


# 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
----------	--

PLAN HISTORY					
REV NO	DATE	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED
0	22. 03. 14	Vertical Ladder 제작용으로 작성	김성경	이천하	결재完
001	22. 07. 05	FB TRAY와 간섭으로 LEG 위치변경(8148~)	김성경	이천하	결재完

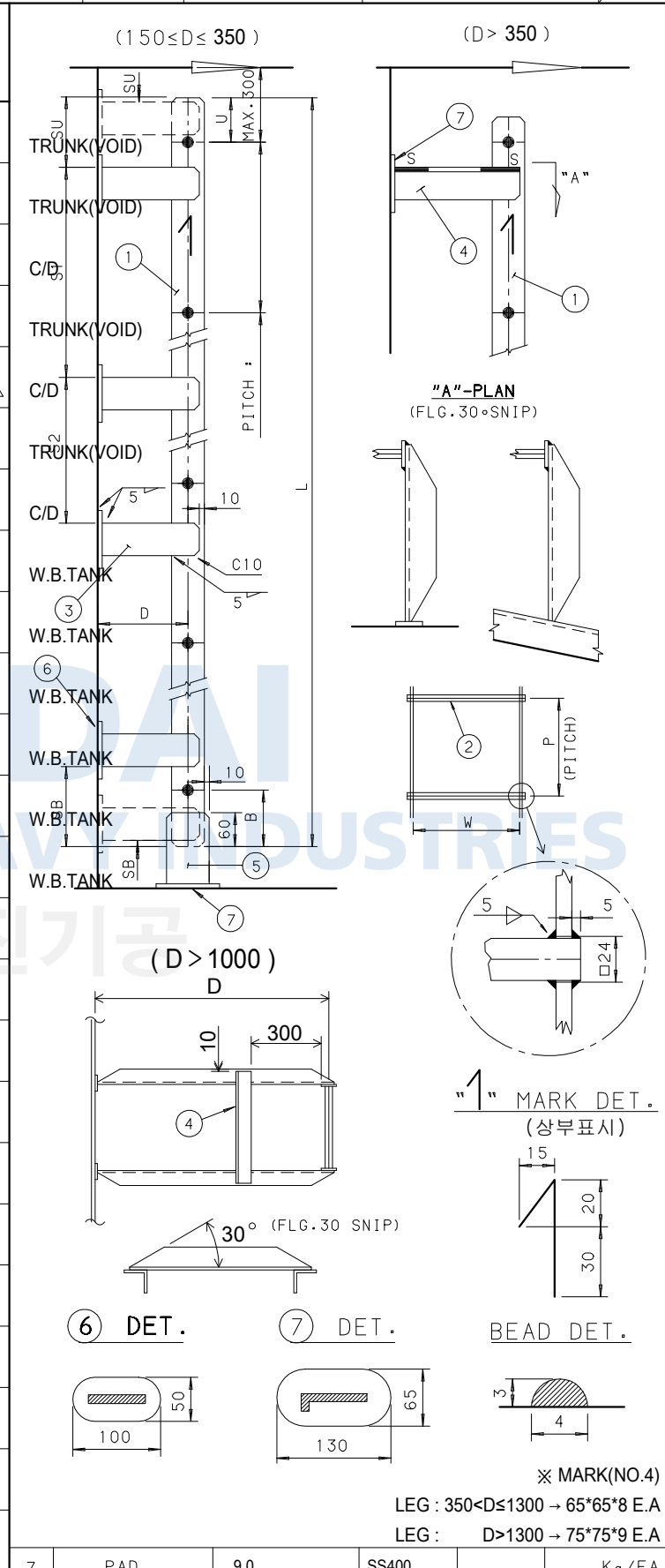
(표지 포함 3 매)

DEP'T NO. B111000	SHIP NO. 8139, 8148/49	SHIP TYPE 174,000 CBM CLASS LNGC	
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 D13C5115H	POR NO.
		DATE 2022. 03. 14	H19

C:\EXDB\설계공통양식\W작도표지.xls



예산대구분	PROJECT NO.		발행부서	작성 자 사번		DATE	DWG.NO	PAGE
6016	8139		B111000	W126191		20220314	D13C5115H	1
	8148,8149		구조설계부	김성경	T : 4787			2

[illegible]

