# **NOTE**

PSPC 의장품 (WEATHER 의장품) 일반 의장품

- 1. 본도는 HATCH COAMING FITTING 제작도임.
- 2. 모서리 부분은 하기와 같이 GRINDING 할 것. (RC)



- 3. 용접은 특기외 하기 표 참조하고 연속 용접할 것.
- \* 필렛의 용접 각장은 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. 한 도면에서 서로 상이부분이 있거나 제작상 문제점 발생시 필히 당부와 협의/확정 후 제작 완료할 것.
- 5. 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.
- 6. 모든 NAME PLATE는 상면에 GREASE COATING 후 VINYL 3회 이상 감아서 청TAPE 부착하여 SET SCREW를 이용하여 정방향 부착 입고할 것.
- 7. 사용 자재의 MILL SHEET를 제출할 것.
- 8. 도면상 언급된 지시사항 필히 준수할 것.
- 9. 제작 정도 관리/유지 철저히할 것.
- 제작 후 당사 자재검사 필하고, 수정 완료하여 YARD 입고요.
  - 필히 제작 TOLERANCE 준수요. (HOLE 기계가공시 허용공차에 주의)
- 12. 소요부서 : 자재구매부, 건조2부
- 13. P.O.R NO. : J61
- 14. TOTAL WEIGHT: 12223.4 Kg/SHIP (전량 도급 물량임)
- 15. MARK NO. WHR-003 높이 주의하여 기계가공할 것.
- 16. COMPRESSION BAR는 PASSIVATION 처리 후 PROTECTION 철저히 하여 입고할 것.
- 17. CHAIN GUIDE의 RUBBER CUSHION은 PAINT 데미지 방지를 위하여 MASKING 철저히 하여 입고할 것.

(표지 포함 13 매)

DEP'T. B110	ship no. 8120/8121	SHIP TYPE 180,000 DWT CLASS BULK CARRIER			
TEL.	부서명	도 면 명			
3326	구 조설계부				
승 인	이 완 순				
검 도		HATCH COAMING FITTINGS 제 작 도			
작 성	문 지 혁	"			
		도면 번호			
		15010-B21-562B-001			
HYUN	IDAI SAMHO HEAVY INDUSTRIES CO., LTD. SAMHO SHIPYARD, KOREA	날 짜 2022년 07월 11일			
i i					

		PLAN HISTORY	SHIP NO.	8120/	1	
		PLAN HISTORT	DWG. NO.	15010-B21-562B		
DATE	REV. NO.	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED	
2022.07.11	0	8120/8121 호선 HATCH COAMING FITTINGS 저함.	문지혁		이완순	
2022.11.14	001	YELLOW MARKING 도장사양 변경8121호선	문지혁		이완순	

	PAIN	TING S			PAINT SUPPLIER	IPK/	KCC	
PAINT'G SYMBOL	PAINT ITEM OR AREA	MAT'L	SHOP PRIMER	표면 처리	\ ###	BRAND NAME OF PAINT AND ITS COLOR SHADE	D.F.T (µ)	REMARK
UD	CHAIN GUIDE (CHG-001,002)	STEEL	NS	Т3	7	13		
UM	STEP,HAND GRIP	GALV'D	-	DC				
UD	VERTICAL LADDER	STEEL	NS	Т3		001		
					3rd	SK SERIES YELLOW B125 RU SERIES YELLOW B134	20	STEP ONLY
	GUIDE FOR LIFTING RAIL (GLR-001)	STEEL	S	Т3	1st	SHOP PRIMER ONLY	20	
	WHEEL RAIL	STEEL	S	Т3	1st	IZ 182J / METALLIC GREY	20	_
	COMPRESSION BAR	SUS304				NO PAINT		

- \*HANDGRIP, STEP, VERTICAL LADDER는 상세도면 참조하여 YELLOW MARKING 할 것. \*COMPRESSION BAR는 PASSIVATION 처리 후 PROTECTION 철저히 하여 입고할 것

