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

HYUNDAI SAMHO HEAVY INDUS

PLAN HISTORY														
REV NO	DATE	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED									
0	21. 12. 08	Vertical Ladder 제작용으로 작성	김성경	이천하	결재完									
001	21. 12. 31	SQ. BAR 수량 입력오류로 수정	김성경	이천하	결재完									

(표지 포함 2 매)

	DEP'T NO.	SHIP NO.			SHIP TYPE		
	B111000		8105/06/0	7		174,000 CBM CLASS LNGC	;
	TEL. NO.	부 서 명			도 면 명		
	4787		구 조 설 계 -	부			
	승 연	책임	김 성 주			Vertical Ladder	
c #시.ws	검 5	검 도 책임 이 천 하				제작도	
↑₩세속5	작 성	g <u>대리</u>	김 성 경			세극工	
2:\EXDB\설계공통양식₩제작도표지.xls					도면 번호	H11P0C15H	POR NO.
C:\EXDB\≙	١	-	iho Heavy Industri nho Shipyard, Kor	•	DATE	2021. 12. 08	H09

::\EXDB\설계공통양식₩제작도표지.⋊s

-	VERTICAL LADDER MFG LIST ON PAINT CODE DE DE LEG PAD PLANT CODE D														예산대구분 PROJECT 6016 8105 8106,8107		PROJECT NO. 발행		행부서	 작성	작성자 사번 DATE		DWG.	NO P	PAGE			
																	3105	B111000		W126191		20211208	H11P00	C15H	1/			
																	06,8107	72	조설계부	김성경 ↑: 4787					1			
NO	예산	자재번호	Q'TY	TYPE P2		E) I MENS	SION	-	-	SQ.B Q'TY	LEC Q'T	Y	Q'T`	Y WEIGHT		NO	BLK.	MARK	< NO.		(150≤	:D≤ 350)	(D:	> 350)	
	중구분	(MATERIAL)		1 1	2 2	L	D	SU	U	SB	В	S1	S2 2 3	3) (4)	5 6	7	(Kg/ST	POR NO	SEQ.				, T	S				_
01	042	416412100	1	A13 O		1960	500	160	110	560	200		001 6	4		4	44.5	H09	01	D11C	VLHD11C0)1	C/D	<u>-</u>	T X X	(7)	S nan	
02	042	416412100	1	A13 O		4760	836	160	110	80	30	2100	15	6		6	107.5	H09	02	T11P	VLHT11P0	1	C/D				\ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \	
03	042	416412100	1	A1 O		3200	836	160	110	80	30	1450	10	6		6	86.0	H09	03	T11P	VLHT11P0	2	C/D	1		4		
04	042	416412100	1	A13 O		4430	836	160	110	80	30	2050	14	6		6	104.4	H09	04	T11P	VLHT11P0	3	C/D					
05	042	416412100	1	A1	0	2520	353	160	110	80	30		8	4			46.1	H09	05	B16P	VLHB16S0	1	P/DU	СТ	PITCH :	<u>"A"-PL</u> (FLG.30。		
06	042	416412100	1	A13 O		2303	350	160	110	10	213		7 4				38.1	H09	06	D31P	VLHD31P0)1	VOND				\	
07	042	416412100	1	A13 O		2303	350	160	110	10	213		7 4				38.1	H09	07	D31S	VLHD31S0)1	VOID	5	10			
08	042	416412100	1	A13 O		2240	188	160	110	10	150		7 4				34.5	H09	08	D34P	VLHD34P0)1	VOID	/I I	<u>c10</u>			
09	042	416412100	1	A13 O		2240	188	160	110	10	150		7 4				34.5	H09	09	D34S	VLHD34S0)1	VOID		5 -			
10	042	416412100	1	A13 O		2240	189	160	110	10	150		7 4				34.5	H09	10	D37P	VLHD37P0)1	6 VOID			-		
11	042	416412100	1	A13 O		2240	189	160	110	10	150		7 4				34.5	H09	11	D37S	VLHD37S0)1	VOID			2	P ITCH)	
																							SB	h †	10	W		
		5/		Щ						M			IKIL					ÞA		HC			1	SB SB	5	STR		
_				(2		5 1-7		7 [-												(2	5) 8	計入	17		7	/ <u>5</u>	5	
																								K ([)>1000) 			۱ / ا
																									2 300		\.\\\	/
																								ľ	4)		' MARK DE	<u>= T .</u>
																							1	 			(상부표시 15)
																							1		30° (FLG.30	SNIP)		
																+							-	4			30	
																								6 DET	. 7 D	ET.	BEAD DET	<u></u>
																							-			00 S	M 1	_
																							-	100	130		<u>4</u>	NO 4)
																							-)≤1300 → 65*65* 0>1300 → 75*75*	*8 E.A
																							7	PAD	9.0	SS400	Κç	g/EA
4-R1										<u>MA</u>	RK N	<u> </u>	1ARKING				7			TYPE	P 240	W 250	6 5	PAD LEG	9.0 85*9	SS400 SS400		g/EA g/M
RT-0													V L H			Щ				A1 A13	340 330	350 350		* LEG	65*65*8/75*75*9 65*9	SS400 SS400		g/M
- VE												PRO	JECT NO.			S	ERIAL NO.	OF BL	DCK_	7110	300		2	STEP	22*22	SS400	Kg	g/M g/M
810,															BLOCK	NO.	-						-	SIDE FRAMI ESCRIPTIO		SS400 MAT'L Q'T	2 Kg	g/M GHT
												НҮІ	JNDAI SAMHO	HFAV	Y INDU	JSTRI	ES CO., LT	D .		-					•	A3	(420×297)	

