

PLAN HISTORY					
DATE	REV. NO.	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED
2021. 10. 29	O	8070-8073, 8103/8104 호선 PROVISION CRANE FITTING 제작도면으로 작성함	박 준 영	권 승 현	정 민 주
2022. 04. 28	001	8073/8103/8104 호선 VERTICAL LADDER 개정도면 작성 (PAGE.01,05)	박 준 영	권 승 현	황 규 성

PAINTING SPEC. 특기사항						PAINT SUPPLIER		
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	
			IN SIDE & OUT SIDE			IN SIDE	OUT SIDE	
ALL			FINAL	SHOP PRIMER	PRIMER			

NOTE

- 1. 본도는 PROVISION CRANE FITTING 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 적용 할 것.

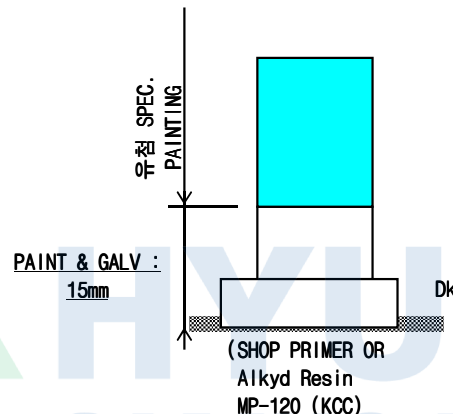
SHEER :

CAMBER : 0.87 ° (DH-C DK.)

- 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 니플 : JIS B 1575 A-PT 1/8" BALL TYPE 러버캡을 씌울것(MAT'L : BRASS)
- 10. P.O.R NO. : JA7

11. TOTAL WEIGHT : 755.0 KG/SHIP (표지 포함 07 매)

DEP'T. B126	SHIP NO. 8073, 8103/8104	SHIP TYPE 13,200 TEU CLASS CONTAINER CARRIER
TEL. 2909	부서명 선 장 설 계 부	도 면 명 PROVISION CRANE FITTING 제 작 도
승 인 검 도 작 성	정 민 주 권 승 현 박 준 영	
 HYUNDAI SAMHO HEAVY INDUSTRIES CO., LTD. SAMHO SHIPYARD, KOREA		도 면 번 호 H13A0-F30-522B - 0
		날 짜 2021. 10. 29

	製作仕様書(외주구매용)	제품품별 납기 LIST						SHIP NO.	8073, 8103/8104	01	
								DWG NO.	H13A0-F30-522B		
<div>1. GALV. 두께 : HOT DIP GALV. 55~80 μ (단, BOLT/NUT류는 45~65 μ 시공)</div> <div>2. GREASE NIPPLE은 FULL GREASING하고 규정된 고무 CAP을 씌울것.</div> <div>3. SS400이 아닌 재질의 BOLT/NUT는 재질을 PUNCHING할것.</div> <div>4. 도장 : $\frac{80}{2/R}$ DECK OR WALL에서 15mm까지는 SHOP PRIMER 시공할 것.</div> <div>5. HOT GALV. : DECK/WALL에서 취부되는 부위는 DECK/WALL에서 15mm까지는 <i>Alkyd Resin MP-120(KCC) Coating</i> 하여 도금이 되지 않도록 할것.</div> <div></div> <div>6. GALV.용 HOLE 시공할 경우는 GALV.후 메공하고 GALV. 손상부위 수정 후 입고할 것.</div> <div>7. 납품 시 P.O.R SHEET와 유첨도를 첨부할 것.</div> <div>8. MAKER CERTIFICATE (특수재료는 MILL SHEET) 를 첨부할 것.</div> <div>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)</div> <div>10. 의장품 자재 PALLET 고박용 번선 및 고박 ITEM에 대한 묶음 WIRE(철사)는 필히 부식 방지용 COATING WIRE를 사용하여 입고시킬 것.</div> <div>11. 의장품 자재 입고시 상.하.좌.우로 움직일수 있는 항목들은 상기 10)번항에 의거하여 반드시 고박하여 입고할 것.(안전사고 사전방지)</div> <div>12. 납품 시 하기와 같은 TAG를 식별하기 쉬운 위치에 적의 부착하여 입고할 것.</div> <div><div>1) 용접선 있는 자재는 용접선 부근 50mm 이내 PAINT MARKER 마킹 적용 (설치 후 은폐 도장작업 쉽게 하기 위함)</div><div>2) 용접선 없는 자재는 자재 인식표(TAG) 또는 안티 울트라테이프에 마킹 후 부착 (자재 TAG 및 안티 울트라테이프 제거는 의장 1,2부에서 실시함)</div><div>3) 적용대상 : 강제로 제작되는 모든 철의장품</div><div>4) MARKING 방법 : SHIP NO., BLOCK NO., POR NO., MARKING(PC'S) NO.</div></div>		P.O.R NO	SEQ NO	BLOCK	STAGE	MARK NO	DESCRIPTION	PAINT CODE	Q'TY /SHIP	WEIGHT (KG/SET)	설치부서
		JA7	01	H13C	MS	OF-A03P	JIBREST FOR PROV. CRANE	UH	1	345.5	<div>001</div> <div>선실생산부</div>
			02	H13C	MS	OF-A03S	JIBREST FOR PROV. CRANE	UH	1	345.5	
			03	H13C	NS	VL-01P	VERTICAL LADDER	UH	1	23.7	
			04	H13C	NS	VL-01S	VERTICAL LADDER	UH	1	23.7	
			05	H13C	FS	PAD-01P	특도PAD	U2	2	2.5	
			06	H13C	FS	PAD-01S	특도PAD	U2	2	2.5	
			07	H13C	FS	OF-A04P	EYE PLATE FOR PROV. CRANE	U2	1	3.3	
			08	H13C	FS	OF-A04S	EYE PLATE FOR PROV. CRANE	U2	1	3.3	



