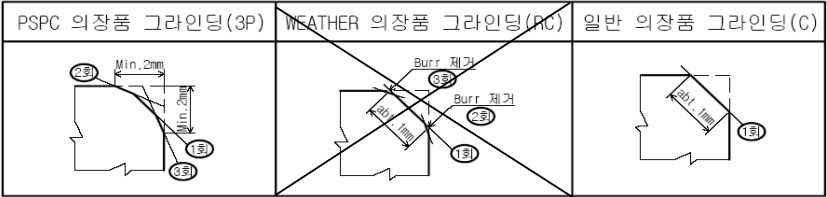


PLAN HISTORY					
DATE	REV. NO.	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED
2022-05-04	0	8132/8133/8134 호선 C.O.TANK LAD. & PLATFORM (D-BLK. / 소조) 제작 도면으로 작성함.	곽선웅	곽선웅	조봉래
2022-09-05	001	1. 8133/8134 "VLD-T112P" 자재 수정 함. (P.03, 07)	곽선웅	곽선웅	조봉래

PAINTING SPEC.						PAINT SUPPLIER	KCC	
PAINT'G SYMBOL	PAINT ITEM OR AREA	MAT'L	SHOP PRIMER	표면 처리	BRAND NAME OF PAINT AND ITS COLOR SHADE	D.F.T (μ)	REMARK	
** PAINT CODE 납기 LIST 참조할 것.								
	ITEM	IN SIDE & OUT SIDE			IN SIDE	OUT SIDE		
	ALL	FINAL	SHOP PRIMER	PRIMER				

NOTE

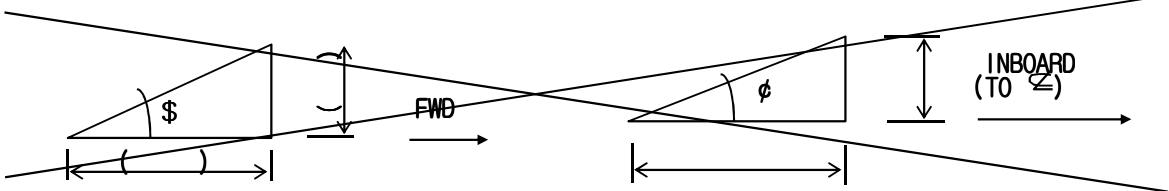
1. 본도는 C.O.TANK LAD. & PLATFOMR (D-BLK. / 소조) 제작 도면임.
2. 모서리 부분은 하기와 같이 GRINDING 할 것.



3. 용접은 특기와 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 (φ : /)를 필히 적용할 것.
- SHEER : CAMBER :



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

11. TOTAL WEIGHT : 2666.4 KG/SHIP (표지 포함 07 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	조 봉 래	MFG. OF LADDER & PLATFORM FOR C.O.TANK (D - BLK. / 소조물량)
검 도	곽 선 웅	
작 성	곽 선 웅	
현대 E&T		도 면 번 호
		D14TJ56BB - 001
		날 짜
		2022-05-04



製作仕様書(외주구매용)

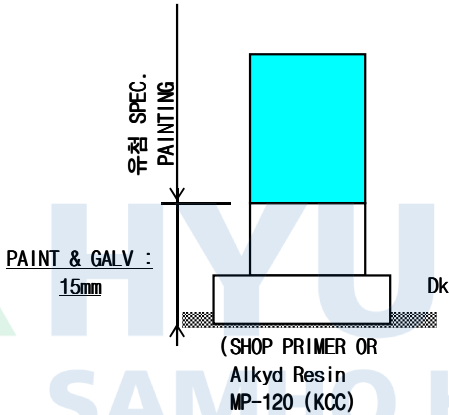
1. GALV. 두께 : HOT DIP GALV. 55~80 μ (단, BOLT/NUT류는 45~65 μ 시공)

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.	D14TJ56BB	
P.O.R NO	SEQ NO	BLOCK	STAGE	MARK NO	DESCRIPTION	PAINT CODE	Q'TY /SHIP	WEIGHT (KG/SET)	설치부서
JTL	1	D14AL	BS	VLD-T413P	VERTICAL LADDER	PT	1	4.7	B38(P)
	2	D14AL	BS	VLD-T413S	VERTICAL LADDER	PT	1	4.7	B38(S)
	3	D17AL	BS	VLD-T313P	VERTICAL LADDER	PT	1	4.7	B38(P)
	4	D17AL	BS	VLD-T313S	VERTICAL LADDER	PT	1	4.7	B38(S)
	5	D19AL	BS	VLD-T213P	VERTICAL LADDER	PT	1	4.7	B38(P)
	6	D19AL	BS	VLD-T213S	VERTICAL LADDER	PT	1	4.7	B38(S)
	7	D22AL	BS	VLD-T113P	VERTICAL LADDER	PT	1	4.7	B38(P)
	8	D22AL	BS	VLD-T113S	VERTICAL LADDER	PT	1	4.7	B38(S)
	9	D14BL	BS	VLD-T412P	VERTICAL LADDER	PT	1	53.8	B38(P)
	10	D17BL	BS	VLD-T312P	VERTICAL LADDER	PT	1	53.8	B38(P)
	11	D19BL	BS	VLD-T212P	VERTICAL LADDER	PT	1	53.8	B38(P)
	12	D22BL	BS	VLD-T112P	VERTICAL LADDER	PT	1	53.8	B38(P)
	13	D14BL	BS	PFD-T411P	PLATFORM	PT+IZ	1	163.5	B38(P)
	14	D17BL	BS	PFD-T311P	PLATFORM	PT+IZ	1	163.5	B38(P)
	15	D19BL	BS	PFD-T211P	PLATFORM	PT+IZ	1	163.5	B38(P)
	16	D22BL	BS	PFD-T111P	PLATFORM	PT+IZ	1	163.5	B38(P)
	17	D14BL	BS	ILD-T412P	INCLINED LADDER	PT+IZ	1	439.9	B38(P)
	18	D17BL	BS	ILD-T312P	INCLINED LADDER	PT+IZ	1	439.9	B38(P)
	19	D19BL	BS	ILD-T212P	INCLINED LADDER	PT+IZ	1	439.9	B38(P)
	20	D22BL	BS	ILD-T112P	INCLINED LADDER	PT+IZ	1	439.9	B38(P)
	21								
	22								
	23								
	24								
	25								
	26								
	27								
	28								
	29								
	30								
	31								
	32								
	33								
	34								



