



(51) Classification internationale des brevets :
B63B 35/44 (2006.01)

(21) Numéro de la demande internationale :
PCT/FR2009/050203

(22) Date de dépôt international :
9 février 2009 (09.02.2009)

(25) Langue de dépôt : français

(26) Langue de publication : français

(30) Données relatives à la priorité :
08 50954 14 février 2008 (14.02.2008) FR

(71) Déposant (pour tous les États désignés sauf US) :
TECHNIP FRANCE [FR/FR]; 6-8 Allée de l'Arche
Faubourg de l'Arche ZAC Danton, F-92400 Courbevoie
(FR).

(72) Inventeurs; et

(75) Inventeurs/Déposants (pour US seulement) : THOMAS,
Pierre-Armand [FR/FR]; Tour Défense 2000, Appt. 203
23, rue Louis Pouey, F-92800 Puteaux (FR). CHOLLEY,
Jean-Marc [FR/FR]; 24-26, chemin des Claies, F-95320
Saint-Leu-la-Forêt (FR).

(74) Mandataires : JACOBSON, Claude et al.; Cabinet
Lavoix, 2 Place d'Estienne d'Orves, F-75441 Paris Cedex
09 (FR).

(81) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre
de protection nationale disponible) : AE, AG, AL, AM,
AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BR, BW, BY, BZ,
CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ,
EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN,
HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KM, KN, KP, KR,
KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD, ME,
MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO,
NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RS, RU, SC, SD, SE, SG,
SK, SL, SM, ST, SV, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA,
UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.

(84) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre
de protection régionale disponible) : ARIPO (BW, GH,
GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM,
ZW), eurasién (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ,
TM), européen (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE,
ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV,
MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR),
OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML,
MR, NE, SN, TD, TG).

[Suite sur la page suivante]

(54) Title : METHOD FOR ASSEMBLING AND INSTALLING A VERY LARGE SIZED FLOATING BARGE, E.G. FOR
GAS OR CRUDE OIL PROCESSING AT SEA

(54) Titre : PROCÉDÉ D'ASSEMBLAGE ET D'INSTALLATION D'UNE BARGE FLOTTANTE DE TRÈS GRANDES
DIMENSIONS PAR EXEMPLE POUR LE TRAITEMENT DE GAZ OU DE PÉTROLE EN MER

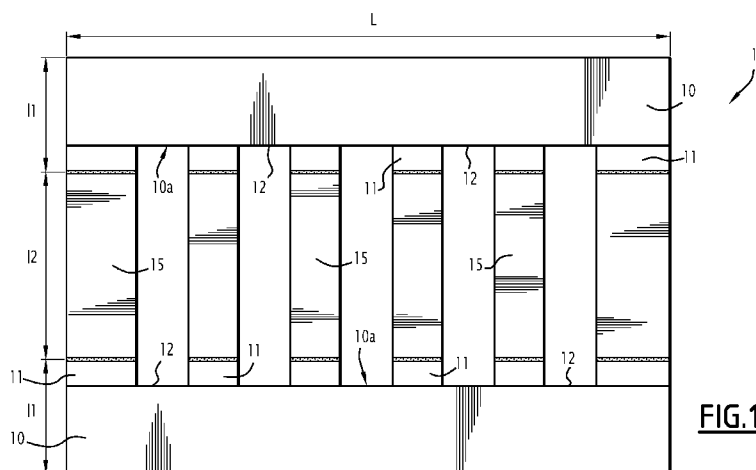


FIG.1

(57) Abstract : The invention relates to a method for assembling and installing a very large sized floating barge (1), that
comprises making each side segment (10) and each connection segment (15) independently, depositing each side segment (10)
on the water, bringing the connection segments (15) between said side segments (10), vertically moving the connection segments
(15), attaching the connection segments (15) to the side segments (10), and bringing the barge (10) up to the exploitation site.

