


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
----------	--

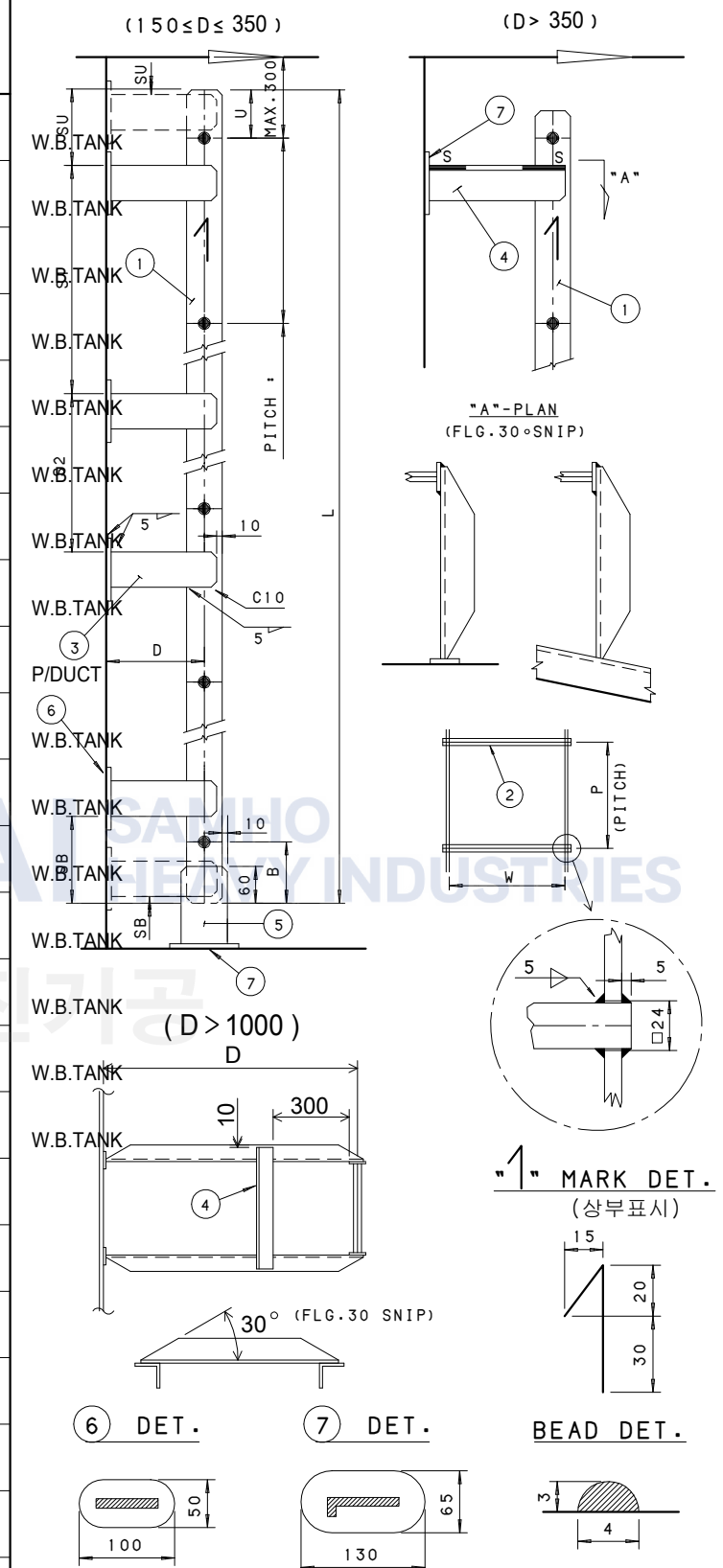
(주)현대중공업 PLAN HISTORY					
REV NO	DATE	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED
0	23. 05. 03	Vertical Ladder 제작용으로 작성	김성경	이천하	결재完

(표지 포함 3 매)

DEP'T NO. B111000	SHIP NO. 8184-8187	SHIP TYPE 7,900 TEU CLASS CONTAINER CARRIER	
TEL. NO. 4787	부 서 명 구 조 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 H11C0C15H	POR NO.
		DATE 2023. 05. 03	H04



