

Date/ Дата:

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



			RFIN	o: RHI-RFI-4	3678							
ready for inspection / Подтверждение готовности inspe				oection / Подтвер	QC Inspector confirmation work is ready for ection / Подтверждение готовности работ к екции инспектором ОКК СУБПОДРЯДЧИКА				CTR Construction Supervisor confirmation work is ready for inspection / Подтверждение готовности работ к инспекции Супервайзером Строительного Отдела ПОДРЯДЧИКА			
Name/ ΦΙΙΟ: Haris	M Gru	bta	Name/	ФИО: Sem	The B	A WOUT	1	Name/	ФИО: Bal	bersho I)	
Date/ Дата: 06.05.20				е/ Дата: 06.05.2022				Date/ Дата: 06.05.2022				
Signature/ Подпись:		word		ure/ Подпись:	To the second	SOADCO	/	Signatu	re/ Подпись:	ref	-	
Сіvіl/ Structural/ Общест Констркцио роит.ра нные боты работы	Mecha /Механ ажн	номонт	Piping / Трубопр оводные	V Electrical/ Электроте хнические работы	Painting / Покрасоч ные		o Ap	Arch/ хитекту ны е аботы	Instrument / КИП	Other/ Прочие	DCC / ДО	
Inspection Details/Де	етали инспек	ции:				Received Stam КК ПОДРЯДЧ			Company Re Полученный шта	eceived Stamp амп от КОМП		
DATE/ДАТА: 0	6.05.2022	to		Name/ ФИС	chi poh	to local	May	Name/	ФИО:			
ТІМЕ/ВРЕМЯ:	15.00			Date/ Дата	S OCO	F 5000	M	Date/ L	lата:			
Location / NMP WS-7 Участок:	107			Signature/ Подпись:	538	M	5	Signati Подпи				
AREA/Зона работ:	CONTRAC	STOR /	Witness	,	PKTM	HOLD				CF_Verifyir	ng Document,	
INSPECTION ITEM	СОNTRAC		Освид-н		٧	НА УТОЧНЕ	ЕНИИ			coi – veriiyii	ig Document,	
, НАИМЕНОВАНИЕ			Witness	1	HOLD/							
инспекции:	The second of th		1	Освид-ние		НА УТОЧНЕНИИ						
ITP Number/ Номер ITP:	3000-D-EC	-000-CN-I	TP-0803-0		Activity Nı Номер ра	ımber/ 4.2 боты:						
Activity Description/Опис POST REINSTATEMEN' РУЧНОЙ С КОНТРОЛИ	T: MANUAL E	BOLTS TIGH	HTENING A	ND MANUAL TOR ONTOB. ПРОВЕР!	RQUEING CH RETCЯ ОТД	HECK, BY QC / ENOM KK, 5 %	ПОСЛЕ ВО EACH SU	OCCTAHO B-SYSTEM	ВЛЕНИЯ – ПРО И / КЖАХ ПОДО	ОВЕРКА РУЧ СИСТЕМ	НОЙ И	
Item Tag / Number/Pe									Результат ин	спекции		
DRG NO : 2-TMP-001A-212-AM-00008-01 / R3-M02 , SPOOL NO : SP02 BJ5,BJ6,BJ7				P02 , JOINT	02 , JOINT NO : Repe		eat (**) /	Ассерtес Принято		ed (*)/Отклонено		
								Повторения (**		Q	1	
Please refer to attach	ment / CM	вложени	g						A			
								2.	^			
				CONTRACTOR QC / CONTRACTO КК СУБПОДРЯДЧИКА Отдел КК ПОДІ								
Name/ ΦИΟ:					/ / / Laen /k/		en KZO	X	1/ non and			

Signature/ Подпись: (*) Rejected: Q= for Quality; I = for Incompleteness; When Rejected: Tick the rejection Type at the back of this form (ут) 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

