## 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.

통

공

5. 자재 입고시 용접선 부근 50mm 이내에 Paint Marker로 Marking(Ship No, POR No, Block No, 및 Mark No.) 할 것.

사

항

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. 26 Vertical Ladder 제작용으로 작성 이천하 결재完

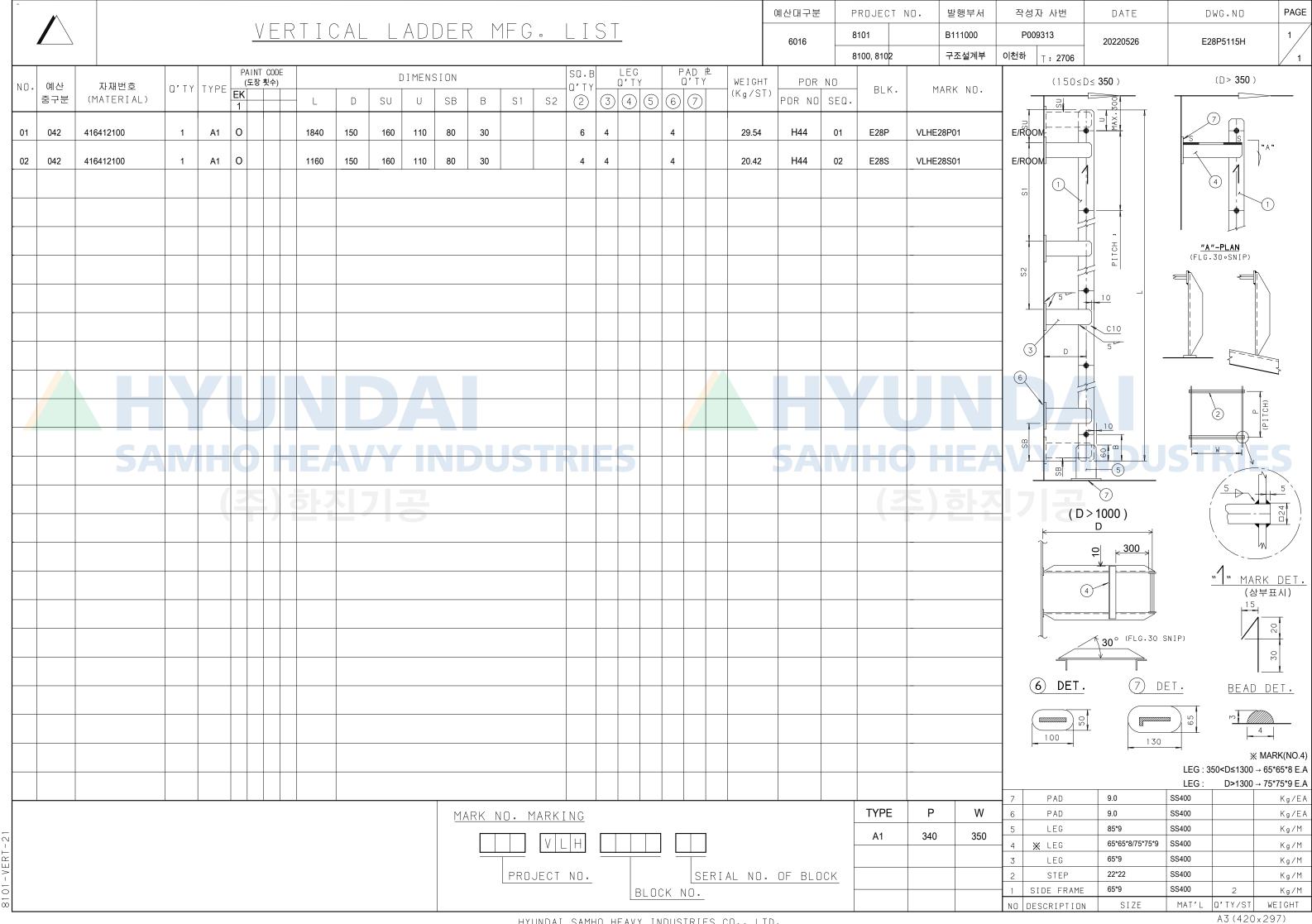
(표지 포함 2 매)

B111000	8100/01/02	174,000 CBM CLASS LNGC								
TEL. NO.	부 서 명	도 면 명								
2706	구 조 설 계 부									
승 (	<sup>겦</sup> 책임 김 성 주	Vertical Ladder								
검	E	제작도								
작 성	<sub></sub> _책임 이 천 하	^∥¬±								
		도면 번호 E28P5115H POR N	10.							
	Hyundai Samho Heavy Industries Co., Ltd. Samho Shipyard, Korea	DATE 2022. 05. 26 H44	ļ							

SHIP TYPE

C:\EXDB\설계공통양식₩제작도표지.xls

DEP'T NO. SHIP NO.



	ШДШ		С	D	EF	GН		J	K L	M	Ν	0	P Q f	R S T	U	V	W	X Y	Z	AA	AB	AC	AD	AE	AF	<b>A</b> ℃.25.61	.91/2022 <del>A</del> 145-26 13	05:52
1																												
2	SEQ	자재번호	Qty	TYPE	PAIN	Γ SPEC		DIMENSION					SQ.B	LEG Qty	Р	PAD Qty		WGT BLK. MAR	. MARKNO	Step Hole	RC	3P	도급	Side Frame에 Hand Rail 용접	Back Band Stanchion 용접		Anti-Vibration Support	
3						LEN	D	SU 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		1840	150	160 110	80	30		6	4	4			29.54 E28	VLHE28P01	12	29.54							
5	02	416412100	1	A1	0		1160	150	160 110	80	30		4	4	4			20.42 E28	VLHE28S01	8	20.42							

