


NOTE

공 통 사 항	1. 본도는 좌현을 표기하며 특기 외에는 양현 대칭임.
	2. 모서리 부분은 Smooth Grinding 할 것. (RC)
	3. 도장 보류 및 Protection 사항 : 자재의 끝단(PAD 포함)에서 15mm 이내
	4. 자재의 상(↑) 표시는 필히 Welding Bead로 할 것.
	5. 자재 입고시 용접선 부근 50mm 이내에 Paint Marker로 Marking(Ship No., POR No., Block No., 및 Mark No.) 할 것.
	6. 납품 시 자재 인식표(TAG)는 부착하여 입고할 것. MARKING 방법 : SHIP NO., BLOCK NO., POR NO., SEQ. NO., MARK NO.
	7. 자재는 필히 LOT No. 단위로 묶음하여 입고할 것. → 녹발청, 도장오염 방지 위해 코팅 Wire 사용
	8. 특기외 SU=160mm, U=110mm이며, SB=80(10)mm, B=30mm임.

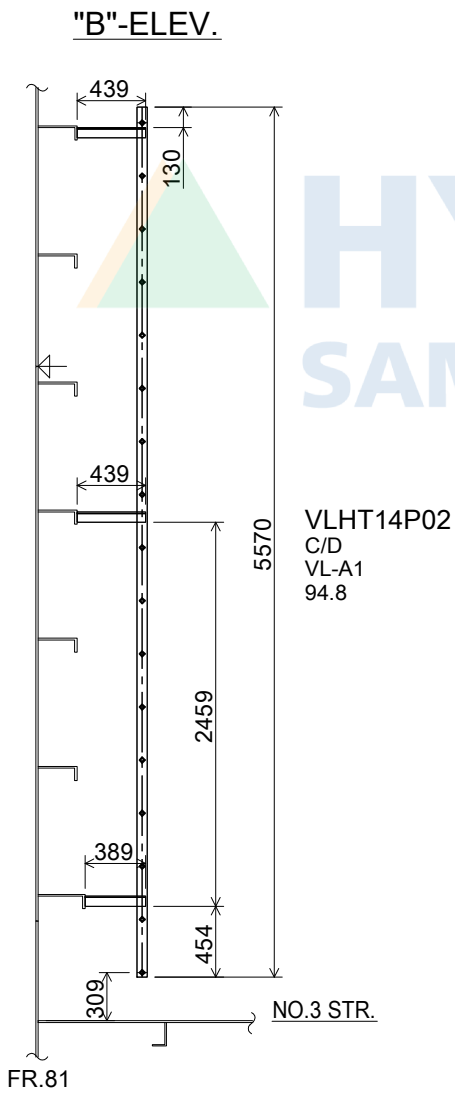
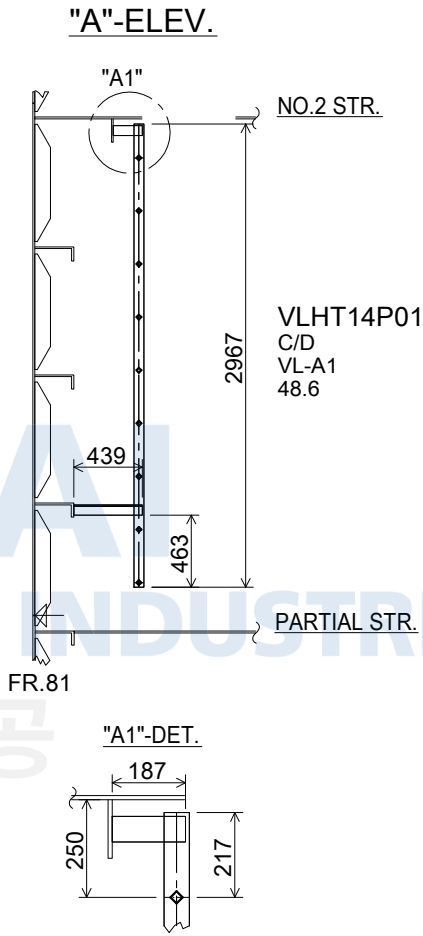
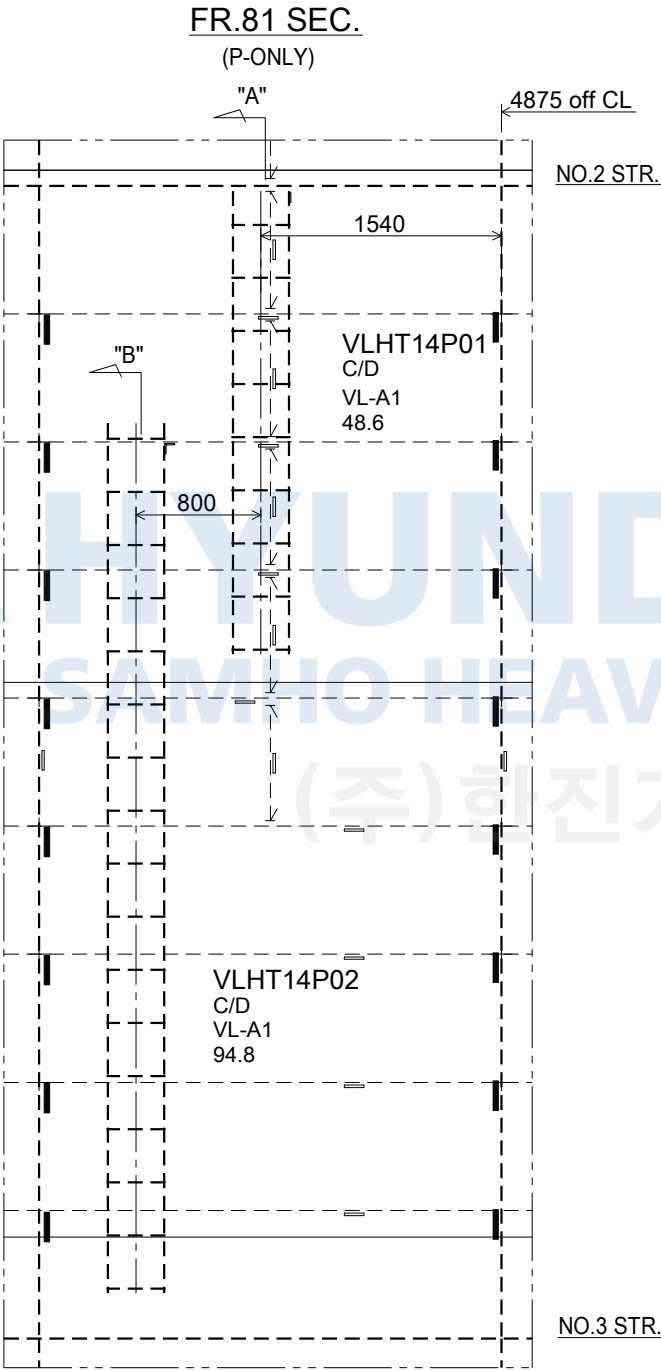
특이 사항	1. 모든 모서리 부분을 3 Pass Grinding(최소 3R)할 것.→ PP 도장 코드만 적용
----------	--

