

**RFI No: RHI-RFI-19449**

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

Name/ ФИО *Veda Gordik*

Date/ Дата: 25.09.2021

Signature/ Подпись:

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

Name/ ФИО *SHUAI BAI*

Date/ Дата: 25.09.2021

Signature/ Подпись:

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

Name/ ФИО *Бичиурзин ГА*

Date/ Дата: 25.09.21

Signature/ Подпись:



Civil/ Общест роит.ра боты	Structural/ Конструцио нные работы	Mechanical /Механомонт ажные	Piping / Трубопр оводны е	Electrical/ Электроте хнические работы	Painting / Покрасочны е	Insulation/ Изоляцио нные	Arch/ Архитекту рные работы	Instrument / КИП	Other/ Прочие	DCC / ДО
----------------------------	------------------------------------	------------------------------	---------------------------	--	-------------------------	---------------------------	-----------------------------	------------------	---------------	----------

Inspection Details/Детали инспекции:

DATE/ДАТА: 25.09.2021 to

TIME/ВРЕМ 05:00

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:

<b>INSPECTION ITEM / НАИМЕНОВАНИЕ ИНСПЕКЦИИ:</b>	<b>CONTRACTOR / ПОДРЯДЧИК</b>	Witness/ Освид-ние	✓	HOLD/ НА УТОЧНЕНИИ		QCF-Verifying Document, 2300-CP02A + SC LOGBOOK
	<b>COMPANY / КОМПАНИЯ</b>	Witness/ Освид-ние				

ITP Number/  
Номер ITP: 3000-D-EC-000-CN-ITP-0825-00\_03U

Activity Number/ D.2.6  
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

*63,4 m<sup>2</sup>*

Результат инспекции

Repeat (**)/ Повторения (**)	Accepted/ Принято	Rejected (*)/Отклонено
	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Please refer to attachment / См. вложения

INKON\_2-TMP-001\_C1

*RDI-001-NPK-19449*

*2300 - CP02A - 2TMF001 - 19449*

	SUBCONTRACTOR QC / Отдел КК СУБПОДРЯДЧИКА	CONTRACTOR QC / Отдел КК ПОДРЯДЧИКА	COMPANY/ КОМПАНИЯ
Name/ ФИО	<i>SHUAI BAI</i>	<i>W.KM</i>	
Date/ Дата:	25.09.2021	<i>25.09.2021</i>	
Signature/ Подпись:	<i>SHUAI BAI</i>	<i>Novarctic SNC QC</i>	

(\*) 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



**PRIMER COATING  
DAILY INSPECTION REPORT**



**Ежедневный отчет по нанесению грунтовочного слоя**

Зона/Место: Workshop № TS-02, WS-008	Report for RFI № / Отчет к инспекции RFI №: RHI-RFI- 19449	DATE / Дата: 25.09.2021	Form No / № Формы: RDI-001-№K 19449
--------------------------------------	--	-------------------------	-------------------------------------

COATING ACTIVITY: Primer Coating

ENVIRONMENTAL CONDITIONS / Условия окружающей среды:

Time/Время	08:00	12:00	16:00	20:00
AIR TEMPERATURE, °C / Температура воздуха	28,0	19,8	24,6	27,8
RELATIVE HUMIDITY, % / Относительная влажность	26	20	33	36
DEW POINT, °C / Температура конденсации	6,7	-3,8	7,2	11,3
SUBSTRATE TEMPERATURE, °C / Температура подложки	30,9	22,0	23,5	25,2

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	61

METHOD OF COATING APPLICATION/ Метод нанесения покрытия: AIRLESS SPRAY/ Безвоздушный распылитель

COATING APPLICATION/ Нанесение покрытия:

**PAINT SYSTEM / Система покраски (C1)**

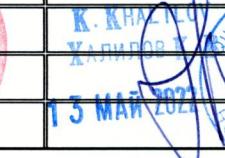
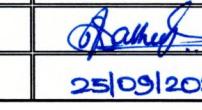
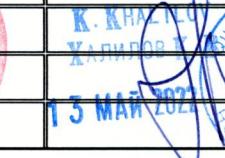
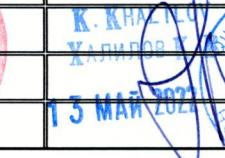
DATE/ TIME /Дата/ Время START/FINISH Нача- ло/Окончание	PRODUCT (S) / QUANTITIES Продукт(ы)/ Количество	BATCH NO Номер партии	MIXING RATIO Состав смеси	THINNER Растворитель	WFT (µm)	DFT (µm)
24.09.2021 08:00-12:00	Profilium 045, 058	821064, 821073	N/A	N/A	N/A	N/A
24.09.2021 14:00-18:00	Interzinc 52E	Part A - 2339351004 ; Part B - 2330062015	9/1	GTA-220	200	119

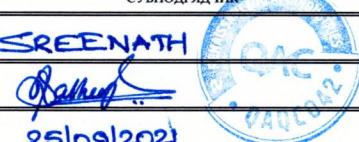
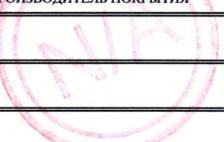
POST APPLICATION INSPECTION/ Проверка после нанесения покрытия:

VISUAL INSPECTION / Визуальный контроль:	ACC			
TDFT (SPEC / ACTUAL):/ ТСП Спец-я/Фактич.:	60 / 119 µm	METHOD/ Метод: Elcometer 456(A456CFNFTS )		
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:		METHOD/ Метод: WFT Gauge, Elcometer 319		
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>Сreenath C.</i>	Name/ФИО: <i>SREENATH</i>	Name/ФИО:	Name/ФИО: <i>К. ХАЛИЛОВ</i>	
Signature:	Signature: <i>Сreenath</i>	Signature:	Signature: <i>Халилов К. В.</i>	



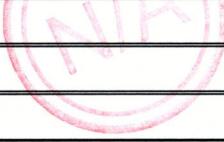
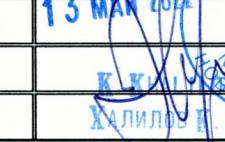
  			PROJECT / ПРОЕКТ: ARCTIC LNG 2 / АРКТИК СПГ 2 COMPANY / КОМПАНИЯ: "Arctic LNG 2" LLC / ООО "Арктик СПГ 2"							
QUALITY CONTROL FORM ФОРМА КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА ACT OF PAINTING ACCEPTANCE / АКТ ПРИЁМКИ ЗАЩИТНОГО ПОКРЫТИЯ			PROJ. No. / ПРОЕКТ №: 079322C		SH. 1 OF 6 / СТР. 1 ИЗ 6 SUBCONTRACTOR / СУБПОДРЯДЧИК: RHI LLC 2300-CP02A-2TMP004 & 2TMP001-19449					
EXECUTION DATE / ДАТА ВЫПОЛНЕНИЯ  25.09.2021		<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 ОЧИСТИКИ <input type="checkbox"/>		<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					
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-TS-B-L-2-139	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	80/136	N/A	N/A
2	2TMP1-TS-B-L-3-138	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	72/113	N/A	N/A
3	H.2P1.SB-104/210	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	57/111	N/A	N/A
4	2TMP1-IS-B-L-3-135	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	67/106	N/A	N/A
5	H.2P1.SB-104/214	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	67/101	N/A	N/A
6	H.2P1.SB-104/215	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	62/126	N/A	N/A
7	H.2P1.SB-104/216	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	66/142	N/A	N/A
8	H.2P1.SB-104/211	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	73/142	N/A	N/A
9	H.2P1.SB-1112/89	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	82/133	N/A	N/A
10	2TMP1-IS-B-L-3-128	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	92/111	N/A	N/A
11	2TMP1-IS-D-L-2-162	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	64/128	N/A	N/A
12	2TMP1-IS-B-L-3-140	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	100/146	N/A	N/A
13	2TMP1-IS-B-L-3-133	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	55/112	N/A	N/A
14	2TMP1-IS-B-L-3-141	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	65/137	N/A	N/A
15	2TMP1-ES-C-L-2-134	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	78/100	N/A	N/A
16	H.2P1.SB-104/213	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	58/106	N/A	N/A
17	2TMP1-IS-B-L-3-132	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	59/106	N/A	N/A
18	2TMP1-IS-B-L-3-131	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	100/150	N/A	N/A
19	2TMP1-IS-B-L-3-137	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	93/147	N/A	N/A
20	2TMP1-ES-D-L-024	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	93/145	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: <input checked="" type="checkbox"/> ACCEPTED / ПРИНЯТО <input type="checkbox"/> NOT ACCEPTED / НЕ ПРИНЯТО 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. _____ SREENATH										
SIGNATURE / ПОДПИСЬ 										
DATE / ДАТА 25/09/2021							3 МАЙ 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 ACT OF PAINTING ACCEPTANCE / АКТ ПРИЁМКИ ЗАЩИТНОГО ПОКРЫТИЯ			PROJ. No. / ПРОЕКТ №: 079322C SUBCONTRACTOR / СУБПОДРЯДЧИК: RHI LLC			SH. 2 OF 6 / СТР. 2 ИЗ 6 2300-CP02A-2TMP004 & 2TMP001-19449				
EXECUTION DATE / ДАТА ВЫПОЛНЕНИЯ  25.09.2021		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 ОЧИСТИКИ <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 <input type="checkbox"/>		
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, ММК			THK-MIN/MAX MEASURED ПРОВЕРЕННАЯ ТОЛСТИНА ММК, МИН/МАКС.		
					Primer / Грунтовка	Intermediate / Промежуточное покрытие	Final / Окончательное покрытие	Primer / Грунтовка	Intermediate / Промежуточное покрытие	Final / Окончательное покрытие
21	2TMP1-ES-D-L-2-074	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	93/107	N/A	N/A
22	2TMP1-ES-B-L-2-019	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	96/120	N/A	N/A
23	2TMP1-IS-B-L-3-129	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	65/112	N/A	N/A
24	2TMP1-IS-B-L-3-160	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	51/120	N/A	N/A
25	2TMP1-IS-B-L-3-130	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	73/136	N/A	N/A
26	2TMP1-ES-B-L-2-056	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	86/121	N/A	N/A
27	2TMP1-ES-C-L-2-085	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	73/115	N/A	N/A
28	2TMP1-ES-C-L-2-096	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	88/104	N/A	N/A
29	2TMP1-ES-C-L-1-146	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	73/112	N/A	N/A
30	2TMP1-ES-B-L-2-111	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	70/135	N/A	N/A
31	2TMP1-ES-B-L-2-103	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	96/135	N/A	N/A
32	2TMP1-ES-C-L-1-166	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	96/142	N/A	N/A
33	2TMP1-ES-C-L-2-015	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	84/125	N/A	N/A
34	2TMP1-ES-D-L-2-026	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	54/142	N/A	N/A
35	2TMP4-ES-B-L-1-072	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	91/139	N/A	N/A
36	2TMP4-ES-B-L-2-107	N/A	•	Accepted	60	150	50	62/113	N/A	N/A
37	2TMP4-ES-D-L-2-104	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	57/129	N/A	N/A
38	2TMP4-ES-D-L-2-034	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	65/119	N/A	N/A
39	MP.2P1.PL-12A/126	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	77/102	N/A	N/A
40	MP.2P1.PL-12A/1	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	52/115	N/A	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 checked="" type="checkbox"/>										
INSPECTORS ИНСПЕКТОРЫ	SUBCONTRACTOR СУБПОДРЯДЧИК	PAINT MANUFACTURER ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ПОКРЫТИЯ			CONTRACTOR ПОДРЯДЧИК		COMPANY КОМПАНИЯ			
NAME / Ф. И. О.  <u>Sreenath</u>										
SIGNATURE / ПОДПИСЬ										
DATE / ДАТА	25/09/2021									

