

PLAN HISTORY

DATE	REV. NO.	DESCRIPTION	DRAWN	CHKD	APPRD
2022. 01. 04.	0	8105/8106/8107호선, INT. LADDER (PASSAGE) 제작도면으로 작성함.	김 현 진	황 규 성	김 동 휘
2022. 03. 17.	001	8106/8107호선, INT. LADDER용 HANDRAIL VIEW 표기 수정 및 중량 수정 (PAGE : 06,08)	김 현 진 이 철 우	황 규 성	김 동 휘

PAINTING SPEC.

PAINT SUPPLIER

PAINT'G SYMBOL	PAINT ITEM SYMBOL	MATERIAL	SHOP PRIMER	표면 처리	BRAND NAME OF PAINT AND ITS COLOR SHADE	T (M)	REMARK

외주 MAKER PAINT 시공범위	ITEM	IN SIDE & OUT SIDE			IN SIDE	OUT SIDE
		FINAL	SHOP PRIMER	PRIMER		

NOTE

1. 본도는 INT. LADDER (PASSAGE) 제작 및 설치도면임.

2. 모서리 부분은 하기와 같이 그라인딩 할 것.

PSPC 의장품 그라인딩 (3P)

WEATHER 의장품 그라인딩 (RC)

일반 의장품 그라인딩 (C)

3. 용접은 특기의 하기표 참조하여 연속 용접 할 것.

* 필렛의 용접각장은 아래를 따를 것.

재료의 두께	4.5	6	7~8	9~10	11~12	13	14~15	16~18	19~20
용접 각장	3	4	4.5	5	5.5	6	7	7.5	9

4. 제작시 DECK 상의 SHEER (S:) 와 캠버(CAMBER) (C:) 필히 적용 할 것.

SHEER :

CAMBER :

5. 한 도면에서 서로 상이부분이 있거나 제작상 문제점 발생시 필히 당부와 협의/확정 후 제작 완료 할 것.

6. 본 도면상에 표기된 자재중 SS400, 단조품(SF자재) 및 용접되는 주강품(SC42) 은 탄소(C) 함유량이 0.23% 이하가 되어야함에 유의 할 것. (자재 MILL SHEET 제출요)

또한, 주강품은 용접시 예열(200℃)한 후 용접하여 용접균열을 방지할 것.

7. 볼트 길이는 너트 체결후 약 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 니뷸 : JIS B 1575 A-PT1/8" BALL TYPE 러버 캡을 씌울것.[재질: -]

10. P.O.R NO: JPE

11. TOTAL WEIGHT : 2169.5 KG/SHIP

(12 SHEETS WITH COVER)

DEP'T.	B126	SHIP NO.	8105 / 8106 / 8107	SHIP TYPE	174,000 CBM CLASS LNGC
TEL.	4569	부 서 명	선 장 설 계 부	도 면 명	MFG. OF LADDER (PASSAGE) 제 작 도
승 인		김 동 휘			
검 도		김 유 만			
작 성		김 현 진		도 면 번 호	D36P0-C26-561G - 001
<div><div></div><div>Hyundai Samho Heavy Industries Co., Ltd Samho Shipyard Korea</div></div>				날 짜	2022. 01. 04

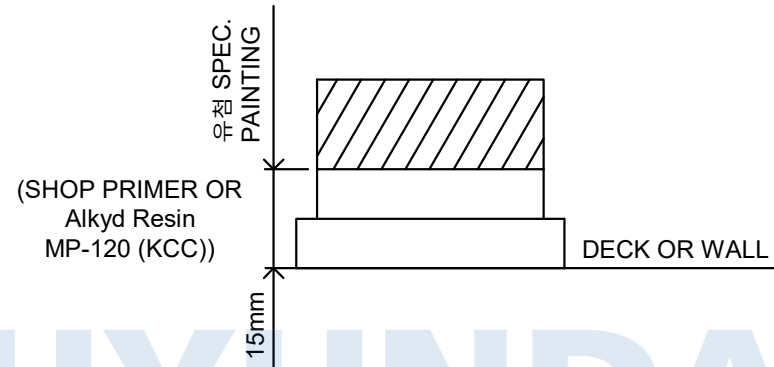
08105-D36P0C26561G-00-01R-001

08105-D36P0C26561G-01-01R



제작사양서 (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 씌울 것.
3. SS400이 아닌 재질의 BOLT/NUT는 재질을 PUNCHING 할 것.
4. 도장 : 유첨 SPEC. 에 준하되 특히 DECK에 취부되는 부위는
DECK OR WALL에서 15mm까지는 SHOP PRIMER 시공 할 것.
5. HOT-DIP GALV. : DECK/WALL 에서 취부되는 부위는 DECK/WALL에서 15mm까지는
ALKYD RESIN MP-120(KCC) COATING 하여 도금이 되지 않도록 할 것.



6. GALV. 용 HOLE 시공할 경우는 GALV. 후 메공하고 GALV. 손상부위 수정 후 입고 할 것.
7. 납품시 P.O.R SHEET와 유첨도를 첨부 할 것.
8. MAKER CERTIFICATE (특수재료는 MILL SHEET)를 첨부 할 것.
9. 무도장으로 입고되는 품목으로서 그 품목의 일부분이 도금이 되어있는 경우는
SHOT BLASTING으로부터 도금부분이 훼손되지 않도록 보호 MASKING을 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 입고 시킬 것.
11. 의장품 자재 입고시 상,하,좌,우로 움직일 수 있는 항목들은 상기 10)번항에 의거하여
반드시 고박하여 입고할 것.(안전사고 사전 방지)
12. 납품시 하기와 같은 TAG를 식별하기 쉬운 위치에 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 의장 1,2,3부에서 실시함)
 - 3) 적용대상 : 강재로 제작되는 모든 철의장품
 - 4) MARKING 방법 : SHIP NO., BLOCK NO., POR NO., MARKING(PC'S) NO.

