

ARCTIC LNG 2 PROJECT Request for Inspection / ПРОЕКТ АРКТИК СПГ-2 Запрос на проведение инспекции



RFI No: RHI-RFI-41481

Name/ ФИО: Date/ Дата: 12.04.7 Signature/ Подпись:	атверждение готовности вайзером Строительного годрядчика	inspec инспел Name/ Ф Date/ Дат	QC Inspector of tition / Подтвеј кции инспекти ИО: та: 12.04.2 Подпись:	рждение гот	овности рубподря.	абот к	ready for i pat Стро Name/ ФИ Date/ Дат	nspection / По, бот к инспекци рительного От,	visor confirmat дтверждение і щ Супервайзе дела ПОДРЯД	отовности ром	
Сіvil/ Structural/ Mechanical Piping / Общест Констркцио / Механомонт роит.ра боты работы Ра			Электроте хнические работы	Покрасо ные	/ N30		Архитекту рны е работы	кип	Прочие	до	
Inspection Details// DATE/ДАТА: TIME/ВРЕМЯ: Location / NMP, TS- Участок:				npany Received Stamp / нный штамп от КОМПАНИИ:							
AREA/Зона работ: INSPECTION ITEM / НАИМЕНОВАНИЕ ИНСПЕКЦИИ:	CONTRACTOR / ПОДРЯДЧИК COMPANY /	Witness/ Освид-ние Witness/		V	HOLD/	ЧНЕНИИ		QC	QCF-Verifying Document, 2300-CP02A + SC LOGBOOK		
ITP Number/ Homep ITP:	КОМПАНИЯ 3000-D-EC-000-CN-	Освид-ние ITP-0825-00_		Activity N	umber/	ЧНЕНИИ D.2.6		1			
Activity Description/Onu VISUAL INSPECTION /	сание работы: AND DFT CHECK / ВИЗУ	′АЛЬНЫЙ КОН	ТРОЛЬ И ПРО	ОВЕРКА ТОЈ	іщины су	ХОЙ ПЛЕН	ки				
Item Tag / Number/P	ersonal / Наименов	ание марки	/ Номер / Пе	ерсонал			P	езультат инс	спекции		
INKON			•	•			epeat (**) /	Accepted/	Rejected (*)/Отклонено	
2-TMP-001						Пов	торения (**	Принято	Q	I	
Please refer to attach RDI-001-№K-41481_2					11						
		ВСОНТКАСТ				CTOR QC			\ҮИАЧМО RNНАПМО		
Name/ ФИО:		bul	anth	K	CHALILO	N SHOTA	en KAOS	× ×			
Date/ Дата:	1	12.04.20	22	XA (MAN.	Po C	567 0.0				
Signature/ Подпись:				13	WAR TO	MY SON	erctic S C				

(*) 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





PRIMER COATING DAILY INSPECTION REPORT



30-004 MR-PT-S-02-WS Report for RF1 Nr / Orver в инспекции RF1 Nr: RHI-RF1 - 41481 DATE / Дата: 12.04.2022 Form No / Ne Формы: RDI-001-NeW 41481	<i>*</i>	MOVARCIR		ЕЖЕ	ДНЕВНЬ	ІЙ ОТЧЕ	ГОБ ИНСПЕКЦИИ, СТРУЙНОЙ С	ОБРАБОТКИ И Г						
PRE-BLASTING CONDITIONS / Укловим окружающей среды: PRE-BLASTING CONDITIONS / Укловим окружающей среды: PRE-BLASTING CONDITIONS / Укловим окружающей среды: ACC State Sta	Зона/ Mесто: Workshop №	NMP, TS-02 WS (Report	for RFI N	₂ / Отче	т к инсп	екции Р	RFI №: RHI-RFI- 41481	DATE / Дата	: 12.04.2022 Form No / № Фор	мы: RDI-001-№K	41481			
TimeRippean	COATING ACTIVITY: Primer Coa	ting						-						
TimeNippoun	ENVIRONMENTAL CONDITIONS	/ Условия окружающей среды:					PRE-BLASTING	CONDITIONS/ Year	овия перед очисткой:					
RELATING CONTENTION PRODUCT (S) JOUANTITIES Barton No.			08:00	12:00	16:00	20:00				ACC				
RELATING CONTENTION PRODUCT (S) JOUANTITIES Barton No.	AIR TEMPERATURE. 'C / Temner	ратура воздуха	24.8 24.9 22.0				SOLUBLE CHLO	ировка быстрорастворимого хлорида	N/A					
1.0 2.2 2.5					,									
