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.

특이 사항

DEDIT NO 01112 NO

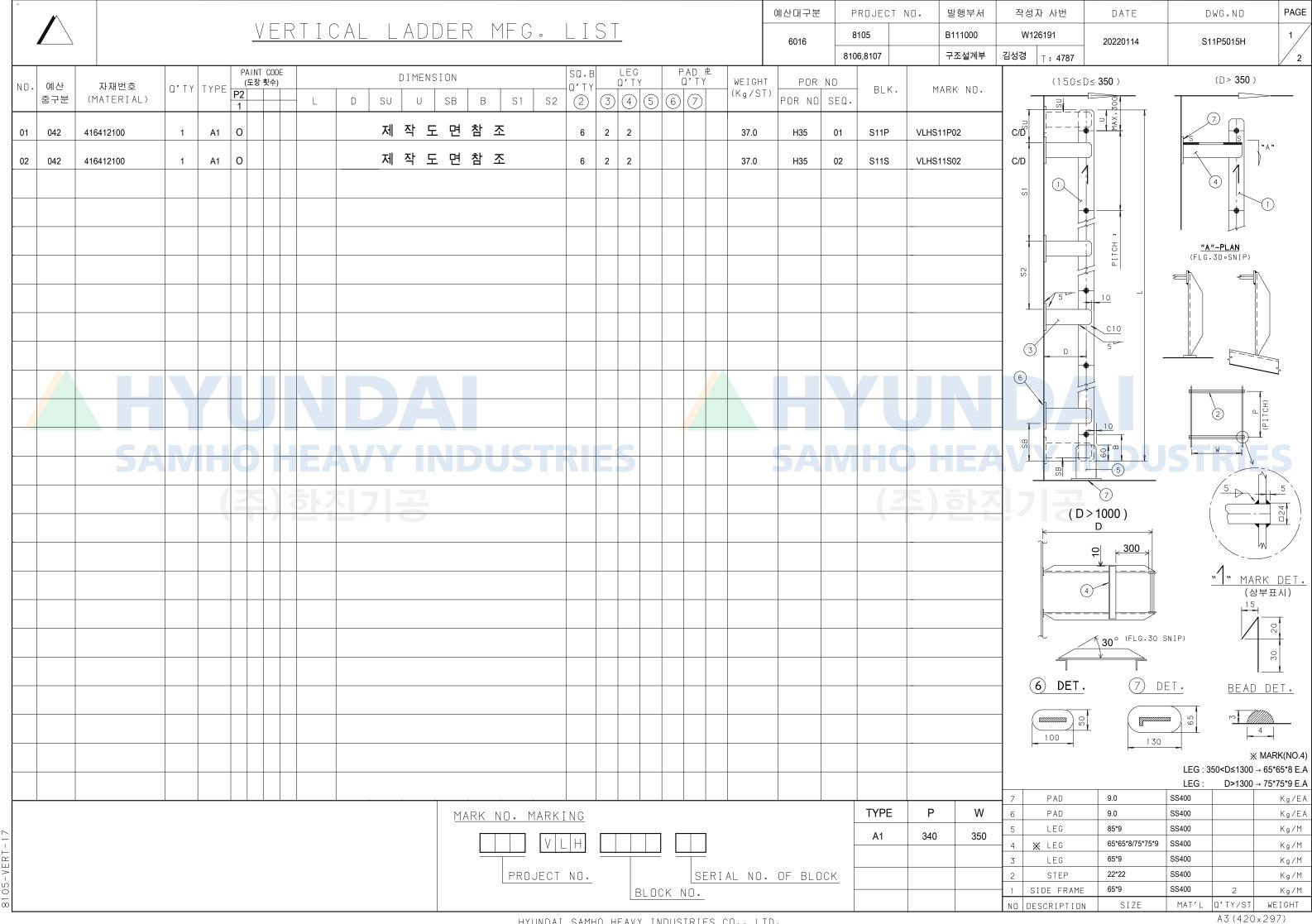
HYUNDAI SAMHO HEAVY INDUS

		PLAN HISTORY	3		
REV NO	DATE	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED
0	22. 01. 14	Vertical Ladder 제작용으로 작성	김성경	이천하	결재完

(표지 포함 3 매)

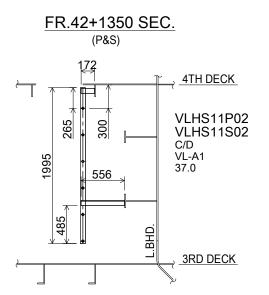
	DEP'T NO.	SHIP NO.	SHIP TYPE									
	B111000	8105/06/07	174,000 CBM CLASS LNGC									
	TEL. NO.	부서명	도면명									
	4787	구 조 설 계 부										
	승 인	책임 김성주	Vertical Ladder									
도표지.개8	검 5	책임 이 천 하	제작도									
식쌍제작.	작 성	대리 김성경										
C:\EXDB\설계공통양식₩제작도표지.xls			도면 번호 S11P5015H POR NO.									
XDB\≙	ı	Hyundai Samho Heavy Industries Co., Ltd.	DATE 2022. 01. 14 H35									
C:\E		Samho Shipyard, Korea	2022. 01. 14									

01 UD T\/DT



 SHIP NO.
 8105-8107
 2

 BLK NO.
 S11P5015H
 2



HYUNDA SAMHO HEAVY INDUSTRIES (주) 한진기공

HYUNDAI SAMHO HEAVY INDUSTRIES CO., LTD.



8105-VER-PORH35-01

QR Code

	ШДШ		С	D	Ε	F G	Н		J	K	L	М	N O	Р	Q	R	S	T	U	V	W	Χ	Υ	Z	AA	AB	AC	AD	AE	AF	Å ℃.25.6	1.91/2022 A P1-14 11	25:39,
1																																	
2	SEQ	자재번호	Qty	TYPE	E PAINT SPEC. DIME						IMENS	SION			SQ.B LEG Qty		/	PAD Qty		y	WGT BL	BLK.	_K. MARKNO	Step Hole	RC	3P	도금	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	A1	0	제	작	도	면 참	조					6	2	2					37.00	S11P	VLHS11P02	12	37.00							
5	02	416412100	1	A1	0	제	작	도	면 참	· 조					6	2	2					37.00	S11S	VLHS11S02	12	37.00							

