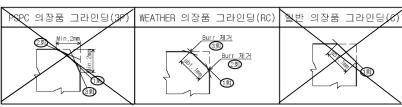
		PLAN HISTORY									
DATE	REV. NO.	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED						
2023. 01. 03	0	8150 / 8151 호선 LADDER (NO.1A HOLD) 제작 도면으로 작성함.	김남곤	전성제	이석동						
F		<b>IUNDAI</b>									
S	AM	HO HEAVY IND	US'	TRI	ES						
		(주)한진기공									

PAINTING SPEC.									
PAINT'G SYMBOL	PAINT ITEM OR AREA	MAT'L	SHOP PRIMER	표면 처리		RAND NAMI ND ITS COL			REMARK
	1	Г					T	<u> </u>	
	ITEM			E & OUT			IN SIDE	OUT SIDE	
	ALL	FINAI	L SH	OP PRIN	ИER	PRIMER			

## **NOTE**

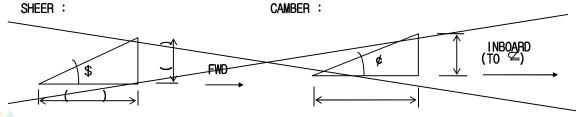
- 1. 본도는 LADDER (NO.1A HOLD) 제작 도면임.
- 2. 모서리 부분은 하기와 같이 GRINDING 할 것.



- 3. 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

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



- 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 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)

- 9. 그리스 니쁠 : JIS B 1571 A-PT 1/8" BALL TYPE 러버캡을 씌울것( MAT'L : BRASS )
- 10. P.O.R NO. : JDB

11. TOTAL WEIGHT: 568.8 KG/SHIP

(표지 포함 07 매)

DEP'T. B026	ship no. 8150 / 8151	SHIP TYPE 15,600 TEU CLASS CONTAINER CARRIER
TEL. 2893	<sup>부서명</sup> 선 장 설 계 부	도면명
승 인 검 도 작 성	이 석 동 전 성 제 김 남 곤	LADDER 제작도 (NO.1A HOLD)
		도면 번호 T28T0-C26-56BB - 0
HYUN	IDAI SAMHO HEAVY INDUSTRIES CO., LTD. SAMHO SHIPYARD, KOREA	날 짜 2023. 01. 03



#### 製作仕樣書(외주구매용)

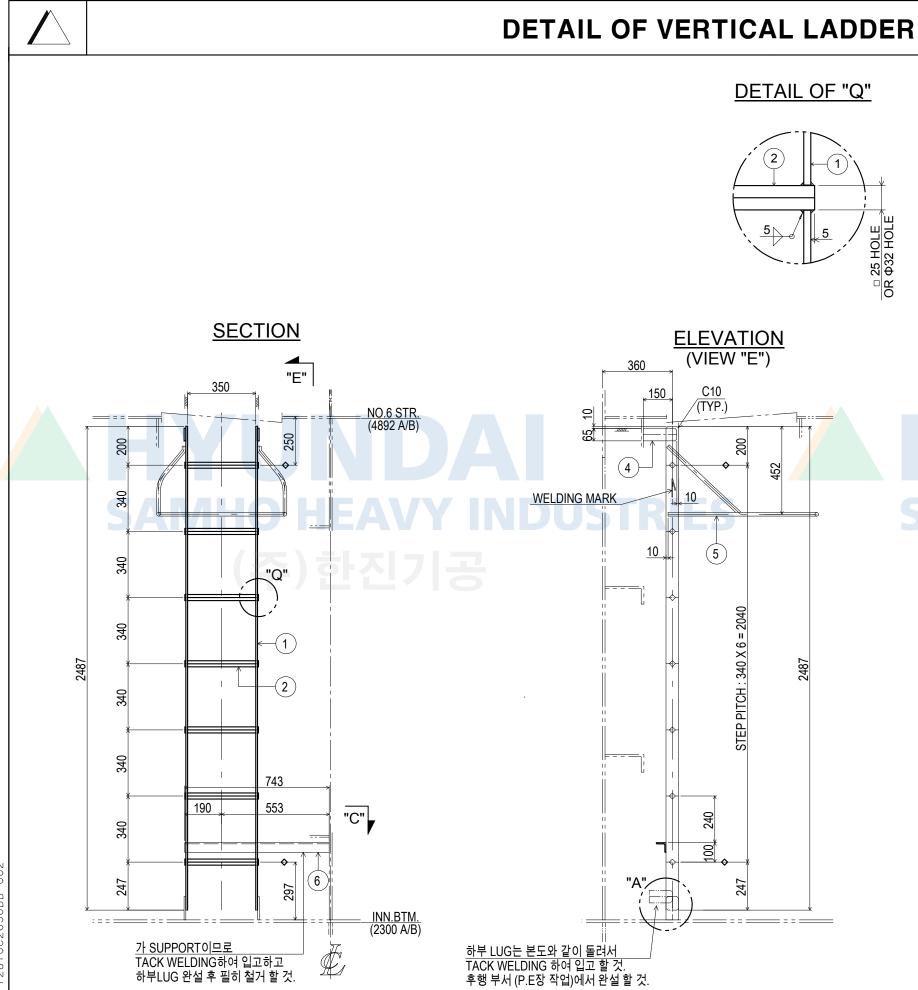
- 1. GALV. 두께 : HOT DIP GALV. 55~80μ(단, BOLT/NUT류는 45~65μ 시공)
- 2. GREASE NIPPLE은 FULL GREASING하고 규정된 고무 CAP을 씌울것.
- 3. SS400이 아닌 재질의 BOLT/NUT는 재질을 PUNCHING할것.
- 4. 도장 : 유첨 SPEC.에 준하되 특히 DECK에 취부되는 부위는
  DECK OR WALL에서 15mm까지는 SHOP PRIMER 시공할 것.
- 5. HOT GALV. : DECK/WALL에서 취부되는 부위는 DECK/WALL에서 15mm까지는 Alkyd Resin MP-120(KCC) Coating 하여 도금이 되지 않도록 할것.