SUBSTITAC TEMPERATURE." C/ Температура подположия 2.2. 2. 25.8 23.5 15.1 BLASTING ARRAS/VES/ Очистные вбразлявы: TYPET Тип Регимпратирные профиль подотрем перил подпотавляющей профиль подотрем перил подпотавляющей подотрем перил подотрем перил подпотавляющей подотрем перил подражение подраживам хлорид подпотавляющей подотрем перил подпотавляющей подпотавляющей подотрем перил подпотавляющей подпотавляющей подпотавляющей подпотавляющей подпотавляющей подпотавляющей подпотавляющей подпотавляющей подпотавляющей подотрем перил подпотавляющей							STEEL CONDING	Ом/ Своиство ста	пи	N/A				
BLASTING ABRASIVESI Очистные абразивы: TYPET In Profium NA CHLORIDE CONTENTIA Свержание морнующей покрытии: ARLESS SPRAY/ Безвоздушный распытитель. PAINT SYSTEM / CUCrema покрытии: ARLESS SPRAY/ Безвоздушный распытитель. PAINT SYSTEM / CUCrema покрытии: ARLESS SPRAY/ Безвоздушный распытитель. PAINT SYSTEM / CUCrema покрытии: ARLESS SPRAY/ Безвоздушный распытитель. PAINT SYSTEM / CUCrema покрытии BACH NO DATE! THE (для Вреам STARTIPHISH Hava- PRODUCT (s) QUANTITIES PROD														
ITYPET Inn				,										
SEZE PAMPD CHLORIDE CONTENT/ Содержание хлоридов NA ACC CHLORIDE CONTENT/ Содержание хлоридов NA BRASNE RATIO/ Коофрицият абразива NA METHOD OF COATING APPLICATION/ Ненесения покрытия: ARILESS SPRAY/ Безевоздушный распылитель. PAINT SYSTEM / Cиcreма покраски (C1) DATE TIME // Дати Времи START/FISHSH Hava- по/Окончание PRODUCT (S) / QUANTITIES Продукті, у Кончество Продукті, у Конч		ые абразивы:					MENT/ Очистное оборудование:		BLASTING INSPECTION CRITERIA/ Kput	ерии проверки очист	ки			
SIZE / Рамор (ILCORIDE CONTENT) (Содражание хлоридов NA OR. CONTAMINATION Загразнение нефтверодуктами NA AND RESTRICT (Коаффициент абразива METHOD OF COATING APPLICATION More environment in Coapting in Spinish (Spinish Coapting) METHOD OF COATING APPLICATION More environment in Restrict (Sugras залиленности SURFACE PROFILE / Профиль поверхности NIA METHOD OF COATING APPLICATION More environment in Restrict (Sugras залиленности SURFACE PROFILE / Профиль поверхности NIA METHOD OF COATING APPLICATION More environment in Restrict (Sugras залиленности SURFACE PROFILE / Профиль поверхности NIA METHOD OF COATING APPLICATION More environment in Restrict (Sugras sanune) PAINT SYSTEM / CUcrema noxpacku (C1) DATE! TIME / (Дата! Время PRODUCT (S) (QUANTITIES IT (Application) MIXING RATIO Cocras cusee Patrony and MIXING RATIO Cocras cusee Patrony and NIA NIA NIA NIA NIA NIA NIA NIA	ТҮРЕ/ Тип				TYPE/ T	ип		Blastcor			ACC			
CHLORIDE CONTENT (Совержание экпоридов NA NA ABRASIVE RATIO) (Кооффициент абразива NA NA ABRASIVE RATIO) (Кооффициент абразива NA NA ABRASIVE RATIO) (Кооффициент абразива NA NA			N/A					N/A						
ABRASIVE RATIO! Коэффициент абразива METHOD OF COATING APPLICATION! Метод нанесения покрытия: AIRLESS SPRAY! Безвоздушный распылитель COATING APPLICATION! Метод нанесения покрытия: AIRLESS SPRAY! Безвоздушный распылитель DATE! TIME; [Лати Время STATI/FINISH Нача- ло/Оконочание I POOLUT (S) / QUANTITIES BATCH NO BATCH NO House p naprivi I 1.04.2022 08.00-12.00 Profilium 045, 058 8 21064, 821073 N/A N/A N/A N/A N/A N/A N/A N/			10000000		пескостр	уиной обра	Бот-кой .							
