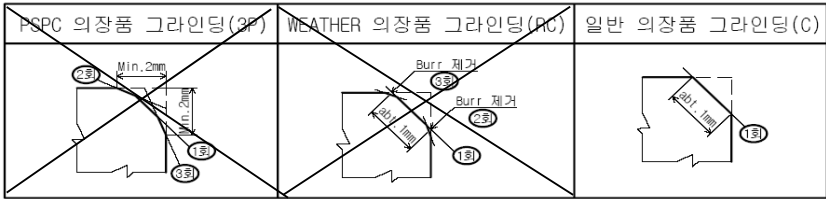


PLAN HISTORY					
DATE	REV. NO.	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED
2023-01-17	0	8158/59/60 호선 MFG. OF CARGO HOLD LAD. & P/F(T13-OUTFITTING) 제작 도면으로 작성함.	김 남 곤	전 성 제	이 석 동
2023-02-10	001	8158/59/60 호선 적용 1. 가 SUPPORT TACK WELDING NOTE 추가(P. 05,06)	김 남 곤	전 성 제	이 석 동

NOTE

1. 본도는 MFG. OF CARGO HOLD LAD. & P/F(T13-OUTFITTING) 제작 도면임.
2. 모서리 부분은 하기와 같이 GRINDING 할 것.



3. 용접은 특기와 하기 표 참조하고 연속 용접 할 것.

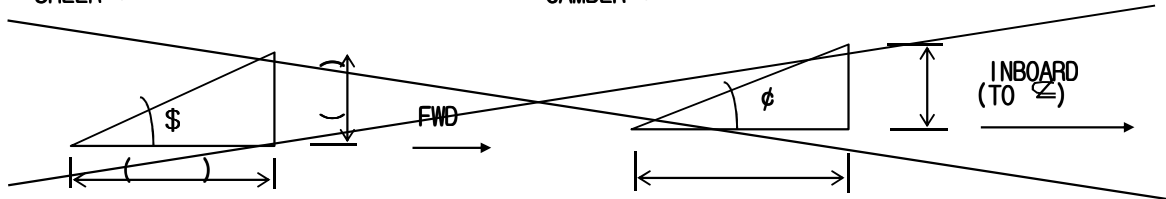
* THE LEG LENGTH OF FILLET WELD TO BE AS FOLLOWS.

MAL'T THICKNESS	4.5	6	7~8	9~10	11~12	13	14~15	16~18	19~20
LEG LENGTH	3	4	4.5	5	5.5	6	7	7.5	9

4. 제작 시 DECK 상의 SHEER (\$: /)와 CAMBER (φ : 도면참조)를 필히 적용할 것.

SHEER :

CAMBER :




5. 한 도면에서 서로 상이부분이 있거나 제작상 문제점 발생시 필히 당부와 협의/확정 후 제작 완료할 것.
6. 본 도면상에 표기된 자재 중 SS400 ,단조품(SF자재) 및 용접되는 주강품(SC42)은 탄소(C) 함유량이 0.23% 이하가 되어야 함에 유의할 것 (자재 MILL SHEET 제출 요). 또한, 주강품은 용접 시 PRE-HEATING(200℃) 한 후 용접하여 용접균열을 방지할 것.
7. BOLT 길이는 NUT 체결후 ABT. 2~3 산이 남도록 할 것.
8. 이름/경고판 시공기준 : 모든 이름/경고판은 전면에 페인트나 신나에 녹지않는 비닐테이프 부착한 상태로 뒤집어 조립하고, 그 후면에 도어 또는 밴트(VENT) 이름을 매직펜으로 기록하여 입력하고, 야드에서 정방향 설치시 나사산의 위치가 불일치 되지 않도록 구멍의 간격을 잘 유지 하여 입고 할 것.(이름, 경고판 재질 : SUS316 & SUS316 SCREW BOLT)
9. 그리스 니벨 : JIS B1575 A-PT1/8" BALL TYPE 허버 캡을 씌울 것.(재질 : 브라스(BRASS))
10. P. O. R NO. : JT8

11. TOTAL WEIGHT : 1608.9 KG/SHIP (표지 포함 08 매)

PAINTING SPEC. 특기사항					PAINT SUPPLIER		
	ITEM	IN SIDE & OUT SIDE			IN SIDE	OUT SIDE	
	ALL	FINAL	SHOP PRIMER	PRIMER			

DEP'T.	SHIP NO.	SHIP TYPE
B126	8158 - 8160	7,900 TEU CLASS CONTAINER CARRIER
TEL.	부서명	도 면 명
2882	선 장 설 계 부	
승 인	이 석 동	MFG. OF CARGO HOLD LAD. & P/F (T13-OUTFITTING)
검 도	전 성 제	
작 성	김 남 곤	
 HYUNDAI SAMHO HEAVY INDUSTRIES CO., LTD. SAMHO SHIPYARD, KOREA		도면 번호
		T13T0-C26-56BB -001
		날 짜
		2023-01-17



製作仕様書(외주구매용)

1. GALV. 두께 : HOT DIP GALV. 55~80 μ (단, BOLT/NUT류는 45~65 μ 시공)

2. GREASE NIPPLE은 FULL GREASING하고 규정된 고무 CAP을 씌울것.

3. SS400이 아닌 재질의 BOLT/NUT는 재질을 PUNCHING할것.

4. 도장 : 유첨 SPEC.에 준하되 특히 DECK에 취부되는 부위는 DECK OR WALL에서 15mm까지는 SHOP PRIMER 시공할 것.

