		PLAN HISTORY			
DATE	REV. NO.	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED
2022. 11. 22	0	8150 / 8151 호선 LADDER (NO.6A HOLD) 제작 도면으로 작성함.	조성일	전성제	임영선
		YUNDAI			
S	AN	<b>THO HEAVY IND</b>	US	TRI	ES
		(주)한진기공			

	PAIN	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
				-					
	I			- 0 0117				LOUT SIDE	
	ITEM			& OUT			IN SIDE	OUT SIDE	
	ALL	FINAL	. SH	OP PRIN	ΛER	PRIMER			

## **NOTE**

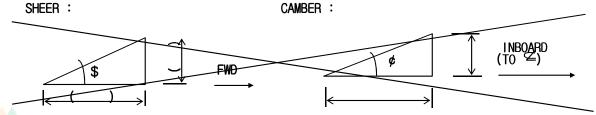
- 1. 본도는 LADDER (NO.6A HOLD) 제작 도면임.
- 2. 모서리 부분은 하기와 같이 GRINDING 할 것.



- 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. : JTM
- 11. TOTAL WEIGHT: 1468.8 KG/SHIP

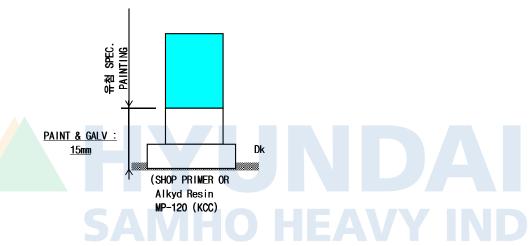
(표지 포함 08 매)

DEP'T. B026	ship no. 8150 / 8151	SHIP TYPE 15,600 TEU CLASS CONTAINER CARRIER
TEL.	부서명	도 면 명
2882	선 장 설 계 부	
승 인 검 도 작 성	임 영 선 전 성 제 조 성 일	LADDER 제작도 (NO.6A HOLD)
		도면 번호 T22T0-C26-56BB - 0
HYUN	IDAI SAMHO HEAVY INDUSTRIES CO., LTD. SAMHO SHIPYARD, KOREA	날 짜 2022. 11. 22



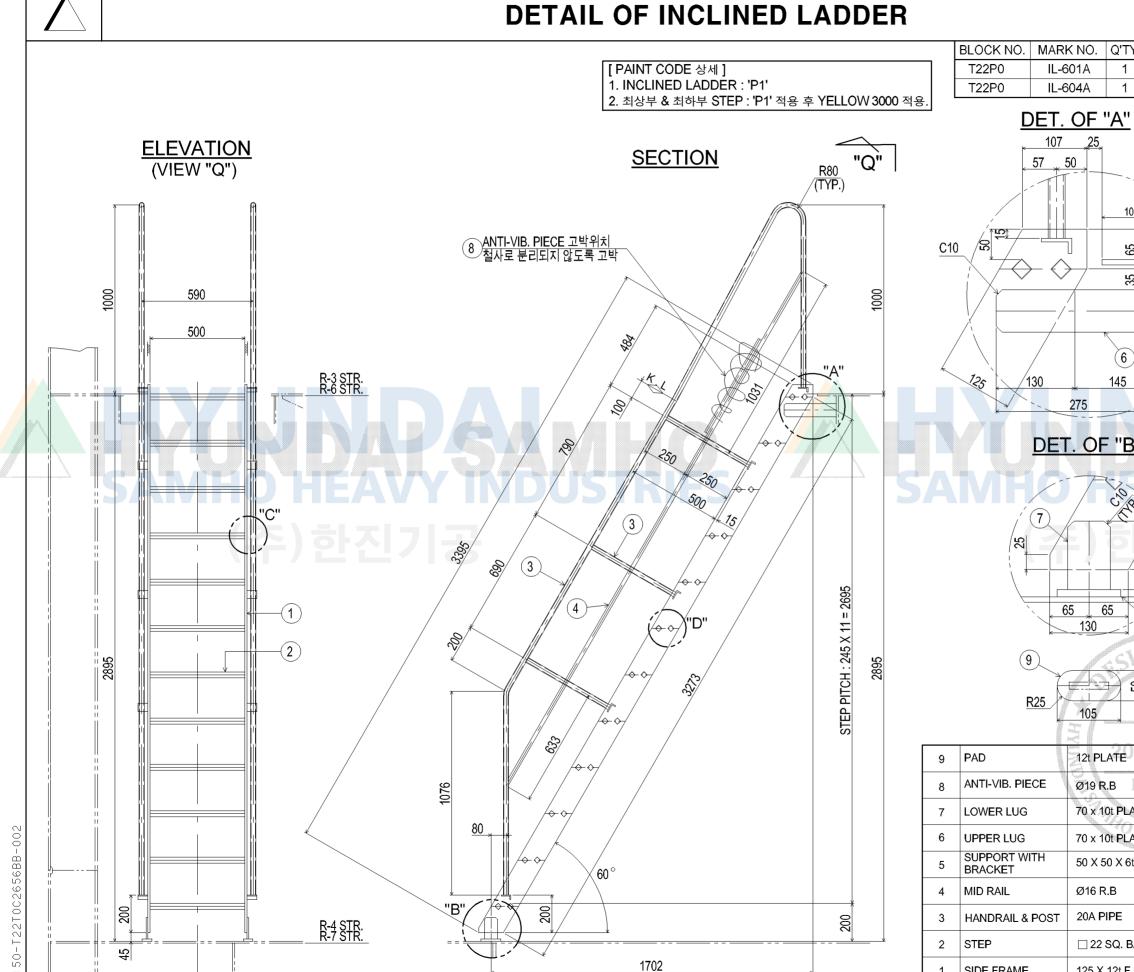
## 製作仕樣書(외주구매용)

