

ANNEXE 01

CERTIFICATION DES ADAPTERS & MUD CROSS

1. Etendue des Travaux de la prestation :

Inspection et de remise en conformité des éléments du Stack BOP Drilling spools ; adapters; Mud cross)

- API Spec **16A**/ ISO 13533
- ANSI/API Spec **6A**
- ANSI//NACE **MR0175/ISO15156**

Les opérations sont défini comme suit et non limité à :

- Contrôle dimensionnel
- Eventuelles recharge et remise à la côte
- Analyse métallurgique selon NACE ANSI//NACE MR0175/ISO15156
- Inspection NDT du corps, groove et soudure par des personnes certifiées
- Réparation si nécessaire
- Harkness test
- Control état de goujon
- Test de pression avec l'assistance d'un bureau de contrôle
- Sablage SA2.5 et peinture en 03 couches (peinture certifié) :
 - Primaire riche en zinc
 - Intermédiaire époxy
 - Finition de résine à base de Polyuréthane couleur rouge Ral 3020

2. Conditions générales

2.1. Standards/normes applicables (dernier révision)

- API Spec16A : Adapter
- API Spec 6A
- NACE MR0175/ISO15156

2.2. Lieu des travaux

Les travaux seront réalisés chez le prestataire

3. Document à fournir par le prestataire :

3.1. Au moment de soumission :

- API monogramme 6A
- API monogramme 16A
- Planning des travaux
- Tarif unitaire pour certification de chaque élément

3.2. A la réception des travaux :

Un dossier de conformité technique pour chaque élément sur papier et sur support informatique comportant les documents suivant :

- Certificat de conformité pour chaque équipement selon API 16A/ISO 13533
- Une attestation signée par le prestataire qui confirme le comportement de matériel à la présence du H2S selon la norme ANSI//NACE MR0175/ISO15156, D'après les résultats d'analyse métallurgique,
- Rapports de procède de remise en conformité
- Rapports d'inspection NDT
- Rapport Hardness test
- Certificats d'épreuve hydrostatique avec enregistrement de pression
- Copie de qualification des inspecteurs
- Copie de qualification des soudeurs
- Copie de certificats de matière d'apport
- Certificat de peinture

4. **Obligation des parties**

4.1. Fournitures / Prestation à charge du prestataire :

Tous les moyens nécessaires pour l'accomplissement des travaux y compris :

- Brides de test
- Goujon d'assemblage (différentes dimensions pour operation de test)
- Joints toriques
- Unité de test avec chart recorder
- Inspection NDT
- Travaux de recharge, de soudage et d'usinage
- Travaux de manutention dans l'atelier du prestataire
- Bureau de contrôle agréé

4.2. **Fourniture : Prestation a charge de CTF :**

- Transport du matériel entre les locaux de la CTF et l'atelier du prestataire

5. **Conditions particulières**

- Délai de réalisation des travaux : 20 jours à partir de réception du bon de commande.