PLAN HISTORY					
REV NO	DATE	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED
0	22. 06. 10	Vertical Ladder 제작용으로 작성	이천하		결재完
001	22. 06. 10	구조변경으로 형상 수정	이천하		결재完
002	22. 07. 01	도장코드 입력오류로 수정	이천하		결재完

(표지 포함 7 매)

DEP'T NO. B111000	SHIP NO. 8101/02	SHIP TYPE 174,000 CBM CLASS LNGC	
TEL. NO. 2706	부 서 명 구 조 설 계 부	도 면 명 Vertical Ladder 제작도	
승 인 책임 김 성 주			
검 도 _____			
작 성 책임 이 천 하		도 면 번 호 T14P5115H POR NO. H22	
<div></div> <div>Hyundai Samho Heavy Industries Co., Ltd. Samho Shipyard, Korea</div>			
DATE 2022. 06. 10			

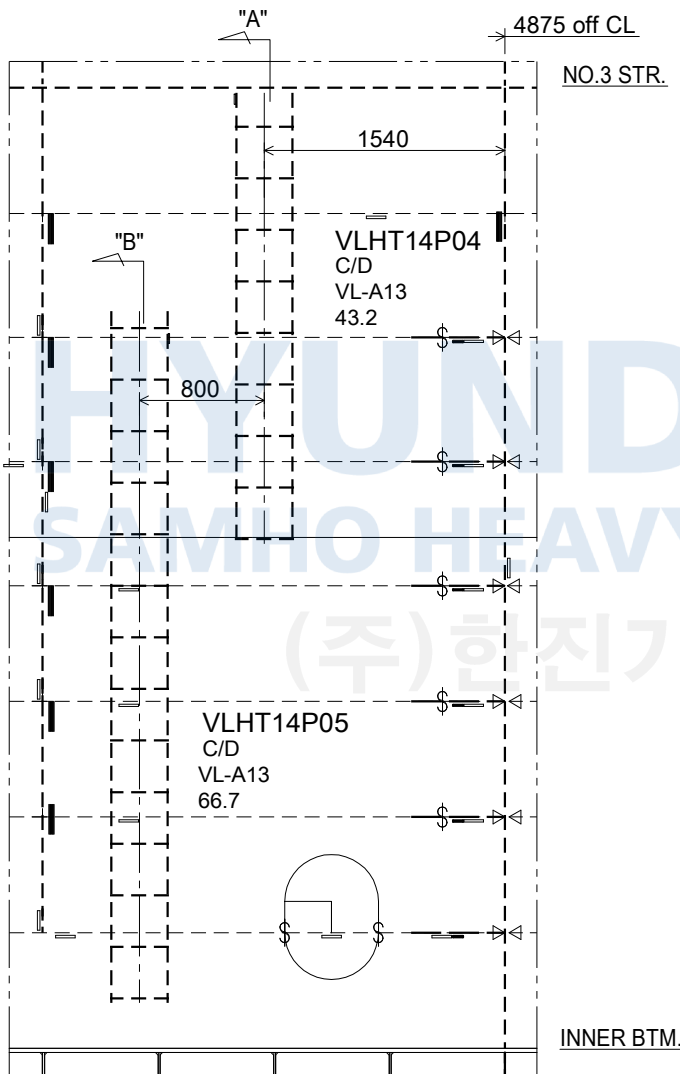
SHIP NO.	8101/02	2
BLK NO.	T14P5115H	6



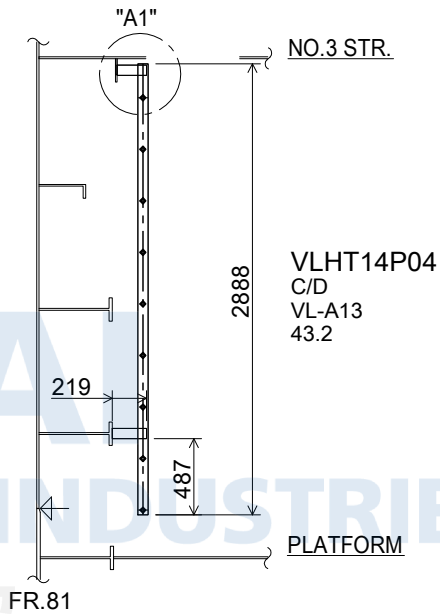
SHIP NO.	8101/02	3
BLK NO.	T14P5115H	6

구조설계부/선체설계3과
이전하/책임엔지니어/2706
이명우/사용금지

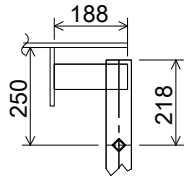
FR.81 SEC.
(P-ONLY)



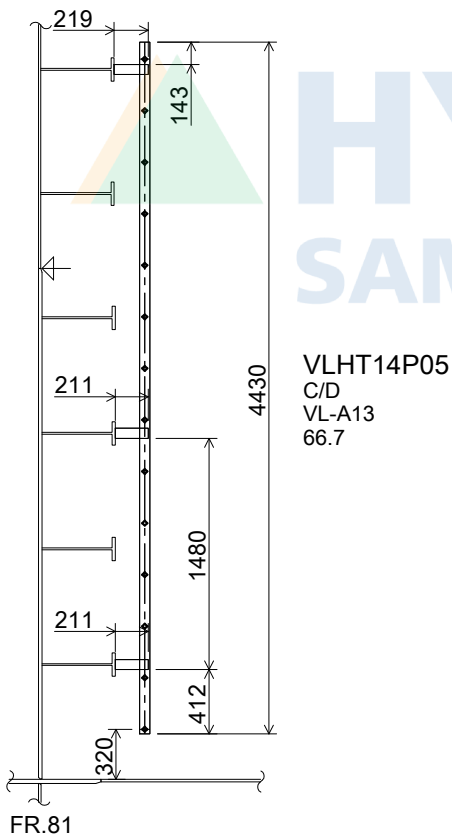
"A"-ELEV.



"A1"-DET.



