



PLAN HISTORY

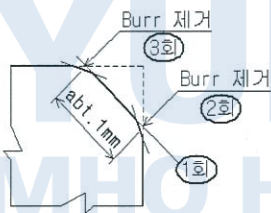
DATE	REV. NO.	DESCRIPTION	DRAWN	CHKD	APPRD
2002.07.08	0	제작용으로 도면 작성, 배포함-적용호선: 8020/8021.	최민수	최재영	박성범

* NOTE


보호 도장 기능기준(Performance Standard for Protective Coating)관련 모든 모서리를 "RC" 처리 할 것.

- RC GRINDING DETAIL : 1 PASS GRINDING + BURR 제거(SMOOTH GRINDING)

WEATHER 의장품 그라인딩(RC)


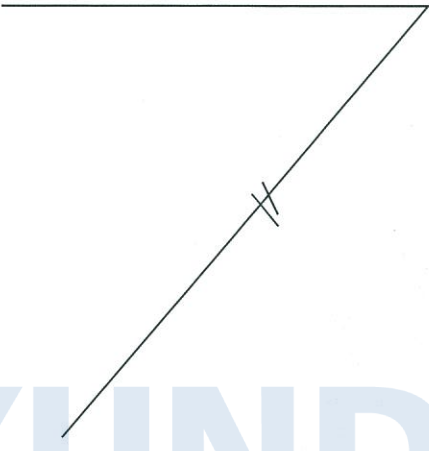


(표지 포함 7 매)

DEP'T B124	SHIP NO. 8020/8021	SHIP TYPE 158,000 DWT CLASS CRUDE OIL CARRIER
TEL. 2932	SAMHO SHIP DESIGN OFFICE 전 장 선 실 설 계 부	PURCHASE ORDER SPECIFICATION FOR
APPROVED BY <u>S. B. PARK (박 성 범)</u>		VERTICAL LADDER
CHECKED BY <u>J. Y. CHOI (최 재 영)</u>		
DRAWN BY <u>M. S. CHOI (최 민 수)</u>		
 HYUNDAI SAMHO HEAVY INDUSTRIES CO., LTD. SAMHO SHIPYARD, KOREA		DWG NO. H11C0F30596A-0
		P.O.R NO. R10



p-1

		PLAN HISTORY				SHIP NO. 8020/8021			
						DWG. NO. H11C0F30596A-0			
DATE	REV. NO.	DESCRIPTION				DRAWN	CHECKED	APPROVED	
									
HYUNDAI SAMHO HEAVY INDUSTRIES									
PAINTING SPEC.								PAINT SUPPLIER	
PAINT'G SYMBOL	PAINT ITEM OR AREA	MATERIAL	SHOP PRIMER	표면 처리	BRAND NAME OF PAINT AND ITS COLOR SHADE			D.F.T (μ)	REMARK
UH	VERTICAL LADDER	STEEL	NS	T3	1	EP 1760	GREY 1135	100	
					2	UNY MARINE HS	IVORY Z820	60	
외주 MAKER PAINT 시공 범위	ITEM	IN SIDE & OUT SIDE				IN SIDE	OUT SIDE		
	VERTICAL LADDER	FINAL	SHOP PRIMER	PRIMER					
		O							

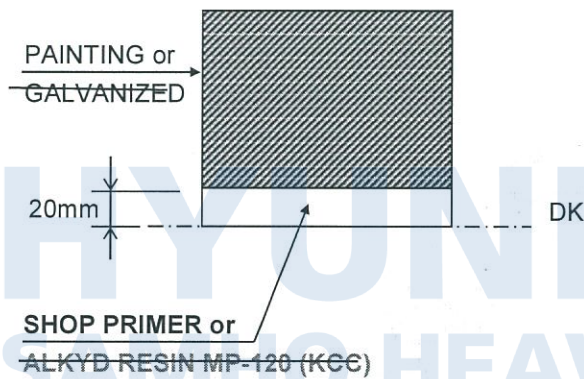


製作仕様書(외주구매용)