5. HOT GALV. : DECK/WALL에서 취부되는 부위는 DECK/WALL에서 15mm까지는 Alkyd Resin MP-C1(KCC) Coating 하여 도금이 되지 않도록 할것.

유첨 SPEC. PAINTING

PAINT & GALV : 15mm

Dk

(SHOP PRIMER OR Alkyd Resin MP-120 (KCC))

6. GALV. 용 HOLE 시공할 경우는 GALV. 후 메공하고 GALV. 손상부위 수정 후 입고할 것.

7. 납품 시 P.O.R SHEET와 유첨도를 첨부할 것.

8. MAKER CERTIFICATE (특수재료는 MILL SHEET) 를 첨부할 것.

9. 무도장으로 입고되는 품목으로서 그 품목의 일부분이 도금이 되어있는 경우는 SHOT BLASTING으로부터 도금부분이 훼손되지 않도록 보호 MASKING을 하여 입고할 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. 의장품 자재 입고시 상.하.좌.우로 움직일수 있는 항목들은 상기 10)번항에 의거하여 반드시 고박하여 입고할 것.(안전사고 사전방지)

12. 납품 시 하기와 같은 TAG를 식별하기 쉬운 위치에 적의 부착하여 입고할 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 의장 1,2부에서 실시함)

3) 적용대상 : 강재로 제작되는 모든 철의장품

4) MARKING 방법 : SHIP NO., BLOCK NO., POR NO., MARKING(PC'S) NO.

제품품별 납기 LIST							SHIP NO.	8158 - 8160	01
							DWG NO.	T13T0-C26-56BB	
P.O.R NO	SEQ NO	BLOCK	STAGE	MARK NO	DESCRIPTION	PAINT CODE	Q'TY /SHIP	WEIGHT (KG/SET)	설치부서
JT8	1	T13P0	CS	IL-351FP	INCLINED LADDER	P1	6	154.5	TB2
	2	T13P0	CS	IL-352FP	INCLINED LADDER	P1	1	168.9	TB2
	3	T13P0	C1	IL-351FP	INCLINED LADDER	P1	1	154.5	TB1
	4	T13P0	CS	VL-351FP	VERTICAL LADDER	P1	1	55.3	TB2
	5	T13S0	CS	VL-351FS	VERTICAL LADDER	P1	1	55.3	TB2
	6	S37P0	C1	VL-352FP	VERTICAL LADDER	P1	1	52.7	SS1
	7	S37P0	C1	VL-353FP	VERTICAL LADDER	P1	1	43.6	SS1
	8	S37S0	C1	VL-352FS	VERTICAL LADDER	P1	1	52.7	SS1
	9	S37S0	C1	VL-353FS	VERTICAL LADDER	P1	1	43.6	SS1
	10								
	11								
	12								
	13								
	14								
	15								
	16								
	17								
	18								
	19								
	20								
	21								
	22								
	23								
	24								
	25								
	26								
	27								
	28								
	29								
	30								
	31								
	32								
	33								
	34								

TYPICAL DWG. (INCLINED LADDER)

