

	ARCTIC LNG 2 PROJECT Request for Inspection / ПРОЕКТ АРКТИК СПГ-2 Запрос на проведение инспекции RFI No: RHI-RFI-43862	
--	---	---

SCTR Construction Supervisor confirmation work is ready for inspection / Подтверждение готовности работ к инспекции Супервайзером Строительного Отдела СУБПОДРЯДЧИКА Name/ ФИО <i>Chakraborty</i> Date/ Дата: 07.05.2022 Signature/ Подпись: <i>[Signature]</i>	SCTR QC Inspector confirmation work is ready for inspection / Подтверждение готовности работ к инспекции инспектором ОКК СУБПОДРЯДЧИКА Name/ ФИО <i>Semir</i> Date/ Дата: 07.05.2022 Signature/ Подпись: <i>[Signature]</i>	CTR Construction Supervisor confirmation work is ready for inspection / Подтверждение готовности работ к инспекции Супервайзером Строительного Отдела ПОДРЯДЧИКА Name/ ФИО Date/ Дата: 07.05.2022 Signature/ Подпись:
--	--	--

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
-----------------------	------------------------------------	------------------------------------	-------------------------------	---	---------------------------------------	------------------------------	---------------------------------	----------------------------	-----------------	---------------	---------

Inspection Details/Детали инспекции: DATE/ДАТА: 07.05.2022 to TIME/ВРЕМЯ: 09:30 Location/Участок: NMP, WS-107 AREA/Зона работ:	CONTRACTOR QC Received Stamp / Полученный штамп от КК ПОДРЯДЧИКА: Name/ ФИО <i>V. F...</i> Date/ Дата: 07.05.2022 Signature/ Подпись: <i>[Signature]</i>	Company Received Stamp / Полученный штамп от КОМПАНИИ: Name/ ФИО Date/ Дата: Signature/ Подпись:
---	--	--

INSPECTION ITEM / НАИМЕНОВАНИЕ ИНСПЕКЦИИ:	CONTRACTOR / ПОДРЯДЧИК	Witness/ Освид-ние	✓	HOLD/ НА УТОЧНЕНИИ	QCF-Verifying Document, 1300-WHS & PWHT Chart
	COMPANY / КОМПАНИЯ	Witness/ Освид-ние	✓	HOLD/ НА УТОЧНЕНИИ	

ITP Number/ Номер ITP: 3000-D-EC-000-CN-ITP-0803-00_05U	Activity Number/ Номер работы: C9.2
---	-------------------------------------

Activity Description/Описание работы:
PWHT EXECUTION & CHART RECORDS (WHERE REQUIRED)

Item Tag / Number/Personal / Наименование марки / Номер / Персонал DRG NO: 2-TMP-001A-212-HV-00018-01 / SP02 / Rev.3-M03 / JOINT NO: S001	Результат инспекции		
	Repeat (**) / Повторения (**) <input type="checkbox"/>	Accepted/ Принято <input checked="" type="checkbox"/>	Rejected (*)/Отклонено Q <input type="checkbox"/> I <input type="checkbox"/>
Please refer to attachment / См. вложения			

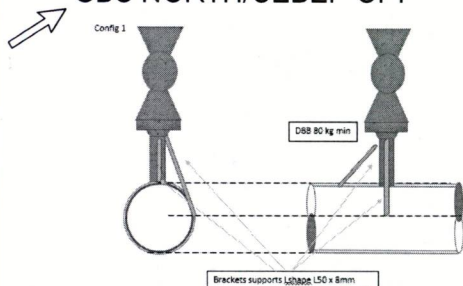
	SUBCONTRACTOR QC / Отдел КК СУБПОДРЯДЧИКА	CONTRACTOR QC / Отдел КК ПОДРЯДЧИКА	COMPANY/ КОМПАНИЯ
Name/ ФИО	<i>Semir</i>	<i>V. F...</i>	<i>[Signature]</i>
Date/ Дата:	07.05.2022	09.05.2022	Reviewed/ Проверено
Signature/ Подпись:	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>

