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

항

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.

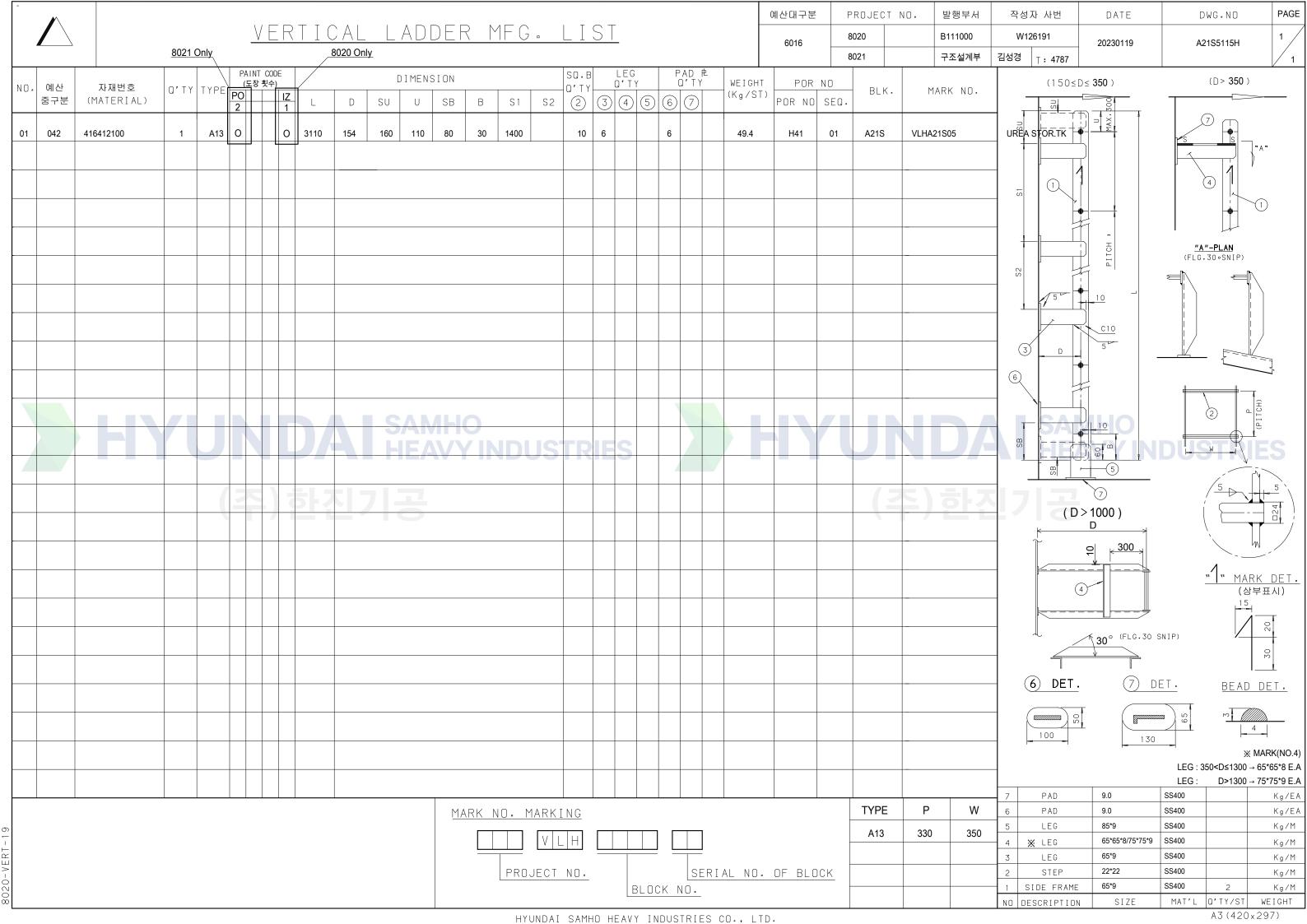
특이 사항

YUNDAI SAMHO HEAVY INDUSTRIE

PLAN HISTORY													
REV NO	DATE	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED								
0	23. 01. 19	Vertical Ladder 제작용으로 작성	김성경	이천하	결재完								

(표지 포함 2 매)

	DEP'T NO.	SHIP NO.	SHIP TYPE	
	B111000	8020/21	157,000 DWT CLASS CRUDE OIL CA	RRIER
	TEL. NO.	부서명	도면명	
	4787	구 조 설 계 부		
	승 연	백임 윤경신	Vertical Ladder	
F 표시.ys	검 5	<u> 책임 이천하</u>	제작도	
식쌍제작.	작 성	대리 김성경		
걸시에			도면 번호 A21S5115H F	POR NO.
C:\EXDB\설계공통양식₩제작도표지.xls	ı	Hyundai Samho Heavy Industries Co., Ltd. Samho Shipyard, Korea	2023. 01. 19	H41



	ШДШ		С	D	Ε	F G	Н	- 1	J	K	L	М	N O	Р	Q	R	3	Т	U	V	W	Χ	Υ	Z	AA	AB	AC	AD	AE	AF	1 AG 25.41.	24/2023 1-19 13:44:39
1																																
2	SEQ	SEQ 자재번호 Qty TYPE				NT SP	EC.		ſ		IMEN	ISION			SQ.B	LEG	Qty		PA	AD Qty	/	WGT	BLK.	MARKNO	Step Hole	RC	3P	도급	Side Frame에 Hand Rail 용접	Back Band Stanchion 용접		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	A13	0			3110	154	4 160	110	80	30 1400		10	6			6			49.40	A21S	VLHA21S05	20	49.40						