METHOD OF COATING APPLICATION/ Merod нанесения покрытия: AIRLESS SPRAY/ Безвоздушный распылитель COATING APPLICATION/ Нанесение покрытия: PAINT SYSTEM / Cucrema покраски (C1) DATE! TIME: [Даты! дремя STRATIFINISH Hava- no/Okon-value ProDuct (S) / QUANTITIES REACH NO Home praspru H1.04.2022 08.00-12.00 Profilium 045, 058 S21064, 821073 N/A	OIL CONTAMINATION/ Загрязне	ние нефтепродуктами								и				
METHOD OF COATING APPLICATION Metog нанесения покрытия: ARLESS SPRAY/ Безвоздушный распылитель COATING APPLICATION I Нанесения покрытия: PAINT SYSTEM / CИСТЕМА ПОКРАСКИ (C1) DATE! TIME (Дата) Время START/FINISH Нача- лю/Околнание Продужтьы) Количество Profilium 045, 058 8 21064, 821073 N/A N/A N/A N/A N/A N/A N/A N/	ABRASIVE RATIO/ Коэффициен	т абразива	N/A											
COATING APPLICATION / Намесение покрытия: PAINT SYSTEM / Система покраски (C1) DATE / IME (Дага/ Время START/FIRM/BH Нача- ло/Охончание PRODUCT (8) / QUANTITIES Продукт(н./) Количество Profilium (45, 058 821064, 821073 N/A N/A N/A N/A N/A N/A N/A N/	METHOD OF COATING ADDITION	TION/ Management and a second a	CDD AV/ F						SURFACE PROFILE / Профиль поверхн	ости	N/A			
DATE TIME (Даты Время STARTINISH Нача- ло(Окончание 11.04.2022 08.00-12:00 Profilium 045,058 821064,821073 N/A N/A N/A N/A N/A N/A N/A N/			SPRAT/ be:				10	.41						
START/FINISH Hava- nol/Doubreahuse PRODUCT (S) QUANTITIES HOPOLYTICIN/ Power- 11.04.2022 08.00-12.00 Profilium 045, 058 821064, 821073 N/A N/A N/A N/A N/A N/A N/A N/		ение покрытия:		PA	UNI ST	SIEM	/ Система покраски (С	-1)	_					
11.04.2022 14:00-18:00 Interzinc 52E Part A - 2339951004 ; Part B - 2330062015 9/1 GTA-220 100 64 POST APPLICATION INSPECTION/ Проверка после нанесения покрытия: VISUAL INSPECTION / Визуальный контроль:	START/FINISH Hava-	ART/FINISH Hava-								WFT (µm)	DFT (µm)			
POST APPLICATION INSPECTION/ Проверка после нанесения покрытия: VISUAL INSPECTION / Визуальный контроль: ACC TDFT (SPEC / ACTUAL):/ ТСП Спец-я/Фактич.: HOLIDAY TESTING: Проверка наличия пропусков в покрытии трубопровода ADHESION TESTING: Проверка наличия пропусков в покрытии трубопровода N/A METHOD/ Metog: TOUCH-UP AND REPAIR Подкраска и ре-монт: NIA METHOD/ Metog: WETHOD/ Metog: WETHOD/ Metog: WETHOD/ Metog: WETHOD/ Metog: WETHOD/ Metog: WETHOD/ Metog: Contractor Supervisor Cynepsaйзер субподрядчика Name/ФИО: Na	11.04.2022 08:00-12:00	Profilium 045, 05	58				821064, 821073	N/A	N/A	N/A	N/A			
