


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

PLAN HISTORY					
REV NO	DATE	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED
0	22. 07. 05	Vertical Ladder 제작용으로 작성	김성경	이천하	결재完

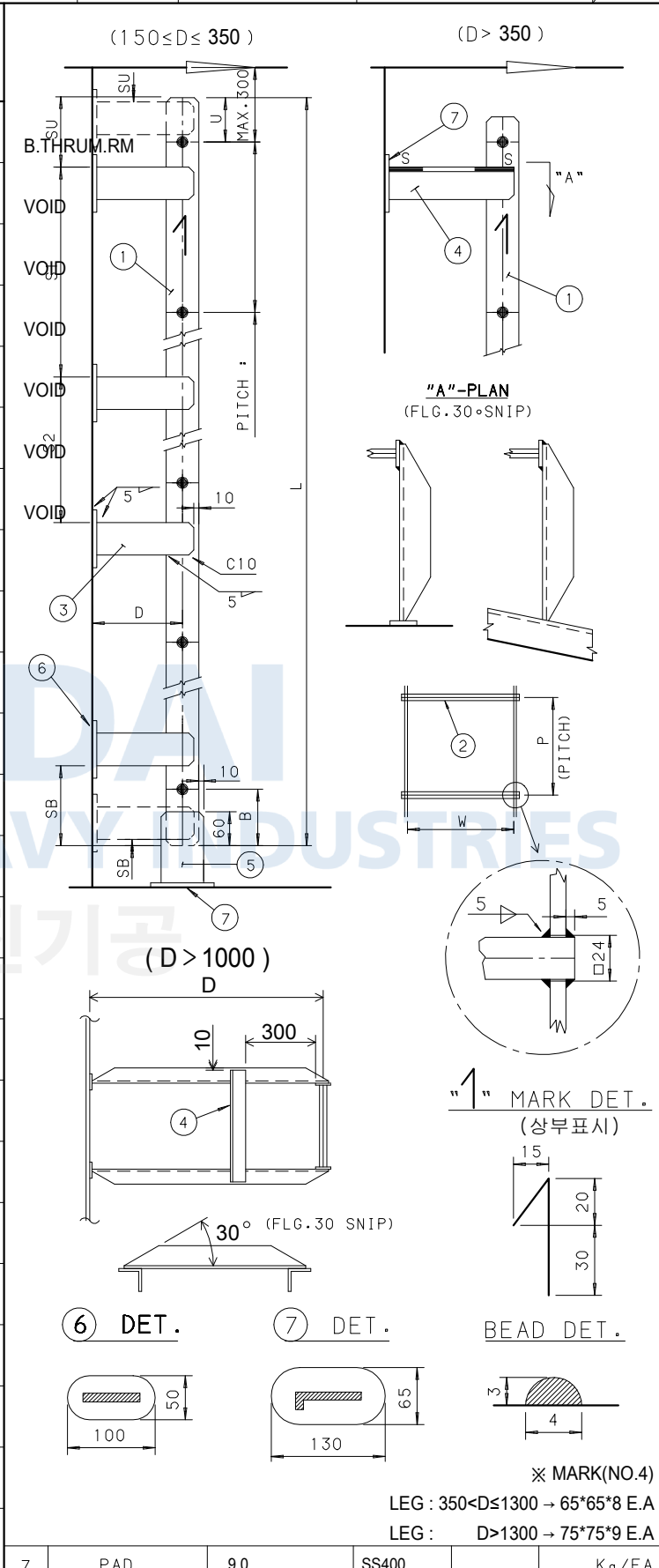
(표지 포함 3 매)

DEP'T NO. B111000	SHIP NO. 8060/61	SHIP TYPE 15,300 TEU CLASS CONTAINER CARRIER	
TEL. NO. 4787	부 서 명 구 조 설 계 부	<div>도 면 명</div> <div>Vertical Ladder</div> <div>제작도</div>	
승 인	책임 김 성 주		
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 F11C0C15H	POR NO.
		DATE 2022. 07. 05	H45