SHIP NO. 8158 - 8160 02
DWG NO. T13T0C2656BB

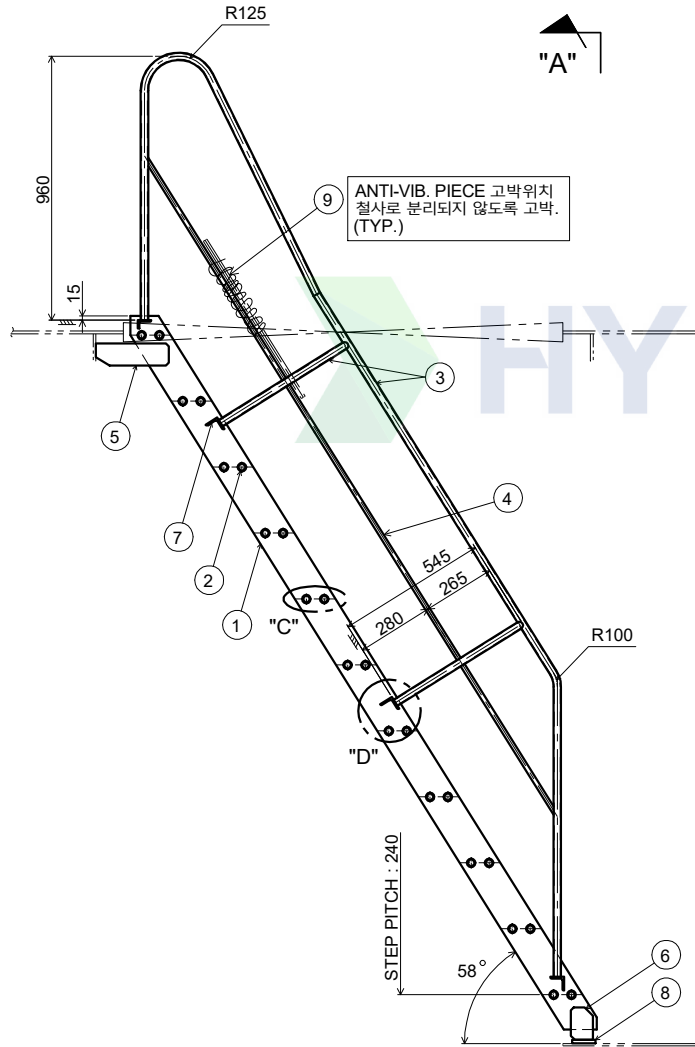
설치 BLOCK

T13P0

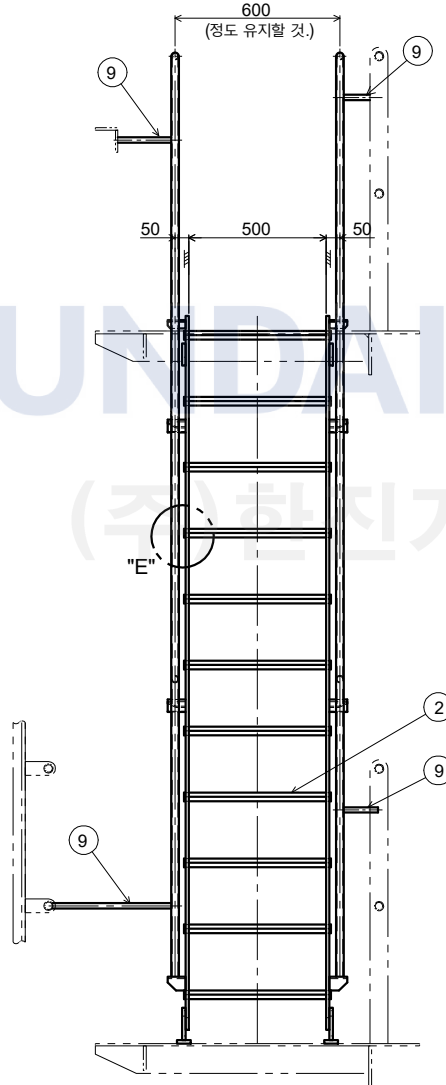
NOTE

1. INCLINED LADDER의 각도가 58도임에 주의하여 제작할 것.
2. STEP PITCH는 240mm임에 주의 하여 제작할 것.
3. 각 DETAIL은 해당 도면 참조하여 제작할 것.
4. ANTI-VIB. PIECE는 별도 분리 입고 후 현장 조정 설치할 것.

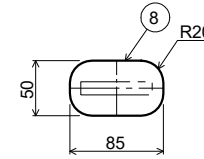
TYPICAL SECTION



VIEW "A"

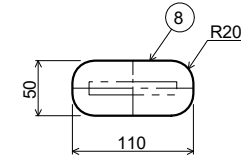


DET. OF PAD



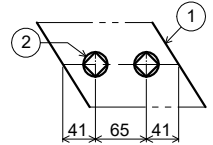
PAGE : 04 적용

DET. OF PAD

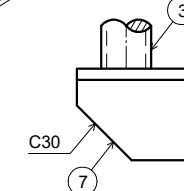
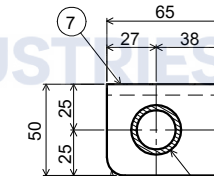
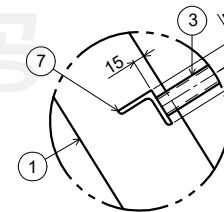


PAGE : 05 적용

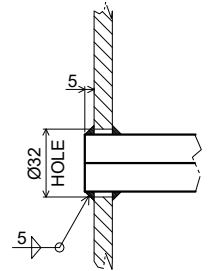
DET. OF "C"



DET. OF "D"



DET. OF "E"



9	ANTI-VIB. PIECE	Ø19 R.B	SS400	1	3.8	L=1700
8	PAD	12t PLATE	SS400	2	0.8	
7	SUPPORT WITH BRACKET	50 X 50 X 6t E.A	SS400	8	2.4	
6	LOWER LUG	12t PLATE	SS400	2	1.8	
5	UPPER LUG	12t PLATE	SS400	2	4.0	
4	MID RAIL	Ø16 R.BAR	SS400	6	8.8	
3	HANDRAIL & POST	20A PIPE	SPP	2	18.8	
2	STEP	□ 22 SQ. BAR	SS400	22	44.7	
1	SIDE FRAME	125 X 12t F.B	SS400	2	73.2	
NO	DESCRIPTION	SIZE	MAT'L	Q'TY/SET	WT(KG)/SET	REMARK