VISUAL INSPECTION / Визуальный контроль: ACC TDFT (SPEC / ACTUAL):/ ТСП Спец-я/Фактич.: 60 / 64 µm METHOD/ Metod: Elcometer 456(A456CFNFTS) (465-WL20701-G 20.NOV.2022) HOLIDAY TESTING: Проверка наличия пропусков в покрытии трубопровода АДНЕSION TESTING/ Проверка на адгезию: N/A METHOD/ Metod: TOUCH-UP AND REPAIR/ Подкраска и ре-монт: N/A METHOD/ Metod: WETHOD/ Metod: Contractor Supervisor Супервайзер субподрядчика Cyбподрядчика Cyбподрядчика Name/ФИО: Name/ФИО: Signature: Signature: Signature: Signature: Signature: NAMETHOD/ Metod: METHOD/ Metod: METHOD/ Metod: Contractor Supervisor Cynepвайзер отдела подрядчика Name/ФИО: Name/ФИО: Signature: Signature: Signature: Signature: Signature: Signature: NAMETHOD/ Metod: METHOD/ Metod: METH	11.04.2022 14:00-18:00	Interzinc 52E	Par			Part A - 2	339351004 ; Part B - 2330062015	9/1	GTA-220	100	64			
VISUAL INSPECTION / Визуальный контроль: ACC TDFT (SPEC / ACTUAL):/ ТСП Спец-я/Фактич.: 60 / 64 µm METHOD/ Metod: Elcometer 456(A456CFNFTS) (465-WL20701-G 20.NOV.2022) HOLIDAY TESTING: Проверка наличия пропусков в покрытии трубопровода АДНЕSION TESTING/ Проверка на адгезию: N/A METHOD/ Metod: TOUCH-UP AND REPAIR/ Подкраска и ре-монт: N/A METHOD/ Metod: WETHOD/ Metod: Contractor Supervisor Супервайзер субподрядчика Cyбподрядчика Cyбподрядчика Name/ФИО: Name/ФИО: Signature: Signature: Signature: Signature: Signature: NAMETHOD/ Metod: METHOD/ Metod: METHOD/ Metod: Contractor Supervisor Cynepвайзер отдела подрядчика Name/ФИО: Name/ФИО: Signature: Signature: Signature: Signature: Signature: Signature: NAMETHOD/ Metod: METHOD/ Metod: METH														
VISUAL INSPECTION / Визуальный контроль: ACC TDFT (SPEC / ACTUAL):/ ТСП Спец-я/Фактич.: 60 / 64 µm METHOD/ Metod: Elcometer 456(A456CFNFTS) (465-WL20701-G 20.NOV.2022) HOLIDAY TESTING: Проверка наличия пропусков в покрытии трубопровода АДНЕSION TESTING/ Проверка на адгезию: N/A METHOD/ Metod: TOUCH-UP AND REPAIR/ Подкраска и ре-монт: N/A METHOD/ Metod: WETHOD/ Metod: Contractor Supervisor Супервайзер субподрядчика Cyбподрядчика Cyбподрядчика Name/ФИО: Name/ФИО: Signature: Signature: Signature: Signature: Signature: NAMETHOD/ Metod: METHOD/ Metod: METHOD/ Metod: Contractor Supervisor Cynepвайзер отдела подрядчика Name/ФИО: Name/ФИО: Signature: Signature: Signature: Signature: Signature: Signature: NAMETHOD/ Metod: METHOD/ Metod: METH									χ					
