NOTE

- 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.

공

5. 자재 입고시 용접선 부근 50mm 이내에 Paint Marker로 Marking(Ship No, POR No, Block No, 및 Mark No.) 할 것.

통

사

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=160(10)mm, U=110mm이며, SB=80(10)mm, B=30mm임.

1. 모든 모서리 부분을 3 Pass Grinding(최소 2R)할 것.→ PP 도장 코드만 적용

특이 사항

YUNDAI SAMHO HEAVY INDUSTRIE

	PLAN HISTORY														
REV NO	DATE	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED										
0	23. 06. 27	Vertical Ladder 제작용으로 작성	김성경	이천하	결재完										

(표지 포함 4 매)

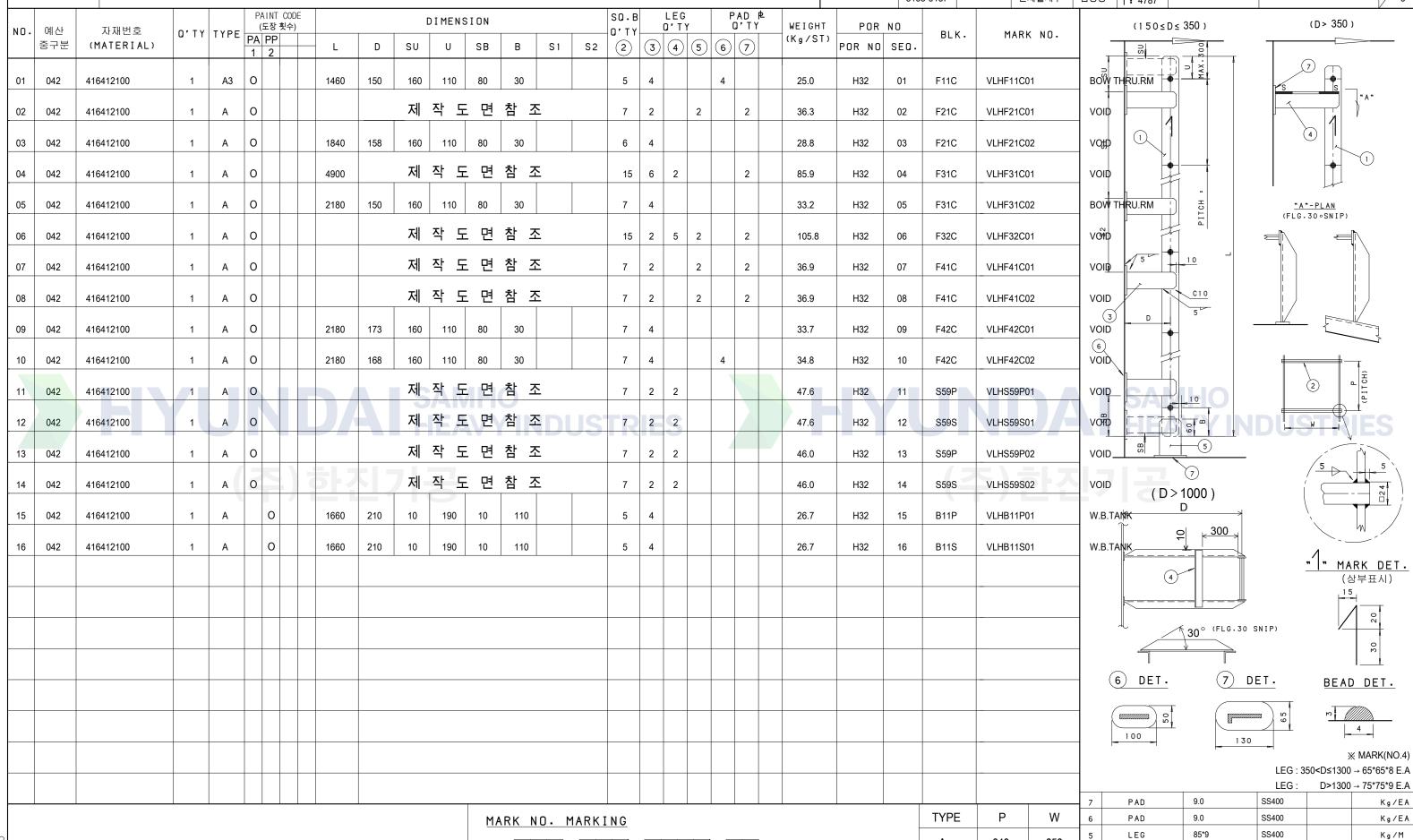
	DEP'T NO.	SHIP NO.	SHIP TYPE
	B111000	8184-8187	7,900 TEU CLASS CONTAINER CARRIER
	TEL. NO.	부서명	도면명
	4787	선 체 설 계 부	
	승 인	책임이 현	Vertical Ladder
식쌍제작도표지.xls	검 5	책임 이 천 하	제작도
식₩제작	작 &	대리 김성경	• •
C:\EXDB\설계공통양			도면 번호 B11P0C15H POR NO.
C:\EXDB\≜		Hyundai Samho Heavy Industries Co., Ltd. Samho Shipyard, Korea	DATE 2023. 06. 27 H32

