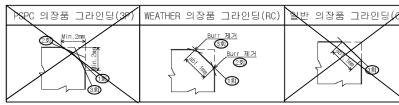
		PLAN HISTORY			
DATE	REV. NO.	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED
2022. 12. 23	0	8150 / 8151 호선 LADDER (NO.2A HOLD) 제작 도면으로 작성함.	김남곤	전성제	이석동
		<b>TUNDAI</b>			
S	AM	HO HEAVY IND	US	TRI	ES
		(주)한진기공			

PAINTING SPEC.									
PAINT'G SYMBOL	PAINT ITEM OR AREA	MAT'L	SHOP PRIMER	표면 처리		RAND NAME ND ITS COL		D.F.T (µ)	REMARK
	ITEM		IN SID	E & OUT	Γ SIDE		IN SIDE	OUT SIDE	
	ALL	FINAL	_ SH	IOP PRIN	MER	PRIMER			

### **NOTE**

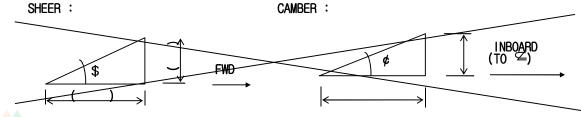
- 1. 본도는 LADDER (NO.2A HOLD) 제작 도면임.
- 2. 모서리 부분은 하기와 같이 GRINDING 할 것.



- 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.



- 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 1571 A-PT 1/8" BALL TYPE 러버캡을 씌울것( MAT'L : BRASS )
- 10. P.O.R NO. : JD8
- 11. TOTAL WEIGHT: 524.2 KG/SHIP

(표지 포함 07 매)

DEP'T. B026	ship no. 8150 / 8151	SHIP TYPE  15,600 TEU CLASS CONTAINER CARRIER				
TEL. 2893	<sup>부서명</sup> 선 장 설 계 부	도면명				
승 인 검 도 작 성	이 석 동 전 성 제 김 남 곤	LADDER 제작도 (NO.2A HOLD)				
НҮИ	IDAI SAMHO HEAVY INDUSTRIES CO., LTD. SAMHO SHIPYARD, KOREA	도면 번호 T27T0-C26-56BB - 0 날 짜 2022. 12. 23				



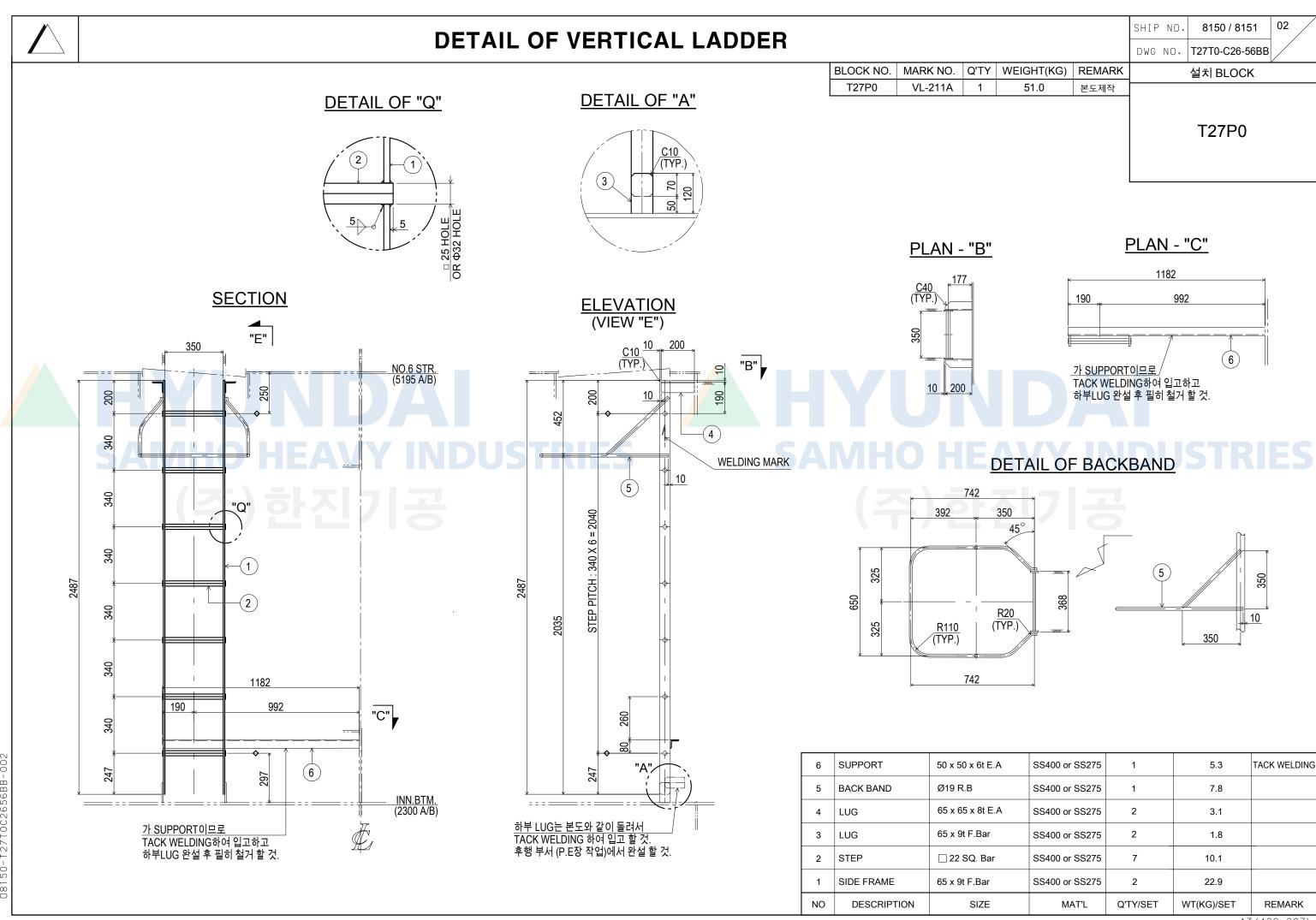
#### 製作仕樣書(외주구매용)