	ШДШ		С	D	E F	G H	l J	Κ	L	1 N	0	P Q	R	S T	U	V	W	X Y	Z	AA	AB	AC	AD	AE	AF	A ℃.25.61	.91/2021AH2-08 09	07:58
1																												Ì
2	SEQ	자재번호	Qty	TYPE	PAINT	SPEC.		C	DIMENSI	N		SQ.B		LEG Qty		PAD Q	ty	WGT BLI	K. 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	US	в в	S1 5	32 (2)	(3)	(4) (5)	(6)	(7)	(8)			PT	KG	KG	KG	PT	PT	EA	EA	Ĺ
4	01	416412100	1	A13	0		1960 500	160	110 5	30 200		5		4		4		44.50 D11	C VLHD11C01	10	44.50							j
5	02	416412100	1	A13	0		4760 836	160	110	30	2100	15		6		6		107.50 T11	P VLHT11P01	30	107.50							Ì
6	03	416412100	1	A1	0		3200 836	160	110	30	1450	10		6		6		86.00 T11	P VLHT11P02	20	86.00							Ì
7	04	416412100	1	A13	0		4430 836	160	110	30	2050	14		6		6		104.40 T11	P VLHT11P03	28	104.40							Ì
8	05	416412100	1	A1	0		2520 353	160	110	30		8		4				46.10 B16	P VLHB16S01	16	46.10							Ì
9	06	416412100	1	A13	0		2303 350	160	110	0 213		7	4					38.10 D31	P VLHD31P01	14	38.10							Ì
10	07	416412100	1	A13	0		2303 350	160	110	0 213		7	4					38.10 D31	S VLHD31S01	14	38.10							Ì
11	80	416412100	1	A13	0		2240 188	160	110	0 150		7	4					34.50 D34	P VLHD34P01	14	34.50							Ì
12	09	416412100	1	A13	0		2240 188	160	110	0 150		7	4					34.50 D34	S VLHD34S01	14	34.50							
13	10	416412100	1	A13	0		2240 189	160	110	0 150		7	4					34.50 D37	P VLHD37P01	14	34.50							
14	11	416412100	1	A13	0		2240 189	160	110	0 150		7	4					34.50 D37	'S VLHD37S01	14	34.50							ĺ