DETAIL OF VERTICAL LADDER

SHIP NO.	8132 / 8133 / 8134	02
DWG NO.	D14T-J56BB	

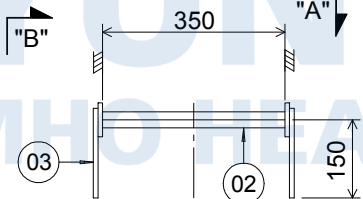
BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY	WEIGHT(KG)	REMARK	BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY	WEIGHT(KG)	REMARK
D14AL(P)	VLD-T413P	1	4.7	본도 제작	D19AL(P)	VLD-T213P	1	4.7	본도 제작
D14AL(S)	VLD-T413S	1	4.7	본도 제작	D19AL(S)	VLD-T213S	1	4.7	본도 제작
D17AL(P)	VLD-T313P	1	4.7	본도 제작	D22AL(P)	VLD-T113P	1	4.7	본도 제작
D17AL(S)	VLD-T313S	1	4.7	본도 제작	D22AL(S)	VLD-T113S	1	4.7	본도 제작

※ PAINT SYMBOL : PT
※ 폭 350MM

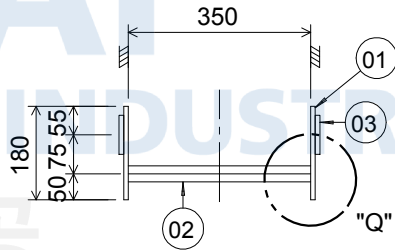
설치 BLOCK

D14AL(P) D14AL(S)
D17AL(P) D17AL(S)
D19AL(P) D19AL(S)
D22AL(P) D22AL(S)

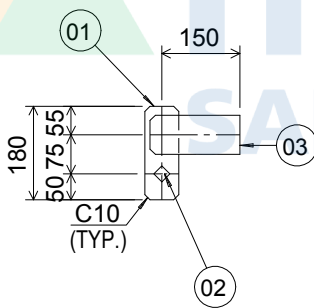
PLAN



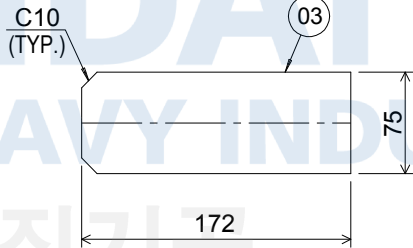
VIEW - "A"



VIEW - "B"

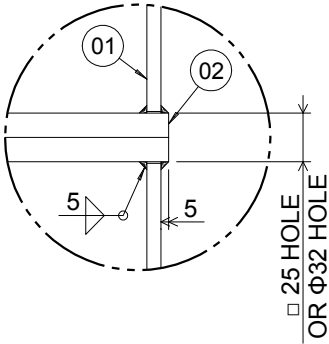


DET. OF UPPER LUG



다른 LADDER와 상이하니
주의하여 제작할 것

DETAIL OF "Q"



※ UPPER LUG SIZE가 다른 LADDER와 상이하니 주의하여 제작할 것.

03	UPPER LUG	75 X 9t F.B	SS400 or SS275	2		
02	STEP	22 SQ.BAR	SS400 or SS275	1		
01	SIDE FRAME	65 X 9t F.B	SS400 or SS275	2		
NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'TY/SET	WEIGHT(KG)	REMARK



DETAIL OF VERTICAL LADDER

SHIP NO. 8132 / 8133 / 8134 03

DWG NO. D14T-J56BB

001

D22-BLK. 물량은 P.007 참고하여 제작할 것.

