

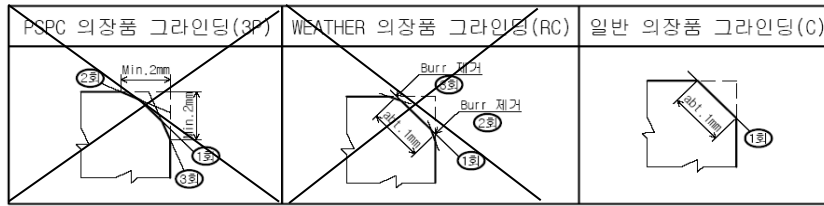
NOTE

PSPC 의장품

WEATHER 의장품

일반 의장품

1. 본도는 VERTICAL LADDER IN VOID 제작도면 임.

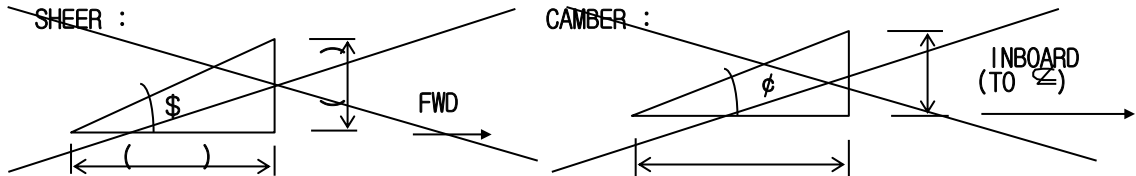


3. 용접은 특기와 하기 표 참조하고 연속 용접 할 것.

* 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. P.O.R NO. : JVK

9. TOTAL WEIGHT : 1,197.2 KG/SHIP

(표지 포함 11 매)

DEPT. B026	SHIP NO. 8060/8061	SHIP TYPE 15,300 TEU CLASS CONTAINER CARRIER
TEL. 3325	부서명 선장설계부	도면명
승인 김동휘	검도 김유만	작성 박태완
HYUNDAI SAMHO HEAVY INDUSTRIES CO., LTD. SAMHO SHIPYARD, KOREA		도면번호 D11P-J216C-001 날짜 2022.05.03

	PLAN HISTORY		SHIP NO.	8060/8061	01
			DWG. NO.	D11P-J216C	
DATE	REV. NO.	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED
2022.05.03	0	8060/8061 VERTICAL LADDER IN VOID 제작도 임.	박 태 완	김 유 만	김 동 휘
2022. 05. 12	001	8060/8061호선 적용할 것. 1) MARK NO : VL-V02AP/V02AS BACK BAND 1EA 삭제. (PAGE : 005. 수정)	박 태 완	김 유 만	김 동 휘
					

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
	ITEM	IN SIDE & OUT SIDE			IN SIDE	OUT SIDE	
	ALL	FINAL	SHOP PRIMER	PRIMER			
		0					



製作仕様書(외주구매용)

SHIP NO.

