


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.

특 이 사 항	1. 모든 모서리 부분을 3 Pass Grinding(최소 3R)할 것. → PP 도장 코드만 적용
	2. A1B, A13B Type은 필히 Leg & Side Frame에 Hole 시공 후, Bolt, Nut & S/W로만 체결할 것.

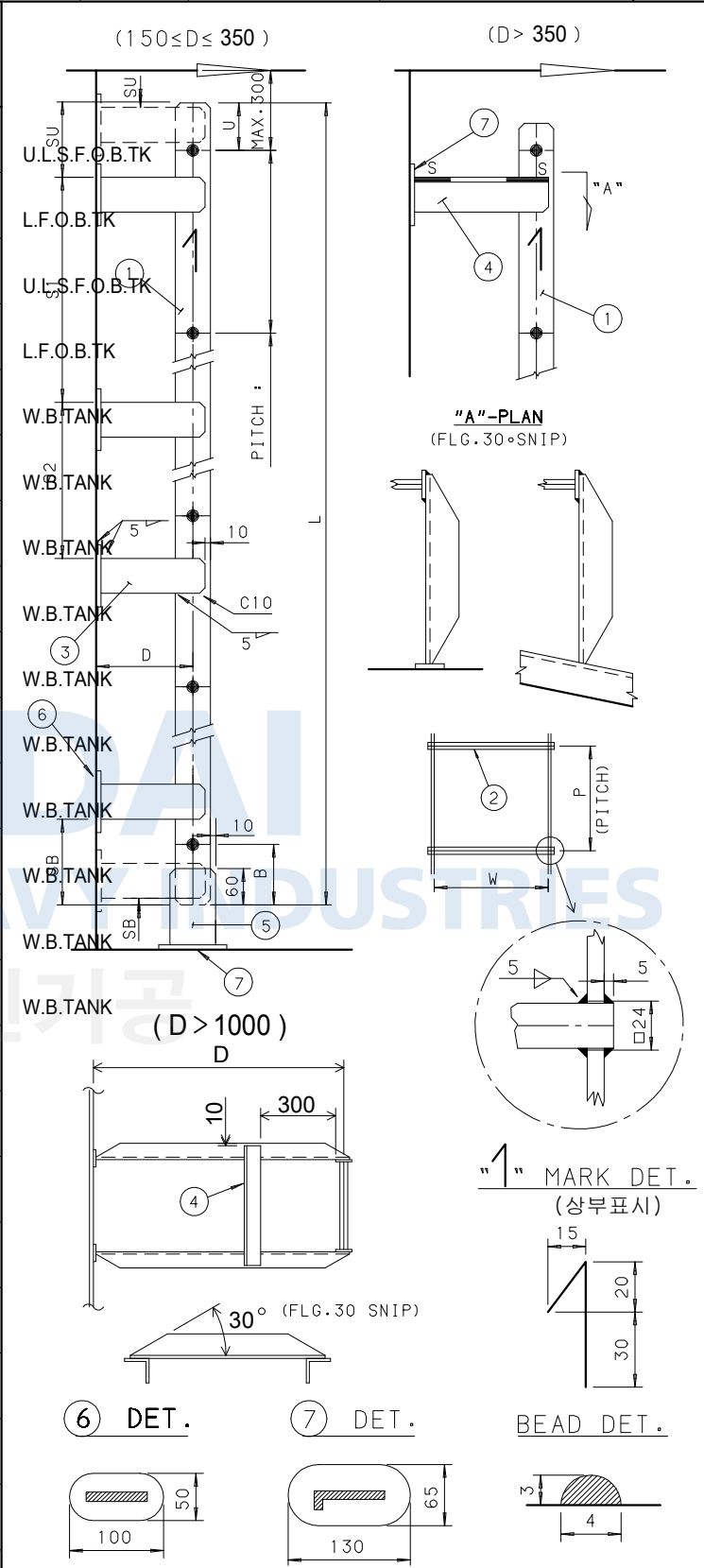
PLAN HISTORY					
REV NO	DATE	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED
0	22. 10. 19	Vertical Ladder 제작용으로 작성	김성경	이천하	결재完

