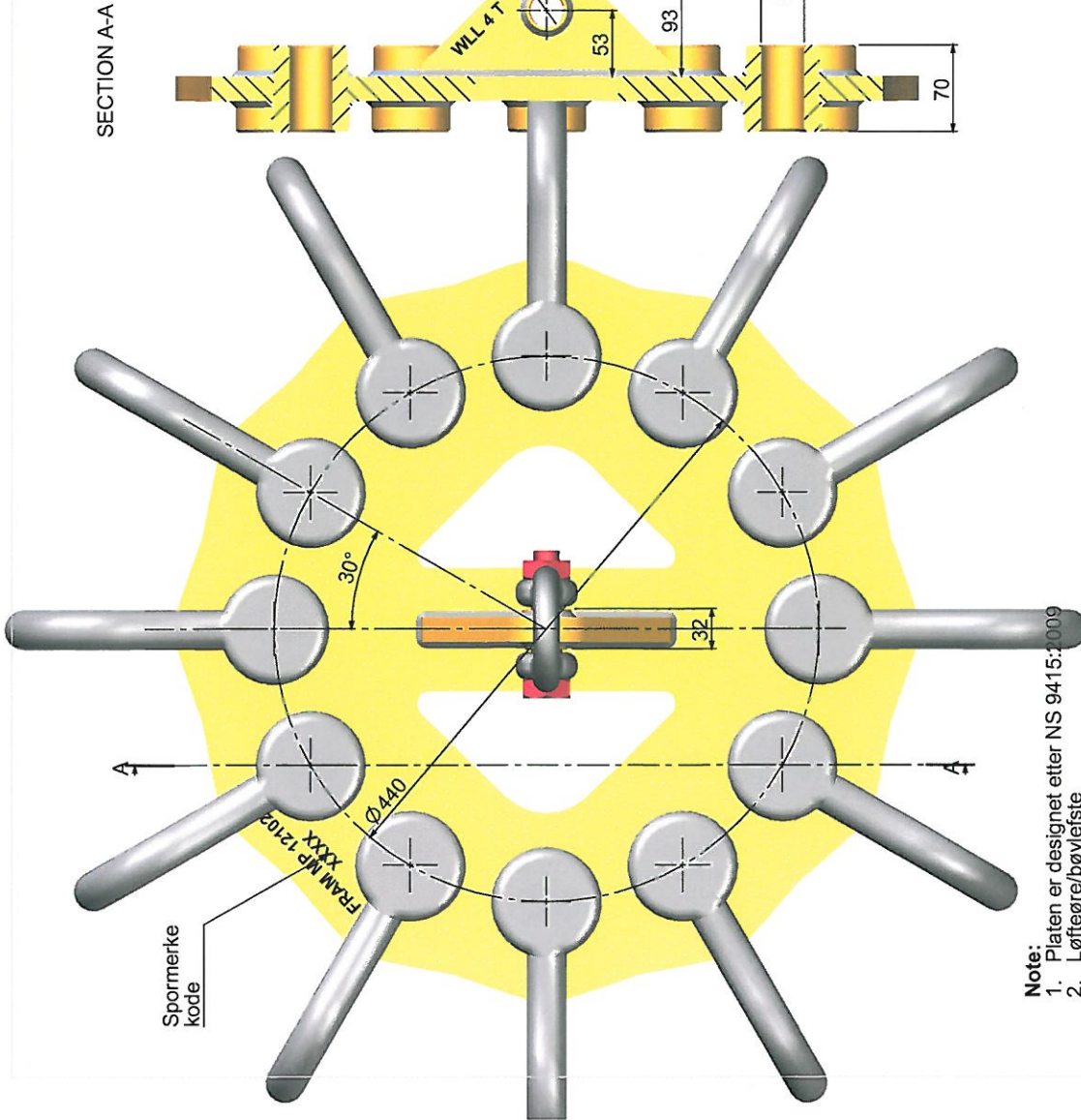
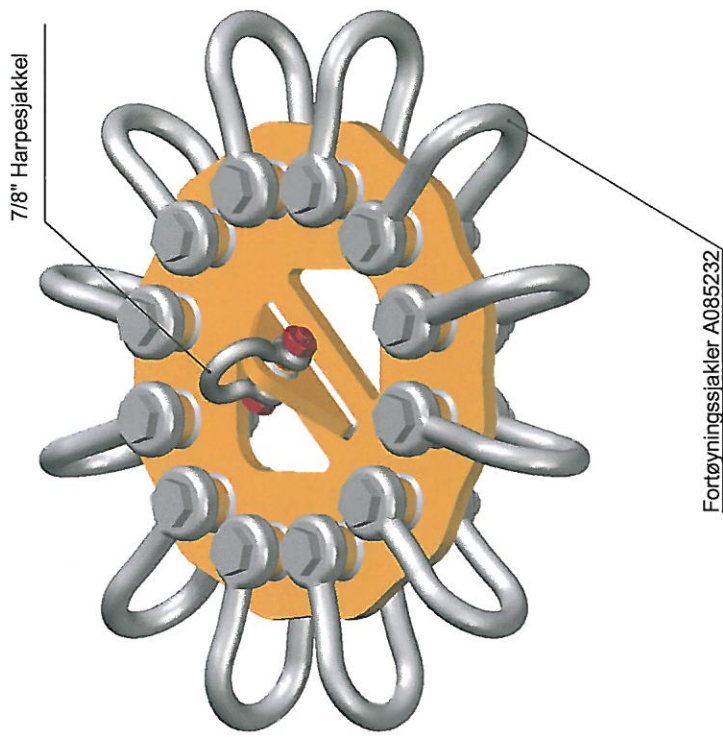
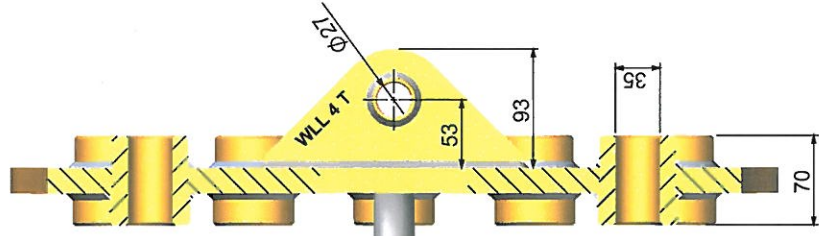