(*) 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

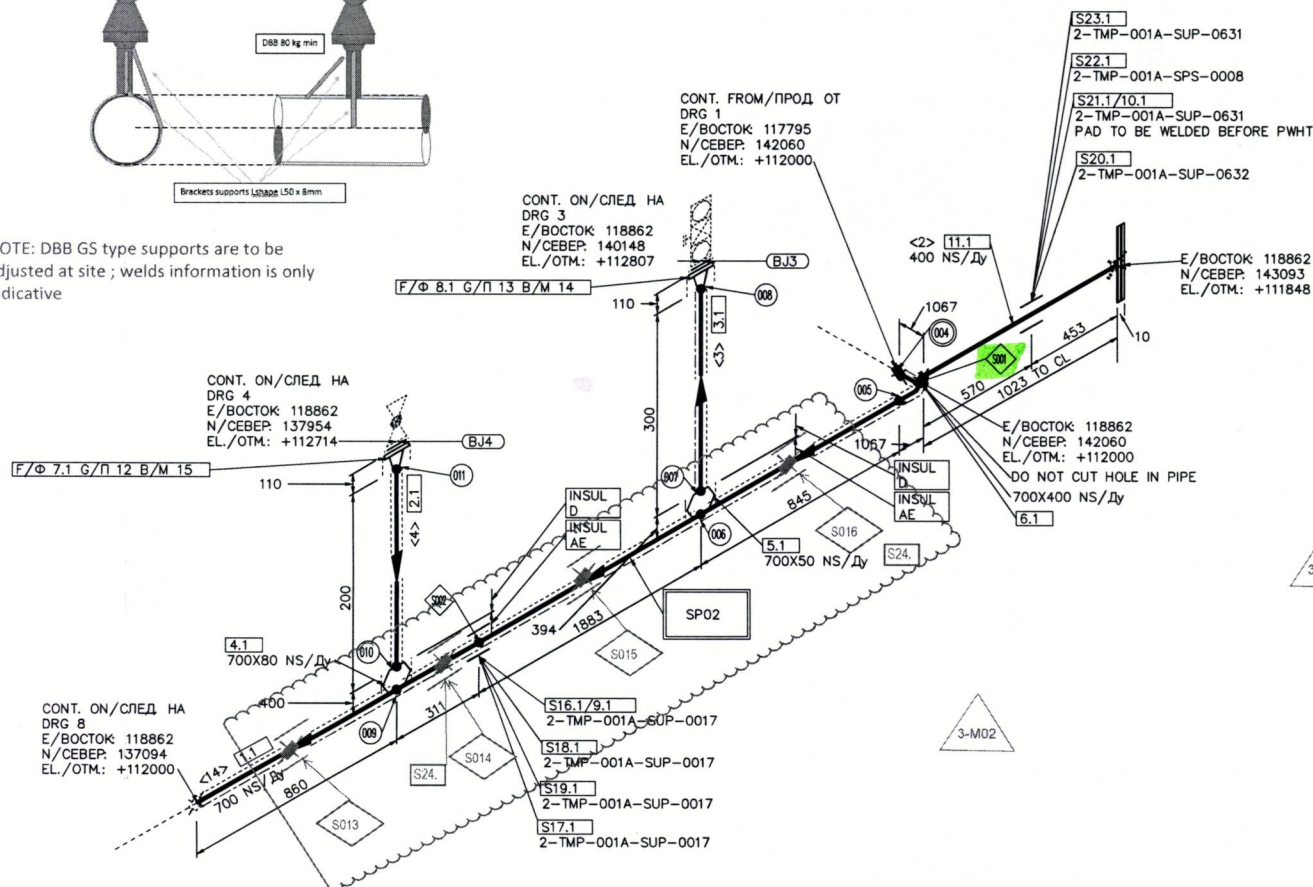
AWP1B

GBS NORTH/СЕВЕР ОТГ



Support bracket steel: appropriate angle 60° recommended. Steel angle L50 shape 8mm thickness minimum recommended; plates Width 50 mm x 15mm thk can be used only for L<500mm; for lengths L 500mm and above, use angle shape L50 x 8mm thk.

