



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

**Запрос на проведение инспекции**

**RFI No: RHI-RFI-44136**



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

Name/ ФИО

(**N/A**)

Date/ Дата: 5/10/2022

Signature/ Подпись:

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

Ozan Ozdil

2022.05.11



Name/ ФИО

Date/ Дата: 5/10/2022

Signature/ Подпись:

15:43:35

+03'00'

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

Name/ ФИО

(**N/A**)

Date/ Дата: 5/10/2022

Signature/ Подпись:

Civil/ Общест ропт.работы	Structural/ Конструкционные работы	Mechanical/ Механомонтажные	Piping / Трубопроводны е	Electrical/ Электротехнические работы	Painting / Покрасочные работы	Insulation/ Изоляционные	Arch/ Архитектурные работы	Instrument / КИП	Other/ Прочие	DCC / до
------------------------------	--	--------------------------------	-----------------------------	--	----------------------------------	--------------------------	-------------------------------	------------------	---------------	----------

Inspection Details/Детали инспекции:				CONTRACTOR QC Received Stamp / Полученный штамп от КК ПОДРЯДЧИКА:			Company Received Stamp / Полученный штамп от КОМПАНИИ:			
DATE/ДАТА: 5/10/2022 to				Name/ ФИО			Name/ ФИО			
TIME/ВРЕМЯ:				Date/ Дата:			Date/ Дата:			
Location/Участок: <b>KRONDEKS. 3-4</b>				Signature/ Подпись:			Signature/ Подпись:			

AREA/Зона работ:	CONTRACTOR / ПОДРЯДЧИК	Witness/ Освидчие		HOLD/ НА УТОЧНЕНИИ		v	QCF-Verifying Document, SC FORM 1300-QC13 WHS IN EP
INSPECTION ITEM / НАИМЕНОВАНИЕ ИНСПЕКЦИИ:	COMPANY / КОМПАНИЯ	Witness/ Освидчие	v	HOLD/ НА УТОЧНЕНИИ			

ITP Number/ Номер ITP:	3000-D-EC-000-CN-ITP-0802-00_05U	Activity Number/ C.3 Номер работы:
------------------------	----------------------------------	---------------------------------------

Activity Description/Описание работы:  
WELDING AND VISUAL EXAMINATION AND DIMENSIONAL CHECK\_3-TMP-001B-312-HV-00055-01, SP01, QC13-S-154866, 3-TMP-001B-379-FW-10109-01, SP10,  
QC13-S-156180, 3-TMP-001C-312-HV-00012-01, SP09, QC13-S-157705

Item Tag / Number/Personal / Наименование марки / Номер / Персонал	Результат инспекции		
	Repeat (**)/ Повторения (**)	Accepted/ Принято	Rejected (*)/Отклонено
		Q	I

Please refer to attachment / См. вложения

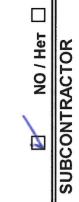
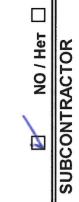
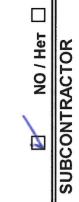
	SUBCONTRACTOR QC / Отдел КК СУБПОДРЯДЧИКА	CONTRACTOR QC / Отдел КК ПОДРЯДЧИКА	COMPANY/ КОМПАНИЯ
Name/ ФИО		Aleksandras	Digitally signed by Aleksandras Vaikasas
Date/ Дата:	Ozan Ozdil 5/10/2022.05.11 RENAISSANCE HEAVY INDUSTRIES 15:43:20 +03'00'	Vaikasas-NAC Date: 2022.05.11 14:53:45 +03'00'	17-05-2022
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 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