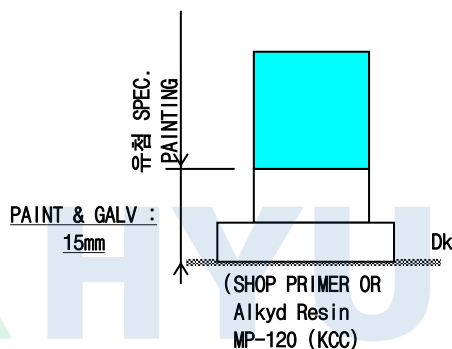
8060/8061

02

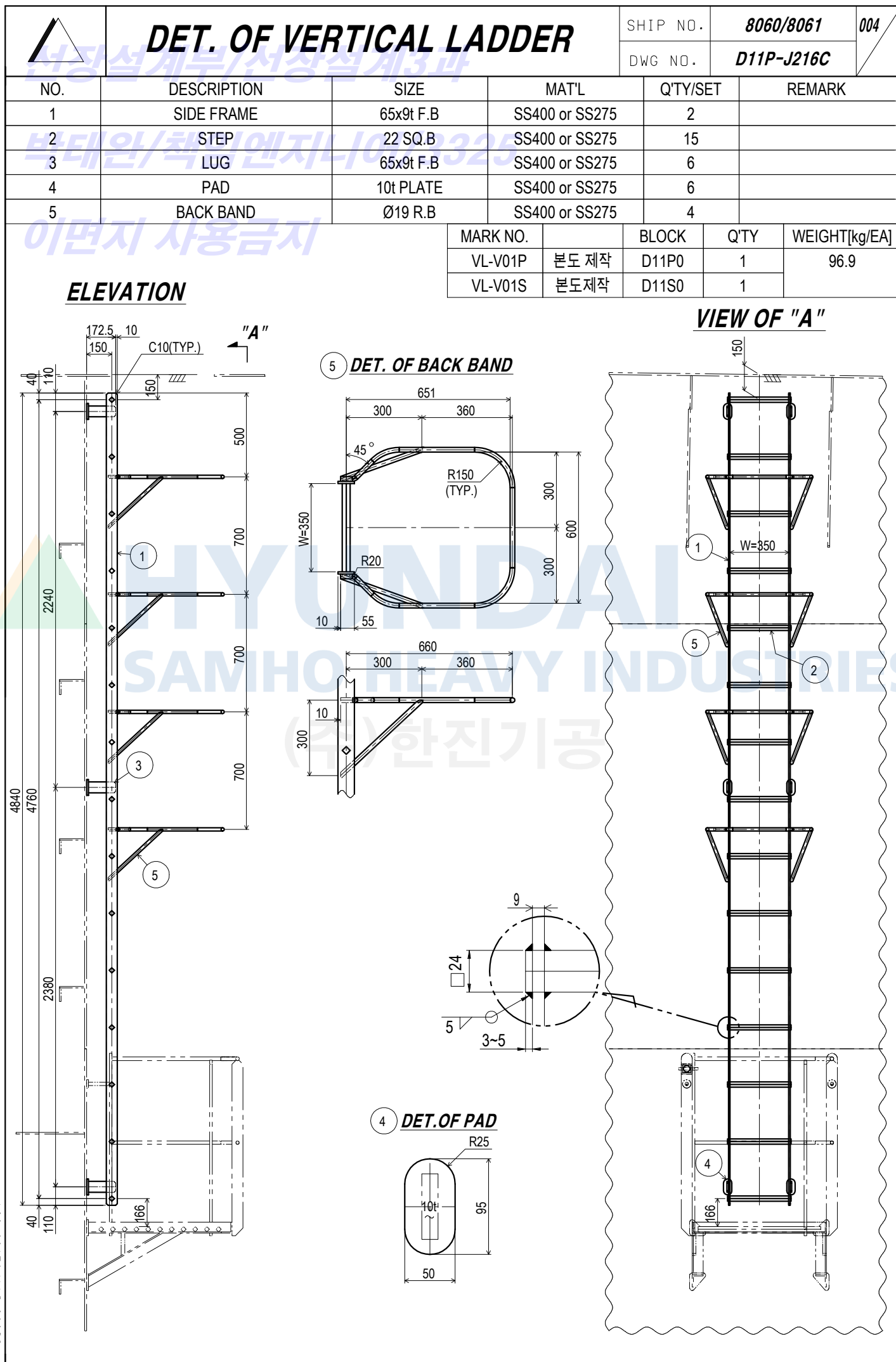
DWG NO.

D11P-J216C

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.



