



ARCTIC LNG 2 PROJECT
Request for Inspection /
ПРОЕКТ АРКТИК СПГ-2
Запрос на проведение инспекции
RFI No: RHI-RFI-43552



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

Name/ ФИО: *А.Сергеш.*
Date/ Дата: 30.04.2022
Signature/ Подпись: *А.Сергеш.*

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

Name/ ФИО: *Мухаммад Бехад*
Date/ Дата: 30.04.2022
Signature/ Подпись: *Мухаммад Бехад*

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

Name/ ФИО: *Е.Ахметов*
Date/ Дата: 30.04.22
Signature/ Подпись: *Е.Ахметов*

Civil/ Общест роит.ра боты	Structural/ Конструкцио нные работы	Mechanical /Механомонт ажные	Piping / Трубопр оводные	Electrical/ Электроте хнические работы	Painting / Покрасоч ные	Insulation/ Изолацио нные	Arch/ Архитекту рные 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: 30.04.2022 to				Name/ ФИО:			Name/ ФИО:			
TIME/ВРЕМЯ: 16:30				Date/ Дата:			Date/ Дата:			
Location / NMP, TS-02 WS 008 Участок:				Signature/ Подпись:			Signature/ Подпись:			

AREA/Зона работ:	CONTRACTOR / ПОДРЯДЧИК	Witness/ Освид-ние	✓	HOLD/ НА УТОЧНЕНИИ		QCF-Verifying Document,
INSPECTION ITEM / НАИМЕНОВАНИЕ ИНСПЕКЦИИ:	COMPANY / КОМПАНИЯ	Witness/ Освид-ние	✓	HOLD/ НА УТОЧНЕНИИ		

ITP Number/ Номер ITP:	3000-D-EC-000-CN-ITP-0825-00_03U	Activity Number/ Номер работы:	C.1, C.3, C.4, C.5, D.1.4, D.2.1, D.2.2, D.2.3, D.2.4
------------------------	----------------------------------	--------------------------------	-------------------------------------------------------

Activity Description/Описание работы:
ENVIRONMENTAL CONDITION / УСЛОВИЯ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ, ABRASIVE MATERIAL / АБРАЗИВНЫЙ МАТЕРИАЛ, DUST TEST / ИСПЫТАНИЕ НА НАЛИЧИЕ ПЫЛИ, WATER SOLUBLE SALTS / ИСПЫТАНИЕ НА НАЛИЧИЕ ВОДОРАСТВОРIMЫХ СОЛЕЙ, ABRASIVE BLASTING, SURFACE PROFILE CHECK AND VISUAL EXAMINATION / ВЫПОЛНЕНИЕ АБРАЗИВОСТРУЙНОЙ ОЧИСТКИ, ПРОВЕРКА ПРОФИЛЯ ПОВЕРХНОСТИ И ВИЗУАЛЬНЫЙ КОНТРОЛЬ, SURFACE CLEANLINESS / ЧИСТОТА ПОВЕРХНОСТИ, SURFACE ROUGHNESS / ШЕРОХОВАТОСТЬ ПОВЕРХНОСТИ, DUST TEST / ИСПЫТАНИЕ НА НАЛИЧИЕ ПЫЛИ, WATER SOLUBLE SALTS / ИСПЫТАНИЕ НА НАЛИЧИЕ ВОДОРАСТВОРIMЫХ СОЛЕЙ

Item Tag / Number/Personal / Наименование марки / Номер / Персонал	Результат инспекции		
INKON 2-TMP-001 <i>42 Supports</i>	Repeat (**)/ Повторения (**)	Accepted/ Принято	Rejected (*)/Отклонено
	✓	✓	

Please refer to attachment / См. вложения
RDI-001-№K-43552; QCF№2300-CР02A-2TMP-001-43552, RDI-001-№K-43552

