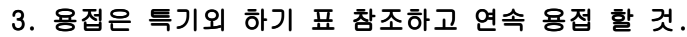




HYUNDAI  
SAMIHO HEAVY INDUSTRIES  
(주)한진기공

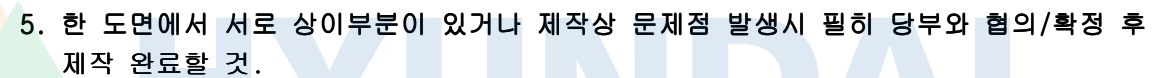
5. 한 도면에서 서로 상이부분이 있거나 제작상 문제점 발생시 필히 당부와 협의/확정 후 제작 완료할 것.
6. 본 도면상에 표기된 자재 중 SS400 , 단조품(SF자재) 및 용접되는 주강품(SC42)은 탄소(C) 함유량이 0.23% 이하가 되어야 함에 유의할 것 (자재 MILL SHEET 제출 요). 또한, 주강품은 용접 시 PRE-HEATING(200℃) 한 후 용접하여 용접균열을 방지할 것.
7. BOLT 길이는 NUT 체결후 ABT. 2-3 산이 남도록 할 것.
8. 이름/경고판 시공기준 : 모든 이름/경고판은 전면에 페인트나 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 그림의 각도를 정확히하여 입고 할 것.

1. 본도는 VERTICAL LADDER (ON UPPER DECK) 제작 도면임.
2. 모서리 부분은 하기와 같이 GRINDING 할 것.



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

**CAMBER :**



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 니플 : JIS B 1575 A-PT 1/8" BALL TYPE 러버캡을 씌울것( MAT'L : BRASS )

10. P.O.R NO. : JU8

11. TOTAL WEIGHT : 161.6 KG/SHIP (표지 포함 5 매)

# 현대 E&T



製作仕様書(외주구매용)

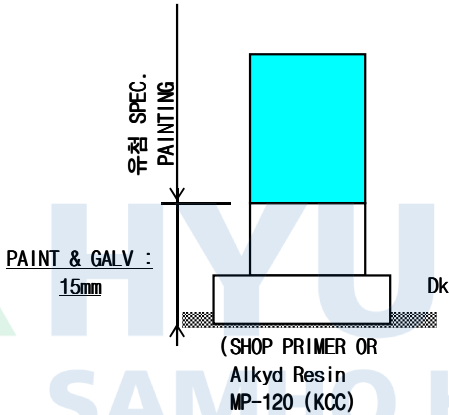
1. GALV. 두께 : HOT DIP GALV. 55~80 μ (단, BOLT/NUT류는 45~65 μ 시공)

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

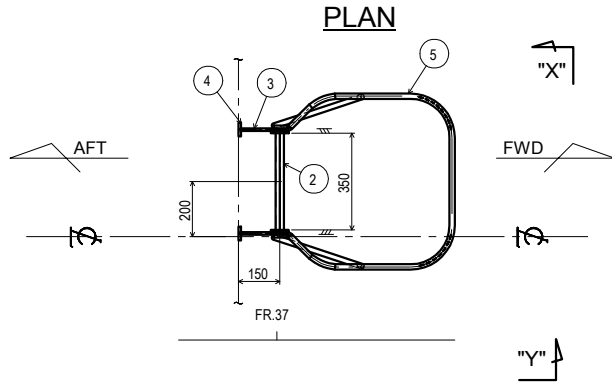
4) MARKING 방법 : SHIP NO., BLOCK NO., POR NO., MARKING(PC'S) NO.

