


# 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 3R)할 것.→ PP 도장 코드만 적용
----------	--

(주)현대중공업 PLAN HISTORY					
REV NO	DATE	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED
0	23. 06. 19	Vertical Ladder 제작용으로 작성	김성경	이천하	결재完

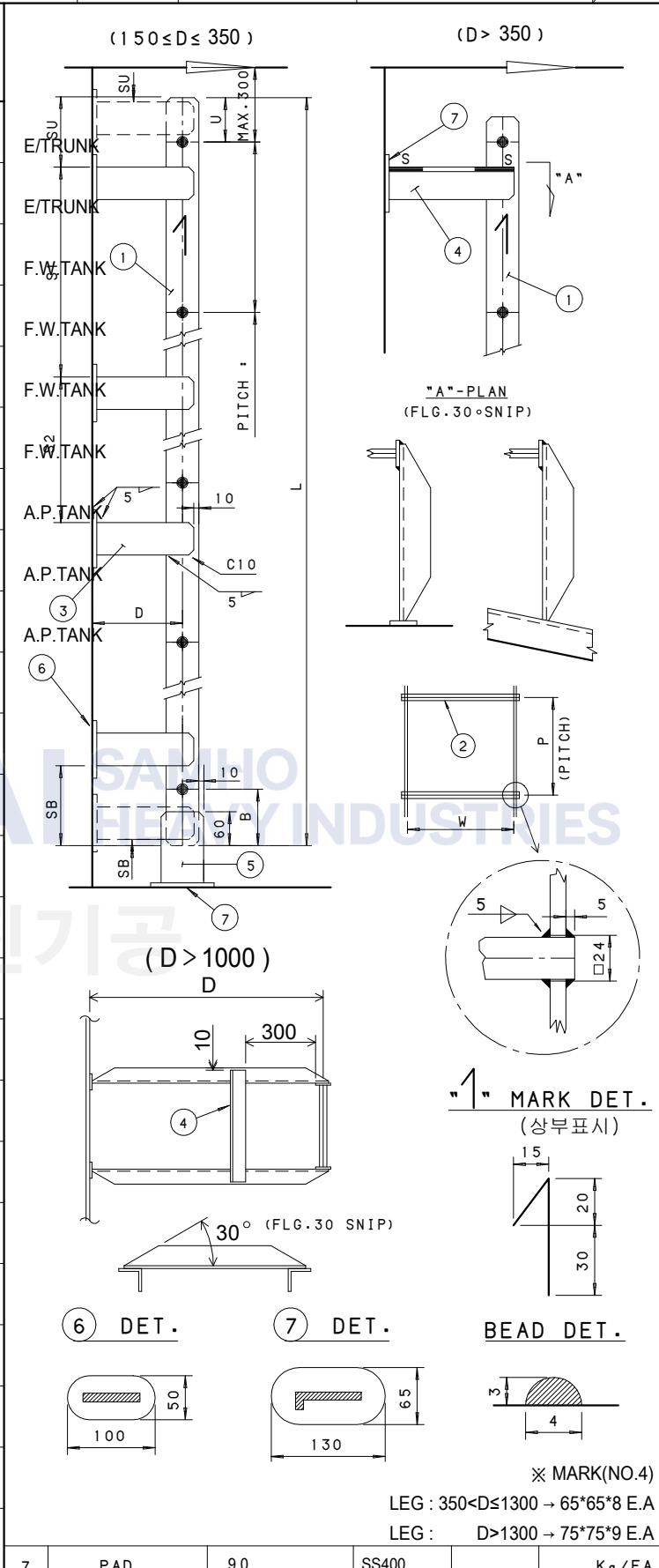
(표지 포함 4 매)

DEP'T NO. B111000	SHIP NO. 8196/97	SHIP TYPE 174,000 CBM CLASS LNGC	
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 A31P5115H	POR NO.
		DATE 2023. 06. 19	H28

C:\EXDB\설계공통양식\W작도표지.xls



예산대구분	PROJECT NO.		발행부서	작성 자 사번		DATE	DWG.NO	PAGE
6016	8196		B111000	W126191		20230619	A31P5115H	1
	8197		선체설계부	김성경	T : 4787			2

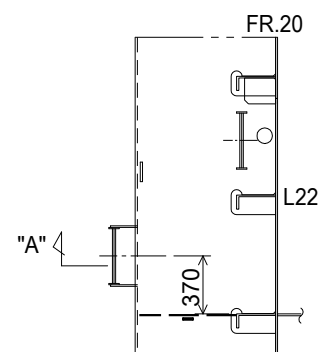
[illegible]

7	PAD	9.0	SS400		K <sub>g</sub> / EA
6	PAD	9.0	SS400		K <sub>g</sub> / EA
5	LEG	85*9	SS400		K <sub>g</sub> / M
4	⌗ LEG	65*65*8/75*75*9	SS400		K <sub>g</sub> / M
3	LEG	65*9	SS400		K <sub>g</sub> / M
2	STEP	22*22	SS400		K <sub>g</sub> / M
1	SIDE FRAME	65*9	SS400	2	K <sub>g</sub> / M
NO	DESCRIPTION	SIZE	MAT'L	Q'TY/ST	WEIGHT

