

	<b>ARCTIC LNG 2 PROJECT</b> <b>Request for Inspection /</b> <b>ПРОЕКТ АРКТИК СПГ-2</b> <b>Запрос на проведение инспекции</b> <b>RFI No: RHI-RFI-38425</b>	
--	---	---

<b>SCTR Construction Supervisor confirmation work is ready for inspection / Подтверждение готовности работ к инспекции Супервайзером Строительного Отдела СУБПОДРЯДЧИКА</b> Name/ ФИО: <i>[Signature]</i> Date/ Дата: 16.03.2022 Signature/ Подпись: <i>[Signature]</i>	<b>SCTR QC Inspector confirmation work is ready for inspection / Подтверждение готовности работ к инспекции инспектором ОКК СУБПОДРЯДЧИКА</b> Name/ ФИО: <i>[Signature]</i> Date/ Дата: 16.03.2022 Signature/ Подпись: <i>[Signature]</i>	<b>CTR Construction Supervisor confirmation work is ready for inspection / Подтверждение готовности работ к инспекции Супервайзером Строительного Отдела ПОДРЯДЧИКА</b> Name/ ФИО: Date/ Дата: Signature/ Подпись:
--	--	---

Civil/ Общест. раб. боты	Structural/ Конструкционные работы	Mechanical/ Механомонтажные работы	Piping / Трубопроводные работы	Electrical/ Электротехнические работы	Painting / Покрасочные работы	Insulation/ Изоляционные работы	Arch/ Архитектурные работы	Instrument / КИП	Other/ Прочие	DCC / ДО
--------------------------	------------------------------------	------------------------------------	--------------------------------	---------------------------------------	-------------------------------	---------------------------------	----------------------------	------------------	---------------	----------

<b>Inspection Details/Детали инспекции:</b> DATE/ДАТА: 16.03.2022 to TIME/ВРЕМЯ: 05:00 Location / NMP, TS-02 WS 008 Участок:	<b>CONTRACTOR QC Received Stamp /</b> <b>Полученный штамп от КК ПОДРЯДЧИКА:</b> Name/ ФИО: Date/ Дата: Signature/ Подпись:	<b>Company Received Stamp /</b> <b>Полученный штамп от КОМПАНИИ:</b> Name/ ФИО: Date/ Дата: Signature/ Подпись:
--	--	---

<b>AREA/Зона работ:</b>							
<b>INSPECTION ITEM /</b> <b>НАИМЕНОВАНИЕ ИНСПЕКЦИИ:</b>	<b>CONTRACTOR /</b> <b>ПОДРЯДЧИК</b>	Witness/ Освид-ние	✓	HOLD/ НА УТОЧНЕНИИ			QCF-Verifying Document, 2300-CP02A + SC LOGBOOK
	<b>COMPANY /</b> <b>КОМПАНИЯ</b>	Witness/ Освид-ние	✓	HOLD/ НА УТОЧНЕНИИ			

<b>ITP Number/</b> <b>Номер ITP:</b>	3000-D-EC-000-CN-ITP-0825-00_03U	<b>Activity Number/</b> <b>Номер работы:</b>	D.2.6
---	----------------------------------	---	-------

Activity Description/Описание работы:  
VISUAL INSPECTION AND DFT CHECK / ВИЗУАЛЬНЫЙ КОНТРОЛЬ И ПРОВЕРКА ТОЛЩИНЫ СУХОЙ ПЛЕНКИ

Item Tag / Number/Personal / Наименование марки / Номер / Персонал	Результат инспекции		
INKON 2-TMP-004	Repeat (**) / Повторения (**) ✓	Accepted/ Принято ✓	Rejected (*)/Отклонено
			Q I

Please refer to attachment / См. вложения  
RDI-001-NeK-38425\_2300-CP02A-2TMP-004-38425

	<b>SUBCONTRACTOR QC /</b> <b>Отдел КК СУБПОДРЯДЧИКА</b>	<b>CONTRACTOR QC /</b> <b>Отдел КК ПОДРЯДЧИКА</b>	<b>COMPANY/</b> <b>КОМПАНИЯ</b>
Name/ ФИО:	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	
Date/ Дата:	16.03.2022	16.03.2022	
Signature/ Подпись:	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	

