


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

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

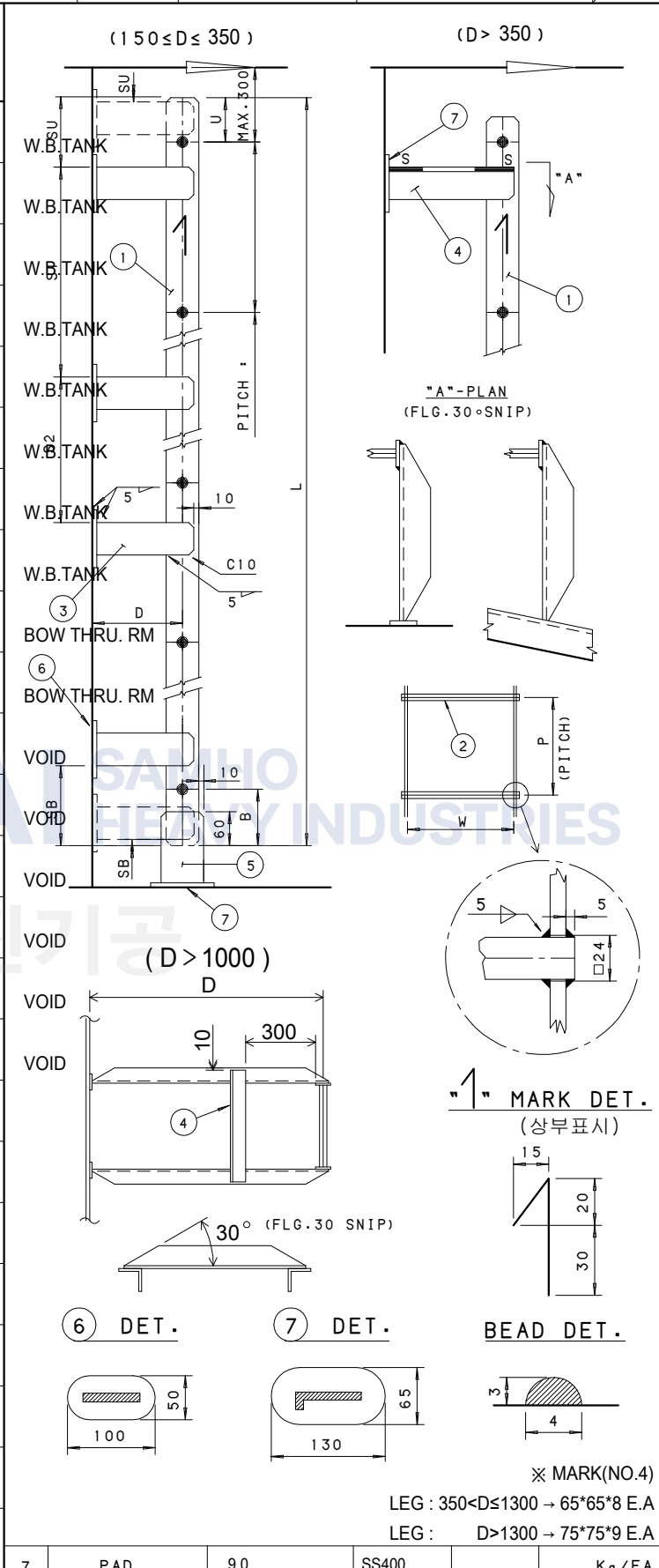
(주)현대중공업 PLAN HISTORY					
REV NO	DATE	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED
0	23. 07. 10	Vertical Ladder 제작용으로 작성	김성경	이천하	결재完

(표지 포함 5 매)

DEP'T NO. B111000	SHIP NO. 8184-8187	SHIP TYPE 7,900 TEU CLASS CONTAINER CARRIER	
TEL. NO. 4787	부 서 명 선 체 설 계 부	도 면 명 Vertical Ladder 제작도	
승 인	책임 이 현		
검 도	책임 이 천 하		
작 성	대리 김 성 경	도 면 번 호 B51P5115H POR NO. H40	
 Hyundai Samho Heavy Industries Co., Ltd. Samho Shipyard, Korea		DATE 2023. 07. 10	



