

	ARCTIC LNG 2 PROJECT Request for Inspection / ПРОЕКТ АРКТИК СПГ-2 Запрос на проведение инспекции RFI No: RHI-RFI-43588	
---	---	---

SCTR Construction Supervisor confirmation work is ready for inspection / Подтверждение готовности работ к инспекции Супервайзером Строительного Отдела СУБПОДРЯДЧИКА Name/ ФИО: <i>[Signature]</i> Date/ Дата: 01.05.2022 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>[Signature]</i> Date/ Дата: 01.05.2022 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: <i>[Signature]</i> Date/ Дата: 11.05.22 Signature/ Подпись: <i>[Signature]</i>
--	--	--

Civil/Общест. работы	Structural/Конструктивные 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: 01.05.2022 to TIME/ВРЕМЯ: 04:30 Location / NMP, TS-02 WS 008 Участок:	CONTRACTOR QC Received Stamp / Полученный штамп от КК ПОДРЯДЧИКА: Name/ ФИО: Date/ Дата: Signature/ Подпись:	Company Received Stamp / Полученный штамп от КОМПАНИИ: Name/ ФИО: Date/ Дата: Signature/ Подпись:
--	--	---

AREA/Зона работ:	INSPECTION ITEM / НАИМЕНОВАНИЕ ИНСПЕКЦИИ:	CONTRACTOR / ПОДРЯДЧИК	Witness/ Освид-ние	HOLD/ НА УТОЧНЕНИИ	QCF-Verifying Document,
		COMPANY / КОМПАНИЯ	Witness/ Освид-ние	HOLD/ НА УТОЧНЕНИИ	

ITP Number/Номер ITP: 3000-D-EC-000-CN-ITP-0825-00_03U	Activity Number/Номер работы: C.1, C.3, C.4, C.5, D.1.4, D.2.1, D.2.2, D.2.3, D.2.4
--	---

Activity Description/Описание работы:
ENVIRONMENTAL CONDITION / УСЛОВИЯ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ, ABRASIVE MATERIAL / АБРАЗИВНЫЙ МАТЕРИАЛ, DUST TEST / ИСПЫТАНИЕ НА НАЛИЧИЕ ПЫЛИ, WATER SOLUBLE SALTS / ИСПЫТАНИЕ НА НАЛИЧИЕ ВОДОРАСТВОРИМЫХ СОЛЕЙ, ABRASIVE BLASTING, SURFACE PROFILE CHECK AND VISUAL EXAMINATION / ВЫПОЛНЕНИЕ АБРАЗИВНОСТРУЙНОЙ ОЧИСТКИ, ПРОВЕРКА ПРОФИЛЯ ПОВЕРХНОСТИ И ВИЗУАЛЬНЫЙ КОНТРОЛЬ, SURFACE CLEANLINESS / ЧИСТОТА ПОВЕРХНОСТИ, SURFACE ROUGHNESS / ШЕРОХОВАТОСТЬ ПОВЕРХНОСТИ, DUST TEST / ИСПЫТАНИЕ НА НАЛИЧИЕ ПЫЛИ, WATER SOLUBLE SALTS / ИСПЫТАНИЕ НА НАЛИЧИЕ ВОДОРАСТВОРИМЫХ СОЛЕЙ

Item Tag / Number/Personal / Наименование марки / Номер / Персонал	Результат инспекции		
INKON 2-TMP-001	Repeat (**) / Повторения (**)	Accepted/ Принято	Rejected (*)/Отклонено
			Q I
		✓	

Please refer to attachment / См. вложения
RDI-001-№K-43588; QCFN2300-CP02A-2TMP-001-43588

	SUBCONTRACTOR QC / Отдел КК СУБПОДРЯДЧИКА	CONTRACTOR QC / Отдел КК ПОДРЯДЧИКА	COMPANY/ КОМПАНИЯ
Name/ ФИО:	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>
Date/ Дата:	01.05.2022	12 MAY 2022	16 MAY 2022
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

SURFACE PREPERATION
DAILY INSPECTION REPORT

ЕЖЕДНЕВНЫЙ ОТЧЕТ ОБ ИНСПЕКЦИИ, СТРУЙНОЙ ОБРАБОТКИ И ПОКРАСКИ

Зона/ Место: Workshop № TS-02, WS-008	Report for RFI № / Отчет к инспекции RFI №: RHI-RFI- 43588	DATE / Дата: 01.05.2022	Form No / № Формы: RDI-001-№K 43588
---------------------------------------	--	-------------------------	-------------------------------------

COATING ACTIVITY: Surface Preparation

ENVIRONMENTAL CONDITIONS / Условия окружающей среды:

Time/Время	08:00	12:00	16:00	20:00
AIR TEMPERATURE, °C / Температура воздуха	27,8	19,0	23,7	28,3
RELATIVE HUMIDITY, % / Относительная влажность	26	27	23	39
DEW POINT, °C / Температура конденсации	6,5	-0,5	1,3	13,0
SUBSTRATE TEMPERATURE, °C / Температура подложки	25,8	21,0	21,6	26,2

