


Kvalitetssikring – Krimek AS							
Avdeling	800	Rapport Maskinavdeling		Side 1 av 10			
Underkapittel:	13.8.2	Sluttrapport		Kategori:	IS		
Godkjent av:	OMM	Skrevet av:	PAG	Rev. nr.:	01	Rev. dato:	08.04.2022

Båt: Nordvalen


Prosjekt: 6770



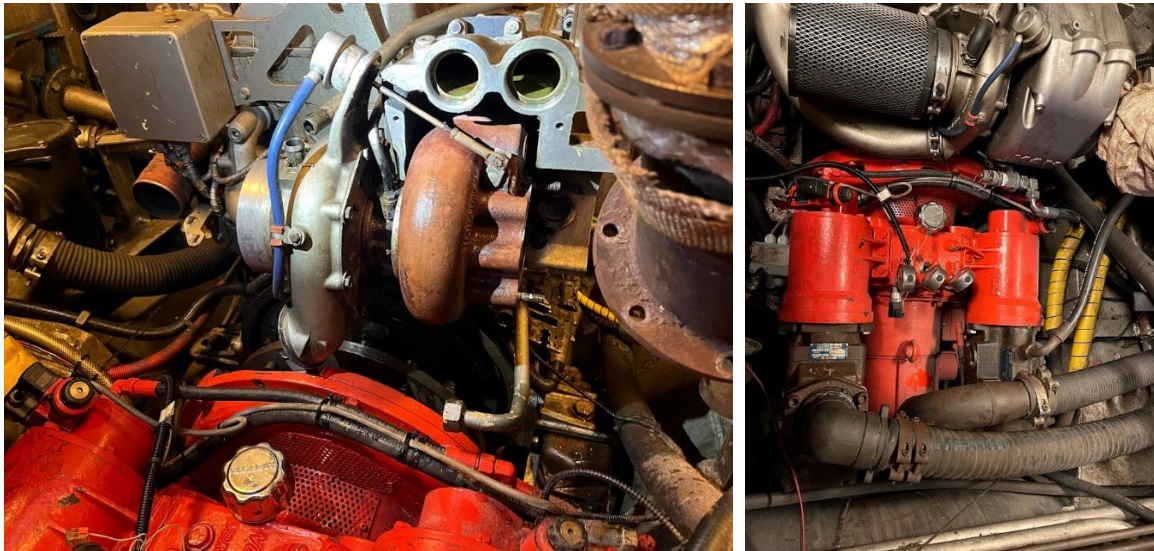
Båten kom inn til Krimek fredag 17.11.23.

Oppdraget er å lokalisere lekkasje på gir, mannskap må fylle gir olje under kjøring, det er også rystelser i båt under kjøring. Vi startet med å kappe ut en bit av skroget der gir er for å få bedre tilgang.




Kvalitetssikring – Krimek AS									
Avdeling	800	Rapport Maskinavdeling		Side 2 av 10					
Underkapittel:	13.8.2	Sluttrapport	Kategori:	IS					
Godkjent av:	OMM	Skrevet av:	PAG	Rev. nr.:	01	Rev. dato:	08.04.2022		

Inside i maskinrom er veldig trangt, og vi måtte demontere turbo samt noen hydraulikk rør/slanger for å få fri passasje til gir som må løftes opp for inspeksjon.




Vi sjekket flens på klave om denne var rett med måleur, noe som den var da vi målte 0,10 mm kast noe som ser greit ut. Klave ble demontert og sjekket om den var montert riktig, vi kunne ikke se at den var montert feil. Propellaksel ble løsnet fra gir som har en flenskobling som vist på bildet under.

Kvalitetssikring – Krimek AS						 KRISTANSUND MEKANISKE AS	
Avdeling	800	Rapport Maskinavdeling		Side 3 av 10			
Underkapittel:	13.8.2	Sluttrapport	Kategori:	IS			
Godkjent av:	OMM	Skrevet av:	PAG	Rev. nr.:	01	Rev. dato:	08.04.2022

