

 <b>RENAISSANCE</b> <b>HEAVY INDUSTRIES</b>	<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-43415</b>	
---	---	---

SCTR Construction Supervisor confirmation work is ready for inspection / Подтверждение готовности работ к инспекции Супервайзером Строительного Отдела СУБПОДРЯДЧИКА  Name/ ФИО: <i>Сергей</i> Date/ Дата: 29.04.2022 Signature/ Подпись: <i>Сергей</i>	SCTR QC Inspector confirmation work is ready for inspection / Подтверждение готовности работ к инспекции инспектором ОКК СУБПОДРЯДЧИКА  Name/ ФИО: <i>зайд</i> Date/ Дата: 29.04.2022 Signature/ Подпись: <i>зайд</i>	CTR Construction Supervisor confirmation work is ready for inspection / Подтверждение готовности работ к инспекции Супервайзером Строительного Отдела ПОДРЯДЧИКА  Name/ ФИО: <i>Бикмурзин ТА</i> Date/ Дата: 30.04.22 Signature/ Подпись: <i>Бикмурзин ТА</i>
---	---	---

Civil/ Общест роект.ра боты	Structural/ Конструкцио нные работы	Mechanical /Механомонт ажные	Piping / Трубопр оводные	Electrical/ Электротре хнические работы	Painting / Покрасоч ные	Insulation/ Изоляцио нные	Arch/ Архитекту рные работы	Instrument / КИП	Other/ Прочие	DCC/ ДО
-----------------------------	-------------------------------------	------------------------------	--------------------------	---	-------------------------	---------------------------	-----------------------------	------------------	---------------	---------

Inspection Details/Детали инспекции:  DATE/ДАТА: 29.04.2022 to TIME/ВРЕМЯ: 04:30 Location / Участок: NMP, TS-02 WS 008	CONTRACTOR QC Received Stamp / Полученный штамп от КК ПОДРЯДЧИКА:  Name/ ФИО: Date/ Дата: Signature/ Подпись:	Company Received Stamp / Полученный штамп от КОМПАНИИ:  Name/ ФИО: Date/ Дата: Signature/ Подпись:
--	---	--

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

<b>ITP Number/ Номер ITP:</b>	3000-D-EC-000-CN-ITP-0825-00_03U	<b>Activity Number/ 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-001		Repeat (**) / Повторения (**)	Accepted/ Принято	Rejected (*)/Отклонено
			Q	I

Please refer to attachment / См. вложения  
RDI-001-№K-43415; QCF№2300-CP02A-2TMP-001-43415

	SUBCONTRACTOR QC / Отдел КК СУБПОДРЯДЧИКА	CONTRACTOR QC / Отдел КК ПОДРЯДЧИКА	COMPANY/ КОМПАНИЯ
Name/ ФИО:	<i>зайд</i>	<i>К. КНАУЛОВ</i>	
Date/ Дата:	29.04.2022	<i>ХАРИЛОВ К. И.</i>	
Signature/ Подпись:		<i>10 МАРТ 2022 ГОДА</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 обратной 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

ARCTIC LNG 2

NOVARTIC

**PRIMER COATING**  
**DAILY INSPECTION REPORT**


**RENAISSANCE**  
HEAVY INDUSTRIES

ЕЖЕДНЕВНЫЙ ОТЧЕТ ОБ ИНСПЕКЦИИ, СТРУЙНОЙ ОБРАБОТКИ И ПОКРАСКИ

Зона/ Место: Workshop № TS-02, WS-008

Report for RFI № / Отчет к инспекции RFI №: RHI-RFI- 43415

DATE / Дата: 29.04.2022

Form No / № Формы: RDI-001-№K 43415

COATING ACTIVITY: Primer Coating

## ENVIRONMENTAL CONDITIONS / Условия окружающей среды:

Time/Время	08:00	12:00	16:00	20:00
AIR TEMPERATURE, °C / Температура воздуха	25,4	16,0	15,9	20,2
RELATIVE HUMIDITY, % / Относительная влажность	23	37	31	40
DEW POINT, °C / Температура конденсации	2,8	1,3	-1,2	6,1
SUBSTRATE TEMPERATURE, °C / Температура подложки	25,5	18,6	14,8	24,0

