NOTE

PSPC 의장품 WEATHER 의장품(일반 의장품

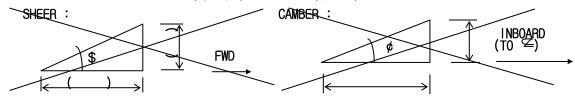
1. 본도는 VERTICAL LADDER IN VOID 제작도면 임.



- 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	4	4	4.5	55	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 예열(200℃) 한 후 용접하여 용접균열을 방지할 것.
- 7. 볼트 길이는 너트 체결후 약 2~3 산이 남도록 할 것.
- 8. P.O.R NO. : JVK
- 9. TOTAL WEIGHT :

1,197.2 KG/SHIP

(표지 포함 11 매)

DEP'T.	SHIP NO.	SHIP TYPE
B026	8060/8061	15,300 TEU CLASS CONTAINER CARRIER
TEL.	부서명	도 면 명
3325	선 장 설 계 부	
승 인	김 동 휘	VERTICAL LADDER
검 도	김 유 만	IN VOID
작 성	박 태 완 	제 작 도
		도면 번호
		D11P-J216C - <mark>001</mark>
HYUN	IDAI SAMHO HEAVY INDUSTRIES CO., LTD.	날 짜 2022.05.03
	SAMHO SHIPYARD, KOREA	2022.05.03

		PLAN HISTORY	SHIP NO.	8060/	'8061	01
		PLAN HISTORT	DWG. NO.	D11P-	J216C	
DATE	REV. NO.	DESCRIPTION		DRAWN	CHECKED	APPROVED
2022.05.03	0	8060/8061 VERTICAL LADDER IN VOID 제작도 임.		박 태 완	김 유 만	김 동 휘
2022. 05. 12	001	8060/8061호선 적용할 것. 1) MARK NO : VL-V02AP/V02AS BACK BAND 1EA 식 (PAGE : 005. 수정)	제.	박 태 완	김 유 만	김 동 휘
		YUND	A			
	SA	MHO HEAVY	/ IN	DU	STF	RIES

	PAIN ⁻	TING S	SPEC.	진.	7	OF.	PAINT SUPPLIER		-
PAINT'G SYMBOL	PAINT ITEM OR AREA	MAT'L	SHOP PRIMER	표면 처리		RAND NAME ND ITS COL		D.F.T (µ)	REMARK
	ITEM		IN SID	e & out	SIDE		in side	OUT SIDE	
	ALL	FINAL	. SH	IOP PRIM	1ER	PRIMER			
	ALL	0							



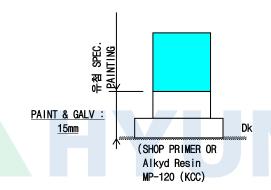
製作仕樣書(외주구매용)