- 6. GALV.용 HOLE 시공할 경우는 GALV.후 메공하고 GALV. 손상부위 수정 후입고할 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.

P O R SEO	STAGE	IARK		DWG	NO.	T28T0	D-C26-56BB	
NO NO BLOCK  JDB 01 T28C0 02 T28C0 03 T28C0 04 T48P0 05 T48P0 06 T48P0	STAGE	IARK						
02 T28C0 03 T28C0 04 T48P0 05 T48P0 06 T48P0		NO	DESCRIPTIO	ON	PAINT CODE	Q'TY /SHIP	WEIGHT (KG/SET)	설치부서
03 T28C0 04 T48P0 05 T48P0 06 T48P0	C1 VL	-111A	VERTICAL LAD	DER	P1	1	49.2	TB1
04 T48P0 05 T48P0 06 T48P0	C1 VL	-112A	VERTICAL LAD	DER	P1	1	121.3	TB1
05 T48P0 06 T48P0	C1 VL	-113A	VERTICAL LAD	DER	P1	1	46.9	TB1
06 T48P0	CS VL	-114A	VERTICAL LAD	DER	P1	1	73.5	TB2
			VERTICAL LAD	DER	P1	1	117.8	TB2
07 T48P0	CS VL	-116A	VERTICAL LAD	DER	P1	1	117.8	TB2
AVY	C1 VL	-117A	VERTICAL LAD	DER	P1	1	42.3	TB1
AVY								
A <del>VY</del>								
AVY								
AVY								
A <del>VY</del>								
AVY								
						2		
$\mathcal{A}$								
	5							
							i	
	1	1						

GUID 110 0450 / 0454



BLOCK NO. MARK NO. Q'TY WEIGHT(KG) REMARK 설치 BLOCK
T28C0 VL-111A 1 49.2 본도제작

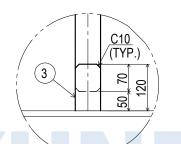
T28C0

8150 / 8151

SHIP NO.

