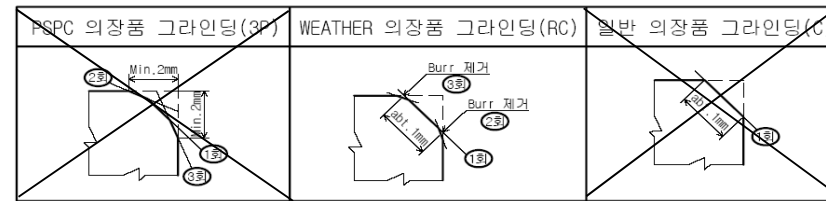


PLAN HISTORY					
DATE	REV. NO.	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED
2022. 04. 18	0	8139,8148/8149, VERTICAL LADDER FOR FOR BOW T/ROOM 제작도면으로 작성함.	장 권 선	권 승 현	황 규 성

## NOTE

- 본도는 VERTICAL LADDER FOR FOR BOW T/ROOM 제작 도면임.
- 모서리 부분은 하기와 같이 GRINDING 할 것.



- 용접은 특기외 하기 표 참조하고 연속 용접 할 것.

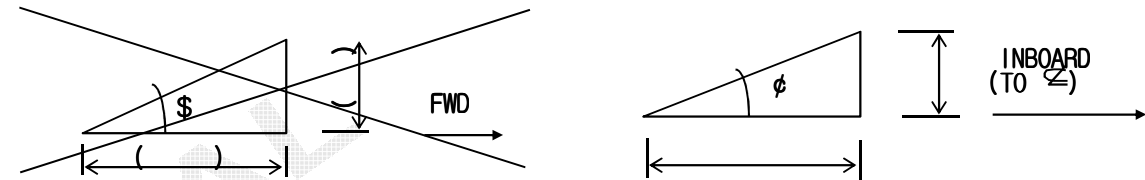
\* THE LEG LENGTH OF FILLET WELD TO BE AS FOLLOWS.

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

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

SHEER :

CAMBER : 도면 참조



- 한 도면에서 서로 상이부분이 있거나 제작상 문제점 발생시 필히 당부와 협의/확정 후 제작 완료할 것.
- 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.
- BOLT 길이는 NUT 체결후 ABT. 2-3 산이 남도록 할 것.
- 이름/경고판 시공기준 : 모든 이름/경고판은 전면에 페인트나 신나에 녹지않는 비닐테이프를 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 유지하여 입고 할 것.  
(이름, 경고판 재질: SUS316 & SUS316 SCREW BOLT)
- 그리스 니벨 : JIS B 1575 A-PT 1/8" BALL TYPE 러버캡을 씌울것( MAT'L : BRASS )
- P.O.R NO. : JB6

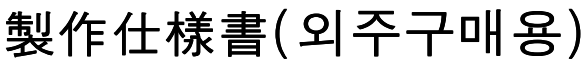
11. TOTAL WEIGHT : 520.9 KG/SHIP (표지 포함 10 매)

DEPT. B126	SHIP NO. 8139,8148/8149	SHIP TYPE 174,000 CBM CLASS LNGC (MARK III FLEX, MEMB., ME-GA)
TEL. 2899	부서명 선 장 설 계 부	도 면 명
승 인 검 도 작 성	황 규 성 권 승 현 장 권 선	MFG. OF VERTICAL LADDER FOR FOR BOW T/ROOM
HYUNDAI SAMHO HEAVY INDUSTRIES CO., LTD. SAMHO SHIPYARD, KOREA		도 면 번 호 F12F0-B10-52CB - 0
		날 짜 2022. 04. 18

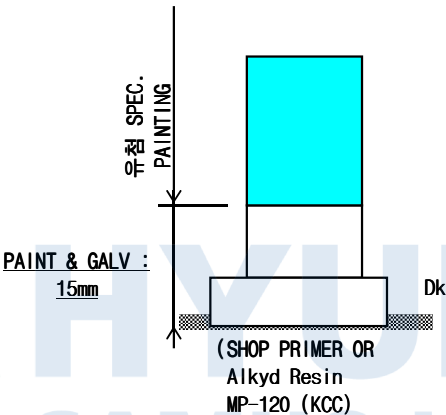
## NOTE.

PAINTING CODE에 따라 도장 적용 할 것.

	ITEM	IN SIDE & OUT SIDE			IN SIDE	OUT SIDE	
	ALL	FINAL	SHOP PRIMER	PRIMER			



1. GALV. 두께 : HOT DIP GALV. 55~80  $\mu$  (단, BOLT/NUT류는 45~65  $\mu$  시공)
2. GREASE NIPPLE은 FULL GREASING하고 규정된 고무 CAP을 씌울것.
3. SS400이 아닌 재질의 BOLT/NUT는 재질을 PUNCHING할것.
4. 도장 : 유침 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-120(KCC) Coating** 하여 도금이 되지 않도록 할것.



6. GALV. 용 HOLE 시공할 경우는 GALV. 후 메공하고 GALV. 손상부위 수정 후 입고할 것.
7. 납품 시 P.O.R SHEET와 유침도를 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.

## 제작품별 납기 LIST

SHIP NO.

8139,8148/8149

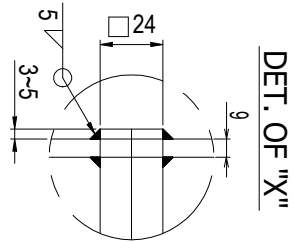
01

**DWG NO.**

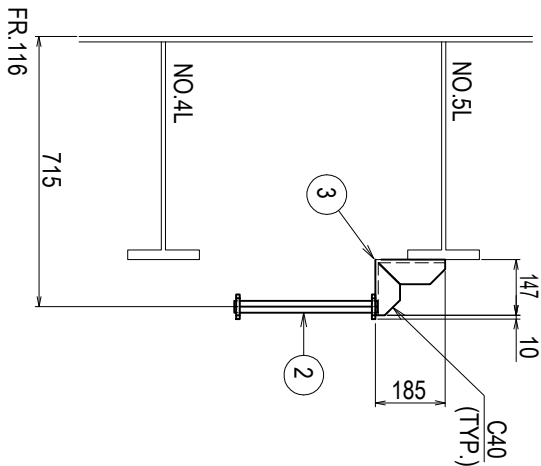
F12F0-B10-52CB

[illegible]

