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

DEDIT NO 01112 NO

DA I SAMHO HEAVY INDUSTRIE

		PLAN HISTORY	7		
REV NO	DATE	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED
0	23. 05. 26	Vertical Ladder 제작용으로 작성	김성경	이천하	결재完
001	23. 05. 30	BLK. 변경에 따른 Mark No. 변경	김성경	이천하	결재完

(표지 포함 3 매)

	DEP'T NO.	SHIP NO.	SHIP TYPE
	B111000	8196/97	174,000 CBM CLASS LNGC
	TEL. NO.	부서명	도면명
	4787	선 체 설 계 부	
S	승 연	색임이 현	Vertical Ladder
F # 시.ベ	검 5	책임 이 천 하	제작도
식싸제작	작 성	대리 김성경	
C:\EXDB\설계공통양식₩제작도표지.xls			도면 번호 S11P0C15H POR NO.
KDB\≙	I	Hyundai Samho Heavy Industries Co., Ltd.	DATE 2023. 05. 26 H10
C:\E)		Samho Shipyard, Korea	2023. 03. 20

01 UD T\/DE



VERTICAL LADDER MFG. LIST

PAGE 예산대구분 PROJECT NO. 발행부서 작성자 사번 DATE DWG.NO W126191 S11P0C15H 20230526 서체서계브 기서겨

																						8197	선체설계부	김성경	T: 4787			
NO.	예산	자재번호	0'TY	TYPE P6	PAINT COD (도장 횟수)	E		[DIMENS	SION				SQ.B Q'TY	(LEG J'TY	'	PAD Q'TY	WEIGHT		RNO	BLK.	MARK NO.		(150≤D≤3	50)	(D> 350)
	중구분	(MATERIAL)		P6	2 2	L	D	SU	U	SB	В	S1	\$2	2	3	4	5 6	7	(Kg/ST)	POR NO	O SEO.	BEIK	1,,,,,,,		3	00	T	
01	042	416412100	1	A1 O		1160	229	160	110	80	30			4	4				21.0	H10	01	D13C	VLHD13C01	VOID	-	ΣΥ	7	
02	042	416412100	1	A13 O		1460	639	160	110	80	30			5		4		4	42.7	H10	02	D14C	VLHD14C01	C/D				, A "
03	042	446442400	4	A1 0		1160	220	160	110	90	20			4	4				21.0	HIIO	03	D16C	VI LID46C04	VO			4) 1
03	042	416412100	1	A1 O		1160	228	160	110	80	30			4	4				21.0	H10	03	D16C	VLHD16C01					
04	042	416412100	1	A13 O		1460	639	160	110	80	30			5		4		4	42.7	H10	04	D17C	VLHD17C01	C/D				
05	042	416412100	1	A1	0			제	작 도	면	참 2	조		7	4				38.8	H10	05	B53P	VLHB53P01	W.B.T	ANK	P I I CH		<u>·PLAN</u> O ·SNIP)
06	042	416412100	1	A1	0			제	작 도	면	참 2	조		7	4				38.8	H10	06	B53S	VLHB53S01	W. Ɓ .⊤	ANK T	<u>-</u>		
07	042	416412100	1	A1	0			제	작 도	. 면	참 2	조		9	2	5			74.7	H10	07	B53P	VLHB53P02	W.B <u>i</u> T	ANK 5	0		
08	042	416412100	1	A1	0			제	작 도	면	참 2	조		9	2	5			74.7	H10	08	B53S	VLHB53S02	W.B.T		<u>C10</u>		
09	042	416412100	1	A1	0			제	작 도	<u></u> 면	참 2	<u></u> 조		7	4				38.8	H10	09	S15P	VLHS15P05 }	W.B.T		5 -		
																						}		6				
10	042	416412100	1	A1	0			제	작 도	. 면	참 2	조		7	4				38.8	H10	10	\$ S15S	VLHS15S05 }	W.B.⁄7	ANK			<u> </u>
11	042	416412100	1	A1	0			제		. 면	참 2	조		9	2	4			64.6	H10	11	S15P	VLHS15P06	W.B.T	ANK	10	(2)	P P P P P P P P P P P P P P P P P P P
12	042	416412100	1	A1	0			제		<u></u> 면	참	조	JST	9	2	4			64.6	H10	12	\$ S15S	VLHS15S06	W.B.T			DUS	ES
																	2						001		N S S S S S S S S S S S S S S S S S S S			
				(=		\$1 5																		7		7)		5
																							T/		(D>1			
																							_	_	10	₹300	``\	
																								1	<u> </u>		"	MARK DET.
																								-	4			(상부표시) 15 - 5
																										<u> </u>		50
																										30° (FLG.30 S	(NIP)	7
																												30
																								-	6 DET.	7 D	ET.	BEAD DET.
																									100		Z 9 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2	4
																								1	- 100	130		※ MARK(NO.4)
																								-				O <d≤1300 65*65*8="" e.a<="" td="" →=""></d≤1300>
																								7	PAD	9.0	LEG:	D>1300 → 75*75*9 E.A Kg/EA
1 H										MA	RK I	NO. M/	ARKII	N G								TYPE	P W	6	PAD	9.0	SS400	Kg/EA
03-													V L	ш								A1	340 350	5	LEG	85*9 65*65*8/75*75*9	SS400 SS400	Kg/M
l.' I													V L	ПП			1 1 1							4	× LEG	00 00 0110 10 9	00400	Kg/M

V L H PROJECT NO.