(57) Abrégé : Le procédé d'assemblage et d'installation de la barge flottante (1) de très grandes dimensions consiste à fabriquer
chaque tronçon

[Suite sur la page suivante]



**Publiée :**

- *sans rapport de recherche internationale, sera republiée
dès réception de ce rapport (règle 48.2.g)*

(10) latéraux et chaque tronçon (15) de liaison indépendamment, à déposer sur l'eau chaque tronçon (10) latéral, à amener entre ces tronçons (10) latéraux, les tronçons (15) de liaison, à déplacer verticalement les tronçons (15) de liaison, à fixer les tronçons (10) de liaison sur les tronçons (15) latéraux et à acheminer la barge (1) jusqu'au site d'exploitation.

Procédé d'assemblage et d'installation d'une barge flottante de très grandes dimensions par exemple pour le traitement de gaz ou de pétrole en mer

La présente invention concerne un procédé d'assemblage et d'installation d'une barge flottante de très grandes dimensions par exemple pour le traitement de gaz ou de pétrole en mer.

5 Après l'extraction du gaz ou du pétrole, ce type de produit nécessite de nombreuses étapes de traitement, des équipements et des installations lourds et importants.

Dans le cas d'une extraction en mer du pétrole ou du gaz, ces équipements et ces installations sont placés sur des unités flottantes de stockage (en terme anglais FPSO – Floating Production Storage and Offloading). Ce terme désigne
10 un navire ou une unité flottante comme par exemple une barge utilisée pour la production en mer. Ce genre d'unité flottante reçoit le pétrole ou le gaz extrait du lieu de production et il stocke et traite cette production en attendant qu'un navire, comme par exemple un pétrolier, puisse la charger par l'intermédiaire d'une bouée distante de quelques centaines de mètres de l'unité flottante et amener cette
15 production à un port.

L'unité flottante possède également de nombreux systèmes de traitement et de séparation des différents types de pétrole ou de gaz et des locaux d'habitation ainsi qu'un système de positionnement dynamique lorsque les conditions climatiques sont défavorables.

20 Les plus grandes unités flottantes produites sont longues d'environ 310 mètres pour une largeur de 60 mètres et une hauteur de 30 mètres environ. Leur capacité de production peut dépasser 200 000 barils par jour pour une capacité de stockage de 2 millions de barils.

A ce jour, les chantiers ne permettent pas de construire des unités
25 flottantes de plus grandes dimensions.

En effet, les chantiers de construction de ces unités flottantes possèdent des cales sèches et des quais ayant une capacité limitée ne permettant pas la fabrication de coque de très grande longueur supérieure à 310 mètres ou de grande largeur supérieure à 60 mètres.

L'invention a pour but de proposer un procédé d'assemblage et d'installation d'une barge flottante de très grandes dimensions qui permet de résoudre ces problèmes de limitation des capacités de fabrication des chantiers.

L'invention a également pour objet un procédé d'assemblage et d'installation d'une barge flottante de très grandes dimensions, du type comprenant deux tronçons latéraux et opposés d'un seul tenant, reliés entre eux par des tronçons de liaison disposés entre lesdits tronçons latéraux, caractérisé en ce qu'il comporte les étapes successives suivantes :

- on fabrique chaque tronçon latéral d'un seul tenant et chaque tronçon de liaison indépendamment sur un quai d'assemblage,

- on dépose sur l'eau à proximité de ce quai chaque tronçon latéral,

- on maintient en vis à vis et en flottaison les deux tronçons latéraux,

- on amène entre ces deux tronçons latéraux au moyen d'au moins une barge de transport les tronçons de liaison,

- on déplace verticalement les tronçons de liaison pour amener la face supérieure de ces tronçons de liaison au niveau de la face supérieure des tronçons latéraux,

- on fixe les tronçons de liaison sur les tronçons latéraux,

- on retire ladite au moins barge de transport, et

- on achemine par flottaison la barge jusqu'au site d'exploitation.