제품별 납기 LIST

SHIP NO. 8105/ 8016/ 8107 01
DWG NO. D36P0-C26-561G

P.O.R NO.	SEQ. NO.	BLOCK	STAGE	MARK NO.	DESCRIPTION	PAINT CODE	Q'TY /SHIP	WEIGHT (KG/SET)	설치부서
JPE	01	D31P0	C1	IL-P01P	INCLINED LADDER	P3	1	90.0	
	02	D31S0	C1	IL-P01S	INCLINED LADDER	P3	1	90.0	
	03	D37P0	C1	IL-P02P	INCLINED LADDER	P3	1	170.0	
	04	D37S0	C1	IL-P02S	INCLINED LADDER	P3	1	170.0	
	05	D32P0	C1	VL-P01AP	VERTICAL LADDER	P3	1	33.0	
	06	D32P0	C1	VL-P01BP	VERTICAL LADDER	P3	1	231.5	
	07	D40P0	CS	VL-P02AP	VERTICAL LADDER	P3	1	33.0	
	08	D40P0	CS	VL-P02BP	VERTICAL LADDER	P3	1	161.0	
	09	D35P0	C1	VL-P03AP	VERTICAL LADDER	P3	1	33.0	
	10	D35P0	C1	VL-P03BP	VERTICAL LADDER	P3	1	258.0	
	11	D32S0	C1	VL-P04AS	VERTICAL LADDER	P3	1	33.0	001
	12	D32S0	C1	VL-P04BS	VERTICAL LADDER	P3	1	231.5	
	13	D35S0	C1	VL-P05AS	VERTICAL LADDER	P3	1	27.5	
	14	D35S0	C1	VL-P05BS	VERTICAL LADDER	P3	1	256.0	001
	15	D40S0	CS	VL-P06AS	VERTICAL LADDER	P3	1	27.5	
	16	D40S0	CS	VL-P06BS	VERTICAL LADDER	P3	1	166.0	
	17	D33S0	C1	VL-P07S	VERTICAL LADDER	P3	1	36.5	
	18	D40P0	CS	VL-P08P	VERTICAL LADDER	P3	1	61.0	
	19	D40S0	CS	VL-P08S	VERTICAL LADDER	P3	1	61.0	

TOTAL WEIGHT : 2099.5 KG/SHIP

설계부/선장설계3과

DETAIL OF INCLINED LADDER (IL-P01P/S)

SHIP NO.	8105/8106/8107	02
DWG NO.	D36P0-C26-561G	

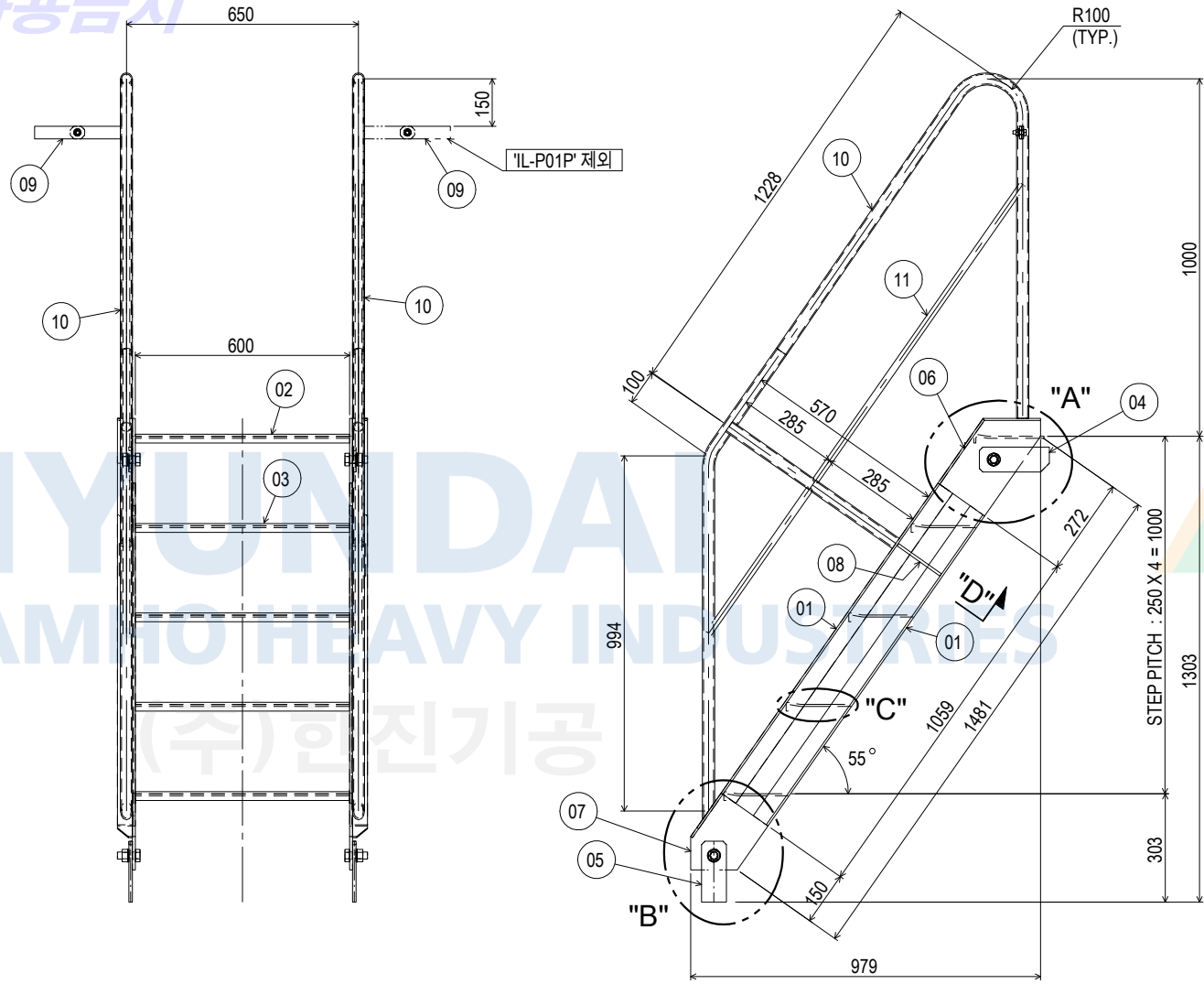
김현진/책임엔지니어/4569

이면지 사용금지

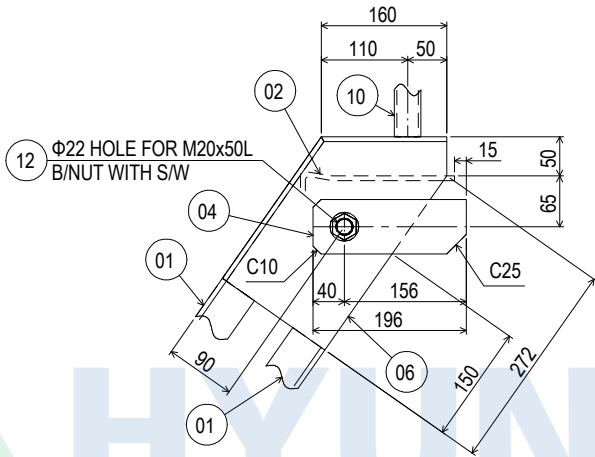
BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY	WEIGHT(KG)	REMARK
D31P0	IL-P01P	1	90.0	본도 제작
D31S0	IL-P01S	1	90.0	본도 제작