## 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/ Безвоздушный 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)
28.04.2022 08:00-12:00	Profilium 045, 058	821064, 821073	N/A	N/A	N/A	N/A
28.04.2022 14:00-18:00	Interzinc 52E	Part A - 2339351004 ; Part B - 2330062015	9/1	GTA-220	200	114

## POST APPLICATION INSPECTION/ Проверка после нанесения покрытия:

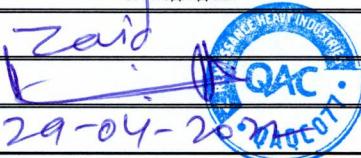
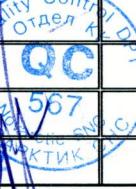
VISUAL INSPECTION / Визуальный контроль:	ACC				
TDFT (SPEC / ACTUAL):/ ТСП Спец-я/Фактич.:	60 / 114 µm	METHOD/ Метод: Elcometer 456(A456CFNFTS ) (465-WL20701-G 20.NOV.2022)			
HOLIDAY TESTING: Проверка наличия пропусков в покрытии трубопровода	N/A	METHOD/ Метод:			
ADHESION TESTING/ Проверка на адгезию:	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 Испектор отдела контроля качества субподрядчика	Contractor Supervisor Супервайзер отдела подрядчика	Contractor QC Inspector Испектор отдела контроля качества подрядчика		
Name/ФИО: <i>Абдулхакимов Ренат</i>	Name/ФИО: <i>Зариф</i>	Name/ФИО: <i>Бикмурзина</i>	Name/ФИО: <i>К. Халилов</i>		
Signature: <i>Абдулхакимов Ренат</i>	Signature: <i>Зариф</i>	Signature: <i>Бикмурзина</i>	Signature: <i>К. Халилов</i>		

  				PROJECT / ПРОЕКТ: ARCTIC LNG 2 / АРКТИК СПГ 2							
				COMPANY / КОМПАНИЯ: "Arctic LNG 2" LLC / ООО "Арктик СПГ 2"							
QUALITY CONTROL FORM ФОРМА КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА ACT OF PAINTING ACCEPTANCE / АКТ ПРИЁМКИ ЗАЩИТНОГО ПОКРЫТИЯ				PROJ. No. / ПРОЕКТ №: 079322C		SH. 1 OF 3 / СТР. 1 ИЗ 3					
				SUBCONTRACTOR / СУБПОДРЯДЧИК: RHI LLC		2300-CP02A-2TMP001-43415					
EXECUTION DATE / ДАТА ВЫПОЛНЕНИЯ  29.04.2022		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 АБРАЗИВОСТРУЙНОЙ ОЧИСТКИ <input type="checkbox"/>		PRIMER CHECKED / ПРОВЕРКА ГРУНТОВКИ <input checked="" type="checkbox"/>		INTERMEDIATE COATING CHECKED / ПРОВЕРКА РОМЕЖУТОЧНОГО 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.			
					Primer / Грунтовка	Intermediate / Промежуточное покрытие	Final / Окончательное покрытие	Primer / Грунтовка	Intermediate / Промежуточное покрытие	Final / Окончательное покрытие	
1	2TMP1-ES-B-L-2-4001	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	88/143	N/A	N/A	
2	2TMP-001C-EST-2001	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	63/121	N/A	N/A	
3	2TMP-001C-EST-61	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	74/119	N/A	N/A	
4	2TMP1-ES-B-L-1-2287	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	90/148	N/A	N/A	
5	2TMP1-ES-C-T-1-7500	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	53/100	N/A	N/A	
6	2TMP1-ES-B-L-1-2291	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	49/130	N/A	N/A	
7	2TMP1-ES-C-L-2-242	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	83/145	N/A	N/A	
8	2TMP1-ES-C-L-2-2011	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	93/129	N/A	N/A	
9	2TMP1-ES-C-L-1-2091	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	60/135	N/A	N/A	
10	2TMP1-ES-C-L-1-4008	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	77/141	N/A	N/A	
11	2TMP1-ES-C-L-1-7012	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	87/112	N/A	N/A	
12	2TMP1-ES-C-L-1-4287	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	98/148	N/A	N/A	
13	2TMP1-ES-C-L-1-4262	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	65/137	N/A	N/A	
14	2TMP-001A-EST-4025	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	48/117	N/A	N/A	
15	2TMP1-ES-D-L-2-4008	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	68/119	N/A	N/A	
16	2TMP1-ES-C-L-1-3064	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	83/134	N/A	N/A	
17	2TMP1-ES-C-L-1-4006	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	66/112	N/A	N/A	
18	2TMP1-ES-C-L-1-4176	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	85/100	N/A	N/A	
19	2TMP1-ES-C-L-1-7513	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	77/102	N/A	N/A	
20	2TMP1-ES-C-L-1-7000	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	97/104	N/A	N/A	