외주 MAKER	ITEM	IN	SIDE & OUT SIDE	IN SIDE	OUT SIDE		
PAINT 시공범위		FINAL	SHOP PRIMER	PRIMER			
	ALL	0					



# 製作仕樣書(외주구매용)

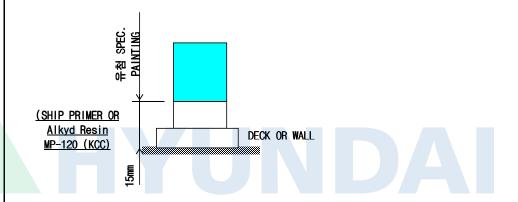
SHIP NO. 81208121

2

DWG NO. 15010-B21-562B

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. 손상 부위 수정 후 입고할 것.
- 7. 납품시 P.O.R SHEET와 유첨도를 첨부할 것.
- 8. MAKER CERTIFICATE (특수 재료는 MILL SHEET)를 첨부할 것.
- 9. 무도장으로 입고되는 품목으로서 그 품목의 일부분이 도금이 되어있는 경우는 SHOT BLASTING으로부터 도금 부분이 훼손되지 않도록 보호 MASKING을 하여 입고할 것. (단 도금 표면에 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 사전방지)
- 12. 납품시 하기 참고하여 입고할 것.
  - 1) 용접선 있는 자재는 용접선 부근 50mm 이내 PAINT MARKER 마킹 적용 (설치 후 은폐 도장 작업 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.

ES

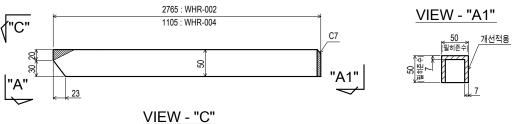
						SHIP NO.	8120/81	21	3
제작품	별 납기	LIST				DWG. NO.	15010-B21	-562B	
P.O.R NO	SEQ NO.	BLOCK	STAGE	MARK NO.		DESCRIPTION		Q'TY /SHIP	WEIGHT (KG/SET)
J61	01	C11AL	BS	CHG-001	CHAIN GUIDE			4	7.6
	02	C11AL	BS	CHG-002		CHAIN GUIDE		2	7.6
	03	C11AL	BS	CVS-002	VE	ertical Ladder		2	23.7
	04	C11AL	BS	GLR-001	GUID	e for lifting r	AIL	16	3.6
	05	C11AL	BS	HAG-001		HANDGRIP		6	1.5
	06	C11AL	BS	STP-001		STEP		6	8.6
	07	C11AL	BS	WHR-001		WHEEL RAIL		4	109.5
,	08	C11AL	BS	WHR-004		WHEEL RAIL		4	21.7
,	09	C11C0	NS	CPB-001	СО	MPRESSION BAI	₹	6	31.2
	10	C11C0	NS	CPB-003	СО	MPRESSION BAI	₹	4	29.5
	11	C11C0	NS	CPB-C03	СО	MPRESSION BAI	3	2	7.2
	12	C11C0	NS	CPB-C04	COMPRESSION BAR			2	7.2
	13	C11C0	NS	WHR-003	WHEEL RAIL		4	29.5	
,	14	C12AL	BS	CHG-001	CHAIN GUIDE		4	7.6	
	15	C12AL	BS	CHG-002		CHAIN GUIDE		2	7.6
,	16	C12AL	BS	CVS-001	VE	ERTICAL LADDER	5	2	23.7
	17	C12AL	BS	GLR-001	GUID	e for lifting r	AIL	16	3.6
	18	C12AL	BS	HAG-001		HANDGRIP		8	1.5
	19	C12AL	BS	STP-001		STEP		8	8.6
,	20	C12AL	BS	WHR-001		WHEEL RAIL		4	109.5
	21	C12AL	BS	WHR-002		WHEEL RAIL		4	54.5
	22	C12C0	NS	CPB-001	CO	mpression bai	₹	10	31.2
	23	C12C0	NS	CPB-002	CO	MPRESSION BAI	₹	2	15.8
	24	C12C0	NS	CPB-C01	CO	MPRESSION BAI	₹	2	9.0
	25	C12C0	NS	CPB-C02	COMPRESSION BAR		2	9.0	
	26	C12C0	NS	WHR-003	WHEEL RAIL		4	29.5	
	27	C13AL	BS	CHG-001		CHAIN GUIDE		4	7.6
	28	C13AL	BS	CHG-002		CHAIN GUIDE		2	7.6
	29	C13AL	BS	CVS-001	VE	ertical ladder		2	23.7
	30	C13AL	BS	GLR-001	GUID	e for lifting r	AIL	16	3.6

