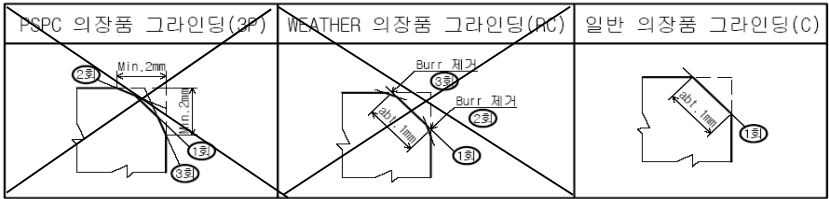


PLAN HISTORY					
DATE	REV. NO.	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED
2023-01-17	0	8158/59/60 호선 MFG. OF CARGO HOLD LAD. & P/F(T13-OUTFITTING) 제작 도면으로 작성함.	김 남 곤	전 성 제	이 석 동
2023-02-10	001	8158/59/60 호선 적용 1. 가 SUPPORT TACK WELDING NOTE 추가(P. 05,06)	김 남 곤	전 성 제	이 석 동
2023-05-15	002	8160 호선 적용 1. UPPER LUG 길이값 수정(P. 07)	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.

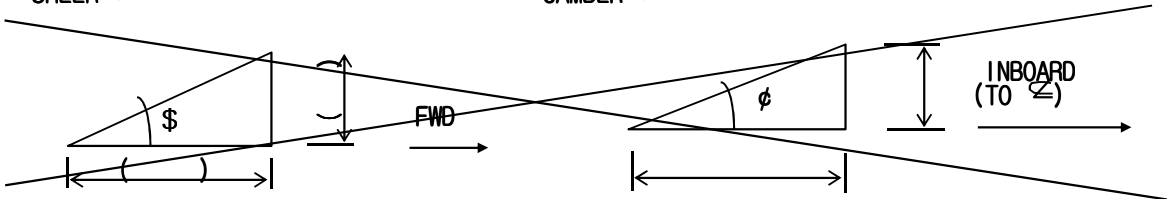
\* THE LEG LENGTH OF FILLET WELD TO BE AS FOLLOWS.

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 :


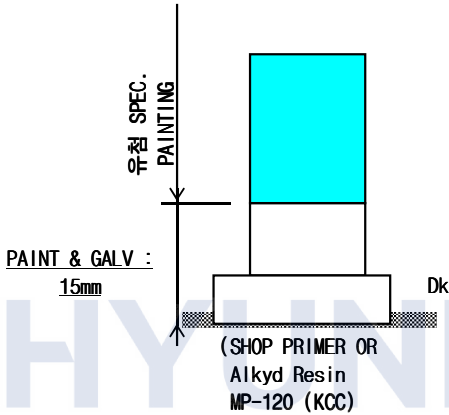


5. 한 도면에서 서로 상이부분이 있거나 제작상 문제점 발생시 필히 당부와 협의/확정 후 제작 완료할 것.
6. 본 도면상에 표기된 자재 중 SS400 ,단조품(SF자재) 및 용접되는 주강품(SC42)은 탄소(C) 함유량이 0.23% 이하가 되어야 함에 유의할 것 (자재 MILL SHEET 제출 요). 또한, 주강품은 용접 시 PRE-HEATING(200℃) 한 후 용접하여 용접균열을 방지할 것.
7. BOLT 길이는 NUT 체결후 ABT. 2~3 산이 남도록 할 것.
8. 이름/경고판 시공기준 : 모든 이름/경고판은 전면에 페인트나 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 -002
		날 짜
		2023-01-17

	製作仕様書(외주구매용)
<div>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 : 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-C1(KCC) Coating 하여 도금이 되지 않도록 할것.</div> <div></div> <div>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.<div><div>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.</div></div></div>	

