### **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. 03. 30	Vertical Ladder 제작용으로 작성	김성경	이천하	결재完

(표지 포함 4 매)

DE	P'T NO.	SHIP NO.			SHIP TYPE						
В1	11000		8158-8163		7,900 TE	EU CLASS CONTAINER CA	ARRIER				
TE	EL. NO.	부 서 명			도 면 명						
4	787		선 체 설 계 부								
	승 인	책임	이 현			Vertical Ladder					
<del>.</del>	검 5	Ĕ <u>책임</u>	이 천 하			제작도					
- -	작 성	g <u>대리</u>	김 성 경			ペーナ					
					도면 번호	S20P5015H	POR NO.				
(EADB)	I	-	nho Heavy Industries	Co., Ltd.	DATE	2023. 03. 30 H48					
<b>.</b>		Jaii	iiiio Siiipyalu, Nolta								



### VERTICAL LADDER MFG. LIST

PAGE 예산대구분 PROJECT NO. 발행부서 작성자 사번 DATE DWG.NO W126191 S20P5015H 20230330 서체서계브 기서겨

														815	9-8163	선체설계부	김성경 T: 4787	3					
,,,	WLYF	ᄁᄁᄡᇹ			PAINT COD (도장 횟수)			DIMENS	SION			SO.E		LEG O'T		PAD Q'TY	PL WEIGHT	POR	NO	'		(150≤D≤350)	(D> 350)
NO.	예산 중구분	자재번호 (MATERIAL)	O'TY	I YPE P	P P1		o su	U	SB	В	S1 S2	(2)	(3)	(4)	1	7	(K (CT)	POR NO		BLK.	MARK NO.	000	
01	042	416412100	1	A1 0			제	 작 도	<u></u> - 면	 참 조	<u> </u>	7	2		2	2	37.3	H48	01	S20P	VLHS20P01	W.B.TANK	7
02	042	416412100	1	A1 C			제	작 도	<u></u> 면	참 조	<del>-</del>	7	2		2	2	37.3	H48	02	S20S	VLHS20S01	W.B.TANK	"A"
02	042	410412100	<u>'</u>	AI O	<u> </u>							,	2		2		37.3	1140	02	3203	VE11320301	- W.B.TAIR	
03	042	416412100	1	A1	0		제	작 도	면	참 조		7	2	2		2	39.7	H48	03	S20P	VLHS20P02	BOW THRU:RM	
04	042	416412100	1	A1	0		제	작 도	면	참 조	<u> </u>	7	2	2		2	39.7	H48	04	S20S	VLHS20S02	BOW THRU.RM	
05	042	416412100	1	A1 O	)		제	작 도	면	참 조	<u> </u>	7	2	2			45.6	H48	05	S20P	VLHS20P03	W.B.TANK	<u>"A"-PLAN</u> (FLG.30°SNIP)
06	042	416412100	1	A1 O	)		제	작 도	면	참 조	<u> </u>	7	2	2			45.6	H48	06	S20S	VLHS20S03	W.B.TANK	
07	042	416412100	1	A1 O	)		제	작 도	. 면	참 조	<u> </u>	7	2	2			45.0	H48	07	S20P	VLHS20P04	W.B.TAN	
08	042	416412100	1	A1 C	)		제	작 도	. 면	참 조	<u> </u>	7	2	2			45.0	H48	08	S20S	VLHS20S04	W.B.TANK	
09	042	416412100	1	A1	0		제	작 도	<u></u> 면	참 조	<u> </u>	7	4		2		35.2	H48	09	S20P	VLHS20P05	BOW THRU. RM	
10	042	416412100	1	A1	0		제	작 도	<u></u> 면	참 조	<u> </u>	7	2	2		2	38.3	H48	10	S20P	VLHS20P06	6 BOWTHRU. RM	
11	042	416412100	1	A1 C			제	작 도	<u></u> 면	참 조	<u> </u>	7	2	2			45.9	H48	11	S40P	VLHS40P01	W.B.TANK	2
12	042	416412100	1	A1 O			제	작 도	면	참 조	DUS.	7	2	2			45.9	H48	12	S40S	VLHS40S01	W.B.TANK	M = 1
13	042	416412100	1	A1 C			제	작 도		참 조	<u> </u>	7	3	1			35.7	H48	13	S40P	VLHS40P02	W.B.TANK 5	
14	042	416412100	1	A1 C		おス	제	작 도	<u></u> 면	참 조	<u> </u>	7	3	1			35.7	H48	14	S40S	VLHS40S02	W.B.TANK 7	5 5
15	042	416412100	1	A1	0	2180 38	1 160	110	80	30		7		4		4	44.3	H48	15	S40P	VLHS40P03	( D > 1000 )  BOW THRU.RM	
			'									,		_		-						€ 300	`\\
16	042	416412100	1	A1	0	2180 38		110	80	30		7		4		4	44.3	H48	16	S40S	VLHS40S03	BOW THRU.RM	"1" MARK DET.
17	042	416412100	1	A1 O	)		제	작 도	면	참 조	<u> </u>	7	2	2			46.4	H48	17	S40P	VLHS40P04	W.B.TANK 4	(상부표시) 나 5
18	042	416412100	1	A1 O	)		제	작 도	면	참 조	Ξ	7	2	2			46.4	H48	18	S40S	VLHS40S04	W.B.TANK	1
19	042	416412100	1	A1	0	2180 38	1 160	110	80	30		7		4		4	44.3	H48	19	S40P	VLHS40P05	BOW THRU.RM 30° (FLC.30	SNIP)
20	042	416412100	1	A1	0	2180 38	1 160	110	80	30		7		4		4	44.3	H48	20	S40S	VLHS40S05	BOW THRU.RM 6 DET. 7 D	l <u> </u>
21	042	416412100	1	A1	0	2180 20	6 160	110	80	30		7	4				34.3	H48	21	S60P	VLHS60P01	PASS.WAY	
22	042	416412100	1	A1	0	2180 20	6 160	110	80	30		7	4				34.3	H48	22	S60S	VLHS60S01	PASS.WAYO	4
											'											130	——-
																						-	LEG: 350 <d≤1300 65*65*8="" e.a<="" td="" →=""></d≤1300>
																						7 PAD 9.0	LEG: D>1300 → 75*75*9 E.A  SS400 Kg/EA
									МА	ARK N	O. MARKI	NG								TYPE	P W	6 PAD 9.0	SS400 Kg/EA
-									117		<u> </u>	<del>-110</del>					1					5 LEG 85*9	SS400 Kg/M
2											V L	. н								A1	340 350	4 × LEG 65*65*8/75*75*9	SS400 Kg/M