DETAIL OF INCLINED LADDER

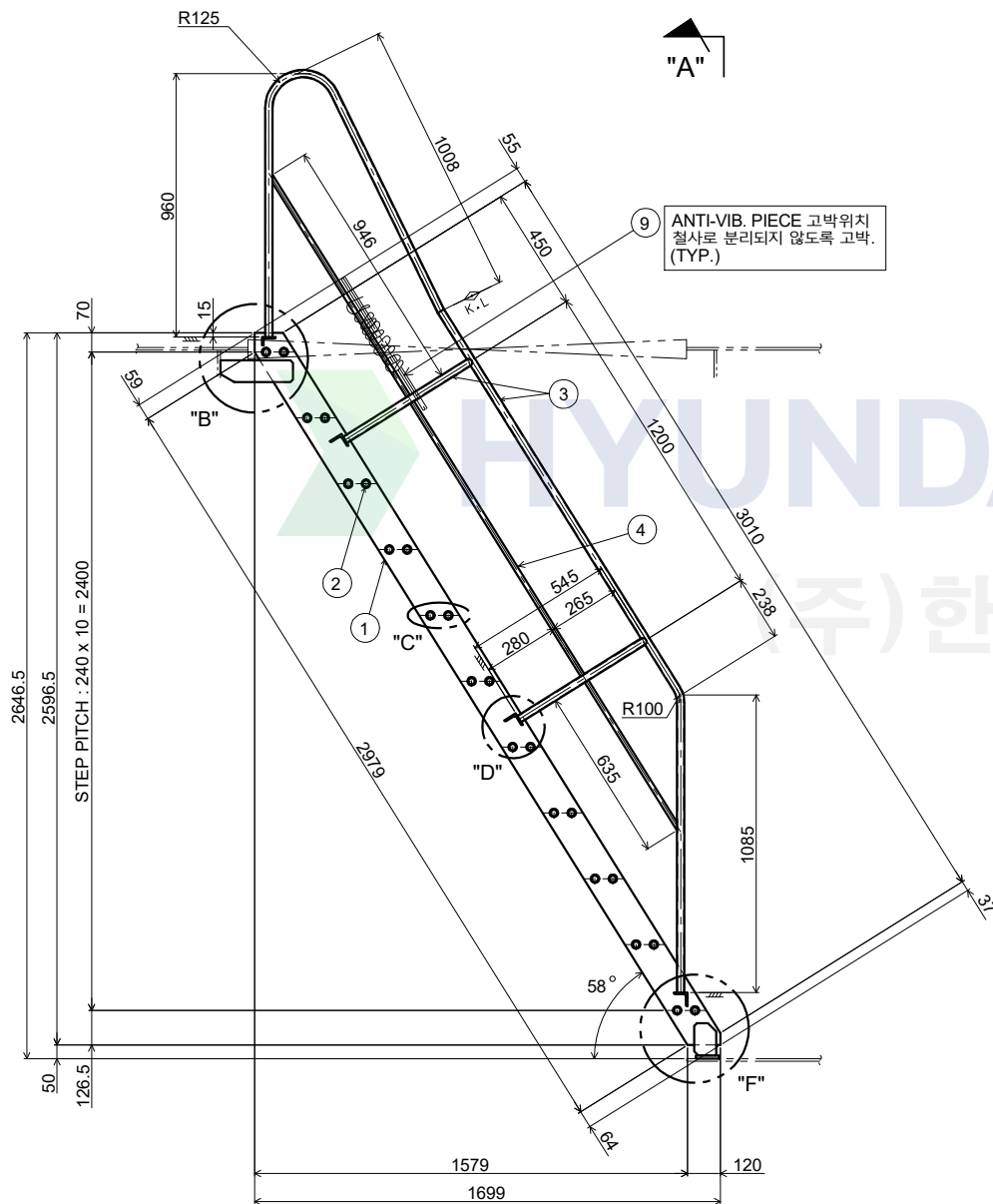
SHIP NO.	8158 - 8160	03
DWG NO.	T13T0C2656BB	

BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY /SHIP	W.T(KG/SET)	REMARK
T13P0	IL-351FP	7	154.5	본도제작

