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

YUNDAI SAMHO HEAVY INDUSTRIE

PLAN HISTORY														
REV NO	DATE	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED									
0	23. 02. 15	Vertical Ladder 제작용으로 작성	김성경	이천하	결재完									

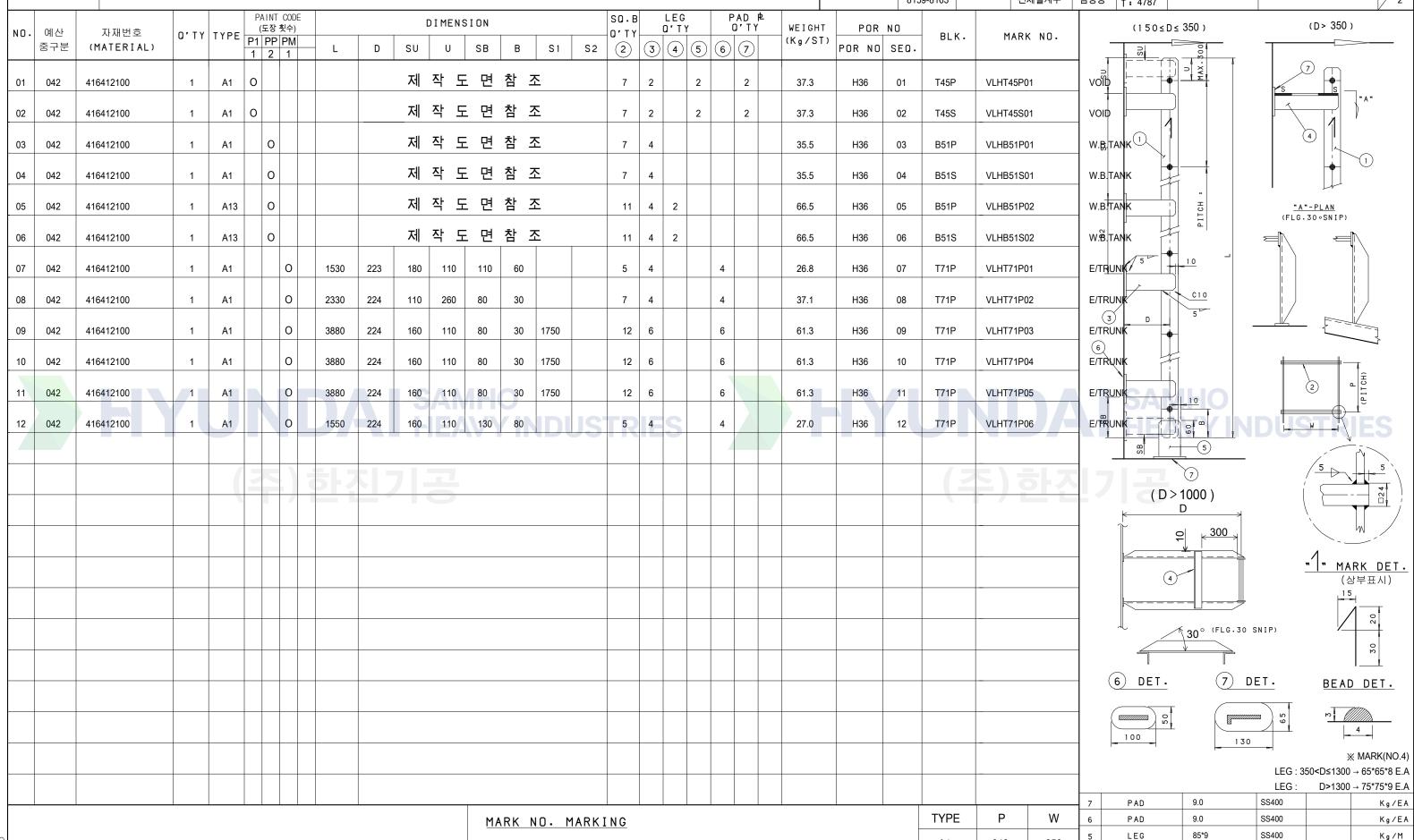
(표지 포함 3 매)

	DEP'T NO.	SHIP NO.	SHIP TYPE							
	B111000	8158-8163	7,900 TEU CLASS CONTAINER CARRIER							
	TEL. NO.	부서명	도면명							
	4787	선 체 설 계 부								
	승 인	· 책임 이 현	Vertical Ladder							
표퍼	검 5	<u> 책임 이 천 하</u>	제작도							
식쌍제작	작 &	대리 김성경								
C:\EXDB\설계공통양식₩제작도표지.xls			도면 번호 T45P5015H POR NO.							
C:\EXDB\⊈	'	Hyundai Samho Heavy Industries Co., Ltd. Samho Shipyard, Korea	2023. 02. 15 H36							



VERTICAL LADDER MFG. LIST

PAGE 예산대구분 PROJECT NO. 발행부서 작성자 사번 DATE DWG.NO 8158 B111000 W126191 6016 20230215 T45P5015H 선체설계부 2 8159-8163 김성경 T: 4787



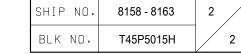
PROJECT NO.