제품품별 납기 LIST							SHIP NO.	8132/8133/8134		01	
							DWG NO.	H11C0-B38-564B			
P.O.R NO	SEQ NO	BLOCK	STAGE	MARK NO	DESCRIPTION	PAINT CODE	Q'TY /SHIP	WEIGHT (KG/SET)	설치부서		
JU8	1	D91P0	FS	VL-M01P	VERTICAL LADDER	UM	1	48.5			
	2	D91S0	FS	VL-M01S	VERTICAL LADDER	UM	1	48.5			
	3	H11C0	CS	VL-M03	VERTICAL LADDER	UH	1	45.5			
	4	H11C0	CS	SB-U01	STORAGE BOX FOR PORTABLE HANDRAIL	PM	1	19.1			
	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										
	34										



# DET. OF VERTICAL ON UPPER DECK

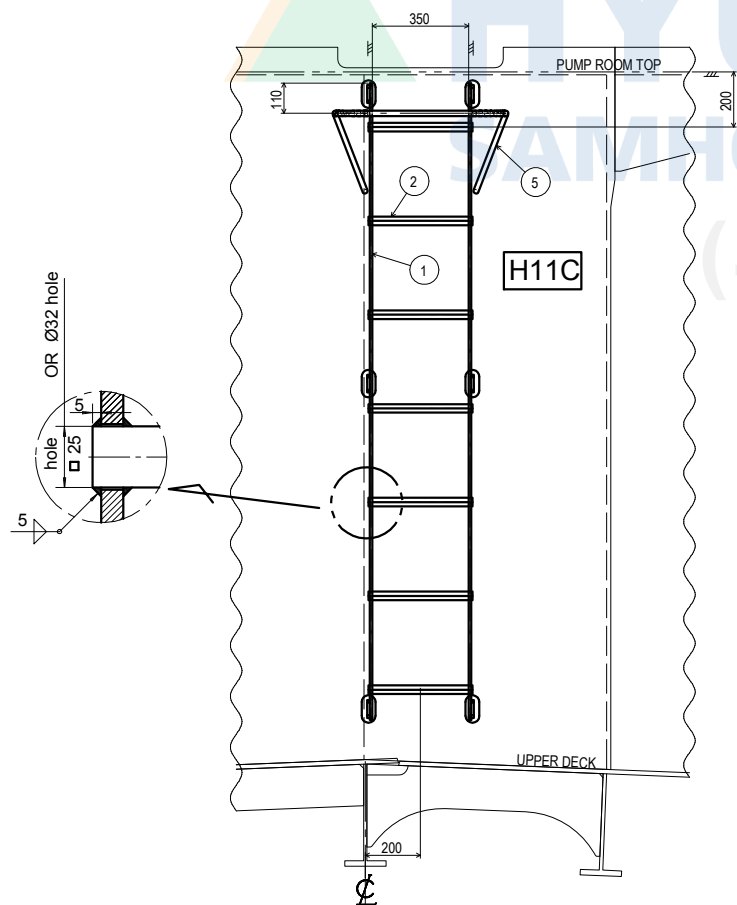
SHIP NO. 8132 - 8134 02  
DWG NO. H11C0-B38-564B



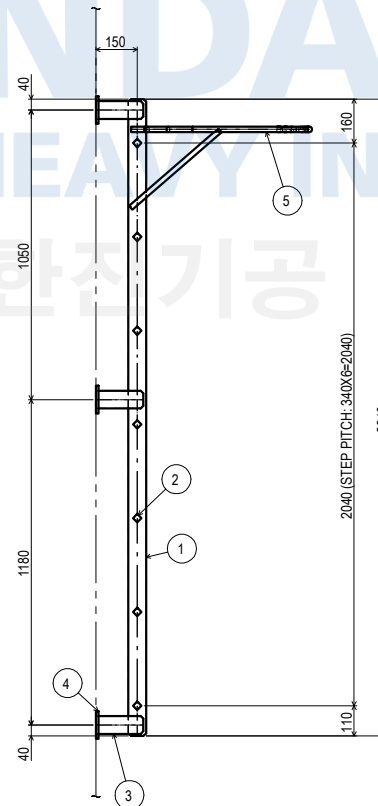
NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'TY/SET	REMARKS
1	SIDE FRAME	65x9t F.B	SS400 or SS275	2	
2	STEP	□ 22 SQ.BAR	SS400 or SS275	7	
3	LUG	65x9t F.B	SS400 or SS275	6	
4	PAD PLATE	10t PLATE	SS400 or SS275	6	
5	BACK BAND	Ø 19 R.BAR	SS400 or SS275	1	

