
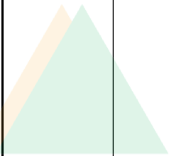
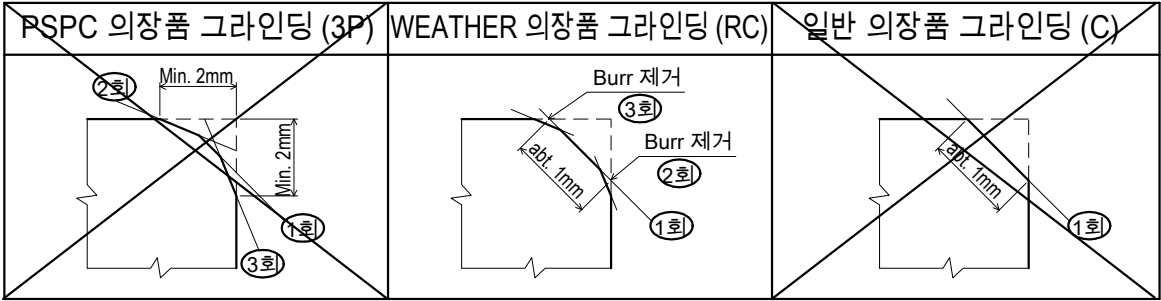


<div><div></div><div>선장설계부/선장의장1과</div><div>PLAN HISTORY</div></div>					
DATE	REV. NO.	DESCRIPTION	DRAWN	CHKD	APPRD
2021.03.02	0	8091 ~ 8096, 8100 호선 VERTICAL LADDER FOR B18P-BLOCK 제작 도면으로 작성함.	고상우	황규성	정호진
<div><div></div><div>이면지 사용금지</div><div>HYUNDAI</div><div>SAMHO HEAVY INDUSTRIES</div></div>					

PAINTING SPEC.							PAINT SUPPLIER		
PAINT'G SYMBOL	PAINT ITEM OR AREA	MATERIAL	SHOP PRIMER	표면 처리	BRAND NAME OF PAINT AND ITS COLOR SHADE		T (M)	REMARK	
PZ	VL-B18P	STEEL	NS	T3	1st	ENA 370/373 (BRONZE)	125		
					2nd	ENA 371/373 (ALUMINIUM)	125		

NOTE

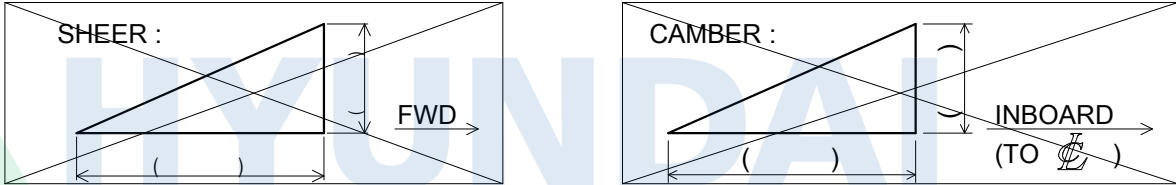
1. 본도는 VERTICAL LADDER FOR B18P-BLOCK 제작도임.
2. 모서리 부분은 하기와 같이 그라인딩 할 것.




3. 용접은 특기의 하기표 참조하여 연속 용접 할 것.
- * 필렛의 용접각장은 아래를 따를 것.

재료의 두께	4.5	6	7~8	9~10	11~12	13	14~15	16~18	19~20
용접 각장	4	4	4.5	5	5.5	6	7	7.5	9

4. 제작시 DECK 상의 SHEER (S:) 와 캠버(CAMBER) (C:) 필히 적용 할 것.



5. 한 도면에서 서로 상이부분이 있거나 제작상 문제점 발생시 필히 당부와 협의/확정 후 제작 완료 할 것.
6. 본 도면상에 표기된 자재중 SS400, 단조품(SF자재) 및 용접되는 주강품(SC42) 은 탄소(C) 함유량이 0.23% 이하가 되어야함에 유의 할 것. (자재 MILL SHEET 제출요)
또한, 주강품은 용접시 예열(200℃)한 후 용접하여 용접균열을 방지할 것.
7. 볼트 길이는 너트 체결후 약 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 니뿔 : JIS B 1575 A-PT1/8" BALL TYPE 러버 캡을 씌울것.[재질:브라스(BRASS)]
10. P.O.R NO: JTA
11. TOTAL WEIGHT : 32.3 kg/SHIP

