

ARCTIC LNG 2 PROJECT
Request for Inspection /
ПРОЕКТ АРКТИК СПГ-2

Запрос на проведение инспекции

RFI No: RHI-RFI-43889



SCTR Construction Supervisor confirmation work is ready for inspection / Подтверждение готовности работ к инспекции Супервайзером Строительного Отдела СУБПОДРЯДЧИКА

Name/ ФИО:

Date/ Дата: 07.05.2022

Signature/ Подпись:

SCTR QC Inspector confirmation work is ready for inspection / Подтверждение готовности работ к инспекции инспектором ОКК СУБПОДРЯДЧИКА

Name/ ФИО:

Date/ Дата: 07.05.2022

Signature/ Подпись:

CTR Construction Supervisor confirmation work is ready for inspection / Подтверждение готовности работ к инспекции Супервайзером Строительного Отдела ПОДРЯДЧИКА

Name/ ФИО:

Date/ Дата: 11.05.2022

Signature/ Подпись:

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

Inspection Details/Детали инспекции:

DATE/ДАТА: 07.05.2022 to

TIME/ВРЕМЯ: 04:30

Location / NMP, TS-02 WS 008

Участок:

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:

AREA/Зона работ:

INSPECTION ITEM / НАИМЕНОВАНИЕ ИНСПЕКЦИИ:	CONTRACTOR / ПОДРЯДЧИК	Witness/ Освидчие	✓	HOLD/ НА УТОЧНЕНИИ		QCF-Verifying Document, 2300-CP02A + SC LOGBOOK
	COMPANY / КОМПАНИЯ	Witness/ Освидчие		HOLD/ НА УТОЧНЕНИИ		

ITP Number/ Номер ITP: 3000-D-EC-000-CN-ITP-0825-00_03U

Activity Number/ D 3.3
Номер работы:

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	Repeating (**)/ Повторения (**)	Accepted/ Принято	Rejected (*)/Отклонено
		Q	I
		✓	

Please refer to attachment / См. вложения

RDI-001-№K-43889; QCF№2300-CP02A-2TMP-001-43889; Checklist;

	SUBCONTRACTOR QC / Отдел КК СУБПОДРЯДЧИКА	CONTRACTOR QC / Отдел КК ПОДРЯДЧИКА	COMPANY/ КОМПАНИЯ
Name/ ФИО:			
Date/ Дата:	07.05.2022	12 MAY 2022	
Signature/ Подпись:			

(*) 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

**INTERMEDIATE 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- 43889	DATE / Дата: 07.05.2022	Form No / № Формы: RDI-001-№K 43889
COATING ACTIVITY: Intermediate Coating			

ENVIRONMENTAL CONDITIONS / Условия окружающей среды:

Time/Время	08:00	12:00	16:00	20:00
AIR TEMPERATURE, °C / Температура воздуха	17,4	27,6	22,9	19,1
RELATIVE HUMIDITY, % / Относительная влажность	39	38	20	29
DEW POINT, °C / Температура конденсации	3,3	12,0	-1,2	0,6
SUBSTRATE TEMPERATURE, °C / Температура подложки	16,0	27,8	22,4	21,9

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

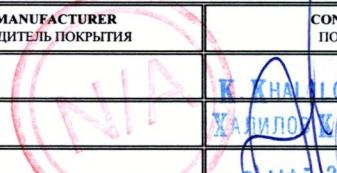
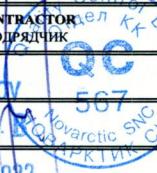
METHOD OF COATING APPLICATION/ Метод нанесения покрытия: AIRLESS SPRAY/ Безвоздушный распылитель
COATING APPLICATION/ Нанесение покрытия:
PAINT SYSTEM / Система покраски (C1)

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)
03.05.2022 08:00-12:00	Profilium 045, 058	821064, 821073	N/A	N/A	N/A	N/A
03.05.2022 14:00-18:00	Interzinc 52E	Part A - 2339351004 ; Part B - 2330062015	9/1	GTA-220	225	144
06.05.2022 14:00-18:00	Intergard 475 HS	Part A - RU31020173 ; Part B - RU31030304	3/1	GTA-007	250	342

