## 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

6. 납품 시 자재 인식표(TAG)는 부착하여 입고할 것.

MARKING 방법 : SHIP NO., BLOCK NO., POR NO., SEQ. NO., MARK NO.

하

사

- 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

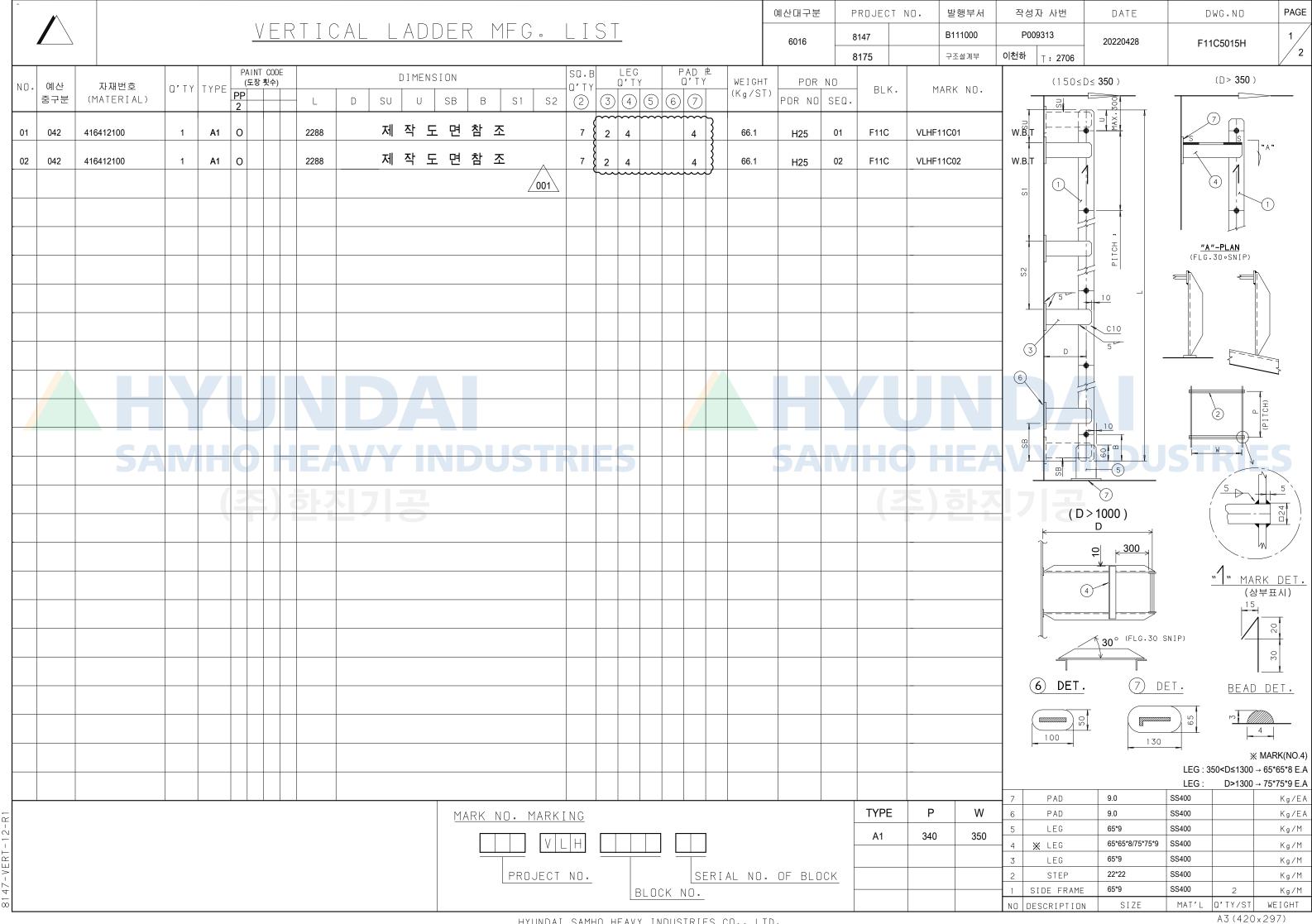
## PLAN HISTORY

REV NO	DATE	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED		
0	22. 04. 28	Vertical Ladder 제작용으로 작성	이천하		결재完		
001	22. 04. 28	Leg & Pad 수량 누락으로 추가	이천하		결재完		

(표지 포함 3 매)

DEP'T NO.	SHIP NO.	SHIP TYPE
B111000	8147, 8175	174,000 CBM CLASS LNGC
TEL. NO.	부 서 명	도 면 명
2706	선 각 기 술 부	
승 연	<sup>1</sup> 책임 김 성 주	Vertical Ladder
검 5	E	제작도
검 5 작 &	<sub>ġ</sub> _책임 이 천 하	
		도면 번호 F11C5015H POR NO.
	Hyundai Samho Heavy Industries Co., Ltd. Samho Shipyard, Korea	DATE 2022. 04. 28 H25

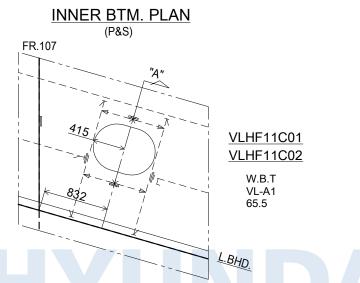
C:\EXDB\설계공통양식₩제작도표지.xls





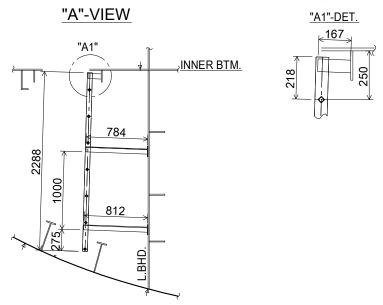
 SHIP NO.
 8147, 8175
 2

 BLK NO.
 F11C5015H
 2



SAMHO HEAVY INDUSTRIES

(주)한진기공



## A HYUNDAI SAMHO HEAVY INDUSTRIES (주)한진기공

	Α	В	С	D	E F	G H	1	J	K	L	М	N O	Ρ	Q	R	S	Γ	UV	W	X	Υ	Z	AA	AB	AC	AD	AE	AF	This (as Print	Safer S <b>al</b> miple Waltern
1																														
2														Vertical Ladder Option 사항					항				Vertical Ladder Option 사항							
3	3 SEQ 자재번호 Qty TYPE					SPEC	÷.	DI		DIMENSION			·	SQ.B	SQ.B LEG Qty P/		PAD	Qty	WGT	BLK.	MARKNO	Step Hole	Step Hole RC 3P		도금	Side Frame에 Hand Rail 용접	Back Band Stanchion 용접	Hand Rail Bending	Anti-Vibration Support	
4							LEN	D	SU	U	SB	B S1	S2	(2)	(3)	(4) (	5)	(6) (7)	(8)	Ī			PT	KG	KG	KG	PT	PT	EA	EA
5	01	416412100	1	A1	0		2288	3년 경	조					7						66.10	F110	VLHF11C01	14		66.10					
6	02	416412100	1	A1	0		2288	3 면 경	호 조					7						66.10	F110	VLHF11C02	14		66.10					