						SHIP NO.	8120/81	121	4
제작품	·별 납기	LIST				DWG. NO.	15010-B21	-562B	
P.O.R NO	SEQ NO.	BLOCK	STAGE	MARK NO.		DESCRIPTION		Q'TY /SHIP	WEIGHT (KG/SET)
J61	31	C13AL	BS	HAG-001	HANDGRIP			6	1.5
•	32	C13AL	BS	STP-001		STEP		6	8.6
•	33	C13AL	BS	WHR-001		WHEEL RAIL		4	109.5
•	34	C13AL	BS	WHR-002		WHEEL RAIL		4	54.5
,	35	C13C0	NS	CPB-001	СО	MPRESSION BAI	R	10	31.2
•	36	C13C0	NS	CPB-002	СО	MPRESSION BAI	R	2	15.8
,	37	C13C0	NS	CPB-C01	СО	MPRESSION BAI	R	2	9.0
,	38	C13C0	NS	CPB-C02	СО	MPRESSION BAI	R	2	9.0
,	39	C13C0	NS	WHR-003		WHEEL RAIL		4	29.5
	40	C14AL	BS	CHG-001		CHAIN GUIDE		4	7.6
	41	C14AL	BS	CHG-002	CHAIN GUIDE			2	7.6
	42	C14AL	BS	CVS-001	VERTICAL LADDER			2	23.7
	43	C14AL	BS	GLR-001	GUIDE FOR LIFTING RAIL		16	3.6	
,	44	C14AL	BS	HAG-001	) HE/	HANDGRIP	IND	8	1.5
,	45	C14AL	BS	STP-001	STEP		8	8.6	
,	46	C14AL	BS	WHR-001		WHEEL RAIL	5	4	109.5
•	47	C14AL	BS	WHR-002		WHEEL RAIL		4	54.5
,	48	C14C0	NS	CPB-001	СО	MPRESSION BAI	R	10	31.2
•	49	C14C0	NS	CPB-002	CO	MPRESSION BAI	R	2	15.8
,	50	C14C0	NS	CPB-C01	СО	MPRESSION BAI	R	2	9.0
,	51	C14C0	NS	CPB-C02	СО	MPRESSION BAI	R	2	9.0
,	52	C14C0	NS	WHR-003		WHEEL RAIL		4	29.5
•	53	C15AL	BS	CHG-001		CHAIN GUIDE		4	7.6
•	54	C15AL	BS	CHG-002	CHAIN GUIDE		2	7.6	
,	55	C15AL	BS	CVS-001	VERTICAL LADDER		2	23.7	
•	56	C15AL	BS	GLR-001	GUIDE FOR LIFTING RAIL		16	3.6	
	57	C15AL	BS	HAG-001		HANDGRIP		6	1.5
	58	C15AL	BS	STP-001		STEP		6	8.6
	59	C15AL	BS	WHR-001		WHEEL RAIL		4	109.5
	60	C15AL	BS	WHR-002		WHEEL RAIL		4	54.5