- 1. GALV. 두께 : HOT DIP GALV. 55~80 µ (단, BOLT/NUT류는 45~65 µ 시공)
- 2. GREASE NIPPLE은 FULL GREASING하고 규정된 고무 CAP을 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.

제작품별 납기 LIST		<b>T</b>	SHIF	NO.	8150 / 8151		01			
		세약	5 Z	다시 FI2	I	DWC	S NO.	T22T0	O-C26-56BB	
P.O.R NO	SEQ NO	BLOCK	STAGE	MARK NO	DESCRIPTION	ON	PAINT CODE	Q'TY /SHIP	WEIGHT (KG/SET)	설치부서
JTM	01	T22P0	CS	IL-601A	INCLINED LAD	DDER	P1	1	178.4	TB2
	02	T22P0	CS	IL-602A	INCLINED LAD	DDER	P1	1	176.5	TB2
	03	T22P0	CS	IL-603A	INCLINED LAD	DDER	P1	1	178.9	TB2
	04	T22P0	CS	IL-604A	INCLINED LAD	DDER	P1	1	178.4	TB2
	05	T22P0	CS	IL-605A	INCLINED LAD	DDER	P1	1	176.5	TB2
	06	T22P0	CS	IL-606A	INCLINED LAD	DDER	P1	1	178.9	TB2
	07	T22P0	C1	IL-607A	INCLINED LAD	DDER	P1	1	230.2	
	08	S144L(P)	BS	IL-608A	INCLINED LAD	DDER	P1	1	59.7	TB53B
	09	S144L(S)	BS	IL-609A	INCLINED LAD	DDER	P1	1	59.7	TB53B
	10	T227L(S)	BS	VL-610A	VERTICAL LAD	DDER	P1	1	51.6	TB2B
4				*최상부/최하부						
•					LLOW 3000적용				HET	DIEG
•			A	※ 제작도면 참	<u> </u>					
					<b>2)01</b>					
•										



MARK NO. Q'TY WEIGHT(KG) REMARK IL-601A 178.4 본도제작 IL-604A 178.4 본도제작

100

33

(6)

설치 BLOCK

DWG NO. T22T0-C26-56BB

8150 / 8151

T22P0

DET. OF "C"

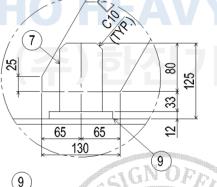
SHIP NO.

or@32

DET. OF "D"

