



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

RFI No: RHI-RFI-43734



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

Name/ ФИО:

Date/ Дата:

Signature/ Подпись:

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

Name/ ФИО:

Date/ Дата:

Signature/ Подпись:

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

Name/ ФИО:

Date/ Дата:

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	БСС/ ДО
----------------------------	-------------------------------------	------------------------------	--------------------------	--	-------------------------	---------------------------	-----------------------------	------------------	---------------	---------

Inspection Details/Детали инспекции:

DATE/ДАТА: 05.05.2022 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	<input checked="" type="checkbox"/>	HOLD/ НА УТОЧНЕНИИ		QCF-Verifying Document, 2300-CP02A + SC LOGBOOK
	COMPANY / КОМПАНИЯ	Witness/ Освидчие	<input checked="" type="checkbox"/>	HOLD/ НА УТОЧНЕНИИ		

ITP Number/  
Номер ITP:

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

INKON 2-TMP-001	SUBCONTRACTOR QC / Отдел КК СУБПОДРЯДЧИКА	Результат инспекции		
		Repeat (**) / Повторения (**)	Accepted/ Принято	Rejected (*)/Отклонено
			<input checked="" type="checkbox"/>	

Please refer to attachment / См. вложения

RDI-001-№K-43734; QCF№2300-CP02A-2TMP-001-43734; Checklist;

	SUBCONTRACTOR QC / Отдел КК СУБПОДРЯДЧИКА	CONTRACTOR QC / Отдел КК ПОДРЯДЧИКА	COMPANY/ КОМПАНИЯ
Name/ ФИО:			
Date/ Дата:	05.05.2022		
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

## ЕЖЕДНЕВНЫЙ ОТЧЕТ ОБ ИНСПЕКЦИИ, СТРУЙНОЙ ОБРАБОТКИ И ПОКРАСКИ

Зона/ Место: Workshop № TS-02, WS-008	Report for RFI № / Отчет к инспекции RFI №: RHI-RFI- 43734	DATE / Дата: 05.05.2022	Form No / № Формы: RDI-001-№K 43734
---------------------------------------	--	-------------------------	-------------------------------------

COATING ACTIVITY: Intermediate Coating

## ENVIRONMENTAL CONDITIONS / Условия окружающей среды:

Time/Время	08:00	12:00	16:00	20:00
AIR TEMPERATURE, °C / Температура воздуха	27,7	19,7	21,7	18,7
RELATIVE HUMIDITY, % / Относительная влажность	22	23	33	32
DEW POINT, °C / Температура конденсации	4,0	-2,0	4,7	1,7
SUBSTRATE TEMPERATURE, °C / Температура подложки	28,6	20,8	23,0	19,0

## 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)
01.05.2022 08:00-12:00	Profilium 045, 058	821064, 821073	N/A	N/A	N/A	N/A
01.05.2022 14:00-18:00	Interzinc 52E	Part A - 2339351004 ; Part B - 2330062015	9/1	GTA-220	100	63
04.05.2022 14:00-18:00	Intergard 475 HS	Part A - RU31020173 ; Part B - RU31030304	3/1	GTA-007	400	351

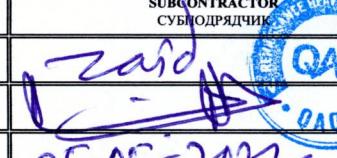
## POST APPLICATION INSPECTION/ Проверка после нанесения покрытия:

VISUAL INSPECTION / Визуальный контроль:	ACC	
TDFT (SPEC / ACTUAL):/ ТСП Спец-я/Фактич.:	210 / 351 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:

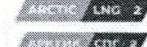
## OTHER TESTING / Другое:

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>Абдурхеметов Рустем</i>	Name/ФИО: <i>Зарид</i>	Name/ФИО: <i>Бикчурин Р</i>	Name/ФИО: <i>К. Халилов</i>
Signature: <i>Рустем Абдурхеметов</i>	Signature: <i>Зарид</i>	Signature: <i>Р</i>	Signature: <i>К. Халилов</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 2300-CP02A				PROJ. No. / ПРОЕКТ №: 079322C				SH. 1 OF 4 / СТР. 1 ИЗ 4			
ACT OF PAINTING ACCEPTANCE / АКТ ПРИЕМКИ ЗАЩИТНОГО ПОКРЫТИЯ				SUBCONTRACTOR / СУБПОДРЯДЧИК: RHI LLC				2300-CP02A-2TMP001-43734			
EXECUTION DATE / ДАТА ВЫПОЛНЕНИЯ  05.05.2022		<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/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	
1	2TMP1-ES-D-L-1-8024	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	53/106	260/263	N/A	
2	2TMP1-ES-C-L-1-8013	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	59/144	295/354	N/A	
3	2TMP1-ES-B-L-2-19-2	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	76/117	209/360	N/A	
4	2TMP1-ES-C-L-2-250	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	74/137	283/299	N/A	
5	2TMP1-ES-D-L-2-86	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	82/130	195/323	N/A	
6	2TMP1-ES-D-L-1-277	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	72/130	252/273	N/A	
7	2TMP1-ES-D-L-2-2013	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	79/102	285/254	N/A	
8	2TMP1-ES-B-L-1-8006	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	83/138	230/393	N/A	
9	2TMP1-ES-D-C-1-4036	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	60/129	266/316	N/A	
10	2TMP1-ES-D-C-1-4032	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	97/111	298/339	N/A	
11	2TMP1-ES-D-C-1-4040	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	83/123	259/344	N/A	
12	2TMP1-ES-D-C-1-9026	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	52/119	270/265	N/A	
13	2TMP1-ES-D-C-1-4067	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	62/101	213/316	N/A	
14	2TMP1-ES-D-C-1-69	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	95/112	278/368	N/A	
15	2TMP1-ES-D-C-1-9010	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	93/106	170/317	N/A	
16	2TMP1-ES-B-L-1-7528	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	54/144	205/331	N/A	
17	2TMP1-ES-D-L-2-8000	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	53/142	260/337	N/A	
18	2TMP1-ES-D-L-1-9175	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	96/128	217/320	N/A	
19	2TMP1-ES-D-L-2-55	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	51/148	184/248	N/A	
20	2TMP1-ES-C-L-1-8018	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	94/105	179/391	N/A	
NOTES / КОММЕНТАРИЙ: ACCEPTANCE CRITERIA / КРИТЕРИИ ПРИЕМКИ: 3000-D-EC-000-MC-SPE-0020-00											
PAINTING SYSTEM NUMBER / НОМЕР СИСТЕМЫ ПОКРАСКИ : <u>C1</u>											
FINAL CHECK / ОКОНЧАТЕЛЬНАЯ ПРОВЕРКА: <u>ACCEPTED / ПРИНЯТО</u> <input checked="" type="checkbox"/> NOT ACCEPTED / НЕ ПРИНЯТО <input type="checkbox"/> RELEASED FOR NEXT STEP / РАЗРЕШЕН СЛЕДУЮЩИЙ ЭТАП <input type="checkbox"/>											
INSPECTORS ИНСПЕКТОРЫ	SUBCONTRACTOR СУБПОДРЯДЧИК	PAINT MANUFACTURER ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ПОКРЫТИЯ			CONTRACTOR ПОДРЯДЧИК			COMPANY КОМПАНИЯ			
NAME / Ф. И. О.		QAC									
SIGNATURE / ПОДПИСЬ											
DATE / ДАТА	05-05-2022										