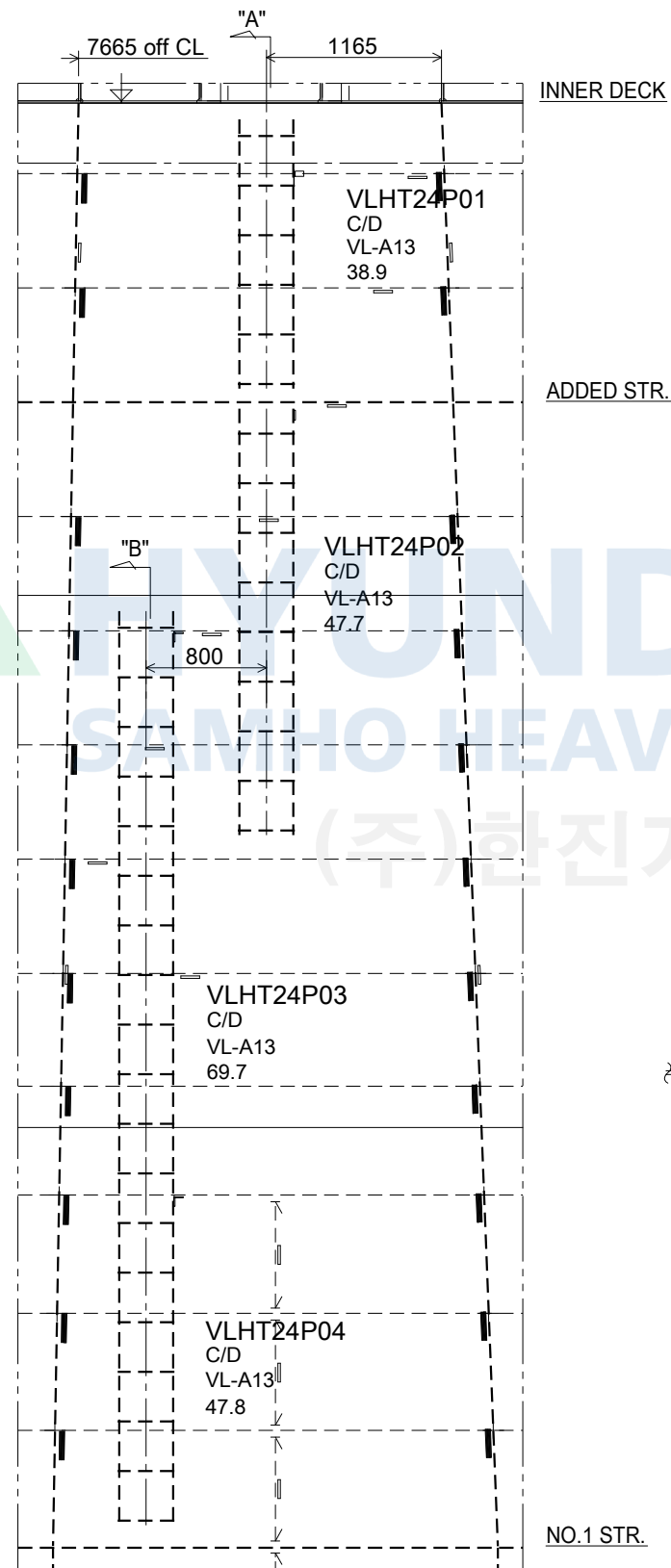
"B"-ELEV.



