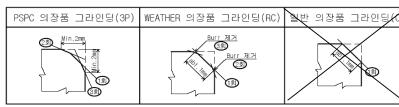
| | | PLAN HISTORY | | | |
|--------------|----------|---|----------------|---------|----------|
| DATE | REV. NO. | DESCRIPTION | DRAWN | CHECKED | APPROVED |
| 2021. 11. 01 | 0 | 8070-8073, 8103,8104 호선 LADDER 제작 도면으로 작성함. | 김 현 진 | 황 규 성 | 정 호 진 |
| 2021. 11. 10 | 001 | 8070-8073, 8103,8104 호선 기본도 누락 물량 추가. | 이 철 우 황 규 성 | 황 규 성 | 정 호 진 |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| L | | | | | |
| | | UNDAI | | | |
| S | AM | HO HEAVY IND | US | TRI | ES |
| | | (주)한진기공 | | | |

| | PAINTING SPEC. | | | | | | | | |
|-------------------|-----------------------|--------|-------------------|----------|--|-------------------------|----------|----------|--------|
| PAINT'G SYMBOL | PAINT ITEM OR AREA | MAT'L | SHOP PRIMER | 표면 처리 | | RAND NAME ND ITS COL | | | REMARK |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | ITEM | IN CID | I SIDE & OUT SIDE | | | IN SIDE | OUT SIDE | | |
| | | FINAI | | OP PRIN | | PRIMER | IIN SIDE | OUT SIDE | |
| | ALL | | | | | | | | |

NOTE

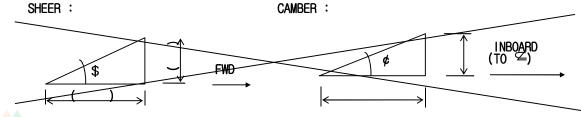
- 1. 본도는 LADDER (NO.2A HOLD) 제작 도면임.
- 2. 모서리 부분은 하기와 같이 GRINDING 할 것.



- 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 (¢: /)를 필히 적용할 것.



- 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 1571 A-PT 1/8" BALL TYPE 러버캡을 씌울것(MAT'L : BRASS)
- 10. P.O.R NO. : JL9

11. TOTAL WEIGHT: 1026.1 KG/SHIP

(표지 포함 10 매)

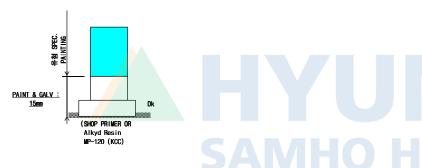
| DEP'T. B026 | ship no. 8070-8073, 8103,8104 | SHIP TYPE 13,200 TEU CLASS CONTAINER CARRIER | | | | |
|---|----------------------------------|---|--|--|--|--|
| TEL. | 부서명 | 도면명 | | | | |
| 4955 | 선 장 설 계 부 | | | | | |
| 승 인 검 도 작 성 | 정 호 진 황 규 성 김 현 진 | LADDER 제작도 (NO.2A HOLD) | | | | |
| | | 도면 번호 T26T0-C26-56BB - 001 | | | | |
| HYUNDAI SAMHO HEAVY INDUSTRIES CO., LTD. SAMHO SHIPYARD, KOREA | | 날 짜 2021. 11. 01 | | | | |



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-120(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.