  				PROJECT / ПРОЕКТ: ARCTIC LNG 2 / АРКТИК СПГ 2							
				COMPANY / КОМПАНИЯ: "Arctic LNG 2" LLC / ООО "Арктик СПГ 2"							
<b>QUALITY CONTROL FORM</b> <b>ФОРМА КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА</b> <b>ACT OF PAINTING ACCEPTANCE /</b> <b>АКТ ПРИЁМКИ ЗАЩИТНОГО ПОКРЫТИЯ</b>				PROJ. No. / ПРОЕКТ №: 07932C SUBCONTRACTOR / СУБПОДРЯДЧИК: RHI LLC				SH. 3 OF 6 / СТР. 3 ИЗ 6 2300-CP02A-2TMR004 & 2TMR001-19449			
<b>EXECUTION DATE /</b> <b>ДАТА ВЫПОЛНЕНИЯ</b>  25.09.2021		<b>PIPING /</b> <b>ТРУБОПРОВОД</b> <input type="checkbox"/>		<b>EQUIPMENTS /</b> <b>ОБОРУДОВАНИЕ</b> <input type="checkbox"/>		<b>STEEL STRUCTURES /</b> <b>СТАЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ</b> <input checked="" type="checkbox"/>		<b>OTHERS /</b> <b>ПРОЧЕЕ</b> <input type="checkbox"/>			
<b>SURFACE PREPARATION &amp; ABRASIVE BLASTING CHECKED /</b> <b>ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ И ПРОВЕРКА</b> <b>АБРАЗИВОСТРУЙНОЙ ОЧИСТКИ</b> <input type="checkbox"/>		<b>PRIMER CHECKED /</b> <b>ПРОВЕРКА ГРУНТОВКИ</b> <input checked="" type="checkbox"/>		<b>INTERMEDIATE COATING CHECKED /</b> <b>ПРОВЕРКА РОМЕЖУТОЧНОГО ПОКРЫТИЯ</b> <input type="checkbox"/>		<b>FINAL COATING CHECKED /</b> <b>ПРОВЕРКА ОКОНЧАТЕЛЬНОГО ПОКРЫТИЯ</b> <input type="checkbox"/>		<b>TOUCH-UP CHECKED /</b> <b>ПРОВЕРКА ПОДКРАСКА</b> <b>IDENTIF. MARKING /</b> <b>ИДЕНТИФИКАЦИЯ МАРКИРОВКИ</b> <input type="checkbox"/>			
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 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	MP.2P1.PL-08A/118	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	59/131	N/A	N/A	
42	OP.2P4.SST-1006/390646	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	96/119	N/A	N/A	
43	OP.2P4.SST-0071/13	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	97/130	N/A	N/A	
44	LP.2P4.PL-15A/4	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	48/106	N/A	N/A	
45	MP.2P4.PL-15A/1	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	79/117	N/A	N/A	
46	OP.2P4.SST-100/334	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	57/134	N/A	N/A	
47	LP.2P4.TB-136/27	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	75/144	N/A	N/A	
48	EQS.2P4.PL-15A/14	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	53/125	N/A	N/A	
49	LP.2P4.TB-136/26	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	72/106	N/A	N/A	
50	OP.2P4.SST-1237/4	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	62/132	N/A	N/A	
51	OP.2P4.SST-1197/18	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	62/148	N/A	N/A	
52	ES.2P4.EST-1147/3	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	64/141	N/A	N/A	
53	LP.2P4.TB-136/32	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	75/112	N/A	N/A	
54	LP.2P4.TB-136/30	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	91/103	N/A	N/A	
55	MP.2P4.PL-12A/89	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	78/107	N/A	N/A	
56	LP.2P4.TB-136/31	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	97/128	N/A	N/A	
57	LP.2P4.TB-136/33	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	92/127	N/A	N/A	
58	LP.2P4.TB-136/24	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	49/100	N/A	N/A	
59	LP.2P4.TB-136/25	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	62/133	N/A	N/A	
60	OP.2P4.SST-119/21	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	56/135	N/A	N/A	
<b>NOTES/КОММЕНТАРИЙ: ACCEPTANCE CRITERIA/КРИТЕРИИ ПРИЕМКИ: 3000-D-EC-000-MC-SPE-0020-00</b>											
PAINTING SYSTEM NUMBER / НОМЕР СИСТЕМЫ ПОКРАСКИ : <b>C1</b>											
FINAL CHECK / ОКОНЧАТЕЛЬНАЯ ПРОВЕРКА: <b>ACCEPTED / ПРИЯТНО</b> <input checked="" type="checkbox"/> NOT ACCEPTED / НЕ ПРИЯТНО <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.		<b>SREENATH</b>		<b>AVL</b>		<b>K. KHALILOV</b>		<b>NOVARTIC LLC</b>			
SIGNATURE / ПОДПИСЬ											
DATE / DATA		25/09/2021				13 МАЙ 2021					

