		DI AN HISTORY			
		PLAN HISTORY			
DATE	REV. NO.	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED
2021. 05. 17	0	8091~8096, 8100, EXT. LADDER & PLATFORM (MU50) (UPPER DECK) 제작도면으로 작성함.	강동원	황규성	정호진
		YUNDAI			
5	AN	<b>IHO HEAVY IND</b>	US	TRI	ES
		$(x) \in x \cap x$			
		(千)(1)(1)			

#### NOTE.

- 1. SUS ITEM (GRATING STOPPER): NO PAINT
- 2. 본 PLATFORM에는 배관 ITEM과 전장 ITEM이 설치됨.

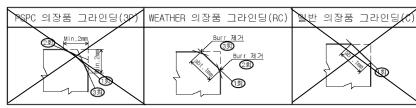
(배관 관련 문의 : 김형민 책임엔지니어 - TEL : 2910) (전장 관련 문의 : 김준기 선임엔지니어 - TEL : 3014)

- 3. OPENGRATING 및 GRATING STOPPER 관련
- 1) OPEN GRATING 입고시 OPEN GRATING과 GRATING STOPPER 및 HEX. BOLT/NUT 체결여부 확인 후 케이블 타이로 고박 후 입고할것.
- 2) 케이블 타이는 폭 12.7mm이상 사용하고, OPEN GRATING 장당 4-POINT체결할 것.
- 3) GRATING STOPPER를 위한 고정용 BOLT는 PAINT DAMAGE 방지를 위하여 CAP 또는 TUBE로 보호하여 입고할 것. (GRATING STOPPER 및 NUT는 당사 의장1부, 2부, 3부 요청시 별도입고 요.)
- 4. PLATFORM WEIGHT는 배관 & 전장 ITEM 추가한 WEIGHT임.

	ITEM	II.	n side & out side	IN SIDE	OUT SIDE	
	ALL	FINAL	SHOP PRIMER	PRIMER		

#### **NOTE**

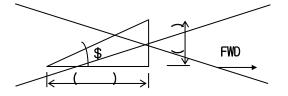
- 1. 본도는 EXT. LADDER & PLATFORM (MU50) (UPPER DECK) 제작 도면임.
- 2. 모서리 부분은 하기와 같이 GRINDING 할 것.

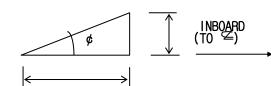


- 3. 용접은 특기외 하기 표 참조하고 연속 용접 할 것.
- \* THE LEG LENGTH OF FILLET WELD TO BE AS FOLLOWS.

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. SHEER: CAMBER: 도면 참조





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

11. TOTAL WEIGHT: 1386.8 KG/SHIP

(표지 포함 40 매)

DEP'T. B126	ship no. 8091~8096, 8100	ship TYPE 174,000 CBM CLASS LNGC (MARK III FLEX, MEMB., XDF)			
TEL.	부서명	도 면 명			
2897	선 장 설 계 부				
승 인	정 호 진 	MFG. OF			
검 도	 황 규 성	EXT. LADDER & PLATFORM (MU50)			
작 성	강 동 원	(UPPER DECK)			
		도면 번호 D19C0-F34-56CB - 0			
HYUN	IDAI SAMHO HEAVY INDUSTRIES CO., LTD.	날 짜			
	SAMHO SHIPYARD, KOREA	2021. 05. 17			



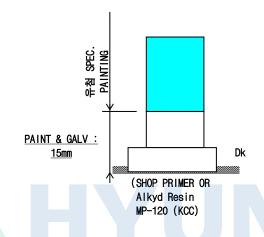
#### 製作仕樣書(외주구매용)

#### 제작품별 납기 LIST

SHIP NO. 8091~8096, 8100 DWG NO.

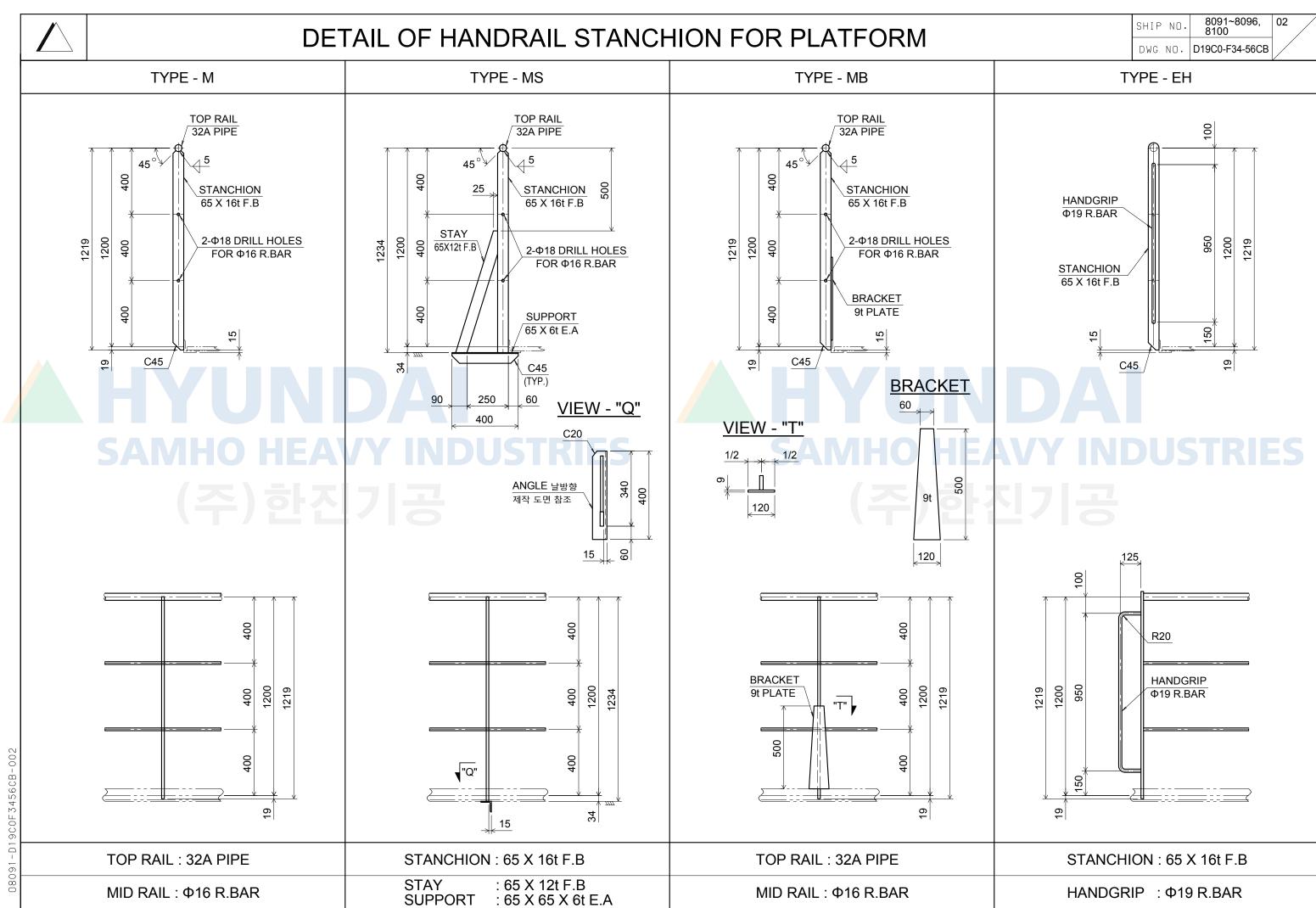
D19C0-F34-56CB

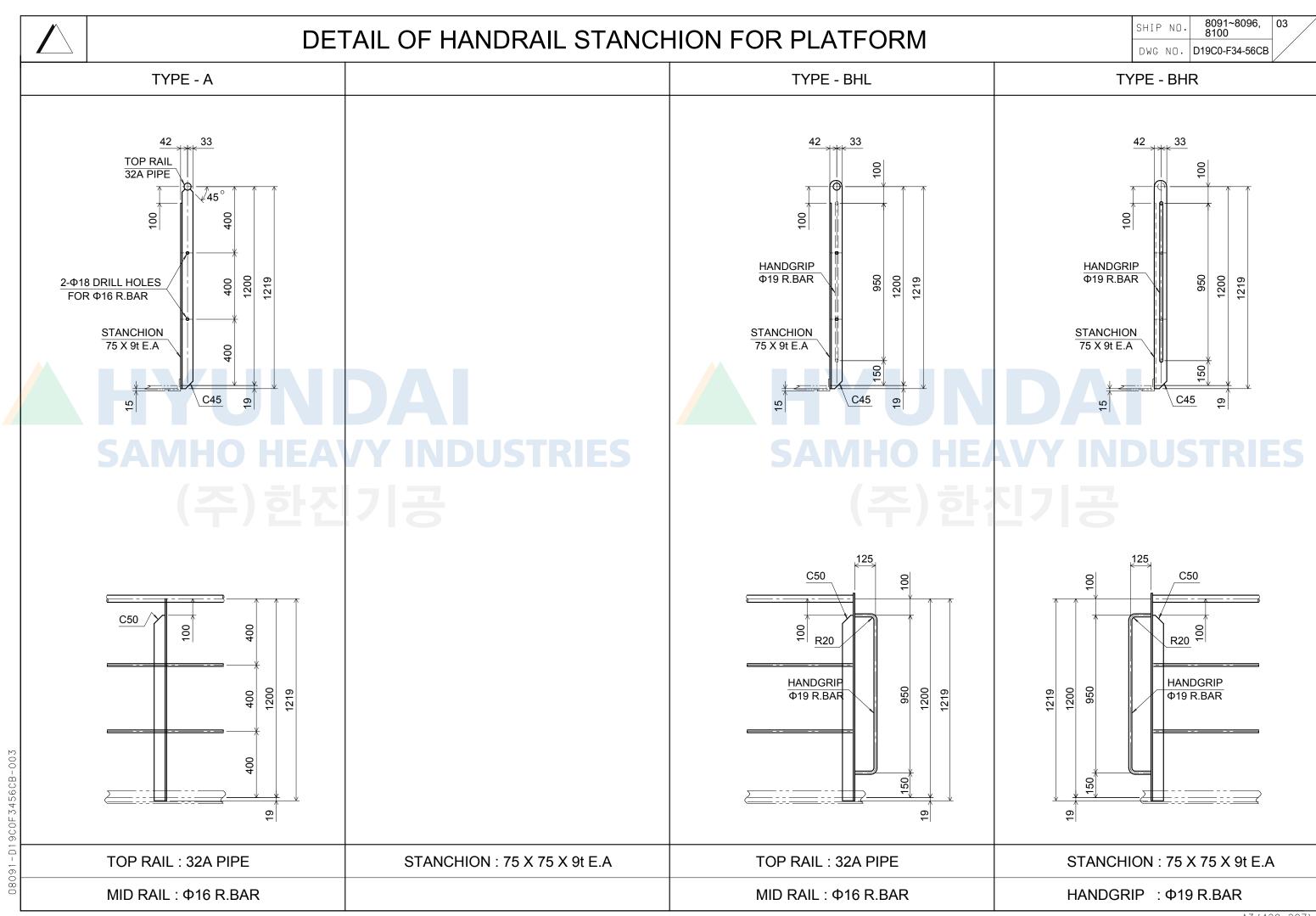
- 1. GALV. 두께 : HOT DIP GALV. 55~80 u (단. BOLT/NUT류는 45~65 u 시공)
- 2. GREASE NIPPLE은 FULL GREASING하고 규정된 고무 CAP을 씌울것.
- 3. SS400이 아닌 재질의 BOLT/NUT는 재질을 PUNCHING할것.
- 4. 도장 : 유첨 SPEC.에 준하되 특히 DECK에 취부되는 부위는 DECK OR WALL에서 15mm까지는 SHOP PRIMER 시공할 것.
- 5. HOT GALV. : DECK/WALL에서 취부되는 부위는 DECK/WALL에서 15mm까지는 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.

P.O.R NO	SEQ NO	BLOCK	STAGE	MARK NO	DESCRIPTION	PAINT CODE	Q'TY /SHIP	WEIGHT (KG/SET)	설치부서
JVC	01	D19C0	MS	PF-U19	PLATFORM	UD	1	242.3	
	02	D19C0	MS	PF-U21	PLATFORM	UD	1	167.7	
	03	D20C0	MS	PF-U20	PLATFORM	UD	1	686.2	
	04	D19C0	MS	VL-U19	VERTICAL LADDER	UD	1	57.0	
	05	D19C0	MS	VL-U21	VERTICAL LADDER	UD	1	52.0	
	06	D19C0	MS	U19-01	OPEN GRATING	GD	2	17.3	
	07	D19C0	MS	U21-01 ~ 02	OPEN GRATING	GD	2	12.6	
	80	D20C0	MS	U20-01 ~ 03	OPEN GRATING	GD	6	17.5	
	09	D19C0	ST	GS-C	GRATING STOPPER		20	0.3	
	10	D20C0	ST	GS-C	GRATING STOPPER		36	0.3	
	11								
	12								
	13								
	14								
	15								
	16								
	17								
	18		5/	<u> Мин</u>	O HEAV		NIT		RIF
	19								
	20								
	21				-/ 217				
	22								
	23								
	24								
	25								
	26								
	27								
	28								
	29								
	30								
	31								
	32								
	33								
	34								



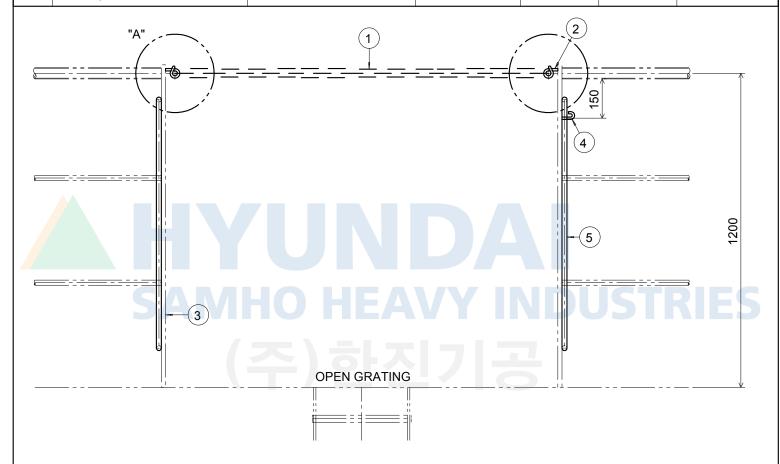


KEEP CHAIN (TYPE-C) & HANDGRIP (TYPE-A)
(FOR VERTICAL LADDER)

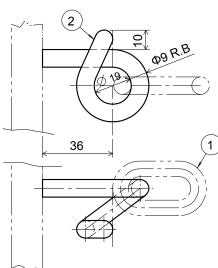
8091~8096, 04 SHIP NO.

DWG NO. D19C0-F34-56CB	ЭПІГ	IN U •	8100	
	DWG	NO.	D19C0-F34-56CB	

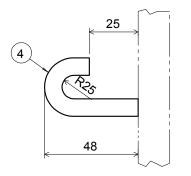
NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'TY/SET	WT(kg)/SET	REMARKS
1	Long chain	Ф8 Long link chain	SS400 or SS275	1		Galv.
2	Pig tail	Ф9 R.В	SS400 or SS275	2		Galv.
3	End stanchion	65 X 16t F.B	SS400 or SS275	2		Galv.
4	Eye	Ф9 R.В	SS400 or SS275	1		Galv.
5	Hand grip	Ф19 R.B	SS400 or SS275	2		Galv.



