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=160mm, U=110mm이며, SB=80(10)mm, B=30mm임.

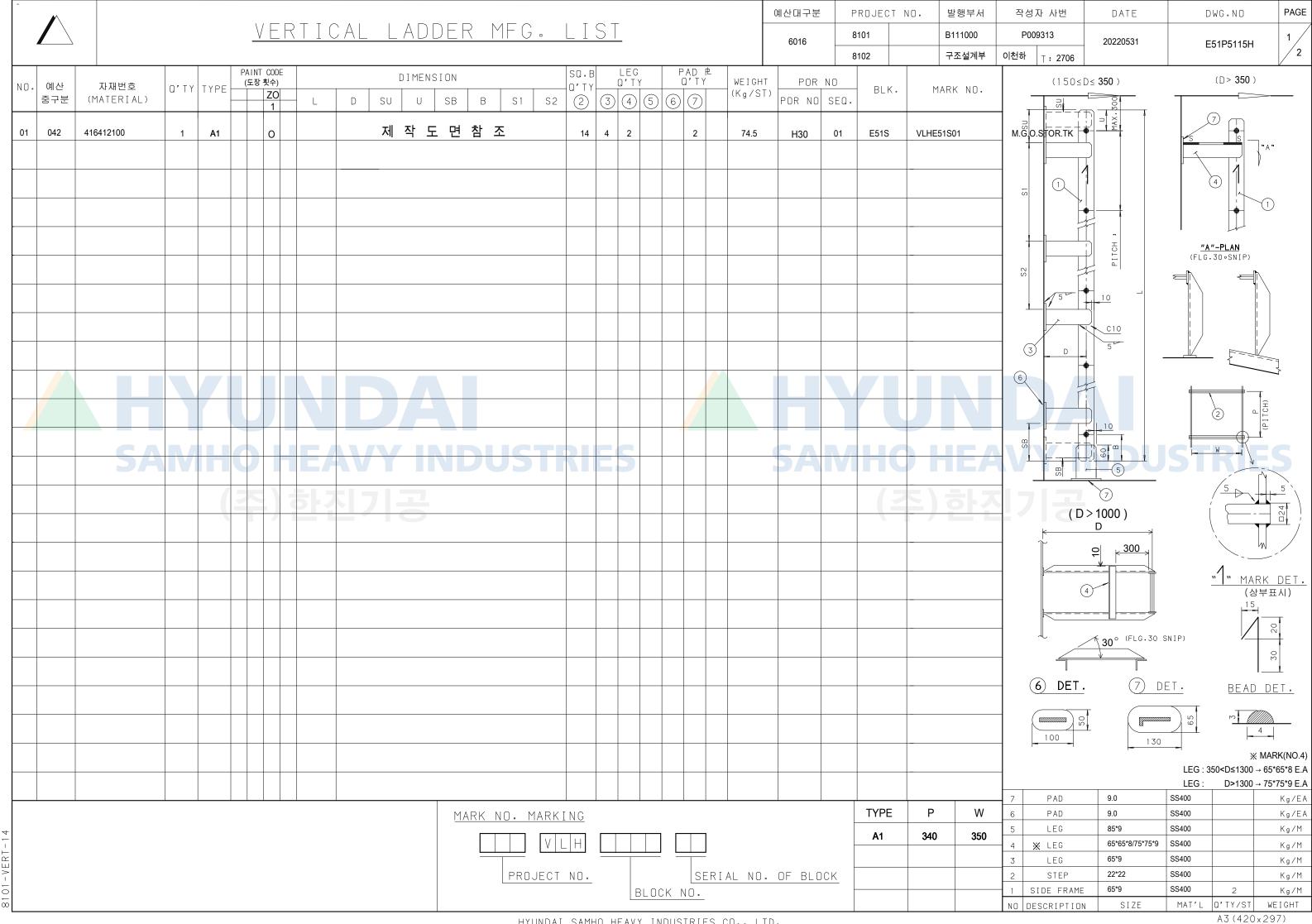
특이 사항

HYUNDAI

PLAN HISTORY REV NO DATE DESCRIPTION DRAWN CHECKED APPROVED 0 22. 05. 31 Vertical Ladder 제작용으로 작성 이천하 결재完

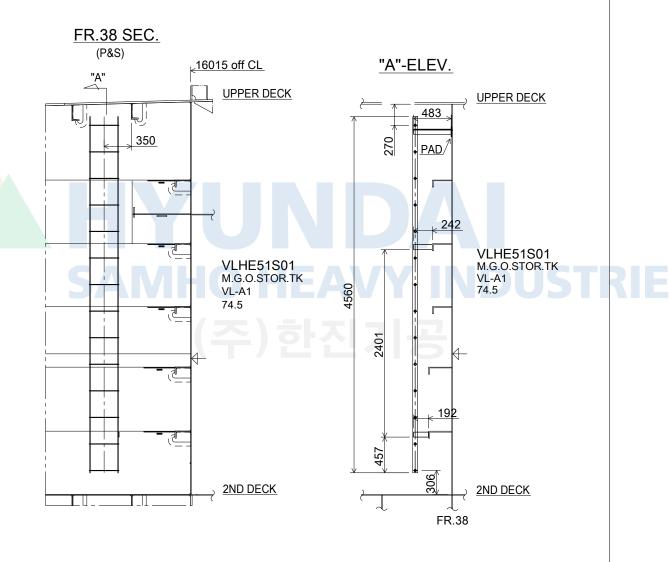
(표지 포함 3 매)

DEP'T NO.	SHIP NO.	SHIP TYPE						
B111000	8101/02	174,000 CBM CLASS LNGC						
TEL. NO.	부서명	도면명						
2706	구 조 설 계 부							
승 2	책임 김 성 주	Vertical Ladder						
검 5	E	제작도						
: 작성	_책임 이 천 하	세역포						
		도면 번호 E51P5115H POR NO						
	Hyundai Samho Heavy Industries Co., Ltd.	DATE 2022. 05. 31 H30						
	Samho Shipyard, Korea	2022. 05. 31 H30						



 SHIP NO.
 8101/02
 2

 BLK NO.
 E51P5115H
 2





8101-VER-PORH30-01

QR Code

	Α	В	С	D	E F	GH		J	<	L M	Ν	0	Р	Q	R	S -	Т	UV	W	X '	Y	Z	AA	AB	AC	AD	AE	AF	AG	AH
1																														
2	SEQ	자재번호	Qty	TYPE	PAIN ⁻	T SPEC		1		DIMENSION				SQ.B	Q.B LEG Qty			PAD Qty		WGT BLK.	_K.	MARKNO	Step Hole	RC	3P	도금	Side Frame에 Hand Rail 용접	Back Band Stanchion 용접		Anti-Vibration Support
3							LEN	D S	U	U SB	В	S1	S2	(2)	(3) (4) (5) ((6) (7)	(8)				PT	KG	KG	KG	PT	PT	EA	EA
4	01	416412100	1	A1		0	4560 면	참	조					14	4	2		2		74.50 E5	1P	VLHE51P01	28	74.50						