| 제작품별 납기 LIST | | _ | SHIP NO. | | 8070-8073, 8103,8104 | | 01 | | | |
|--------------|-----------|-------|----------|------------|----------------------|-----|---------------|---------------|--------------------|-------|
| | | 세약 | 52 | 급기 FI2 | 1 | DWG | NO. | T26T0 | D-C26-56BB | |
| P.O.R NO | SEQ NO | BLOCK | STAGE | MARK NO | DESCRIPTION | ON | PAINT CODE | Q'TY /SHIP | WEIGHT (KG/SET) | 설치부서 |
| JL9 | 01 | T26S0 | CS | VL-21AS | VERTICAL LADDE | R | P1 | 1 | 53.1 | TB2 |
| | 02 | T26S0 | CS | VL-22AS | VERTICAL LADDE | R | P1 | 1 | 88.9 | TB2 |
| | 03 | T26S0 | CS | VL-23AS | VERTICAL LADDE | R | P1 | 1 | 88.9 | TB2 |
| | 04 | T26S0 | CS | VL-24AS | VERTICAL LADDE | R | P1 | 1 | 88.9 | TB2 |
| | 05 | T26S0 | CS | VL-25AS | VERTICAL LADDE | R | P1 | 1 | 43.9 | TB2 |
| | 06 | T26S0 | CS | VL-26AS | VERTICAL LADDE | R | P1 | 1 | 44.3 | TB2 |
| | 07 | T26P0 | CS | VL-26AP | VERTICAL LADDE | R | P1 | 1 | 44.3 | TB2 |
| | 80 | S19P0 | MS | VL-27AP | VERTICAL LADDE | R | P1 | 1 | 86.9 | B19P4 |
| | 09 | S19S0 | MS | VL-27AS | VERTICAL LADDE | R | P1 | 1 | 86.9 | B19P4 |
| | 10 | S19P0 | MS | PF-21AP | PLATFORM | | P1 | 1 | 154.6 | B19P4 |
| | 11 | S19S0 | MS | PF-21AS | PLATFORM | | P1 | 1 | 154.6 | B19P4 |
| | 12 | S39BL | BS | VL-28AP | VERTICAL LADDE | R | P1 | 1 | 45.4 | TB88B |
| | 13 | S39BL | BS | VL-28AS | VERTICAL LADDE | R | P1 | 1 | 45.4 | TB88B |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| A | | | | | $\cup S$ | K | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

