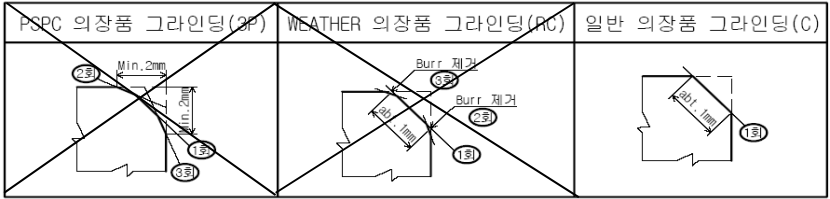


PLAN HISTORY					
DATE	REV. NO.	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED
2022. 11. 07	0	8150 - 8151, VERTICAL LADDER (FOR B/THRUSTER ROOM) 제작도면으로 작성함.	김 남 곤	전 성 제	임 영 선

NOTE

1. 본도는 VERTICAL LADDER(FOR B/THRUSTER ROOM) 제작 도면임.
2. 모서리 부분은 하기와 같이 GRINDING 할 것.



3. 용접은 특기외 하기 표 참조하고 연속 용접 할 것.

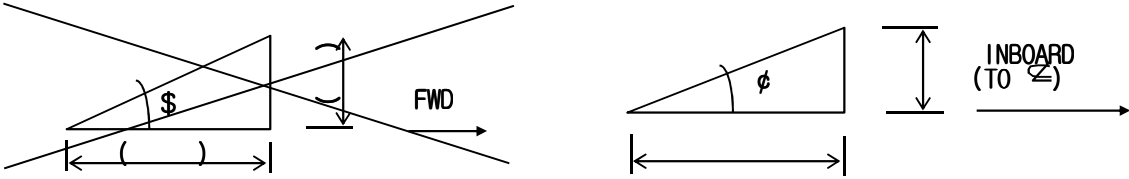
* THE LEG LENGTH OF FILLET WELD TO BE AS FOLLOWS.

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 (φ : /)를 필히 적용할 것.

SHEER :

CAMBER : 도면 참조



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 니벨 : JIS B 1575 A-PT 1/8" BALL TYPE 러버캡을 씌울것(MAT'L : BRASS)
10. P.O.R NO. : JBA

11. TOTAL WEIGHT : 343.8 KG/SHIP (표지 포함 9 매)

NOTE.

- 납기 LIST에 표기된 PAINTING CODE에 따라 도장 적용할 것.

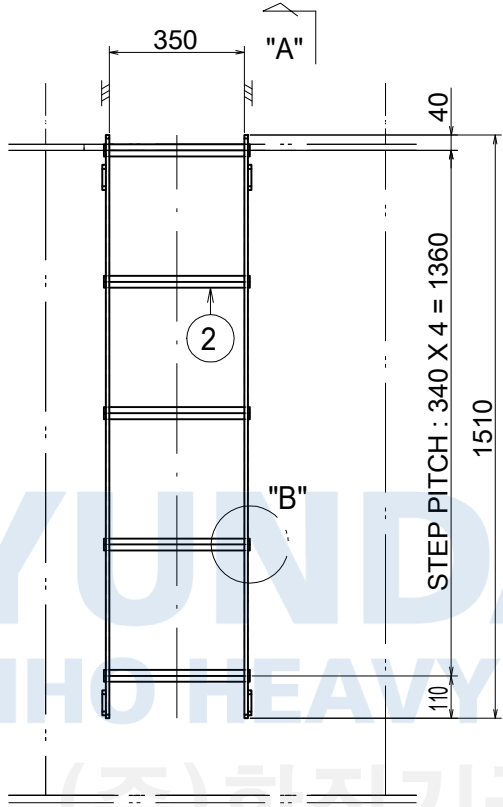
ITEM	IN SIDE & OUT SIDE			IN SIDE	OUT SIDE
	FINAL	SHOP PRIMER	PRIMER		
ALL					

DEPT. B126	SHIP NO. 8150 - 8151	SHIP TYPE 15,600 TEU CLASS CONTAINER CARRIER
TEL. 2893	부서명 선 장 설 계 부	도 면 명
승 인 검 도 작 성	임 영 선 전 성 제 김 남 곤	MFG. OF VERTICAL LADDER (FOR B/THRUSTER ROOM)
HYUNDAI SAMHO HEAVY INDUSTRIES CO., LTD. SAMHO SHIPYARD, KOREA		도 면 번 호 F12C0-C26-513B - 0
		날 짜 2022. 11. 07