  			PROJECT / ПРОЕКТ: ARCTIC LNG 2 / АРКТИК СПГ 2 COMPANY / КОМПАНИЯ: "Arctic LNG 2" LLC / ООО "Арктик СПГ 2"								
QUALITY CONTROL FORM ФОРМА КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА			PROJ. No. / ПРОЕКТ №: 07932C		SH. 2 OF 4 / СТР. 2 ИЗ 4						
ACT OF PAINTING ACCEPTANCE / АКТ ПРИЁМКИ ЗАЩИТНОГО ПОКРЫТИЯ			SUBCONTRACTOR / СУБПОДРЯДЧИК: RHI LLC		2300-СР02А-2TMP001-43734						
EXECUTION DATE / ДАТА ВЫПОЛНЕНИЯ  05.05.2022		<input checked="" type="checkbox"/> PIPING / ТРУБОПРОВОД	<input type="checkbox"/> EQUIPMENTS / ОБОРУДОВАНИЕ	<input 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 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	
21	2TMP1-ES-D-L-1-224	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	76/114	174/345	N/A	
22	2TMP1-ES-D-L-4-9000	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	59/123	229/299	N/A	
23	2TMP1-ES-B-L-2-6003	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	78/127	294/372	N/A	
24	2TMP1-ES-D-L-3-24	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	93/117	190/301	N/A	
25	2TMP1-ES-D-L-1-6198	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	76/109	230/312	N/A	
26	2TMP1-ES-D-L-1-9004	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	50/147	175/301	N/A	
27	2TMP1-ES-D-L-1-150-1	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	66/143	181/257	N/A	
28	2TMP1-ES-D-L-2-4035	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	55/118	237/325	N/A	
29	2TMP1-ES-A-L-2-8001	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	77/123	213/245	N/A	
30	2TMP1-ES-C-L-1-8023	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	76/134	207/233	N/A	
31	2TMP1-ES-A-V-1-4005	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	93/150	288/252	N/A	
32	2TMP1-ES-A-L-1-6030	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	95/134	242/228	N/A	
33	2TMP1-ES-A-L-1-8062	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	50/126	295/259	N/A	
34	2TMP1-ES-A-T-1-4017	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	96/120	216/276	N/A	
35	2TMP1-ES-D-C-1-74	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	76/107	186/382	N/A	
36	2TMP1-ES-D-L-1-4075	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	89/134	224/345	N/A	
37	2TMP1-ES-D-C-1-2007	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	84/110	283/294	N/A	
38	2TMP-001B-EST-4034	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	94/137	268/342	N/A	
39	2TMP-001D-EST-2018	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	80/129	285/281	N/A	
40	2TMP-001B-EST-4011	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	52/143	237/282	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 <input checked="" type="checkbox"/> NOT ACCEPTED / НЕ ПРИНЯТО <input type="checkbox"/> RELEASED FOR NEXT STEP / РАЗРЕШЕН СЛЕДУЮЩИЙ ЭТАП <input type="checkbox"/>											
INSPECTORS ИНСПЕКТОРЫ	SUBCONTRACTOR СУБПОДРЯДЧИК		PAINT MANUFACTURER ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ПОКРЫТИЯ		CONTRACTOR ПОДРЯДЧИК		COMPANY КОМПАНИЯ				
NAME / Ф. И. О.  Zaid											
SIGNATURE / ПОДПИСЬ											
DATE / ДАТА	05-05-2022										