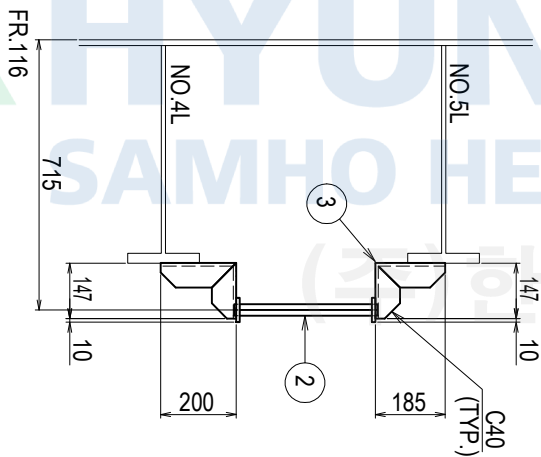
DETAIL OF VERTICAL LADDER				SHIP NO.	8139, 8148/8149			
				DWG NO.				
NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'ty/set	W.T (KG)	REMARK		
1	SIDE FRAME	65x9t F.B	SS400 OR SS275	2	44.4			
2	STEP	22 SQ.B	SS400 OR SS275	15	21.0			
3	LUG	65x65x8t E.A	SS400 OR SS275	4	21.1			
TOTAL W.T : 86.5 KG/SET								
BLOCK NO.		MARK NO.	Q'TY/SET	REMARK	BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY/SET	REMARK
F12C0		VL-P01	1	본도제작				



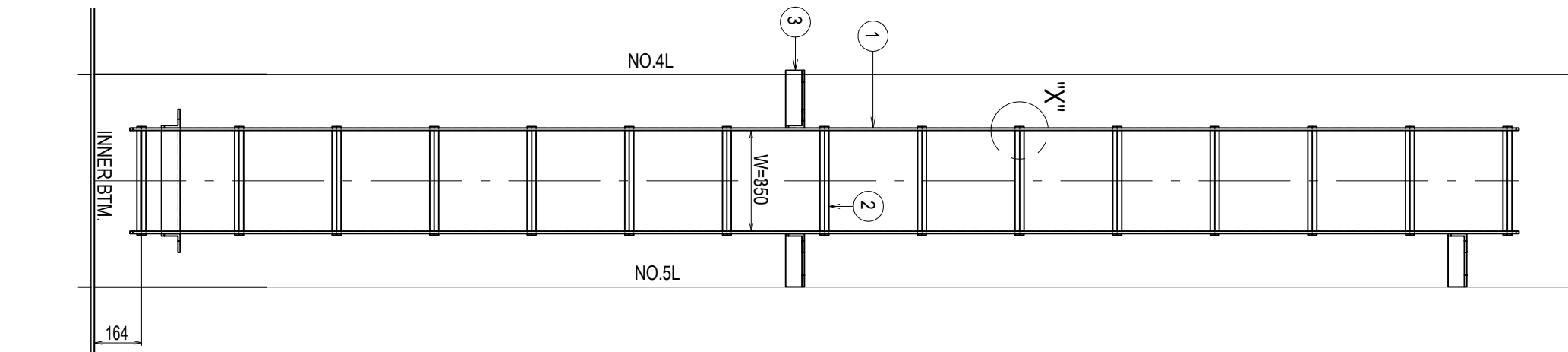
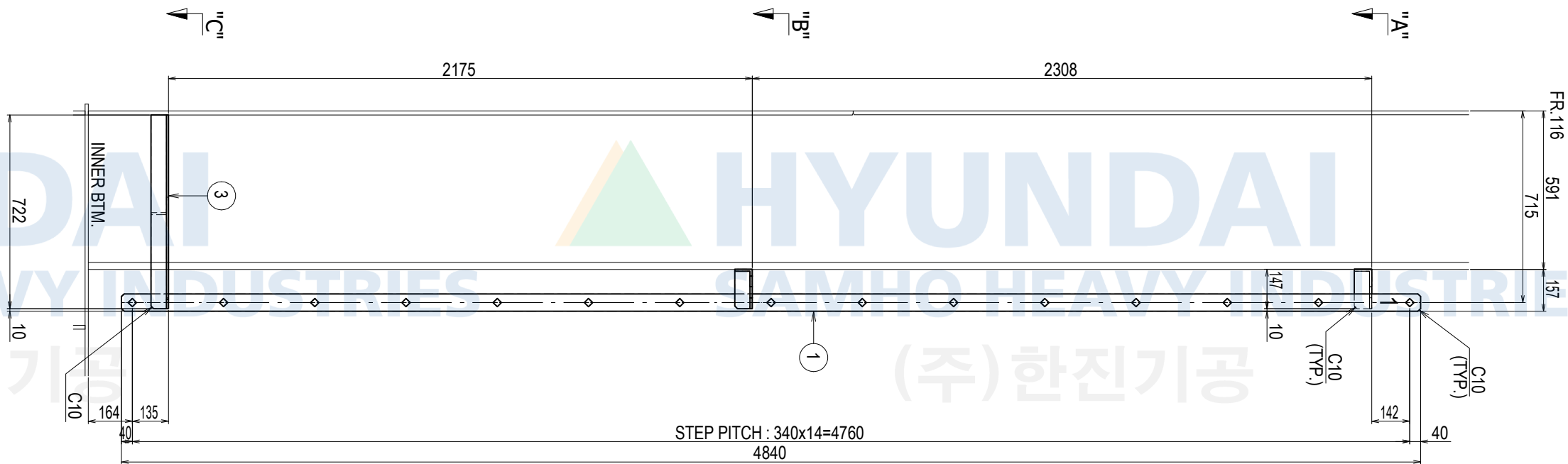
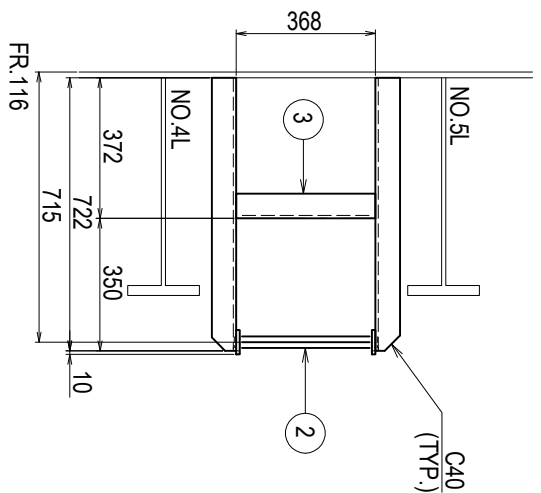
VIEW "A"