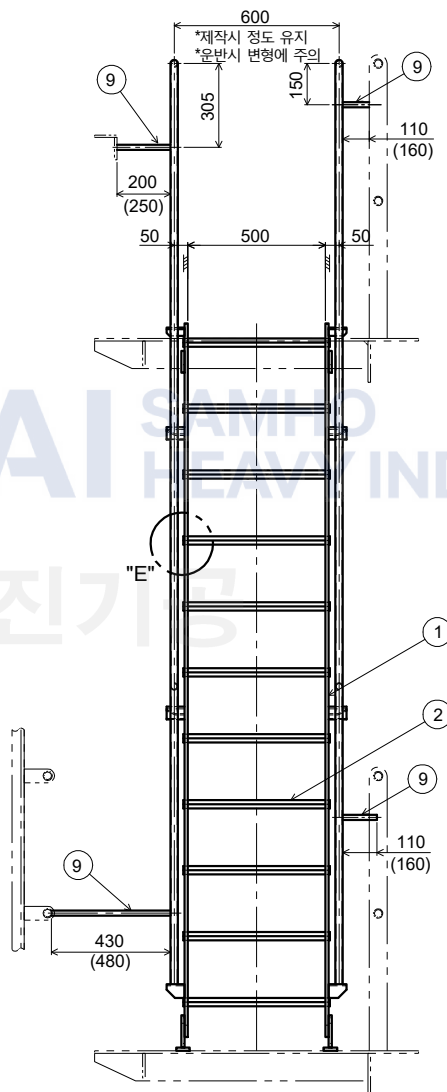
설치 BLOCK

T13P0

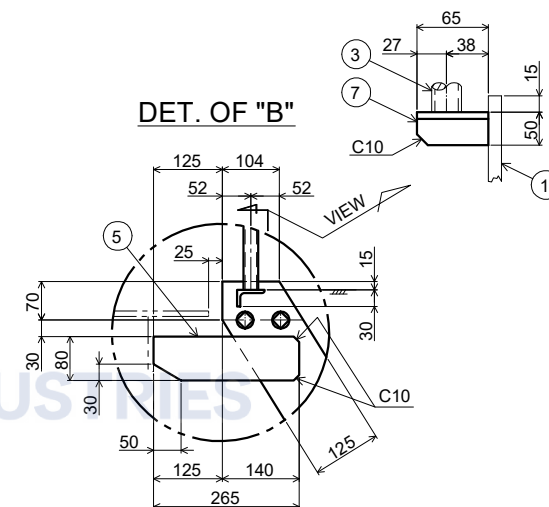
SECTION



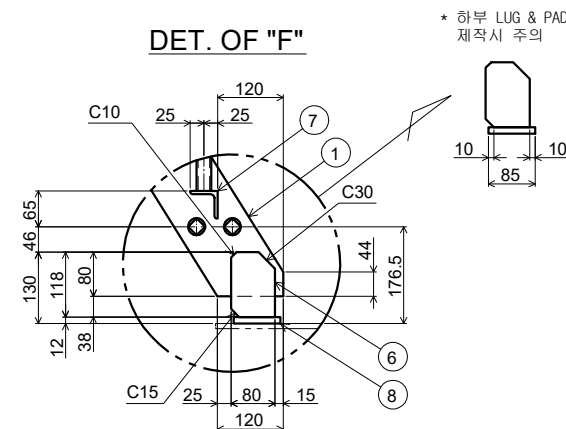
VIEW "A"



DET. OF "B"



DET. OF "F"



NOTE

1. INCLINED LADDER의 각도가 58도임에 주의하여 제작할 것.
2. STEP PITCH는 240mm임에 주의 하여 제작할 것.
3. I/LADDER 제작시 필히 03 PAGE 참조하여 제작할 것.
4. ANTI-VIB. PIECE는 별도 분리 입고 후 현장 조정 설치할 것.