NOTE: DBS GS type supports are to be adjusted at site; welds information is only indicative



CONT. ON/СЛЕД. НА
DRG 8
E/ВОСТОК: 118862
N/СЕВЕР: 137094
EL./ОТМ.: +112000

SIS (heavy DBS supports
added)

3-M02 09/02/22 RE-ISSUED FOR CONSTRUCTION SHT 2

RAVCI T.MANI M.OZTURK

DRAWN R.AVCI
CHECKED T.MANI
FIN.CHK M.OZTURK

Digitally signed
by Mohammad
Kamal-NAC
Approved By
Date: 2022.02.11
12:46:02 +03'00'

DRAWN A.SRINU
CHECKED M.OZTURK
FIN.CHK T.MANI

CUT PIPE LENGTH / № СЕРИИ ТРУБЫ	PIPE SIZE	SIZE РАЗМЕР	LENGTH ДЛИНА
1	400	2080	
3	50	300	
4	80	200	
14	700	3899	

FABRICATION MATERIAL / СПЕЦИФИКАЦИЯ				
№	COMPONENT DESCRIPTION ОПИСАНИЕ КОМПОНЕНТА	SIZE Ду	ITEM CODE ШИФР ПОЗИЦИИ	QTY КОЛ-ВО
PIPE / ТРУБЫ				
1	Pipes (Length), ASME B36.10, BE, EPW + 100% RT, Design temperature at -52 degC/59.7MM/Трубы, ASME B36.10, Сварные, Бесшовные, Электроосмотрные радиационные со 100%-м радиационными контролем, Расчетная температура -52 град, Цельсия/59.7MM/ASME B36.10, ASTM A671 Gr.CC60 CL22 + S2.	700	C1J0WGL2	3899
2	Pipes (Length), ASME B36.10, BE, Seamless, Design temperature at -52 degC/59.7MM/Трубы, ASME B36.10, Сварные, Бесшовные, Расчетная температура -52 град, Цельсия/59.7MM/ASME B36.10, ASTM A671 Gr.CC60 CL22 + S2.	80	C1J0WGW	200
3	Pipes (Length), ASME B36.10, BE, Seamless, Design temperature at -52 degC/59.7MM/Трубы, ASME B36.10, Сварные, Бесшовные, Расчетная температура -52 град, Цельсия/59.7MM/ASME B36.10, ASTM A671 Gr.CC60 CL22 + S2.	50	C1J0WGL6	300
FITTINGS / ФИТИНГ				
4	Weldolet, MSS SP-97, BW Ends, Design temperature at -52 degC/59.7MM/80/Прокладки, Бобышка, MSS SP-97, Концы - приварные, Расчетная температура -52 град, Цельсия/59.7MM/80-ASTM A350 LF2 CL1.	700X80	C1L9WJUS	1
5	Weldolet, MSS SP-97, BW Ends, Design temperature at -52 degC/59.7MM/80/Прокладки, Бобышка, MSS SP-97, Концы - приварные, Расчетная температура -52 град, Цельсия/59.7MM/80-ASTM A350 LF2 CL1.	700X50	C1L9WJWZ	1
6	900Wb L.R, ASME B16.9, BW Ends, Weldolet + 100% RT, Design temperature at -52 degC/59.7MM/Отвод, 90 (R=1.5D), ASME B16.9, Концы - приварные, Расчетная температура -52 град, Цельсия/59.7MM/ASME B16.9, ASTM A420 Gr.WPL6.	700	C1J0WJ3R	1
FLANGES / ФЛАНЦЫ				
7	WN Flg, ASME B16.5, RTJ Faces/BW End, 900 Lbs, Design temperature at -52 degC/59.7MM/Фланец, Бобышка, ASME B16.5, Уплотнительная поверхность под прокладку овального и восьмиугольного сечения/Фланец-80, ASME A350 LF2 CL1.	80	C1J1UR2	1
8	WN Flg, ASME B16.5, RTJ Faces/BW End, 1500 Lbs, Design temperature at -52 degC/59.7MM/Фланец, Бобышка, ASME B16.5, Уплотнительная поверхность под прокладку овального и восьмиугольного сечения/Фланец-80, ASME A350 LF2 CL1.	50	C1J1UD4	1
MISC-COMPONENTS/ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КОМПОНЕНТЫ				
9	Pipes (Length), ASME B36.10, BE, EPW + 100% RT, Design temperature at -52 degC/59.7MM/Трубы, ASME B36.10, Сварные, Бесшовные, Электроосмотрные радиационные со 100%-м радиационными контролем, Расчетная температура -52 град, Цельсия/59.7MM/ASME B36.10, ASTM A671 Gr.CC60 CL22 + S2.	700	C2J2WJFV	450
10	Pipes (Length), ASME B36.10, BE, Seamless, Design temperature at -52 degC/59.7MM/Трубы, ASME B36.10, Сварные, Бесшовные, Расчетная температура -52 град, Цельсия/59.7MM/ASME B36.10, ASTM A671 Gr.CC60 CL22 + S2.	400	C1J7FSKX	450

