		PLAN HISTORY									
DATE	REV. NO.	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED						
2023. 02. 17	0	8140, 8198 / 8199, MFG. OF V/LADDER (FWD P/ROOM) 제작도면으로 작성함.	박 대 근	김 광 백	정 호 진						
	V	UNDAI SAMHO									
		UIN D/AI HEAVY	INDU	JSTR	IES						
		/ - 									
		(수)한신기공									

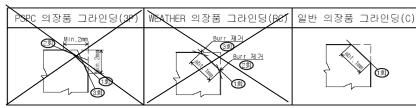
PAINTING SPEC. 특기사항					PAINT SUPPLIER		
PAINT'G SYMBOL	PAINT ITEM OR AREA	MAT'L	SHOP PRIMER	표면 처리	BRAND NAME OF PAINT AND ITS COLOR SHADE	D.F.T (µ)	REMARK

※ 납기 LIST에 표기된 PAINTING CODE에 따라 도장 적용 할 것.

	ITEM	II.	N SIDE & OUT SIDE	IN SIDE	OUT SIDE		
	۸۱۱	FINAL	SHOP PRIMER	PRIMER			
	ALL						

NOTE

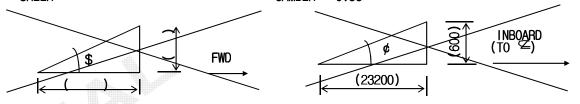
- 1. 본도는 MFG. OF V/LADDER (FWD P/ROOM) 제작 도면임.
- 2. 모서리 부분은 하기와 같이 GRINDING 할 것.



- 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 (¢: 600 / 23200)를 필히 적용할 것. SHEER: CAMBER: 0.99°



- 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. : JFK

11. TOTAL WEIGHT: 526.6 KG/SHIP

(표지 포함 11 매)

DEP'T		SHIP NO.	8140, 8198 / 8199	SHIP TYPE	174,000 CBM CLASS LNG C
TEL.		부서명		도 면 명	
289	98		선 장 설 계 부		
승	인		정 호 진		MFG. OF V/LADDER
검	도		김 광 백		(FWD P/ROOM)
작	성		박 대 근		
				도면 번호	
HYUNDAI SAMHO HEAVY INDUSTRIES			NDA I SAMHO		F12F0B1052CB - 0
		0	HEAVY INDUSTRIES	날 짜	2023. 02. 17

製作仕樣書(외주구매용)

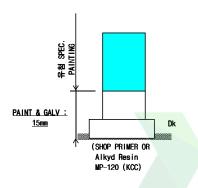
제작품별 납기 LIST

SHIP NO. 8140, 8198 / 8199

DWG NO.

F12F0B1052CB

- 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.

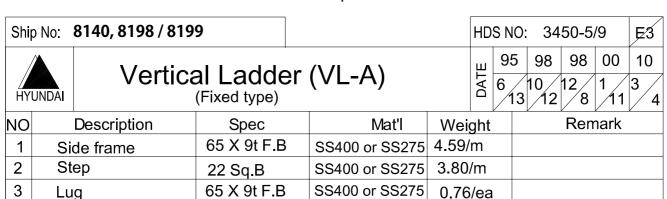


- 6. GALV.용 HOLE 시공할 경우는 GALV.후 메공하고 GALV. 손상부위 수정 후 입고할 것.
- 7. 납품 시 P.O.R SHEET와 유첨도를 첨부할 것.
- 8. MAKER CERTIFICATE (특수재료는 MILL SHEET) 를 첨부할 것.
- 9. 무도장으로 입고되는 품목으로서 그 품목의 일부분이 도금이 되어있는 경우는 SHOT BLASTING으로부터 도금부분이 훼손되지 않도록 보호 MASKING을 하여 입고할 것. (단. 도금표면에 다시 PAINTING하는 경우는 제외됨)
- 10. 의장품 자재 PALLET 고박용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