  			PROJECT / ПРОЕКТ: ARCTIC LNG 2 / АРКТИК СПГ 2 COMPANY / КОМПАНИЯ: "Arctic LNG 2" LLC / ООО "Арктик СПГ 2"							
QUALITY CONTROL FORM ФОРМА КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА			PROJ. No. / ПРОЕКТ №: 079322C		SH. 3 OF 4 / СТР. 3 ИЗ 4					
ACT OF PAINTING ACCEPTANCE / АКТ ПРИЁМКИ ЗАЩИТНОГО ПОКРЫТИЯ			SUBCONTRACTOR / СУБПОДРЯДЧИК: RHI LLC		2300-CP02A-2TMR001-43734					
EXECUTION DATE / ДАТА ВЫПОЛНЕНИЯ  05.05.2022		<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 ПОДГРАСКА IDENTIF. MARKING / ИДЕНТИФИКАЦИЯ МАРКИРОВКИ					
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
41	2TMR-001D-EST-4087	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	83/144	212/294	N/A
42	2TMR-001C-EST-6013	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	78/112	232/314	N/A
43	2TMR-001C-EST-4041	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	73/105	222/318	N/A
44	2TMR1-ES-C-L-1-724	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	74/102	235/284	N/A
45	2TMR-001B-EST-4024	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	55/142	194/317	N/A
46	2TMR1-ES-D-L-1-2236	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	57/115	293/341	N/A
47	2TMR1-ES-D-L-1-3179	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	81/122	190/317	N/A
48	2TMR1-ES-B-L-2-6007	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	100/106	257/334	N/A
49	2TMR1-ES-B-L-3-10019	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	98/137	275/220	N/A
50	2TMR1-ES-B-L-2-4062	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	84/102	227/308	N/A
51	2TMR1-ES-B-L-3-10017	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	84/114	266/242	N/A
52	2TMR1-ES-D-L-1-2204	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	73/144	297/306	N/A
53	2TMR1-ES-D-L-1-6092	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	70/149	184/362	N/A
54	2TMR1-ES-D-L-2-2012	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	54/136	198/348	N/A
55	2TMR1-ES-D-L-1-6163	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	68/114	271/377	N/A
56	2TMR1-ES-D-T-1-4006	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	100/131	253/346	N/A
57	2TMR1-ES-D-L-1-2287	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	53/132	266/278	N/A
58	2TMR1-ES-D-L-1-6125	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	86/135	240/380	N/A
59	2TMR1-ES-D-L-1-4074	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	63/128	185/293	N/A
60	2TMR1-ES-D-L-2-104	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	64/103	266/308	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 <input checked="" type="checkbox"/> NOT ACCEPTED / НЕ ПРИНЯТО <input type="checkbox"/> RELEASED FOR NEXT STEP / РАЗРЕШЕН СЛЕДУЮЩИЙ ЭТАП <input checked="" type="checkbox"/>										
INSPECTORS ИНСПЕКТОРЫ	SUBCONTRACTOR СУБПОДРЯДЧИК	PAINT MANUFACTURER ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ПОКРЫТИЯ		CONTRACTOR ПОДРЯДЧИК	COMPANY КОМПАНИЯ					
NAME / Ф. И. О.  Zaid										
SIGNATURE / ПОДПИСЬ										
DATE / ДАТА	05-05-2022			13 MAY 2022						

ARCTIC LNG 2 АРКТИК СПГ 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 ACT OF PAINTING ACCEPTANCE / АКТ ПРИЁМКИ ЗАЩИТНОГО ПОКРЫТИЯ			2300-CP02A			PROJ. No. / ПРОЕКТ №: 079322C SUBCONTRACTOR / СУБПОДРЯДЧИК: RHI LLC SH. 4 OF 4 / СТР. 4 ИЗ 4 2300-CP02A-2TMP001-43734			
EXECUTION DATE / ДАТА ВЫПОЛНЕНИЯ  05.05.2022		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 п/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 ТОЛЩИНА, МКМ			THK-MIN/MAX MEASURED ПРОВЕРЕННАЯ ТОЛЩИНА МКМ, МИН/МАКС.		
61	2TMP1-ES-D-L-2-159	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	85/117	296/367	N/A
62										
63										
64										
65										
66										
67										
68										
69										
70										
71										
72										
73										
74										
75										
76										
77										
78										
79										
80										

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.  Zaid				
SIGNATURE / ПОДПИСЬ				
DATE / ДАТА  05-05-2022				



