

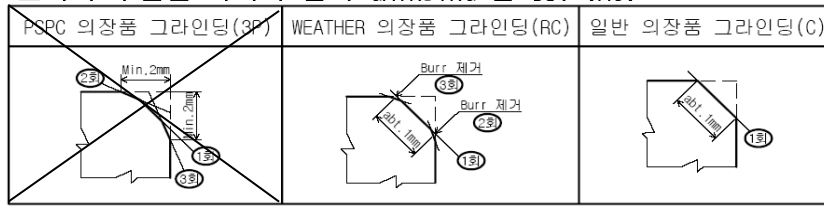
NOTE

PSPC 의장품

WEATHER 의장품

일반 의장품

1. 본도는 LADDER (PILOT STATION) 제작도면 임.
2. 모서리 부분은 하기와 같이 GRINDING 할 것. (RC)

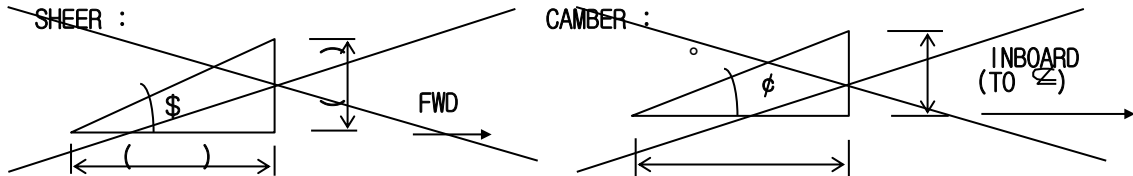


3. 용접은 특기와 하기 표 참조하고 연속 용접 할 것.

* 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	4	4	4.5	5.5	5.5	6	7	7.5	9



4. 제작 시 DECK 상의 SHEER (\$: /)와 CAMBER (φ : °)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 예열(200℃) 한 후 용접하여 용접균열을 방지할 것.
7. 볼트 길이는 너트 체결후 약 2~3 산이 남도록 할 것.
8. 이름/경고판 시공기준:모든 이름/경고판은 전면에 페인트나 신나에 녹지않는 비닐 테이프를 부착한 상태로 뒤집어 조립하고, 그 후면에 도어 또는 밴트(VENT) 이름을 매직팬으로 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 니벨 : JIS B 1575 A-PT1/8" BALL TYPE 러버 캡을 씌울것.[재질:BRASS]
10. P.O.R NO. : JW5
11. TOTAL WEIGHT : 1,455.8 KG/SHIP

(표지 포함 09 매)

DEP'T. B126	SHIP NO. 8091, 8092 ~ 8096, 8100 8101, 8102	SHIP TYPE 174,000 CBM CLASS LNG CARRIER
TEL. 3325	부서명 선장설계부	도면명
승인 검도 작성	정호진 황규성 박태완	MFG. OF LADDER (FOR PILOT STATION) 제작도
 HYUNDAI SAMHO HEAVY INDUSTRIES CO., LTD. SAMHO SHIPYARD, KOREA		도면번호 S11W0-C26-56CB -005
		날짜 2021. 02. 03

	PLAN HISTORY		SHIP NO.	092 ~ 8096, 81008101	
			DWG. NO.	S11W0-C26-56CB	
DATE	REV. NO.	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED
2021. 02. 03	0	Ladder (For Pilot Station) 제작도 임.	박 태 완	황 규 성	정 호 진
2021. 02. 23	001	전호선 적용할 것. 1) Mark No. : IL-P01P/S 설치방향 변경에 따른 도면 변경. (Page : 05 수정) 2) 대칭 제작 기준선 표현. (Page : 05 ~ 08 수정)	박 태 완	황 규 성	정 호 진
2021. 03. 15	002	전호선 적용할 것. 1) Mark No. : IL-P02P/S UPP.LUG 길이 수정 (Page : 06 수정)	박 태 완	황 규 성	정 호 진
2021. 04. 12	003	8092 ~8096, 8100 호선 적용할 것. (MARK FEED-BACK 반영.) 1) I/Ladder Upper Lug 설치 위치 Dim. 추가. (Page : 05 ~ 08 수정)	박 태 완	황 규 성	정 호 진
2021. 05. 13	004	8092 ~8096, 8100 호선 적용할 것. 1) MARK NO. : IL-P04P/S 상부 LUG 일부 고박조치 (Page : 08 수정)	박 태 완	황 규 성	정 호 진
2022. 03. 28	005	8101, 8102호선 추가	박 태 완	김 유 만	김 동 휘
	HYUNDAI		SAMHO HEAVY INDUSTRIES		

PAINTING SPEC.						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	
<u>NOTE.</u> 1. SEQ.01 ~ 02 은 WEATHER 의장품임. 모서리 GRINDING은 'RC' 적용할 것. 2. SEQ.03 ~ 10 은 일반 의장품 (INSIDE) 의장품임. 모서리 GRINDING은 'C' 적용할 것. 3. SEQ.03 & 07의 '가 SUPPORT'는 ZINC ONLY. 적용할 것.								
	ITEM	IN SIDE & OUT SIDE			IN SIDE	OUT SIDE		
	ALL	FINAL	SHOP PRIMER	PRIMER				
		0						



製作仕様書(외주구매용)

SHIP NO.