(\*) Rejected: Q= for Quality; I = for Incompleteness; When Rejected: Tick the rejection Type at the back of this form / (\*) Отклонено: Q= по качеству; I = по незавершенности; Когда отклонено: Отметьте галочкой тип отклонения на оборотной стороне данной

(\*\*) If the inspection is postponed within the day, tick this box/ (\*\*) Если инспекция отклонена в течение дня, отметьте данную

RFI MUST BE RETURNED ON THE DAY OF INSPECTION / ФОРМА ЗАПРОСА НА ПРОВЕДЕНИЕ ИНСПЕКЦИИ ДОЛЖНА БЫТЬ ВОЗВРАЩЕНА В ДЕНЬ ПРОВЕДЕНИЯ ИНСПЕКЦИИ

AWP1B



PRIMER COATING  
DAILY INSPECTION REPORT

ЕЖЕДНЕВНЫЙ ОТЧЕТ ОБ ИНСПЕКЦИИ, СТРУЙНОЙ ОБРАБОТКИ И ПОКРАСКИ

Зона/ Место: Workshop № NMP, TS-02 WS | Report for RFI № / Отчет к инспекции RFI №: RHI-RFI- 38425 | DATE / Дата: 16.03.2022 | Form No / № Формы: RDI-001-№K 38425

COATING ACTIVITY: Primer Coating

ENVIRONMENTAL CONDITIONS / Условия окружающей среды:

Time/Время	08:00	12:00	16:00	20:00
AIR TEMPERATURE, °C / Температура воздуха	29,9	28,3	26,5	25,3
RELATIVE HUMIDITY, % / Относительная влажность	33	37	38	30
DEW POINT, °C / Температура конденсации	11,8	12,2	11,0	6,5
SUBSTRATE TEMPERATURE, °C / Температура подложки	32,3	29,5	24,6	27,3

PRE-BLASTING CONDITIONS/ Условия перед очисткой:

OIL/GREASE CONTAMINANTS/Масляные загрязнители	ACC
SOLUBLE CHLORIDE LEVEL/ Дозировка быстрорастворимого хлорида	N/A
STEEL CONDITION/ Свойство стали	N/A

BLASTING ABRASIVES/ Очистные абразивы:

TYPE/ Тип	Profilium
SIZE/ Размер	N/A
CHLORIDE CONTENT/ Содержание хлоридов	N/A
OIL CONTAMINATION/ Загрязнение нефтепродуктами	N/A
ABRASIVE RATIO/ Коэффициент абразива	N/A

BLASTING EQUIPMENT/ Очистное оборудование:

TYPE/ Тип	Blastcor
PRE-HEATING TYPE/ Предварительный подогрев перед пескоструйной обработкой.	N/A

BLASTING INSPECTION CRITERIA/ Критерии проверки очистки

OIL/GREASE CONTAMINANTS/ Масляные загрязнители	ACC
SOLUBLE CHLORIDE / Быстрорастворимый хлорид	N/A
Dust assessment / Оценка запыленности	N/A
BLASTING QUALITY/Качество очистки	N/A
SURFACE PROFILE / Профиль поверхности	N/A

METHOD OF COATING APPLICATION/ Метод нанесения покрытия: AIRLESS SPRAY/ Бесвоздушный распылитель

COATING APPLICATION/ Нанесение покрытия:

## PAINT SYSTEM / Система покраски (C1)

DATE/ TIME /Дата/ Время START/FINISH Нача- ло/Окончание	PRODUCT (S) / QUANTITIES Продукт(ы)/ Количество	BATCH NO Номер партии	MIXING RATIO Состав смеси	THINNER Растворитель	WFT (µm)	DFT (µm)
15.03.2022 08:00-12:00	Profilium 045, 058	821064, 821073	N/A	N/A	N/A	N/A
15.03.2022 14:00-18:00	Interzinc 52E	Part A - 2339351004 ; Part B - 2330062015	9/1	GTA-220	175	104




POST APPLICATION INSPECTION/ Проверка после нанесения покрытия:

VISUAL INSPECTION / Визуальный контроль:	ACC	METHOD/ Метод: Elcometer 456(A456CFNFTS ) (465-WL20701-G 20.NOV.2022)
TDFT (SPEC / ACTUAL):/ ТСП Спец-я/Фактич.:	60 / 104 µm	
HOLIDAY TESTING: Проверка наличия пропусков в покрытии трубопровода	N/A	METHOD/ Метод:
ADHESION TESTING/ Проверка на адгезию:	N/A	METHOD/ Метод:
TOUCH-UP AND REPAIR/ Подкраска и ре-монт:	N/A	METHOD/ Метод:
OTHER TESTING / Другое:		METHOD/ Метод: WFT Gauge, Elcometer 319 (108947 22.DEC.2022)

Sub-contractor Supervisor Супервайзер субподрядчика	Sub-contractor QC Inspector Инспектор отдела контроля качества субподрядчика	Contractor Supervisor Супервайзер отдела подрядчика	Contractor QC Inspector Инспектор отдела контроля качества подрядчика
Name/ФИО: <i>A. Seleznev</i>	Name/ФИО: <i>Shahmurov</i>	Name/ФИО:	Name/ФИО: <i>K. Khalilov</i>
Signature: <i>A. Seleznev</i>	Signature: <i>Shahmurov</i>	Signature:	Signature: <i>K. Khalilov</i>



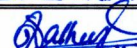
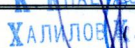


  				PROJECT / ПРОЕКТ: ARCTIC LNG 2 / АРКТИК СПГ 2						
QUALITY CONTROL FORM ФОРМА КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА				COMPANY / КОМПАНИЯ: "Arctic LNG 2" LLC / ООО "Арктик СПГ 2"						
ACT OF PAINTING ACCEPTANCE / АКТ ПРИЕМКИ ЗАЩИТНОГО ПОКРЫТИЯ				PROJ. No. / ПРОЕКТ №: 079322C		SH. 1 OF 1 / СТР. 1 ИЗ 1				
EXECUTION DATE / ДАТА ВЫПОЛНЕНИЯ				SUBCONTRACTOR / СУБПОДРЯДЧИК:		2300-CP02A-2TMP004-38425				
16.03.2022				PIPING / ТРУБОПРОВОД <input type="checkbox"/>		EQUIPMENTS / ОБОРУДОВАНИЕ <input type="checkbox"/>				
				STEEL STRUCTURES / СТАЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ <input checked="" type="checkbox"/>		OTHERS / ПРОЧЕЕ <input type="checkbox"/>				
SURFACE PREPARATION & ABRASIVE BLASTING CHECKED / ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ И ПРОВЕРКА АБРАЗИВНОСТРУЙНОЙ ОЧИСТКИ <input type="checkbox"/>				PRIMER CHECKED / ПРОВЕРКА ГРУНТОВКИ <input checked="" type="checkbox"/>		INTERMEDIATE COATING CHECKED / ПРОВЕРКА ПРОМЕЖУТОЧНОГО ПОКРЫТИЯ <input type="checkbox"/>				
				FINAL COATING CHECKED / ПРОВЕРКА ОКОНЧАТЕЛЬНОГО ПОКРЫТИЯ <input type="checkbox"/>		TOUCH-UP CHECKED / ПРОВЕРКА ПОДКРАСКА IDENTIF. MARKING / ИДЕНТИФИКАЦИЯ МАРКИРОВКИ <input type="checkbox"/>				
s/n n/n	TAG № / ISO ИД № / ISO	SPOOL № (if piping) / ТРУБНАЯ СЕКЦИЯ (для трубопровода) №	CLEANING & PIPING INTERNAL CHECK / ОЧИСТКА И ПРОВЕРКА ВНУТРЕННЕЙ ПОВЕРХНОСТИ ТРУБОПРОВОДА	VISUAL CHECK/ ВИЗУАЛЬНЫЙ КОНТРОЛЬ	THK / MICRON REQUESTED ТРЕБУЕМАЯ ТОЛЩИНА, МКМ			THK-MIN/MAX MEASURED ПРОВЕРЕННАЯ ТОЛЩИНА МКМ, МИН/МАКС.		
		16.03.2022			Primer / Грунтовка	Intermediate / Промежуточное покрытие	Final / Окончательное покрытие	Primer / Грунтовка	Intermediate / Промежуточное покрытие	Final / Окончательное покрытие
1	MP.2P4.TB-140/47	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	51/147	N/A	N/A
2	LP.2P4.TB-144/20	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	73/124	N/A	N/A
3	MP.2P4.TB-140/60	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	69/116	N/A	N/A
4	MP.2P4.TB-140/39	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	48/111	N/A	N/A
5	MP.2P4.TB-140/51	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	93/133	N/A	N/A
6	LP.2P4.TB-136/41	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	60/138	N/A	N/A
7	LP.2P4.SB-172/1	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	61/140	N/A	N/A
8	LP.2P4.SB-172/3	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	70/100	N/A	N/A
9	LP.2P4.SB-172/2	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	60/150	N/A	N/A
10	2TMP4-ES-B-L-1-7184	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	78/102	N/A	N/A
11	2TMP4-ES-B-L-1-7073	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	56/119	N/A	N/A
12										
13										
14										
15										
16										
17										
18										
19										
20										



