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 2R)할 것.

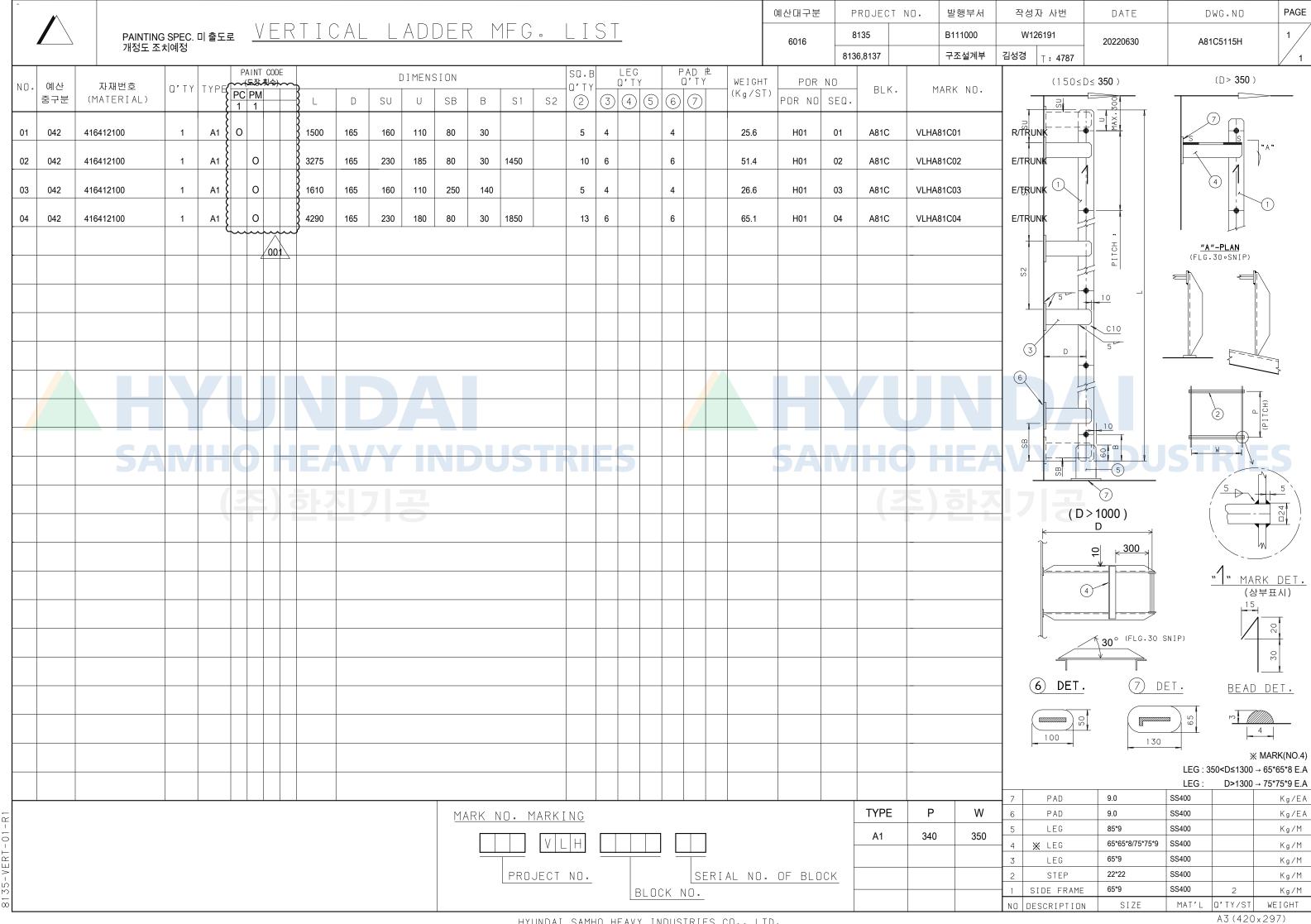
특이 사항

DI AN INCTORY

		PLAN HISTORY			
REV NO	DATE	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED
0	22. 06. 30	Vertical Ladder 제작용으로 작성	김성경	이천하	결재完
001	22. 07. 21	도장코드 추가	김성경	이천하	결재完

(표지 포함 2 매)

	DEP'T NO.	SHIP NO.	SHIP TYPE	
	B111000	8135/36/37	157,000 DWT CLASS CRUDE OIL C	ARRIER
	TEL. NO.	부서명	도면명	
	4787	구 조 설 계 부		
	승 인	책임 김성주	Vertical Ladder	
역₩세약노뾰시.XIS	검 도	<u> 책임 이 천 하</u>	제작도	
의 W 세 의	작 성	대리 김성경	-	
김계하여야			도면 번호 A81C5115H	POR NO.
C:\EXDB\≅계	ŀ	Hyundai Samho Heavy Industries Co., Ltd. Samho Shipyard, Korea	2022. 06. 30	H01



	ЩЩ		С	D	Е	F G	ΗΙΙ		J K	L	M	N O	Р	Q	R	S	Т	U	V	W	Χ	Υ	Z	AA	AB	AC	AD	AE	AF	1 AG 25.41	124/2022 A 106-30 09:53
1																															
2	SEQ	자재번호	Qty	TYPE	PAINT SPEC.				D	IME	NSION			SQ.B		B LEG Qty		PAD Qty		WGT	BLK.	MARKNO	Step Hole	RC	3P	도금	Side Frame에 Hand Rail 용접	Back Band Stanchion 용접		Anti-Vibration Support	
3							LEN		D SU	J	SB	B S1	S2	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)				PT	KG	KG	KG	PT	PT	EA	EA
4	01	416412100	1	A1			150	0 1	65 160	110	80	30		5	4			4			25.60	A810	VLHA81C01	1	0	25.60					
5	02	416412100	1	A1			327	5 10	65 230	185	80	30 145	0	10	6			6			51.40	A810	VLHA81C02	2	51.40						
6	03	416412100	1	A1			161	0 10	65 160	110	250	140		5	4			4			26.60	A810	VLHA81C03	1	26.60						
7	04	416412100	1	A1			429	0 10	65 230	180	80	30 185	0	13	6			6			65.10	A810	VLHA81C04	2	65.10						