#### DETAIL OF "A"

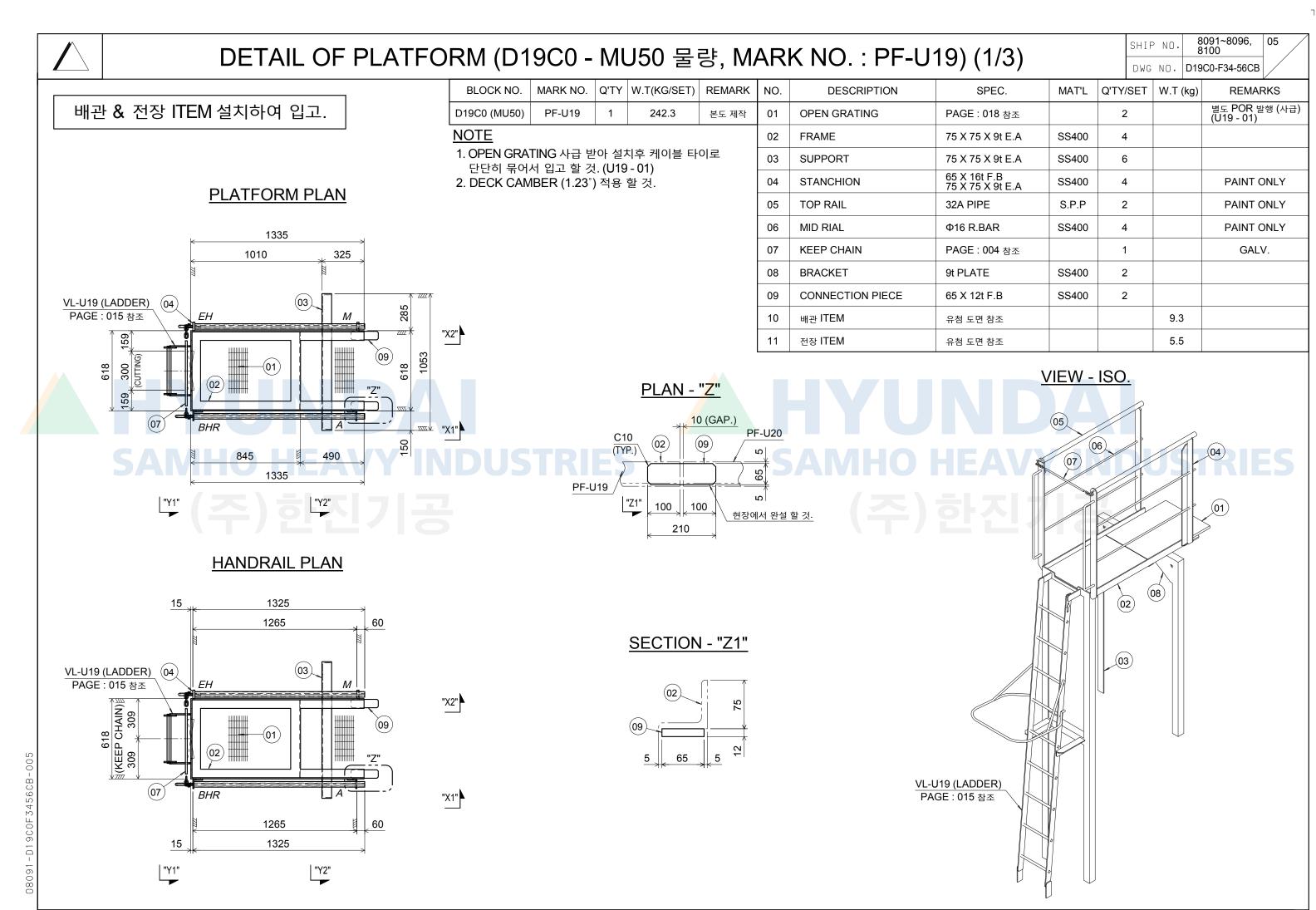


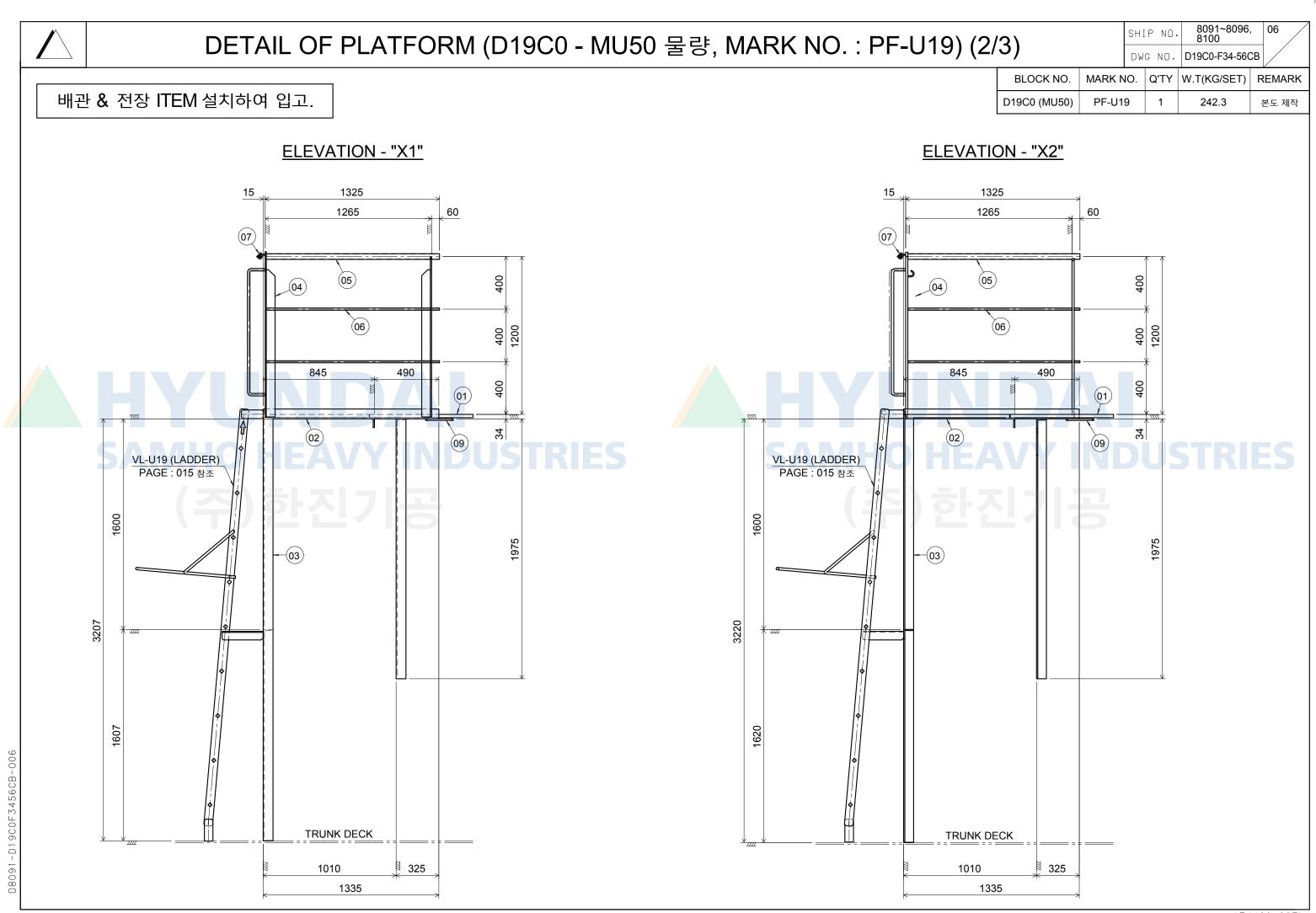
#### **DETAIL OF EYE**

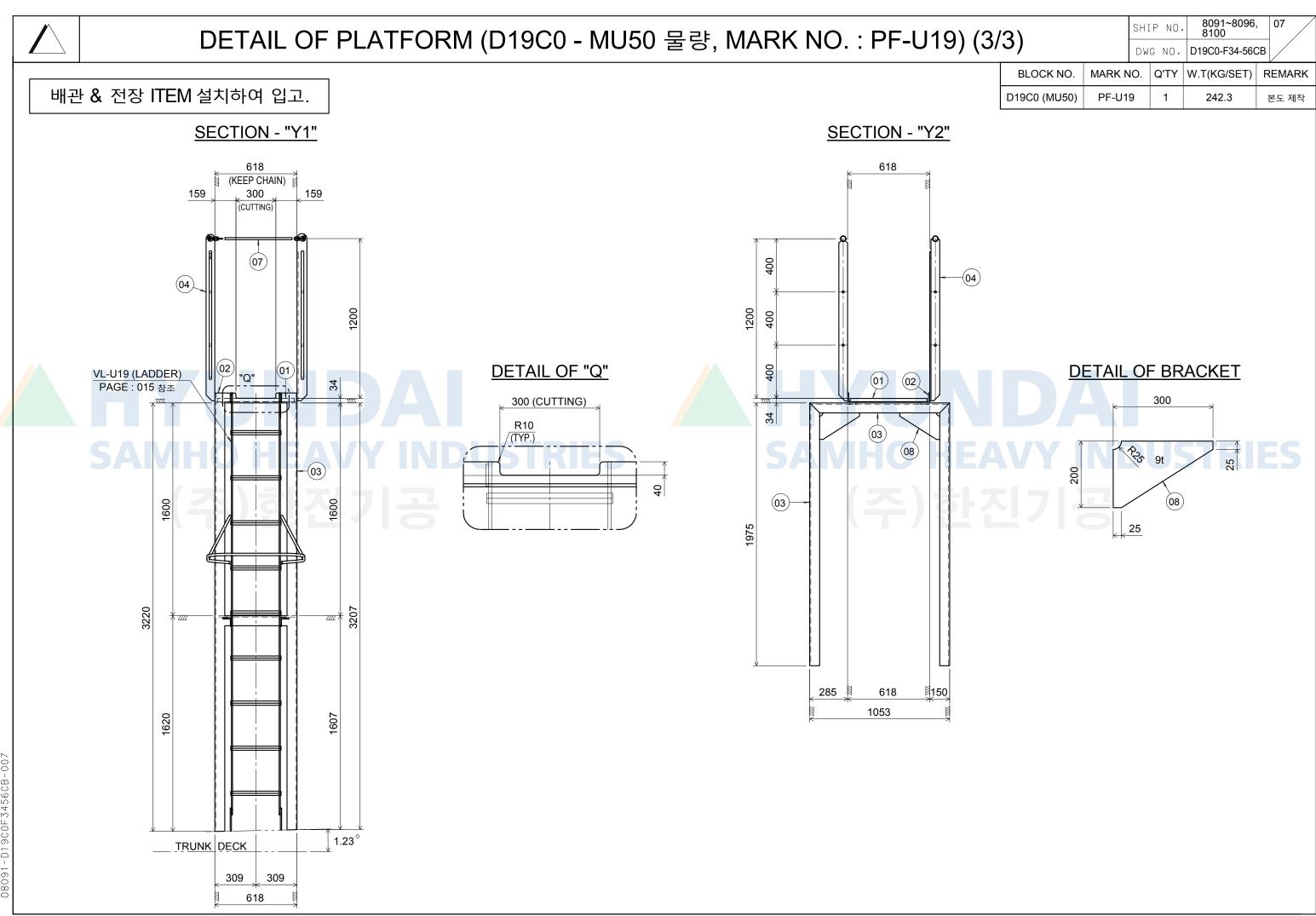


#### Q'ty of Chain Row

1. One(1) Rail(Top Rail only): In way of vertical ladder for access to platforms on weather deck









#### DETAIL OF PLATFORM (D20C0 - MU50 물량, MARK NO.: PF-U20) (1/5)

SHIP NO. 8091~8096, 8100

DWG NO. D19C0-F34-56CB

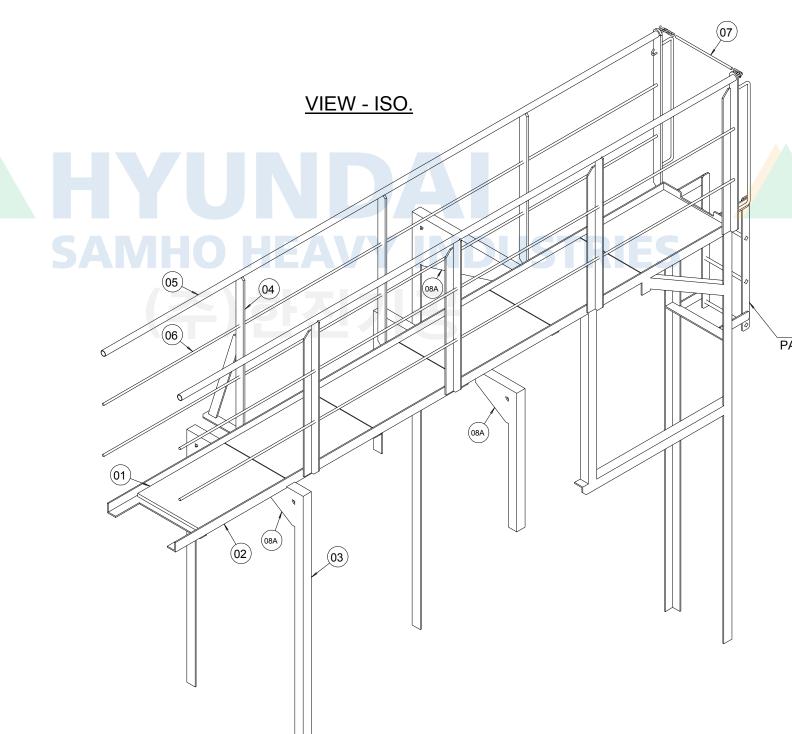
배관 & 전장 ITEM 설치하여 입고.

D20C0 (MU50) PF-U20 1 686.2 본도 제작 01	BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY	W.T(KG/SET)	REMARK	NO.
	D20C0 (MU50)	PF-U20	1	686.2	본도 제작	01

