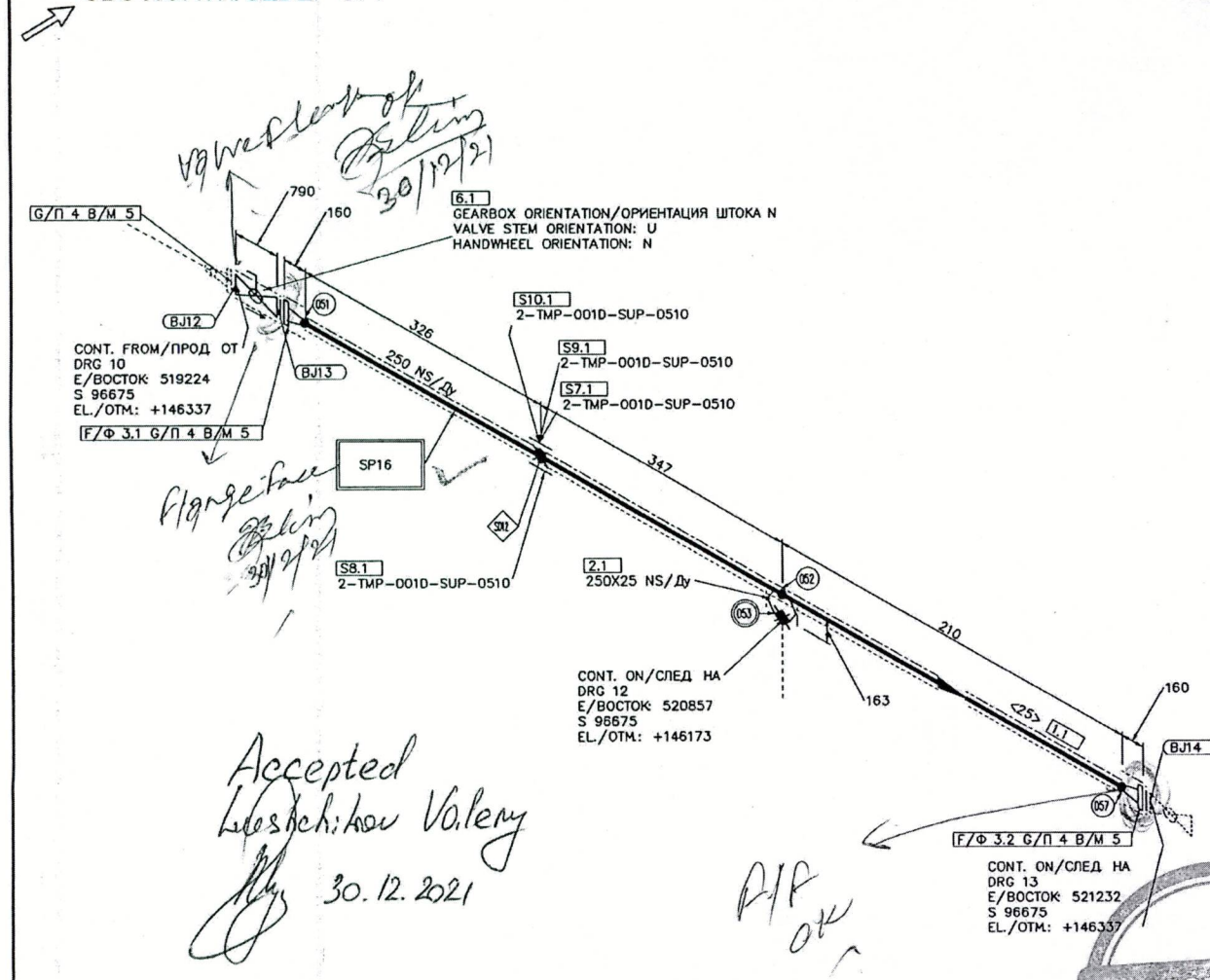


		ARCTIC LNG 2 PROJECT Request for Inspection / ПРОЕКТ АРКТИК СПГ-2 Запрос на проведение инспекции RFI No: RHI-RFI-43174								
SCTR Construction Supervisor confirmation work is ready for inspection / Подтверждение готовности работ к инспекции Супервайзером Строительного Отдела СУБПОДРЯДЧИКА Name/ ФИО: <i>Nazim Gurbatov</i> Date/ Дата: 26.04.2022 Signature/ Подпись: <i>Nazim Gurbatov</i>		SCTR QC Inspector confirmation work is ready for inspection / Подтверждение готовности работ к инспекции инспектором ОКК СУБПОДРЯДЧИКА Name/ ФИО: <i>Semir Ozyurt</i> Date/ Дата: 26.04.2022 Signature/ Подпись: <i>Semir Ozyurt</i>		CTR Construction Supervisor confirmation work is ready for inspection / Подтверждение готовности работ к инспекции Супервайзером Строительного Отдела ПОДРЯДЧИКА Name/ ФИО: <i>Viktor D</i> Date/ Дата: 26.04.2022 Signature/ Подпись: <i>Viktor D</i>						
Civil/ Общест. работ	Structural/ Конструктивные 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
Inspection Details/Детали инспекции: DATE/ДАТА: 26.04.2022 to TIME/ВРЕМЯ: 15:00 Location/ NMP, WS-107 Участок:			CONTRACTOR QC Received Stamp / Полученный штамп от КК ПОДРЯДЧИКА: Name/ ФИО: <i>V. Ferrate</i> Date/ Дата: 26.04.22 Signature/ Подпись: <i>V. Ferrate</i>			Company Received Stamp / Полученный штамп от КОМПАНИИ: Name/ ФИО: Date/ Дата: Signature/ Подпись:				
