
	<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-43416</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: 29.04.2022 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: 29.04.2022 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: <i>[Signature]</i> Date/ Дата: 30.04.22 Signature/ Подпись: <i>[Signature]</i>
--	--	--

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

<b>Inspection Details/Детали инспекции:</b> DATE/ДАТА: 29.04.2022 to TIME/ВРЕМЯ: 04:30 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 / ПОДРЯДЧИК</b> <b>COMPANY / КОМПАНИЯ</b>	<b>Witness/ Освид-ние</b> <b>Witness/ Освид-ние</b>	<input checked="" type="checkbox"/>	<b>HOLD/ НА УТОЧНЕНИИ</b> <b>HOLD/ НА УТОЧНЕНИИ</b>	<input type="checkbox"/>	<b>QCF-Verifying Document, 2300-CP02A + SC LOGBOOK</b>
---	--	--	-------------------------------------	--	--------------------------	--

<b>ITP Number/ Номер ITP:</b> 3000-D-EC-000-CN-ITP-0825-00_03U	<b>Activity Number/ D 3.3</b> <b>Номер работы:</b>
--	---

**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	
		<input checked="" type="checkbox"/>	<table border="1"> <tr> <td>Q</td> <td>I</td> </tr> </table>	Q
Q	I			

**Please refer to attachment / См. вложения**  
RDI-001-№K-43416; QCF№2300-CP02A-2TMP-004-43416

	SUBCONTRACTOR QC / Отдел КК СУБПОДРЯДЧИКА	CONTRACTOR QC / Отдел КК ПОДРЯДЧИКА	COMPANY/ КОМПАНИЯ
Name/ ФИО:	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	
Date/ Дата:	29.04.2022		
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



INTERMEDIATE COATING  
DAILY INSPECTION REPORT

ЕЖЕДНЕВНЫЙ ОТЧЕТ ОБ ИНСПЕКЦИИ, СТРУЙНОЙ ОБРАБОТКИ И ПОКРАСКИ

Зона/ Место: Workshop № TS-02, WS-008	Report for RFI № / Отчет к инспекции RFI №: RHI-RFI- 43416	DATE / Дата: 29.04.2022	Form No / № Формы: RDI-001-№K 43416
COATING ACTIVITY: Intermediate Coating			

## ENVIRONMENTAL CONDITIONS / Условия окружающей среды:

Time/Время	08:00	12:00	16:00	20:00
AIR TEMPERATURE, °C / Температура воздуха	23,1	26,5	15,3	30,4
RELATIVE HUMIDITY, % / Относительная влажность	36	36	37	24
DEW POINT, °C / Температура конденсации	7,2	10,2	0,7	7,5
SUBSTRATE TEMPERATURE, °C / Температура подложки	24,5	26,5	18,1	33,2

## 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)
25.04.2022 08:00-12:00	Profilium 045, 058	821064, 821073	N/A	N/A	N/A	N/A
25.04.2022 14:00-18:00	Interzinc 52E	Part A - 2339351004 ; Part B - 2330062015	9/1	GTA-220	200	122
28.04.2022 14:00-18:00	Intergard 475 HS	Part A - RU31020173 ; Part B - RU31030304	3/1	GTA-007	300	360

## POST APPLICATION INSPECTION/ Проверка после нанесения покрытия:

VISUAL INSPECTION / Визуальный контроль:	ACC		
TDFT (SPEC / ACTUAL):/ ТСП Спец-я/Фактич.:	210 / 360 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 Инспектор отдела контроля качества субподрядчика	Contractor Supervisor Супервайзер отдела подрядчика	Contractor QC Inspector Инспектор отдела контроля качества подрядчика
Name/ФИО: <i>Александров</i>	Name/ФИО: <i>Зайцев</i>	Name/ФИО: <i>Бусыгин</i>	Name/ФИО: <i>Сидоров</i>
Signature: <i>Александров</i>	Signature: <i>Зайцев</i>	Signature: <i>Бусыгин</i>	Signature: <i>Сидоров</i>

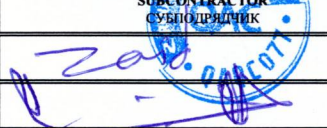







  				PROJECT / ПРОЕКТ: ARCTIC LNG 2 / АРКТИК СПГ 2						
QUALITY CONTROL FORM ФОРМА КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА				COMPANY / КОМПАНИЯ: "Arctic LNG 2" LLC / ООО "Арктик СПГ 2"						
ACT OF PAINTING ACCEPTANCE / АКТ ПРИЕМКИ ЗАЩИТНОГО ПОКРЫТИЯ				PROJ. No. / ПРОЕКТ №: 079322C		SH. 1 OF 7 / СТР. 1 ИЗ 7				
EXECUTION DATE / ДАТА ВЫПОЛНЕНИЯ				SUBCONTRACTOR / СУБПОДРЯДЧИК:		2300-CP02A-2TMP004-43416				
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 type="checkbox"/>		INTERMEDIATE COATING CHECKED / ПРОВЕРКА ПРОМЕЖУТОЧНОГО 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 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	2TMP-004C-EST-701	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	77/112	271/282	N/A
2	2TMP-004C-EST-7001	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	95/130	287/372	N/A
3	2TMP4-ES-B-L-2-7502	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	56/116	294/252	N/A
4										
5										
6										
7										
8										
9										
10										
11										
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: CI

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.			  	
SIGNATURE / ПОДПИСЬ				
DATE / ДАТА	29-04-2022			

# PAINTING CHECKLIST

					
Painting Inspection Record Отчет о проведении инспекции по покраске				Form No:	
				№ формы	
AREA/LOCATION TS-02, WS-008 Зона/ Место			RFI NO: RHI-RFI- 43416 /INKON		
Paint System / Система покраски: C1			OPERATION: INTERMEDIATE		
Report Date: 29.04.2022					
Module: 2-TMP-004					
S.N	Item Description Описание пункта	DP NO	Description	Area 1,07 m <sup>2</sup>	Result
1	2TMP-004C-EST-701		E&I Supports	0,18	} Accepted
2	2TMP-004C-EST-7001		E&I Supports	0,35	
3	2TMP4-ES-B-L-2-7502		E&I Supports	0,54	
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
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: Zaid			NAME: K. KHALILOV		
SIGNATURE: [Signature]			SIGNATURE: [Signature]		