(표지 포함 3 매)

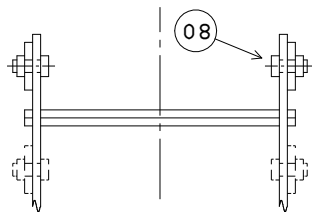
DEP'T NO. B111000	SHIP NO. 8135/36/37	SHIP TYPE 157,000 DWT CLASS CRUDE OIL CARRIER	
TEL. NO. 4787	부 서 명 구 조 설 계 부	도 면 명 Vertical Ladder 제작도	
승 인	책임 윤 경 신		
검 도	책임 이 천 하		
작 성	대리 김 성 경		
 Hyundai Samho Heavy Industries Co., Ltd. Samho Shipyard, Korea		도 면 번 호 T11P0C15H	POR NO.
		DATE 2022. 10. 19	H33



예산대구분	PROJECT NO.		발행부서	작성자 사번		DATE	DWG.NO	PAGE
6016	8135		B111000	P009313		20221019	T11P0C15H	1 2
	8136/37		구조설계부	이천하	T : 2706			

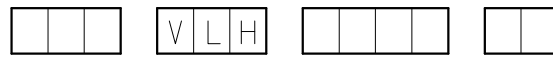
[illegible]

※ MARK(No.4)					
LEG : 350<D≤1300 → 65°65'8 E.A					
LEG : D>1300 → 75°75'9 E.A					
8	BOLT , NUT & S/W	M16X45L(SUS304)			
7	PAD	9.0	SS400		Kg / EA
6	PAD	9.0	SS400		Kg / EA
5	LEG	85°9	SS400		Kg / M
4	※ LEG	65°65'8/75°75'9	SS400		Kg / M
3	LEG	65°9	SS400		Kg / M
2	STEP	22°22	SS400		Kg / M
1	SIDE FRAME	65°9	SS400	2	Kg / M
NO	DESCRIPTION	SIZE	MAT'L	Q'TY/ST	WEIGHT



BOLTED TYPE
(A1B, A13B)

MARK NO. MARKING



PROJECT NO.

SERIAL NO. OF BLOCK

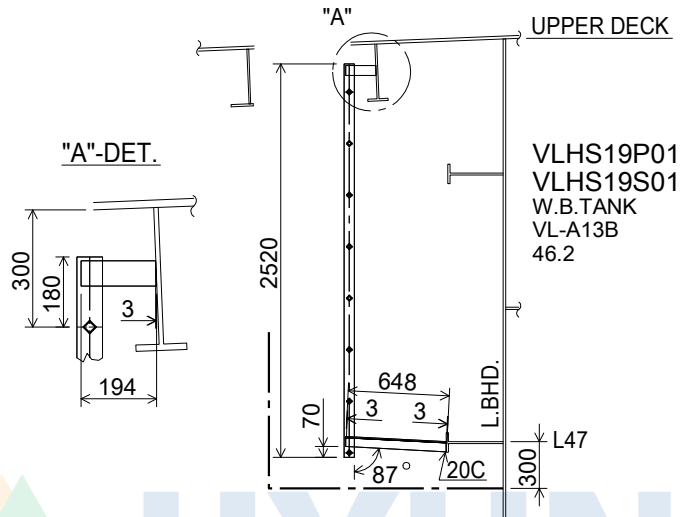
BLOCK NO.