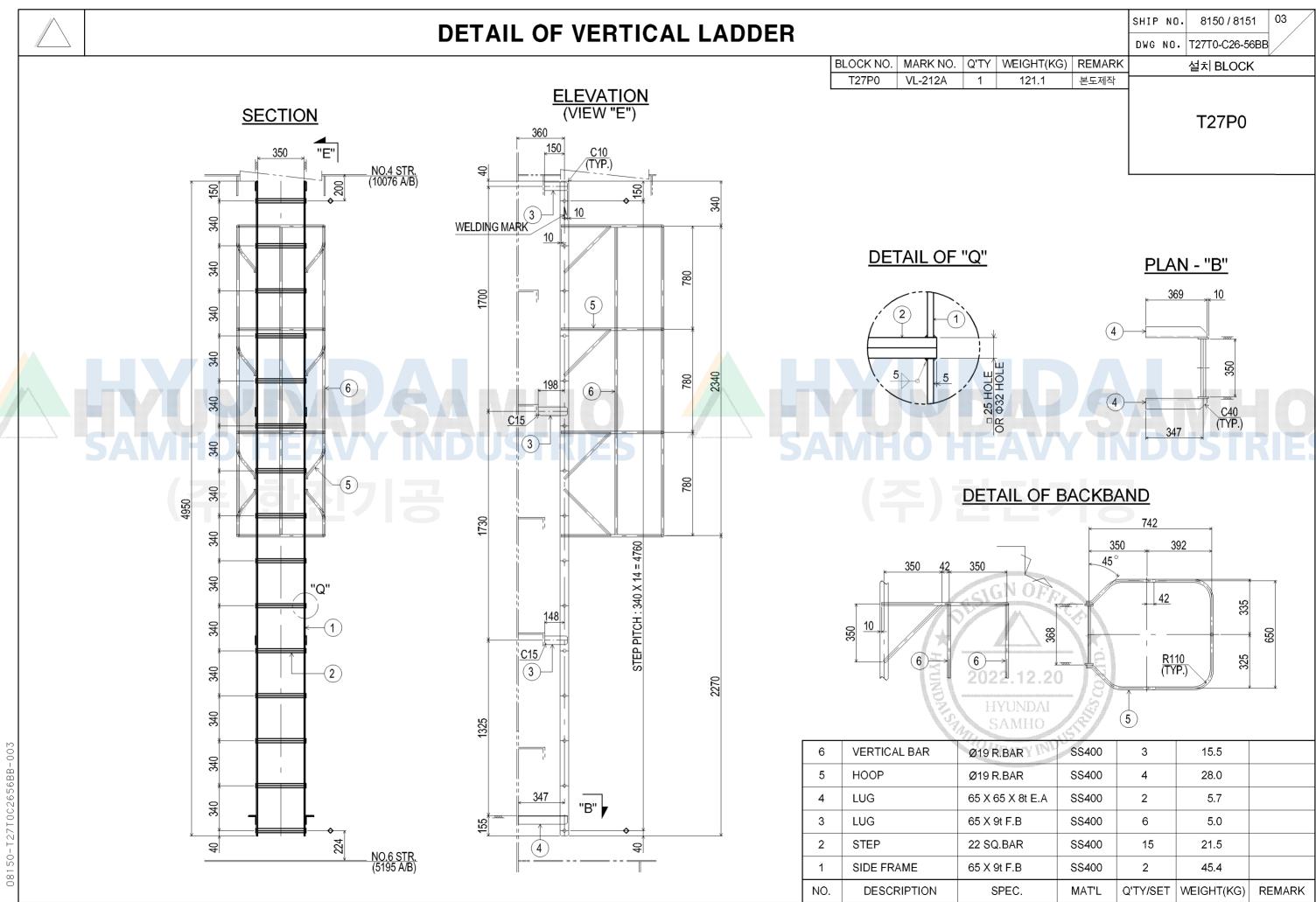
- 1. GALV. 두께 : HOT DIP GALV. 55~80 μ(단, BOLT/NUT류는 45~65 μ 시공)
- 2. GREASE NIPPLE은 FULL GREASING하고 규정된 고무 CAP을 씌울것.
- 3. SS400이 아닌 재질의 BOLT/NUT는 재질을 PUNCHING할것.
- 4. 도장 : 유첨 SPEC.에 준하되 특히 DECK에 취부되는 부위는
  DECK OR WALL에서 15mm까지는 SHOP PRIMER 시공할 것.
- 5. HOT GALV. : DECK/WALL에서 취부되는 부위는 DECK/WALL에서 15mm까지는 Alkyd Resin MP-120(KCC) Coating 하여 도금이 되지 않도록 할것.