 \triangle

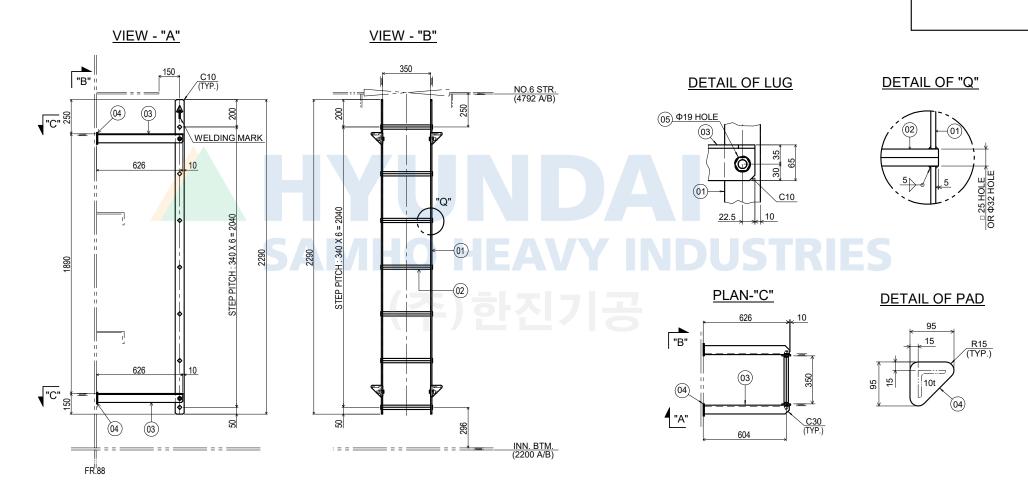
DETAIL OF VERTICAL LADDER

SHIP NO. 8070-8073 8103/8104 02 DWG NO. T26T0-C26-56BB

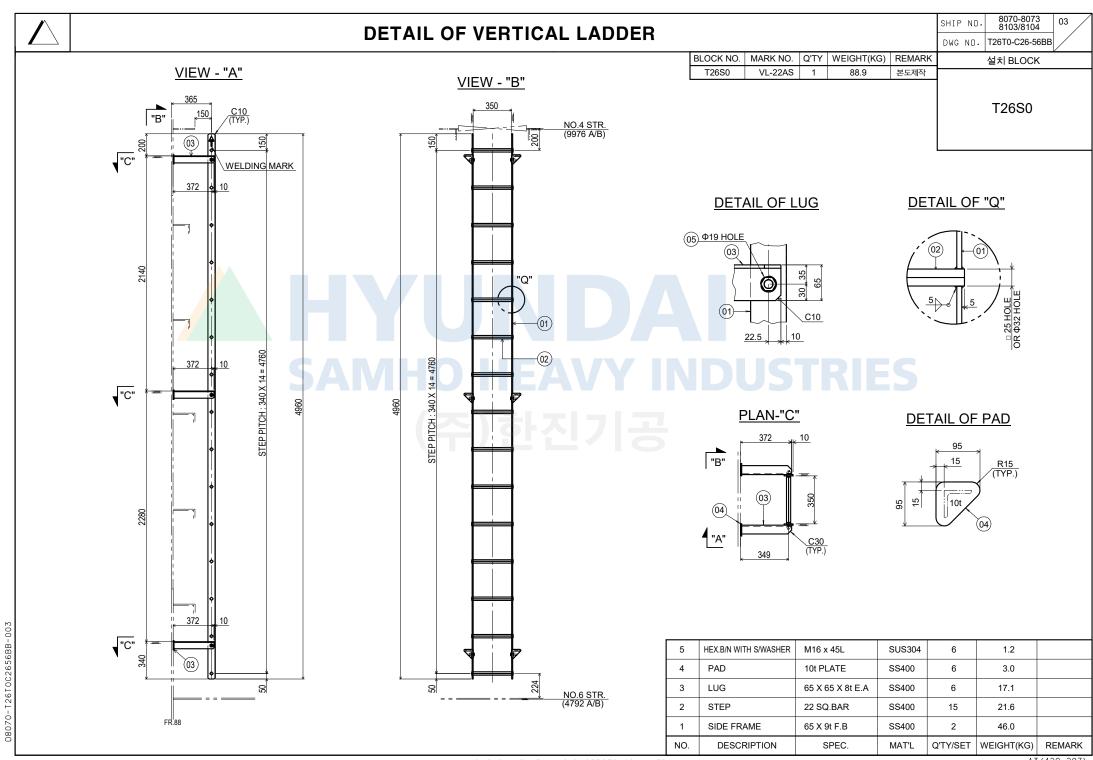
BLOCK NO. MARK NO. Q'TY WEIGHT(KG) REMARK
T26S0 VL-21AS 1 53.1 본도제작