PROJECT NO.

V L H

BLOCK NO.

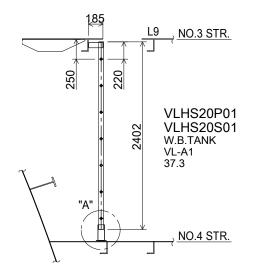
SERIAL NO. OF BLOCK

LEG STEP

SS400 Kg/M SS400 SIDE FRAME Kg/M WEIGHT MAT'L Q'TY/ST NO DESCRIPTION



FR.93+850 SEC.



(P&S)

FR.94+1/2 SEC.
(P&S)

3910 off CL

NO.4 STR.

VLHS20P03
VLHS20S03
W.B.TANK
VL-A1
45.6

NO.5 STR.

FR.93+1/2 SEC.
(P&S)

3910 off CL

NO.5 STR.

VLHS20P04
VLHS20S04
W.B.TANK
VI-A1
45.0

15C

NO.6 STR.

SHIP NO.

BLK NO.

8158 - 8163

S20P5015H

2

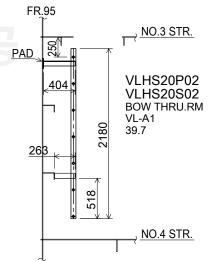
3

# PAD TOET.

FR.95

FR.95

NO.3 STR.

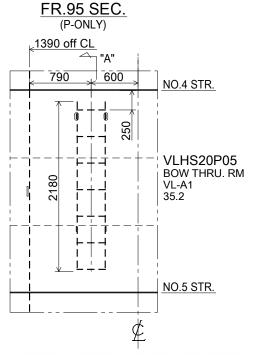


### HYUNDAI SAMHO HEAVY INDUSTRIES

(주)한진기공

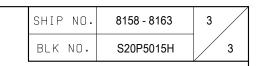
8158-VER-PORH48-01

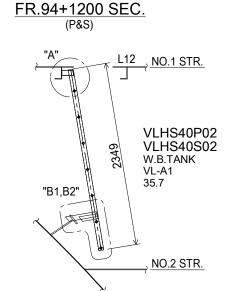




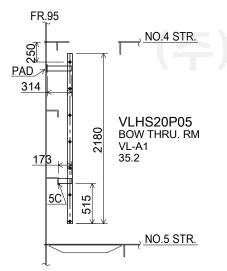
### FR.95 SEC. (S-ONLY) 1390 off CL 240 NO.5 STR. VLHS20P06 BOW THRU. RM VL-A1 38.3 NO.6 STR.

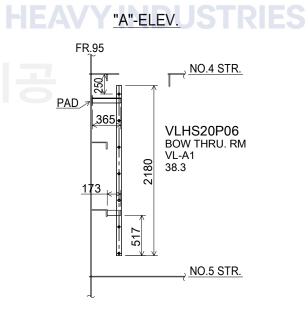
### FR.93+1500 SEC. (P&S) 11470 off CL 2ND DECK 190 250 VLHS40P01 VLHS40S01 W.B.TANK VL-A1 518 NO.1 STR.