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

PAINTING SYSTEM NUMBER / НОМЕР СИСТЕМЫ ПОКРАСКИ : C1

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

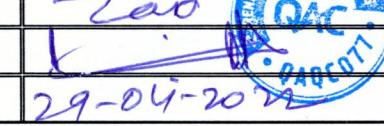
INSPECTORS ИНСПЕКТОРЫ	SUBCONTRACTOR СУБПОДРЯДЧИК	PAINT MANUFACTURER ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ПОКРЫТИЯ	CONTRACTOR ПОДРЯДЧИК	COMPANY КОМПАНИЯ
NAME / Ф. И. О.  Zaid			K. KHALILOV ХАЛИЛОВ К. В. 567	 
SIGNATURE / ПОДСИГНАЛ  E:				
DATE / ДАТА  29-04-2021			10 МАЙ 2021	

  			PROJECT / ПРОЕКТ: ARCTIC LNG 2 / АРКТИК СПГ 2							
			COMPANY / КОМПАНИЯ: "Arctic LNG 2" LLC / ООО "Арктик СПГ 2"							
QUALITY CONTROL FORM ФОРМА КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА 2300-CP02A			PROJ. No. / ПРОЕКТ №: 079322C			SH. 2 OF 3 / СТР. 2 ИЗ 3				
ACT OF PAINTING ACCEPTANCE / АКТ ПРИЁМКИ ЗАЩИТНОГО ПОКРЫТИЯ			SUBCONTRACTOR / СУБПОДРЯДЧИК: RHI LLC			2300-CP02A-2TMP001-43415				
EXECUTION DATE / ДАТА ВЫПОЛНЕНИЯ  29.04.2022		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 АБРАЗИВОСТРУЙНОЙ ОЧИСТКИ <input type="checkbox"/>		PRIMER CHECKED / ПРОВЕРКА ГРУНТОВКИ <input checked="" type="checkbox"/>		INTERMEDIATE COATING CHECKED / ПРОВЕРКА РОМЕЖУТОЧНОГО 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 н/н	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.		
					Primer / Грунтовка	Intermediate / Промежуточное покрытие	Final / Окончательное покрытие	Primer / Грунтовка	Intermediate / Промежуточное покрытие	Final / Окончательное покрытие
21	2TMP1-ES-C-L-1-4257	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	72/127	N/A	N/A
22	2TMP1-ES-C-L-1-4258	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	82/142	N/A	N/A
23	2TMP-001C-EST-4090	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	98/126	N/A	N/A
24	2TMP1-ES-C-L-1-2193	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	79/125	N/A	N/A
25	2TMP1-ES-B-L-1-7535	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	76/143	N/A	N/A
26	2TMP1-ES-C-L-1-541	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	91/120	N/A	N/A
27	2TMP1-ES-C-L-2-398	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	50/100	N/A	N/A
28	2TMP1-ES-C-L-2-183	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	96/102	N/A	N/A
29	2TMP1-ES-D-L-2-56	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	88/105	N/A	N/A
30	2TMP1-ES-B-L-3-4005	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	94/102	N/A	N/A
31	2TMP1-ES-C-L-2-2	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	53/122	N/A	N/A
32	2TMP-001B-EST-4039	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	53/113	N/A	N/A
33	2TMP-001B-EST-4027	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	76/123	N/A	N/A
34	2TMP-001D-EST-4021	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	74/149	N/A	N/A
35	2TMP1-ES-C-L-2-4003	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	66/146	N/A	N/A
36	2TMP1-ES-A-L-1-214	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	50/124	N/A	N/A
37	2TMP1-ES-B-T-1-89	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	56/140	N/A	N/A
38	2TMP1-ES-C-L-2-6010	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	95/141	N/A	N/A
39	2TMP1-ES-C-L-1-4071	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	100/146	N/A	N/A
40	2TMP1-ES-C-L-1-4310	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	69/129	N/A	N/A