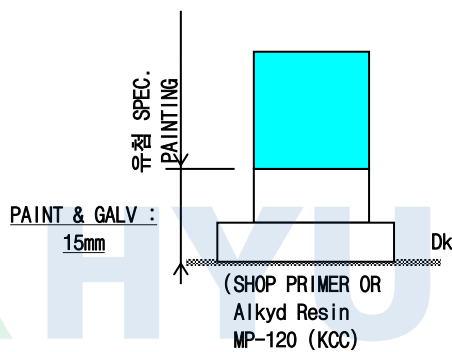
8091, 8092 ~
8096, 8100
8101, 8102

02

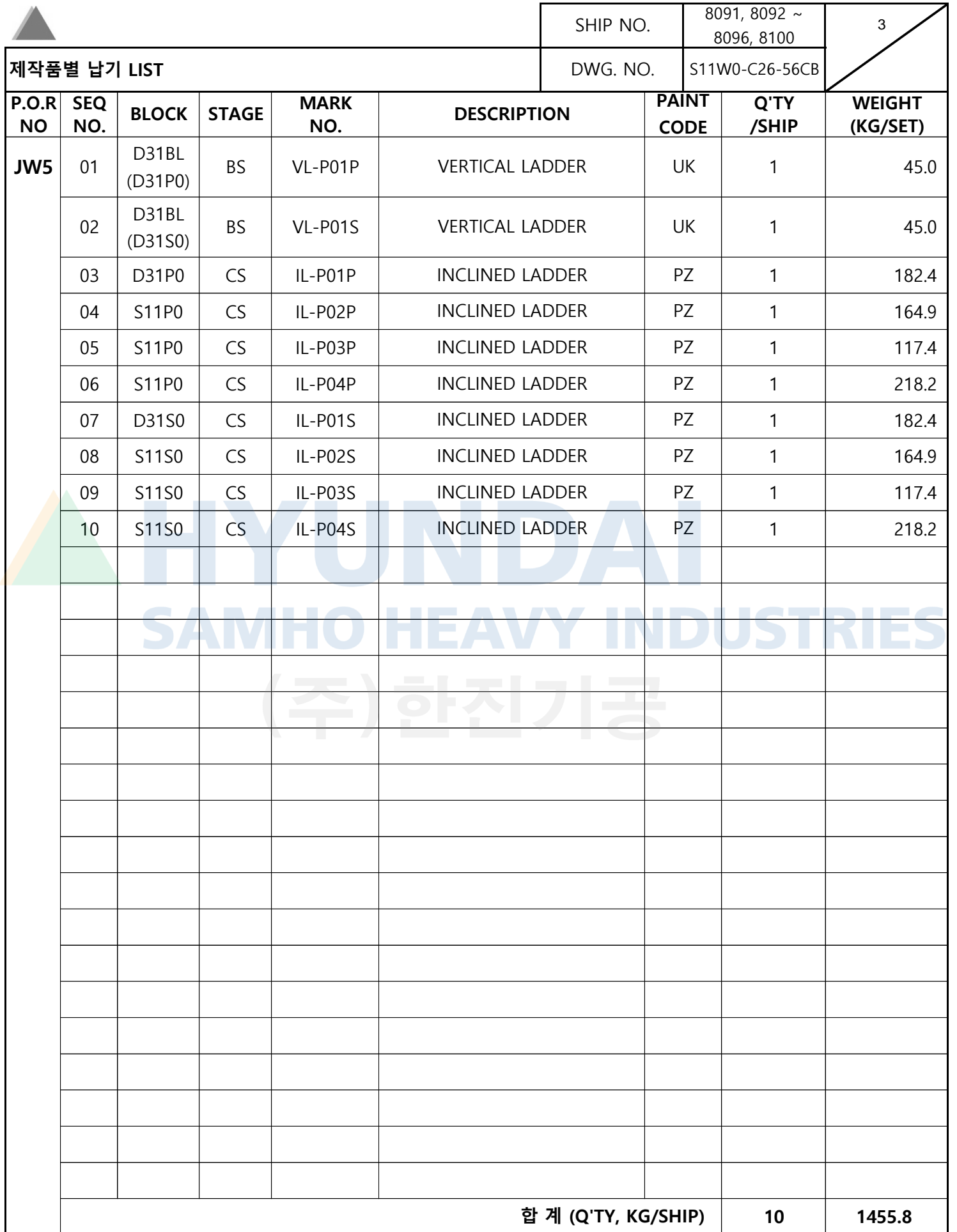
DWG NO.

S11W0-C26-56CB

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 : 유침 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 유침도를 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.





DET. OF VERTICAL LADDER (MARK NO. : VL-P01P/S)

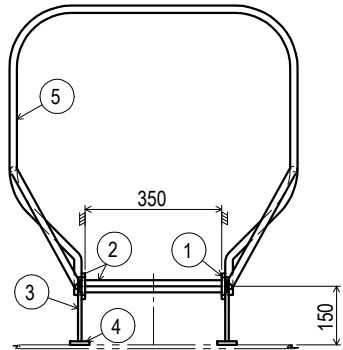
SHIP NO.	8091~8096, 8100 8101,8102	04
DWG NO.	S11W0-C26-56CB	

NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'TY/SET	REMARKS
1	SIDE FRAME	65x9t F.B	SS400	2	
2	STEP	□22 SQ.BAR	SS400	8	
3	LUG	65x9t F.B	SS400	4	
4	PAD	9t PLATE	SS400	4	
5	SAFETY HOOP	Ø19 R.B	SS400	1	

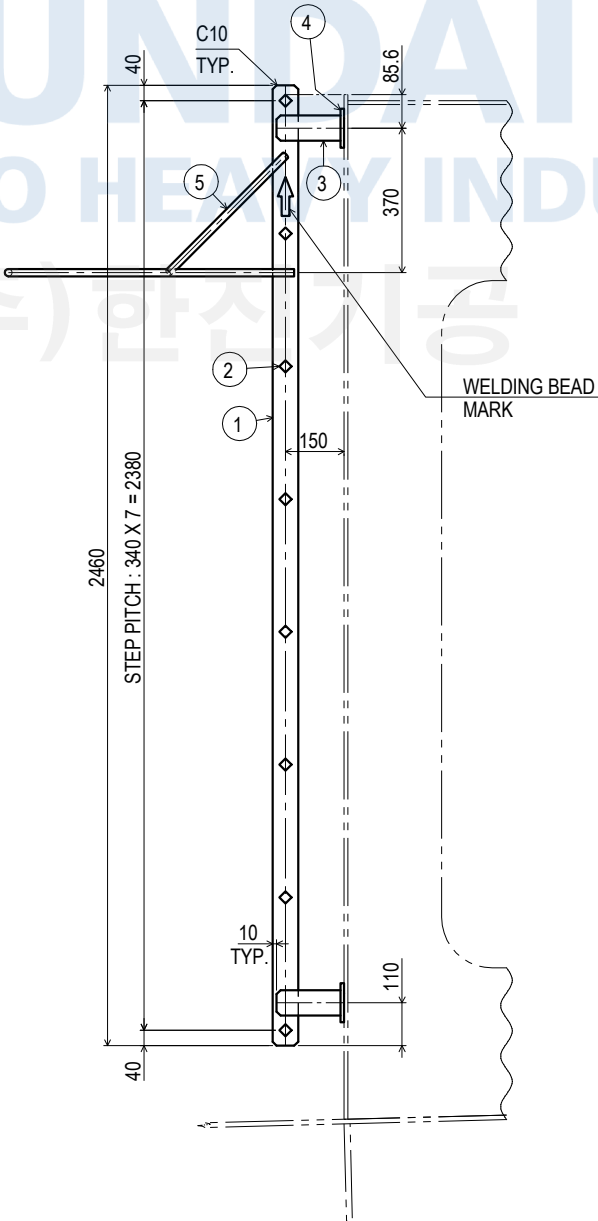
MARK NO.		BLOCK	Q'TY	WEIGHT [kg/EA]
VL-P01P	본도 제작	D31BL(P)	1	45.0
VL-P01S	대칭 제작	D31BL(S)	1	

NOTE.
1. 본도는 PORT SIDE를 나타내었으며, STB'D SIDE는 본도에 대칭제작할 것.

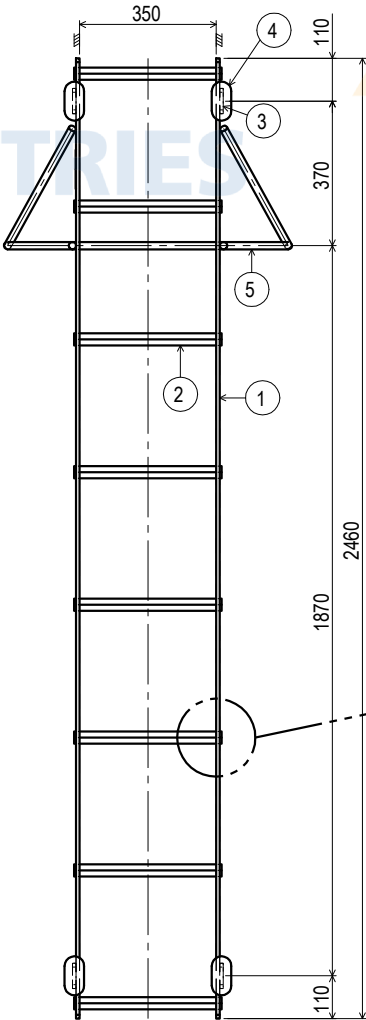
PLAN



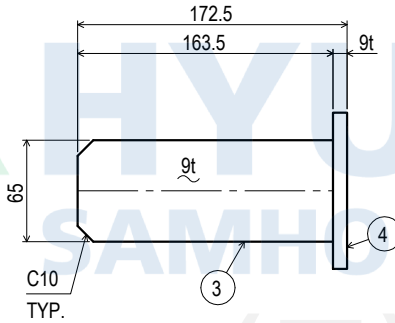
VIEW - "A"



