	ARCTIC LNG 2 PROJECT Request for Inspection / ПРОЕКТ АРКТИК СПГ-2 Запрос на проведение инспекции RFI No: RHI-RFI-42161	
--	---	---

SCTR Construction Supervisor confirmation work is ready for inspection / Подтверждение готовности работ к инспекции Супервайзером Строительного Отдела СУБПОДРЯДЧИКА Name/ ФИО: <i>Насилов</i> Date/ Дата: 18.04.2022 Signature/ Подпись: <i>Насилов</i>	SCTR QC Inspector confirmation work is ready for inspection / Подтверждение готовности работ к инспекции инспектором ОКК СУБПОДРЯДЧИКА Name/ ФИО: <i>Jaungeer Salim</i> Date/ Дата: 18.04.2022 Signature/ Подпись: <i>Jaungeer Salim</i>	CTR Construction Supervisor confirmation work is ready for inspection / Подтверждение готовности работ к инспекции Супервайзером Строительного Отдела ПОДРЯДЧИКА Name/ ФИО: <i>Babenko</i> Date/ Дата: 18.04.2022 Signature/ Подпись: <i>Babenko</i>
--	--	--

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

Inspection Details/Детали инспекции: DATE/ДАТА: 18.04.2022 to TIME/ВРЕМЯ: 15:00 Location / NMP, WS-107 Участок:	CONTRACTOR QC Received Stamp / Полученный штамп от КК ПОДРЯДЧИКА: Name/ ФИО: <i>V. Farkhatov</i> Date/ Дата: 18.04.2022 Signature/ Подпись: <i>V. Farkhatov</i>	Company Received Stamp / Полученный штамп от КОМПАНИИ: Name/ ФИО: <i>N/A</i> Date/ Дата: Signature/ Подпись:
--	---	--

AREA/Зона работ:	CONTRACTOR / ПОДРЯДЧИК	Witness/ Освид-ние	HOLD/ НА УТОЧНЕНИИ	QCF-Verifying Document,
INSPECTION ITEM / НАИМЕНОВАНИЕ ИНСПЕКЦИИ:	COMPANY / КОМПАНИЯ	Witness/ Освид-ние	HOLD/ НА УТОЧНЕНИИ	

ITP Number/ Номер ИТР: 3000-D-EC-000-CN-ITP-0803-00_05U	Activity Number/ Номер работы: 4.2
--	---

Activity Description/Описание работы:
POST REINSTATEMENT; MANUAL BOLTS TIGHTENING AND MANUAL TORQUEING CHECK. BY QC / ПОСЛЕ ВОССТАНОВЛЕНИЯ – ПРОВЕРКА РУЧНОЙ И РУЧНОЙ С КОНТРОЛИРУЕМЫМ УСИЛИЕМ ЗАТЯЖКИ БОЛТОВ. ПРОВЕРЯЕТСЯ ОТДЕЛОМ КК. 5 % EACH SUB-SYSTEM / КАЖД. ПОДСИСТЕМЫ

Item Tag / Number/Personal / Наименование марки / Номер / Персонал	Результат инспекции		
DRW NO: 2-TMP-001A-212-VT-00001-02 / R1 / JOINT NO: BJ1	Repeat (**) / Повторения (**) /	Accepted/ Принято	Rejected (*)/Отклонено
		Q	I
		V	

Please refer to attachment / См. вложения

	SUBCONTRACTOR QC / Отдел КК СУБПОДРЯДЧИКА	CONTRACTOR QC / Отдел КК ПОДРЯДЧИКА	COMPANY/ КОМПАНИЯ
Name/ ФИО:	<i>Jaungeer Salim</i>	<i>V. Farkhatov</i>	<i>V. Farkhatov</i>
Date/ Дата:	27.04.2022	27.04.2022	
Signature/ Подпись:	<i>Jaungeer Salim</i>	<i>V. Farkhatov</i>	<i>V. Farkhatov</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

GBS NORTH/СЕВЕР ОГТ

CONN. TO/СОЕДИС
212-V-001-N10A
E/ВОСТОК: 132563
N/СЕВЕР: 130480
EL./ОТМ: +114300

G/П 1 В/М 2

BJ1

3.1

E/ВОСТОК: 132568
N/СЕВЕР: 130483
EL./ОТМ: +114300

OK

15/04/2022

T- 147 NM.

