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

DEP'T NO SHIP NO.

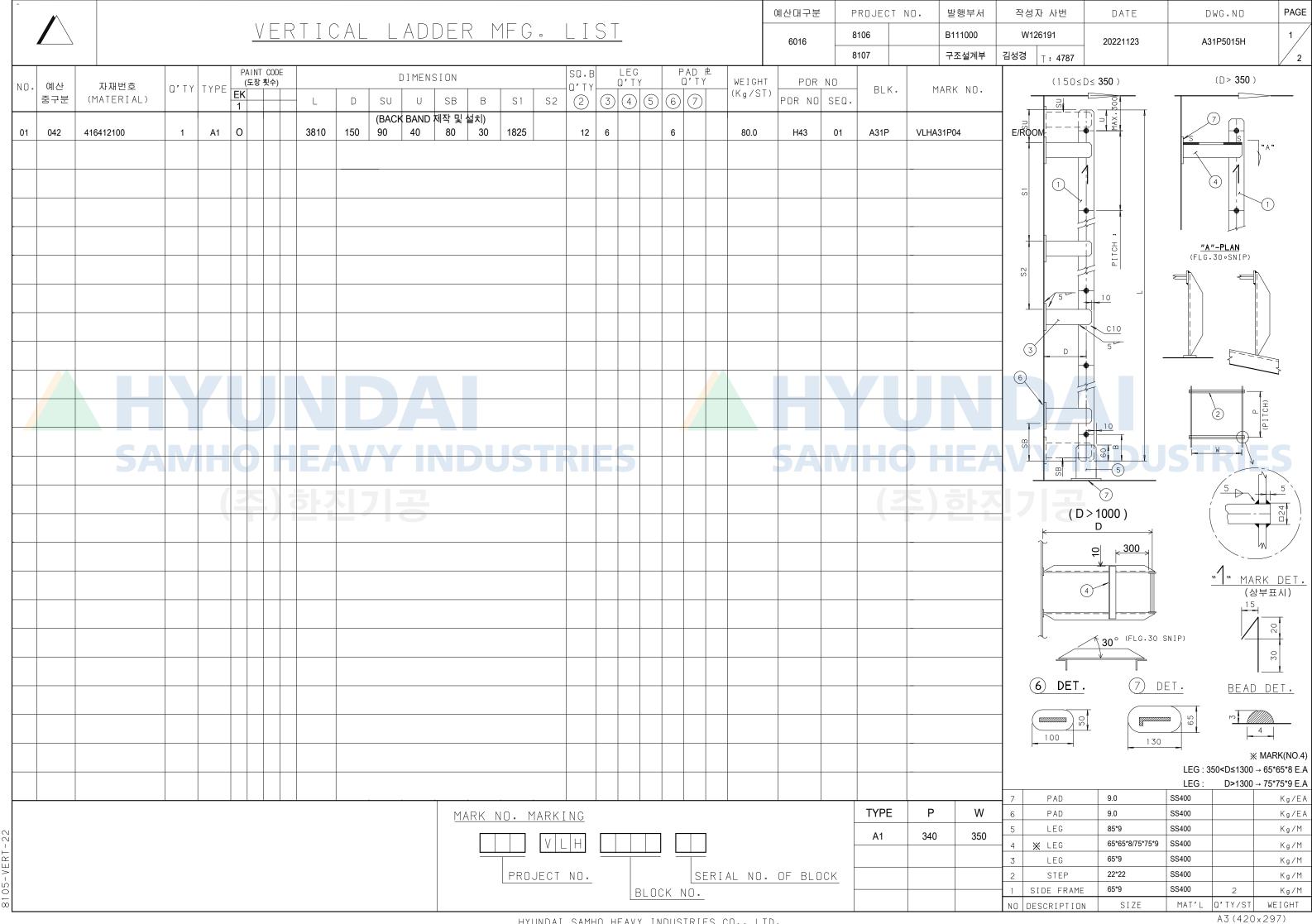
HYUNDAI SAMHO HEAVY INDUS

		PLAN HISTORY	3		
REV NO	DATE	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED
0	22. 11. 23	Vertical Ladder 제작용으로 작성	김성경	이천하	결재完
001	22. 11. 25	Back Band Size 누락으로 추가	김성경	이천하	결재完