설치 BLOCK

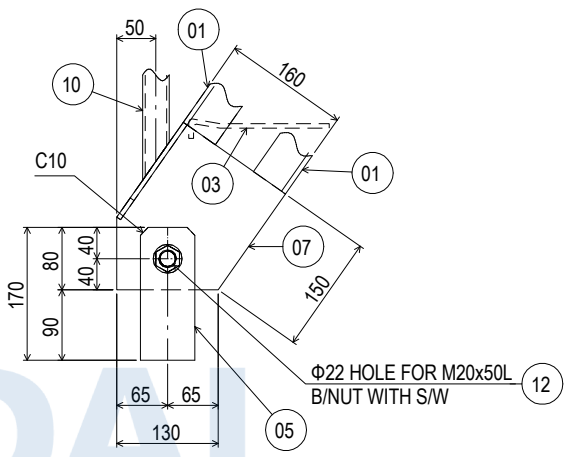
D31P0
D31S0



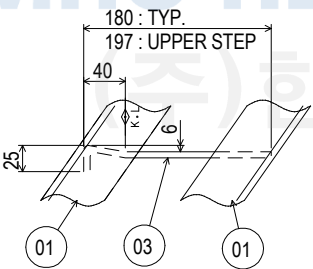
DET. OF "A"



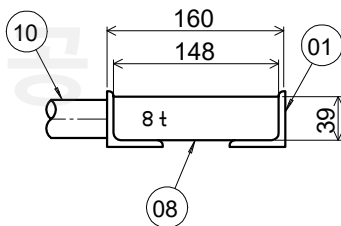
DET. OF "B"



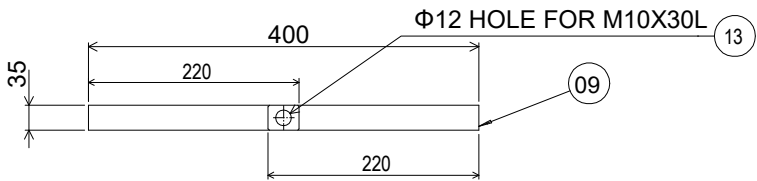
DET. OF "C"



VIEW - "D"



DET. OF ANTI-VIB. PIECE



* TACK-WELDING 하여 입고 후
현장 조정 설치할 것.

13	HEX.BOLT, NUT & S/W	M10 X 30L	SUS304	2		
12	HEX.BOLT, NUT & S/W	M20 X 50L	SUS304	4		
11	MID RAIL	Φ19 R.B	SS400	2		-
10	TOP RAIL	25A PIPE	S.P.P	2		-
09	ANTI-VIB. PIECE	35 X 6t F.B	SS400	4		
08	STANCHION SUPPORT	8t PLATE	SS400	2		
07	LOW.CONNECTING PIECE	8t PLATE	SS400	2		
06	UPP.CONNECTING PIECE	8t PLATE	SS400	2		
05	LOWER LUG	80 X 12t F.B	SS400	2		
04	UPPER LUG	70 X 12t F.B	SS400	2		
03	STEP	6t CHK.PLATE	SS400	4		
02	UPPER STEP	6t CHK.PLATE	SS400	1		
01	SIDE FRAME	50X50X6t E.A	SS400	4		
NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'TY/SET	W.T(KG)	REMARK

BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY	WEIGHT(KG)	REMARK
D37P0	IL-P02P	1	170.0	본도 제작
D37S0	IL-P02S	1	170.0	대칭 제작

DET. OF "A"

Technical drawing of a roof structure showing dimensions and callouts:

- Overall width: 160
- Top section width: 50 (left), 110 (right)
- Top section height: 10
- Top section callout: 02
- Left side height: 50
- Left side callout: 15
- Left side height: 210
- Left side height: 160
- Top section width: 419
- Top section width: 379
- Top section width: 90
- Top section width: 40
- Top section callout: $\Phi 22$ HOLE FOR M20x50L B/NUT WITH S/W
- Top section callout: 12
- Top section height: 58
- Top section callout: C10
- Top section callout: 01
- Top section callout: 04
- Top section callout: 06
- Top section callout: 01
- Top section callout: 12
- Top section callout: Φ B

Technical drawing of a mechanical part with dimensions and callouts:

- Overall length: 180 : TYP.
- Upper step length: 197 : UPPER STEP
- Step height: 40
- Base thickness: 25
- Internal hole diameter: $\phi 32$
- Internal hole depth: 6
- Callouts: 01, 03, 01

Technical drawing of a mechanical part with dimensions and callouts:

- Overall length: 160
- Internal length: 148
- Thickness: 8 t
- Height: 39
- Callout 10 points to the left end of the part.
- Callout 01 points to the right end of the part.
- Callout 08 points to the bottom of the part.

[illegible]

HYUNDAI SAMHO HEAVY INDUSTRIES CO., LTD.

A3 (420 x 297)