# PAINTING CHECKLIST

					
<b>Painting Inspection Record</b> Отчет о проведение инспекции по покраске		Form No: № формы			
AREA/LOCATION TS-02, WS-008 Зона/ Место		RFI NO: RHI-RFI- 43734 /INKON			
Paint System / Система покраски: C1 Report Date: 05.05.2022 Module: 2-TMP-001		<b>OPERATION: INTERMEDIATE</b>			
S.N	Item Description Описание пункта	DP NO	Description	Area 24,28 m <sup>2</sup>	Result
1	2TMP1-ES-D-L-1-8024		E&I Supports	1,04	
2	2TMP1-ES-C-L-1-8013		E&I Supports	1,09	
3	2TMP1-ES-B-L-2-19-2		E&I Supports	1,09	
4	2TMP1-ES-C-L-2-250		E&I Supports	1,09	
5	2TMP1-ES-D-L-2-86		E&I Supports	1,12	
6	2TMP1-ES-D-L-1-277		E&I Supports	1,00	
7	2TMP1-ES-D-L-2-2013		E&I Supports	1,13	
8	2TMP1-ES-B-L-1-8006		E&I Supports	2,09	
9	2TMP1-ES-D-C-1-4036		E&I Supports	1,04	
10	2TMP1-ES-D-C-1-4032		E&I Supports	2,50	
11	2TMP1-ES-D-C-1-4040		E&I Supports	1,75	
12	2TMP1-ES-D-C-1-9026		E&I Supports	0,60	
13	2TMP1-ES-D-C-1-4067		E&I Supports	1,09	
14	2TMP1-ES-D-C-1-69		E&I Supports	1,12	
15	2TMP1-ES-D-C-1-9010		E&I Supports	0,09	
16	2TMP1-ES-B-L-1-7528		E&I Supports	1,09	
17	2TMP1-ES-D-L-2-8000		E&I Supports	1,12	
18	2TMP1-ES-D-L-1-9175		E&I Supports	1,00	
19	2TMP1-ES-D-L-2-55		E&I Supports	1,13	
20	2TMP1-ES-C-L-1-8018		E&I Supports	2,09	
Accepted <input type="checkbox"/> Not Accepted <input type="checkbox"/> Accepted <input type="checkbox"/> Not Accepted <input type="checkbox"/> Accepted <input type="checkbox"/> Not Accepted <input type="checkbox"/>					
Remarks/ Примечания:					
SUBCONTRACTOR QA/QC			CONTRACTOR QA/QC		
NAME: <i>Zait</i>			NAME: <i>Khaliilov</i>		
SIGNATURE: <i>[Signature]</i>			SIGNATURE: <i>K. KHALILOV</i> <i>ХАЛИЛОВ К.Р.</i>		

# PAINTING CHECKLIST

					
<b>Painting Inspection Record</b> Отчет о проведение инспекции по покраске		Form No: № формы			
AREA/LOCATION TS-02, WS-008 Зона/ Место		RFI NO: RHI-RFI- 43734 /INKON			
Paint System / Система покраски: C1 Report Date: 05.05.2022 Module: 2-TMP-001		<b>OPERATION: INTERMEDIATE</b>			
S.N	Item Description Описание пункта	DP NO	Description	Area 29,09 m <sup>2</sup>	Result
21	2TMP1-ES-D-L-1-224		E&I Supports	1,04	
22	2TMP1-ES-D-L-4-9000		E&I Supports	2,50	
23	2TMP1-ES-B-L-2-6003		E&I Supports	2,52	
24	2TMP1-ES-D-L-3-24		E&I Supports	1,12	
25	2TMP1-ES-D-L-1-6198		E&I Supports	1,00	
26	2TMP1-ES-D-L-1-9004		E&I Supports	0,29	
27	2TMP1-ES-D-L-1-150-1		E&I Supports	2,09	
28	2TMP1-ES-D-L-2-4035		E&I Supports	2,09	
29	2TMP1-ES-A-L-2-8001		E&I Supports	1,04	
30	2TMP1-ES-C-L-1-8023		E&I Supports	2,50	Acepted
31	2TMP1-ES-A-V-1-4005		E&I Supports	1,75	
32	2TMP1-ES-A-L-1-6030		E&I Supports	0,10	
33	2TMP1-ES-A-L-1-8062		E&I Supports	2,50	
34	2TMP1-ES-A-T-1-4017		E&I Supports	0,42	
35	2TMP1-ES-D-C-1-74		E&I Supports	1,75	
36	2TMP1-ES-D-L-1-4075		E&I Supports	2,09	
37	2TMP1-ES-D-C-1-2007		E&I Supports	1,04	
38	2TMP-001B-EST-4034		E&I Supports	1,12	
39	2TMP-001D-EST-2018		E&I Supports	1,00	
40	2TMP-001B-EST-4011		E&I Supports	1,13	
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>B. Khalilov</i> <b>K. KHALILOV</b> <b>ХАЛИЛОВ К. В.</b>		
SIGNATURE: <i>[Signature]</i>			SIGNATURE: <i>[Signature]</i>		

