

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. 28	Vertical Ladder 제작용으로 작성	<div>이천하</div>		<div>결재完</div>
001	22. 04. 28	Leg & Pad 수량 누락으로 추가	<div>이천하</div>		<div>결재完</div>

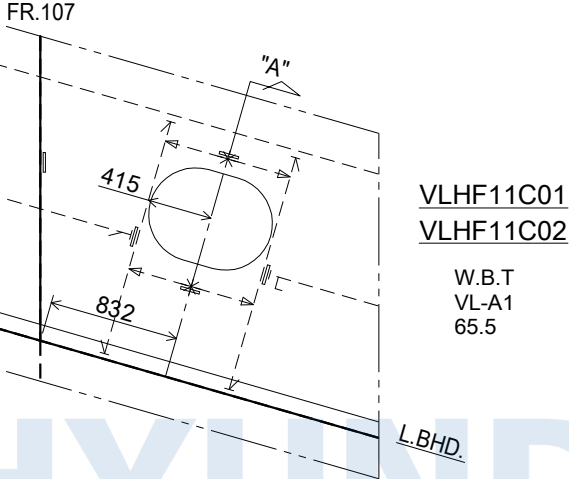
(표지 포함 3매)

DEP'T NO. B111000	SHIP NO. 8147, 8175	SHIP TYPE 174,000 CBM CLASS LNGC	
TEL. NO. 2706	부 서 명 선 각 기 술 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 F11C5015H	POR NO. H25
		DATE 2022. 04. 28	

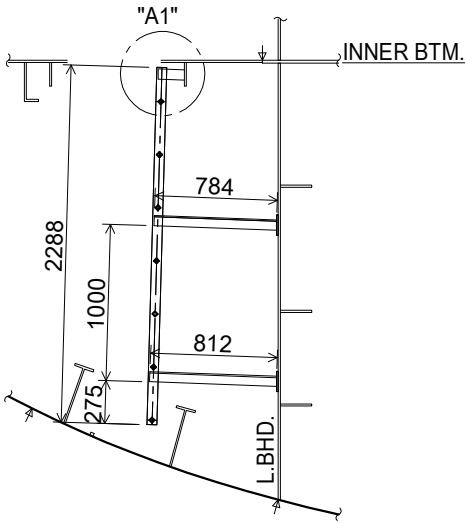


SHIP NO.	8147, 8175	2
BLK NO.	F11C5015H	2

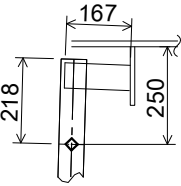
INNER BTM. PLAN
(P&S)



"A"-VIEW



"A1"-DET.



8147-VER-PDRH25-01