WELD LIST / ПЕРЕЧ. СВАР. СТЫКОВ	PIPE SIZE	SIZE РАЗМЕР	WELD TYPE	WELD TYPE
1	400	2080	AW	A
2	50	300	TRN	A
3	80	200	BW	S
4	700	3899	LET	S
5	80	200	BW	S
6	50	300	BW	S
7	700	3899	FW	S
8	80	200	LET	S
9	80	200	BW	S
10	80	200	BW	S
11	80	200	BW	S

BOLT LIST / ПЕРЕЧ. МЕТИЗ.	PIPE SIZE	SIZE РАЗМЕР	BOLT TYPE	BOLT TYPE
1	400	2080	FW	A
2	50	300	TRN	A
3	80	200	BW	S
4	700	3899	LET	S
5	80	200	BW	S
6	50	300	BW	S
7	700	3899	FW	S
8	80	200	LET	S
9	80	200	BW	S
10	80	200	BW	S
11	80	200	BW	S

ERECTOR MATERIALS / СБОРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ	PIPE SIZE	SIZE РАЗМЕР	ERECTOR TYPE	ERECTOR TYPE
1	400	2080	FW	A
2	50	300	TRN	A
3	80	200	BW	S
4	700	3899	LET	S
5	80	200	BW	S
6	50	300	BW	S
7	700	3899	FW	S
8	80	200	LET	S
9	80	200	BW	S
10	80	200	BW	S
11	80	200	BW	S

ERECTOR MATERIALS / СБОРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ	PIPE SIZE	SIZE РАЗМЕР	ERECTOR TYPE	ERECTOR TYPE
1	400	2080	FW	A
2	50	300	TRN	A
3	80	200	BW	S
4	700	3899	LET	S
5	80	200	BW	S
6	50	300	BW	S
7	700	3899	FW	S
8	80	200	LET	S
9	80	200	BW	S
10	80	200	BW	S
11	80	200	BW	S

ERECTOR MATERIALS / СБОРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ	PIPE SIZE	SIZE РАЗМЕР	ERECTOR TYPE	ERECTOR TYPE
1	400	2080	FW	A
2	50	300	TRN	A
3	80	200	BW	S
4	700	3899	LET	S
5	80	200	BW	S
6	50	300	BW	S
7	700	3899	FW	S
8	80	200	LET	S
9	80	200	BW	S
10	80	200	BW	S
11	80	200	BW	S

ERECTOR MATERIALS / СБОРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ	PIPE SIZE	SIZE РАЗМЕР	ERECTOR TYPE	ERECTOR TYPE
1	400	2080	FW	A
2	50	300	TRN	A
3	80	200	BW	S
4	700	3899	LET	S
5	80	200	BW	S
6	50	300	BW	S
7	700	3899	FW	S
8	80	200	LET	S
9	80	200	BW	S
10	80	200	BW	S
11	80	200	BW	S

ERECTOR MATERIALS / СБОРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ	PIPE SIZE	SIZE РАЗМЕР	ERECTOR TYPE	ERECTOR TYPE
1	400	2080	FW	A
2	50	300	TRN	A
3	80	200	BW	S
4	700	3899	LET	S
5	80	200	BW	S
6	50	300	BW	S
7	700	3899	FW	S
8	80	200	LET	S
9	80	200	BW	S
10	80	200	BW	S
11	80	200	BW	S

ERECTOR MATERIALS / СБОРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ	PIPE SIZE	SIZE РАЗМЕР	ERECTOR TYPE	ERECTOR TYPE
1	400	2080	FW	A
2	50	300	TRN	A
3	80	200	BW	S
4	700	3899	LET	S
5	80	200	BW	S
6	50	300	BW	S
7	700	3899	FW	S
8	80	200	LET	S
9	80	200	BW	S
10	80	200	BW	S
11	80	200	BW	S

ERECTOR MATERIALS / СБОРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ	PIPE SIZE	SIZE РАЗМЕР	ERECTOR TYPE	ERECTOR TYPE
1	400	2080	FW	A
2	50	300	TRN	A
3	80	200	BW	S
4	700	3899	LET	S
5	80	200	BW	S
6	50	300	BW	S
7	700	3899	FW	S
8	80	200	LET	S
9	80	200	BW	S
10	80	200	BW	S
11	80	200	BW	S




