



ARCTIC LNG 2 PROJECT Request for Inspection / ПРОЕКТ АРКТИК СПГ-2 Запрос на проведение инспекции



RFI No: RHI-RFI-43177

SCTR Construction Superready for inspection / Под работ к инспекции Супер Отдела СУБП Name/ ФИО: Нот рате! Дата: 26.04.2 Signature/ Подпись:	тверждение готовности зайзером Строительного ОДРЯДЧИКА	inspec инспек Name/ ФI Date/ Дат	tion / Подтве кции инспек ИО: Sea	ерждение гот гором ОКК С	work is ready говности работ рубподрядчи	ready for p. CTI Name/ 4 Date/ Да	rinspection / Под абот к инспекции роительного Отд	sor confirmation work is тверждение готовности I Супервайзером ела ПОДРЯДЧИКА
Сіvil/ Общест роит.ра боты Structural/ Констркции нные работы		Piping / Трубопр оводные	Electrical/ Электроте хнические работы	Painting Покрасо ные			Instrument / КИП	Other/ Прочие ДО
Inspection Details/Д	етали инспекции:				Received Stam		Company Rece	
DATE/ДАТА: 2	26.04.2022 to		Name/ ΦИ	1/ +	ZONYNA.	Name/	R. C.	
ТІМЕ/ВРЕМЯ:	15:00		Date/ Дата					
Location / NMP, WS Участок:	-107		Signature/ Подпись:	~ ~ !	5F	Signatu	re/	
AREA/Зона работ: INSPECTION ITEM	CONTRACTOR /	Witness/		T	HOLD/		QCF	-Verifying Document,
/	подрядчик	Освид-ние		٧	НА УТОЧНЕ	ЕНИИ		, ,
НАИМЕНОВАНИЕ ИНСПЕКЦИИ:	COMPANY / KOMNAHUЯ	Witness/ Освид-ние			HOLD/ HA YTOYHE	ЕНИИ		
ITP Number/ Номер ITP:	3000-D-EC-000-CN-	TP-0803-00_	.05U	Activity N Номер ра				
	сание работы: IT; MANUAL BOLTS TIG IPУЕМЫМ УСИЛИЕМ 3,							
Item Tag / Number/P	ersonal / Наименова	ание марки /	/ Номер / П	ерсонал			Результат инсг	текции
DRW NO: 2-TMP-0010						Repeat (**) /	Accepted/	Rejected (*)/Отклонено
						Повторения (**	Принято	0 1

			Повторения (**	Принято		
					Q	1
				1/		
Please refer to attachment / См. вложения				V		
				\wedge		
	SUBCONTRACTOR QC /	CONTRACTO			MPANY/	

	SUBCONTRACTOR QC / Отдел КК СУБПОДРЯДЧИКА	CONTRACTOR QC / Отдел КК ПОДРЯДЧИКА	УУРАРИО КОМРАНИЯ (УРАНИЯ) (УРАНИАЯ) (УРАНИЯ) (УРАНИАЯ) (УР	
Name/ ФИО:	Semin organis	V, Fernales	W. Belowson	
Date/ Дата:	03.05.22	09,05.25	J. Junio	
Signature/ Подпись:		Warding St. C.		

RFI MUST BE RETURNED ON THE DAY OF INSPECTION / ФОРМА ЗАПРОСА НА ПРОВЕДЕНИЕ ИНСПЕКЦИИ ДОЛЖНА БЫТЬ ВОЗВРАЩЕНА В ДЕНЬ ПРОВЕДЕНИЯ ИНСПЕКЦИИ AWP1B

^(*) Rejected: Q= for Quality; I = for Incompleteness; When Rejected: Tick the rejection Type at the back of this form 7 (*) 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

This Isometric is Auto Generated from SPOOLGEN based on the Engineering Isometric and DOES NOT require signature / Эта изометрия автоматически генерируется из SPOOLGEN на основе инженерной изометрия и не требует подлики CUT PIPE LENGTH