							DWG NO	J.	F12F	UD 1032CD	
	P.O.R NO	SEQ NO	BLOCK	STAGE	MARK NO	DESCRI	PTION	PAINT CODE	Q'TY /SHIP	WEIGHT (KG/SET)	설치부서
	JFK	1	F42P	FS	VL-P01	VERTICAL LAD	DER	P3	1	130.0	
		2	F42P	FS	VL-P02	VERTICAL LAD	DER	P3	1	24.8	
		3	F33C	FS	VL-P03	VERTICAL LAD	DER	P3	1	70.7	
		4	F33C	FS	VL-P04	VERTICAL LAD	DER	P3	1	128.3	
		5	F33C	FS	VL-P05	VERTICAL LAD	DER	P3	1	24.8	
		6	F13C	C1	VL-P06	VERTICAL LAD	DER	P3	1	42.2	
		7	F13C	C1	VL-P07	VERTICAL LAD	DER	P3	1	105.8	
					.ah.						
				affi							
				T							
				AL	ILIO						
				HIV							
				FΔ	VVIK	DUS	TRIF	S			
		W									
١		7									
		スト									
ì											

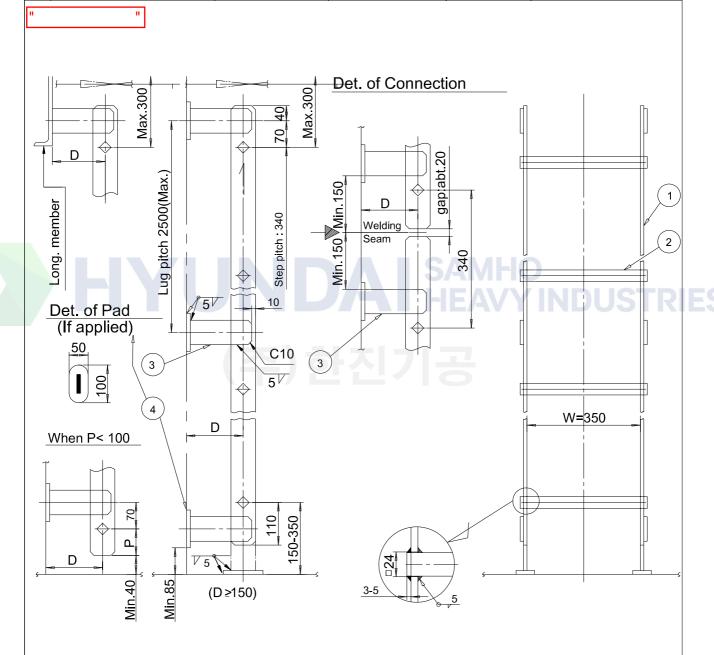
0.35/ea

If applied



9t Plate

SS400 or SS275



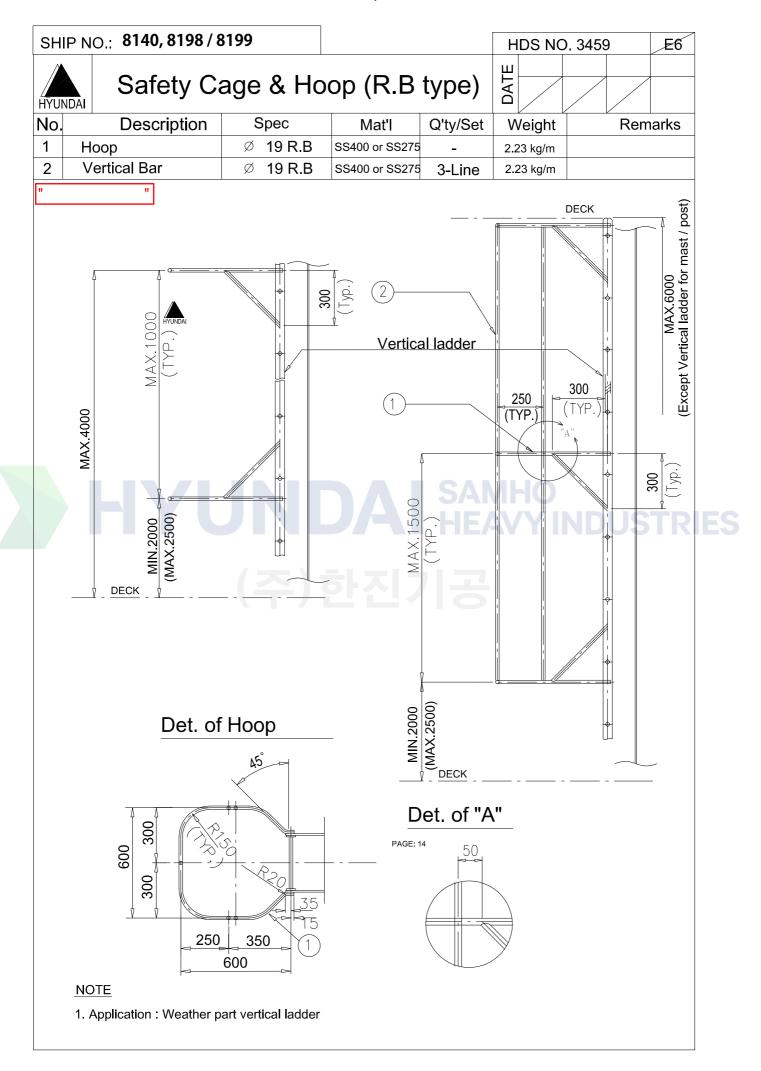
Note

4

Pad

- 1. Application: All space except vent mast
- 2. Surface treatment shall be done in accordance with painting specification.
- 3. Connection: Shall be applied between ladders when ladders are installed in way of block welding seam or fabrication welding seam of mast/post body.