	SUBCONTRACTOR QC / Отдел КК СУБПОДРЯДЧИКА	CONTRACTOR QC / Отдел КК ПОДРЯДЧИКА	COMPANY/ КОМПАНИЯ
Name/ ФИО:	<i>Мухаммад Бехад</i>	<i>Бехад</i>	<i>Мухаммад</i>
Date/ Дата:	30.04.2022	<i>30.04.2022</i>	ARCTIC LNG2/Арктик СПГ 2
Signature/ Подпись:	<i>Мухаммад Бехад</i>	30.04.22	Reviewed Проверено

(*) 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

ARCTIC LNG 2

NOVARCTIC

**SURFACE PREPARATION
DAILY INSPECTION REPORT**

 **RENAISSANCE
HEAVY INDUSTRIES**

ЕЖЕДНЕВНЫЙ ОТЧЕТ ОБ ИНСПЕКЦИИ, СТРУЙНОЙ ОБРАБОТКИ И ПОКРАСКИ

Зона/ Место: Workshop № TS-02, WS-008

Report for RFI № / Отчет к инспекции RFI №: RHI-RFI- 43552

DATE / Дата: 30.04.2022

Form No / № Формы: RDI-001-№K 43552

COATING ACTIVITY: Surface Preparation

ENVIRONMENTAL CONDITIONS / Условия окружающей среды:

Time/Время	08:00	12:00	16:00	20:00
AIR TEMPERATURE, °C / Температура воздуха	30,6	21,9	24,1	30,4
RELATIVE HUMIDITY, % / Относительная влажность	23	34	37	20
DEW POINT, °C / Температура конденсации	7,1	5,3	8,5	4,9
SUBSTRATE TEMPERATURE, °C / Температура подложки	31,0	24,7	26,3	32,9

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	0,20-0,60
CHLORIDE CONTENT/ Содержание хлоридов	70
OIL CONTAMINATION/ Загрязнение нефтепродуктами	N/A
ABRASIVE RATIO/ Коэффициент абразива	100%

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	0,5
Dust assessment / Оценка запыленности	2-1
BLASTING QUALITY/Качество очистки	Sa 2,5
SURFACE PROFILE / Профиль поверхности	58

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)
30.04.2022 08:00-12:00	Profilium 045, 058	821064, 821073	N/A	N/A	N/A	N/A

POST APPLICATION INSPECTION/ Проверка после нанесения покрытия:

VISUAL INSPECTION / Визуальный контроль:	ACC	METHOD/ Метод:
TDFT (SPEC / ACTUAL):/ ТСП Спец-я/Фактич.:	N/A	
HOLIDAY TESTING:	N/A	METHOD/ Метод:
Проверка наличия пропусков в покрытии трубопровода	N/A	
ADHESION TESTING/ Проверка на адгезию:	N/A	METHOD/ Метод:
TOUCH-UP AND REPAIR/ Подкраска и ремонт:	N/A	METHOD/ Метод:

OTHER TESTING / Другое:	ACC	METHOD/ Метод: Salt Test - (Elcometer 130 11522), Surface Profile Gauge - (Elcometer 124), Dust Test - (Elcometer 142), Dewpoint Meter (Elcometer 319 103328) (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>Андрей Александрович Михеев</i>	Name/ФИО: <i>Андрей Александрович Михеев</i>	Name/ФИО: <i>Сергей Александрович Абрамов</i>	Name/ФИО: <i>Сергей Александрович Абрамов</i>
Signature: <i>Андрей Александрович Михеев</i>	Signature: <i>Андрей Александрович Михеев</i>	Signature: <i>Сергей Александрович Абрамов</i>	Signature: <i>Сергей Александрович Абрамов</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 ACT OF PAINTING ACCEPTANCE/ АКТ ПРИЕМКИ ЗАЩИТНОГО ПОКРЫТИЯ				PROJ. No. / ПРОЕКТ №: 079322C SUBCONTRACTOR / СУБПОДРЯДЧИК: RHI LLC				SH. 1 OF 3 / СТР. 1 ИЗ 3 2300-CP02A-2TMP001-43552			
EXECUTION DATE / ДАТА ВЫПОЛНЕНИЯ 30.04.2022		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 checked="" type="checkbox"/>		PRIMER CHECKED / ПРОВЕРКА ГРУНТОВКИ <input 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 <input type="checkbox"/>			
s/n н/н	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 / Промежуточно е покрытие	Final / Окончательн ое покрытие	
1	2TMP1-ES-B-L-3-10008	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
2	2TMP1-ES-B-L-1-4159	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
3	2TMP1-ES-C-L-1-724	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
4	2TMP1-ES-B-L-3-10005	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
5	2TMP1-ES-D-L-2-26	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
6	2TMP1-ES-B-L-1-8033	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
7	2TMP1-ES-D-L-3-3	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
8	2TMP1-ES-D-L-4-2	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
9	2TMP-001B-EST-4024	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
10	2TMP1-ES-B-L-2-4068	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
11	2TMP1-ES-D-L-2-173	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
12	2TMP1-ES-D-L-2-154	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
13	2TMP1-ES-D-L-3-15	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
14	2TMP1-ES-D-L-2-4002	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
15	2TMP1-ES-D-L-2-4045	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
16	2TMP1-ES-D-L-1-4278	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
17	2TMP1-ES-C-L-1-4004	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
18	2TMP1-ES-D-L-2-119	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
19	2TMP1-ES-D-L-3-2	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
20	2TMP1-ES-D-L-3-14	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	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 / ПРИЯТНО NOT ACCEPTED / НЕ ПРИЯТНО RELEASED FOR NEXT STEP / РАЗРЕШЕН СЛЕДУЮЩИЙ ЭТАП

INSPECTORS ИНСПЕКТОРЫ	SUBCONTRACTOR СУБПОДРЯДЧИК	PAINT MANUFACTURER ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ПОКРЫТИЯ	CONTRACTOR ПОДРЯДЧИК	COMPANY КОМПАНИЯ
NAME / Ф. И. О. <i>Mohammad Enshad</i>	<i>REDACTED</i>	<i>REDACTED</i>	<i>REDACTED</i>	<i>REDACTED</i>
SIGNATURE / ПОДПИСЬ	<i>REDACTED</i>	<i>N/A</i>	<i>REDACTED</i>	<i>REDACTED</i>
DATE / ДАТА	<i>30.04.2022</i>	<i>N/A</i>	<i>30.04.2022</i>	<i>Reviewed 16 May 2022</i>

ARCTIC LNG 2 GYDAN LNG СПГ 2				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 ACT OF PAINTING ACCEPTANCE / АКТ ПРИЁМКИ ЗАЩИТНОГО ПОКРЫТИЯ				PROJ. No. / ПРОЕКТ №: 079322C SUBCONTRACTOR / СУБПОДРЯДЧИК: RHI LLC			SH. 2 OF 3 / СТР. 2 ИЗ 3 2300-CP02A-2TMP001-43552				
EXECUTION DATE / ДАТА ВЫПОЛНЕНИЯ 30.04.2022		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 checked="" type="checkbox"/>		PRIMER CHECKED / ПРОВЕРКА ГРУНТОВКИ <input 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 IDENT. MARKING / ИДЕНТИФИКАЦИЯ МАРКИРОВКИ <input type="checkbox"/>			
s/n н/н	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	
21	2TMP1-ES-C-L-2-4050	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
22	2TMP1-ES-D-L-2-153	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
23	OL.2P1.TER-43/11	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
24	OG.2P1.TER-44/48	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
25	2TMP1-ES-D-L-1-2236	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
26	2TMP1-ES-D-L-1-3179	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
27	2TMP1-ES-B-L-1-5	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
28	2TMP1-ES-B-L-2-6007	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
29	2TMP1-ES-B-L-3-10019	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
30	2TMP1-ES-B-L-2-4062	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
31	2TMP1-ES-B-L-3-10017	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
32	2TMP1-ES-D-L-1-2204	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
33	2TMP1-ES-D-L-1-6092	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
34	2TMP1-ES-D-L-2-2012	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
35	2TMP1-ES-D-L-1-6163	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
36	2TMP1-ES-D-T-1-4006	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
37	2TMP1-ES-D-L-1-2287	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
38	2TMP1-ES-D-L-1-6125	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
39	2TMP1-ES-D-L-1-4074	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
40	2TMP1-ES-D-L-2-104	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	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 NOT ACCEPTED / НЕ ПРИЯТО RELEASED FOR NEXT STEP / РАЗРЕШЕН СЛЕДУЮЩИЙ ЭТАП

