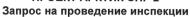


ARCTIC LNG 2 PROJECT Request for Inspection / ПРОЕКТ АРКТИК СПГ-2







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

Name/ ФИО Date/ Дата: 5/10/2022

Signature/ Подпись

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

Ozan Ozdil Name/ ФИО 2022.05.11

Date/ Дата: 5/10/2022 RENAISSANCE 15:44:43

+03'00'Signature/ Подпись:

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

Name/ ФИО

Date/ Дата: 5/10/2022

Signature/ Подпись:

		Charles of the Control of the Contro									A STATE OF THE PARTY OF THE PAR
Civil/ Общест роит.ра боты	Structural/ Констркцио нные работы	Mechanical /Механомонт ажные	Piping / Трубопр оводны е	Еlectrical/ Электроте хнические работы	Painting локрасочные		рнь	текту	Instrument / КИП	Other/ Прочие	DCC / ДО
		етали инспекции:				Received Stamp т КК ПОДРЯДЧИ		П		Received Stamp тамп от КОМПА	
DATE/Д/	ATA: 5/10/2	2022 to		Name/ ΦΙ	10			Name/ d	оио 🌈	/ Bar	
TIME/BP				Date/ Дат	a: Aleksa	Digitally sig andra by Aleksan	dras	Date/ Да	та:	IN/A	4 11
KRONDE		1		Signature/ Подпись:	s Vaik NAC	Asas- Vaikasas-N Date: 2022.05.11 14:56:10 +0		Signatur Подпись	124		
	TION ITEM	CONTRACTOR / ПОДРЯДЧИК	Witness/ Освид-ни	e		HOLD/ HA YTOYHEH	ІИИ			QCF-Verifying	0-QC13 WHS
НАИМЕ ИНСПЕ	НОВАНИЕ КЦИИ:	СОМРАНУ / КОМПАНИЯ	Witness/ Освид-ни	e	٧	HOLD/ HA YTOYHEH	ІИИ			IN E	:P
ITP Num Номер I		3000-D-EC-000-CN-	ITP-0802-00	_05U	Activity N Номер ра	umber/ C.3 боты:					
A -4: '' D											

Activity Description/Описание работы:

WELDING AND VISUAL EXAMINATION AND DIMENSIONAL CHECK_3-TMS-001A-311-AD-00041-01, SP01, QC13-S-153969

Item Tag / Number/Personal / Наименование марки / Номер / Персонал	Pe	зультат инсп	екции	
	Repeat (**) / Повторения (**	Accepted/ Принято	Rejected (*)/	/Отклонено
	Повторения (Принято	Q	1
Please refer to attachment / См. вложения		•		

	SUBCONTRACTOR QC / Отдел КК СУБПОДРЯДЧИКА	CONTRACTOR QC / Отдел КК ПОДРЯДЧИКА	СОМРАНУ/ КОМПАНИЯ
Name/ ФИО	Ozan Ozdil		
Date/ Дата:	2022.05.11 RENAISSANCE 15:44:55	Aleksandra Digitally signed by Aleksandras S Vaikasas- Vaikasas-NAC Date: 2022,05,11	(N/A)
Signature/ Подпись:	+03'00'	14:56:18 +03'00'	