VIEW "B"



VIEW "C"



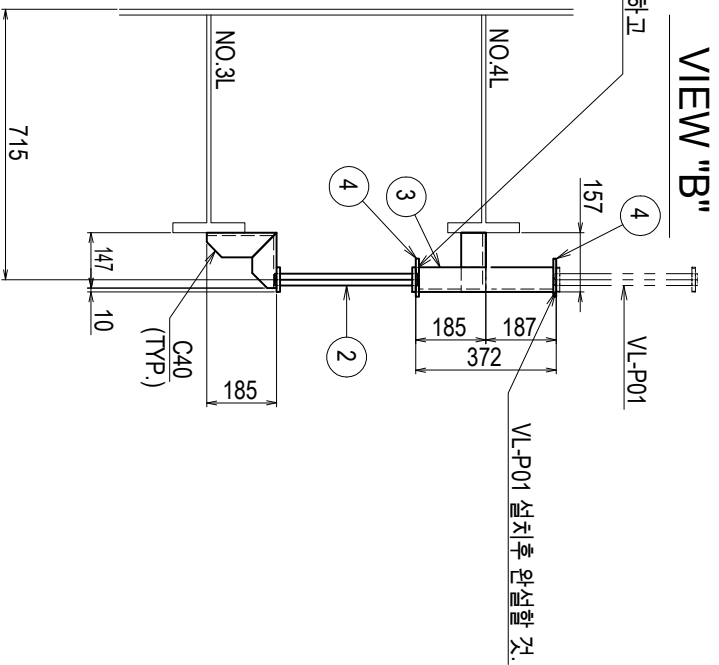
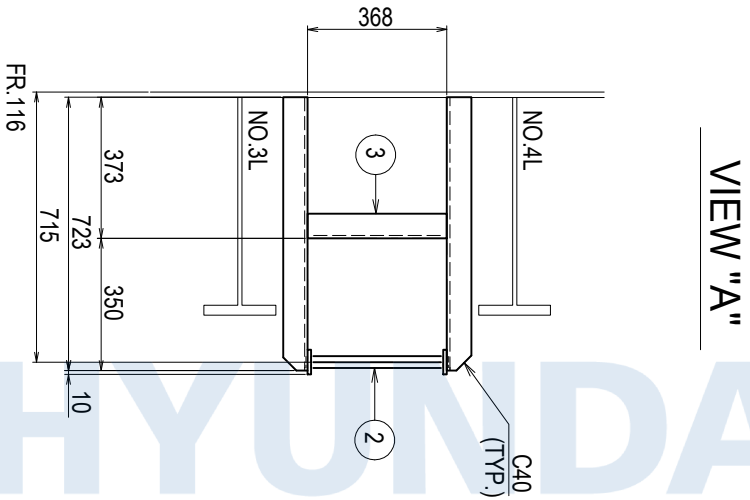
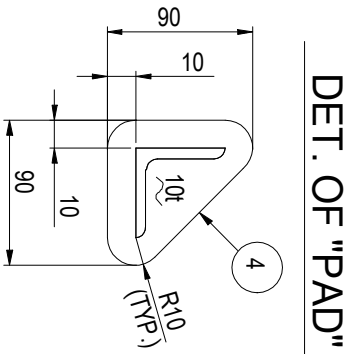
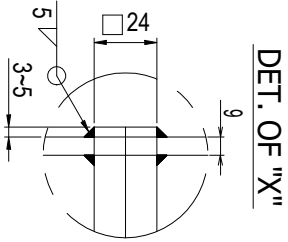
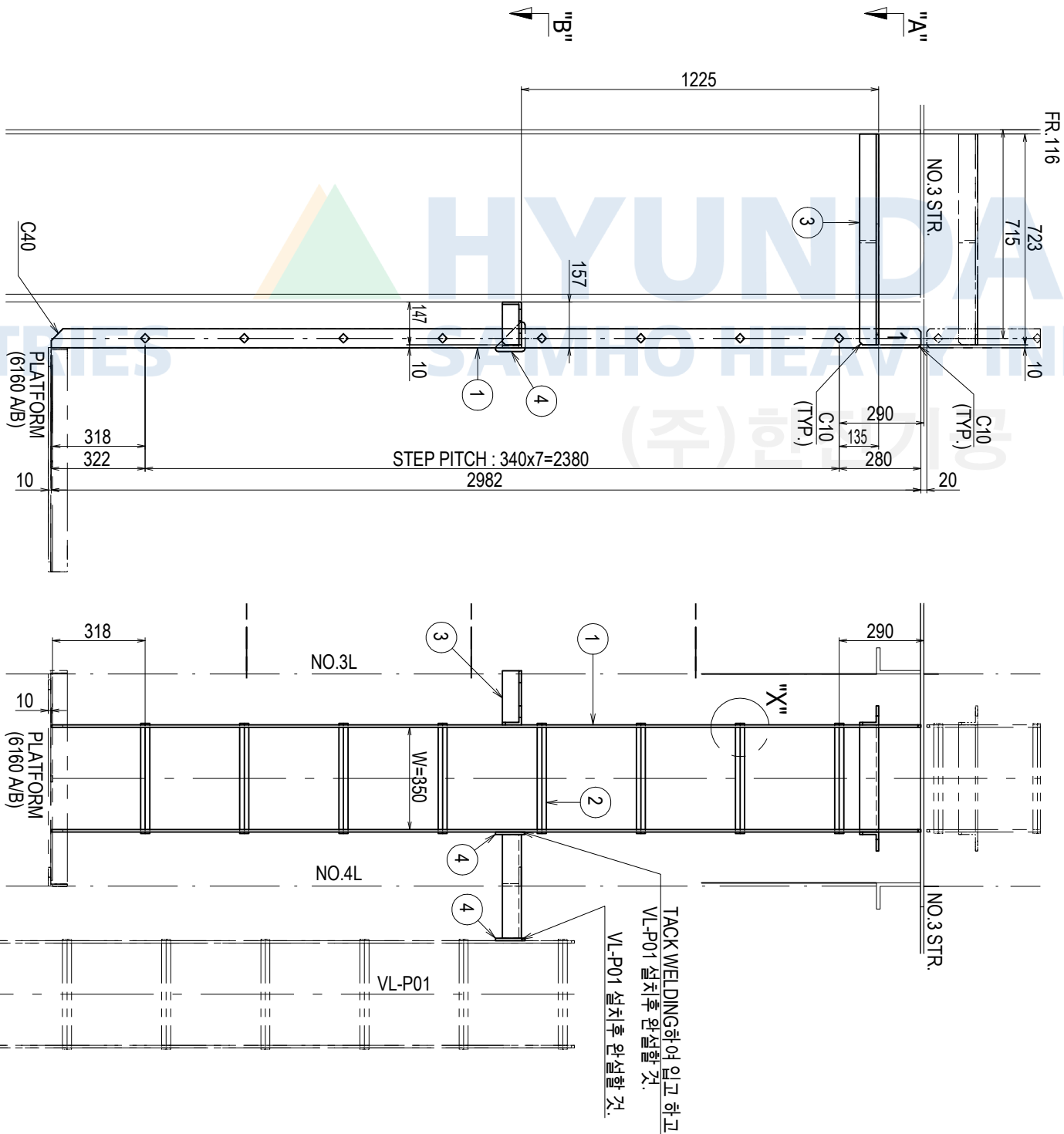
DETAIL OF VERTICAL LADDER

