



PLAN HISTORY					
DATE	REV. NO.	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED
2022. 08. 08	0	8120/8121호선 OUTFITTINGS FOR LNG BUNKER LINE (UPPER DECK) 제작 도면으로 작성함.	김 남 곤	전 성 제	임 영 선
<div>  </div>					

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
<div>  </div>							
	ITEM	IN SIDE & OUT SIDE			IN SIDE	OUT SIDE	
	ALL	FINAL	SHOP PRIMER	PRIMER			

NOTE

1. 본도는 OUTFITTERS FOR LNG BUNKER LINE (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 ( ϕ : 1000/19000 )를 필히 적용할 것.

SHEER : CAMBER : 3.01 °

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 밴드(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)

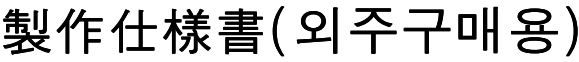
9. 그리스 니플 : JIS B 1575 A-PT 1/8" BALL TYPE 러버캡을 씌울것( MAT'L : BRASS )

10. P.O.R NO. : JUT

TOTAL WEIGHT : 236.0 KG/SHIP

(포지 포함 08 매)

DEP'T. B126	SHIP NO. 8120/8121	SHIP TYPE 180,000 DWT CLASS ORE CARRIER
TEL. 2893	부서명 선 장 설 계 부	도 면 명
승 인 임 영 선		MFG. OF OUTFITTERS FOR LNG BUNKER LINE (UPPER DECK)
검 도 전 성 제		
작 성 김 남 곤		
HYUNDAI SAMHO HEAVY INDUSTRIES CO., LTD. SAMHO SHIPYARD, KOREA		도 면 번 호 D33P-J233B - 0
		날 짜 2022. 08. 08



## 제작품별 납기 LIST

SHIP NO.

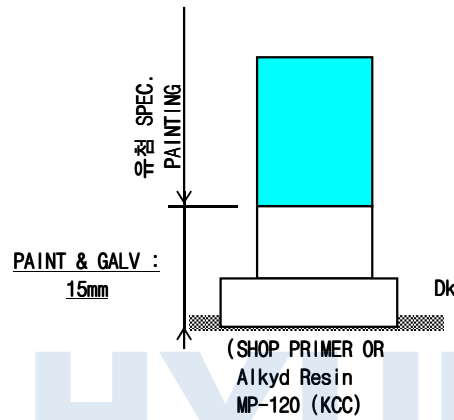
8120/8121

01

**DWG NO.**

D33P-J233E

1. GALV. 두께 : HOT DIP GALV. 55~80  $\mu$  (단, BOLT/NUT류는 45~65  $\mu$  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.



5. 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.

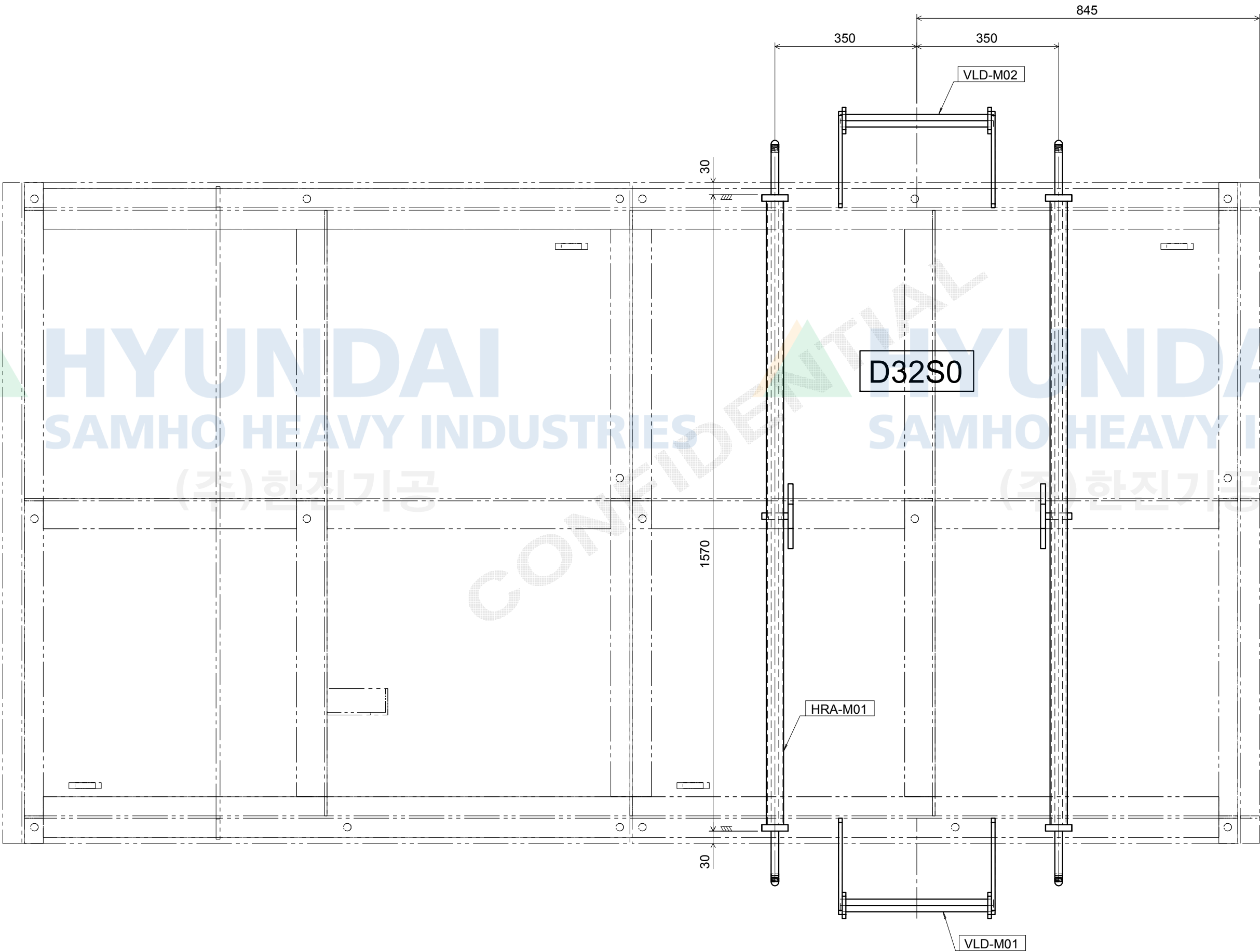
[illegible]