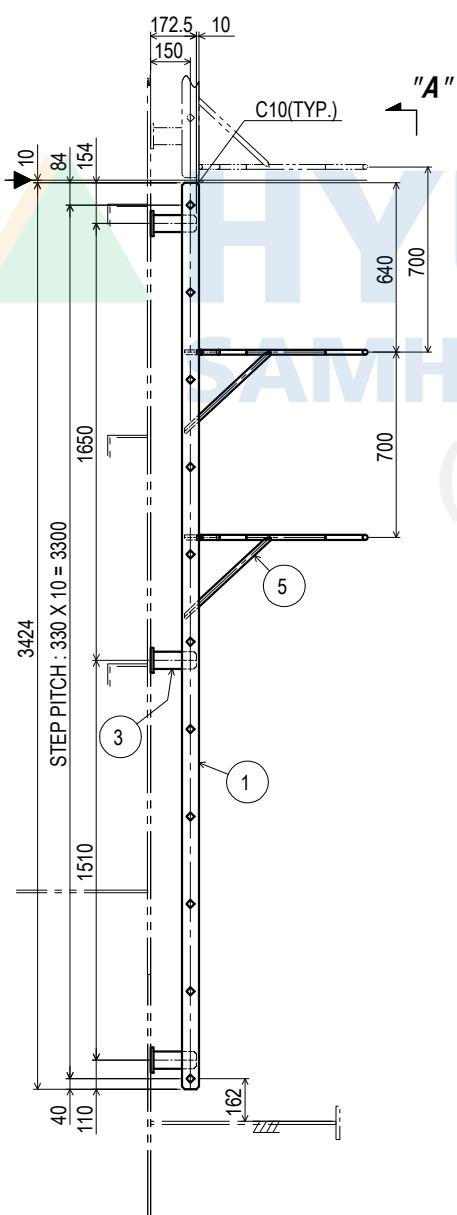
6. GALV.용 HOLE 시공할 경우는 GALV.후 메공하고 GALV. 손상부위 수정 후 입고할 것.
7. 납품 시 P.O.R SHEET와 유침도를 첨부할 것.
8. MAKER CERTIFICATE (특수재료는 MILL SHEET) 를 첨부할 것.
9. 무도장으로 입고되는 품목으로서 그 품목의 일부분이 도금이 되어있는 경우는
SHOT BLASTING으로부터 도금부분이 훼손되지 않도록 보호 MASKING을 하여 입고할 것.
(단, 도금표면에 다시 PAINTING하는 경우는 제외됨)
10. 의장품 자재 PALLET 고박용 번선 및 고박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



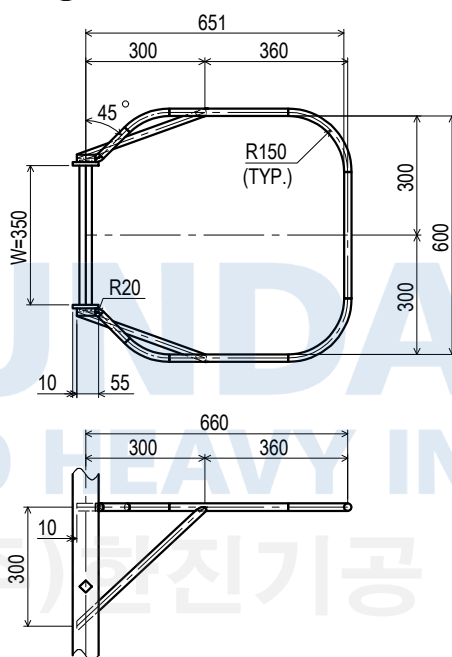
NO.	DESCRIPTION	SIZE	MAT'L	Q'TY/SET	REMARK
1	SIDE FRAME	65x9t F.B	SS400 or SS275	2	
2	STEP	22 SQ.B	SS400 or SS275	11	
3	LUG	65x9t F.B	SS400 or SS275	6	
4	PAD	10t PLATE	SS400 or SS275	6	
5	BACK BAND	Ø19 R.B	SS400 or SS275	2	

MARK NO.		BLOCK	Q'TY	WEIGHT[kg/EA]
VL-V02BP	본도 제작	T25P0	1	65.9
VL-V02BS	본도제작	T25S0	1	