예산대구분	PROJECT NO.		발행부서	작성 자 사번		DATE	DWG.NO	PAGE
6016	8184		B111000	W126191		20230503	H11C0C15H	1
	8185-8187		선체설계부	김성경	T : 4787			2

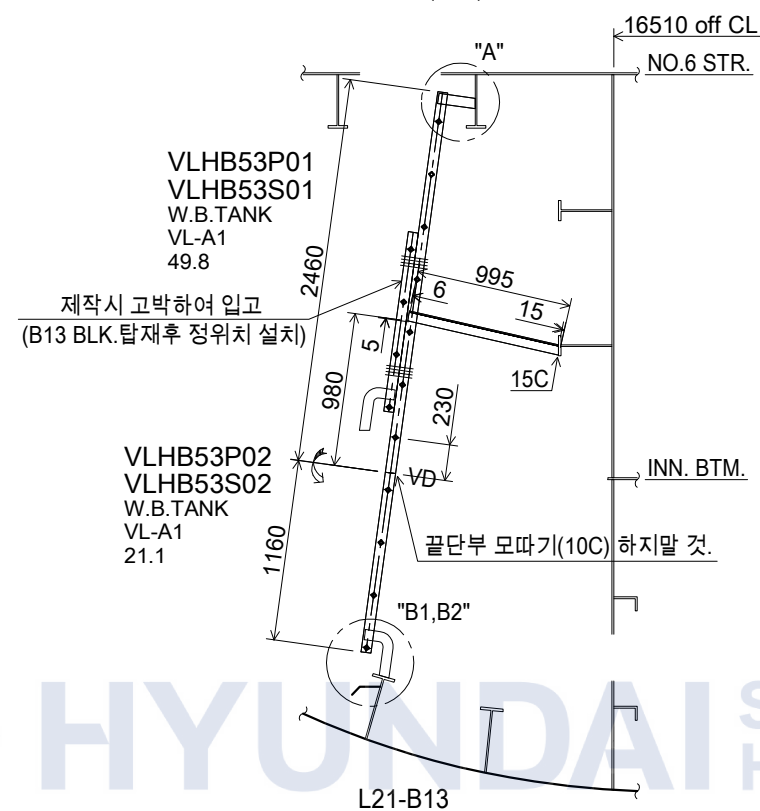
[illegible]

					※ MARK(No.4)
					LEG : 350<D≤1300 → 65°65'8 E.A
					LEG : D>1300 → 75°75'9 E.A
7	PAD	9.0	SS400		K _g / EA
6	PAD	9.0	SS400		K _g / EA
5	LEG	85°9	SS400		K _g / M
4	※ LEG	65°65'8/75°75'9	SS400		K _g / M
3	LEG	65°9	SS400		K _g / M
2	STEP	22°22	SS400		K _g / M
1	SIDE FRAME	65°9	SS400	2	K _g / M
NO	DESCRIPTION	SIZE	MAT'L	Q'TY/ST	WEIGHT

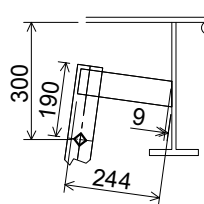


SHIP NO.	8184-8187	2
BLK NO.	H11C0C15H	2

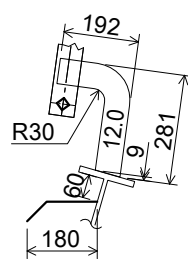
FR.47+650 SEC.
(P&S)



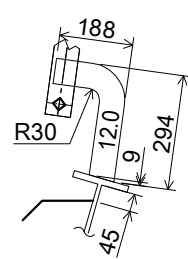
"A"-DET.