C:\EXDB\설계공통양식₩제작도표지.xi



VERTICAL LADDER MFG. LIST

PAGE 예산대구분 PROJECT NO. 발행부서 작성자 사번 DATE DWG.NO 8184 W126191 20230627 B11P0C15H 선체설계부 8185-8187 김성경 T: 4787



PROJECT NO.

BLOCK NO.

SERIAL NO. OF BLOCK

340 350 A3 330 350

LEG 85*9 65*65*8/75*75*9 SS400 SS400 LEG

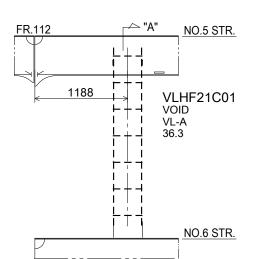
Kg/M Kg/MSTEP 22*22 SS400 SS400 SIDE FRAME Kg/M WEIGHT MAT'L Q'TY/ST NO DESCRIPTION

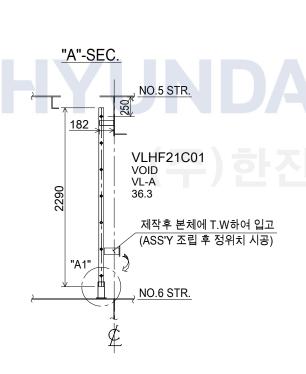


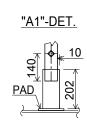
SHIP NO. 8184-8187 2

BLK NO. B11P0C15H 3

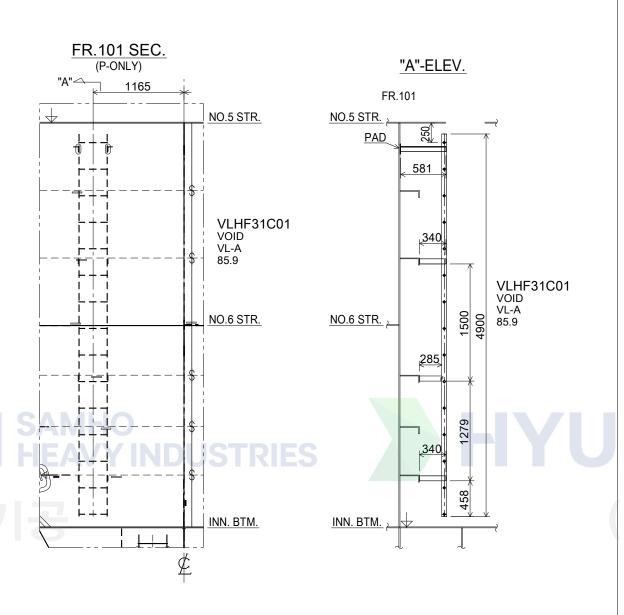
CENTER LINE ELEV.

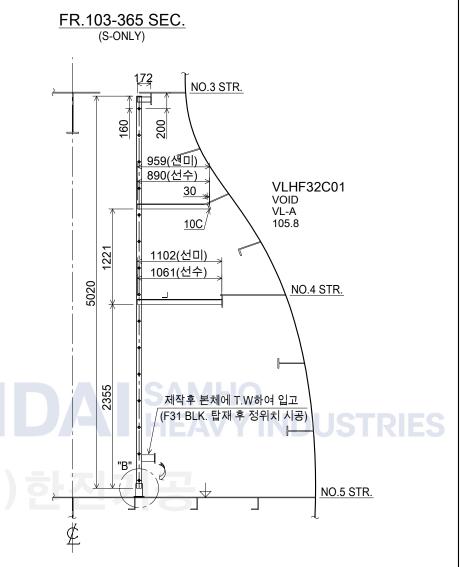


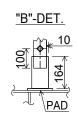




8184-VER-PORH32-01





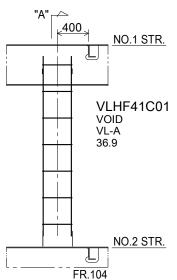


QR Code

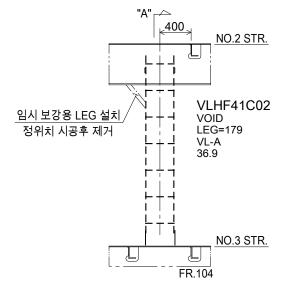


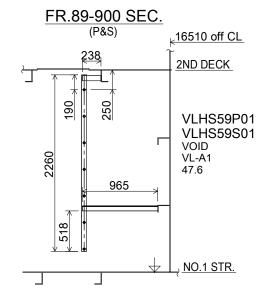
SHIP NO. 8184-8187 3 BLK NO. B11P0C15H 3

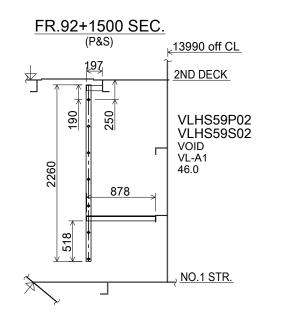
CENTER LINE ELEV.