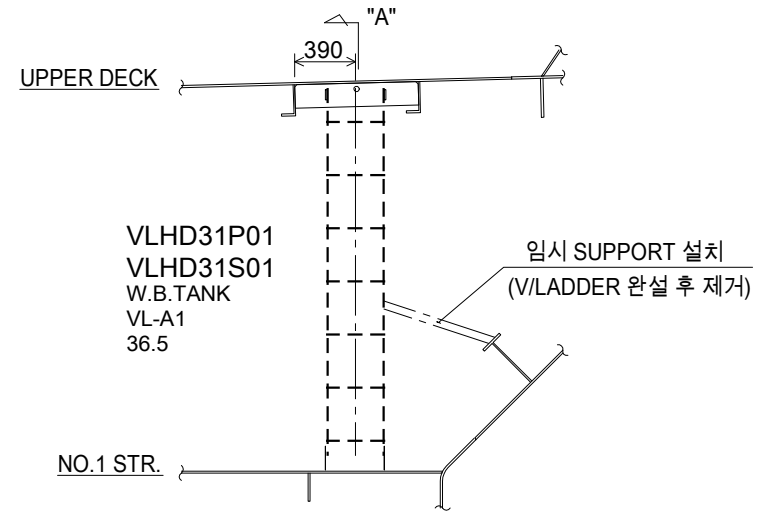
7	PAD	9.0	SS400		Kg/EA
6	PAD	9.0	SS400		Kg/EA
5	LEG	85*9	SS400		Kg/M
4	⊗ LEG	65*65*8/75*75*9	SS400		Kg/M
3	LEG	65*9	SS400		Kg/M
2	STEP	22*22	SS400		Kg/M
1	SIDE FRAME	65*9	SS400	2	Kg/M
NO	DESCRIPTION	SIZE	MAT'L	Q'TY/ST	WEIGHT



SHIP NO.	8139, 8148 / 8149	2
BLK NO.	D13C5115H	2

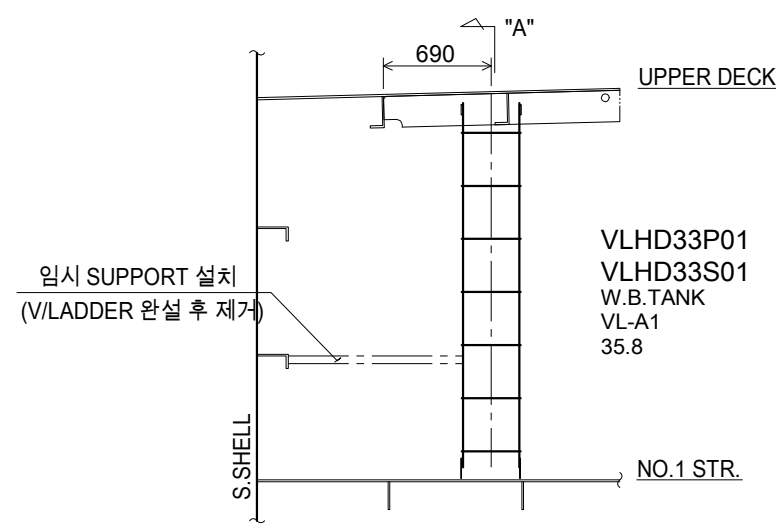
### FR.46+1610 SEC.

(P&S)



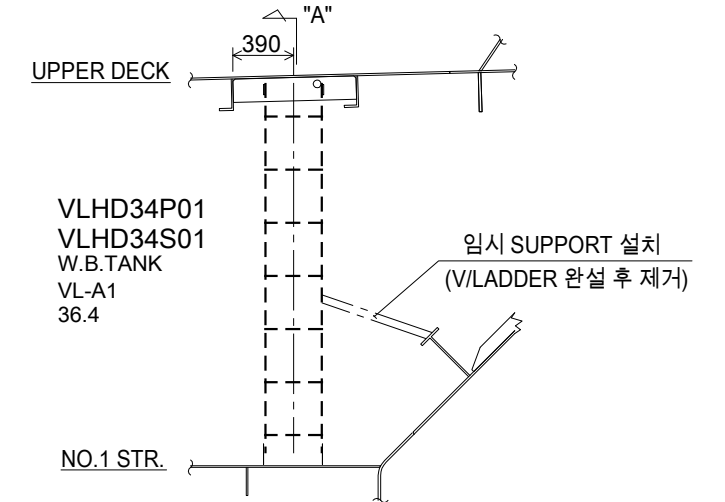
### FR.55+1210 SEC.