SHIP NO.	8139, 8148/8149
DWG NO.	

NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'ty/set	W.T (KG)	REMARK
1	SIDE FRAME	65x9t F.B	SS400 OR SS275	2	27.2	
2	STEP	22 SQ.B	SS400 OR SS275	8	11.2	
3	LUG	65x65x8t E.A	SS400 OR SS275	3	20.3	
4	PAD	10t PLATE	SS400 OR SS275	2	0.8	

TOTAL W.T : 59.5 KG/SET

BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY/SET	REMARK	BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY/SET	REMARK
F12C0	VL-P02	1	본도제작				



TACK WELDING하여 입고 하고  
VL-P01 설치후 완성할 것.

VL-P01 설치후 완성할 것.

TACK WELDING하여 입고 하고  
VL-P01 설치후 완성할 것.

VL-P01 설치후 완성할 것.

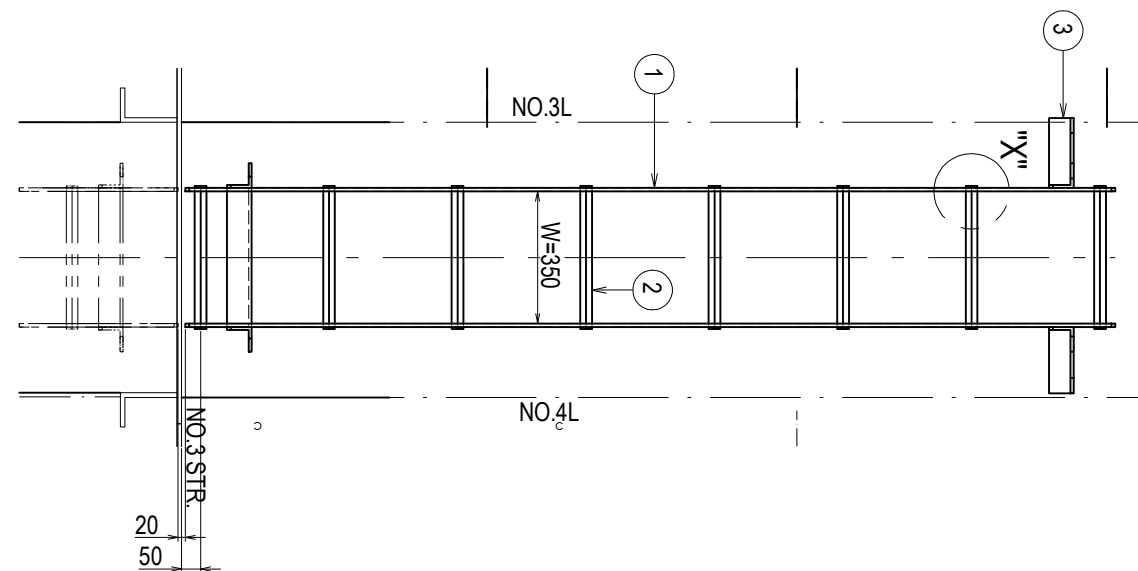
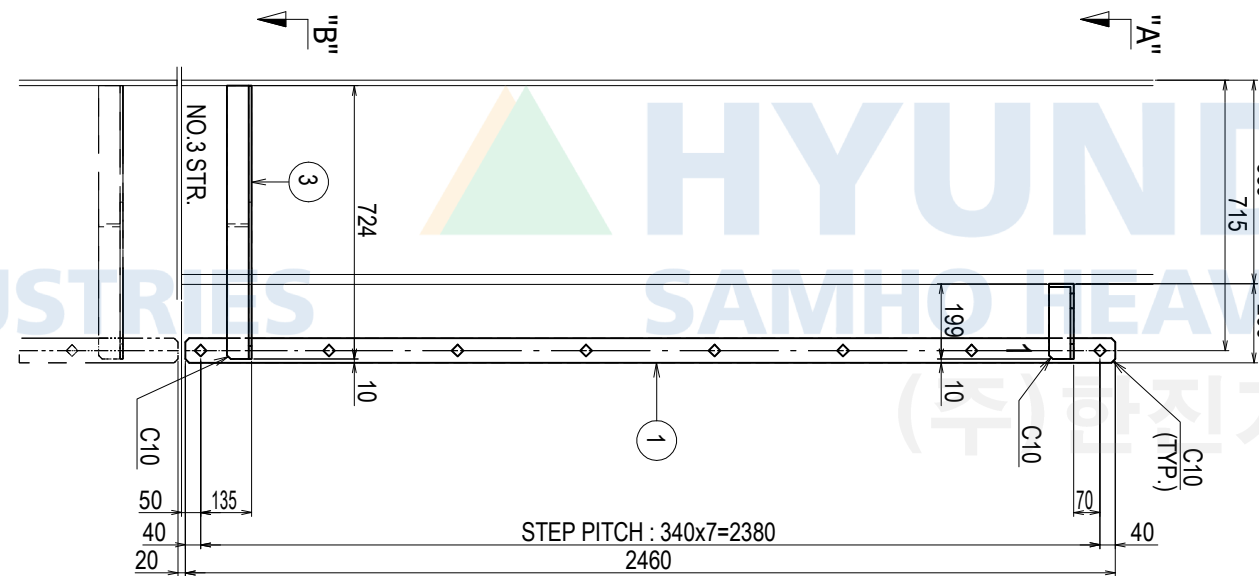
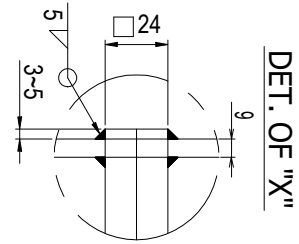
DETAIL OF VERTICAL LADDER