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

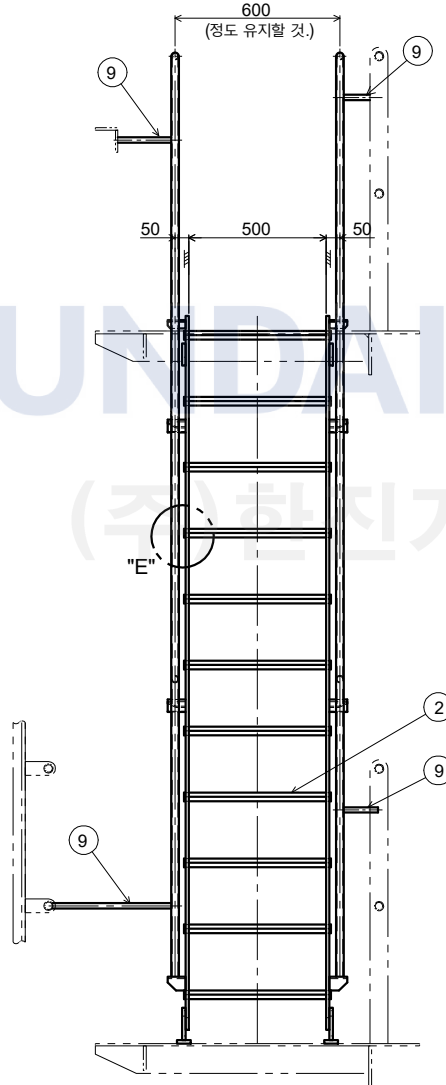
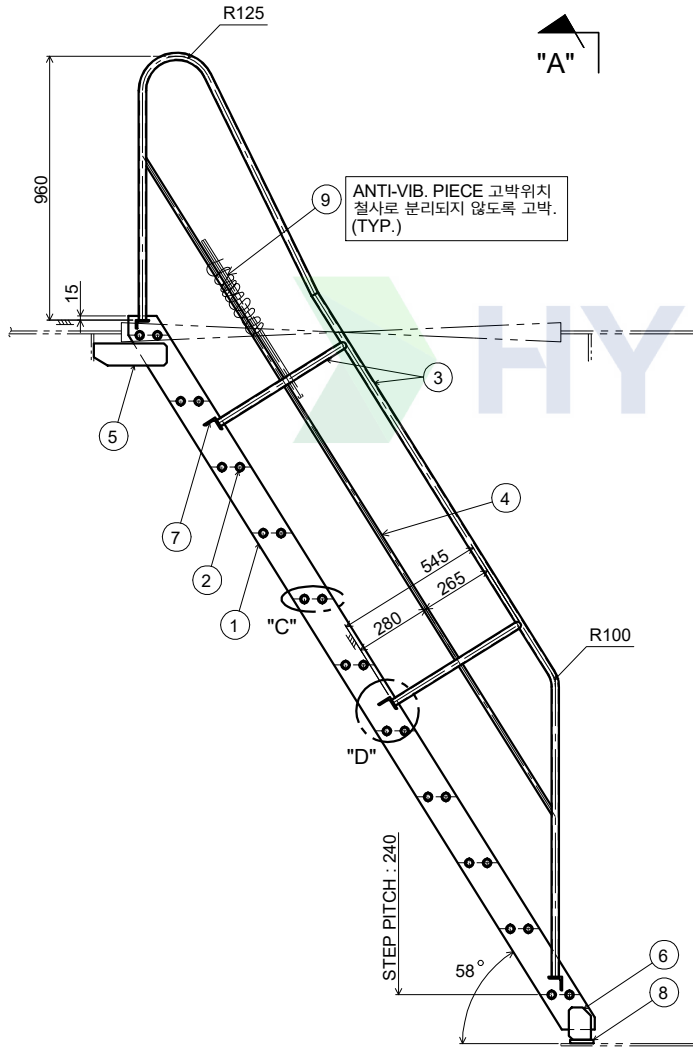
**T13P0**

## NOTE

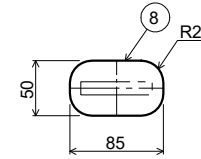
1. INCLINED LADDER의 각도가 58도임에 주의하여 제작할 것.
2. STEP PITCH는 240mm임에 주의 하여 제작할 것.
3. 각 DETAIL은 해당 도면 참조하여 제작할 것.
4. ANTI-VIB. PIECE는 별도 분리 입고 후 현장 조정 설치할 것.

TYPICAL SECTION

VIEW "A"

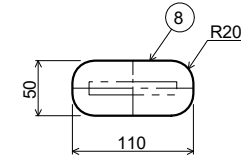


DET. OF PAD



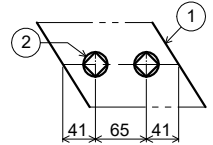
PAGE : 04 적용

DET. OF PAD

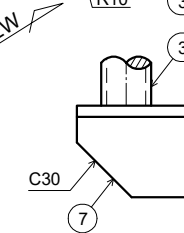
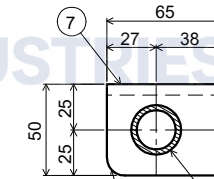
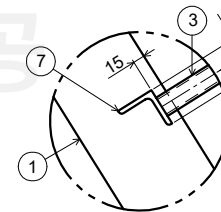


PAGE : 05 적용

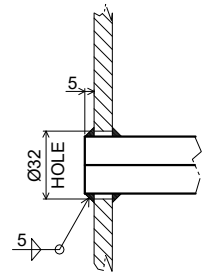
DET. OF "C"