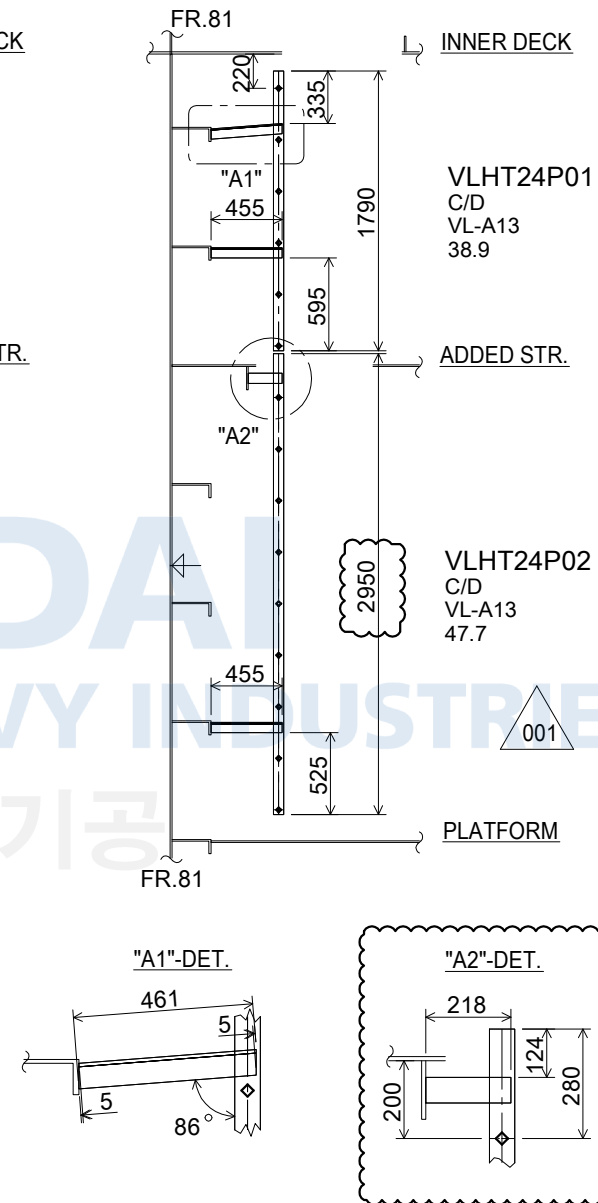


SHIP NO.	8101/02	4
BLK NO.	T14P5115H	6

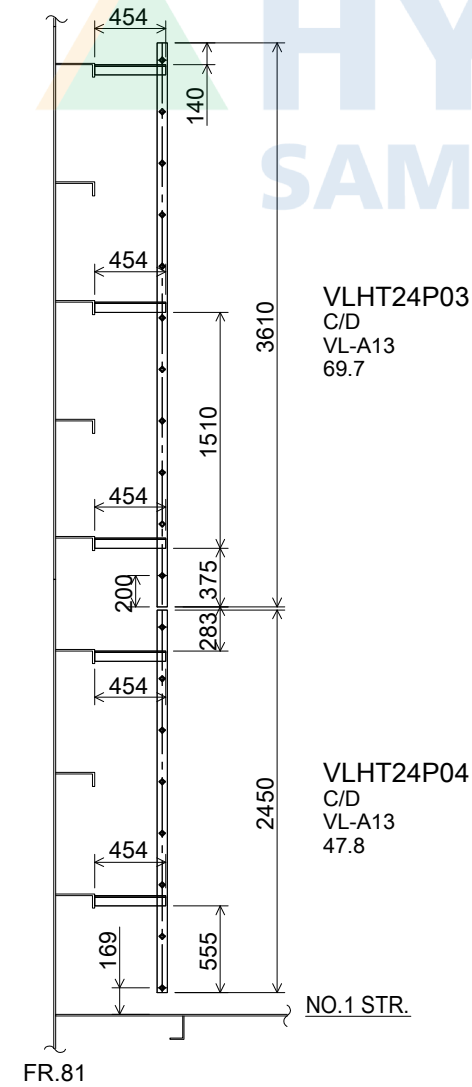
FR.81 SEC.
(P-ONLY)



"A"-ELEV.



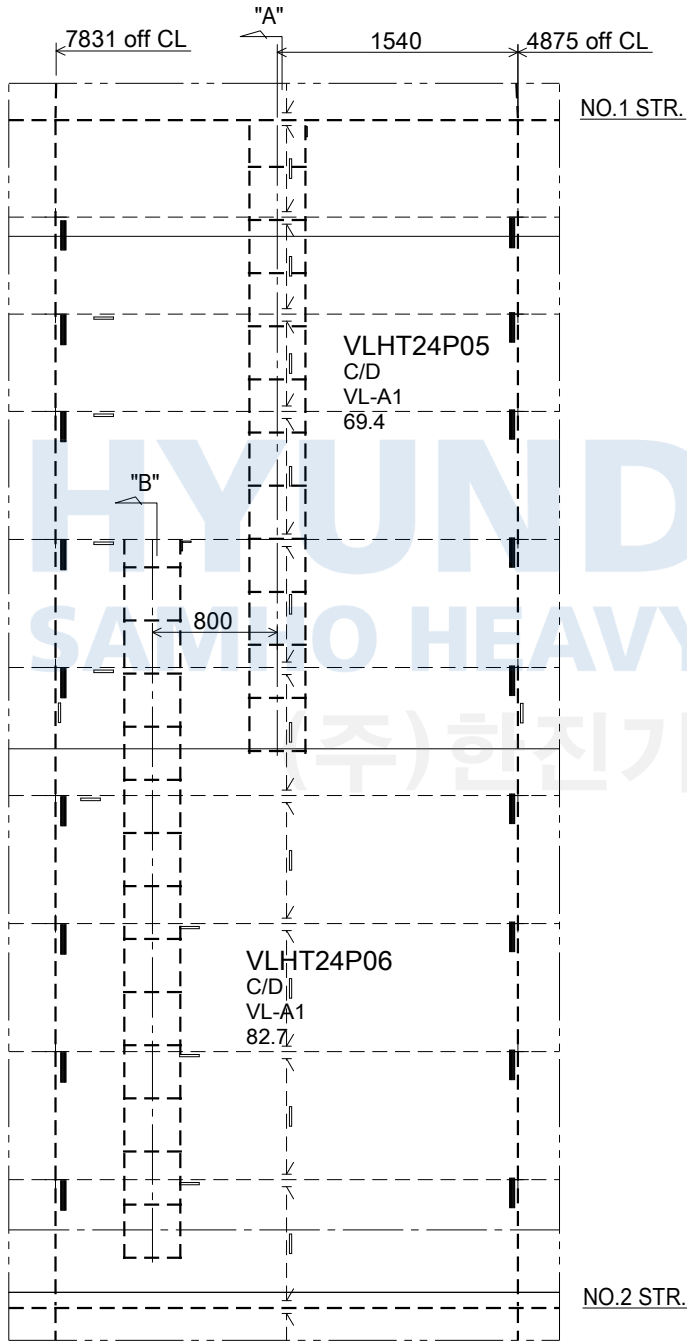
"B"-ELEV.