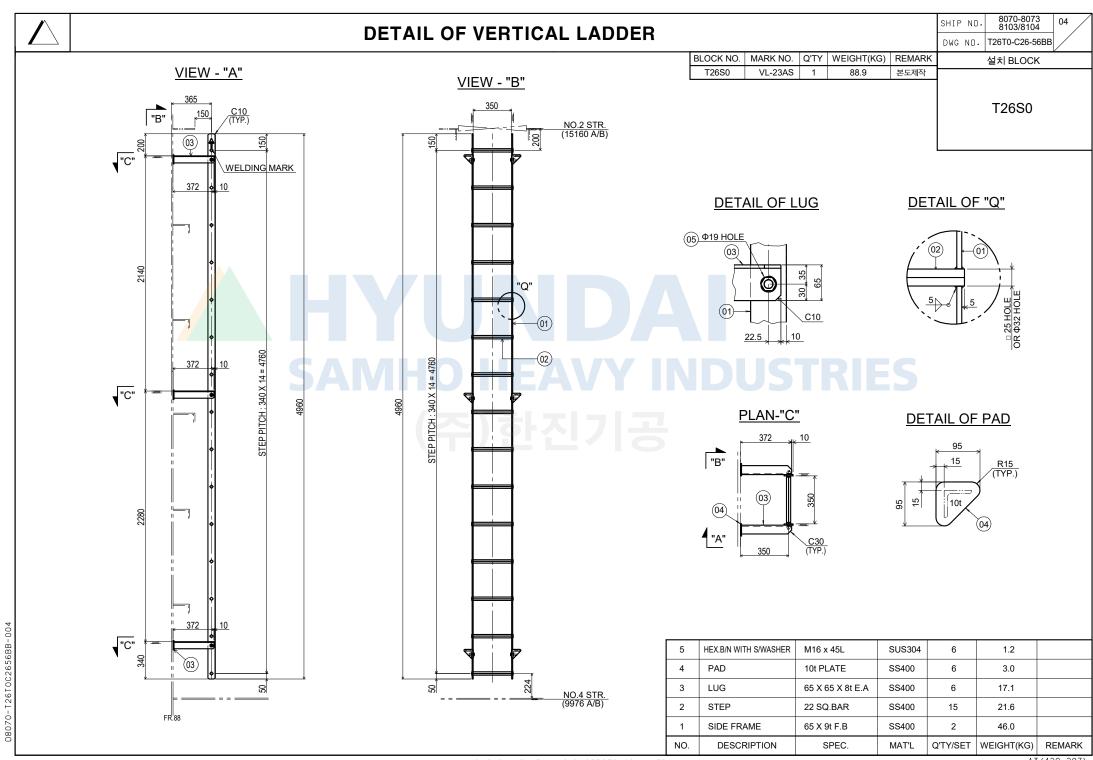
설치 BLOCK

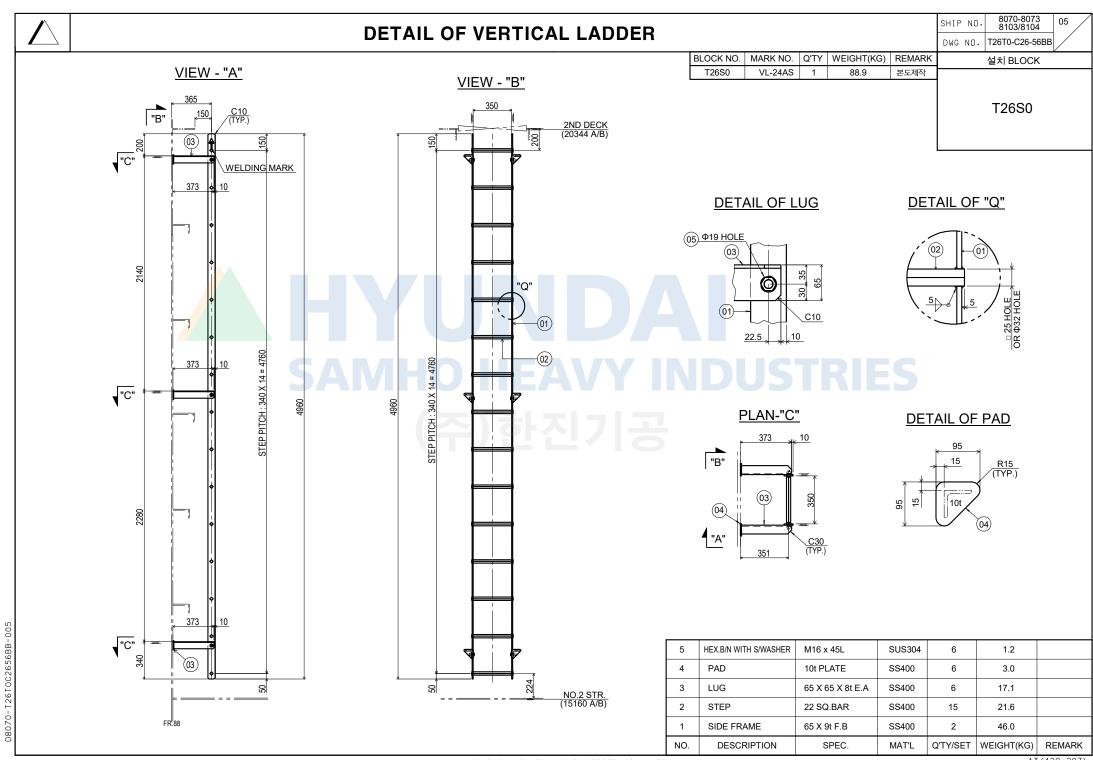
T26S0



| 5 | HEX.B/N WITH S/WASHER | M16 x 45L | SUS304 | 4 | 0.8 | |
|-----|-----------------------|------------------|--------|----------|------------|--------|
| 4 | PAD | 10t PLATE | SS400 | 4 | 2.0 | |
| 3 | LUG | 65 X 65 X 8t E.A | SS400 | 4 | 19.2 | |
| 2 | STEP | 22 SQ.BAR | SS400 | 7 | 10.1 | |
| 1 | SIDE FRAME | 65 X 9t F.B | SS400 | 2 | 21.0 | |
| NO. | DESCRIPTION | SPEC. | MAT'L | Q'TY/SET | WEIGHT(KG) | REMARK |







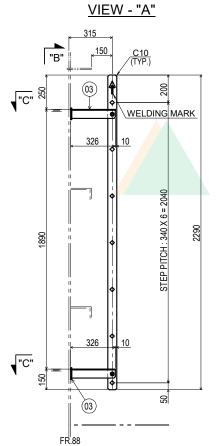
 \triangle

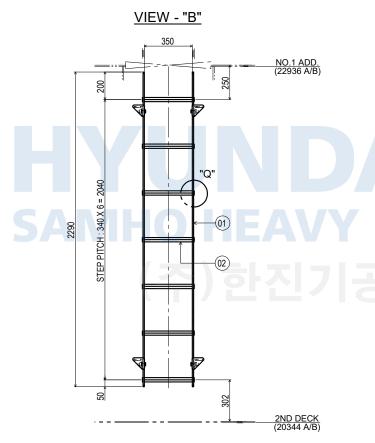
DETAIL OF VERTICAL LADDER

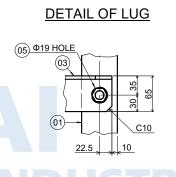
SHIP NO. 8070-8073 8103/8104 DWG NO. T26T0-C26-56BB

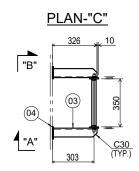
| BLOCK NO. | MARK NO. | Q'TY | WEIGHT(KG) | REMARK | |
|-----------|----------|------|------------|--------|---|
| T26S0 | VL-25AS | 1 | 43.9 | 본도제작 | Т |

설치 BLOCK
T26S0





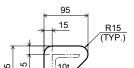








DETAIL OF PAD



| 5 | HEX.B/N WITH S/WASHER | M16 x 45L | SUS304 | 4 | 0.8 | |
|-----|-----------------------|------------------|--------|----------|------------|--------|
| 4 | PAD | 10t PLATE | SS400 | 4 | 2.0 | |
| 3 | LUG | 65 X 65 X 8t E.A | SS400 | 4 | 10.0 | |
| 2 | STEP | 22 SQ.BAR | SS400 | 7 | 10.1 | |
| 1 | SIDE FRAME | 65 X 9t F.B | SS400 | 2 | 21.0 | |
| NO. | DESCRIPTION | SPEC. | MAT'L | Q'TY/SET | WEIGHT(KG) | REMARK |



