

|  |   |   |
|--|---|---|
|  | <b>ARCTIC LNG 2 PROJECT</b><br><b>Request for Inspection /</b><br><b>ПРОЕКТ АРКТИК СПГ-2</b><br><b>Запрос на проведение инспекции</b><br><br><b>RFI No: RHI-RFI-43843</b> |  |
|--|---|---|

|   |   |   |
|---|---|---|
| <b>SCTR Construction Supervisor confirmation work is ready for inspection / Подтверждение готовности работ к инспекции Супервайзером Строительного Отдела СУБПОДРЯДЧИКА</b><br><br>Name/ ФИО: <u>Hariom Gupta</u><br>Date/ Дата: 06.05.2022<br>Signature/ Подпись: <u>[Signature]</u> | <b>SCTR QC Inspector confirmation work is ready for inspection / Подтверждение готовности работ к инспекции инспектором ОКК СУБПОДРЯДЧИКА</b><br><br>Name/ ФИО: <u>Semir Ozayev</u><br>Date/ Дата: 06.05.2022<br>Signature/ Подпись: <u>[Signature]</u> | <b>CTR Construction Supervisor confirmation work is ready for inspection / Подтверждение готовности работ к инспекции Супервайзером Строительного Отдела ПОДРЯДЧИКА</b><br><br>Name/ ФИО: <u>Kabank D</u><br>Date/ Дата: 06.05.2022<br>Signature/ Подпись: <u>[Signature]</u> |
|---|---|---|

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

|  |   |  |
|--|---|--|
| <b>Inspection Details/Детали инспекции:</b><br><br>DATE/ДАТА: <b>06.05.2022</b> to<br>TIME/ВРЕМЯ: <b>15:00</b><br>Location/Участок:<br><b>NMP, WS-107</b><br><b>AREA/Зона работ:</b> | <b>CONTRACTOR QC Received Stamp /</b><br><b>Полученный штамп от КК ПОДРЯДЧИКА:</b><br><br>Name/ ФИО: <u>V. Fevraliev</u><br>Date/ Дата: <u>06.05.2022</u><br>Signature/ Подпись: <u>[Signature]</u> | <b>Company Received Stamp /</b><br><b>Полученный штамп от КОМПАНИИ:</b><br><br>Name/ ФИО: <u>N/A</u><br>Date/ Дата: <u>N/A</u><br>Signature/ Подпись: <u>N/A</u> |
|--|---|--|

|  |                               |                    |                    |                    |                         |
|--|-------------------------------|--------------------|--------------------|--------------------|-------------------------|
| <b>INSPECTION ITEM /</b><br><b>НАИМЕНОВАНИЕ ИНСПЕКЦИИ:</b> | <b>CONTRACTOR / ПОДРЯДЧИК</b> | Witness/ Освид-ние | ✓                  | HOLD/ НА УТОЧНЕНИИ | QCF-Verifying Document, |
|  | <b>COMPANY / КОМПАНИЯ</b>     | Witness/ Освид-ние | HOLD/ НА УТОЧНЕНИИ |                    |                         |

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




Activity Description/Описание работы:  
 POST REINSTATEMENT; MANUAL BOLTS TIGHTENING AND MANUAL TORQUEING CHECK. BY QC





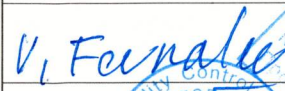
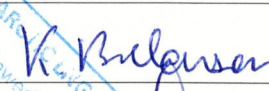

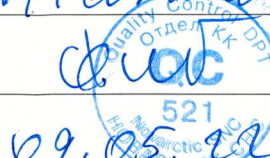
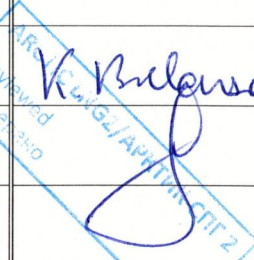
|   |                               |                   |                        |
|---|-------------------------------|-------------------|------------------------|
| <b>Item Tag / Number/Personal / Наименование марки / Номер / Персонал</b><br>DRG NO: 2-TMP-001A-212-AM-00005-01 / SP03 / Rev. 2 / JOINT NO: BJ1 | <b>Результат инспекции</b>    |                   |                        |
|   | Repeat (**) / Повторения (**) | Accepted/ Принято | Rejected (*)/Отклонено |
|   |                               | V                 | Q I                    |

|   |  |  |                          |
|---|--|--|--------------------------|
| Please refer to attachment / См. вложения |  |  |                          |
|   | <b>SUBCONTRACTOR QC /</b><br><b>Отдел КК СУБПОДРЯДЧИКА</b> | <b>CONTRACTOR QC /</b><br><b>Отдел КК ПОДРЯДЧИКА</b> | <b>COMPANY/ КОМПАНИЯ</b> |
| Name/ ФИО                                 | <u>Semir Ozayev</u>  | <u>V. Fevraliev</u>                                  | <u>K. Relayev</u>        |
| Date/ Дата:                               | <u>06.05.2022</u>  | <u>09.05.22</u>                                      |                          |
| Signature/ Подпись:                       | <u>[Signature]</u>   | <u>[Signature]</u>                                   | <u>[Signature]</u>       |





