## **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

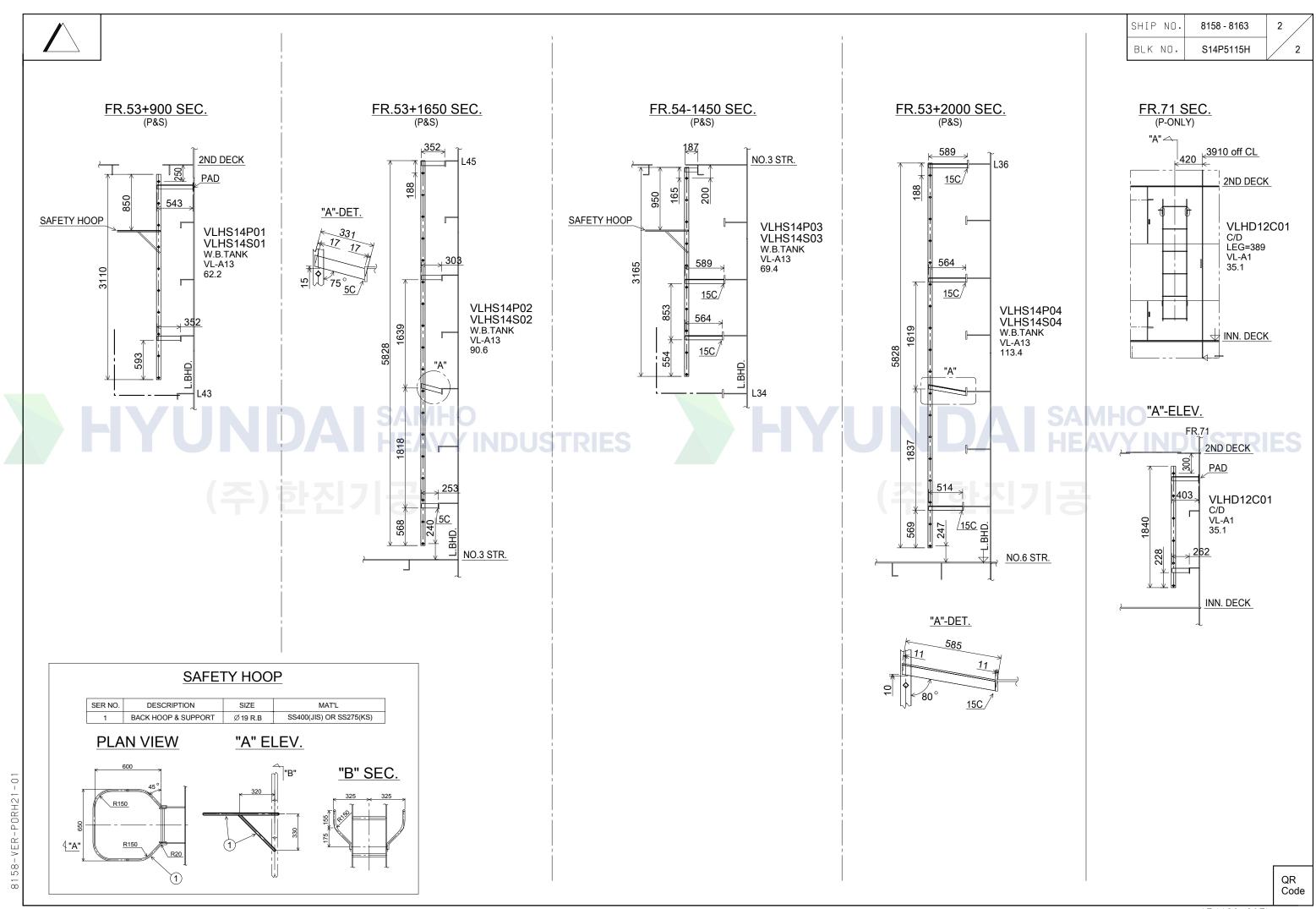
PLAN HISTORY														
REV NO	DATE	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED									
0	23. 01. 20	Vertical Ladder 제작용으로 작성	김성경	이천하	결재完									