SHIP NO.	8139, 8148/8149
DWG NO.	

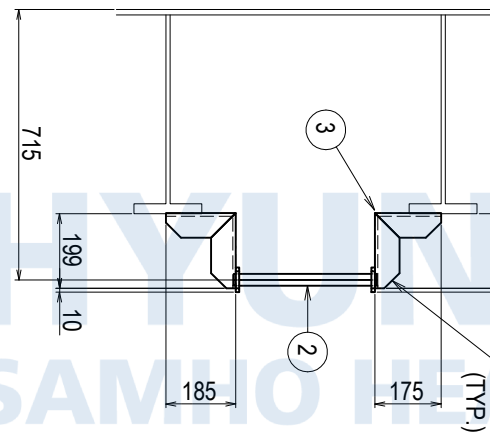
NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'ty/set	W.T (KG)	REMARK
1	SIDE FRAME	65x9t F.B	SS400 OR SS275	2	22.6	
2	STEP	22 SQ.B	SS400 OR SS275	8	11.2	
3	LUG	65x65x8t E.A	SS400 OR SS275	3	19.3	

TOTAL W.T : 53.1 KG/SET

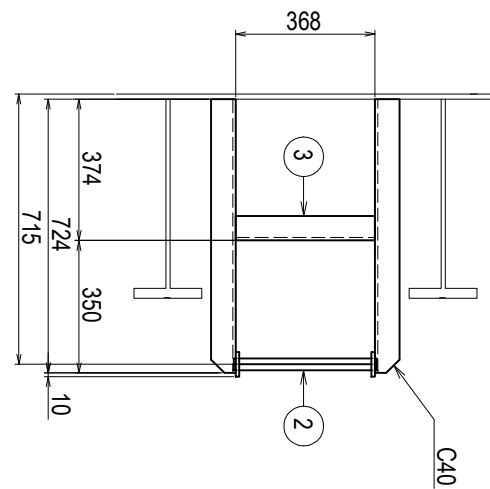
BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY/SET	REMARK	BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY/SET	REMARK
F33C0	VL-P03	1	본도제작				



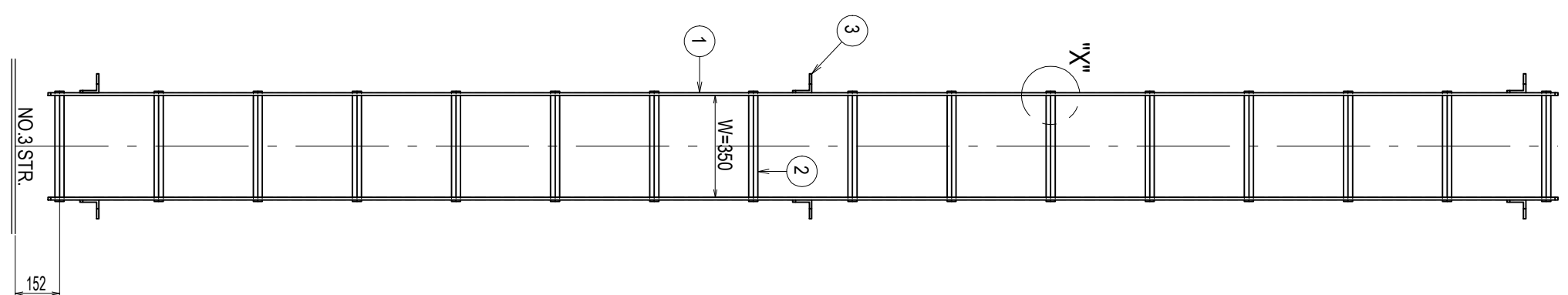
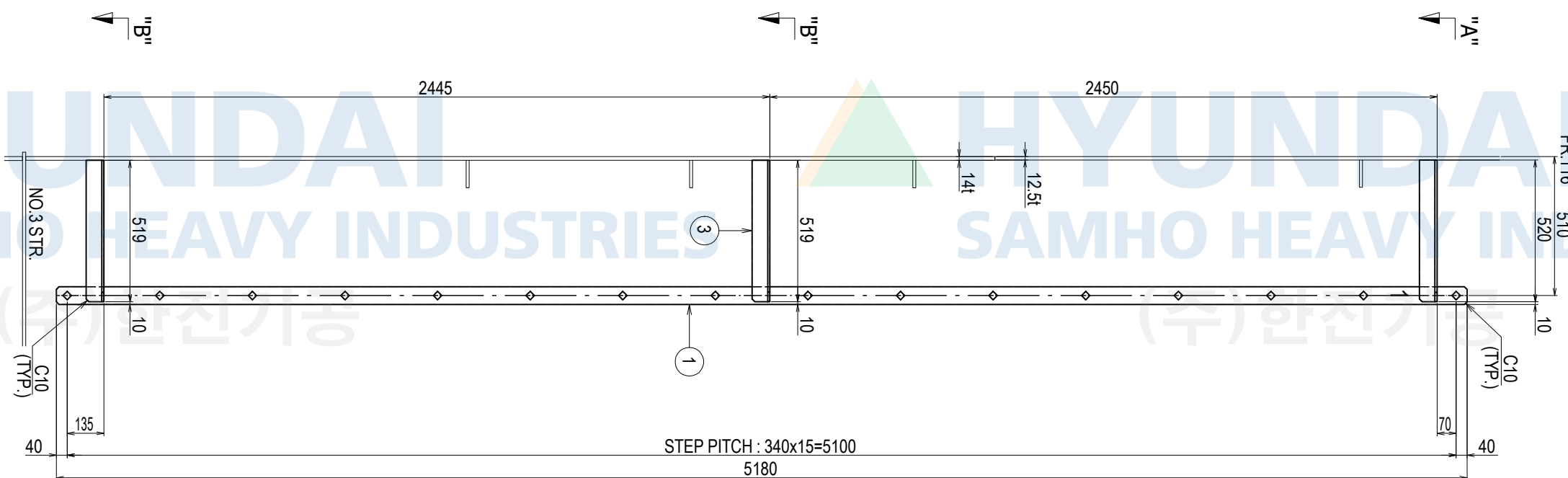
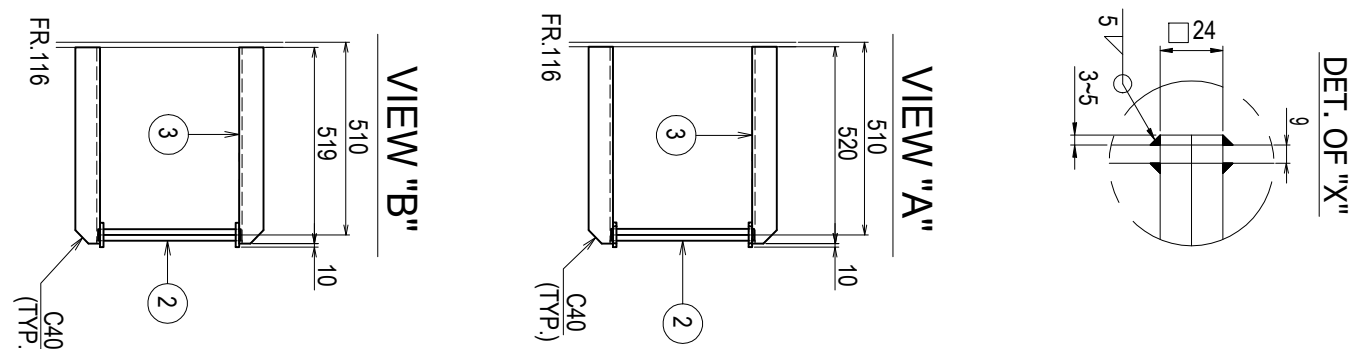
VIEW "A"



