


# 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 2R)할 것. → PP 도장 코드만 적용
----------	--

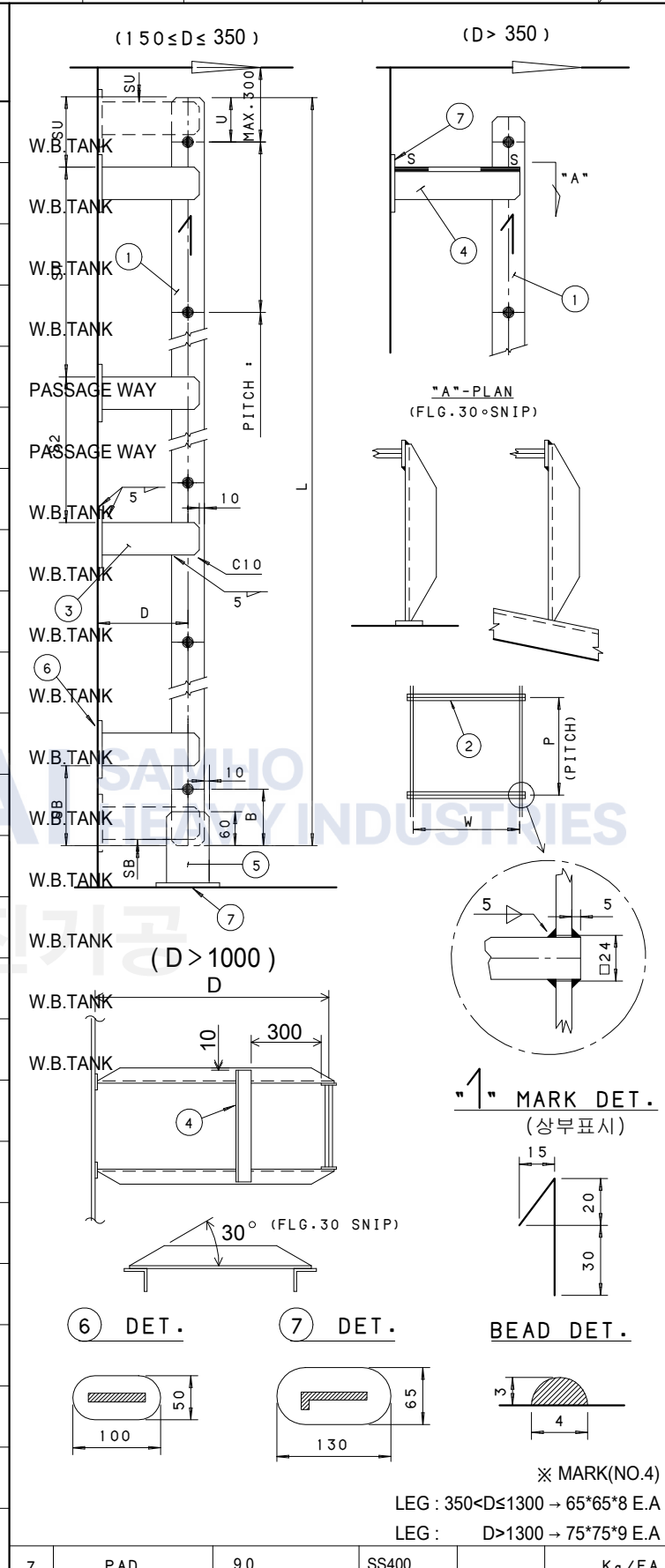
PLAN HISTORY					
REV NO	DATE	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED
0	23. 02. 21	Vertical Ladder 제작용으로 작성	김성경	이천하	결재完
001	23. 02. 28	치수 누락으로 추가	김성경	이천하	결재完

(표지 포함 4 매)

DEP'T NO. B111000	SHIP NO. 8164-8169	SHIP TYPE 15,600 TEU CLASS CONTAINER CARRIER	
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 B53P5115H	POR NO.
		DATE 2023. 02. 21	H29