DETAIL OF VERTICAL LADDER

SHIP NO. 8070-8073 8103/8104 DWG NO. T26T0-C26-56BB

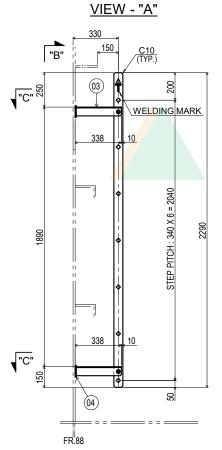
NOTE

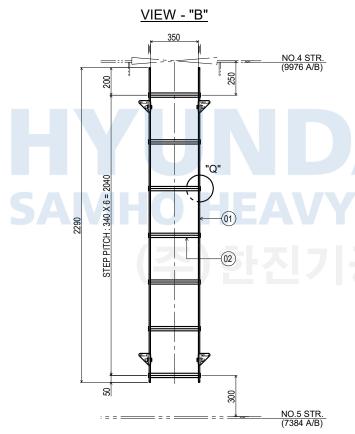
1. 본도는 PORT SIDE이고, STB'D SIDE는 대칭 제작 할 것.

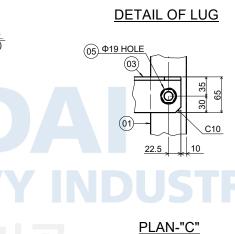
| BLOCK NO. | BLOCK NO. MARK NO. Q'TY | | WEIGHT(KG) | REMARK |
|-----------|-----------------------------|---|------------|--------|
| T26P0 | VL-26AP | 1 | 44.3 | 본도제작 |
| T26S0 | VL-26AS | 1 | 44.3 | 대칭제작 |