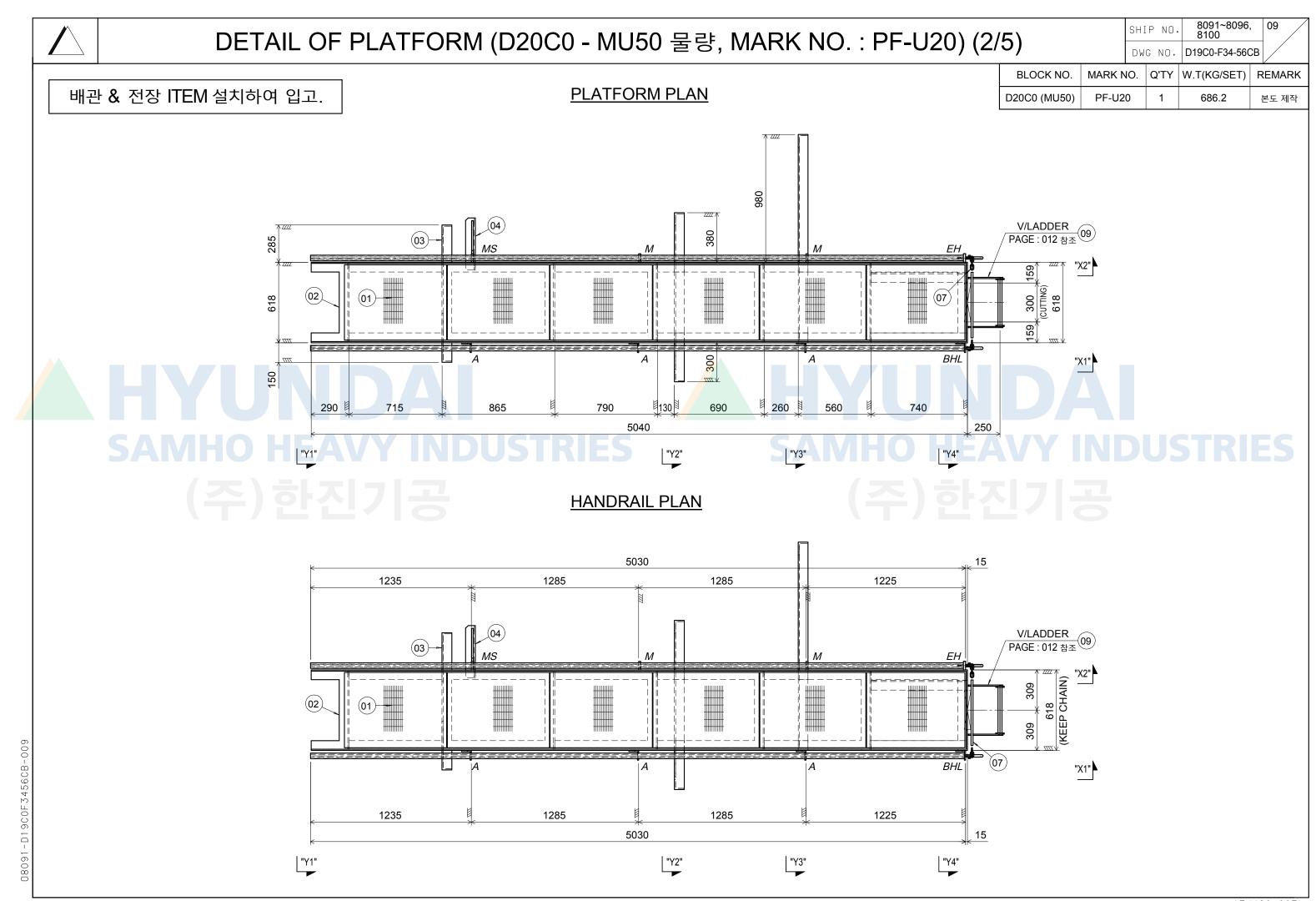
#### NOTE

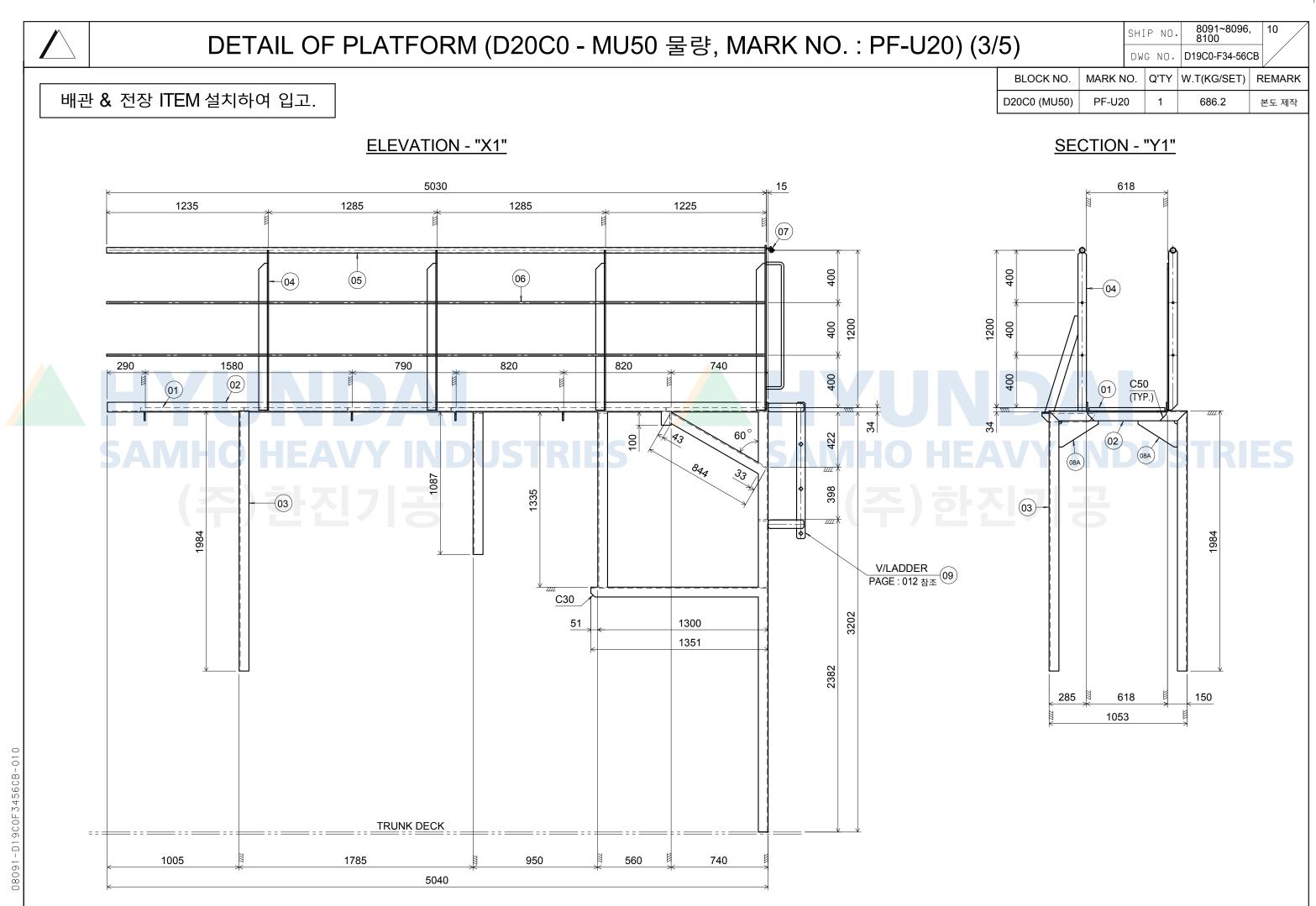
- 1. OPEN GRATING 사급 받아 설치후 케이블 타이로 단단히 묶어서 입고 할 것. (U20 - 01 ~ 03)
- 2. DECK CAMBER (1.23°) 적용 할 것.

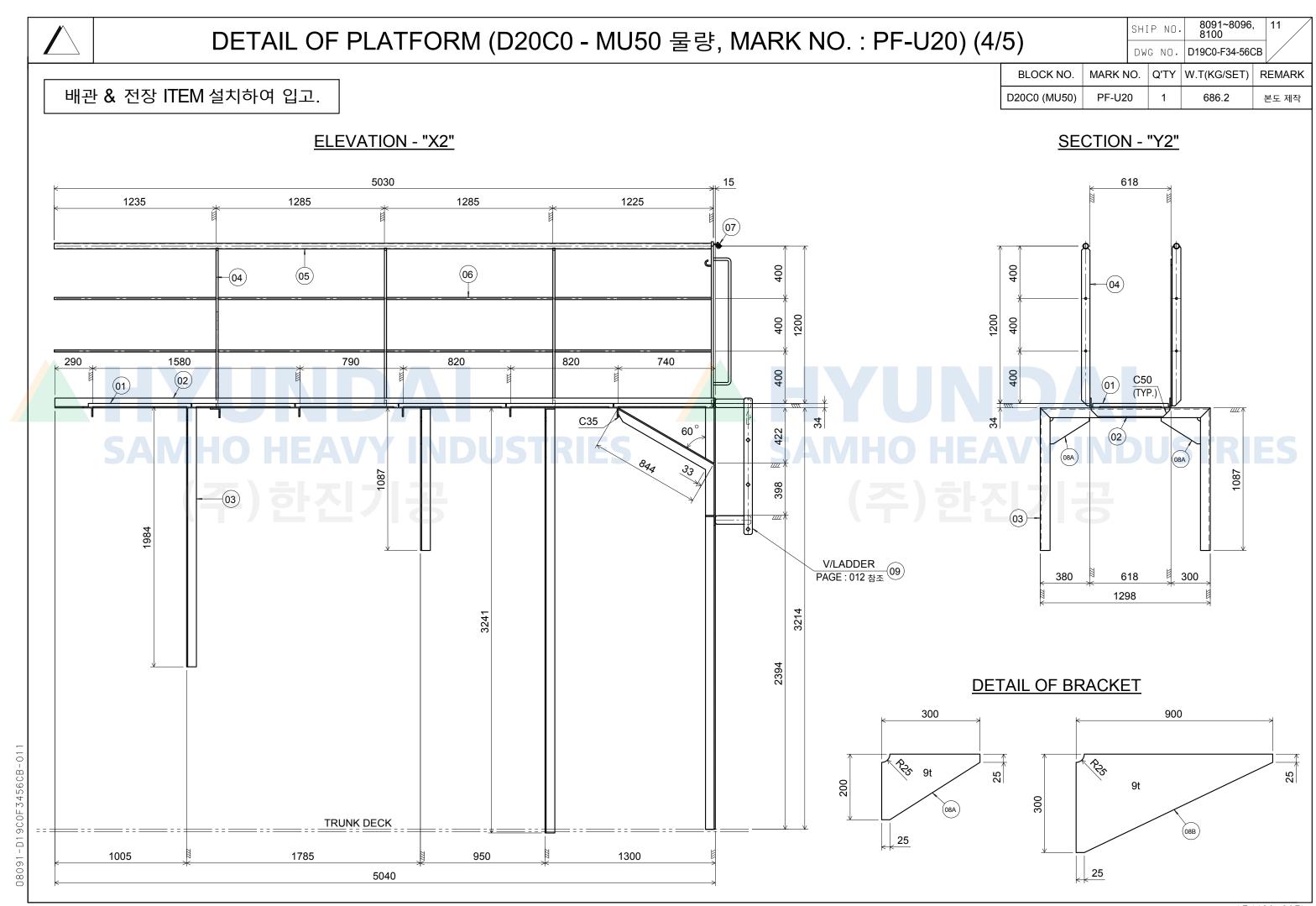
	10.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'TY/SET	W.T (kg)	REMARKS
	01	OPEN GRATING	PAGE : 019 참조		6		별도 POR 발행 (사급) (U20 - 01 ~ 03)
	02	FRAME	75 X 75 X 9t E.A	SS400	9		
	03	SUPPORT	75 X 75 X 9t E.A	SS400	17		
	04	STANCHION	65 X 16t F.B 75 X 75 X 9t E.A	SS400	8		PAINT ONLY
	05	TOP RAIL	32A PIPE	S.P.P	2		PAINT ONLY
	06	MID RIAL	Φ16 R.BAR	SS400	4		PAINT ONLY
	07	KEEP CHAIN	PAGE : 004 참조		1		GALV.
	80	BRACKET	9t PLATE	SS400	5		
	09	VERTICAL LADDER	PAGE : 012 참조	SS400	1		PAINT ONLY
	10	배관 ITEM	유첨 도면 참조			81.0	
	11	전장 ITEM	유첨 도면 참조			31.7	

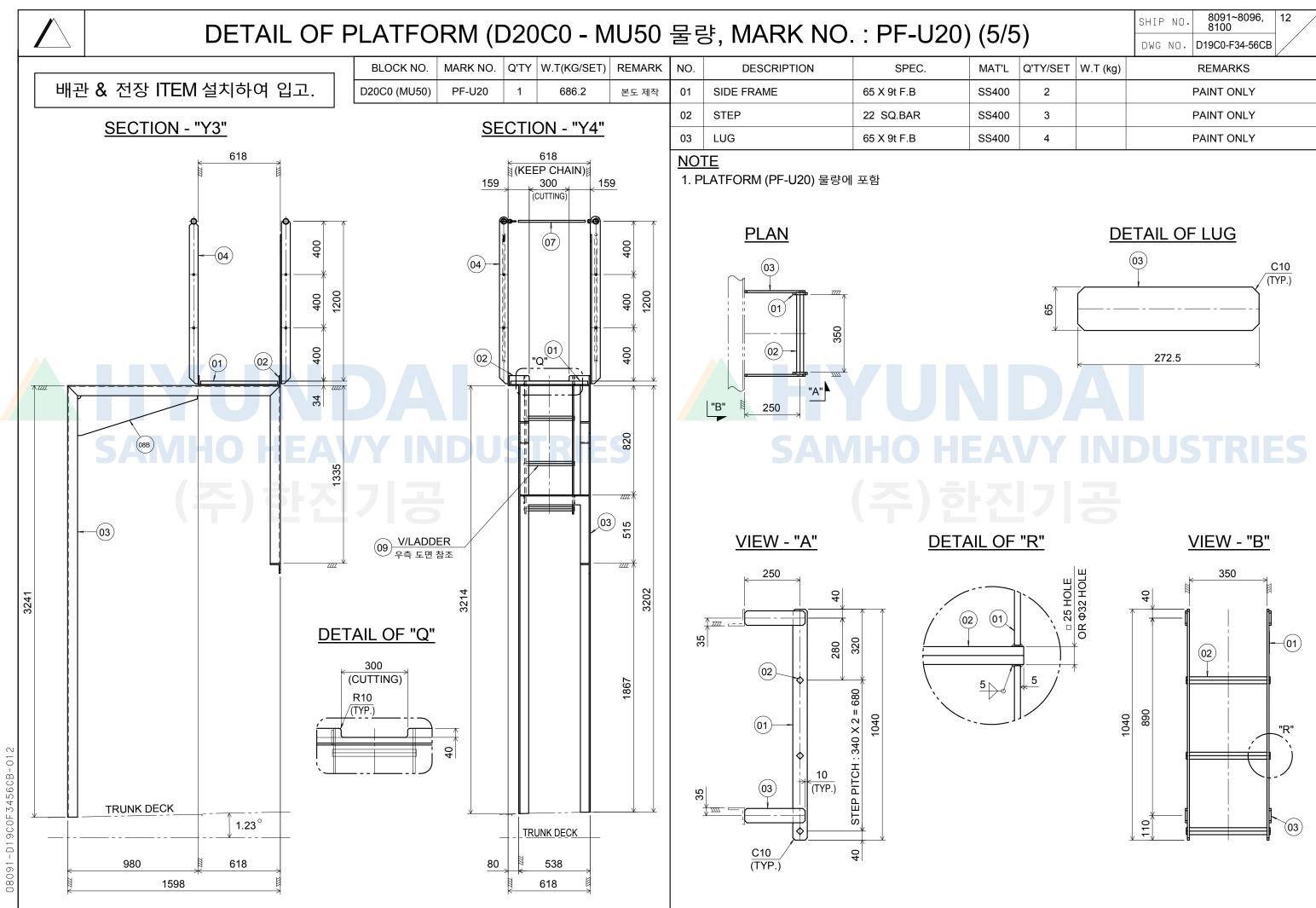


#### HYUNDA SAMHO HEAVY INDUSTRIES V/LADDER PAGE: 012 哲조 (49) 한 전 109



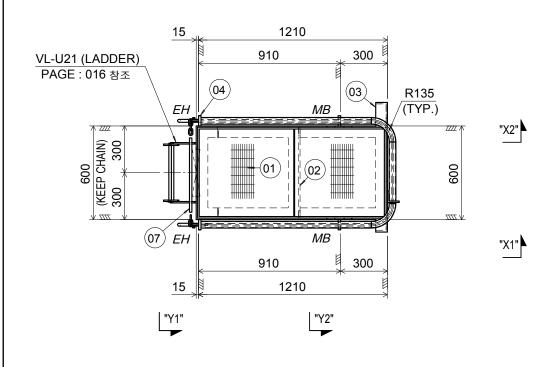


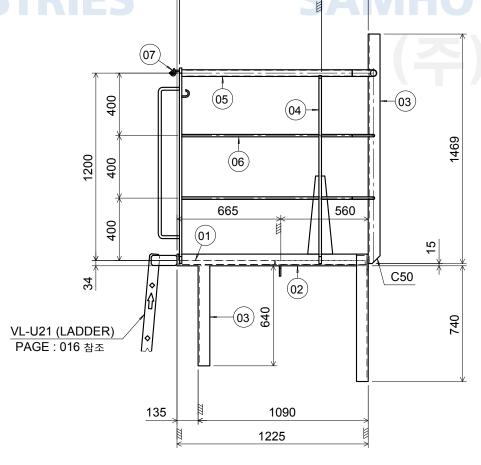


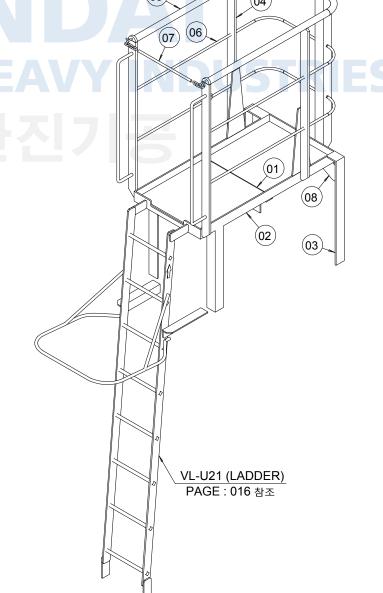


#### DETAIL OF PLATFORM (D19C0 - MU50 물량, MARK NO.: PF-U21) (1/2) MARK NO. | Q'TY | W.T(KG/SET) | REMARK Q'TY/SET | W.T (kg) BLOCK NO. MAT'L 배관 & 전장 ITEM 설치하여 입고. D19C0 (MU50) PF-U21 167.7 **OPEN GRATING** 본도 제작 01 PAGE: 018 참조 **NOTE FRAME** 75 X 75 X 9t E.A SS400 1. OPEN GRATING 사급 받아 설치후 케이블 타이로 SUPPORT 75 X 75 X 9t E.A SS400 단단히 묶어서 입고 할 것. (U21 - 01 ~ 02) STANCHION 65 X 16t F.B SS400 PLATFORM PLAN TOP RAIL 32A PIPE S.P.P 06 MID RIAL Φ16 R.BAR SS400 1225 665 560 07 **KEEP CHAIN** PAGE: 004 참조 VL-U21 (LADDER) PAGE : 016 참조 **BRACKET** 9t PLATE SS400 (03) 배관 ITEM 유첨 도면 참조 "X2" 전장 ITEM 유첨 도면 참조 830 900 (02) VIEW - ISO. **ELEVATION - "X1"** 07) EH MB "X1" 135 1090 1210 910 (07)

#### HANDRAIL PLAN







8091~8096, 8100

D19C0-F34-56CB

REMARKS 별도 POR 발행 (사급) (U21 - 01 ~ 02)

**PAINT ONLY** 

PAINT ONLY

**PAINT ONLY** 

GALV.