Ship No.: 8140, 8198 / 8199 <03/10>

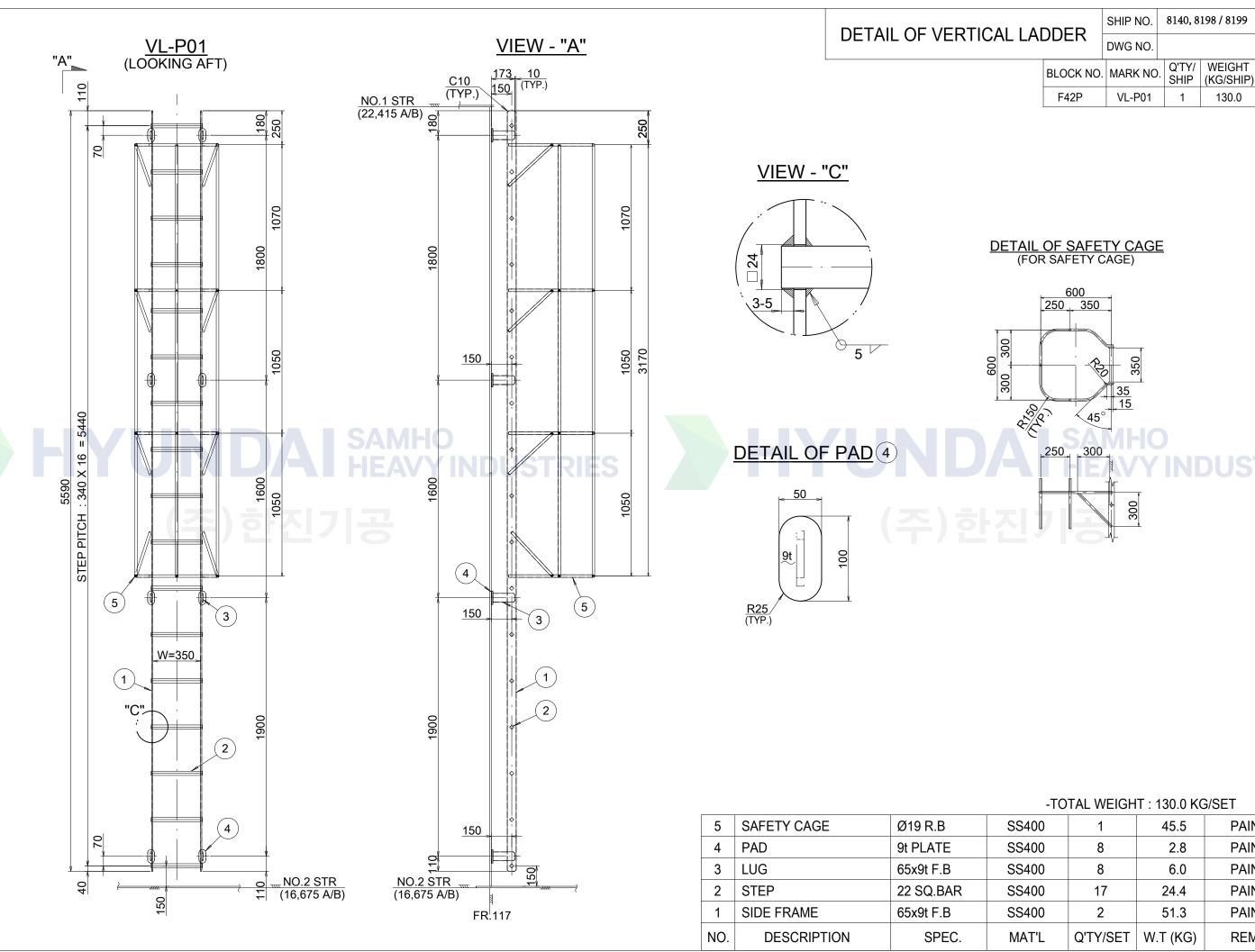


Ship No.: 8140, 8198 / 8199 <04/10>

REMARK

본도제작

130.0



PAINTED

PAINTED

PAINTED

PAINTED

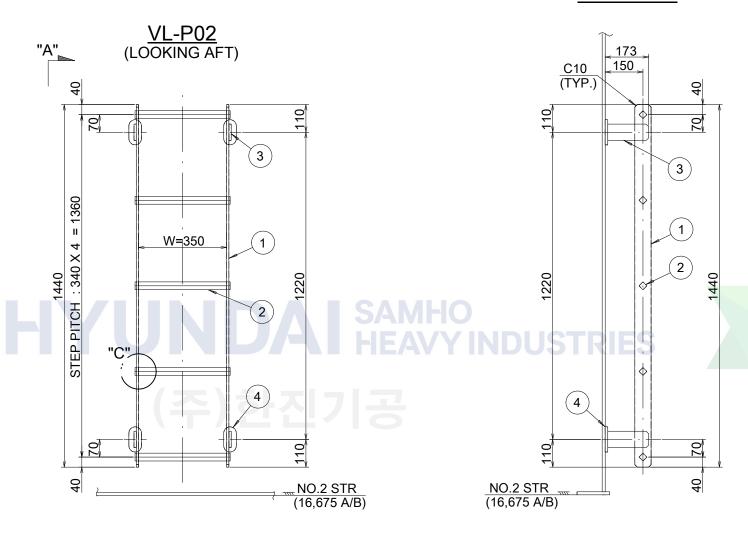
PAINTED

REMARK

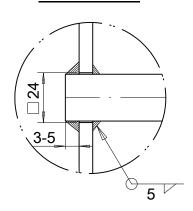
Ship No.: **8140, 8198 / 8199** <**05/10**>

	DETAIL OF VERTICAL LADDER		SHIP NO.	8140, 8198 / 8199		
			DWG NO.			
		BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY/ SHIP	WEIGHT (KG/SHIP)	REMARK
		F42P	VL-P02	1	24.8	본도제작

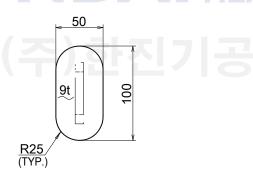
<u> VIEW - "A"</u>



VIEW - "C"



