	제품 길이가 914mm 미만일 경우 두께, 폭에 상관 없이 평탄도 허용치는 6.4mm 이하임.
1/4 [6.35] ≤ T < 3/8 [9.52]	3/8 [9.5]	5 ≤ T < 10	9.7	
3/8 [9.52] ≤ Tt < 1/2 [12.70]	5/16 [7.9]	10 ≤ T < 15	7.9	
1/2 [12.70] ≤ T < 3/4 [19.05]	5/16 [7.9]	15 ≤ T < 20	7.9	
3/4 [19.05] ≤ T < 1 [25.40]	5/16 [7.9]	20 ≤ T < 25	7.9	
1 [25.40] ≤ T4 [101.60]	1/4 [6.4]	25 ≤ T < 50	6.4	
4 [101.60] ≤ T	1/4 [6.4]	50 ≤ T < 150	6.4	

열간압연

두께

Inch-Pound 단위 : Inch [mm]			SI 단위 (mm)		
두 께	W ≤ 60 [1,525]	W > 60 [1,525]	두 께	W ≤ 1,500	W > 1,500
T ≤ 0.072 [183]	0.006 [0.15]	0.009 [0.22]	T < 2.00	0.18	0.25
0.072 [183] < T ≤ 0.083 [2.11]	0.007 [0.18]	0.010 [0.25]	2.00 ≤ T < 2.25	0.20	0.27
0.083 [2.11] < T ≤ 0.098 [2.49]	0.008 [0.20]	0.011 [0.27]	2.25 ≤ T < 2.50	0.23	0.30
0.098 [2.49] < T ≤ 0.114 [2.90]	0.009 [0.23]	0.012 [0.30]	2.50 ≤ T < 3.00	0.25	0.33
0.114 [2.90] < T ≤ 0.130 [3.30]	0.011 [0.27]	0.013 [0.33]	3.00 ≤ T < 3.50	0.30	0.33
0.130 [3.30] < T ≤ 0.145 [3.68]	0.012 [0.30]	0.013 [0.33]	3.50 ≤ T < 5.00	-0.25, +0.47	-0.25, +0.51
0. 145 [3.68] < T ≤ 0.1875 [4.76]	0.013 [0.33]	0.014 [0.35]	5.00 ≤ T < 6.00	-0.25, +0.51	-0.25, +0.51
0.1875 [4.76] < T ≤ 0.250 [6.35]	-0.010 [0.25], +0.020 [0.50]	-0.010 [0.25], +0.020 [0.50]	6.00 ≤ T < 8.00	-0.25, +0.75	-0.25, +0.75
0.250 [6.35] < T ≤ 0.3125 [7.94]	-0.010 [0.25], +0.022 [0.55]	-0.010 [0.25], +0.022 [0.55]	-	-	-
0.3125 [7.94] ≤ T	-0.010 [0.25], +0.030 [0.75]	-0.010 [0.25], +0.030 [0.75]	-	-	-

폭

Inch-Pound 단위 : Inch [mm]			SI 단위 (mm)		
구 분	조정된 edge에 대한 폭 허용공차		구 분	조정된 edge에 대한 폭 허용공차	
두 께 (T)	폭 (W)	최대 허용공차	두 께 (T)	폭 (W)	최대 허용공차
T < 3/16 [4.76]	W < 48 [1,219]	1/16 [1.59]	T < 5.00	W < 1,200	2
	48 [1,219] ≤ W	1/4 [6.35]		W ≥ 1,200	6
3/16 [4.76] ≤ T < 3/8 [9.50]	W < 48 [1,219]	5/32 [3.97]	5.00 < T ≤ 10.00	W < 1,200	4
	48 [1,219] ≤ W	3/8 [9.50]		W ≥ 1,200	9
3/8 [9.50] < T	W < 48 [1,219]	1/4 [6.35]	10.00 < T	W < 1,200	6
	48 [1,219] ≤ W	7/16 [11.1]		W ≥ 1,200	12
Under Tolerance	0		Under Tolerance	0	