C:\EXDB\설계공통양식\W\제작도표지.xls



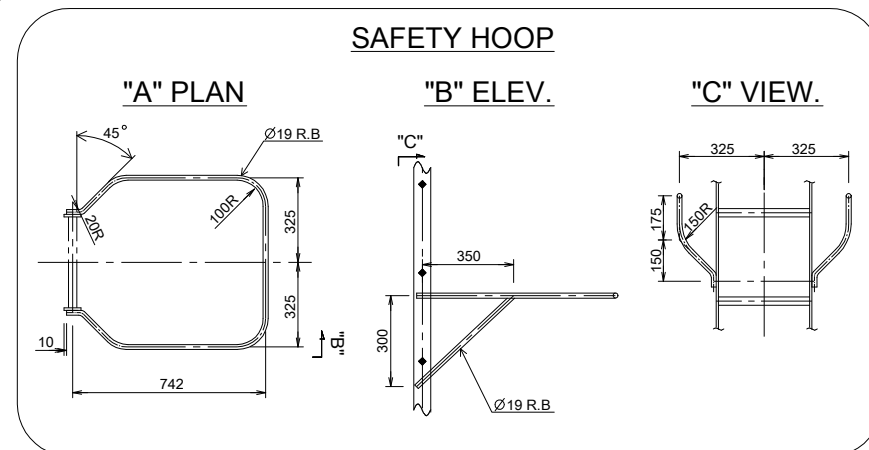
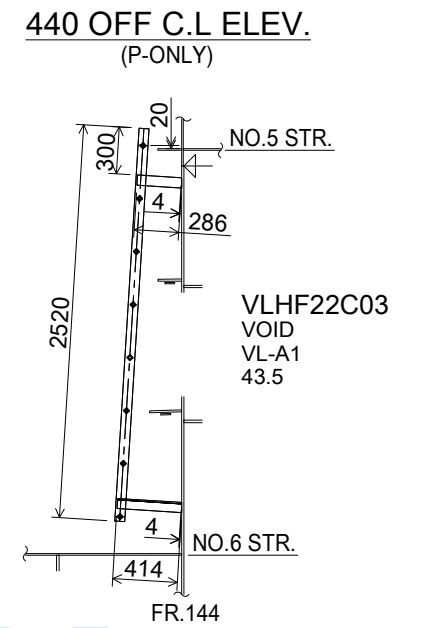
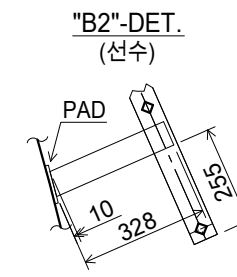
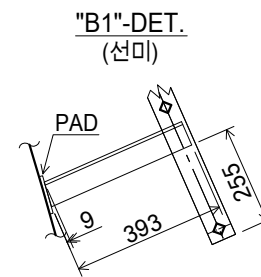
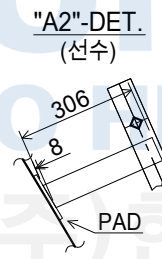
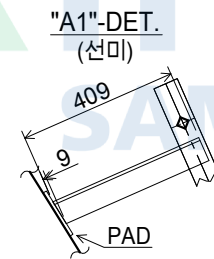