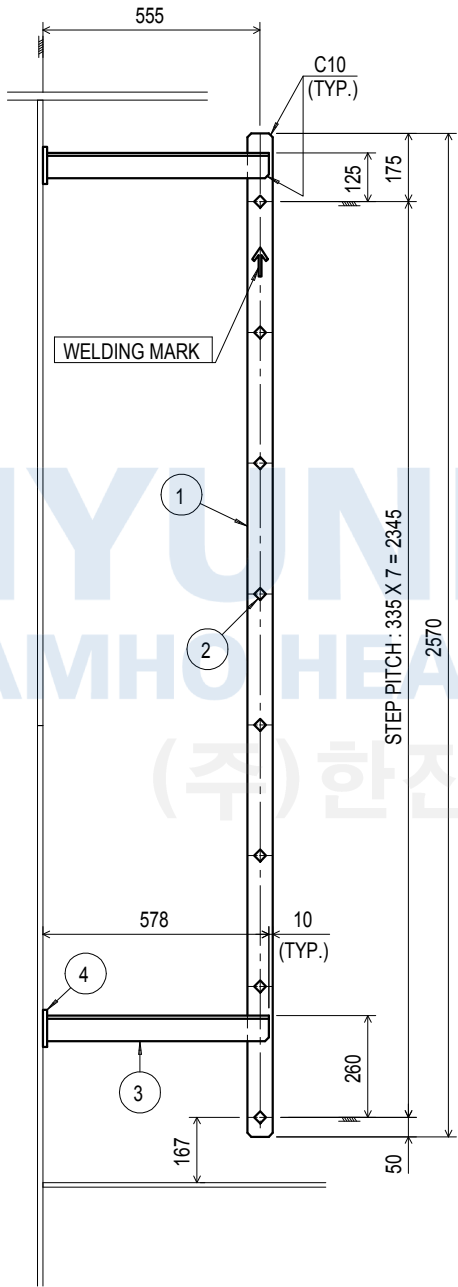
※ PAINT SYMBOL : PT
※ 폭 350MM
※ STEP PITCH : 335MM

BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY	WEIGHT(KG)	REMARK
D14BL(P)	VLD-T412P	1	53.8	본도 제작
D17BL(P)	VLD-T312P	1	53.8	본도 제작
D19BL(P)	VLD-T212P	1	53.8	본도 제작
D22BL(P)	VLD-T112P	1	53.8	본도 제작

설치 BLOCK

D14BL(P) D17BL(P)
D19BL(P) ~~D22BL(P)~~

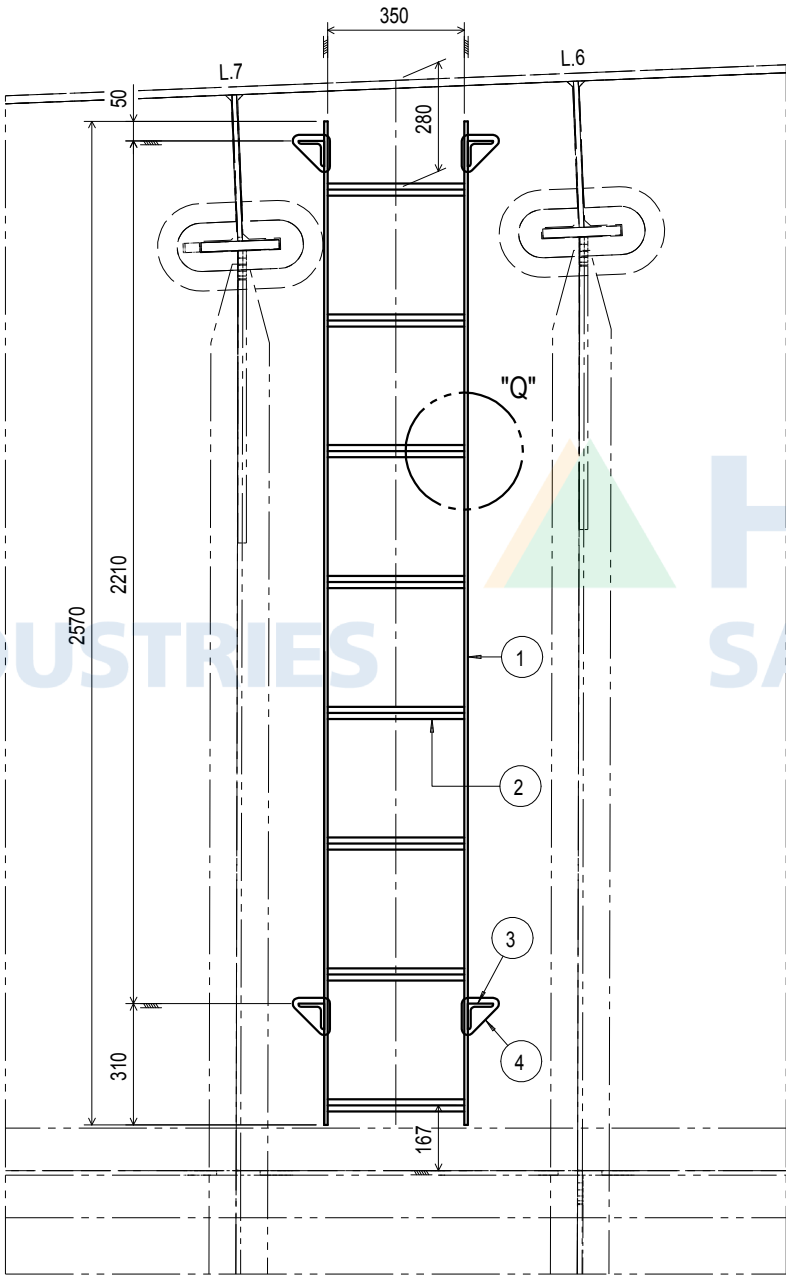
VIEW - "A"



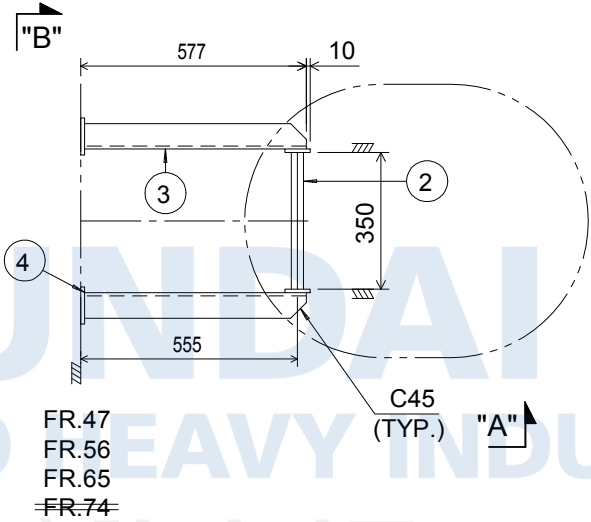
FR.47
FR.56
FR.65
~~FR.74~~

※ STEP PITCH : 335MM에 주의할 것.