MARK NO.	BLOCK	Q'TY	WEIGHT	REMARK
VL-M03	H11C	1	45.5	본도제작

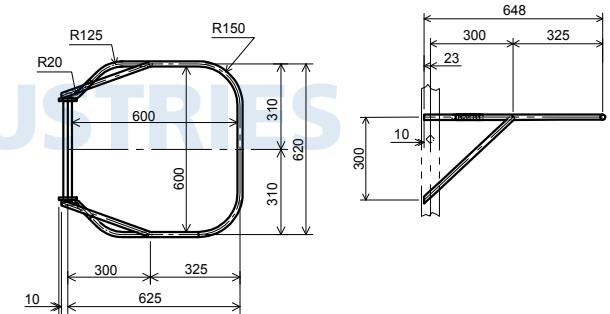
VIEW "X"



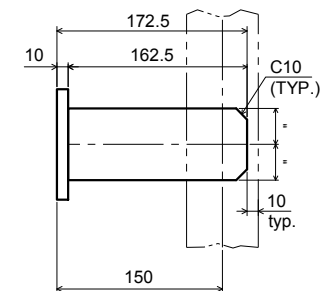
VIEW "Y"



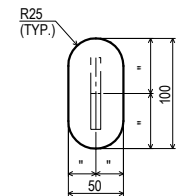
5 DET. OF BACK BAND



3 DET. OF LUG



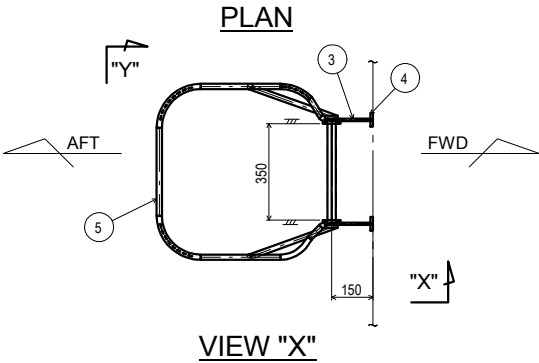
4 DET. OF PAD





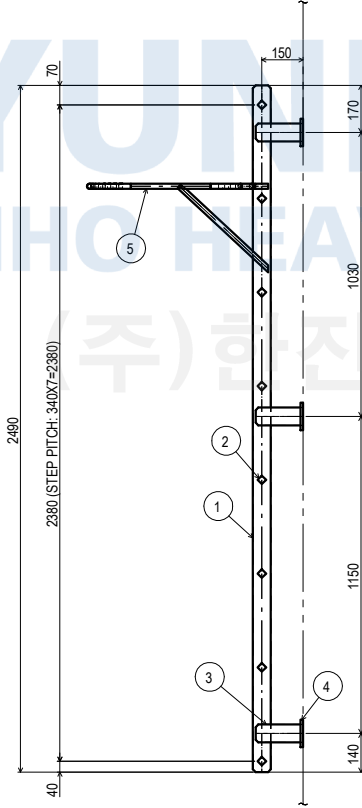
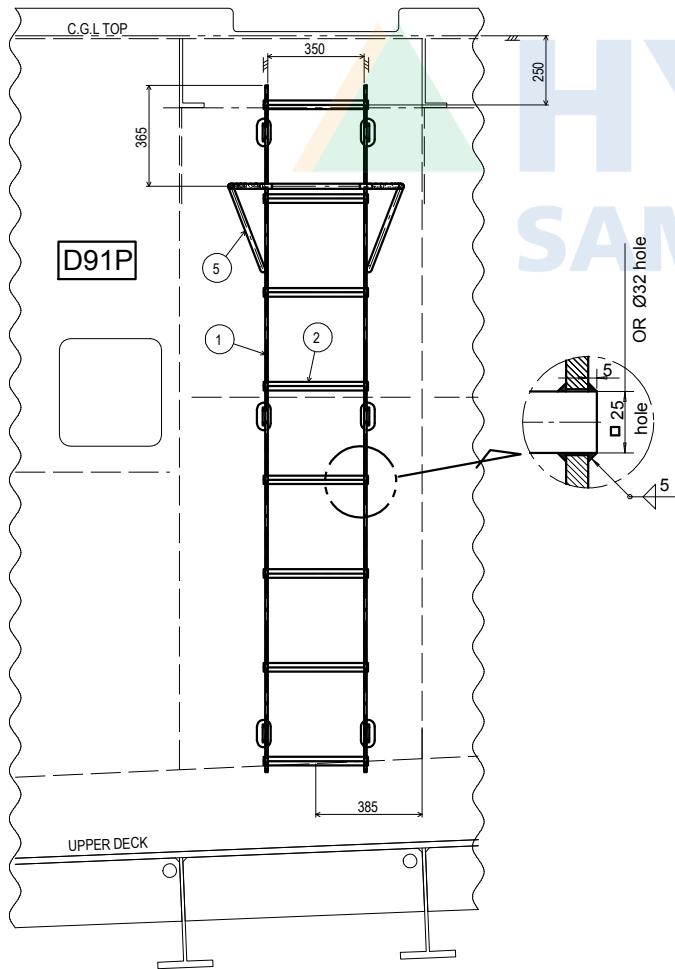
# DETAIL OF VERTICAL LADDER ON UPPER DECK

SHIP NO. 8132 - 8134 03  
DWG NO. H11C0-B38-564B

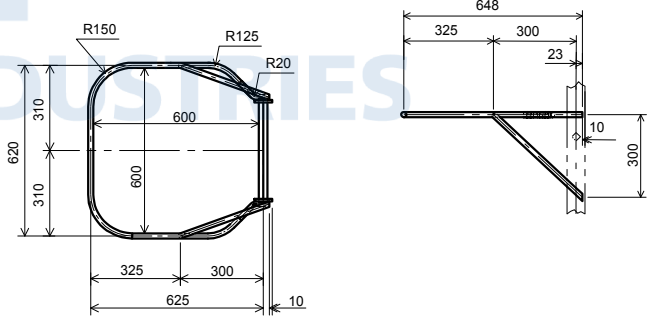


VIEW "X"

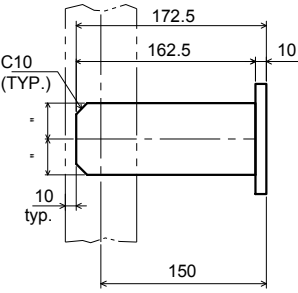
VIEW "Y"



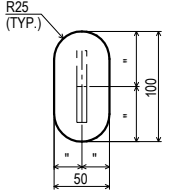
5 DET. OF BACK BAND



3 DET. OF LUG



4 DET. OF PAD



NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'TY/SET	REMARKS
1	SIDE FRAME	65x9t F.B	SS400 or SS275	2	
2	STEP	□ 22 SQ.BAR	SS400 or SS275	8	
3	LUG	65x9t F.B	SS400 or SS275	6	
4	PAD PLATE	10t PLATE	SS400 or SS275	6	
5	BACK BAND	Ø 19 R.BAR	SS400 or SS275	1	

MARK NO.	BLOCK	Q'TY	WEIGHT	REMARK
VL-M01P	D91P	1	48.5	본도제작
VL-M01S	D91S	1	48.5	본도제작

S8132-H11C0B38564B-003



SHIP NO.	8132 - 8134
DWG NO.	H11C0-B38-564B

MARK NO.	SB-U01
BLOCK NO.	H11C
Q'TY (SET/SHIP)	1
WEIGHT (KG/SHIP)	19.1

**BLANK**