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

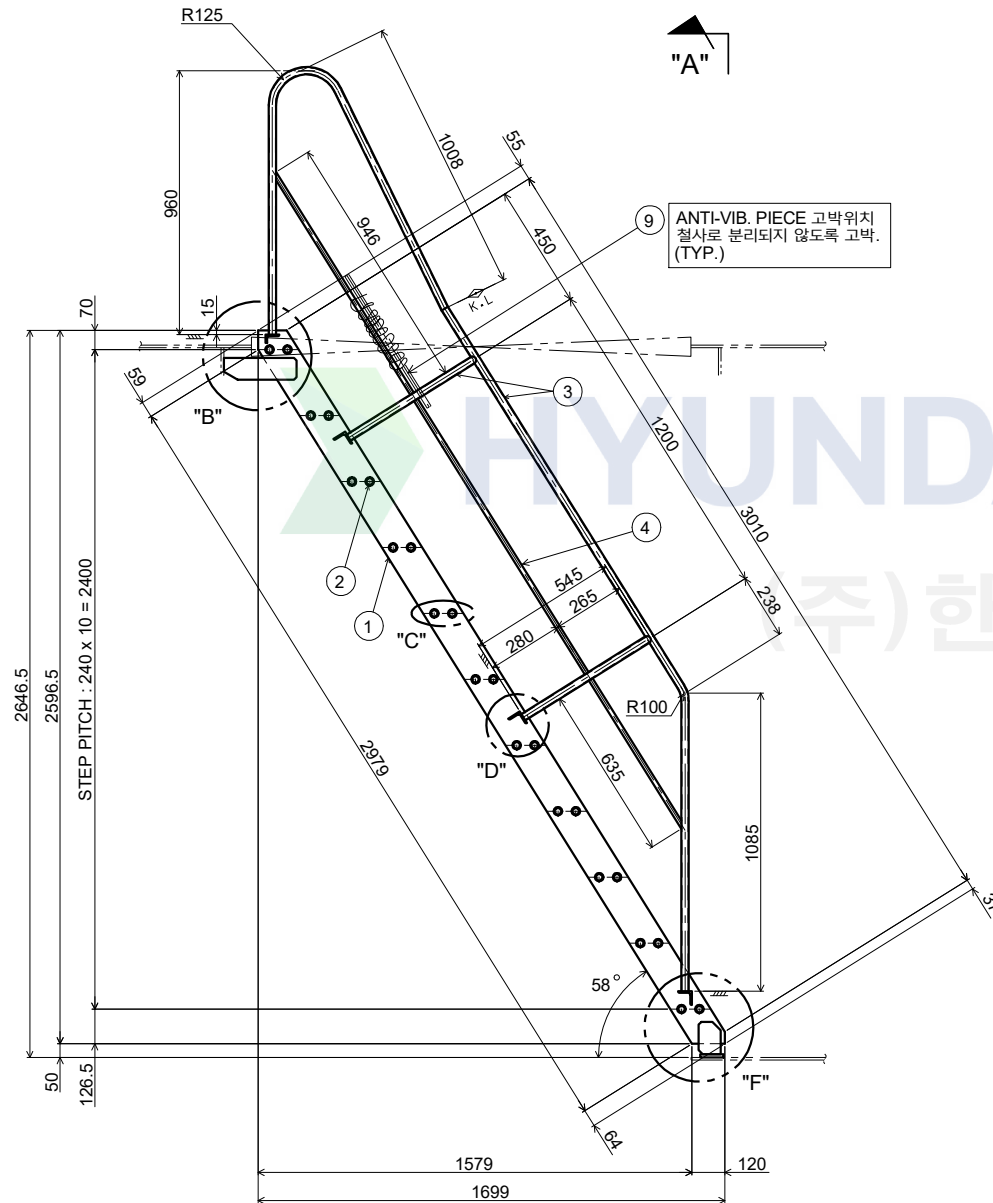
SHIP NO.	8158 - 8160	03
DWG NO.	T13T0C2656BB	

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

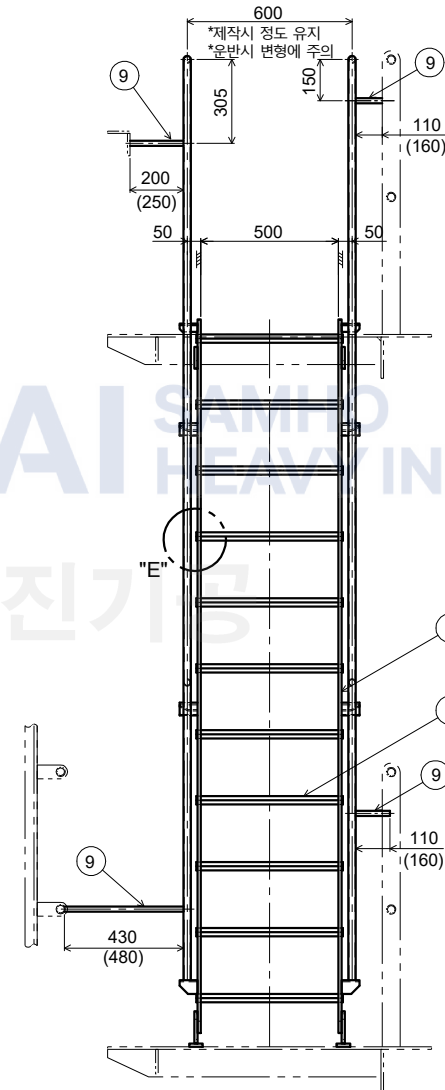
설치 BLOCK

**T13P0**

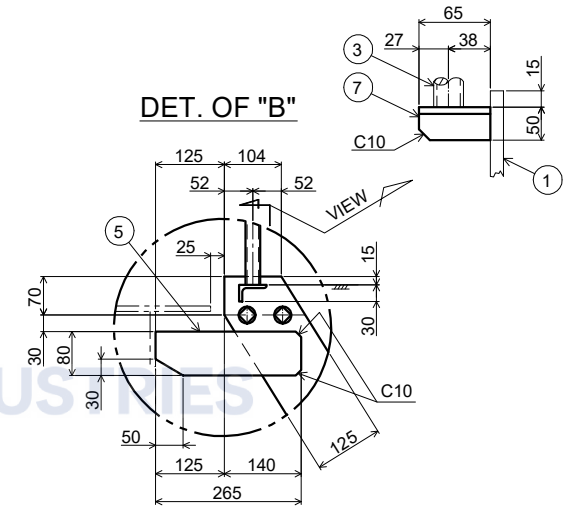
SECTION



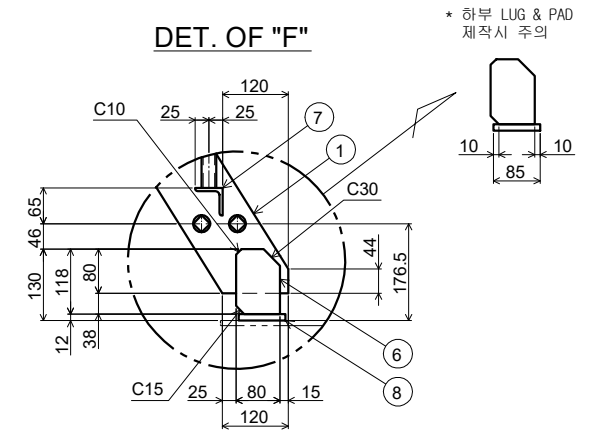
VIEW "A"



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.