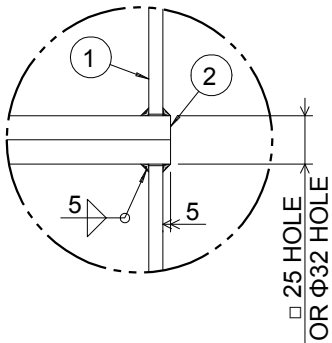
VIEW - "B"



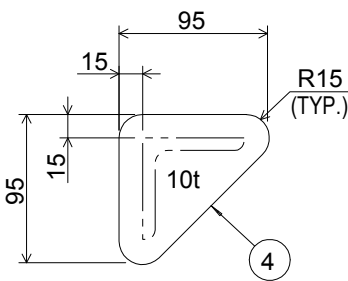
PLAN



DETAIL OF "Q"



DETAIL OF PAD



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

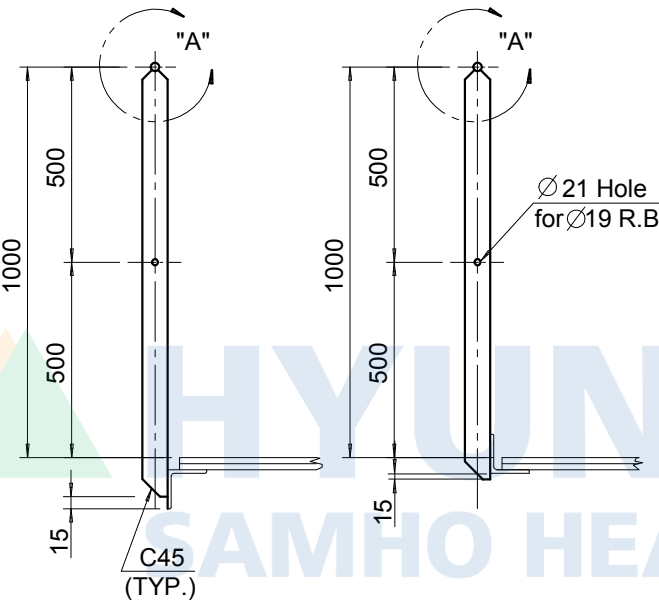
HANDRAIL (TYPE - D1)

DETAIL OF STANCHION FOR PLATFORM

SHIP NO.	8132 / 8133 / 8134	04
DWG NO.	D14T-J56BB	

NO.	DESCRIPTION	SIZE	MAT'L	Q'TY	W.T (kg)	REMARK
01	TOP RAIL	Φ22 R.BAR	SS400 or SS275	1		PAINTED
02	MID RAIL	Φ19 R.BAR	SS400 or SS275	1		PAINTED
03	STANCHION	65 X 16t F.B	SS400 or SS275	1		PAINTED

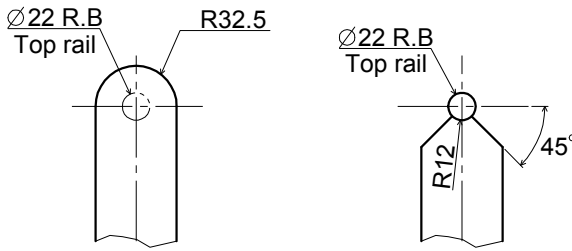
Stanchion



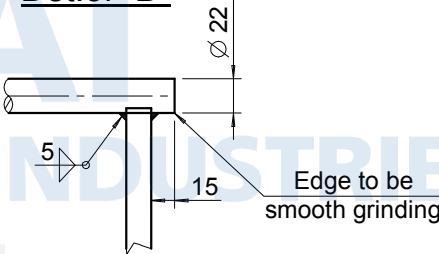
Det. of "A"

End Stanchion

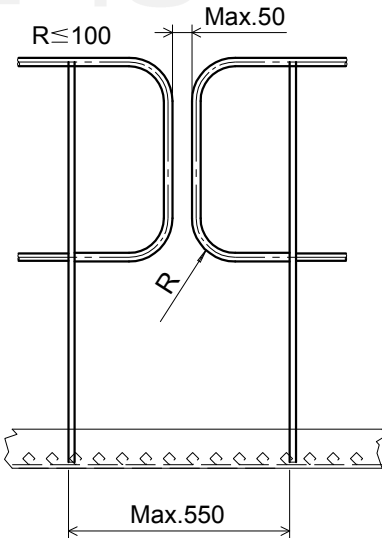
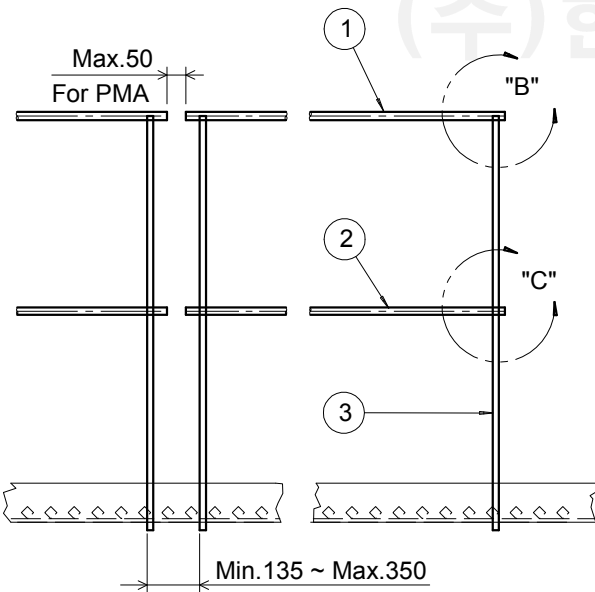
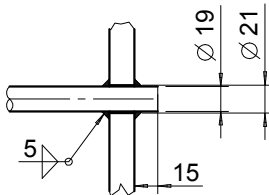
Mid Stanchion



