

## Rapport etter tilsyn

Rapport	
Rapporttittel	Aktivetsnummer
<b>Tilsynet med Johan Castberg - Tilsyn med førsteårsinspeksjon og inspeksjonsprogram for konstruksjoner og maritime systemer (Overført fra 2023) -</b>	001532059
	Saksnummer
	2024/175

Gradering
<input checked="" type="checkbox"/> Offentlig <input type="checkbox"/> Unntatt offentlighet

Involverte	
Hovedgruppe	Oppnaveleder
T-1	[Redacted]
Deltakere i revisjonslaget	Dato
[Redacted]	23.5.2024

### 1 Innledning

Vi gjennomførte tilsyn med Equinor om førsteårsinspeksjon og inspeksjonsprogram for konstruksjoner og maritime systemer. Tilsynet ble gjennomført på Aker Solutions sitt verft på Stord i tidsrommet 11. og 12. mars 2024

Tilsynet ble gjennomført ved presentasjoner av Equinor. Vi fulgte opp med spørsmål og gjennomgang av dokumentasjon mottatt før og i løpet av tilsynet.

### 2 Bakgrunn

Bakgrunnen for tilsynet er fabrikasjonshistorikken til Johan Castberg knyttet til sveisefeil og feil på marine systemer. Havtil og Equinor har hatt ulik oppfatning av hvorvidt det vil være mulig å bringe Johan Castberg opp til samme kvalitetsnivå som tilsvarende innretninger, ved hjelp av inspeksjon og reparasjon i fabrikasjon.

### 3 Mål

Målet med tilsynet er å få innsikt i hvordan Equinor tar hensyn til fabrikasjonshistorikken i sitt program for tilstandskontroll for konstruksjoner og marine systemer, og på hvilket grunnlag Equinor kan hevde at det er mulig å bringe

Johan Castberg opp til samme kvalitetsnivå som tilsvarende innretninger, ved hjelp av inspeksjon og reparasjon i fabrikasjon.

I tillegg ønsker vi med tilsynet å få innsikt i hvilke vurderinger som gjøres knyttet til førsteårsinspeksjonen av innretningen.

## **4 Resultat**

### **4.1 Generelt**

Utfordringer knyttet til sveisekvalitet på Johan Castberg ble rapportert til Ptil i lisensmøte (MC) den 25.6.2020. Vi har fulgt dette opp i gransking, tilsyn og møter. Havtil og Equinor har hatt ulik oppfatning av hvorvidt det vil være mulig å bringe Johan Castberg opp til samme kvalitetsnivå som tilsvarende innretninger, ved hjelp av inspeksjon og reparasjon i fabrikasjon, jf. avvik om «Mangelfull fabrikasjonskvalitet» fra kapittel 5.1.2 i rapport etter tilsyn av 23.2.21 og 25.2-26.2.2021, vår journalpost 2020/1837.

Equinor har utarbeidet en rapport med formål om å kvantifisere kvalitetsforskjell mellom Johan Castberg og tilsvarende innretninger. Denne rapporten var tema for tilsynet, og det ble påvist et avvik knyttet til mangelfullt beslutningsgrunnlag.

### **4.2 Oppfølging av avvik**

Tilsynet er en fortsettelse på tidligere gjennomførte tilsyn om dette temaet. Tidligere avvik er enn del av bakgrunnen for tilsynet.

## **5 Observasjoner**

### **5.1 Avvik**

#### **5.1.1 Mangelfullt beslutningsgrunnlag**

##### **Avvik**

Kvalitetsforskjell mellom Johan Castberg og tilsvarende innretninger er ikke tilstrekkelig belyst.

##### **Begrunnelse**

Equinor har utarbeidet rapporten RE-PM050-00359 med formål om å kvantifisere kvalitetsforskjell mellom Johan Castberg og tilsvarende innretninger. I rapporten hevder Equinor at antall sveisefeil i en referanseinnretning vil være 27-29% lavere enn antall sveisefeil på Johan Castberg.

Det er for mange usikkerheter i presentert rapport til at vi anser Equinors konklusjon for tilstrekkelig dokumentert. Disse usikkerhetene er knyttet opp mot:

- Valgt referansetilfelle har en udokumentert feilrate på 2-3%
- Det er valgt en POD på 99% uten referanser til industristandarder eller retningslinjer
- Mangelfull kvalitetssikring på regneark som ligger til grunn for tabell 7.7 og 7.9 i rapport RE-PM050-00359

### **Krav**

*Styringsforskriften § 11 om beslutningsgrunnlag og beslutningskriterier, første ledd*

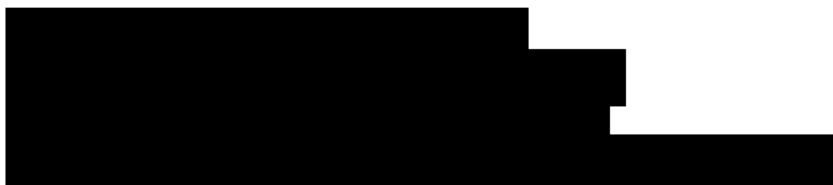
## **5.2 Forbedringspunkt**

Det er ikke identifisert noen forbedringspunkt i tilsynet.

## **6 Andre kommentarer**

Det er ingen andre kommentarer.

## **7 Deltakere fra oss**



## **8 Dokumenter**

Følgende dokumenter ble benyttet under planleggingen og utføringen av tilsynet:

RE-PM050-00359 - Mitigation of Welding and NDT quality challenges Johan Castberg Hull and LQ Project

## **Vedlegg A**

## **Oversikt over intervjuet personell**