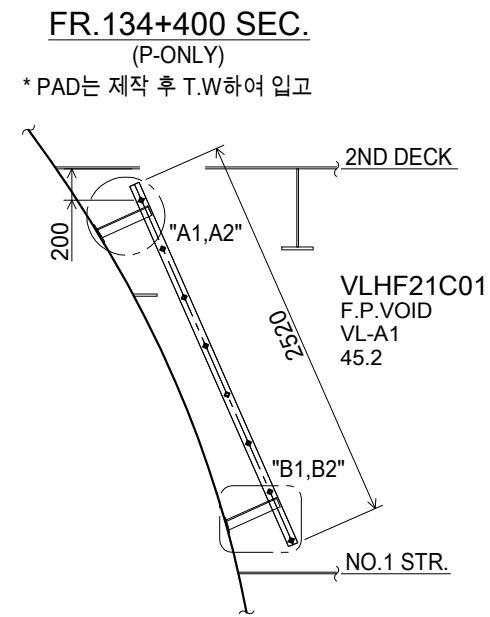
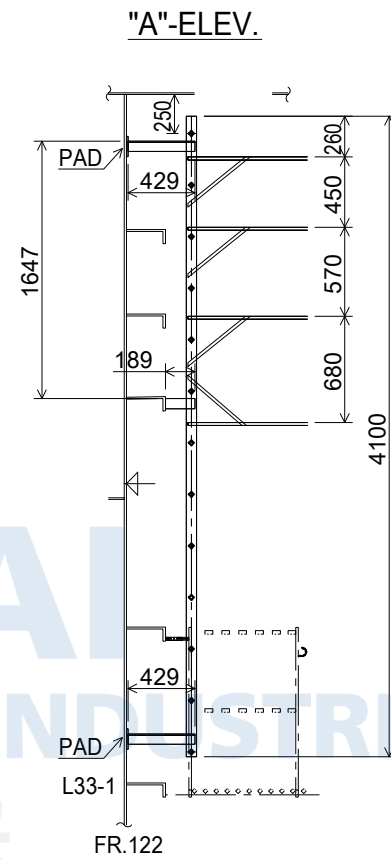
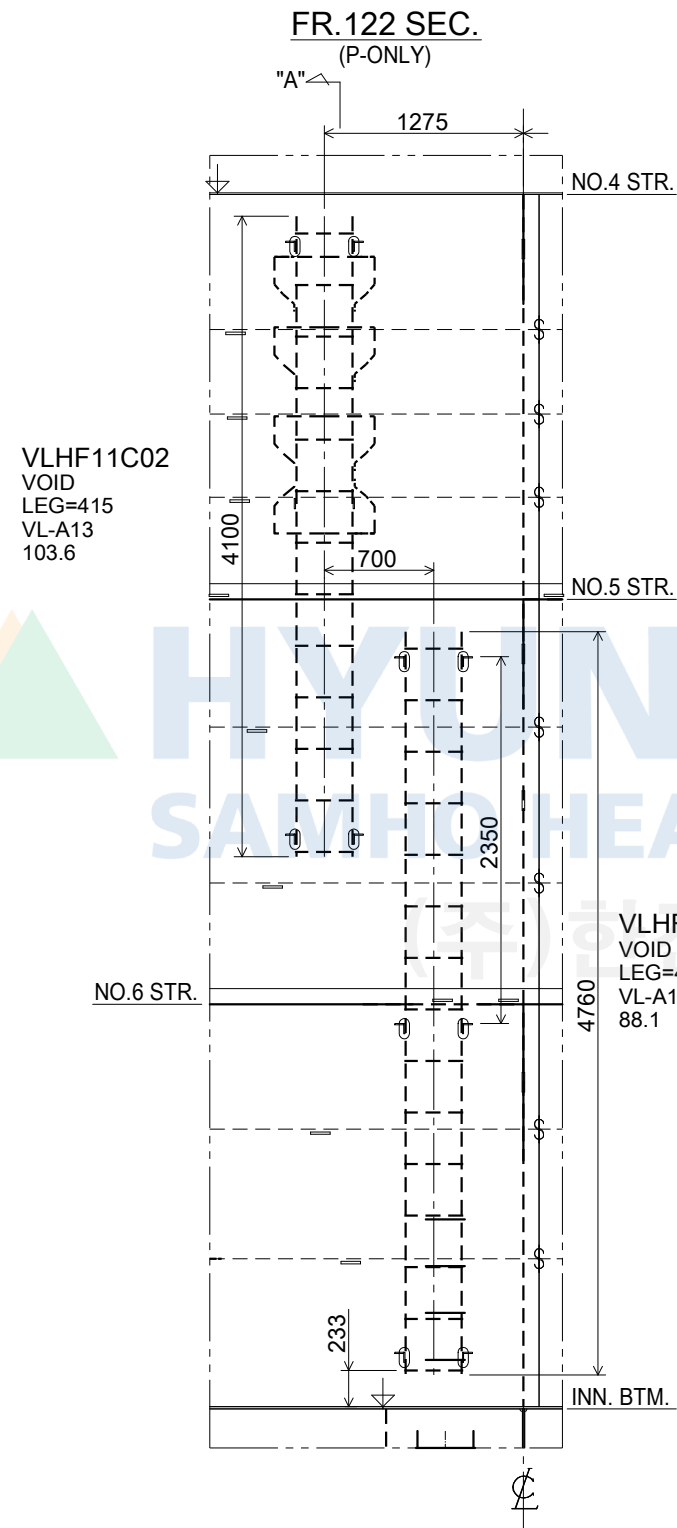
예산대구분	PROJECT NO.		발행부서	작성자 사번		DATE	DWG.NO	PAGE
6016	8060		B111000	W126191		20220705	F11C0C15H	1
	8061		구조설계부	김성경	T : 4787			2