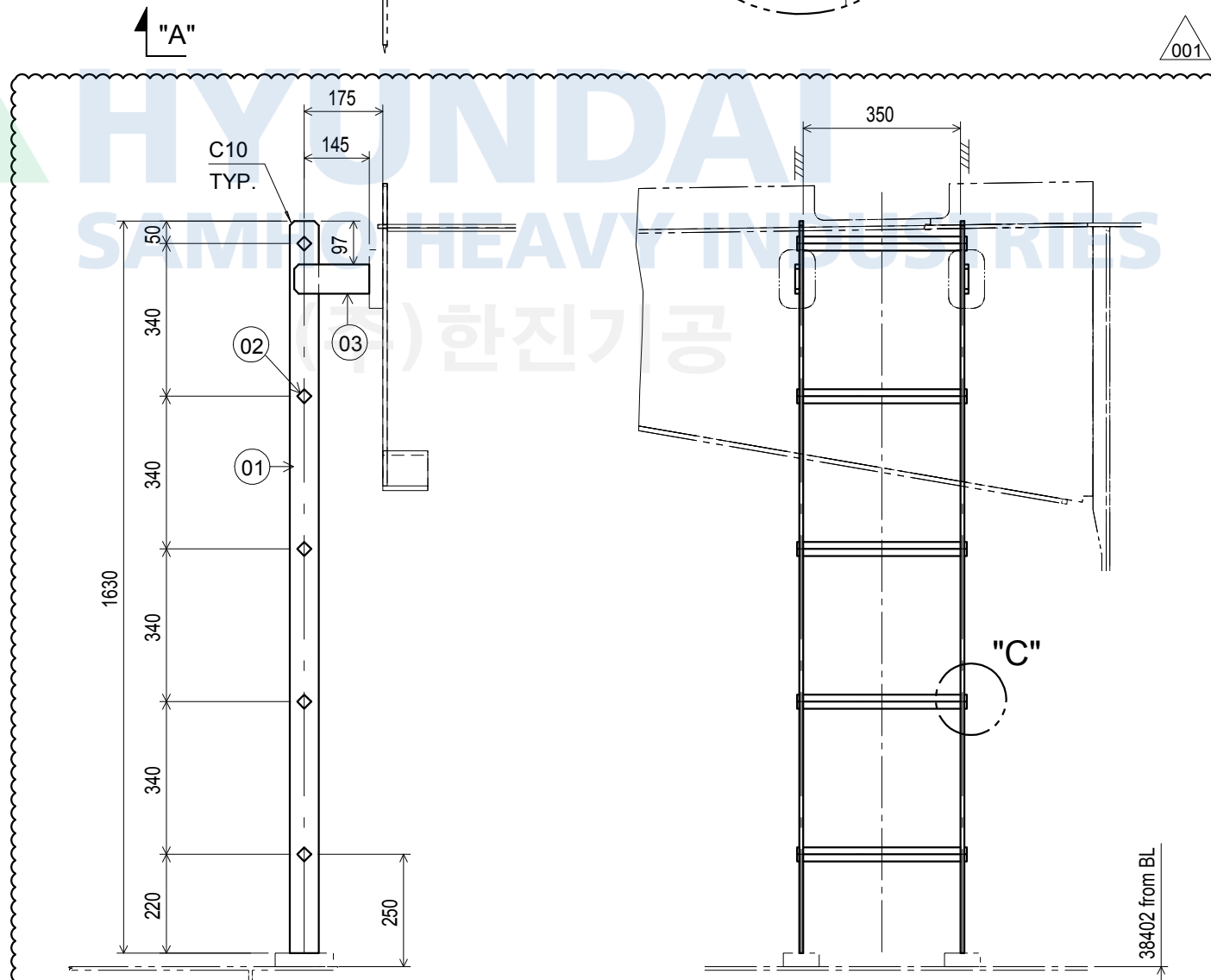
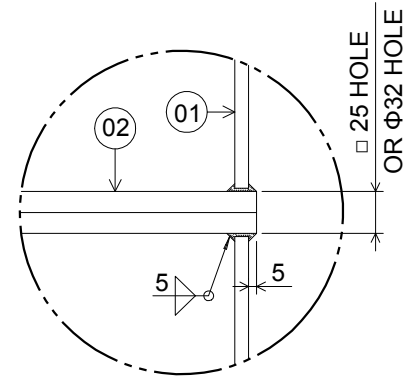
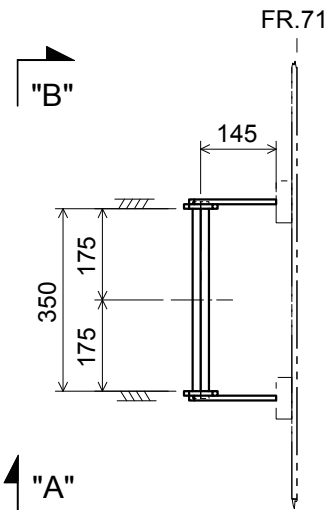
특도 PAD

SHIP NO.	8070-8073, 8103/8104	05
DWG NO.	H13A0-F30-522B	

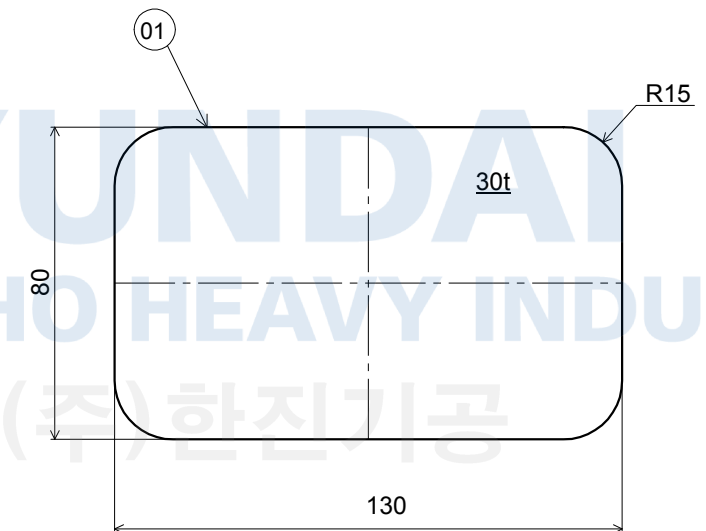
NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'TY/SET	W.T(KG)/SET	REMARKS
01	PAD	30t	SS400	1	1	


BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY	WEIGHT(KG)	REMARK
H13C	PAD-01P	2	2.5	PORT설치
H13C	PAD-01S	2	2.5	STB'D설치

DET. OF "C"



03	LUG	65 X 8t E.A	SS400	2		
02	STEP	22 SQ.BAR	SS400	4		
01	SIDE FRAME	65 X 9t F.B	SS400	2		
NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'TY/SET	WEIGHT(kg)	REMARKS

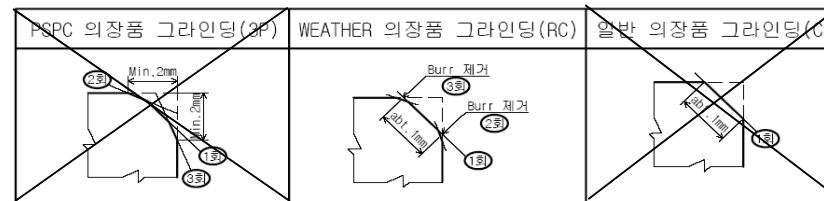


DATE		REV. NO.	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED
2021. 10. 29	○	8070-8073, 8103/8104 호선 PROVISION CRANE FITTING 제작도면으로 작성함		박 준 영	권 승 현	정 민 주
						

PAINTING SPEC. 특기사항						PAINT SUPPLIER		
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
	ITEM	IN SIDE & OUT SIDE				IN SIDE	OUT SIDE	
	ALL	FINAL	SHOP PRIMER	PRIMER				

NOTE

1. 본도는 PROVISION CRANE FITTING 제작 도면임.
2. 모서리 부분은 하기와 같이 GRINDING 할 것.



3. 용접은 특기외 하기 표 참조하고 연속 용접 할 것.

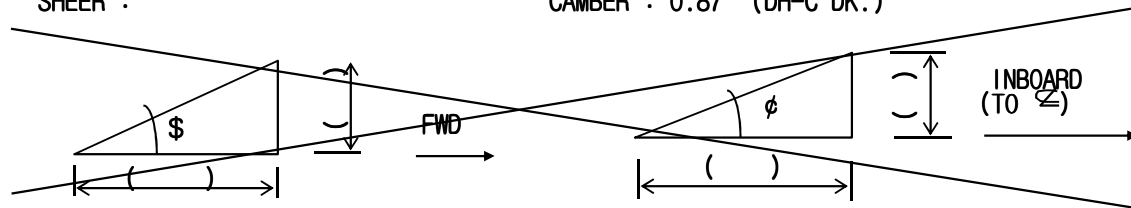
* THE LEG LENGTH OF FILLET WELD TO BE AS FOLLOWS.

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 적용 할 것.

SHEER :


CAMBER : 0.87 ° (DH-C DK.)