AREA/Зона работ: INSPECTION ITEM / НАИМЕНОВАНИЕ ИНСПЕКЦИИ:		CONTRACTOR / ПОДРЯДЧИК COMPANY / КОМПАНИЯ	Witness/ Освид-ние Witness/ Освид-ние	HOLD/ НА УТОЧНЕНИИ HOLD/ НА УТОЧНЕНИИ	QCF-Verifying Document,					
ITP Number/ Номер ИТП: 3000-D-EC-000-CN-ITP-0803-00_05U		Activity Number/ 4.2 Номер работы:								
Activity Description/Описание работы: POST REINSTATEMENT; MANUAL BOLTS TIGHTENING AND MANUAL TORQUEING CHECK. BY QC / ПОСЛЕ ВОССТАНОВЛЕНИЯ – ПРОВЕРКА РУЧНОЙ И РУЧНОЙ С КОНТРОЛИРУЕМЫМ УСИЛИЕМ ЗАТЯЖКИ БОЛТОВ. ПРОВЕРЯЕТСЯ ОТДЕЛОМ КК. 5 % EACH SUB-SYSTEM / КАЖД. ПОДСИСТЕМЫ										
Item Tag / Number/Personal / Наименование марки / Номер / Персонал DRW NO: 2-TMP-001D-212-HV-00028-01 / R1 / JOINT NO: BJ12,BJ13,BJ14				Результат инспекции Repeat (**) / Повторения (**)		Accepted/ Принято	Rejected (*)/Отклонено Q I			
Please refer to attachment / См. вложения										
SUBCONTRACTOR QC / Отдел КК СУБПОДРЯДЧИКА		CONTRACTOR QC / Отдел КК ПОДРЯДЧИКА		COMPANY/ КОМПАНИЯ						
Name/ ФИО:		Name/ ФИО:		Name/ ФИО:						
Date/ Дата:		Date/ Дата:		Date/ Дата:						
Signature/ Подпись:		Signature/ Подпись:		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										



Accepted
Loshchikov Valery
30.12.2021

M-33
T-1346.4 NM




WELD LIST / ПЕРЕЧ. СВАР. СТ.			
WELD SWOKE	SIZE РАЗМ.	WELD MATERIAL	WELD PROCESS
051	250	BW	S
S012	250	FW	A
052	25	LET	S
053	25	BW	A
057	250	BW	S






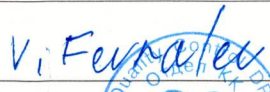


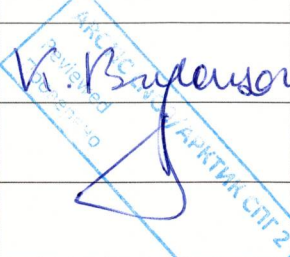
BOLT LIST / ПЕРЕЧ. МЕТИЗ.		
№	SIZE	LENGTH
B.12	33	240
B.13	33	240
B.14	33	240