SHIP NO.	8020/8021
POR NO.	H11C0F30596A-0

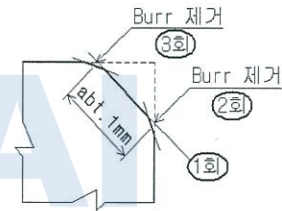
1. GALV 두께 : HOT DIP GALV 80~120 μ . (단, BOLT/NUT류는 45~65 μ)
2. GREASE NIPPLE은 FULL GREASING하고 규정한 고무 CAP을 씌울 것.
3. SS400 이 아닌 재질의 BOLT/NUT는 재질을 PUNCHING 할 것.
4. 도장 : 유청 PAINTING SPEC.에 준하되 특히 DECK에 취부되는 끝단부 20 mm 까지는 INORGANIC SHOP PRIMER 15 μ (IZ 182) 시공 할 것.
5. HOT DIP GALV'D : DECK에 설치되는 부위는 끝단에서 20 mm 까지는 ALKYD RESIN MP-120(KCC) COATING 하여 도금이 되지 않도록 할 것. (아래 그림 참조)

(NO. 4 & 5번 해당)



PSPC 관련 (NO. 4 & 6번 해당)

WEATHER 의장품 그라인딩(RC)



6. 보호도장성능기준(PSPC)관련 외부에 설치되는 모든 철의장품 모서리를 "RC" 처리 할 것.
7. 납품시 P.O.R SHEET와 유청도를 첨부하여 Q.C 검사를 받을 것.
8. MAKER CERTIFICATE(특수재료는 MILL SHEET)를 첨부 할 것.
9. 무도장으로 입고되는 품목으로서 그 품목의 일부분이 도금이되어 있을 경우는 SHOP BLASTING 으로부터 도금부분이 훼손되지 않도록 보호 MASKING 하여 입고 할 것.
(단, 도금표면에 다시 PAINTING하는 경우는 제외됨)
10. 의장품 자재 PALLET 고박용 번선 및 고박 ITEM에 대한 묶음 WIRE(철사)는 필히 부식 방지용 COATING WIRE를 사용하여 입고시킬 것.
11. 납품시 하기와 같은 TAG를 식별하기 쉬운 위치에 적의 부착하여 입고 할 것.
 - 1) 용접선 있는 자재는 용접선 부근 50mm 이내 PAINT MARKER 마킹 적용
(설치 후 은폐 도장작업 쉽게 하기 위함)
 - 2) 용접선 없는 자재는 자재 인식표(TAG) 또는 안티 울트라테이프에 마킹 후 부착
(자재 TAG 및 안티 울트라테이프 제거는 선실생산 1,2부에서 실시함)
 - 3) 적용대상 : 강재로 제작되는 모든 철의장품
 - 4) MARKING 방법 : SHIP NO., BLOCK NO., POR NO., SEQ NO., MARK(PC'S) NO.

[illegible]



P-4



VERTICAL LADDER (TYPE-A1)

SHIP NO.

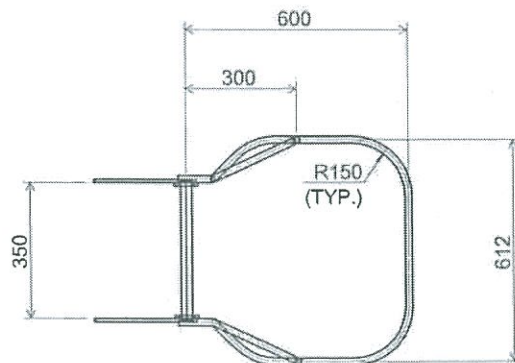
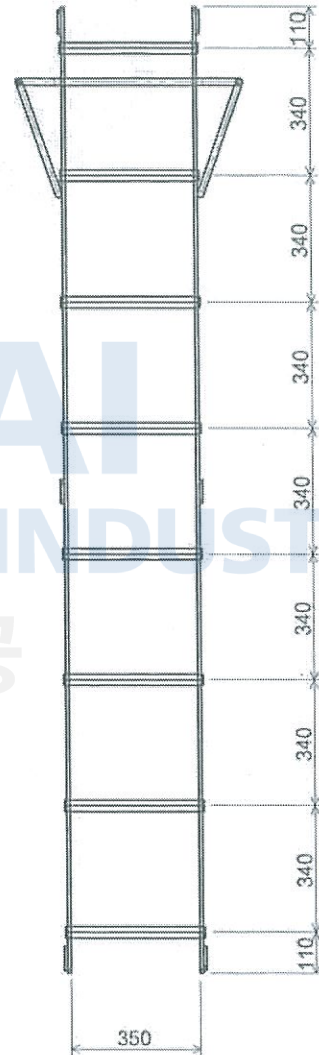
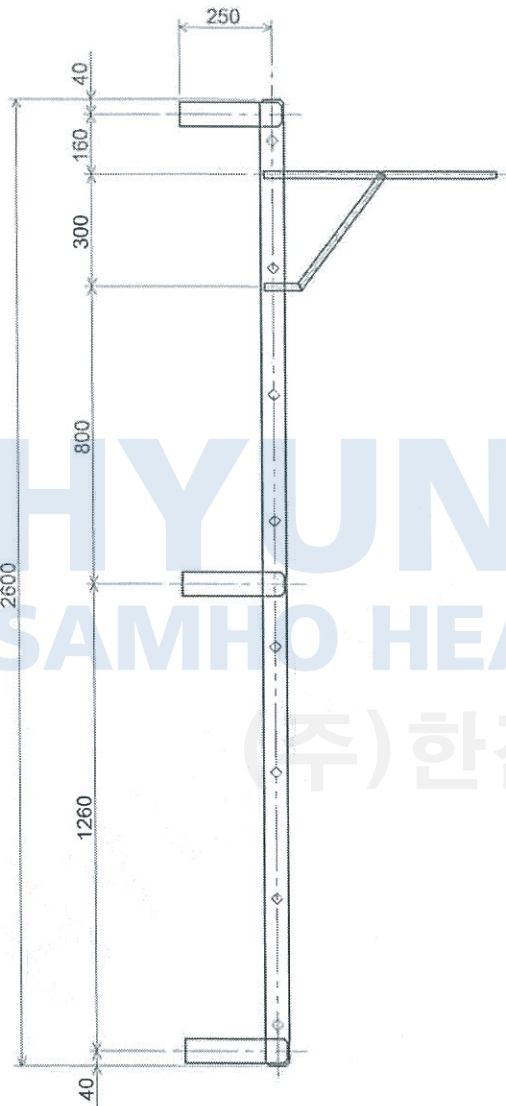
8020/8021