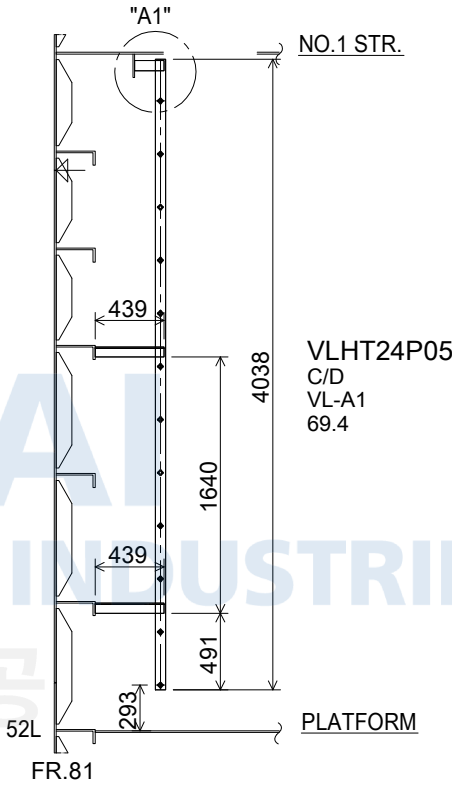
SHIP NO.	8101/02	5
BLK NO.	T14P5115H	6

구조설계부/선체설계3과
이전하/책임엔지니어/2706
이면지 사용금지

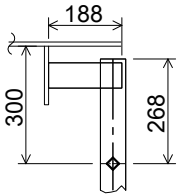
FR.81 SEC.
(P-ONLY)



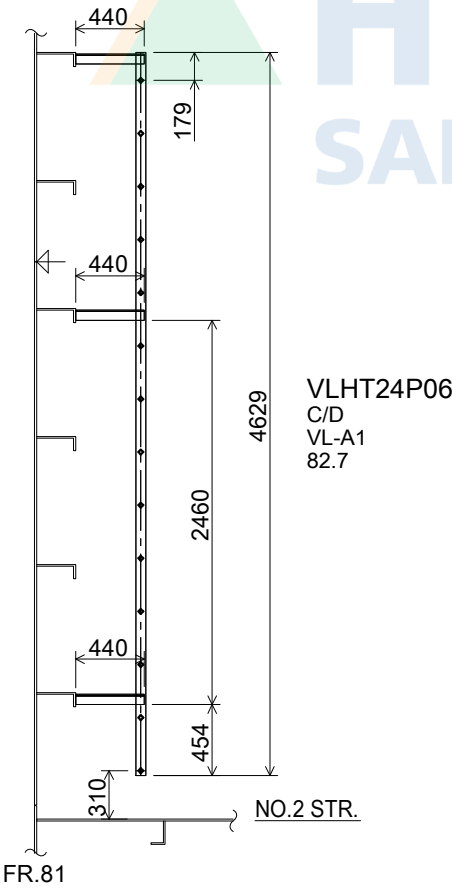
"A"-ELEV.