SHIP NO. 8060/8061

DWG NO. D11P-J216C

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

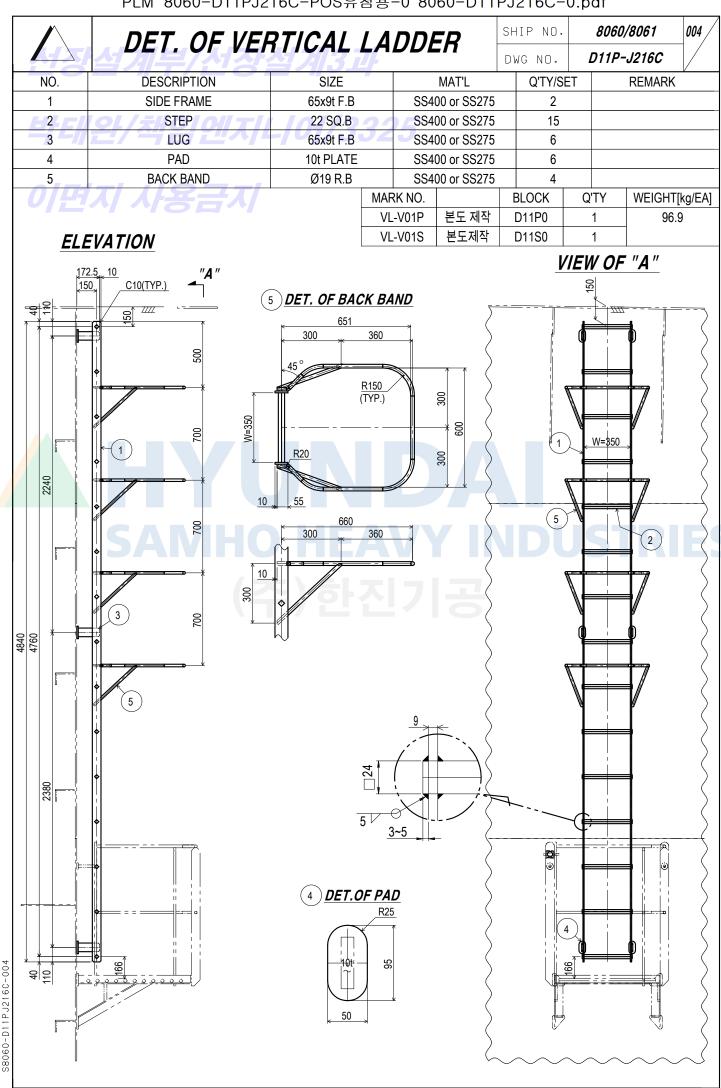
- 2. GREASE NIPPLE은 FULL GREASING하고 규정된 고무 CAP을 씌울것.
- 3. SS400이 아닌 재질의 BOLT/NUT는 재질을 PUNCHING할것.
- 4. 도장 : 유첨 SPEC.에 준하되 특히 DECK에 취부되는 부위는 DECK OR WALL에서 15mm까지는 SHOP PRIMER 시공할 것.
- 5. HOT GALV. : DECK/WALL에서 취부되는 부위는 DECK/WALL에서 15mm까지는 *Alkyd Resin MP-120(KCC) Coating* 하여 도금이 되지 않도록 할것.