예산대구분	PROJECT NO.		발행부서	작성 자 사 번		DATE	DWG. NO	PAGE
6016	8184		B111000	W126191		20230710	B51P5115H	1
	8185-8187		선체설계부	김성경	T : 4787			4

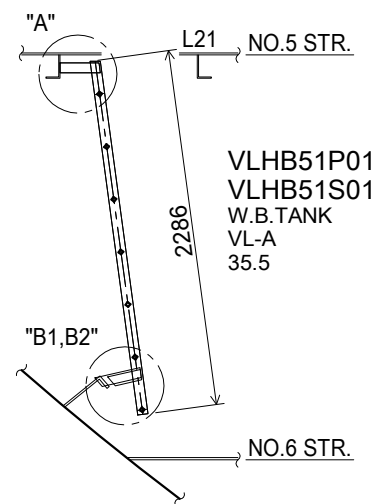
[illegible]

7	PAD	9.0	SS400		K _g / EA
6	PAD	9.0	SS400		K _g / EA
5	LEG	85*9	SS400		K _g / M
4	⌗ LEG	65*65*8/75*75*9	SS400		K _g / M
3	LEG	65*9	SS400		K _g / M
2	STEP	22*22	SS400		K _g / M
1	SIDE FRAME	65*9	SS400	2	K _g / M
NO	DESCRIPTION	SIZE	MAT' L	Q' T Y / ST	WEIGHT

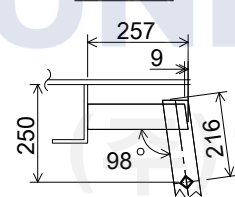


SHIP NO.	8184-8187	2
BLK NO.	B51P5115H	4

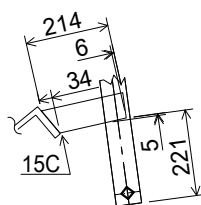
FR.36-1000 SEC.
(P&S)



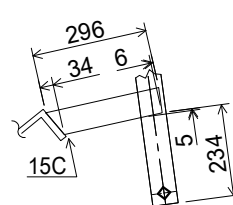
"A"-DET.



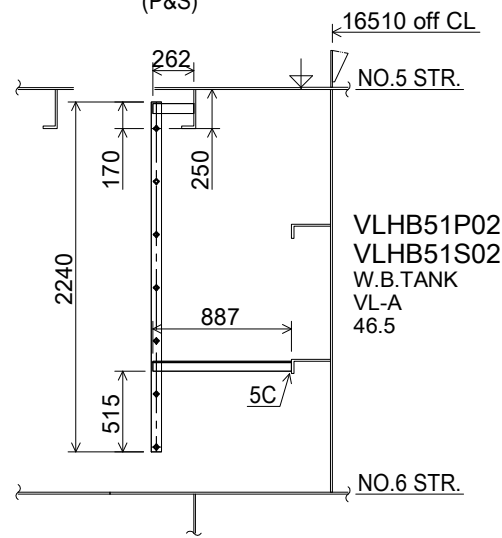
"B1"-DET.
(선미)



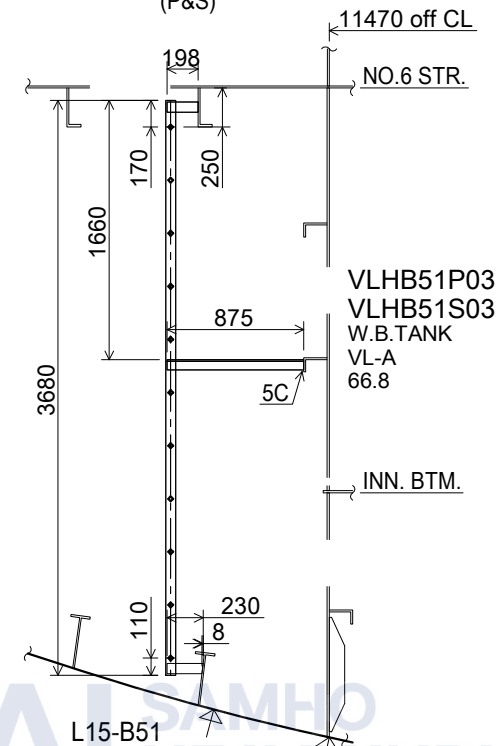
"B2"-DET.
(선수)