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

10. P.O.R NO. : JA7

11. TOTAL WEIGHT : 749.4 KG/SHIP (표지 포함 07 매)

DEP'T. B126	SHIP NO. 8070-8073, 8103/8104	SHIP TYPE 13,200 TEU CLASS CONTAINER CARRIER
TEL. 2909	부서명 선 장 설 계 부	도 면 명 PROVISION CRANE FITTING 제 작 도
승 인 검 도 작 성	정 민 주 _____	
	권 승 현 _____	
	박 준 영 _____	
 <p>HYUNDAI SAMHO HEAVY INDUSTRIES CO., LTD. SAMHO SHIPYARD, KOREA</p>		도 면 번 호 H13A0-F30-522B - 0
		날 짜 2021. 10. 29

	製作仕様書(외주구매용)	제품품별 납기 LIST					SHIP NO.	8070-8073, 8103/8104		01	
							DWG NO.	H13A0-F30-522B			
<div>1. GALV. 두께 : HOT DIP GALV. 55~80 μ (단, BOLT/NUT류는 45~65 μ 시공)</div> <div>2. GREASE NIPPLE은 FULL GREASING하고 규정된 고무 CAP을 씌울것.</div> <div>3. SS400이 아닌 재질의 BOLT/NUT는 재질을 PUNCHING할것.</div> <div>4. 도장 : 유첨 SPEC.에 준하되 특히 DECK에 취부되는 부위는 DECK OR WALL에서 15mm까지는 SHOP PRIMER 시공할 것.</div> <div>5. HOT GALV. : DECK/WALL에서 취부되는 부위는 DECK/WALL에서 15mm까지는 <i>Alkyd Resin MP-120(KCC) Coating</i> 하여 도금이 되지 않도록 할것.</div> <div></div> <div>6. GALV.용 HOLE 시공할 경우는 GALV.후 메공하고 GALV. 손상부위 수정 후 입고할 것.</div> <div>7. 납품 시 P.O.R SHEET와 유첨도를 첨부할 것.</div> <div>8. MAKER CERTIFICATE (특수재료는 MILL SHEET) 를 첨부할 것.</div> <div>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)</div> <div>10. 의장품 자재 PALLET 고박용 번선 및 고박 ITEM에 대한 묶음 WIRE(철사)는 필히 부식 방지용 COATING WIRE를 사용하여 입고시킬 것.</div> <div>11. 의장품 자재 입고시 상.하.좌.우로 움직일수 있는 항목들은 상기 10)번항에 의거하여 반드시 고박하여 입고할 것.(안전사고 사전방지)</div> <div>12. 납품 시 하기와 같은 TAG를 식별하기 쉬운 위치에 적의 부착하여 입고할 것.</div> <div><div>1) 용접선 있는 자재는 용접선 부근 50mm 이내 PAINT MARKER 마킹 적용 (설치 후 은폐 도장작업 쉽게 하기 위함)</div><div>2) 용접선 없는 자재는 자재 인식표(TAG) 또는 안티 울트라테이프에 마킹 후 부착 (자재 TAG 및 안티 울트라테이프 제거는 의장 1,2부에서 실시함)</div><div>3) 적용대상 : 강제로 제작되는 모든 철의장품</div><div>4) MARKING 방법 : SHIP NO., BLOCK NO., POR NO., MARKING(PC'S) NO.</div></div>		P.O.R NO	SEQ NO	BLOCK	STAGE	MARK NO	DESCRIPTION	PAINT CODE	Q'TY /SHIP	WEIGHT (KG/SET)	설치부서
		JA7	01	H13C	MS	OF-A03P	JIBREST FOR PROV. CRANE	UH	1	345.5	선실생산부
			02	H13C	MS	OF-A03S	JIBREST FOR PROV. CRANE	UH	1	345.5	
			03	H13C	NS	VL-01P	VERTICAL LADDER	UH	1	20.9	
			04	H13C	NS	VL-01S	VERTICAL LADDER	UH	1	20.9	
			05	H13C	FS	PAD-01P	특도PAD	U2	2	2.5	
			06	H13C	FS	PAD-01S	특도PAD	U2	2	2.5	
			07	H13C	FS	OF-A04P	EYE PLATE FOR PROV. CRANE	U2	1	3.3	
			08	H13C	FS	OF-A04S	EYE PLATE FOR PROV. CRANE	U2	1	3.3	

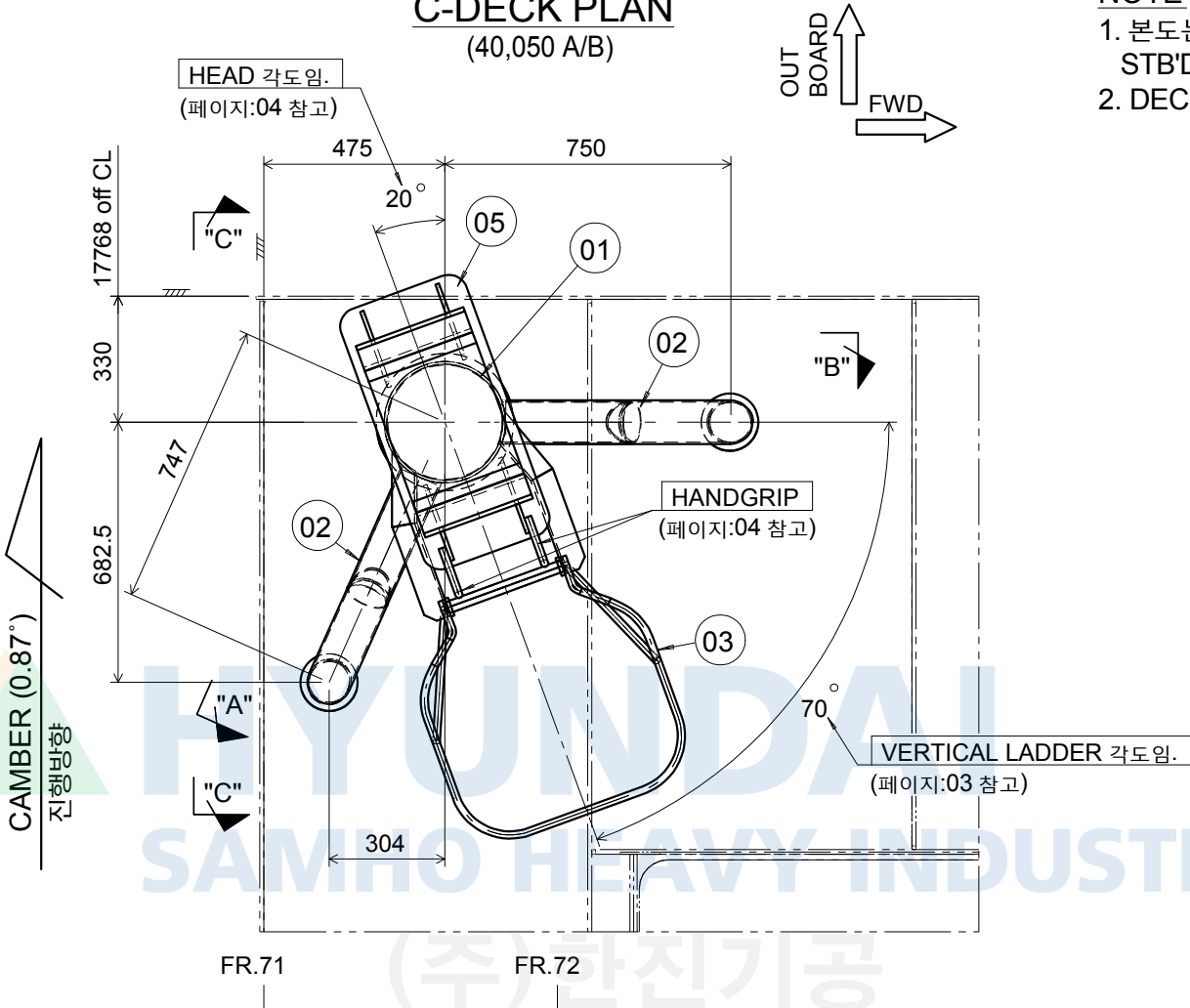
JIB REST FOR PRO. CRANE (OF-A03P/S)