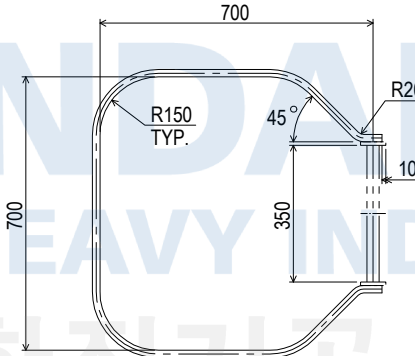
VIEW - "B"



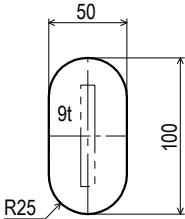
DET. OF LUG



DET. OF SAFETY HOOP



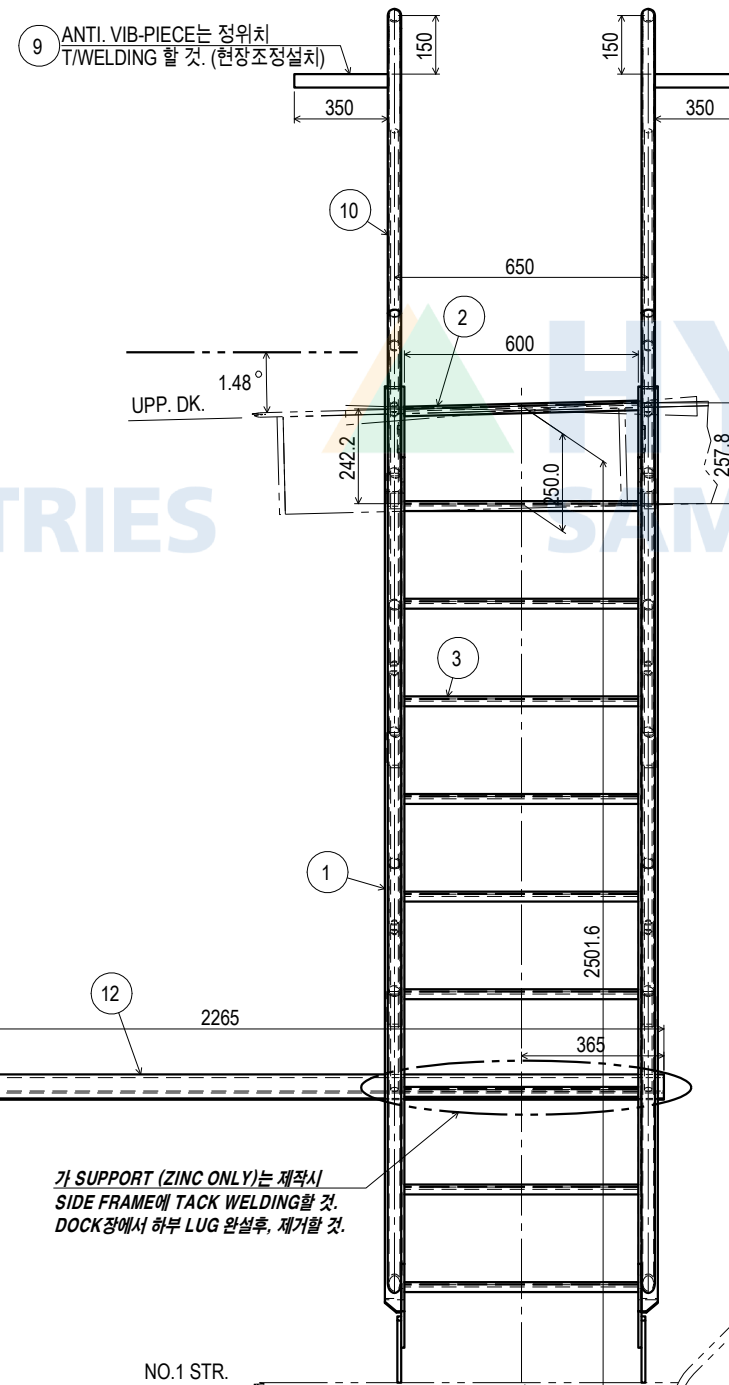
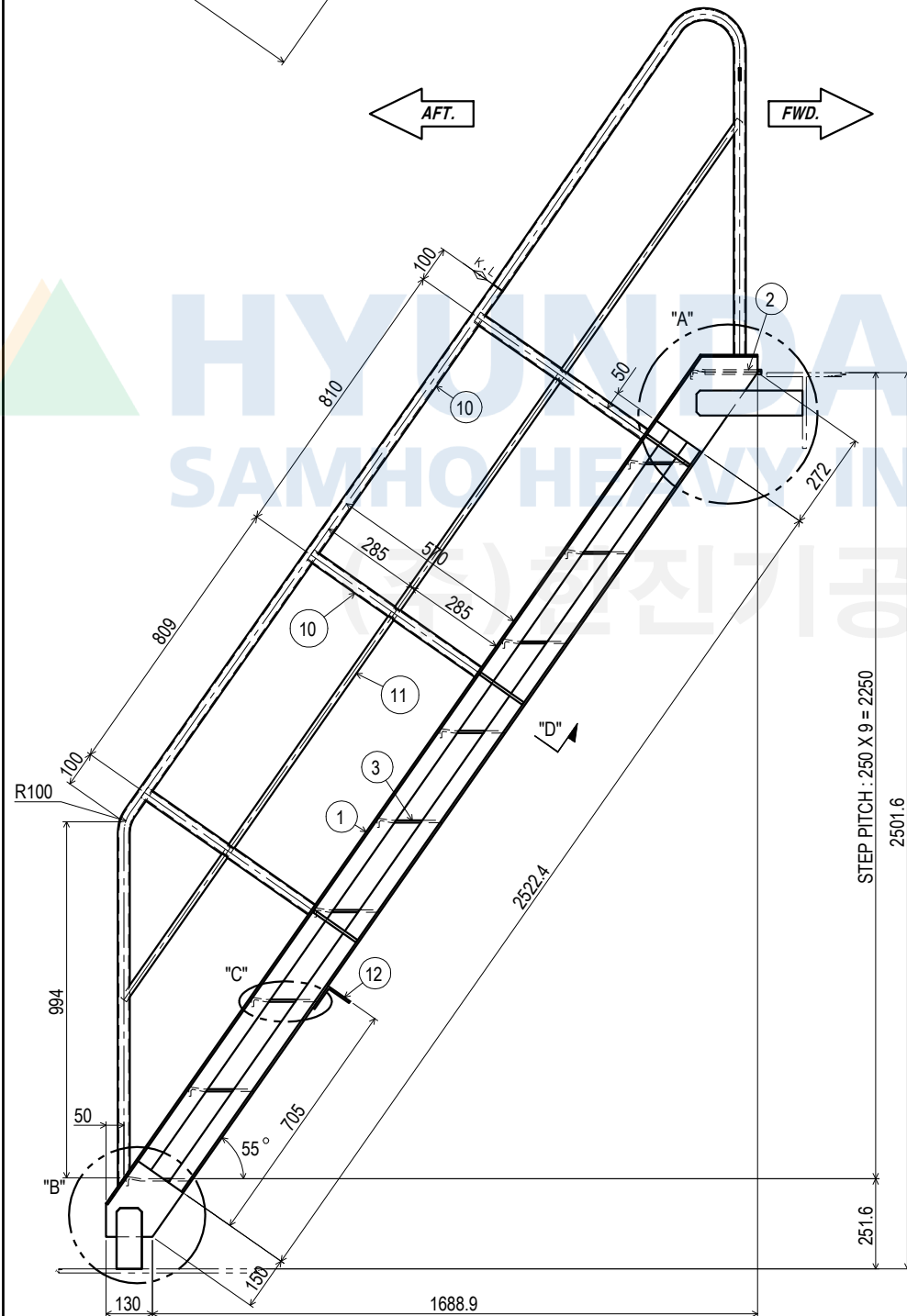
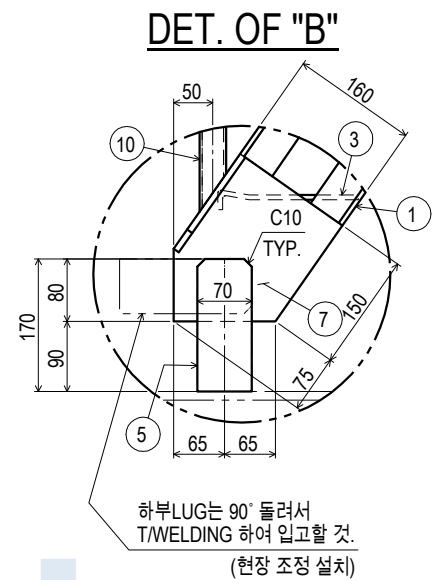
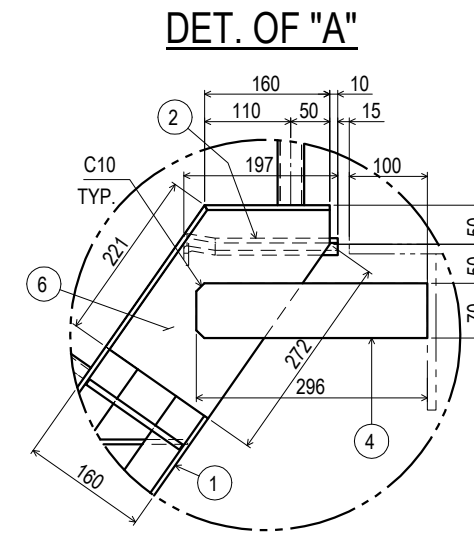
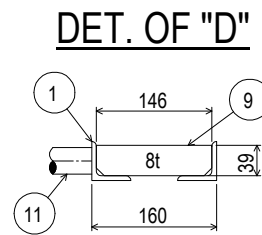
DET. OF PAD