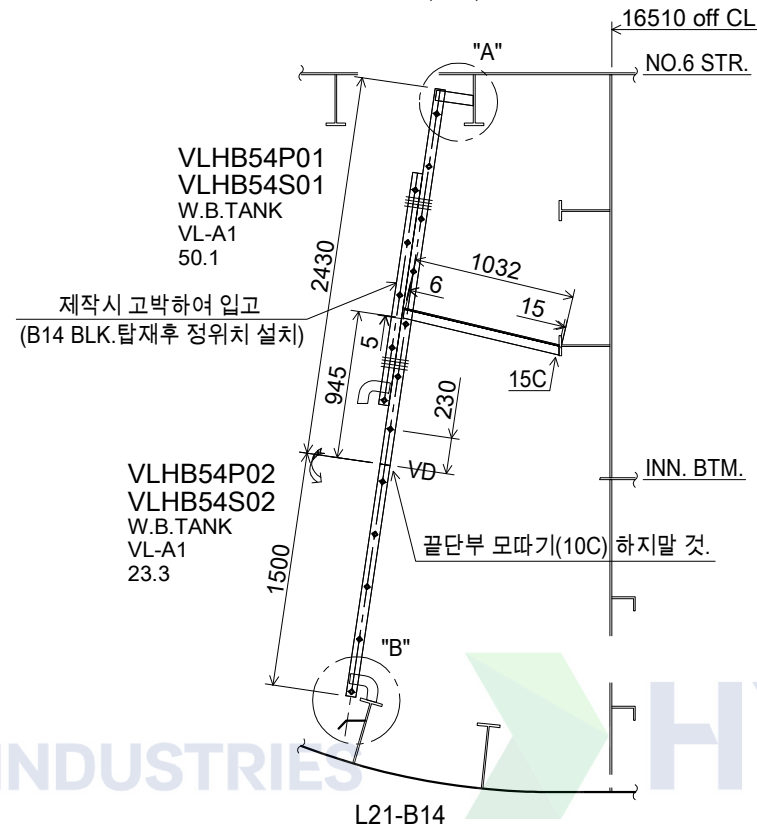
"B1"-DET.
(선미)



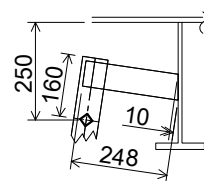
"B2"-DET.
(선수)



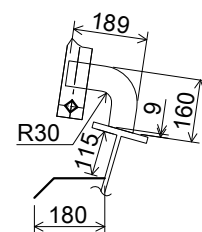
FR.55+650 SEC.
(P&S)



"A"-DET.



"B"-DET.



	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)													
4	01	416412100	1	A1	O												7	2	2						49.80	B53P	VLHB53P01	14		49.80						
5	02	416412100	1	A1	O												7	2	2						49.80	B53S	VLHB53S01	14		49.80						
6	03	416412100	1	A1	O												4	2							21.10	B53P	VLHB53P02	8		21.10						
7	04	416412100	1	A1	O												4	2							21.10	B53S	VLHB53S02	8		21.10						
8	05	416412100	1	A1	O												7	2	2						50.10	B54P	VLHB54P01	14		50.10						
9	06	416412100	1	A1	O												7	2	2						50.10	B54S	VLHB54S01	14		50.10						
10	07	416412100	1	A1	O												5	2							23.30	B54P	VLHB54P02	10		23.30						
11	08	416412100	1	A1	O												5	2							23.30	B54S	VLHB54S02	10		23.30						
12	09	416412100	1	A3	O				1790	300	160	110	80	30			6	4				4			32.10	B15P	VLHB15P01	12		32.10						
13	10	416412100	1	A13	O				1790	229	10	110	80	30			6	4							29.70	B16P	VLHB16P01	12		29.70						
14	11	416412100	1	A13	O				1790	229	10	110	80	30			6	4							29.70	B16S	VLHB16S01	12		29.70						
15	12	416412100	1	A1	O				1710	220	10	240	10	110			5	4							27.30	B16P	VLHB16P02	10		27.30						
16	13	416412100	1	A1	O				1710	220	10	240	10	110			5	4							27.30	B16S	VLHB16S02	10		27.30						
17	14	416412100	1	A13	O				1570	230	10	140	10	110			5	4							26.20	B17P	VLHB17P01	10		26.20						
18	15	416412100	1	A13	O				1570	230	10	140	10	110			5	4							26.20	B17S	VLHB17S01	10		26.20						
19	16	416412100	1	A13	O				1790	230	10	110	80	30			6	4							29.70	B17S	VLHB17S02	12		29.70						



HYUNDAI SAMHO
HEAVY INDUSTRIES

(주)한진기공