SHIP NO.	8070-8073, 8103/8104	02
DWG NO.	H13A0-F30-522B	

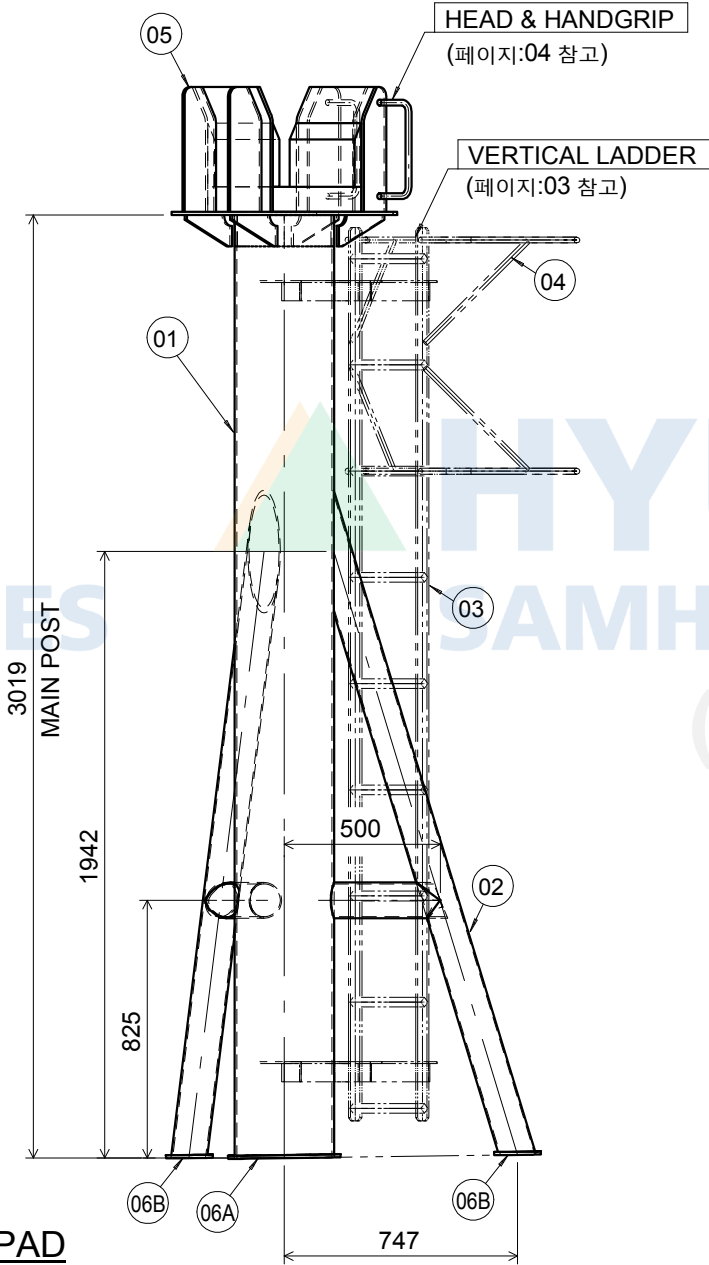
BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY	W.T(SET/KG)	REMARK
H13C	OF-A03P	1	345.5	본도제작
H13C	OF-A03S	1	345.5	대칭제작

NOTE
1. 본도는 PORT SIDE (OF-A03P)를 나타냈으며, 본도 제작할 것.
STB'D SIDE (OF-A03S)는 대칭제작할 것.
2. DECK CAMBER 0.87° 적용할 것.

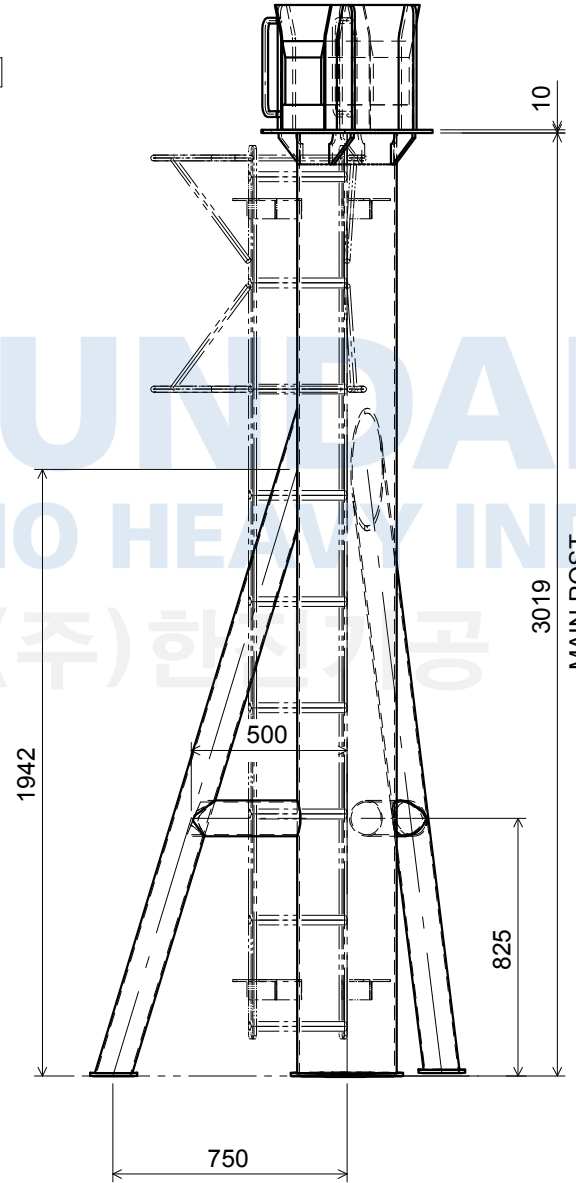
C-DECK PLAN
(40,050 A/B)



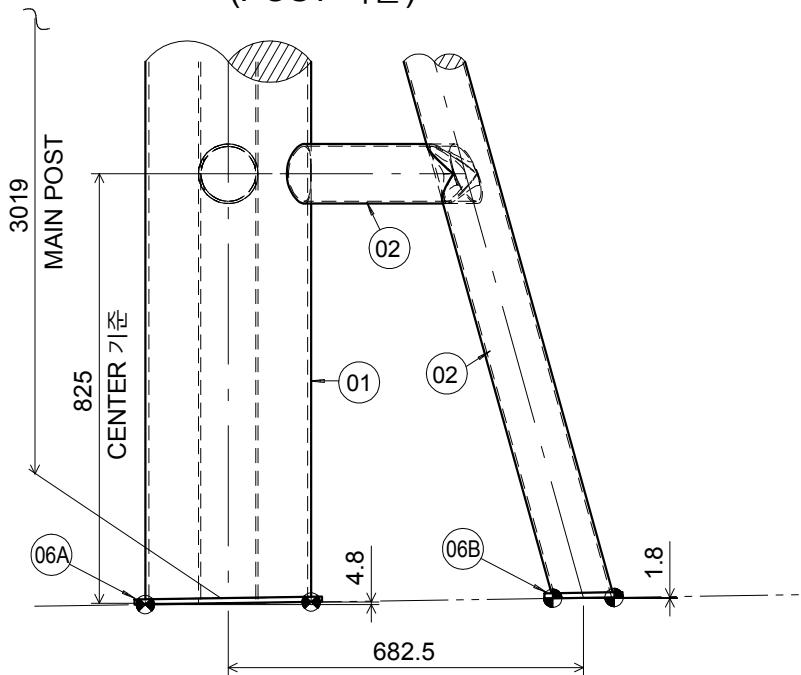
VIEW - "A"