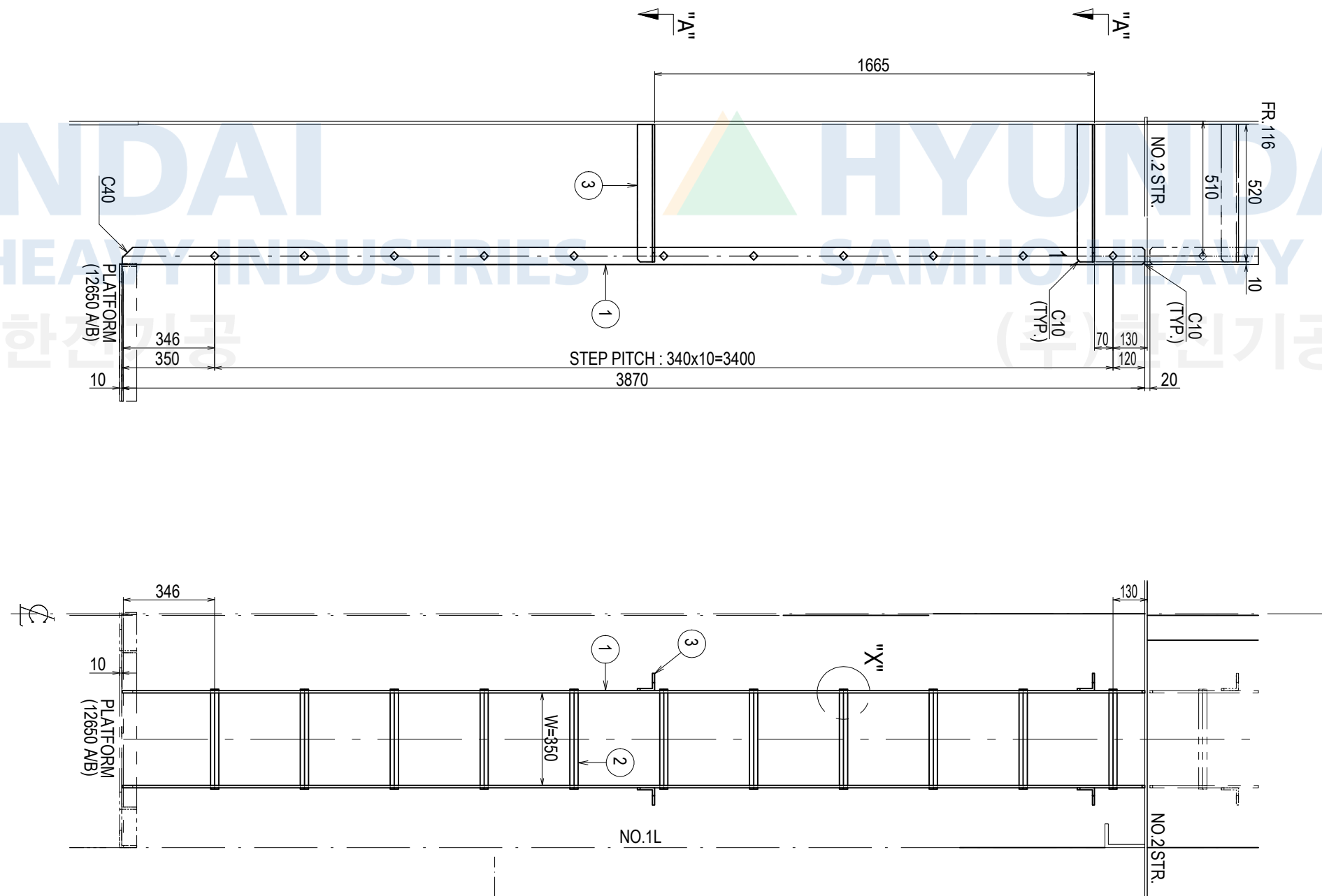
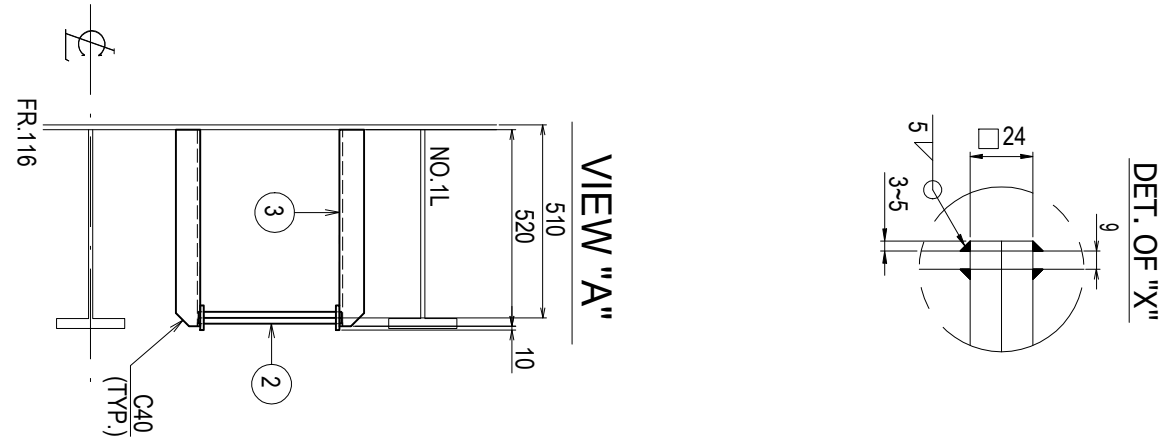
VIEW "B"