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

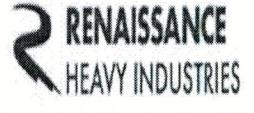
PAINTING SYSTEM NUMBER / НОМЕР СИСТЕМЫ ПОКРАСКИ : C1

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.  <i>Zaid</i>				
SIGNATURE / ПОДПИСЬ				
DATE / ДАТА	 <i>29-04-2022</i>	 <i>10 MAY 2022</i>	 <i>Arctic LNG 2</i>	

  			PROJECT / ПРОЕКТ: ARCTIC LNG 2 / АРКТИК СПГ 2							
			COMPANY / КОМПАНИЯ: "Arctic LNG 2" LLC / ООО "Арктик СПГ 2"							
QUALITY CONTROL FORM ФОРМА КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА ACT OF PAINTING ACCEPTANCE / АКТ ПРИЁМКИ ЗАЩИТНОГО ПОКРЫТИЯ			PROJ. No. / ПРОЕКТ №: 079322C SUBCONTRACTOR / СУБПОДРЯДЧИК: RHI LLC			SH. 3 OF 3 / СТР. 3 ИЗ 3 2300-CP02A-2TMR001-43415				
EXECUTION DATE / ДАТА ВЫПОЛНЕНИЯ  29.04.2022		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 АБРАЗИВОСТРУЙНОЙ ОЧИСТИКИ <input type="checkbox"/>		PRIMER CHECKED / ПРОВЕРКА ГРУНТОВКИ <input checked="" type="checkbox"/>		INTERMEDIATE COATING CHECKED / ПРОВЕРКА РОМЕЖУТОЧНОГО 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 ТОЛСТИНА, МКМ			THK-MIN/MAX MEASURED ПРОВЕРЕННАЯ ТОЛСТИНА МКМ, МИН/МАКС.		
					Primer / Грунтовка	Intermediate / Промежуточное покрытие	Final / Окончательное покрытие	Primer / Грунтовка	Intermediate / Промежуточное покрытие	Final / Окончательное покрытие
41	2TMR1-ES-B-L-2-143	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	55/113	N/A	N/A
42	2TMR1-ES-B-L-1-7506	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	54/132	N/A	N/A
43	2TMR1-ES-B-L-1-7532	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	70/125	N/A	N/A
44	2TMR1-ES-B-L-1-9019	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	76/116	N/A	N/A
45	2TMR1-ES-D-C-1-2005	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	96/131	N/A	N/A
46	2TMR1-ES-D-L-1-2113	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	75/119	N/A	N/A
47	2TMR1-ES-D-L-1-2114	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	74/147	N/A	N/A
48	2TMR1-ES-D-C-1-4056	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	54/131	N/A	N/A
49	2TMR1-ES-D-C-1-4051	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	96/144	N/A	N/A
50										
51										
52										
53										
54										
55										
56										
57										
58										
59										
60										
NOTES/КОММЕНТАРИЙ: ACCEPTANCE CRITERIA/КРИТЕРИИ ПРИЕМКИ: 3000-D-EC-000-MC-SPE-0020-00										
PAINTING SYSTEM NUMBER / НОМЕР СИСТЕМЫ ПОКРАСКИ : C1										
FINAL CHECK / ОКОНЧАТЕЛЬНАЯ ПРОВЕРКА: ACCEPTED / ПРИЯТНО <input checked="" type="checkbox"/> NOT ACCEPTED / НЕ ПРИЯТНО <input type="checkbox"/> RELEASED FOR NEXT STEP/ РАЗРЕШЕН СЛЕДУЮЩИЙ ЭТАП <input type="checkbox"/>										
INSPECTORS ИНСПЕКТОРЫ		SUBCONTRACTOR СУБПОДРЯДЧИК		PAINT MANUFACTURER ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ПОКРЫТИЯ		CONTRACTOR ПОДРЯДЧИК		COMPANY КОМПАНИЯ		
NAME / Ф. И. О.		<i>Zaid</i> 		<i>N/A</i> 		<i>K. KHALILOV</i> 		<i>N/A</i> 		
SIGNATURE / ПОДПИСЬ										
DATE / DATA		29-04-2022				10 МАЯ 2022				