L'invention sera mieux comprise à la lecture de la description qui va suivre, donnée à titre d'exemple et faite en référence aux dessins annexés, sur lesquels :

- la Fig. 1 est une vue schématique de dessus d'une barge flottante, et

- les Figs. 2 à 7 sont des vues schématiques de dessus ou de côté montrant les différentes étapes d'assemblage et d'installation de cette barge flottante.

Sur la Fig. 1, on a représenté, vu du dessus, une barge flottante de très grandes dimensions désignée dans son ensemble par la référence 1.

Dans ce qui suit, la barge 1 sera décrite pour une barge destinée au traitement de gaz ou de pétrole en mer. Cette barge flottante peut bien évidemment être utilisée dans d'autres domaines.

La barge 1 présentant la forme générale d'un quadrilatère comprend deux tronçons 10 latéraux et opposés d'un seul tenant. La paroi interne 10a de chaque

tronçon latéral 10 comporte une succession de portions en saillie 11 séparées par des portions en creux 12.

La barge 1 comprend également des tronçons de liaison 15 s'étendant transversalement par rapport aux tronçons latéraux 10 et fixés entre deux portions en saillie 11 des deux tronçons latéraux 10 opposés.

Les tronçons de liaison 15 sont reliés aux tronçons latéraux 10 par exemple par soudage ou par tout autre moyen approprié de type connu.

A titre d'exemple non limitatif, la longueur L de la barge 1 est supérieure à 300 mètres et de préférence de l'ordre de 310 mètres et la largeur l1 de chaque tronçon latéral 10 est d'environ 50 mètres. La largeur l2 de chaque tronçon de liaison 15 est d'au moins 50 mètres ce qui donne une largeur totale de la barge 1 d'au moins 150 mètres.

En se reportant maintenant aux Figs. 2 à 7, on va décrire la construction et l'assemblage des différents tronçons 10 et 15 composant la barge 1.

Ainsi que montré sur les Figs. 2 et 3, les tronçons latéraux 10 sont fabriqués indépendamment, par exemple dans une cale sèche 20 d'un quai d'assemblage 21 et les tronçons de liaison 15 sont également fabriqués indépendamment les uns des autres.

Lorsque les différents tronçons, respectivement latéraux 10 et de liaison 15 sont fabriqués, les deux tronçons latéraux 10 sont mis à l'eau ainsi que montré à la Fig. 4 et ils sont maintenus en flottaison en vis à vis l'un de l'autre par des moyens appropriés, non représentés.

Ensuite, les tronçons de liaison 15 sont placés sur au moins une barge de transport 25 et, de préférence, deux tronçons de liaison 15 sont placés sur deux barges de transport 25, comme montré à la Fig. 5. Selon une variante, l'ensemble des tronçons de liaison 15 peut être transporté par une seule barge de transport 25.

Ainsi, les tronçons de liaison 15 sont amenés par paire entre les tronçons latéraux 10 et ils sont fixés, par exemple par soudage ou par tout autres moyens appropriés de type connu entre les deux tronçons latéraux 10.

Pour cela, la face supérieure de chacun des tronçons 15 est amenée au niveau de la face supérieure des tronçons latéraux 11 par déplacement vertical de ces tronçons de liaison 15 par des moyens appropriés, comme par exemple par

ballastage ou déballastage des barges de transport 25. Après avoir fixé l'ensemble des tronçons de liaison 15 entre les tronçons latéraux 10, ainsi que montré à la Fig. 7, les barges de transport 25 sont retirées en les ballastant.

Les différentes opérations d'assemblage des tronçons, respectivement latéraux 10 et de liaison 15, étant ainsi effectuées, la barge 1 est acheminée par flottaison jusqu'à un quai afin d'y installer l'ensemble des unités et des modules de traitement ainsi que des locaux d'habitation préalablement fabriqués sur ce quai.

Auparavant, un plancher, non représenté, est installé sur les tronçons de liaison 15 afin de combler les vides entre ces tronçons et, ainsi, constituer une surface continue et plane.

