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.

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	21. 12. 16	Vertical Ladder 제작용으로 작성	김성경	이천하	결재完
001	21. 12. 28	촌법 입력오류로 수정	김성경	이천하	결재完

(표지 포함 3 매)

DEP'T NO.	SHIP NO.	SHIP TYPE		
B111000	8105/06/07	174,0	000 CBM CLASS LNGC	
TEL. NO.	부서명	도 면 명		
4787	구 조 설 계 부			
승 연	색임 김성주	\	/ertical Ladder	
검 5	책임 이 천 하		제작도	
검 5 작 4	대리 김성경		· 11 - 1 - 1	
		도면 번호	D13C5115H	POR NO.
	Hyundai Samho Heavy Industries Co., Ltd. Samho Shipyard, Korea	DATE	2021. 12. 16	H15

-																			0	산대구분	PRO	JECT N	10.	발행부서	작성자 사번	DATE)WG.NO	PAGE
				$\overline{\ \ }$	<u>ER</u>	T [(<u> </u>		<u>AD</u> [DEF	7 1	<u>1F G</u>		_ [(SI					6016	8105			B111000	W126191	20211216	D	13C5115H	1
				DALLE	0005								<u> </u>		1 = 2		D + D	ф			8106,810	07		구조설계부	김성경 1 : 478				1
NO. 예산	자재번호	Q'TY	TYPE	PAINT (도장 P2 PP					IMENS					3Q.B 1'TY	LEC Q'T	Y	PAD Q'TY	Y	WEIGHT Kg/ST)	POR N		BLK.	MA	ARK NO.	(15	O≤D≤ 350)		(▷> 350)	
중구분	(MATERIAL)			1 2		L	D	SU	U	SB	В	S1	S2	2	3 4	5	6 7			POR NO S	SEQ.							7) (5)	
01 042	416412100	1	A1	0		1160	234	160	110	80	30			4	4				21.1	H15	01 E	013C	VLHD1	3C01	TRÜNK(VOID)	Σ Σ Σ Σ Σ Σ Σ Σ Σ Σ Σ Σ Σ Σ	S S		A "
02 042	416412100	1	A13			1460	639	160	110	80	30			5	4		4		42.7	H15	02 C	014C	VLHD1	4C01					^
03 042	416412100	1	A1			1160	232	160	110	80	30			4	4				21.1	H15	03 D	016C	VLHD1	6C01	TRUNK(VOID)			4	
04 042	416412100	1	A13			1460	639	160	110	80	30			5	4		4		42.7	H15	04 C	017C	VLHD1	7C01	C/D				1)
05 042	416412100	1	A1			1160	234	160	110	80	30			4	4				21.1	H15	05 C	019C	VLHD1	9C01	TRUNK(VOID)	1 H	(ELC	<u>"-PLAN</u> .30•SNIP)	
06 042	416412100	1	A13			1460	639	160	110	80	30			5	4		4		42.7	H15	06 E	019C	VLHD1	9C02	C/B	Id			
07 042	416412100	1	A1			~1160~	~234~	160	~110~	80	30			4	4				21.1	H15	07 C	D21C	VLHD2	1C01	TRUNK(FOID)	10] \	
08 042	416412100	1	A1	0	\ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \	1510	239	160	110	450	40	001	}	5	4		4		26.9	H15	08 C	D21C	VLHD2	1C02	C/D	C10		 	
09 042	416412100	1	A13	0		1790	165	160	110	80	30			6	4				28.5	H15	09 B	351P	VLHB5	1P01	W.B.TANK	5		-	
10 042	416412100	1	A13	0		1790	165	160	110	80	30			6	4				28.5	H15		351S	VLHB5	1S01	6 W.B.TANK		+		
																												2	
	CA																								S			W	
	5A	W		V		E/														DAI	VII	14			S S	5			
			(51-7	<u> </u>	7 [(2	<u> </u>	하지	1715	7		5	5
																									k	(D>1000)			777
																							_			2 300		`\ \ \	
																							_						C DET.
																							_			(4)		(상무 15 	보표시)
																							_			30° (FLG.30	SNIP)	4	50
																									-				30
																							_		6 DE	T. 7 [DET.	BEAD [DET.
																							_				0 2 C	M	
																							_		100	130		<u>4</u> × M	IARK(NO.4)
																							_		-			350 <d≤1300 6<="" td="" →=""><td>65*65*8 E.A</td></d≤1300>	65*65*8 E.A
																									7 PAD	9.0	LEG:	D>1300 → 7	75*75*9 E.A Kg/EA
										MA	ARK N	10. M	1ARKIN	<u>1G</u>							T	YPE	Р	W	6 PAD 5 LEG	9.0 85*9	SS400 SS400		Kg/EA Kg/M
90-L													VL	Н								A1	340	350	4 <u>** LEG</u>	65*65*8/75*75*9	SS400		Kg/M
VER.												PPO	JECT N	IΩ				- 	I NO	NE BLOC		A13	330	350	3 LEG 2 STEP	65*9 22*22	SS400 SS400		Kg/M Kg/M
05-												LKU,	JEUI N	<u> </u>		BLOC	SK NO.	<u>iri Al</u>	L NU.	OF BLOC					1 SIDE FR		SS400	2	Kg/M Kg/M
<u>\infty</u>																		-							NO DESCRIPT	ION SIZE	MAT'L	0'TY/ST A3(420x2	WEIGHT
												HYU	UNDAI :	SAMH	O HEAV	YIN	DUSTRI	ES CO	LTD.									MU (42UX2	<u> </u>

