


# 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	1. A1S5, A13S5 Type의 PAD 자재는 LT강으로 강재 사급임.
	2. 모든 모서리 부분을 3 Pass Grinding(최소 3R)할 것.→ PP 도장 코드만 적용

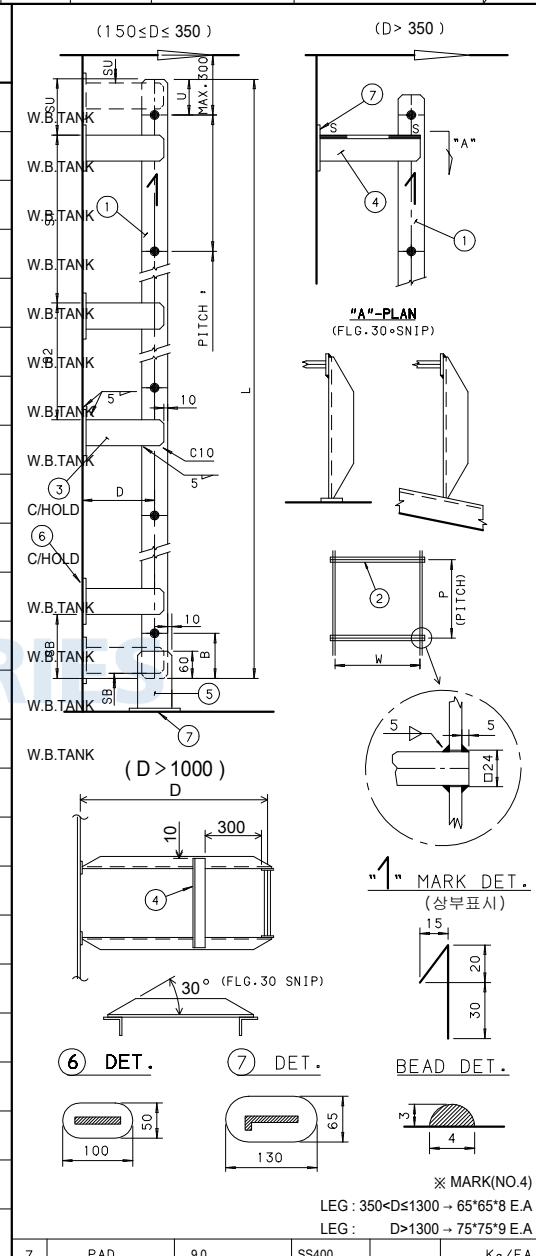
PLAN HISTORY					
REV NO	DATE	DESCRIPTION	DRAWN	CHECKED	APPROVED
0	22. 07. 19	Vertical Ladder 제작용으로 작성	김성경	이천하	결재完

(표지 포함 3 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  Vertical Ladder 제작도	
승 인	책임 윤 경 신		
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 D17P5115H	POR NO.
		DATE 2022. 07. 19	H28



예산대구분	PROJECT NO.		발행부서	작성자 사번		DATE	DWG. NO	PAGE
6016	8141		B111000	W126191		20220719	D17P5115H	1
	8142		구조설계부	김성경	T : 4787			2

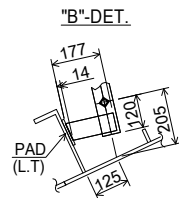
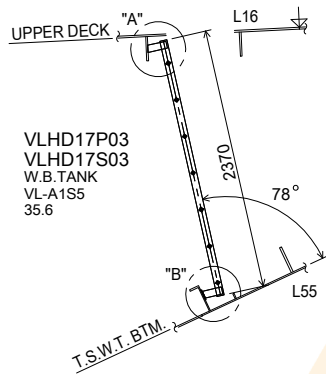
[illegible]

* A1S5,A13S5 TYPE의 PAD 재질은 LT강 임. → 강재 사급					MARK NO. MARKING					TYPE			P	W			
A1S5,A13S5 TYPE					<div><div><div></div><div></div><div></div></div><div>V L H</div><div><div></div><div></div><div></div><div></div></div><div></div></div>					A1S5			340	350			
06	PAD	9.0	KL32-60MC	0.35 Kg/EA	PROJECT NO.					SERIAL NO. OF BLOCK							
07	PAD	9.0	KL32-60MC	0.53 Kg/EA	BLOCK NO.												

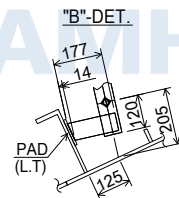
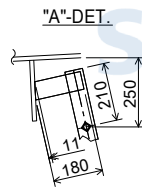
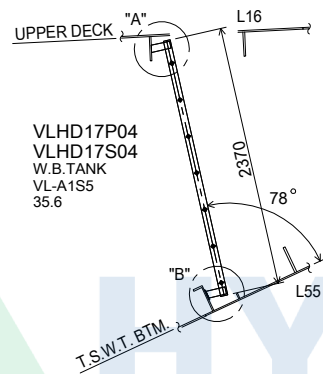


SHIP NO.	8141/8142	2
BLK NO.	D17P5115H	2

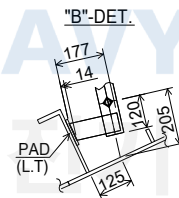
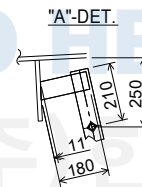
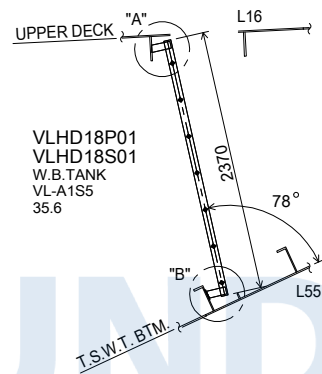
**FR.173+650 SEC.**  
(P&S)



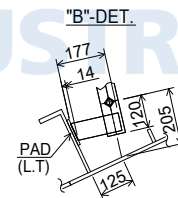
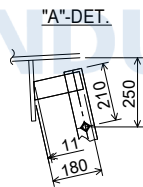
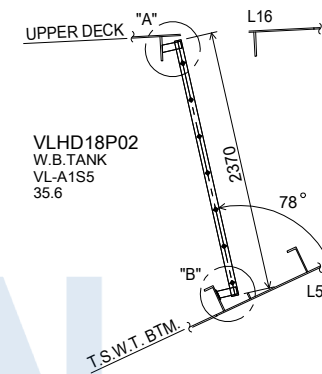
**FR.180+650 SEC.**  
(P&S)



**FR.195+700 SEC.**  
(P&S)



**FR.207-650 SEC.**  
(P-ONLY)



**FR.203+750 SEC.**  
(S-ONLY)