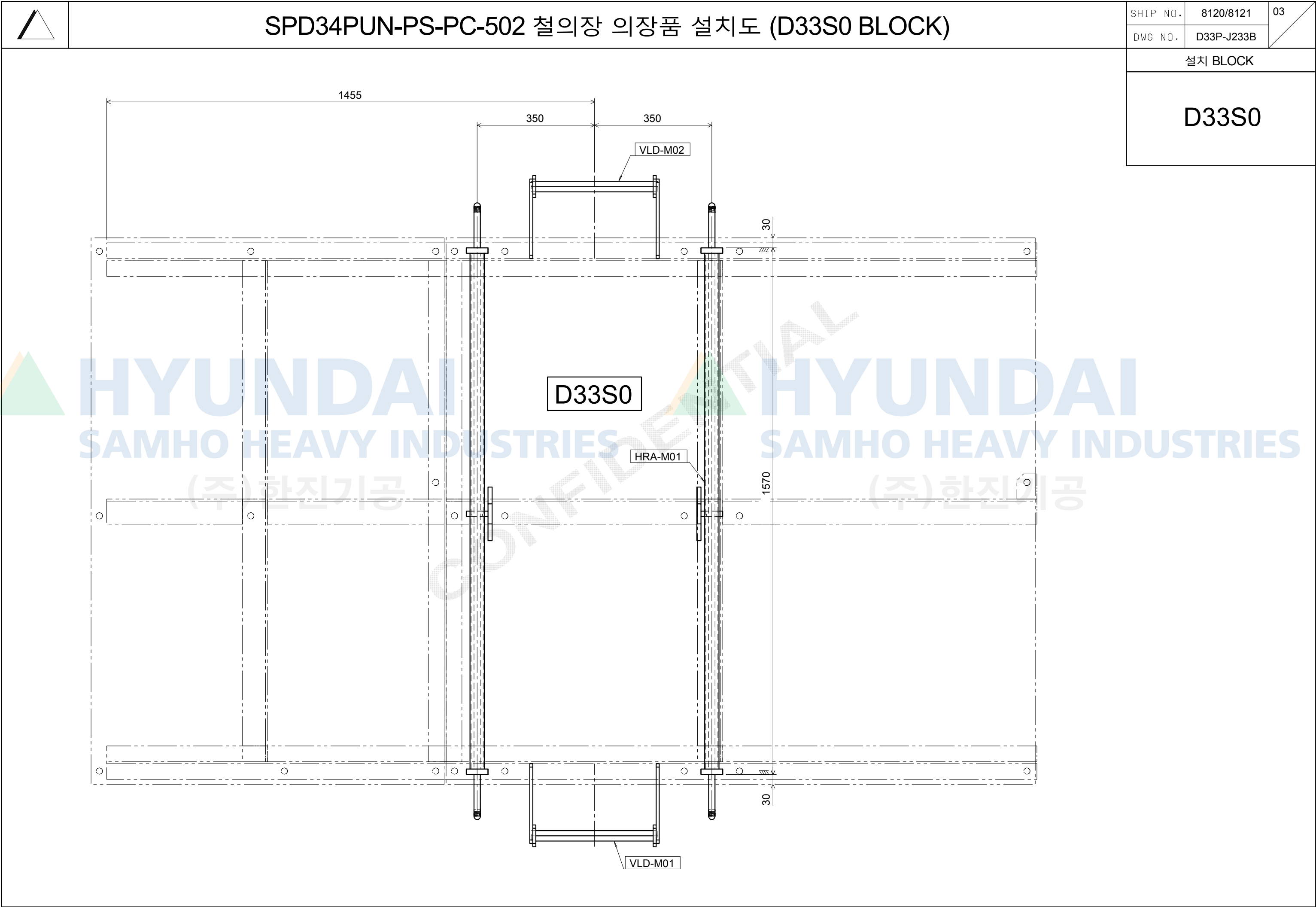
SPMUBAUN-PS-B-322 철의장 의장품 설치도 (D32S0 BLOCK)