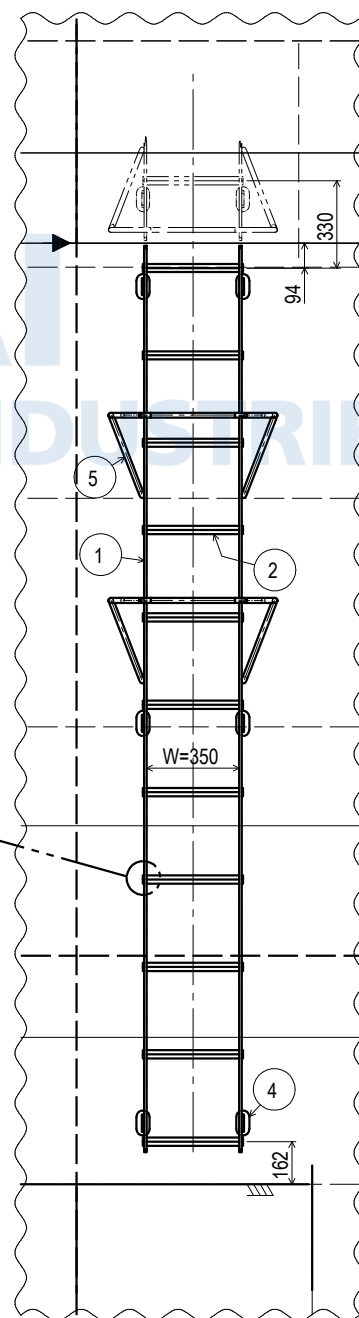
ELEVATION



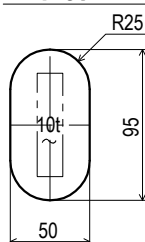
5 DET. OF BACK BAND

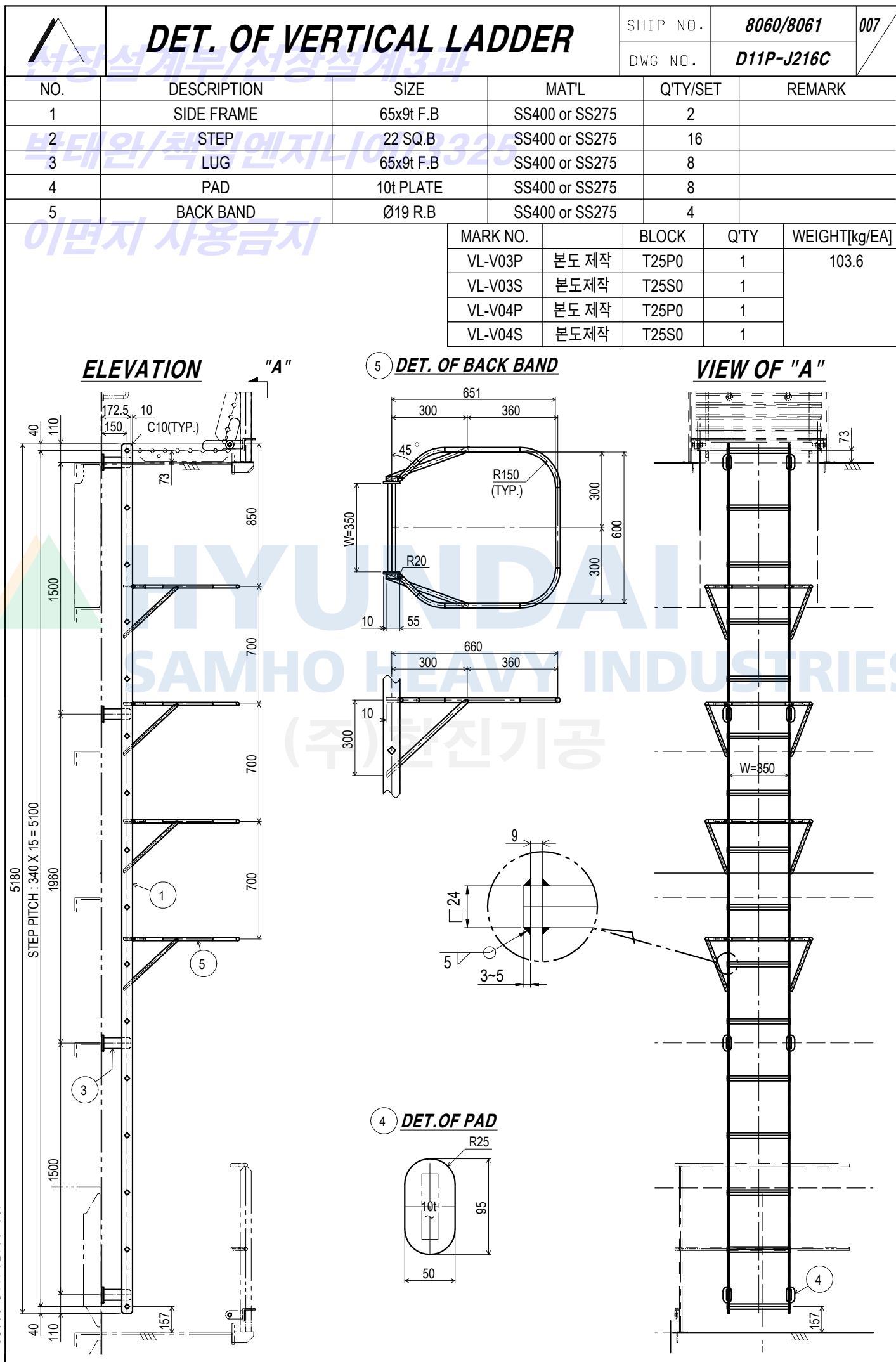



VIEW OF "A"



4 DET. OF PAD