SERIAL NO. OF BLOCK BLOCK NO.

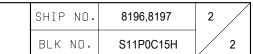
A13 330 350 SS400 LEG SS400 STEP SIDE FRAME

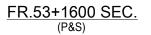
NO DESCRIPTION

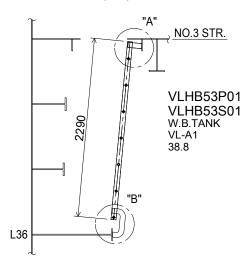
Kg/M

Kg/M

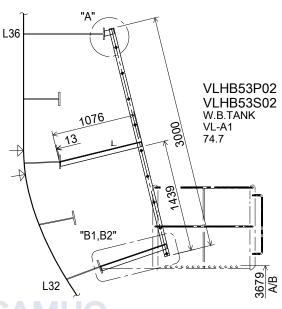




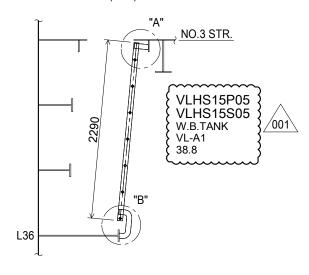




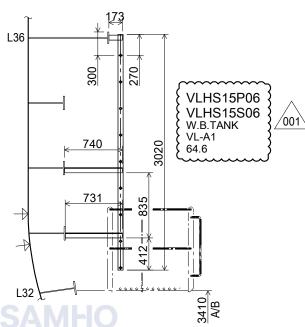
 $\frac{\mathsf{FR.53+700~SEC.}}{^{(\mathsf{P\&S})}}$



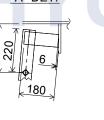
FR.65+2175 SEC. (P&S)



FR.65+700 SEC. (P&S)

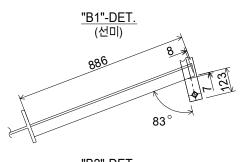


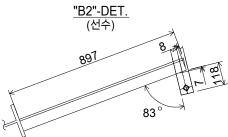
"A"-DET.



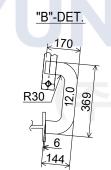
"B"-DET.

"A"-DET.





"A"-DET.



8196-VER-PORH10-01-R1

	Α	В	С	D	EF	= (i H		J	K	L	М	Ν	0	Ρ	Q	R	S	Т	UV	W	X	Υ	Z	AA	AB	AC	AD	AE	AF	AG	AH
1																																
2	SEQ	자재번호	Qty	TYPE	PAIN	IT S	PEC.			(DIME	NSION				SQ.E	LE	EG Qt	у	PAD G	ity	WGT I	BLK.	MARKNO	Step Hole	RC	3P	n 내	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			1160	0 229	160	110	80	30			4	4					21.00)13C	VLHD13C01	8	21.00						
5	02	416412100	1	A13	0			1460	0 639	160	110	80	30			5		4		4		42.70)14C	VLHD14C01	10	42.70						
6	03	416412100	1	A1	0			1160	0 228	3 160	110	80	30			4	4					21.00)16C	VLHD16C01	8	21.00						
	04	416412100	1	A13	0			1460	0 639	160	110	80	30			5		4		4		42.70)17C	VLHD17C01	10	42.70						
8	05	416412100	1	A1	С	٦ C	작	도	면	참 조						7	4					38.80 E	353P	VLHB53P01	14		38.80					
9		416412100	1	A1	C	٦ X	작	도	면	참 조						7	4					38.80 E	3538	VLHB53S01	14		38.80					
10		416412100	1	A1	C	٦ ک	Ⅱ 작	도	면	참 조						9	2	5				74.70 E	353P	VLHB53P02	18		74.70					
11	80	416412100	1	A1	C	٦ ک	작	도	면	참 조						9	2	5				74.70 E	3538	VLHB53S02	18		74.70					
12	09	416412100	1	A1	C	٦ ک	작	도	면	참 조						7	4					38.80 E	355P	VLHB55P01	14		38.80					
13		416412100	1	A1	C	٦ C	작	도	면	참 조						7	4					38.80 E	355S	VLHB55S01	14		38.80					
14	11	416412100	1	A1	C	J 자	Ⅱ 작	도	면	참 조						9	2	4				64.60 E	355P	VLHB55P02	18		64.60					
15	12	416412100	1	A1	C	X C	∥ 작	도	면	참 조						9	2	4				64.60 E	355S	VLHB55S02	18		64.60					



(주)한진기공