Changed Date	Changed By	Approved By	Description	Revision
11.03.2013	OBK	CAA	Oppdatert Brukerhandbok	03
26.02.2013	OBK	CAA		02
27.06.2012	Admin	Admin	checking in alle som er godkjent i DBV-ark	01



SECTION A-A



Fortøyningssjaker A085232

- Note:**
1. Platen er designet etter NS 9415:2009
 2. Løfteøre/bøyefeste
 - WLL 4 Tonn
 - Prøvekraft: 98,1 kN
 - Designet og typetestet etter NS-EN 1677
 - Tilpasset 7/8" Harpe sjakkel
 3. Fortøyningssjaker
 - Tilpasset Fortøyningssjaker Gunndebo Anja art. no. A085232. MBL 1000 kN
 - Dimensjonerende last 662 kN
 4. Varmforsinket tykkelse > 120 mm
 5. Merkes
 - FRAM MP 12102
 - WLL 4 Tonn
 - Spormerke Kode
 6. Vekt: 50 Kg

Varenr.	Pos.	Ant.	Tegn.nr	Beskrivelse	Materiale	Skjærefil	Notat
0602414	1	1	119-0339	FRAM MP 12102			Egen tegn

Date: 24.06.2011
 Designing: GB
 Drawing: GB
 Revision: 03
 Heat Treatment: CAA
 Approved: CAA
 Scale: 1:4
 Replaced for: FRAM MP 12102
 Replacement for: Varenr: 0602415
 Replaced by: KJÆTTINGFABRIKEN AS
 Drawing nr: 710-0106
 Reference: Calculations:

Brugerhåndbok

Changed Date	Changed By	Approved By	Description	Revision
11.02.2013	OBK	CAA	Oppdatert Brukerhåndbok	03
28.02.2013	OBK	CAA		02
27.06.2012	Admin	Admin	checking in alle som er som er godkjent i DBworks	01

- 1. Produsent:**

Produktet er designet og produsert av:

Kjøttingfabriken AS
Industriveien 2
3766 Samnådal
Tlf: 35 98 80, Org. nr. 981 299 000
- 2. Hovedkomponent og bestanddeler:**

Produktet består av de deler som stykkelisten beskriver. Produktet har ingen løse demonterbare deler. Sjakler som er vist på tegningene er ikke en del av produktet.
- 3. Transport og lagring**

Transport og lagring må utføres på en måte slik at fysiske deformasjoner eller andre skadelige mekaniske påvirkninger på produktet ikke oppstår. Produktet skal ikke utsettes for varme over 200 grader eller kjemiske løsninger som kan påvirke varmgalvaniseringen eller stålets egenskaper

Lagring utendørs vil over lang tid (flere år) kunne medføre hvitrust dannelse og gradvis redusere varmforsinkings anode effekt.

Mindre slagskader i varmforsinkingen er ikke kritisk da sinken i seg selv er delvis selvreparerende
- 4. Montering**

Produktet monteres etter anleggsdesignerens anvisninger og det må ikke benyttes sjakler av annen type enn det som er beskrevet i dette dokumentet

Monteringen må utføres på en måte som ikke skader eller reduserer produktets funksjon

Passe at sikringspinner er montert i sjakler
- 5. Grensenytt mot andre hovedkomponenter/konstruksjoner**

Produktet er tilpasset innkopling av spesifiserte sjakler. Bruk av andre typer sjakler vil kunne øke risikoen for sillasje, uønsket funksjon eller redusert belastningssevne.
- 6. Drift og vedlikehold.**

6.1 Kontroll

Fram kopplingsplater er varmforsinket med en belegg tykkelse over 120µ (my)

Beleggene er vesentlig tykkere enn beleggtykkelse oppgitt som krav i norske standarder for varmforsinking av jern og stål EKS NS 1970, NS 1972.