Det. of "B"



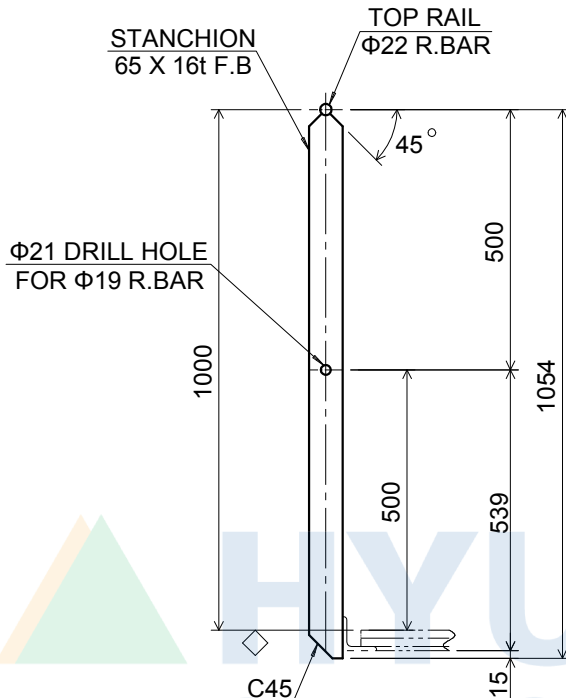
Det. of "C"



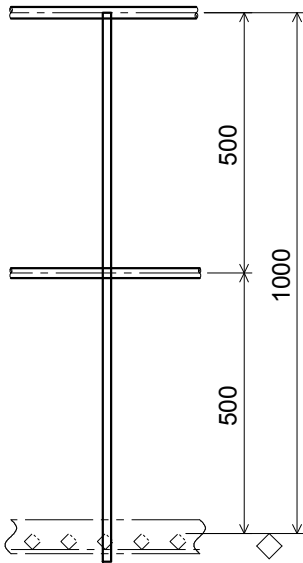
Note

1. Stanchion space : Abt. 1500mm
2. Application : Access platforms in water ballast tank for tanker including product oil carrier
3. Surface treatment shall be done in accordance with Painting specification.

TYPE - M



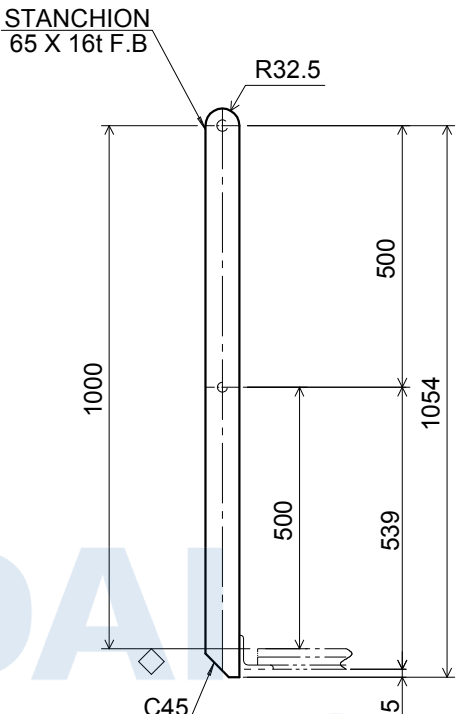
(MID STANCHION에 적용)



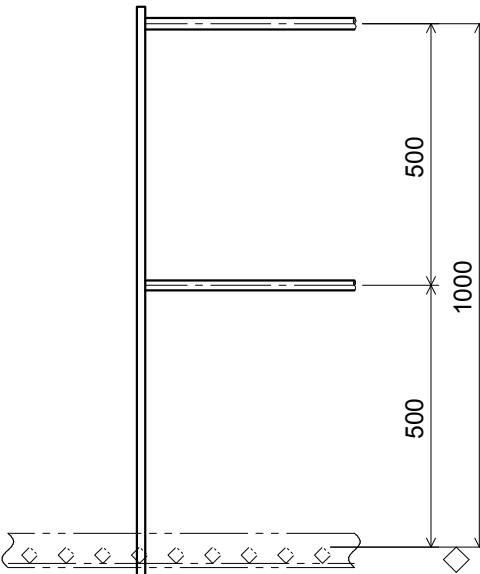
TOP RAIL : Φ22 R.BAR

MID RAIL : Φ19 R.BAR

TYPE - E2



(END STANCHION에 적용)



STANCHION : 65 X 16t F.B



※ STEP PITCH : 245임에 유의할 것.

