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

사

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.

1. 모든 모서리 부분을 3 Pass Grinding(최소 2R)할 것.→ PP 도장 코드만 적용

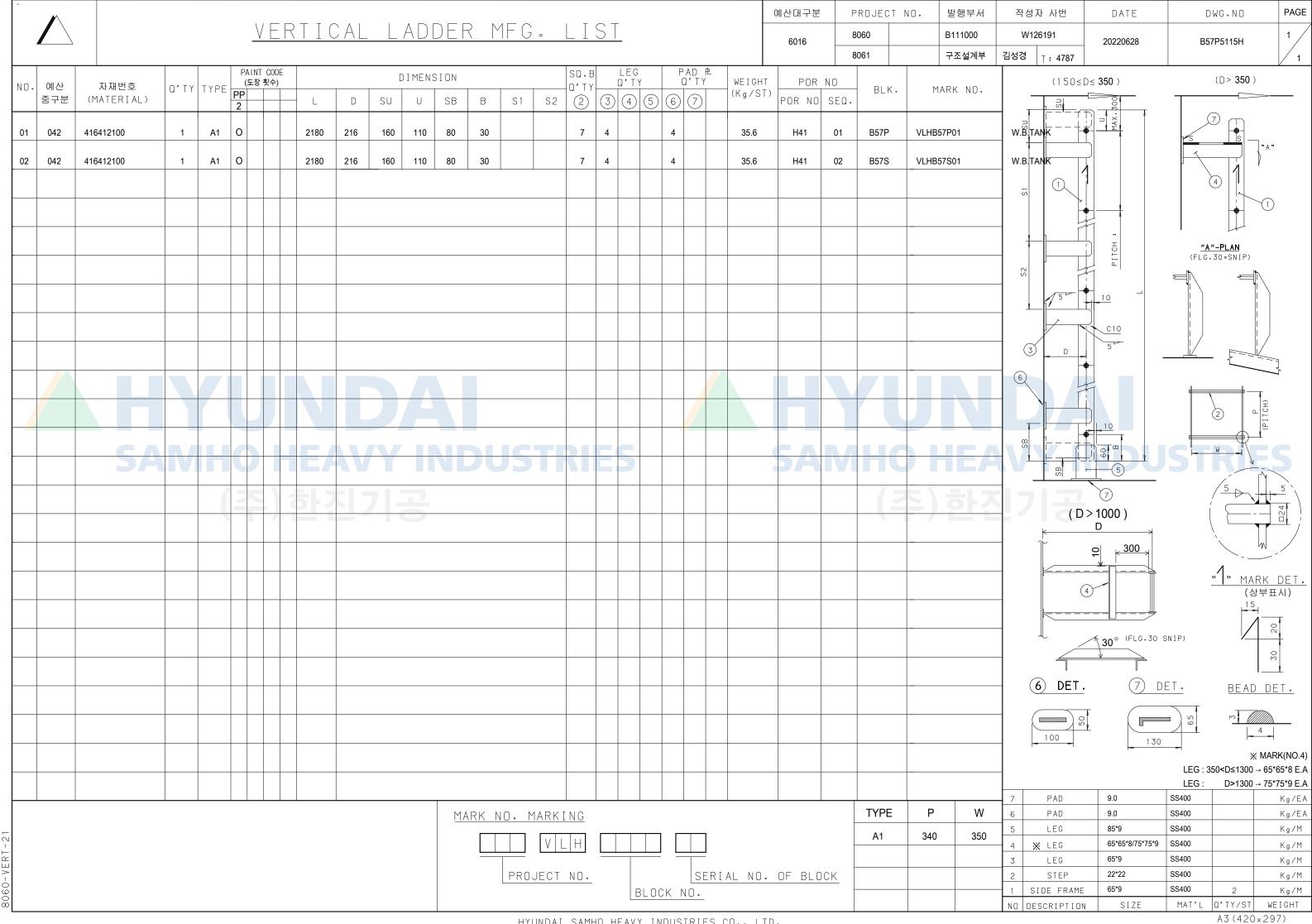
특이 사항

PLAN HISTORY

		(モノログリカ													
REV NO	DATE	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED										
0	22. 06. 28	Vertical Ladder 제작용으로 작성	김성경	이천하	결재完										

(표지 포함 2 매)

	DEP'T NO.	SHIP NO.	SHIP TYPE								
	B111000	8060/61	15,300 TEU CLASS CONTAINER CARRIER								
	TEL. NO.	부서명	도면명								
	4787	구 조 설 계 부									
	승 인	· 책임 김성주	Vertical Ladder								
₩세샥도뾰시.xls	검 도	책임 이 천 하	제작도								
△★세수.	작 성	대리 김성경	₹⊤⁴								
일계상동양			도면 번호 B57P5115H POR NO.								
C:\EXDB\설계공	ŀ	Hyundai Samho Heavy Industries Co., Ltd. Samho Shipyard, Korea	2022. 06. 28 H41								



	ШДШ		С	D	Е	F G	Н		J		L M	N C) P	Q	R	S T	U	V	W	Χ	Υ	Z	AA	AB	AC	AD	AE	AF	1 AG 25.41	24/2022 A 106-28 15:47:10							
1																																					
2	SEQ	자재번호	Qty	TYPE	TYPE	y TYPE	/ TYPE	TYPE	TYPE	TYPE	TYPE	PAI	INT SP	PEC.			DIN	IMENSION			SQ.B	LEG	i Qty	ı	PAD Q	ty	WGT	BLK.	MARKNO	Step Hole	RC	3P	도금	Side Frame에 Hand Rail 용접	Back Band Stanchion 용접		Anti-Vibration Support
3															LEN	D S	J	U SB	B S	1 S2	(2)	(3) (4) (5)	(6)	(7)	(8)				PT	KG	KG	KG	PT	PT	EA	EA
4	01	416412100	1	A1	0			2180	216 16	. 08	110 80	30		7	4		4	1		35.60	B57P	VLHB57P01	14		35.60												
5	02	416412100	1	A1	0			2180	216 16	. 08	110 80	30		7	4		4	1		35.60	B57S	VLHB57S01	14		35.60												

