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.

→ PP 도장 코드만 적용

특이 사항

DAI SAMHO HEAVY INDUSTRIE

		PLAN HISTORY	3		
REV NO	DATE	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED
0	23. 02. 16	Vertical Ladder 제작용으로 작성	김성경	이천하	결재完

(표지 포함 3 매)

	DEP'T NO	SHIP	NO.				SHIP TYPE							
	B111000				8170			174,000 CBM CLASS LNGC	,					
	TEL. NO.	부서	명				도 면 명							
	4787			₹	집 설계	부								
	승	인 .	책임	이	현			Vertical Ladder						
C:\EXDB\설계공통양식₩제작도표지.xls	검	토 _	책임	0 :	천 하			제작도						
식₩세수	작	성 _	대리	김 ·	성 경			세크ㅗ						
일계상동양							도면 번호	T11P0C15H	POR NO.					
(DB\≅		Hyund	ai Sam	ho H	eavy indust	tries Co., Ltd.	DATE	2023. 02. 16	H15					
C:\E			Sam	ho S	Shipyard, Ko	orea		2023. 02. 16	піэ					

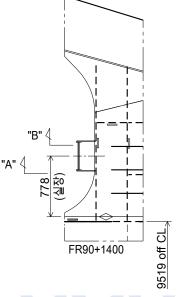
	VERTICAL LADDER MEG. LIST														예산대구분	PRO	JECT	NO. H	발행부서	작성.	자 사번	DATE	D	WG.NO	PAGE					
	VERTICAL LADDER MFG. LIST PAINT CODE DIMENSION SO.B LEG PAD														6016	8170)	В	111000	W12	26191	20230216	T1	1P0C15H	1 /					
																				0010			선		김성경	T: 4787	20230210	''	11 00 1311	2
	011.1.1	TI TILL .		F	PAINT COD	E			DIMENS	ION					(LEG n'TY	F	PAD ₽ O'TY	WEIGHT	POR N	vn			1		(150≤D	< 350)	'	(D> 350)	
	예산 중구분	자재번호 (MATERIAL)	O'TY	I Y P E PF	P4 PM		D	SU	U	SB	В	S1	\$2	0'TY (2)			5 6		(Kg/ST)	POR NO		BLK.	MAR	K NO.	-		0007	1		
				2	2 1																					 ' /+	MAX N		7 m	
01	042	416412100	1	A13 O)			제	작 도	. 면	참 조	Σ		5	4				26.1	H15	01 E	B20P	VLHB20P	01	₩.B.T	ANK		<u>rs</u>	<u>s</u>	
02	042	416412100	1	A13 O	,			제	작 도	. 면	참 조	2		5	4				26.1	H15	02 E	B20S	VLHB20S	01	W.B.T.	ANK I			\"A'	
																									1	$1 \odot 11$			(4) 1 · · ·	
03	042	416412100	1	A1	0	2860	502	260	110	270	30			9		4			55.3	H15	03 E	B20P	VLHB20P	02	P/D;UC	T T)
04	042	416412100	1	A1	0	560	415	90	190	80	30			2		4		4	23.3	H15	04	A11P	VLHA11P	01	E/TRU	INK				,
05	040	440440400		0.4		500	445	00	400	00	20			2		4			22.2	1145	05	A44C	\/\\\\	04]			'		
05	042	416412100	1	A1	0	560	415	90	190	80	30			2		4		4	23.3	H15	05	A11S	VLHA11S	01	E/TRU		PITCH	<u>" A</u> (FLG .	<u>"-PLAN</u> 30 • SNIP)	
																									\$2					
																										5	10			ı
																									1 _			į l	i l	
																											C10 5			
																									3) D			-	
																									6					7
																									-				T _∓	
																									1	CAL			2 GHOTIC	
							A		/ ***		7 11	IBI													SB		10			
1								-				10	US	IR		5				-					- "_	P 1	8 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	DUS	W - "\	
																									_	S E	5		<u></u>	
				(=		5 L	大 [-																天);		17		7		5	5 \
																										(D>	1000)			7 2 4
																									_	¥	*		\ <u>\</u>	
																											2 300			/
																										F			<u>" " MARK</u>	DET.
																										4			(상부표 15,	포시)
																										<u> </u>			-	$\overline{}$
																										\downarrow	√30° (FLG.30	SNIP)		50
																									-	4			;	30
																							_			DET.	7 0	FT.		
																										<u> </u>			<u>BEAD D</u>	<u> </u>
																+									(0.0		[8 C	m	<u>à</u>
																							-			100	130		4	4
																											-	-1		NRK(NO.4)
																		+					-		1			LEG: 3 LEG:	50 <d≤1300 65<br="" →="">D>1300 → 75</d≤1300>	
																								1	7	PAD	9.0	SS400		Kg/EA
										MA	RK N	10. 1	MARK:	NG							T	YPE	Р	W	6	PAD	9.0	SS400		Kg/EA
-05													VL	Н								A1	340	350	5 4 3	LEG <u>X</u> LEG	85*9 65*65*8/75*75*9	SS400 SS400		Kg/M Kg/M
ERT													, ,	- • • •								A13	330	350	3	LEG	65*9	SS400		Kg/H
\ - 0												PRO	JECT	NO.					RIAL NO.	OF BLOC	CK				2	STEP	22*22	SS400		Kg/M
8171																В	LOCK	NO.								IDE FRAME	65*9 S I Z E	SS400 MAT'L	2 O'TY/ST W	Kg/M VEIGHT
												1117		0.4.44		- 4 1/ 1/	THELLO				1			1	ן אט ן טב	.oonii iiuN	0122		A3 (420×29	