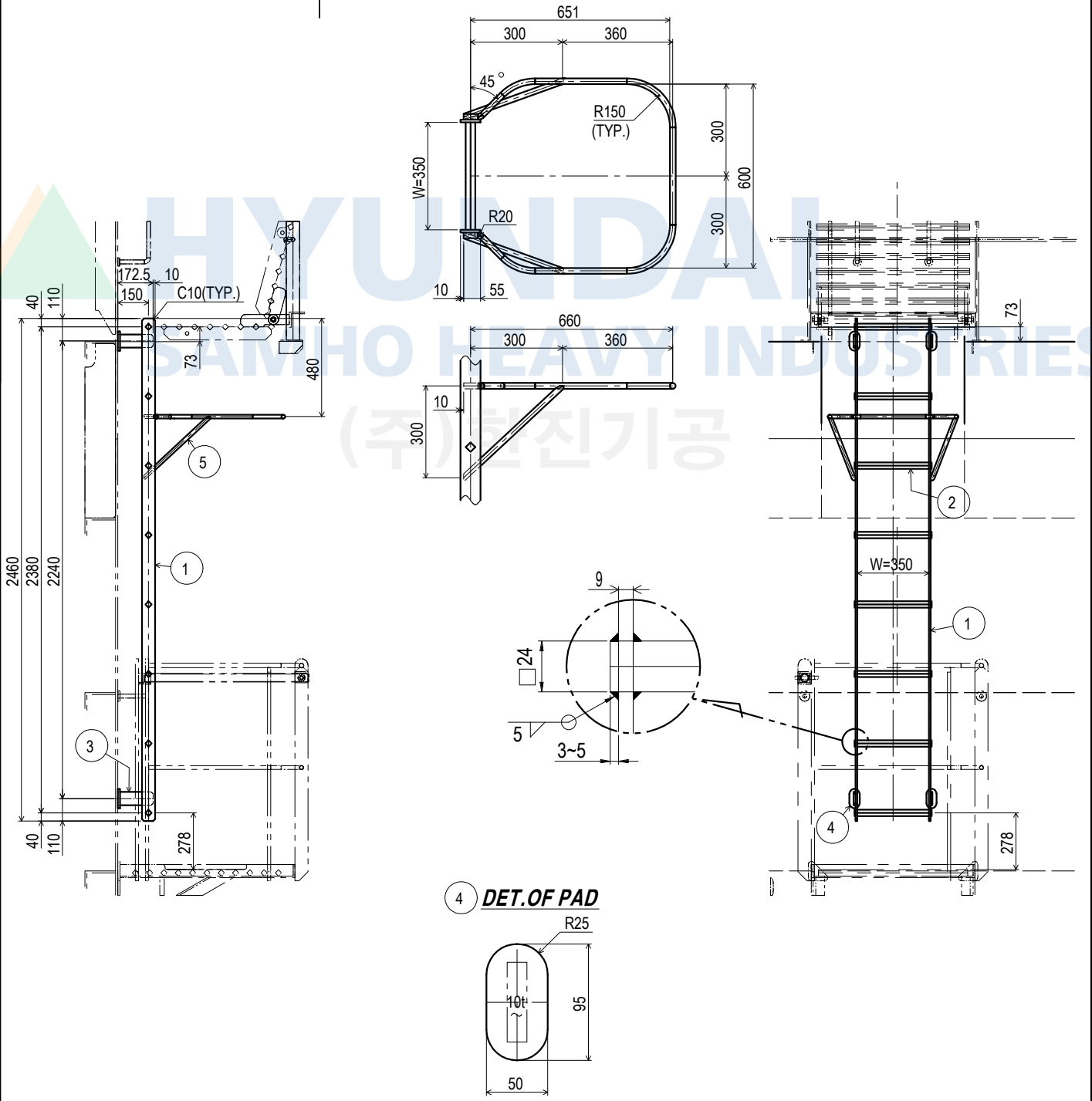
	DET. OF VERTICAL LADDER			SHIP NO.	8060/8061	008	
				DWG NO.	D11P-J216C		
NO.	DESCRIPTION	SIZE	MAT'L	Q'TY/SET	REMARK		
1	SIDE FRAME	65x9t F.B	SS400 or SS275	2			
2	STEP	22 SQ.B	SS400 or SS275	8			
3	LUG	65x9t F.B	SS400 or SS275	4			
4	PAD	10t PLATE	SS400 or SS275	4			
5	BACK BAND	Ø19 R.B	SS400 or SS275	1			
			MARK NO.		BLOCK	Q'TY	WEIGHT[kg/EA]
			VL-V05P	본도 제작	T25P0	1	44.7
			VL-V05S	본도제작	T25S0	1	