# PAINTING CHECKLIST

				
<b>Painting Inspection Record</b> Отчет о проведение инспекции по покраске		Form No: № формы		
AREA/LOCATION TS-02, WS-008 Зона/ Место		RFI NO: RHI-RFI- 43734 /INKON		
Paint System / Система покраски: C1		<b>OPERATION: INTERMEDIATE</b>		
Report Date: 05.05.2022				
Module: 2-TMP-001		<b>Area 39,87 m<sup>2</sup></b>		
S.N	Item Description Описание пункта	DP NO	Description	Result
41	2TMP-001D-EST-4087		E&I Supports	1,04
42	2TMP-001C-EST-6013		E&I Supports	1,75
43	2TMP-001C-EST-4041		E&I Supports	2,09
44	2TMP1-ES-C-L-1-724		E&I Supports	2,45
45	2TMP-001B-EST-4024		E&I Supports	2,01
46	2TMP1-ES-D-L-1-2236		E&I Supports	1,85
47	2TMP1-ES-D-L-1-3179		E&I Supports	2,12
48	2TMP1-ES-B-L-2-6007		E&I Supports	0,54
49	2TMP1-ES-B-L-3-10019		E&I Supports	2,54
50	2TMP1-ES-B-L-2-4062		E&I Supports	2,45
51	2TMP1-ES-B-L-3-10017		E&I Supports	3,12
52	2TMP1-ES-D-L-1-2204		E&I Supports	1,74
53	2TMP1-ES-D-L-1-6092		E&I Supports	0,95
54	2TMP1-ES-D-L-2-2012		E&I Supports	2,54
55	2TMP1-ES-D-L-1-6163		E&I Supports	2,45
56	2TMP1-ES-D-T-1-4006		E&I Supports	3,12
57	2TMP1-ES-D-L-1-2287		E&I Supports	1,74
58	2TMP1-ES-D-L-1-6125		E&I Supports	0,37
59	2TMP1-ES-D-L-1-4074		E&I Supports	2,54
60	2TMP1-ES-D-L-2-104		E&I Supports	2,45
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>K. KHALILOV</i>		
SIGNATURE: <i>[Signature]</i>		SIGNATURE: <i>[Signature]</i>		



# PAINTING CHECKLIST

					
<b>Painting Inspection Record</b> Отчет о проведение инспекции по покраске		Form No: _____ № формы _____			
AREA/LOCATION TS-02, WS-008 Zона/ Место		RFI NO: RHI-RFI- 43734 /INKON			
Paint System / Система покраски: C1 Report Date: 05.05.2022 Module: 2-TMP-001		<b>OPERATION: INTERMEDIATE</b>			
S.N	Item Description Описание пункта	DP NO	Description	Area 3,12 m <sup>2</sup>	Result
61	2TMP1-ES-D-L-2-159		E&I Supports	3,12	<i>Accepted</i>
62					
63					
64					
65					
66					
67					
68					
69					
70					
71					
72					
73					
74					
75					
76					
77					
78					
79					
80					
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>Zain</i>			NAME: <i>K. KHALILOV</i> <i>ХАЛИЛОВ К. В.</i>		
SIGNATURE: <i>[Handwritten Signature]</i>			SIGNATURE: <i>[Handwritten Signature]</i>		