 <b>NOVARTIC</b>  <b>GYDAN LNG</b>		<b>PROJECT: ARCTIC LNG 2</b> ПРОЕКТ: АРКТИК СПГ 2 COMPANY : "Arctic LNG 2" LLC КОМПАНИЯ: ООО "Арктик СПГ 2" QCF REV. 03 ФКК РЕД. 03 DATE: 10-May-2022 ДАТА: 10.05.2022 SUBCONTRACTOR: RHI-AWP01B СУБПОДРЯДЧИК: <b>ИЗГОТОВЛЕНИЕ ТРУБНОЙ СЕКЦИИ, СВАРКА, ВИЗУАЛЬНЫЙ И РАЗМЕРНЫЙ КОНТРОЛЬ</b> <b>ISO № and rev. /</b> Изометрический чертёж № и 3-TMP-001C-312-HV-00012-01 <b>рд.</b>		<b>PROJ. № / ПРОЕКТ №: 079322C</b> SH. 1 OF 1 ЛИСТ 1 ИЗ 1 <b>1300 - QC 13 № QC13-S-157705</b>																																																																																		
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">QUALITY CONTROL FORM</th> <th colspan="4">WELDING / СВАРКА</th> </tr> <tr> <th colspan="2">ФОРМА КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА</th> <th colspan="4">WELDING / СВАРКА</th> </tr> <tr> <th colspan="2">SPOOL PREFABRICATION, WELDING, VISUAL &amp; DIMENSIONAL CHECK</th> <th colspan="4"></th> </tr> <tr> <th colspan="2">ИЗГОТОВЛЕНИЕ ТРУБНОЙ СЕКЦИИ, СВАРКА, ВИЗУАЛЬНЫЙ И РАЗМЕРНЫЙ КОНТРОЛЬ</th> <th colspan="4"></th> </tr> <tr> <th colspan="2">ISO № and rev. /</th> <th colspan="4"></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="2">Изометрический чертёж № и рд.</td> <td colspan="4"></td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td colspan="4"></td> </tr> </tbody> </table>						QUALITY CONTROL FORM		WELDING / СВАРКА				ФОРМА КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА		WELDING / СВАРКА				SPOOL PREFABRICATION, WELDING, VISUAL & DIMENSIONAL CHECK						ИЗГОТОВЛЕНИЕ ТРУБНОЙ СЕКЦИИ, СВАРКА, ВИЗУАЛЬНЫЙ И РАЗМЕРНЫЙ КОНТРОЛЬ						ISO № and rev. /						Изометрический чертёж № и рд.																																																		
QUALITY CONTROL FORM		WELDING / СВАРКА																																																																																				
ФОРМА КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА		WELDING / СВАРКА																																																																																				
SPOOL PREFABRICATION, WELDING, VISUAL & DIMENSIONAL CHECK																																																																																						
ИЗГОТОВЛЕНИЕ ТРУБНОЙ СЕКЦИИ, СВАРКА, ВИЗУАЛЬНЫЙ И РАЗМЕРНЫЙ КОНТРОЛЬ																																																																																						
ISO № and rev. /																																																																																						
Изометрический чертёж № и рд.																																																																																						
<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">SPOOL ID № Ид № трубной секции</th> <th rowspan="2">JOINT № № шва</th> <th colspan="2">TRACEABILITY ПРОСЛЕЖИВАЕМОСТЬ</th> <th colspan="2">BEFORE ДО НАЧАЛА СВАРКИ</th> </tr> <tr> <th>COMPONENT Компонент</th> <th>ID CODE ID №</th> <th>WPS N № Ту на сварку</th> <th>CUTTING РЕЗКА</th> <th>BREVELLING Чертёж фланка</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">S012</td> <td>Pipe/труба</td> <td>C331VFJ</td> <td>508002</td> <td>300,25,4 478RH-WPS-P020</td> <td>23.04.2022 23.04.2022</td> <td>23.04.2022 23.04.2022</td> <td>Root Корень</td> <td>WELDER № (2) Сварщик № (2)</td> <td>IN PROGRESS В ХОДЕ СВАРКИ</td> <td>AFTER ПОСЛЕ</td> <td>WELDING / СВАРКА</td> </tr> <tr> <td>Supports/опоры</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Корень шва</td> <td>Filling Заполнение</td> <td>Cap Верхний слой</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="2">S014</td> <td>Pipe/труба</td> <td>C331VFJ</td> <td>508002</td> <td>300,25,4 478RH-WPS-P020</td> <td>23.04.2022 23.04.2022</td> <td>23.04.2022 23.04.2022</td> <td>BL83</td> <td>N/A / Н/П</td> <td>N/A / Н/П</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Supports/опоры</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>N/A / Н/П</td> <td>N/A / Н/П</td> <td>N/A / Н/П</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> </tr> </tbody> </table>						SPOOL ID № Ид № трубной секции	JOINT № № шва	TRACEABILITY ПРОСЛЕЖИВАЕМОСТЬ		BEFORE ДО НАЧАЛА СВАРКИ		COMPONENT Компонент	ID CODE ID №	WPS N № Ту на сварку	CUTTING РЕЗКА	BREVELLING Чертёж фланка	S012	Pipe/труба	C331VFJ	508002	300,25,4 478RH-WPS-P020	23.04.2022 23.04.2022	23.04.2022 23.04.2022	Root Корень	WELDER № (2) Сварщик № (2)	IN PROGRESS В ХОДЕ СВАРКИ	AFTER ПОСЛЕ	WELDING / СВАРКА	Supports/опоры						Корень шва	Filling Заполнение	Cap Верхний слой			S014	Pipe/труба	C331VFJ	508002	300,25,4 478RH-WPS-P020	23.04.2022 23.04.2022	23.04.2022 23.04.2022	BL83	N/A / Н/П	N/A / Н/П			Supports/опоры						N/A / Н/П	N/A / Н/П	N/A / Н/П																										