^(*) 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

					TROJECT: ARCTIC ENG 2	16.2				PROJ. N	PROJ. № / ПРОЕКТ №: 079322C	79322C		
			*NOVARCTI	U	COMPANY: "Arctic LNG 2" LLC KOMINAHIAR: 000 "Apkrink CIII	Arctic LNG 2" LLC OOO "Apkruk CNF 2"								
			1300-QC 13	0 0	QCF REV. 03 ФКК РЕД. 03	DATE: 10-May-2022 ДАТА:10.05.2022	Aay-2022 5.2022			SH. 1 ОF 1 ЛИСТ 1 ИЗ 1	131			
=	SPOOL PREFABRICATION, WELDING, VISUAL & DIMENSIONAL CHECK ИЗГОТОВЛЕНИЕ ТРУБНОЙ СЕКЦИИ. СВАРКА, ВИЗУАЛЬНЫЙ И РАЗМЕРНЫЙ КОНТРОЛЬ	DIMENSION 3/13/A/15Hb	IAL CHECK IЙ И РАЗМЕІ		SUBCONTRACTOR: RHI-AWP01B СУБПОДРЯДЧИК:	II-AWP01B				1300 -	1300 - QC 13 № QC13-S-153969	3-S-153969		
	3-TMS-001A-311-AD-00041-01	1-AD-00041		1					WELD	WELDING / CBAPKA				
	ďΠ	TRACEABILITY ПРОСЛЕЖИВАЕМОСТЬ	LITY EMOCTЬ		до н	ВЕFORE ДО НАЧАЛА СВАРКИ		ıbıch			IN PROGRESS B XOДЕ СВАРКИ		AFTER CBAPKN	после РКИ
	оомеит Кртіом Кание Конента	соре т. Код	ГRACE И° Плавки еж. Иº (1)	HK (mm) swep, nna(mm)	WPS N° Ng	LLING	е фяски ЕГГІИВ	FIT-UP	ТАЗН ЗЯч вэqтодоГ		WELDER № (2) Сварщик № (2)		VT & DIMENSIONAL REPORT № (ACC.)	WELDING DATE
	OUN DESC		ջN (Γ)	ья	т на сварку			dogე		Root Корень шва	Filling Заполнение	Сар Верхний слой	ПРОТОКОЛ ПО ВИК № (ПРИНЯТО)	ДАТА СВАРКИ
4	Fittings/арматура	сзвзккех	302936	2	47000 SOW INDE			0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0		9MH4	N/A / H/П	9MH4		
\Box	Ріре/труба	C3B3GALD	203940	30,3.34	478KHI-WPS-P002	13.04.2022	14.04.2022	14.04.2022		N/A / H/П	N/A / H/N	N/A / H/П	V I P-21849 (A)	15.04.2022
	Ріре/труба	C3B3GALD	203940	50 5	4788HI-WPS-P002	13 04 2022	2505 NO N1	200 00 71		9MH4	N/A / H/N	9MH4	VTD 21040 (A)	7.00
<u>ч</u>	Fittings/арматура	C3B3GCCV	20206149		7.00	2202.40.01	14:04:5052	14:04:5052		N/A / H/N	N/A / H/N	N/A / H/П	(H) 6461 7-11 A	15.04.2022
ц.	Fittings/арматура	СЗВЗКК6Х	302936	50 5 54	4788HI-WPS-P002	13 04 2022	14 04 2022	2002 00 71		9MH4	N/A / H/N	9MH4	VTD 24040 (A)	2000
	Ріре/труба	C3B3GALD	203940				330	7707.1		N/A / H/П	N/A / H/П	N/A / H/N	(v) 64017-114	13.04.2022
	Ріре/труба	C3B3GALD	203940	50 5 54	4788HI-WPS-P002	13 04 2022	14 04 2022 14 04 2022	14 04 2022		9MH4	N/A / H/N	9MH4	VTD-21849 (A)	15 04 2022
ш.	Fittings/арматура	C3B3GCCV	20206149			7707:000	14.04.2022	14.04.2022		N/A / H/N	N/A / H/N	N/A / H/П	(H) 64017-11A	13.04.2022
5 コ 六 E	is to be verified and available before cutuing / assertining and recorded in vir- tow to be filled if 2 welders are used for 1 joint / Вторая строка заполняется в VISUAL and DIMENSIONAL CHECK / Визуальный и Размерный контроль: TRACEABILITY CHECK / Контроль прослеживаемости:	anbing and re opaя строка : ый и Размерн емости:	асогаед in vvн. каполняется в ый контроль:	случае, есл	(т) in 10s to be verified and available before county, assentating and recorded in vitto / Ceptrophisatis Ha Matephan должны before inposepens in (2) 2 ^{od} row to be filled if 2 welders are used for 1 joint / Bropas crpoka заполняется в случае, если один шов выполняется двумя сварщиками. VISUAL and DIMENSIONAL CHECK / Визуальный и Размерный контроль: ———————————————————————————————————	(1) in 105 to be verified and available before cutuing/assertibiling and recorded in virts. / сертификаты на материал должны быть проверены и онть в наличии перед резкои или сооркои и внесены в Журнал сварочных разоот. (2) 2 nd row to be filled if 2 welders are used for 1 joint / Bropas строка заполняется в случае, если один шов выполняется даумя сварщиками. VISUAL and DIMENSIONAL CHECK / Визуальный и Размерный контроль: ACCEPTABLE / Принято TRACEABILITY CHECK / Контроль прослеживаемости:	ыть в наличи	и перед резк	ои или соорк	ои и внесены в ж	урнал сварочных р	забот.		
_	ORIFICE FLANGE GROUND / Шлифовка диафрагменного фланца:	рагменного ф	ланца:		YES / Да	□.A/H.⊓	۵		JOINT N	JOINT N° / LLOB NE	_(QCF 1300-W31A	TO BE ISSUED / BE	(QCF 1300-W31A TO BE ISSUED / Выпускается ФКК 1300- W31A)	- W31A)
E	REINFORCEMENT PAD TESTED / Испьтание усиливающей накладки:	силивающей	накладки:		YES / Да	□ N.A / H.⊓			JOINT N	JOINT N° / Wob Ne	_(QCF 1300-W31B	TO BE ISSUED / BE	(QCF 1300-W31B TO BE ISSUED / Выпускается ФКК 1300-W31B)	-W31B)
<u>m</u>	WELDING COMPLETED / Сварка завершена YI	YES / Да	No.	/ Нет 🛚 (R	NO / HeT (Ready for NDE / Fotobo	/ Готово к проведению НРК)						<		
II I		II I	SUBCONTRACTOR CYEПOДРЯДЧИК	ГOR			CONTRACTOR HODPSDAMK	TOR			10	CON	COMPANY KOMITAHIM	
		Ozar		45		A. Van Ka	South Services	1				grock	200	
SIGNATURE / ПОДПИСЬ			NA B	W.		M	503	24.00					No. West	
ı		_	- (by 1209)			10.05.20	Sepretic	1			•	1 X -02-)	122	