Varigheten av korrosjonsbeskyttelsen er avhengig av tykkelsen på belegget, miljøet utstyret befinner seg i, materialkvalitet, belastning påført under bruk og spenninger i kjøtting

Sinkbelegget har en levetid på flere tiår ved atmosfærisk påvirkning, men korrosjonshastigheten øker betydelig i sjøvann. I sjøvann vil sinkbelegget levetid være avhengig av eksponering intensitet og miljøfaktorer. Det er derfor umulig å gi noen indikasjon på levetid for det enkelte produkt uten en inngående analyse av bruksområde, belastning, bunnforhold etc.

Erfaringsmessig vil dette kunne variere fra et år til flere ti år

Det anbefales fra vår side at det for en anlegg satt ut på nytt sted, eller på sted hvor det ikke foreligger erfaringsunderlag, kontrolleres første gang etter 6 mnd. Produktet kontrolleres da mot en eventuell korrosjon, deformasjon eller sillasje, som påvirker produktets styrke eller virkemåte.

Ut fra produktets tilstand ved dette tidspunktet vurderes hyppigheten av videre intervaller for kontroll. Vi anbefaler at kontroll gjennomføres årlig av kompetent person

Ved unormal dårlig værforhold, eller mistanke om annen ytre påvirkning utover det anlegget er dimensjonert for, må fortøyning og kopplingsplater i anlegget umiddelbart kontrolleres
- 6.2 Løftepunkt**

Siden det ikke er mulig og inspisere løfteøyne og tilhørende løftearrangement for kopplingsplaten løftes opp, må løftet utføres med stor forsiktighet og aktsomhet slik at det ikke oppstår risiko for skade på personell eller materiell. Det forutsettes derfor at brukere eller eier av anlegget har utarbeidet sikkerhetsprosedyrer som ivaretar sikkerheten ved løfting av kopplingsplater. Løftepunktets og/eller løftearrangementets minste WLL må ikke overbelastes under løfteoperasjonen.

Det forutsettes at komponenter som er koplet til løfteøyne er dimensjonert av en kyndig person og at produsentens retningslinjer følges

6.3. Reparasjon:

Ved reparasjon eller utskifting av komponenter er det meget viktig at de komponenter som skal byttes er avlastet og sikret slik at det ikke oppstår fare for skade på personell eller materiell.

Det anbefales kun å benytte komponenter/sjakler som spesifisert i dette dokument.

Dette må utføres av en kyndig person.

Det må aldri sveises på kopplingsplaten eller utsette denne for varme over 200 grader da dette kan gi varige styrkereduksjoner og øke risikoen for brudd. Reparasjon av selve koblingsplaten skal kun utføres av produsent.

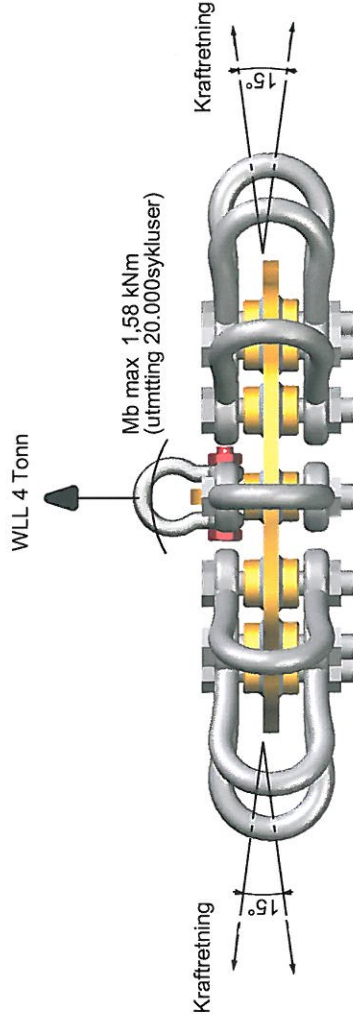
6.4.

Kassasjonskriterier

Materiellsitasje/korrosjon i fortøyingspunkter får ikke overstige 10% av nominelle mål.

Enhver deformasjon av kopplingsplaten medfører umiddelbar kassering.

Ved korrosjon som reduserer plate tykkelse vil MBL gradvis reduseres og det må vurderes opp mot oppnådde laster i kopplingspunkt og restverdi i plate. Reduksjon av plate tykkelse på over 10 % medfører kassasjon.



Date:	24.06.2011	Design / Drawing:	GB	Trasert:	Scale:	24.06.2011
Revision:	03	Heat Treatment:	CAA	Approved:	CAA	NA
FRAM MP 12102						
Varenr: 0602415						
Replaced by:						
Drawing nr. 710-0106						
Size: A3						
Page 2 of 2						