SPOOL ID № Ид № трубной секции	JOINT № № шва	TRACEABILITY ПРОСЛЕЖИВАЕМОСТЬ		BEFORE ДО НАЧАЛА СВАРКИ																																																																																		
		COMPONENT Компонент	ID CODE ID №	WPS N № Ту на сварку	CUTTING РЕЗКА	BREVELLING Чертёж фланка																																																																																
S012	Pipe/труба	C331VFJ	508002	300,25,4 478RH-WPS-P020	23.04.2022 23.04.2022	23.04.2022 23.04.2022	Root Корень	WELDER № (2) Сварщик № (2)	IN PROGRESS В ХОДЕ СВАРКИ	AFTER ПОСЛЕ	WELDING / СВАРКА																																																																											
	Supports/опоры						Корень шва	Filling Заполнение	Cap Верхний слой																																																																													
S014	Pipe/труба	C331VFJ	508002	300,25,4 478RH-WPS-P020	23.04.2022 23.04.2022	23.04.2022 23.04.2022	BL83	N/A / Н/П	N/A / Н/П																																																																													
	Supports/опоры						N/A / Н/П	N/A / Н/П	N/A / Н/П																																																																													
<p>(1) MTCs to be verified and available before cutting / assembling and recorded in WIS / Сертификаты на материал должны быть проверены и быть в наличии перед резкой или сборкой и внесены в Журнал сварочных работ.</p> <p>(2) 2<sup>nd</sup> row to be filled if 2 welders are used for 1 joint / Вторая строка заполняется в случае, если один шов выполняется двумя сварщиками.</p> <p>VISUAL and DIMENSIONAL CHECK / Визуальный и Размерный контроль:</p> <p>TRACEABILITY CHECK / Контроль прослеживаемости:</p> <p>ORIFICE FLANGE GROUND / Шлифовка дифрагментного фланца:</p> <p>REINFORCEMENT PAD TESTED / Испытание усиливакций нападки:</p>																																																																																						
<p>ACCEPTABLE / Принято <input checked="" type="checkbox"/></p> <p>YES / Да <input type="checkbox"/> N.A. / Н.П. <input checked="" type="checkbox"/></p> <p>YES / Да <input type="checkbox"/> N.A. / Н.П. <input checked="" type="checkbox"/></p> <p>YES / Да <input type="checkbox"/> N.A. / Н.П. <input checked="" type="checkbox"/></p>																																																																																						
<p>JOINT N° / Шов № _____ (QCF 1300-W31A TO BE ISSUED / Выпускается фКК 1300-W31A)</p> <p>JOINT N° / Шов № _____ (QCF 1300-W31B TO BE ISSUED / Выпускается фКК 1300-W31B)</p>																																																																																						
<p><input checked="" type="checkbox"/> YES / Да <input type="checkbox"/> NO / Нет <input type="checkbox"/> (Ready for NDE / Готово к проведению НРК)</p>																																																																																						
<table border="1"> <thead> <tr> <th>INSPECTORS</th> <th>SUBCONTRACTOR</th> <th>CONTRACTOR</th> <th>COMPANY</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ИНСПЕКТОРЫ</td> <td>СУБПОДРЯДЧИК</td> <td>ПОДРЯДЧИК</td> <td>КОМПАНИЯ</td> </tr> <tr> <td>NAME / Ф.И.О.</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>SIGNATURE / Подпись</td> <td></td> <td></td> <td>Reviewed</td> </tr> <tr> <td>DATE / ДАТА</td> <td>10.05.2022</td> <td>WELDING / СВАРКА</td> <td>WELDING / СВАРКА</td> </tr> <tr> <td></td> <td>10.05.2022</td> <td>EXPERT</td> <td>EXPERT</td> </tr> </tbody> </table>						INSPECTORS	SUBCONTRACTOR	CONTRACTOR	COMPANY	ИНСПЕКТОРЫ	СУБПОДРЯДЧИК	ПОДРЯДЧИК	КОМПАНИЯ	NAME / Ф.И.О.				SIGNATURE / Подпись			Reviewed	DATE / ДАТА	10.05.2022	WELDING / СВАРКА	WELDING / СВАРКА		10.05.2022	EXPERT	EXPERT																																																									
INSPECTORS	SUBCONTRACTOR	CONTRACTOR	COMPANY																																																																																			
ИНСПЕКТОРЫ	СУБПОДРЯДЧИК	ПОДРЯДЧИК	КОМПАНИЯ																																																																																			
NAME / Ф.И.О.																																																																																						
SIGNATURE / Подпись			Reviewed																																																																																			
DATE / ДАТА	10.05.2022	WELDING / СВАРКА	WELDING / СВАРКА																																																																																			
	10.05.2022	EXPERT	EXPERT																																																																																			

