


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. → GP 도장 코드만 적용
	1. GALV'D 사양 : 산세처리 후, HOT DIP GALV'D 55-80 μ 적용할 것. → A1S2G Type

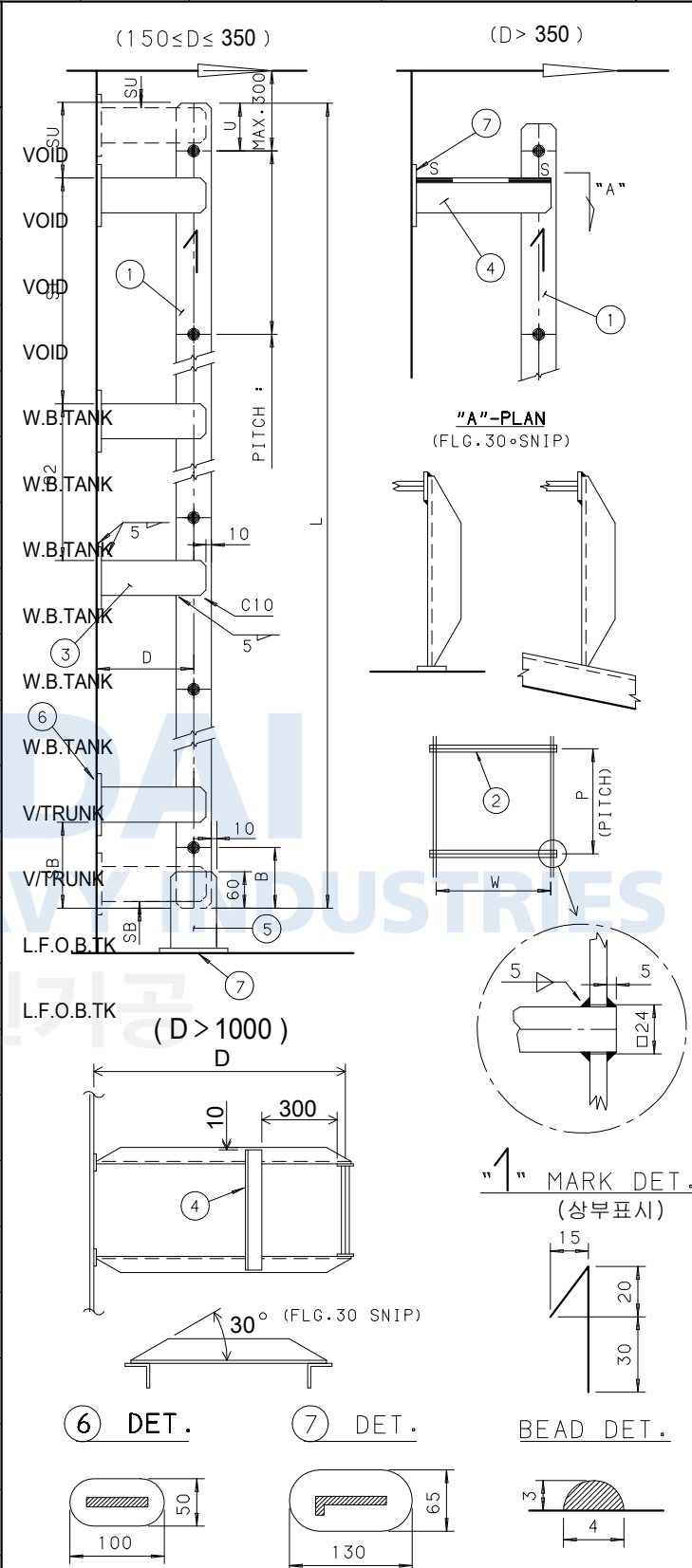
PLAN HISTORY					
REV NO	DATE	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED
0	22. 06. 29	Vertical Ladder 제작용으로 작성	김성경	이천하	결재完
001	22. 07. 05	Leg T.W하여 입고	김성경	이천하	결재完
002	22. 08. 09	치수 누락으로 추가	김성경	이천하	결재完

(표지 포함 4 매)