FR.38+800 SEC.
(P&S)

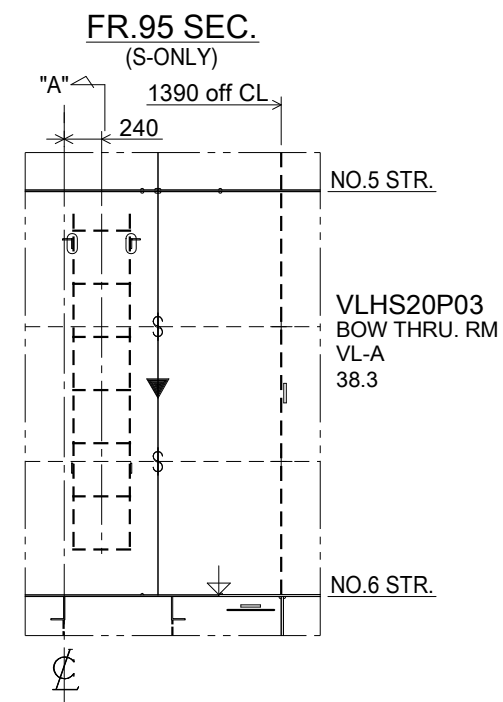
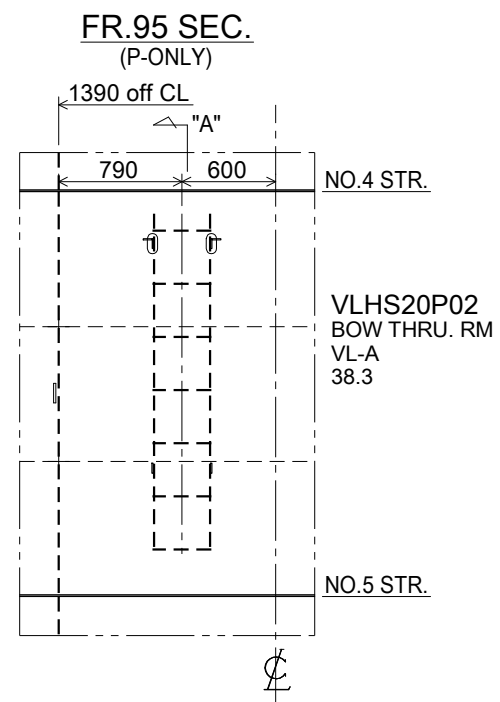
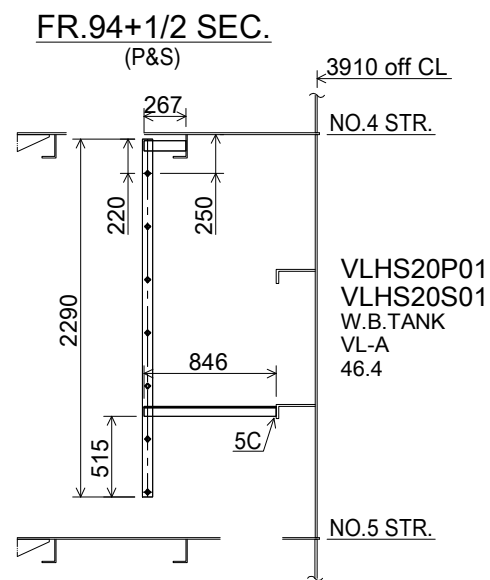


FR.38+650 SEC.
(P&S)