(표지 포함 3 매)

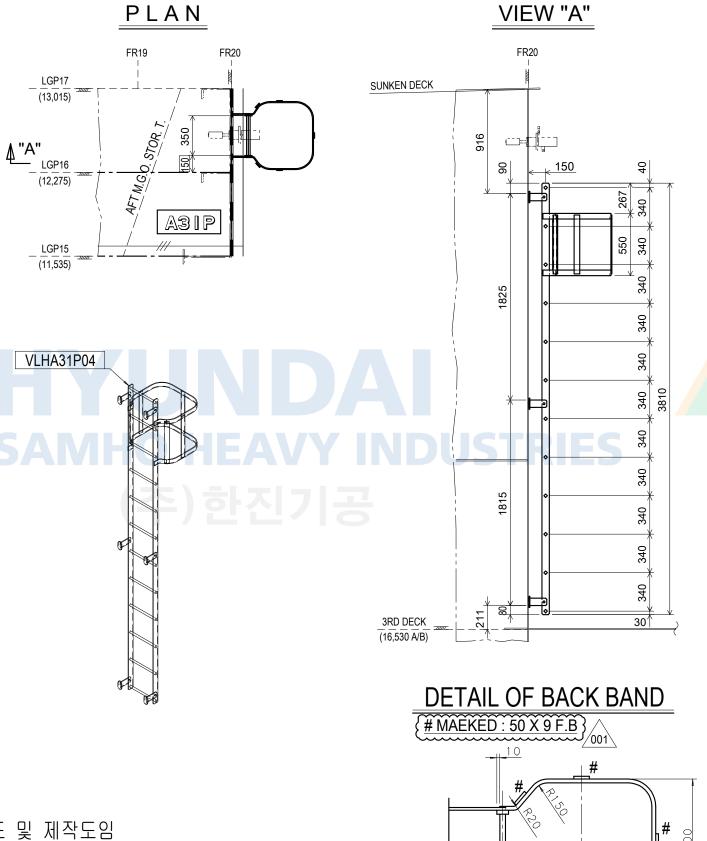
	DEF INO.	SHIF NO.	Shir Tire
	B111000	8106/07	174,000 CBM CLASS LNGC
Î	TEL. NO.	부서명	도면명
	4787	구 조 설 계 부	
S	승 2	책임 김성주	Vertical Ladder
# 41.%	검 5	책임 이 천 하	제작도
↑₩세수도	작 &	대리 김성경	세역포
C:\EXDB\열계공동양식₩세약노표시.xls			도면 번호 A31P5015H POR NO.
(DB\≅	ı	Hyundai Samho Heavy Industries Co., Ltd.	DATE 2022. 11. 23 H43
C:\E)		Samho Shipyard, Korea	ZUZZ. 11. 23 H43

SHIP TYPE





SHIP NO. 8106/8107 2 BLK NO. A31P5015H



<u>IF PAD APPLIED</u>

설치도 및 제작도임

문의 : 기장설계부/김장석 선임엔지니어 (T:4345)

QR Code

	ЩДШ		С	D	Ε	F G	Н		J	Κ	L	M	N O	Р	Q	R S	S	Т	U	V	W	Χ	Υ	Z	AA	AB	AC	AD	AE	AF	1 A2 25.41.	24/2022 д 1-23 16:02:33
1																																
2	SEQ	EQ 자재번호 Qty TYPE				AINT SPE	EC.			DI	DIMENSION				SQ.B	LEG	i Qty	y PAD Qty		y	WGT	BLK.	MARKNO	Step Hole	RC	3P	H OU	Side Frame에 Hand Rail 용접	Back Band Stanchion 용접		Anti-Vibration Support	
3								LEN	D	SU	US	SB	B S1	S2	(2)	(3) (4	4)	(5)	(6)	(7)	(8)				PT	KG	KG	KG	PT	PT	EA	EA
4	01	416412100	1	A1	0			3810	150	90	40	80	30 1825		12	6			6			80.00	A31P	VLHA31P04	24	80.00			4	10	12	