SHIP NO.

DWG NO.

2

5

7

4

2

1

2

4.4



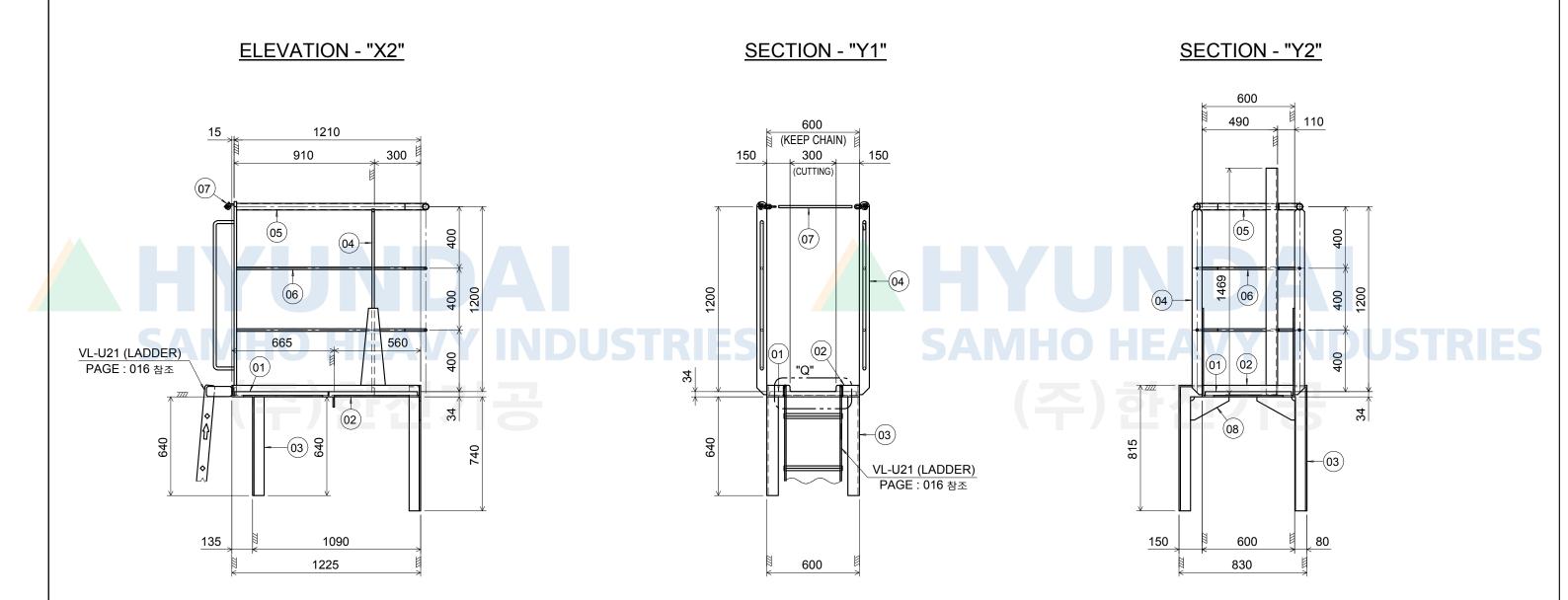
#### DETAIL OF PLATFORM (D19C0 - MU50 물량, MARK NO.: PF-U21) (2/2)

SHIP NO. 8091~8096, 8100

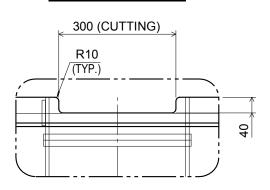
DWG NO. D19C0-F34-56CB

BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY	W.T(KG/SET)	REMARK
D19C0 (MU50)	PF-U21	1	167.7	본도 제작

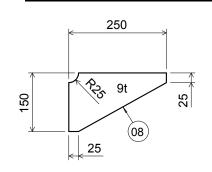
배관 & 전장 ITEM 설치하여 입고.

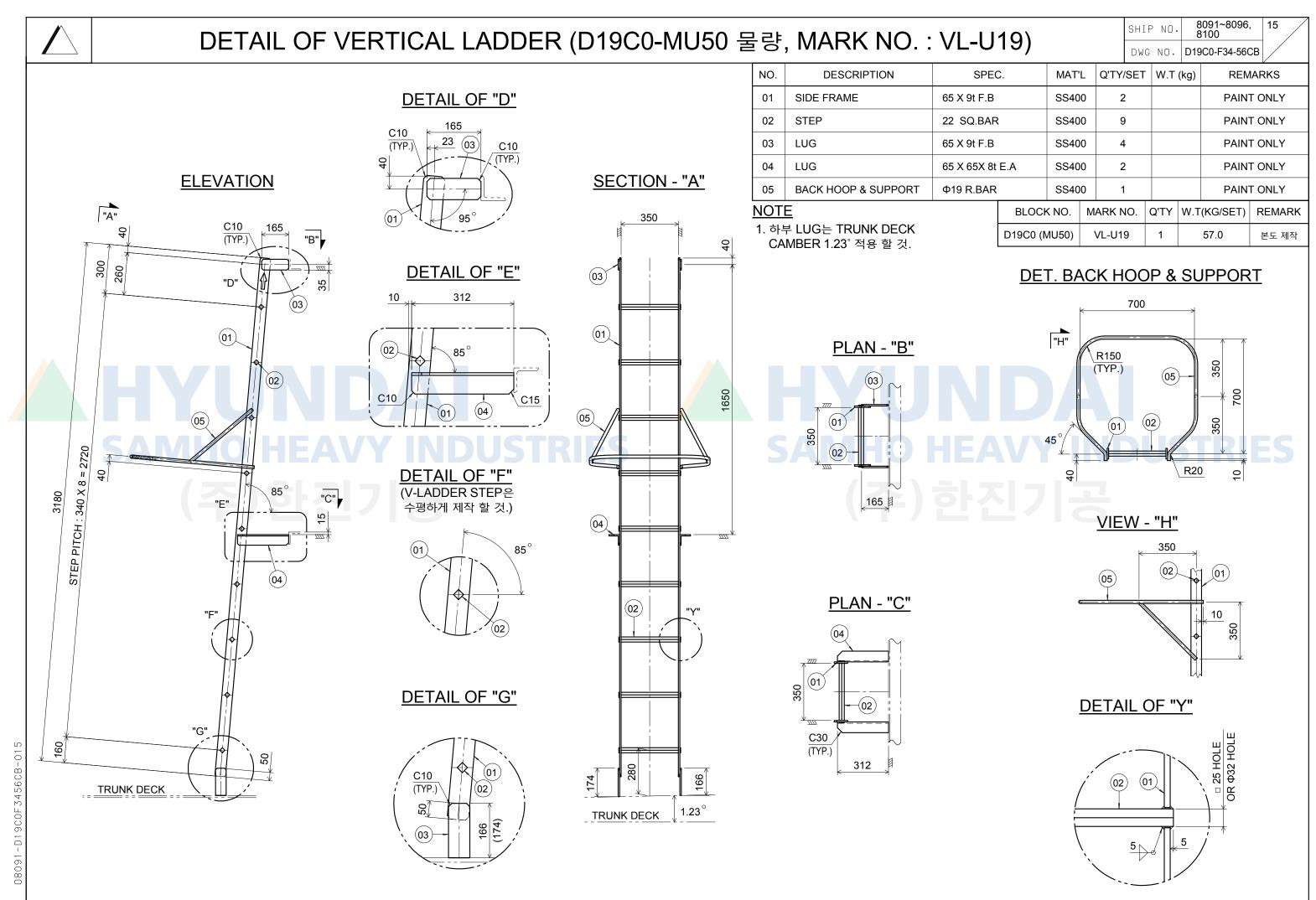


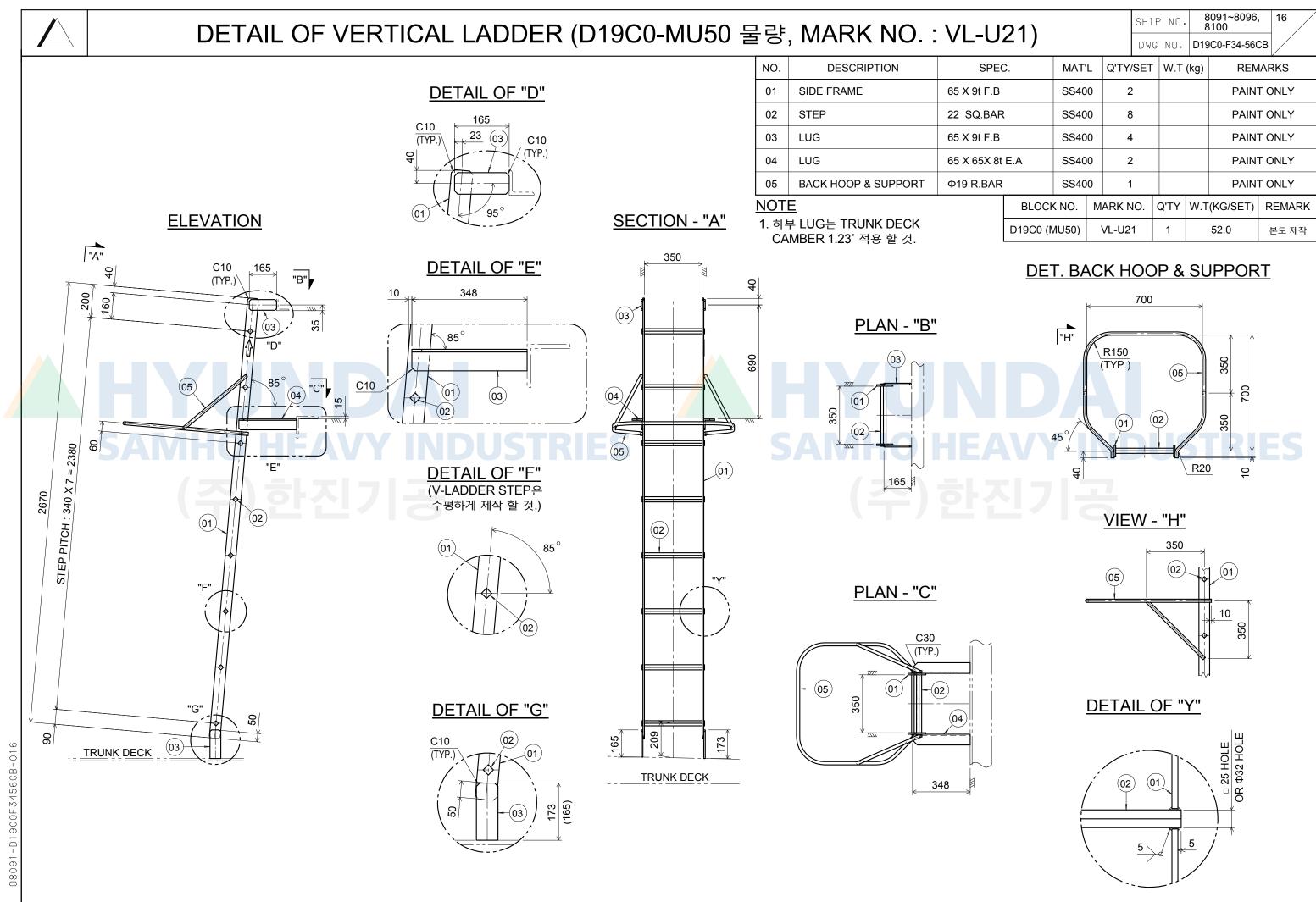
#### DETAIL OF "Q"

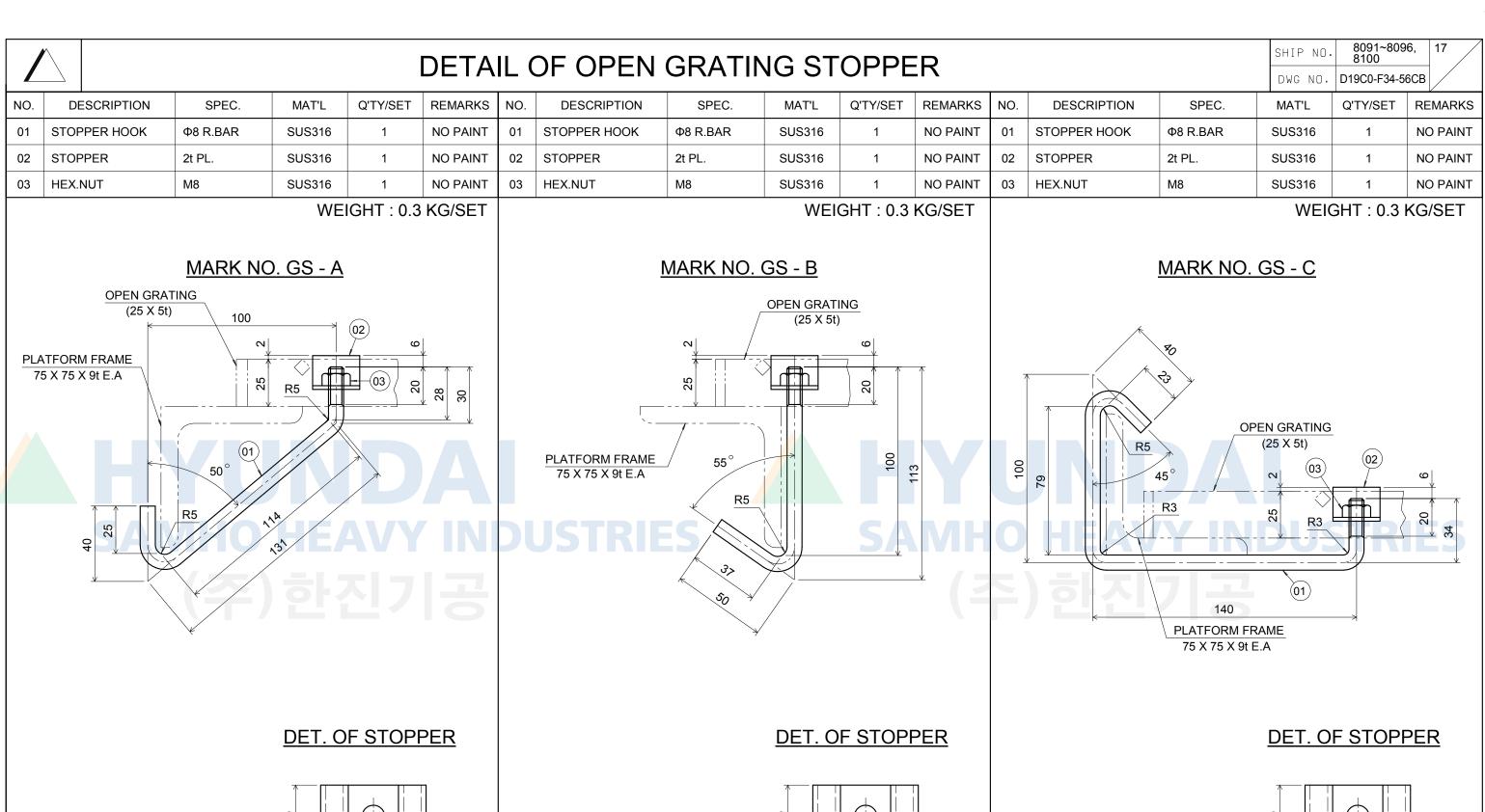


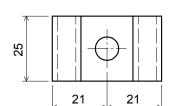
#### **DETAIL OF BRACKET**

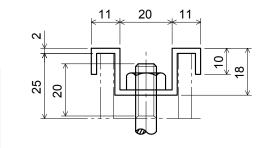










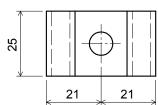


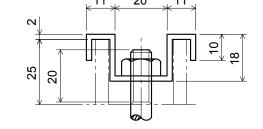
W.T (KG)

