		PLAN HISTORY										
DATE	REV. NO.	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED							
2022-10-04	0	8132/8133/8134 호선 C.O. TANK V/LADDER (D14 - BLOCK) 제작 도면으로 작성함.	곽선웅	곽선웅	조봉래							
S		YUNDAI HO HEAVY IND (주)한진기공	US	TRI	ES							

	PAIN	TING S	PEC.	i			PAINT SUPPLIER	K	CC
PAINT'G SYMBOL	PAINT ITEM OR AREA	MAT'L	SHOP PRIMER	표면 처리		RAND NAME ND ITS COL		D.F.T (µ)	REMARK
44 DAIA!T	. CODE 1-71 UST +	ᅡᅮᅕᆝ							
** PAINT	CODE 납기 LIST 침	「소알 것.							
	ITEM		IN SID	E & OUT	SIDE		IN SIDE	OUT SIDE	
	ALL	FINAL		HOP PRIM		PRIMER			
	, (22								

NOTE

- 1. 본도는 C.O. TANK V/LADDER (D14 BLOCK) 제작 도면임.
- 2. 모서리 부분은 하기와 같이 GRINDING 할 것.

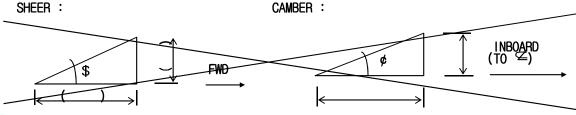


- 3. 용접은 특기외 하기 표 참조하고 연속 용접 할 것.
- * THE LEG LENGTH OF FILLET WELD TO BE AS FOLLOWS.

1112 123 12113111 31 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1									
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.

SHEER:



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

11. TOTAL WEIGHT : **54.2** KG/SHIP (표지 포함 03 매)

DEP'T.	SHIP NO.	SHIP TYPE
B126	8132/8133/8134	300,000 DWT CLASS CRUDE OIL CARRIER
TEL.	부서명	도 면 명
4767	선 장 설 계 부	
승 인 검 도 작 성	조 봉 래 곽 선 웅 곽 선 웅	MFG. OF C.O. TANK V/LADDER (D14 – BLOCK)
	현대 E&T	도면 번호 D14PJ76BB - 0 날 짜 2022-10-04



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-C1(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.

No		계자프병 나기 UCT						NO.	8132/8133/8134		01
NO NO NO BLOCK SIAGE NO DESCRIPTION CODE /SHIP (KG/SET) 열시구시 1 D14P0 C1 VLD-T404P VERTICAL LADDER PT 1 27.1 2 D14S0 C1 VLD-T404S VERTICAL LADDER PT 1 27.1 3		•	세식검	7 2	급기 LIS)	DWG	NO.	D1	4PJ76BB	
2			BLOCK	STAGE		DESCRIPTION	ON				설치부서
3 4 5 6 7 7 8 8 9 9 10 10 11 1 12 13 14 15 16 16 17 18 19 19 20 21 1 22 2 23 24 25 26 27 28 29 30 30 31 31 32 33 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3	JTX	1	D14P0	C1	VLD-T404P	VERTICAL LAI	DDER	PT	1	27.1	
4		2	D14S0	C1	VLD-T404S	VERTICAL LAI	DDER	PT	1	27.1	
5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 33		3									
6		4									
7 8 9 10 10 11 1 12 13 14 15 16 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 28 29 30 31 31 32 33 3 3 3 3 3 3 5 5 5 7 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10		5									
8 9 10 11 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 33		6									
9		7									
10		8									
11		9									
12		10									
13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 33		11									
14 15 16 17 18 19 20 21 22 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 33 33		12									
15 A		13									
16 17 18 19 20 21 21 22 23 3 24 3 25 3 26 3 27 3 28 3 29 3 30 31 32 33		14									
16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33		15	5			HFA	WY			5	RIFG
18 19 20 30 21 31 24 32 25 30 28 30 31 32 33 33		16									
19		17				5) 5LX					
20 1 21 1 22 1 23 1 24 1 25 1 26 1 27 1 28 1 29 1 30 1 31 1 32 1 33 1		18									
21 22 23 3 24 3 25 3 26 3 27 30 30 31 32 33		19									
22 3 24 3 25 3 26 3 27 30 30 31 32 33		20									
23		21									
24		22									
25		23									
26		24									
27		25									
28		26									
29 30 31 32 33		27									
30 31 32 33 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3		28									
31 32 33 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3		29									
32 33											
33											
34											
		34									

DETAIL OF VERTICAL LADDER

SHIP NO. 8132 / 8133 / 8134 02

DWG NO. D14P-J76BB

* PAINT SYMBOL : PT

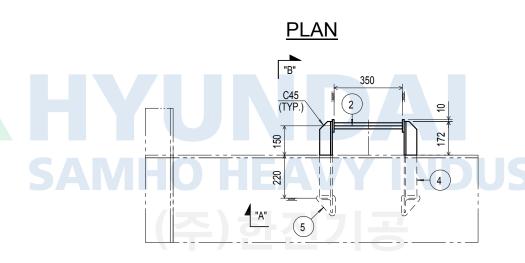
* 폭 350MM

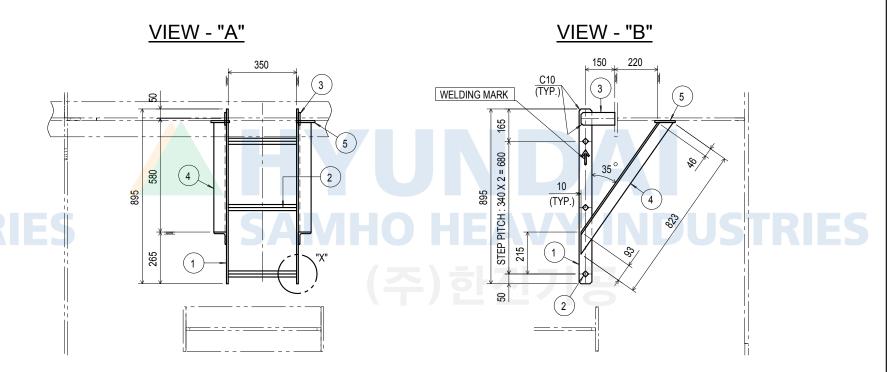
* STEP PITCH: 340MM

BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY	WEIGHT(KG)	REMARK
D14P0	VLD-T404P	1	27.1	본도 제작
D14S0	VLD-T404S	1	27.1	대칭 제작

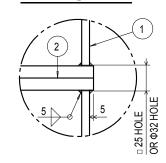
D14P0 D14S0

설치 BLOCK

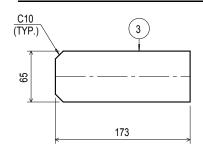




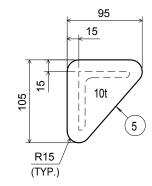
DET. OF "X"



DET. OF "UPPER LUG"



DET. OF "PAD"



5	PAD	10t PLATE	SS400 or SS275	2		
4	LOWER LUG	65 X 65 X 8t E.A	SS400 or SS275	2		
3	UPPER LUG	65 X 9t F.B	SS400 or SS275	2		
2	STEP	22 SQ.BAR	SS400 or SS275	3		
1	SIDE FRAME	65 X 9t F.B	SS400 or SS275	2		
NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'TY/SET	WEIGHT(KG)	REMARK