S8091-S11W0C2656CB-04-R1



SHIP NO.	8091~8096, 8100 8101,8102	0
DWG NO.	S11W0-C26-56CB	



대형 제철 기업

1. 본도는 PORT SIDE를 나타내었으며, STB'D SIDE는 본도에 대칭 제작할 것.
2. 가SUPPORT는 BLOCK DOCK 탑재 후, 하부 LUG 완설하고 나서 제거할 것.

MARK NO.		BLOCK	Q'TY	WEIGHT [kg/EA]
IL-P01P	본도 제작	D31P0	1	182.4
IL-P01S	대칭 제작	D31S0	1	

12	7x SUPPORT	75x75x6t E.A	SS400 or SS275	1	ZINC ONLY
11	MID RAIL	Ø19 R.B	SS400 or SS275	2	PAINTED
10	HANDRAIL	25A	S.P.P	8	PAINTED
9	ANT-VIB.PIECE	35x6t, L=350	SS400 or SS275	2	PAINTED
8	STANCHION SUPPORT	8t PLATE	SS400 or SS275	6	PAINTED
7	LOW. CONNECTION PIECE	8t PLATE	SS400 or SS275	2	PAINTED
6	UPP. CONNECTION PIECE	8t PLATE	SS400 or SS275	2	PAINTED
5	LOWER LUG	70x10t	SS400 or SS275	2	PAINTED
4	UPPER LUG	70x10t	SS400 or SS275	2	PAINTED
3	STEP	6t CH. PLATE	SS400 or SS275	9	PAINTED
2	UPPER STEP	6t CH. PLATE	SS400 or SS275	1	PAINTED
1	SIDE FRAME	50x50x6t E.A	SS400 or SS275	4	PAINTED
NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'TY/SET	REMARKS

가 SUPPORT (ZINC ONLY)는 제작시
SIDE FRAME에 TACK WELDING할 것.
DOCK장에서 하부 LUG 완설후, 제거할 것.