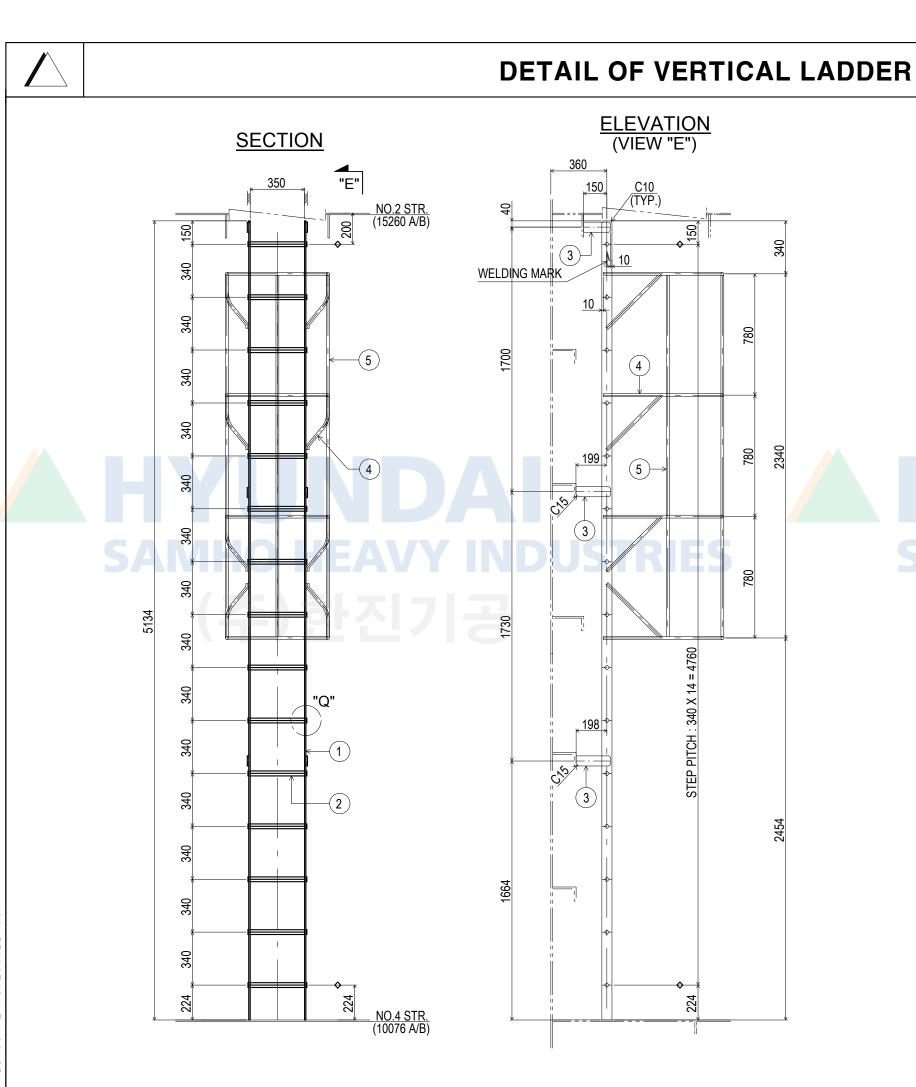


- 6. GALV.용 HOLE 시공할 경우는 GALV.후 메공하고 GALV. 손상부위 수정 후 입고할 것.
- 7. 납품 시 P.O.R SHEET와 유첨도를 첨부할 것.
- 8. MAKER CERTIFICATE (특수재료는 MILL SHEET) 를 첨부할 것.
- 9. 무도장으로 입고되는 품목으로서 그 품목의 일부분이 도금이 되어있는 경우는 SHOT BLASTING으로부터 도금부분이 훼손되지 않도록 보호 MASKING을 하여 입고할 것. (단, 도금표면에 다시 PAINTING하는 경우는 제외됨)
- 10. 의장품 자재 PALLET 고박용 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.

		제자	프변	납기 LIS	т	SHIP	NO.	815	50 / 8151	01
		<b>^∥</b> → 7	5 2	ㅂ기 LI3	I	DWG	NO.	T27T0	O-C26-56BB	
P.O.R NO	SEQ NO	BLOCK	STAGE	MARK NO	DESCRIPTION	ON	PAINT CODE	Q'TY /SHIP	WEIGHT (KG/SET)	설치부서
JD8	01	T27P0	CS	VL-211A	VERTICAL LAI	DDER	P1	1	51.0	TB2
	02	T27P0	CS	VL-212A	VERTICAL LAI	DDER	P1	1	121.1	TB2
	03	T27P0	CS	VL-213A	VERTICAL LAI	DDER	P1	1	117.5	TB2
