

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 2R)할 것.→ PP 도장 코드만 적용
----------	--

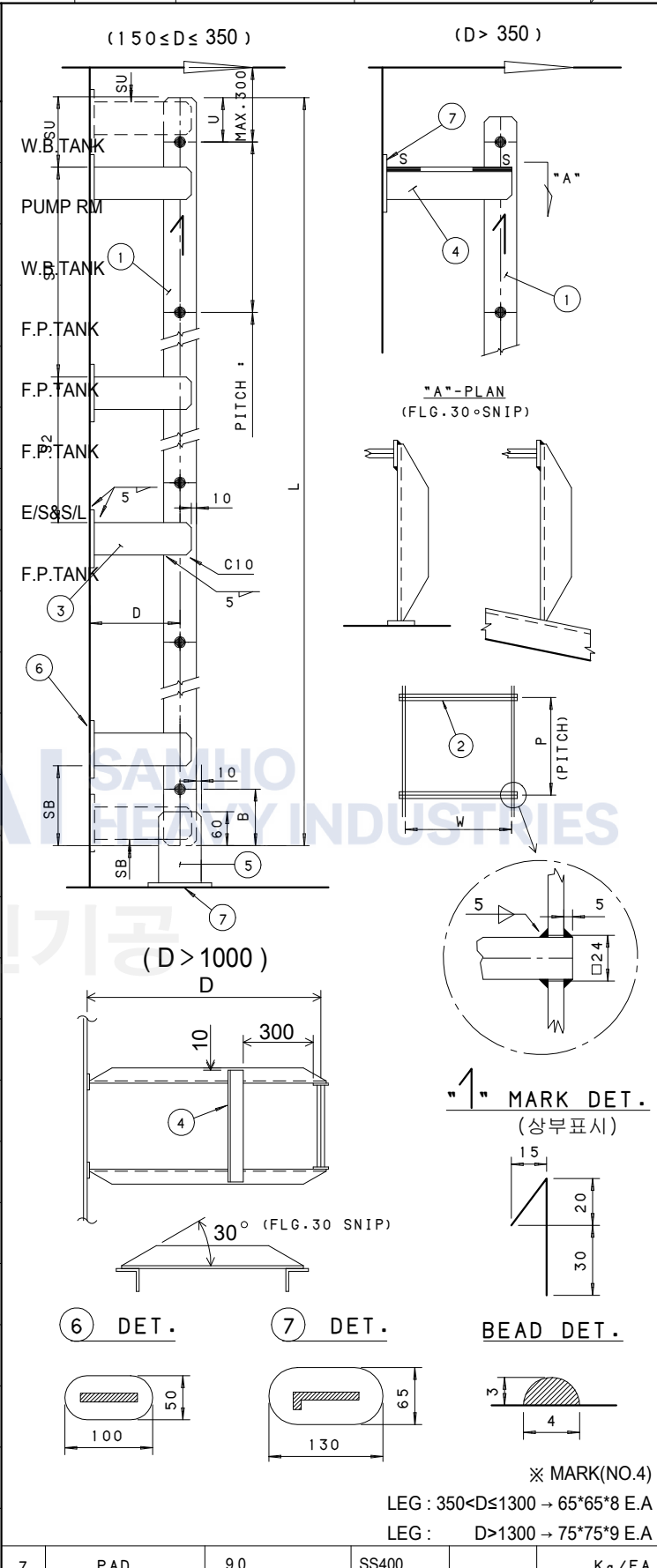
(주)현대중공업 PLAN HISTORY					
REV NO	DATE	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED
0	23. 07. 25	Vertical Ladder 제작용으로 작성	김성경	이천하	결재完

(표지 포함 3 매)

DEP'T NO. B111000	SHIP NO. 8130/31, 8143/44	SHIP TYPE 7,400 UNIT CLASS PURE CAR & TRUNK CARRIER	
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 F21C5115H	POR NO.
		DATE 2023. 07. 25	H15



예산대구분	PROJECT NO.		발행부서	작성 자 사 번		DATE	DWG. NO	PAGE
6016	8130		B111000	W126191		20230725	F21C5115H	1
	8131, 8143	8144	선체설계부	김성경	T : 4787			2

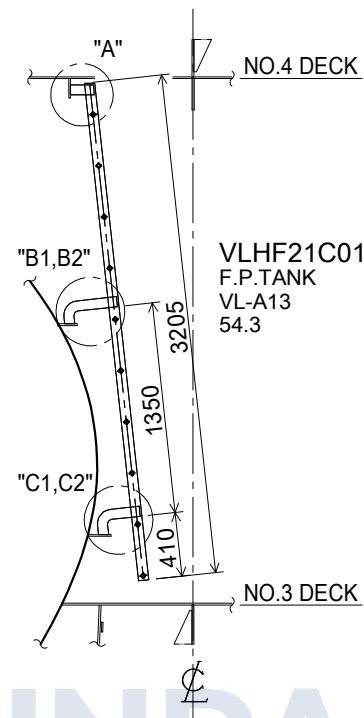
[illegible]

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

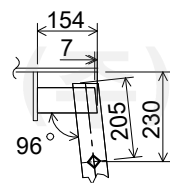


SHIP NO.	8130/8131, 8143/8144	2
BLK NO.	F21C5115H	2

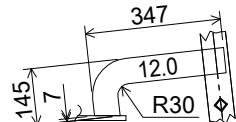
FR.186-375 SEC.
(P-ONLY)



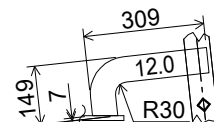
"A"-DET.