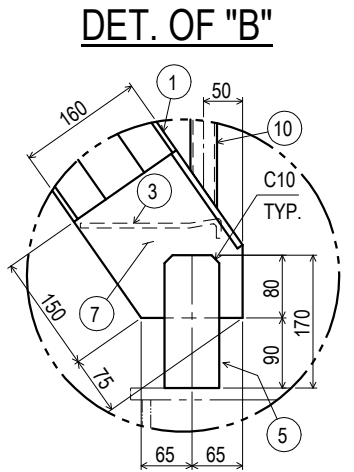
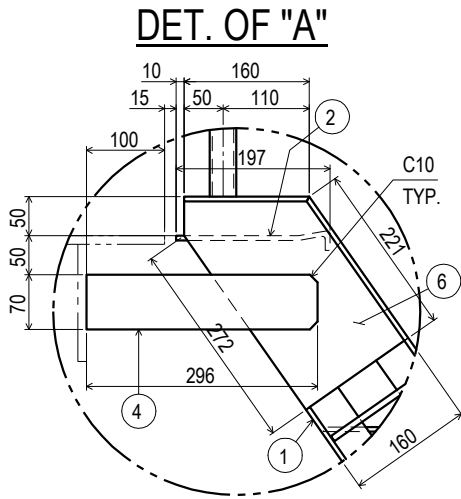
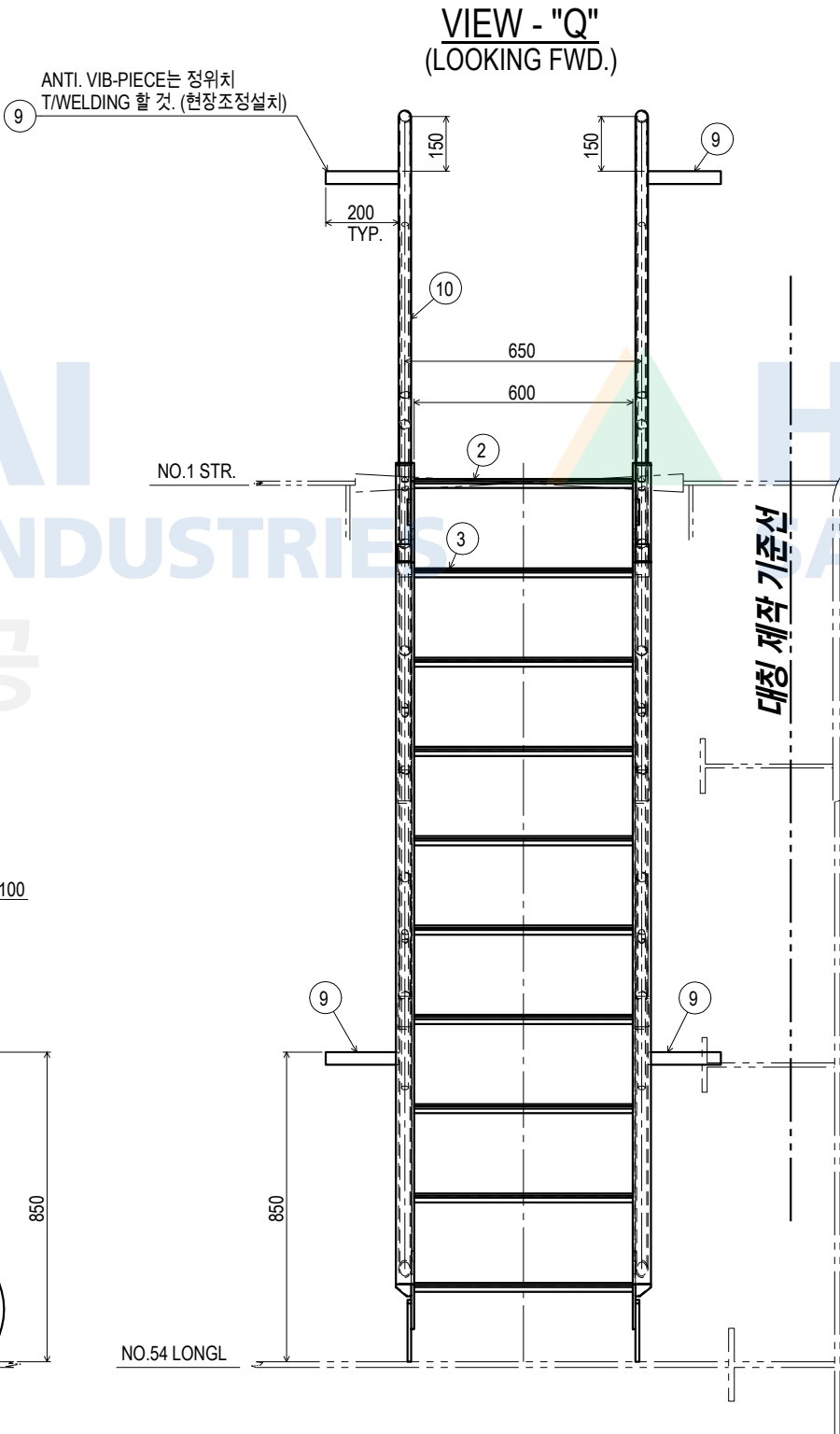
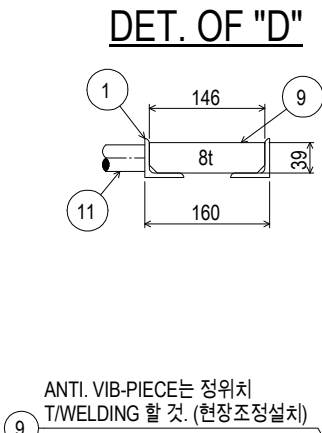
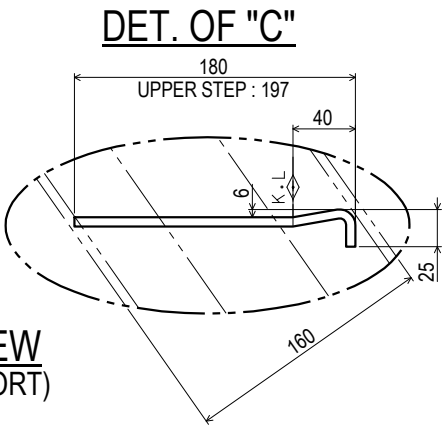
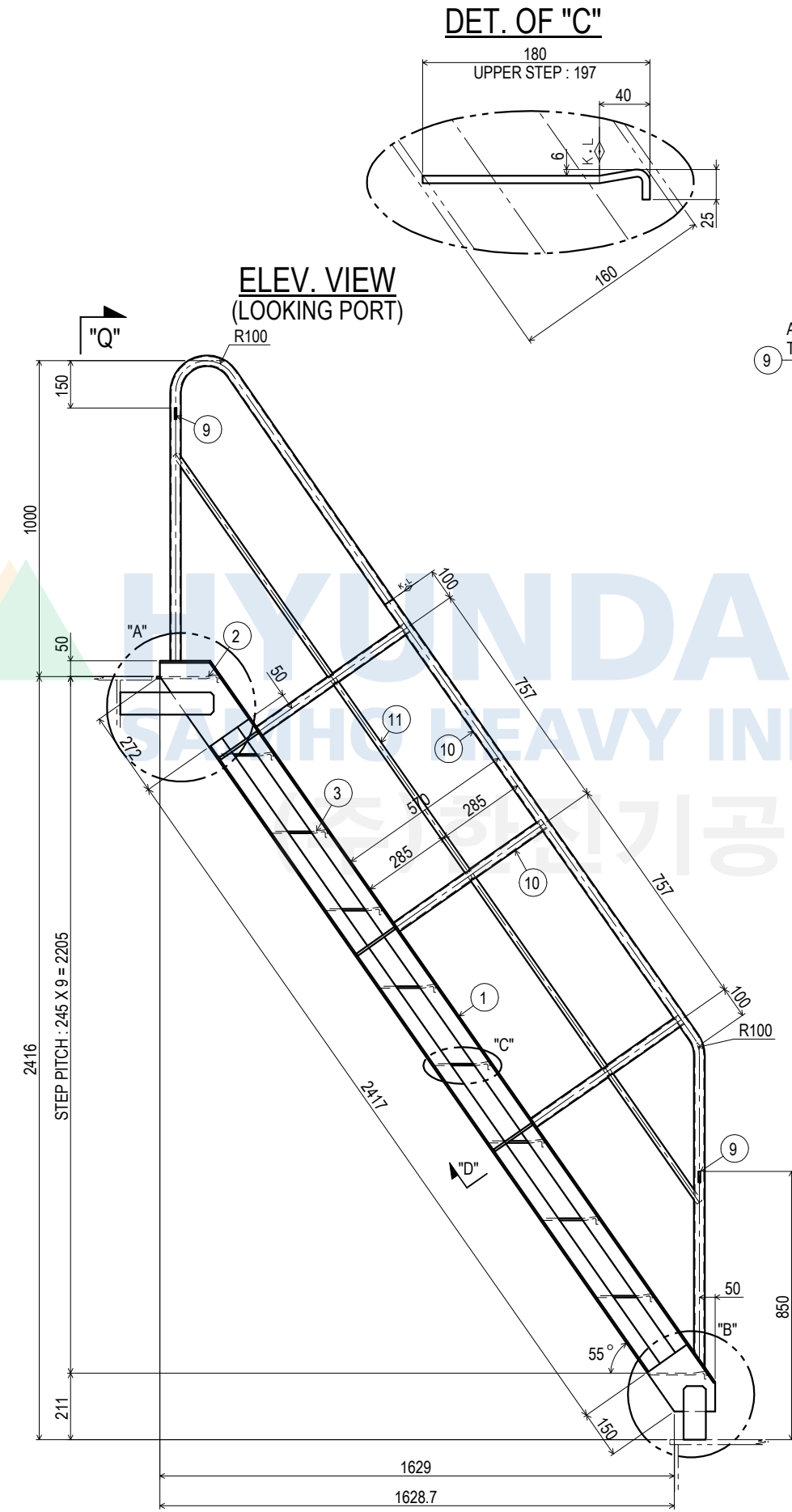
NO.1 STR.