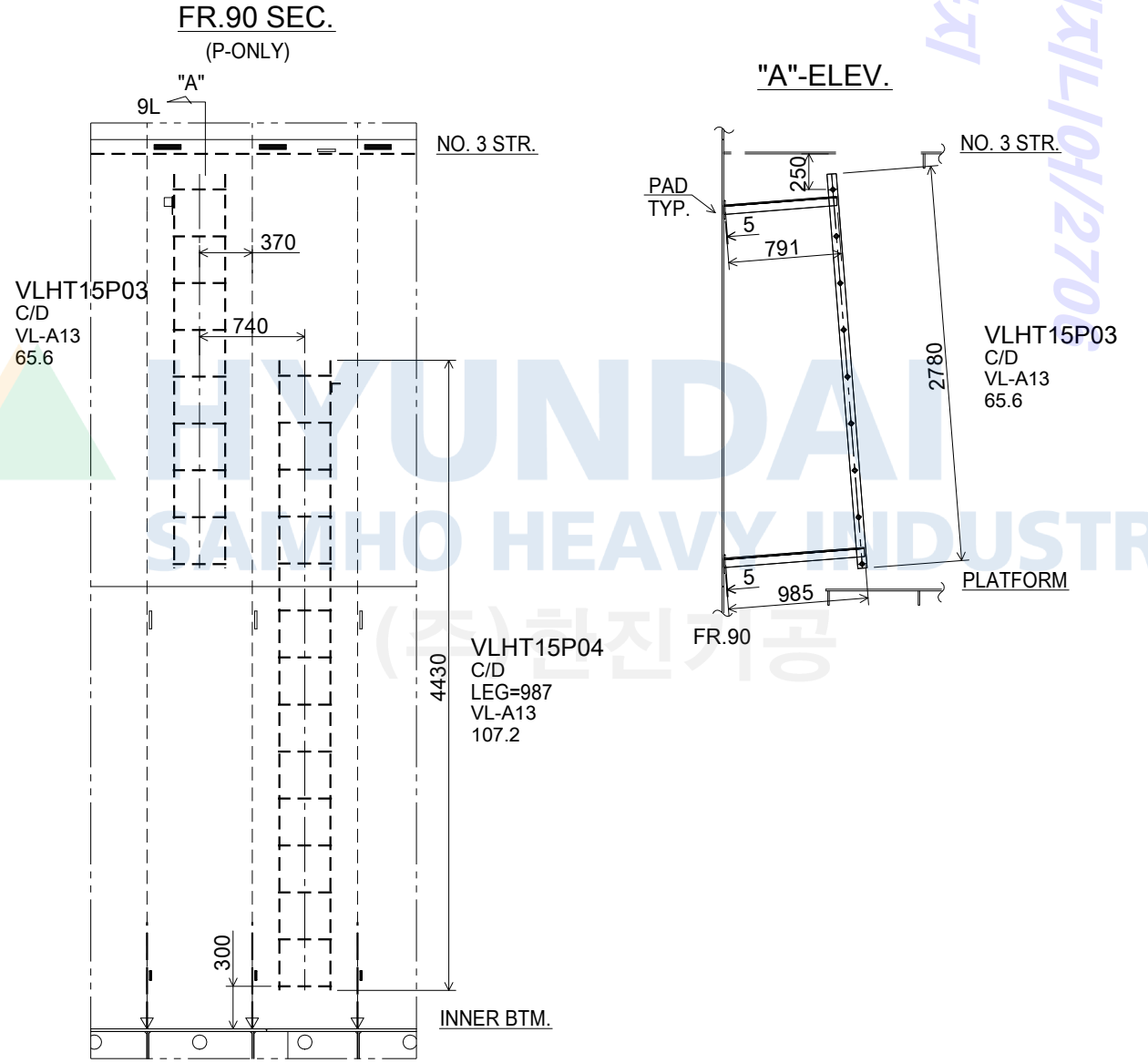