ТDFT (SPEC / ACTUAL):/ ТСП Спец-я/Фактич.: 60 / 64 μm METHOD/ Metog: Elcometer 456(A456CFNFTS) (465-WL20701-G 20.NOV.2022) N/A METHOD/ Metog: Проверка наличия пропусков в покрытии трубопровода АДНЕЗІОЙ ТЕЗТІЙС/ Проверка на адгезию: ТОИСН-UP AND REPAIR/ Подкраска и ре-монт: ОТНЕК TESTING / Другое: Sub-contractor Supervisor Супервайзер сублодрядчика Name/ФИО: Name/ФИО: Signature: Name/ФИО: Signature: Signature: METHOD/ Metog: Elcometer 456(A456CFNFTS) (465-WL20701-G 20.NOV.2022) METHOD/ Metog: Elcometer 319 (108947 22.DEC.2022) METHOD/ Metog: WFT Gauge, Elcometer 319 (108947 22.DEC.2022) Contractor Supervisor Супервайзер сублодрядчика Name/ФИО: Signature: Signature: Signature: Signature: Signature: NAMETHOD/ Metog: WFT Gauge, Elcometer 319 (108947 22.DEC.2022) Contractor Supervisor Супервайзер отдела контроля качества подрядчика Инспектор отдела контроля качества подрядчика ОКПОДРЯДЧИКА Name/ФИО: Signature: Signatur														
TDFT (SPEC / ACTUAL):/ ТСП Спец-я/Фактич.: HOLIDAY TESTING: Проверка наличия пропусков в покрытии трубопровода ADHESION TESTING/ Проверка на адгезию: N/A METHOD/ Метод: TOUCH-UP AND REPAIR/ Подкраска и ре-монт: N/A METHOD/ Метод: WETHOD/ Метод: WETHOD/ Метод: WETHOD/ Метод: WETHOD/ Метод: WETHOD/ Метод: WETHOD/ Метод: WFT Gauge, Elcometer 319 (108947 22.DEC.2022) Sub-contractor Supervisor Супервайзер субподрядчика Name/ФИО: Name/ФИО: Signature: Signature: Signature: Signature: Signature: N/A METHOD/ Метод: N/A METHOD/ Metod: N/A METHOD/	VISUAL INSPECTION / Визуалы	ный контроль:		AC	cc									
HOLIDAY TESTING: Проверка наличия пропусков в покрытии трубопровода ADHESION TESTING/ Проверка на адгезию: N/A METHOD/ Meтод: TOUCH-UP AND REPAIR/ Подкраска и ре-монт: N/A METHOD/ Meтод: TOUCH-UP AND REPAIR/ Подкраска и ре-монт: N/A METHOD/ Meтод: TOUCH-UP AND REPAIR/ Подкраска и ре-монт: N/A METHOD/ Meтод: N/A METHOD/ Meтод: OTHER TESTING / Другое: Sub-contractor Supervisor Супервайзер субподрядчика Name/ФИО: Name/ФИО: Signature: Signature: Signature: Signature: N/A METHOD/ Meтод: Contractor Supervisor Супервайзер отдела подрядчика N/A METHOD/ Meтод: N/	TDET (SPEC / ACTUAL):/ TCD Co	леп-в/фактич :		60 / 6	i4 μm		METHOD/ Метод: Elcometer 456(A4	456CFNFTS) (465-	WL20701-G 20.NOV.2022)					
Проверка наличия пропусков в покрытии трубопровода ADHESION TESTING/ Проверка на адгезию: TOUCH-UP AND REPAIR/ Подкраска и ре-монт: N/A METHOD/ Metog: METHOD/ Metog: WFT Gauge, Elcometer 319 (108947 22.DEC.2022) Sub-contractor Supervisor Супервайзер субподрядчика Name/ФИО: Name/ФИО: Signature: Signature: Signature: Signature: Signature: N/A METHOD/ Metog: METHOD/ Metog: METHOD/ Metog: METHOD/ Metog: Contractor Supervisor Contractor Supervisor Супервайзер отдела подрядчика Name/ФИО: Name/ФИО: Signature: Signature: Signature: Signature: Signature: Signature: N/A METHOD/ Metog: METHOD		ind ya tukin ii.	†	N	/A		METHOD/ Moror:							