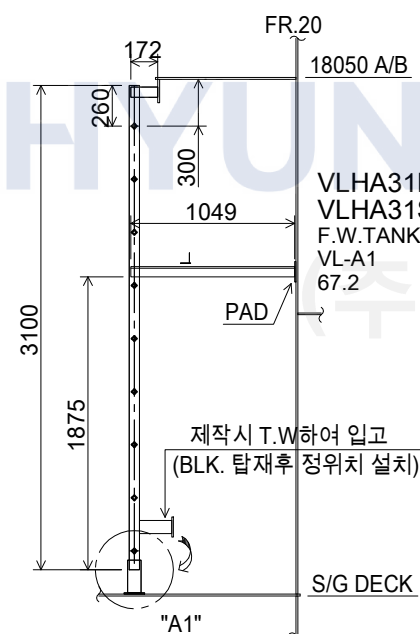


SHIP NO.	8196/8197	2
BLK NO.	A31P5115H	2

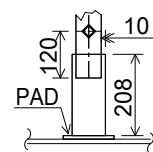
18050 A/B PLAN  
(P&S)



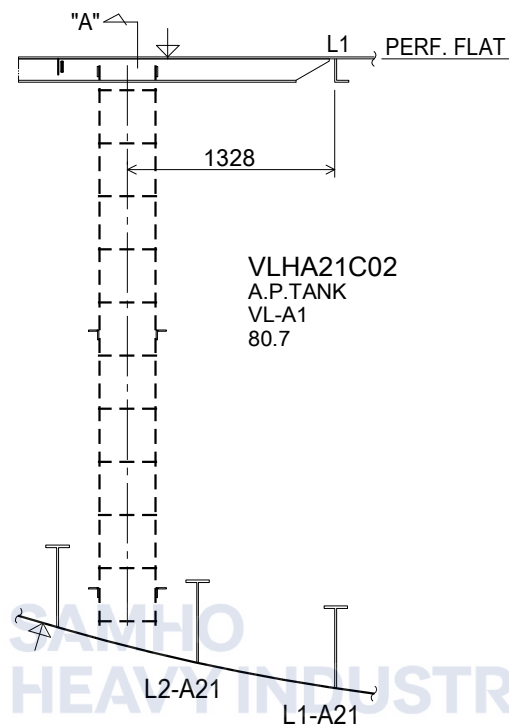
"A"-ELEV.



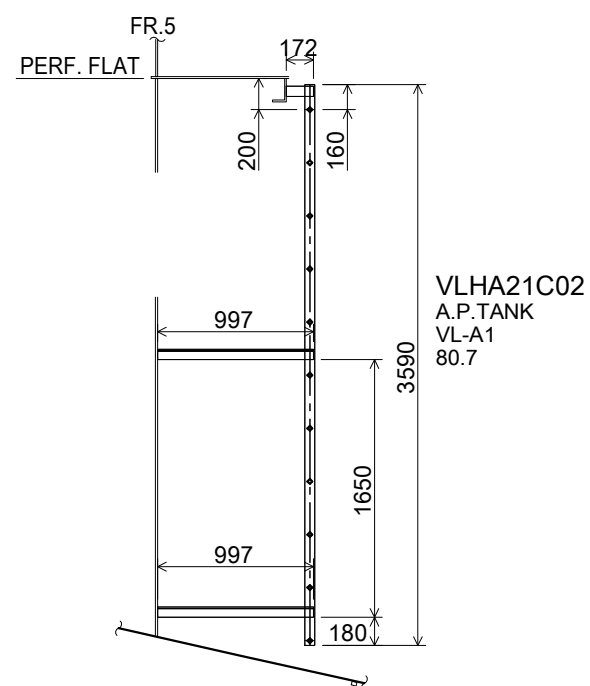
"A1"-DET.