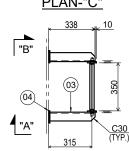
T26P0 T26S0

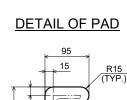
설치 BLOCK





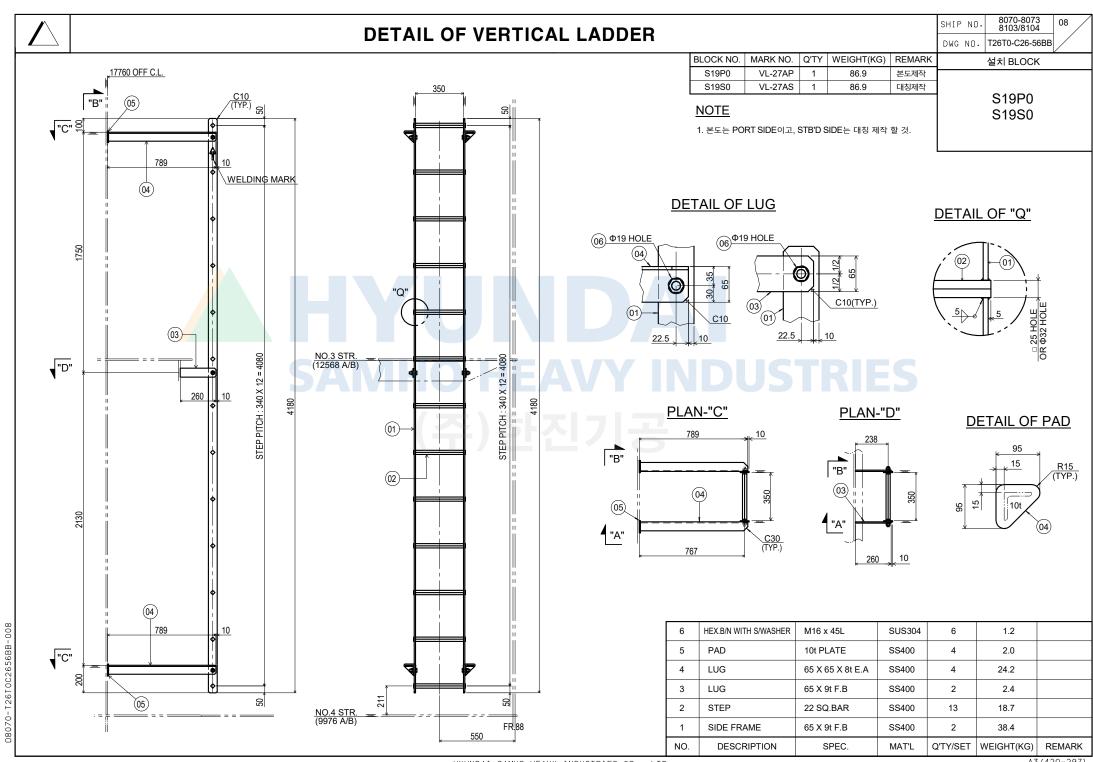


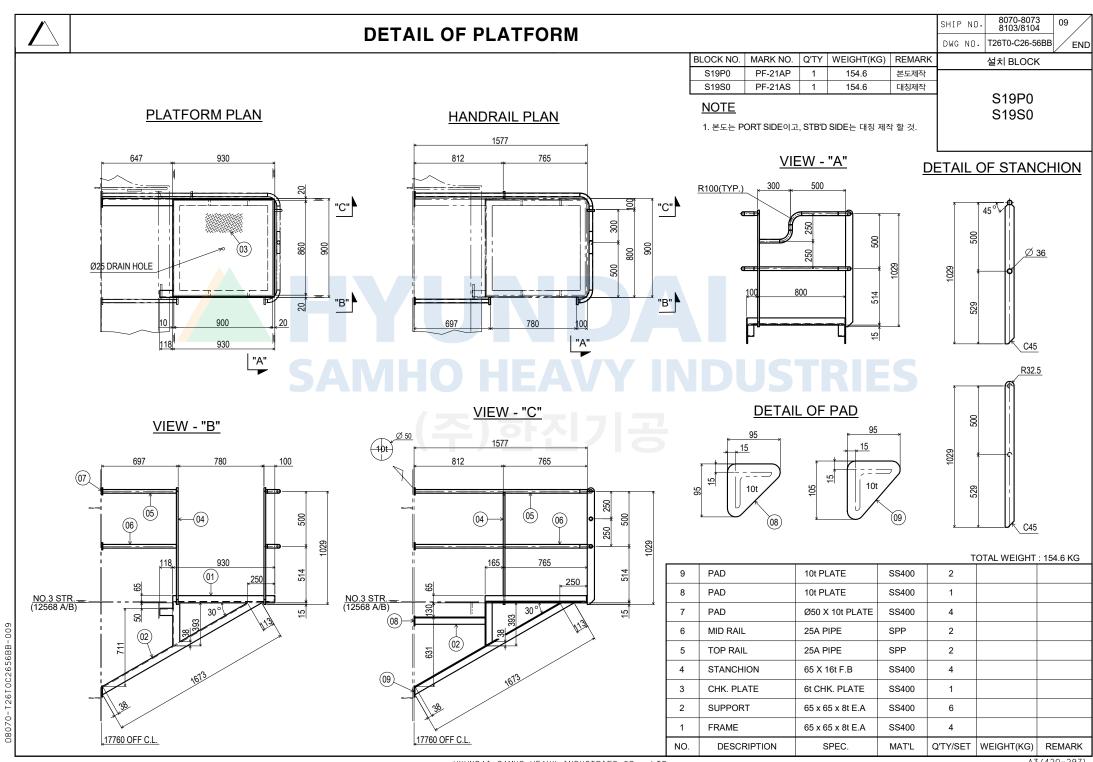




DETAIL OF "Q"

| 5 | HEX.B/N WITH S/WASHER | M16 x 45L | SUS304 | 4 | 0.8 | |
|-----|-----------------------|------------------|--------|----------|------------|--------|
| 4 | PAD | 10t PLATE | SS400 | 4 | 2.0 | |
| 3 | LUG | 65 X 65 X 8t E.A | SS400 | 4 | 10.4 | |
| 2 | STEP | 22 SQ.BAR | SS400 | 7 | 10.1 | |
| 1 | SIDE FRAME | 65 X 9t F.B | SS400 | 2 | 21.0 | |
| NO. | DESCRIPTION | SPEC. | MAT'L | Q'TY/SET | WEIGHT(KG) | REMARK |







DETAIL OF VERTICAL LADDER

8070-8073 8103/8104 10 SHIP NO. DWG NO. | T26T0-C26-56BB

BLOCK NO.