DETAIL OF VERTICAL LADDER				SHIP NO.	8139, 8148/8149				
				DWG NO.					
NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'ty/set	W.T (KG)	REMARK			
1	SIDE FRAME	65x9t F.B	SS400 OR SS275	2	47.6				
2	STEP	22 SQ.B	SS400 OR SS275	16	22.4				
3	LUG	65x65x8t E.A	SS400 OR SS275	6	23.4				
TOTAL W.T : 93.4 KG/SET									
		BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY/SET	REMARK	BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY/SET	REMARK
		F33C0	VL-P04	1	본도제작				



DETAIL OF VERTICAL LADDER				SHIP NO.	8139, 8148/8149				
				DWG NO.					
NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'ty/set	W.T (KG)	REMARK			
1	SIDE FRAME	65x9t F.B	SS400 OR SS275	2	35.4				
2	STEP	22 SQ.B	SS400 OR SS275	11	15.4				
3	LUG	65x65x8t E.A	SS400 OR SS275	4	15.6				
TOTAL W.T : 66.4 KG/SET									
		BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY/SET	REMARK	BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY/SET	REMARK
		F33C0	VL-P05	1	본도제작				



## DET. OF VERTICAL LADDER

SHIP NO.

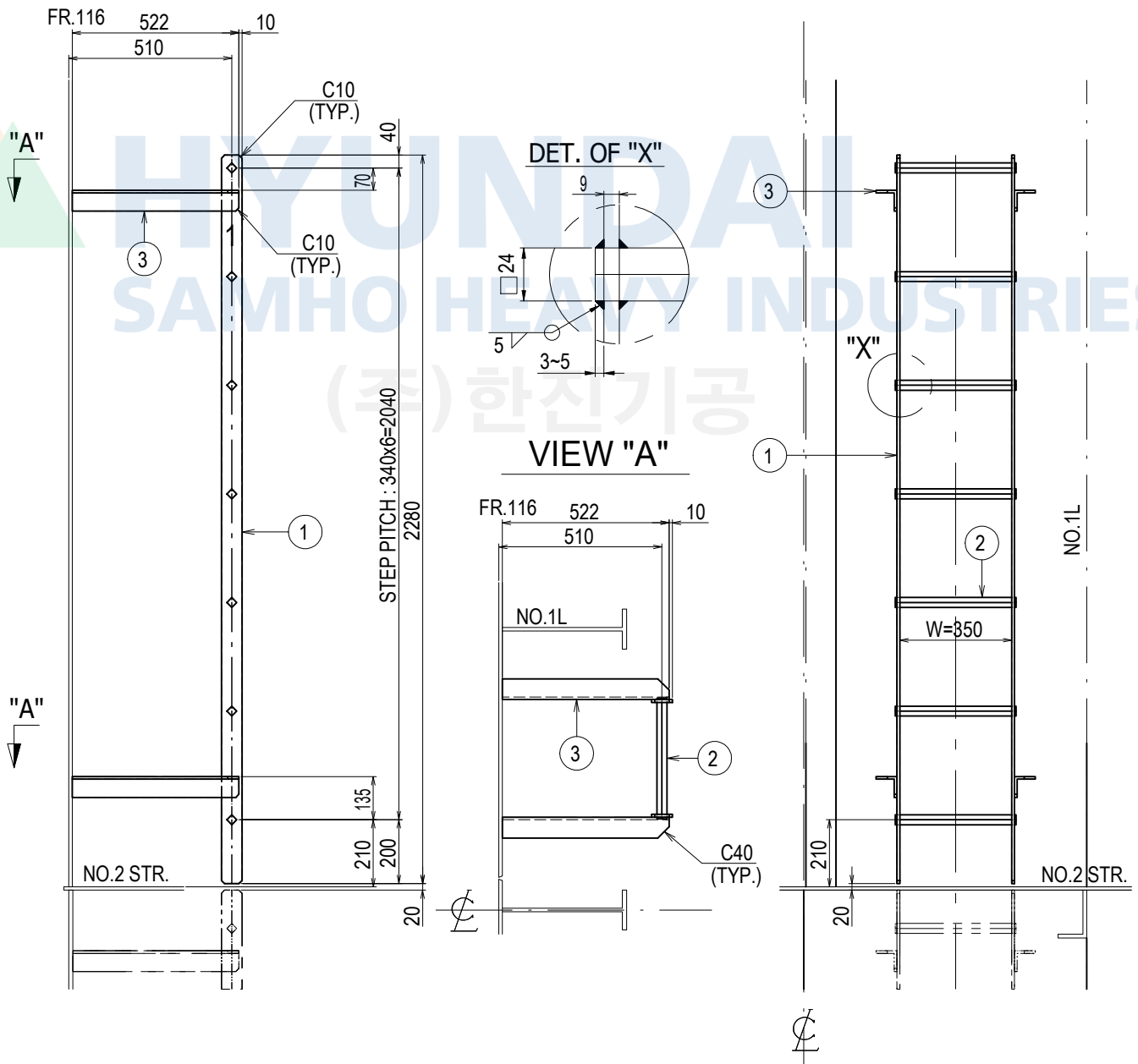
8139, 8148/8149

DWG NO.