DEP'T NO. B111000	SHIP NO. 8020/21	SHIP TYPE 157,000 DWT CLASS CRUDE OIL CARRIER	
TEL. NO. 4787	부 서 명 구 조 설 계 부	도 면 명 Vertical Ladder 제작도	
승 인	책임 김 성 주		
검 도	책임 이 천 하		
작 성	대리 김 성 경		
 Hyundai Samho Heavy Industries Co., Ltd. Samho Shipyard, Korea		도 면 번 호 E31P5115H	POR NO.
		DATE 2022. 06. 29	H17



예산대구분	PROJECT NO.		발행부서	작성자 사번		DATE	DWG. NO	PAGE
6016	8020		B111000	W126191		20220629	E31P5115H	1
	8021		구조설계부	김성경	T : 4787			3

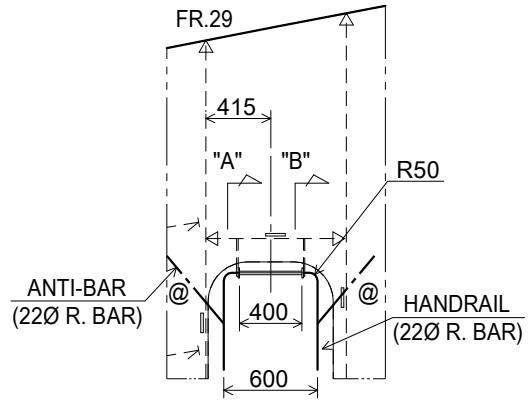
[illegible]

※ MARK(No.4)					
LEG : 350<D≤1300 → 65°65*8 E.					
LEG : D>1300 → 75°75*9 E.					
7	PAD	9.0	SS400		Kg/E
6	PAD	9.0	SS400		Kg/E
5	LEG	85°9	SS400		Kg/M
4	※ LEG	65°65*8/75°75*9	SS400		Kg/M
3	LEG	65°9	SS400		Kg/M
2	STEP	22°22	SS400		Kg/M
1	SIDE FRAME	65°9	SS400	2	Kg/M
NO	DESCRIPTION	SIZE	MAT'L	Q'TY/ST	WEIGHT

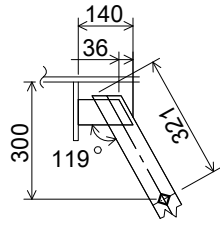


SHIP NO.	8020/8021	2
BLK NO.	E31P5115H	3

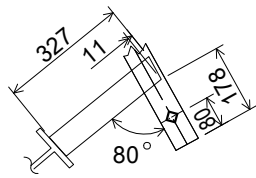
3RD DECK PLAN
(P&S)



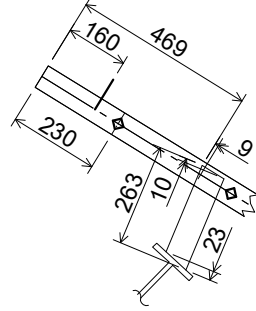
"A1"-DET.
("B1"은 이에 준함.)



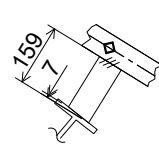
"A2"-DET.



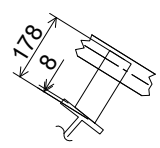
"A3"-DET.



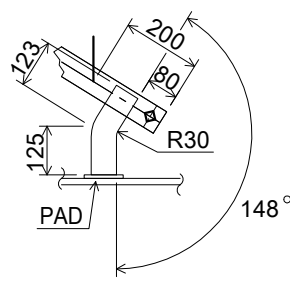
"A4"-DET.



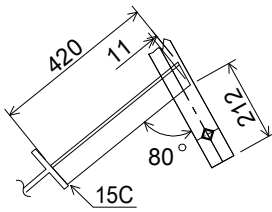
"A5"-DET.



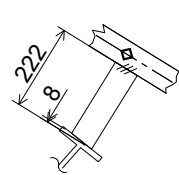
"A6"-DET.
("B4"는 이에 준함.)



"B2"-DET.