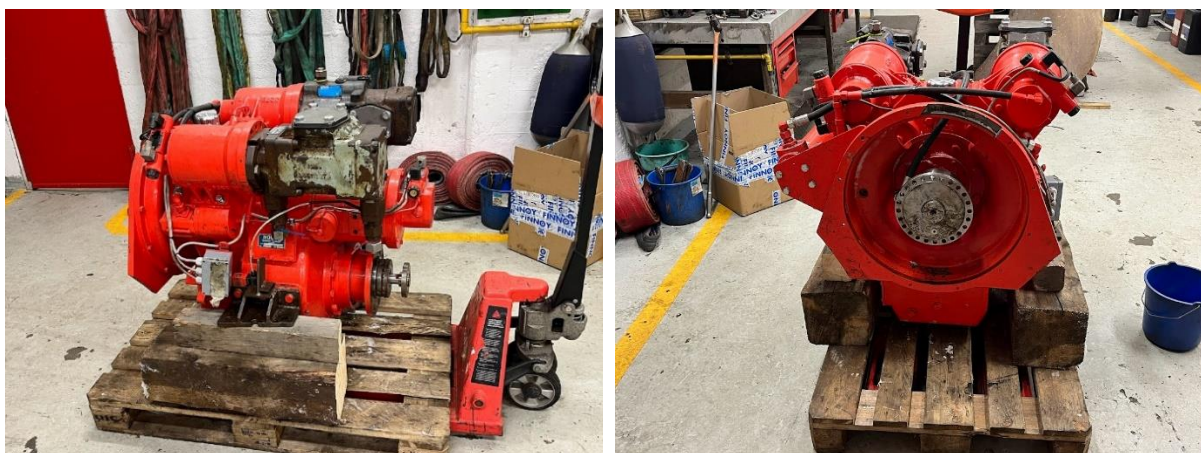


Giret skal nå være klar for å løsnes. Det blir tatt ut hull mot lasterom i fremkant av maskinrom, plater og isolasjon blir fjernet. Giret blir taljet fram til åpning og løftet ut med kran. Giret skal sendes til Nogva Motorfabrikk i Søvika for inspeksjon og testkjøring for å sjekke giret med PTO som hører til gir montert på, dette etter samtale med Nogva. Det ble tatt en del bilder på girets underside for å lokalisere lekkasjen, bilder vist under da vi brukte speil for å se undersiden bedre. Ingen lekkasje var synlig.




Kvalitetssikring – Krimek AS									
Avdeling	800	Rapport Maskinavdeling		Side 4 av 10					
Underkapittel:	13.8.2	Sluttrapport	Kategori:	IS					
Godkjent av:	OMM	Skrevet av:	PAG	Rev. nr.:	01	Rev. dato:	08.04.2022		

Giret ble tatt ut fra båten onsdag 29.11.23, PTOene ble ikke demontert fra gir så disse følger med giret da det sendes til Nogva for sjekk. Vi tok en visuell sjekk på giret, men kunne ikke se noe lekkasje/feil. Giret ble pakket på Europall og sendt samme dag.



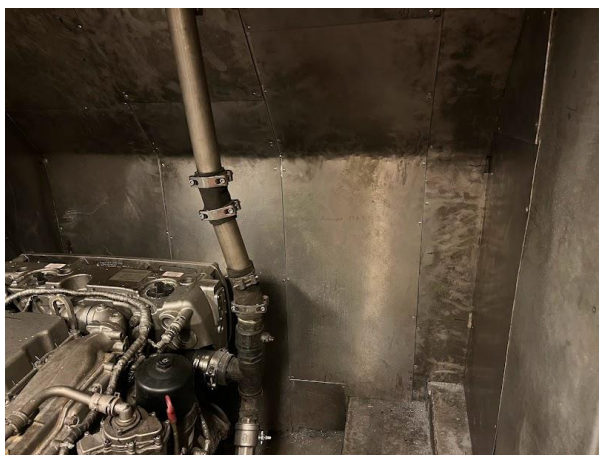
Nogva monterte giret i testbenk da de mottok det og kjørte det over et lengre tidsrom for å få opp temperaturen på giroljen (60 grader) for å framprovosere eventuell lekkasje. Deres tilbakemelding er at giret har ingen lekkasje. Det ble bestemt sammen med reder Andreas Betten at giret skal sendes tilbake til Krimek så vi kan starte med å montere giret tilbake i båten igjen. Maskinrom vil bli rengjort før gir blir montert. Giret kom tilbake til Krimek fredag 08.12.23, og vi startet med å montere giret tilbake til båt på mandag 11.12.23. Giret er nå på plass og mellomflens (hub) mellom gir og motor er montert på plass igjen. Da vi skulle skru fast giret på fundament oppdaget vi at aktre gir feste BB side hadde dårlige gjenger, og dette må ordnes før fastsetting. For at vi skal komme til gjengene er det nødvendig å ta et ut kapp på BB side for å utbedre gjengene, vi kommer til å sveise inn ny alu plate med M 20 gjenger. Vi startet med å merke opp for ut kapp på BB side for å utbedre gir feste på båten, sveise avd. Utførte hulltaking og sveisingen. Ny plate med gjenger ble sveiset inn.

Nogva anbefalte reder å skifte ut oljekjøler til gir, da disse kjølerne er vanskelig og rengjøre. Det ble bestilt ny kjøler og den ble montert av oss.