  				PROJECT / ПРОЕКТ: ARCTIC LNG 2 / АРКТИК СПГ 2							
				COMPANY / КОМПАНИЯ: "Arctic LNG 2" LLC / ООО "Арктик СПГ 2"							
<b>QUALITY CONTROL FORM</b> <b>ФОРМА КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА</b> <b>ACT OF PAINTING ACCEPTANCE /</b> <b>АКТ ПРИЁМКИ ЗАЩИТНОГО ПОКРЫТИЯ</b>				PROJ. No. / ПРОЕКТ №: 079322C SUBCONTRACTOR / СУБПОДРЯДЧИК: RHI LLC				SH. 4 OF 6 / СТР. 4 ИЗ 6 2300-CP02A-2TMR004 & 2TMR001-19449			
<b>EXECUTION DATE /</b> <b>ДАТА ВЫПОЛНЕНИЯ</b>  25.09.2021		<b>PIPING /</b> <b>ТРУБОПРОВОД</b> <input type="checkbox"/>		<b>EQUIPMENTS /</b> <b>ОБОРУДОВАНИЕ</b> <input type="checkbox"/>		<b>STEEL STRUCTURES /</b> <b>СТАЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ</b> <input checked="" type="checkbox"/>		<b>OTHERS /</b> <b>ПРОЧЕЕ</b> <input type="checkbox"/>			
<b>SURFACE PREPARATION &amp; ABRASIVE BLASTING CHECKED /</b> <b>ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ И ПРОВЕРКА</b> <b>АБРАЗИВОСТРУЙНОЙ ОЧИСТИКИ</b> <input type="checkbox"/>		<b>PRIMER CHECKED /</b> <b>ПРОВЕРКА ГРУНТОВКИ</b> <input checked="" type="checkbox"/>		<b>INTERMEDIATE COATING CHECKED /</b> <b>ПРОВЕРКА РОМЕЖУТОЧНОГО ПОКРЫТИЯ</b> <input type="checkbox"/>		<b>FINAL COATING CHECKED /</b> <b>ПРОВЕРКА ОКОНЧАТЕЛЬНОГО ПОКРЫТИЯ</b> <input type="checkbox"/>		<b>TOUCH-UP CHECKED /</b> <b>ПРОВЕРКА ПОДКРАСКА</b> <b>IDENTIF. MARKING /</b> <b>ИДЕНТИФИКАЦИЯ МАРКИРОВКИ</b> <input type="checkbox"/>			
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
61	OP.2P4.SST-1228/31	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	76/132	N/A	N/A	N/A
62	OP.2P4.SST-0001/8	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	91/129	N/A	N/A	N/A
63	MP.2P4.PL-10A/29	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	67/104	N/A	N/A	N/A
64	OP.2P4.SST-0001/10	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	72/101	N/A	N/A	N/A
65	OP.2P4.SST-0071/12	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	84/105	N/A	N/A	N/A
66	MP.2P4.PL-12A/90	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	72/113	N/A	N/A	N/A
67	MP.2P4.PL-12A/87	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	80/122	N/A	N/A	N/A
68	OP.2P4.SST-1057/24	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	77/145	N/A	N/A	N/A
69	OP.2P4.SST-0001/9	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	69/121	N/A	N/A	N/A
70	MP.2P4.PL-12A.S-0607	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	85/101	N/A	N/A	N/A
71	ES.2P4.EST-0017/10	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	80/145	N/A	N/A	N/A
72	OP.2P4.SST-1188/3	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	79/109	N/A	N/A	N/A
73	MP.2P4.PL-20A/4	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	91/137	N/A	N/A	N/A
74	ES.2P4.EST-0617/12	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	57/115	N/A	N/A	N/A
75	OP.2P4.SST-1025/16	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	53/107	N/A	N/A	N/A
76	MP.2P4.PL-12A/26	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	91/115	N/A	N/A	N/A
77	MP.2P4.PL-12A/30	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	70/110	N/A	N/A	N/A
78	MP.2P4.PL-20A/2	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	56/125	N/A	N/A	N/A
79	OP.2P4.SST-1186/6	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	56/125	N/A	N/A	N/A
80	MP.2P4.PL-12A/4	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	74/125	N/A	N/A	N/A
<b>NOTES/ КОММЕНТАРИЙ: ACCEPTANCE CRITERIA/ КРИТЕРИИ ПРИЕМКИ: 3000-D-EC-000-MC-SPE-0020-00</b>											
PAINTING SYSTEM NUMBER / НОМЕР СИСТЕМЫ ПОКРАСКИ : <u>C1</u>				FINAL CHECK / ОКОНЧАТЕЛЬНАЯ ПРОВЕРКА: <b>ACCEPTED / ПРИЯТНО</b> <input checked="" type="checkbox"/> NOT ACCEPTED / НЕ ПРИЯТНО <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. <u>Sreenath</u>						<u>K. HALIL</u>					
SIGNATURE / ПОДПИСЬ <u>Sreenath</u>						<u>Халилов К. Б.</u>					
DATE / DATA 25/09/2021						<u>25/09/2021</u>					