//N CEXLIMIT TPY651

RECE 92E ENGTH

SE 000 1050

31 250 1551

32 250 719

33 250 1090

34 250 625 GBS NORTH/CEBEP OFT FABRICATION MATERIAL / CITELINGUKALINS COMPONENT DESCRIPTION OTHICAHIVE KOMPOHEHITA ITEM CODE 30/12/2/ F/O 4.1 G/N 5 B/M 6 Ax имфр позиции KON-80 PPE / IPPEA!
Ppes (Length), ASME BM, 10, EE, Samiless, Design temperature of A2 degOS-601PpSts, ASME BM 10, Closses-eue poune, Excussional Pacestress revenue argue - 52 pp.g. Llancesia S-60 ASTM A333 Gr. 6, CONT. ON/CREA HA DRG 17 E/BOCTOK 522655 Processina Havings-1979 - 47 pag. Lipinovini-50 (AS LIMASS GZ, ETITIOSS FOR HAVE AS LIPINOS HAVE LIPINOS HAVE AS LIPINOS HAVE LIPINOS HAVE LIP 5 94520 <34> 1.4 /250 NS/Ду C2.1252.JP EL./OTM: +146363 poste Indicator. Intelligence 200 Ends. Searchest. Design Imperature at 250 edge CR-6500 mon 200 (Ref. 50). ASME 816.9. Konga-representations to Escutioness. Page 1100 page 127 page 1 CHHINE (B118) 2-TMP-001D-SUP-0516 250X200 NS/Dy TANKS 10PMLb.

VMTP, ASME BISS, RTJ Fuch®M End. 600 Lbs. Design temperature at 32 degCS-50Tpms. Icms ¢nameq ASME BISS, Naconarismson noisepocht nogreporature classifies a social-system-independent polymorphism and control of the co 27mm/мм OFFSET/СМЕЩЕНИЕ-EL./OTM: +146336 C2.IZLMS0 PLTF EL 145500 SP12 381 3.2 ERECTION MATERIALS / СБОРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ Na COMPONENT DESCRIPTION ITEM CODE OTINCAHIVE KOMPOHEHTA KON-BO AY мириссп офиш GASKETS / FPCKTIA/DOJ Rg Joint CR. ASNE B15 22, RTJ Faces as per ASNE B16.5, 600 Ltm. CIJIS'SR Rg. John CR., ASME B15.20, RTJ Favors in par ASME B16.5, 600 Lts, Octoperal Type, - Design Improvate at 4.25 degCMIScrau, Произира, ASME B15.20, Right prosupery in processing year ASME B16.5, Krauce 801, Biochamyromanero convenient, -, Paccus risk., Soft Bron. BOULES JAMEDISCH
 SBI 2 PHb NL ISO 251850 4033, Full 210 Threaded, Coaling as par JSS Design temperature at 52 depC/Pea sand 2 6-pei nr. ISO 2618SO 4033. C peasifoù no soeù gravie. Rospurse comacine 3.1 EL./OTM: +144484 TEXAMENT THE CONTROL OF T NAME OF THE OWNER OF THE PARTY AND THE PARTY SP13 BOLT LIST
/ NEPEY, METHAS.

NAME OF THE PROPERTY OF THE PROPER (m) 1551 сонт. FROM/ПРОД ОТ **DRG 15** E/BOCTOK: 524780 NSLATED FPE / recomponents trylogeness TRACED FFE / educational trylogeness \$ 95770 FEET SUPPORT / orona myformoura EL./OTM: +142553 TechnipFMC ARCTIC / LNG /2 The call length of the pipe is to information with and movel be explicited to make the advantaged length value in place.

Anne of processor yearing tryles programmed times a provelopment of processing to the completion of the control yearing a processing processing to the second of the processing to the processing to the processing time of the pipe of ARCTIC LNG2 / APKTUK CПГ2 APPROVED FOR CONSTRUCTION Construction Method Center 07/01/2021 УТВЕРЖДЕНО ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА PIPING ISOMETRIC DRAWING Design Pressure (KPag) Pacvetnoe gasnenne ifla(ii) 8200 3000-0-EC-212-PR-LST-0203-00 МОНТАЖНЫЙ ИЗОМЕТРИЧЕСКИЙ ЧЕРТЕЖ Operating Pressure (KPag) Fatores paaneure straje) Internal Mechanical Cleaning 5980 27 PAID NUMEER HOMEP CXEME 212-3025-01 FORWAT GOFMAT A3 SHEET JUICT DRAWING NUMBER абочая температура (°С) 2-TMP-001D-212-HV-00028-01 FIFING CLASS KATELOPUR IPYBOTIPOBOX CN NUMBER A06CA1B13 НОМЕР ЧЕРТЕЖА Н DESIGNAREA 30HA HV CN112-3025 LINE NUMBER /HOMEP ЛИНИИ AE 1 12/11/20 ISSUED FOR CONSTRUCTION PACHETHAR SATSICKA Fluid Name Hassauer coscou C2 HYDROCARBON VAPOUR C1 REV. REVISION MEMO DRAWN PARPARDIAN CHECKED PN CHK VIBERIS 212 2-TMP-001D 212-HV-00028 01 1 16/17