	04	T27P0	CS	VL-214A	VERTICAL LAI	DDER	P1	1	117.5	TB2
	05	T27P0	C1	VL-215A	VERTICAL LAI	DDER	P1	1	117.1	TB1
	W									
	4									
			<u> </u>				l			1







					" "
BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY	WEIGHT(KG)	REMARK	
T27P0	VL-213A	1	117.5	본도제작	

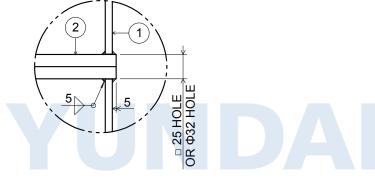
SHIP NO. 8150 / 8151 04

DWG NO. T27T0-C26-56BB

REMARK 설치 BLOCK

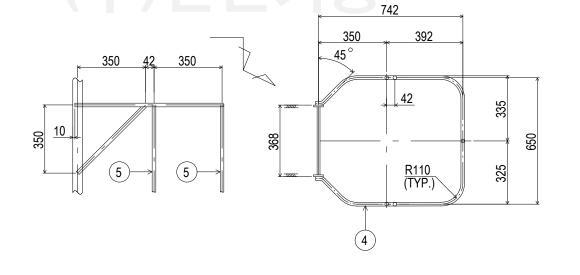
T27P0

#### DETAIL OF "Q"



# **SAMHO HEAVY INDUSTRIES**

## DETAIL OF BACKBAND



5	VERTICAL BAR	Ø19 R.BAR	SS400	3	15.5	
4	НООР	Ø19 R.BAR	SS400	4	28.0	
3	LUG	65 X 9t F.B	SS400	6	5.4	
2	STEP	22 SQ.BAR	SS400	15	21.5	
1	SIDE FRAME	65 X 9t F.B	SS400	2	47.1	
NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'TY/SET	WEIGHT(KG)	REMARK