DETAIL OF PAD 4 SAMHO HEAVY INDUSTRI

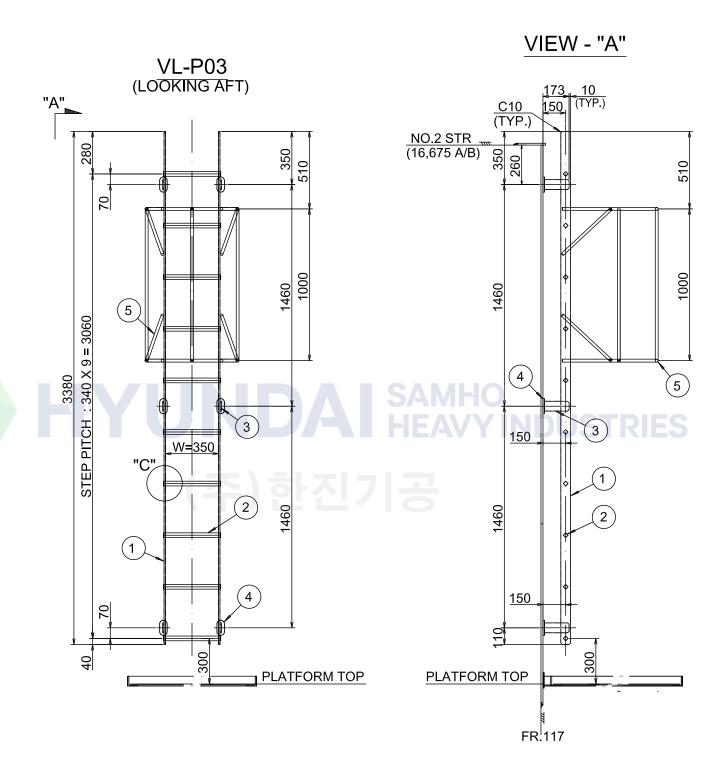


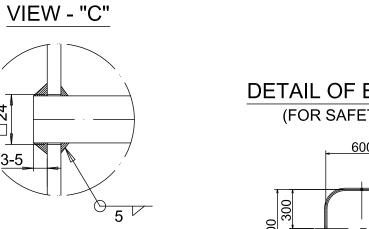
-TOTAL WEIGHT : 24.8 KG/SET

4	PAD	9t PLATE	SS400	4	1.4	PAINTED
3	LUG	65x9t F.B	SS400	4	3.0	PAINTED
2	STEP	22 SQ.BAR	SS400	5	7.2	PAINTED
1	SIDE FRAME	65x9t F.B	SS400	2	13.2	PAINTED
NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'TY/SET	W.T (KG)	REMARK

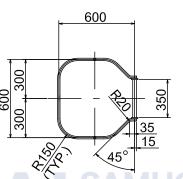
Ship No.: 8140, 8198 / 8199 < 06/10 >

SHIP NO. DETAIL OF VERTICAL LADDER DWG NO. BLOCK NO. MARK NO. Q'TY/ WEIGHT (KG/SHIP) REMARK VL-P03 70.7 본도제작 F33C

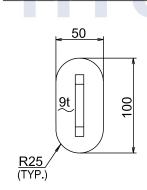


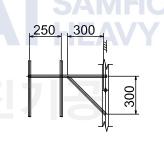


DETAIL OF BACK BAND (FOR SAFETY CAGE)