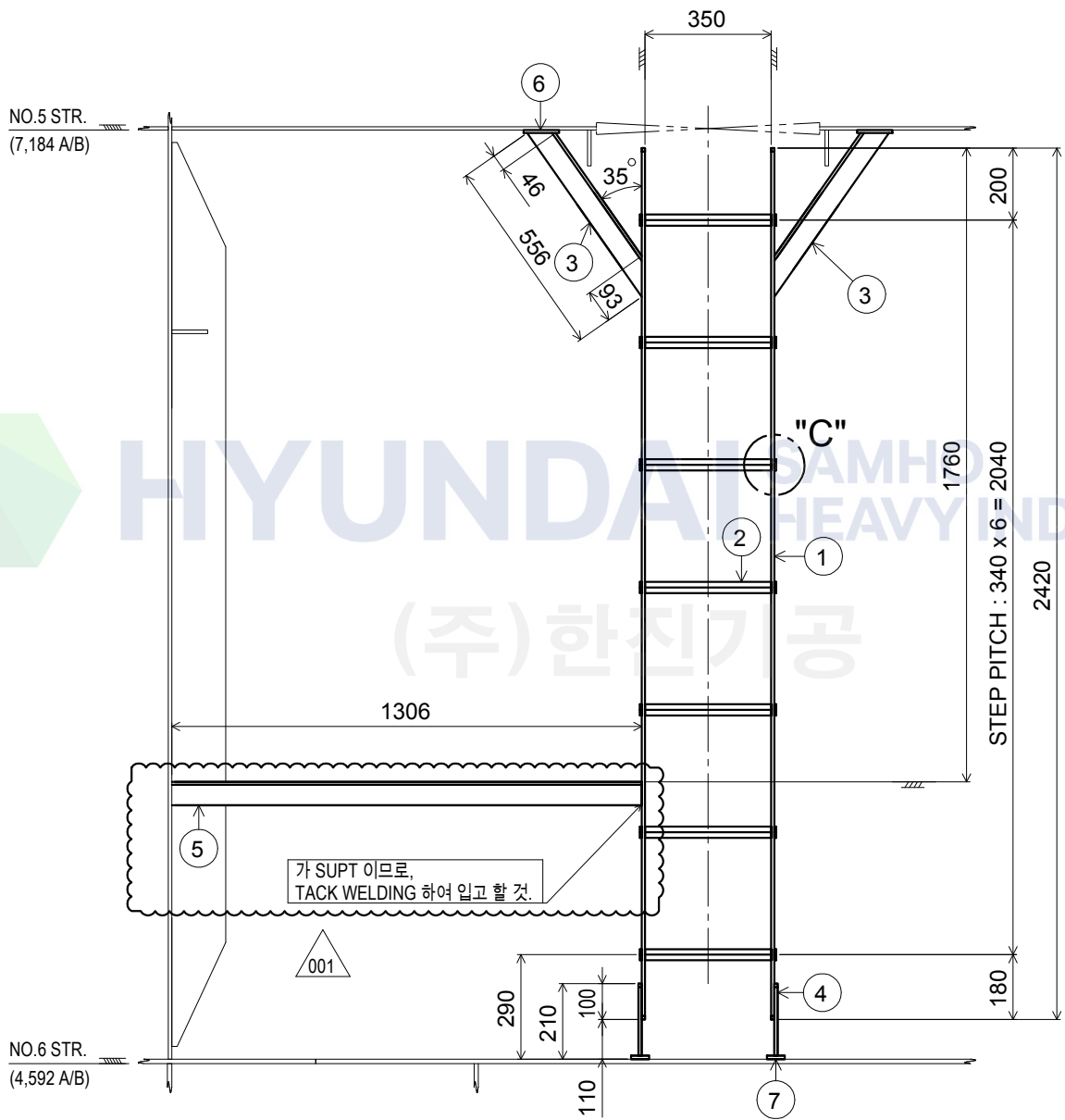
DETAIL OF VERTICAL LADDER

SHIP NO.	8158 - 8160	05
DWG NO.	T13T0C2656BB	

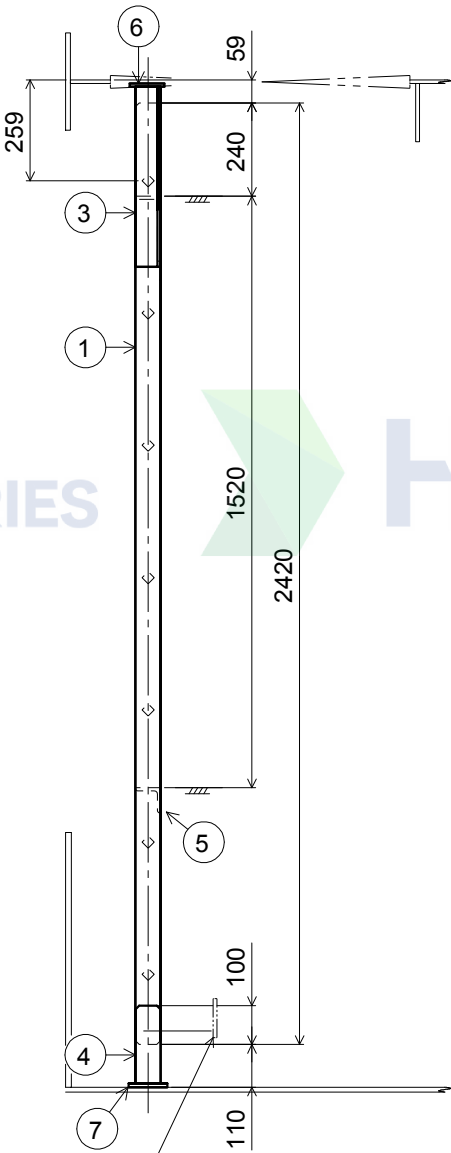
BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY /SHIP	W.T(KG/SET)	REMARK
T13P0	VL-351FP	1	55.3	본도제작
T13S0	VL-351FS	1	55.3	대칭제작

T13P0
T13S0

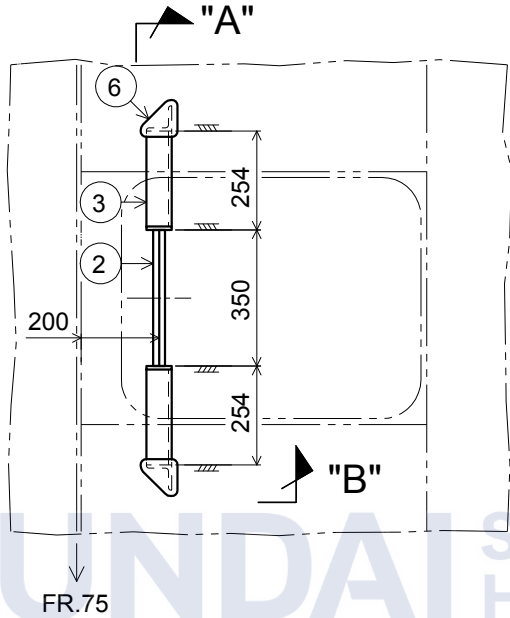
VIEW - "A"



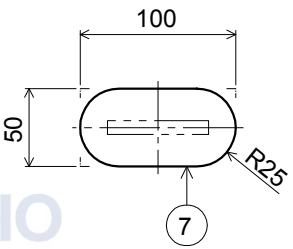
VIEW - "B"



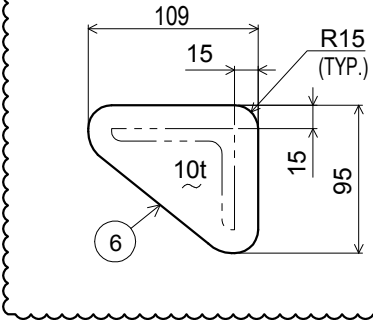
PLAN



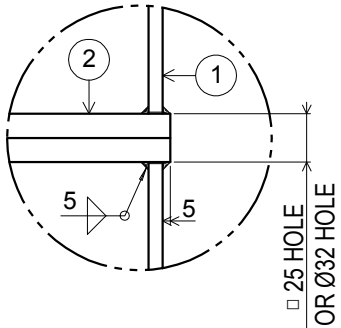
DET. OF "PAD - 2"



DET. OF "PAD - 1"



DET. OF "C"



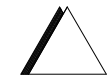
TOTAL WEIGHT : 55.3

LOWER LUG + PAD는 90° 돌려
TACK WELDING하여 입고할 것.
BLOCK 탑재 후 정위치 완설.