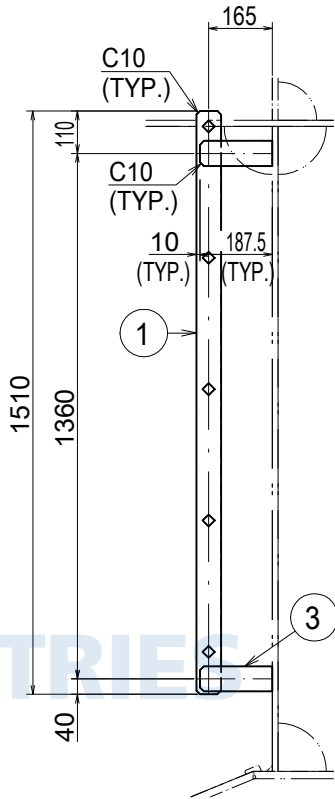
	製作仕様書(외주구매용)	제품품별 납기 LIST					SHIP NO.	8150 - 8151		01	
							DWG NO.	F12C0-C26-513B			
<div>1. GALV. 두께 : HOT DIP GALV. 55~80μ (단, BOLT/NUT류는 45~65μ 시공) 2. GREASE NIPPLE은 FULL GREASING하고 규정된 고무 CAP을 씌울것. 3. SS400이 아닌 재질의 BOLT/NUT는 재질을 PUNCHING할것. 4. 도장 : 유첨 SPEC.에 준하되 특히 DECK에 취부되는 부위는 DECK OR WALL에서 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.</div> <div></div>		P.O.R NO	SEQ NO	BLOCK	STAGE	MARK NO	DESCRIPTION	PAINT CODE	Q'TY /SHIP	WEIGHT (KG/SET)	설치부서
<div>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.</div> <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>		JBA	01	F11BL	BS	VL-B01	V-LADDER (IN B/T ROOM)	P1	1	24.4	
		02	F12C0	C1	VL-B02			P1	1	37.4	
		03	↓	C1	VL-B03			PM	1	37.4	
		04	↓	C1	VL-B04			PM	1	37.4	
		05	F31C0	C1	VL-B05			PM	1	37.4	
		06	↓	C1	VL-B06			PM	1	37.4	
		07	F32C0	C1	VL-B07			PM	1	37.4	
		08	↓	C1	VL-B08			PM	1	37.4	
		09	F12C0	C1	HG-B01			P1	2	3.2	
		10	↓		HG-B02			PM	2	3.2	
		11	↓		HG-B03			PM	2	3.2	
		12	F31C0		HG-B04			PM	2	3.2	
		13	↓		HG-B05			PM	2	3.2	
		14	F32C0		HG-B06			PM	2	3.2	
		15	↓		HG-B07			PM	2	3.2	
		16	F41AL	BS	HG-B08			P1	2	1.9	
		17	S35C	FS	HG-B09			PM	3	3.0	
		18									
		19									
		20									
		21									
		22									
		23									
		24									
		25									
		26									
		27									
		28									
		29									
		30									
		31									
		32									
		33									
		34									

SHIP NO.		8150/8151		
DWG NO.				
BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY/SET	REMARK	
F11BL	VL-B01	1	본도제작	

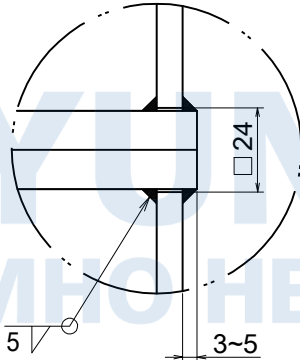
SEC.
(LOCKING FWD)



VIEW -"A"