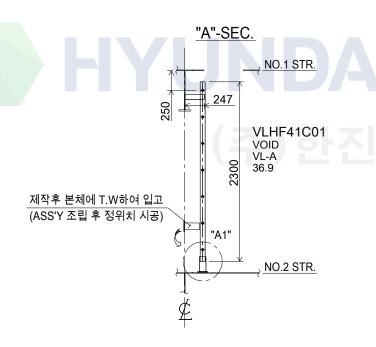


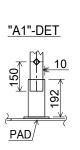
CENTER LINE ELEV.



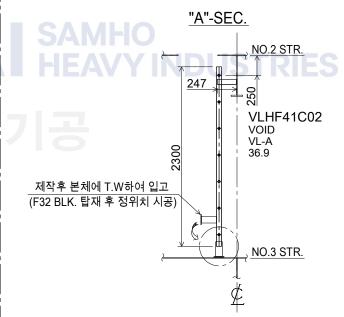


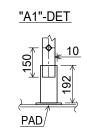






8184-VER-PORH32-02





HYUNDAI SAMHO HEAVY INDUSTRIES

(주)한진기공

QR Code

	Α	В	С	D	E F	G H		J k	(L	_ M	N O	P Q	R	S	T U	VW	XY	Z	AA	AB	AC	AD	AE	AF	AG	AH
1		•																								
2	SEQ	자재번호	Qty	TYPE	PAINT	SPEC.			DIMI	ENSION		SQ.B LEG Qty			F	AD 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 SI	υL	J SB	B S1	S2 (2) (3) ((4)	5) (6)	(7) (8)			PT	KG	KG	KG	PT	PT	EA	EA
4	01	416412100	1	А3	0		1460	150 16	30 1	10 80	30	5	4		4		25.00 F11C	VLHF11C01	10 2	5.00						
5	02	416412100	1	Α	0	제 작	도 (면 참	조			7	2		2	2	36.30 F21C	VLHF21C01	14 3	6.30						
6	03	416412100	1	Α	0		1840	158 16	30 1	10 80	30	6	4				28.80 F21C	VLHF21C02	12 2	8.80						
7	04	416412100	1	Α	0		4900	면 참	조			15	6	2		2	85.90 F31C	VLHF31C01	30 8	5.90						
8	05	416412100	1	Α	0		2180	150 16	30 1	10 80	30	7	4				33.20 F31C	VLHF31C02	14 3	3.20						
9	06	416412100	1	Α	0	제 작	도 (면 참 :	조			15	2	5	2	2	105.80 F32C	VLHF32C01	30 1	05.80						
10	07	416412100	1	Α	0	제 작	도 (면 참	조			7	2		2	2	36.90 F41C	VLHF41C01	14 3	6.90						
11	80	416412100	1	Α	0	제 작	도 (면 참	조			7	2		2	2	36.90 F41C	VLHF41C02	14 3	6.90						
12	09	416412100	1	Α	0		2180	173 16	30 1	10 80	30	7	4				33.70 F42C	VLHF42C01	14 3	3.70						
13	10	416412100	1	Α	0		2180	168 16	30 1	10 80	30	7	4		4		34.80 F42C	VLHF42C02	14 3	4.80						
14	11	416412100	1	Α	0	제 작	도 (면 참	조			7	2	2			47.60 S59P	VLHS59P01	14 4	7.60						
15	12	416412100	1	Α	0	제 작	도 (면 참	조			7	2	2			47.60 S59S	VLHS59S01	14 4	7.60						
16	13	416412100	1	Α	0	제 작	도 (면 참	조			7	2	2			46.00 S59P	VLHS59P02	14 4	6.00						
17	14	416412100	1	Α	0	제 작	도 (면 참 :	조			7	2	2			46.00 S59S	VLHS59S02	14 4	6.00						
18	15	416412100	1	Α	0		1660	210 1	10 19	90 10	110	5	4				26.70 B11P	VLHB11P01	10		26.70					
19	16	416412100	1	Α	0		1660	210 1	10 19	90 10	110	5	4				26.70 B11S	VLHB11S01	10		26.70					



(주)한진기공