DET. OF INCLINED LADDER (MARK NO. : IL-P02P/S)

SHIP NO.	8091~8096, 8100 8101,8102	06
DWG NO.	S11W0-C26-56CB	

S8091-S11W0C2656CB-06-R4



NOTE.
1. 본도는 PORT SIDE를 나타내었으며, STB'D SIDE는 본도에 대형 제작할 것.

MARK NO.		BLOCK	Q'TY	WEIGHT [kg/EA]
IL-P02P	본도 제작	S11P0	1	164.9
IL-P02S	대형 제작	S11S0	1	

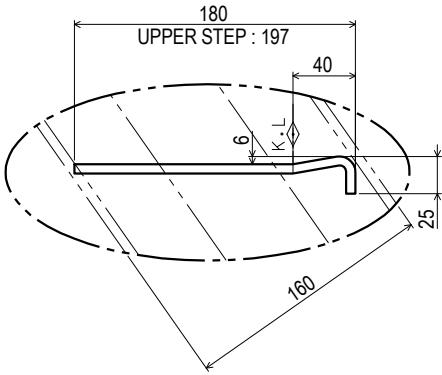
11	MID RAIL	Ø19 R.B	SS400 or SS275	2	PAINTED
10	HANDRAIL	25A	S.P.P	8	PAINTED
9	ANT-VIB.PIECE	35x6t, L=200	SS400 or SS275	4	PAINTED
8	STANCHION SUPPORT	8t PLATE	SS400 or SS275	6	PAINTED
7	LOW. CONNECTION PIECE	8t PLATE	SS400 or SS275	2	PAINTED
6	UPP. CONNECTION PIECE	8t PLATE	SS400 or SS275	2	PAINTED
5	LOWER LUG	70x10t	SS400 or SS275	2	PAINTED
4	UPPER LUG	70x10t	SS400 or SS275	2	PAINTED
3	STEP	6t CH. PLATE	SS400 or SS275	9	PAINTED
2	UPPER STEP	6t CH. PLATE	SS400 or SS275	1	PAINTED
1	SIDE FRAME	50x50x6t E.A	SS400 or SS275	4	PAINTED
NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'TY/SET	REMARKS



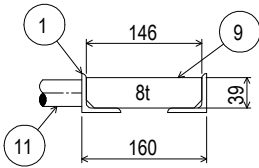
DET. OF INCLINED LADDER (MARK NO. : IL-P03P/S)

SHIP NO.	8091~8096, 8100 8101,8102	07
DWG NO.	S11W0-C26-56CB	

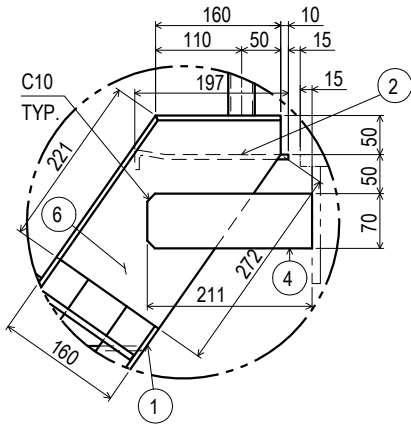
DET. OF "C"



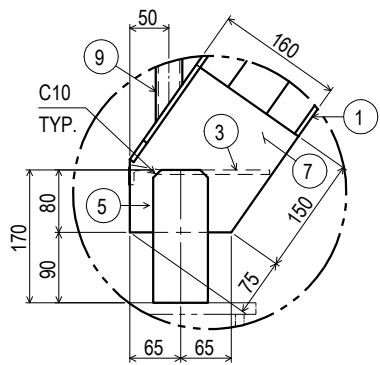
DET. OF "D"



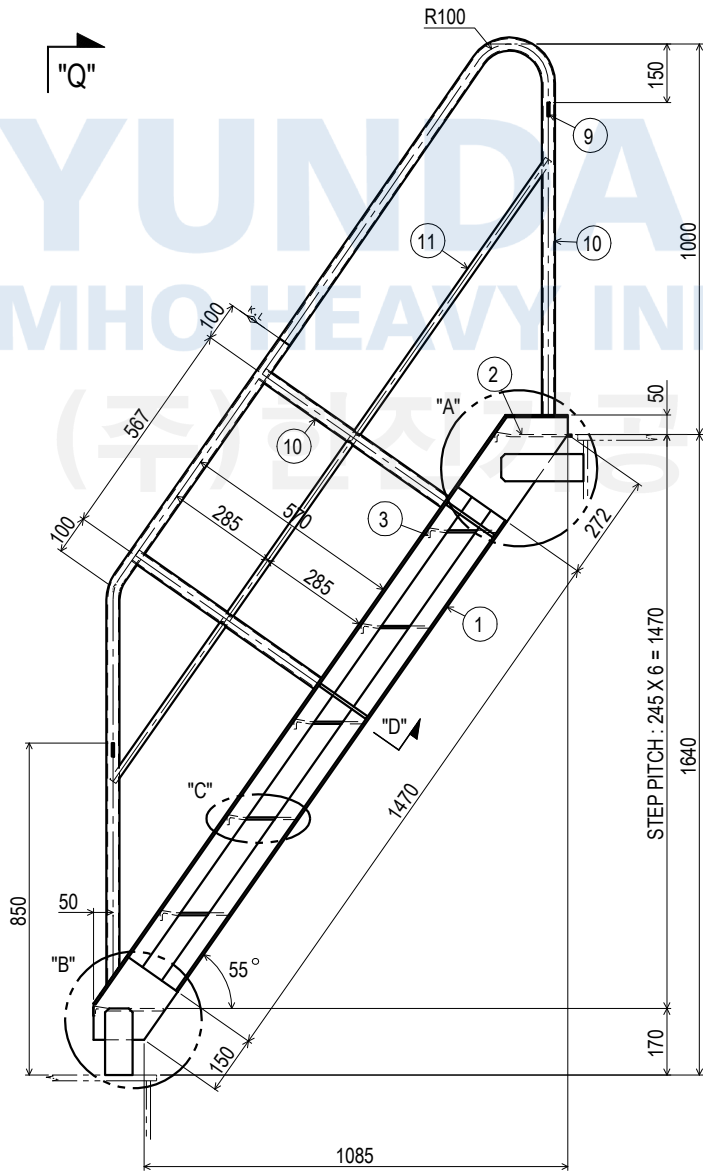
DET. OF "A"