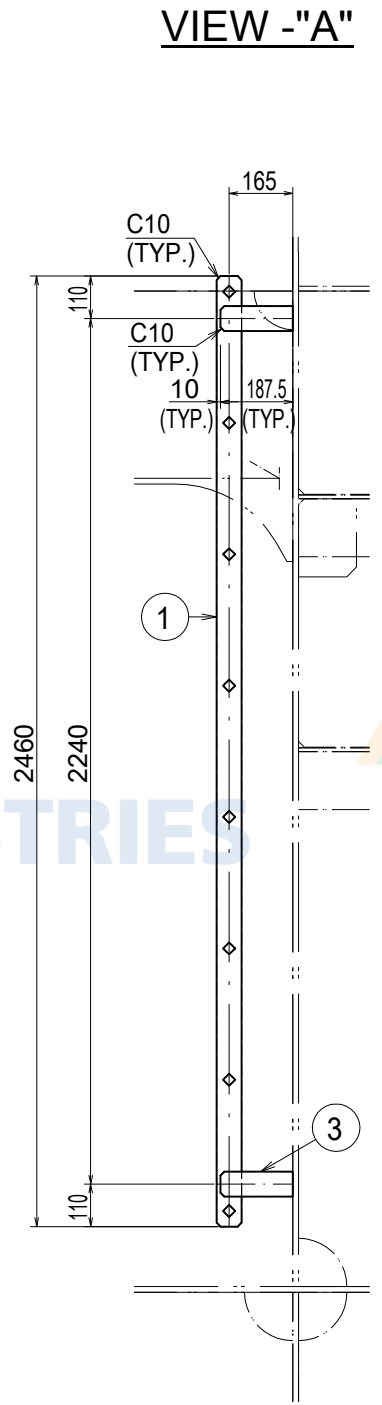
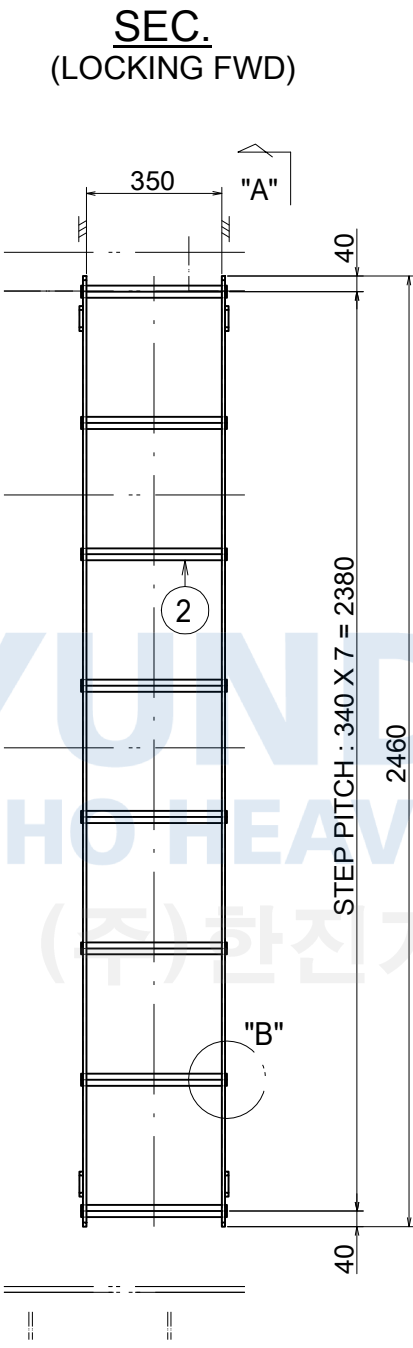
DETAIL - "B"
(TYP.)



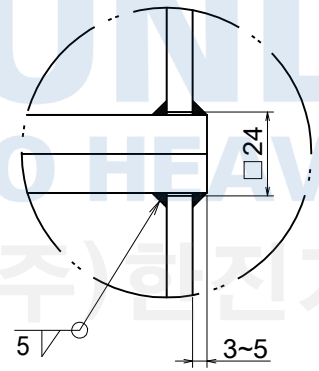
TOTAL WEIGHT : 24.4 Kg/SET

3	LUG	65 x 9t F.B	SS400 or SS275	4	3.6	
2	STEP	22 SQ.B	SS400 or SS275	5	7.0	
1	SIDE FRAME	65 x 9t F.B	SS400 or SS275	2	13.8	
NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'TY/SET	W.T (Kg)	REMARK
SCALE		DESCRIPTION				
1/20		DEATIL OF VERTICAL LADDER				

SHIP NO.			
DWG NO.			
BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY/SET	REMARK
F12C0	VL-B02	1	본도제작
	VL-B03	1	
	VL-B04	1	
F31C0	VL-B05	1	
	VL-B06	1	
F32C0	VL-B07	1	



DETAIL - "B"
(TYP.)