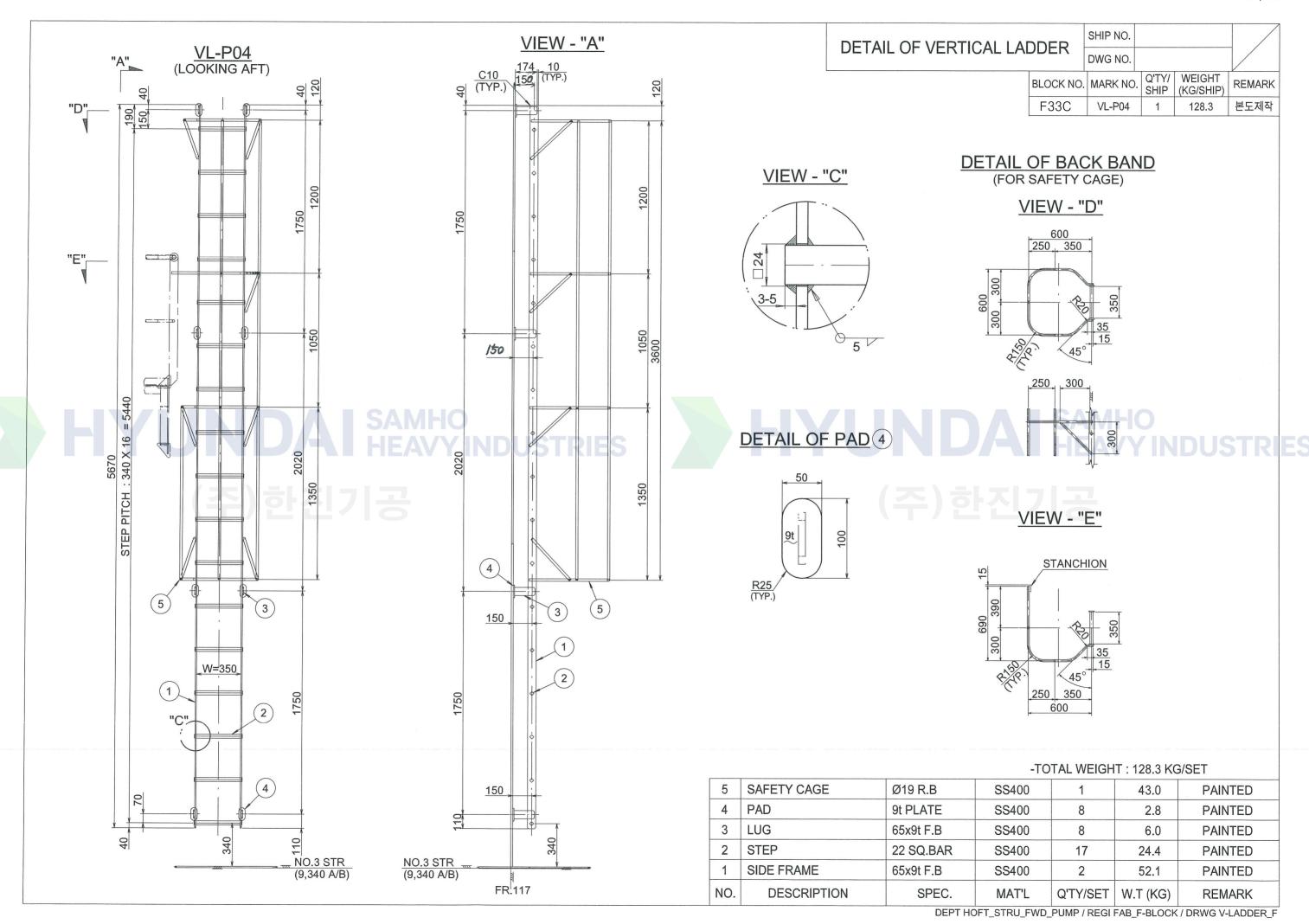
DETAIL OF PAD 4





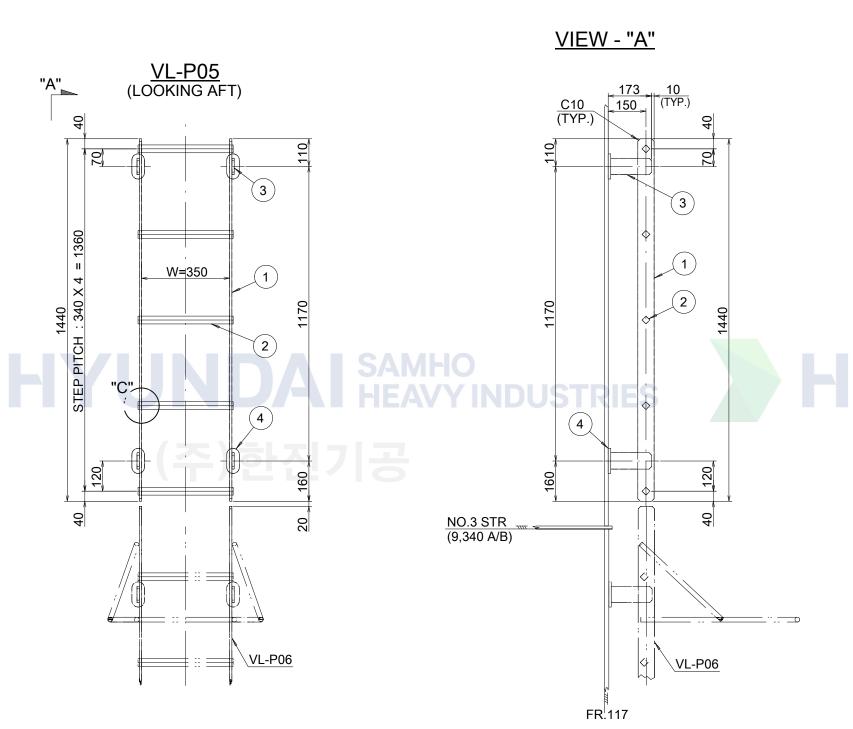
-TOTAL WEIGHT: 70.7 KG/SET

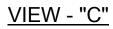
5	SAFE CAGE	Ø19 R.B	SS400	2	18.7	PAINTED
4	PAD	9t PLATE	SS400	6	2.1	PAINTED
3	LUG	65x9t F.B	SS400	6	4.5	PAINTED
2	STEP	22 SQ.BAR	SS400	10	14.4	PAINTED
1	SIDE FRAME	65x9t F.B	SS400	2	31.0	PAINTED
NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'TY/SET	W.T (KG)	REMARK

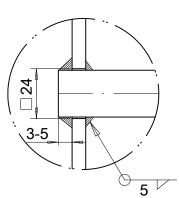


Ship No.: 8140, 8198 / 8199 <08/10>

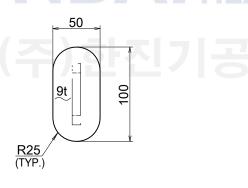
Di	DETAIL OF VERTICAL LADDER		SHIP NO.			
וט			DWG NO.			
		BLOCK NO.	MARK NO	Q'TY/ SHIP	WEIGHT (KG/SHIP)	REMARK
		F33C	VL-P05	1	24.8	본도제작