	ШЖШ		С	D	E F	G	ΗΙ		J	K L	1 M	N C) P	QR	S T	UV	W	XY	Z	AA	AB	AC	AD	AE	AF	Å ℃.25.61	.91/2021AH2-28 09:44
1																											
2	SEQ	자재번호	Qty	TYPE	PAIN	T SPE	C.			DIMEN	NSION			SQ.B	EG Qty	PAD 0	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							LE	N	D	SU U	SB E	B S	S1 S2	(2) (3)	(4) (5)	(6) (7)	(8)			PT	KG	KG	KG	PT	PT	EA	EA
4	01	416412100	1	A1	0		11	60 2	234	160 110	80	30		4 4				21.10 D13C	VLHD13C01	8	21.10	0.00	0.00	0	0	0	0
5	02	416412100	1	A13			14	60 6	639	160 110	80	30		5	4	4	-	42.70 D14C	VLHD14C01	10	42.70	0.00	0.00	0	0	0	0
6		416412100	1	A1			11	60 2	232	160 110	80	30		4 4				21.10 D16C	VLHD16C01	8	21.10	0.00	0.00	0	0	0	0
7	04	416412100	1	A13			14	60 6	639	160 110	80	30		5	4	4		42.70 D17C	VLHD17C01	10	42.70	0.00	0.00	0	0	0	0
8	05	416412100	1	A1			11	60 2	234	160 110	80	30		4 4				21.10 D19C	VLHD19C01	8	21.10	0.00	0.00	0	0	0	0
9		416412100	1	A13			14	60 6	639	160 110	80	30		5	4	4	-	42.70 D19C	VLHD19C02	10	42.70	0.00	0.00	0	0	0	0
10		416412100	1	A1			11	60 2	234	160 110	80	30		4 4				21.10 D21C	VLHD21C01	8	21.10	0.00	0.00	0	0	0	0
11	80	416412100	1	A1	0		15	10 2	239	160 110	450	40		5 4		4		26.90 D21C	VLHD21C02	10	26.90	0.00	0.00	0	0	0	0
12	09	416412100	1	A13	C		17	90 1	165	160 110	80	30		6 4				28.50 B51P	VLHB51P01	12	0.00	28.50	0.00	0	0	0	0
13	10	416412100	1	A13	C)	17	90 1	165	160 110	80	30		6 4				28.50 B51S	VLHB51S01	12	0.00	28.50	0.00	0	0	0	0