NOTE

- 본도는 PORT SIDE (MARK NO : VL-351FP)를 나타내었으며,
STB'D SIDE (MARK NO : VL-351FS)는 대칭제작할 것.

NO	DESCRIPTION	SIZE	MAT'L	Q'TY/SET	WT(KG)/SET	REMARK
7	PAD - 2	10t PLATE	SS400	2	0.8	
6	PAD - 1	10t PLATE	SS400	3	1.0	
5	SUPPORT	65 X 65 X 8t E.A	SS400	1	10.0	
4	LOWER LUG	65 X 9t F.B	SS400	2	2.0	
3	UPPER LUG	65 X 65 X 8t E.A	SS400	2	8.8	
2	STEP (L = 378)	□ 22 SQ. BAR	SS400	7	10.5	
1	SIDE FRAME	65 X 9t F.B	SS400	2	22.2	



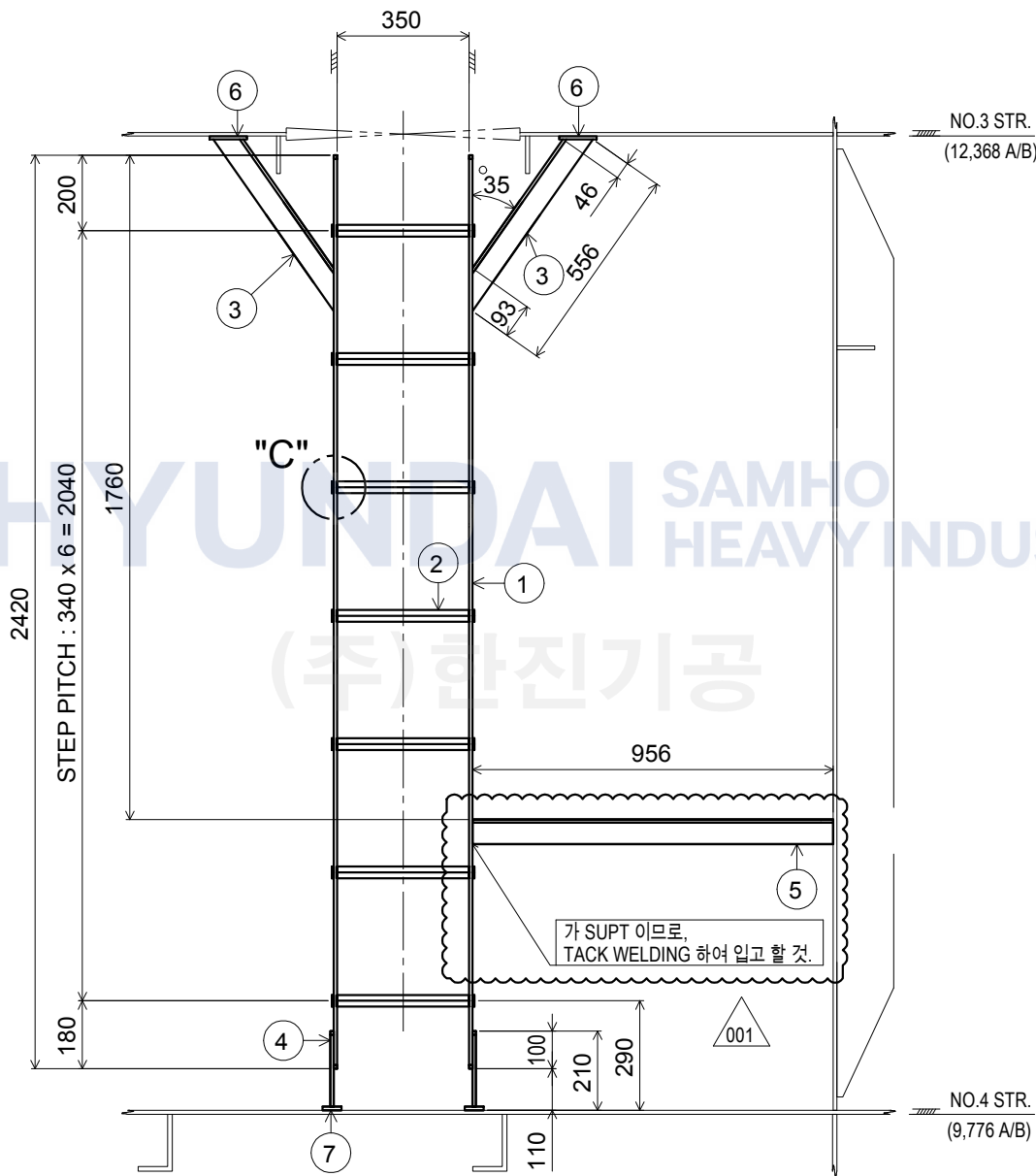
DETAIL OF VERTICAL LADDER

SHIP NO.	8158 - 8160	06
DWG NO.	T13T0C2656BB	

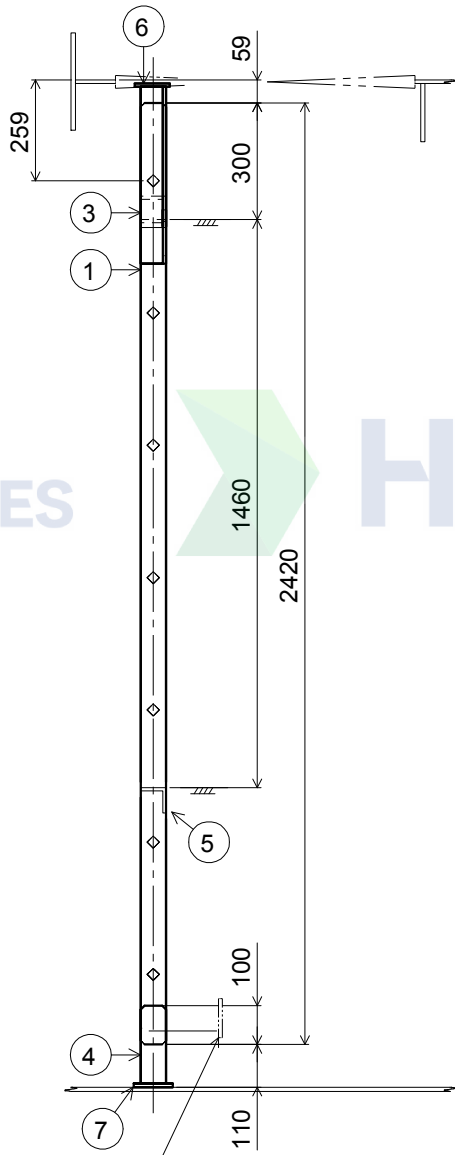
BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY /SHIP	W.T(KG/SET)	REMARK
S37P0	VL-352FP	1	52.7	본도제작
S37S0	VL-352FS	1	52.7	대칭제작

S37P0
S37S0