PROJECT: ARCTIC LNG 2 ПРОЕКТ: АРКТИК СНГ 2		PROJ. № / ПРОЕКТ №: 073322C								
COMPANY: "Arctic LNG 2" LLC КОМПАНИЯ: ООО "Арктик СНГ 2"										
QCF REV. 03 ФКК РЕД. 03		DATE: 21-Apr-2022 ДАТА: 21.04.2022								
FORMA КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА ФОРМА ПРЕДСТАВЛЕНИЯ КАЧЕСТВА		SH. 1 OF 1 Лист 1 из 1								
SPOOL PREFABRICATION, WELDING, VISUAL & DIMENSIONAL CHECK ИЗГОТОВЛЕНИЕ ТРУБНОЙ СЕКЦИИ, СВАРКА, ВИЗУАЛЬНЫЙ И РАЗМЕРНЫЙ КОНТРОЛЬ		1300 - QC 13 № QC13-S-154866								
ISO № and rev. / Изометрический чертёж № и ред.		1-M01								
WELDING / СВАРКА										
SPOOL ID № Ид № трубной секции	JOINER'S ЗАВОДСКАЯ КОМПОНИЕНТЫ	TRACEABILITY ПРОСЛЕЖИВАЕМОСТЬ		BEFORE ДО НАЧАЛА СВАРКИ		IN PROGRESS В ХОДЕ СВАРКИ		AFTER СВАРКИ		ПОСЛЕ СВАРКИ
		COMPONENT КОМПОНИЕНТЫ	ID CODE Код № компонента	SIZE, THK (mm) Параметр, № (1) SIZE, THK (mm)	WPS № № ТУ на сварку	CUTTING Резка	WELDER № (2) Сварщик № (2)	Root Корень шва	Filling Заполнение	
SP01	Flanges/Фланцы	C119nMKX	20803893	50,54	478RHI-WPS-P001	19.04.2022	19.04.2022	BTWP	N/A / H/P	VTP-20391 (A)
	Pipe/труба	C110W668	014025							20.04.2022
	Pipe/труба	C110W668	014025	50,54	478RHI-WPS-P001	19.04.2022	19.04.2022	BTWP	N/A / H/P	VTP-20391 (A)
	Fittings/арматура	C110WHN6	805562							20.04.2022
Fittings/арматура	C110WHN6	805562	50,54	478RHI-WPS-P001	19.04.2022	19.04.2022	BTWP	N/A / H/P	VTP-20391 (A)	
Pipe/труба	C110W668	014025							20.04.2022	
Pipe/труба	C110W668	014025	50,54	478RHI-WPS-P001	19.04.2022	19.04.2022	BTWP	N/A / H/P	VTP-20391 (A)	
Flanges/Фланцы	C119nMKX	20803893							20.04.2022	
(1) MTCs to be verified and available before cutting / assembling and recorded in WHS / Сертификаты на материал должны быть проверены и быть в наличии перед резкой или сборкой и занесены в Журнал сварочных работ. (2) 2 <sup>nd</sup> row to be filled if 2 welders are used for 1 joint / Вторая строка заполняется в случае, если один шов выполняется двумя сварщиками.										
VISUAL and DIMENSIONAL CHECK / Визуальный и Размерный контроль:										
TRACEABILITY CHECK / Контроль прослеживаемости:										
ORIFICE FLANGE GROUND / Шлифовка диaphragмного фланца:										
REINFORCEMENT PAD TESTED / Испытание усиливющей накладки:										
WELDING COMPLETED / Сварка завершена		YES / Да	<input checked="" type="checkbox"/>	NO / Нет	<input type="checkbox"/>	Ready for NDE / Готово к проведению НРК				
INSPECTORS ИНСПЕКТОРЫ	SUBCONTRACTOR СУБПОДРАЗДІЛКИ			CONTRACTOR ПОДРЯДНИК		COMPANY КОМПАНІЯ				
NAME / Ф.И.О.	Ozan UZDIL			A. Vasiliev		OZDIL LTD Озан Уздил ООО				
SIGNATURE / подпись										
DATE / Дата						10.05.2022				
17-44-2022										