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

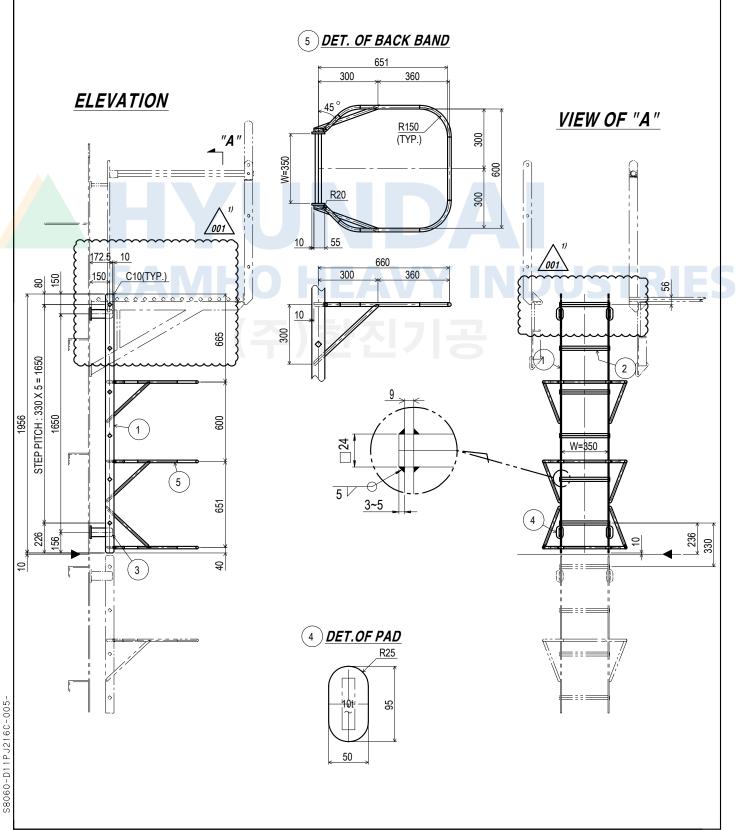
02

						SHIP	NO.	806	50/8061	3
제작품	별 납기	LIST				DWG	. NO.	D11	P-J216C	
P.O.R NO	SEQ NO.	BLOCK	STAGE	MARK NO.	DESCRIPTION	•	PAI SYM		Q'TY /SHIP	WEIGHT (KG/SET)
JVK	01	D11P0	CS	VL-V01P	VERTICAL LADDER		Р	1	1	96.9
	02	D11P0	CS	VL-V02AP	VERTICAL LADDER		Р	1	1	<mark>49.2</mark>
	03	D11S0	CS	VL-V01S	VERTICAL LADDER		Р	1	1	96.9
	04	D11S0	CS	VL-V02AS	VERTICAL LADDER		Р	1	1	<mark>49.2</mark>
	05	T25P0	C1	VL-V02BP	VERTICAL LADDER		Р	1	1	65.9
	06	T25P0	C1	VL-V03P	VERTICAL LADDER		P1		1	103.6
	07			VL-V04P	VERTICAL LADDER		Р	1	1	103.6
	08	T25P0	C1	VL-V05P	VERTICAL LADDER		Р	1	1	44.7
	09	T25P0	C1	VL-V06P	VERTICAL LADDER		Р	1	1	88.2
	10	T25S0	C1	VL-V02BS	VERTICAL LADDER		Р	1	1	65.9
	11	T25S0	C1	VL-V03S	VERTICAL LADDER		Р	1	1	103.6
	12	T25S0	C1	VL-V04S	VERTICAL LADDER		Р	1	1	103.6
	13	T25S0	C1	VL-V05S	VERTICAL LADDER		Р	1	1_	44.7
	14	T25S0	C1	VL-V06S	VERTICAL LADDER		Р	1	21	88.2
	15	T45P0	C1	VL-V10P	VERTICAL LADDER		Р	1	1	46.5
	16	T45S0	C1	VL-V10S	VERTICAL LADDER		Р	1	1	46.5
-										
_										
_										
_										
					-					
					합 계 ((Q'TY,	KG/SF	IIP)	16	1197.2



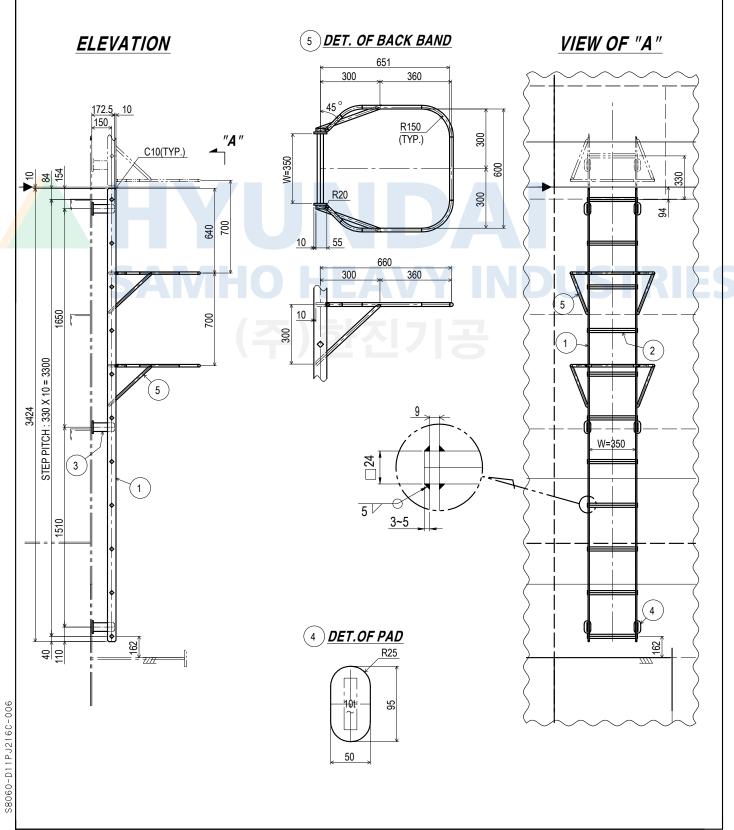
	DET. OF VER	DTICAL I	ANNED	SH	HIP NO.	8060	/8061	005
	DLI. OF VLI	TITOAL L	HUULN	D	WG NO.	D11P	-J216C	
NO.	DESCRIPTION	SIZE	MAT'L		Q'TY/SE	Т	REMARK	
1	SIDE FRAME	65x9t F.B	SS400 or SS27	5	2			
2	STEP	22 SQ.B	SS400 or SS27	5	5			
3	LUG	65x9t F.B	SS400 or SS27	5	4	^ "		
4	PAD	10t PLATE	SS400 or SS27	5	4 4	001		
5	BACK BAND	Ø19 R.B	SS400 or SS27	5	3	}		
		N	IARK NO.		BLOCK	Q'TY	WEIGHT	kg/EA]