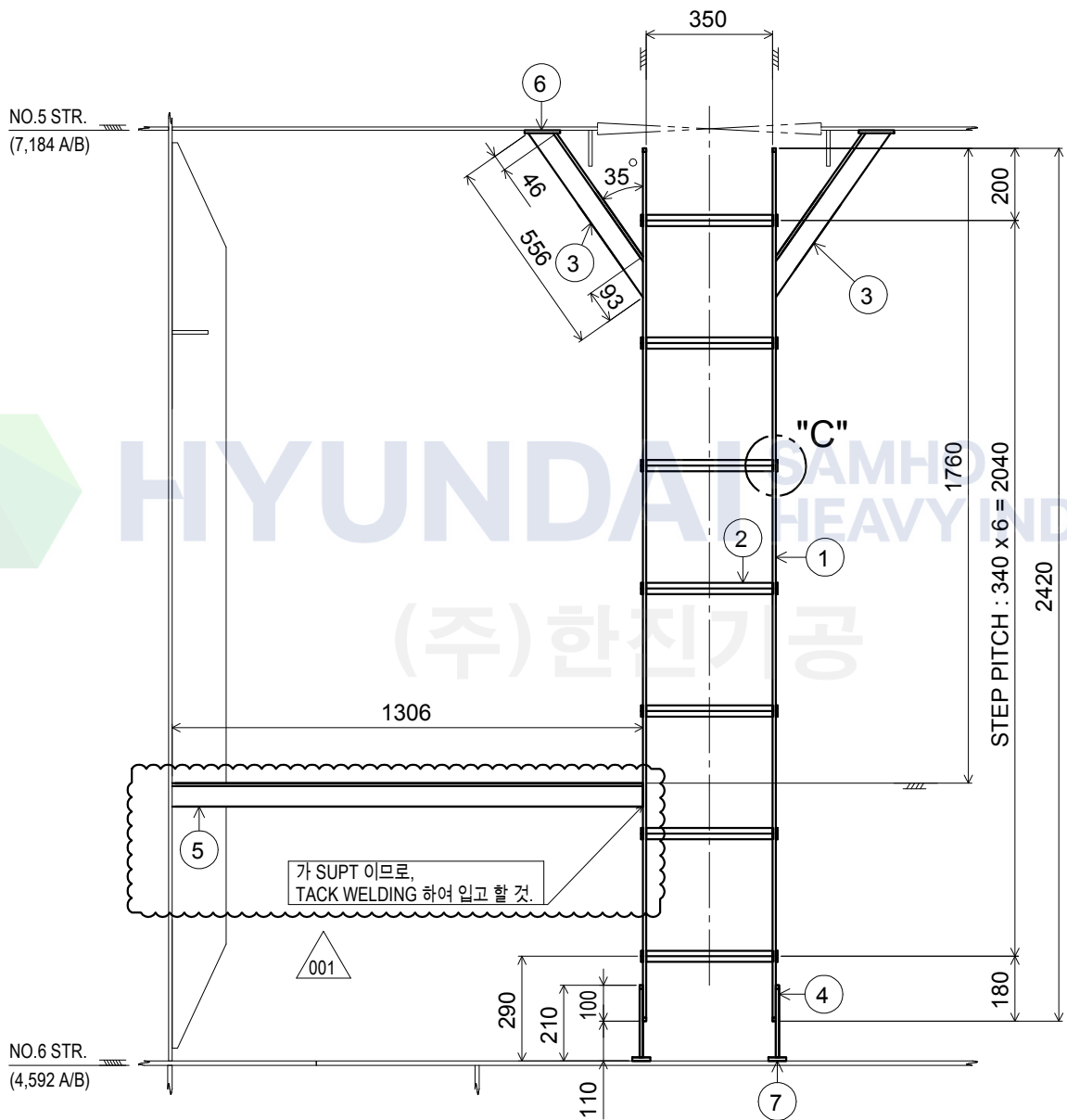
# DETAIL OF VERTICAL LADDER

SHIP NO.	8158 - 8160	05
DWG NO.	T13T0C2656BB	

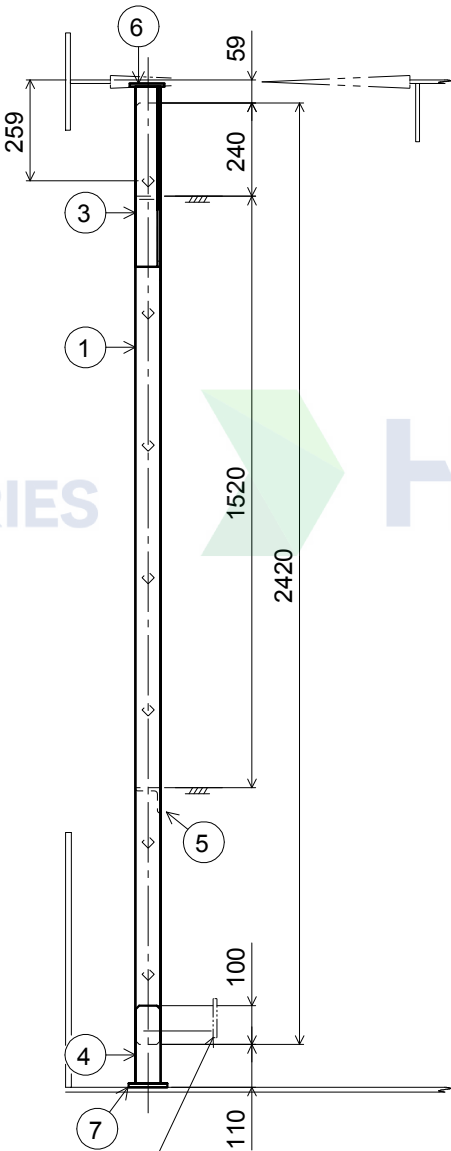
BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY /SHIP	W.T(KG/SET)	REMARK
T13P0	VL-351FP	1	55.3	본도제작
T13S0	VL-351FS	1	55.3	대칭제작

T13P0  
T13S0

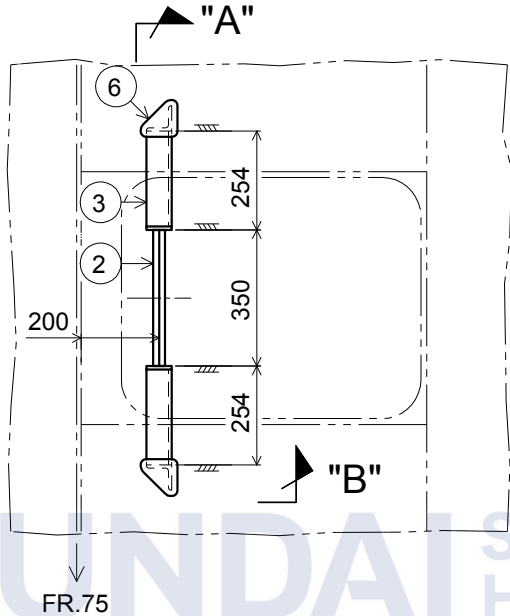
VIEW - "A"



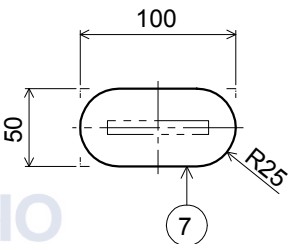
VIEW - "B"



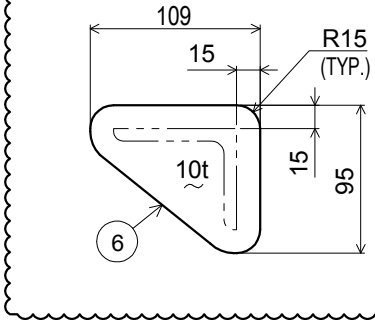
PLAN



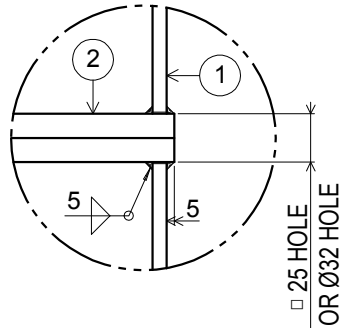
DET. OF "PAD - 2"



DET. OF "PAD - 1"



DET. OF "C"