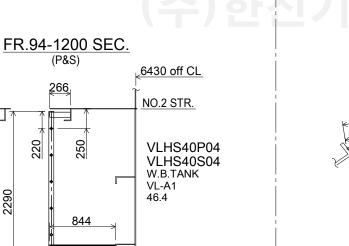


"A"-DET.



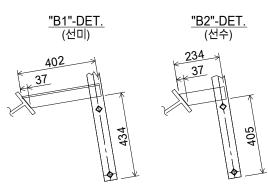


## 00 100



NO.3 STR.

517



QR Code

шщщщ		С	D	Е	F G	Н		J	K	L	М	Ν	0	Ρ	Q	R	S	ΓU	JV	W	Χ	Υ	Z	AA	AB	AC	AD	AE	AF	1 <b>Ā</b> ℃25.41.	24/2023 <mark>A 0</mark> 3−30 14	48:3
1							,																							•		
2 SEQ	자재번호	Qty	TYPE	PAINT SPEC.			D	SION			SQ.B		LEG Qty		PAD Qty		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	В	S1	S2	(2)	(3)	(4)	5) (6	(7	) (8)				PT	KG	KG	KG	PT	PT	EA	EA	
4 01	416412100	1	A1	0	제	작	도	면 침	함 조						7	2		2		2	37.30	S20P	VLHS20P01	14		37.30						
5 02	416412100	1	A1	0	제	작	도	면 침	함 조						7	2		2		2	37.30	S20S	VLHS20S01	14		37.30						
6 03	416412100	1	A1		이제	작	도	면 침	함 조						7	2	2			2	39.70	S20P	VLHS20P02	14	39.70							
7 04	416412100	1	A1		이제	작	도	면 침	함 조						7	2	2			2	39.70	S20S	VLHS20S02	14	39.70							
8 05	416412100	1	A1	0	제	작	도	면 침	함 조						7	2	2				45.60	S20P	VLHS20P03	14		45.60						
9 06	416412100	1	A1	0	제	작	도	면 침	함 조						7	2	2				45.60	S20S	VLHS20S03	14		45.60						
10 07	416412100	1	A1	О	제	작	도	면 침	함 조						7	2	2				45.00	S20P	VLHS20P04	14		45.00						
11 08	416412100	1	A1	О	제	작	도	면 침	함 조						7	2	2				45.00	S20S	VLHS20S04	14		45.00						
12 09	416412100	1	A1		이제	작	도	면 침	함 조						7	4			2		35.20	S20P	VLHS20P05	14	35.20							
13 10	416412100	1	A1		이제	작	도	면 침	함 조						7	2	2			2	38.30	S20P	VLHS20P06	14	38.30							
14 11	416412100	1	A1	0	제	작	도	면 침	함 조						7	2	2				45.90	S40P	VLHS40P01	14		45.90						
15 12	416412100	1	A1	0	제	작	도	면 침	함 조						7	2	2				45.90	S40S	VLHS40S01	14		45.90						
16 13	416412100	1	A1	0	제	작	도	면 침	함 조						7	3	1				35.70	S40P	VLHS40P02	14		35.70						
17 14	416412100	1	A1	О	제	작	도	면 침	함 조						7	3	1				35.70	S40S	VLHS40S02	14		35.70						
18 15	416412100	1	A1		0		2180	381	160	110	80	30			7		4			4	44.30	S40P	VLHS40P03	14	44.30							
19 16	416412100	1	A1		0		2180	381	160	110	80	30			7		4			4	44.30	S40S	VLHS40S03	14	44.30							
20 17	416412100	1	A1	0	제	작	도	면 침	함 조						7	2	2				46.40	S40P	VLHS40P04	14		46.40						
21 18	416412100	1	A1	0	제	작	도	면 침	함 조						7	2	2			a di	46.40	S40S	VLHS40S04	14		46.40						
22 19	416412100	1	A1		0		2180	381	160	110	80	30			7		4			4	44.30	S40P	VLHS40P05	14	44.30							
23 20	416412100	1	A1		0		2180	381	160	110	80	30	$\sqrt{I}$		7		4		4	4	44.30	S40S	VLHS40S05	14	44.30							
24 21	416412100	1	A1		0		2180	206	160	110	80	30	$\mathbf{M}$		7	4		1			34.30	S60P	VLHS60P01	14	34.30							
25 22	416412100	1	A1		0		2180	206	160	110	80	30			7	4					34.30	S60S	VLHS60S01	14	34.30		IC'	LDIE	C			
																												I KIL	9	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	·	

(부)한진기공 (부)한진기공