|    |  | PROJECT / ПРОЕКТ: ARCTIC LNG 2 / АРКТИК СПГ 2               |                                     |                          |
|---|--|---|-------------------------------------|--------------------------|
|   |  | COMPANY / КОМПАНИЯ: LLC "ARCTIC LNG 2" / ООО "АРКТИК СПГ 2" |                                     |                          |
| <b>QUALITY CONTROL FORM</b><br>ФОРМА КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА  |  | PROJECT No. / ПРОЕКТ №: 079322C                             | SH. 1 OF 2<br>ЛИСТ 1 ИЗ 2           |                          |
| <b>BOLT MANUAL TIGHTENING &amp; TORQUEING CHECK REPORT /</b><br>ПРОТОКОЛ ПРОВЕРКИ ЗАТЯЖКИ БОЛТОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ –<br>РУЧНАЯ ЗАТЯЖКА / РУЧНАЯ С КОНТРОЛЕМ МОМЕНТА  |  | SUBCONTRACTOR / СУБПОДРЯДЧИК: RHI                           | 1300-BTC02 № 0103                   |                          |
|   |  |   |                                     | Accepted / Принято       |
| s/n п.п   | Description / Описание   | Results / Результат   | Yes / Да                            | No / Нет                 |
| 1.  | <b>Identify / Идентифицировать:</b><br><b>Sub-System №/ подсистему №:</b> _____<br><b>Line № / линию №:</b> 212-AM-00005<br><b>Isometric № / Изометрический чертеж №</b><br>2-TMP-001A-212-AM-00005-01<br><b>rev № / ред.№:</b> R1<br><b>FLANGE JOINT № /</b><br><b>ФЛАНЦЕВОЕ СОЕДИНЕНИЕ №:</b> BJ1  |   | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.  | <b>Check flange face alignment/parallelism is within permissible tolerances (ASME PCC-1) / Проверить соосность/параллельность поверхностей фланцев на соответствие допускам (например, ASME PCC-1)</b><br><br>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.<br><br>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   | <b>Bolt Material /</b><br>Материал болтов:   | A320 Gr.L7/A194 Gr.7 +S3                                    | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4.  | <b>Bolt Diameter (inch) /</b><br>Диаметр болтов (дюйм):  | M16   | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 5.  | <b>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)</b>  | Accepted  | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 6.  | <b>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</b>  | Accepted  | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 7.  | <b>Check stud bolts/nuts hard stamping to verify correct material grade / Проверить клеймо на шпильках / болтах, гайках для подтверждения правильного сорта материала</b>  | Accepted  | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 8.  | <b>Verify correct bolt coating (PTFE, cadmium, galvanized etc.) / Проверить требуемое покрытие болтов (ПТФЭ, кадмий, оцинковка)</b>  | Accepted  | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 9.  | <b>Check application of thread lubricant / Проверить нанесение смазки на резьбу</b>  | 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"                          |   |
| <b>QUALITY CONTROL FORM</b><br>ФОРМА КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА  |  | PROJECT No. / ПРОЕКТ №: 079322C  | SH. 2 OF 2<br>ЛИСТ 2 ИЗ 2   |
| <b>BOLT MANUAL TIGHTENING &amp; TORQUEING CHECK REPORT /</b><br>ПРОТОКОЛ ПРОВЕРКИ ЗАТЯЖКИ БОЛТОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ –<br>РУЧНАЯ ЗАТЯЖКА / РУЧНАЯ С КОНТРОЛЕМ МОМЕНТА  |  | SUBCONTRACTOR / СУБПОДРЯДЧИК: RHI  | 1300-BTC02 № 0103   |
| 10.   | <b>Check bolt torqueing requirements /</b> Проверить необходимость контролируемой затяжки:<br>a) <b>None (Manual Tightening) /</b> Нет (ручная затяжка только)<br>b) <b>Manual Torque-wrench /</b> Ручной динамометрический ключ<br>c) <b>Hydraulic Torque /</b> Гидравлический динамометрический ключ | N/A / Не применимо<br><br>Torque Wrench № / Динамометрический ключ № 1909234780      | <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>                          |
| 11.   | <b>Check fitting of protective end-caps or additional nuts on over-length bolts /</b> Проверить установку защитных колпачков, или дополнительных гаек на длинных болтах  | N/A  | <input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>                          |
| 12.   | <b>Confirm flange status identification tag is secured to the flange /</b> Убедиться, что идентификационная бирка фланца прикреплена к нему  | Accepted   | <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>                          |
| 13.   | <b>Ensure flange is marked with "0" confirming that inspection has been done /</b> Убедиться, что фланец промаркирован символом "0", в качестве подтверждения проведенной инспекции  | Accepted   | <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>                          |
| 14.   | <b>Torqueing (Manual Torque/Hydraulic Torque) /</b><br><b>Затяжка с контролем момента</b><br><b>(ручная/гидравлическая)</b><br><b>TORQUE VALUE (Nm) /</b><br><b>ЗНАЧЕНИЕ МОМЕНТА ЗАТЯЖКИ, Нм</b>   | 147  | <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>                          |
|   | TORQUE / МОМЕНТ ЗАТЯЖКИ 30 %   | 44   |   |
|   | TORQUE / МОМЕНТ ЗАТЯЖКИ 60 %   | 88   |   |
|   | TORQUE / МОМЕНТ ЗАТЯЖКИ 100 %  | 147  |   |
|   | <b>Pump Pressure (bar) /</b><br><b>Давление насоса, бар</b>  | N/A  |   |
| Notes / Примечание:   |  |  |   |
|   |  |  |   |
| INSPECTORS / ИНСПЕКТОРЫ   | SUBCONTRACTOR / СУБПОДРЯДЧИК   | CONTRACTOR / ПОДРЯДЧИК   | COMPANY / КОМПАНИЯ  |
| NAME / Ф. И. О.   |  |  |   |
| SIGNATURE / ПОДПИСЬ   |   |  |  |
| DATE / DATA   |   |  |  |