Kvalitetssikring – Krimek AS							
Avdeling	800	Rapport Maskinavdeling		Side 5 av 10			
Underkapittel:	13.8.2	Sluttrapport	Kategori:	IS			
Godkjent av:	OMM	Skrevet av:	PAG	Rev. nr.:	01	Rev. dato:	08.04.2022



Etter at gir er montert på plass ble tilkomst hull på tank foran sveiset igjen, isolasjon og garneringsplater ble montert tilbake. Vi brukte ALU pop nagler for å feste platene. Vi monterte også tilbake kjølevannsrør som vist på bildet under.

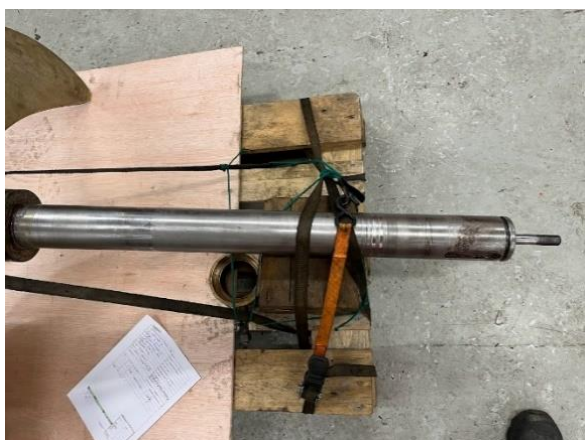



Rorblad ble demontert og lagt på land ingen synlige skader på dette. Roraksel ble også demontert og tatt inn for kontroll/sjekk. Her ble det tatt målinger på aksel og denne ser grei ut da det var lite slitasje. Det ble laget nye foringer i pom materiale da disse var slitt. Målinger på de gamle foringene hadde et pluss mål på 1,7 mm noe som er mye, de nye foringene som ble laget har en pluss toleranse på 0,30 mm. Roret ser bra ut med de nye foringene. Det ble brukt sjøvannsbestandige materiale på disse foringene så de ikke endrer seg når de blir utsatt for sjøvann.

Kvalitetssikring – Krimek AS						 KRISTANSUND MEKANISKE AS	
Avdeling	800	Rapport Maskinavdeling		Side 6 av 10			
Underkapittel:	13.8.2	Sluttrapport	Kategori:	IS			
Godkjent av:	OMM	Skrevet av:	PAG	Rev. nr.:	01	Rev. dato:	08.04.2022



Propell aksel ble demontert og tatt inn i motorverksted for inspeksjon. Her ble det avdekket stor slitasje på akslingen som vist på bildet under. Krimek tok kontakt med Nogva som har levert dette anlegget om dette var noe som kunne aksepteres. Nogva kunne ikke godkjenne aksel da det var for mye slitasje. Det ble bestemt at aksel med propell skulle sender til Nogva i Søvika for reparasjon og godkjenning, de skulle også inspisere innvendig i propellhode da det var kommet vann inn og hadde en del slakke. Nogva lager en rapport på hva de har utbedret samt målinger. Messing foring i propellhylse ble målt og denne hadde liten/ingen slitasje, så denne lot vi stå i hylsen og ble ikke demontert. Det ble bestilt nye tettinger på Ralf Skram i Kristiansund.



Kvalitetssikring – Krimek AS							
Avdeling	800	Rapport Maskinavdeling		Side 7 av 10			
Underkapittel:	13.8.2	Sluttrapport	Kategori:	IS			
Godkjent av:	OMM	Skrevet av:	PAG	Rev. nr.:	01	Rev. dato:	08.04.2022

Propell ble sendt til Nogva fredag 01.12.23. Det ble også sendt med klave og messing hylse som tettinger er montert i. Nogva ville ha tilgang på alle deler som tilhøre propell for sjekk.



FRAKTEBREV

Kristiansund Mekaniske AS
 Skipsveier 26
 6511 Kristiansund
 Algea Motorfabrikk
 Havnveien 216
 6280 Sjøvik
 Akershus lufthavn

Sesikk
 Klesca Transport AS

1 stk Propellanlegg 20 kg


Pris: "Nondulere"