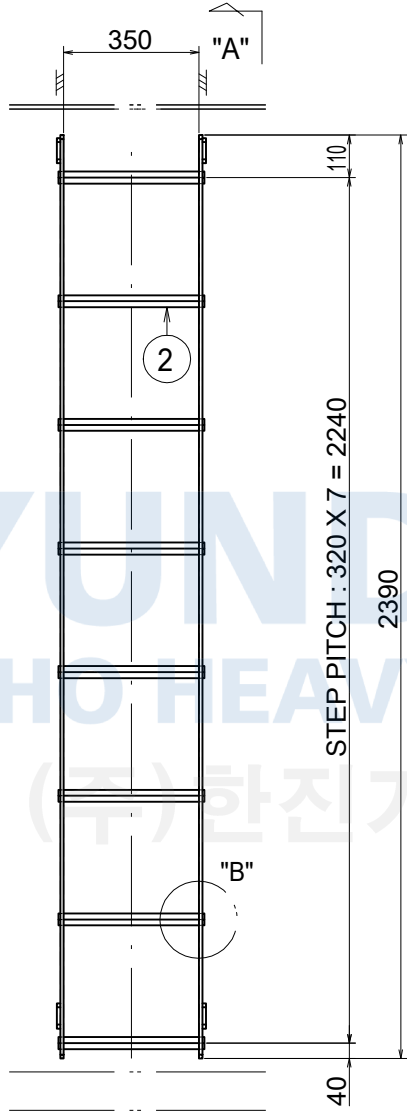


TOTAL WEIGHT : 37.4 Kg/SET

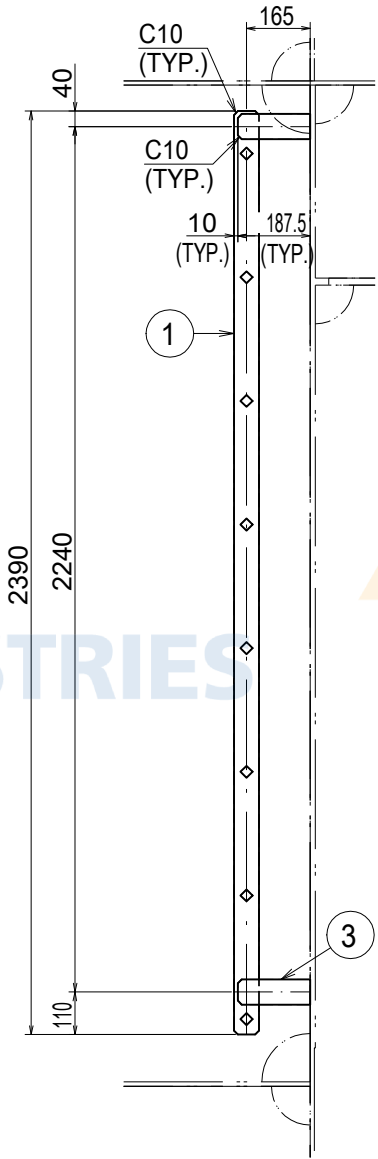
3	LUG	65 x 9t F.B	SS400 or SS275	4	3.6	
2	STEP	22 SQ.B	SS400 or SS275	8	11.2	
1	SIDE FRAME	65 x 9t F.B	SS400 or SS275	2	22.6	
NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'TY/SET	W.T (Kg)	REMARK
SCALE		DESCRIPTION				
1/20		DEATIL OF VERTICAL LADDER				

SHIP NO.			
DWG NO.			
BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY/SET	REMARK
F32C0	VL-B08	1	본도제작

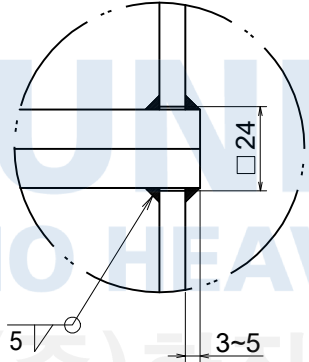
SEC.
(LOCKING FWD)



VIEW -"A"



DETAIL - "B"
(TYP.)