POST APPLICATION INSPECTION/ Проверка после нанесения покрытия:

VISUAL INSPECTION / Визуальный контроль:	ACC					
TDFT (SPEC / ACTUAL):/ ТСП Спец-я/Фактич.:	210 / 342 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 ремонт:	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>Ахмедов Ринев</i>	Name/ФИО: <i>Зайд</i>	Signature: 	Name/ФИО: <i>Бикбулатов</i>	Name/ФИО: <i>К. Халилов</i>	Signature: 	
Signature: <i>Ахмедов Ринев</i>	Signature: <i>Зайд</i>	Signature: <i>Бикбулатов</i>	Signature: <i>Джанис</i>	Signature: <i>К. Халилов</i>	Signature: <i>Халилов К. В.</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. 1 OF 3 / СТР. 1 ИЗ 3 2300-CP02A-2TMP001-43889					
EXECUTION DATE / ДАТА ВЫПОЛНЕНИЯ 07.05.2022		<input checked="" type="checkbox"/> PIPING / ТРУБОПРОВОД	<input type="checkbox"/> EQUIPMENTS / ОБОРУДОВАНИЕ	<input checked="" type="checkbox"/> STEEL STRUCTURES / СТАЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ	<input type="checkbox"/> OTHERS / ПРОЧЕЕ					
SURFACE PREPARATION & ABRASIVE BLASTING CHECKED / ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ И ПРОВЕРКА АБРАЗИВОСТРУЙНОЙ ОЧИСТКИ <input type="checkbox"/>		<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					
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
1	2TMP-001C-EST-8004	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	76/144	248/212	N/A
2	2TMP1-ES-A-L-1-8056	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	71/144	265/323	N/A
3	2TMP1-ES-B-L-1-8017	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	75/117	176/308	N/A
4	2TMP-001A-EST-4008	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	48/128	235/310	N/A
5	2TMP1-ES-A-L-2-2000	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	79/102	219/245	N/A
6	2TMP1-ES-B-L-1-8005	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	85/137	247/212	N/A
7	2TMP1-ES-C-L-1-7532	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	49/116	237/306	N/A
8	2TMP1-ES-B-L-1-8003	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	83/148	198/297	N/A
9	2TMP1-ES-C-L-1-8009	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	99/120	248/374	N/A
10	2TMP1-ES-C-L-1-8015	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	62/128	297/231	N/A
11	2TMP1-ES-A-L-1-6095	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	98/145	300/219	N/A
12	2TMP1-ES-A-L-2-4019	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	74/111	291/314	N/A
13	2TMP1-ES-B-L-1-8029	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	48/145	251/284	N/A
14	2TMP-001A-EST-4001	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	90/122	253/331	N/A
15	2TMP-001D-EST-4001-1	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	96/129	200/222	N/A
16	2TMP1-ES-D-L-1-2088	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	83/134	294/272	N/A
17	2TMP1-ES-D-T-1-4012	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	93/117	220/224	N/A
18	2TMP1-ES-D-L-2-4004	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	64/121	168/231	N/A
19	2TMP1-ES-D-L-1-3006	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	71/105	219/231	N/A
20	2TMP1-ES-D-L-1-4143	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	97/134	225/258	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 / ПРИЯТНО ✓ NOT ACCEPTED / НЕ ПРИЯТНО - RELEASED FOR NEXT STEP/ РАЗРЕШЕН СЛЕДУЮЩИЙ ЭТАП ✓										
INSPECTORS ИНСПЕКТОРЫ	SUBCONTRACTOR СУБПОДРЯДЧИК	PAINT MANUFACTURER ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ПОКРЫТИЯ	CONTRACTOR ПОДРЯДЧИК	COMPANY КОМПАНИЯ						
NAME / Ф. И. О. SIGNATURE / ПОДПИСЬ										
DATE / ДАТА	07-05-2022									