							1		
						SHIP NO.	8120/81	21	5
제작품	별 납기	LIST				DWG. NO.	15010-B21	-562B	
P.O.R NO	SEQ NO.	BLOCK	STAGE	MARK NO.		DESCRIPTION		Q'TY /SHIP	WEIGHT (KG/SET)
J61	61	C15C0	NS	CPB-001	COMPRESSION BAR			10	31.2
	62	C15C0	NS	CPB-002	CO	MPRESSION BAI	₹	2	15.8
	63	C15C0	NS	CPB-C01	CO	MPRESSION BAI	₹	2	9.0
	64	C15C0	NS	CPB-C02	СО	MPRESSION BAI	2	2	9.0
	65	C15C0	NS	WHR-003		WHEEL RAIL		4	29.5
	66	C16AL	BS	CHG-001		CHAIN GUIDE		4	7.6
	67	C16AL	BS	CHG-002		CHAIN GUIDE		2	7.6
	68	C16AL	BS	CVS-001	VE	rtical ladder		2	23.7
	69	C16AL	BS	GLR-001	GUID	e for lifting r	AIL	16	3.6
	70	C16AL	BS	HAG-001		HANDGRIP		10	1.5
	71	C16AL	BS	STP-001	STEP			10	8.6
	72	C16AL	BS	WHR-001	WHEEL RAIL		4	109.5	
	73	C16AL	BS	WHR-002	WHEEL RAIL		4	54.5	
	74	C16C0	NS	CPB-001	СО	MPRESSION BAI	R	10	31.2
	75	C16C0	NS	CPB-002	CO	MPRESSION BAI	₹	2	15.8
	76	C16C0	NS	CPB-C01	СО	MPRESSION BAI	2	2	9.0
	77	C16C0	NS	CPB-C02	СО	MPRESSION BAI	2	2	9.0
	78	C16C0	NS	WHR-003		WHEEL RAIL		4	29.5
	79	C17AL	BS	CHG-001		CHAIN GUIDE		4	7.6
	80	C17AL	BS	CHG-002		CHAIN GUIDE		2	7.6
	81	C17AL	BS	CVS-001	VE	RTICAL LADDER		2	23.7
	82	C17AL	BS	GLR-001	GUID	e for lifting r	AIL	16	3.6
	83	C17AL	BS	HAG-001		HANDGRIP		6	1.5
	84	C17AL	BS	STP-001		STEP		6	8.6
	85	C17AL	BS	WHR-001	WHEEL RAIL		4	109.5	
	86	C17AL	BS	WHR-002	WHEEL RAIL		4	54.5	
	87	C17C0	NS	CPB-001	СО	MPRESSION BAI	₹	10	31.2
•	88	C17C0	NS	CPB-002	СО	MPRESSION BAI	₹	2	15.8
	89	C17C0	NS	CPB-C01	СО	MPRESSION BAI	₹	2	9.0
	90	C17C0	NS	CPB-C02	СО	MPRESSION BAI	₹	2	9.0

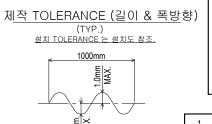
						SHIP NO.	8120/81	21	6
제작품	별 납기	LIST				DWG. NO.	15010-B21	-562B	
P.O.R NO	SEQ NO.	BLOCK	STAGE	MARK NO.		DESCRIPTION		Q'TY /SHIP	WEIGHT (KG/SET)
J61	91	C17C0	NS	WHR-003	WHEEL RAIL			4	29.5
ľ	92	C18AL	BS	CHG-001		CHAIN GUIDE		4	7.6
ľ	93	C18AL	BS	CHG-002		CHAIN GUIDE		2	7.6
ľ	94	C18AL	BS	CVS-001	VE	ertical ladder		2	23.7
ľ	95	C18AL	BS	GLR-001	GUID	e for lifting r	AIL	16	3.6
ľ	96	C18AL	BS	HAG-001		HANDGRIP		8	1.5
ľ	97	C18AL	BS	STP-001		STEP		8	8.6
ľ	98	C18AL	BS	WHR-001		WHEEL RAIL		4	109.5
ľ	99	C18AL	BS	WHR-002		WHEEL RAIL		4	54.5
	Α0	C18C0	NS	CPB-001	CO	MPRESSION BAF	₹	10	31.2
	A1	C18C0	NS	CPB-002	CC	MPRESSION BAF	2	2	15.8
	A2	C18C0	NS	CPB-C01	COMPRESSION BAR		2	9.0	
i	А3	C18C0	NS	CPB-C02	COMPRESSION BAR		2	9.0	
•	A4	C18C0	NS	WHR-003	HE/	WHEEL RAIL	IND	4	29.5
	A5	C19AL	BS	CHG-001	_ \	CHAIN GUIDE		4	7.6
ľ	A6	C19AL	BS	CHG-002	<b>=)2</b> 11	CHAIN GUIDE		2	7.6
ľ	A7	C19AL	BS	CVS-001	VE	ertical ladder		2	23.7
ľ	A8	C19AL	BS	CYD-A01	СҮ	'LINDER DUMMY	,	2	8.0
	A9	C19AL	BS	GLR-001	GUID	e for lifting r	AIL	16	3.6
ľ	AA	C19AL	BS	HAG-001		HANDGRIP		6	1.5
ľ	AB	C19AL	BS	STP-001		STEP		6	8.6
•	AC	C19AL	BS	WHR-001		WHEEL RAIL		4	109.5
	AD	C19AL	BS	WHR-002		WHEEL RAIL		4	54.5
•	ΑE	C19C0	NS	CPB-001	CO	MPRESSION BAF	₹	10	31.2
	AF	C19C0	NS	CPB-002	CC	MPRESSION BAF	₹	2	15.8
	AG	C19C0	NS	CPB-C01	CC	MPRESSION BAF	₹	2	9.0
•	АН	C19C0	NS	CPB-C02	CC	MPRESSION BAF	₹	2	9.0
	Al	C19C0	NS	WHR-003		WHEEL RAIL		4	29.5
						<b>시 기</b>	Q'TY, KG/SHIP)	596	12223.4