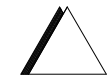
TOTAL WEIGHT : 55.3

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	

## NOTE

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





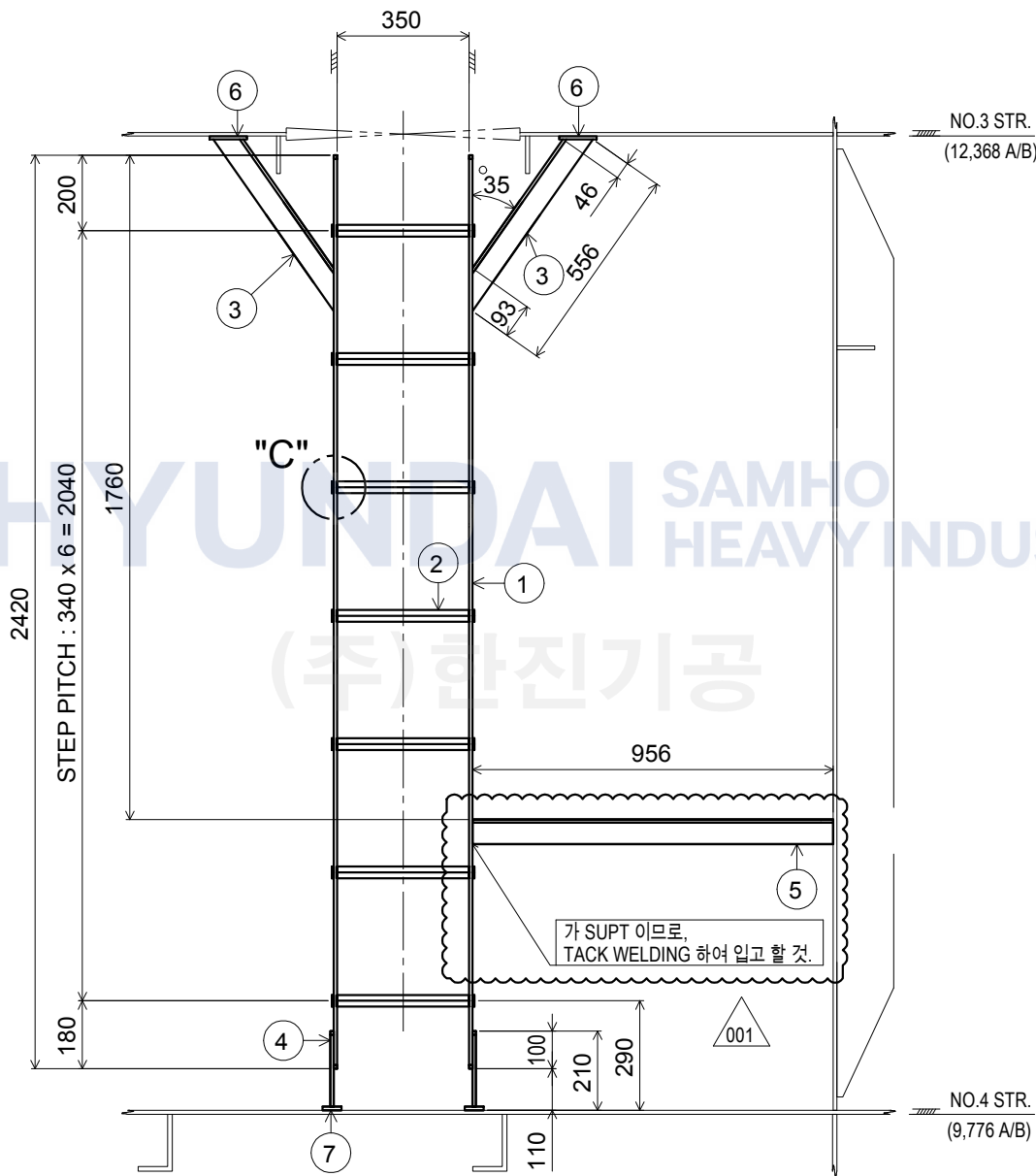
DETAIL OF VERTICAL LADDER

SHIP NO.	8158 - 8160	06
DWG NO.	T13T0C2656BB	

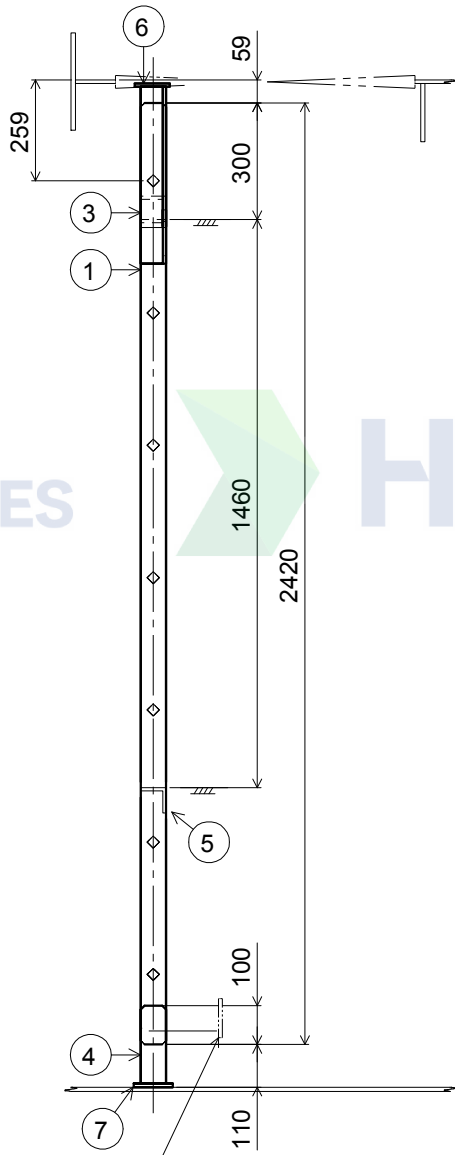
BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY /SHIP	W.T(KG/SET)	REMARK
S37P0	VL-352FP	1	52.7	본도제작
S37S0	VL-352FS	1	52.7	대칭제작

S37P0  
S37S0

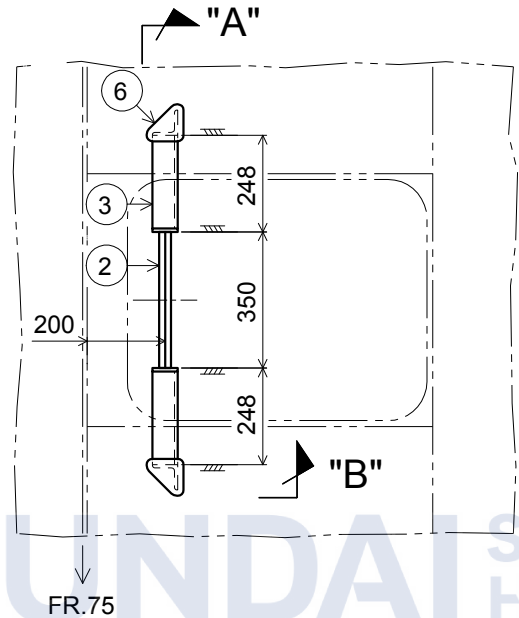
VIEW - "A"



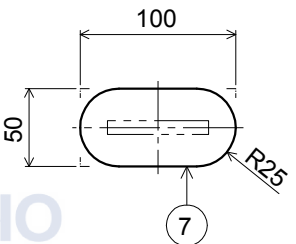
VIEW - "B"