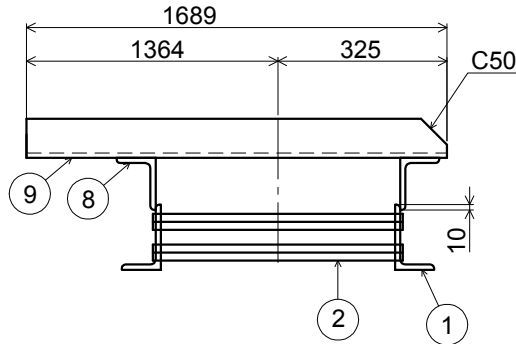
DETAIL OF INCLINED LADDER

※ 각도에 주의하여 제작할 것.(65도)

SHIP NO. 8132 / 8133 / 8134 06
DWG NO. D14T-J56BB END

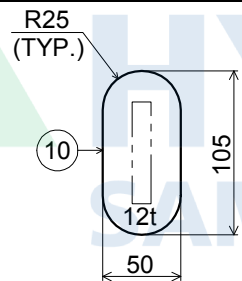
DET. OF SUPPORT

L=1689으로 제작하여
현장 조정 설치 & 분실되지 않도록
고박하여 입고. (1EA)

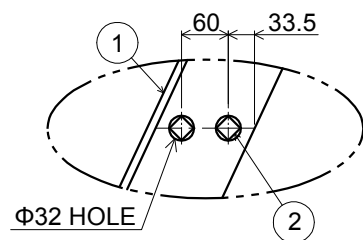


7 ANTI-VIB. PIECE 고박위치.
철사로 분리되지 않도록 고박

DET. OF "PAD"



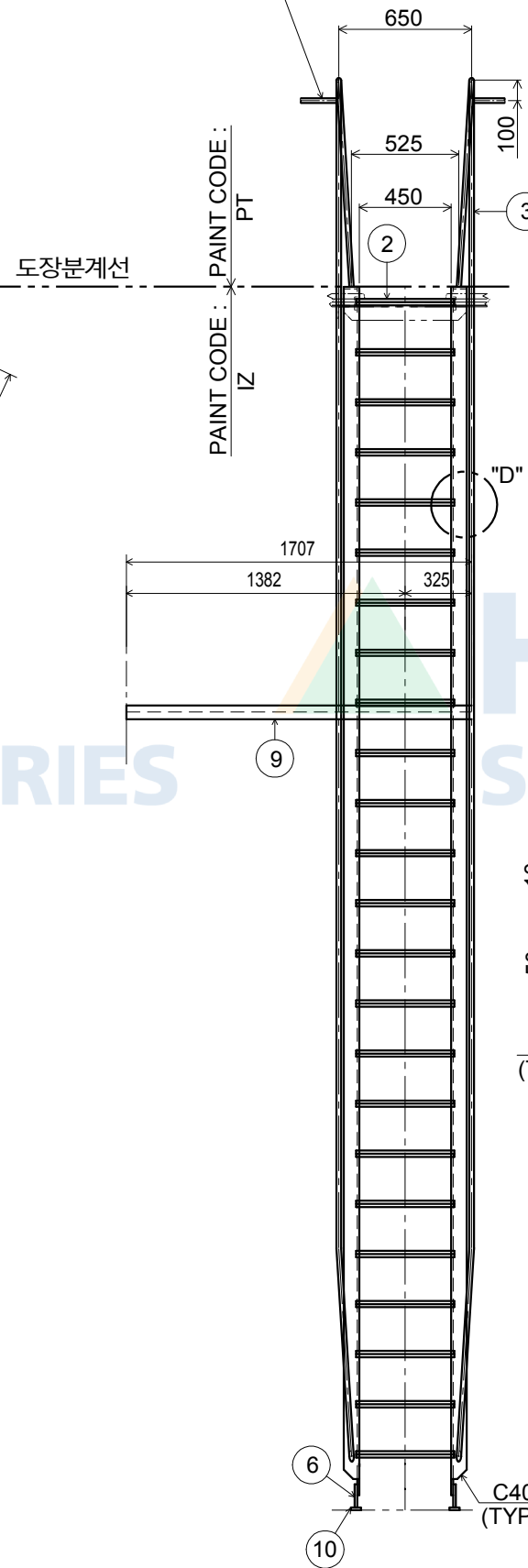
DET. OF "C"



LOCKING TO AFT.

ANTI-VIB. PIECE 고박하여 입고 후,
현장 조정 설치할 것.(L=1200)

VIEW - "Q"

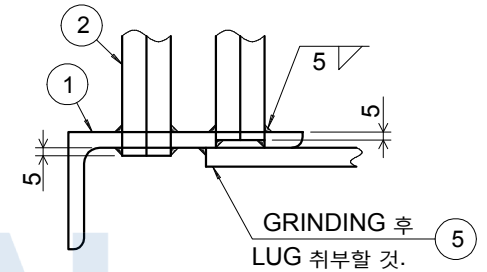


BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY	WEIGHT(KG)	REMARK
D14BL(P)	ILD-T412P	1	439.9	본도 제작
D17BL(P)	ILD-T312P	1	439.9	본도 제작
D19BL(P)	ILD-T212P	1	439.9	본도 제작
D22BL(P)	ILD-T112P	1	439.9	본도 제작

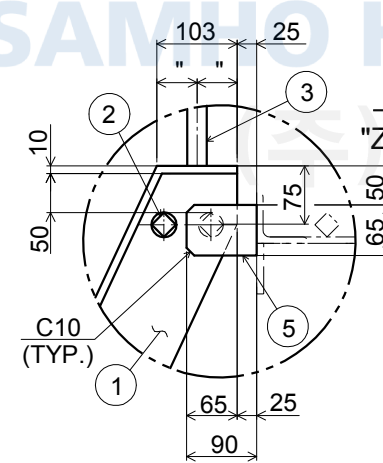
NOTE

- 본도는 PORT SIDE 를 나타냄.
- PAINT CODE : PT + IZ
- LOWER LUG는 90도 돌려 TACK WELDING할 것.
(현장 조정 설치할 것.)
- 도장 분계선에 주의하여 도장할 것.