# WHR-002,004



k	2765 : WHR-002	J.
<u>40</u>	1105 : WHR-004	C7 (TYP.)
40	, <sub>50</sub>	( ,
က်		

<u> </u>
50 필히준수 개선적용 일본 기 기 기 기 기 기 기 기 기 기 기 기 기 기 기 기 기 기 기



NOTE		

- 1. MARK NO.: WHR-001 ~ 004 2. 필히 제작 TOLERANCE 유지할 것.
- 3. 수량 및 중량은 아래 TABLE 참조요.
- 4. WHEEL RAIL 은 높이 및 두께 필히 준수할 것.
- 5. WHR-003은 높이에 주의하여 기계가공할 것.

MARK.NO	WHR-001	WHR-002	WHR-003	WHR-004	
WEIGHT (KG/SET)	109.5	54.5	29.5	21.7	
	C11C(4)		C11C(4)	C11C(4)	
	C12C(4)	C12C(4)	C12C(4)		
	C13C(4)	C13C(4)	C13C(4)		
BLOCK (Q'TY)	C14C(4)	C14C(4)	C14C(4)		
	C15C(4)	C15C(4)	C15C(4)		
	C16C(4)	C16C(4)	C16C(4)		
	C17C(4)	C17C(4)	C17C(4)		
	C18C(4)	C18C(4)	C18C(4)		
	C19C(4)	C19C(4)	C19C(4)		

22

1	WHEEL RAIL	50x50 SQ. BAR	SS400	-	-	도급
NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'TY	WEIGHT	REMARK

(TYP.)

08

8120/8121

15010-B21-562B

DWG NO.

#### SHIP NO. **COMPRESSION BAR (CPB-001 ~ 003)** CPB-002 MARK.NO CPB-001 CPB-003 LENGTH (L) 6000 3029 5164 WEIGHT (KG/EA) 31.2 15.8 29.5 4 C11C 6 C12C 10 2 C13C 10 2 BLOCK (Q'TY) C14C 10 2 CPB-A01 ~ A08 C15C 2 10 10 2 C16C 2 C17C 10 3면을 C5로 개선하여 C18C 10 2 입고할 것.(하단면 제외) C19C 10 2 H/COAMING TOP VIEW - "A" SMOOTH GRINDING **TOLERANCE** MASKING 방법 NOTE (직진도, 평행도) 1. TOLERANCE 필히 유지할 것. 2. 설치 BLOCK 및 제작수량은 상단표 참조할 것. 3. ROUND 부위는 DAMAGE 방지를 위하여 MASKING한 후 입고시킬 것. HI-RING HOSE 사용하여 MASKING 할것.

4. SUS 부위는 PASSIVATION 처리후 PROTECTION 철저히 하여 입고할 것.

1	SUS PLATE	41 X 16t	SUS304	-	-	도급
NO.	DESCRIPSION	SPEC.	MAT'L	Q'TY	WEIGHT	REMARK



# **COMPRESSION BAR (CPB-C01 ~ C04)**

SHIP NO. 8120/8121 09 15010-B21-562B DWG NO.