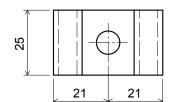
6.0

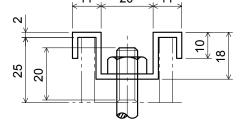
10.8

BLOCK NO.	Q'TY SHIP	W.T (KG)
D19C0	20	6.0
Danco	26	10.0









D19C0

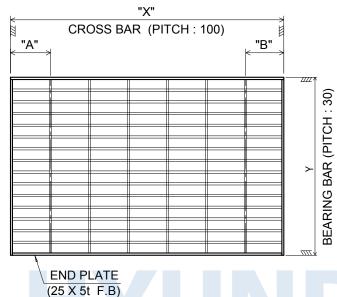
D20C0



#### DETAIL OF SERRATED TYPE OPEN GRATING

SHIP	NO.	8091~8096, 8100	•
DWG	NO.	D19C0-F34-56CB	

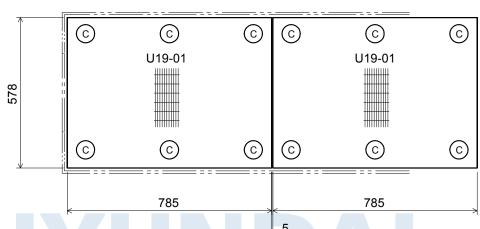
#### **SERRATED TYPE OPEN GRATING**



#### NOTE

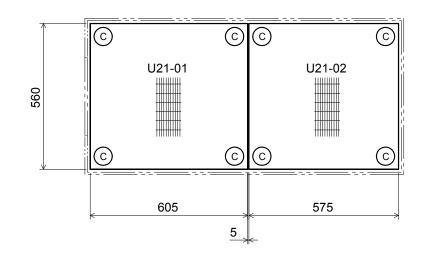
- 1. MATERIAL: SS400
- 2. BEARING BAR와 END PLATE는 양면 용접할 것.
- 3. BEARING BAR: 25 X 5t F.B
- 4. CROSS BAR: 6 X 6 SQ.B (TWIST)
- 5. Serrated type Grating: 제작시 주의할 것.

#### **APPLICATION: PF-U19**



## HYUNDAI SAMHO HEAVY INDUSTRIES

#### **APPLICATION: PF-U21**



# THE TOTAL AT THE SAME OF THE

MARK NO.	"X"	"Y"	"A"	"B"	Q'TY	W.T / SET	REMARK
U19-01	578	785	90	88	2	17.3	본도 제작

MARK NO.	"X"	"Y"	"A"	"B"	Q'TY	W.T / SET	REMARK
U21-01	560	605	80	80	1	12.9	본도 제작
U21-02	560	575	80	80	1	12.3	본도 제작

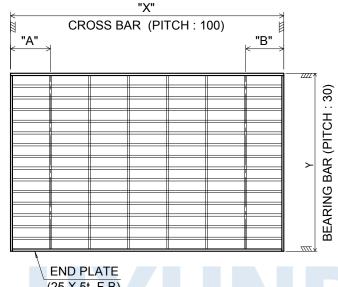


#### DETAIL OF SERRATED TYPE OPEN GRATING

8091~8096, 8100 SHIP NO.

D19C0-F34-56CB

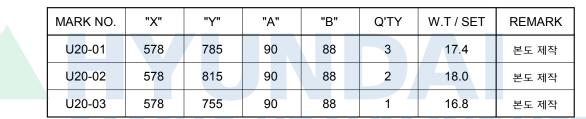
#### SERRATED TYPE OPEN GRATING



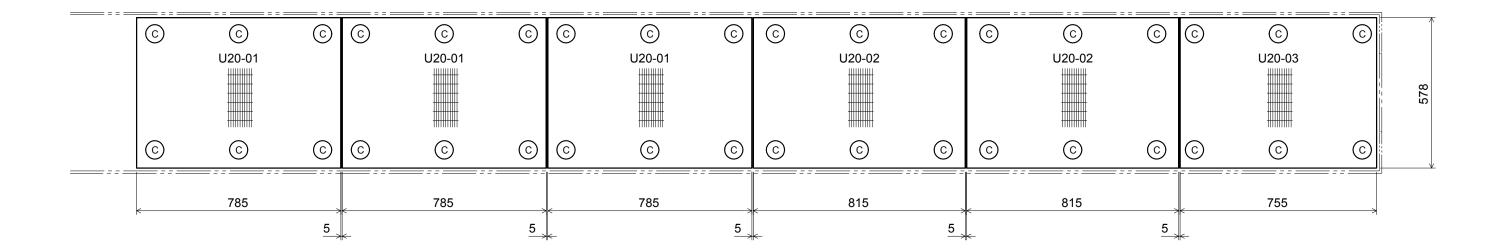
#### NOTE

- 1. MATERIAL: SS400
- 2. BEARING BAR와 END PLATE는 양면 용접할 것.
- 3. BEARING BAR: 25 X 5t F.B
- 4. CROSS BAR: 6 X 6 SQ.B (TWIST)
- 5. Serrated type Grating: 제작시 주의할 것.

# (25 X 5t F.B)



#### APPLICATION: PF-U20





#### DETAIL OF PLATFORM (D19C0 - MU50 물량, MARK NO.: PF-U19) (배관의뢰도)

SHIP NO. 8091~8096, 8100 DWG NO. D19C0-F34-56CB

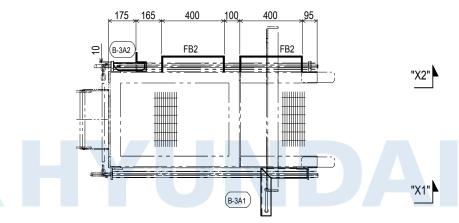
배관의뢰 총중량 : 9.3 KG GAL'V WEIGHT : 1.6 KG

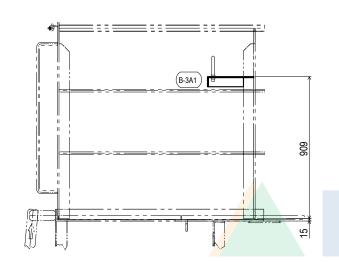
#### **ELEVATION - "X1"**

## 296

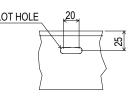
SUP'T NO.	B-3A1	PAII	PAINT COD				
제작수량	1 EA		UD				
	ANGLE	SIZE					
65X65X6	T E.A	59	1	mm			
-	-	-					
	U-BOLT	7/NUTS					
DIA.		Q'TY					
100A	M16x100A,(F	P/2=67,HO	LE=Φ19)				
WEIGHT (Kg/ST)	3.1	***					
GAL'V W (Kg/ST)	-	총중량	3.1				

#### PLATFORM PLAN





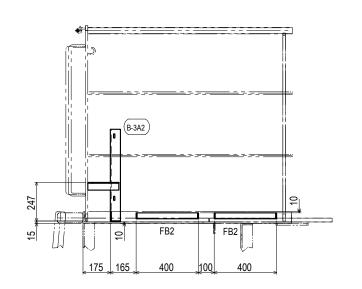
#### SLOT HOLE DET.(TYP)

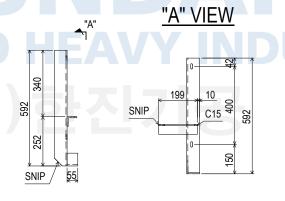


VIEW-ISO. HEAVY INDUSTRIES



#### ELEVATION - "X2"





SUP'T NO.	B-3A2		PAIN	NT COD	E	
제작수량	1 EA			UD	6	
	ANGLE	S	IZE			
65X65X6	T E.A		647	,	mm	
50X50X6	T E.A		199	9	mm	
U-BOLT/NUTS						
DIA.			Q'TY			
-	-					
WEIGHT (Kg/ST)	4.6	_				
GAL'V W (Kg/ST)	-	2	· 중앙			
	제작수량 65X65X6 50X50X6 DIA. - WEIGHT (Kg/ST) GAL'V W	제작수량 1 EA ANGLE 65X65X6T E.A 50X50X6T E.A U-BOLT DIA WEIGHT (Kg/ST) GALV W	제작수량 1 EA ANGLE S 65X65X6T E.A 50X50X6T E.A U-BOLT/N DIA WEIGHT (Kg/ST) 4.6	제작수량 1 EA ANGLE SIZE 65X65X6T E.A 647 50X50X6T E.A 199 U-BOLT/NUTS DIA. Q'TY - ' ' ' ' ' ' ' ' ' ' ' ' ' ' ' ' ' '	제작수량 1 EA UD ANGLE SIZE 65X65X6T E.A 647 50X50X6T E.A 199 U-BOLT/NUTS DIA. Q'TY - 'UEIGHT (Kg/ST) 4.6 총중량 4.6	

400

SUP'T NO.	JP'T NO. FB2			PAINT CODE		
제작수량	데작수량 2 EA			UD		
	ANGLE	SIZ	ZE			
FB2(38W)40	0L-100H-4.5T		1		EΑ	
-			-		EΑ	
U-BOLT/NUTS						
DIA.		(	Q'TY			
-	-					
WEIGHT (Kg/ST)	1.6		중량	4.0		
GAL'V W (Kg/ST)	1.6	8	22	1.6		

DETAIL OF PLATFORM (D20C0 - MU50 물량, MARK NO.: PF-U20) (배관의뢰도) (1/3)

SHIP NO.

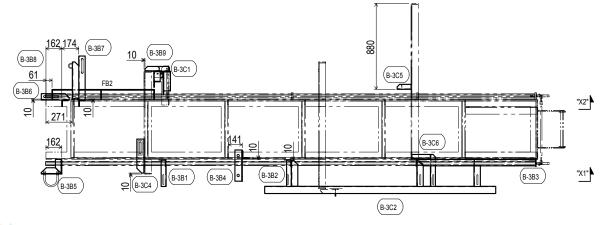
D19C0-F34-56CB DWG NO.

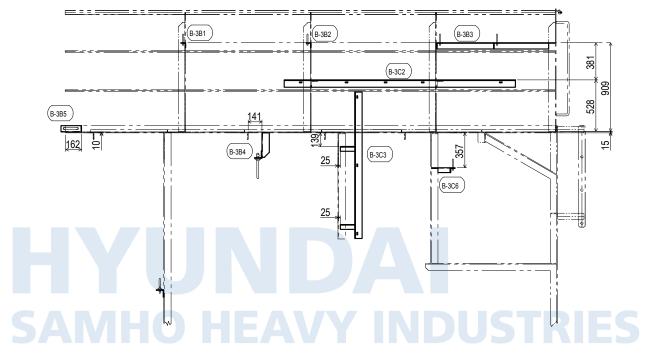
배관의뢰 총중량 : 81.0 KG GAL'V WEIGHT: 1.8 KG

SECTION - "Y1"

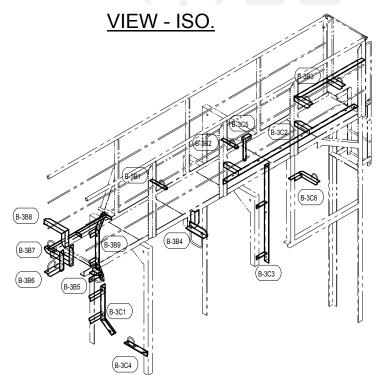
ELEVATION - "X1"

#### PLATFORM PLAN

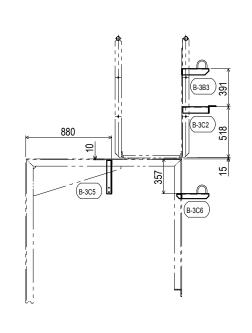


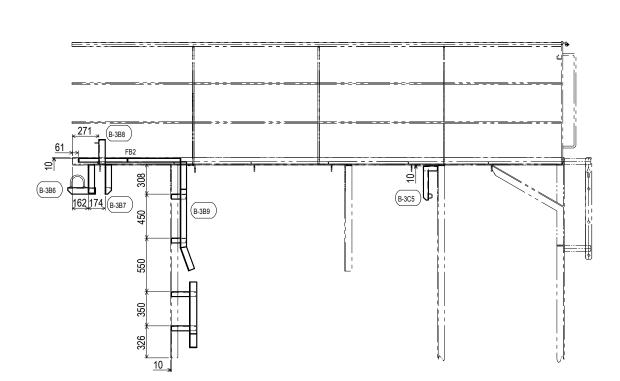


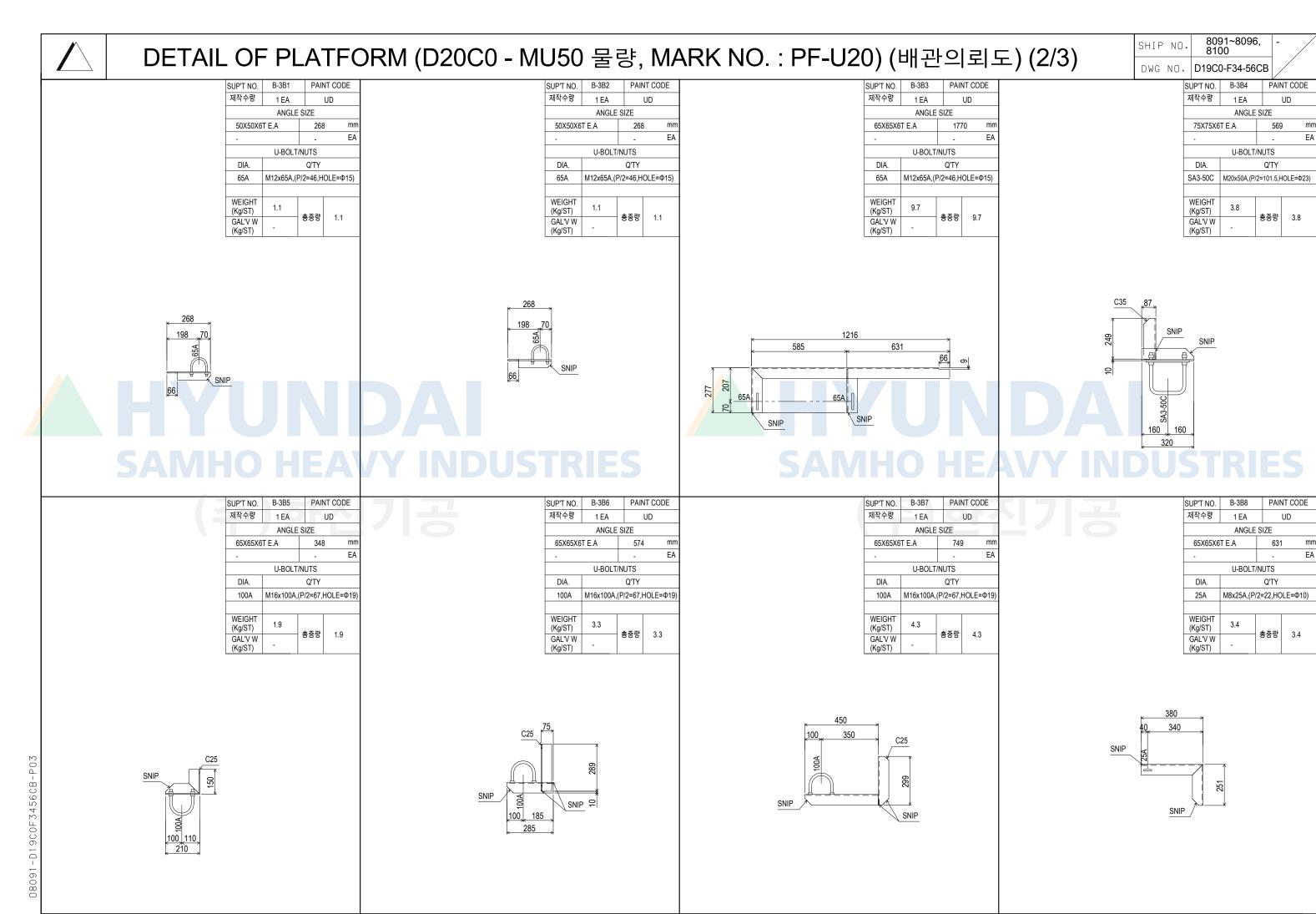
ELEVATION - "X2"