65 42.5

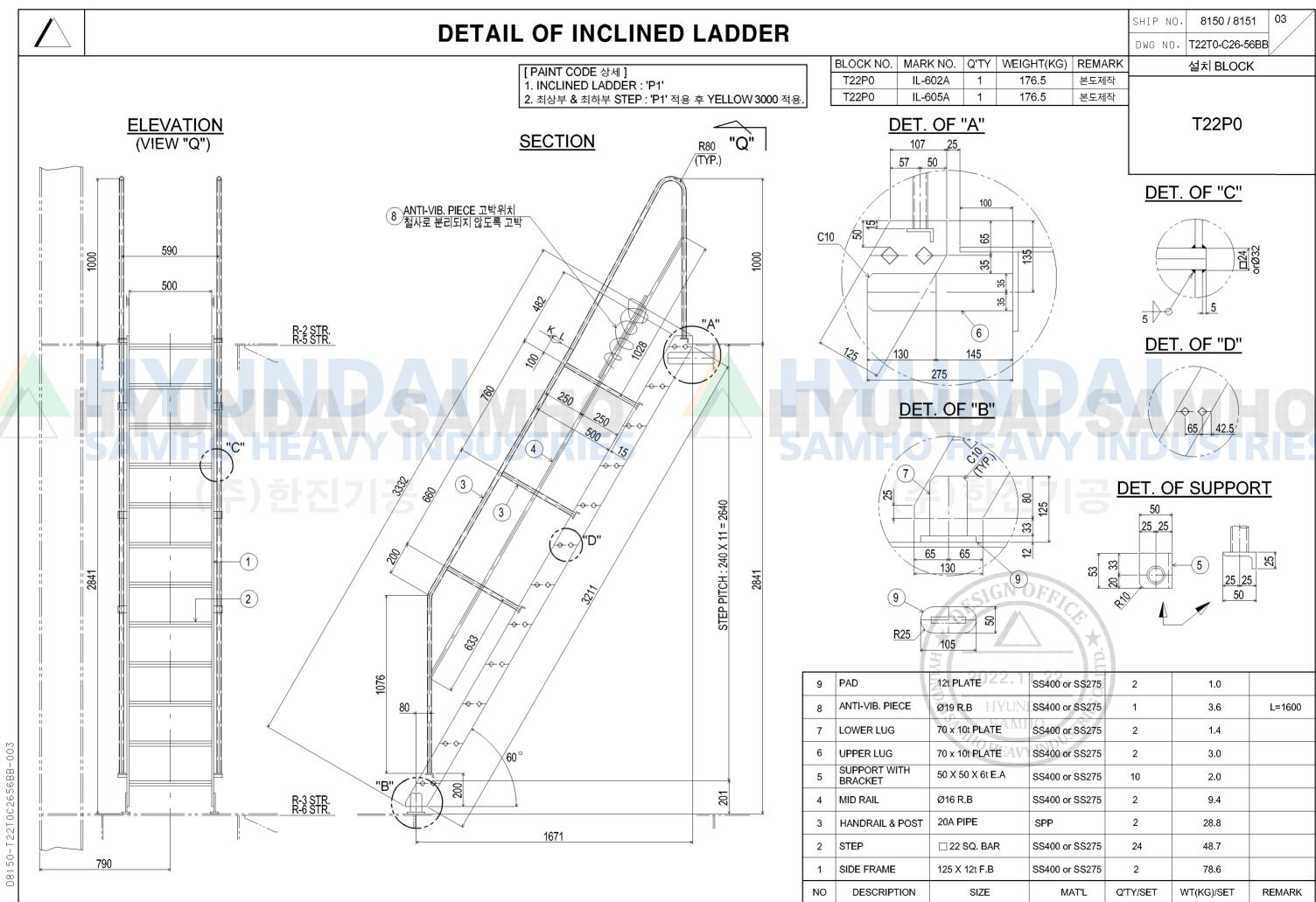
DET. OF "B"

