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.

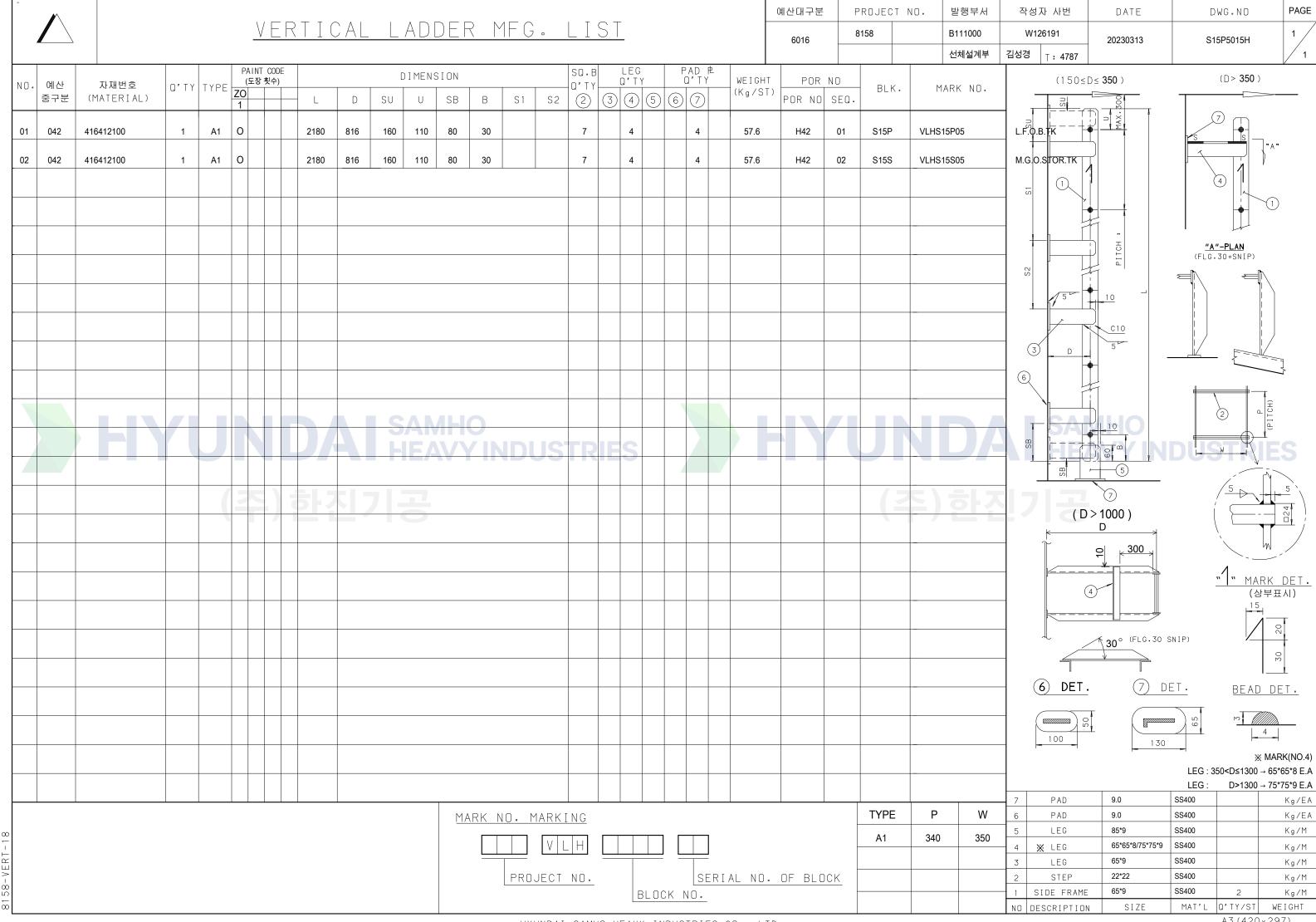
특이 사항

IYUNDAI SAMHO HEAVYINDUSTRIE

		PLAN HISTORY	7		
REV NO	DATE	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED
0	23. 03. 13	Vertical Ladder 제작용으로 작성	김성경	이천하	결재完

(표지 포함 2 매)

	DEP'T NO.	SHIP NO.	SHIP TYPE
	B111000	8158 Only	7,900 TEU CLASS CONTAINER CARRIER
	TEL. NO.	부서명	도면명
	4787	선 체 설 계 부	
	승 인	· 책임 이 현	Vertical Ladder
표퍼ks	검 5	책임 이 천 하	제작도
식쌍제작	작 &	대리 김성경	
::\EXDB\설계공통양식₩제작도표지.xls			도면 번호 S15P5015H POR NO.
C:\EXDB\\		Hyundai Samho Heavy Industries Co., Ltd. Samho Shipyard, Korea	DATE 2023. 03. 13 H42



	ШДШ		С	D	Ε	F G	Н		J	Κ	L	М	N O	Р	Q	R	S	Т	U	V	W	Χ	Υ	Ζ	AA	AB	AC	AD	AE	AF	1 AG 25.41	24/2023 Ωβ−13 10 55
1																																
2	SEQ	자재번호	Qty	TYPE	PA	INT SP	PEC.			D	IMENS	NOI			SQ.B	LE	EG Qt	.y	P	AD Qt	ty	WGT	BLK.	MARKNO	Step Hole	RC	3P	도금	Side Frame에 Hand Rail 용접	Back Band Stanchion 용접		Anti-Vibration Support
3								LEN	D	SU	U	SB	B S1	S2	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)				PT	KG	KG	KG	PT	PT	EA	EA
4	01	416412100	1	A1	0			2180	816	160	110	80	30		7		4			4		57.60	S15P	VLHS15P05	14	57.60						
5	02	416412100	1	A1	0			2180	816	160	110	80	30		7		4			4		57.60	S15S	VLHS15S05	14	57.60						

