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

JNDA SAMFIO HEAVY INDUSTRIE

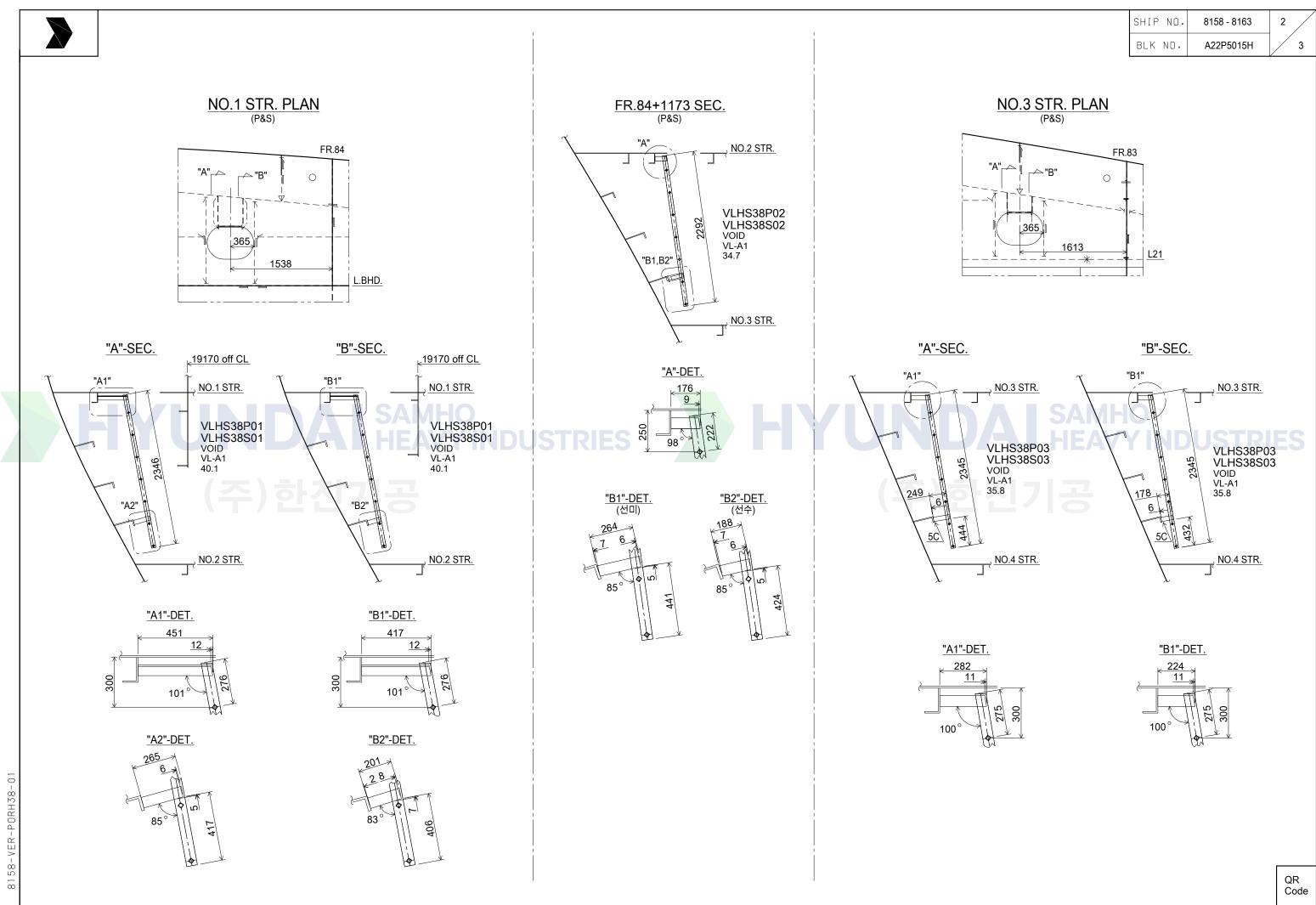
PLAN HISTORY **REV** DATE DRAWN CHECKED APPROVED **DESCRIPTION** NO 23. 02. 20 Vertical Ladder 제작용으로 작성 김성경 이천하 결재完 001 23. 03. 16 Leg 입고 방법 변경 김성경 이천하 결재完

(표지 포함 4 매)

	DEP'T NO.	CUID NO	CHIR TYPE
	DEP I NO.	SHIP NO.	SHIP TYPE
	B111000	8158-8163	7,900 TEU CLASS CONTAINER CARRIER
	TEL. NO.	부 서 명	도면명
	4787	선 체 설 계 부	
	승 연	색임이 현	Vertical Ladder
식쌍제작도표지.xls		웨이 이 첫 뒤	Voltion Eddice
	검 5	<u> 책임 이 천 하</u>	제작도
₩세수	작 성	. <u>대리 김성경</u>	게ㅋㅗ
C:\EXDB\설계공통양식			도면 번호 A22P5015H POR NO
(DB\≙	I	Hyundai Samho Heavy Industries Co., Ltd.	DATE 2023. 02. 20 H38
C:\E)		Samho Shipyard, Korea	ZUZJ. UZ. ZU HJ0