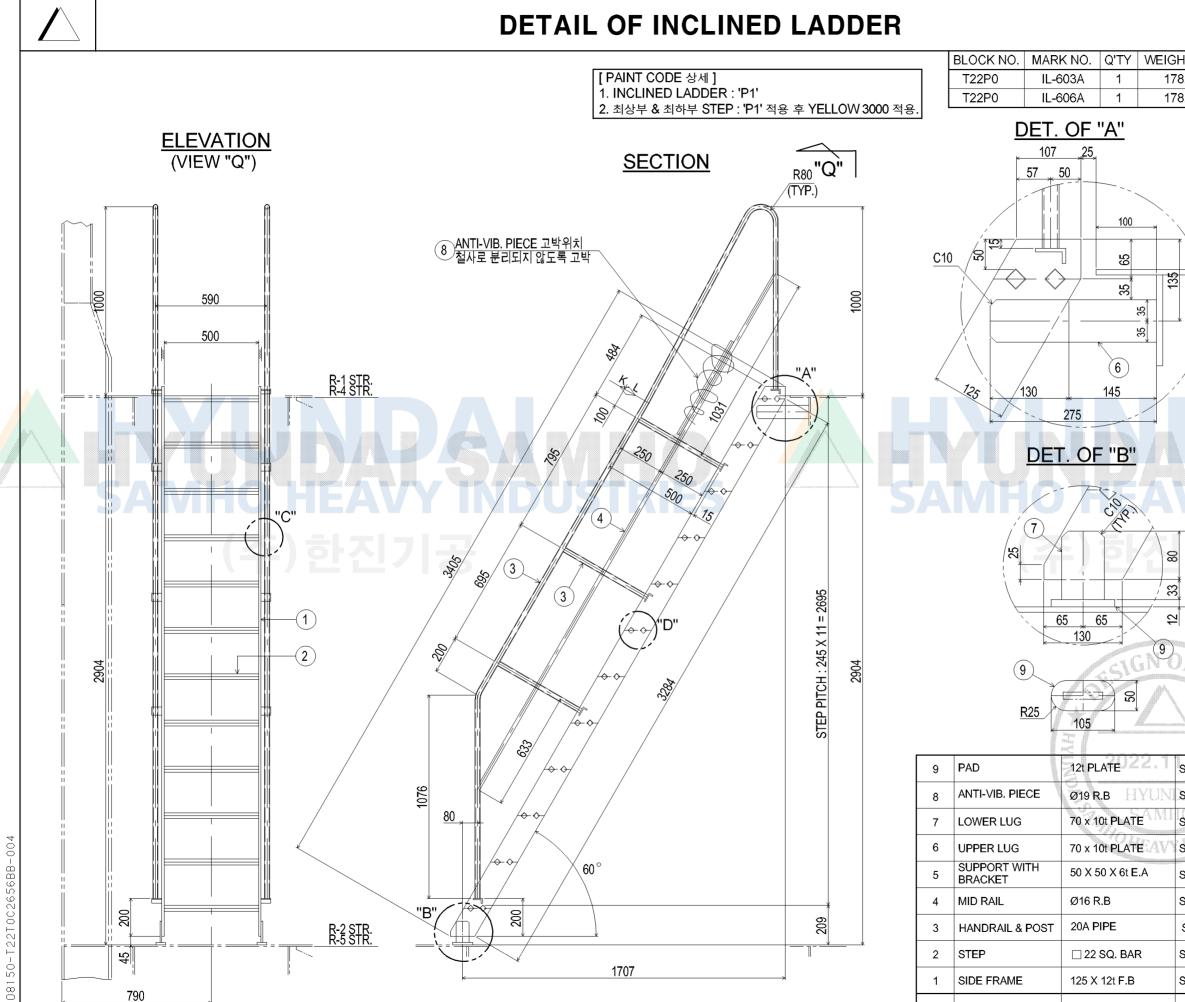


**DET. OF SUPPORT** 

9	PAD	12t PLATE	SS400 or SS275	2	1.0	
8	ANTI-VIB. PIECE	Ø19 R.B HYUN	SS400 or SS275	1	3.6	L=1600
7	LOWER LUG	70 x 10t PLATE	SS400 or SS275	2	1.4	
6	UPPER LUG	70 x 10t PLATE: AV	SS400 or SS275	2	3.0	
5	SUPPORT WITH BRACKET	50 X 50 X 6t E.A	SS400 or SS275	10	2.0	
4	MID RAIL	Ø16 R.B	SS400 or SS275	2	9.6	
3	HANDRAIL & POST	20A PIPE	SPP	2	29.0	
2	STEP	□ 22 SQ. BAR	SS400 or SS275	24	48.7	
1	SIDE FRAME	125 X 12t F.B	SS400 or SS275	2	80.1	
NO	DESCRIPTION	SIZE	MAT'L	Q'TY/SET	WT(KG)/SET	REMARK

790





MARK NO. Q'TY WEIGHT(KG) REMARK 178.9 본도제작 178.9 본도제작

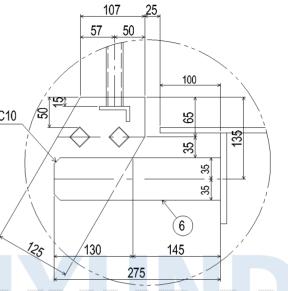
T22P0

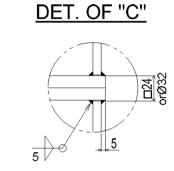
DWG NO. T22T0-C26-56BB

8150 / 8151

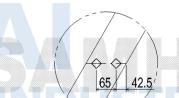
설치 BLOCK

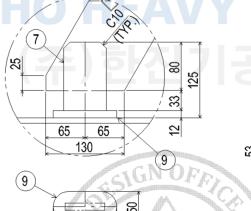
SHIP NO.