PRE-BLASTING CONDITIONS/ Условия перед очисткой:

OIL/GREASE CONTAMINANTS/Масляные загрязнители	ACC
SOLUBLE CHLORIDE LEVEL/ Дозировка быстрорастворимого хлорида	N/A
STEEL CONDITION/ Свойство стали	N/A

BLASTING ABRASIVES/ Очистные абразивы:

TYPE/ Тип	Profilium
SIZE/ Размер	0,20-0,60
CHLORIDE CONTENT/ Содержание хлоридов	70
OIL CONTAMINATION/ Загрязнение нефтепродуктами	N/A
ABRASIVE RATIO/ Коэффициент абразива	100%

BLASTING EQUIPMENT/ Очистное оборудование:

TYPE/ Тип	Blastcor
PRE-HEATING TYPE/ Предварительный подогрев перед пескоструйной обработкой.	N/A

BLASTING INSPECTION CRITERIA/ Критерии проверки очистки

OIL/GREASE CONTAMINANTS/ Масляные загрязнители	ACC
SOLUBLE CHLORIDE / Быстрорастворимый хлорид	0,9
Dust assessment / Оценка запыленности	2-1
BLASTING QUALITY/Качество очистки	Sa 2,5
SURFACE PROFILE / Профиль поверхности	50

METHOD OF COATING APPLICATION/ Метод нанесения покрытия: AIRLESS SPRAY/ Безвоздушный распылитель

COATING APPLICATION/ Нанесение покрытия:

PAINT SYSTEM / Система покраски (C1)

DATE/ TIME /Дата/ Время START/FINISH Нач- ло/Окончание	PRODUCT (S) / QUANTITIES Продукт(ы)/ Количество	BATCH NO Номер партии	MIXING RATIO Состав смеси	THINNER Растворитель	WFT (µm)	DFT (µm)
01.05.2022 00:00-04:00	Profilium 045, 058	821064, 821073	N/A	N/A	N/A	N/A

POST APPLICATION INSPECTION/ Проверка после нанесения покрытия:

VISUAL INSPECTION / Визуальный контроль:	ACC		
TDFT (SPEC / ACTUAL):/ ТСП Спец-л/Фактич.:	N/A	METHOD/ Метод:	
HOLIDAY TESTING: Проверка наличия пропусков в покрытии трубопровода	N/A	METHOD/ Метод:	
ADHESION TESTING/ Проверка на адгезию:	N/A	METHOD/ Метод:	
TOUCH-UP AND REPAIR/ Подкраска и ре-монт:	N/A	METHOD/ Метод:	
OTHER TESTING / Другое:	ACC	METHOD/ Метод: Salt Test - (Elcometer 130 11522), Surface Profile Gauge - (Elcometer 124), Dust Test - (Elcometer 142), Dewpoint Meter (Elcometer 319 103328) (22.DEC.2022)	
Sub-contractor Supervisor Супервайзер субподрядчика	Sub-contractor QC Inspector Инспектор отдела контроля качества субподрядчика	Contractor Supervisor Супервайзер отдела подрядчика	Contractor QC Inspector Инспектор отдела контроля качества подрядчика
Name/ФИО:	Name/ФИО:	Name/ФИО:	Name/ФИО: K. KHALILOV ХАЛИЛОВ К.В
Signature:	Signature:	Signature:	Signature:

					PROJECT / ПРОЕКТ: ARCTIC LNG 2 / АРКТИК СПГ 2					
QUALITY CONTROL FORM ФОРМА КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА					COMPANY / КОМПАНИЯ: "Arctic LNG 2" LLC / ООО "Арктик СПГ 2"					
2300-CP02A					PROJ. No. / ПРОЕКТ №: 079322C		SH. 1 OF 1 / СТР. 1 ИЗ 1			
ACT OF PAINTING ACCEPTANCE / АКТ ПРИЕМКИ ЗАЩИТНОГО ПОКРЫТИЯ					SUBCONTRACTOR / СУБПОДРЯДЧИК: RHI LLC		2300-CP02A-2TMP001-43588			
EXECUTION DATE / ДАТА ВЫПОЛНЕНИЯ 01.05.2022			PIPING / ТРУБОПРОВОД <input type="checkbox"/>		EQUIPMENTS / ОБОРУДОВАНИЕ <input type="checkbox"/>		STEEL STRUCTURES / СТАЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ <input checked="" type="checkbox"/>		OTHERS / ПРОЧЕЕ <input type="checkbox"/>	
SURFACE PREPARATION & ABRASIVE BLASTING CHECKED / ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ И ПРОВЕРКА АБРАЗИВНОСТРУЙНОЙ ОЧИСТКИ <input checked="" type="checkbox"/>			PRIMER CHECKED / ПРОВЕРКА ГРУНТОВКИ <input type="checkbox"/>		INTERMEDIATE COATING CHECKED / ПРОВЕРКА ПРОМЕЖУТОЧНОГО ПОКРЫТИЯ <input type="checkbox"/>		FINAL COATING CHECKED / ПРОВЕРКА ОКОНЧАТЕЛЬНОГО ПОКРЫТИЯ <input type="checkbox"/>		TOUCH-UP CHECKED / ПРОВЕРКА ПОДКРАСКА IDENTIF. MARKING / ИДЕНТИФИКАЦИЯ МАРКИРОВКИ <input type="checkbox"/>	

