


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	
----------	---

PLAN HISTORY					
REV NO	DATE	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED
0	22. 06. 07	Vertical Ladder 제작용으로 작성	김성경	이천하	결재完

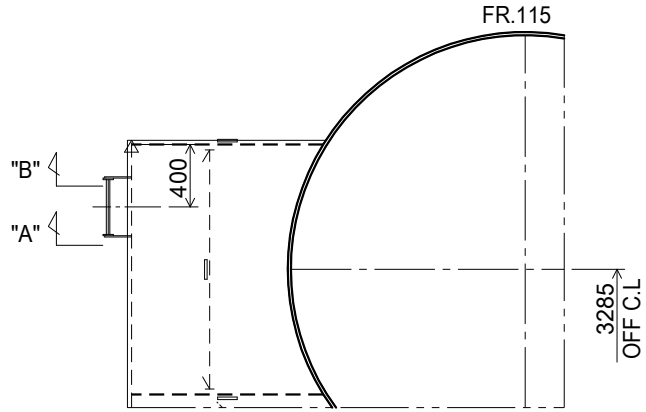
(표지 포함 3 매)

DEP'T NO. B111000	SHIP NO. 8105/06/07	SHIP TYPE 174,000 CBM CLASS LNGC	
TEL. NO. 4787	부 서 명 구 조 설 계 부	<div>도 면 명</div> <div>Vertical Ladder</div> <div>제작도</div>	
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 F52P5115H	POR NO.
		DATE 2022. 06. 07	H40



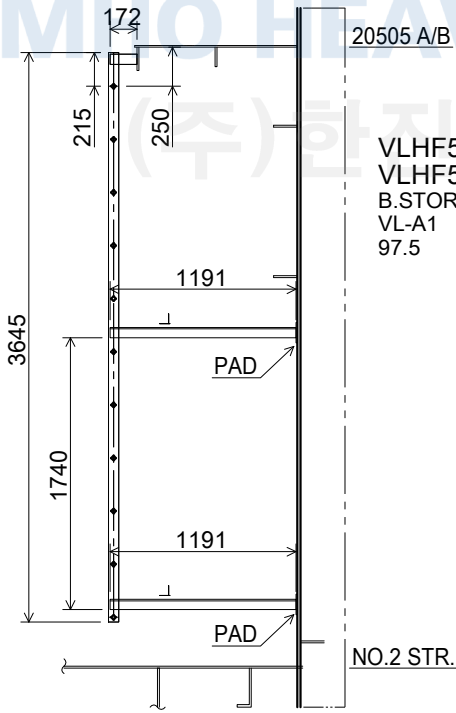
SHIP NO.	8105-8107	2
BLK NO.	F52P5115H	2

20505 A/B PLAN
(P&S)



"A"-ELEV.

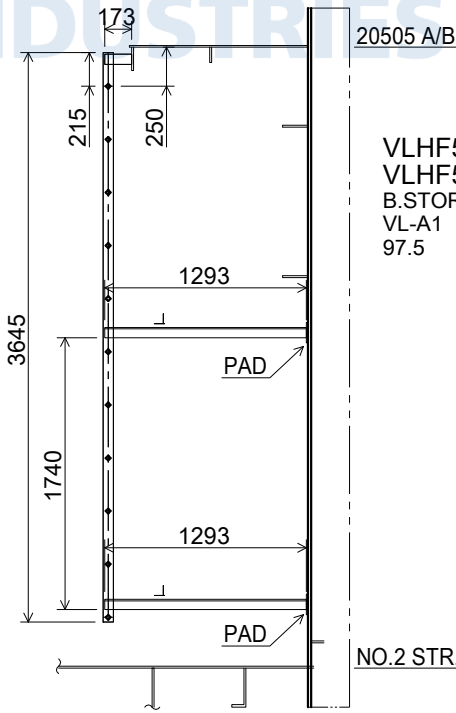
*제작시 PAD는 T.W하여 입고
(설치시 현장 조정 시공)



VLHF52P01
VLHF52S04
B.STORE
VL-A1
97.5

"B"-ELEV.

*제작시 PAD는 T.W하여 입고
(설치시 현장 조정 시공)



VLHF52P01
VLHF52S04
B.STORE
VL-A1
97.5

	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)														
4	01	416412100	1	A1	O			제	작	도	면	참	조				11	2	4			4		97.50	F52P	VLHF52P01	22	97.50								
5	02	416412100	1	A1	O			제	작	도	면	참	조				11	2	4			4		97.50	F52S	VLHF52S04	22	97.50								



HYUNDAI
SAMHO HEAVY INDUSTRIES

(주)한진기공