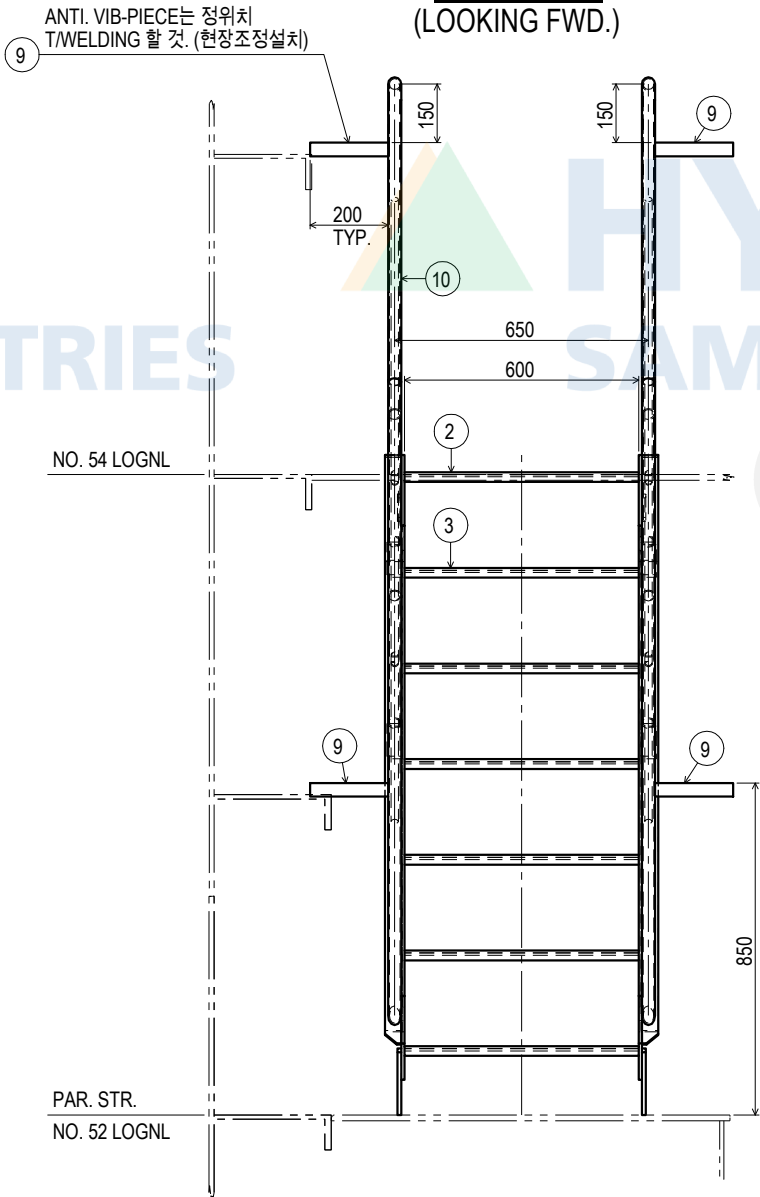
DET. OF "B"



ELEV. VIEW
(LOOKING PORT)



VIEW - "Q"
(LOOKING FWD.)



NOTE.
1. 본도는 PORT SIDE를 나타내었으며, STB'D SIDE는 본도에 대칭 제작할 것.

MARK NO.		BLOCK	Q'TY	WEIGHT [kg/EA]
IL-P03P	본도 제작	S11P0	1	117.4
IL-P03S	대칭 제작	S11S0	1	

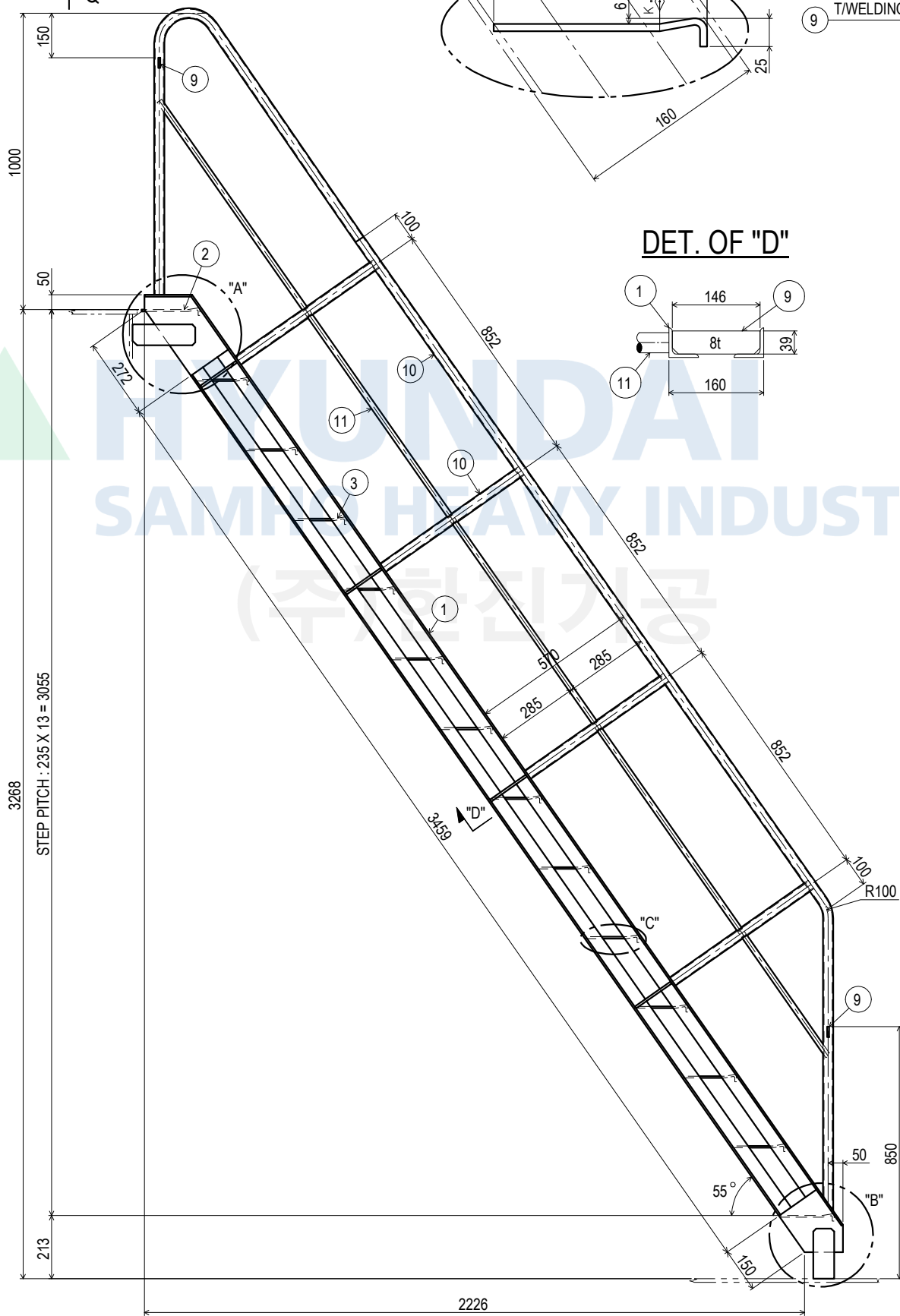
11	MID RAIL	Ø19 R.B	SS400 or SS275	2	PAINTE
10	HANDRAIL	25A	S.P.P	6	PAINTE
9	ANT-VIB.PIECE	35x6t, L=200	SS400 or SS275	4	PAINTE
8	STANCHION SUPPORT	8t PLATE	SS400 or SS275	4	PAINTE
7	LOW. CONNECTION PIECE	8t PLATE	SS400 or SS275	2	PAINTE
6	UPP. CONNECTION PIECE	8t PLATE	SS400 or SS275	2	PAINTE
5	LOWER LUG	70x10t	SS400 or SS275	2	PAINTE
4	UPPER LUG	70x10t	SS400 or SS275	2	PAINTE
3	STEP	6t CH. PLATE	SS400 or SS275	6	PAINTE
2	UPPER STEP	6t CH. PLATE	SS400 or SS275	1	PAINTE
1	SIDE FRAME	50x50x6t E.A	SS400 or SS275	4	PAINTE
NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'TY/SET	REMARKS



