

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

Name/ ФИО *Idris Sharavdar*

Date/ Дата: 16.05.2022

Signature/ Подпись:

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

Name/ ФИО *Rahel*

Date/ Дата: 16.05.2022

Signature/ Подпись:

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

Name/ ФИО *ADAM TAZAYEV*

Date/ Дата:

Signature/ Подпись:

Civil/ Общест ропт.ра боты	Structural/ Конструкцио нныне работы	Mechanical/ Механомонт ажные	Piping / Трубопр оводны е	Electrical/ Электроте хнические работы	Painting / Покрасоч ные	Insulation/ Изоляцио нныне	Arch/ Архитекту рыне работы	Instrument / КИП	Other/ Прочие	DCC / ДО
-------------------------------------	---	------------------------------------	------------------------------------	---	-------------------------------	----------------------------------	--------------------------------------	---------------------	------------------	-------------

Inspection Details/Детали инспекции:

DATE/ДАТА: 16.05.2022 to

TIME/ВРЕМЯ: 11:00

Location/Участок:

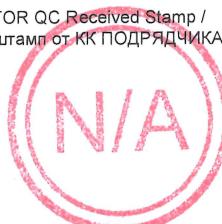
KRONDEKS.ws 1.5

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/ Освид-ние	✓	HOLD/ НА УТОЧНЕНИИ		QCF—Verifying Document, 2300-CP02A + SC LOGBOOK
	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:  
D 3.3

Activity Description/Описание работы:  
VISUAL INSPECTION AND DFT CHECK / ВИЗУАЛЬНЫЙ КОНТРОЛЬ И ПРОВЕРКА ТОЛЩИНЫ СУХОЙ ПЛЕНКИ

Item Tag / Number/Personal / Наименование марки / Номер / Персонал

2-TMP-004

*72 pcs*

Please refer to attachment / См. вложения

KALKEDON, RDI-001-№K44336 *checklist - 44336*

Результат инспекции

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

	SUBCONTRACTOR QC / Отдел КК СУБПОДРЯДЧИКА	CONTRACTOR QC / Отдел КК ПОДРЯДЧИКА	COMPANY/ КОМПАНИЯ
Name/ ФИО	<i>Rahel</i>	<i>Балбасова</i>	
Date/ Дата:	16.05.2022	<i>16.05.2022</i>	
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 обратной 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 по нанесению промежуточного слоя

Зона/ Место: Workshop №1.5	Report for RFI № / Отчет к инспекции RFI №: RHI-RFI-44336	DATE / Дата: 16/05/2022	Form No / № Формы: RDI-001-№K44336
----------------------------	---	-------------------------	------------------------------------

## ENVIRONMENTAL CONDITIONS / Условия окружающей среды:

Time/Время	8:00	12:00	16:00	20:00
AIR TEMPERATURE, °C / Температура воздуха	26.0	26.1	26.6	27.0
RELATIVE HUMIDITY, % / Относительная влажность	19.3	19.8	19.2	19.3
DEW POINT, °C / Температура конденсации	0.9	1.3	1.2	1.6
SUBSTRATE TEMPERATURE, °C / Температура подложки	23.0	23.2	23.5	23.7

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

## PAINT SYSTEM / Система покраски (C1)

DATE / TIME / Дата/ Время START/FINISH Начало/Окончание	PRODUCT (S) / QUANTITIES Продукты/Количество	BATCH NO Номер партии	THINNER Растворитель	WFT (μm)	DFT (μm)
28.04.2022 01:00	Profilium 045, 058	821064, 821073	N/A	N/A	N/A
28.04.2022 07:00					
28.04.2022 10:00	Interzinc 52E	Part A - 2331207010 ; Part B - 2331249021	9/1	GTA-220	120
28.04.2022 13:00					75
09.05.2022 11:00	INTERGARD 47HS	Part A - 224132008 ; Part B - RU2010468	3/1	GTA-007	220
09.05.2022 20:00					242

## POST APPLICATION INSPECTION/ Проверка после нанесения покрытия:

VISUAL INSPECTION / Визуальный контроль:	ACС	METHOD / Метод: Elcometer 456 (ХЕ31470 до 01.06.2022), Elcometer 456 (ХЕ23342 до 08.06.2022)
TDFT (SPEC / ACTUAL):/ ТСП Спец/Фактич.:	210 / 242 μm	METHOD / Метод: Elcometer 456 (ХЕ31470 до 01.06.2022), Elcometer 456 (ХЕ23342 до 08.06.2022)
HOLIDAY TESTING:	N/A	METHOD/ Метод:
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-монтаж:	N/A	METHOD/ Метод:
OTHER TESTING / Другое:		METHOD / Метод: Elcometer 319 (ХС33454 № 02.06.2022)
Sub-contractor Supervisor	Contractor Supervisor	Contractor QC Inspector
Супервайзер субподрядчика	Супервайзер отдела подрядчика	Инспектор отдела контроля качества подрядчика
Name/ФИО: idris Shomurodov	Name/ФИО: ADAM TAZAYEV	Name/ФИО:
Signature:	Signature:	Signature:

<b>ARCTIC LNG 2</b>	<b>NOVARTIC</b>	<b>RENAISSANCE HEAVY INDUSTRIES</b>	
Painting Inspection Record Отчет о проведение инспекции по покраске		Form no № формы <i>1-1</i>	
AREA/LOCATION Зона/ Место:1.5 Atolye	RFI NO:44336		
Paint System / Система покраски: C1			
Report Date: 16.05.2022	OPERATION: Midcoat Application		
Module:2-TMP-004			
S.N	Item Description Описание пункта	PAINTING SYSTEM	Result
1	2-TMP-004D-RS5626-C1-WR76A-50-A-200-400-SL	C1	<i>Ace</i>
2	2-TMP-004A-RS5628-C1-WR76A-50-A-200-400-SL	C1	
3	2-TMP-004B-RS5632-C1-WR76A-50-A-200-400-SL	C1	
4	2-TMP-004B-RS5630-C1-WR76A-50-A-200-400-SL	C1	
5	2-TMP-004D-RS5618-C1-WR76A-50-A-200-400-SL	C1	
6	2-TMP-004D-RS5622-C1-WR76A-50-A-200-400-SL	C1	
7	2-TMP-004C-RS5433-C1-WR01A-50-A-100-400-CL	C1	
8	2-TMP-004B-RS5435-C1-WR01A-50-A-120-300-CL	C1	
9	2-TMP-004D-RS5328-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1	
10	2-TMP-004D-RS5382-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1	
11	2-TMP-004D-RS5380-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1	
12	2-TMP-004D-RS5383-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1	
13	2-TMP-004D-RS5376-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1	
14	2-TMP-004B-RS5434-C1-WR01A-50-A-110-300-CL	C1	
15	2-TMP-004D-RS5334-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1	
16	2-TMP-004D-RS5373-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1	
17	2-TMP-004D-RS5341-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1	
18	2-TMP-004D-RS5375-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1	
19	2-TMP-004D-RS5620-C1-WR76A-50-A-200-400-SL	C1	
20	2-TMP-004D-RS5344-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1	
21	2-TMP-004D-RS5368-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1	
22	2-TMP-004D-RS5350-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1	
23	2-TMP-004D-RS5336-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1	
24	2-TMP-004D-RS5340-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1	
25	2-TMP-004D-RS5364-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1	
26	2-TMP-004D-RS5363-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1	
27	2-TMP-004D-RS5348-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1	
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: <i>(1) Hinti DFT (2) Edges were to rough up (PART. 1-1 to 1-3)</i>			
SUBCONTRACTOR QA/QC		CONTRACTOR QA/QC	
NAME: <i>Rahel</i>		NAME:	
SIGNATURE: <i>Sh</i>		SIGNATURE:	
COMPANY		NAME:	
SIGNATURE:		SIGNATURE:	

<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 Зона/ Место:1.5 Atolye	RFI NO:44336		
Paint System / Система покраски: C1			
Report Date: 16.05.2022	OPERATION: Midcoat Application		
Module:2-TMP-004			
S.N	Item Description Описание пункта	PAINTING SYSTEM	Result
28	2-TMP-004D-RS5343-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1	
29	2-TMP-004D-RS5346-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1	
30	2-TMP-004D-RS5372-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1	
31	2-TMP-004D-RS5354-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1	
32	2-TMP-004D-RS5332-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1	
33	2-TMP-004D-RS5331-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1	
34	2-TMP-004D-RS5384-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1	
35	2-TMP-004D-RS5347-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1	
36	2-TMP-004D-RS5356-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1	
37	2-TMP-004D-RS5379-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1	
38	2-TMP-004D-RS5330-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1	
39	2-TMP-004D-RS5339-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1	
40	2-TMP-004D-RS5359-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1	
41	2-TMP-004D-RS5351-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1	
42	2-TMP-004I-RS5388-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1	
43	2-TMP-004I-RS5387-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1	Ace
44	2-TMP-004D-RS5337-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1	
45	2-TMP-004D-RS5360-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1	
46	2-TMP-004D-RS5327-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1	
47	2-TMP-004D-RS5358-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1	
48	2-TMP-004D-RS5386-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1	
49	2-TMP-004D-RS5342-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1	
50	2-TMP-004D-RS5355-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1	
51	2-TMP-004D-RS5335-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1	
52	2-TMP-004D-RS5369-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1	
53	2-TMP-004D-RS5374-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1	
54	2-TMP-004D-RS5326-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1	
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>Rahel</i>		NAME: _____	
SIGNATURE: <i>Sh</i>		SIGNATURE: _____	
COMPANY			

<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 Зона/ Место:1.5 Atolye	RFI NO:44336	
Paint System / Система покраски: C1	<b>OPERATION: Midcoat Application</b>	
Report Date: 16.05.2022		
Module:2-TMP-004		
S.N		
55	2-TMP-004D-RS5362-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1
56	2-TMP-004D-RS5353-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1
57	2-TMP-004D-RS5378-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1
58	2-TMP-004D-RS5349-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1
59	2-TMP-004D-RS5357-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1
60	2-TMP-004D-RS5377-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1
61	2-TMP-004D-RS5338-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1
62	2-TMP-004D-RS5361-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1
63	2-TMP-004D-RS5345-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1
64	2-TMP-004D-RS5367-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1
65	2-TMP-004D-RS5352-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1
66	2-TMP-004D-RS5329-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1
67	2-TMP-004D-RS5385-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1
68	2-TMP-004D-RS5333-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1
69	2-TMP-004D-RS5371-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1
70	2-TMP-004D-RS5381-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1
71	2-TMP-004D-RS5366-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1
72	2-TMP-004D-RS5365-C1-WR01A-50-A-100-300-CL	C1
Test Plate D181		
Internal Sandblasting: 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>Rahul</i>	NAME:	NAME:
SIGNATURE: <i>Sh</i>	SIGNATURE:	SIGNATURE: