

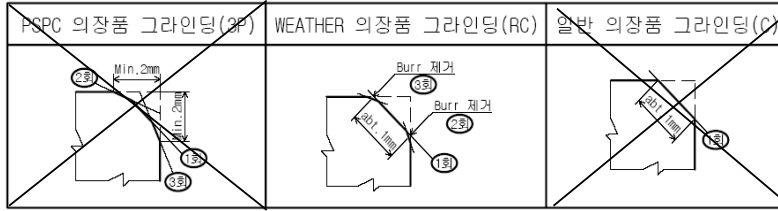
# NOTE

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 철저할 것.
  - 제작 후 당사 자재검사 필요하고, 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)

DEPT. B110	SHIP NO. 8120/8121	SHIP TYPE 180,000 DWT CLASS BULK CARRIER
TEL. 3326	부서명 구 조 설 계 부	도 면 명
승 인 이 완 순	검 도 문 지 혁	HATCH COAMING FITTINGS 제 작 도
 HYUNDAI SAMHO HEAVY INDUSTRIES CO., LTD. SAMHO SHIPYARD, KOREA		도 면 번 호 15010-B21-562B-001 날 짜 2022년 07월 11일





## 製作仕様書(외주구매용)

SHIP NO.

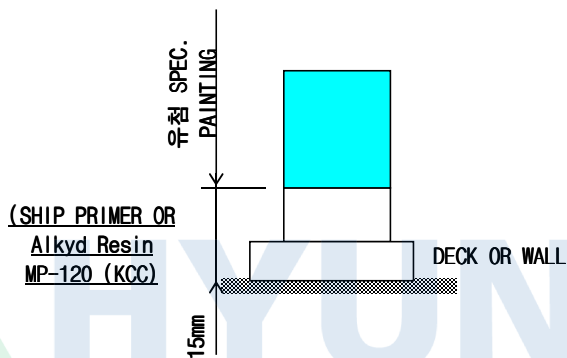
81208121

2

DWG NO.

15010-B21-562B

1. GALV. 두께 : HOT DIP GALV. 55~80 $\mu$  (단, BOLT/NUT류는 45~65 $\mu$  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.

					SHIP NO.	8120/8121	3
제품품별 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	VERTICAL LADDER	2	23.7
	04	C11AL	BS	GLR-001	GUIDE FOR LIFTING RAIL	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	COMPRESSION BAR	6	31.2
	10	C11C0	NS	CPB-003	COMPRESSION BAR	4	29.5
	11	C11C0	NS	CPB-C03	COMPRESSION BAR	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	VERTICAL LADDER	2	23.7
	17	C12AL	BS	GLR-001	GUIDE FOR LIFTING RAIL	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	COMPRESSION BAR	10	31.2
	23	C12C0	NS	CPB-002	COMPRESSION BAR	2	15.8
	24	C12C0	NS	CPB-C01	COMPRESSION BAR	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	VERTICAL LADDER	2	23.7
	30	C13AL	BS	GLR-001	GUIDE FOR LIFTING RAIL	16	3.6

					SHIP NO.	8120/8121	4
제품품별 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	COMPRESSION BAR	10	31.2
	36	C13C0	NS	CPB-002	COMPRESSION BAR	2	15.8
	37	C13C0	NS	CPB-C01	COMPRESSION BAR	2	9.0
	38	C13C0	NS	CPB-C02	COMPRESSION BAR	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	HANDGRIP	8	1.5
	45	C14AL	BS	STP-001	STEP	8	8.6
	46	C14AL	BS	WHR-001	WHEEL RAIL	4	109.5
	47	C14AL	BS	WHR-002	WHEEL RAIL	4	54.5
	48	C14C0	NS	CPB-001	COMPRESSION BAR	10	31.2
	49	C14C0	NS	CPB-002	COMPRESSION BAR	2	15.8
	50	C14C0	NS	CPB-C01	COMPRESSION BAR	2	9.0
	51	C14C0	NS	CPB-C02	COMPRESSION BAR	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

					SHIP NO.	8120/8121	5
제품품별 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	COMPRESSION BAR	2	15.8
	63	C15C0	NS	CPB-C01	COMPRESSION BAR	2	9.0
	64	C15C0	NS	CPB-C02	COMPRESSION BAR	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	VERTICAL LADDER	2	23.7
	69	C16AL	BS	GLR-001	GUIDE FOR LIFTING RAIL	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	COMPRESSION BAR	10	31.2
	75	C16C0	NS	CPB-002	COMPRESSION BAR	2	15.8
	76	C16C0	NS	CPB-C01	COMPRESSION BAR	2	9.0
	77	C16C0	NS	CPB-C02	COMPRESSION BAR	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	VERTICAL LADDER	2	23.7
	82	C17AL	BS	GLR-001	GUIDE FOR LIFTING RAIL	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	COMPRESSION BAR	10	31.2
	88	C17C0	NS	CPB-002	COMPRESSION BAR	2	15.8
	89	C17C0	NS	CPB-C01	COMPRESSION BAR	2	9.0
	90	C17C0	NS	CPB-C02	COMPRESSION BAR	2	9.0

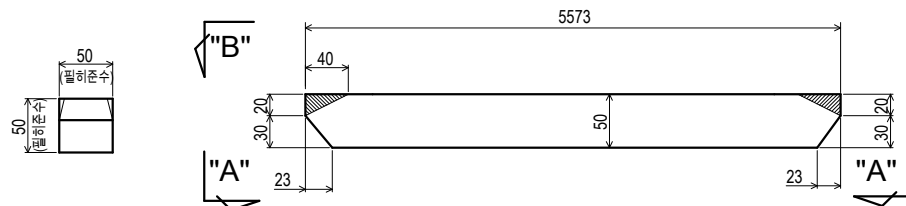




# WHEEL RAIL (MARK.NO WHR-001 ~ 004)

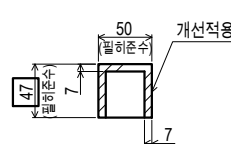
SHIP NO.	8120/8121	07
DWG NO.	15010-B21-562B	

VIEW - "A"



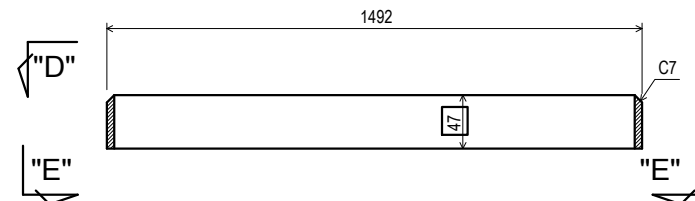
WHR-001

VIEW - "A1"



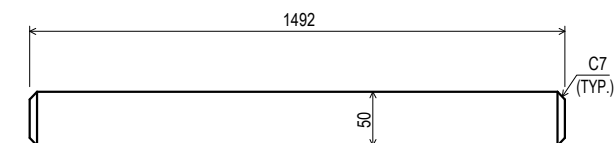
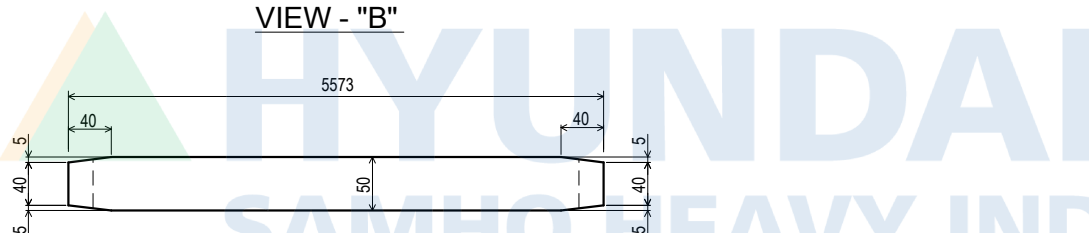
WHR-003

WHEEL RAIL 높이 주의 하여 제작할 것.

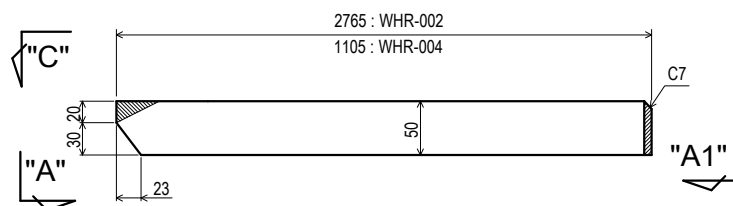


VIEW - "D"

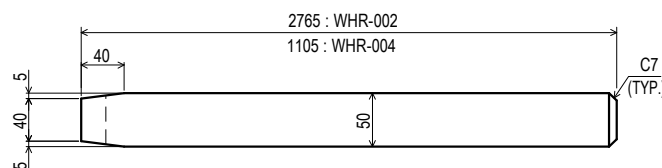
VIEW - "B"



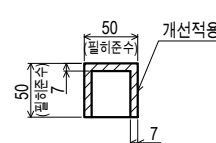
WHR-002,004



VIEW - "C"

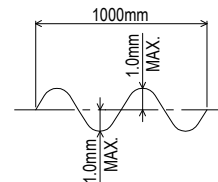


VIEW - "A1"



제작 TOLERANCE (길이 & 폭방향)  
(TYP.)

설치 TOLERANCE는 설치도 참조.



## 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	
BLOCK (Q'TY)	C11C(4) C12C(4) C13C(4) C14C(4) C15C(4) C16C(4) C17C(4) C18C(4) C19C(4)	C12C(4) C13C(4) C14C(4) C15C(4) C16C(4) C17C(4) C18C(4) C19C(4)	C11C(4) C12C(4) C13C(4) C14C(4) C15C(4) C16C(4) C17C(4) C18C(4) C19C(4)	C11C(4)	

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



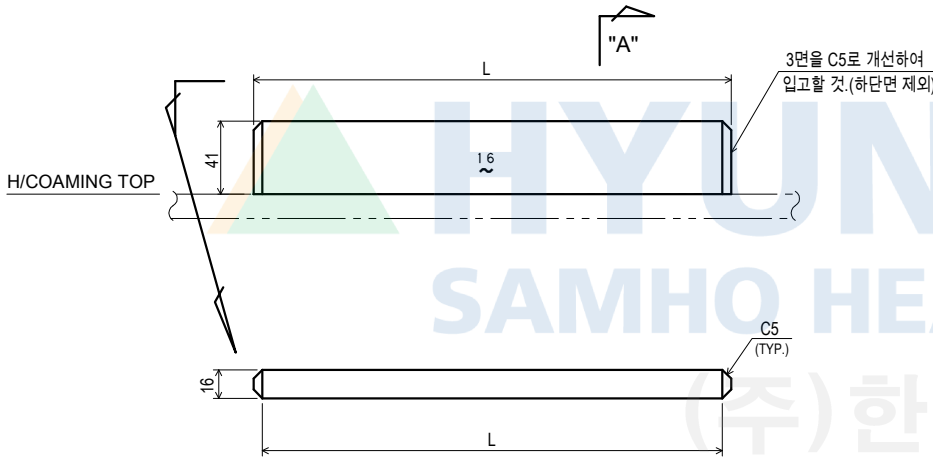


# COMPRESSION BAR (CPB-001 ~ 003)

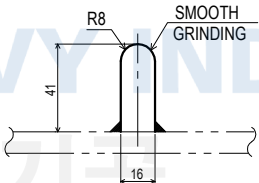
SHIP NO.	8120/8121	08
DWG NO.	15010-B21-562B	

MARK.NO	CPB-001	CPB-002	CPB-003				
LENGTH (L)	6000	3029	5164				
WEIGHT (KG/EA)	31.2	15.8	29.5				
BLOCK (Q'TY)	C11C	6	4				
	C12C	10	2				
	C13C	10	2				
	C14C	10	2				
	C15C	10	2				
	C16C	10	2				
	C17C	10	2				
	C18C	10	2				
	C19C	10	2				

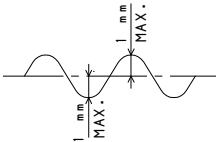
## CPB-A01 ~ A08



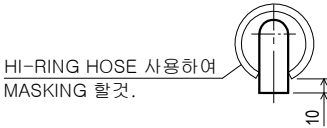
### VIEW - "A"



### TOLERANCE (직진도, 평행도)



### MASKING 방법



### NOTE

1. TOLERANCE 필히 유지할 것.
2. 설치 BLOCK 및 제작수량은 상단표 참조할 것.
3. ROUND 부위는 DAMAGE 방지를 위하여 MASKING한 후 입고시킬 것.
4. SUS 부위는 PASSIVATION 처리후 PROTECTION 철저히 하여 입고할 것.

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

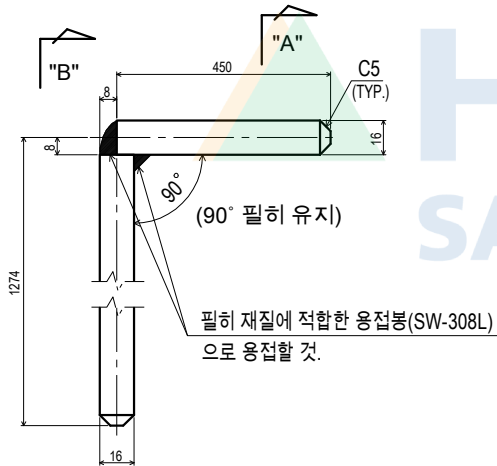
# COMPRESSION BAR (CPB-C01 ~ C04)

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

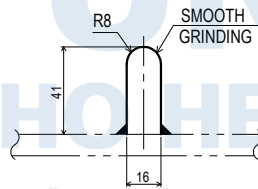
## NOTE

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

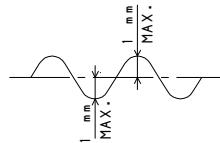
PLAN (CPB-C01)  
(CPB-C02 대칭임)



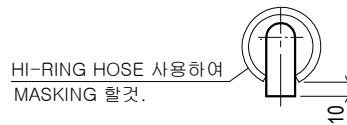
VIEW - "A"



TOLERANCE  
(직진도, 평행도)



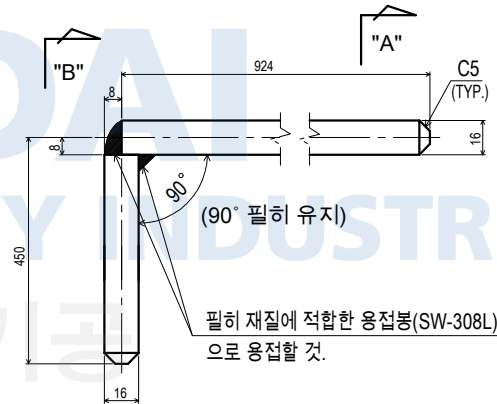
MASKING 방법



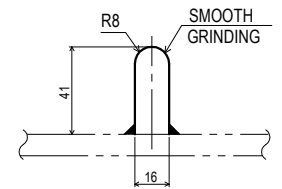
## NOTE

- 본도는 CPB-C03을 나타내며, CPB-C04는 대칭제작할 것.
- TOLERANCE 필히 유지할 것.
- 설치 BLOCK 및 제작수량은 우측표 참조할 것.
- ROUND 부위는 DAMAGE 방지를 위하여 MASKING한 후 입고시킬 것.
- 양쪽 50MM 설치 마진 포함된 치수임.
- SUS 부위는 PASSIVATION 처리후 PROTECTION 철저히 하여 입고할 것.
- SUS PLATE에 적합한 SUS 용접봉(SW-308L)을 사용할 것.

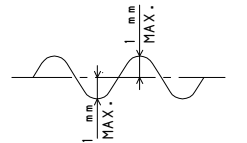
PLAN (CPB-C03)  
(CPB-C04 대칭임)



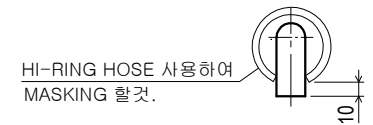
VIEW - "A"



TOLERANCE  
(직진도, 평행도)



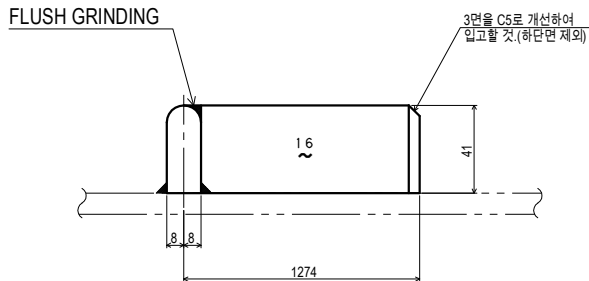
MASKING 방법



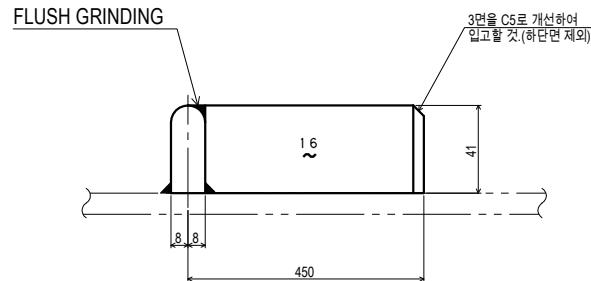
MARK.NO	CPB-C01	CPB-C02
WEIGHT (KG/EA)	9.0	9.0
BLOCK (Q'TY)	C11C	
	C12C	2
	C13C	2
	C14C	2
	C15C	2
	C16C	2
	C17C	2
	C18C	2
	C19C	2

MARK.NO	CPB-C03	CPB-C04
WEIGHT (KG/EA)	7.2	7.2
BLOCK (Q'TY)	C11C	2
	C12C	
	C13C	
	C14C	
	C15C	
	C16C	
	C17C	
	C18C	
	C19C	

VIEW - "B"



VIEW - "B"



H8120-15010B21562B-R0

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

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

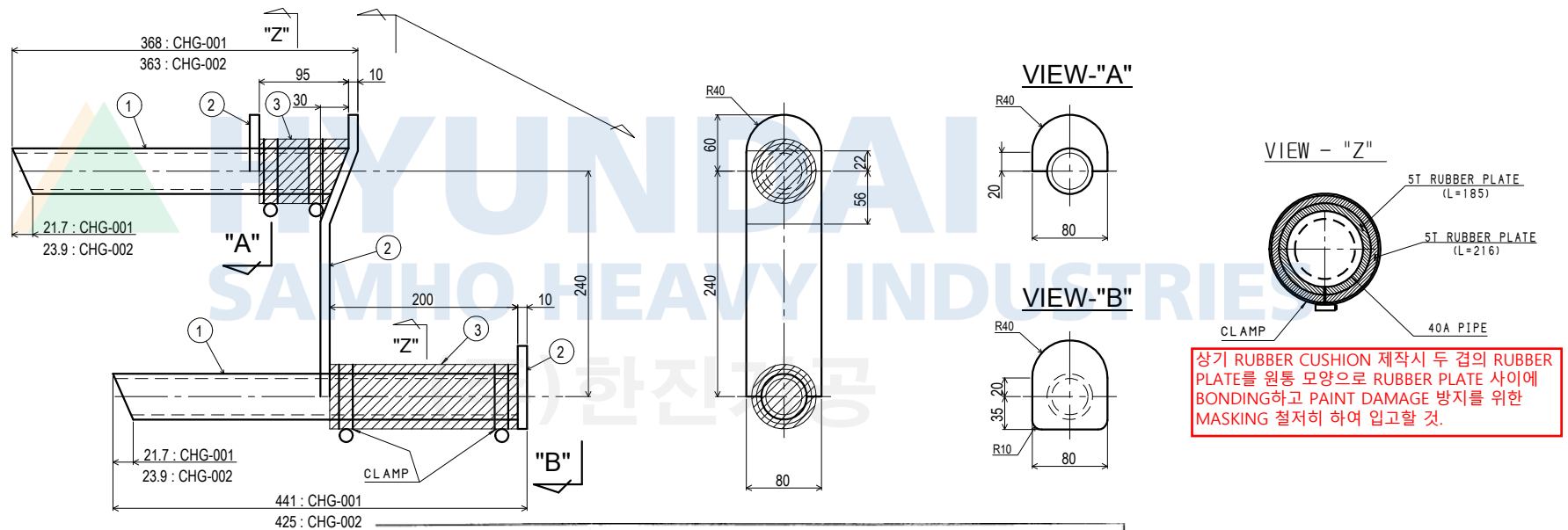


# CHAIN GUIDE (CHG-001,002)

SHIP NO.	8120/8121	10
DWG NO.	15010-B21-562B	

NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MATERIAL	Q'TY/SET	W'T/SET	REMARK
1	PIPE	40A SPP # 80	SS400	2	-	도급
2	PALTE	10T PLATE	SS400	3	-	도급
2	RUBBER CUSHION WITH SUS CLAMP(2EA)	5T RUBBER DIA 70 HC CLAMP	RUBBER SUS304	2	-	도급

## CHG-001,002

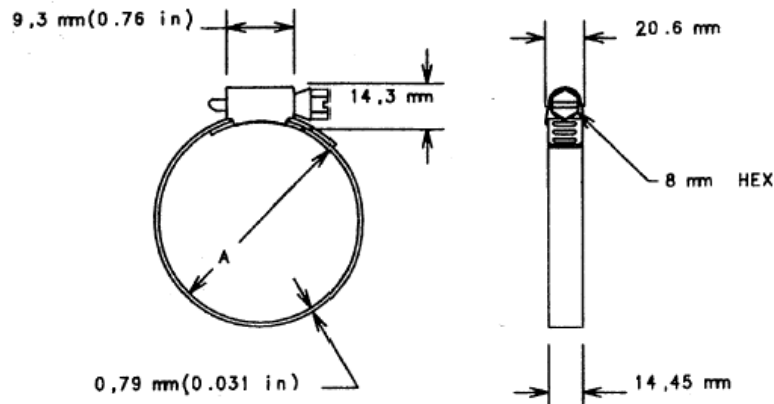


상기 RUBBER CUSHION 제작시 두 겹의 RUBBER PLATE를 원통 모양으로 RUBBER PLATE 사이에 BONDING하고 PAINT DAMAGE 방지를 위한 MASKING 철저히 하여 입고할 것.

## NOTE

- MARK NO.: GLR-001
- 제작수량: CHG-001 : 36 SETS/SHIP  
CHG-002 : 18 SETS/SHIP
- 중량 : 7.6 kg/set

BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY/SHIP	MARK NO.	Q'TY/SHIP
C11C	CHG-001	4	CHG-002	2
C12C		4		2
C13C		4		2
C14C		4		2
C15C		4		2
C16C		4		2
C17C		4		2
C18C		4		2
C19C		4		2



<

A3 (950 x 297)