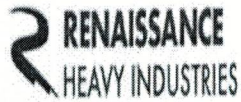
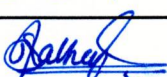
NOTES / КОММЕНТАРИЙ: ACCEPTANCE CRITERIA / КРИТЕРИИ ПРИЕМКИ: 3000-D-EC-000-MC-SPE-0020-00

PAINTING SYSTEM NUMBER / НОМЕР СИСТЕМЫ ПОКРАСКИ: CV

FINAL CHECK / ОКОНЧАТЕЛЬНАЯ ПРОВЕРКА: ACCEPTED / ПРИНЯТО NOT ACCEPTED / НЕ ПРИНЯТО RELEASED FOR NEXT STEP / РАЗРЕШЕН СЛЕДУЮЩИЙ ЭТАП

INSPECTORS ИНСПЕКТОРЫ	SUBCONTRACTOR СУБПОДРЯДЧИК	PAINT MANUFACTURER ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ПОКРЫТИЯ	CONTRACTOR ПОДРЯДЧИК	COMPANY КОМПАНИЯ
NAME / Ф. И. О.	SREENATH	N/A	Халилов	N/A
SIGNATURE / ПОДПИСЬ				
DATE / ДАТА	16/03/2022.		13 MAY 2022	

# PAINTING CHECKLIST

					
Painting Inspection Record Отчет о проведение инспекции по покраске				Form No:	
				№ формы	
AREA/LOCATION NMP, TS-02 Зона/ Место WS 008			RFI NO: RHI-RFI- 38425 /INKON		
Paint System / Система покраски: C1			OPERATION: PRIMER		
Report Date: 16.03.2022					
Module: 2-TMP-004					
S.N	Item Description Описание пункта	DP NO	Description	Area 15,07 m²	Result
1	MP.2P4.TB-140/47		Monorail	0,54	
2	LP.2P4.TB-144/20		Lifting Padeyes	0,64	
3	MP.2P4.TB-140/60		Monorail	0,61	
4	MP.2P4.TB-140/39		Monorail	0,98	
5	MP.2P4.TB-140/51		Monorail	0,71	
6	LP.2P4.TB-136/41		Lifting Padeyes	1,03	→ ACCEPTED
7	LP.2P4.SB-172/1		Lifting Padeyes	3,86	
8	LP.2P4.SB-172/3		Lifting Padeyes	3,10	
9	LP.2P4.SB-172/2		Lifting Padeyes	3,10	
10	2TMP4-ES-B-L-1-7184		E&I Supports	0,12	
11	2TMP4-ES-B-L-1-7073		E&I Supports	0,39	
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
Internal Sanblasting: Accepted <input type="checkbox"/> Not Accepted <input type="checkbox"/> Preservation: Accepted <input type="checkbox"/> Not Accepted <input type="checkbox"/> Flange Cover: Accepted <input type="checkbox"/> Not Accepted <input type="checkbox"/>					
Remarks/ Примечания:					
SUBCONTRACTOR QA/QC			CONTRACTOR QA/QC		
NAME: SREENATH			NAME: K. KHALILOV		
SIGNATURE: 			SIGNATURE: 