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.

특이 사항

YUNDAI SAMHO HEAVY INDUSTRIE

		PLAN HISTORY	7		
REV NO	DATE	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED
0	23. 03. 29	Vertical Ladder 제작용으로 작성	김성경	이천하	결재完

(표지 포함 2 매)

	DEP'T NO.	SHIP NO.			SHIP TYPE		
	B111000		8184-8187		7,900 TE	U CLASS CONTAINER CA	ARRIER
	TEL. NO.	부 서 명			도 면 명		
	4787		선 체 설 계 부				
	승 연	· 책임	이 현			Vertical Ladder	
파파지.xls	검 5	<u> 책임</u>	이 천 하			제작도	
식 ★ 전 작	작 성	네리	김 성 경			ベコエ	
C:\EXDB\설계공통양식₩제작도표지.xls					도면 번호	A81P5015H	POR NO.
C:\EXDB\⊈	١	-	nho Heavy industries Co., I nho Shipyard, Korea	₋td.	DATE	2023. 03. 29	H03

																				(예산대구분	<u> </u>	PROJECT	NO. 발행	부서	작성지	사번	DATE		DWG.NO	PAGE
	<u>VERTICAL LADDER MFG. LIST</u>														6016		3184	B1110	000	W126	6191	20230329	A	.81P5015H	1 /						
			ı	ı										T					<u>.</u>			818	35-8187	선체실	설계부	김성경 T: 4787					1
N	0. 예산	자재번호	0'TY	TYPF	PAINT (도장	CODE 횟수)				DIMENS	ION				SO.B	LE(Y	PAD O'T	PL Y	WEIGHT	POR	NO	BLK.	MARK	Ν∩.		(150≤	D≤ 350)		(D> 350)	
	중구분	(MATERIAL)			P3 1		L	D	SU	U	SB	В	S1		2	3 4	5	6 7		(Kg/ST)	POR NO	SEQ.	BEK.	TIANK		_	NS C	000	T		
	1 042	416412100	1	A1	0		1160	165	160	110	80	30			4	4		4		20.9	H03	01	A81C	VLHA81C01		 _{Zg} R/TRUN		D XA Σ		7	
																										1 +			S		" A "
																										-		1		\searrow	V
																										S S				•	\sim
																										+			٠	A"-PLAN	
																										82		P I T C H	(FLG	.30 ·SNIP)	
																										- o		<u></u>		=	
																										_	5	10	i l		
																												C10			
																										3	D	5		_ [
																										6					\rightarrow
																										\					T E
										AN	44(-	SAI	10		(2)	- G F F F F F F F F F
										IFΔ				IST	TR	IES										SB		0 0	JDI I	W	FS
																											S B	5			~
																							1 / 5	E / =	1.7			7	_	5	5
										6														F/2			(D	>1000)			224
																											 	D			
																												2 300		1	
-																												4)		"\" MAI	RK DET. 부표시)
																										_			<u></u>	15	(무표시) H
																															20
																											`	30° (FLG.3	O SNIP)	/	30
																															l
																										(6) DET.	7	DET.	BEAD	DET.
																										- (E			0 0	m	
																											100	13			4
																												,	LFG		MARK(NO.4) → 65*65*8 E.A
																													LEG:		→ 75*75*9 E.A
			<u> </u>				1				МА	RK N	 Jn. м	1ARK I N	и С						I		TYPE	Р	W	6	P A D	9.0	SS400 SS400		Kg/EA Kg/EA
-											11/		, <u>,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,</u>						7				A1	340	350	5	LEG	85*9	SS400		Kg/M
MT - (V L	Н				_						-		LEG LEG	65*65*8/75*75°	\$9 SS400 SS400		K g / M
1 - V E													PRO	JECT N	١٥.			S	ERIA	L NO.	OF BLC	OCK				2	STEP	22*22	SS400		Kg/M
8184																	BLOC	K NO.	_								DE FRAME CRIPTION		SS400 MAT'L	2 0'TY/ST	Kg/M WEIGHT
~														INDAT	CAMU	n ue.v	V TN	DIICTDI	E	0., LTD						I NU DES	OCKIPIIUN	N 312E	IIAI L	A3 (420	

	ШДШ		С	D	Ε	F G	Н		J	K	L	М	N O	Р	Q	R S	3	Т	U	V	W	Χ	Υ	Z	AA	AB	AC	AD	AE	AF	1 AG 25.41.	24/2023 Δ Δ β-29 10:34:58
1																																
2	SEQ	자재번호	Qty	TYPE	PAI	INT SP	PEC.			D	IMEN	SION			SQ.B	LEG	LEG Qty		P	AD Qty	,	WGT	BLK.	MARKNO	Step Hole	RC	3P	도금	Side Frame에 Hand Rail 용접	Back Band Stanchion 용접		Anti-Vibration Support
3								LEN	D	SU	U	SB	B S1	S2	(2)	(3) (4	1) ((5)	(6)	(7)	(8)				PT	KG	KG	KG	PT	PT PT EA EA		
4	01	416412100	1	A1	0			1160	165	160	110	80	30		4	4			4			20.90	A81C	VLHA81C01	8	20.90						