DWG NO.

H11C0F30596A-0

제작수량 : AVL001 : 1SET/SHIP

AVU02 : 1SET/SHIP



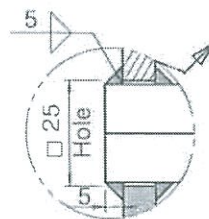
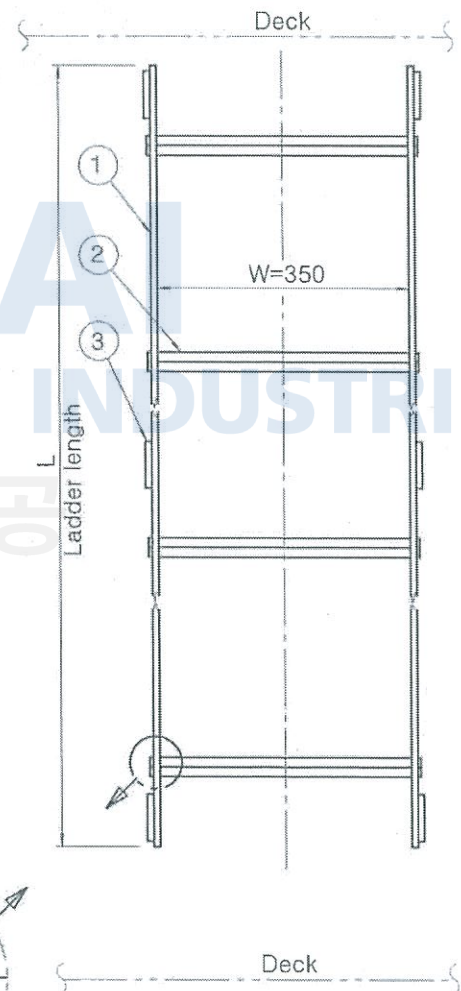
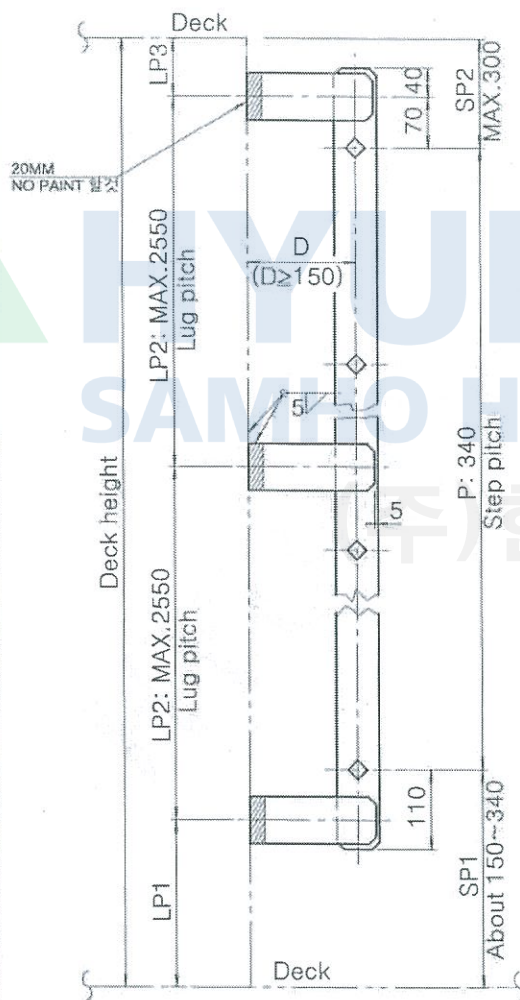
A8020-POR-R10-01