Selon une première méthode, les unités ou les modules ainsi que les locaux d'habitation sont transférés du quai sur la barge 1 au moyen d'organes de levage, comme par exemple des grues.

Selon une seconde méthode, la surface supérieure de la barge 1 est amenée au niveau du quai et les unités ou les modules de traitement ainsi que les locaux d'habitation sont transférés sur la barge 1 en les faisant glisser du quai 21 sur ladite barge 1.

La barge 1 ainsi équipée est acheminée par flottaison jusqu'au site d'exploitation.

Les tronçons, respectivement latéraux 10 et transversaux 5 forment des réservoirs de stockage du gaz et/ou du pétrole traité. Le gaz ou le pétrole traité est ensuite transféré sur un navire de transport, comme par exemple un pétrolier par l'intermédiaire d'une bouée distante de quelques kilomètres de la barge 1.

Le procédé d'assemblage et d'installation de ce type de barge de très grandes dimensions selon l'invention permet de simplifier les opérations d'assemblage dans des cales sèches ou quais de taille réduite ou standard et par conséquent de diminuer les coûts de fabrication. Les dimensions importantes de la barge permettent ainsi de regrouper sur une même plateforme les différents équipements et les différentes installations nécessaires au traitement du gaz ou du pétrole extrait en mer

REVENDICATION

1.- Procédé d'assemblage et d'installation d'une barge flottante (1) de très grandes dimensions du type comprenant deux tronçons (10) latéraux et opposés d'un seul tenant, reliés entre eux par des tronçons (15) de liaison disposés entre
5 lesdits tronçons (10) latéraux, caractérisé en ce qu'il comporte les étapes successives suivantes :

- on fabrique chaque tronçon (10) latéral d'un seul tenant et chaque tronçon (15) de liaison indépendamment sur un quai d'assemblage,

- on dépose sur l'eau à proximité de ce quai, chaque tronçon (10) latéral,

- on maintient en vis à vis et en flottaison les deux tronçons (10) latéraux,

- on amène entre ces deux tronçons (10) latéraux au moyen d'au moins une barge de transport (25) des tronçons (15) de liaison,

- on déplace verticalement les tronçons (15) de liaison pour amener la face supérieure de ces tronçons (15) de liaison au niveau de la face supérieure des
15 tronçons (10) latéraux,

- on fixe les tronçons (10) de liaison sur les tronçons (15) latéraux,

- on retire ladite au moins barge de transport (25), et

- on achemine par flottaison la barge (1) jusqu'au site d'exploitation.