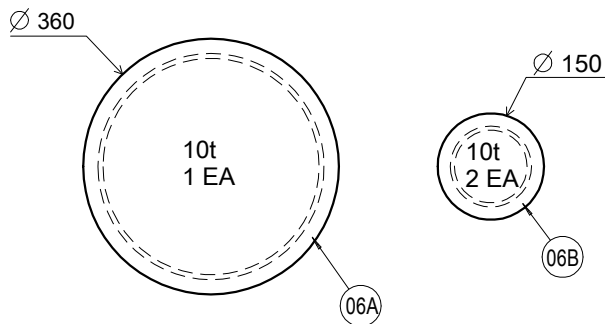
VIEW - "B"



VIEW "C"-"C"
(POST 기준)



DETAIL OF PAD



NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'TY/SET	REMARKS
06A,06B	PAD	10t PLATE	SS400	1/2	
05	JIB REST HEAD	10t PLATE	SS400	1	PAGE : 04 참조
04	BACK BAND	Φ19 R.B	SS400	2	PAGE : 03 참조
03	VERTICAL LADDER	W=300	SS400	1	
02	SUPPORT	100A	S.P.P	4	
01	MAIN POST	300A	S.P.P	1	



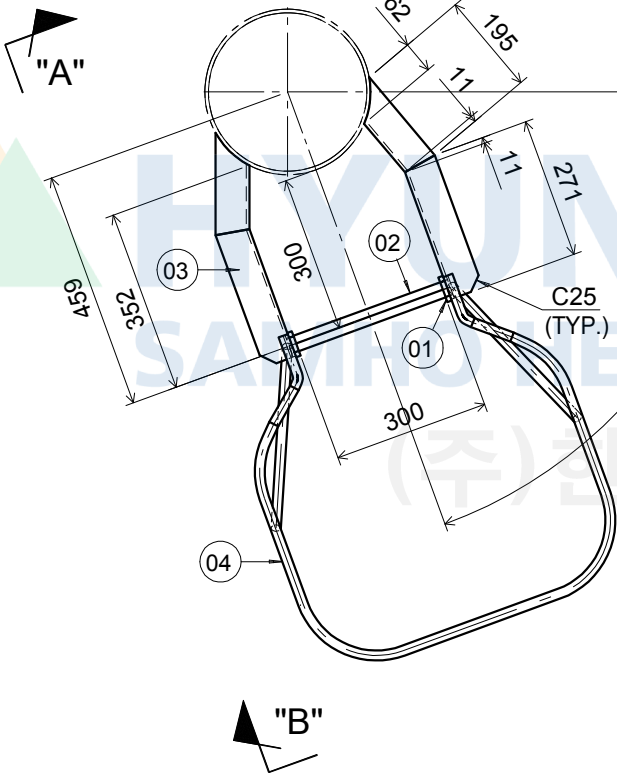
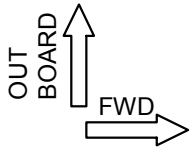
VERTICAL LADDER FOR JIBREST (OF-A03P/S)

SHIP NO.	8070-8073, 8103/8104	03
DWG NO.	H13A0-F30-522B	

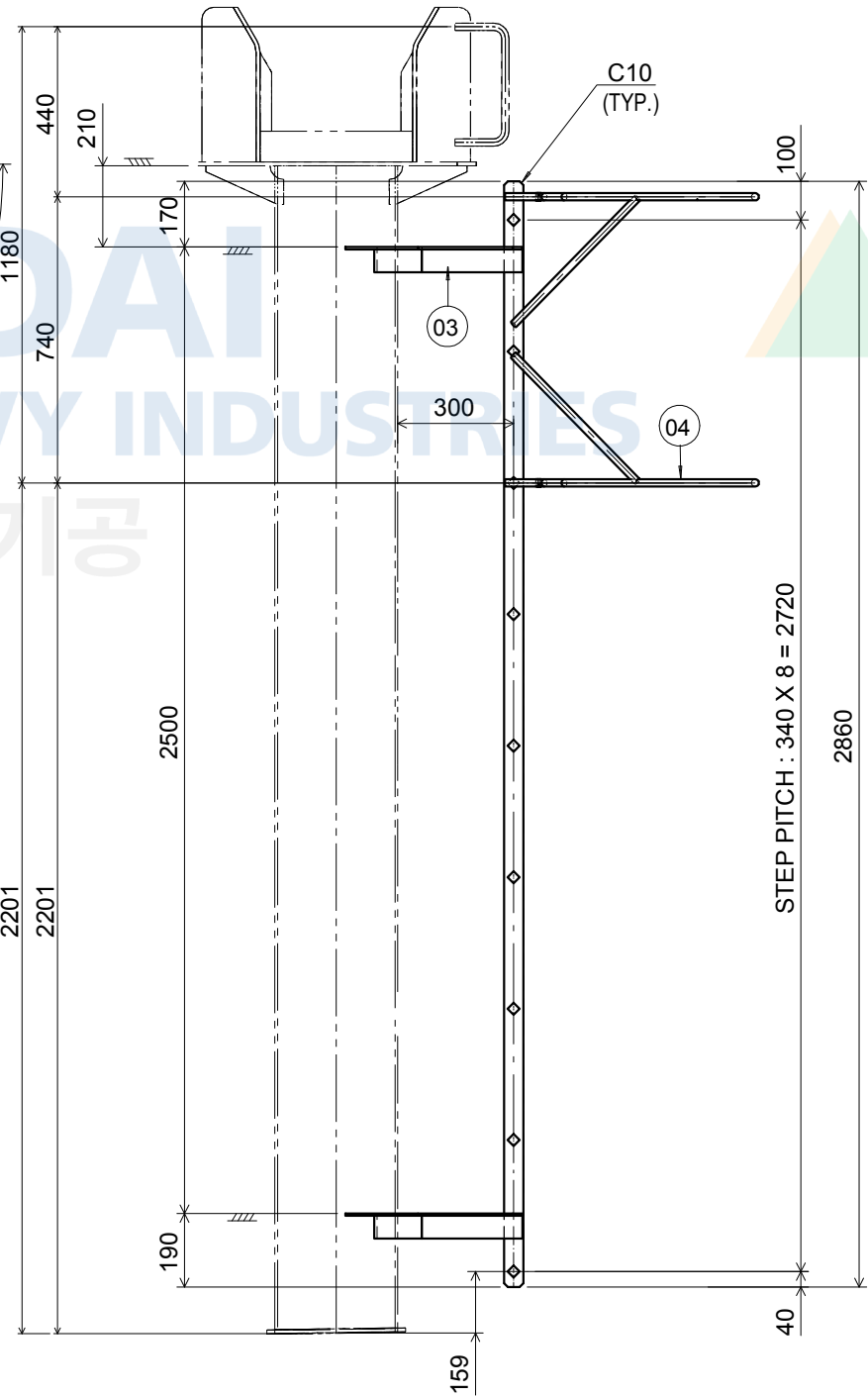
NOTE
1. OF-A03P/S에 설치하여 입고할 것. (본도 PAGE.02 참고)

NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'TY/SET	REMARKS
01	SIDE FRAME	65 X 9t F.B	SS400	2	
02	STEP	22 SQ.BAR	SS400	9	
03	LUG	65 X 65 X 6t E.A	SS400	4	
04	BACK BAND	Φ19 R.B	SS400	2	