## NOTE

- 1. 본도는 CPB-C01을 나타내며, CPB-C02는 대칭제작할 것.
- 2. TOLERANCE 필히 유지할 것.
- 3. 설치 BLOCK 및 제작수량은 우측표 참조할 것.
- 4. ROUND 부위는 DAMAGE 방지를 위하여 MASKING한 후 입고시킬 것.
- 5. 양쪽 50MM 설치 마진 포함된 치수임.
- 6. SUS 부위는 PASSIVATION 처리후 PROTECTION 철저히 하여 입고할 것.
- 7. SUS PLATE에 적합한 SUS 용접봉(SW-308L)을 사용할 것.

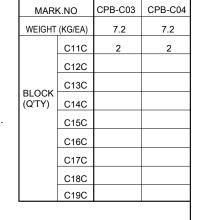
MARK.NO		CPB-C02
(KG/EA)	9.0	9.0
C11C		
C12C	2	2
C13C	2	2
C14C	2	2
C15C	2	2
C16C	2	2
C17C	2	2
C18C	2	2
C19C	2	2
	(KG/EA)  C11C  C12C  C13C  C14C  C15C  C16C  C17C  C18C	(KG/EA) 9.0 C11C C12C 2 C13C 2 C14C 2 C15C 2 C16C 2 C17C 2 C18C 2

## NOTE

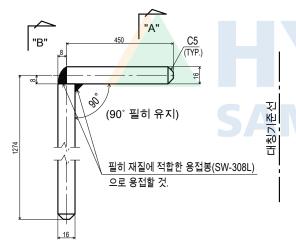
- 1. 본도는 CPB-C03을 나타내며, CPB-C04는 대칭제작할 것.
- 2. TOLERANCE 필히 유지할 것.
- 3. 설치 BLOCK 및 제작수량은 우측표 참조할 것.
- 4. ROUND 부위는 DAMAGE 방지를 위하여 MASKING한 후 입고시킬 것.
- 5. 양쪽 50MM 설치 마진 포함된 치수임.
- 6. SUS 부위는 PASSIVATION 처리후 PROTECTION 철저히 하여 입고할 것.

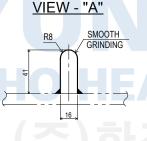
PLAN (CPB-C03) (CPB-C04 대칭임)

7. SUS PLATE에 적합한 SUS 용접봉(SW-308L)을 사용할 것.

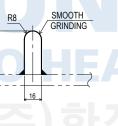


# PLAN (CPB-C01) (CPB-C02 대칭임)

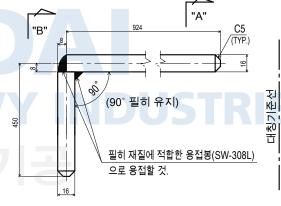


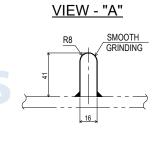


TOLERANCE



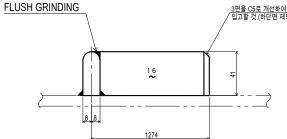






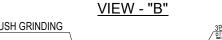
# **TOLERANCE**

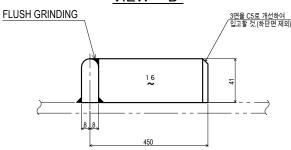












# MASKING 방법



າ ເ														
2 8	1	SUS PLATE	41 X 16t	SUS304	-	-	도급	1	SUS PLATE	41 X 16t	SUS304	-	-	도급
	NO.	DESCRIPSION	SPEC.	MAT'L	Q'TY	WEIGHT	REMARK	NO.	DESCRIPSION	SPEC.	MAT'L	Q'TY	WEIGHT	REMARK