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 подписи FABRICATION MATERIAL / СПЕЦИФИКАЦИЯ GBS NORTH/CEBEP OFT COMPONENT DESCRIPTION ITEM CODE OT/ICAHIJE KOMPOHEHTA KON-80 EX шифр позиции PFE (TP/SE)
Provi (Length), ASME BSS 10, 8E, Seamlers, Design temperature at 42 deg/C5-1630 pp.d., ASME BSS 10, 10 Cross-ense opcore. Seasoners, Parterias servicipings 2-5 pag. Ljuhnovi5-160 ASMI ASSS 0-6, PRIVINSAS 2-410(HB-165, BSF 10-16), PRIVINSAS 1-410(HB-165, BSF 10-16), PRIV CLIBANISA PLANCES CHARLES
WN Fig. ASME B165, RTJ FaceSW End 600 Lbs, Design temperature at 50
-62 deg C/6-160 Tipws, screec phases ASME B165, Ymorevnenuese CONT. FROM/ПРОД ОТ roseptivocts rog roomages deanseors a socialistoris-tors designatification (ASTM A350 Gr LF2 Cl 1) DRG 1 MISCHCOMPONENTS/I/OND/INVITE/Behts/E KOW/I/OHEHTIS/
Pipes (Length), ASME 836.10, BE, Seamless, Design temperature at E/BOCTOK: 133563 CITIFSNA N/CEBEP. 130637 -52 ONC 2S-40 Toyon ASME B36 10 Commons months Excurence G/N 5 B/M 6 EL./OTM: +113398 an rewreputype 52 mag. Ueneous 40 ASTM A333 Gr.6. ,295 F/Ф 3.1 G/П 5 B/M 6 \$10.1 ,2-TMP-001A-SUP-00682 (BJ6) 7.1 212-MBV-00211 S11.1/4.1 2-TMP-001A-SUP-00682 VALVE STEM ORIENTATION: U PAD TO BE WELDED BEFORE PWHT **SP02** ERECTION MATERIALS / CEOPONHISE MATERIANIS \$9.1 N≥ COMPONENT DESCRIPTION ITEM CODE OTIVICATIVE KOMPOHENTA шифр позиции кол-во GASKETS / ITPOKTAÇIGI Rg Joint Gk, ASVE B16 20, RTJ Faces as per ASVE B16 5, 600 Lbs, Octoponal Type, -, Design temperature at 1-52 degCLIKonsq. Производе, ASVE B16.20, Под кольце туро производу по ASVE B16.5, Класс 600. Возымутольного отчения, -, Расчетиа/. Soft fron, BOLTS / METI/Gbi SB12 HHx N, ISO 95 I/ISO 4033, Full 120 Threaded, Cooling as per 2-TMP-001A-SUP-00682 295 C38C3ALT JSS Design temperature at 42 degic/Pea unic 26-pp rq. ISO 26/ISO 4333. C pension no sceli privile, Rogerine controlo Tecorrección typologico de no sceli privile, Rogerine controlo Tecorrección typologico de no sceli privile, Rogerine contrologico de no sceli privile (R.7.4.53). -[2.1] F/Ф 3.2 G/П 5 B/M 6 TEXAMENTAL PROCESSION AS DETAINED, ADDITIONAL CHARGES SET 9-35, VALVES INFORMED |
Gits Valve Flanged Endu ASTM ASS/OFLOC + PWHT, 600 Lbs., RTJ Facus/Pagusona drases, RT 600, Vincervate have an occupance of procession section of accounty to texture of occupance and the control of accounty to texture of occupance and the control of accounty to texture of occupance and the control of the control occupance C2KTNDG6 -50 NS/Ду (BJA) ASIM ASSI CHICCHEVINI.

S ANGRIC PR. ASSIS RELIFICATES BOOLDS BORND COVER, API Time No.