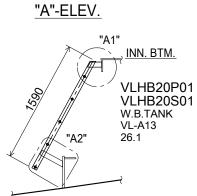


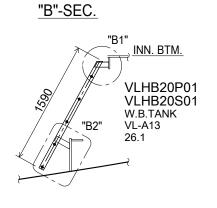
 SHIP NO.
 8170
 2

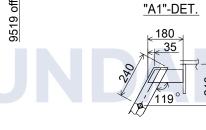
 BLK NO.
 T11P0C15H
 2

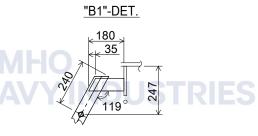








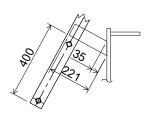












<u>"B2"-DET.</u>



HYUNDAI SAMHO HEAVY INDUSTRIES

(주)한진기공

0170-75-808115-

QR Code

			С	D	E F	G	ΗΙ		J	K L	М	Ν	0	P Q	R	S T	UV	W	XY	Z	AA	AB	AC	AD	AE	AF	1 A2 25.41.	124/2023 A P2-16 15	20:25
1																													ii
2	SEQ	자재번호	Qty	TYPE	PAIN	PAINT SPEC.				DIMEN	ISION			SQ.B	LE	G Qty	PAD Qty WGT BLK. MARKNO		MARKNO	Step Hole	Step Hole RC 3P		급	Side Frame에 Hand Rail 용접	Back Band Stanchion 용접	Hand Rail Bending	Anti-Vibration Support	ı	
3							LE	N I	D S	SU U	SB	В	S1	S2 (2) ((3)	(4) (5)	(6) (7)	(8)			PT	KG	KG	KG	PT	PT	EA	EA	i
4	01	416412100	1	A13	0	제	작 도	면	참	조				5	4				26.10 B20P	VLHB20P01	10		26.10						11
5	02	416412100	1	A13	0	제	작 도	면	참	조				5	4				26.10 B20S	VLHB20S01	10		26.10						ii
6	03	416412100	1	A1	()	28	60 5	02 2	60 110	270	30		9		4			55.30 B20P	VLHB20P02	18	55.30							ii
7	04	416412100	1	A1		0	5	60 4	15	90 190	80	30		2		4	4		23.30 A11P	VLHA11P01	4	23.30							ii
8	05	416412100	1	A1		0	5	60 4	15	90 190	80	30		2		4	4		23.30 A11S	VLHA11S01	4	23.30							'n