(03 SHEETS WITH COVER)		
DEP'T NO. B026	SHIP NO. 8091 ~ 8096, 8100	SHIP TYPE 174,000 CBM CLASS LNGC (MARK III FLEX, MEMB., XDF)
TEL. NO. 2862	SHIP DESIGN OFFICE 선 장 설 계 부	SHIP NAME
APPROVED BY 정 호 진		TITLE VERTICAL LADDER FOR B18P-BLOCK 제 작 도
CHECKED BY 황 규 성		
DRAWN BY 고 상 우		
 Hyundai Samho Heavy Industries Co., Ltd Samho Shipyard Korea		SCALE
		DWG NO. B18T-J16BB-0
		DATE 2021. 03. 02
		CONSOLIDATED NO.



<div><div><div></div><div>신장설계부/선장의상1과</div><div>고상우/책임엔지니어/2862</div><div>이명기/사무국장</div></div><div><div></div><div>HYUNDAI</div><div>SAMHO HEAVY INDUSTRIES</div><div>(주)한진기공</div></div></div> <div>제작사양서 (외주구매용)</div>	제품품별 납기 LIST						SHIP NO.	8091~8096,8100		001
							DWG NO.	B18T-J16BB		
	P.O.R NO.	SEQ. NO.	BLOCK	STAGE	MARK NO.	DESCRIPTION	PAINT CODE	Q'TY /SHIP	WEIGHT (KG/SET)	설치부서
JTA	01	B18DL(P)	BS	VL-B18P	VERTICAL LADDER	PZ	1	32.3	D-LOT	

1. GALV. 두께 : HOT DIP GALV. 55~80μ (단, BOLT/NUT류는 45~65μ 시공)

2. GREASE NIPPLE은 FULL GREASING하고 규정된 고무 CAP을 씌울 것.

3. SS400이 아닌 재질의 BOLT/NUT는 재질을 PUNCHING 할 것.

4. 도장 : 유첨 SPEC. 에 준하되 특히 DECK에 취부되는 부위는 DECK OR WALL에서 15mm까지는 SHOP PRIMER 시공 할 것.

5. HOT-DIP GALV. : DECK/WALL 에서 취부되는 부위는 DECK/WALL에서 15mm까지는 ALKYD RESIN MP-120(KCC) COATING 하여 도금이 되지 않도록 할 것.

유첨 SPEC. PAINTING

(SHOP PRIMER OR Alkyd Resin MP-120 (KCC))

15mm

DECK OR WALL

6. GALV. 용 HOLE 시공할 경우는 GALV. 후 메공하고 GALV. 손상부위 수정 후 입고 할 것.

7. 납품시 P.O.R SHEET와 유첨도를 첨부 할 것.

8. MAKER CERTIFICATE (특수재료는 MILL SHEET)를 첨부 할 것.

9. 무도장으로 입고되는 품목으로서 그 품목의 일부분이 도금이 되어있는 경우는 SHOT BLASTING으로부터 도금부분이 훼손되지 않도록 보호 MASKING을 하여 입고 할 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 입고 시킬 것.

11. 의장품 자재 입고시 상,하,좌,우로 움직일 수 있는 항목들은 상기 10)번항에 의거하여 반드시 고박하여 입고할 것.(안전사고 사전 방지)

12. 납품시 하기 참고하여 입고 할 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.

HYUNDAI

SAMHO HEAVY INDUSTRIES

(주)한진기공

08091-B18TJ16BB-001



선장설계부/선장의장1과

DETAIL OF VERTICAL LADDER

※ STEP PITCH : 340 임에 유의할 것.

SHIP NO.	8091~8096,8100	002
DWG NO.	B18T-J16BB	END

고상우/책임엔지니어/2862

이면지 사용금지

BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY	WEIGHT(KG)	REMARK
B18DL(P)	VL-B18P	1	32.3	본도 제작