길이

Inch-Pound 단위 : Inch [mm]			SI 단위 (mm)		
두 께 (T)	길 이 (L), ft (mm)	최대 허용공차	두 께 (T)	길 이 (L)	최대 허용공차
T < 3/16 [4.76]	L ≤ 10 [3,048]	1/4 [6.35]	0 < T	L < 3,000	12
	10 [3,048] < L ≤ 20 [6,096]	1/2 [12.7]			
3/16 [4.76] ≤ T < 3/8 [9.50]	L ≤ 10 [3,048]	1/2 [12.7]		3,000 ≤ L < 6,000	0.005 x L
	10 [3,048] < L ≤ 20 [6,096]	5/8 [15.9]			
Under Tolerance	0		Under Tolerance	0	

냉간압연

두께

Inch-Pound 단위 : Inch [mm]				SI 단위 (mm)			
두께 (T)	W < 40 [1,000]	40 [1,000] < W ≤ 50 [1,300]	50 [1,300] < W ≤ 84 [2,100]	두께 (T)	W ≤ 1,000	1000 < W ≤ 1,300	1300 < W ≤ 2,100
0.012 [0.30]	0.001 [0.030]	-	-	0.30	0.03	-	-
0.016 [0.40]	0.0015 [0.04]	0.0015 [0.04]	-	0.40	0.04	0.04	-
0.020 [0.50]	0.0015 [0.04]	0.0015 [0.04]	-	0.50	0.05	0.05	-
0.024 [0.60]	0.002 [0.05]	0.002 [0.05]	-	0.60	0.05	0.05	-
0.032 [0.80]	0.002 [0.05]	0.002 [0.05]	-	0.80	0.05	0.05	-
0.040[1.00]	0.0025 [0.06]	0.0025 [0.06]	0.003 [0.08]	1.00	0.06	0.06	0.07
0.047 [1.20]	0.003 [0.08]	0.003 [0.08]	0.003 [0.08]	1.20	0.08	0.08	0.08
0.059[1.50]	0.003 [0.08]	0.003 [0.08]	0.004 [0.10]	1.50	0.08	0.08	0.10
0.079 [2.00]	0.004 [0.10]	0.004 [0.10]	0.0045 [0.11]	2.00	0.10	0.10	0.11
0.098 [2.50]	0.004 [0.10]	0.004 [0.10]	0.005 [0.13]	2.50	0.10	0.11	0.13
0.118 [3.00]	0.005 [0.13]	0.005 [0.13]	0.006 [0.15]	3.00	0.13	0.13	0.15
0.157 [4.00]	0.007 [0.17]	0.007 [0.17]	0.007 [0.17]	4.00	0.17	0.17	0.17
0.197 [5.00]	0.007 [0.17]	0.007 [0.17]	0.0075 [0.19]	5.00	0.17	0.17	0.19
0.236 [6.00]	0.007 [0.17]	0.008 [0.20]	0.009 [0.23]	6.00	0.17	0.20	0.23
0.3125 [8.00]	0.007 [0.17]	0.009 [0.23]	0.010 [0.25]	8.00	0.17	0.22	0.25

폭

Inch-Pound 단위 : Inch [mm]							SI 단위 (mm)					
두께구분 / 폭 구분	W ≤ 6 [150]	6[125]<W≤12[300]	12[300]<W≤24[600]	24[600]<W≤48[1,200]	48[1,000] ≤ W		두께구분 / 폭 구분	W ≤ 125	125 < W ≤ 250	250 < W ≤ 600	600 < W ≤ 1,000	1,000 < W ≤ 2,100
0.040[1.00]	0.02 [0.5]	0.02 [0.5]	0.03 [0.7]	1/16 [1.6]	1/8 [3.2]		1	0.5	0.5	0.7	1.5	2.0
0.059 [1.50]	0.03 [0.7]	0.03 [0.7]	0.04 [1.0]	1/16 [1.6]	1/8 [3.2]		1.5	0.7	0.7	1.0	1.5	2.0
0.098 [2.50]	0.04 [1.0]	0.04 [1.0]	0.05 [1.2]	1/16 [1.6]	1/8 [3.2]		2.5	1.0	1.0	1.2	2.0	2.5
0.138 [3.50]	0.05 [1.2]	0.05 [1.2]	0.06 [1.5]	1/16 [16]	1/8 [3.2]		3.5	1.2	1.2	1.5	3.0	3.0
0.3125 [8.00]	0.08 [2.0]	0.08 [2.0]	0.08 [2.0]	0.16 [4.0]	0.16 [4.0]		8.0	2.0	2.0	2.0	4.0	4.0
Under Tolerance	0						Under Tolerance	0				