(표지 포함 3 매)

DEP'T NO.	SHIP NO.		SHIP TYPE		
B111000		8158-8163	7,900 TEU	CLASS CONTAINER CA	ARRIER
TEL. NO.	부 서 명		도 면 명		
4787		선 체 설 계 부			
승 연	책임	이 현		Vertical Ladder	
검 5	<sub>-</sub> 책임	이 천 하		제작도	
검 5 작 4	성 대리	김 성 경		ベリゴエ	
0			도면 번호	S14P5115H	POR NO.
المالية	Hyundai Saml	no Heavy Industries Co., Ltd.	DATE	2023, 01, 20	H21
	Sam	ho Shipyard, Korea		ПСІ	

C:\EXDB\설계공통양식₩제작도표지.x\s

-	<b>♪</b> \																	예산대구분	Ē F	PROJECT	NO. 발	행부서	작성.	자 사번	DATE		DWG.NO	PAGE
					VE	RTIC	<u> </u>	<u> </u>	<u> </u>	ER	MF	G .	LIST	_				6016	8	3158	B11	1000	W12	26191	20230120		S14P5115H	1
					DAINT COS	r							00 =	150		) \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \	<u> </u>		815	59-8163	선처	세설계부	김성경	⊺: 4787				2
NO.	예산	자재번호	Q'TY	TYPE <b>P</b>	PAINT CODI (도장 횟수) PIP1	E			MENSI					LEG Q'T	<u> </u>	PAD F Q'TY T	WEIGHT (Kg/ST)	POR		BLK.	MARK	NO.	_	(150:	≤D≤ <b>350</b> )		(D> <b>350</b> )	
	중구분	(MATERIAL)		2	1	L	D	SU			B S	1 S2	2 3	(4)	5 6	7		POR NO	SEQ.				<u> </u>	ns.			(7) (T)	- -
01	042	416412100	1	A13 O	)			제 적	도	면침	소 조		10 2	2		2	62.2	H21	01	S14P	VLHS14P01	1	W.B.T.	ANK		S	<u>s</u> –	] <sub>"A</sub> "
02	042	416412100	1	A13 O	)			제 _	탁 도	면 침	조		10 2	2		2	62.2	H21	02	S14S	VLHS14S01	1	W.B.T.	ANK			\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\	<b>\</b>
03	042	416412100	1	A13 O	)			제 조	학 도	면 침	. 조		18 8				90.6	H21	03	S14P	VLHS14P02	2	W.B.T.	ANK 1			4	
04	042	416412100	1	A13 O				제 즉	학 도	면 침	ㅏ 조		18 8				90.6	H21	04	S14S	VLHS14S02	2	W.B.T.	ANK ,				(1)
05	042	416412100	1	A13 O				제 즉	학 도	면 침	· 조		10 2	4			69.4	H21	05	S14P	VLHS14P03	3	W.B.T.	ANK	PITCH :	' -	'A"-PLAN	
06	042	416412100	1	A13 O	)			제 4	 탁 도	면침			10 2	4			69.4	H21	06	S14S	VLHS14S03	3	W.B.T.	ANK :		(FL	G.30∘SNIP) <del>←</del>	<u>\</u>
07	042	416412100	1	A13 O				제절		면침			18	8			113.4	H21	07	S14P	VLHS14P04	1	W.B.T.	15	10		1	
08	042	416412100	1	A13 O				- · · · 제 <sup>조</sup>		<u> </u>	<u>-</u>		18	8			113.4	H21	08	S14S	VLHS14S04		W.B.T.		C10			 
						4040	240							0									3	/	5		_	
09	042	416412100	1	A1	0	1840	319	160 제 2			<sup>30</sup>   남 조		6 4				31.8	H21	09	D11C	VLHD11C0		C/D 6			п		<u></u>
10	042	416412100	1	A1	0					면침			6 2	2		2	35.1	H21	10	D12C	VLHD12C0	1	C/D\					CH)
								S	AM	HC						Y								SA	10		(2)	(PIT
									EA	VY	INI	)US	TRIE	S		A							S R			<b>IDU</b>	W	IES
																								RS	5	_	5	5 \
						5-2		4												(2	<u> </u>	14	17		⑦ D > 1000 )		/	450
																								<u></u>	$\longrightarrow$			
																									2 300		1	
																									4		(성	RK DET. 당부표시)
																											15	<i>i</i> — I
																								1	30° (FLG.3	O SNIP)	<u>/_</u>	20
																							†   .					30
																					-		1	6) DET	7	DET.	BEAD	DET.
																							} (		00	92	M /	4
																							-	100	1	30		4 _   • MARK(NO.4)
																							-			LEG :	350 <d≤1300< td=""><td>→ 65*65*8 E.A → 75*75*9 E.A</td></d≤1300<>	→ 65*65*8 E.A → 75*75*9 E.A
																				T)/D=		147	7	PAD	9.0	SS400	2-1000	Kg/EA
<u>∞</u>										MAR	K NO.	MARKI	NG —		<del></del>		ı			TYPE A1	P 340	W 350	5	PAD LEG	9.0 85*9	SS400 SS400		Kg/EA Kg/M
\\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\													<u> </u>			$\frac{\perp}{\perp}$				A13	330	350	4 3	K LEG LEG	65*65*8/75*75 65*9	*9 SS400 SS400		Kg/M Kg/M
□											PI	ROJECT	NO.		N 0011		ERIAL NO.	OF BL	DCK_				2	STEP	22*22	SS400 SS400		Kg/M
∞ 															BLOCK									IDE FRAM		MAT'L		
												HYUNDAI	SAMHO H	HEAV.	Y INDUS	STRIE	ES CO., LTC	).									A3(420	x297)