  				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. 5 OF 6 / СТР. 5 ИЗ 6					
ACT OF PAINTING ACCEPTANCE / АКТ ПРИЁМКИ ЗАЩИТНОГО ПОКРЫТИЯ				SUBCONTRACTOR / СУБПОДРЯДЧИК: RHI LLC				2300-CP02A-2TMP004 & 2TMP001-19449					
EXECUTION DATE / ДАТА ВЫПОЛНЕНИЯ  25.09.2021		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 ОЧИСТИКИ <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 <input type="checkbox"/>					
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		
81	OP.2P4.SST-1003/31	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	51/146	N/A	N/A	N/A		
82	MP.2P4.PL-12A/85	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	77/126	N/A	N/A	N/A		
83	MP.2P4.PL-12A/6	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	91/110	N/A	N/A	N/A		
84	MP.2P4.PL-12A/92	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	97/116	N/A	N/A	N/A		
85	MP.2P4.PL-12A/88	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	96/127	N/A	N/A	N/A		
86	MP.2P4.PL-12A/26	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	85/146	N/A	N/A	N/A		
87	OP.2P4.SST-1006/38	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	88/142	N/A	N/A	N/A		
88	MP.2P4.PL-12A/84	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	84/141	N/A	N/A	N/A		
89	OP.2P4.SST-1195/19	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	70/101	N/A	N/A	N/A		
90	MP.2P4.PL-10A/30	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	54/105	N/A	N/A	N/A		
91	OP.2P4.SST-1228/30	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	99/147	N/A	N/A	N/A		
92	OP.2P4.SST-1057/23	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	79/137	N/A	N/A	N/A		
93	ES.2P4.EST-0017/11	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	57/117	N/A	N/A	N/A		
94	OP.2P4.SST-1310/1	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	59/101	N/A	N/A	N/A		
95	2TMP1-ES-B-L-2-33	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	95/121	N/A	N/A	N/A		
96	ES.2P4.EST-0017/13	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	52/117	N/A	N/A	N/A		
97	OP.2P4.SST-1003/51	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	89/107	N/A	N/A	N/A		
98	OP.2P4.SST-1197/15	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	72/144	N/A	N/A	N/A		
99	OP.2P4.SST-1023/44	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	87/102	N/A	N/A	N/A		
100	MP.2P4.PL-12A/91	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	57/133	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 <input checked="" type="checkbox"/> NOT ACCEPTED / НЕ ПРИЯТНО <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.  SREENATH													
SIGNATURE / ПОДПИСЬ  Rashmi													
DATE / ДАТА  25/09/2021													