SHIP NO.	8120/8121	02
DWG NO.	D33P-J233B	

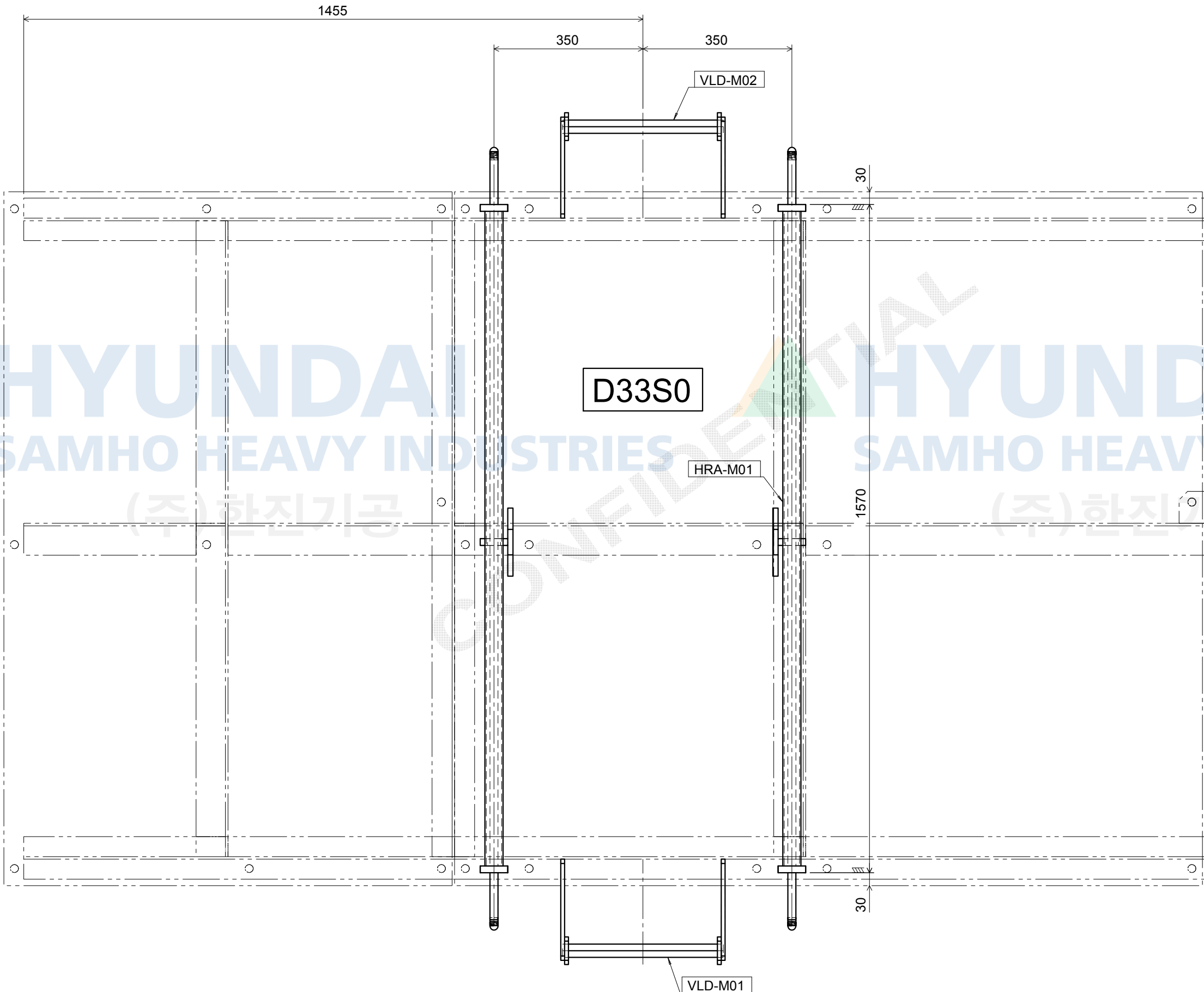
설치 BLOCK
D32S0



08120-D33P-J233B-002

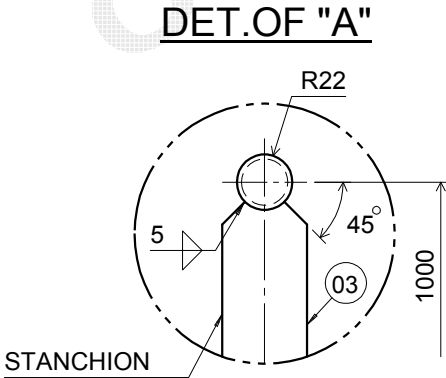
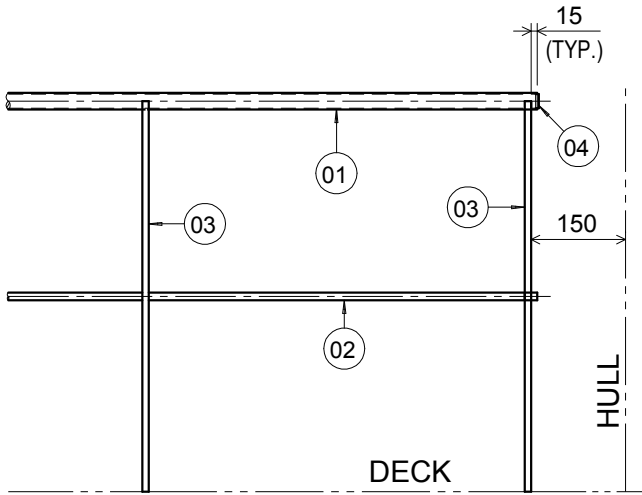
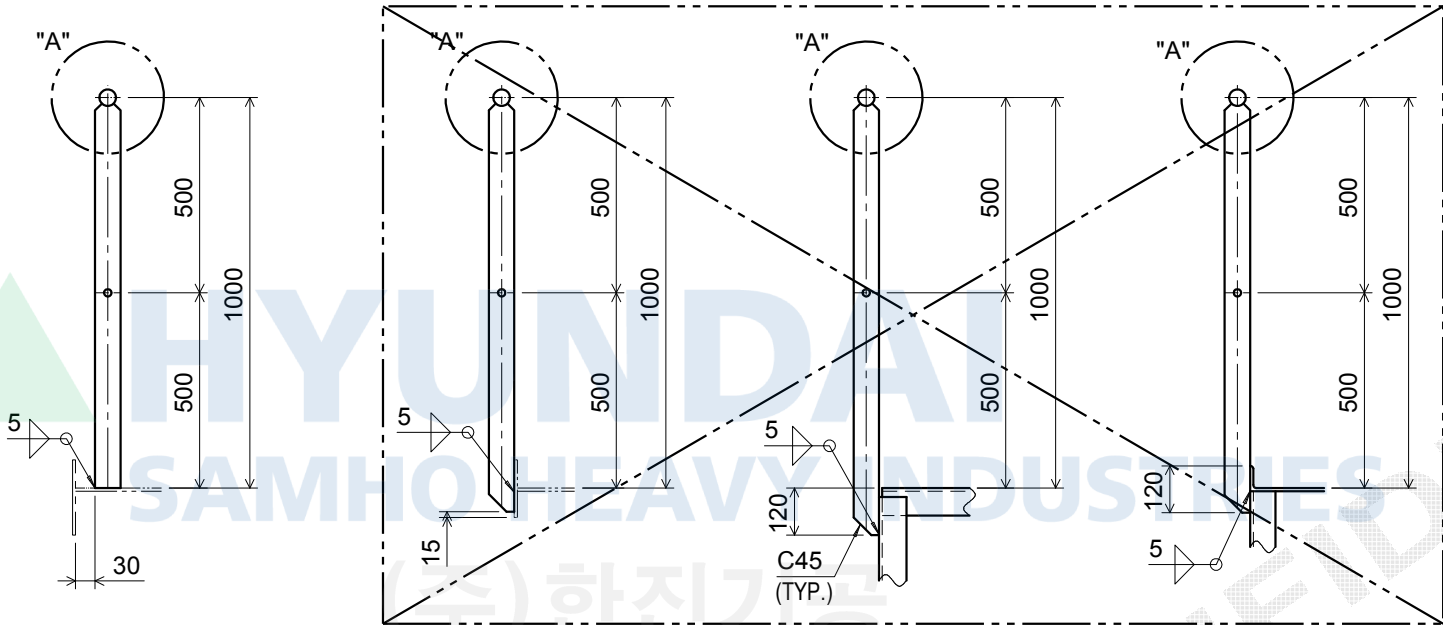