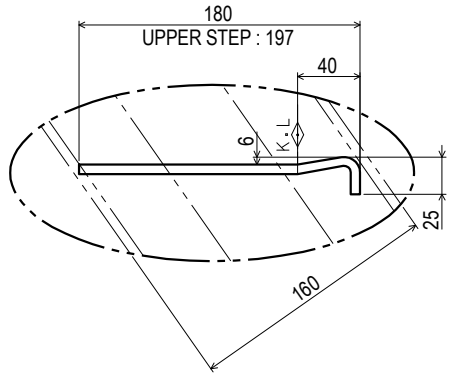
DET. OF INCLINED LADDER (MARK NO. : IL-P04P/S)

SHIP NO.	8091~8096, 8100 8101,8102	08
DWG NO.	S11W0-C26-56CB	END

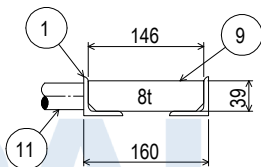
ELEV. VIEW
(LOOKING PORT)



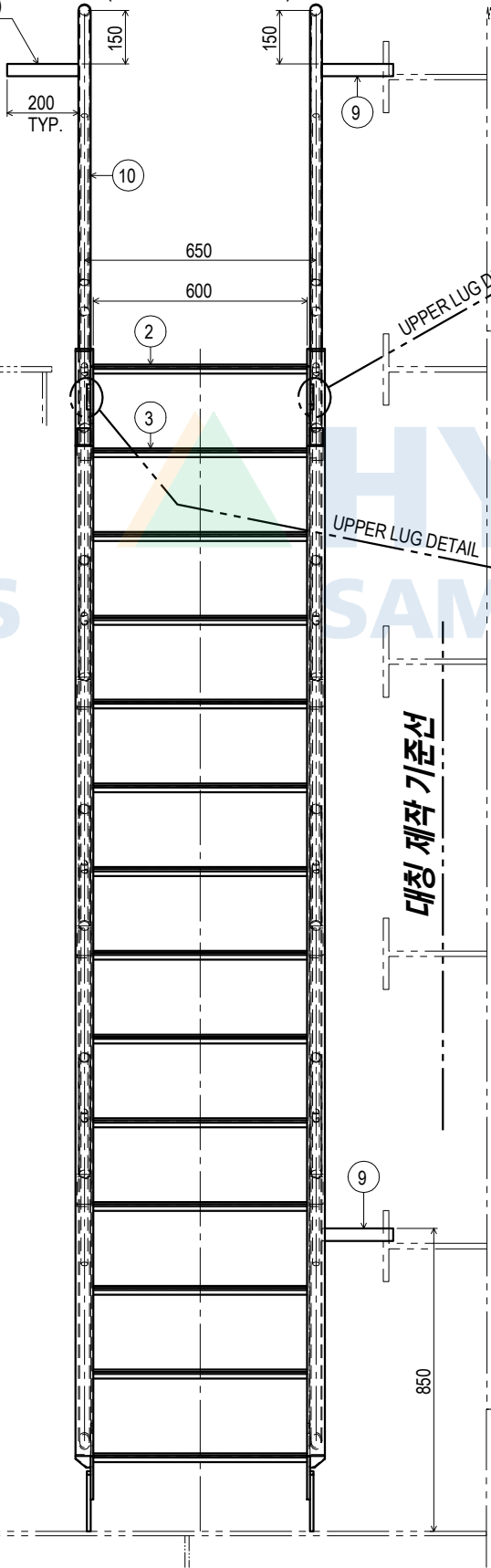
DET. OF "C"



DET. OF "D"

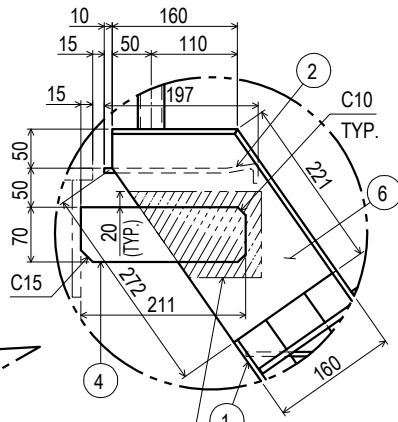


VIEW - "Q"
(LOOKING FWD.)

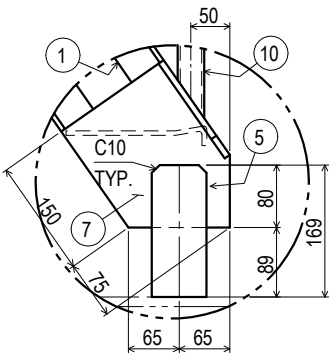


DET. OF "A"

UPPER LUG는 제작시 고박 입고 &
LUG 설치 부분은 MASKING처리 할 것.

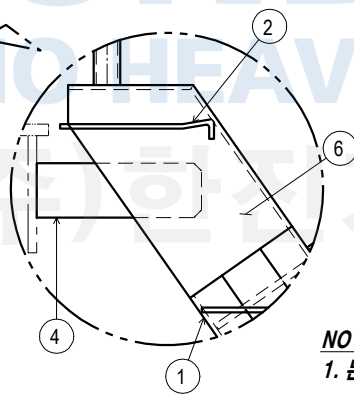


DET. OF "B"



DET. OF "A"

UPPER LUG 는 제작시 정위치 설치할 것



MARK NO.		BLOCK	Q'TY	WEIGHT [kg/EA]
IL-P04P	본도 제작	S11P0	1	218.2
IL-P04S	대형 제작	S11S0	1	

11	MID RAIL	Ø19 R.B	SS400 or SS275	2	PAINTED
10	HANDRAIL	25A	S.P.P	10	PAINTED
9	ANT-VIB.PIECE	35x6t, L=200	SS400 or SS275	3	PAINTED
8	STANCHION SUPPORT	8t PLATE	SS400 or SS275	8	PAINTED
7	LOW. CONNECTION PIECE	8t PLATE	SS400 or SS275	2	PAINTED
6	UPP. CONNECTION PIECE	8t PLATE	SS400 or SS275	2	PAINTED
5	LOWER LUG	70x10t	SS400 or SS275	2	PAINTED
4	UPPER LUG	70x10t	SS400 or SS275	2	PAINTED
3	STEP	6t CH. PLATE	SS400 or SS275	13	PAINTED
2	UPPER STEP	6t CH. PLATE	SS400 or SS275	1	PAINTED
1	SIDE FRAME	50x50x6t E.A	SS400 or SS275	4	PAINTED
NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'TY/SET	REMARKS