CUT PIPE LENGTH / № СЕКЦИИ ТРУБЫ			
PIECE СЕКЦИЯ	SIZE РАЗМЕР	LENGTH ДЛИНА	QUANTITY КОЛ-ВО
No.	mm	mm	

WELD LIST / ПЕРЕЧ. МЕТИЗ.			
WELD СВАРКА	SIZE РАЗМЕР	LENGTH ДЛИНА	QUANTITY КОЛ-ВО
No.	mm	mm	

BOLT LIST / ПЕРЕЧ. МЕТИЗ.			
BOLT/NO. БЛ/№	SIZE/NO. РАЗМ/№	LENGTH/NO. ДЛИН/№	QUANTITY/NO. КОЛ-ВО/№
No.	mm	mm	
BJ1	16	120	

FABRICATION MATERIAL / СПЕЦИФИКАЦИЯ				
No	COMPONENT DESCRIPTION	SIZE	ITEM CODE	QTY
—	ОПИСАНИЕ КОМПОНЕНТА	Ду	шифр позиции	КОЛ-ВО

ERECTION MATERIALS / СБОРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ				
No	COMPONENT DESCRIPTION ОПИСАНИЕ КОМПОНЕНТА	SIZE Дв	ITEM CODE ШИФР ПОЗИЦИИ	QTY КОЛ-ВО
GASKETS / ПРОКЛАДКИ				
1	Rg Joint Gk, ASME B16.20, RTJ Faces as per ASME B16.5, 600 Lbs, Octagonal Type, Design temperature at -52 degC/Рез шп с 2-грп к, ISO 2615/ISO 4033, С резьбой по всей длине, Покрытие согласно техническим требованиям на поставку, А320 Gr.L7/А194 Gr.7 + S3, Class 600, Восмугульного сечения, Расчетный, Soft Iron.	50	C1J9N8H	1
BOLTS / МЕТИЗЫ				
2	SBl 2 Hx N, ISO 2615/ISO 4033, Full 120 Threaded, Coating as per JSS, Design temperature at -52 degC/Рез шп с 2-грп к, ISO 2615/ISO 4033, С резьбой по всей длине, Покрытие согласно техническим требованиям на поставку, А320 Gr.L7/А194 Gr.7 + S3, Class 600, Восмугульного сечения, Расчетный, Soft Iron.	16	C38C3ALT	8
VALVES / КЛАПАНЫ				
3	BM Flg, ASME B16.5, RTJ Face, 600 Lbs, Design temperature at -52 degC/Заглушка, ASME B16.5, Уплотнительная поверхность под прокладку сальника и уплотнительного сечения, Класс 600, Расчетный, ASTM A350 Gr.LF2 CL1.	50	C1B1PPF	1




PIPE SUPPORT / опора трубопровода	INSULATED PIPE / изолированный трубопровод	TRACED PIPE / обгоразованный трубопровод
-----------------------------------	--	--





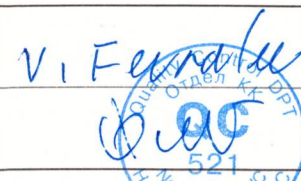



ARCTIC LNG2 / АРКТИК СПГ2			
PIPING ISOMETRIC DRAWING МОНТАЖНЫЙ ИЗОМЕТРИЧЕСКИЙ ЧЕРТЕЖ			
DRAWING NUMBER / НОМЕР ЧЕРТЕЖА			
2-TMP-001A-212-VT-00001-02			
FORMAT / ФОРМАТ			
A3			
UNIT SYSTEM / СИСТЕМА ЕДИНИЦ			
212 2-TMP-001A 212-VT-00001			
LINE NUMBER / НОМЕР ЛИНИИ			
212-VT-00001			
TRAN NO / номер Технологической линии			
02			
REV / РЕВ			
1			
SHEET / ЛИСТ			
1 / 1			