(P&S)

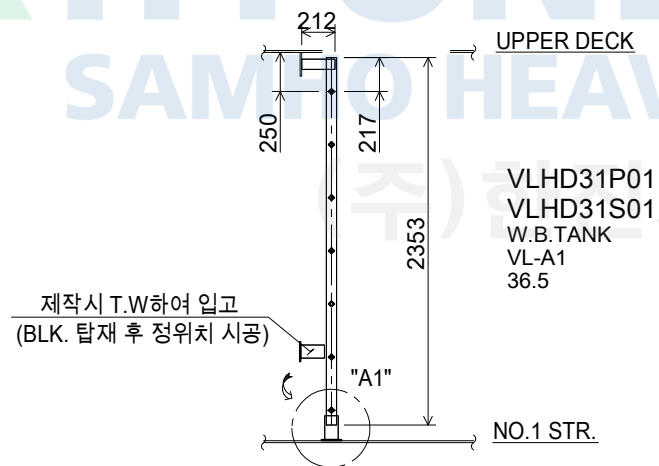


### FR.60-2040 SEC.

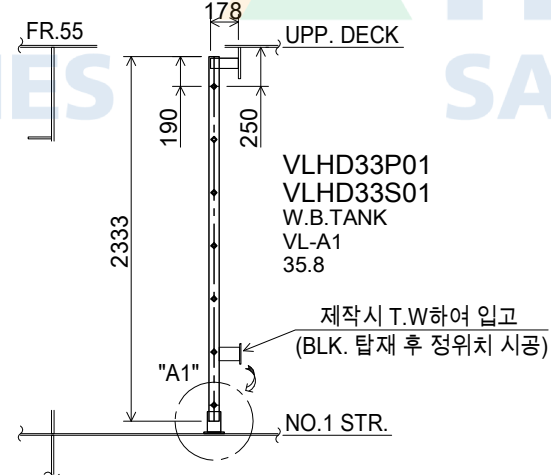
(P&S)



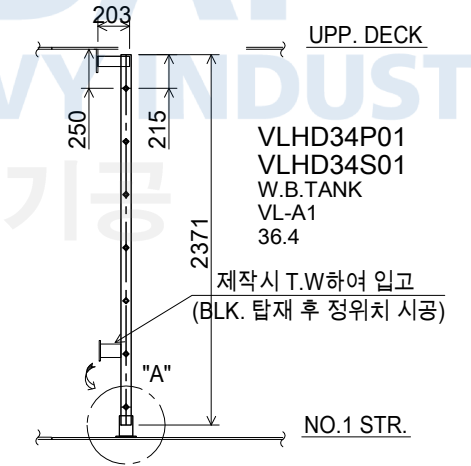
### "A"-ELEV.



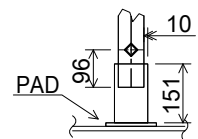
### "A"-ELEV.



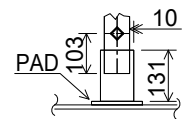
### "A"-ELEV.



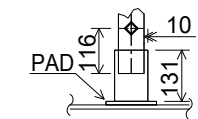
### "A1"-DET.



### "A1"-DET.



### "A1"-DET.



	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	PT	EA	EA		
4	01	416412100	1	A1	O			1160	239	160	110	80	30			4	4							21.20	D13C	VLHD13C01	8	21.20								
5	02	416412100	1	A1	O			1160	232	160	110	80	30			4	4							21.10	D16C	VLHD16C01	8	21.10								
6	03	416412100	1	A13	O			1460	639	160	110	80	30			5		4				4		42.70	D14C	VLHD14C01	10	42.70								
7	04	416412100	1	A1	O			1160	237	160	110	80	30			4	4							21.20	D19C	VLHD19C01	8	21.20								
8	05	416412100	1	A13	O			1460	639	160	110	80	30			5		4				4		42.70	D19C	VLHD19C02	10	42.70								
9	06	416412100	1	A1	O			1160	237	160	110	80	30			4	4							21.20	D21C	VLHD21C01	8	21.20								
10	07	416412100	1	A13	O			1530	714	160	110	200	100			5		4				4		45.70	D21C	VLHD21C02	10	45.70								
11	08	416412100	1	A1		O		제 작 도 면 참 조									7	2		2		2		36.50	D31P	VLHD31P01	14		36.50							
12	09	416412100	1	A1		O		제 작 도 면 참 조									7	2		2		2		36.50	D31S	VLHD31S01	14		36.50							
13	10	416412100	1	A1		O		제 작 도 면 참 조									7	2		2		2		35.80	D33P	VLHD33P01	14		35.80							
14	11	416412100	1	A1		O		제 작 도 면 참 조									7	2		2		2		35.80	D33S	VLHD33S01	14		35.80							
15	12	416412100	1	A1		O		제 작 도 면 참 조									7	2		2		2		36.40	D34P	VLHD34P01	14		36.40							
16	13	416412100	1	A1		O		제 작 도 면 참 조									7	2		2		2		36.40	D34S	VLHD34S01	14		36.40							