INSPECTORS ИНСПЕКТОРЫ	SUBCONTRACTOR СУБПОДРЯДЧИК	PAINT MANUFACTURER ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ПОКРЫТИЯ	CONTRACTOR ПОДРЯДЧИК	COMPANY КОМПАНИЯ
NAME / Ф. И. О. Mohammed Irshad		N/A	Верхолысов В 35104.22 НовАрктик	Varlamov A 16.04.2022 Арктик СПГ 2 Проверено
SIGNATURE / ПОДПИСЬ	Irshad			
DATE / ДАТА	30.04.2022			

 LNG 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				PROJ. No. / ПРОЕКТ №: 079322C		SH. 3 OF 3 / СТР. 3 ИЗ 3				
ACT OF PAINTING ACCEPTANCE/ АКТ ПРИЕМКИ ЗАЩИТНОГО ПОКРЫТИЯ				SUBCONTRACTOR / СУБПОДРЯДЧИК: RHI LLC		2300-CP02A-2TMP001-43552				
EXECUTION DATE / ДАТА ВЫПОЛНЕНИЯ 30.04.2022		<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 checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> PRIMER CHECKED / ПРОВЕРКА ГРУНТОВКИ		<input 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/н	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	2TMP1-ES-D-L-2-159	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A
42	2TMP1-ES-D-L-2-4016	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A
43										
44										
45										
46										
47										
48										
49										
50										
51										
52										
53										
54										
55										
56										
57										
58										
59										
60										
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 ПРИЯТО <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. Molamta Iskandar			Борисов Борисов	Arctic LNG 2 LLC Арктик СПГ 2						
SIGNATURE / ПОДПИСЬ Molamta		N/A	Q1027	Reviewed Проверено						
DATE / ДАТА 30.04.2022			30.04.2022 Сварщик	16 МАЙ 2022						

PAINTING CHECKLIST

					
Painting Inspection Record Отчет о проведение инспекции по покраске		Form No: № формы			
AREA/LOCATION TS-02, WS-008 Зона/ Место		RFI NO: RHI-RFI- 43552 /INKON			
Paint System / Система покраски: C1		OPERATION: SURFACE PREPERATION			
Report Date: 30.04.2022					
Module: 2-TMP-001					
S.N	Item Description Описание пункта	DP NO	Description	Area 44,33 m ²	Result
1	2TMP1-ES-B-L-3-10008		E&I Supports	2,12	
2	2TMP1-ES-B-L-1-4159		E&I Supports	2,54	
3	2TMP1-ES-C-L-1-724		E&I Supports	2,45	
4	2TMP1-ES-B-L-3-10005		E&I Supports	3,12	
5	2TMP1-ES-D-L-2-26		E&I Supports	1,74	
6	2TMP1-ES-B-L-1-8033		E&I Supports	0,98	
7	2TMP1-ES-D-L-3-3		E&I Supports	4,08	
8	2TMP1-ES-D-L-4-2		E&I Supports	2,46	
9	2TMP1-001B-EST-4024		E&I Supports	2,01	
10	2TMP1-ES-B-L-2-4068		E&I Supports	0,33	
11	2TMP1-ES-D-L-2-173		E&I Supports	1,65	
12	2TMP1-ES-D-L-2-154		E&I Supports	1,85	
13	2TMP1-ES-D-L-3-15		E&I Supports	2,12	
14	2TMP1-ES-D-L-2-4002		E&I Supports	2,54	
15	2TMP1-ES-D-L-2-4045		E&I Supports	2,45	
16	2TMP1-ES-D-L-1-4278		E&I Supports	3,12	
17	2TMP1-ES-C-L-1-4004		E&I Supports	0,33	
18	2TMP1-ES-D-L-2-119		E&I Supports	2,12	
19	2TMP1-ES-D-L-3-2		E&I Supports	5,35	
20	2TMP1-ES-D-L-3-14		E&I Supports	0,98	
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: <u>Mohammad Irfan</u>			NAME:		
SIGNATURE: <u>Haffez</u>			SIGNATURE:		