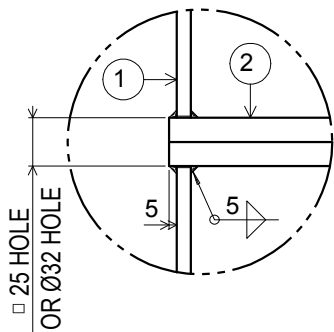
PLAN



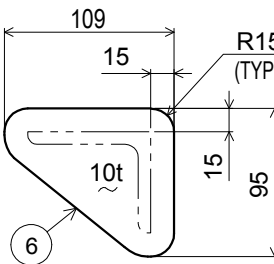
DET. OF "PAD - 2"



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	

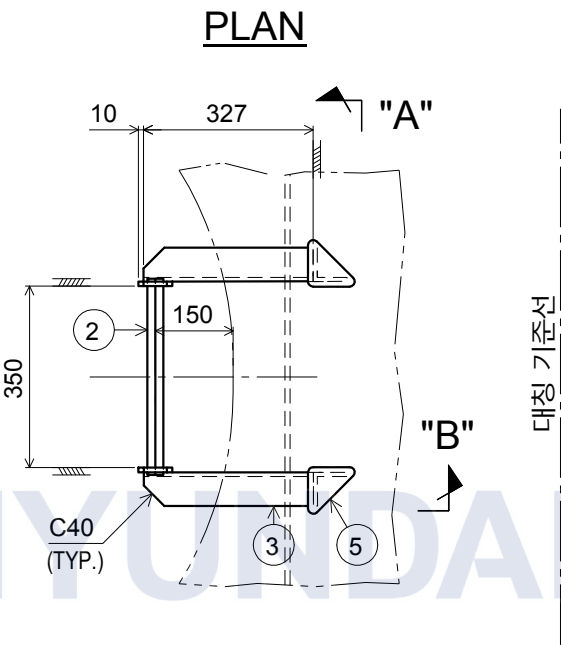
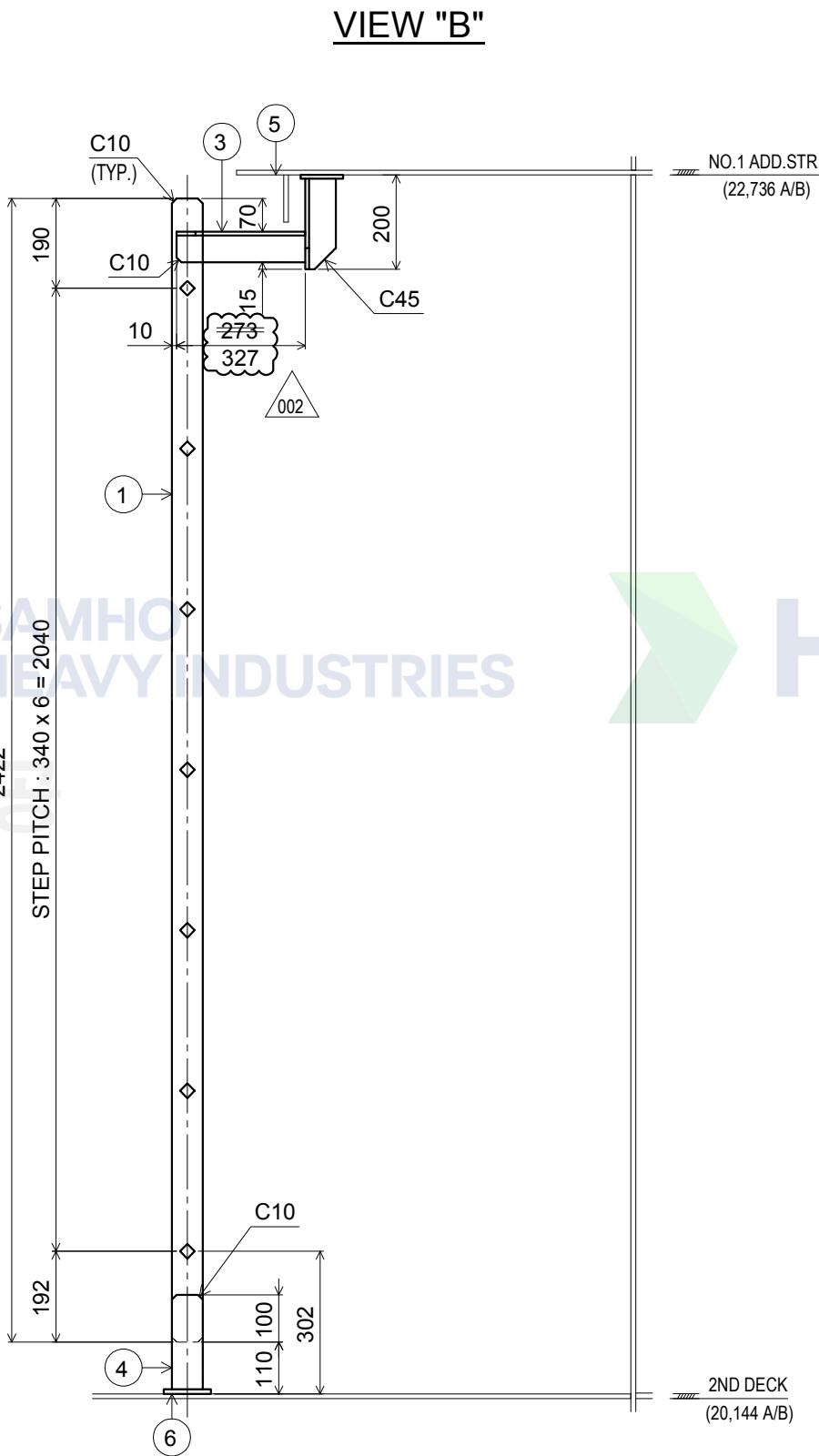
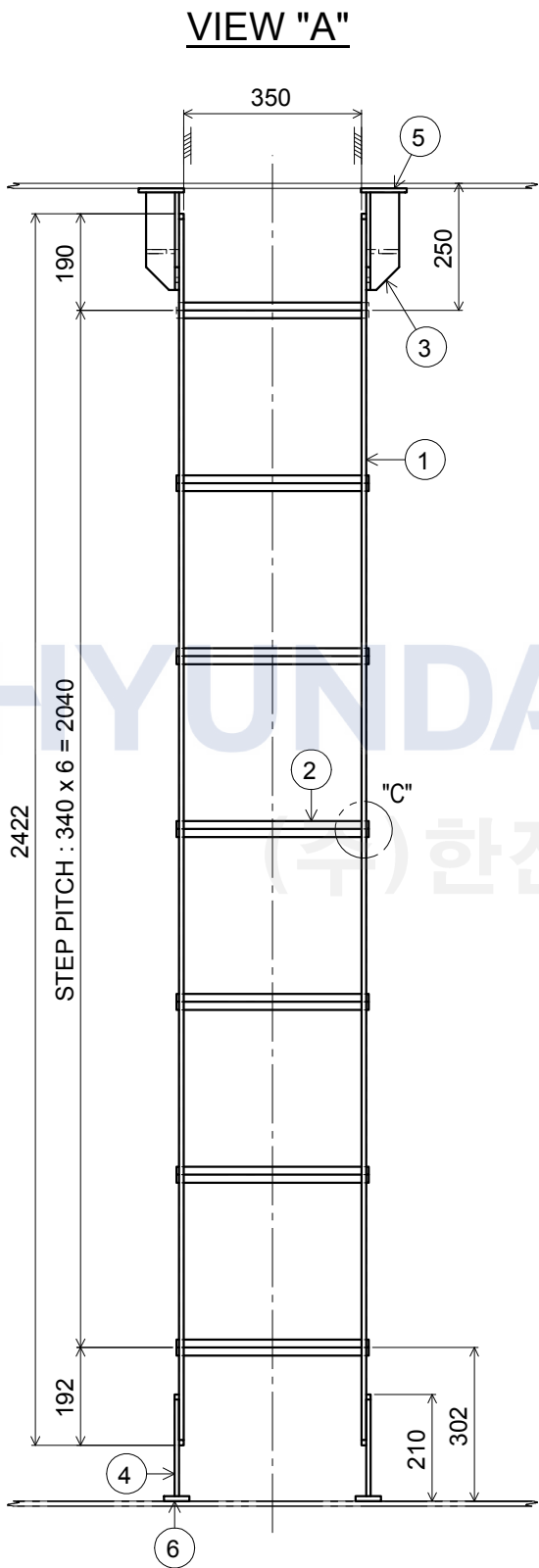


