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	3		
REV NO	DATE	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED
0	23. 04. 07	Vertical Ladder 제작용으로 작성	김성경	이천하	결재完
001	23. 07. 10	LEG 길이 변경	김성경	이천하	결재完

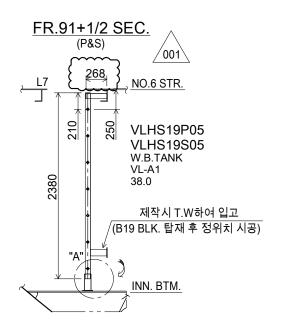
(표지 포함 3 매)

	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	
식쌍제작도표지.xls	승 인	백임이 현	Vertical Ladder
	검 5	책임 이 천 하	제작도
식쌍제작	작 &	대리 김성경	게ㅋㅗ
<u> </u> 최계공통양.			도면 번호 S19P5015H POR NO.
C:\EXDB\설계공통양	'	Hyundai Samho Heavy Industries Co., Ltd. Samho Shipyard, Korea	2023. 04. 07 H51

	VERTICAL LADDER MEG. LIST														계산대구분	Р	ROJECT I	NO. 발행부서	2	작성자 사번	DATE		DWG.NO	PAGE				
															6016	8	158	B111000		W126191	20230407	S	319P5115H	1				
	O. 예산 자재번호 O'TY TYPE PAINT CODE (도장 횟수) DIMENSION SO.B LEG O'TY O'TY WEIGHT (Kg/ST) PP															815	9-8163	선체설계부	김성	김성경 T: 4787				2				
N	ㅁ. 예산	자재번호	Q'TY	TYPE					D	IMENSI	ON			B LEC			_		POR	NO	BLK.	MARK NO.		(150	≤D≤ 350)		(D> 350)	
	중구분	(MATERIAL)			PP 2		L	D	SU	U	SB B	S1	S2 (2)	3 4	5	6 7		(Kg/ST)	POR NO	SEQ.	DEK.	17//////		ns ns		T		
0	1 042	416412100	1	A1	0				제	작 도	면 참	조	7	2	2	2		37.3	H51	01	S19P	VLHS19P05	w	/.B.TANK	T X X X		7)	
0	2 042	416412100	1	A1	0						면 참		7	2	2	2		37.3	H51	02	S19S	VLHS19S05		/.B.TANK		3		}"A"
	2 042	410412100	'	Ai						<u> </u>			1	2	2	2		57.5	1101	02	3193	VE11019303					$\left \left \right \right $	r
																								<u>v</u>				<u>(1)</u>
																									Р 11 С Н	<u>" A</u>	A"-PLAN	
																								82		(FLG ∰Ì\	.30 °SNIP)	ħ
																								5	_ 10			į \
																						_						1
																									<u>C10</u>			i /
																								3 D			-	
																								6		#		7
7																											2) a	(H)
										AM														SA	10			
										EA	Y	ND	USTR	IES										S	9 8	NDUS	w = 1	
2																								SB S	5	_	,	
							51-7	T.	7[:												(2	5) 51:	Z I		7		5	5
																									D > 1000)	ı		
																						_			2 300		`\	\mathbb{W}
																								 			"1" MAF	
																									4		(상	RK DET. 당부표시)
																											15	1
																						_			30° (FLG.3	O SNIP)		50
																							_	4				30
																						_		6 DE	T. 7	DET.	BEAD	DET.
																											~T	
																								100		9 29	<u> </u>	4
																									1	30		(MARK(NO.4)
																							\dashv			LEG : 3 LEG :		→ 65*65*8 E.A → 75*75*9 E.A
																						_	7	PAD	9.0	SS400	2 1000	Kg/EA
											MARK	NO.	MARKING							-	TYPE	P W	6 5	P A D L E G	9.0 85*9	SS400 SS400		Kg/EA Kg/M
T-22													V L H							-	A1	340 350	4	₩ LEG	65*65*8/75*75	*9 SS400		Kg/M
-VER												PRU	JECT NO.			01	- FRIA	L NO.	UE BIO	ICK			3 2		65*9 22*22	SS400 SS400		Kg/M Kg/M
158-												1 100	JEOI NU.	-	BLOC	K NO.	- 11 17	HU.	JI DEU				1	SIDE FRA	ME 65*9	SS400	2	Kg/M
∞												нү	UNDAI SAM	HN HEAV	Y IN	DUSTRI	ES CI	n I T D					NO	DESCRIPTI	ON SIZE	MAT'L	0'TY/ST A3 (420:	



SHIP NO. 8158-8163 2 BLK NO. S19P5115H 2







HYUNDAI SAMHO HEAVY INDUSTRIES

(주)한진기공

8161-VER-PORH51-01-R1

QR Code

	ШДШ		С	D	Е	F G	Н		J	Κ	L	М	N C) P	Q	R	S	Т	U	V	W	Χ	Υ	Z	AA	AB	AC	AD	AE	AF	1 AG 25.41	. 24/2023 4 14-07 09	18:54
1																																	ı
2	SEQ	자재번호	Qty	TYPE	PA	INT SP	PEC.			D	IMEN	SION			SQ.I	3 1	_EG Q	lty	P	AD Q	ty	WGT	BLK.	MARKNO	Step Hole	RC	3P	대	Side Frame에 Hand Rail 용접	Back Band Stanchion 용접		Anti-Vibration Support	
3								LEN	D	SU	U	SB	B S	1 S2	2 (2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)				PT	KG	KG	KG	PT	PT	EA	EA	ı
4	01	416412100	1	A1	0	제	작	도	면 침	함 조						7 2	2	2		2		37.30	S19P	VLHS19P05	14		37.30						ı
5	02	416412100	1	A1	0	제	작	도	면 침	함 조						7 2	2	2		2		37.30	S19S	VLHS19S05	14		37.30						ı