  				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-2TMP001-43889					
EXECUTION DATE / ДАТА ВЫПОЛНЕНИЯ 07.05.2022		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 type="checkbox"/>		INTERMEDIATE COATING CHECKED / ПРОВЕРКА РОМЕЖУТОЧНОГО ПОКРЫТИЯ <input checked="" 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/п	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			
21	2TMP1-ES-D-L-1-3213	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	53/138	298/400	N/A			
22	2TMP1-ES-D-L-1-2176	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	87/133	221/395	N/A			
23	2TMP1-ES-D-L-2-4060	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	62/128	275/379	N/A			
24	2TMP1-ES-D-L-1-4299	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	51/102	232/371	N/A			
25	2TMP1-ES-D-L-1-6210	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	96/105	278/237	N/A			
26	2TMP1-ES-D-L-1-9021	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	92/146	253/292	N/A			
27	2TMP1-ES-D-L-1-3015	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	79/115	221/377	N/A			
28	2TMP1-ES-D-L-1-2135	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	81/126	181/312	N/A			
29	2TMP1-ES-D-L-1-3205	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	67/137	211/209	N/A			
30	2TMP1-ES-D-L-1-2132	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	75/102	271/321	N/A			
31	2TMP1-ES-D-L-1-3019	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	71/141	238/400	N/A			
32	2TMP1-ES-D-L-1-4162	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	93/108	223/223	N/A			
33	2TMP1-ES-D-L-1-3176	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	51/132	208/228	N/A			
34	2TMP1-ES-C-L-1-301	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	86/112	280/390	N/A			
35	2TMP1-ES-D-L-1-2037	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	48/113	257/364	N/A			
36	2TMP1-ES-D-L-1-4298	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	74/149	226/252	N/A			
37	2TMP1-ES-D-L-1-6097	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	55/145	256/321	N/A			
38	2TMP1-ES-D-C-1-9012	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	71/140	197/237	N/A			
39	2TMP1-ES-D-L-2-33	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	65/116	258/398	N/A			
40	2TMP1-ES-B-L-3-10041	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	75/145	274/310	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

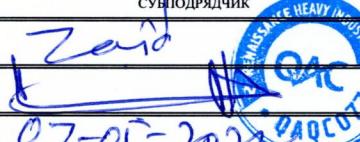
INSPECTORS ИНСПЕКТОРЫ	SUBCONTRACTOR СУБПОДРЯДЧИК	PAINT MANUFACTURER ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ПОКРЫТИЯ	CONTRACTOR ПОДРЯДЧИК	COMPANY КОМПАНИЯ
NAME / Ф. И. О. <u>Zaid</u>				
SIGNATURE / ПОДПИСЬ				
DATE / ДАТА	<u>07-05-2022</u>		<u>12 МАЙ 2022</u>	