길이

Inch-Pound 단위 : Inch [mm]			SI 단위 (mm)		
두 께 (T)	길 이 (L), ft (mm)	최대 허용공차	두 께 (T)	길 이 (L)	최대 허용공차
0 < T	L ≤ 6 [1,830]	3/16 [4.8]	0 < T	L ≤ 2,000	0
	6 [1,830] < L	0.03 x L [0.0025 x L]		2,000 < L	0.0025 x L
Under Tolerance	0		Under Tolerance	0	

제품치수허용공차 Tolerance of Dimension

CR

두께 허용차 _ 특별한 지정이 없는 한 〈표 1〉에 따르며 지정한 경우에는 〈표 2〉에 따릅니다.
단, 두께 측정위치는 가장자리부터 Mill Edge는 25mm 이상, Slit Edge는 15mm 이상 내측의 임의의 점으로 합니다.
또 압연의 처음과 끝의 불안정 부분에는 적용하지 않습니다.

[표 1] 단위 : mm

Thickness	Width(W)	
	W 〈 1,250	1250 ≤ W 〈 1,600
0.30 ≤ T 〈 0.60	±0.05	±0.08
0.60 ≤ T 〈 0.80	±0.07	±0.09
0.80 ≤ T 〈 1.00	±0.09	±0.10
1.00 ≤ T 〈 1.25	±0.10	±0.12
1.25 ≤ T 〈 1.60	±0.12	±0.15
1.60 ≤ T 〈 2.00	±0.15	±0.17
2.00 ≤ T 〈 2.50	±0.17	±0.20
2.50 ≤ T 〈 3.00	±0.22	±0.25

[표 2] 단위 : mm

Thickness	Width(W)					
	W 〈 160	160 ≤ W 〈 250	250 ≤ W 〈 400	400 ≤ W 〈 630	630 ≤ W 〈 1,000	1,000 ≤ W 〈 1,250
0.10 ≤ T 〈 0.16	±0.015	±0.020	-	-	-	-
0.16 ≤ T 〈 0.25	±0.020	±0.025	±0.030	±0.030	-	-
0.25 ≤ T 〈 0.40	±0.025	±0.030	±0.035	±0.035	±0.038	±0.038
0.40 ≤ T 〈 0.60	±0.035	±0.040	±0.040	±0.040	±0.040	±0.040
0.60 ≤ T 〈 0.80	±0.040	±0.045	±0.045	±0.045	±0.05	±0.05
0.80 ≤ T 〈 1.00	±0.040	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.06
1.00 ≤ T 〈 1.25	±0.05	±0.05	±0.05	±0.06	±0.06	±0.07
1.25 ≤ T 〈 1.60	±0.05	±0.06	±0.06	±0.06	±0.07	±0.08
1.60 ≤ T 〈 2.00	±0.06	±0.07	±0.08	±0.08	±0.09	±0.10
2.00 ≤ T 〈 2.50	±0.07	±0.08	±0.08	±0.09	±0.10	±0.11
2.50 ≤ T 〈 3.00	±0.08	±0.09	±0.09	±0.10	±0.11	±0.12

폭 허용차 _ 특별한 지정이 없는 한 강대(대강포함)는 〈표 3〉에 따르며, 강판은 〈표 4〉에 따릅니다.
특별한 지정이 없는 경우에는 〈표 5〉에 따릅니다.

[표 3] 단위 : mm

EDGE	Width(W)			
	W 〈 400	400 ≤ W 〈 630	630 ≤ W 〈 1,000	1000 ≤ W 〈 1,524
MILL EDGE	+10	+20	+25	+30
	0	0	0	0
SLIT EDGE	+5	+5	+5	+5
	0	0	0	0