TOTAL WEIGHT : 37.4 Kg/SET

3	LUG	65 x 9t F.B	SS400 or SS275	4	3.6	
2	STEP	22 SQ.B	SS400 or SS275	8	11.2	
1	SIDE FRAME	65 x 9t F.B	SS400 or SS275	2	22.0	
NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'TY/SET	W.T (Kg)	REMARK
SCALE		DESCRIPTION				
1/20		DEATIL OF VERTICAL LADDER				

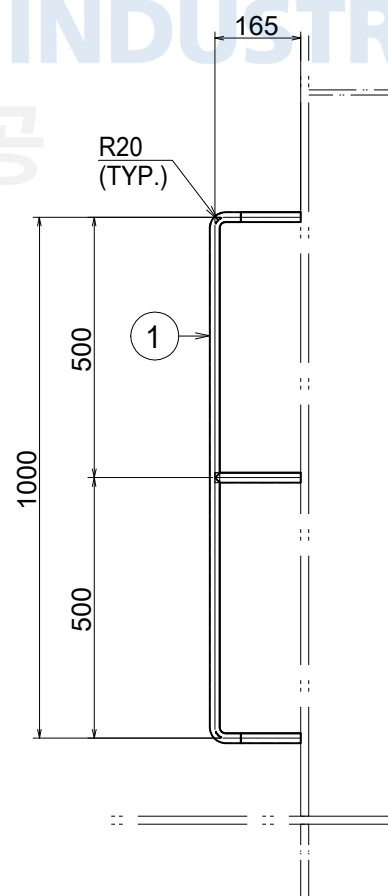
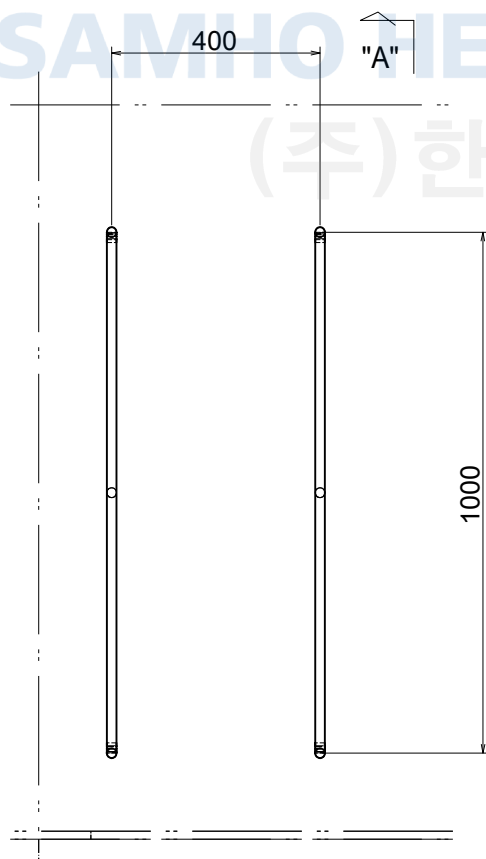
DETAIL OF HANDGRIP

SCALE SHIP NO. 8150/8151
1/15 DWG NO.

NO.	DESCRIPTION		SPEC.		MAT'L	Q'TY/SET	W.T (Kg)	REMARK
1	HANDGRIP		Ø19 R.B		SS400	1	3.2	
MARK NO.	BLOCK NO.	Q'TY/SET	W.T(kg)	Q'TY/SET	TOTAL WEIGHT : 44.8 Kg/SET			
HG-B01	F12C0	2	6.4	본도제작				
HG-B02	F12C0	2	6.4					
HG-B03	F12C0	2	6.4					
HG-B04	F31C0	2	6.4					
HG-B05	F31C0	2	6.4					
HG-B06	F32C0	2	6.4					
HG-B07	F32C0	2	6.4					

SECTION

VIEW - "A"



