


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 3R)할 것.→ PP 도장 코드만 적용
----------	--

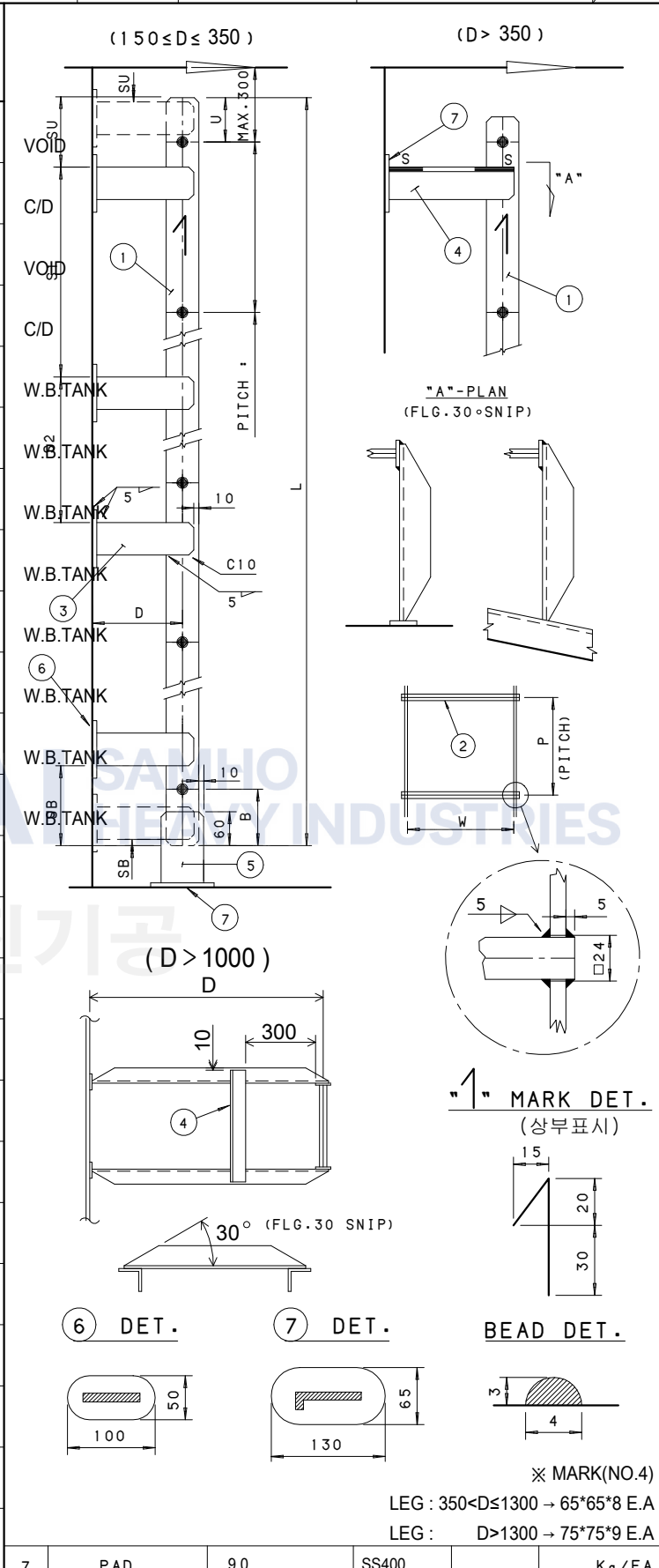
(주)현대중공업 PLAN HISTORY					
REV NO	DATE	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED
0	23. 05. 26	Vertical Ladder 제작용으로 작성	김성경	이천하	결재完
001	23. 05. 30	BLK. 변경에 따른 Mark No. 변경	김성경	이천하	결재完

(표지 포함 3 매)

DEP'T NO. B111000	SHIP NO. 8196/97	SHIP TYPE 174,000 CBM CLASS LNGC	
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		
 Hyundai Samho Heavy Industries Co., Ltd. Samho Shipyard, Korea		도 면 번 호 S11P0C15H	POR NO.
		DATE 2023. 05. 26	H10