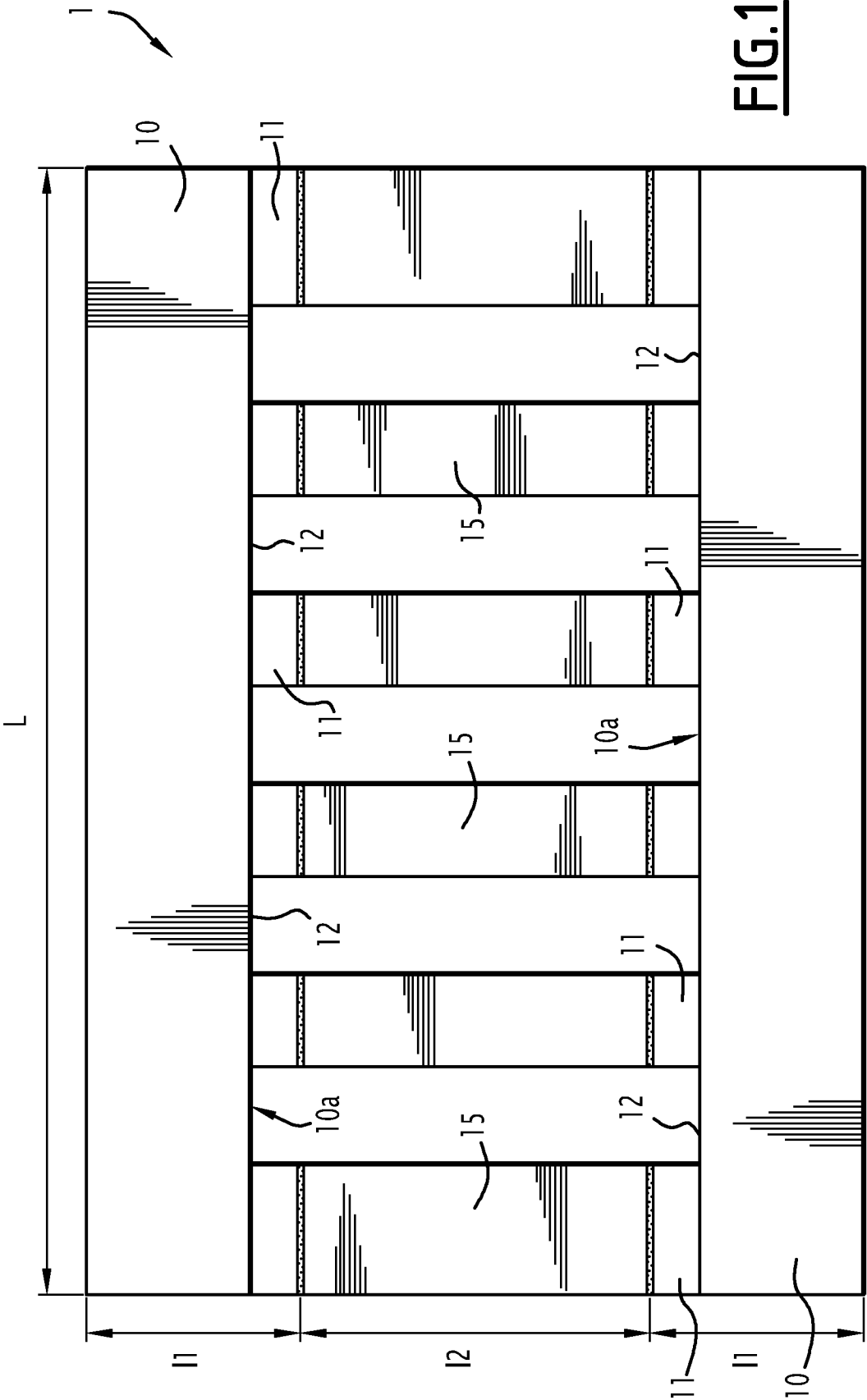


FIG.1

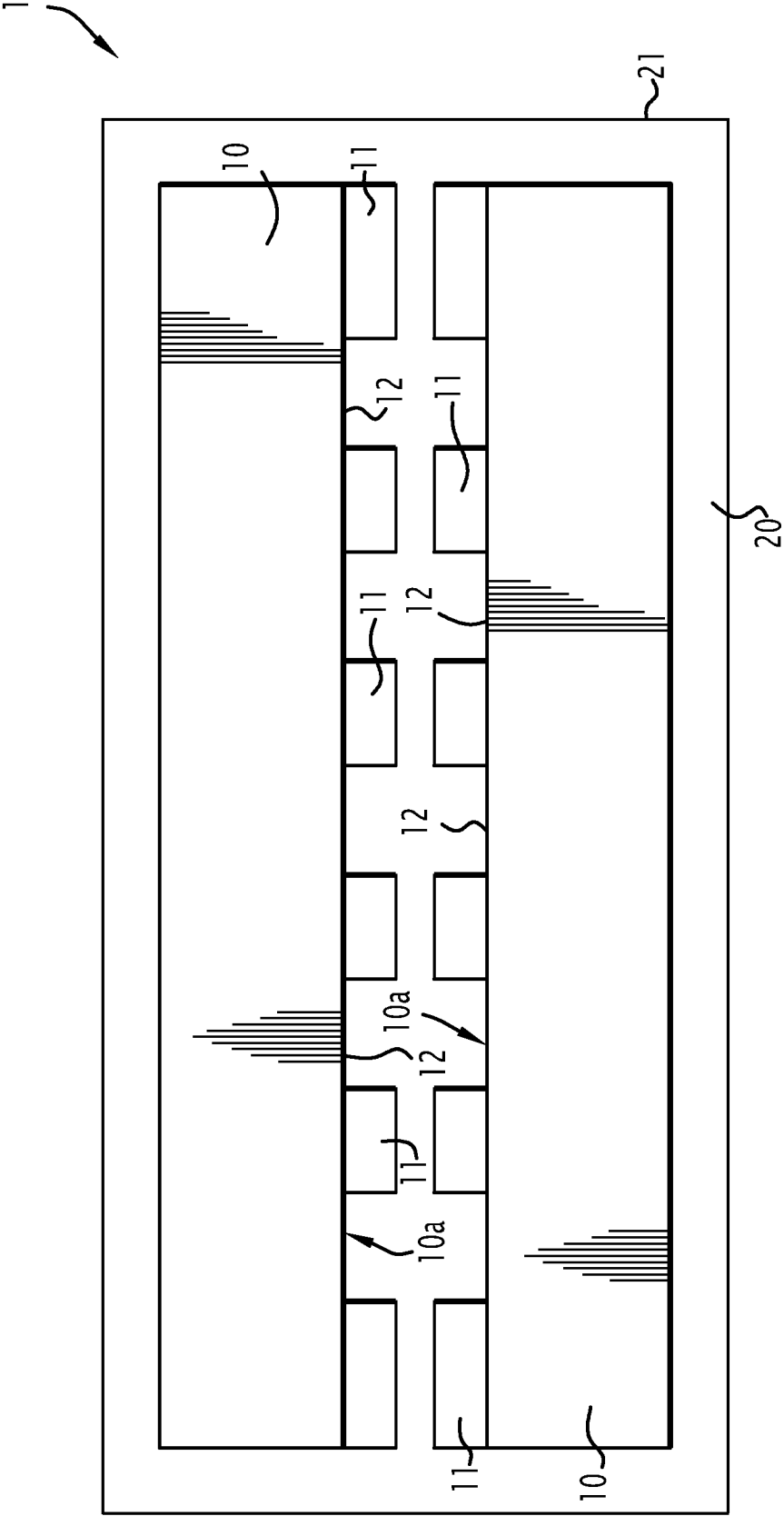