TYPE	P	W
A1(B)	340	350
A13(B)	330	350

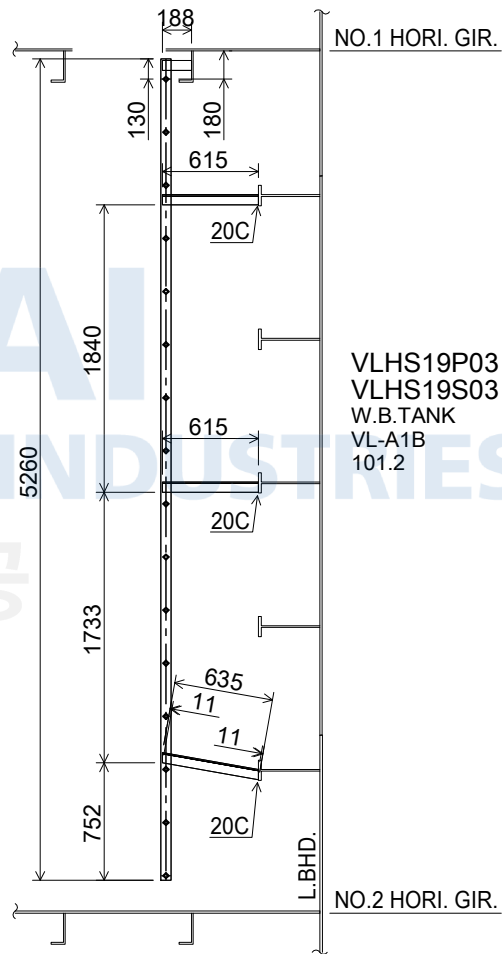


SHIP NO.	8135-8137	2
BLK NO.	T11P0C15H	2

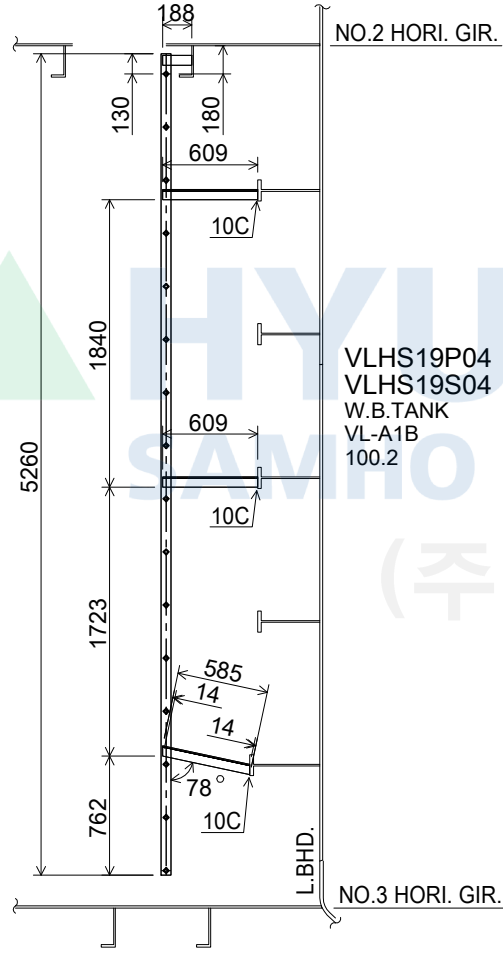
FR.64+2600 SEC.
(P&S)



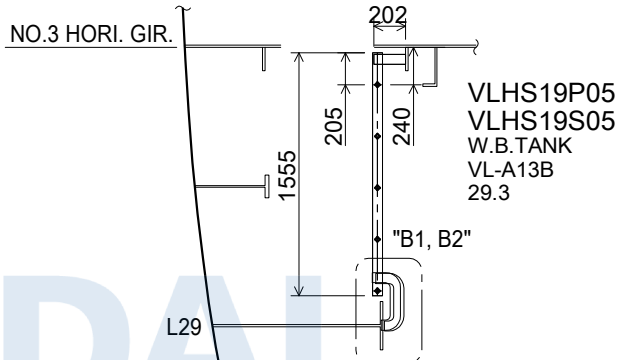
FR.65+1500 SEC.
(P&S)