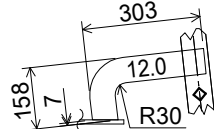
"B1"-DET.
(선미)



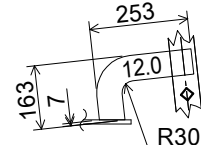
"B2"-DET.
(선수)



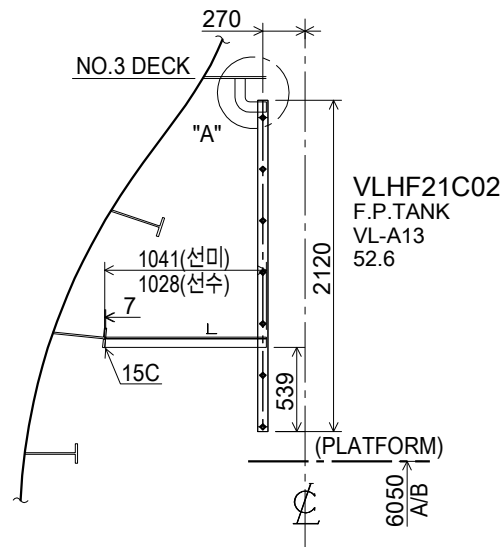
"C1"-DET.
(선미)



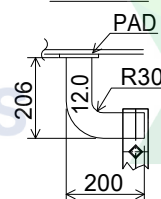
"C2"-DET.
(선수)



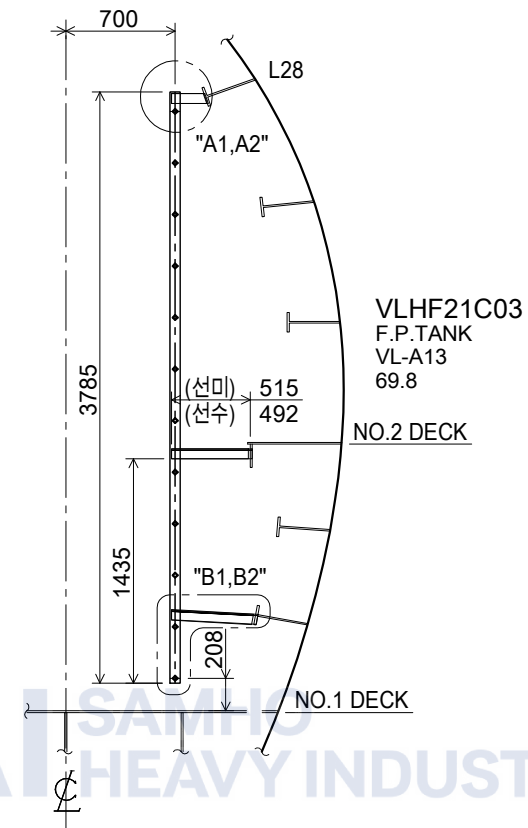
FR.187+450 SEC.
(P-ONLY)



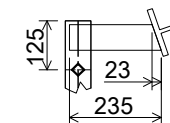
"A"-DET.



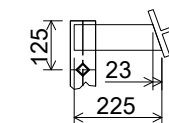
FR.188+450 SEC.
(S-ONLY)



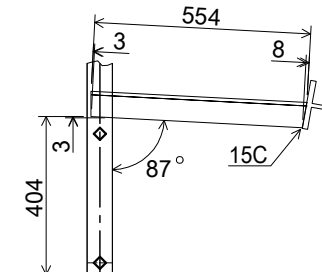
"A1"-DET.
(선미)



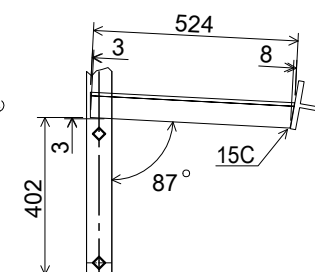
"A2"-DET.
(선수)



"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	PT	EA	EA			
4	01	416412100	1	A1	O			2180	165	160	110	80	30			7	4							33.50	F11C	VLHF11C01	14		33.50							
5	02	416412100	1	A13		O		2120	165	160	110	80	30			7	4							33.00	F11C	VLHF11C02	14	33.00								
6	03	416412100	1	A1	O			2180	150	160	110	80	30			7	4							33.20	F11C	VLHF11C03	14		33.20							
7	04	416412100	1	A13	O		제 작 도 면 참 조									10	6							54.30	F21C	VLHF21C01	20		54.30							
8	05	416412100	1	A13	O		제 작 도 면 참 조									7	2	3						52.60	F21C	VLHF21C02	14		52.60							
9	06	416412100	1	A13	O		제 작 도 면 참 조									12	2	4						69.80	F21C	VLHF21C03	24		69.80							
10	07	416412100	1	A13		O		1790	158	160	110	80	30			6	4							28.40	F21C	VLHF21C04	12	28.40								
11	08	416412100	1	A13	O			1130	150	160	110	80	30			4	4							19.30	F21C	VLHF21C05	8		19.30							



(주)한진기공