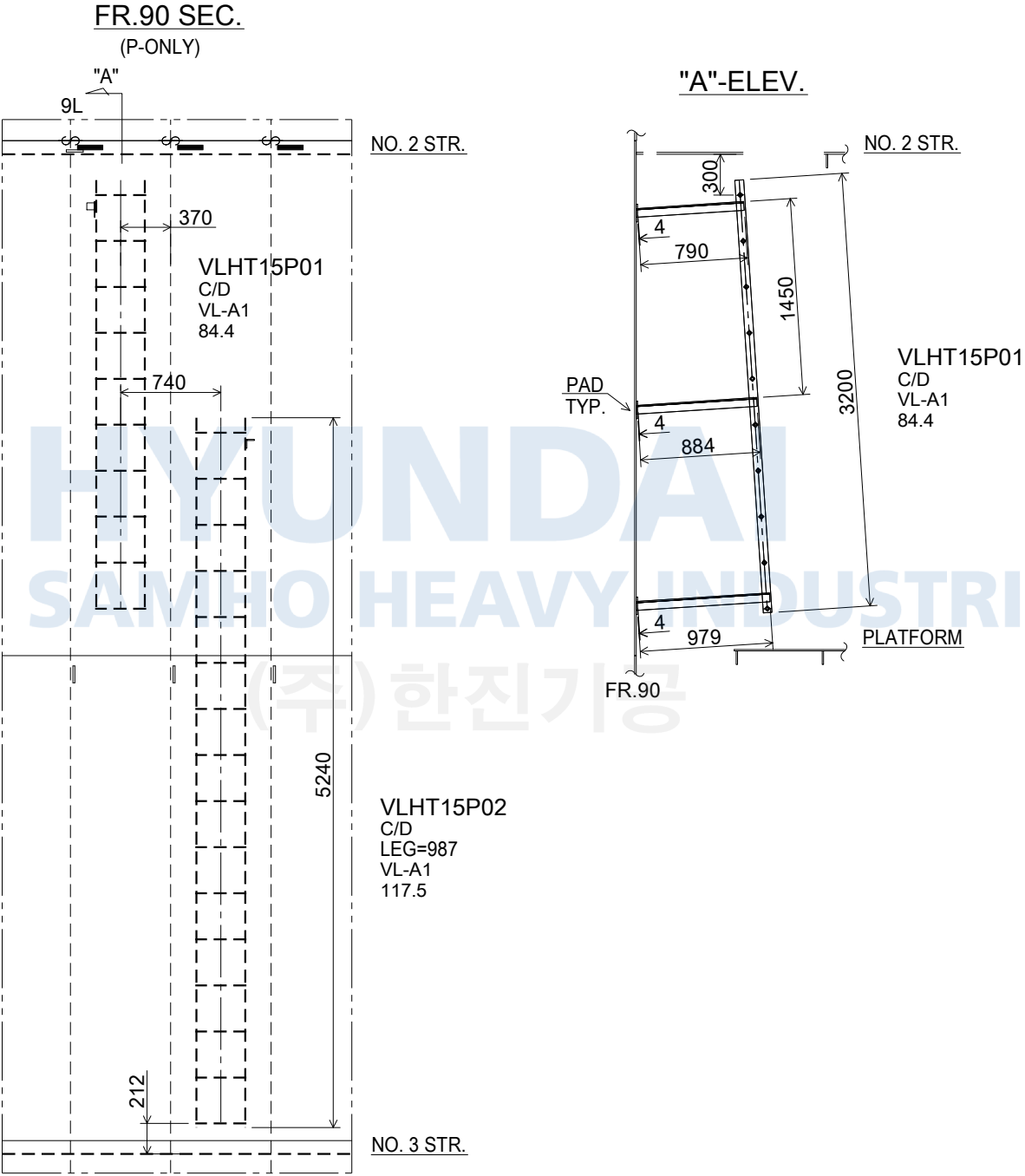
"A1"-DET.