12. Receivable Seats. Seats. Designit Kindopdin.

API 564, Vinorumi ensular oseprenora nog receivage ossin-sono e sociery kinderio de ceivare. Kindop Gible Coverante de Coverant C2KTNDFR BOLT UST
/ NEPEY. METUS.
TO SERIOR LOGNING CONT. ON/CREA HA SUPPORTS / OTOPS/ 9 SBUX3-A-H10-150-300-621 113268-S 10WR01A-50-A-100-300-CL 113388-D MIL DRG 4 E/BOCTOK: 134665 N/CEBEP: 130180 11WF01A-50-B-350-S40-CL 113398-D 12WG02G-50-A-1-40 EL./OTM: +113398 T- 147 NM DRAWN A.SRINU TRACED PIPE / обограниваный трубогрокод PIPE SUPPORT / once toy Sorpowate CHECKED M.OZTURK FIN.CHK PTML A = (1) TECHNIP ARCTIC / LNG / 2 EXCHAPA PROVARCTIC 3-M02 24/08/21 RE-ISSUED FOR CONSTRUCTION SHT 5 A.SRINU M.OZTURK PTML The cut length of the pipe is for information only and must be expected to match the actual straight length value in place. These or password year on the following several matching part and population in processing and compositions are ARCTIC LNG2 / APKTUK CПГ2 shifty to check and use the parameters from applicable contractual documents (e.g., Line Lift...) Reports gasessa w victors scatts assesses contracted contractual documents (e.g., Line Lift...) APPROVED FOR CONSTRUCTION 29/06/2021 Строительство Метод Центр janua (pegycrasina) O/D/O/DP/D/U/O/ dra xidopustura Cyb/KO/P/D/U/O/ cranjer rposesy na galous a xi 1下数据仅供分包数参考,分包数应该线据企主的相关文件 (例如,普拉清单等)检查和使用这些参考。 УТВЕРЖДЕНО ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА PIPING ISOMETRIC DRAWING Design Temperature (*C)
Design Temperature (*C)
Podestrain Femography (*C)
Operating Temperature (*C)
Podestat resimpumpia (*C)
Test Pressure Type
Test Pressure Type
Full Code RE-ISSUED FOR CONSTRUCTION SHT 6 ASRINU M.OZTURK МОНТАЖНЫЙ ИЗОМЕТРИЧЕСКИЙ ЧЕРТЕЖ 3000-0-EC-212-PR-LST-0203-00 02/07/21 DEPEYEND THINK PAID NUMBER HOMEP CXEME 6189 27 212-0001-01 3 17/06/21 RE-ISSUED FORCONSTRUCTION ST RI .IT DRAWING NUMBER 2-TMP-001A-212-AM-00008-01 номер чертежа A06CT3B17 RE-ISSUED FORCONSTRUCTION SS 2 25/02/21 н KATETOPUR TPYSOTIPOSI CN NUMBER PACHETHAR SATINCKA UNIT DESIGNAREA 30HA LINE NUMBER /HOMEP ЛИНИИ SHEET N/A 1 10/08/20 ISSUED FOR CONSTRUCTION ST RI JT AM D 3/6 PASPASOTAS CHECKED 212 2-TMP-001A 212-AM-00008 AMINE REX BATE REVISIONINEMO CI C2