10

도급

도급

도급

#### 8120/8121 SHIP NO. CHAIN GUIDE (CHG-001,002) DWG NO. 15010-B21-562B NO. DESCRIPTION SPEC. MATERIAL Q'TY/SET W'T/SET REMARK SS400 40A SPP #80 PIPE 2 SS400 10T PLATE 3 PALTE RUBBER CUSHION WITH 5T RUBBER RUBBER 2 2 SUS CLAMP(2EA) DIA 70 HC CLAMP SUS304 CHG-001,002 "Z" 368 : CHG-001 363: CHG-002 VIEW-"A" 10 (3)30 VIEW - "Z" 5T RUBBER PLATE (L=185) 21.7 : CHG-001 5T RUBBER PLATE 23.9 : CHG-002 (L=216) VIEW-"B" 40A PIPE CLAMP "Z" 상기 RUBBER CUSHION 제작시 두 겹의 RUBBER PLATE를 원통 모양으로 RUBBER PLATE 사이에 BONDING하고 PAINT DAMAGE 방지를 위한 MASKING 철저히 하여 입고할 것. 21.7 : CHG-001 "B" CLAMP 23.9 : CHG-002 441 : CHG-001 425 : CHG-002 <u>NOTE</u> 9,3 mm(0.76 in) 20.6 mm 1. MARK NO.: GLR-001 2. 제작수량: CHG-001: 36 SETS/SHIP CHG-002: 18 SETS/SHIP 14,3 mm 3. 중량: 7.6 kg/set Q'TY/SHIP BLOCK NO. Q'TY/SHIP MARK NO. MARK NO. HEX C11C C12C 4 C13C C14C CHG-001 CHG-002 C15C 4 C16C 4 0,79 mm(0.031 in) C17C 4

4

4

C18C C19C

2

2

2

2

2

2

2

2

#### **HANDGRIP(HAG-001)** DESCRIPTION NO. SPEC. MAT'L Q'TY WEIGHT REMARK ROUND BAR Ø 19 R. BAR SS400 1.5 BLOCK NO. MARK NO. Q'TY/BLOCK HANDGRIP은 YELOOW MARKING 할 것. NOTE C11C 1. MARK NO.: HAG-001 2. WEIGHT: 1.5 KG/SET C12C 3. 제작수량 : 64 SETS/SHIP C13C C14C (YELLOW PAINT) HAG-001 C15C C16C C17C C18C 250 C19C STEP(STP-001) NO. SPEC. MAT'L O'TY WEIGHT REMARK DESCRIPTION SQUARE BAR ☐ 22 SQ. BAR SS400 8.2/8.6 MARK NO. | BLOCK NO. | Q'TY/BLOCK STEP은 YELOOW MARKING 할 것. 74 **PLAN**

	10.	
	C11C	6
	C12C	8
	C13C	6
STP-001	C14C	8
	C15C	6
	C16C	10
	C17C	6
	C18C	8
	C19C	6

6

8

6

8

6

10

6

8

6

# (YELLOW PAINT) 550

ΝI	$\sim$	$\overline{}$
IN	()	

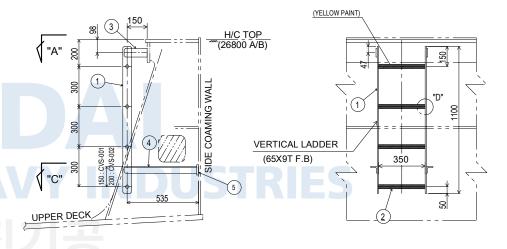
1. MARK NO.: STP-001 2. WEIGHT: 8.6 KG/SET 3. 제작수량: 64 SETS/SHIP

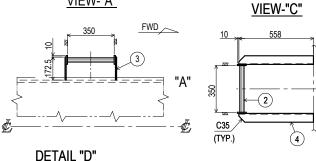
# **VERTICAL LADDER (CVS-001,002)**

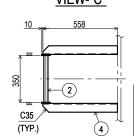
SHIP	NO.	8120/8121	11 /
DWG	ΝΟ.	15010-B21-562B	

NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'TY	WEIGHT	REMARK
1	SIDE FRAME	65 X 9t F.B	SS400	2	9.6	
2	STEP	□ 22 SQ. BAR	SS400	4	4.0	
3	UPPER LUG	65 X 9t F.B	SS400	2	1.6	
4	LOWER LUG	50 X 50 X 6t E.A	SS400	2	5.2	
5	PAD	10T PLATE	SS400	2	0.5	

#### VERTICAL LADDER 의 STEP은 YELOOW MARKING 할 것.







NOTE 1. MARK NO. : 2. WEIGHT : 23 3. 제작수량 : 18	3.7 KG/SÉT

	MARK NO.	BLOCK NO.	Q'TY/BLOCK
	CVS-002	C11C	2
		C12C	2
		C13C	2
		C14C	2
	CVS-001	C15C	2
	CV3-001	C16C	2
		C17C	2
		C18C	2
		C19C	2

VIEW-"A"