	ЩДШ		С	D	E F	G	Н	1	J	Κ	L M	N O	Р	QF	3	S T	U	V	W	Χ	Υ	Z	AA	AB	AC	AD	AE	AF	1 <b>AG</b> 25.41.	24/2023 <mark>A 0</mark> 1−20 09	3:07:30
1																															1
2	SEQ	자재번호	Qty	TYPE	PAINT	Γ SPE	C.	DIMENSIC					S	SQ.B LEG			F			WGT B	LK.	MARKNO	Step Hole	RC	3P	도금	Side Frame에 Hand Rail 용접	Back Band Stanchion 용접	Hand Rail Bending	Anti-Vibration Support	
3							L	.EN	D S	SU	U SB	B S1	S2	(2) (3	3) (4	4) (5)	(6)	(7)	(8)				PT	KG	KG	KG	PT	PT	EA	EA	
4	01	416412100	1	A13	0	제	작 .	도 면	참	조				10	2	2		2		62.20 S	14P	VLHS14P01	20		62.20		4		10		
5	02	416412100	1	A13	0	제	작 .	도 면	참	조				10	2	2		2		62.20 S	148	VLHS14S01	20		62.20		4		10		
6	03	416412100	1	A13	0	제	작 .	도 면	참	조				18	8					90.60 S	14P	VLHS14P02	36		90.60						
7	04	416412100	1	A13	0	제	작 .	도 면	참	조				18	8					90.60 S	14S	VLHS14S02	36		90.60						
8	05	416412100	1	A13	0	제	작 .	도 면	참	조				10	2	4				69.40 S	14P	VLHS14P03	20		69.40		4		10		
9	06	416412100	1	A13	0	제	작 .	도 면	참	조				10	2	4				69.40 S	14S	VLHS14S03	20		69.40		4		10		
10	07	416412100	1	A13	0	제	작 .	도 면	참	조				18		8				113.40 S	14P	VLHS14P04	36		113.40						
11	80	416412100	1	A13	0	제	작 .	도 면	참	조				18		8				113.40 S	148	VLHS14S04	36		113.40						
12	09	416412100	1	A1	0		1	840	319 1	60	110 80	30		6	4					31.80 D	11C	VLHD11C01	12 3	31.80							
13	10	416412100	1	A1	0	제	작 !	도 면	참	조				6	2	2		2		35.10 D	12C	VLHD12C01	12 3	35.10							1