  				PROJECT / ПРОЕКТ: ARCTIC LNG 2 / АРКТИК СПГ 2							
				COMPANY / КОМПАНИЯ: "Arctic LNG 2" LLC / ООО "Арктик СПГ 2"							
<b>QUALITY CONTROL FORM</b> <b>ФОРМА КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА</b> <b>ACT OF PAINTING ACCEPTANCE /</b> <b>АКТ ПРИЁМКИ ЗАЩИТНОГО ПОКРЫТИЯ</b>				<b>PROJ. No. / ПРОЕКТ №:</b> 079322C <b>SUBCONTRACTOR /</b> <b>СУБПОДРЯДЧИК:</b> <b>RHI LLC</b>				<b>SH. 6 OF 6 / СТР. 6 ИЗ 6</b> <b>2300-CP02A-2TMR004 &amp; 2TMR001-19449</b>			
<b>EXECUTION DATE /</b> <b>ДАТА ВЫПОЛНЕНИЯ</b>  <b>25.09.2021</b>		<b>PIPING /</b> <b>ТРУБОПРОВОД</b> <input type="checkbox"/>		<b>EQUIPMENTS /</b> <b>ОБОРУДОВАНИЕ</b> <input type="checkbox"/>		<b>STEEL STRUCTURES /</b> <b>СТАЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ</b> <input checked="" type="checkbox"/>		<b>OTHERS /</b> <b>ПРОЧЕЕ</b> <input type="checkbox"/>			
<b>SURFACE PREPARATION &amp; ABRASIVE BLASTING CHECKED /</b> <b>ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ И ПРОВЕРКА</b> <b>АБРАЗИВОСТРУЙНОЙ ОЧИСТИКИ</b> <input type="checkbox"/>		<b>PRIMER CHECKED /</b> <b>ПРОВЕРКА ГРУНТОВКИ</b> <input checked="" type="checkbox"/>		<b>INTERMEDIATE COATING CHECKED /</b> <b>ПРОВЕРКА РОМЕЖУТОЧНОГО ПОКРЫТИЯ</b> <input type="checkbox"/>		<b>FINAL COATING CHECKED /</b> <b>ПРОВЕРКА ОКОНЧАТЕЛЬНОГО ПОКРЫТИЯ</b> <input type="checkbox"/>		<b>TOUCH-UP CHECKED /</b> <b>ПРОВЕРКА ПОДКРАСКА</b> <b>IDENTIF. MARKING /</b> <b>ИДЕНТИФИКАЦИЯ МАРКИРОВКИ</b> <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, ММК			THK-MIN/MAX MEASURED ПРОВЕРЕННАЯ ТОЛЩИНА ММК, МИН./МАКС.			
					Primer / Грунтовка	Intermediate / Промежуточное покрытие	Final / Окончательное покрытие	Primer / Грунтовка	Intermediate / Промежуточное покрытие	Final / Окончательное покрытие	
101	MP.2P4.PL-12A/127	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	64/143	N/A	N/A	
102	MP.2P4.PL-12A/2	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	73/124	N/A	N/A	
103	MP.2P4.PL-12A/6	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	59/106	N/A	N/A	
104	OP.2P4.SST-1237/6	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	80/127	N/A	N/A	
105	MP.2P4.PL-12A/93	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	71/104	N/A	N/A	
106	MP.2P4.PL-12A/4	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	61/112	N/A	N/A	
107	MP.2P4.PL-12A/84	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	51/102	N/A	N/A	
108	MP.2P4.PL-15A/3	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	72/122	N/A	N/A	
109	OP.2P4.SST-1195/21	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	55/113	N/A	N/A	
110	OP.2P4.SST-1003/50	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	87/100	N/A	N/A	
111	CGP.2P1.J12/62	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	50/138	N/A	N/A	
112	CGP.2P1.J12/63	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	65/128	N/A	N/A	
113											
114											
115											
116											
117											
118											
119											
120											
<b>NOTES/КОММЕНТАРИЙ: ACCEPTANCE CRITERIA/КРИТЕРИИ ПРИЕМКИ: 3000-D-EC-000-MC-SPE-0020-00</b>											
PAINTING SYSTEM NUMBER / НОМЕР СИСТЕМЫ ПОКРАСКИ : <b>C1</b>				RELEASED FOR NEXT STEP/ РАЗРЕШЕН СЛЕДУЮЩИЙ ЭТАП							
FINAL CHECK / ОКОНЧАТЕЛЬНАЯ ПРОВЕРКА: <b>ACCEPTED / ПРИЯТНО</b> <input checked="" type="checkbox"/> NOT ACCEPTED / НЕ ПРИЯТНО											
INSPECTORS ИНСПЕКТОРЫ		SUBCONTRACTOR СУБПОДРЯДЧИК		PAINT MANUFACTURER ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ПОКРЫТИЯ		CONTRACTOR ПОДРЯДЧИК		COMPANY КОМПАНИЯ			
NAME / Ф. И. О.		SREENATH		NIE		13 MAR 2021		QC 507 NOVARTIC SNC Арктик			
SIGNATURE / ПОДПИСЬ											
DATE / DATA		25/09/2021						Халилов Е.В.			

# 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- 19449 /INKON			
Paint System / Система покраски: C1 Report Date: 25.09.2021 Module: 2-TMP-004 & 2-TMP-001		<b>OPERATION: PRIMER</b>			
S.N	Item Description Описание пункта	DP NO	Description	Area 37,77 m <sup>2</sup>	Result
1	2TMP1-TS-B-L-2-139		Floor Beam	0,82	
2	2TMP1-TS-B-L-3-138		E&I Supports	3,23	
3	H.2P1.SB-104/210		Floor Beam	0,82	
4	2TMP1-IS-B-L-3-135		E&I Supports	3,23	
5	H.2P1.SB-104/214		Floor Beam	0,91	
6	H.2P1.SB-104/215		Floor Beam	0,91	
7	H.2P1.SB-104/216		Floor Beam	0,69	
8	H.2P1.SB-104/211		Floor Beam	0,89	
9	H.2P1.SB-1112/89		Floor Beam	0,89	
10	2TMP1-IS-B-L-3-128		E&I Supports	2,80	
11	2TMP1-IS-D-L-2-162		E&I Supports	2,16	→ ACCEPTED.
12	2TMP1-IS-B-L-3-140		E&I Supports	2,16	
13	2TMP1-IS-B-L-3-133		E&I Supports	2,17	
14	2TMP1-IS-B-L-3-141		E&I Supports	2,17	
15	2TMP1-ES-C-L-2-134		E&I Supports	0,35	
16	H.2P1.SB-104/213		Floor Beam	0,96	
17	2TMP1-IS-B-L-3-132		E&I Supports	3,23	
18	2TMP1-IS-B-L-3-131		E&I Supports	2,80	
19	2TMP1-IS-B-L-3-137		E&I Supports	3,35	
20	2TMP1-ES-D-L-2-024		E&I Supports	3,23	
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>SREENATH</u>			NAME: <u>K. KHALILOV</u>		
SIGNATURE: <u>[Signature]</u>			SIGNATURE: <u>[Signature]</u>		

