

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. 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. 04. 26	Vertical Ladder 제작용으로 작성	이천하		결재完
001	22. 05. 13	구조변경에 의한 형상 수정	이천하		결재完

(표지 포함 3매)

DEP'T NO. B111000	SHIP NO. 8147, 8175	SHIP TYPE 174,000 CBM CLASS LNGC	
TEL. NO. 2706	부 서 명 구 조 설 계 부	도 면 명 Vertical Ladder 제작도	
승 인	책임 김 성 주		
검 도			
작 성	책임 이 천 하		
 Hyundai Samho Heavy Industries Co., Ltd. Samho Shipyard, Korea		도 면 번 호 A22P5015H	POR NO. H27
		DATE 2022. 04. 26	

VERTICAL LADDER MFG. LIST

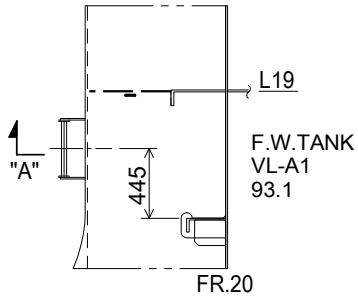
예산대구분	PROJECT NO.		발행부서	작성자 사번		DATE	DWG.NO	PAGE
6016	8147		B111000	P009313		20220426	A22P5015H	1
	8175		구조설계부	이천하	T : 2929			2



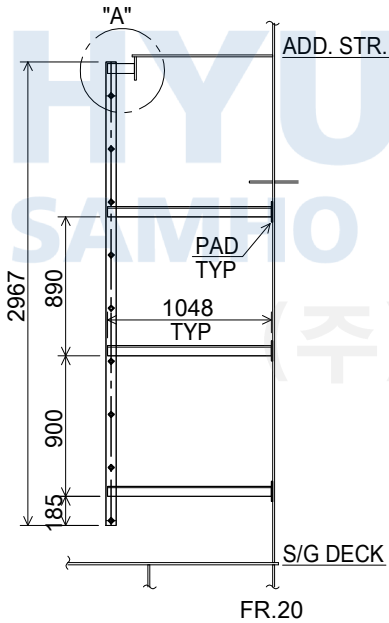
SHIP NO.	8147, 8175	2
BLK NO.	A22P5015H	2

ADD. STR. PLAN

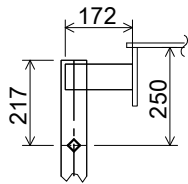
VLHA31P01
VLHA31S01
(P&S)



"A"-ELEV.



"A1"-DET.



구조설계부/선체설계3과
이전하/책임엔지니어/2706
이면지 사용금지



HYUNDAI

SAMHO HEAVY INDUSTRIES

(주)한진기공