예산대구분	PROJECT NO.		발행부서	작성 자 사번		DATE	DWG.NO	PAGE
6016	8196		B11B000	W126191		20230526	S11P0C15H	1
	8197		선체설계부	김성경	T : 4787			2

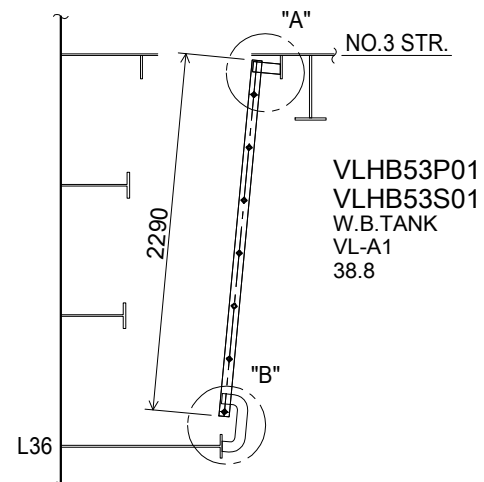
[illegible]

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'TY/ST	WEIGHT

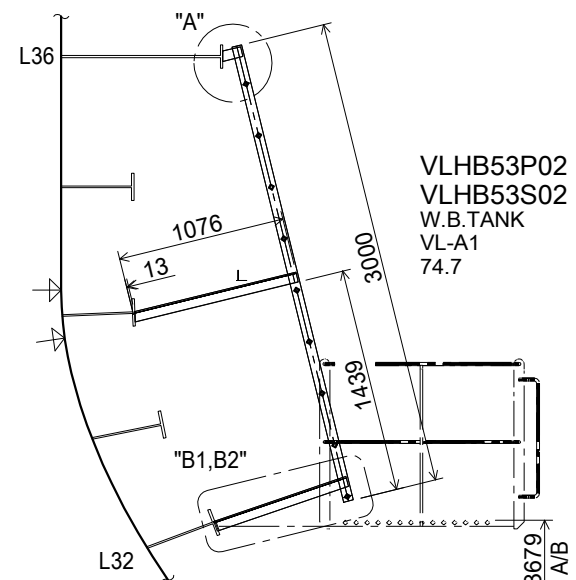


SHIP NO.	8196,8197	2
BLK NO.	S11P0C15H	2

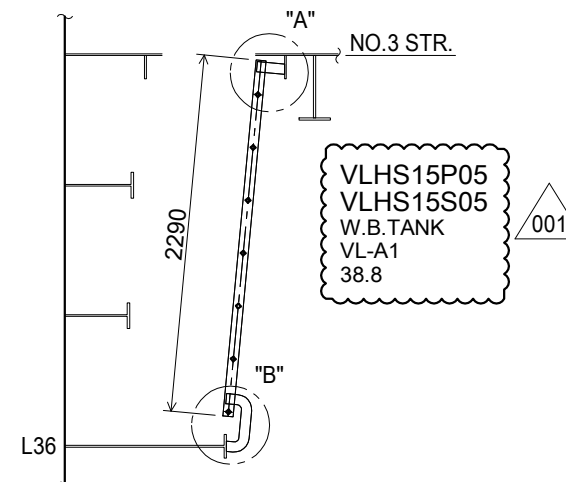
FR.53+1600 SEC.
(P&S)