# PAINTING CHECKLIST

<b>ARCTIC LNG 2</b>	<b>NOVARCTIC</b>	<b>RENAISSANCE HEAVY INDUSTRIES</b>			
Painting Inspection Record Отчет о проведение инспекции по покраске		Form No: № формы			
AREA/LOCATION TS-02, WS-008 Зона/ Место	RFI NO: RHI-RFI- 19449 /INKON				
Paint System / Система покраски: C1 Report Date: 25.09.2021 Module: 2-TMP-004 & 2-TMP-001	OPERATION: PRIMER				
S.N	Item Description Описание пункта	DP NO	Description	Area 23,42 m <sup>2</sup>	Result
21	2TMP1-ES-D-L-2-074		E&I Supports	3,23	
22	2TMP1-ES-B-L-2-019		E&I Supports	3,23	
23	2TMP1-IS-B-L-3-129		E&I Supports	1,78	
24	2TMP1-IS-B-L-3-160		E&I Supports	3,08	
25	2TMP1-IS-B-L-3-130		E&I Supports	1,78	
26	2TMP1-ES-B-L-2-056		E&I Supports	1,78	
27	2TMP1-ES-C-L-2-085		E&I Supports	1,78	
28	2TMP1-ES-C-L-2-096		E&I Supports	1,78	
29	2TMP1-ES-C-L-1-146		E&I Supports	0,23	
30	2TMP1-ES-B-L-2-111		E&I Supports	0,56	
31	2TMP1-ES-B-L-2-103		E&I Supports	0,59	→ ACCEPTED.
32	2TMP1-ES-C-L-1-166		E&I Supports	0,50	
33	2TMP1-ES-C-L-2-015		E&I Supports	0,50	
34	2TMP1-ES-D-L-2-026		E&I Supports	0,50	
35	2TMP4-ES-B-L-1-072		E&I Supports	0,58	
36	2TMP4-ES-B-L-2-107		E&I Supports	0,58	
37	2TMP4-ES-D-L-2-104		E&I Supports	0,55	
38	2TMP4-ES-D-L-2-034		Monorail	0,12	
39	MP.2P1.PL-12A/126		Monorail	0,12	
40	MP.2P1.PL-12A/1		Monorail	0,12	
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>SREENATH</u>			NAME: <u>K. KHALILOV</u>		
SIGNATURE: <u>[Signature]</u>			SIGNATURE: <u>[Signature]</u>		

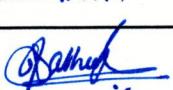
# PAINTING CHECKLIST

					
<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- 19449 /INKON			
Paint System / Система покраски: C1 Report Date: 25.09.2021 Module: 2-TMP-004 & 2-TMP-001		<b>OPERATION: PRIMER</b>			
S.N	Item Description Описание пункта	DP NO	Description	Area 1,80 m <sup>2</sup>	Result
41	MP.2P1.PL-08A/118		Monorail	0,12	
42	OP.2P4.SST-1006/390646		Pipe Support	0,08	
43	OP.2P4.SST-0071/13		Pipe Support	0,08	
44	LP.2P4.PL-15A/4		Padeyes	0,04	
45	MP.2P4.PL-15A/1		Stiffener	0,14	
46	OP.2P4.SST-100/334		Pipe Support	0,08	
47	LP.2P4.TB-136/27		Padeyes	0,05	
48	EQS.2P4.PL-15A/14		Equipment Support	0,40	
49	LP.2P4.TB-136/26		Padeyes	0,05	
50	OP.2P4.SST-1237/4		Pipe Support	0,14	→ ACCEPTED
51	OP.2P4.SST-1197/18		Pipe Support	0,12	
52	ES.2P4.EST-1147/3		Electrical Support	0,07	
53	LP.2P4.TB-136/32		Padeyes	0,05	
54	LP.2P4.TB-136/30		Padeyes	0,05	
55	MP.2P4.PL-12A/89		Stiffener	0,09	
56	LP.2P4.TB-136/31		Padeyes	0,05	
57	LP.2P4.TB-136/33		Padeyes	0,05	
58	LP.2P4.TB-136/24		Padeyes	0,05	
59	LP.2P4.TB-136/25		Padeyes	0,05	
60	OP.2P4.SST-119/21		Pipe Support	0,08	
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>SREENATH</u>			NAME: <u>К. ХАЛИЛОВ</u>		
SIGNATURE: <u>Sathu</u>			SIGNATURE: <u>Халилов К. В</u>		