SPD34PUN-PS-PC-502 철의장 의장품 설치도 (D33S0 BLOCK)



08120-D33PJ233B-004

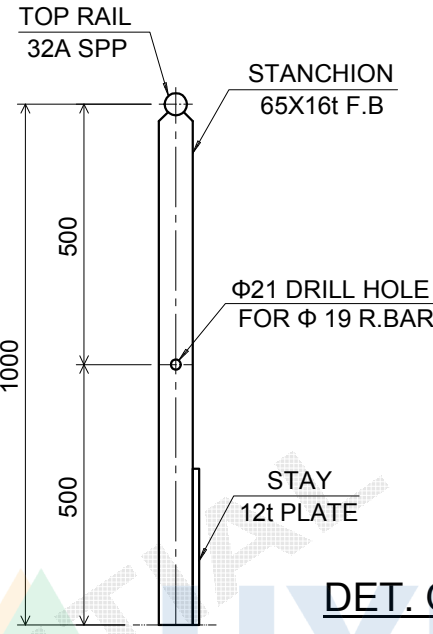
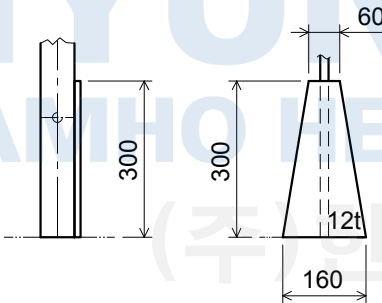
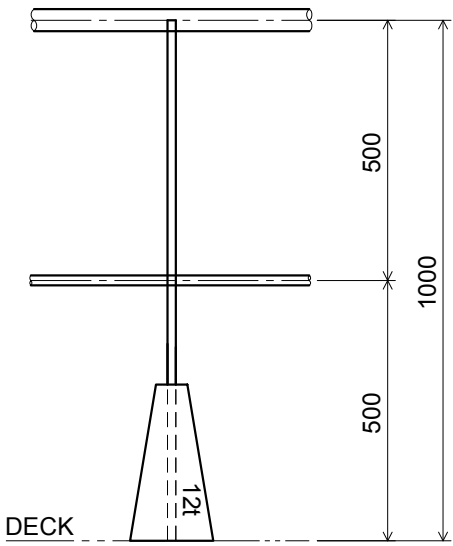
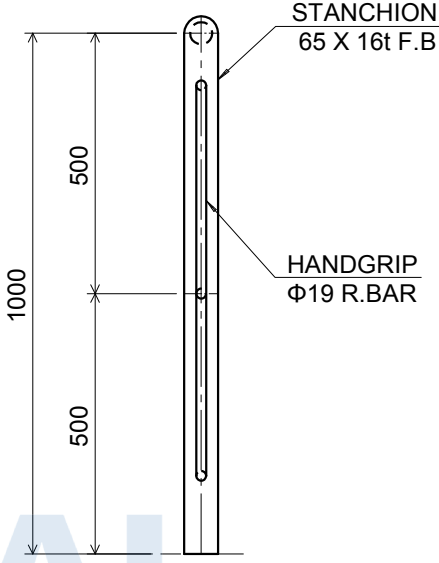
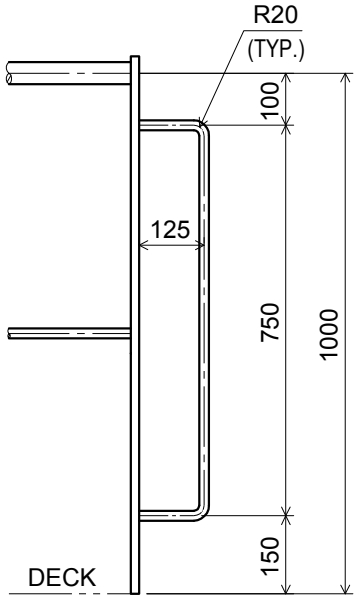
HANDRAIL (TYPE-A2)						
NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'TY/SET	WT(kg)/SET	REMARKS
01	TOP RAIL	32A (O.D $\Phi$ 42.7)	SPP	1		PAINTED
02	MID RAIL	$\Phi$ 19 R.B	SS400	1		PAINTED
03	STANCHION	65 X 16t F.B	SS400	1		PAINTED
04	END PLATE	6t PLATE	SS400	1		PAINTED



**NOTE**

1. Stanchion space : Abt.1500mm

2. Application : Mast/Post/Window washing platform,  
Platform/Walkway/Rampway on exposed deck. (If necessary)

DETAIL OF HANDRAIL STANCHION		SHIP NO.	8120/8121	04
		DWG NO.	D33P-J233B	
		TYPE - MB	TYPE - HR	
 <p><b>DET. OF STAY</b></p>  <p>(MID STANCHION에 적용)</p> 		 <p>(END STANCHION 적용)</p> 		
STANCHION : 65 X 16t F.B		TOP RAIL : 32A SPP		
BRACKET : 12t PLATE		MID RAIL : $\Phi$ 19 R.BAR		