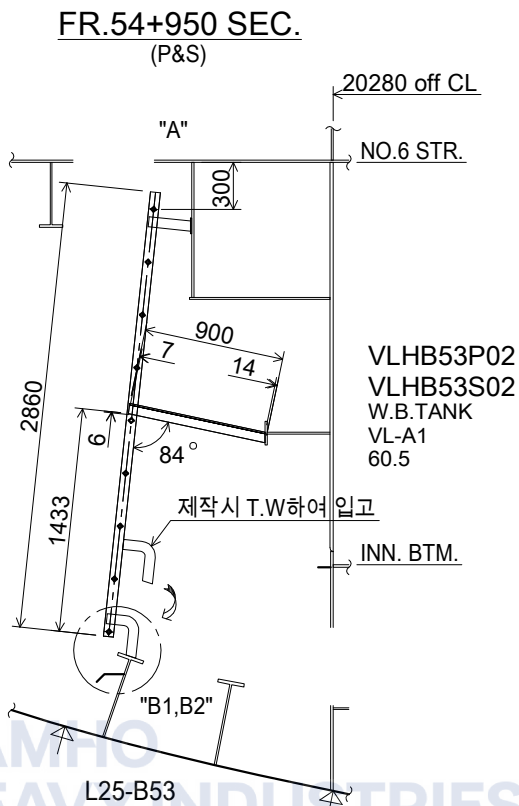
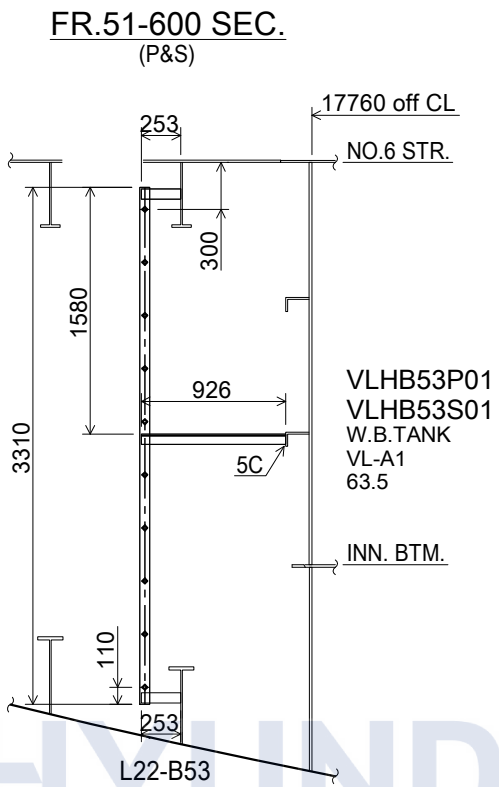


1-B53P5115H-01	PROJECT NO.		발행부서	작성 자 사 번		DATE	DWG.NO	PAGE
	6016	8164	B111000	W126191		20230221	B53P5115H	1
		8165-8169	선체설계부	김성경	T : 4787			3

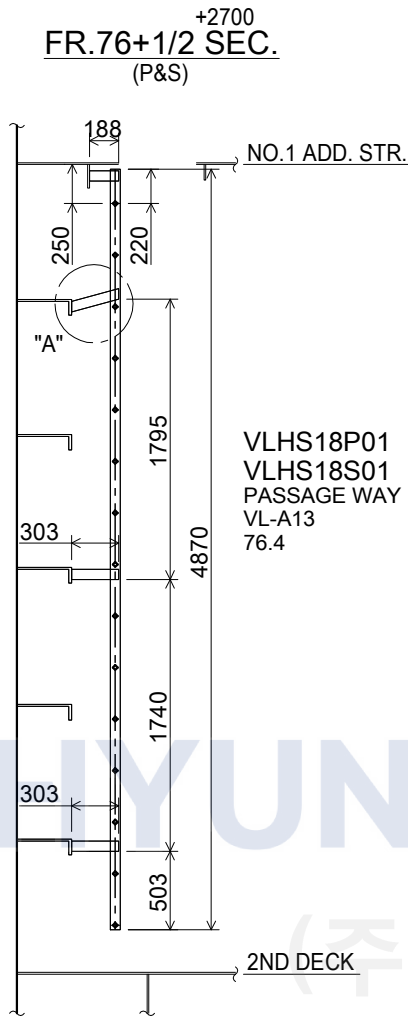
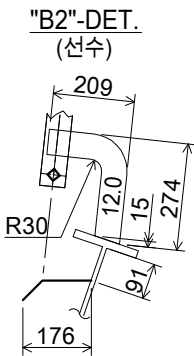
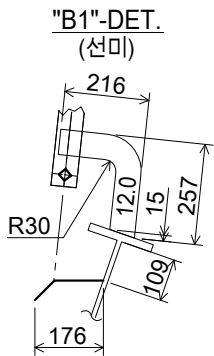
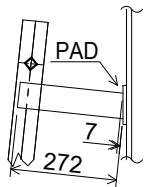
[illegible]