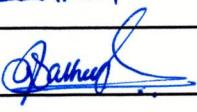
# PAINTING CHECKLIST

<b>ARCTIC LNG 2</b>					
<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- 19449 /INKON				
Paint System / Система покраски: C1 Report Date: 25.09.2021 Module: 2-TMP-004 & 2-TMP-001	<b>OPERATION: PRIMER</b>				
S.N	Item Description Описание пункта	DP NO	Description	Area 2,20 m <sup>2</sup>	Result
61	OP.2P4.SST-1228/31		Pipe Support	0,06	
62	OP.2P4.SST-0001/8		Pipe Support	0,14	
63	MP.2P4.PL-10A/29		Stiffener	0,07	
64	OP.2P4.SST-0001/10		Pipe Support	0,14	
65	OP.2P4.SST-0071/12		Pipe Support	0,08	
66	MP.2P4.PL-12A/90		Stiffener	0,09	
67	MP.2P4.PL-12A/87		Stiffener	0,09	
68	OP.2P4.SST-1057/24		Pipe Support	0,14	
69	OP.2P4.SST-0001/9		Pipe Support	0,14	
70	MP.2P4.PL-12A.S-0607		Stiffener	0,09	→ ACCEPTED.
71	ES.2P4.EST-0017/10		Electrical Support	0,14	
72	OP.2P4.SST-1188/3		Pipe Support	0,14	
73	MP.2P4.PL-20A/4		Welded Component	0,03	
74	ES.2P4.EST-0617/12		Electrical Support	0,07	
75	OP.2P4.SST-1025/16		Pipe Support	0,10	
76	MP.2P4.PL-12A/26		Monorail	0,10	
77	MP.2P4.PL-12A/30		Monorail	0,21	
78	MP.2P4.PL-20A/2		Welded Component	0,02	
79	OP.2P4.SST-1186/6		Pipe Support	0,14	
80	MP.2P4.PL-12A/4		Monorail	0,21	
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>SREENATH</u>			NAME: <u>K. KHALILOV</u> <u>Халилов К.Р.</u>		
SIGNATURE: 			SIGNATURE: 		

# PAINTING CHECKLIST

<b>ARCTIC LNG 2</b>					
<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- 19449 /INKON				
Paint System / Система покраски: C1 Report Date: 25.09.2021 Module: 2-TMP-004 & 2-TMP-001	<b>OPERATION: PRIMER</b>				
S.N	Item Description Описание пункта	DP NO	Description	Area 4,09 m <sup>2</sup>	Result
81	OP.2P4.SST-1003/31		Pipe Support	0,15	
82	MP.2P4.PL-12A/85		Stiffener	0,07	
83	MP.2P4.PL-12A/6		Monorail	0,21	
84	MP.2P4.PL-12A/92		Stiffener	0,09	
85	MP.2P4.PL-12A/88		Stiffener	0,09	
86	MP.2P4.PL-12A/26		Monorail	0,10	
87	OP.2P4.SST-1006/38		Pipe Support	0,10	
88	MP.2P4.PL-12A/84		Stiffener	0,09	
89	OP.2P4.SST-1195/19		Pipe Support	0,14	
90	MP.2P4.PL-10A/30		Stiffener	0,07	→ <b>ACCEPTED</b>
91	OP.2P4.SST-1228/30		Pipe Support	0,06	
92	OP.2P4.SST-1057/23		Pipe Support	0,14	
93	ES.2P4.EST-0017/11		Electrical Support	0,14	
94	OP.2P4.SST-1310/1		Pipe Support	0,14	
95	2TMP1-ES-B-L-2-33		E&I Supports	1,95	
96	ES.2P4.EST-0017/13		Electrical Support	0,14	
97	OP.2P4.SST-1003/51		Pipe Support	0,08	
98	OP.2P4.SST-1197/15		Pipe Support	0,12	
99	OP.2P4.SST-1023/44		Pipe Support	0,10	
100	MP.2P4.PL-12A/91		Stiffener	0,09	
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>SCREENATH</u>			NAME: <u>K. KHALILOV</u>		
SIGNATURE: 			SIGNATURE: 		

# 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- 19449 /INKON			
Paint System / Система покраски: C1 Report Date: 25.09.2021 Module: 2-TMP-004 & 2-TMP-001		<b>OPERATION: PRIMER</b>			
S.N	Item Description Описание пункта	DP NO	Description	Area 3,44 m <sup>2</sup>	Result
101	MP.2P4.PL-12A/127		Stiffener	0,09	
102	MP.2P4.PL-12A/2		Monorail	0,21	
103	MP.2P4.PL-12A/6		Monorail	0,21	
104	OP.2P4.SST-1237/6		Pipe Support	0,14	
105	MP.2P4.PL-12A/93		Stiffener	0,09	
106	MP.2P4.PL-12A/4		Monorail	0,21	
107	MP.2P4.PL-12A/84		Stiffener	0,09	→ ACCEPTED.
108	MP.2P4.PL-15A/3		Stiffener	0,13	
109	OP.2P4.SST-1195/21		Pipe Support	0,14	
110	OP.2P4.SST-1003/50		Pipe Support	0,08	
111	CGP.2P1.J12/62		GussetPlate	1,02	
112	CGP.2P1.J12/63		GussetPlate	1,02	
113					
114					
115					
116					
117					
118					
119					
120					
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>SREENATH</u>			NAME: <u>K. KHALILOV</u> <u>ХАЛИЛОВ К.Р</u>		
SIGNATURE: 			SIGNATURE: 		