08105-D36P0C26561G-03

선장설계부/선장설계3과

김현진/책임엔지니어/4569

이면장 사용금지

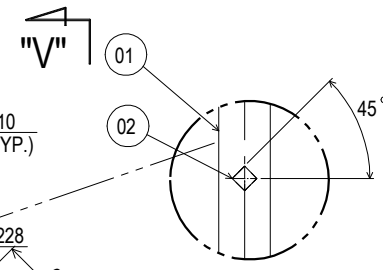
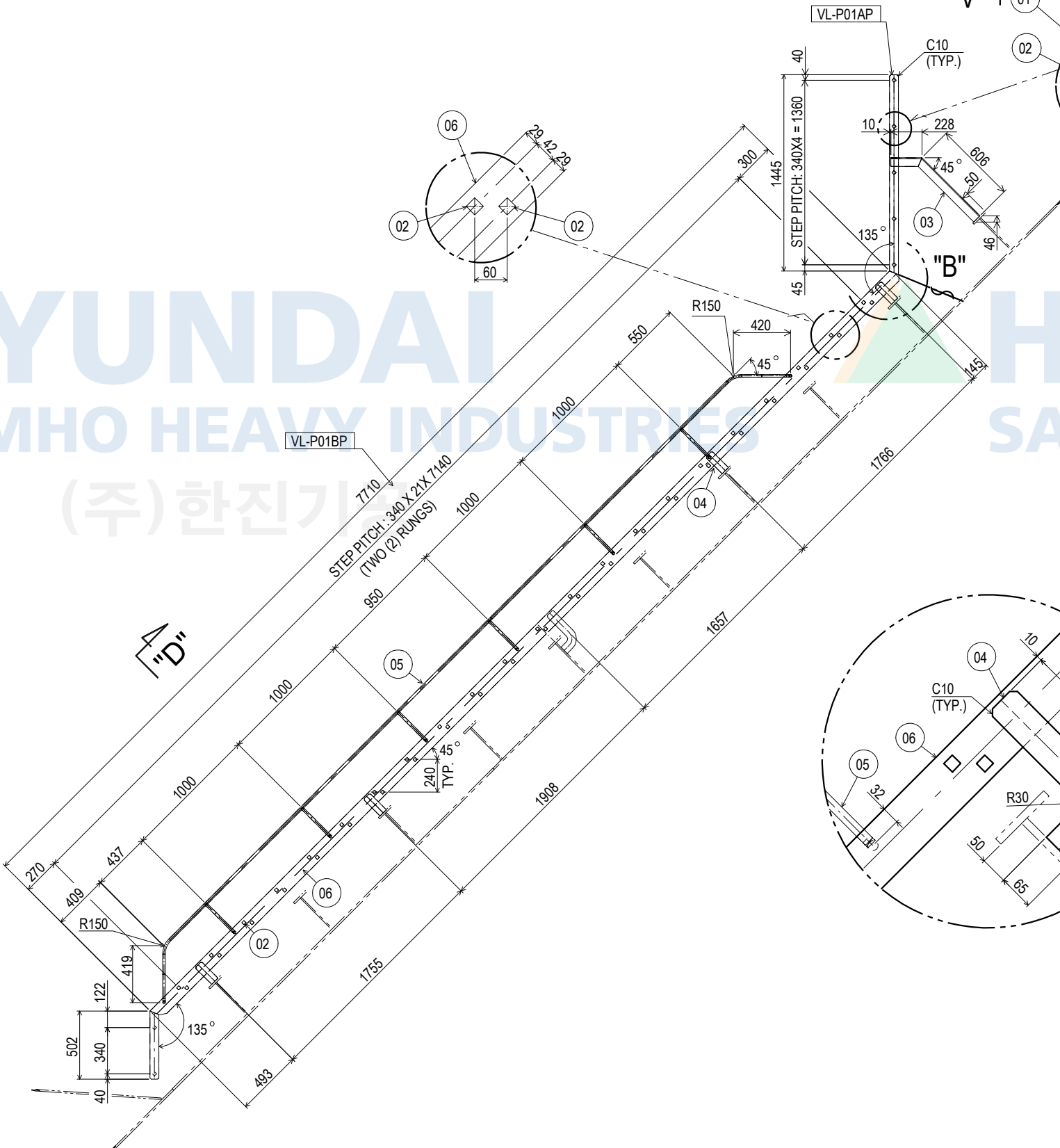
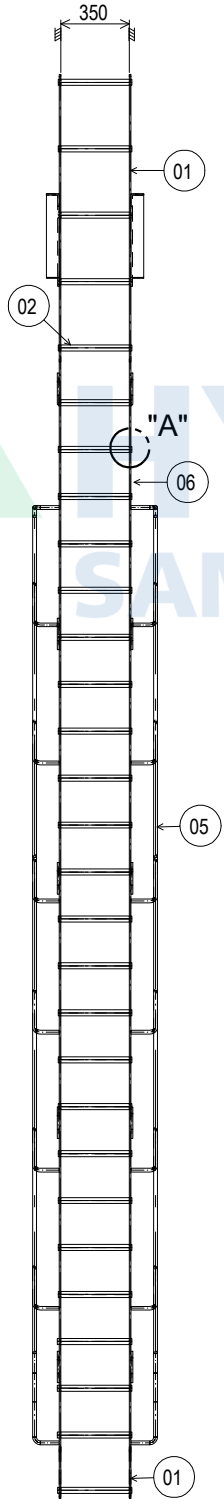
DETAIL OF VERTICAL LADDER

SHIP NO.	8105/8106/8107	04
DWG NO.	D36P0-C26-561G	
설치 BLOCK		
D32P0		

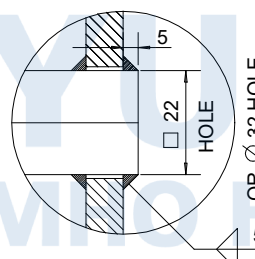
- NOTE
- STEP 제작시 각도가 다름에 유의할 것.
 - 본도는 PORT SIDE를 나타냈으며 본도대로 제작할 것.

BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY	WEIGHT(KG)	REMARK
D32P0	VL-P01AP	1	33.0	본도 제작
	VL-P01BP	1	231.5	

LOOKING FWD

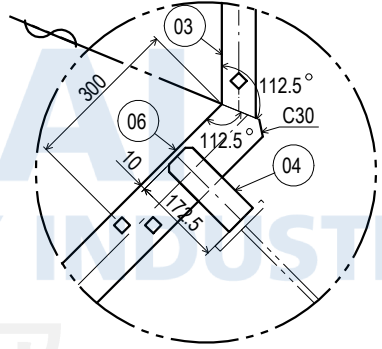


"A" DETAIL

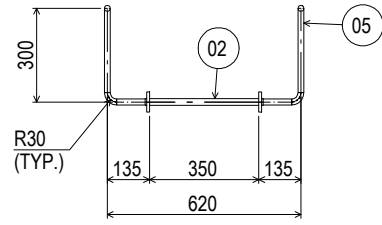


DET. OF LUG

"B" DETAIL



VIEW "D"



06	SIDE FRAME	100 X 9T F.B	SS400	2		
05	HANDRAIL	Φ19 R.B	SS400	2		
04	LUG	65 X 9T F.B	SS400	10		
03	LUG	65 X 65 X 6T E.A	SS400	2		
02	STEP	□ 22 SQ.B	SS400	51		
01	SIDE FRAME	65 X 9T F.B	SS400	4		
NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'TY/SET	W.T(KG)	REMARK

08105-D36P0C26561G-04-02R

선장설계부/선장설계3과

DETAIL OF VERTICAL LADDER

SHIP NO.	8105/8106/8107	05
DWG NO.	D36P0-C26-561G	

김현진/책임엔지니어/4569

이면지 사용금지

NOTE

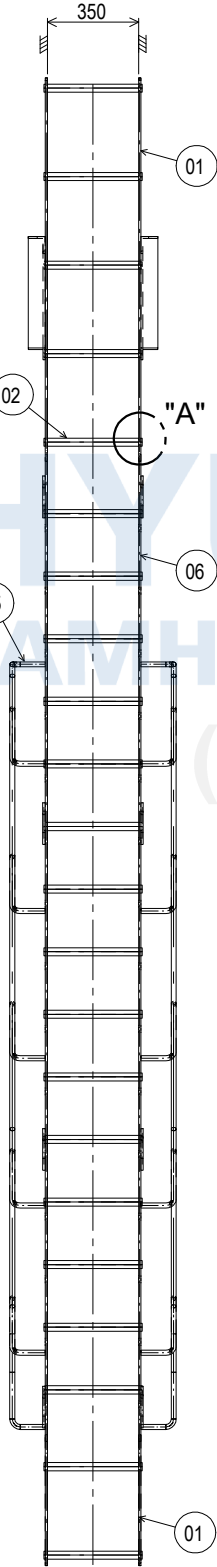
1. STEP 제작시 각도가 다름에 유의할 것.
2. 본도는 PORT SIDE를 나타냈으며 본도대로 제작할 것.

BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY	WEIGHT(KG)	REMARK
D40P0	VL-P02AP	1	33.0	본도 제작
	VL-P02BP	1	161.0	

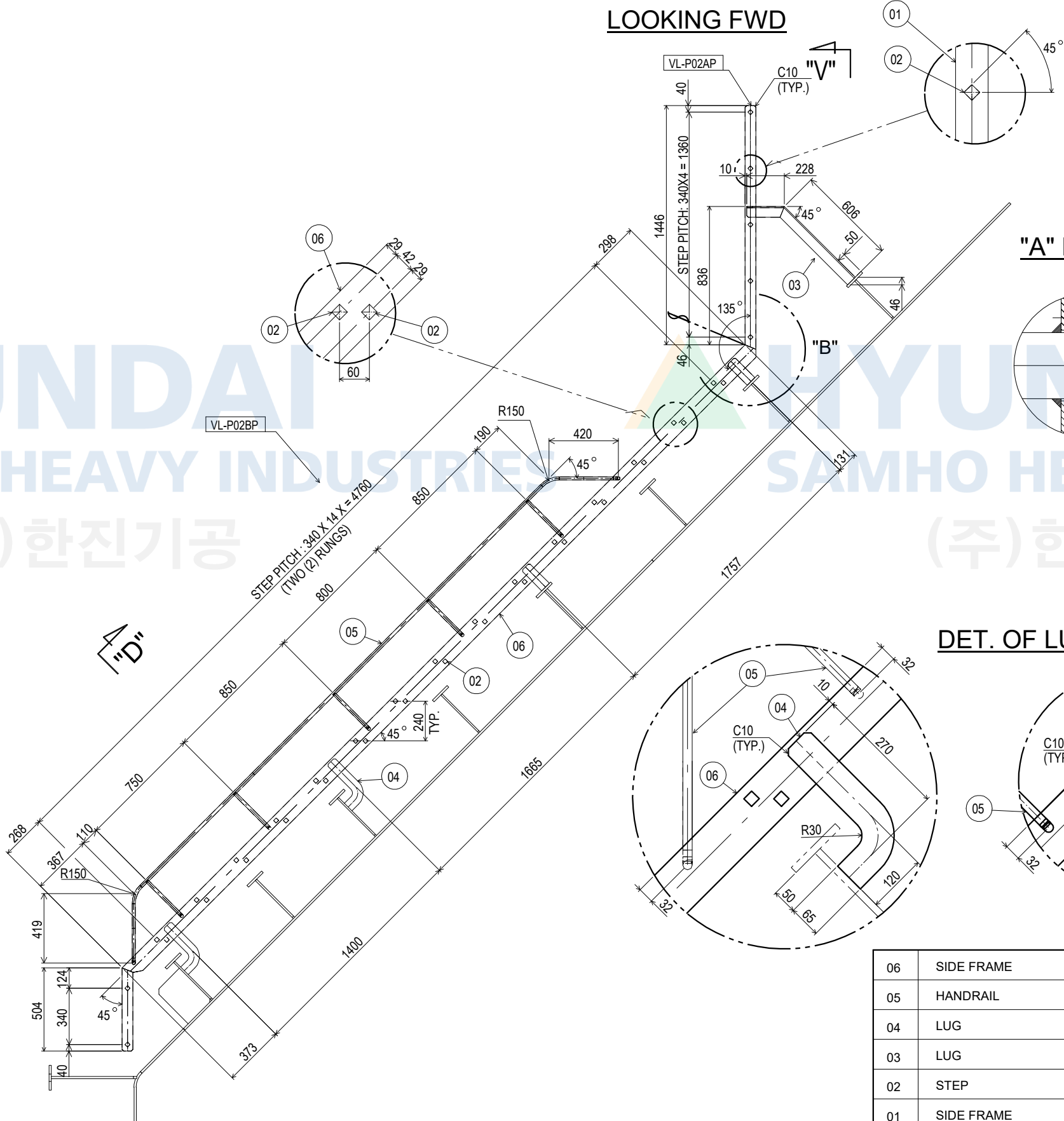
설치 BLOCK

D40P0

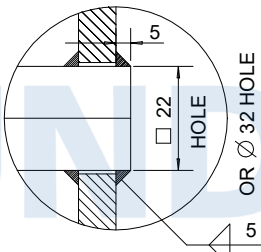
VIEW "V"



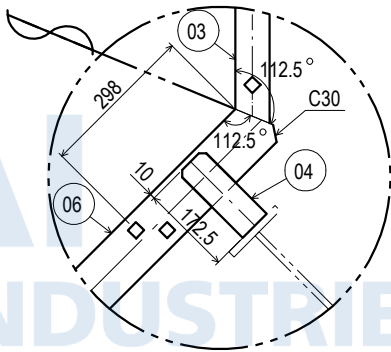
LOOKING FWD



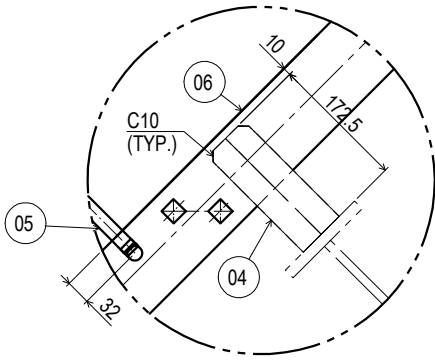
"A" DETAIL



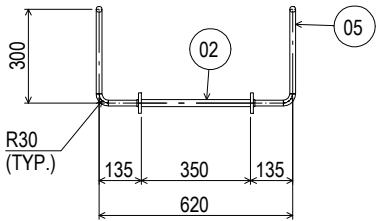
"B" DETAIL



DET. OF LUG



VIEW "D"



06	SIDE FRAME	100 X 9T F.B	SS400	2		
05	HANDRAIL	Φ19 R.B	SS400	2		
04	LUG	65 X 9T F.B	SS400	8		
03	LUG	65 X 65 X 6T E.A	SS400	2		
02	STEP	□ 22 SQ.B	SS400	37		
01	SIDE FRAME	65 X 9T F.B	SS400	4		
NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'TY/SET	W.T(KG)	REMARK



DETAIL OF VERTICAL LADDER

SHIP NO.	8105/8106/8107	06
DWG NO.	D36P0-C26-561G	

NOTE

1. STEP 제작시 각도가 다름에 유의할 것.
2. 본도는 PORT SIDE를 나타냈으며 본도대로 제작할 것.

BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY	WEIGHT(KG)	REMARK
D35P0	VL-P03AP	1	33.0	본도 제작
	VL-P03BP	1	258.0	