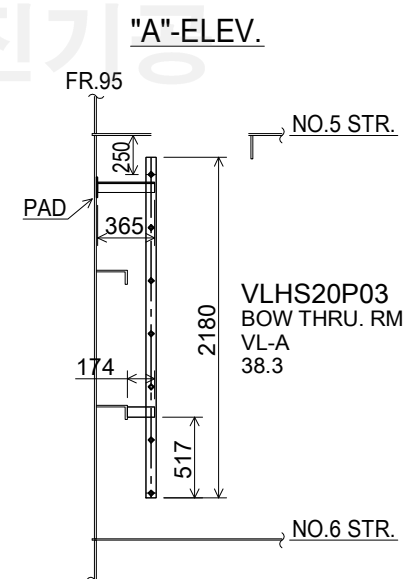
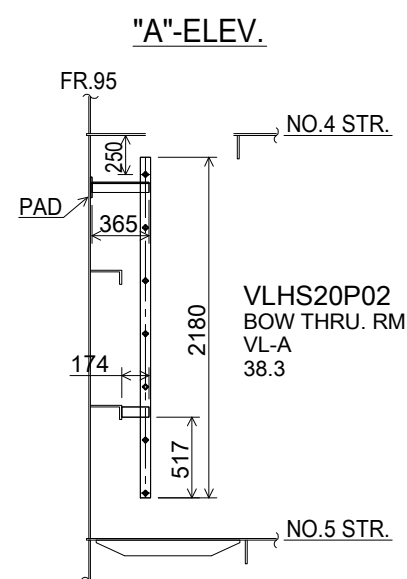


SHIP NO.	8184-8187	3
BLK NO.	B51P5115H	4



(주)한진기공

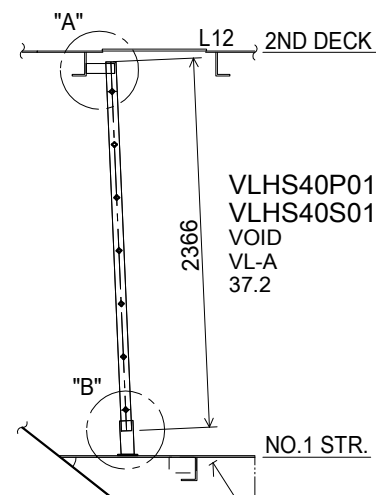
(주)한진기공



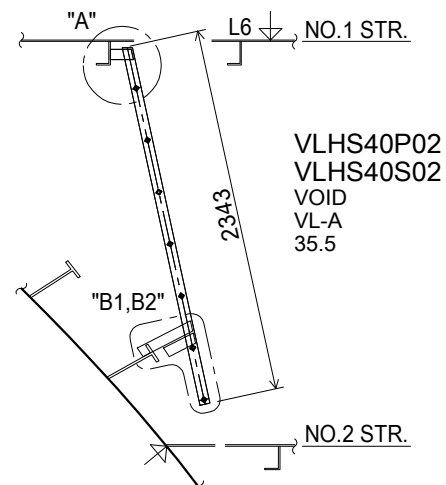


SHIP NO.	8184-8187	4
BLK NO.	B51P5115H	4

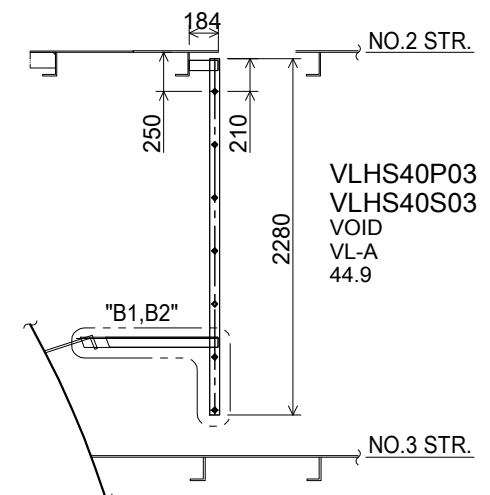
FR.97-1610 SEC.
(P&S)



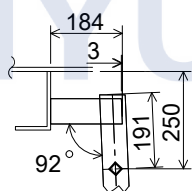
FR.98+1200 SEC.
(P&S)



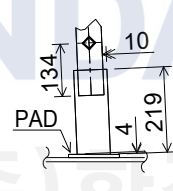
FR.96+1612.5 SEC.
(P&S)



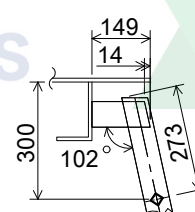
"A"-DET.