ARC	TIC LNG 2	PROJECT / ПРОЕКТ: ARCTIC LNG 2 / APKTUK CПГ 2				
APK	THE COLT 2	COMPANY / КОМПАНИЯ: LLC "ARCTIC LNG 2	2" / OOO "APK	тик спг		
	LITY CONTROL FORM МА КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА 1300-BTC02	PROJECT No./ ПРОЕКТ №: 079322C	SH. 1 ОF ЛИСТ 1 И			
BOLT MANUAL TIGHTENING & TORQUEING CHECK REPORT / ПРОТОКОЛ ПРОВЕРКИ ЗАТЯЖКИ БОЛТОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ – РУЧНАЯ ЗАТЯЖКА / РУЧНАЯ С КОНТРОЛЕМ МОМЕНТА SUBCONTRACTOR / СУБПОДРЯДЧИК: RHI			1300-BTC 010			
				pted /		
s/n п.п	Description / Описание	Results / Результат	Yes / Да	No/ Нет		
1.	Identify / Идентифицировать:		Да	Tier		
	Sub-System №/ подсистему №:					
	Line № / линию №: 212-HV-00028					
	Isometric № / Изометрический чертеж № 2-TMP-001D-212-HV-00028-01		Ø			
	rev № / ред.№: R1					
	FLANGE JOINT № / ФЛАНЦЕВОЕ СОЕДИНЕНИЕ №: ВJ18					
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.		₩			
3	Bolt Material /	A320 Gr.L7/A194 Gr.7 +S3	527	П		
4.	Материал болтов:	A320 GI.E//A184 GI.1 +33	N/L			
	Bolt Diameter (inch) / Диаметр болтов (дюйм):	M16	Ø			
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)		527			
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	Ø			
7.	Check stud bolts/nuts hard stamping to verify correct material grade / Проверить клеймо на шпильках / болтах, гайках для подтверждения правильного сорта материала	Accepted	Ø			
8.	Verify correct bolt coating (PTFE, cadmium, galvanized etc.) / Проверить требуемое покрытие болтов (ПТФЭ, кадмий, оцинковка)	Accepted	Ø			
9.	Check application of thread lubricant / Проверить нанесение смазки на резьбу	Jet-Lube® 550®	Z			

ARC	TIC LNG 2	GYDAN)	40	PROJECT / ПРОЕКТ: ARCTIC LNG 2	! / АРКТИК С	:ПГ 2	
APKT	THE CUL S	LNG.	*NOVARCTIC	COMPANY / КОМПАНИЯ: LLC "ARC	TIC LNG 2"	/ 000 "APK"	 ТИК СПГ 2"
	ITY CONTROL F ИА КОНТРОЛЯ К		1300-BTC02	PROJECT No./ ПРОЕКТ №: 0793220	;	SH. 2 OF 2 ЛИСТ 2 ИЗ	
ПРОТО		ЗАТЯЖКИ БОЛТО	ING CHECK REPORT / ОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ – ЛЕМ МОМЕНТА	SUBCONTRACTOR / RHI		1300-BTC0 010	
10.	необходимость a) None (Man только) b) Manual Tor Ручной динамо c) Hydraulic To	ь контролируемо ual Tightening) que-wrench / рметрический кл) / Нет (ручная затяжк пюч		ский ключ	Ø	
11.	on over-length	bolts / Провери	-caps or additional nuts ить установку защитны: ных гаек на длинны:	x			₩
12.		едиться, что иде	cation tag is secured to ентификационная бирка			Ø	
13.	inspection has промаркирован	been done /)	th "0" confirming tha Убедиться, что флане "0", в качестве инспекции	Accepted		Ø	
14.	Затяжка (ручная/гидра TORQUE VALU	влическая)	ролем момента	147			
	TORQUE / MOMEHT 3ATRЖKИ 30 %		1 30 %	44		₽	
	TORQUE / MOMEHT ЗАТЯЖКИ 60 %			88	88		_
	TORQUE / MOI	ИЕНТ ЗАТЯЖКІ	1 100 %	147			
	Pump Pressure (bar) / Давление насоса, бар			N/A	N/A		
Note	s / Примечан	ие:					
INSPECTORS / SUBCONTRACTOR / ИНСПЕКТОРЫ СУБПОДРЯДЧИК			CONTRACTOR / ПОДРЯДЧИК	II .	COMPANY COMPAHUS		
NAME	Е / Ф. И.О.	Servi.h	and the other	V. Ferrance	(Ke	Breja	user
SIGNA	TURE / ПОДПИСЬ			Wat 1		The second	2
DATE	: / ДАТА		ONDCOR	09.0 6 arcta 4		Y	THO THE