TOUCH-UP AND REPAIR/ Подкраска и ре-монт: N/A METHOD/ Metod: METHOD/ Metod: WFT Gauge, Elcometer 319 (108947 22.DEC.2022) Sub-contractor Supervisor Супервайзер субподрядчика Name/ФИО: Name/ФИО: Signature: Signature: N/A METHOD/ Metod: Metod:														
ОТНЕК TESTING / Другое: Sub-contractor Supervisor Супервайзер субподрядчика Name/ФИО: Signature: METHOD/ Metod: WFT Gauge, Elcometer 319 (108947 22.DEC.2022) Contractor Supervisor Супервайзер отдела подрядчика Contractor Supervisor Супервайзер отдела подрядчика Name/ФИО: Signature: Signature: Signature: METHOD/ Metod: WFT Gauge, Elcometer 319 (108947 22.DEC.2022) Contractor Supervisor Супервайзер отдела подрядчика Name/ФИО: Signature: Signature: Signature: Signature: Signature: Signature: Signature: Signature:							The second secon							
Sub-contractor Supervisor Супервайзер субподрядчика Name/ФИО: Signature: Sub-contractor QC Inspector Опитастог QC Inspector Опитастог Supervisor Супервайзер отдела подрядчика Contractor Supervisor Супервайзер отдела подрядчика Name/ФИО: Name/ФИО: Signature: S		аска и ре-монт.			, A			meter 319 (108947	22.DEC.2022)	1 1				
Супервайзер субподрядчика Минспектор отдела контроля качества Супервайзер отдела подрядчика Инспектор отдела контроля качества подрядчика Name/ФИО: Name/ФИО: Signature: Signature: Signature: Signature: Name/ФИО: Signature: Name/ФИО: Signature: Name/ФИО: Signature: Name/ФИО: Name/ФИО: Name/ФИО: Signature: Name/ФИО: Nam														
Субподрядчика Name/ФИО: Name/ФИО: Name/ФИО: Signature: Signature: Signature: Signature: Name/ФИО: Signature: Name/ФИО:		7	•				Contract of the Contract of th		Contractor QC Inspect	or rougerns as	nno nuuko			
Name/ФИО: Name/ФИО: Name/ФИО: Name/ФИО: Name/ФИО: Signature: Sig	Суперваизер субподрядчик	// / /			а контро	ня качес	Суперваизер	ондела подрядч	инспектор отдела кон	качества под	црядчика			
Signature: Signature: Signature:	Name/ONO: NOCH NO XCLLCULO (OPERO OF				2/2	inh	Name/ФИО:	Name/ФИО:			W KHALILOV			
	Signature:	10	Signature					A.	Signature	Ж лилов К . В				

ARCTIC LNG 2 GYDAN NOVARCTIC					PROJECT / ΠΡΟΕΚΤ: ARCTIC LNG 2 / APKTUK CΠΓ 2										
