

2019-11-03

Bishop Horizon, S B A X - Förslag på plåt- och spantbyte

Bilagat finns förenklad bordläggningsexpansion med utgångspunkt från Ö-Varvets normala plan för redovisning av tjockleksmätningar, samt Torbjörns besiktningsnoteringar som legat till grund för följande sammanställning på vad som bör bytas.

Sammantaget har noterats att SB-sida har mest korrosion vad det gäller bordläggning. Omfattningen av sönderkorroderade spant och annan innerstruktur noteras ingen större skillnad SB & BB. Fribordet på BB har inte mätts ännu.

Bifogar också den tabell med av TS godkända mintjocklekar baserade på ett accepterat regelverk av DNV.

Lokalt har noterats värden som ligger under stipulerade. Kontrollmätningar runt omkring har visat högre värden. Efter en kontroll på insidan tillsammans med en inspektör från TS som ger vid handen att det är mycket lokalt, kan smärre avvikelser eventuell accepteras. Minsta plåtbyten är 0,3 x 0,3 m.

Visade markeringar är minimum. Varvet bedömer vilken omfattning som av praktiska skäl blir enklast och mest ekonomiskt. Vid öppning kan det visa sig bli mer beroende på hur plåtväxlar mm är placerade.

Plåtbyte SB		m²
# 1,5 - 3	B-stråk över hylsan 0,5 x 0,5 m	0,25
# 4 - 6	C-stråk 0,3 x 0,3 m	0,09
# 6 - 9	A/B stråk för om hylsa ned till köl 1 x 0,9 m	0,9
# 9 - 12	B-stråk fram till skarv 0,8 x 0,5 m	0,4
# 14 - 17	C/D- stråk 0,6 x 0,5	0,3
# 18 - 29,5	D - stråk 0,6 x 0,3	0,18
#25 - 28	C/D - stråk 0,8 x 0,3	0,24
# 40 - 47	C - stråk 2,1 x 0,3	0,63
# 42 - 48	C/D - stråk 2,2 x 0,3	0,66
# 32 - 33	A - stråk vid logggivare under länsgröp (?) 0,3 x 0,3	0,09
# 50 - 52,5	B/E - stråk 0,35 x 0,6	0,2
# 52 - 55	C/D - stråk 1,2 x 1,2	1,3
# 56 - 57	D - stråk 0,3 x 0,3	0,09
# 77 - 78	B - E - stråk 2,0 x 0,8	1,6

Summa ca		6,9
Plåtbyte BB		
# 19 - 24	B/C - stråk 1,5 x 0,8	1,2
# 32 - 36	C - stråk 1,2 x 0,3	0,36
# 77 - 78	B - E - stråk 2,0 x 0,8	1,6

Summa ca		3,2

SB & BB		10,1

Spantbyte SB

Byte av spant är i området över och under randen av barlastbetongen och i slaget ett antal spantfack midskepps mellan betongbarlasten för och akter. Förmodligen måste bordläggningen öppnas upp för att kunna göra detta. Varvet väljer enklaste och mest ekonomiska lösningen. I vår bordläggningsplan har vi markerat de områden med grönt där vi tror att det måste öppnas upp.

Spantbyte och ev plåtbyte SB

				m ²
# 20 - 31	C - stråk	ca 12 spant	3,3 x 0,5 m	1,65
# 31 - 50	C - stråk	ca 20 spant	6 x 0,5 m	3,0
# 54 - 63	C - stråk	ca 9 spant	2,7 x 0,5	1,35
# 65 - 73	B/C - stråk	ca 8 spant	2,4 x 0,5	1,2
-----				-----
Summa ca		ca 50 spant		7,2

Spantbyte och ev plåtbyte BB

# 32 - 47	C - stråk	ca 16 spant	4,5 x 0,5	2,25
# 53 - 63	C - stråk	ca 11 spant	3,0 x 0,5	1,5
# 66 - 76	B/C - stråk	ca 11 spant	3,0 x 0,5	1,5
-----				-----
Summa ca		ca 38 spant		5,3
SB & BB		ca 88 spant		12,5

Stringer som ligger ca 1,4 m under däck bestående av två vinkeljärn hopnitade till ett T-järn som nitats till spanten har i stort sett rostsprängts i hela längden utom i maskinrum. Förslagsvis kan ett bulb-järn svetsas på den ena av vinkeljärnet i stringern istället för att ersätta den.



nedre
De
noggrannare. Låg mellan 4,6 och 6 mm.
Däcket är mätt men inte analyserat.

Kollisionsskottet är korroderat i sin del (1,5 mm). Ny plåt måste fällas in. andra två måste kollas lite