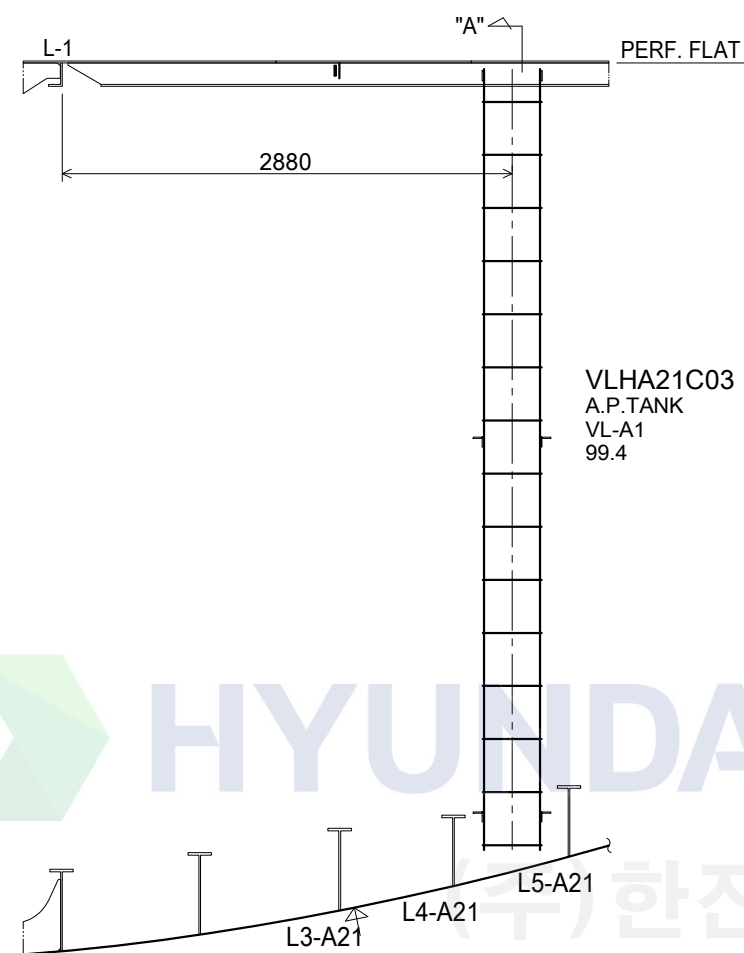
FR.6 SEC.  
(P-ONLY)



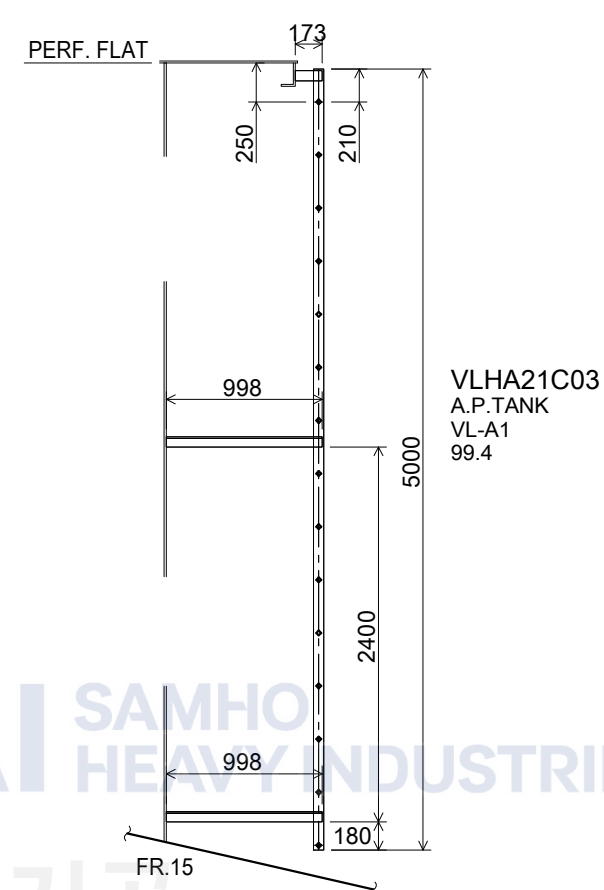
"A"-ELEV.



FR.16 SEC.  
(S-ONLY)



"A"-ELEV.



	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	KG	KG	KG	PT	PT	EA
4	01	416412100	1	A1	O			1610	239	160	110	190	140			5	4			4				28.00	A31P	VLHA31P01	10	28.00								
5	02	416412100	1	A1	O			1610	239	160	110	190	140			5	4			4				28.00	A31S	VLHA31S01	10	28.00								
6	03	416412100	1	A1		O		2860	218	160	110	200	30			9	4			4				44.80	A31P	VLHA31P02	18		44.80							
7	04	416412100	1	A1		O		2860	218	160	110	200	30			9	4			4				44.80	A31S	VLHA31S02	18		44.80							
8	05	416412100	1	A1		O	제	작	도	면	참	조				9	2	3	2		4			67.20	A31P	VLHA31P03	18		67.20							
9	06	416412100	1	A1		O	제	작	도	면	참	조				9	2	3	2		4			67.20	A31S	VLHA31S03	18		67.20							
10	07	416412100	1	A13		O		5420	280	160	110	80	30	1700	1700	17	8							85.30	A21C	VLHA21C01	34		85.30							
11	08	416412100	1	A1		O	작	도	면	참	조					11	2	4					80.70	A21C	VLHA21C02	22		80.70								
12	09	416412100	1	A1		O	작	도	면	참	조					15	2	4					99.40	A21C	VLHA21C03	30		99.40								



HYUNDAI SAMHO  
HEAVY INDUSTRIES

(주)한진기공