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

항

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

YUNDAI SAMHO HEAVY INDUSTRIE

	PLAN HISTORY														
REV NO	DATE	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED										
0	23. 03. 08	Vertical Ladder 제작용으로 작성	김성경	이천하	결재完										

(표지 포함 3 매)

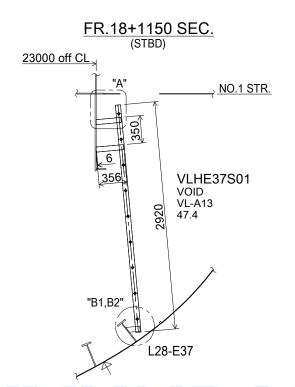
DEP'T NO	SHIP NO.	SHIP TYPE
B111000	8164-8169	15,600 TEU CLASS CONTAINER CARRIER
TEL. NO.	부서명	도면명
4787	선 체 설 계 부	
승 (^迚 책임이 현	Vertical Ladder
검 <u></u>	<u> 책임 이 천 하</u>	제작도
작 성	대리 김성경	~~~
		도면 번호 E37P5115H POR NO.
	Hyundai Samho Heavy Industries Co., Ltd. Samho Shipyard, Korea	DATE 2023. 03. 08 H44

																	(예산대구분	<u> </u>	PROJECT	NO. 발	행부서	작성	자 사번	DATE		DWG.NO	PAGE
	VERTICAL LADDER MFG. LIST														6016	016 8164		B1	11000	W126191		20230308		37P5115H	1 /			
			T									T.							816	65-8169	선기	체설계부	김성경	T: 4787				2
NO. 예산	자재번호	0'TY	TYPE		T CODE ! 횟수)			[DIMENSI	ON		\$0 0'	TY O'		PAD Q'T		WEIGHT	POR	NO	BLK.	MARK	Nn.		(150≤D	≤ 350)		(D> 350)
중구분	(MATERIAL)			EV 1		L	D	SU	U	SB B	S 1	S2 (2	3 (4 5	6 7		(Kg/ST)	POR NO	SEQ.	JEK.				SI SI	0000			
01 042	416412100	1	A13	0				제	작 도	면 참	조		6				47.4	H44	01	E37S	VLHE37S0	1	QIOV		⊃ XY □ XY	7/2	(7)	
																												" A "
																											4 1	r
																							- S					1)
																							1		РІТСН :	<u>"</u>	A"-PLAN	
																							\$2			(FLG	3.30∘SNIP) -	1
																								5	10			
																							+ +					
																							_		C10 5			
																							3) - D -			-	
																							6			#	_	
																											(2)	HOT CHO
									AM															SAL	10			(PI
									IEA	VYI	ND	UST	RIES	3									SB		000	NDU	W -	
																							<u> </u>	S S	5	_	<u>, </u>	Ţ,
						5 1-7														(2	医) 言		17		7		5	5
																					//-			(D:	>1000) D	J		
																							-		€ 300		,	W
																									` <u> </u>		"1" MA	
																											(선	RK DET. 당부표시)
																											15	¹ —
																							1		√30° (FLG.	30 SNIP)	\angle	50
																							_					30
																							-	6 DET.	7	DET.	BEAD	DET.
] ,		-		mT //	
																								100	-	20	<u>"-1 </u>	4
																							1 +		<u></u> 1	30		(MARK(NO.4)
																					_		1			LEG : LEG :		→ 65*65*8 E.A → 75*75*9 E.A
																							7	PAD	9.0	SS400	2. 1000	Kg/EA
										MARK	NO.	MARKING	_							TYPE	Р	W	5	P A D L E G	9.0 85*9	SS400 SS400		Kg/EA Kg/M
T-20												V L H								A1	340	350		× LEG	65*65*8/75*75	5*9 SS400		Kg/M
VER											PRI	Oject no			-	- FRIA	L NO.	UE BI	nck	A13	330	350	3 2	LEG STEP	65*9 22*22	SS400 SS400		Kg/M Kg/M
164-											L K (GOLOI NU	<u>•</u>	BLO	CK NO.		VE NO.	UI DL	<u> </u>				1 S	IDE FRAME	65*9	SS400	2	Kg/M
∞											П.	YUNDAI SA	MHU HE	VY TA	IDIISTRI	FS C	ח חדר						NO DE	SCRIPTION	SIZE	MAT'L	0'TY/ST A3(420	WEIGHT × 297)

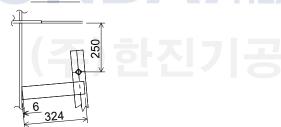


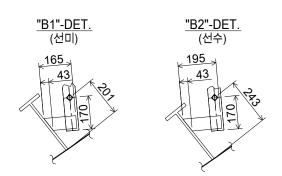
SHIP NO. 8164-8169 2

BLK NO. E37P5115H 2



HYUM DAI SAMHO HEAVYINDUSTRIES







HYUNDAI SAMHO HEAVY INDUSTRIES

(주)한진기공

8164-VER-PORH44-01

QR Code

	ЩДШ		С	D	Ε	F G	Н		J	K	L	M	Ν	0	P G)	R S	Т	U	V	W	Χ	Υ	Z	AA	AB	AC	AD	AE	AF	1 AG 25.41.	24/2023 Δ β-08 10 31:1
1																																
2	SEQ	자재번호	Qty	TYPE	PAI	NT SP	EC.			D	IBMIC	NSION			SQ	.В	LEG (Qty	F	PAD (Qty	WGT	BLK.	MARKNO	Step Hole	RC	3P	도금	Side Frame에 Hand Rail 용접	Back Band Stanchion 용접		Anti-Vibration Support
3								LEN	D	SU	U	SB	В	31 8	32 (2	2) (3) (4)	(5)	(6)	(7)	(8)				PT	KG	KG	KG	PT	PT	EA	EA
4	01	416412100	1	A13	0	제	작	도	면경	참 조						9	6					47.40	E37S	VLHE37S01	18	47.40						