ELEVATION


"A"

5 DET. OF BACK BAND

VIEW OF "A"



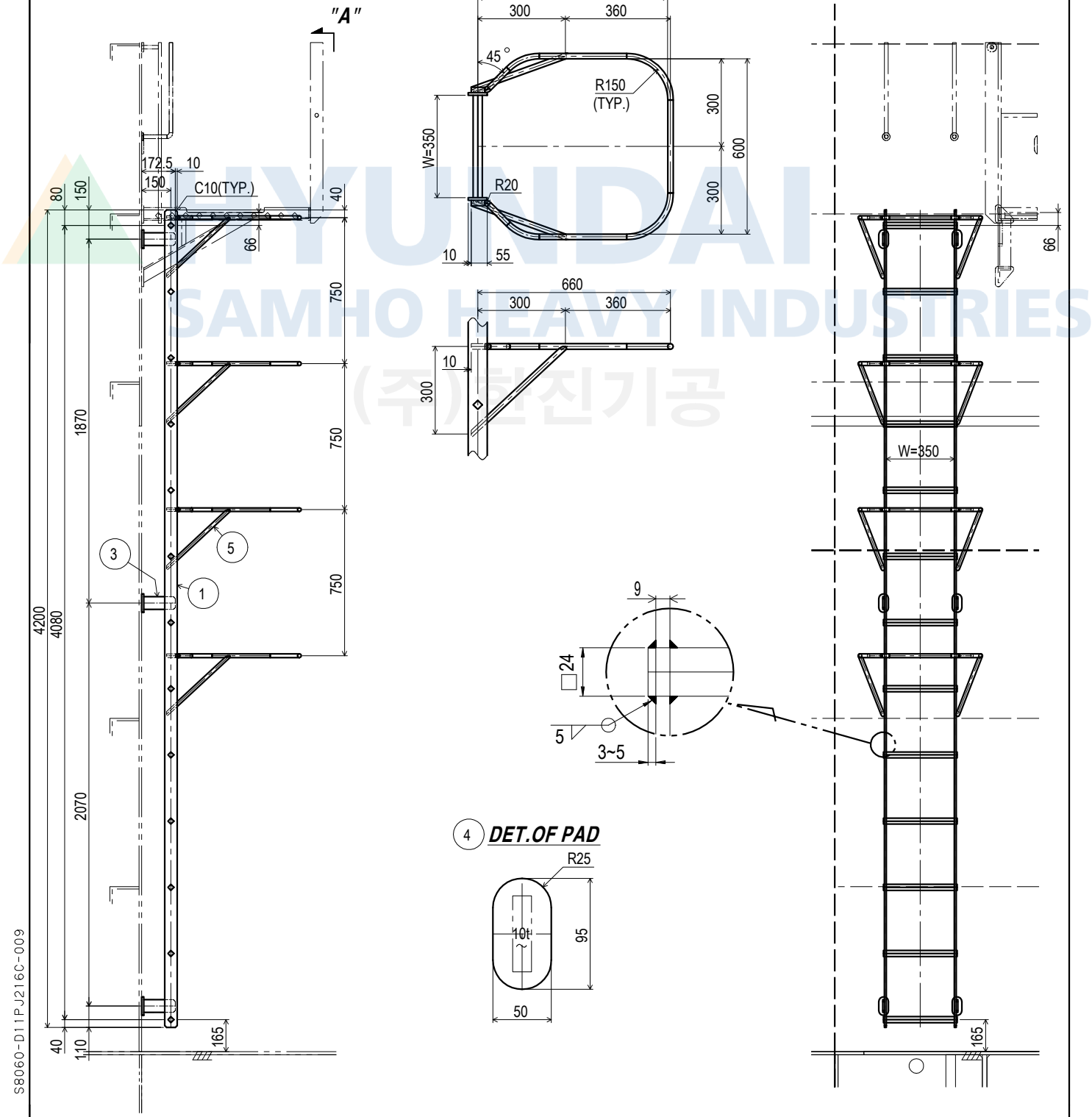
S8060-D11PJ216C-008

	DET. OF VERTICAL LADDER			SHIP NO.	8060/8061	009	
				DWG NO.	D11P-J216C		
NO.	DESCRIPTION	SIZE	MAT'L	Q'TY/SET	REMARK		
1	SIDE FRAME	65x9t F.B	SS400 or SS275	2			
2	STEP	22 SQ.B	SS400 or SS275	8			
3	LUG	65x9t F.B	SS400 or SS275	4			
4	PAD	10t PLATE	SS400 or SS275	4			
5	BACK BAND	Ø19 R.B	SS400 or SS275	1			
			MARK NO.		BLOCK	Q'TY	WEIGHT[kg/EA]
			VL-V06P	본도 제작	T25P0	1	88.2
			VL-V06S	본도제작	T25S0	1	