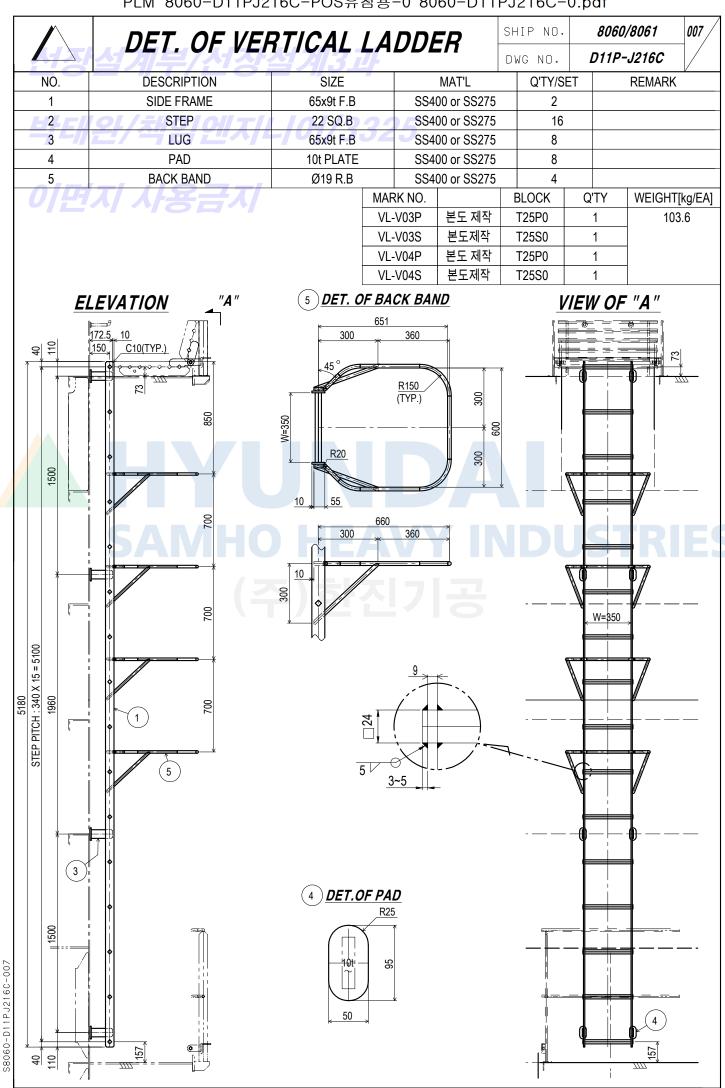
MARK NO.		BLOCK	Q'TY	WEIGHT[kg/EA]
VL-V02AP	본도 제작	D11P0	1	{ 49.2 } \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \
VL-V02AS	본도제작	D11S0	1	001



	DET. OF VEH	RTICAL	ΙΛ	חחב	ī p	SHIP NO).	8060,	/8061	006/
4-7	DET. OF VEI			UUL	-/1	DWG NO		D11P-J216C		
NO.	DESCRIPTION	SIZE			MAT'L	Q'TY.	SET		REMARK	
1	SIDE FRAME	65x9t F.B		SS40	00 or SS275	2)			
_ 2 /	OL/=/STEP/O//-	22 SQ.B	21	SS40	00 or SS275	1	1			
3	LUG	65x9t F.B		SS40	00 or SS275	6	i			
4	PAD	10t PLATE		SS40	00 or SS275	6	i			
5	BACK BAND	Ø19 R.B		SS40	00 or SS275	2				
0/47	スノ ハチョナス		MAR	K NO.		BLOCK	Q	'TY	WEIGHT[kg/EA]
			\ //	VAADD	ᆸᆮᆌ자	TOEDO		4	٥٢ (`