The below data are only for SUBCONTRACTOR information. It is SUBCONTRACTOR sole responsibility to check and use the parameters from applicable contractual documents (e.g. Line List...) Данные предоставлены СУБПОДРЯТЧИКУ для информации. СУБПОДРЯТЧИКУ следует проверить данные и использовать значения согласно соответствующим контрактным документам (напр. Список линий и т.д.). 以下数据仅供分包商参考，分包商应该根据业主的相关文件（例如：管线清单等）核实和使用这些参考。			
Design Pressure (KPa) Расчетное давление (кПа)	8200	Design Temperature (°C) Расчетная температура (°C)	65
Operating Pressure (KPa) Рабочее давление (кПа)	6189	Operating Temperature (°C) Рабочая температура (°C)	27
Insulation Code Код изоляции	D	Test Pressure Type Тип испытательного давления	H
Painting System 1 Система окраски 1	C2	Fluid Code Код среды	VT
		Painting System 2 Система окраски 2	C1
		Fluid Name Название среды	VESEL TRIM

APPROVED FOR CONSTRUCTION УТВЕРЖДЕНО ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА			
29/03/2021			
Construction Method Center Строительство Метод Центр			
SP RI JT			
ISSUED FOR CONSTRUCTION			
17/03/21			
REV / РЕВ			
DATE / ДАТА			
REVISION MEMO / ОПИСАНИЕ			
DRAWN / РАЗРАБОТАН			
CHECKED / ПРОВЕРЕН			
FIN. CHK / УТВЕРЖДЕН			

  		PROJECT / ПРОЕКТ: ARCTIC LNG 2 / АРКТИК СПГ 2		
		COMPANY / КОМПАНИЯ: LLC "ARCTIC LNG 2" / ООО "АРКТИК СПГ 2"		
QUALITY CONTROL FORM ФОРМА КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА		PROJECT No./ ПРОЕКТ №: 079322C	SH. 1 OF 2 ЛИСТ 1 ИЗ 2	
BOLT MANUAL TIGHTENING & TORQUEING CHECK REPORT / ПРОТОКОЛ ПРОВЕРКИ ЗАТЯЖКИ БОЛТОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ – РУЧНАЯ ЗАТЯЖКА / РУЧНАЯ С КОНТРОЛЕМ МОМЕНТА		SUBCONTRACTOR / СУБПОДРЯДЧИК: RHI	1300-BTC02 № 0095	
			Accepted / Принято	
s/n п.п	Description / Описание	Results / Результат	Yes / Да	No/ Нет
1.	Identify / Идентифицировать: Sub-System №/ подсистему №: _____ Line № / линию №: 260-HV-00002 Isometric № / Изометрический чертеж № 2-TMP-001D-260-HV-00002-01 rev № / ред.№: R1 FLANGE JOINT № / ФЛАНЦЕВОЕ СОЕДИНЕНИЕ №: BJ1		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.	Check flange face alignment/parallelism is within permissible tolerances (ASME PCC-1) / Проверить соосность/параллельность поверхностей фланцев на соответствие допускам (например, ASME PCC-1) Parallelism - Maximum 0.8 mm difference between widest and narrowest gap / Параллельность – разница между наибольшим и наименьшим зазором между фланцами не более 0,8 мм. Alignment - Maximum axial misalignment of flanges 1.5 mm. / Соосность – отклонение не более 1,5 мм.	Accepted	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3	Bolt Material / Материал болтов:	A320 Gr.L7/A194 Gr.7 +S3	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.	Bolt Diameter (inch) / Диаметр болтов (дюйм):	M16	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.	Confirm bolts fully engaged through nut (accepted if a minimum of 1 or a maximum of 3 complete full form threads protrude from the nut after completion of tightening) / Проверить полное захождение болта в гайку (из гайки после завершения затяжки должно выступать не менее 1 и не более 3 полных витков резьбы)	Accepted	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.	Check gasket type (manufacturer's name, ASME B16.20) and as per isometric BoM / Проверить тип прокладки (наличие изготовителя, соответствие ASME B16.20), соответствие информации из ведомости материалов на трубопровод	Accepted	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.	Check stud bolts/nuts hard stamping to verify correct material grade / Проверить клеймо на шпильках / болтах, гайках для подтверждения правильного сорта материала	Accepted	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8.	Verify correct bolt coating (PTFE, cadmium, galvanized etc.) / Проверить требуемое покрытие болтов (ПТФЭ, кадмий, оцинковка)	Accepted	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9.	Check application of thread lubricant / Проверить нанесение смазки на резьбу	Jet-Lube® 550®	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