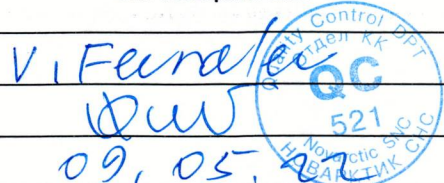


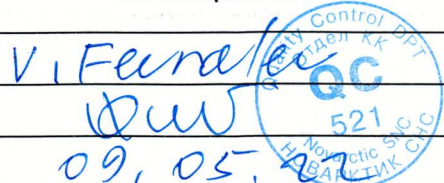

ERECTOR MATERIALS / СБОРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ	PIPE SIZE	SIZE РАЗМЕР	ERECTOR TYPE	ERECTOR TYPE
1	400	2080	FW	A
2	50	300	TRN	A
3	80	200	BW	S
4	700	3899	LET	S
5	80	200	BW	S
6	50	300	BW	S
7	700	3899	FW	S
8	80	200	LET	S
9	80	200	BW	S
10	80	200	BW	S
11	80	200	BW	S

ERECTOR MATERIALS / СБОРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ	PIPE SIZE	SIZE РАЗМЕР	ERECTOR TYPE	ERECTOR TYPE
1	400	2080	FW	A
2	50	300	TRN	A
3	80	200	BW	S
4	700	3899	LET	S
5	80	200	BW	S
6	50	300	BW	S
7	700	3899	FW	S
8	80	200	LET	S
9	80	200	BW	S
10	80	200	BW	S
11	80	200	BW	S

ERECTOR MATERIALS / СБОРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ	PIPE SIZE	SIZE РАЗМЕР	ERECTOR TYPE	ERECTOR TYPE
1	400	2080	FW	A
2	50	300	TRN	A
3	80	200	BW	S
4	700	3899	LET	S
5	80	200	BW	S
6	50	300	BW	S
7	700	3899	FW	S
8	80	200	LET	S
9	80	200	BW	S
10	80	200	BW	S
11	80	200	BW	S