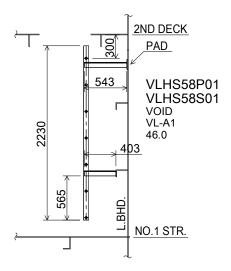
C:\EXDB\설계공통양식₩제작도표지.xls

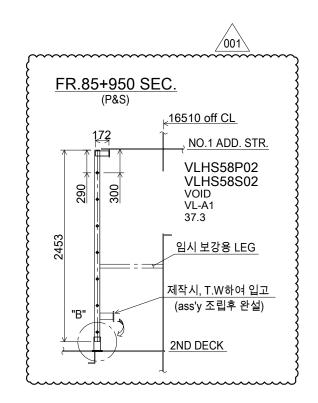
sPLM (김성경 W126191) 8158-A22P5015H-0-8158+A@&BSG 5H-@ ADDECT NO. **PAGE** 발행부서 작성자 사번 DATE DWG.NO VERTICAL LADDER MFG. LIST B111000 W126191 20230220 A22P5015H 선체설계부 3 8159-8163 김성경 T: 4787 LEG SQ.B DIMENSION (D > 350)O'TY $(150 \le D \le 350)$ (도장 횟수) Q'TY WEIGHT POR NO 예산 자재번호 D'TY NO. Q'TY TYPE BLK. MARK NO. P1 PM PP (Kg/ST) (2) |3|(4)|(5)|(6)|(7)중구분 (MATERIAL) В POR NO SEO. D SU U SB S 1 L 1 1 2 VOID 30 042 416412100 A13 O 1460 165 160 110 80 5 24.0 H38 01 A21C VLHA21C01 A1 0 3540 110 30 1700 H38 02 A21C VLHA21C02 VOID 02 042 416412100 1 165 160 80 11 53.5 (4) 0 1700 12 6 VO 03 042 416412100 A13 3770 150 160 110 80 30 56.6 H38 03 A21C VLHA21C03 042 416412100 A13 O 3110 150 110 30 1400 10 6 47.7 H38 04 A22P VLHA22P01 VOID 160 80 05 042 416412100 A13 O 3110 150 160 110 30 1400 10 47.7 H38 05 A22S VLHA22S01 VOID 80 "A"-PLAN (FLG.30 oSNIP) 0 4 S/® ROOM 06 042 1160 110 30 4 19.6 H38 06 A22P VLHA22P02 416412100 Α1 150 160 200 S/G ROOM 042 416412100 A1 0 1160 150 160 110 200 30 4 4 19.6 H38 07 A22S VLHA22S02 제 작 도 면 참 조 80 042 416412100 A1 2 2 40.1 H38 08 S38P VLHS38P01 VOID 도 면 참 조 2 09 042 416412100 A1 0 7 2 40.1 H38 09 S38S VLHS38S01 VOID 6 제 작 도 면 참 조 4 VOID A1 0 VLHS38P02 10 042 416412100 1 7 34.7 H38 10 S38P 제 작 도 면 참 조 042 416412100 A1 34.7 H38 11 S38S VLHS38S02 VOID 제 작 도 면 참 조 7 4 VOTO S38P VLHS38P03 12 042 416412100 A1 35.8 H38 12 제 작 도 면 참 조 0 4 S38S VLHS38S03 VOID_ 13 042 416412100 A1 7 35.8 H38 13 제 작 도 면 참 조 0 2 45.6 H38 14 S58P VLHS58P01 VOID 042 416412100 A1 (D > 1000)제 작 도 면 참 조 042 416412100 A1 0 7 2 H38 15 S58S VLHS58S01 VOID ₹ 300 참 조 042 416412100 0 2 2 37.3 H38 16 S58P VLHS58P02 VOID A1 제 작 도 면 참 조 (4) 0 2 2 37.3 H38 17 S58S VLHS58S02 VOID (상부표시) 042 416412100 Α1 제 작 도 면 참 조 0 2 7 2 18 042 416412100 A1 48.1 H38 18 S59P VLHS59P01 VOID √30° (FLG.30 SNIP) 도 면 참 조 042 0 2 2 19 VLHS59S01 VOID 416412100 1 A1 48.1 H38 S59S 제 작 도 면 참 조 0 W.B.TANK 042 416412100 Α1 2 2 45.6 H38 20 S59P VLHS59P02 20 DET. DET. BEAD DET. 제 작 도 면 참 조 0 2 2 21 042 416412100 1 Α1 7 45.6 H38 21 S59S VLHS59S02 W.B.TANK 4 100 130 MARK(NO.4) LEG: 350<D≤1300 → 65*65*8 E.A LEG D>1300 → 75*75*9 E.A SS400 PADKg/EA Ρ **TYPE** PAD 9.0 SS400 Kg/EA MARK NO. MARKING LEG 85*9 Kg/M 340 350 Α1 V L H 65*65*8/75*75*9 SS400 χ LEG Kg/M A13 330 350 SS400 LEG Kg/MPROJECT NO. STEP 22*22 SS400 Kg/M SERIAL NO. OF BLOCK SS400 Kg/M BLOCK NO. WEIGHT MAT'L Q'TY/ST