설치 BLOCK

D35P0

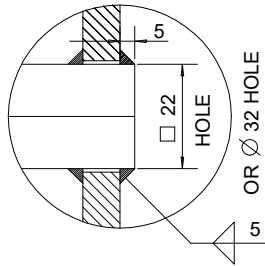
LOOKING FWD

VIEW "A"

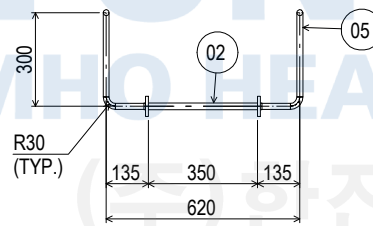
"V2" "V1"



"A" DETAIL



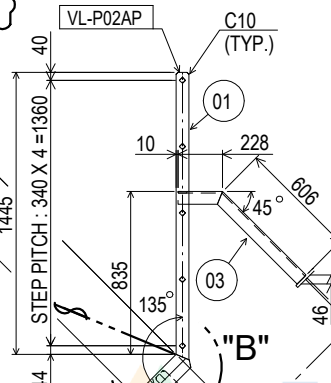
VIEW "D"



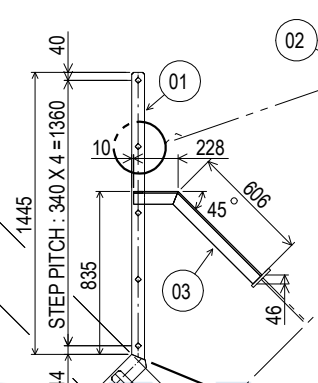
"A"



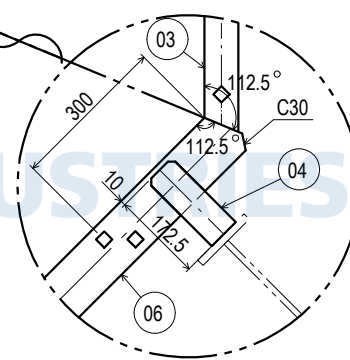
VIEW "V2"



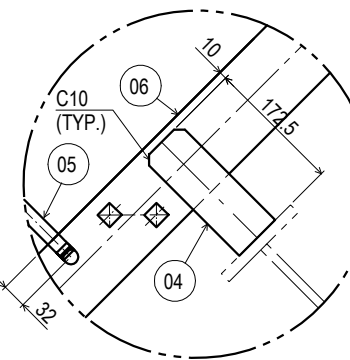
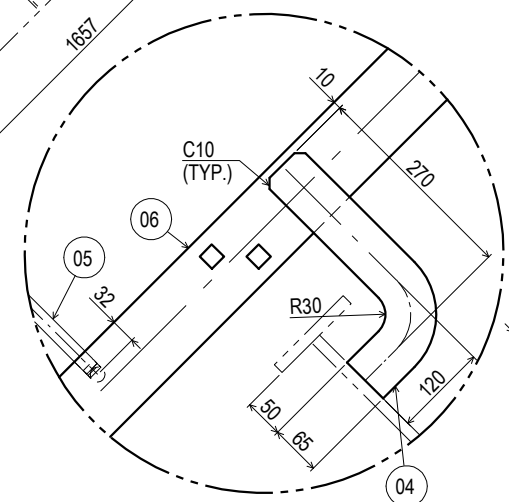
VIEW "V1"



"B" DETAIL



DET. OF LUG



06	SIDE FRAME	100 X 9T F.B	SS400	2		
05	HANDRAIL	Φ19 R.B	SS400	2		
04	LUG	65 X 9T F.B	SS400	8		
03	LUG	65 X 65 X 6T E.A	SS400	2		
02	STEP	□ 22 SQ.B	SS400	51		
01	SIDE FRAME	65 X 9T F.B	SS400	4		
NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'TY/SET	W.T(KG)	REMARK

선장설계부/선장설계3과

김현진/책임엔지니어/4569

이문장 사용금지

DETAIL OF VERTICAL LADDER

SHIP NO.	8105/8106/8107	07
DWG NO.	D36P0-C26-561G	

NOTE

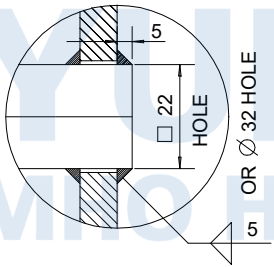
1. STEP 제작시 각도가 다름에 유의할 것.
2. 본도는 STB'D SIDE를 나타냈으며 본도대로 제작할 것.

BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY	WEIGHT(KG)	REMARK
D32S0	VL-P04AS	1	33.0	본도 제작
	VL-P04BS	1	231.5	

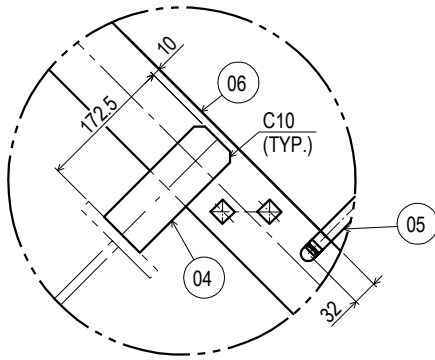
D32S0

LOOKING FWD

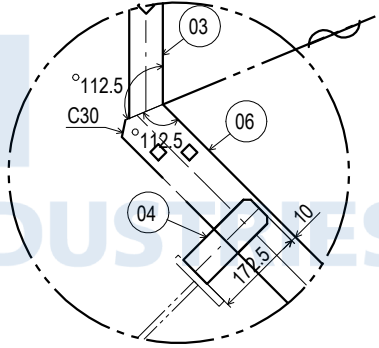
"A" DETAIL



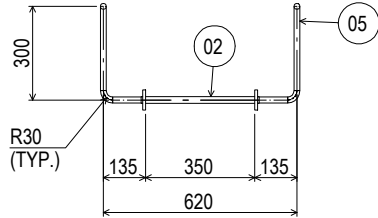
DET. OF LUG



"B" DETAIL



VIEW "D"



06	SIDE FRAME	100 X 9T F.B	SS400	2		
05	HANDRAIL	Φ19 R.B	SS400	2		
04	LUG	65 X 9T F.B	SS400	10		
03	LUG	65 X 65 X 6T E.A	SS400	2		
02	STEP	□ 22 SQ.B	SS400	52		
01	SIDE FRAME	65 X 9T F.B	SS400	4		
NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'TY/SET	W.T(KG)	REMARK

DETAIL OF VERTICAL LADDER

SHIP NO.	8105/8106/8107	08
DWG NO.	D36P0-C26-561G	

BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY	WEIGHT(KG)	REMARK
D35S0	VL-P05AS	1	27.5	본도 제작
	VL-P05BS	1	256.0	

설치 BLOCK

D35S0

NOTE

- STEP 제작시 각도가 다름에 유의할 것.
- 본도는 STB'D SIDE를 나타냈으며 본도대로 제작할 것.