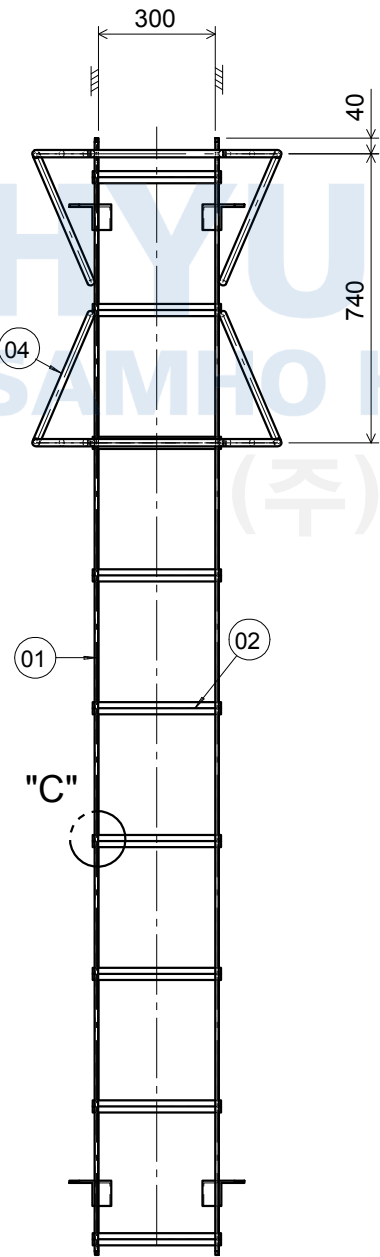
PLAN



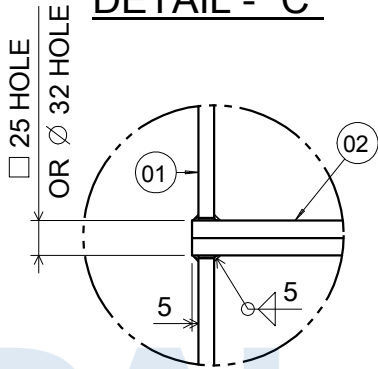
VIEW - "A"



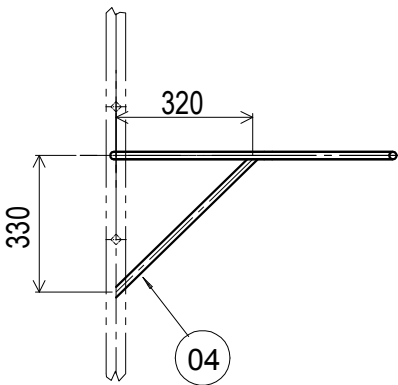
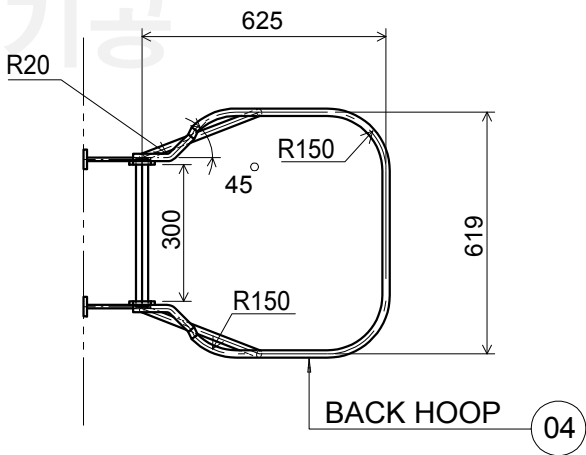
VIEW - "B"



DETAIL - "C"