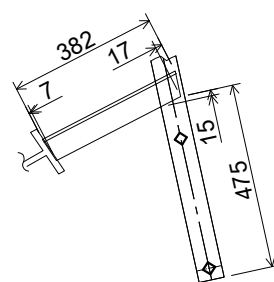
"B"-DET.



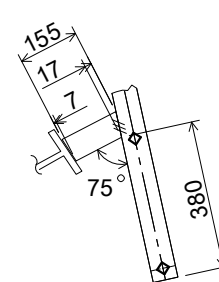
"A"-DET.



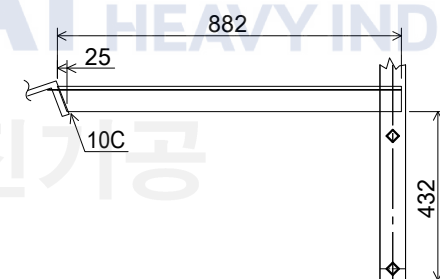
"B1"-DET.
(선미)



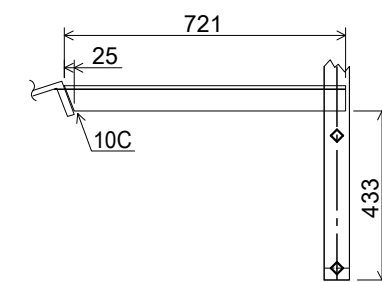
"B2"-DET.
(선수)



"B1"-DET.
(선미)



"B2"-DET.
(선수)



	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	A	O				제	작	도	면	참	조				7	4						35.50	B51P	VLHB51P01	14		35.50						
5	02	416412100	1	A	O				제	작	도	면	참	조				7	4						35.50	B51S	VLHB51S01	14		35.50						
6	03	416412100	1	A	O				제	작	도	면	참	조				7	2	2					46.50	B51P	VLHB51P02	14		46.50						
7	04	416412100	1	A	O				제	작	도	면	참	조				7	2	2					46.50	B51S	VLHB51S02	14		46.50						
8	05	416412100	1	A	O				제	작	도	면	참	조				11	4	2					66.80	B51P	VLHB51P03	22		66.80						
9	06	416412100	1	A	O				제	작	도	면	참	조				11	4	2					66.80	B51S	VLHB51S03	22		66.80						
10	07	416412100	1	A	O				제	작	도	면	참	조				7	2	2					46.40	S20P	VLHS20P01	14		46.40						
11	08	416412100	1	A	O				제	작	도	면	참	조				7	2	2					46.40	S20S	VLHS20S01	14		46.40						
12	09	416412100	1	A		O			제	작	도	면	참	조				7	2	2			2		38.30	S20P	VLHS20P02	14	38.30							
13	10	416412100	1	A		O			제	작	도	면	참	조				7	2	2			2		38.30	S20P	VLHS20P03	14	38.30							
14	11	416412100	1	A		O			제	작	도	면	참	조				7	2		2		2		37.20	S40P	VLHS40P01	14	37.20							
15	12	416412100	1	A		O			제	작	도	면	참	조				7	2		2		2		37.20	S40S	VLHS40S01	14	37.20							
16	13	416412100	1	A		O			제	작	도	면	참	조				7	4						35.50	S40P	VLHS40P02	14	35.50							
17	14	416412100	1	A		O			제	작	도	면	참	조				7	4						35.50	S40S	VLHS40S02	14	35.50							
18	15	416412100	1	A		O			제	작	도	면	참	조				7	2	2					44.90	S40P	VLHS40P03	14	44.90							
19	16	416412100	1	A		O			제	작	도	면	참	조				7	2	2					44.90	S40S	VLHS40S03	14	44.90							



(주)한진기공