тема окраски 1

-						
ARC	TIC LNG 2	PROJECT / ПРОЕКТ: ARCTIC LNG 2 / APKTUK	ИК СПГ 2			
APKTUK COT 2		COMPANY / КОМПАНИЯ: LLC "ARCTIC LNG 2" / OOO "APKTUK СПГ 2"				
	ITY CONTROL FORM МА КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА 1300-BTC02	PROJECT No./ ПРОЕКТ №: 079322C		SH. 1 OF 2 ЛИСТ 1 ИЗ 2		
ПРОТ	MANUAL TIGHTENING & TORQUEING CHECK REPORT / ОКОЛ ПРОВЕРКИ ЗАТЯЖКИ БОЛТОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ – АЯ ЗАТЯЖКА / РУЧНАЯ С КОНТРОЛЕМ МОМЕНТА	SUBCONTRACTOR / RHI	1300-BTC 009			
				pted / нято		
s/n	Description / Описание	Results / Результат	Yes /	No/		
<u>п.п</u> 1.	∥ Identify / Идентифицировать:		<u>Да</u>	Нет		
	Sub-System №/ подсистему №:					
	Line № / линию №: 212-AM-00008					
	Isometric № / Изометрический чертеж № 2-TMP-001A-212-AM-00008-01		∠ Z			
	rev № / ред.№: R-3M02					
	FLANGE JOINT № / ФЛАНЦЕВОЕ СОЕДИНЕНИЕ №: BJ5,BJ6,BJ7,					
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.	Accepted	Ø			
	Alignment - Maximum axial misalignment of flanges 1.5 mm. / Соосность – отклонение не более 1,5 мм.					
3	Bolt Material / Материал болтов:	A320 Gr.L7/A194 Gr.7 +S3	Z			
4.	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)	Acconted	₽ZI			
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	A t - d	₩.			
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			

ARCT	IC LNG 2	GYDAN LNG	NOV ARCTIC	PROJECT / ПРОЕКТ: ARCTIC LNG 2 / APKTUK CПГ 2				
APKT				COMPANY / КОМПАНИЯ: LLC "ARC	TIC LNG 2" /	OOO "APKT	ИК СПГ 2"	
	QUALITY CONTROL FORM ФОРМА КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА 1300-BTC02			PROJECT No./ ПРОЕКТ №: 079322C	SH. 2 OF 2 ЛИСТ 2 ИЗ 2			
BOLT MANUAL TIGHTENING & TORQUEING CHECK REPORT / ПРОТОКОЛ ПРОВЕРКИ ЗАТЯЖКИ БОЛТОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ – РУЧНАЯ ЗАТЯЖКА / РУЧНАЯ С КОНТРОЛЕМ МОМЕНТА				SUBCONTRACTOR / RHI	1300-BTC02 № 0090			
10.	Check bolt torqueing requirements / Проверить необходимость контролируемой затяжки: а) None (Manual Tightening) / Нет (ручная затяжка только) b) Manual Torque-wrench / Ручной динамометрический ключ c) Hydraulic Torque / Гидравлический динамометрический ключ			N/A / Не применимо Torque Wrench № / Динамометричес № 1909234780	orque Wrench № / Динамометрический ключ			
11.	Check fitting of protective end-caps or additional nuts on over-length bolts / Проверить установку защитных колпачков, или дополнительных гаек на длинных болтах			NI/A		Ø		
12.	Confirm flange the flange / Убе фланца прикре	едиться, что иден	ation tag is secured to нтификационная бирка	Accepted	Ø			
13.	inspection has промаркирован	been done / ye	n "0" confirming that бедиться, что фланец "0", в качестве нспекции	Accepted		₩.		
14.	Torqueing (Manual Torque/Hydraulic Torque) / Затяжка с контролем момента (ручная/гидравлическая) 147 TORQUE VALUE (Nm) / ЗНАЧЕНИЕ МОМЕНТА ЗАТЯЖКИ, Нм TORQUE / МОМЕНТ ЗАТЯЖКИ 30 % 44 TORQUE / МОМЕНТ ЗАТЯЖКИ 60 % 88 TORQUE / МОМЕНТ ЗАТЯЖКИ 100 % 147							
				44	Ø			
				88				
				147				
		np Pressure (bar) / пение насоса, бар			, i			
Notes	s / Примечан	ие:						
INSPECTORS / SUBCONTRACTOR / ИНСПЕКТОРЫ СУБПОДРЯДЧИК		CONTRACTOR / ПОДРЯДЧИК	СОМРАНУ / КОМПАНИЯ					
	/ Ф. И.О. TURE / ПОДПИСЬ	Semih	en de la companya della companya della companya de la companya della companya del	Lushehi hor Valery	Kend	Stor	ule .	
рате / дата			ADCOS)	1941 538 06.05.2022			Oran Cara	