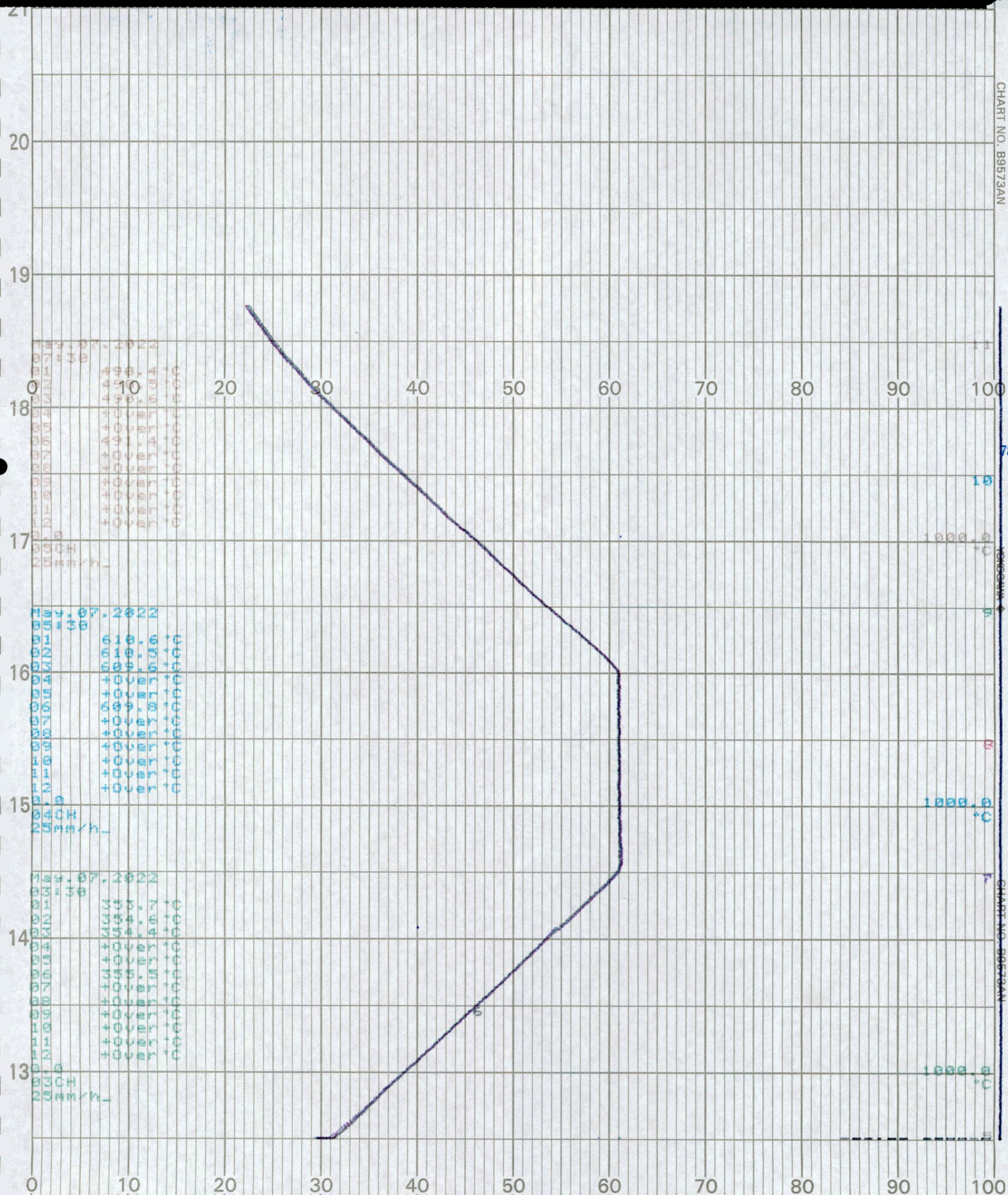
FABRICATION MATERIAL / СПЕЦИФИКАЦИЯ				
COMPONENT DESCRIPTION ОПИСАНИЕ КОМПОНЕНТА	SIZE Ду	ITEM CODE шифр позиции	QTY КОЛ-ВО	
PIPE / ТРУБЫ				
Pipes (Length), ASME B36.10, BE, EPW + 100% RT, Design temperature at -52 degC/59.7MM/Трубы, ASME B36.10, Сварные, Бесшовные, Электроосмотрные радиационные со 100%-м радиационным контролем, Расчетная температура -52 град, Цельсия/59.7MM/ASME B36.10, ASTM A671 Gr.CC60 CL22 + S2.	700	C1J0WGL2	3899	
Pipes (Length), ASME B36.10, BE, Seamless, Design temperature at -52 degC/59.7MM/Трубы, ASME B36.10, Сварные, Бесшовные, Расчетная температура -52 град, Цельсия/59.7MM/ASME B36.10, ASTM A671 Gr.CC60 CL22 + S2.	80	C1J0WGW	200	
Pipes (Length), ASME B36.10, BE, Seamless, Design temperature at -52 degC/59.7MM/Трубы, ASME B36.10, Сварные, Бесшовные, Расчетная температура -52 град, Цельсия/59.7MM/ASME B36.10, ASTM A671 Gr.CC60 CL22 + S2.	50	C1J0WGL6	300	
FITTINGS / ФИТИНГ				
Weldolet, MSS SP-97, BW Ends, Design temperature at -52 degC/59.7MM/80/Прокладки, Бобышка, MSS SP-97, Концы - приварные, Расчетная температура -52 град, Цельсия/59.7MM/80-ASTM A350 LF2 CL1.	700X80	C1L9WJUS	1	
Weldolet, MSS SP-97, BW Ends, Design temperature at -52 degC/59.7MM/80/Прокладки, Бобышка, MSS SP-97, Концы - приварные, Расчетная температура -52 град, Цельсия/59.7MM/80-ASTM A350 LF2 CL1.	700X50	C1L9WJWZ	1	
900W LB L.F. ASME B16.9, BW Ends, Weldolet + 100% RT, Design temperature at -52 degC/59.7MM/Отвод 90 (R=1.5D), ASME B16.9, Концы - приварные, Расчетная температура -52 град, Цельсия/59.7MM/ASME B16.9, ASTM A420 Gr.WPL6.	700	C1J0WJ3R	1	
FLANGES / ФЛАНЦЫ				
WN Flg, ASME B16.5, RTJ Faces/BW End, 900 Lbs, Design temperature at -52 degC/59.7MM/Фланец, Бобышка, ASME B16.5, Уплотнительная поверхность под прокладку овального и восьмиугольного сечения/Фланец-80, ASME A350 LF2 CL1.	80	C1J1UR2	1	
WN Flg, ASME B16.5, RTJ Faces/BW End, 1500 Lbs, Design temperature at -52 degC/59.7MM/Фланец, Бобышка, ASME B16.5, Уплотнительная поверхность под прокладку овального и восьмиугольного сечения/Фланец-80, ASME A350 LF2 CL1.	50	C1J1UD4	1	
MISC-COMPONENTS/ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КОМПОНЕНТЫ				
Pipes (Length), ASME B36.10, BE, EPW + 100% RT, Design temperature at -52 degC/59.7MM/Трубы, ASME B36.10, Сварные, Бесшовные, Электроосмотрные радиационные со 100%-м радиационным контролем, Расчетная температура -52 град, Цельсия/59.7MM/ASME B36.10, ASTM A671 Gr.CC60 CL22 + S2.	700	C2J2WJFV	450	
Pipes (Length), ASME B36.10, BE, Seamless, Design temperature at -52 degC/59.7MM/Трубы, ASME B36.10, Сварные, Бесшовные, Расчетная температура -52 град, Цельсия/59.7MM/ASME B36.10, ASTM A671 Gr.CC60 CL22 + S2.	400	C1J7FSKX	450	