[illegible]

MARK NO. MARKING				TYPE	P	W
<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> <div style="border: 1px solid black; width: 30px; height: 30px; margin: 0 auto;"></div> <div style="border: 1px solid black; width: 30px; height: 30px; margin: 0 auto;"></div> <div style="border: 1px solid black; width: 30px; height: 30px; margin: 0 auto;"></div> </div> <div style="text-align: center;"> <div style="border: 1px solid black; width: 30px; height: 30px; margin: 0 auto;"></div> <div style="border: 1px solid black; width: 30px; height: 30px; margin: 0 auto;"></div> <div style="border: 1px solid black; width: 30px; height: 30px; margin: 0 auto;"></div> </div> <div style="text-align: center;"> <div style="border: 1px solid black; width: 30px; height: 30px; margin: 0 auto;"></div> <div style="border: 1px solid black; width: 30px; height: 30px; margin: 0 auto;"></div> <div style="border: 1px solid black; width: 30px; height: 30px; margin: 0 auto;"></div> </div> <div style="text-align: center;"> <div style="border: 1px solid black; width: 30px; height: 30px; margin: 0 auto;"></div> <div style="border: 1px solid black; width: 30px; height: 30px; margin: 0 auto;"></div> </div> </div>				A1	340	350
				A13	330	350



SHIP NO.	8060/8061	2
BLK NO.	F11C0C15H	2



			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																																	140.25.41	24/2022-07-05 15:45:03		
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				1160	150	160	110	80	30			4	4			4			20.80	F11C	VLHF11C01	8	20.80								
5	02	416412100	1	A13	O			제 작 도 면 참 조									13	2	4			4		103.60	F11C	VLHF11C02	26	103.60								
6	03	416412100	1	A13	O				4760	415	160	110	80	30	2350		15		6			6		88.10	F11C	VLHF11C03	30	88.10								
7	04	416412100	1	A1	O			제 작 도 면 참 조									8	2	2			2	2	45.20	F21C	VLHF21C01	16	45.20								
8	05	416412100	1	A1	O				2180	168	160	110	80	30			7	4						33.60	F22C	VLHF22C01	14	33.60								
9	06	416412100	1	A1	O				2180	172	160	110	80	30			7	4						33.60	F22C	VLHF22C02	14	33.60								
10	07	416412100	1	A1	O			제 작 도 면 참 조									8	2	2					43.50	F22C	VLHF22C03	16	43.50								



HYUNDAI

SAMHO HEAVY INDUSTRIES

(주)한진기공