## **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.

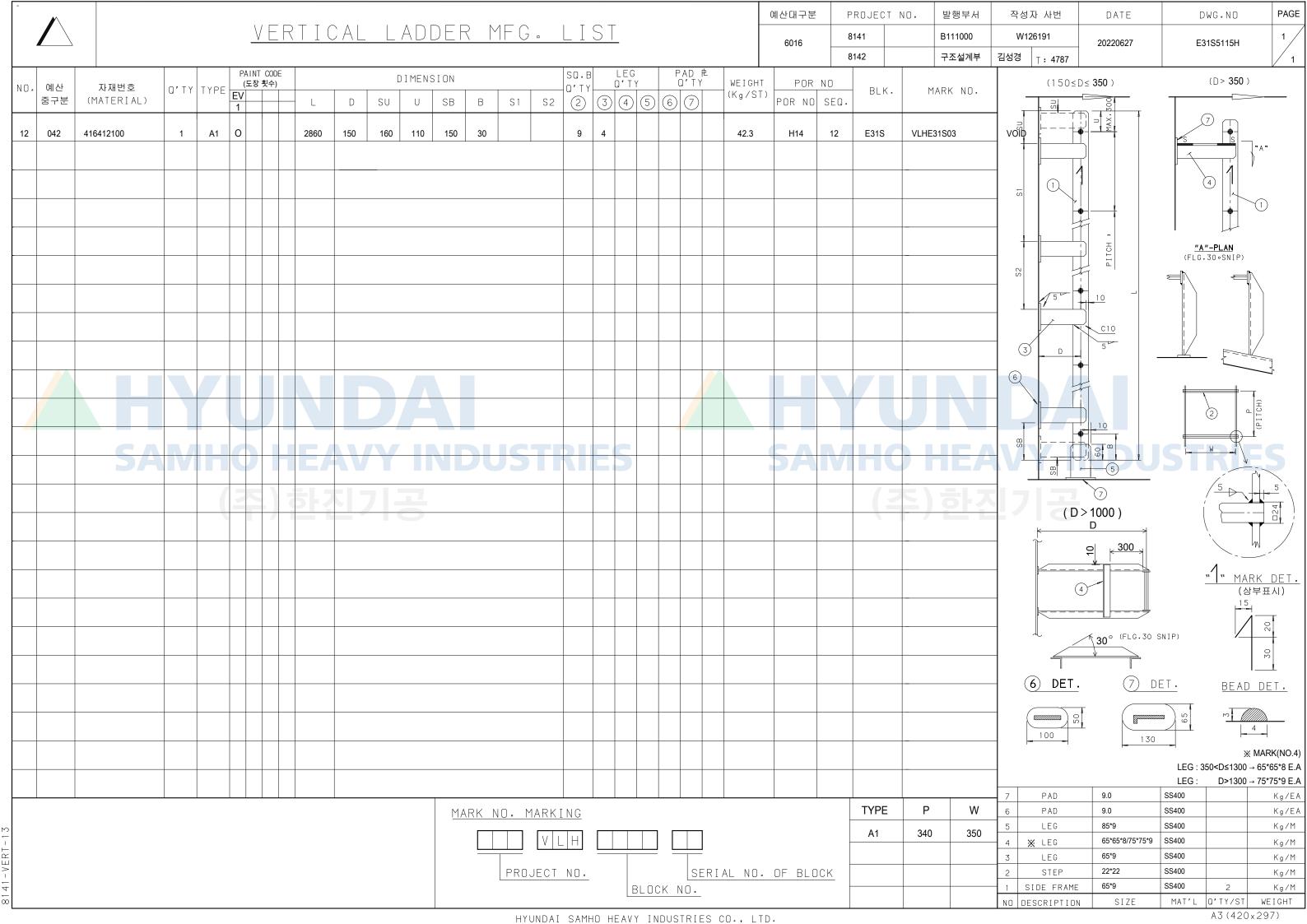
특이 사항

## HYUNDAI SAMHO HEAVY INDUS

## PLAN HISTORY REV NO DATE DESCRIPTION DRAWN CHECKED APPROVED 0 22. 06. 27 Vertical Ladder 제작용으로 작성 김성경 이천하 결재完

(표지 포함 2 매)

	DEP'T NO.	SHIP NO.	SHIP TYPE
	B111000	8141/42	86,000 CBM CLASS LPG CARRIER
	TEL. NO.	부서명	도면명
	2706	구 조 설 계 부	
	승 인	· 책임 김성주	Vertical Ladder
파파시.YS	검 5	책임 이 천 하	제작도
1 후 제 작	작 성	. 대리 김성경 	게 ㅋㅗ
):\EXDB\설계공통양식₩제작도표지.xls			도면 번호 E31S5115H POR NO.
C:\EXDB\≙	1	Hyundai Samho Heavy Industries Co., Ltd. Samho Shipyard, Korea	DATE 2022. 06. 27 H14



	ЩДШ		С	D	Ε	F G	Н	- 1	J	K	L	М	N O	Р	Q	R	S	Т	U	V	W	Χ	Υ	Z	AA	AB	AC	AD	AE	AF	1 <b>AC</b> 25.41	24/2022 <del>A</del> P6-27 15 04:5
1																																
2	SEQ	자재번호	Qty TYPE		PAI	PAINT SPEC.				D	IME	NSION		SQ.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	SU	U SB	SB	B S1	S1 S2	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7) (8)	)			PT	KG	KG	KG	PT	PT	EA	EA	
4	12	416412100	1	A1	0			2860	150	0 160	110	150	30		9	4						42.30	E31S	VLHE31S03	18	42.30						