PROJ. № / ПРОЕКТ №: 079322С

PROJECT: ARCTIC LNG 2

NOVARTIC

ARCTIC LNG 2  
АРКТИК СПГ 2

СОСТАВЛЕННО: **С.А.ПАЧУЛИН** ДАТЫ: **ДАТЫ**  
ПОДПИСЬ: **С.А.ПАЧУЛИН** ПОДПИСЬ: **С.А.ПАЧУЛИН**

QUALITY CONTROL FORM  
ПРМА КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА  
MODEL PREFABRICATION, V

<b>GYDAN LNG 2</b>	<b>NOVARCTIC</b>	<b>ARTIC LNG 2</b>	<b>АРКТИК СПГ 2</b>	<b>PROJECT: ARCTIC LNG 2</b>	<b>ПРОЕКТ: АРКТИК СПГ 2</b>	<b>PROJ. № / ПРОЕКТ №: 079322C</b>
<b>COMPANY : "Arctic LNG 2" LLC</b>	<b>КОМПАНИЯ: ООО "Арктик СПГ 2"</b>	<b>QCF REV. 03</b>	<b>DATE: 10-May-2022</b>	<b>SH. 1 OF 1</b>		
<b>ФИК РЕД. 03</b>	<b>DATA: 10.05.2022</b>	<b>SUBCONTRACTOR: RH-AWPRO1B</b>	<b>субподрядчик:</b>	<b>Лист 1 из 1</b>		
<b>QUALITY CONTROL FORM</b>	<b>ФОРМА КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА</b>	<b>1300-QC-13</b>	<b>SPPOOL PREFABRICATION, WELDING, VISUAL &amp; DIMENSIONAL CHECK</b>			
			<b>ИЗГОТОВЛЕНИЕ ТРУБНОЙ СЕКЦИИ, СВАРКА, ВИЗУАЛЬНЫЙ И РАЗМЕРНЫЙ КОНТРОЛЬ.</b>			