ERECTOR MATERIALS / СБОРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ				
DBB-TYPE 16-CS				2
ERECTOR MATERIALS / СБОРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ				

	Project title Название проекта		«Завод СПГ и СГК на ОГТ Plant LNG and SGC on GBS»		АРКТИК СПГ 2			
	Title		Post Weld Heat Treatment Report					
	Название		Отчет о результатах послесварочной термообработки					
PWHT Code/specification reference / № кода ПСТО/Ссылка на спецификации:			3000-D-EC-000-MC-SPE-0051-00_04					
Drawing № / № Чертежа:			2-TMP-001A-212-HV-00018-01					
Spool No : / № трубного узла			SP02					
Piping Class / Класс трубопровода			A09CA1B51					
Equipment type / Тип оборудования:			PT 150-12 / 1051					
Next calibration date / Дата след. калибровки:			17.02.2023					
Chart Number / Номер диаграммы			CHT-F-00208					
Report № / № Отчета:			PON-PWHT-F-00208					
Recorder serial №: Серийный № самописца:			S5V412987					
PWHT Operator / Оператор ПСТО			Bahadir Asir					
Weld No. Шов №	Diameter Диаметр		Thickness Толщина		Material Материал		T/C No. № термопары	Result Результат
S001	406.40	406.40	30.96	30.96	ASTM A420 Gr. WPL6,	ASTM A333 Gr.6,	TC 01-12 o'clock TC 02-3 o'clock TC 03-6 o'clock TC 06-9 o'clock	Accepted
Preheat temp: Постоянный подогрев:			Min. 25°C	Bakeout: Отжиг:	N/A	Soaking period: Время выдержки:		89 Min/Мин
Unrestricted heating (max): Контролируемый нагрев после (макс):				400 °C	Cooling rate: Предельная скорость охлаждения:			160 °C / h
Restricted heating rate: Предельная скорость нагрева:				150 °C / h	Unrestricted cooling until: контролируемое охлаждение до:			400 °C
Soaking temperature: Температура выдержки:				610 °C	Insulation removed at: Демонтаж изоляций при:			60 °C
DEVELOPED / РАЗРАБОТАНО		APPROVED / УТВЕРЖДЕНО			APPROVED / УТВЕРЖДЕНО			
«Renaissance Heavy Industries» LLC ООО «Ренейссанс Хэви Индастрис»		«Novarctic» SNC ФПТ «Новарктик СНС»			«Arctic LNG 2» LLC ООО «АРКТИК СПГ 2»			
Print Name: Фамилия И.:								
Signature: Подпись:								
Date: Дата:	09.05.2023		09.05.2023			09.05.2023		

785cm

800cm



^{RH1}
 2-TMP-001A-212-HV-00018-01; Sp02; INO. S001
 φ 406.4 mm; 30.96 mm thickness

TC01- 12 o'clock
 TC02- 3 o'clock
 TC03- 6 o'clock
 TC06- 9 o'clock