

	ARCTIC LNG 2 PROJECT Request for Inspection / ПРОЕКТ АРКТИК СПГ-2 Запрос на проведение инспекции RFI No: RHI-RFI-44137	
--	---	---

SCTR Construction Supervisor confirmation work is ready for inspection / Подтверждение готовности работ к инспекции Супервайзером Строительного Отдела СУБПОДРЯДЧИКА Name/ ФИО: N/A Date/ Дата: 5/10/2022 Signature/ Подпись:	SCTR QC Inspector confirmation work is ready for inspection / Подтверждение готовности работ к инспекции инспектором ОКК СУБПОДРЯДЧИКА Name/ ФИО: Ozan Ozdil Date/ Дата: 5/10/2022 Signature/ Подпись:	CTR Construction Supervisor confirmation work is ready for inspection / Подтверждение готовности работ к инспекции Супервайзером Строительного Отдела ПОДРЯДЧИКА Name/ ФИО: N/A Date/ Дата: 5/10/2022 Signature/ Подпись:
---	--	---

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

Inspection Details/Детали инспекции: DATE/ДАТА: 5/10/2022 to TIME/ВРЕМЯ: Location/Участок: KRONDEKS. 3-4	CONTRACTOR QC Received Stamp / Полученный штамп от КК ПОДРЯДЧИКА: Name/ ФИО: Date/ Дата: Aleksandra Signature/ Подпись: s Vaikasas- NAC	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, SC FORM 1300-QC13 WHS IN EP
---	--	--	--	---

ITP Number/ Номер ITP: 3000-D-EC-000-CN-ITP-0802-00_05U	Activity Number/ C.3 Номер работы:
--	---

Activity Description/Описание работы:
WELDING AND VISUAL EXAMINATION AND DIMENSIONAL CHECK_3-TMP-003A-379-FW-10520-01, SP07, QC13-S-153173

Item Tag / Number/Personal / Наименование марки / Номер / Персонал	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: Ozan Ozdil Date/ Дата: 5/10/2022 Signature/ Подпись:	Aleksandra s Vaikasas- NAC	

(*) 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

		PROJECT: ARCTIC LNG 2 ПРОЕКТ: АРКТИК СПГ 2		PROJ. № / ПРОЕКТ №: 079322C	
COMPANY: "Arctic LNG 2" LLC КОМПАНИЯ: ООО "Арктик СПГ 2"		QCF REV. 03 ФКК РЕД. 03		SH. 1 OF 1 ЛИСТ 1 ИЗ 1	
1300-QC 13 СПОЛ ПРЕФАБРИКАЦИИ, WELDING, VISUAL & DIMENSIONAL CHECK ИЗГОТОВЛЕНИЕ ТРУБНОЙ СЕКЦИИ, СВАРКА, ВИЗУАЛЬНЫЙ И РАЗМЕРНЫЙ КОНТРОЛЬ		DATE: 10-May-2022 DATA: 10.05.2022		1300 - QC 13 № QC13-S-153173	
SUBCONTRACTOR: RNI-AWP01B СУБПОДРЯДЧИК:					

ISO № and rev. / Изометрический чертеж № и ред.		3-TMP-003A-379-FW-10520-01 1-M01		WELDING / СВАРКА														
SPOOL ID № Ид № трубной секции	JOINT № № шва	TRACEABILITY ПРОСЛЕЖИВАЕМОСТЬ			PRE HEAT Подогрев	IN PROGRESS В ХОДЕ СВАРКИ			AFTER СВАРКИ									
		COMPONENT Описание компонента	ID CODE Идент. Код	HEAT / TRACE № (1) № Плавки / Просек. № (1)		SIZE, THK (mm) Размер, Толщина (мм)	WPS № ТУ на сварку	CUTTING Резка	BEVELLING Снятие фаски	FIT-UP Сборка под сварку	WELDER № (2) Сварщик № (2)	DIMENSIONAL REPORT № (ACC.) ПРОТОКОЛ ПО ВИК № (ПРИНЯТО)	WELDING DATE ДАТА СВАРКИ					
SP07	019	Pipe / труба C116/YW9	C116/YW9	YX2011-1120	100,3.05	478RH1-WPS-P008	07.04.2022	11.04.2022	11.04.2022	Root Корень шва	Filling Заполнение	Cap Верхний слой	9TA2	N/A / Н/П	9TA2	N/A / Н/П	VTR-19586 (A)	12.04.2022
		Fittings / арматура C116K130	C116K130	STL2006-193						N/A / Н/П	N/A / Н/П	N/A / Н/П	N/A / Н/П	N/A / Н/П	N/A / Н/П			

(1) MTCs to be verified and available before cutting / assembling and recorded in WHS / Сертификаты на материал должны быть проверены и быть в наличии перед резкой или внесены в Журнал сварочных работ.

(2) 2nd row to be filled if 2 welders are used for 1 joint / Вторая строка заполняется в случае, если один шов выполняется двумя сварщиками.

VISUAL AND DIMENSIONAL CHECK / Визуальный и Размерный контроль:

TRACEABILITY CHECK / Контроль прослеживаемости:

ORIFICE FLANGE GROUND / Шлифовка диафрагменного фланца:

REINFORCEMENT PAD TESTED / Испытание усиливающей накладки:

ACCEPTABLE / Принято ☒

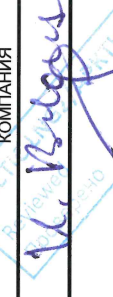
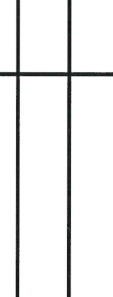
ACCEPTABLE / Принято ☒

YES / Да ☐ N/A / Н.П. ☒

YES / Да ☐ N/A / Н.П. ☒

JOINT N° / Шов № _____ (QCF 1300-W31A TO BE ISSUED / Выпускается ФКК 1300- W31A)

JOINT N° / Шов № _____ (QCF 1300-W31B TO BE ISSUED / Выпускается ФКК 1300-W31B)

WELDING COMPLETED / Сварка завершена <input checked="" type="checkbox"/> YES / Да <input type="checkbox"/> NO / Нет <input type="checkbox"/> (Ready for NDE / Готово к проведению НРК)		SUBCONTRACTOR СУБПОДРЯДЧИК		CONTRACTOR ПОДРЯДЧИК	
INSPECTORS ИНСПЕКТОРЫ				COMPANY КОМПАНИЯ	
NAME / Ф.И.О.					
SIGNATURE / ПОДПИСЬ					
DATE / DATA		10.05.2022		17.05.2022	