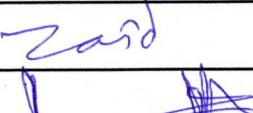
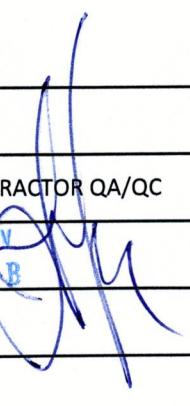
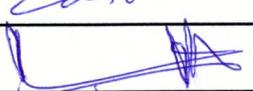
# PAINTING CHECKLIST

					
<b>Painting Inspection Record</b> Отчет о проведение инспекции по покраске		Form No: _____ № формы _____			
AREA/LOCATION TS-02, WS-008 Зона/ Место	RFI NO: RHI-RFI- 43415 /INKON				
Paint System / Система покраски: C1 Report Date: 29.04.2022 Module: 2-TMP-001	<b>OPERATION: PRIMER</b>				
S.N	Item Description Описание пункта	DP NO	Description	Area 21,85 m <sup>2</sup>	Result
1	2TMP1-ES-B-L-2-4001		E&I Supports	1,79	7
2	2TMP-001C-EST-2001		E&I Supports	0,52	7
3	2TMP-001C-EST-61		E&I Supports	0,46	
4	2TMP1-ES-B-L-1-2287		E&I Supports	1,74	
5	2TMP1-ES-C-T-1-7500		E&I Supports	0,96	
6	2TMP1-ES-B-L-1-2291		E&I Supports	1,79	
7	2TMP1-ES-C-L-2-242		E&I Supports	0,52	
8	2TMP1-ES-C-L-2-2011		E&I Supports	0,46	
9	2TMP1-ES-C-L-1-2091		E&I Supports	1,74	
10	2TMP1-ES-C-L-1-4008		E&I Supports	0,96	
11	2TMP1-ES-C-L-1-7012		E&I Supports	1,79	
12	2TMP1-ES-C-L-1-4287		E&I Supports	0,52	
13	2TMP1-ES-C-L-1-4262		E&I Supports	0,46	
14	2TMP-001A-EST-4025		E&I Supports	1,74	
15	2TMP1-ES-D-L-2-4008		E&I Supports	0,96	
16	2TMP1-ES-C-L-1-3064		E&I Supports	1,79	
17	2TMP1-ES-C-L-1-4006		E&I Supports	0,52	
18	2TMP1-ES-C-L-1-4176		E&I Supports	0,46	
19	2TMP1-ES-C-L-1-7513		E&I Supports	1,74	
20	2TMP1-ES-C-L-1-7000		E&I Supports	0,96	
<i>(Accept)</i>					
Internal Sandblasting: 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: <i>Rectified touchups during inspection must be cured &amp; abraded before next coat.</i>					
SUBCONTRACTOR QA/QC			CONTRACTOR QA/QC		
NAME: <i>Zaid</i>			NAME: <i>K. KHALILOV</i> <i>Халилов К.В.</i>		
SIGNATURE: <i>[Signature]</i>			SIGNATURE: <i>[Signature]</i>		