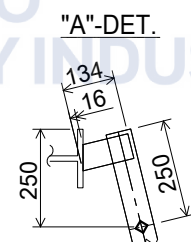
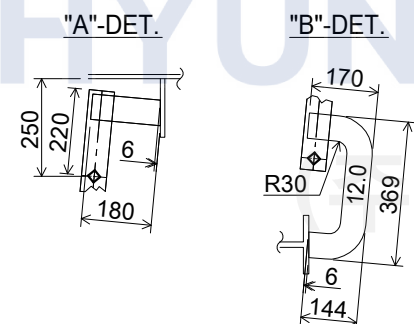
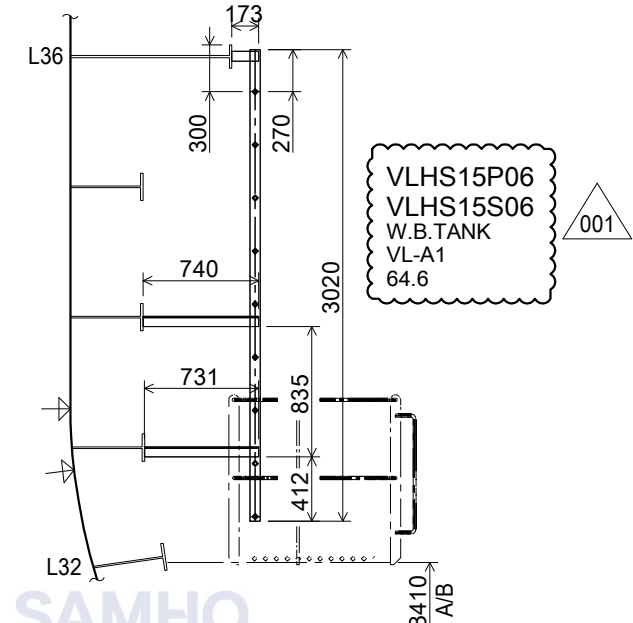
FR.53+700 SEC.
(P&S)



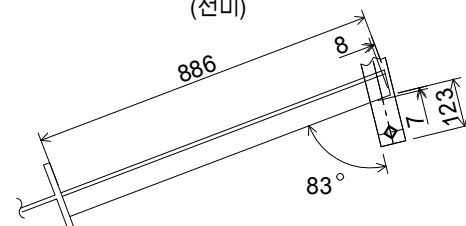
FR.65+2175 SEC.
(P&S)



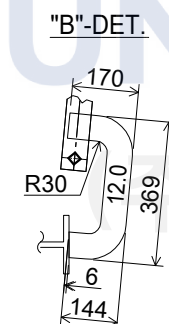
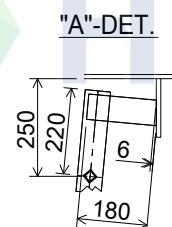
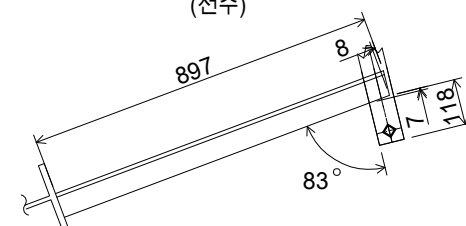
FR.65+700 SEC.
(P&S)



"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	KG	KG	KG	PT	PT	EA
4	01	416412100	1	A1	O			1160	229	160	110	80	30			4	4							21.00	D13C	VLHD13C01	8	21.00								
5	02	416412100	1	A13	O			1460	639	160	110	80	30			5		4				4		42.70	D14C	VLHD14C01	10	42.70								
6	03	416412100	1	A1	O			1160	228	160	110	80	30			4	4							21.00	D16C	VLHD16C01	8	21.00								
7	04	416412100	1	A13	O			1460	639	160	110	80	30			5		4				4		42.70	D17C	VLHD17C01	10	42.70								
8	05	416412100	1	A1		O	제 작 도 면 참 조									7	4							38.80	B53P	VLHB53P01	14		38.80							
9	06	416412100	1	A1		O	제 작 도 면 참 조									7	4							38.80	B53S	VLHB53S01	14		38.80							
10	07	416412100	1	A1		O	제 작 도 면 참 조									9	2	5						74.70	B53P	VLHB53P02	18		74.70							
11	08	416412100	1	A1		O	제 작 도 면 참 조									9	2	5						74.70	B53S	VLHB53S02	18		74.70							
12	09	416412100	1	A1		O	제 작 도 면 참 조									7	4							38.80	B55P	VLHB55P01	14		38.80							
13	10	416412100	1	A1		O	제 작 도 면 참 조									7	4							38.80	B55S	VLHB55S01	14		38.80							
14	11	416412100	1	A1		O	제 작 도 면 참 조									9	2	4						64.60	B55P	VLHB55P02	18		64.60							
15	12	416412100	1	A1		O	제 작 도 면 참 조									9	2	4						64.60	B55S	VLHB55S02	18		64.60							



(주)한진기공