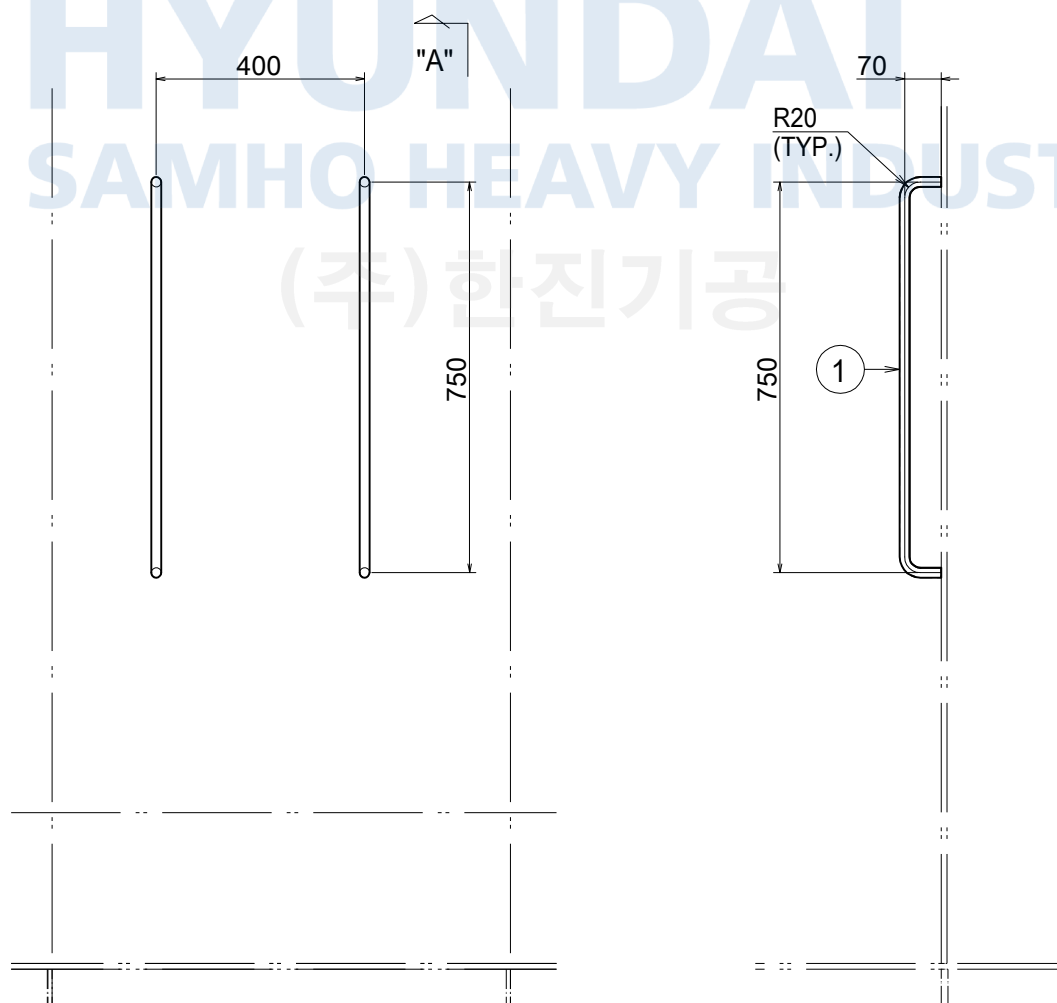
DETAIL OF HANDGRIP

SCALE SHIP NO. 8150/8151
1/15 DWG NO.

NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'TY/SET	W.T (Kg)	REMARK
1	HANDGRIP	Ø19 R.B	SS400	1	1.9	
MARK NO.	BLOCK NO.	Q'TY/SET	W.T(kg)	Q'TY/SET	TOTAL WEIGHT : 4.0 Kg/SET	
HG-B08	F41AL	2	3.8	본도제작		

SECTION

VIEW - "A"



DETAIL OF HANDGRIP

SCALE

SHIP NO.

8150/8151

1/15

DWG NO.

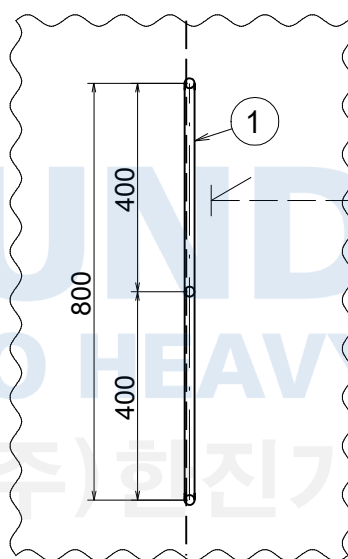
NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'TY/SET	W.T (Kg)	REMARK
1	HANDGRIP	Ø19 R.B	SS400 or SS275	1	3.0	
MARK NO.	BLOCK NO.	Q'TY/SET	W.T(kg)	Q'TY/SET	TOTAL WEIGHT : 5.1 Kg/SET	
HG-B09	S35C	3	9.0	본도제작		

NO.2 STR. PLAN

(15,260 A/B)

FWD

"A"



VIEW - "A"