FIG. 2

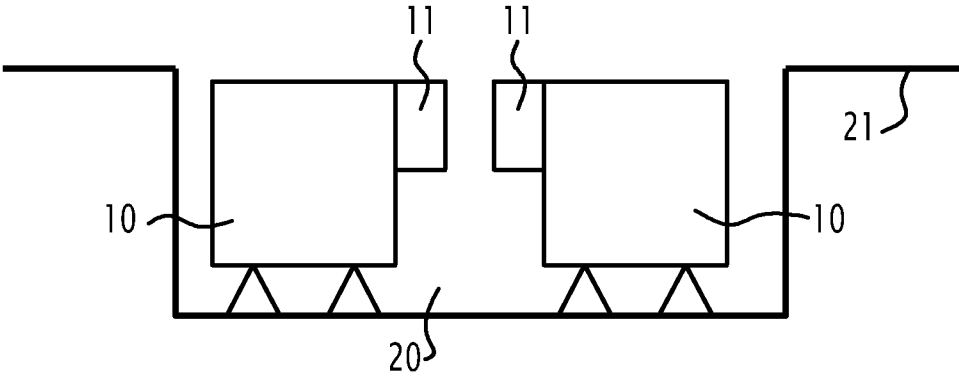


FIG.3

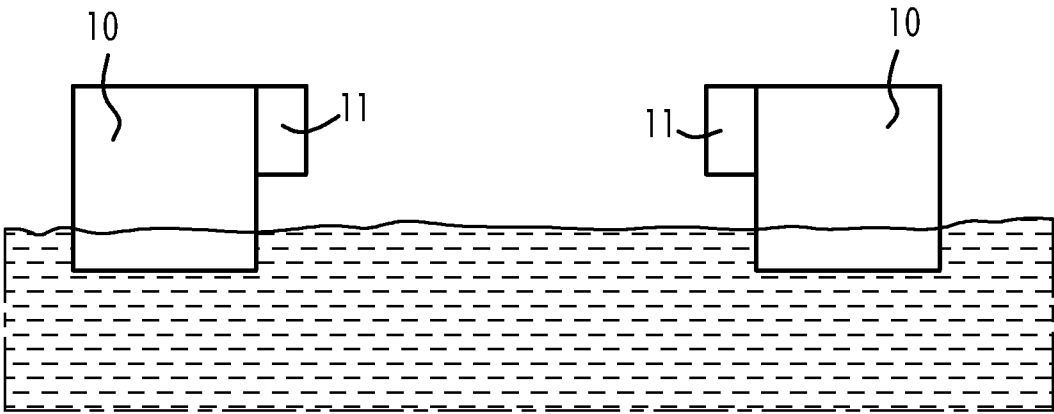


FIG.4

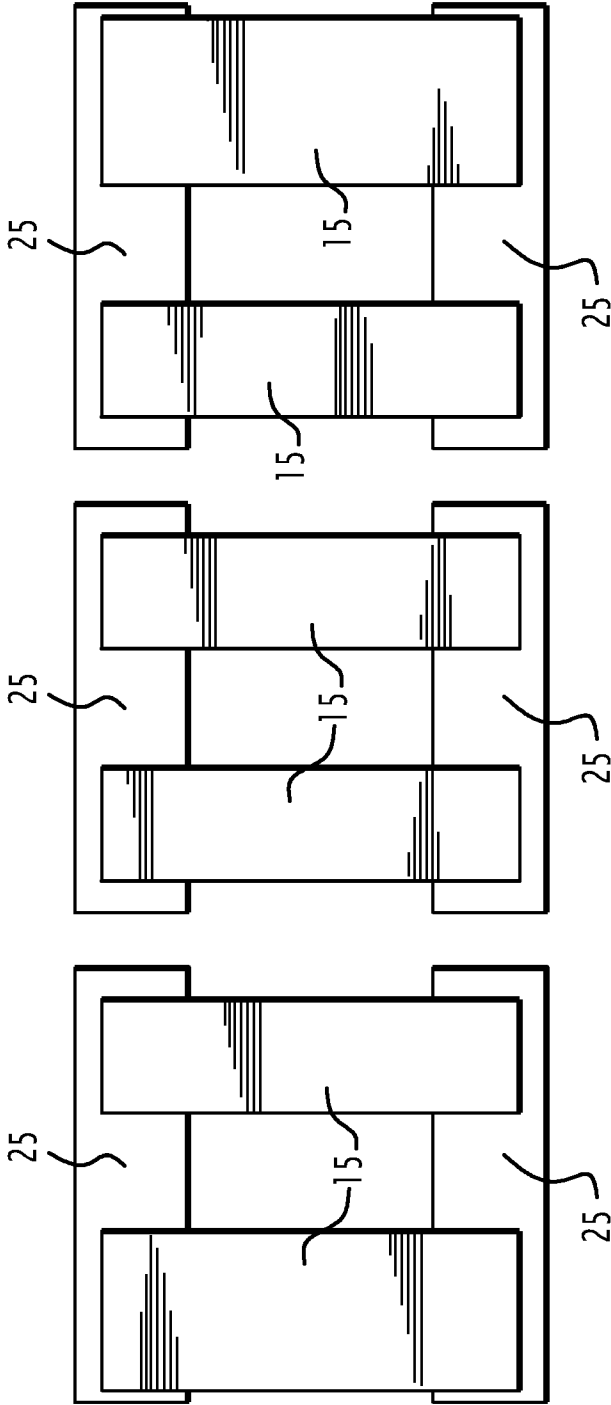


