

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

HYUNDAI
SAMHO HEAVY INDUSTRIES

PLAN HISTORY

REV NO	DATE	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED
0	22. 07. 07	Vertical Ladder 제작용으로 작성	김성경	이천하	결재完

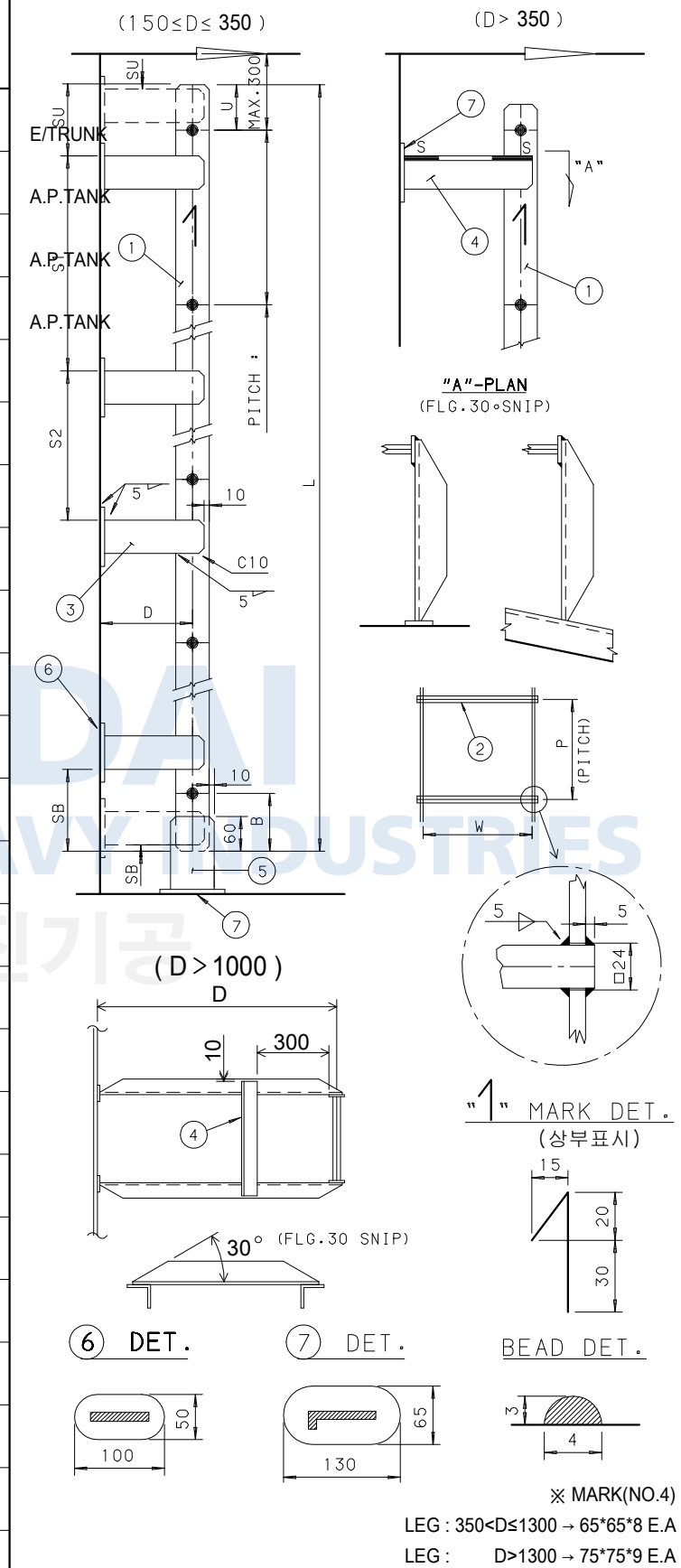
(표지 포함 2 매)

DEP'T NO. B111000	SHIP NO. 8141/42	SHIP TYPE 86,000 CBM CLASS LPG CARRIER	
TEL. NO. 2706	부 서 명 구 조 설 계 부	도 면 명	
승 인	책임 윤 경 신	Vertical Ladder 제작도	
검 도	책임 이 천 하		
작 성	대리 김 성 경		
 Hyundai Samho Heavy Industries Co., Ltd. Samho Shipyard, Korea		도 면 번 호 S11P0C15H	POR NO.
		DATE 2022. 07. 07	H26

C:\EXDB\설계공통양식\W\제작도표지.xls

VERTICAL LADDER MFG. LIST

예산대구분	PROJECT NO.		발행부서	작성 자 사번		DATE	DWG. NO	PAGE
6016	8141		B111000	W126191		20220707	S11P0C15H	1
	8142		구조설계부	김성경	T : 4787			1

[illegible]

7	PAD	9.0	SS400		Kg /EA
6	PAD	9.0	SS400		Kg /EA
5	LEG	85*9	SS400		Kg /M
4	✕ LEG	65*65*8/75*75*9	SS400		Kg /M
3	LEG	65*9	SS400		Kg /M
2	STEP	22*22	SS400		Kg /M
1	SIDE FRAME	65*9	SS400	2	Kg /M
NO	DESCRIPTION	SIZE	MAT'L	Q'TY/ST	WEIGHT

MARK NO. MARKING

--	--	--

V	L	H
---	---	---

--	--	--

--	--

PROJECT NO.

SERIAL NO. OF BLOCK

BLOCK NO.

TYPE

P

W

A1

340

350

A13

330

350

			NO	DESCRIPTION
--	--	--	----	-------------

SIZE	MAT'L	Q'TY/ST	WEIGHT
------	-------	---------	--------