DETAIL OF HANDRAIL (HRA-M01)

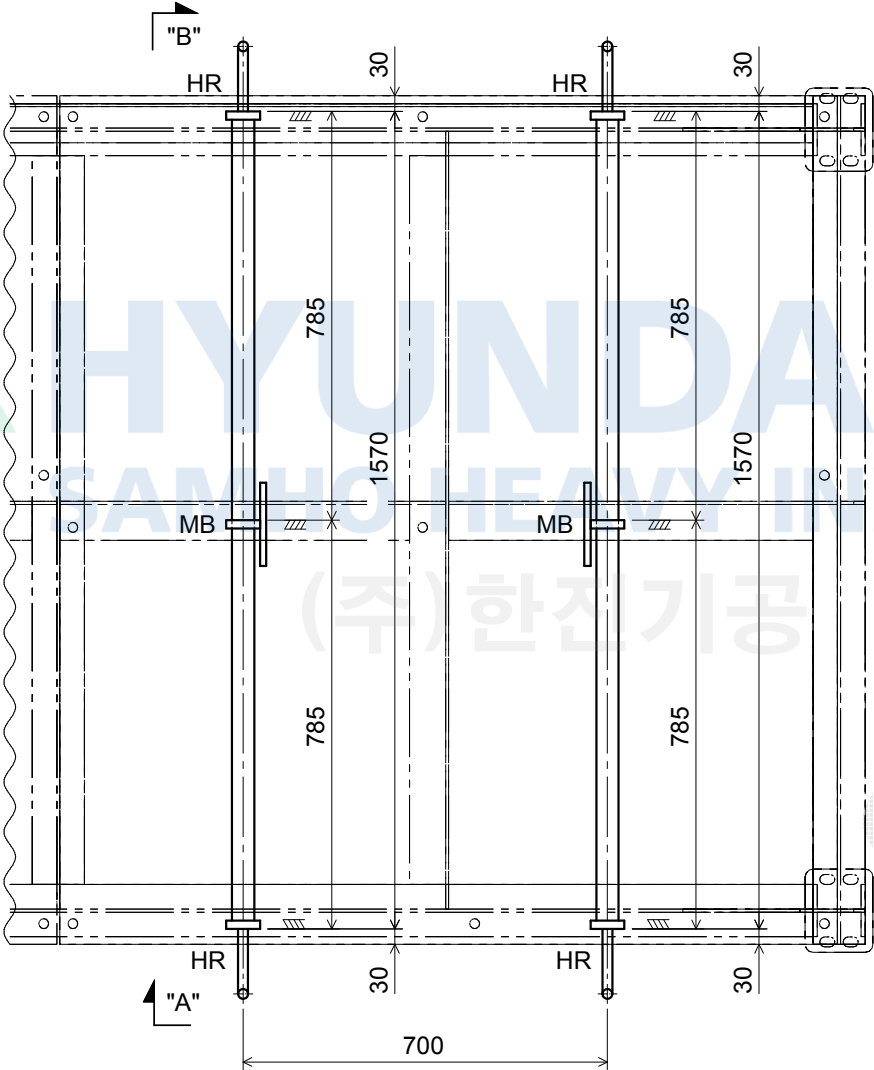
SHIP NO.	8120/8121	05
DWG NO.	D33P-J233B	

NOTE

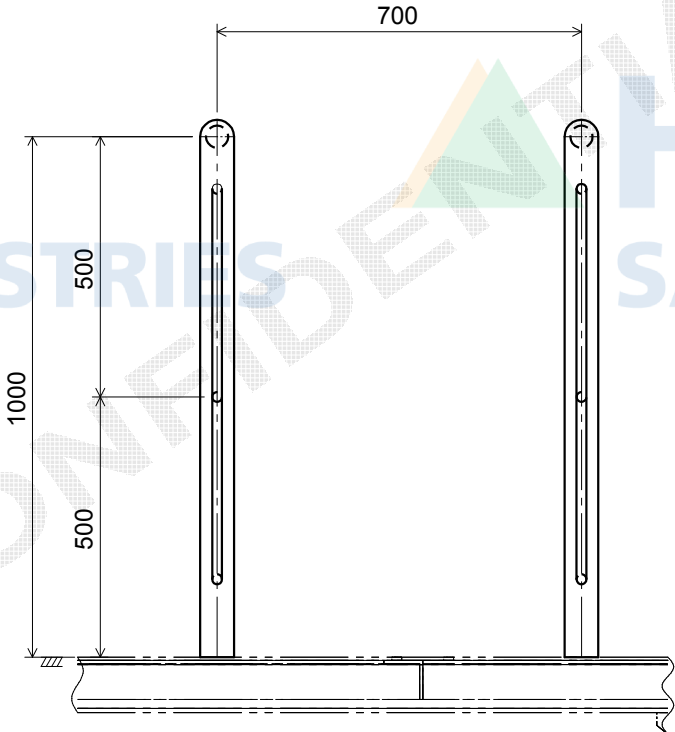
1. HRA-M01은 두 개가 1SET임에 유의할 것.

BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY	WEIGHT(KG)	REMARK
D32S0	HRA-M01	1	81.0	본도제작
D33S0	HRA-M01	1	81.0	본도제작

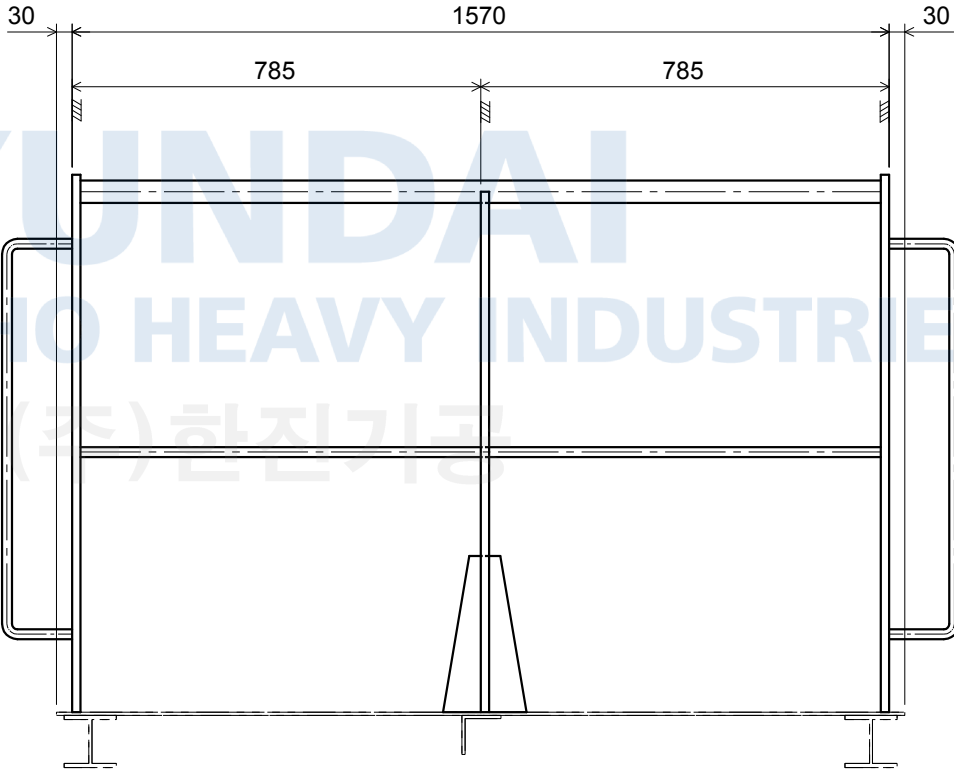
PLAN



VIEW - "A"



VIEW - "B"

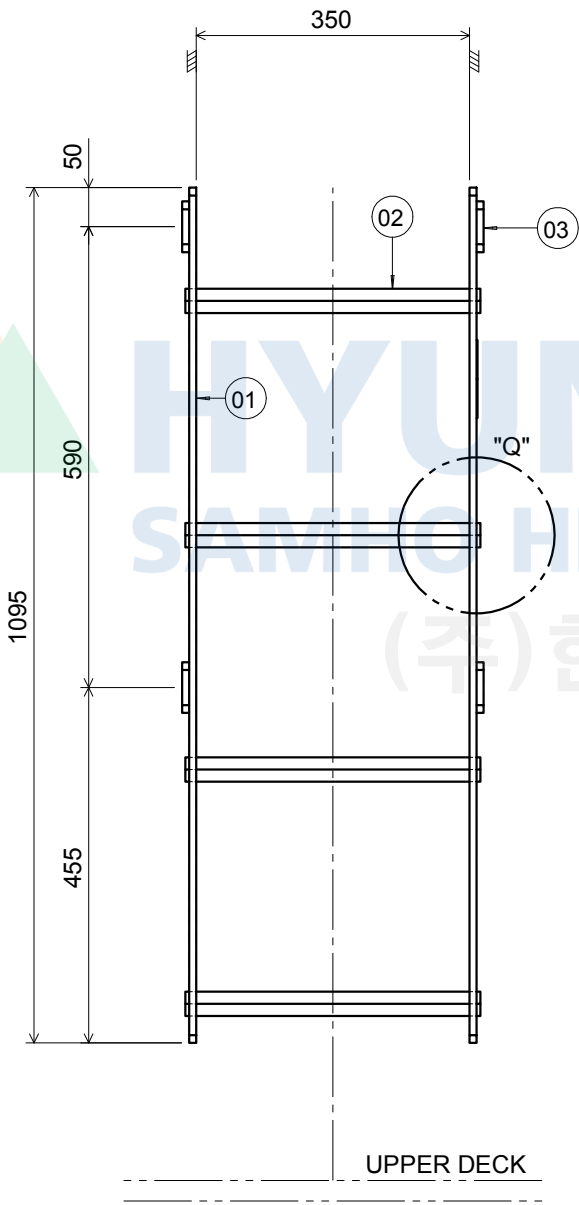


DETAIL OF VERTICAL LADDER (VLD-M01)

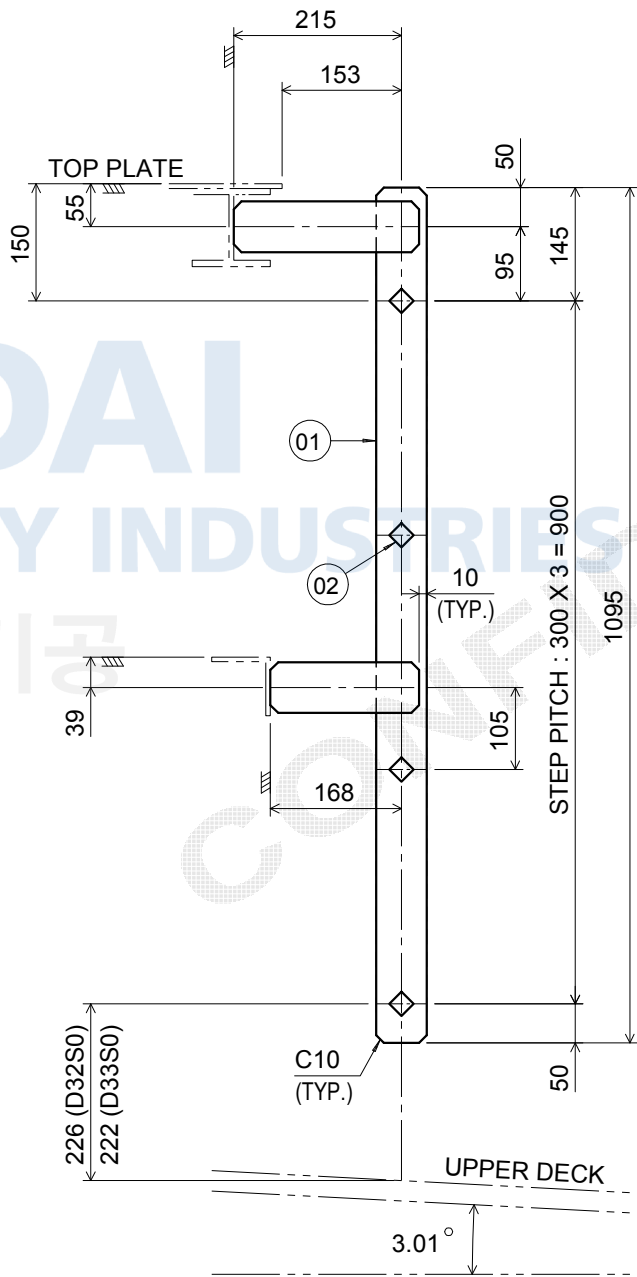
SHIP NO.	8120/8121	06
DWG NO.	D33P-J233B	

BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY	WEIGHT(KG)	REMARK
D32S0	VLD-M01	1	20.0	본도 제작
D33S0	VLD-M01	1	20.0	본도 제작

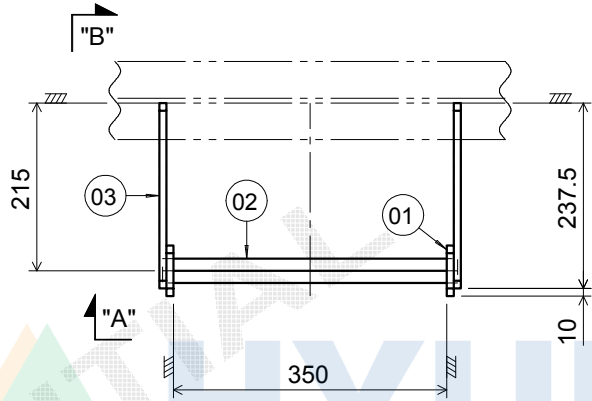
VIEW - "A"



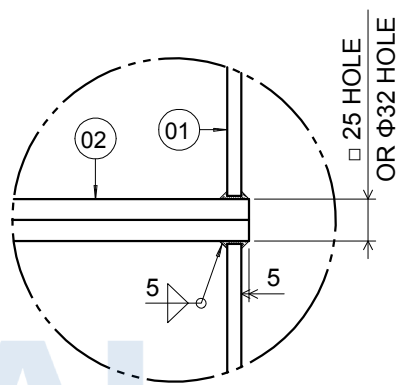
VIEW - "B"



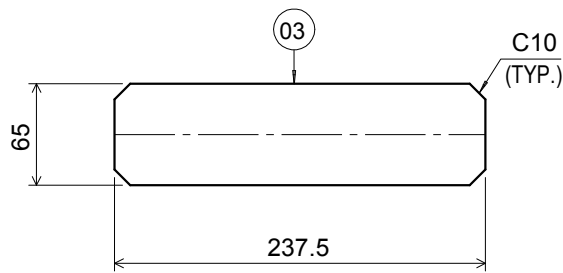
PLAN



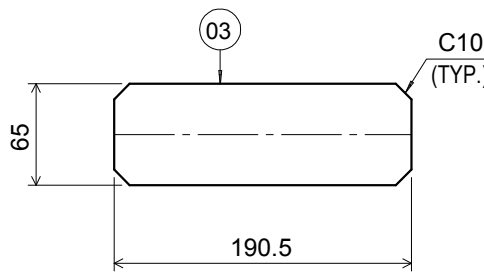
DETAIL OF "Q"



DET. OF UPPER LUG



DET. OF LOWER LUG



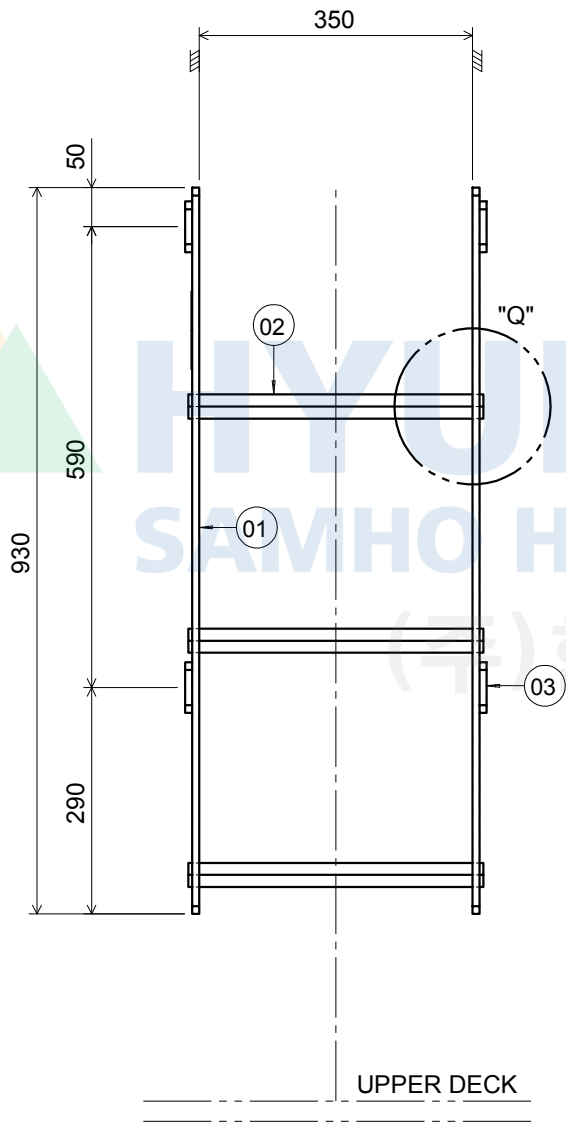
03	LUG	65 X 9t F.B	SS400	4	4.0	
02	STEP	22 SQ.BAR	SS400	4	6.0	
01	SIDE FRAME	65 X 9t F.B	SS400	2	10.0	
NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'TY/SET	WEIGHT(kg)	REMARKS