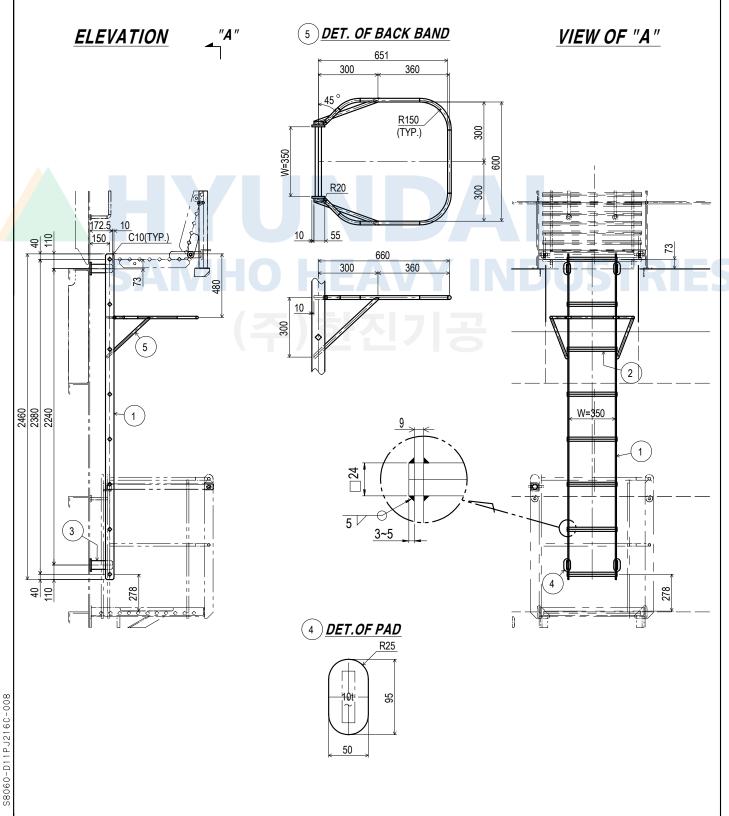
MARK NO.		BLOCK	Q'TY	WEIGHT[kg/EA]
VL-V02BP	본도 제작	T25P0	1	65.9
VL-V02BS	본도제작	T25S0	1	