DET. OF LUG

"B" DETAIL

"A" DETAIL

DET. OF LUG

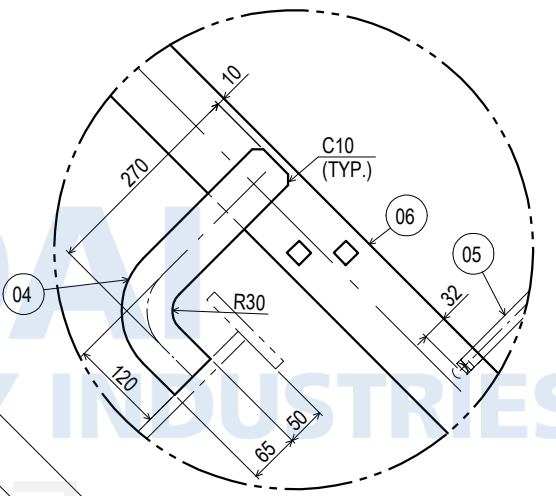
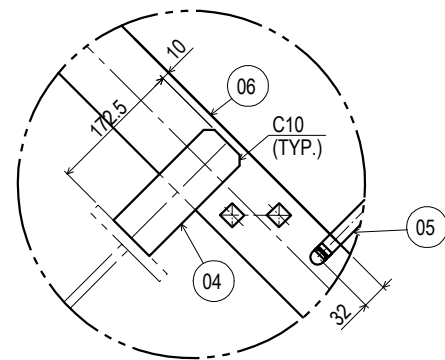
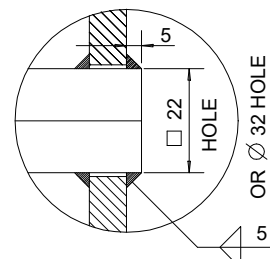
VIEW "D"

VIEW-"V2"

LOOKING FWD

VIEW-"V1"

VIEW "A"



05	HANDRAIL	Φ19 R.B	SS400	2		
04	LUG	65 X 9T F.B	SS400	10		
03	LUG	65 X 65 X 6T E.A	SS400	2		
02	STEP	□ 22 SQ.B	SS400	52		
01/06	SIDE FRAME	65 X 9T / 100X9T F.B	SS400	4 / 2		
NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'TY/SET	W.T(KG)	REMARK

선장설계부/선장설계3과

김현진/책임엔지니어/4569

이면지 사용금지

DETAIL OF VERTICAL LADDER

SHIP NO.	8105/8106/8107	09
DWG NO.	D36P0-C26-561G	

NOTE

1. STEP 제작시 각도가 다름에 유의할 것.
2. 본도는 STB'D SIDE를 나타냈으며 본도대로 제작할 것.

BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY	WEIGHT(KG)	REMARK
D40S0	VL-P06AS	1	27.5	본도 제작
	VL-P06BS	1	166.0	

D40S0

설치 BLOCK

VIEW "V"
(LOOKING PORT)

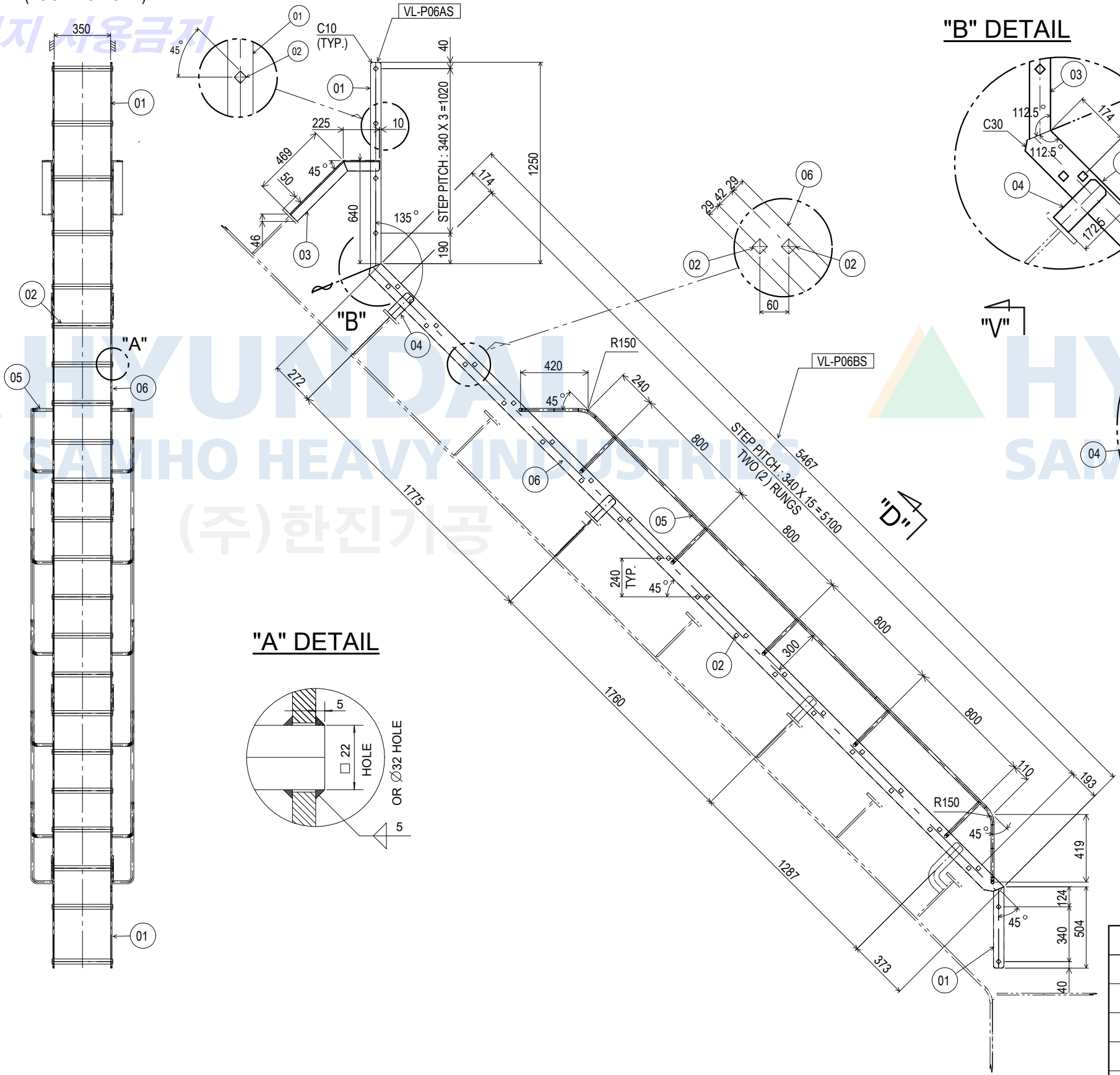
LOOKING FWD

"B" DETAIL

DET. OF LUG

VIEW "D"