DETAIL OF VERTICAL LADDER (VLD-M02)

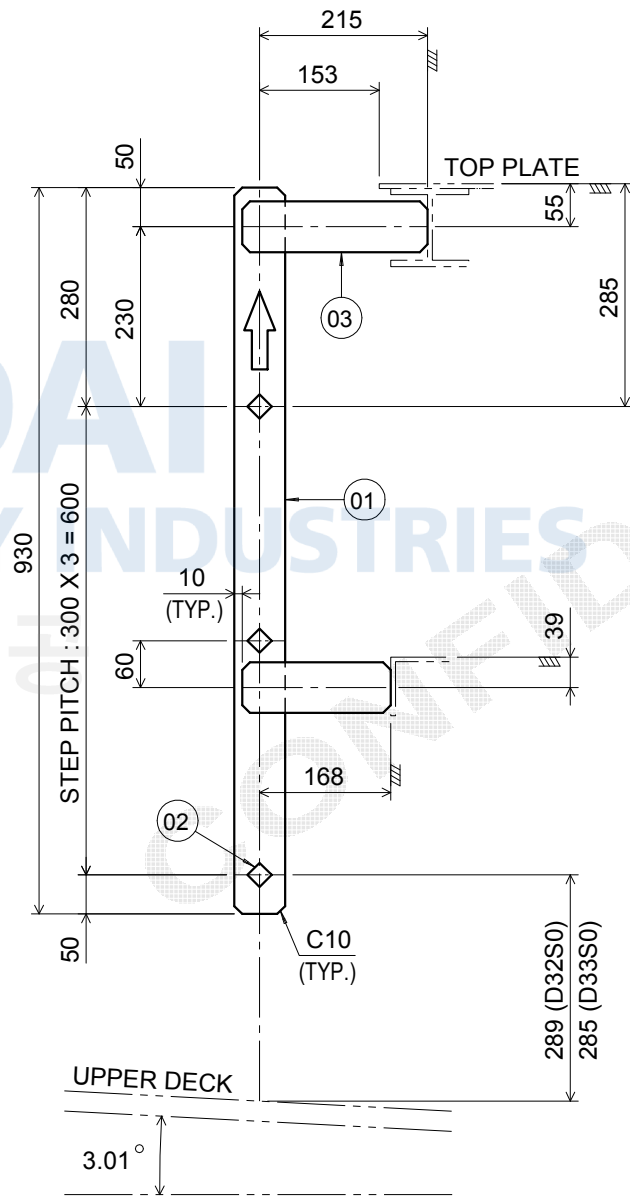
SHIP NO.	8120/8121	07
DWG NO.	D33P-J233B	END

BLOCK NO.	MARK NO.	Q'TY	WEIGHT(KG)	REMARK
D32S0	VLD-M02	1	17.0	본도 제작
D33S0	VLD-M02	1	17.0	본도 제작

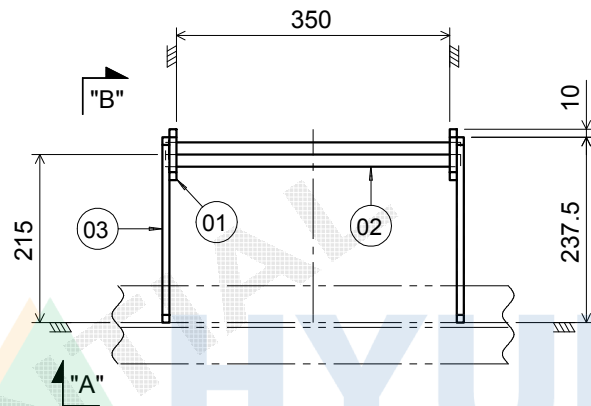
VIEW - "A"



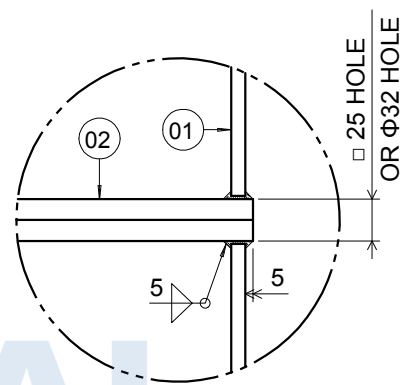
VIEW - "B"



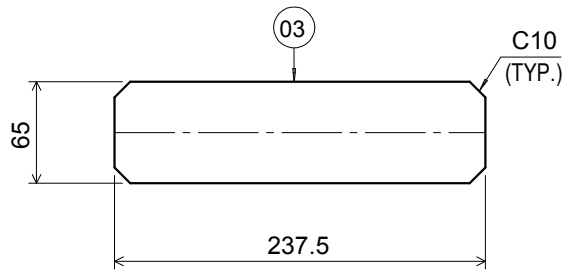
PLAN



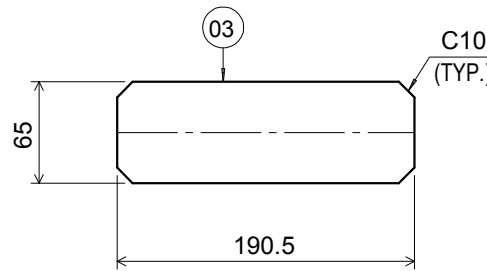
DETAIL OF "Q"



DET. OF UPPER LUG



DET. OF LOWER LUG



03	LUG	65 X 9t F.B	SS400	4	4.0	
02	STEP	22 SQ.BAR	SS400	3	4.5	
01	SIDE FRAME	65 X 9t F.B	SS400	2	8.5	
NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT'L	Q'TY/SET	WEIGHT(kg)	REMARKS