FIG. 5

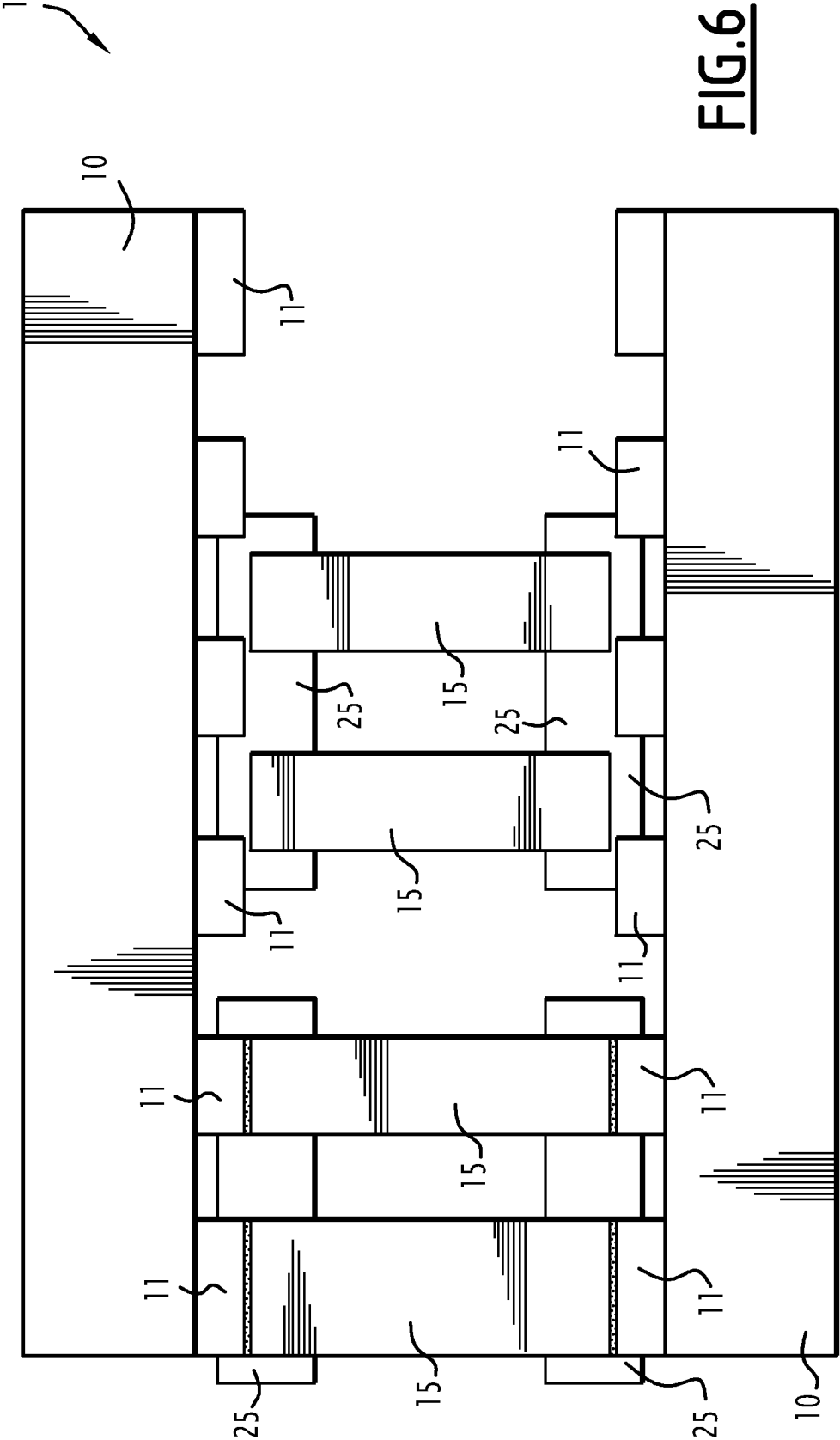


FIG. 6