"A" DETAIL



NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'TY/SET	W.T(KG)	REMARK
06	SIDE FRAME	100 X 9T F.B	SS400	2		
05	HANDRAIL	Φ19 R.B	SS400	2		
04	LUG	65 X 9T F.B	SS400	8		
03	LUG	65 X 65 X 6T E.A	SS400	2		
02	STEP	□ 22 SQ.B	SS400	38		
01	SIDE FRAME	65 X 9T F.B	SS400	4		

선장설계부/선장설계3과

DETAIL OF VERTICAL LADDER

SHIP NO.	8105/8106/8107	10
DWG NO.	D36P0-C26-561G	

김현진/책임엔지니어/4569

이면지 시공지

NOTE

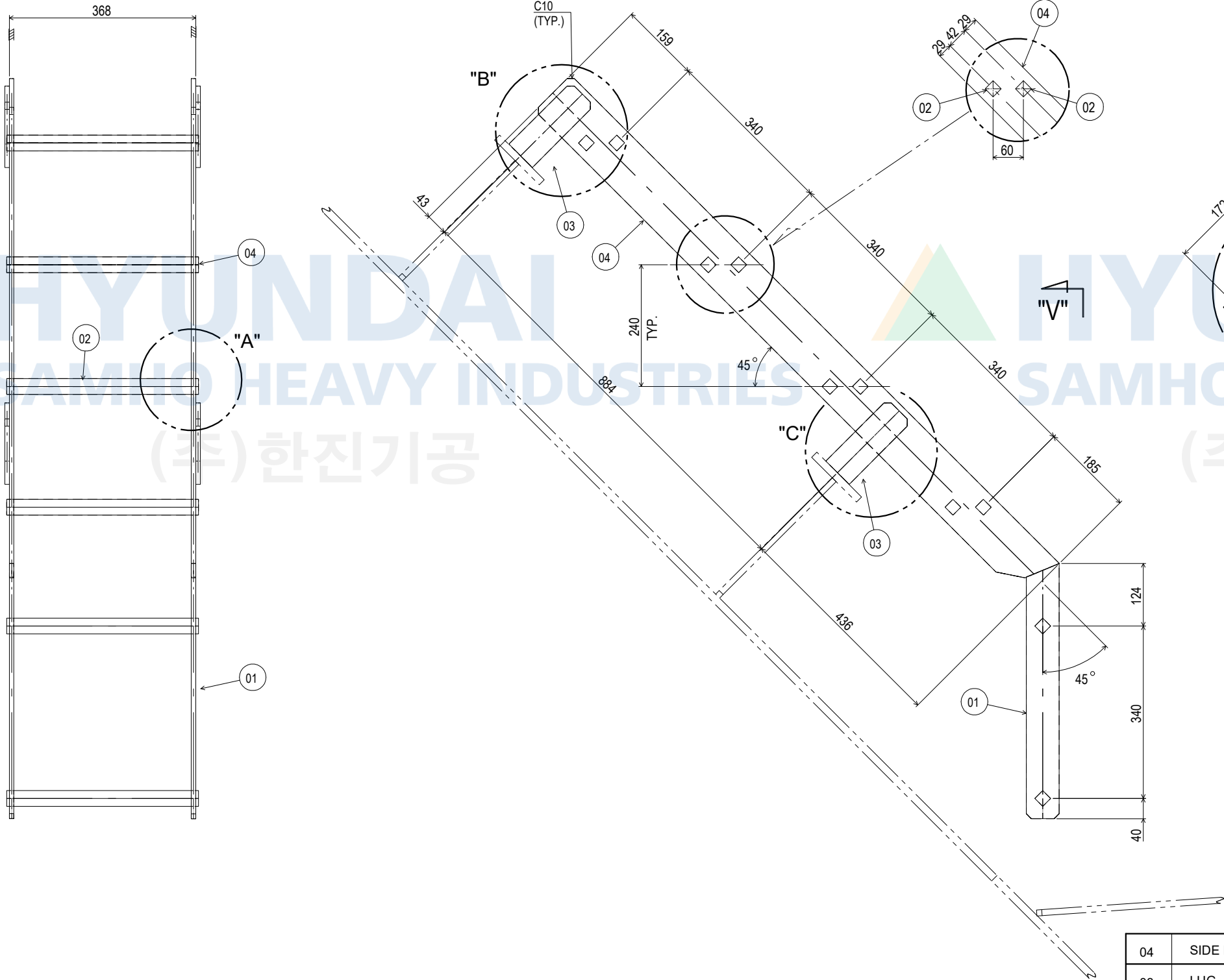
1. STEP 제작시 각도가 다름에 유의할 것.
2. 본도는 STB'D SIDE를 나타냈으며 본도대로 제작할 것.

BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY	WEIGHT(KG)	REMARK
D33S0	VL-P07S	1	36.5	본도 제작

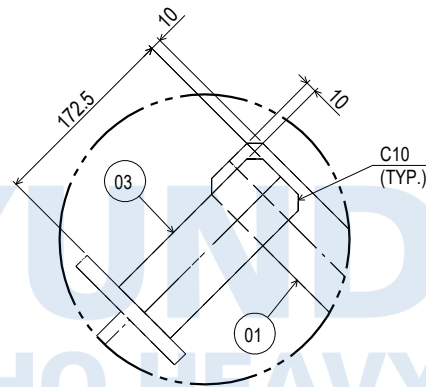
설치 BLOCK

D33S0

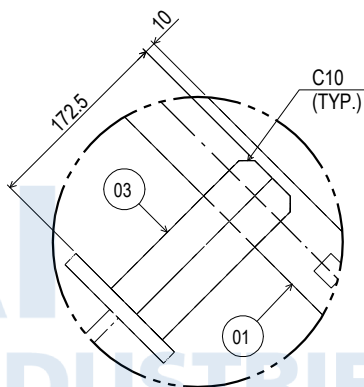
LOOKING FWD.



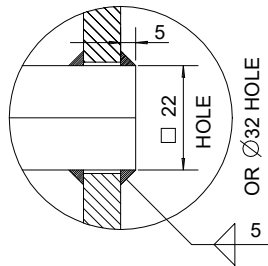
DET. OF "B"



DET. OF "C"



"A" DETAIL



04	SIDE FRAME	100 X 9T F.B	SS400	2		
03	LUG	65 X 9T F.B	SS400	4		
02	STEP	□ 22 SQ.B	SS400	10		
01	SIDE FRAME	65 X 9T F.B	SS400	2		
NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'TY/SET	W.T(KG)	REMARK