# PAINTING CHECKLIST

					
<b>Painting Inspection Record</b> Отчет о проведение инспекции по покраске		Form No: № формы			
AREA/LOCATION TS-02, WS-008 Зона/ Место	RFI NO: RHI-RFI- 43415 /INKON				
Paint System / Система покраски: C1 Report Date: 29.04.2022 Module: 2-TMP-001	<b>OPERATION: PRIMER</b>				
S.N	Item Description Описание пункта	DP NO	Description	Area 21,12 m <sup>2</sup>	Result
21	2TMP1-ES-C-L-1-4257		E&I Supports	1,79	
22	2TMP1-ES-C-L-1-4258		E&I Supports	0,52	
23	2TMP-001C-EST-4090		E&I Supports	0,46	
24	2TMP1-ES-C-L-1-2193		E&I Supports	1,74	
25	2TMP1-ES-B-L-1-7535		E&I Supports	0,96	
26	2TMP1-ES-C-L-1-541		E&I Supports	0,21	
27	2TMP1-ES-C-L-2-398		E&I Supports	1,79	
28	2TMP1-ES-C-L-2-183		E&I Supports	0,52	
29	2TMP1-ES-D-L-2-56		E&I Supports	0,46	
30	2TMP1-ES-B-L-3-4005		E&I Supports	1,74	
31	2TMP1-ES-C-L-2-2		E&I Supports	0,96	
32	2TMP-001B-EST-4039		E&I Supports	1,79	
33	2TMP-001B-EST-4027		E&I Supports	0,52	
34	2TMP-001D-EST-4021		E&I Supports	0,46	
35	2TMP1-ES-C-L-2-4003		E&I Supports	1,74	
36	2TMP1-ES-A-L-1-214		E&I Supports	0,97	
37	2TMP1-ES-B-T-1-89		E&I Supports	1,79	
38	2TMP1-ES-C-L-2-6010		E&I Supports	0,52	
39	2TMP1-ES-C-L-1-4071		E&I Supports	0,46	
40	2TMP1-ES-C-L-1-4310		E&I Supports	1,74	
Accepted <i>(Handwritten)</i>					
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: <i>Zainid</i>			NAME: <i>K. KHALILOV</i> <i>Халилов</i>		
SIGNATURE: <i>[Signature]</i>			SIGNATURE: <i>[Signature]</i>		

# PAINTING CHECKLIST

					
<b>Painting Inspection Record</b> Отчет о проведение инспекции по покраске		Form No: № формы			
AREA/LOCATION TS-02, WS-008 Зона/ Место	RFI NO: RHI-RFI- 43415 /INKON				
Paint System / Система покраски: C1 Report Date: 29.04.2022 Module: 2-TMP-001	<b>OPERATION: PRIMER</b>				
S.N	Item Description Описание пункта	DP NO	Description	Area 8,52 m <sup>2</sup>	Result
41	2TMP1-ES-B-L-2-143		E&I Supports	0,96	7
42	2TMP1-ES-B-L-1-7506		E&I Supports	1,79	7
43	2TMP1-ES-B-L-1-7532		E&I Supports	0,52	
44	2TMP1-ES-B-L-1-9019		E&I Supports	0,46	
45	2TMP1-ES-D-C-1-2005		E&I Supports	1,74	7
46	2TMP1-ES-D-L-1-2113		E&I Supports	0,96	7
47	2TMP1-ES-D-L-1-2114		E&I Supports	0,21	
48	2TMP1-ES-D-C-1-4056		E&I Supports	0,15	
49	2TMP1-ES-D-C-1-4051		E&I Supports	1,74	
50					
51					
52					
53					
54					
55					
56					
57					
58					
59					
60					
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: 			NAME:  <b>К. ХАЛИЛОВ</b> <b>ХАЛИЛОВ К. В.</b>		
SIGNATURE: 			SIGNATURE: 