WELDING / СВАРКА

ISO № and rev. /  
Изометрический чертёж № и  
3-TMP-001B-379-FW-10109-01

2-M01

ред.

SPOOL ID №	ИД трубы секции	JOINT №	№ веба	TRACEABILITY	ПРОСЛЕХИВАЕМОСТЬ	BEFORE ДО НАЧАЛА СВАРКИ	WPS № на сварку	CUTTING	BEVELLING	CHISELING фаски	COPING	PRE-HEAT	COPING NO/ CAPACITY	FITT-UP	PRE-HEAT	WELDING N° (2)	Сварщик № (2)	IN PROGRESS В ХОДЕ СВАРКИ			AFTER СВАРКИ	ПОСЛЕ СВАРКИ	
																		Root	Корень шва	Filling	Заполнение	Cap	Верхний слой
046	Pipe/труба	CJ6IYW9	OMA21189	STL2006-193	100,3.05	478RHI-WPS-P008	30.03.2022	31.03.2022	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	75KV	N/A / H/I	75KV	N/A / H/I	75KV	VTP-18631 (A)	04.04.2022
047	Fittings/аппаратура	CJ6K130	OMA21189	STL2006-193	100,3.05	478RHI-WPS-P008	30.03.2022	31.03.2022	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	75KV	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	VTP-21021 (A)	27.04.2022
048	Pipe/труба	CJ6IYW9	OMA21189	100,3.05	478RHI-WPS-P008	30.03.2022	31.03.2022	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	75KV	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	VTP-21021 (A)	27.04.2022
5005	Pipe/труба	CJ6IYW9	OMA21189	100,3.05	478RHI-WPS-P009	30.03.2022	31.03.2022	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	75KV	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	VTP-21021 (A)	27.04.2022
5006	Flanges/Фланцы	CJ6SMZ	19S12378																				
SP10	Supports/опоры	CJ6IYW9	OMA21189	100,3.05	478RHI-WPS-P009	30.03.2022	31.03.2022	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	75KV	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	VTP-21021 (A)	27.04.2022
	Supports/опоры	CJ6IYW9	OMA21189	100,3.05	478RHI-WPS-P009	30.03.2022	31.03.2022	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	75KV	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	N/A / H/I	VTP-21021 (A)	27.04.2022

(1) МТСо to be verified and available before cutting / assembling and recorded in WHS / Сертификаты на материалы должны быть проверены и быть в наличии перед врезкой или сборкой и внесены в Журнал сварочных работ.

ИМЕЛИЧНОСТЬ В МАКСИМУМАХ

can be filled if 2 welders are used for 1 joint / Broncoa CTNDova 33000ha

(2) 2nd row

JOINT N° / Шов № \_\_\_\_ (CCF 1300-W31A TO BE ISSUED Выпускается ФКК 1300- W31A)  
JOINT N° / Шов № \_\_\_\_ (CCF 1300-W31B TO BE ISSUED Выпускается ФКК 1300- W31B)

WELDING COMPLETED / Сварка завершена		YES / Да	<input checked="" type="checkbox"/> NO / Нет <input type="checkbox"/> (Ready for NDE / Готово к проведению НРК)
INSPECTORS ИНСПЕКТОРЫ		SUBCONTRACTOR СУБПОДРЯДЧИК	CONTRACTOR КОМПАНИЯ
NAME / Ф.И.О.		 	
SIGNATURE / ПОДПИСЬ		 	
DATE / ДАТА		17-06-2011	