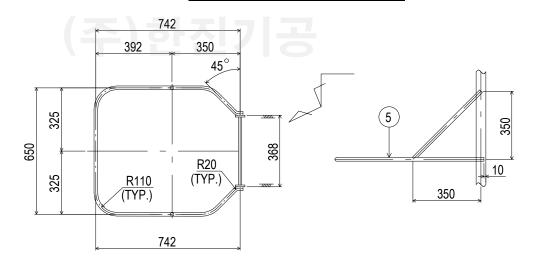
02

### DETAIL OF "A"

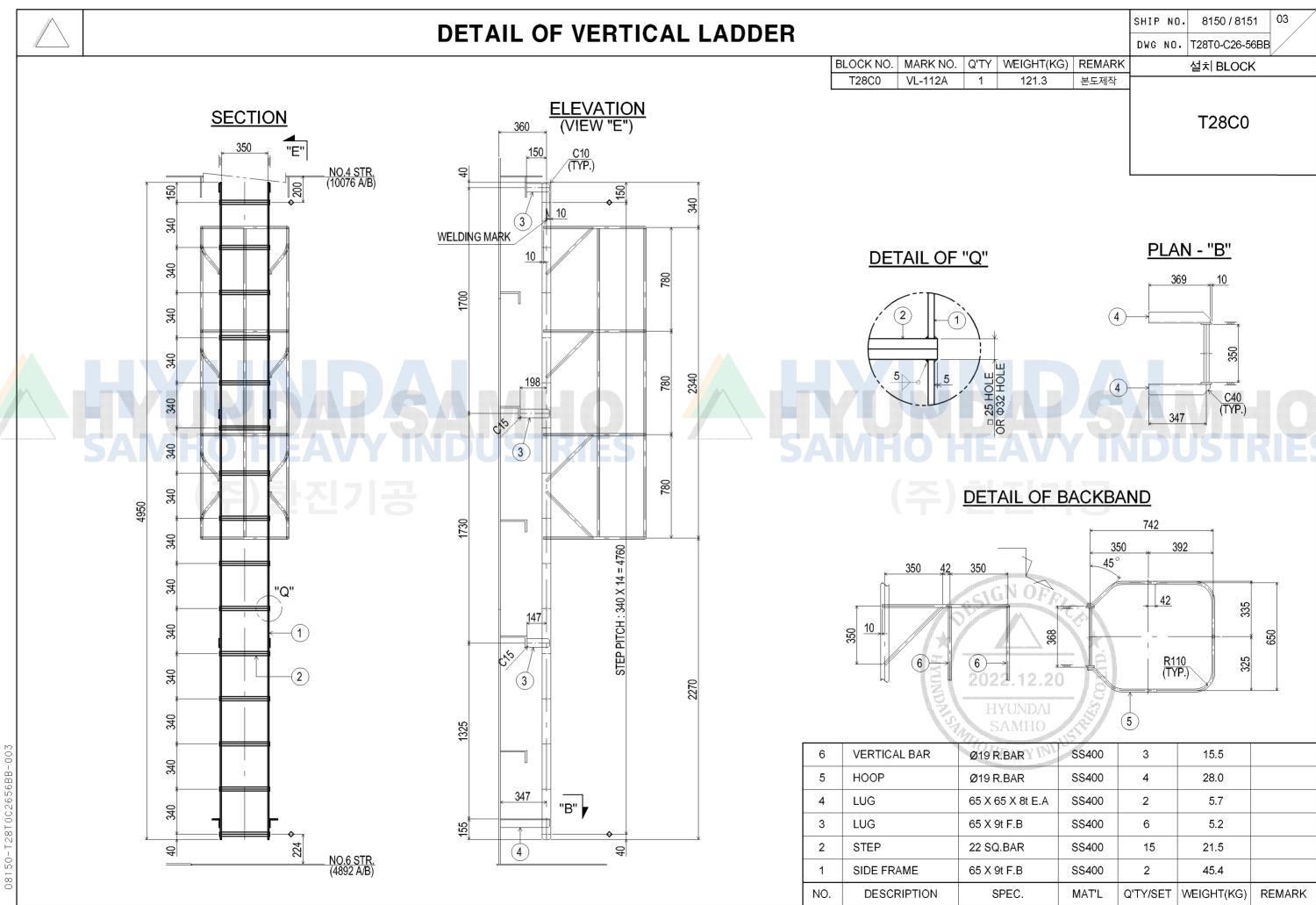


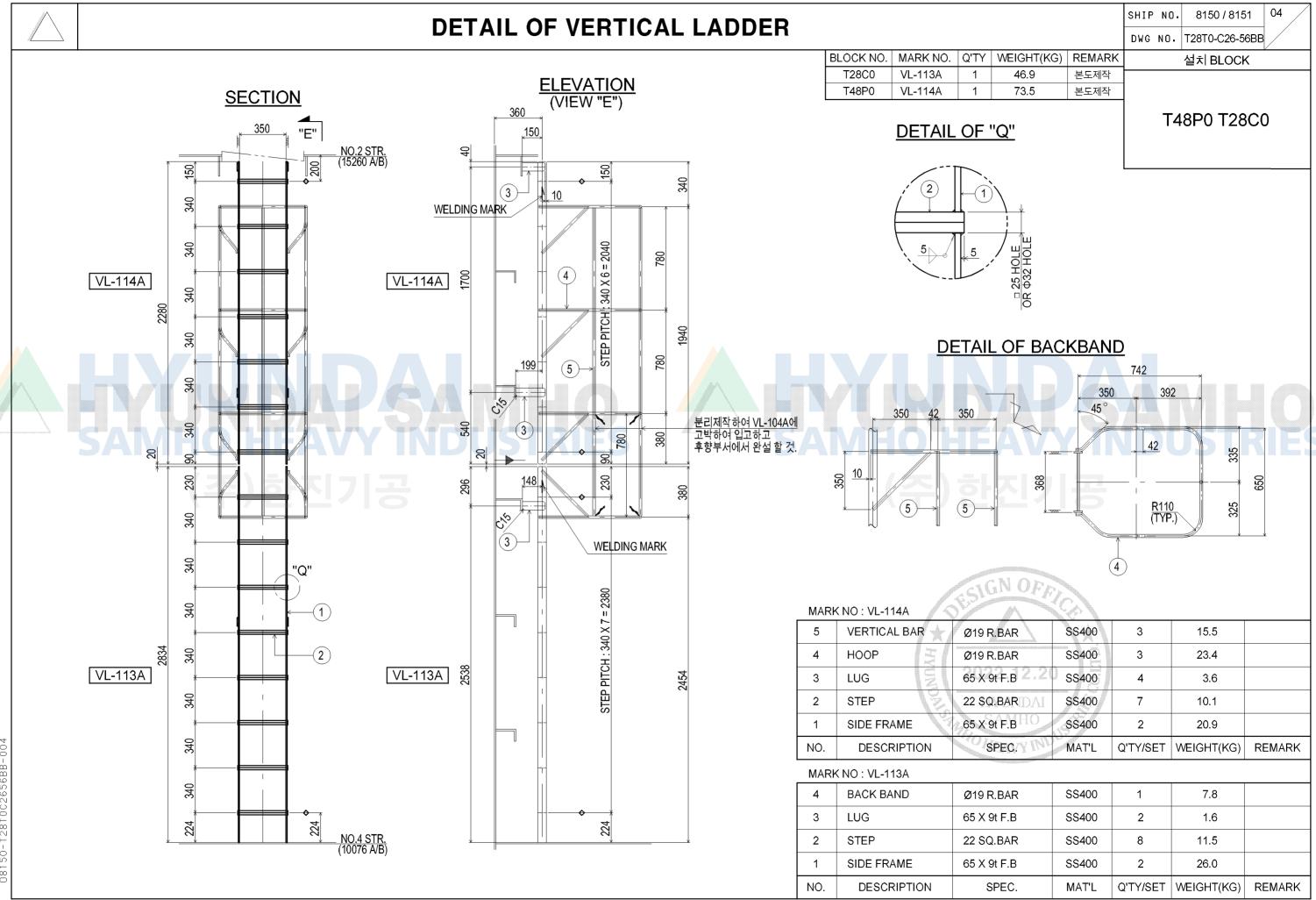


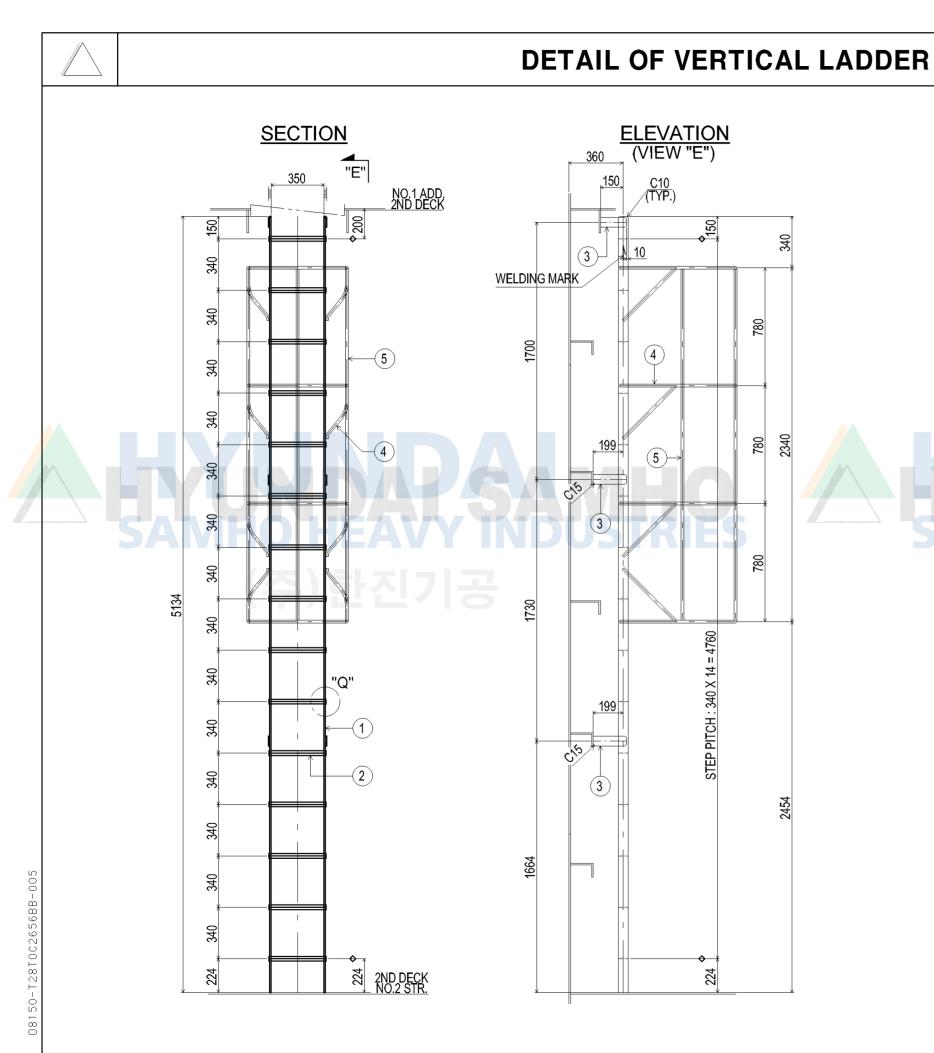
ANHO HE DETAIL OF BACKBAND STRIES



6	SUPPORT	50 x 50 x 6t E.A	SS400 or SS275	1	5.7	TACK WELDING
5	BACK BAND	Ø19 R.B	SS400 or SS275	1	7.8	
4	LUG	65 x 9t F.Bar	SS400 or SS275	2	1.6	