DETAIL OF PAD 4 SAM HO HEAVY INDUSTRIE

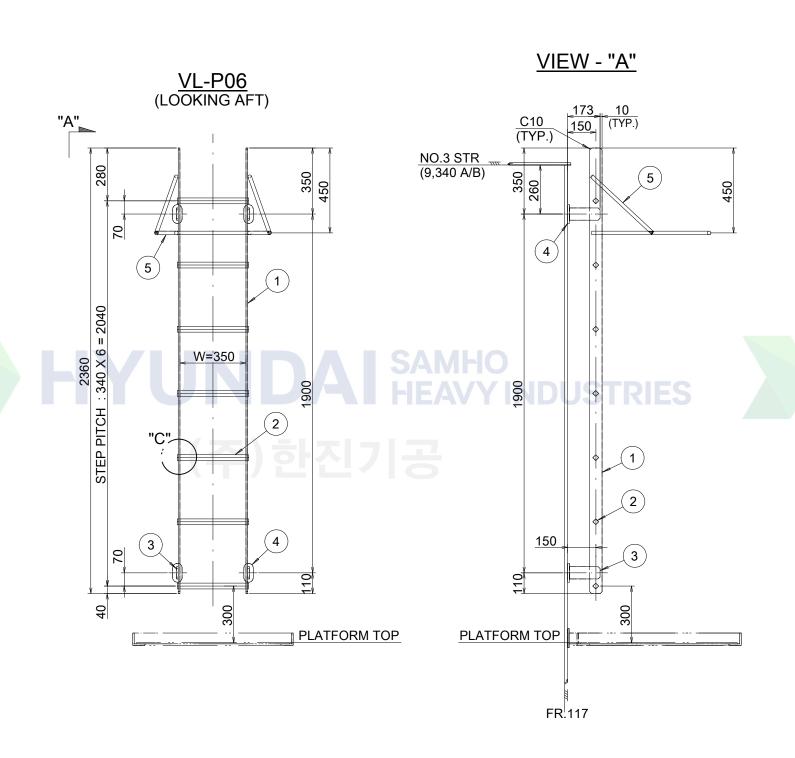


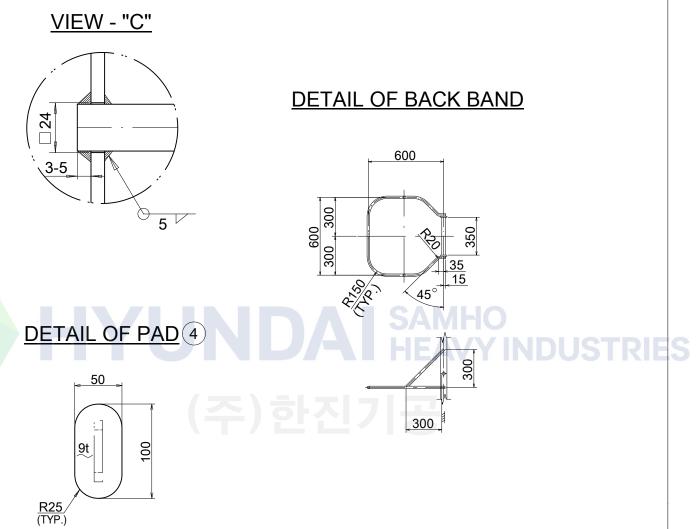
-TOTAL WEIGHT: 24.8 KG/SET

4	PAD	9t PLATE	SS400	4	1.4	PAINTED
3	LUG	65x9t F.B	SS400	4	3.0	PAINTED
2	STEP	22 SQ.BAR	SS400	5	7.2	PAINTED
1	SIDE FRAME	65x9t F.B	SS400	2	13.2	PAINTED
NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'TY/SET	W.T (KG)	REMARK

Ship No.: 8140, 8198 / 8199 <09/10>

		SHIP NO.			
DETAIL OF VERTICAL LADDER		DWG NO.			
	BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY/ SHIP	WEIGHT (KG/SHIP)	REMARK
	F13C	VL-P06	1	42.2	본도제작