DETAIL OF VERTICAL LADDER

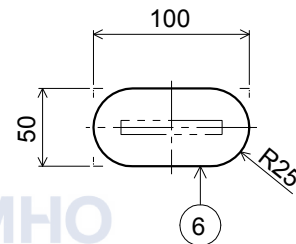
SHIP NO.	8158 - 8160	07
DWG NO.	T13T0C2656BB	

BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY /SHIP	W.T(KG/SET)	REMARK
S37P0	VL-353FP	1	43.6	본도제작
S37S0	VL-353FS	1	43.6	대칭제작

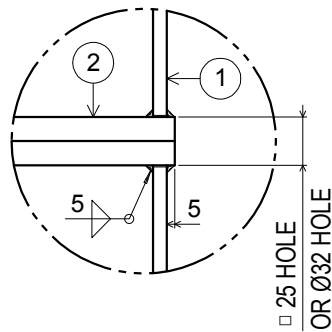
S37P0  
S37S0



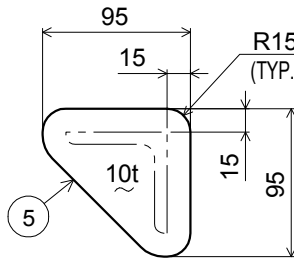
DET. OF "PAD - 2"



DET. OF "C"



DET. OF "PAD - 1"



TOTAL WEIGHT : 43.6

NO	DESCRIPTION	SIZE	MAT'L	Q'TY/SET	WT(KG)/SET	REMARK
6	PAD - 2	10t PLATE	SS400	2	0.7	
5	PAD - 1	10t PLATE	SS400	2	1.0	
4	LOWER LUG	65 X 9t F.B	SS400	2	1.9	
3	UPPER LUG	65 X 65 X 8t E.A	SS400	2	7.2	
2	STEP (L = 378)	□ 22 SQ. BAR	SS400	7	10.5	
1	SIDE FRAME	65 X 9t F.B	SS400	2	22.2	

NOTE  
1. 본도는 PORT SIDE (MARK NO : VL-353FP)를 나타내었으며,  
STB'D SIDE (MARK NO : VL-353FS)는 대칭제작할 것.

08158-T13T0C2656BB-07-002