S39P0

S39S0

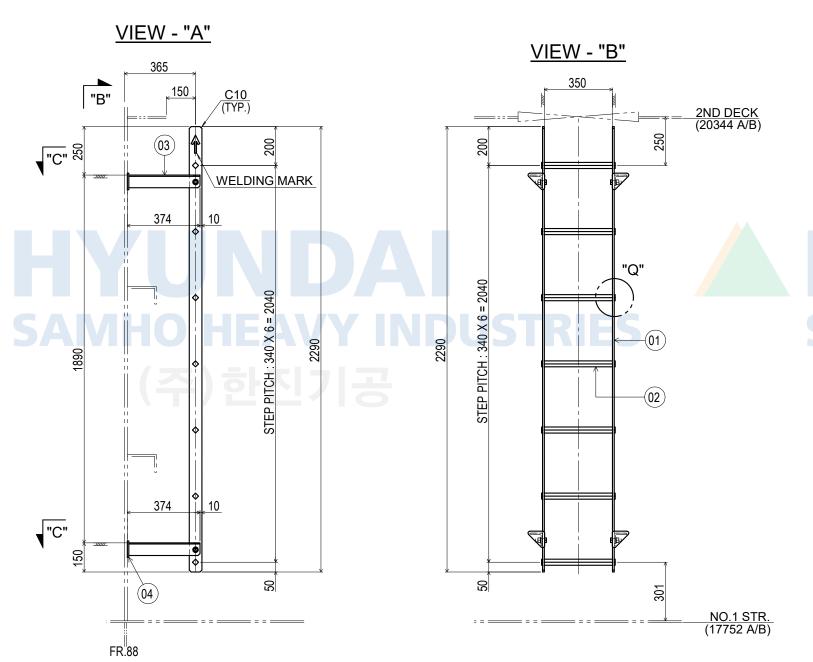
MARK NO. Q'TY | WEIGHT(KG) | REMARK VL-28AP 45.4 본도제작 45.4 VL-28AS

설치 BLOCK

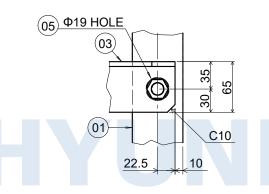
S39P0 S39S0

NOTE

1. 본도는 PORT SIDE이고, STB'D SIDE는 대칭 제작 할 것.

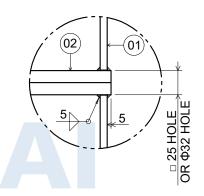




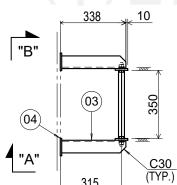


DETAIL OF "Q"

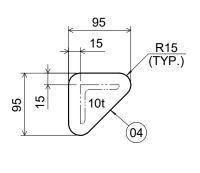
대칭제작



PLAN-"C"



DETAIL OF PAD



| 5 | HEX.B/N WITH S/WASHER | M16 x 45L | SUS304 | 4 | 0.8 | |
|-----|-----------------------|------------------|--------|----------|------------|--------|
| 4 | PAD | 10t PLATE | SS400 | 4 | 2.0 | |
| 3 | LUG | 65 X 65 X 8t E.A | SS400 | 4 | 11.5 | |
| 2 | STEP | 22 SQ.BAR | SS400 | 7 | 10.1 | |
| 1 | SIDE FRAME | 65 X 9t F.B | SS400 | 2 | 21.0 | |
| NO. | DESCRIPTION | SPEC. | MAT'L | Q'TY/SET | WEIGHT(KG) | REMARK |