


# NOTE

공 통 사 항	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.
	5. 자재 입고시 용접선 부근 50mm 이내에 Paint Marker로 Marking(Ship No, POR No, Block No, 및 Mark No.) 할 것.
	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	1. 모든 모서리 부분을 3 Pass Grinding(최소 2R)할 것.→ PP 도장 코드만 적용
----------	--

PLAN HISTORY					
REV NO	DATE	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED
0	22. 04. 25	Vertical Ladder 제작용으로 작성	김성경	이천하	결재完
001	22. 05.06	구조변경에 따른 형상 수정	김성경	이천하	결재完
002	22. 05.11	치수 입력오류로 변경	김성경	이천하	결재完

(표지 포함 2 매)

DEP'T NO. B111000	SHIP NO. 8060/61	SHIP TYPE 15,300 TEU CLASS CONTAINER CARRIER	
TEL. NO. 4787	부 서 명 구 조 설 계 부	도 면 명  Vertical Ladder 제작도	
승 인	책임 김 성 주		
검 도	책임 이 천 하		
작 성	대리 김 성 경	도 면 번 호 E21P5115H POR NO. H05	
 Hyundai Samho Heavy Industries Co., Ltd. Samho Shipyard, Korea		DATE 2022. 04. 25	

# VERTICAL LADDER MFG. LIST

예산대구분	PROJECT NO.		발행부서	작성 자 사번		DATE	DWG.NO	PAGE
6016	8060		B111000	W126191		20220425	E21P5115H	1
	8061		구조설계부	김성경	T : 4787			1

[illegible]

[illegible]