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 3R)할 것.→ PP 도장 코드만 적용

특이 사항

HEAVY INDUSTRIE

PLAN HISTORY **REV** DATE DRAWN CHECKED APPROVED **DESCRIPTION** NO 23. 03. 15 Vertical Ladder 제작용으로 작성 김성경 이천하 결재完

(표지 포함 3 매)

	DEP'T NO	. SHIP	NO.				SHIP TYPE										
	B11100	o			8173		174,000 CBM CLASS LNGC										
	TEL. NO	부서	명				도 면 명										
	4787			선	체설계부	₽											
	승	인	책임	이	현			Vertical Ladder									
표저 .xls	검	도	책임 이 천 하					제작도									
△₩세수	작	성 -	대리	김성	성 경			ベルコエ									
C:\EXDB\설계공통양식₩세작도표시.xls							도면 번호	E28P5115H	POR NO.								
XDB\≙		Hyund	ai Sam	ho He	eavy Industrie	es Co., Ltd.	DATE	DATE 2023. 03. 15									
C:\E)			San	iho Sl	hipyard, Kore	ea		2023. 03. 13	H09								



VERTICAL LADDER MFG. LIST

예산대구분 PAGE PROJECT NO. 발행부서 작성자 사번 DATE DWG.NO 8173 B111000 W126191 6016 20230315 E28P5115H

																					0010			선체설계부	김성경 T: 4787	2
NO.	예산	 자재번호	חי די	TYPE		NT CODE 장 횟수)			С	IMEN	SION				SO.E		LEG O'T	Y	PAD Q'T	Y WEIGHT		NO	BLK.	MARK NO.	(150≤D≤350)	(D> 350)
	중구분	(MATERIAL)	0 11	TYPE	P5 E	Z EV 2 1	PP L	D	su	U	SB	В	S1	\$2	2	3	4	5 6	7	(Kg/ST)	POR NO	SEQ.	BLK.	MARK NO.	000	
01	042	416412100	1	A	0		2520	177	160	110	80	30			8	4		4		39.5	H09	01	E11P	VLHE11P01	F.Ö.OV. K	7)
02	042	416412100	1	A	(О	2520	177	160	110	80	30			8	4		4		39.5	H09	02	E11S	VLHE11S01	BILGR HTK	\"A"
03	042	416412100	1	A3		0	1130	155	10	110	60	30			4	4				19.4	H09	03	E11P	VLHE11P02		4
04	042	416412100	1	A3		0	1130	155	10	110	60	30			4	4				19.4	H09	04	E11S	VLHE11S02	VOID	1
05	042	416412100	1	A3		ZL	2120	155	160	110	80	30			7	4		4		34.0	H09	05	E11P	VLHE11P03	M.G.O.DR.TK 5	I LI
						_ '																				"A"-PLAN (FLG.30°SNIP)
06	042	416412100	1	A3	(0	2120	150	160	110	80	30			7	4		4		33.8	H09	06	E11S	VLHE11S03	BIÈGR H.TK €	
07	042	416412100	1	A3	(0	2120	150	160	110	80	30			7	4				32.7	H09	07	E11S	VLHE11S04	OIL¥B.T	
08	042	416412100	1	A		0	1160	158	160	110	80	30			4	4				19.7	H09	08	E12P	VLHE12P01	VOID C10	
09	042	416412100	1	A		0	1160	158	160	110	80	30			4	4				19.7	H09	09	E12S	VLHE12S01	VOID —	
10	042	416412100	1	A			0		제	작 5	E 면	참 2	조		9	4				43.7	H09	10	E28P	VLHE28P01	W.B. TANK	
11	042	416412100	1				0		제	작 5	E 면	참 2	Σ		9	4	2		2	52.8	H09	11	E28S	VLHE28S01	W.B.TANK	2 d HO LI do
12	042	416412100	1		E4 2				제	작 5	E 면	참 2	2	IS'	9	2	2		2	50.0	H09	12	E28S	VLHE28S02	EGR DR TK	W -1
																									89 5	
							5 1.3	太 [-	7 [-														(=	左)お ス		5 5
																								T/	(D>1000)	
																									2 300	
																										<u>" MARK DET.</u> (상부표시)
																									4)	(상부표시) 나 <mark></mark>
																									30° (FLG. 30 SNIP	9
																									30 112000 5111	30
																_									6 DET. 7 DET	· BEAD DET.
									_																100	4
																										LEG: D>1300 → 75*75*9 E.A
							<u> </u>				MA	RK N	10. 1	1ARK I	NG	1					I	1	TYPE	P W	7 PAD 9.0 SS4 6 PAD 9.0 SS4	
-04														V L									Α	340 350	5 LEG 85*9 SS4 4 % LEG 65*65*8/75*75*9 SS4	
_															- • •					_ _			A3	330 350	7 LEC 65*9 SS4	

PROJECT NO. BLOCK NO.