FABRICATION MATERIAL / СПЕЦИФИКАЦИЯ				
№	COMPONENT DESCRIPTION ОПИСАНИЕ КОМПОНЕНТА	SIZE Д	ITEM CODE ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ КОД	QTY КОЛ-ВО
	FLANGES / ФЛАНГИ			
1	1) FLANGE , ASME B16.5, B16, Stainless. Design temperature at -29 degC (-50°F). ASME B16.5, 10, Cast stainless steel. Болтовое. Расчетная температура -29 град. Цельсия/50 ASME B16.5, 10, SS.	250	C1314YE	883
	WELDS / СВАРКИ			
2	2) WELD , ASME B31.1, B31, En8. Design temperature at -29 degC (-50°F) сварки. Болтовое. ASME B31.1, 10, Cast stainless steel. Расчетная температура -29 град. Цельсия/50 ASME B31.1, 10, SS.	250x25	C1315YS	1
3	3) WFL , ASME B16.5, RTJ Face/EN 10, 600 LBS. Design temperature at -29 degC (-50°F) face, а также фланг ASME B16.5, 10, Cast stainless steel. Расчетная температура -29 град. Цельсия/50 ASME B16.5, 10, SS.	250	C2303GT	2

ERECTION MATERIALS / СБОРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ				
№	COMPONENT DESCRIPTION ОПИСАНИЕ КОМПОНЕНТА	SIZE / РАЗМЕР	ITEM CODE ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ КОД	QTY КОЛ-ВО
WASHERS / ПРОКЛАДКИ				
4	Flat Joint ASME B15.20, RTJ Flange per ASME B16.5, 600 Lb, Orthogonal Type, Design temperature at 52 deg Fahrenheit, Прокладка ASME B16.20, Подкладочная прокладка по ASME B16.5, Класс 600, Ориентированного типа, Рабочая, Soft, по ASME B15.20	250	C1141MSG	3
5	SEI 2125 N ISO 26160 ISO 403, Full 240 threaded, Coating per JIS, Design temperature at 250 deg C at 2 psi, ISO 26160 403, С полным резьбой по стандарту, Покрытие по японскому техническому требованию по стандарту, JIS или ASTM Q17 2 53, VALVES / КЛАПАНЫ	33	IS2125N	48
6	Ball Valve 1/4" x 1/2" End, Non-bon, Long Pattern ASTM A252 Q1 C 12 500 Lb, RTJ Flange per ASME B16.5, Class 1500, ASME B16.34, Уплотнительная поверхность под прокладку сварного и несварного соединения, ASTM A252 Q1 CEC, ЗАПОРНЫЕ КЛАПАНЫ	250	Q20R1MP	
7	WIGON250-250-400CL	250	--	1
8	WIGON250-250-400CL	250	--	1
9	HADIA250-400CL	250	--	1
10	10V101A-250-400-CL 14633-D	250	--	1

PIPE SUPPORT / опорная труборазводка		VALVED PIPE / клапанная труборазводка		TRACED PIPE / обмерянный трубопровод	
					
					
<p>ARCTIC LNG2 / АРКТИК СПГ2</p> <p>PIPING ISOMETRIC DRAWING</p> <p>МОНТАЖНЫЙ ИЗОМЕТРИЧЕСКИЙ ЧЕРТЕЖ</p>					
DRAWING NUMBER НОМЕР ЧЕРТЕЖА		2-TMP-001D-212-HV-00028-01			
UNIT СИСТЕМА		DESIGN AREA ЗОНА		FORMAT ФОРМАТ	
212		2-TMP-001D		A3	
LINE NUMBER НОМЕР ЛИНИИ		TEMPERATURE Температура (градусы)		REV ИЗМ.	
212		2-TMP-001D		01	
1		1		11 / 17	