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
1	NO. DESCRIPTION	SIZE	MAT'L	Q'TY/ST	WEIGHT

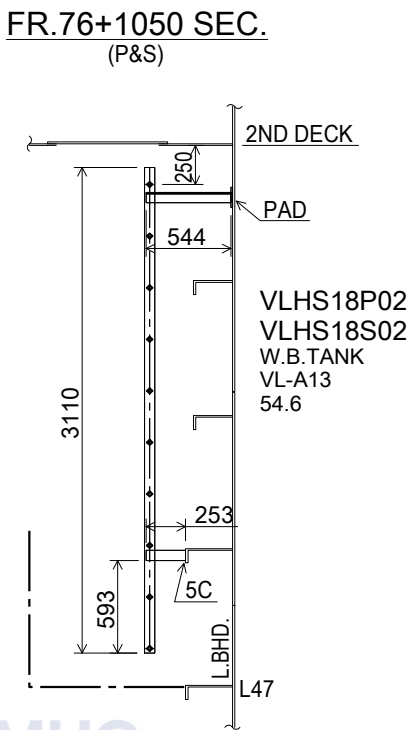
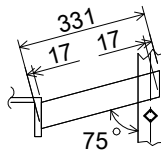
SHIP NO.	8164-8169	2
BLK NO.	B53P5115H	3



"A"-DET.



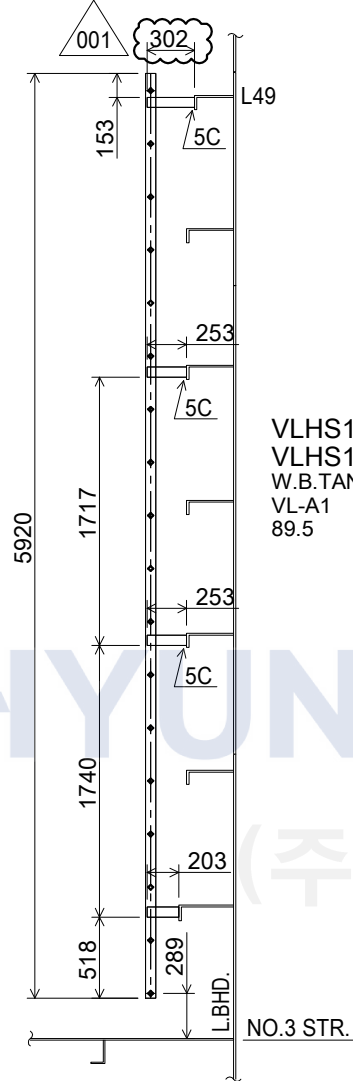
"A"-DET.



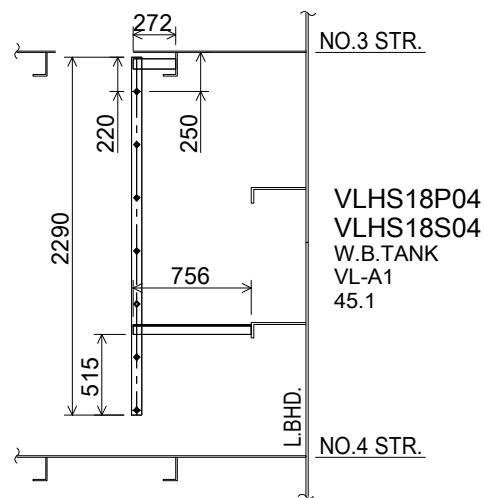


SHIP NO.	8164-8169	3
BLK NO.	B53P5115H	3

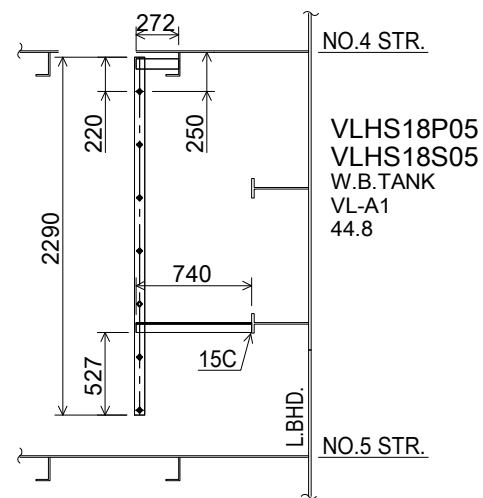
FR.76+1800 SEC.  
(P&S)



FR.77+2550 SEC.  
(P&S)



FR.77+1300 SEC.  
(P&S)



FR.77+2550 SEC.  
(P&S)