SERIAL NO. OF BLOCK

А3 LEG

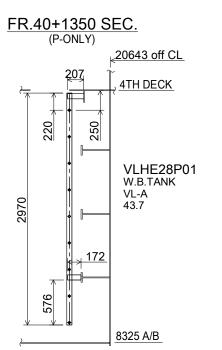
65*9 SS400 22*22 SS400 STEP SIDE FRAME

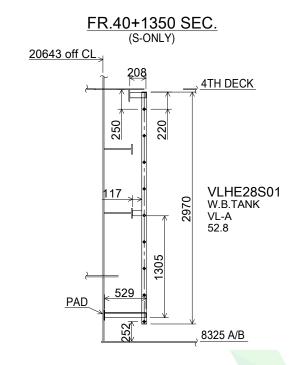
NO DESCRIPTION

Kg/M

Kg/M Kg/M







 SHIP NO.
 8173
 2

 BLK NO.
 E28P5115H
 2

16015 OFF C.L ELEV. (S-ONLY) ______"A" FR.38-1800 "A"-SEC. 16015 off CL 9150 A/B 9150 A/B ່ 200⊈ [[PAD 530 VLHE28S02 EGR DR. TK VL-A 50.0 VLHE28S02 EGR DR. TK VL-A 50.0 <u>173</u> STR. PLAN STR. PLAN

HYUNDAI SAMHO HEAVY INDUSTRIES

(주)한진기공

(주)한진기공

8173-VER-PORH09-01

	ШДШ		С	D	E F	G H	l J	K	L M	N O	P Q	R	S T	U	V	W	XY	Z	AA	AB	AC	AD	AE	AF	1 ⊼ ℃25.41.	24/2023 <mark>д </mark> β−15 08	07:58,
1																											
2	SEQ	Q 자재번호 Qty TYPE		TYPE	PAINT SPEC.			C	DIMENSIO	N	SQ.I	B L	LEG Qty		AD Qty	y 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	PT	EA	EA	
4	01	416412100	1	Α	0		2520 17	7 160	110 80	30		8 4		4			39.50 E11P	VLHE11P01	16 3	9.50							
5	02	416412100	1	Α	0		2520 17	7 160	110 80	30		8 4		4			39.50 E11S	VLHE11S01	16 3	9.50							
6	03	416412100	1	АЗ		0	1130 15	5 10	110 60	30		4 4					19.40 E11P	VLHE11P02	8 1	9.40							
7	04	416412100	1	АЗ		0	1130 15	5 10	110 60	30		4 4					19.40 E11S	VLHE11S02	8 1	9.40							
8	05	416412100	1	АЗ		1	2120 15	5 160	110 80	30		7 4		4			34.00 E11P	VLHE11P03	14 3	34.00							
9	06	416412100	1	АЗ	0		2120 150	0 160	110 80	30		7 4		4			33.80 E11S	VLHE11S03	14 3	3.80							
10	07	416412100	1	АЗ	0		2120 150	0 160	110 80	30		7 4					32.70 E11S	VLHE11S04	14 3	32.70							
11	80	416412100	1	Α		0	1160 158	8 160	110 80	30		4 4					19.70 E12P	VLHE12P01	8 1	9.70							
12	09	416412100	1	Α		0	1160 158	8 160	110 80	30		4 4					19.70 E12S	VLHE12S01	8 1	9.70							
13	10	416412100	1	Α		0	도 면	참 조				9 4					43.70 E28P	VLHE28P01	18		43.70						
14	11	416412100	1	Α		0	도 면	참 조				9 4	2		2		52.80 E28S	VLHE28S01	18		52.80						
1.5	12	416412100	1	E4	2	제 직	도 면	참 조				9 2	2		2		50.00 E28S	VLHE28S02	18 5	0.00							