						COMPANY / КОМПАНИЯ: "Aretic LNG 2" LLC / ООО "Арктик СПГ 2"									
QUALITY CONTROL FORM PROPMA KOHTPOJR KAYECTBA 2300-CP02A						PROJ. No. / ПРОЕКТ №: 079322C SH. 1 OF 1 / CTP. 1 ИЗ 1									
ACT OF PAINTING ACCEPTANCE /						SUBCONTRACTOR / 2200 CP02A 2TMP001 41491									
	СИ ЗАЩИТНОГО ПОКРЫТИЯ				·	СУБПОДРЯДЧИК	<u>(:</u>	RHI LI	LC		2000 CT 02/	1			
EXECUTION DATE / PIPING / EQUIP						STEEL STRU			CTURES /		/	OTHERS /			
A	12.04.2022	ТРУБС	опровод 🗆		ОБОРУДОВАНИЕ	E 🗆		СТАЛЬНЫЕ	КОНСТРУКІ	TNN 🔼		ПРОЧЕЕ			
	12.04.2022											-			-
SURFACE PREPARATION & ABRASIVE BLASTING CHECKED / ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ И ПРОВЕРКА АБРАЗИВОСТРУЙНОЙ ОЧИСТКИ PRIMER CHECKED / ПРОВЕРКА ГРУНТОВКИ PRIMER CHECKED / ПРОВЕРКА ГРУНТОВКИ					INTERMEDIATE COATING CHECKED / ПРОВЕРКА РОМЕЖУТОЧНОГО ПОКРЫТИЯ						TOUCH-UP CHECKED / ПРОВЕРКА ПОДКРАСКА IDENTIF. MARKING / ИДЕНТИФИКАЦИЯ МАРКИРОВКИ				
s/n n/n	TAG № / ISO ИД № / ISO	ТРУБНАЯ	N° (if piping) / I СЕКЦИЯ (для провода) №		IPING INTERNAL CHE А ВНУТРЕННЕЙ ПОІ ТРУБОПРОВОДА	ВЕРХНОСТИ			THK/ MICRON REQUEST ТРЕБУЕМАЯ ТОЛЩИНА,						
									Primer / Грунтовка	Intermedia Промежуточ покрыти	Hoe Final	/ Окончательное покрытие	Primer / Грунтовка	Intermediate / Промежуточное покрытие	Final / Окончательное покрытие
1	2TMP1-ES-C-L-2-160		N/A		N/A		Α	ccepted	60	150		50	55/117	N/A	N/A
2	2TMP1-ES-C-L-2-10035		N/A		N/A			ccepted	60	150		50	56/115	N/A	N/A
3	2TMP1-ES-B-L-1-4093		N/A		N/A			ccepted	60	150		50	49/108	N/A	N/A
4	2TMP1-ES-B-L-1-3152		N/A		N/A N/A			ccepted	60	150 150	_	50 50	83/145	N/A N/A	N/A
5 6	2TMP1-C-EST-3000 2TMP1-ES-C-L-1-2045		N/A N/A		N/A N/A			ccepted	60 60	150	_	50	73/142 56/138	N/A N/A	N/A N/A
7	2TMP1-ES-C-1-2045 2TMP1-ES-B-L-1-3047		N/A		N/A			ccepted	60	150	-	50	81/115	N/A	N/A
8	2TMP1-ES-C-L-3-4011		N/A	N/A			_	ccepted	60	150	-	50	95/119	N/A	N/A
9	2TMP1-ES-C-L-1-2001		N/A	N/A				ccepted	60	150	_	50	99/135	N/A	N/A
10	2TMP1-ES-C-L-2-70		N/A	N/A				ccepted	60	150		50	49/144	N/A	N/A
11	2TMP1-ES-B-L-1-3227		N/A	N/A			Α	ccepted	60	150		50	86/103	N/A	N/A
12	2TMP1-ES-C-L-1-487		N/A	N/A			Α	ccepted	60	150		50	74/134	N/A	N/A
13	2TMP-001C-EST-3002		N/A	N/A				ccepted	60	150		50	71/100	N/A	N/A
14	2TMP1-ES-B-L-1-3126		N/A	N/A				ccepted	60	150		50	48/100	N/A	N/A
15	2TMP1-ES-C-L-1-89		N/A	N/A				ccepted	60	150		50	59/130	N/A	N/A
16	2TMP1-ES-C-L-1-3021		N/A N/A	N/A		N/A N/A		ccepted	60	150 150	_	50 50	50/128	N/A N/A	N/A N/A
17 18	2TMP1-ES-C-L-1-2155 2TMP1-C-EST-4099		N/A	N/A N/A				ccepted	60 60	150	_	50	88/104 65/116	N/A N/A	N/A N/A