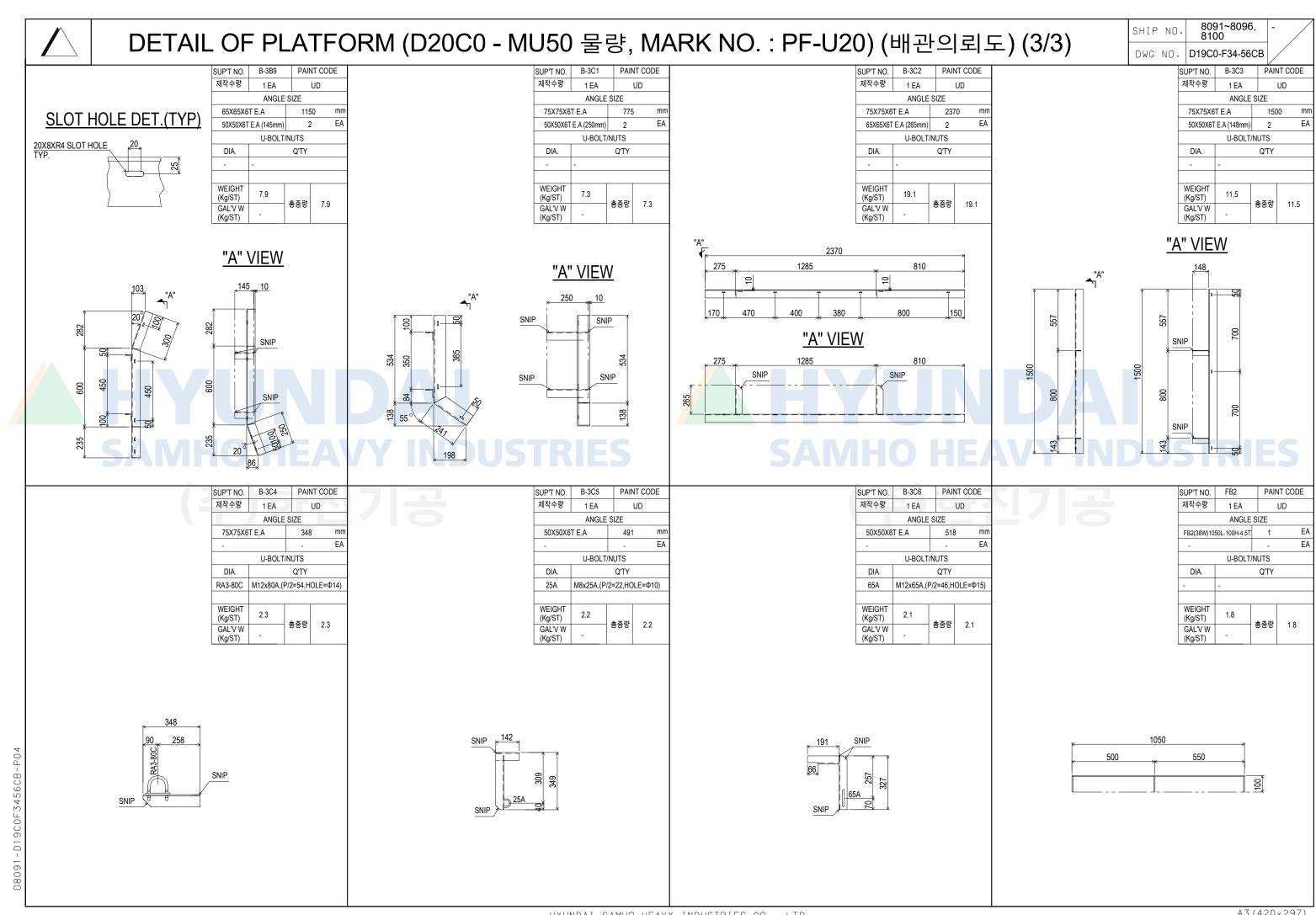










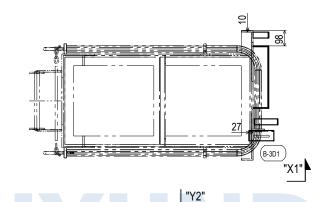


#### DETAIL OF PLATFORM (D19C0 - MU50 물량, MARK NO.: PF-U21) (배관의뢰도)

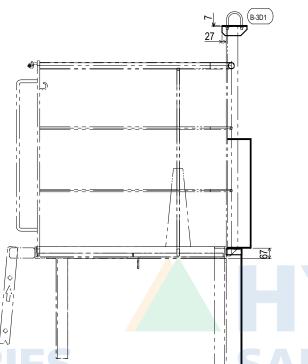
SHIP NO. 8091~8096, 8100 DWG NO. D19C0-F34-56CB

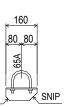
배관의뢰 총중량 : 4.4 KG GAL'V WEIGHT : 0.9 KG

#### PLATFORM PLAN







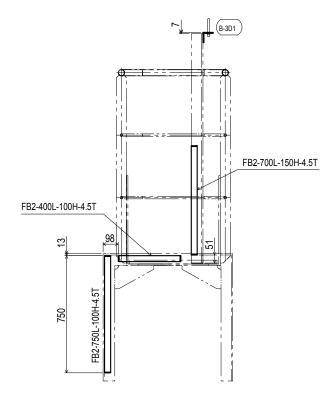


SUP'T NO.	B-3D1	PAII	NT COD	E	
제작수량	1 EA		UD		
	ANGLE	SIZE			
65X65X6	T E.A	160	)	mm	
-		-		EΑ	
	U-BOLT	/NUTS			
DIA.		Q'TY			
65A	M12x65A,(I	P/2=46,HOLE=Φ15)			
WEIGHT (Kg/ST)	0.9	* 자라	0.0		
GAL'V W (Kg/ST)	-	총중량	0.9		

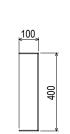
VIEW - ISO.

AVY INDUSTR

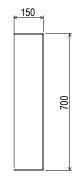
#### SECTION - "Y2"



SUP'T NO.	FB	NT C	ODE			
제작수량	3 EA			UD		
	FB SIZ	Έ				
FB2(38W	)400L-100H	l-4.5T			1 EA	
FB2(38W	7)750L-100H	l-4.5T			1 EA	
FB2(38W	′)700L-150H	I-4.5T			1 EA	
DIA.		Q	'TY			
-	-					
WEIGHT (Kg/ST)	3.5	* 2	5 PŁ	3t 0.5		
GAL'V W (Kg/ST)	3.5	8	총중량 3.5			







◇ PLAN I	HISTOR	Y <sup> </sup> 도막보호			
DATE	REV.NO.	DESCRIPTION	DRAWN	CHKD	APPD
2021.05.12	0	8091/8092/8093/8094/8095/8096/8100 호선 제작용 도면으로 출도함	김준기	송영원	김태훈
		(설치도면 포함)			
	ARY TA	* NOTE  1. 선장 설계 "MU50" PLATFROM에 UNIT하여 입고바랍니다.  2. FINAL PAINTING 은 선장 UNIT 물량과 동일하게 적용바랍니다.			

POR NO.	REV.NO.	제작수량(EA)	중량(Kg)	PALLET NO.	설치부서명	비고
	0	17	40.38			

#### ♦ PAINTING SPEC ♦

17111110	AINTING OF EC. V										
PAINT'G SYMBOL	PAINT ITEM OR AREA	MATERIAL	SHOP PRIMER	표면 처리		BRAND NAME OF PAINT ANDITS COLOR SHADE	D.F.T	REMARK			
	*SEAT	STEEL			1ST	KUA 751/759 L/RED	150				
GAL'V	*E.C.P BOX	STEEL	-	-	1ST	MOTOIP GALVE	~55'পস্থ				
GAL'V	*MAIN/F.B TRAY *CABLE PROT. COVER *ANGLE & PIPE TRAY *POST TYPE SEAT *ECP, G.T, MP BOX	STEEL	-	-	1ST	HOT DIP GALV'D	55 이상	선행			
	*COAMING & SLEEVE	-		_		KCC SHOP PRIMER IZ 182	15				
후행 :	*SEAT	STEEL	NS	Т3	1ST 2ND 3RD						
GAL'V	*E.C.P BOX	STEEL	7 -		1ST	HOT DIP GALV'D	55 이상	후행			
1-	*MAIN/F.B TRAY *CABLE PROT. COVER			1	-1ST	HOT DIP GALV'D	55 이상				
후행 : -	*ANGLE & PIPE TRAY *POST TYPE SEAT *POST TYPE SEAT	STEEL	-		2ND						
(GAL'V 후 FINAL 도상)	EUF, G. I, IVIF BUX				3RD						

#### ◇ 모서리 부분 GRINDING 기준 ◇

1. 모든 제작품의 모서리 부분은 General spec. 6항을 참조하여 그라인팅 할것.

2. 적용기준 및 방법	기준	작업방법	적용구역	적용유무(O,X)	상세도 표기방법	비고
	RC	1회 사상+BURR 제거	WEATHER PART		모서리 GRINDING : RC	
	С	1회 사상	INDOOR PART		표기안함 (표준으로 적용)	EXCEPT "RC" ALL

3. 유첨 상세도에 표기된 "모서리 GRINDING: RC"는 1회사상 + BURR제거를 필히 시행할것.

#### ♦ NOTE ♦

- 1. 표준사양서는 업무연락 D03600-480I-283을 참조할것.
- 2. 이종금속 및 특수용접 적용시 "STD FORM S-E-A4-EHSD-MFG-02-WSPEC"를 이용하여 해당항목에 MARK하고 첨부할것.
  - : 유첨참조 (SEE PAGE / )

( 15 SHEETS WITH COVER)

DEP'T NO.	SHIP NO.	SHIP TYPE	
B128000	8091/8092/8093/8094/8095/8096,8100	174,0	000 CBM CLASS LNG CARRIER
TEL. NO.	SHIP DESIGN OFFICE	SHIP NAME	
460-3014	ELECTRIC & ACCOMMONDATION OUTFITTING DESING DEP'T		
APPROVED	)BY 김 태 훈	TITLE	
CHECKED	 BY 송 영 원		VG OF C/WAY & E/E SEAT
DRAWN BY	' 김 준 기		FORM UNIT (MU50) BAR , ANGLE TRAY)
		BLOCK NO.	: D20C(MU50)
	<b>/</b> \	SCALE	DWG NO.
		NONE	D20C7371E-0
HYUNDAI	SAMHO HEAVY INDUSTRIES CO., LTD.	DATE	CONSOLIDATED NO.
	SAMHO SHIPYARD, KOREA	2021.05.12	
6-E-V1-EH6D-V	MEC 00 COVED		AA(210~207)

SHIP NO. 8091-8096,8100 01 / DWG NO. D20C7371E SS NO.



전계장 철의장품 표준사양서

#### **GENERAL SPECIFICATION**

- 1.제작은 제작도 도면에 준하여 제작하고 도장 및 검사 완료후 입고 시킬것.
- 2.제작시 발생된 문제점,불일치 내용, PENDING 사항은 당 설계부서와 협의후 제작할것.
- 3.제작시 치수 허용공차: BOLTING HOLE: 0.1mm, OTHERS: 0.5mm
- 4.모든 제작품에 대하여 PAINTING 완료후 "SHIP NO.-POR NO.-BLOCK NO.(M/UNIT NO.OR LOT NO.)-PIECE NO."를 하기의 기준으로 표기하고 BLOCK 또는 LOT별로 묶어서 입고할것. (EX:S333-CO1-E51P(M2A OR A,B,C)-CT001)

===하기===

3P: PSPC 의장품 그라인딩

- A.용접선 있는 자재: 용접선 부근 50mm이내 PAINT MARKER 마킹 적용.
- B.용접선 없는 자재: 자재 인식표(TAG) 또는 안티 울트라테이프에 마킹후 부착.

RC: WEATHER 의장품 그라인딩

Burr 제거 **③**회

Burr 제거

(2회

(1호)

- C.적용대상: 강재(STEEL, SUS, ALUMINUM, BRASS등)로 제작되는 모든 철의장품.
- D.적용기준: 자재지원부 업무연락 D0880-702-0230(2009.11.14자) 기준.
- 5.SEAT는 제작도면에 표기된 TOP 방향 MARK(▲)와 선수, 선미, PORT/STBD 방향을 PAINT MARKER로 마킹할것.
- 6.모든 제작품의 모서리 부분은 하기와 같이 그라인딩 할것.

C: 일반 의장품 그라인딩 F

\* 참고사항

REV. DATE

PSPC : Performance Standard for Protective Coatings

3P : 3 Pass grinding RC : 1회 사상 + burr 제거

C:1회 사상

7.HYUNDAI SAMHO STANDARD DRAWING을 확인하고 반드시 준수하여 제작할것.

8.모든 제작품의 YARD 용접부위 끝단(MARK: ▶) 15mm는 도금/도장이 되지 않도록 조치 할것.

- 도장 : DECK/WALL에서 15mm까지는 SHOP PRIMER 시공 할것.

- HOT DIP GALV.: DECK/WALL 에서 15mm까지 ALKYD RESIN MP-120(KCC) COATING하여 도금 되지않도록 할것.

SHOP PRIMER or ALKYD RESIN MP-120 (KCC)

APPRICATION

DECK or WALL

유첩 SPEC PAINTING

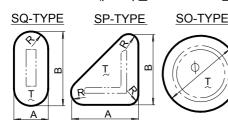
9.SEAT LIST 및 제작도면에 표기된 EARTH BOLT/NUT는 해당되는 TYPE를 도면의 위치에 설치하고 입고시 BOLT가 풀리지 않도록 최대한 단단히 조여올것...

**(1**호)

ſĽ	•	* * * * <u>* * * =:</u>		0	1 41713 1111011		7 11 1 1 11	<u> </u>		(UNII-MM)	
	10	DESCRIPTION	SIZE	M'TL	REMARK	APPLICATION	TYPE	ш	Α	REMARK	3
٠ [	7		Ф9		SW-112~132		SW-112		9		3
	1	ROUND BAR	Ф12	SUS304	SW-212~232		SW-212	امدا	12	WITHOUT	)
	1	TOOTED BY II.	Ф15	303304	SW-312~332		SW-312	35	15	INSULATION	₹
٠L			Ф18		SW-412~432		SW-412		18		3
١.			M6*20L		SW-112~132	LTG SEAT	SW-122		9	WITHOUT ~	3
	_	LIEV DOLT	M8*20L	SUS304	SW-212~232	MIDDLE SIZE EQUIP SEAT COAMING FOR STANDING EQUIP.	SW-222	53	12	50MM	?
	2	HEX. BOLT	M10*20L	303304	SW-312~332	STR, M-JB, CONT.PANEL	SW-322	00	15		₹
٠L			M12*20L		SW-412~432	TR,LARGE PUMP,D/G,RD/RS-PANEL WINCH/WINDLASS MOTOR	SW-422		18	INSULATION	3
•			M6		SW-112~132		SW-132		9		5
:	3	SPRING WASHER	M8	SUS304	SW-212~232		SW-232	78	12		₹
	٥	SPRING WASHER	M10	303304	SW-312~332		SW-332	′0	15	INSULATION	۲.
١L			M12		SW-412~432		SW-432	ı	18		3

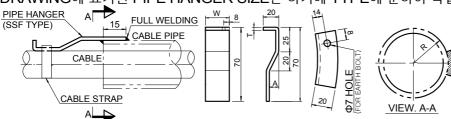
10.도면에 표기되지 않은 모든 제작품의 WELDING은 FULL WELDING이 원칙임.

11.DRAWING에 표기된 PAD SIZE는 하기의 TYPE에 준하여 사용할것.