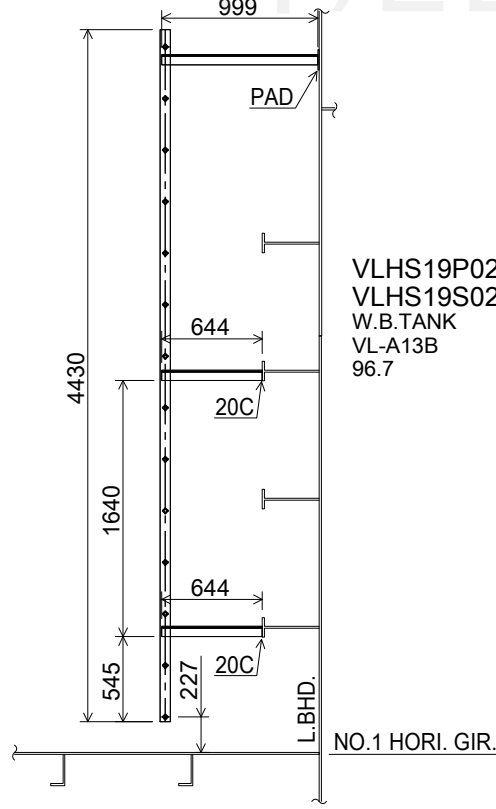
FR.66-1500 SEC.
(P&S)



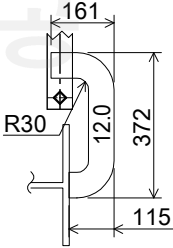
FR.65+1500 SEC.
(P&S)



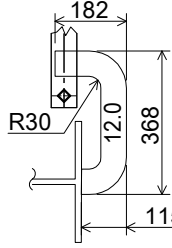
FR.64+1800 SEC.
(P&S)



"B1"-DET.
(선미)



"B2"-DET.
(선수)



	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	A13				O	3440	185	160	110	80	30	1500		11	6			6			54.90	D11P	VLHD11P01	22	54.90								
5	02	416412100	1	A13				O	3440	185	160	110	80	30	1500		11	6			6			54.90	D11S	VLHD11S01	22	54.90								
6	03	416412100	1	A13				O	4430	520	160	110	80	30	2050		14		6			6		88.50	D11P	VLHD11P02	28	88.50								
7	04	416412100	1	A13				O	4430	520	160	110	80	30	2050		14		6			6		88.50	D11S	VLHD11S02	28	88.50								
8	05	416412100	1	A13	O				제	작	도	면	참	조				8	2	2				46.20	S19P	VLHS19P01	16		46.20							
9	06	416412100	1	A13	O				제	작	도	면	참	조				8	2	2				46.20	S19S	VLHS19S01	16		46.20							
10	07	416412100	1	A13	O				제	작	도	면	참	조				14		6			2	96.70	S19P	VLHS19P02	28		96.70							
11	08	416412100	1	A13	O				제	작	도	면	참	조				14		6			2	96.70	S19S	VLHS19S02	28		96.70							
12	09	416412100	1	A1	O				제	작	도	면	참	조				16	2	6				101.20	S19P	VLHS19P03	32		101.20							
13	10	416412100	1	A1	O				제	작	도	면	참	조				16	2	6				101.20	S19S	VLHS19S03	32		101.20							
14	11	416412100	1	A1	O				제	작	도	면	참	조				16	2	6				100.20	S19P	VLHS19P04	32		100.20							
15	12	416412100	1	A1	O				제	작	도	면	참	조				16	2	6				100.20	S19S	VLHS19S04	32		100.20							
16	13	416412100	1	A13	O				제	작	도	면	참	조				5	4					29.30	S19P	VLHS19P05	10		29.30							
17	14	416412100	1	A13	O				제	작	도	면	참	조				5	4					29.30	S19S	VLHS19S05	10		29.30							



HYUNDAI

SAMHO HEAVY INDUSTRIES

(주)한진기공