ARCTIC LNG 2 GYDAN LNG NOVARCTIC			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 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-2TMP001-43889				
EXECUTION DATE / ДАТА ВЫПОЛНЕНИЯ 07.05.2022		<input checked="" type="checkbox"/> PIPING / ТРУБОПРОВОД	<input type="checkbox"/> EQUIPMENTS / ОБОРУДОВАНИЕ	<input checked="" type="checkbox"/> STEEL STRUCTURES / СТАЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ	<input type="checkbox"/> OTHERS / ПРОЧЕЕ					
SURFACE PREPARATION & ABRASIVE BLASTING CHECKED / ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ И ПРОВЕРКА АБРАЗИВОСТРУЙНОЙ ОЧИСТКИ <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> PRIMER CHECKED / ПРОВЕРКА ГРУНТОВКИ	<input checked="" type="checkbox"/> INTERMEDIATE COATING CHECKED / ПРОВЕРКА РОМЕЖУТОЧНОГО ПОКРЫТИЯ <input checked="" type="checkbox"/>	<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	2TMP-001D-EST-2013	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	80/149	222/317	N/A
42	2TMP-001D-EST-4031	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	86/149	180/222	N/A
43	2TMP1-ES-C-L-2-7501	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	64/105	177/359	N/A
44	2TMP1-ES-C-L-1-9088	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	56/131	197/230	N/A
45	2TMP1-ES-C-L-3-6000	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	95/127	244/284	N/A
46	2TMP1-ES-C-L-2-7500	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	88/135	198/379	N/A
47	2TMP1-ES-C-L-2-10	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	99/112	285/297	N/A
48	2TMP1-ES-C-L-2-139	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	74/142	269/305	N/A
49	2TMP1-ES-C-L-1-7524	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	82/106	197/304	N/A
50	2TMP1-ES-A-L-2-6000	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	65/114	213/329	N/A
51	2TMP1-ES-D-L-2-40	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	57/135	236/361	N/A
52	2TMP1-ES-A-L-1-8057	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	89/110	297/301	N/A
53	2TMP1-ES-A-L-1-4276	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	52/113	192/396	N/A
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 NOT ACCEPTED / НЕ ПРИЯТНО 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 КВ 	
SIGNATURE / ПОДПИСЬ				
DATE / ДАТА	07-05-2022		12 МАЯ 2022	

PAINTING CHECKLIST

					
Painting Inspection Record Отчет о проведение инспекции по покраске		Form No: № формы			
AREA/LOCATION TS-02, WS-008 Зона/ Место		RFI NO: RHI-RFI- 43889 /INKON			
Paint System / Система покраски: C1 Report Date: 07.05.2022 Module: 2-TMP-001		OPERATION: INTERMEDIATE			
S.N	Item Description Описание пункта	DP NO	Description	Area 30,06 m ²	Result
1	2TMP-001C-EST-8004		E&I Supports	1,12	
2	2TMP1-ES-A-L-1-8056		E&I Supports	1,00	
3	2TMP1-ES-B-L-1-8017		E&I Supports	1,13	
4	2TMP-001A-EST-4008		E&I Supports	2,09	
5	2TMP1-ES-A-L-2-2000		E&I Supports	0,26	
6	2TMP1-ES-B-L-1-8005		E&I Supports	1,00	
7	2TMP1-ES-C-L-1-7532		E&I Supports	1,13	
8	2TMP1-ES-B-L-1-8003		E&I Supports	2,09	
9	2TMP1-ES-C-L-1-8009		E&I Supports	1,04	
10	2TMP1-ES-C-L-1-8015		E&I Supports	2,50	
11	2TMP1-ES-A-L-1-6095		E&I Supports	1,75	
12	2TMP1-ES-A-L-2-4019		E&I Supports	2,09	
13	2TMP1-ES-B-L-1-8029		E&I Supports	1,04	
14	2TMP-001A-EST-4001		E&I Supports	2,52	
15	2TMP-001D-EST-4001-1		E&I Supports	1,12	
16	2TMP1-ES-D-L-1-2088		E&I Supports	0,45	
17	2TMP1-ES-D-T-1-4012		E&I Supports	2,09	
18	2TMP1-ES-D-L-2-4004		E&I Supports	2,09	
19	2TMP1-ES-D-L-1-3006		E&I Supports	1,04	
20	2TMP1-ES-D-L-1-4143		E&I Supports	2,50	
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"/>					
<small>Remarks/ Примечания:</small> <small>small spots rectified for low DSI during inspection must dry before next coat</small>					
SUBCONTRACTOR QA/QC			CONTRACTOR QA/QC		
NAME: <i>Zaid</i>			NAME: <i>K. KHALILOV</i> <i>ХАЛИЛОВ К.Р.</i>		
SIGNATURE: <i>[Signature]</i>			SIGNATURE: <i>[Signature]</i>		