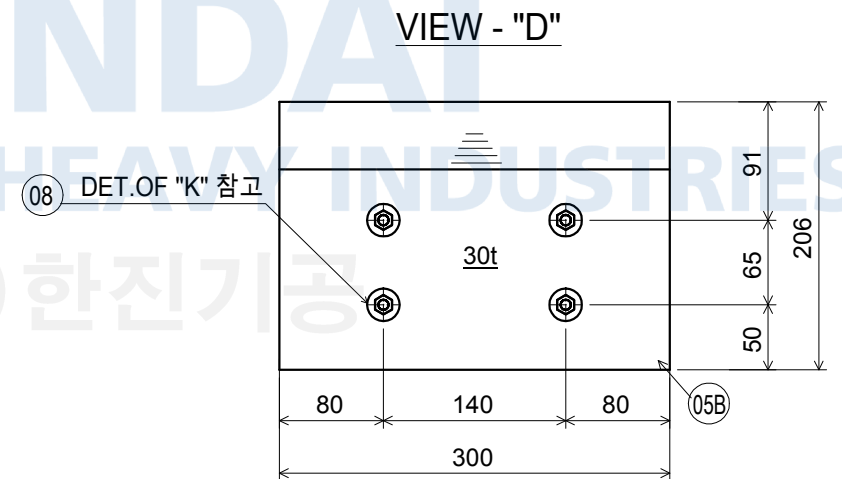
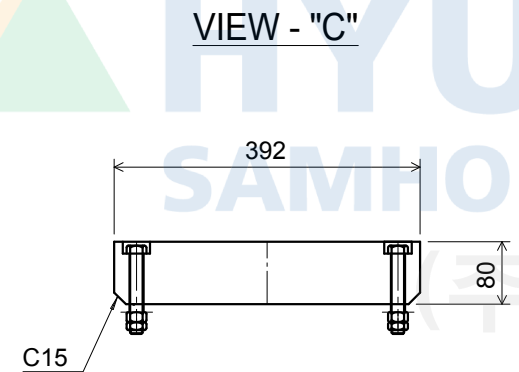
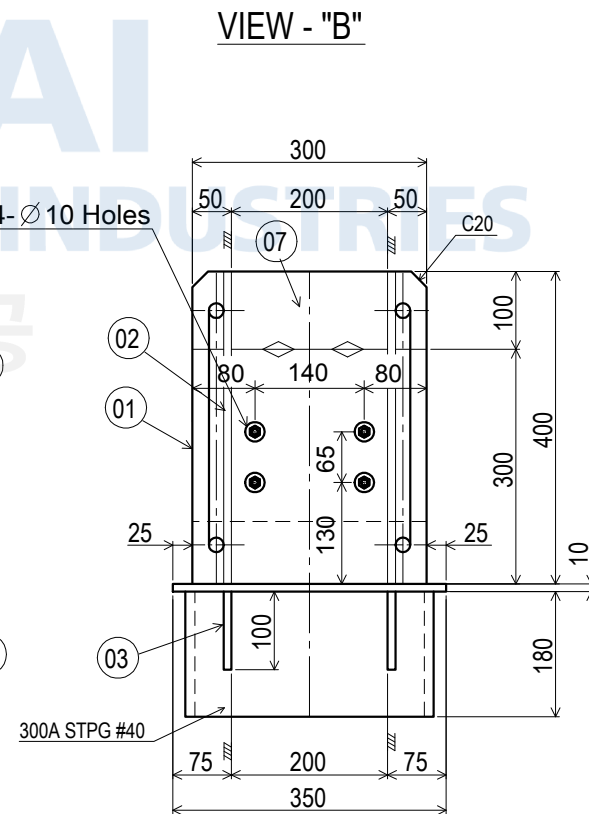
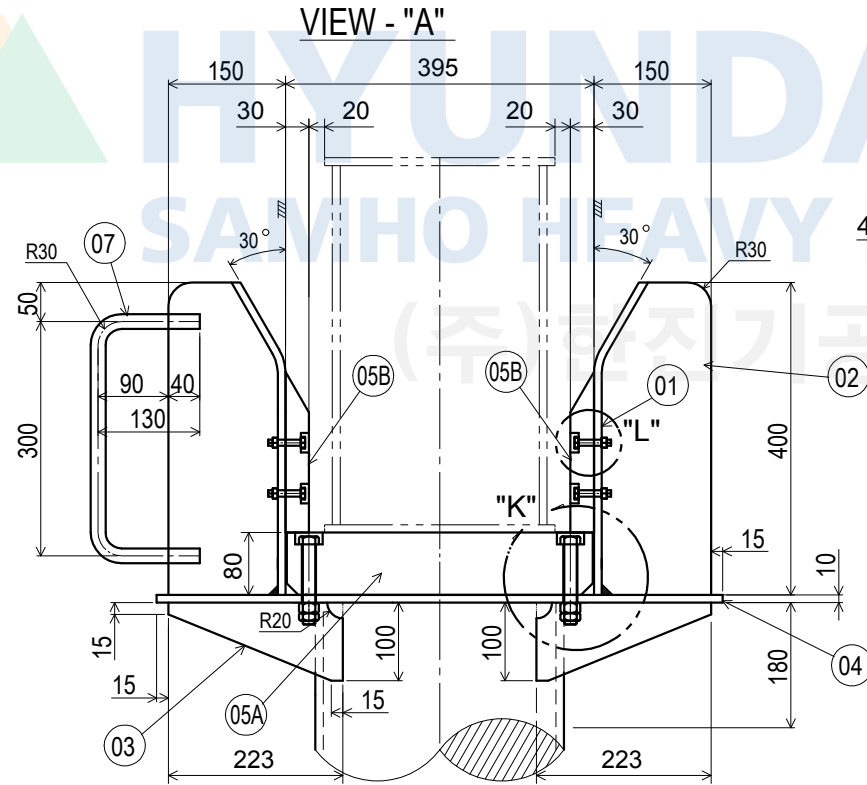
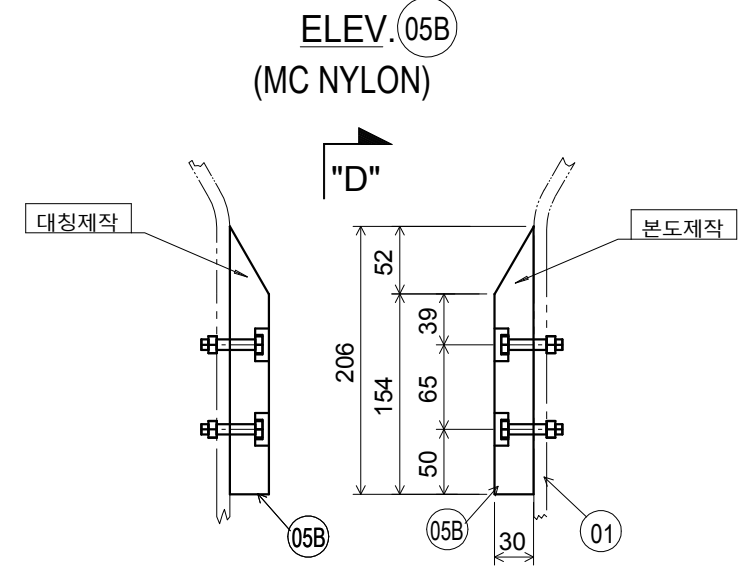
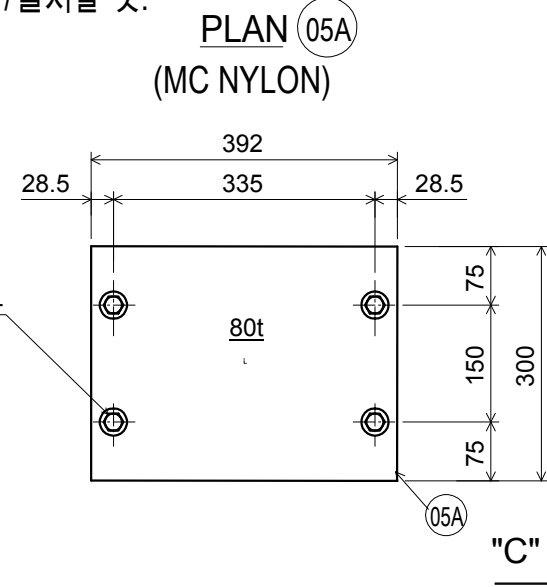
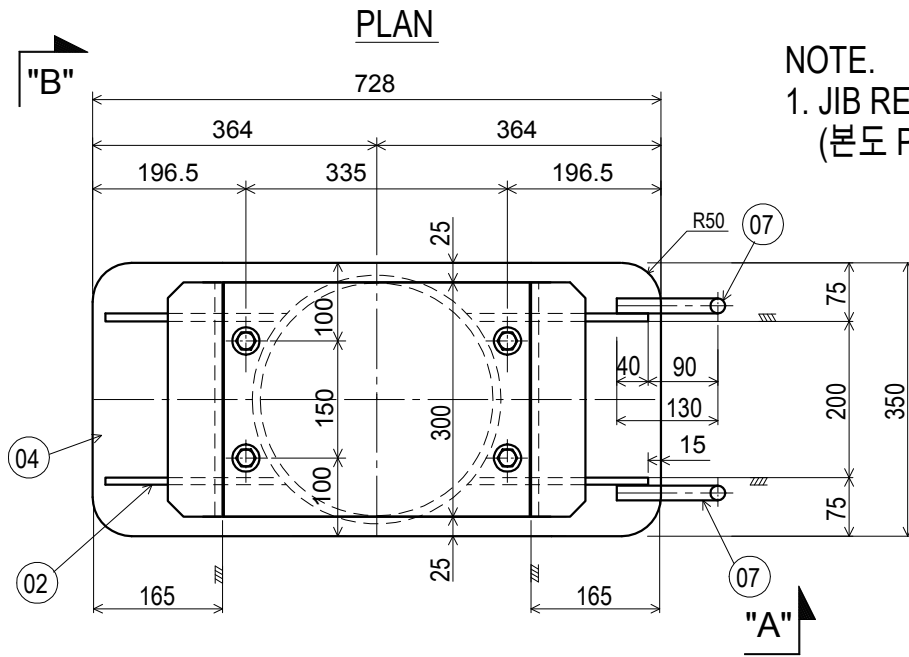
BACK HOOP



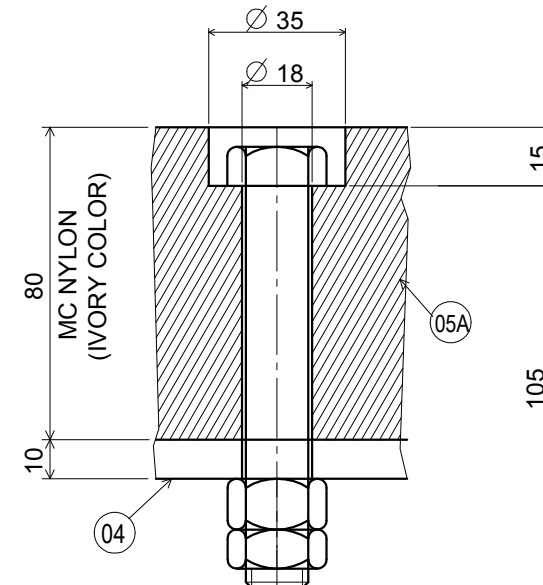
08070-H1 3A0F30522B-03

HEAD FOR JIBREST (OF-A03P/S)