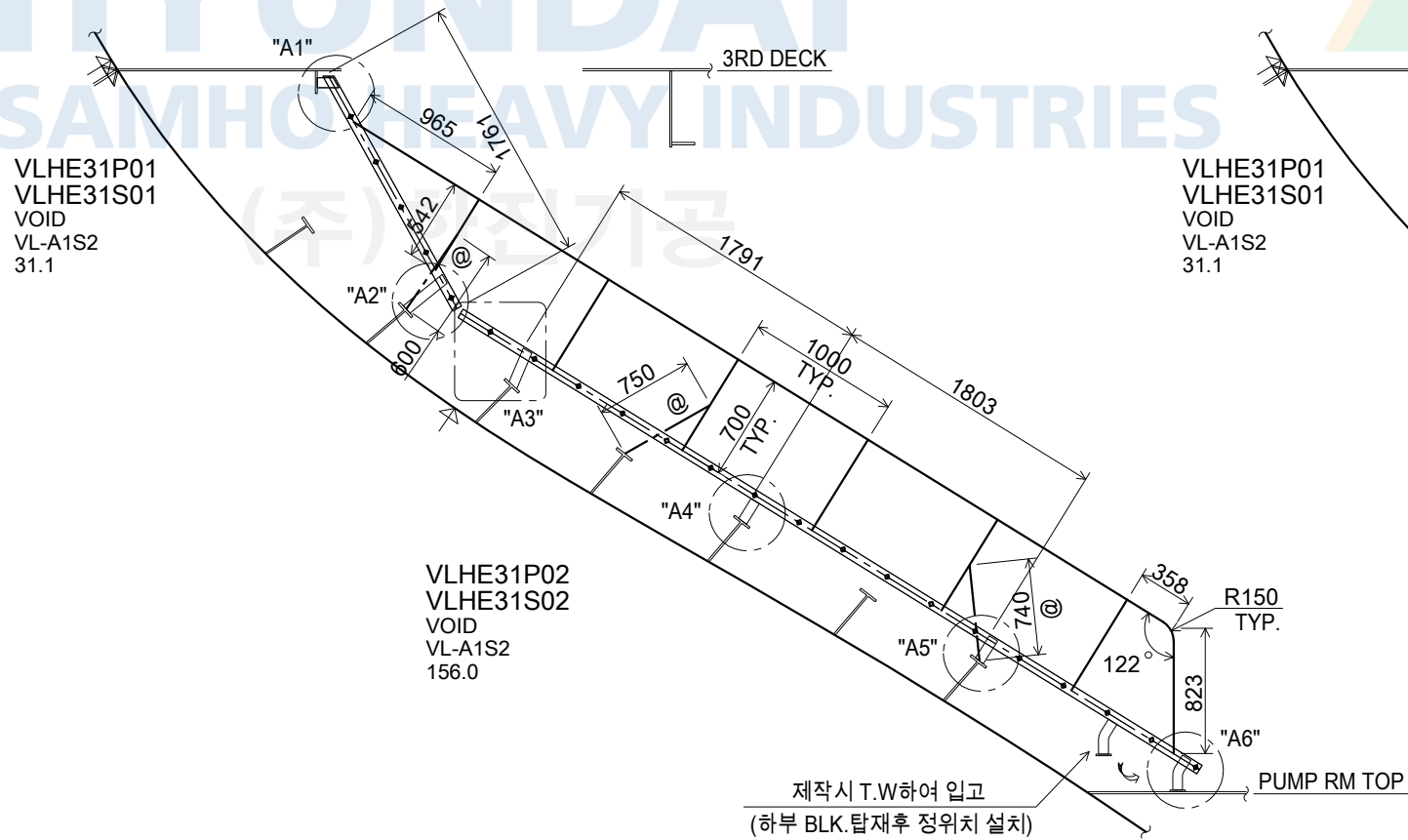


"B3"-DET.