3	LUG	65 x 9t F.Bar	SS400 or SS275	2	1.1	
2	STEP	☐ 22 SQ. Bar	SS400 or SS275	7	10.1	
1	SIDE FRAME	65 x 9t F.Bar	SS400 or SS275	2	22.9	
NO	DESCRIPTION	SIZE	MAT'L	Q'TY/SET	WT(KG)/SET	REMARK







BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY	WEIGHT(KG)	REMARK
T48P0	VL-115A	1	117.8	본도제작
T48P0	VL-116A	1	117.8	본도제작

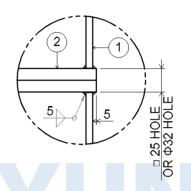
설치 BLOCK

T48P0

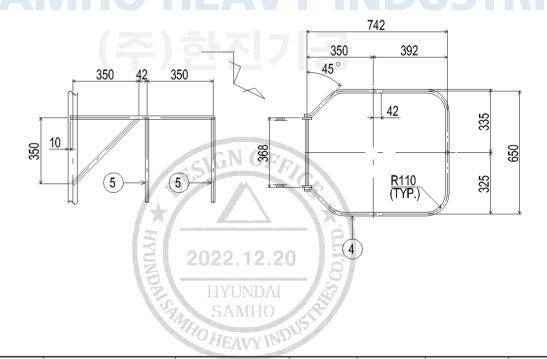
SHIP NO. 8150/8151

DWG NO. T28TO-C26-56BB

# DETAIL OF "Q"



## **DETAIL OF BACKBAND**



5	VERTICAL BAR	Ø19 R.BAR	SS400	3	15.5	
4	HOOP	Ø19 R.BAR	SS400	4	28.0	
3	LUG	65 X 9t F.B	SS400	6	5.7	
2	STEP	22 SQ.BAR	SS400	15	21.5	
1	SIDE FRAME	65 X 9t F.B	SS400	2	47.1	
NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'TY/SET	WEIGHT(KG)	REMARK