"B"-ELEV.



SHIP NO.	8091-96, 8100	6
BLK NO.	T14P5115H	6



	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z	AA	AB	AC	AD	AE	AF	AG	AH		
1																																				
2	SEQ	자재번호	Qty	TYPE	PAINT SPEC.				DIMENSION								SQ.B	LEG Qty				PAD Qty				WGT	BLK.	MARKNO	Step Hole	RC	3P	도금	Side Frame에 Hand Rail 용접	Back Band Stanchion 용접	Hand Rail Bending	Anti-Vibration Support
3								LEN	D	SU	U	SB	B	S1	S2	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)					PT	KG	KG	KG	PT	PT	EA	EA		
4	01	416412100	1	A1				O	2967	변	참	조					9	2	2						48.60	T14P	VLHT14P01	18	48.60							
5	02	416412100	1	A1				O	5570	변	참	조					17		6						94.80	T14P	VLHT14P02	34	94.80							
6	03	416412100	1	A13	O				3770	636	160	110	80	30	1700		12		6			6			84.90	T14P	VLHT14P03	24		84.90						
7	04	416412100	1	A13	O				3770	636	160	110	80	30	1700		12		6			6			84.90	T14S	VLHT14S01	24		84.90						
8	05	416412100	1	A13				O	2888	변	참	조					9	4							43.20	T14P	VLHT14P04	18	43.20							
9	06	416412100	1	A13				O	4430	변	참	조					14	6							66.70	T14P	VLHT14P05	28	66.70							
10	07	416412100	1	A13				O	1790	변	참	조					6		4						38.90	T24P	VLHT24P01	12	38.90							
11	08	416412100	1	A13				O	2836	변	참	조					9	2	2						47.70	T24P	VLHT24P02	18	47.70							
12	09	416412100	1	A13				O	3610	변	참	조					11		6						69.70	T24P	VLHT24P03	22	69.70							
13	10	416412100	1	A13				O	2450	변	참	조					8		4						47.80	T24P	VLHT24P04	16	47.80							
14	11	416412100	1	A1				O	4038	변	참	조					12	2	4						69.40	T24P	VLHT24P05	24	69.40							
15	12	416412100	1	A1				O	4629	변	참	조					14		6						82.70	T24P	VLHT24P06	28	82.70							
16	13	416412100	1	A1	O				2860	637	160	110	150	30			9		4			4			61.30	T44P	VLHT44P01	18		61.30						
17	14	416412100	1	A1	O				2860	637	160	110	150	30			9		4			4			61.30	T44S	VLHT44S01	18		61.30						
18	15	416412100	1	A1				O	3200	변	참	조					10		6						84.40	T15P	VLHT15P01	20	84.40							
19	16	416412100	1	A1				O	5240	987	160	110	80	30	2450		16		6					117.50	T15P	VLHT15P02	32	117.50								
20	17	416412100	1	A13				O	2780	변	참	조					9		4						65.60	T15P	VLHT15P03	18	65.60							
21	18	416412100	1	A13				O	4430	986	160	110	80	30	2050		14		6					107.20	T15P	VLHT15P04	28	107.20								

이/변지/사용금지/

이/변지/확인일자/년/월/2706

구조설계부/선체설계3과