P-5

	SECTION 3. LADDER		HS NO.	7161	47
			REV. DATE		

3. Vertical Ladder (Type-A1)

No.	Description	Size	Material	Weight	Remark
1	Side frame	65x9t F.BAR	SS400 or SS275	4.59 kg/m	Painted
2	Step	22 SQ. BAR	SS400 or SS275	3.80 kg/m	Painted
3	Lug	65x9t F.BAR	SS400 or SS275	4.59 kg/m	Painted



Note

1.Application : Around deck house

A8020-POR-R10-SB-DR-047

(2017)
P-6

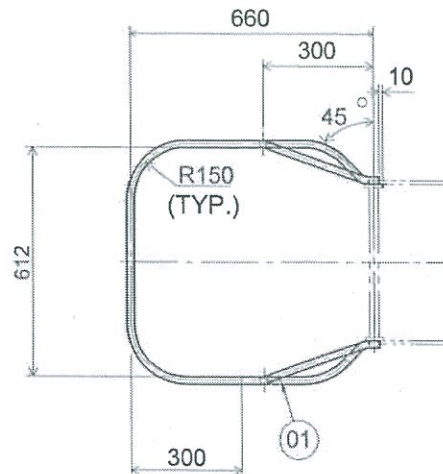
SECTION 3. LADDER

3. Vertical Ladder (Type-A1, Safety hoop, cage)

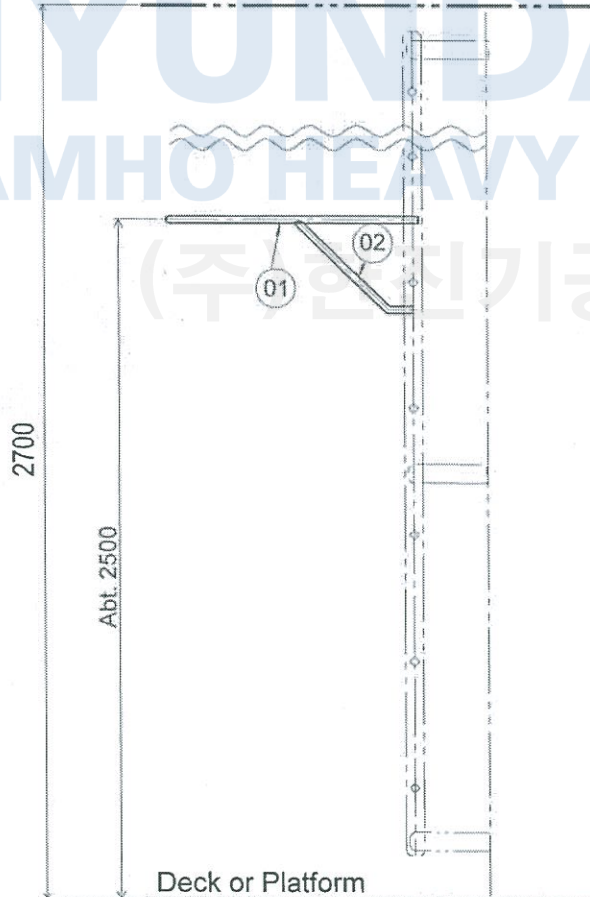
HS NO.

REV.
DATE

*Application: AVL001, AVU02

Notesafety hoop : $\geq 2,500$ and $< 4,500$

Deck or Platform



ASSD-SB-DR-047-C1

No.	Description	Spec.	Mat'l	Q'ty	Weight(Kg)	Remark
02	Support for safety hoop	Ø 19 R.Bx550L	SS400 or SS275			
01	Safety hoop	Ø 19 R.Bx1960L	SS400 or SS275			