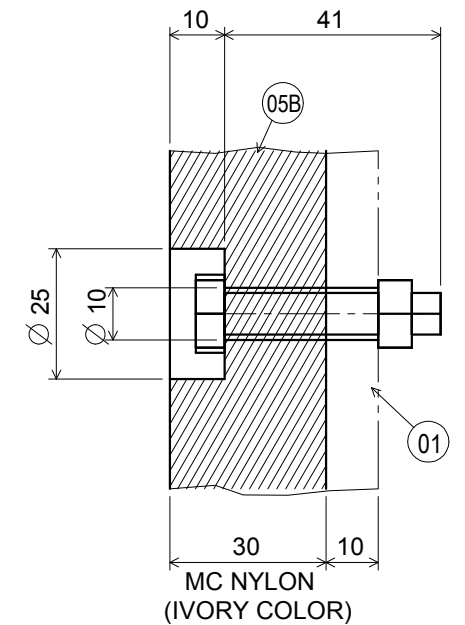
SHIP NO.	8070-8073, 8103/8104	04
DWG NO.	H13A0-F30-522B	



DET. OF "K"



DET. OF "L"



08	M8 BOLT/NUT(2종)	SUS304	8		M8X41L
07	Φ19 R.B (Hand grip)	SS400	1		
06	M16 BOLT/NUT(2종+3종)	SUS304	4		M16X105L
05B	PAD (30t)	MC NYLON	2		
05A	PAD (80t)	(IVORY COLOR)	1		
04	Base plate 10t	SS400	1		
03	Bracket 10t	SS400	4		
02	Side plate 10t	SS400	4		
01	Pocket plate 10t	SS400	2		
No.	Description	MAT'L	Q'Ty/Set	Wt(kg)	Remark



특도 PAD

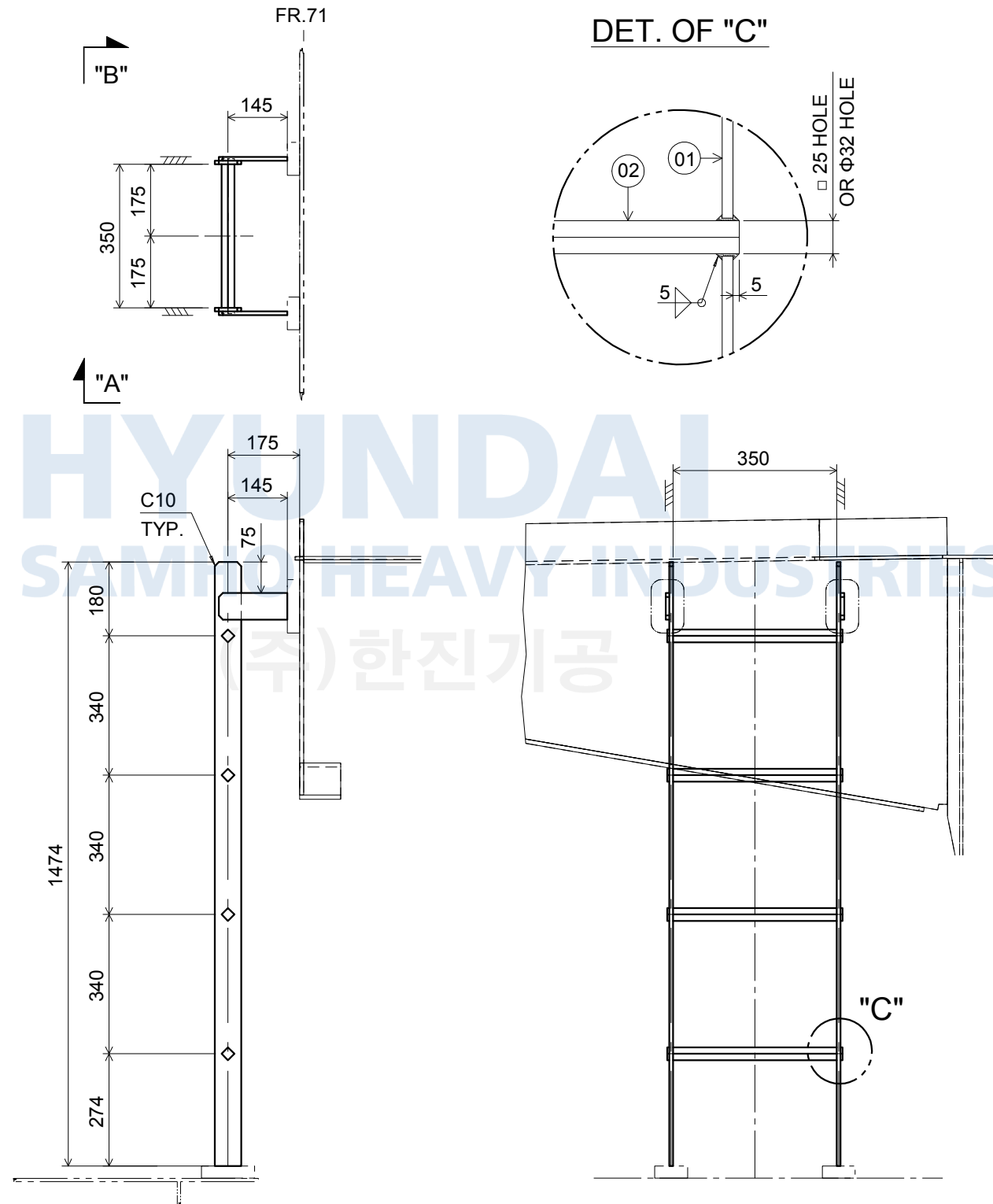
SHIP NO.	8070-8073, 8103/8104	05
DWG NO.	H13A0-F30-522B	

BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY	WEIGHT(KG)	REMARK
H13C	VL-01P	1	20.9	PORT설치
H13C	VL-01S	1	20.9	STB'D설치

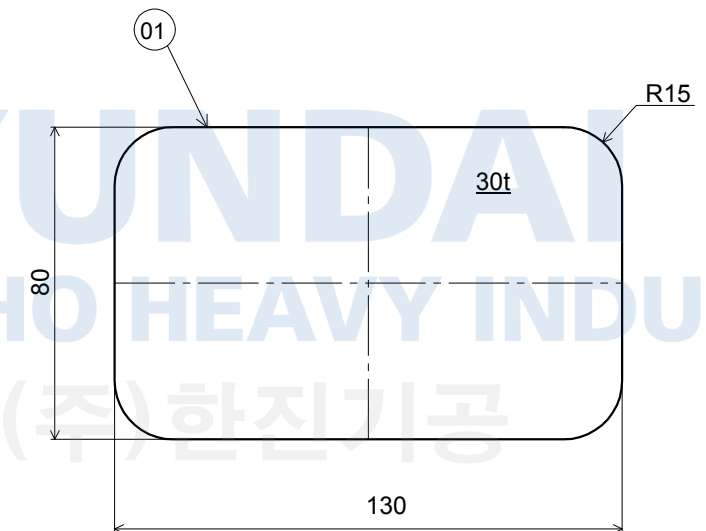
NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'TY/SET	W.T(KG)/SET	REMARKS
01	PAD	30t	SS400	1	1	


BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY	WEIGHT(KG)	REMARK
H13C	PAD-01P	2	2.5	PORT설치
H13C	PAD-01S	2	2.5	STB'D설치

DET. OF "C"



03	LUG	65 X 8t E.A	SS400	2		
02	STEP	22 SQ.BAR	SS400	4		
01	SIDE FRAME	65 X 9t F.B	SS400	2		
NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'TY/SET	WEIGHT(kg)	REMARKS



<div></div>	SHACKLE FOR TEST EYE	EYE PLATE FOR PROV. CRANE(P&S)						SHIP NO.	8070-8073, 8103/8104	06
								DWG NO.	H13A0-F30-522B	
		NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'TY/SET	WT(kg)/SET	REMARKS		
01		EYE PLATE	32t PLATE	SS400	1	-				
			BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY	WEIGHT(KG)	REMARK			
			H13C	OF-A04P	1	3.3	PORT설치			
			H13C	OF-A04S	1	3.3	STB'D설치			

O8070-H13A0F30522B-06