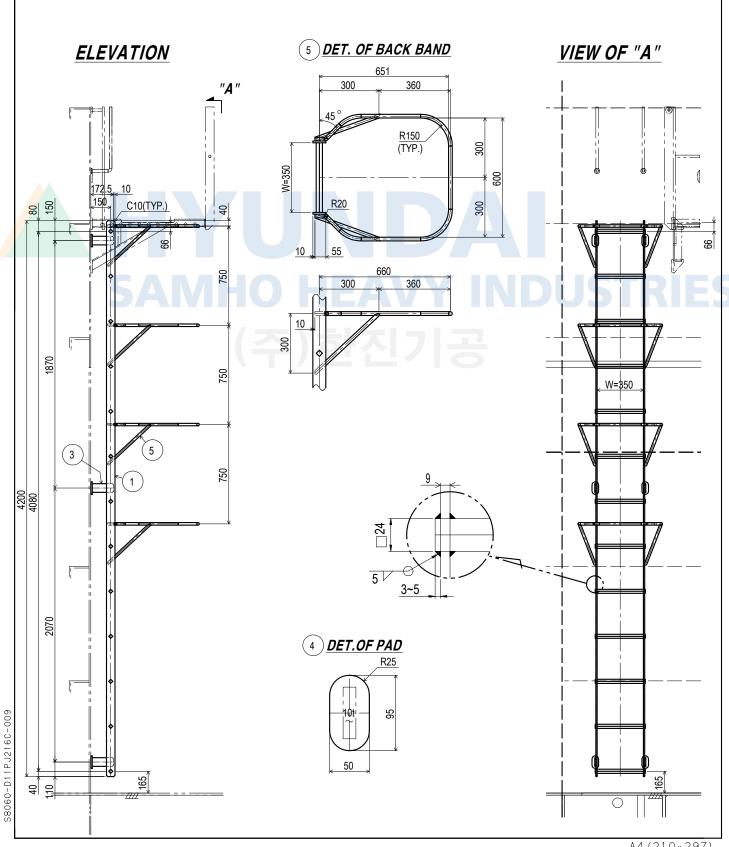
	DET. OF VEH	TICAL	Ι Λ	מחח	īD.	SHIP N	0.	8060,	/8061	008/
443	DET. OF VER			DDL	·N	DWG NC		D11P-J216C		
NO.	DESCRIPTION	SIZE			MAT'L	Q'T\	//SET		REMARK	
1	SIDE FRAME	65x9t F.B		SS40	00 or SS275		2			
_ 2 /	OL/=/STEP/O/	22 SQ.B	21	SS40	00 or SS275		8			
3	LUG	65x9t F.B		SS4	00 or SS275		4			
4	PAD	10t PLATE		SS40	00 or SS275		4			
5	BACK BAND	Ø19 R.B		SS40	00 or SS275		1			
0/47	オノルチョオ		MAR	K NO.		BLOCK	C)'TY	WEIGHT[[kg/EA]
			\// \	MED	ᆸᆮᆌ자	TOEDO		4	44.	7

MARK NO.		BLOCK	Q'TY	WEIGHT[kg/EA]
VL-V05P	본도 제작	T25P0	1	44.7
VL-V05S	본도제작	T25S0	1	



	DET. OF VEH	RTICAI	Ι Δ	חח	ī R	SHI	P NO.		8060/	/8061	009/
4-7	DET. OF VEI			DDL	-/1	DW	DWG NO.		D11P-J216C		
NO.	DESCRIPTION	SIZE			MAT'L		Q'TY/SI	ET		REMARK	
1	SIDE FRAME	65x9t F.B		SS40	00 or SS275		2				
_ 2 /	OL/=/STEP/O/	22 SQ.B	24	SS40	00 or SS275		8				
3	LUG	65x9t F.B		SS40	00 or SS275		4				
4	PAD	10t PLATE		SS40	00 or SS275		4				
5	BACK BAND	Ø19 R.B		SS40	00 or SS275		1				
0/47	スノストキースプ		MAF	RK NO.		Bl	_OCK	Q'	TY	WEIGHT[kg/EA]
			1.71	\	ᆔᆮᆌᆉ		0500		4	00.0	

MARK NO.		BLOCK	Q'TY	WEIGHT[kg/EA]	
VL-V06P	본도 제작	T25P0	1	88.2	
VL-V06S	본도제작	T25S0	1		



	DET OF VE	DET. OF VERTICAL LADDER			SHIP NO.			8060/8061		010	
	DLT. OF VEHITCAL LADDER			D١	WG NO. Z		D11P-	J216C	END		
NO.	DESCRIPTION	SIZE			MAT'L		Q'TY/S	ET		REMARK	
1	SIDE FRAME	65x9t F.B		SS40	00 or SS275		2				
_ 2 /	OL/=/STEP/O/	22 SQ.B	20	SS40	00 or SS275		8				
3	LUG	65x9t F.B		SS4	00 or SS275		4				
4	PAD	10t PLATE		SS40	00 or SS275		4				
5	BACK BAND	Ø19 R.B		SS40	00 or SS275		1			·	
0/47	スノスノチースノ		MAR	RK NO.		Е	BLOCK	Q	ΤΥ	WEIGHT[[kg/EA]
			\ //	\ / 4 O D	ᆔᆫᆔᅚ	-	F0-F00			40	-

MARK NO.		BLOCK	Q'TY	WEIGHT[kg/EA]
VL-V10P	VL-V10P 본도 제작		1	46.5
VL-V10S	본도제작	T25S0	1	