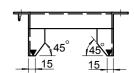
	MARK NO.	AxB or Φ	Т	R	PURPOSE	WEIGHT	MARK NO.	AxB or Φ	Т	R	PURPOSE	WEIGHT
	00.4	00.00	8	45	25x4.5t F.B	0.00	SP-4	90x90	8	10	65x65 E.A	0.32
	SQ-1	30x60	Ö	15	38x4.5t F.B	0.06	SP-5	100x100	10	10	75x75 E.A	0.48
	SQ-2	30x80	8	15	50x4.5t F.B	0.10	SP-7	130x130	10	15	100x100 E.A	0.73
	00.4	50.50	8	10	25x25 E.A	0.44	SO-1	Ф80	10	15	SPP-40A PIPE	0.40
'	SP-1	50x50	0	10	30x30 E.A	0.11	SO-2	Ф90	10	15	SPP-50A PIPE	0.50
	SP-2	60x60	8	10	40x40 E.A	0.15	SO-3	Ф105	10	15	SPP-65A PIPE	0.70
	SP-3	70x70	8	10	50x50 E.A	0.20	SO-4	Ф120	10	15	SPP-80A PIPE	0.90

12.DRAWING에 표기된 PIPE HANGER SIZE는 하기에 TYPE에 준하여 작업할것.



TYPE	W	Α	Т	R	REMARK
SSF1	25	10	4.5	20	FOR 25A, 32A PIPE
SSF2	38	12	4.5	30	FOR 40A, 50A PIPE
SSF3	50	15	4.5	45	FOR 65A, 80A PIPE

- \*.100A/125A PIPE: SSF3x2EA ,150A PIPE: SSF3x3EA \*. 특기외는 E.C.P 제작도면에 명기된 HANGER TYPE 및 수량을 참조할것.
- 13.SEAT 제작시 SNIP MARK가 표기된 SEAT SUPPORT에는 우측과 같이 SNIP처리를 할것. (PIPE TYPE, FLAT BAR TYPE SUPPORT는 적용하지 않음)
- 14. MAIN CABLE TRAY의 입고용 PALLET 높이는 1m를 넘지 않도록 할것.



SHIP	NO.	8091-	8096,810	00	02 /
DWG	NO.	D20C	7371E		
SS N	О.				

전계장 철의장품 표준사양서	SS N	О.		
GENERAL SPECIFICATION	/. 'E			
FOR DISSIMILER METALS	RE\ DAT			
1 ON DISCHMIEEN METALS				

		<i></i>			J11V	VIIL			VIL	. 1 /-	<u>`</u>	_							ш.		_
[	77 10		1) FCAW(블덕스 뇌어드 임기6천) : CTAM 인입	아디라ద니) · GIAW 이보 이 인반적이만 FI보인(8t	이상) 무재 용적에 주무	사용(빠른 작업 능률 필	요 개소에 적용)		2) GTAW(가스텅스텐 아	크용점) : 박판(5t 미만)	보는 Backbead(1~2 돼	스) 신용으도 사용		3) 산세 용정기법은 WPS	(A)						
I 5 0 8	# # # #																				
	WPS No.	선 체FC-064	선체FC-60/의장-9/11	선체FC-60~61/의장-15/17	의장-6/7/11	의장-12/13/17	의장-20/22	선체FC-63/의장-25/27	의장-18/21/22	의장-23/26/27	의장-28		의 장-29/30/36	의장-32/33	의장-34/35	의장-37	의장-31	의장-38/39	의장-40	의장-41	의장-42
	용접봉 재료명	SW-309L	SW-308L	SW-316L	ST-308L	ST-316L	760E-MS	SW/SB-309MoL	ST-309L	ST-309L.MoL	GRICU T SICU/SINI/SIMA,	A381,TC-T100		GRICU T ALBZ8/ALBZ9,	TC-T600	GRICU T CHNI 90/10/70/30)	TCT-800	BCuP-3/5	BCuZn-1	BAg-5	BAg-5, BAg-7
용접 방법	AWS Spec.	E309LT1-1	E308LT1-1	E316LT1-1	180EH3	ER316L	1-1108E3	E309LMoT1-1	160£H3	ER309LMo	ERCu, ERCuSI-A			ERCuAI-A2,	ERCuAl-A1		ERCuNi	FB4-A	FB4-A	FB4-A	FB4-A
	의장재 조합	Carbon Steel	SUS304L + SUS304L	SUS304L/316L + SUS316L	SUS304L + SUS304L	SUS304L/316L + SUS316L	Carbon Steel + SUS304L	Carbon Steel (Casting)+SUS316L	Carbon Steel + SUS304L	Carbon Steel + SUS316L	Copper + Copper	Copper + Al-Brass/Al-Bronze/	Carbon steel	Al-Bronze/Brass + Al-Brass	CuNi + Al-Brass(Bronze)/ Carbon Steel	Al-Brass + Carbon Steel	CuNi + CuNi	Cu, Cu Alloy	Cu, Cu Alloy, Carbon Steel,	Stainless Steel	Al-Brass
	용접기법	FCAW	/ / / / / /	> { } L	/V\V	) NA 15	//\\	^^ L	/V\V	^ ^ 5				GTAW					Toch	Brazing	
	<u>-</u>	Aluma	<u>U</u>		S >	SNS	Sils	)	n - > (	Steel						를 수 80 전 전					

# 이종 금속간 및 특수용접 적용 PIECE NO.

8091-D20C7371F-0-02-WSPF

자 전 영 영 양

네 어때 이이 이이

적용여부에 MARK된 적용여부에 MARK된

PIECE PIECE

COVER의 NOTE란에 COVER의 NOTE란에

세 과 고 다 다

여0 여0

또 전

字 引

a. b. 盗

적용 기준

00 <u>자</u> 제

특수용접시

의장재, 이종 금속간 및

\*

IH

 SHIP NO.
 8091-8096,8100
 03

 DWG NO.
 D20C7371E

 SS NO.
 ...

 ∴ Ш 2021
 ...

 ∴ Ц 22
 ...



#### CABLE TRAY OPTION LIST

						۱۳٬	<sup>_</sup>  ∕ 2	2 /			
					POR S	EQ.별	수량	 및 중링	 		
NO.	품명 및 규격	단위	SEO 1							SEQ.8	REMARK
NO.		ᄑᇜ		320.2	524.0	J_Q. T	524.5	524.0	1524.7	1520.0	
	0.00.5.70.00.6.00.5.00.5.00.5.00.5.00.00.00.00.00.00.0	품명	FB								<del> </del>
1	CABLE TRAY (MAIN,FLAT BAR TRAY)	KG	19.64							-	
2	PAD	EA	0								PAD ALL
3	도금준비 및 후처리	KG	0								NO.1과 동일 중량
4	TRAY HANGER 수량	EA	0								
5	TRAY HANGER 중량	KG	0								
	Total Qty	EA	12								
	Total Weight	KG	19.64								
	Sub Weight	KG	1.637								
	Cub Wolght	1.0	1.007							1	
									-	-	
									-	-	
									<u> </u>		
	CARALIO				,						
	SAIVIHOH									KI	<b>E</b> 5
	( <del>x</del> )=									-	
	\ <b>T</b> /\(\)									-	-
									-	-	
				<u></u>							<u>L</u>
									_		
									-	-	
											-
									L		
	I .		1	1						T	

SHIP NO. 8091-8096,8100

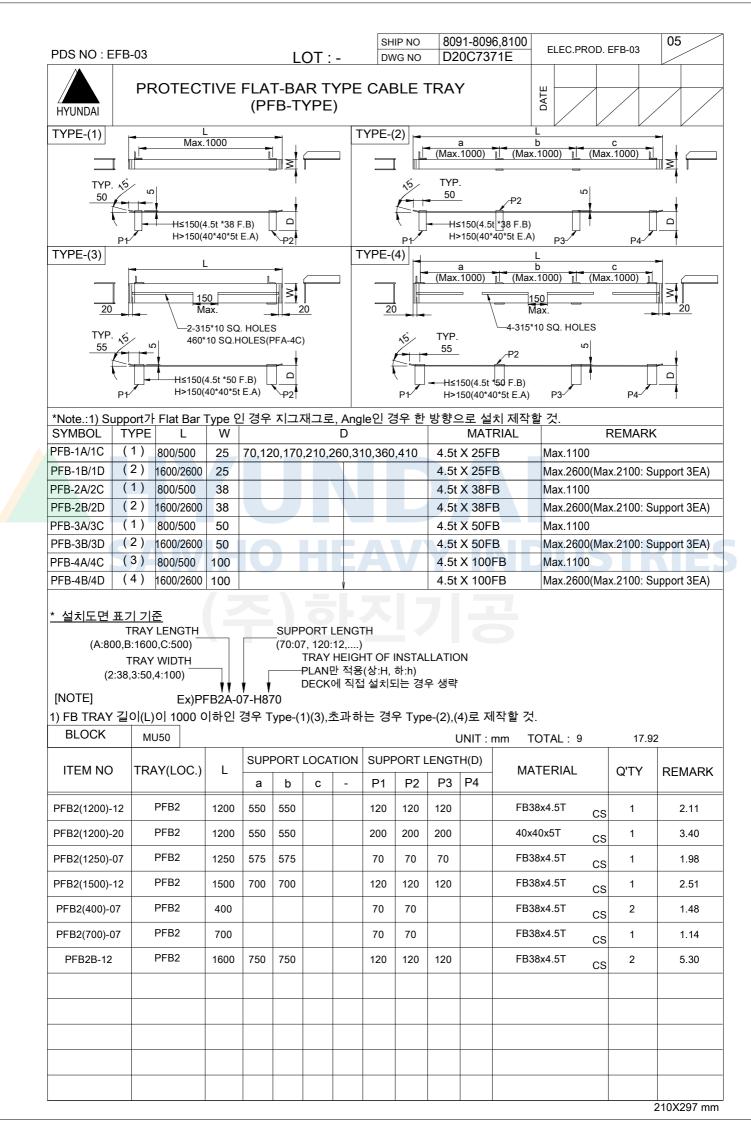
DWG NO. D20C7371E

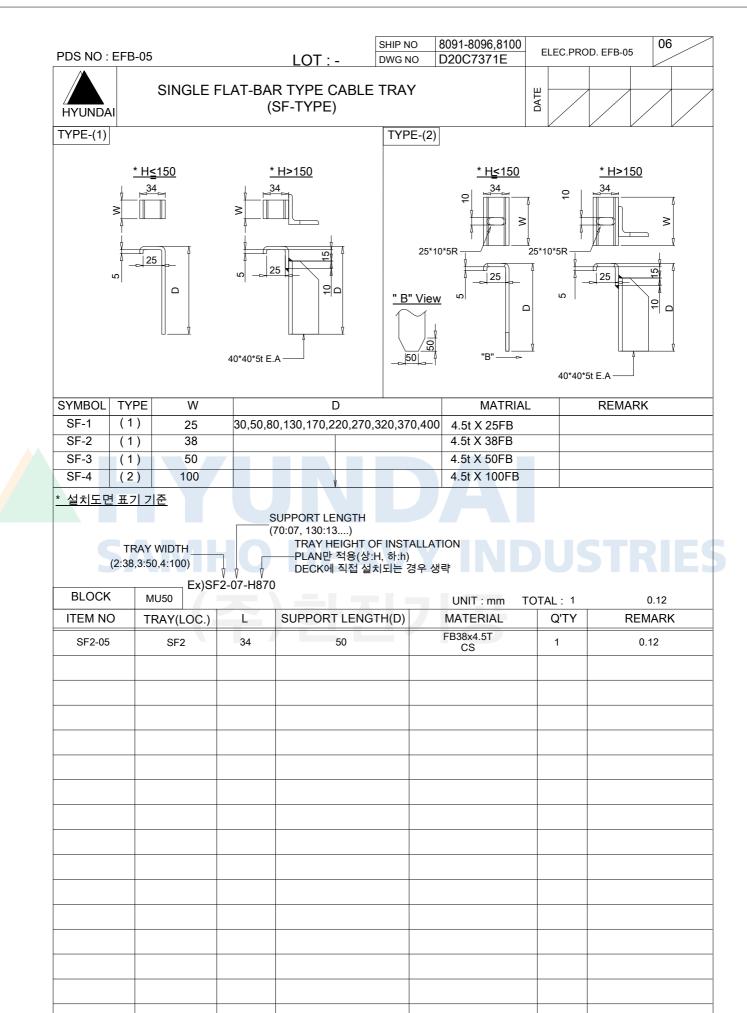
SS NO.

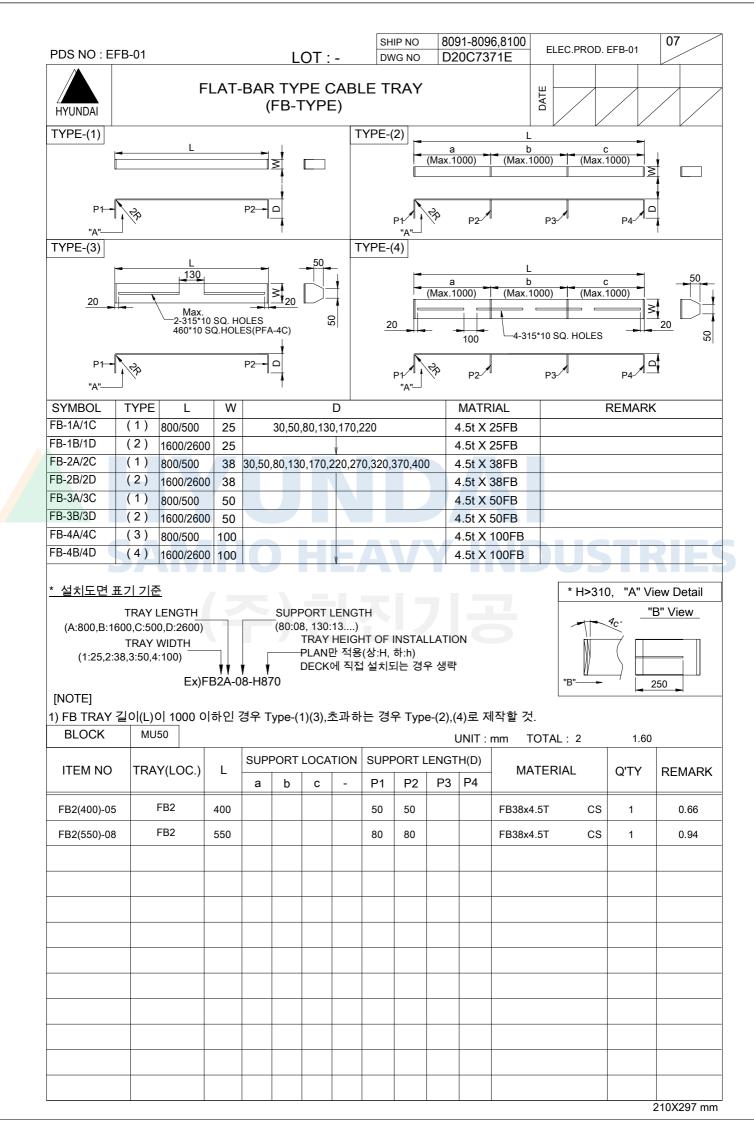


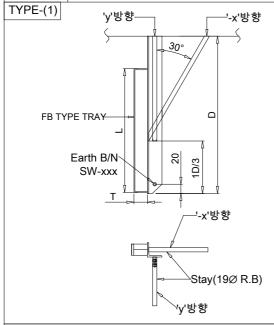
#### SEAT & COAMING OPTION LIST

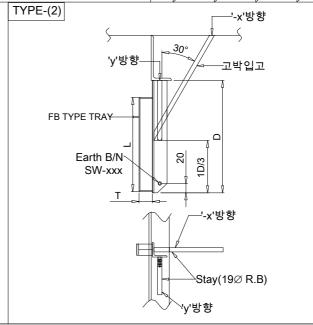
							H				<b>^</b>   <b>/</b>	
		1				POR S	SEQ.별	년 수량	및 중량	<del></del> ᆦ.		
NO.		품명 및 규격	단위	SEQ.1	SEQ.2	1				1	SEQ.8	REMARK
			품명	AT								
1	SE	EAT & C,K-COAMING & PIPE 전로	KG	20.74								PIPE COAM'G
2	8T	COAMING C.CA, GC1 ~ 26 TYPE	KG	0								ROUND&SQUAR
3	소	형 SEAT( 2KG미만 )	EA	1								
4	NL	JT W/D TAP	EA	0								
5	EA	ARTH-BOLT/NUT (SW-TYPE)	EA	0								EARTH B/N ALL
6	PA	ND	EA	0								PAD ALL
7	도	금후 도장품 선별비	KG	0								
8	CA	ABLE GLAND M12/16/20	EA	0								DIN TYPE
9	CA	ABLE GLAND M25/32	EA	0								DIN TYPE
10	CA	ABLE GLAND M40/45/63	EA	0								DIN TYPE
11	CC	DAMING 제작비 20T	KG	0								
12	PIF	PE BENDING (40A)	EA	0								
13	PIF	PE BENDING (50A)	EA	0						<u> </u>		
14		PE BENDING (65A)	EA	0								
15	PIF	PE BENDING (80A)	EA	0								
16		PE BENDING (100A)	EA	0								
17	_	PE BENDING (125A)	EA	0						<u> </u>		
18		PE BENDING (150A) ~	EA	0	N							EG
19		EEVE (SPP-50A이하, 104 ¢ X 20T)	EA	0								
20	_	EEVE (SPP-80A이하, 132 ¢ X 20T)	EA	0								
21	SL	EEVE (SPP-125A이하, 183 ¢ X 20T)	EA	0		-						
		Total Qty	EA	5								
		Total Weight	KG	20.74								
		Sub Weight	KG	4.148								