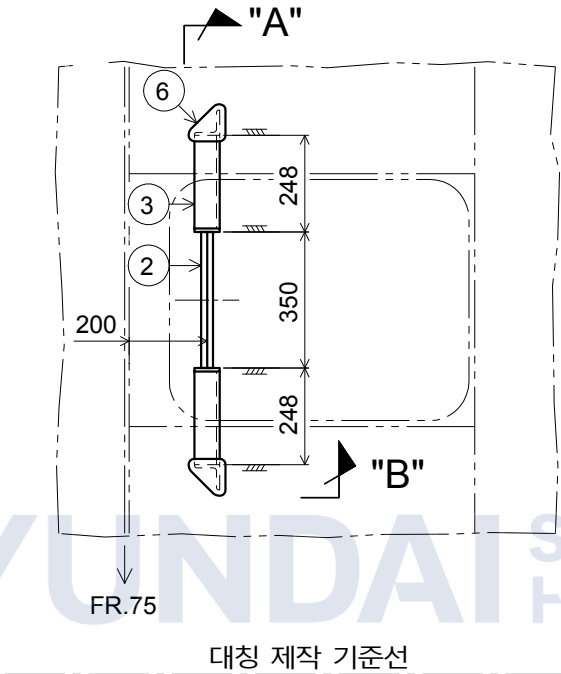
VIEW - "A"



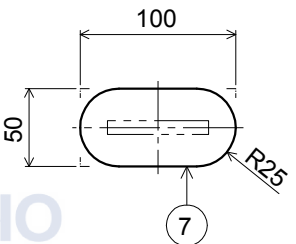
VIEW - "B"



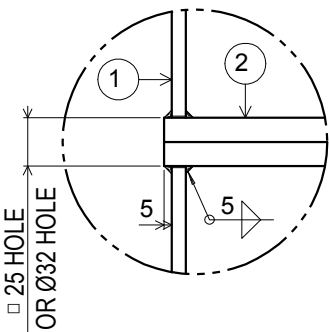
PLAN



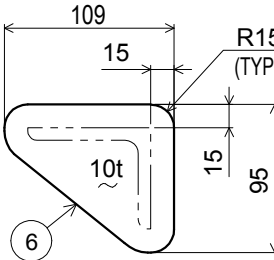
DET. OF "PAD - 2"



DET. OF "C"



DET. OF "PAD - 1"



TOTAL WEIGHT : 52.7

LOWER LUG + PAD는 90° 돌려
TACK WELDING하여 입고할 것.
BLOCK 탑재 후 정위치 완설.

NOTE

1. 본도는 PORT SIDE (MARK NO : VL-352FP)를 나타내었으며,
STB'D SIDE (MARK NO : VL-352FS)는 대칭제작할 것.

NO	DESCRIPTION	SIZE	MAT'L	Q'TY/SET	WT(KG)/SET	REMARK
7	PAD - 2	10t PLATE	SS400	2	0.8	
6	PAD - 1	10t PLATE	SS400	2	1.0	
5	SUPPORT	65 X 65 X 8t E.A	SS400	1	7.4	
4	LOWER LUG	65 X 9t F.B	SS400	2	2.0	
3	UPPER LUG	65 X 65 X 8t E.A	SS400	2	4.4	
2	STEP (L = 378)	□ 22 SQ. BAR	SS400	7	10.5	
1	SIDE FRAME	65 X 9t F.B	SS400	2	22.2	