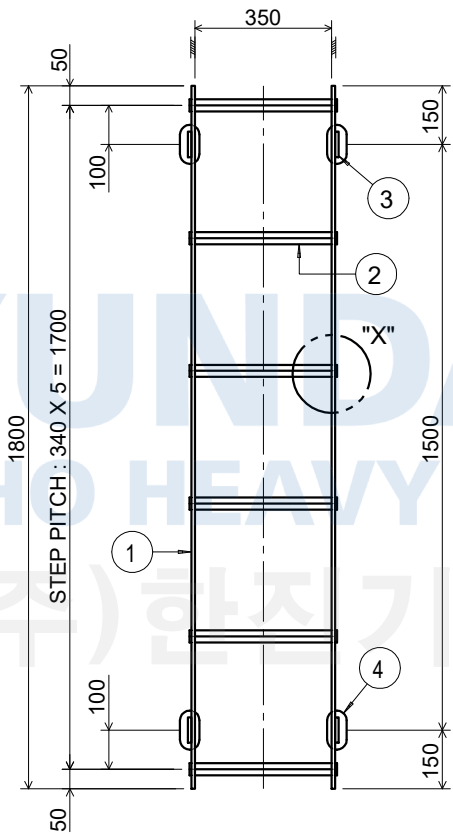
NOTE

1. 본도는 PORT SIDE (MARK NO. : VL-B18P) 를 나타냄.
2. STEP PITCH : 340MM에 주의할 것.
3. PAINT CODE : PZ

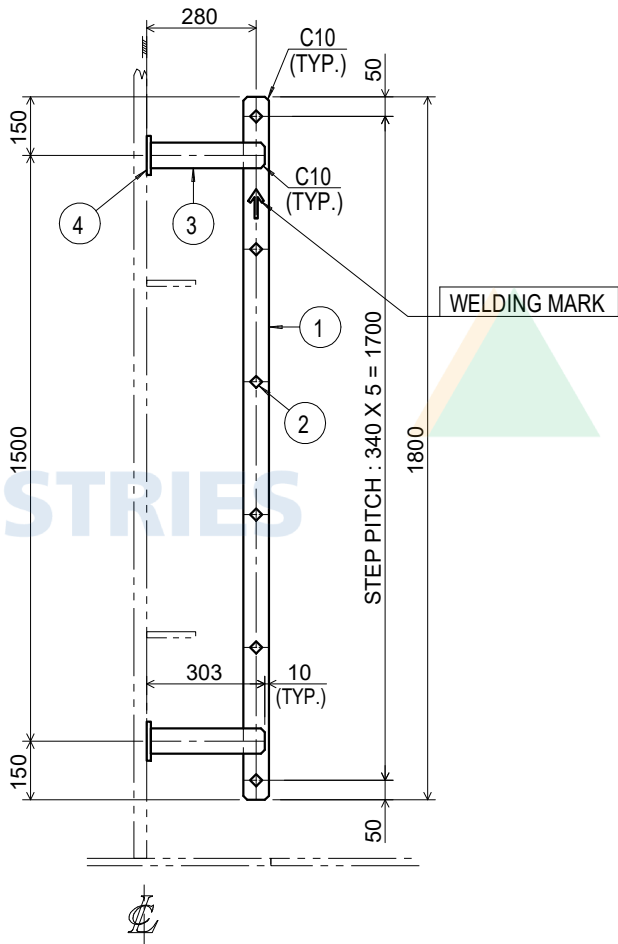
설치 BLOCK

B18DL(P)
(B18P)

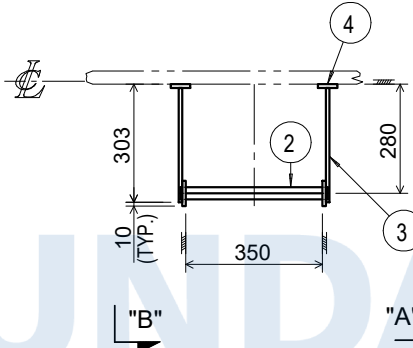
VIEW-"A"



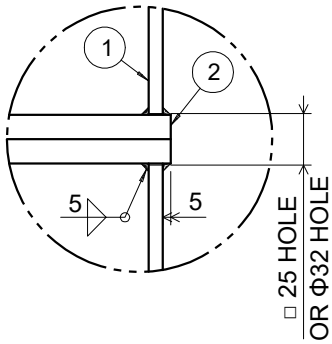
VIEW-"B"



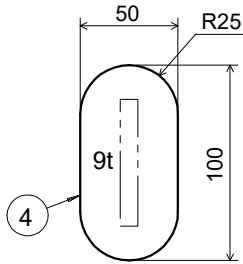
PLAN



DETAIL OF "X"



DETAIL OF "PAD"



4	PAD	9t PLATE	SS400 or SS275	4	1.4	
3	LUG	65 X 9t F.B	SS400 or SS275	4	5.6	
2	STEP	22 SQ.BAR	SS400 or SS275	6	8.7	
1	SIDE FRAME	65 X 9t F.B	SS400 or SS275	2	16.6	
NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'TY/SET	WEIGHT(KG)	