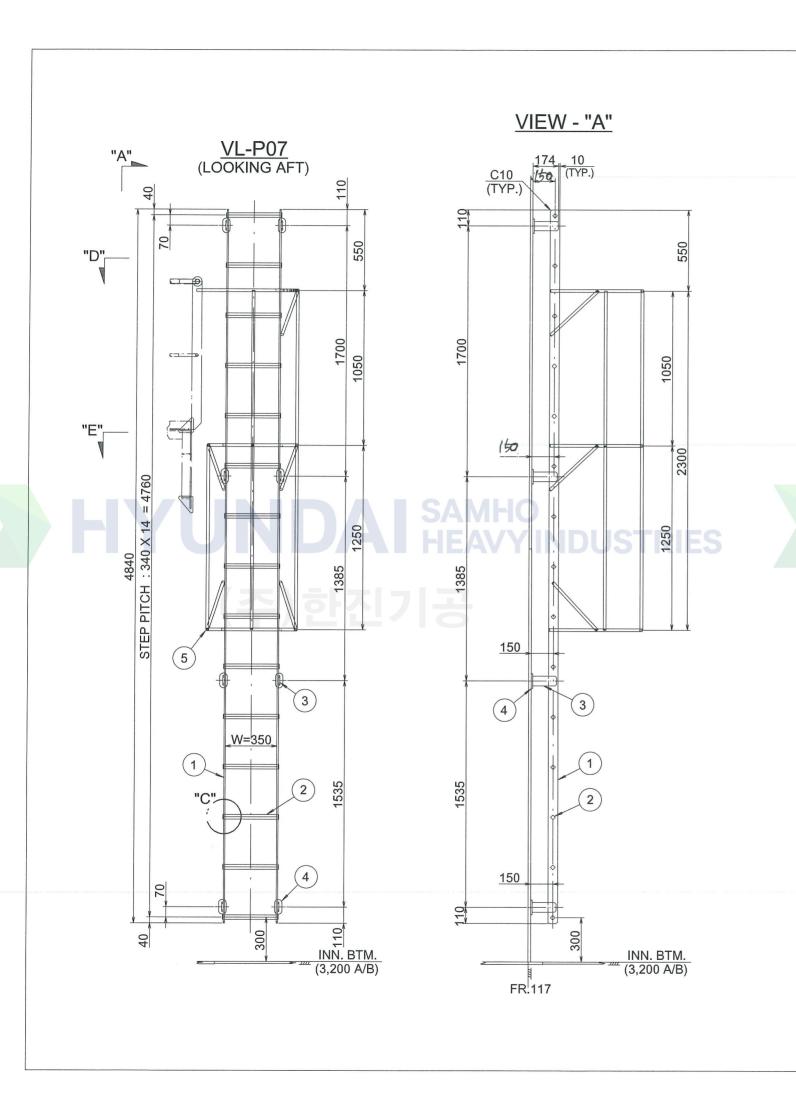




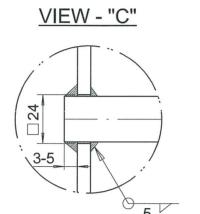
-TOTAL WEIGHT: 42.2 KG/SET

					_	
5	BACK BAND	Ø19 R.B	SS400	1	6.0	PAINTED
4	PAD	9t PLATE	SS400	4	1.4	PAINTED
3	LUG	65x9t F.B	SS400	4	3.0	PAINTED
2	STEP	22 SQ.BAR	SS400	7	10.1	PAINTED
1	SIDE FRAME	65x9t F.B	SS400	2	21.7	PAINTED
NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'TY/SET	W.T (KG)	REMARK

Ship No.: 8140, 8198 / 8199 < 10/10>







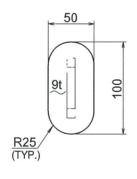
DETAIL OF BACK BAND (FOR SAFETY CAGE)

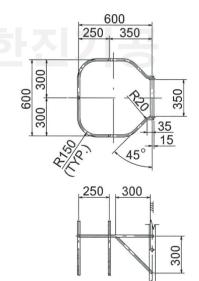




DETAIL OF PAD 4

VIEW - "E" VY INDUSTRIE





-TOTAL WEIGHT: 105.8 KG/SET

5	SAFETY CAGE	Ø19 R.B	SS400	1	31.1	PAINTED
4	PAD	9t PLATE	SS400	8	2.8	PAINTED
3	LUG	65x9t F.B	SS400	8	6.0	PAINTED
2	STEP	22 SQ.BAR	SS400	15	21.5	PAINTED
1	SIDE FRAME	65x9t F.B	SS400	2	44.4	PAINTED
NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'TY/SET	W.T (KG)	REMARK