ELEVATION

5 DET. OF BACK BAND

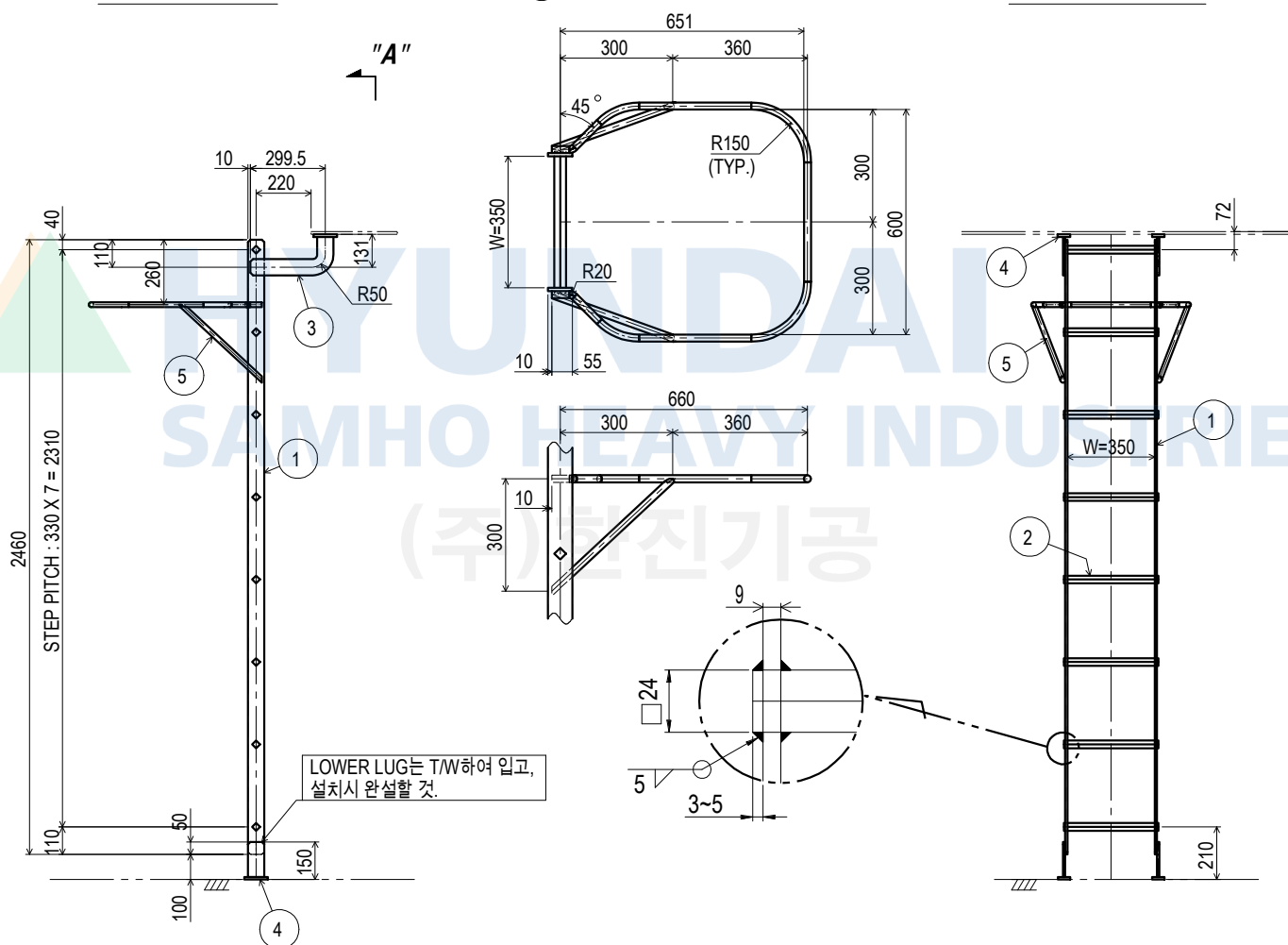
VIEW OF "A"



	DET. OF VERTICAL LADDER	SHIP NO.	8060/8061	010
		DWG NO.	D11P-J216C	END

NO.	DESCRIPTION	SIZE	MAT'L	Q'TY/SET	REMARK
1	SIDE FRAME	65x9t F.B	SS400 or SS275	2	
2	STEP	22 SQ.B	SS400 or SS275	8	
3	LUG	65x9t F.B	SS400 or SS275	4	
4	PAD	10t PLATE	SS400 or SS275	4	
5	BACK BAND	Ø19 R.B	SS400 or SS275	1	

MARK NO.		BLOCK	Q'TY	WEIGHT[kg/EA]
VL-V10P	본도 제작	T25P0	1	46.5
VL-V10S	본도제작	T25S0	1	

ELEVATION**5 DET. OF BACK BAND****VIEW OF "A"****4 DET. OF PAD**