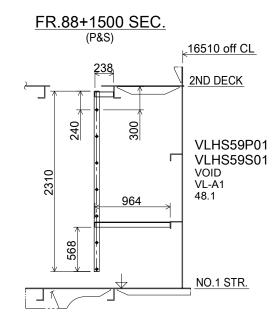


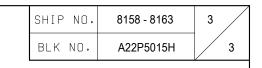


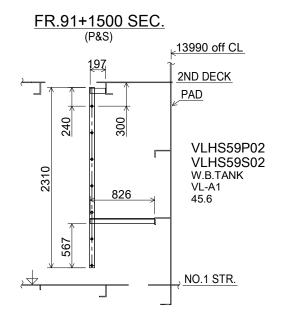
FR.82+1200 SEC.











HYUNDA

(주)한진기공

"B"-DET.

10

EZ

PAD



(주)한진기공

QR Code

		С	D	Ε	F G	Н	1	J	ΚĮ	_ M		0					U	V	W	Χ	Υ	Z	AA	AB	AC	AD	AE	AF	1Ā2€5.41.	124/2023 4 0 2-20 15	22:2
1									S	PLN	1 (2	실성	경	W 1 2	2619	91)	81	58-	·A2	2P5	015	H-0-815	8-A22	2P501	5H−0.	PDF					
2 SEQ	자재번호	Qty	TYPE	PAII	NT SPE	ĒC.		DIMENSION						SQ.B	LEG Qty		P	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 S	SU L	J SE	3 B	S1	S2	(2)	(3) (4	1) (5)	(6)	(7)	(8)				PT	KG	KG	KG	PT	PT	EA	EA	
4 01	416412100	1	A13	0			1460	165 1	60 1	10 8	0 30)		5	4					24.00	A21C	VLHA21C01	10	24.00						ļ	
5 02	416412100	1	A1	0		:	3540	165 1	60 1	10 8	0 30	1700		11	6					53.50	A21C	VLHA21C02	22	53.50						ļ	
6 03	416412100	1	A13	0		:	3770	150 1	60 1	10 8	0 30	1700		12	6					56.60	A21C	VLHA21C03	24	56.60						ļ	
7 04	416412100	1	A13	0			3110	150 1	60 1	10 8	0 30	1400		10	6					47.70	A22P	VLHA22P01	20	47.70						<u> </u>	
8 05	416412100	1	A13	0			3110	150 1	60 1	10 8	0 30	1400		10	6					47.70	A22S	VLHA22S01	20	47.70						<u> </u>	
9 06	416412100	1	A1		0		1160	150 1	60 1	10 20	0 30)		4	4					19.60	A22P	VLHA22P02	8	19.60						<u> </u>	
10 07	416412100	1	A1		0		1160	150 1	60 1	10 20	0 30)		4	4					19.60	A22S	VLHA22S02	8	19.60							
11 08	416412100	1	A1	0	제	작	도 면	참 참	조					7	2	2				40.10	S38P	VLHS38P01	14	40.10							
12 09	416412100	1	A1	0	제	작	도 면	참	조					7	2	2				40.10	S38S	VLHS38S01	14	40.10							
13 10	416412100	1	A1	0	제	작	도 면	현 참	조					7	4					34.70	S38P	VLHS38P02	14	34.70							
14 11	416412100	1	A1	0	제	작	도 면	년 참	조					7	4					34.70	S38S	VLHS38S02	14	34.70							
15 12	416412100	1	A1	0	제	작	도 면	참	조					7	4					35.80	S38P	VLHS38P03	14	35.80							
16 13	416412100	1	A1	0	제	작	도 면	현 참	조					7	4					35.80	S38S	VLHS38S03	14	35.80							
17 14	416412100	1	A1	0	제	작	도 면	참	조					7		4		2		45.60	S58P	VLHS58P01	14	45.60							
18 15	416412100	1	A1	0	제	작	도 면	현 참	조					7		4		2		45.60	S58S	VLHS58S01	14	45.60							
19 16	416412100	1	A1	0	제	작	도 면	현 참	조					7	2	2		2		37.30	S58P	VLHS58P02	14	37.30							
20 17	416412100	1	A1	0	제	작	도 면	현 참	조					7	2	2		2		37.30	S58S	VLHS58S02	14	37.30							
21 18	416412100	1	A1	0	제	작	도 면	현 참	조					7	2	2				48.10	S59P	VLHS59P01	14	48.10							
22 19	416412100	1	A1	0	제	작	도 면	한 참	조					7	2	2			William P.	48.10	S59S	VLHS59S01	14	48.10							
23 20	416412100	1	A1		0	작	도 면	현 참	조					7	2	2		4		45.60	S59P	VLHS59P02	14		45.60						
24 21	416412100	1	A1		0	작	도 면	현 참	조					7	2	2	400			45.60	S59S	VLHS59S02	14		45.60						
			_			4															1	HE	AV	ΥΠ	VDI	US'	TRIE	S			-

() 환전기공