19	Z1MiF1-C-E31-4039		IN/A	18/0				ccepted	00	100	_	30	03/110	19/2	IN/A
20									1						
PAINTING SY	МЕНТАРИЙ: <i>ACCEPTANCE CRITERIA/ КРИТЕРИИ ПРИЕМКИ: 3000-D</i> STEM NUMBER / НОМЕР СИСТЕМЫ ПОКРАСКИ: С1 З / ОКОНЧАТЕЛЬНАЯ ПРОВЕРКА: <u>ACCEPTED / ПРИНЯТО</u> NOT AC		ЯТО ⁻ RELEASED F		9/ РАЗРЕШЕН СЛЕД		/			_ ^ ·					
INSPECTORS ИНСПЕКТОРЫ СУБПОДРЯДНИК СУБПОДРЯДНИК					PAINT MANUFAC ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ПО						ACTOR COntro				
	NAME / Ф. И. О.	SREE	HTANC			1/2 VI			M. M	IN B W	30	QC			All
	SIGNATURE / ПОДПИСЬ	gan		COE?		110			25.		W	567 C		1 2 21	
	DATE / ДАТА	12/04/	2022.	Mac			and the same of th		1	TOM	200	APKTWY		The same of the sa	The state of the s
							No. of Contract of								

PAINTING CHECKLIST

	ARCTIC LNG 2	**	OVARCTIC		VAISSANCE VY INDUSTRIES	
		Inspection Record		Form No:		
ΔRFΔ/I	Отчет о проведен LOCATION NMP, TS-02	ие инспекции по		№ формы		
3она/	•		RFI NO: RHI-RFI-	41481	/INKON	
	ystem / Система покраски: С1		ODEDATION DRIVATE			
Report Modul			OPERATION: PRIMER			
S.N I	tem Description	DP NO	Description	Area	Result	
	Описание пункта 2TMP1-ES-C-L-2-160		E&I Supports	17,64 m² 1,59	+7-	
	2TMP1-ES-C-L-2-10035		E&I Supports	1,36		
	2TMP1-ES-B-L-1-4093		E&I Supports	1,51	(Hz)	
	2TMP1-ES-B-L-1-4053 2TMP1-ES-B-L-1-3152		E&I Supports	0,23	1 11	
					1000	
9	2TMP1-ES-B-L-1-3046		E&I Supports	0,51	Receted	
_	2TMP1-ES-C-L-1-2045		E&I Supports	0,51		
_	2TMP1-ES-B-L-1-3047		E&I Supports	0,41	· ·	
8 2	2TMP1-ES-C-L-3-4011		E&I Supports	1,68		
9 2	2TMP1-ES-C-L-1-2001		E&I Supports	0,44		
10 2	2TMP1-ES-C-L-2-70		E&I Supports	2,20		
11 2	2TMP1-ES-B-L-1-3227		E&I Supports	0,32		
12	2TMP1-ES-C-L-1-487		E&I Supports	2,01	/ He	
13 2	2TMP-001C-EST-3002		E&I Supports	1,43		
14	2TMP1-ES-B-L-1-3126		E&I Supports	0,33		
15 2	2TMP1-ES-C-L-1-89		E&I Supports	0,81		
16 2	2TMP1-ES-C-L-1-3021		E&I Supports	0,75		
17 2	2TMP1-C-EST-30		E&I Supports	0,33	Descete	
	2TMP1-C-EST-4099		E&I Supports	0,51	7	
	2TMP1-ES-C-L-1-2155		E&I Supports	0,44	The state of the s	
	2TMP1-C-EST-3000		E&I Supports	0,28	THA.	
Interna Preserv Flange	al Sanblasting: Accepted vation: Accepted Cover: Accepted	Not Accepted Not Accepted Not Accepted Not Accepted				
Remarks	Примечания: 71 no 58 17 ane R	everted	due to finhates &	wring	frech up u	
	SUBCONTRACTOR QA/QC		CONTRACTO	R QA/QC		
NAME:	: Shuhans 1		NAME:			
SIGNA	TURE:		SIGNATURE: XAMMOR			
		11 6	bomorod from (dict.		