  		PROJECT / ПРОЕКТ: ARCTIC LNG 2 / АРКТИК СПГ 2	
		COMPANY / КОМПАНИЯ: LLC "ARCTIC LNG 2" / ООО "АРКТИК СПГ 2"	
QUALITY CONTROL FORM ФОРМА КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА		PROJECT No. / ПРОЕКТ №: 079322C	SH. 2 OF 2 ЛИСТ 2 ИЗ 2
BOLT MANUAL TIGHTENING & TORQUEING CHECK REPORT / ПРОТОКОЛ ПРОВЕРКИ ЗАТЯЖКИ БОЛТОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ – РУЧНАЯ ЗАТЯЖКА / РУЧНАЯ С КОНТРОЛЕМ МОМЕНТА		SUBCONTRACTOR / СУБПОДРЯДЧИК: RHI	1300-BTC02 № 0095
10.	Check bolt torqueing requirements / Проверить необходимость контролируемой затяжки: а) None (Manual Tightening) / Нет (ручная затяжка только) б) Manual Torque-wrench / Ручной динамометрический ключ в) Hydraulic Torque / Гидравлический динамометрический ключ	N/A / Не применимо Torque Wrench № / Динамометрический ключ № 1909234780	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
11.	Check fitting of protective end-caps or additional nuts on over-length bolts / Проверить установку защитных колпачков, или дополнительных гаек на длинных болтах	N/A	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>
12.	Confirm flange status identification tag is secured to the flange / Убедиться, что идентификационная бирка фланца прикреплена к нему	Accepted	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
13.	Ensure flange is marked with "0" confirming that inspection has been done / Убедиться, что фланец промаркирован символом "0", в качестве подтверждения проведенной инспекции	Accepted	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
14.	Torqueing (Manual Torque/Hydraulic Torque) / Затяжка с контролем момента (ручная/гидравлическая) TORQUE VALUE (Nm) / ЗНАЧЕНИЕ МОМЕНТА ЗАТЯЖКИ, Нм	147	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
	TORQUE / МОМЕНТ ЗАТЯЖКИ 30 %	44	
	TORQUE / МОМЕНТ ЗАТЯЖКИ 60 %	88	
	TORQUE / МОМЕНТ ЗАТЯЖКИ 100 %	147	
	Pump Pressure (bar) / Давление насоса, бар	N/A	
Notes / Примечание:			
INSPECTORS / ИНСПЕКТОРЫ	SUBCONTRACTOR / СУБПОДРЯДЧИК	CONTRACTOR / ПОДРЯДЧИК	COMPANY / КОМПАНИЯ
NAME / Ф. И.О.	Smith	V. F...	K. Bel...
SIGNATURE / ПОДПИСЬ			
DATE / ДАТА	27.04.22	28.04.22	