SPESIFISERT	TELEFONISERT	ROBETNOTERT
1/2-23		
OMM		
TOTAL		



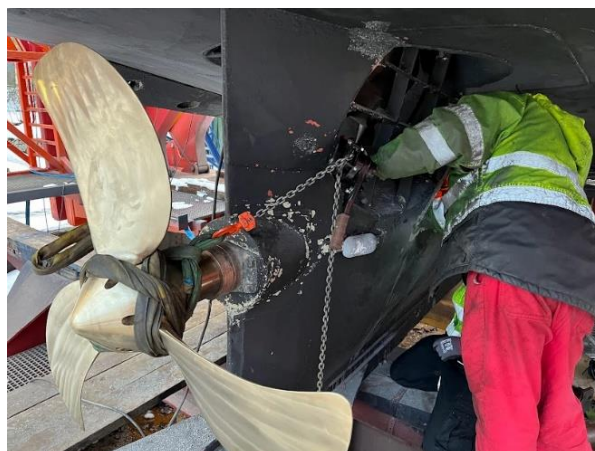
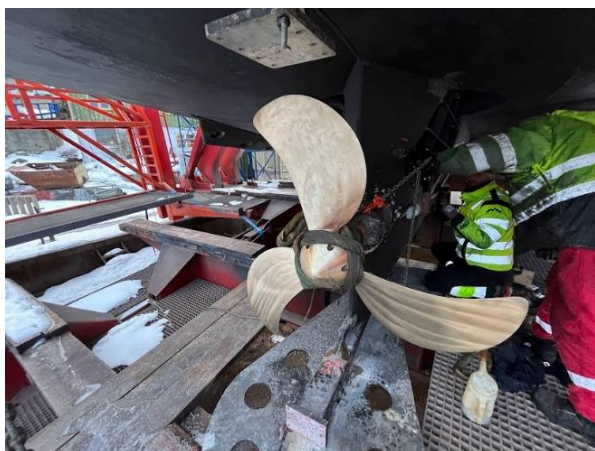
Vi fikk tilbakemelding fra Nogva onsdag 13.12.23 med to alternativ. Første alternativ var å reparere den gamle, det andre var å skifte ut komplett propell med aksel. Reder ble kontaktet og det ble bestemt at de vill gå for et nytt propellanlegg. Nogva starter med produksjon av dette og har en estimert leveringsdato medio januar 2024. Da vi ikke kommer lengre med monteringen bestemte vi å plugg hull til propell og ror, så vil båten bli satt på sjøen igjen så de slipper slipp leie i denne periode.

Ny aksling og propell ankommer Krimek mandag 22.01.24, det er en representant fra Nogva som kommer med denne han skal være med å installere propellen og være ansvarlig for at denne blir montert riktig, og vil være med på prøvetur når alt er montert tilbake. Nogva vil også lage en rapport

Kvalitetssikring – Krimek AS							
Avdeling	800	Rapport Maskinavdeling		Side 8 av 10			
Underkapittel:	13.8.2	Sluttrapport	Kategori:	IS			
Godkjent av:	OMM	Skrevet av:	PAG	Rev. nr.:	01	Rev. dato:	08.04.2022

på denne jobben og vil godkjenne anlegget etter alt er blitt testet og funnet i orden. Ansatte ved Krimek vil bistå med innstalleringen under ledelse av Nogva.


Vi startet med installering av propell sammen med Nogva mandag 22.01.24, monteringen og oppretting av gir ble utført på ettermiddag/kveld og vi ble ferdig med denne jobben samme dag.



Neste dag starter vi med å montere alt som har blitt demontert tilbake, og klargjører båten til å bli satt på sjøen igjen.



Krimek tok en visuell kontroll av bunn og over bord ventiler da dette er et krav på klassingen. Sjekket innfestingen inn mot skuteside for tæring, dette ser bra ut.


Kvalitetssikring – Krimek AS							
Avdeling	800	Rapport Maskinavdeling		Side 9 av 10			
Underkapittel:	13.8.2	Sluttrapport		Kategori:	IS		
Godkjent av:	OMM	Skrevet av:	PAG	Rev. nr.:	01	Rev. dato:	08.04.2022



Ett stk. ventil så dårlig ut så denne demonterte vi og sjekket om den kunne overhales. Etter nærmere sjekk ble det bestemt at denne måtte skiftes da den hadde låst seg og kunne ikke åpnes. Ny bunnventil blir bestilt hos Brødrene Dahl as. Bilde av gammel ventil vist under.



Det ble også tatt en visuell sjekk av skuteside utvendig for å se etter skader/slitasje, kunne ikke se noen skader her.

Kvalitetssikring – Krimek AS								
Avdeling	800	Rapport Maskinavdeling		Side 10 av 10				
Underkapittel:	13.8.2	Sluttrapport	Kategori:	IS				
Godkjent av:	OMM	Skrevet av:	PAG	Rev. nr.:	01	Rev. dato:	08.04.2022	



Det ble oppdaget en sprekk i fundament plate under ror, denne ble sveiset/repert av sveiseavd. Utført arbeid vist på bilde under.



Båten ble satt på sjøen 25.01.24 og det ble foretatt prøvetur med Nogva og to stk. fra Krimek. Det måtte etterfylles kjølevæske under prøvetur så nivå på denne skal nå være ok. Det var lekkasje på noen slanger disse ordner mannskap på båten selv. Ellers virket alt som det skulle, og vi anser jobben på Nordvalen som utført.

Krimek ønsker å takke for oppdraget.

Formann maskinavd.

Robert Folland

Dato: 29.01.2024