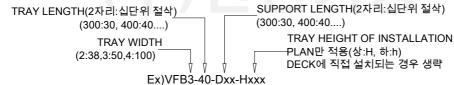




#### [NOTE]

- 1) STAY MAT'L: 19Ø ROUND BAR
- 2) STAY는 SUPPORT 길이(D)가 800 이상인 경우 적용하며, 별도 명기외 설치각도는 30°임.
- 3) ANGLE 규격(FB2,3: 50\*50\*6t E.A, FB4: 65\*65\*6t E.A)
- 4) SUPPORT에 용접되는 STAY(고박품제외)는 SUPPORT 용접면과 동일한 면을 가져야 함.
  - \* STAY는 설치 후 입고가 원칙이며, 경우에 따라 '임의삭제' 및 SUPPORT 용접면과 다를 경우' 고박입고' 할 것
- 5) STAY는 (D)가 800 이상인 경우 ' y '한 방향, 1000을 초과하는 경우, 'y' ,' -x '(고박입고) 두 방향 설치가 원칙임.
- 6) EARTH B/N는 필요시 제작도 표준서(EG-02)를 참조하여 적용할 것.(EARTH B/N가 없는 경우 10∅ HOLE 시공 입고)
- 7) SUPPORT LENGTH(D)는 300부터 100 단위로 하되 2000을 넘지 않는다.
- 8) TRAY DEPTH(T)는 표준 30mm, Coaming 설치부는 70mm가 표준임.

#### \* 설치도면 표기 기준



BLO	CK	MU50		,			U	NIT : mm TOTAL	: 3	6.86	
ITEM	TYPE	TRAY	L	D	Т		AY	EARTH	MATERIAL	Q'TY	REMARK
NO.	Ĺ	(LOC.)				' y '방향	'-x '방향	B/NUT			
AT002	1	VFB2 F82/P5	300	500	50				FB38x4.5T 50x50x6T CS	1	2.74
AT003	1	VFB2 F83/P5	300	500	50				FB38x4.5T 50x50x6T CS	1	2.74
AT004	1	VFB2 F81/S2	150	250	30				FB38x4.5T 50x50x6T CS	1	1.38

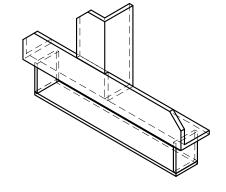


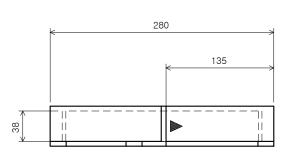
#### SPECIAL ANGLE TRAY

SHIP NO. 8091-8096,8100 09

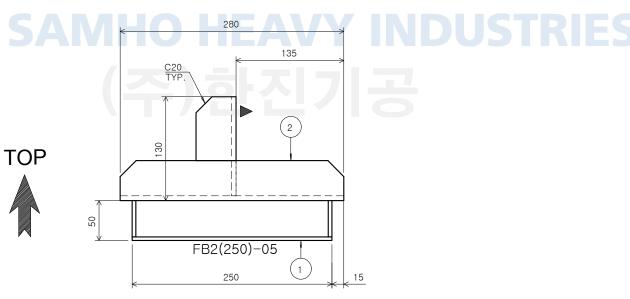
DWG NO. D20C7371E

SS NO.





### HYUNDAI



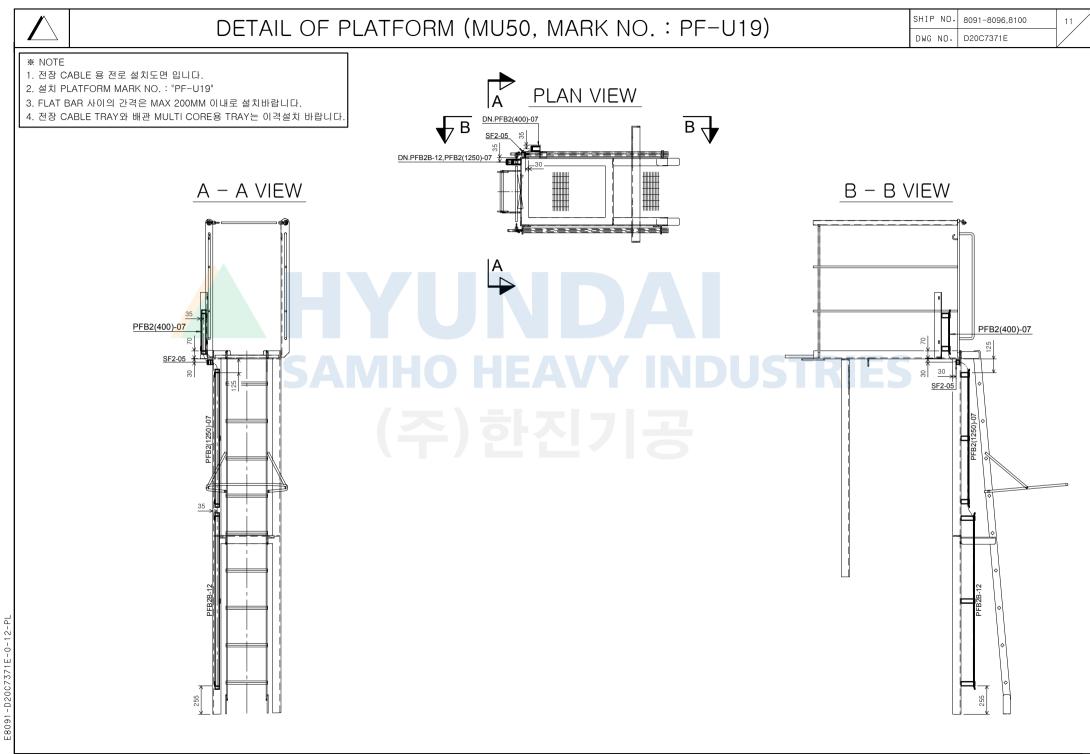
										_
2	EQUAL ANGLE	Ξ	50x50x6	t	SS400					
1	FLAT BAR		38x4.5t		SS400					
NO. (품번)	DESCRIPT (부속품		SI	PECIFICATION (사양)	MATERIAL (재질)	Q'TY (수량)	LENGTH (길이)	WEIGHT (중량)	REMARKS (비고)	- O I
BLOCK 1	NO. PIECE NO.	DESC	CRIPTION (	장비명)	Q'TY (EA)	WEIGHT (Kg/EA)	EARTH B/N(EA)	(	REMARKS (설치위치)	16-0-
MU50	AT005	ANGLE TF	RAY		1	2.11				727777
										1.1
	SUB. TO	ΓAL	단중	Kg	1	2.11				——————————————————————————————————————

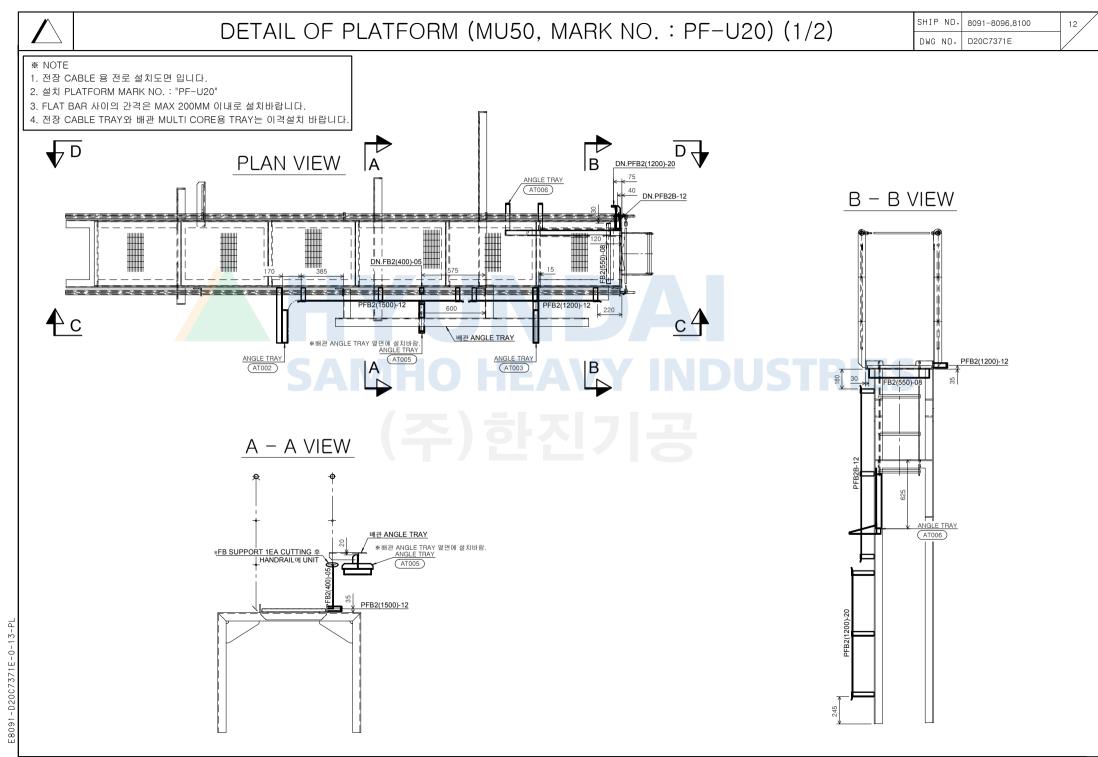
DWG NO. D20C7371E SS NO. SPECIAL ANGLE TRAY 1050 295 210 **TOP** 15 255 15° 85 FB2(950)-05 20 295 950 95 5 250 38 1050 2 **EQUAL ANGLE** 50x50x6t SS400 FLAT BAR SS400 1 38x4.5t MATERIAL NO. DESCRIPTION SPECIFICATION Q'TY LENGTH WEIGHT REMARKS E8091-D20C7371E-0-11-AT (품번) (부속품명) (사양) (재질) (수량) (길이) (중량) (비고) WEIGHT REMARKS Q'TY **EARTH** BLOCK NO. PIECE NO. DESCRIPTION (장비명) B/N(EA) (설치위치) (EA) (Kg/EA) AT006 MU50 ANGLE TRAY 1 11.77 SUB. TOTAL 단중 Kg 1 11.77

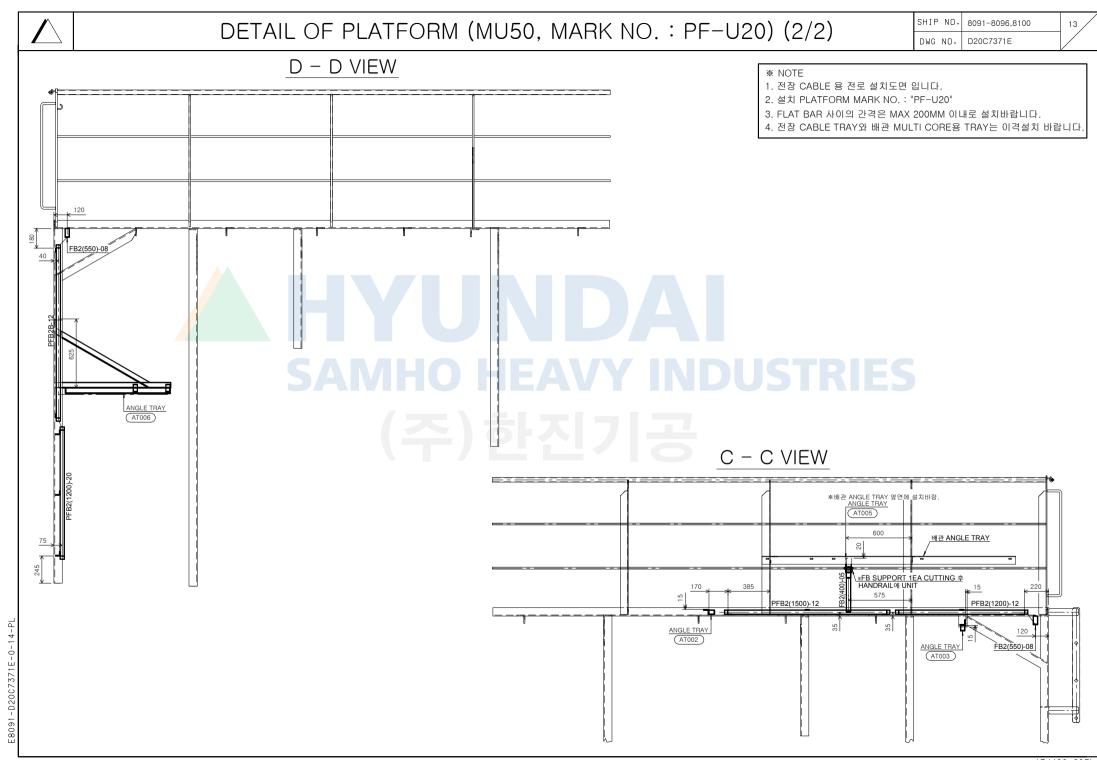
SHIP NO.

8091-8096,8100

10





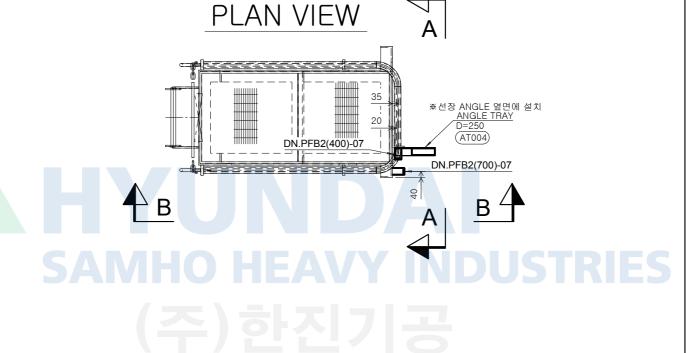


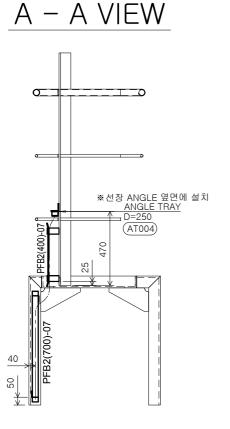
SHIP NO. 8091-8096,8100 DWG NO. D20C7371E SS NO. REV. DATE

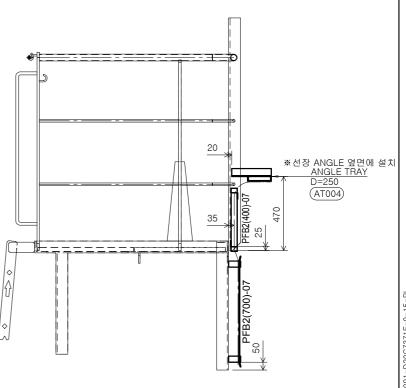
DETAIL OF PLATFORM(MU50, MARK NO.: PF-U21)

**\*** NOTE

- 1. 전장 CABLE 용 전로 설치도면 입니다.
- 2. 설치 PIPE PLATFORM MARK NO.: "PF-U21"
- 3. FLAT BAR 사이의 간격은 MAX 200MM 이내로 설치바랍니다.
- 4. 전장 CABLE TRAY와 배관 MULT CORE용 TRAY는 이격설치 바랍니다.







B - B VIEW