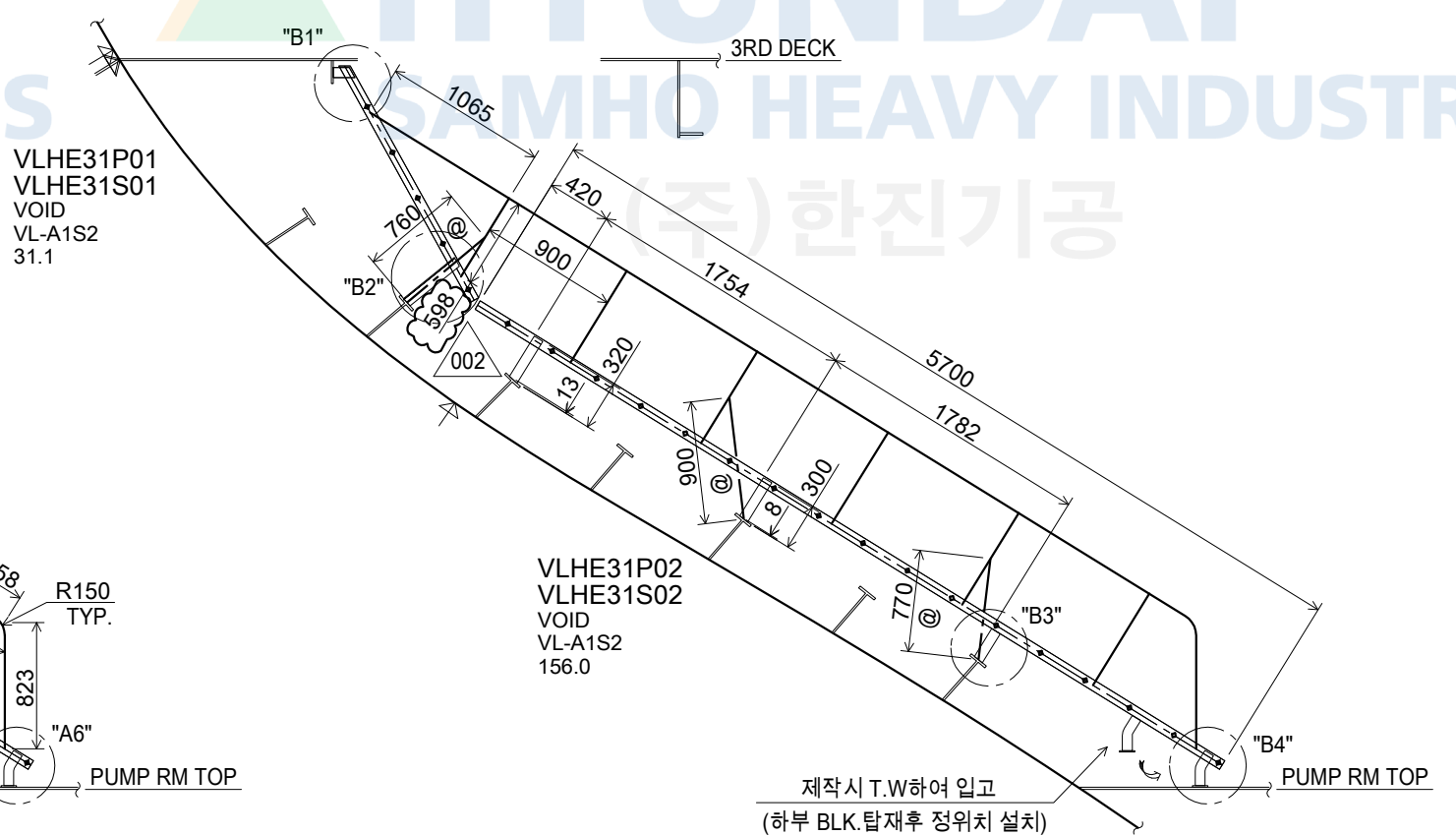
"A"-SEC.

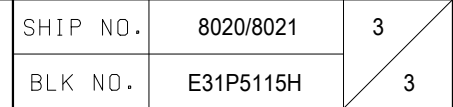
@ : 제작시 본체 고박하여 입고



"B"-SEC.

@ : 제작시 본체 고박하여 입고





3RD DECK

VLHE31P04
VLHE31S04
W.B.TANK
VL-A1S2G
125.5

VLHE31P05
VLHE31S05
W.B.TANK
VL-A1S2G
13.4

제작 후 본체 T.W하어 입고
(하부 BLK. 탑재 후 정위치 시공)

001