[표 4] 단위 : mm

Length	Width(W)
L ≤ 3,500	+5
	0
3,500 〈 L ≤ 6,000	+15
	0
L 〉 6,000	+20
	0

[표 5] 단위 : mm

Thickness	Width(W)				
	W 〈 160	160 ≤ W 〈 250	250 ≤ W 〈 400	400 ≤ W 〈 630	630 ≤ W 〈 1,000
T 〈 0.60	±0.15	±0.20	±0.25	±0.30	±0.50
0.60 ≤ T 〈 1.00	±0.20	±0.25	±0.25	±0.30	±0.50
1.60 ≤ T 〈 1.60	±0.20	±0.30	±0.30	±0.40	±0.60
1.60 ≤ T 〈 2.50	±0.25	±0.35	±0.35	±0.50	±0.70
2.50 ≤ T 〈 3.00	±0.30	±0.40	±0.40	±0.50	±0.80

길이 허용차 _ 강판의 길이 허용치는 〈표 6〉에 따릅니다.

[표 6] 단위 : mm

Length(L)		
L ≤ 3,500	3,500 〈 L ≤6,000	L 〉 6,000
+10	+15	+5
0	0	0

지속가능경영 환경경영 / 사회공헌활동

미래를 위해 함께하는 기업을 만들어 가고 있습니다.

DKC는 기본과 원칙에 충실한 기업문화를 바탕으로 기본과 원칙을 지켜가며 외부환경의 변화에 앞서 대처하는 기업,
고객 · 지역사회와 상생하며 발전하는 기업. 환경과 기업, 그리고 사회가 조화를 이루는 아름다운 세상을 꿈꿉니다.
DKC의 모든 구성원은 정도경영, 환경친화경영, 고객만족경영, 기술중심경영을 실천하며 대한민국 산업의 역사를
새로 쓰고 있습니다.

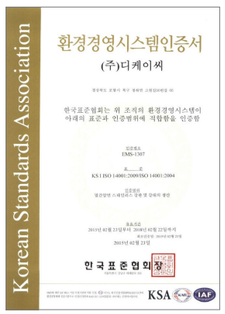




녹색환경경영

오늘의 녹색경영이 내일을 푸르게 만듭니다.

최근 국제적인 환경규제에 대한 대응 여부가 철강산업의 경쟁력 확보에 중요한 변수로 부상함에
따라 DKC는 환경경영을 '핵심 경영 요소'로 삼고 전사적인 노력을 기울이고 있습니다.
이에 따라 ISO 14001 인증을 획득하고, 직원들에 대한 지속적인 교육을 통해 환경경영에 대한
인식을 제고시키고 있으며 포항산업과학연구원과 정기적인 기술교류를 통해 청정생산 기술을
지속해서 개발해 나가고 있습니다.



환경경영시스템인증서
ISO 14001

사회공헌활동

'함께'라는 목표를 위해 적극적인
사회공헌활동을 펼치고 있습니다.

매년 임직원들의 뜻을 모아 어린이재단에 기부를 해오고 있으며, 사업장 인근 지역 소외계층과
불우이웃을 돕기 위한 성금 모금 및 사랑의 쌀 전달 등 더불어 살기 위한 다양한 사회공헌 활동을
진행하고 있습니다. 또한 2007년 11월 일묵장학재단을 설립하여 고등학교에서 대학원까지
매년 우수학생 등에게 장학금을 전달하고 있습니다.



We are the Global Best DKC

종합 스테인리스 스틸의 세계적인 전문기업으로 발돋움 하겠습니다.

Network

포항본사/공장
경북 포항시 북구 청하면 고현길98번길 66
TEL. 054-232-3120 FAX. 054-232-3122

화성공장
경기도 화성시 팔탄면 노하길 115
TEL. 031-351-4267 FAX. 031-352-4265

서울사무소
서울 영등포구 여의대로 24 전경련회관 36층
TEL. 02-3016-2800 FAX. 02-2631-6022

부산사무소
부산광역시 사상구 대동로 303 부산디지털밸리 912호
TEL. 051-315-9122 FAX. 051-315-9126

부산물류센터
부산광역시 사상구 새벽로 30
TEL. 051-315-9127 FAX. 051-315-9129

시화물류센터
경기도 시흥시 엠티브이북로 319
TEL. 031-434-1292 FAX. 031-434-1294

일본법인
10F, NISSO24 BLDG., 2-2 AKASAKA 3-CHOME,
MINATO-KU, TOKYO, JAPAN 107-0052
TEL. 81-3-3568-2423 FAX. 81-3-5573-5723