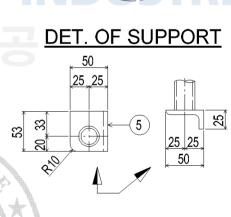




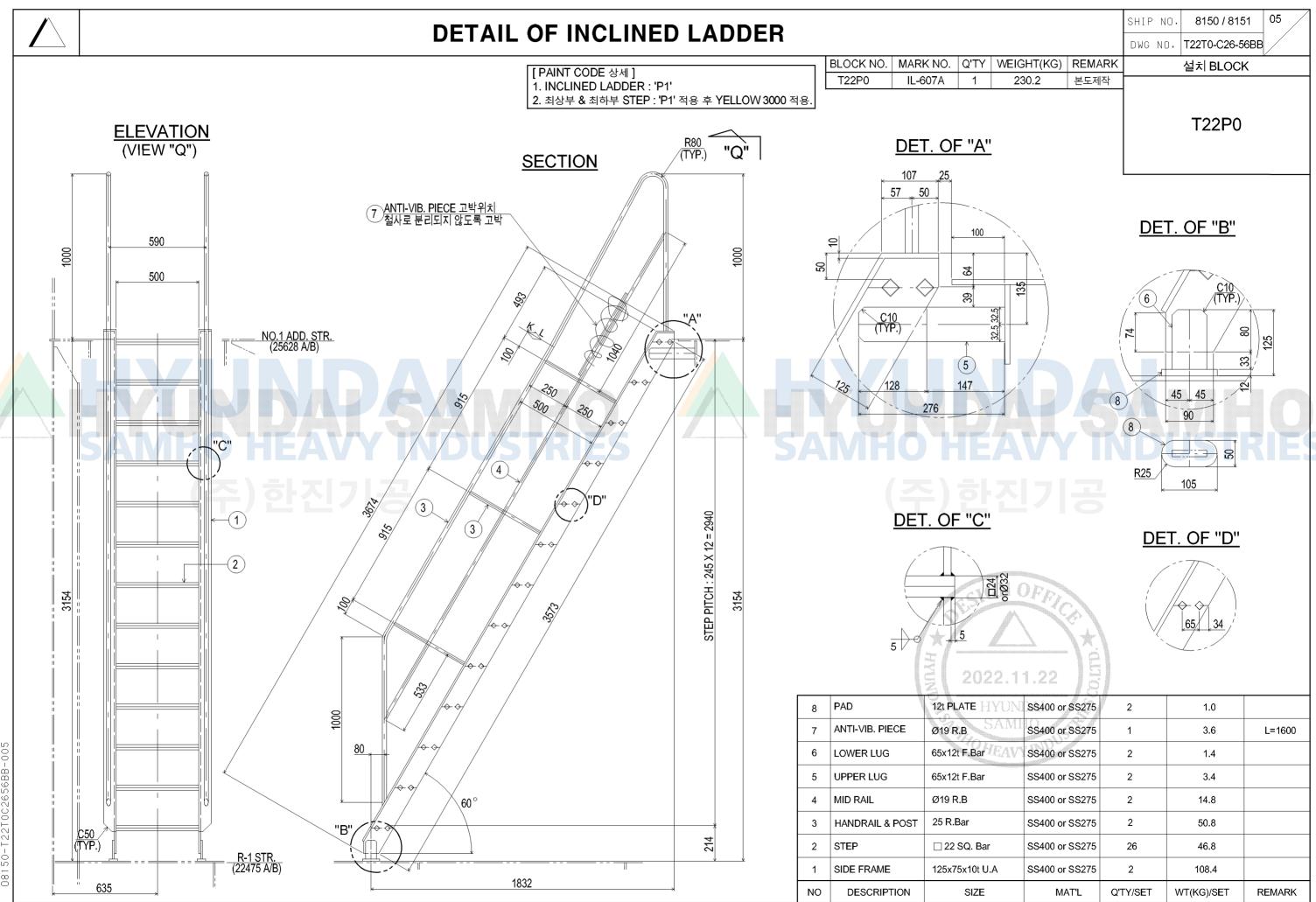
DET. OF "D"