PAINTING CHECKLIST

ARCTIC LNG 2	NOVARCTIC	RENAISSANCE HEAVY INDUSTRIES			
Painting Inspection Record Отчет о проведение инспекции по покраске		Form No: № формы			
AREA/LOCATION TS-02, WS-008 Зона/ Место	RFI NO: RHI-RFI- 43889 /INKON				
Paint System / Система покраски: C1 Report Date: 07.05.2022 Module: 2-TMP-001	OPERATION: INTERMEDIATE				
S.N	Item Description Описание пункта	DP NO	Description	Area 28,55 m ²	Result
21	2TMP1-ES-D-L-1-3213		E&I Supports	1,75	
22	2TMP1-ES-D-L-1-2176		E&I Supports	0,10	
23	2TMP1-ES-D-L-2-4060		E&I Supports	2,50	
24	2TMP1-ES-D-L-1-4299		E&I Supports	2,50	
25	2TMP1-ES-D-L-1-6210		E&I Supports	1,75	
26	2TMP1-ES-D-L-1-9021		E&I Supports	0,31	
27	2TMP1-ES-D-L-1-3015		E&I Supports	0,19	
28	2TMP1-ES-D-L-1-2135		E&I Supports	1,13	
29	2TMP1-ES-D-L-1-3205		E&I Supports	2,09	
30	2TMP1-ES-D-L-1-2132		E&I Supports	1,04	
31	2TMP1-ES-D-L-1-3019		E&I Supports	2,50	<i>Accepted</i>
32	2TMP1-ES-D-L-1-4162		E&I Supports	1,75	
33	2TMP1-ES-D-L-1-3176		E&I Supports	2,09	
34	2TMP1-ES-C-L-1-301		E&I Supports	1,04	
35	2TMP1-ES-D-L-1-2037		E&I Supports	2,52	
36	2TMP1-ES-D-L-1-4298		E&I Supports	1,12	
37	2TMP1-ES-D-L-1-6097		E&I Supports	0,29	
38	2TMP1-ES-D-C-1-9012		E&I Supports	0,14	
39	2TMP1-ES-D-L-2-33		E&I Supports	2,69	
40	2TMP1-ES-B-L-3-10041		E&I Supports	1,04	
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>Zaid</i>			NAME: <i>Khalilov</i>		
SIGNATURE: <i>Zaid</i>			SIGNATURE: <i>K. Khalilov</i>		

PAINTING CHECKLIST

					
Painting Inspection Record Отчет о проведение инспекции по покраске		Form No: № формы			
AREA/LOCATION TS-02, WS-008 Зона/ Место		RFI NO: RHI-RFI- 43889 /INKON			
Paint System / Система покраски: C1 Report Date: 07.05.2022 Module: 2-TMP-001		OPERATION: INTERMEDIATE			
S.N	Item Description Описание пункта	DP NO	Description	Area 20,16 m ²	Result
41	2TMP-001D-EST-2013		E&I Supports	0,44	
42	2TMP-001D-EST-4031		E&I Supports	2,50	
43	2TMP1-ES-C-L-2-7501		E&I Supports	1,75	
44	2TMP1-ES-C-L-1-9088		E&I Supports	0,31	
45	2TMP1-ES-C-L-3-6000		E&I Supports	0,19	
46	2TMP1-ES-C-L-2-7500		E&I Supports	1,13	
47	2TMP1-ES-C-L-2-10		E&I Supports	2,09	<i>(Accepted)</i>
48	2TMP1-ES-C-L-2-139		E&I Supports	1,04	
49	2TMP1-ES-C-L-1-7524		E&I Supports	2,50	
50	2TMP1-ES-A-L-2-6000		E&I Supports	0,40	
51	2TMP1-ES-D-L-2-40		E&I Supports	4,17	
52	2TMP1-ES-A-L-1-8057		E&I Supports	2,52	
53	2TMP1-ES-A-L-1-4276		E&I Supports	1,12	
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: <i>Zaid</i>			NAME: <i>Khalilov</i> K KHALILOV ХАЛИЛОВ К. В.		
SIGNATURE: <i>[Signature]</i>			SIGNATURE: <i>[Signature]</i>		