NO.	DESCRIPTION	SIZE	MAT'L	Q'TY/SET	W.T (kg)	REMARK
1	SIDE FRAME	65x9t F.B	SS400 OR SS275	2	21.0	
2	STEP	22 SQ.B	SS400 OR SS275	7	9.8	
3	LUG	65x65x8tE.A	SS400 OR SS275	4	16.0	

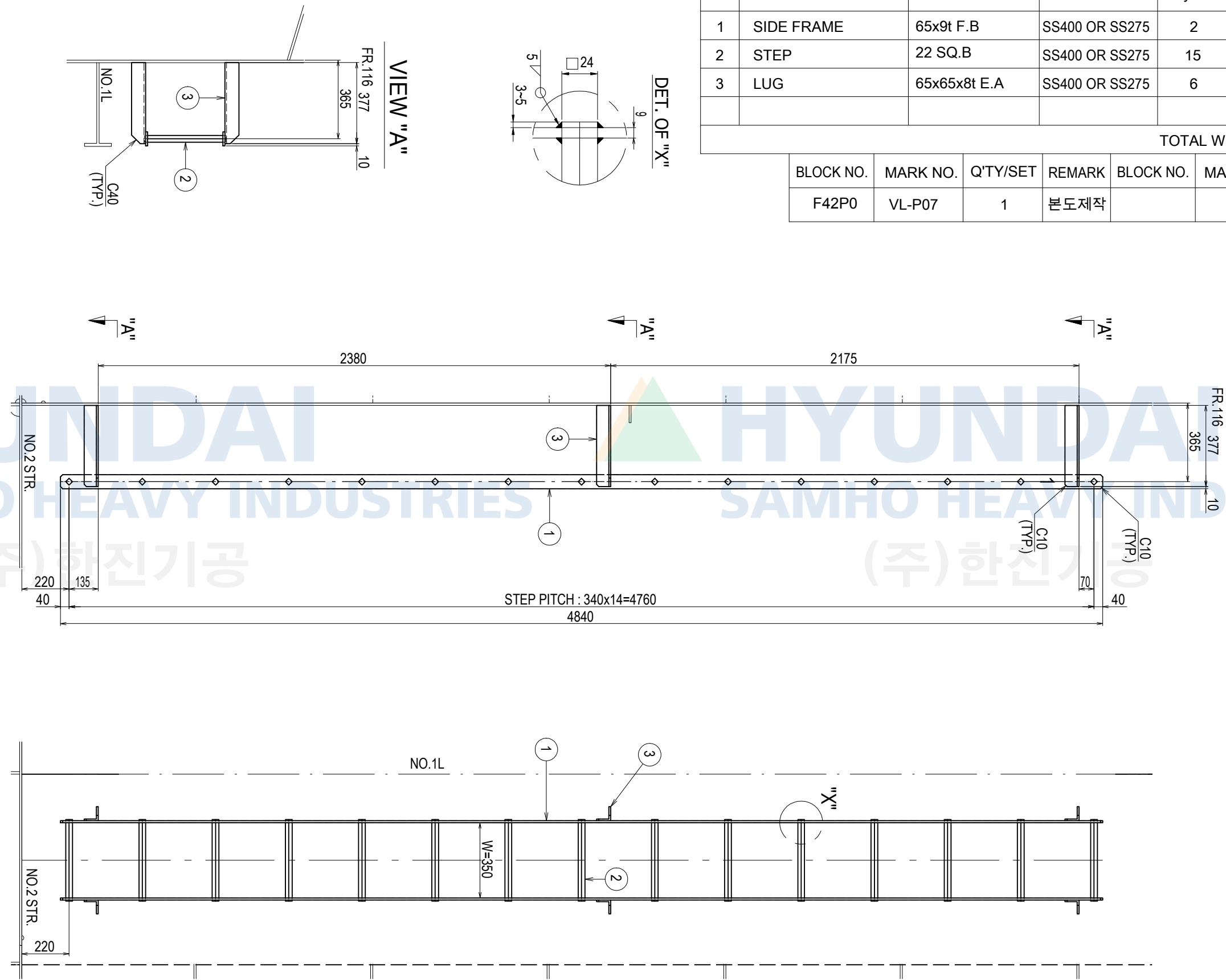
TOTAL W.T : 46.8 KG/SET

BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY/SET	REMARK	BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY/SET	REMARK
F42P0	VL-P06	1	본도제작				





DETAIL OF VERTICAL LADDER				SHIP NO.	8139, 8148/8149			
				DWG NO.				
NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'ty/set	W.T (KG)	REMARK		
1	SIDE FRAME	65x9t F.B	SS400 OR SS275	2	44.4			
2	STEP	22 SQ.B	SS400 OR SS275	15	21.0			
3	LUG	65x65x8t E.A	SS400 OR SS275	6	16.8			
TOTAL W.T : 82.2 KG/SET								
	BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY/SET	REMARK	BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY/SET	REMARK
	F42P0	VL-P07	1	본도제작				



# DET. OF VERTICAL LADDER

SHIP NO.

8139, 8148/8149

DWG NO.

NO.	DESCRIPTION	SIZE	MAT'L	Q'TY/SET	W.T (kg)	REMARK
1	SIDE FRAME	65x9t F.B	SS400 OR SS275	2	21.4	
2	STEP	22 SQ.B	SS400 OR SS275	7	9.8	
3	LUG	65x9t F.B	SS400 OR SS275	2	2.0	
4	PAD	9t PLATE	SS400 OR SS275	2	0.6	

TOTAL W.T : 33.8 KG/SET

BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY/SET	REMARK	BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY/SET	REMARK
F42P0	VL-P08	1	본도제작				