9	PAD	12t PLATE	SS400 or SS275	2	1.0	
8	ANTI-VIB. PIECE	Ø19 R.B HYUN	SS400 or SS275	1	3.6	L=1600
7	LOWER LUG	70 x 10t PLATE	SS400 or SS275	2	1.4	
6	UPPER LUG	70 x 10t PLATE AV	SS400 or SS275	2	3.0	
5	SUPPORT WITH BRACKET	50 X 50 X 6t E.A	SS400 or SS275	10	2.0	
4	MID RAIL	Ø16 R.B	SS400 or SS275	2	9.8	
3	HANDRAIL & POST	20A PIPE	SPP	2	29.0	
2	STEP	☐ 22 SQ. BAR	SS400 or SS275	24	48.7	
1	SIDE FRAME	125 X 12t F.B	SS400 or SS275	2	80.4	
NO	DESCRIPTION	SIZE	MAT'L	Q'TY/SET	WT(KG)/SET	REMARK



## **DETAIL OF INCLINED LADDER**

8150 / 8151 SHIP NO.

DWG NO. T22T0-C26-56BB

설치 BLOCK

DET. OF "D"

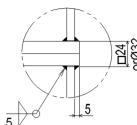
1. INCLINED LADDER: 'P1' 2. 최상부 & 최하부 STEP: 'P1' 적용 후 YELLOW 3000 적용.

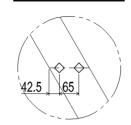
[ PAINT CODE 상세 ]

BLOCK NO. MARK NO. Q'TY WEIGHT(KG) REMARK S144L(P) IL-608A 59.7 본도제작 S144L(S) IL-609A 59.7 본도제작

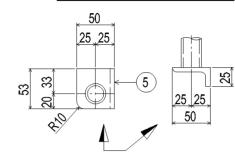
S144L(P) S144L(S)

DET. OF "C"

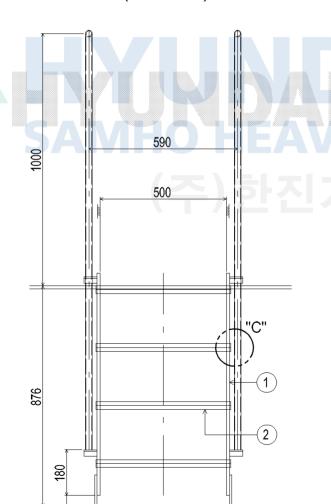




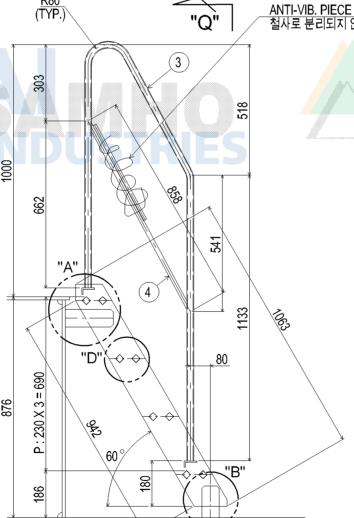
**DET. OF SUPPORT** 



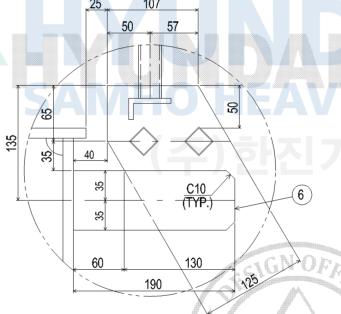
**ELEVATION** (VIEW "Q")



**SECTION** R80 (TYP.) ANTI-VIB. PIECE 고박위치 철사로 분리되지 않도록 고박 "Q"



DET. OF "A"



DET. OF "B"

22

65

C10 (TYP.)

(7)

8	ANTI-VIB. PIECE	Ø19 R.B HYUN	SS400 or SS275	1	1.8	L=800
7	LOWER LUG	70 x 10t PLATE	SS400 or SS275	2	1.7	
6	UPPER LUG	70 x 10t PLATE: AV	SS400 or SS275	2	2.1	
5	SUPPORT WITH BRACKET	50 X 50 X 6t E.A	SS400 or SS275	4	1.0	
4	MID RAIL	Ø16 R.B	SS400 or SS275	2	2.6	
3	HANDRAIL & POST	20A PIPE	SPP	2	9.2	
2	STEP	☐ 22 SQ. BAR	SS400 or SS275	8	16.2	
1	SIDE FRAME	125 X 12t F.B	SS400 or SS275	2	25.1	
NO	DESCRIPTION	SIZE	MAT'L	Q'TY/SET	WT(KG)/SET	REMARK