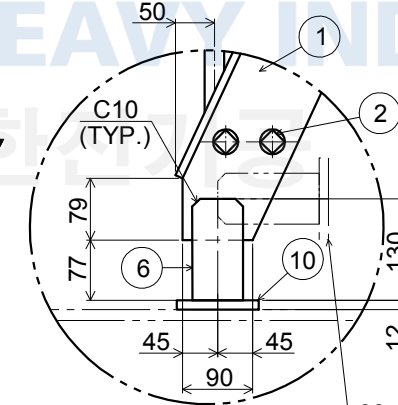
VIEW - "Z"



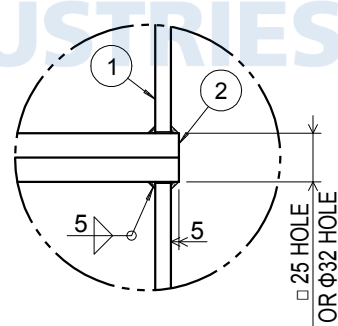
DET. OF "A"



DET. OF "B"



DET. OF "D"



L/SUPPORT
고박 입고할 것.
현장 조정 설치.

90도 돌려 TACK WELDING 할 것.
(현장 조정 설치할 것.)

10	PAD	12t PLATE	SS400 or SS275	2		
9	SUPPORT	75 X 75 X 9t E.A	SS400 or SS275	1		고박입고
8	STIFFENER	100 X 75 X 10t U.A	SS400 or SS275	2		
7	ANTI-VIB. PIECE	Φ22 R.BAR (L=1200)	SS400 or SS275	1		고박입고
6	LOWER LUG	65 X 12t F.B	SS400 or SS275	2		
5	UPPER LUG	65 X 12t F.B	SS400 or SS275	2		
4	MID RAIL	Φ19 R.BAR	SS400 or SS275	2		
3	TOP RAIL & POST	Φ25 R.BAR	SS400 or SS275	2		
2	STEP	22 SQ.BAR	SS400 or SS275	48		
1	SIDE FRAME	125 X 75 X 10t U.A	SS400 or SS275	2		
NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'TY/SET	WEIGHT(KG)	REMARK

O8132-D14TJ56BB-006



DETAIL OF VERTICAL LADDER

SHIP NO.	8132 / 8133 / 8134	07
DWG NO.	D14T-J56BB	END

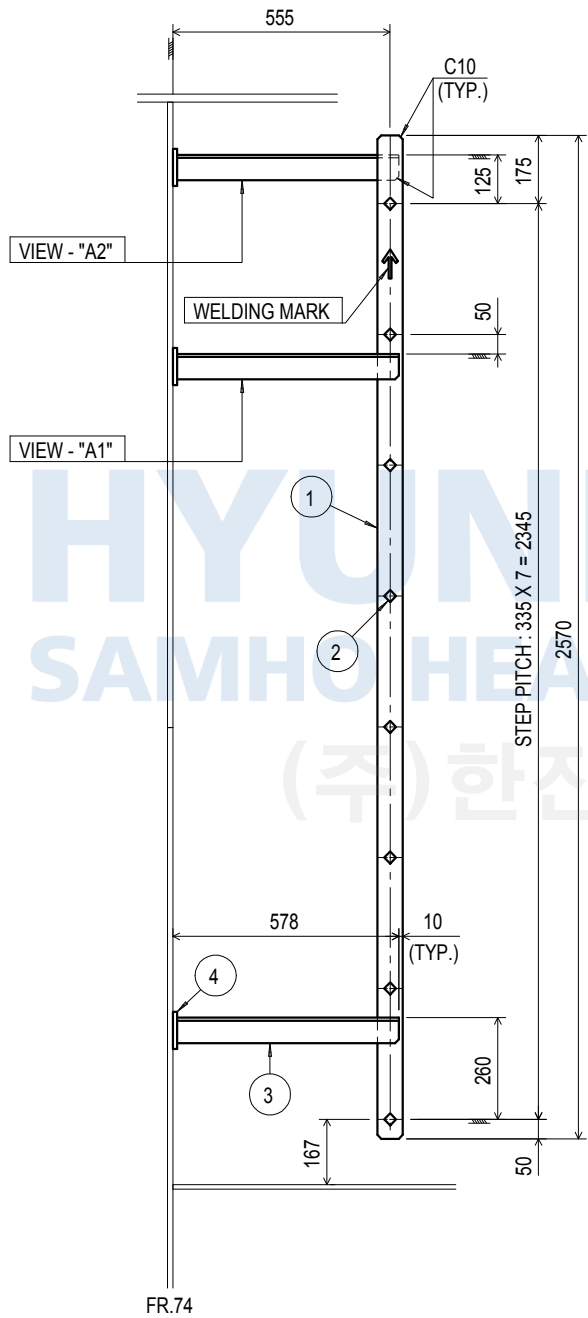
※ PAINT SYMBOL : PT
※ 폭 350MM
※ STEP PITCH : 335MM

BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY	WEIGHT(KG)	REMARK
D22BL(P)	VLD-T112P	1	53.8	본도 제작

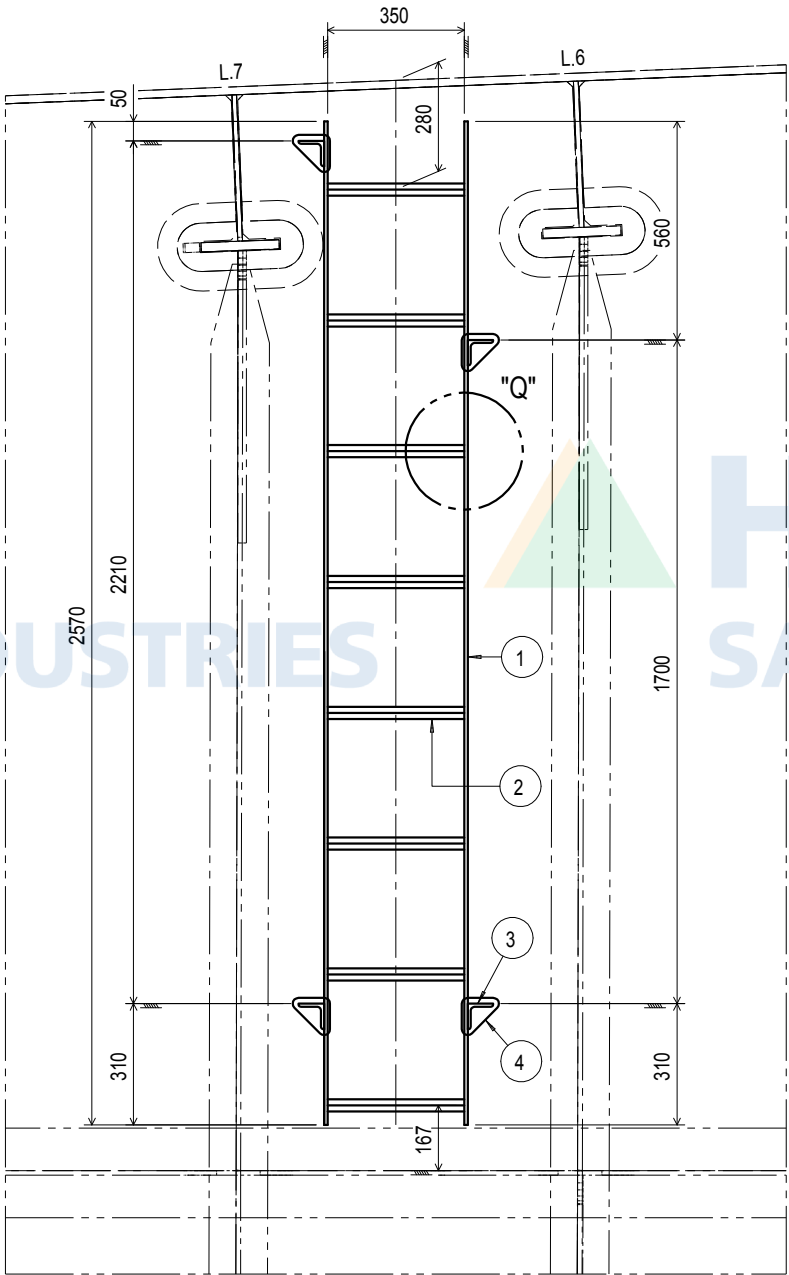
설치 BLOCK

D22BL(P)

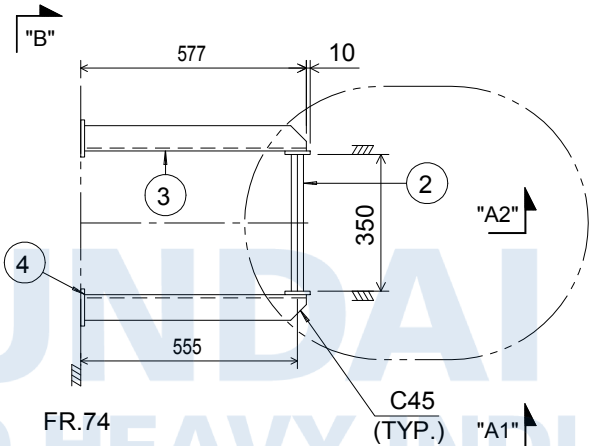
VIEW - "A"



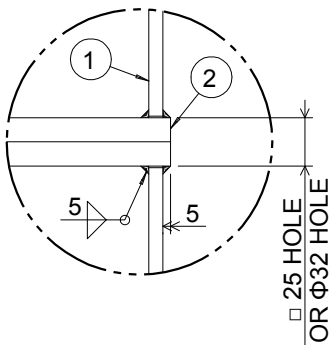
VIEW - "B"



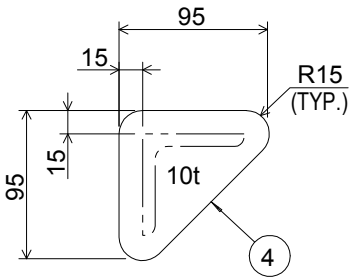
PLAN



DETAIL OF "Q"



DETAIL OF PAD



※ STEP PITCH : 335MM에 주의할 것.

PAGE 전면 추가

001

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