  		PROJECT / ПРОЕКТ: ARCTIC LNG 2 / АРКТИК СПГ 2		
		COMPANY / КОМПАНИЯ: LLC "ARCTIC LNG 2" / ООО "АРКТИК СПГ 2"		
QUALITY CONTROL FORM ФОРМА КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА		PROJECT No. / ПРОЕКТ №: 079322C	SH. 1 OF 2 ЛИСТ 1 ИЗ 2	
BOLT MANUAL TIGHTENING & TORQUEING CHECK REPORT / ПРОТОКОЛ ПРОВЕРКИ ЗАТЯЖКИ БОЛТОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ – РУЧНАЯ ЗАТЯЖКА / РУЧНАЯ С КОНТРОЛЕМ МОМЕНТА		SUBCONTRACTOR / СУБПОДРЯДЧИК: RHI	1300-BTC02 № 0099	
			Accepted / Принято	
s/n п.п	Description / Описание	Results / Результат	Yes / Да	No/ Нет
1.	Identify / Идентифицировать: Sub-System №/ подсистему №: _____ Line № / линию №: 212-HV-00028 Isometric № / Изометрический чертеж № 2-TMP-001D-212-HV-00028-01 rev № / ред.№: R1 FLANGE JOINT № / ФЛАНЦЕВОЕ СОЕДИНЕНИЕ №: BJ12,BJ13,BJ14		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.	Check flange face alignment/parallelism is within permissible tolerances (ASME PCC-1) / Проверить соосность/параллельность поверхностей фланцев на соответствие допускам (например, ASME PCC-1) 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. 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	Bolt Material / Материал болтов:	A320 Gr.L7/A194 Gr.7 +S3	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.	Bolt Diameter (inch) / Диаметр болтов (дюйм):	M16	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.	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)	Accepted	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.	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	Accepted	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.	Check stud bolts/nuts hard stamping to verify correct material grade / Проверить клеймо на шпильках / болтах, гайках для подтверждения правильного сорта материала	Accepted	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8.	Verify correct bolt coating (PTFE, cadmium, galvanized etc.) / Проверить требуемое покрытие болтов (ПТФЭ, кадмий, оцинковка)	Accepted	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9.	Check application of thread lubricant / Проверить нанесение смазки на резьбу	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"	
QUALITY CONTROL FORM ФОРМА КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА		PROJECT No. / ПРОЕКТ №: 079322C	SH. 2 OF 2 ЛИСТ 2 ИЗ 2
BOLT MANUAL TIGHTENING & TORQUEING CHECK REPORT / ПРОТОКОЛ ПРОВЕРКИ ЗАТЯЖКИ БОЛТОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ – РУЧНАЯ ЗАТЯЖКА / РУЧНАЯ С КОНТРОЛЕМ МОМЕНТА		SUBCONTRACTOR / СУБПОДРЯДЧИК: RHI	1300-BTC02 № 0099
10.	Check bolt torqueing requirements / Проверить необходимость контролируемой затяжки: a) None (Manual Tightening) / Нет (ручная затяжка только) b) Manual Torque-wrench / Ручной динамометрический ключ c) Hydraulic Torque / Гидравлический динамометрический ключ	N/A / Не применимо Torque Wrench № / Динамометрический ключ № 1909234780	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
11.	Check fitting of protective end-caps or additional nuts on over-length bolts / Проверить установку защитных колпачков, или дополнительных гаек на длинных болтах	N/A	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>
12.	Confirm flange status identification tag is secured to the flange / Убедиться, что идентификационная бирка фланца прикреплена к нему	Accepted	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
13.	Ensure flange is marked with "0" confirming that inspection has been done / Убедиться, что фланец промаркирован символом "0", в качестве подтверждения проведенной инспекции	Accepted	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
14.	Torqueing (Manual Torque/Hydraulic Torque) / Затяжка с контролем момента (ручная/гидравлическая) TORQUE VALUE (Nm) / ЗНАЧЕНИЕ МОМЕНТА ЗАТЯЖКИ, Нм	147	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
	TORQUE / МОМЕНТ ЗАТЯЖКИ 30 %	44	
	TORQUE / МОМЕНТ ЗАТЯЖКИ 60 %	88	
	TORQUE / МОМЕНТ ЗАТЯЖКИ 100 %	147	
	Pump Pressure (bar) / Давление насоса, бар	N/A	
Notes / Примечание:			
INSPECTORS / ИНСПЕКТОРЫ	SUBCONTRACTOR / СУБПОДРЯДЧИК	CONTRACTOR / ПОДРЯДЧИК	COMPANY / КОМПАНИЯ
NAME / Ф. И. О.			
SIGNATURE / ПОДПИСЬ	 	 	 
DATE / DATA	09.05.2021	09.05.2021	