

VEDLEGG 4 - INNEN 30 OG 90 MÅNEDER

Område/Komponent	Hva sjekkes?	Metode (GVI/NVI/DK/MU)	Beskrivelse av inspeksjon	Spesifikasjon
Fortøyningsplate	Slitasje/deformasjon komponenter hanefot, rammetau, fortøyningsline og opp mot bøye	NVI / DK	- Kontroller alle komponenter i koblingspunkt for tegn til deformasjon eller slitasje utover slitasjegrensene nærvisuelt. Ved tegn til deformasjon/slitasje gjør dimensjonskontroll av alle komponenter i respektive fortøyningsplate. Ved deformasjon/slitasje i komponenter som inngår i fortøyningsline skal leverandør kontaktes for vurdering av videre kontroll av resterende av fortøyningsline ned mot bunnfeste. - Sjekk at alle muttere med sikring på sjakkelbolter er på plass.	Det skal kontrolleres slitasje for komponenter i alle koblingspunkt. Overstiges slitasjegrensene skal komponentene skiftes omgående.
Fortøyningsplate / Haneføtter	Korrosjon hanefotkjetting, bøyekjetting	NVI / DK	Sjekk at langlenket kjetting benyttet i hanefot og mot bøyer, samt kjetting som kommer ut av bøye er uten skader og at galvaniseringsbelegg ikke er skadet. Mål slitasje på langlenket kjetting.	Alle hanefot- og bøyekjettinger. Er det tydelig tegn til skader på galvaniseringsbelegg og/eller slitasje utover slitasjegrensene skal kjetting skiftes omgående. Kontakt leverandør.
Flåtefortøyning	Innfesting	NVI / DK	Sjekk at sjakkel i innfestning av fortøyningsliner er intakt og uten tegn til slitasje utover slitasjegrensene.	Alle sjakler, kauser. Overstiges slitasjegrensene skal komponentene skiftes omgående. Leverandør kontaktes for videre vurdering når det gjelder måling av slitasje mot komponenter mot bunnfester.
Flåtefortøyning	Toppkjetting	NVI / DK	Kontroller at kjetting opp mot flåte er intakt og uten slitasje utover slitasjegrensene.	Alle kjettinger. Overstiges slitasjegrensene skal komponentene skiftes omgående.
Flåtefortøyning	Toppkjetting	NVI / DK	Kontroller at kjetting ved utløp fra flåte ikke har slitasje.	Alle kjettinger. Juster med 1-2 løkker dersom det er slitasje som ikke overstiger slitasjegrensen.

GVI = Generell Visuell Inspeksjon, NVI = Nærvisuell Inspeksjon, DK = Dimensjons Kontroll, MU = Modifikasjon / Utskifting