SERIAL NO. OF BLOCK
BLOCK NO.

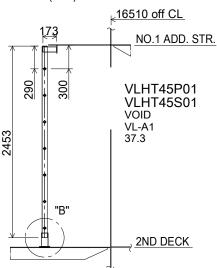
				ע או				NQ/LAI
			⊢ ′—	1 7.5				
TYPE	Р	W	6	PAD	9.0	SS400		Kg/EA
A.4	0.40	250	5	LEG	85*9	SS400		Kg/M
A1	340	350			65*65*8/75*75*9	SS400		
			4	₩ LEG	00 00 0//0 /0 9	33400		Kg/M
A13	330	350			65*9	SS400		
713	330	330	3	LEG	00 9	33400		Kg/M
			١	OTED	22*22	SS400		12 (14
			2	STEP	22 22	33400		Kg/M
					65*9	SS400		
			_ 1	SIDE FRAME	00 9	33400	2	Kg/M
			NO	DECCRIPTION	SIZE	MAT'L	Q'TY/ST	WEIGHT
		1	INU	DESCRIPTION	J 1 2 L	''''' -	3 . 17 0 1	"-10111



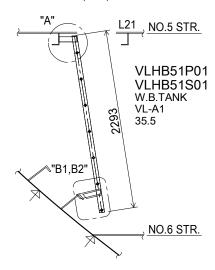
8158-VER-PORH36-01



FR.80+950 SEC.



FR.36-1000 SEC.

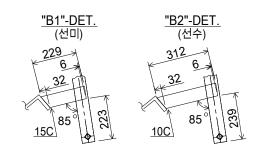


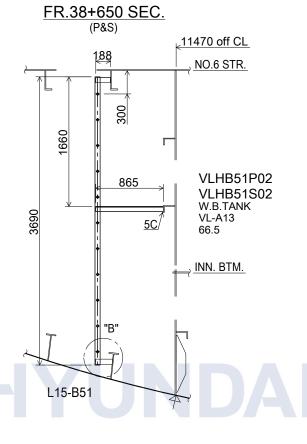
"B"-DET.

10
PAD

#A"-DET.

231
10
99
99
99





SAMHO HEAVY INDUSTRIES

"B"-DET.

공

QR Code

	ЩДШ		С	D	E F	GH	I	J	K	L M	N O	P Q F	3 8	S T	U	V	W	X Y	Z	AA	AB	AC	AD	AE	AF	1 AG 25.41.	24/2023 4 0 2-15 14	24:48,
1																												l
2	SEQ	자재번호	Qty	TYPE	PAINT	SPEC		DIMENSION				SQ.B LEG Qty		PAD Qty		ty	WGT BLK.	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	U SB	B S1	S2 (2) (3	3) (4	4) (5)	(6)	(7)	(8)			PT	KG	KG	KG	PT	PT	EA	EA	j
4	01	416412100	1	A1	0	제 조	학 도	면 참	· 조			7	2	2		2		37.30 T45	P VLHT45P01	14 3	37.30							1
5	02	416412100	1	A1	0	제 조	학 도	면 참	조			7	2	2		2		37.30 T45	S VLHT45S01	14 3	37.30							l
6	03	416412100	1	A1	0	제 조	학 도	면 참	조			7	4					35.50 B51	P VLHB51P01	14		35.50						l
7	04	416412100	1	A1	0	제 조	국 도	면 참	· 조			7	4					35.50 B51	S VLHB51S01	14		35.50						l
8	05	416412100	1	A13	0	제 조	국 도	면 참	· 조			11	4	2				66.50 B51	P VLHB51P02	22		66.50						l
9	06	416412100	1	A13	0	제 조	국 도	면 참	· 조			11	4	2				66.50 B51	S VLHB51S02	22		66.50						l
10	07	416412100	1	A1		0	1530	223	180	110 110	60	5	4		4			26.80 T71	P VLHT71P01	10 2	26.80							l
11	80	416412100	1	A1		0	2330	224	110	260 80	30	7	4		4			37.10 T71	P VLHT71P02	14 3	37.10							l
12	09	416412100	1	A1		0	3880	224	160	110 80	30 1750	12	6		6			61.30 T71	P VLHT71P03	24 6	31.30							1
13	10	416412100	1	A1		0	3880	224	160	110 80	30 1750	12	6		6			61.30 T71	P VLHT71P04	24 6	31.30							l
14	11	416412100	1	A1		0	3880	224	160	110 80	30 1750	12	6		6			61.30 T71	P VLHT71P05	24 6	31.30							
15	12	416412100	1	A1		0	1550	224	160	110 130	80	5	4		4			27.00 T71	P VLHT71P06	10 2	27.00							Í