PAINTING CHECKLIST

					
Painting Inspection Record Отчет о проведение инспекции по покраске		Form No: № формы			
AREA/LOCATION TS-02, WS-008 Зона/ Место		RFI NO: RHI-RFI- 43552 /INKON			
Paint System / Система покраски: C1		OPERATION: SURFACE PREPERATION			
Report Date: 30.04.2022					
Module: 2-TMP-001					
S.N	Item Description Описание пункта	DP NO	Description	Area 41,38 m ²	Result
21	2TMP1-ES-C-L-2-4050		E&I Supports	4,08	
22	2TMP1-ES-D-L-2-153		E&I Supports	2,46	
23	OL.2P1.TER-43/11		Handrail	1,85	
24	OG.2P1.TER-44/48		Handrail	2,32	
25	2TMP1-ES-D-L-1-2236		E&I Supports	1,85	
26	2TMP1-ES-D-L-1-3179		E&I Supports	2,12	
27	2TMP1-ES-B-L-1-5		E&I Supports	0,15	
28	2TMP1-ES-B-L-2-6007		E&I Supports	0,54	
29	2TMP1-ES-B-L-3-10019		E&I Supports	2,54	
30	2TMP1-ES-B-L-2-4062		E&I Supports	2,45	
31	2TMP1-ES-B-L-3-10017		E&I Supports	3,12	
32	2TMP1-ES-D-L-1-2204		E&I Supports	1,74	
33	2TMP1-ES-D-L-1-6092		E&I Supports	0,95	
34	2TMP1-ES-D-L-2-2012		E&I Supports	2,54	
35	2TMP1-ES-D-L-1-6163		E&I Supports	2,45	
36	2TMP1-ES-D-T-1-4006		E&I Supports	3,12	
37	2TMP1-ES-D-L-1-2287		E&I Supports	1,74	
38	2TMP1-ES-D-L-1-6125		E&I Supports	0,37	
39	2TMP1-ES-D-L-1-4074		E&I Supports	2,54	
40	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: <u>Mohammad Irshad</u>			NAME:		
SIGNATURE: <u>[Signature]</u>			SIGNATURE:		

PAINTING CHECKLIST

					
Painting Inspection Record Отчет о проведение инспекции по покраске		Form No: № формы			
AREA/LOCATION TS-02, WS-008 Зона/ Место	RFI NO: RHI-RFI- 43552 /INKON				
Paint System / Система покраски: C1	OPERATION: SURFACE PREPERATION				
Report Date: 30.04.2022					
Module: 2-TMP-001					
S.N	Item Description Описание пункта	DP NO	Description	Area 4,86 m ²	Result
41	2TMP1-ES-D-L-2-159		E&I Supports	3,12	
42	2TMP1-ES-D-L-2-4016		E&I Supports	1,74	
43					
44					
45					
46					
47					
48					
49					
50					
51					
52					
53					
54					
55					
56					
57					
58					
59					
60					
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: Mohammad Irfan			NAME:		
SIGNATURE: 			SIGNATURE:		