s/n n/n	TAG № / ISO ИД № / ISO	SPOOL № (if piping) / ТРУБНАЯ СЕКЦИЯ (для трубопровода) №	CLEANING & PIPING INTERNAL CHECK / ОЧИСТКА И ПРОВЕРКА ВНУТРЕННЕЙ ПОВЕРХНОСТИ ТРУБОПРОВОДА	VISUAL CHECK/ ВИЗУАЛЬНЫЙ КОНТРОЛЬ	THK / MICRON REQUESTED ТРЕБУЕМАЯ ТОЛЩИНА, МКМ			THK-MIN/MAX MEASURED ТОЛЩИНА МКМ, МИН/МАКС.		
					Primer / Грунтовка	Intermediate / Промежуточное покрытие	Final / Окончательное покрытие	Primer / Грунтовка	Intermediate / Промежуточное покрытие	Final / Окончательное покрытие
1	OL.2P1.TER-43/17	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A
2	OG.2P1.TER-43/47-AJ	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A
3	OG.2P1.TER-43/47-AD	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A
4	OG.2P1.TER-43/47-AP	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A
5	OG.2P1.TER-43/47-AU	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A
6	OG.2P1.TER-43/47-AK	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A
7	OG.2P1.TER-43/47-AM	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A
8	OG.2P1.TER-43/6	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A
9										
10										
11										
12										
13										
14										
15										
16										
17										
18										
19										
20										




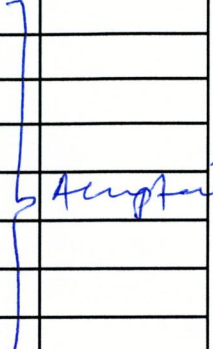



NOTES/ КОММЕНТАРИЙ: ACCEPTANCE CRITERIA/ КРИТЕРИИ ПРИЕМКИ: 3000-D-EC-000-MC-SPE-0020-00

PAINTING SYSTEM NUMBER / НОМЕР СИСТЕМЫ ПОКРАСКИ: C1

FINAL CHECK / ОКОНЧАТЕЛЬНАЯ ПРОВЕРКА: ACCEPTED / ПРИНЯТО NOT ACCEPTED / НЕ ПРИНЯТО RELEASED FOR NEXT STEP/ РАЗРЕШЕН СЛЕДУЮЩИЙ ЭТАП

INSPECTORS ИНСПЕКТОРЫ	SUBCONTRACTOR СУБПОДРЯДЧИК	PAINT MANUFACTURER ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ПОКРЫТИЯ	CONTRACTOR ПОДРЯДЧИК	COMPANY КОМПАНИЯ
NAME / Ф. И. О.	<i>Zaid</i>		<i>K. Khalilov</i>	<i>Arctic LNG 2</i>
SIGNATURE / ПОДПИСЬ	<i>[Signature]</i>	<i>N/A</i>	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>
DATE / ДАТА	01-05-2022		12 МАЙ 2022	Reviewed 16 МАЙ 2022 Проверено

PAINTING CHECKLIST

					
Painting Inspection Record Отчет о проведении инспекции по покраске				Form No:	
				№ формы	
AREA/LOCATION TS-02, WS-008 Зона/ Место			RFI NO: RHI-RFI- 43588 /INKON		
Paint System / Система покраски: C1 Report Date: 01.05.2022 Module: 2-TMP-001			OPERATION: SURFACE PREPERATION		
S.N	Item Description Описание пункта	DP NO	Description	Area 22,15 m ²	Result
1	OL.2P1.TER-43/17		Tertiary	4,98	
2	OG.2P1.TER-43/47-AJ		Tertiary	2,03	
3	OG.2P1.TER-43/47-AD		Tertiary	2,03	
4	OG.2P1.TER-43/47-AP		Tertiary	2,03	
5	OG.2P1.TER-43/47-AU		Tertiary	2,03	
6	OG.2P1.TER-43/47-AK		Tertiary	2,03	
7	OG.2P1.TER-43/47-AM		Tertiary	2,03	
8	OG.2P1.TER-43/6		Tertiary	4,98	
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
Internal Sanblasting: Accepted <input type="checkbox"/> Not Accepted <input type="checkbox"/> Preservation: Accepted <input type="checkbox"/> Not Accepted <input type="checkbox"/> Flange Cover: Accepted <input type="checkbox"/> Not Accepted <input type="checkbox"/>					
Remarks/ Примечания:					
SUBCONTRACTOR QA/QC			CONTRACTOR QA/QC		
NAME: 			NAME:  K. KHALILOV ХАЛИЛОВ К В		
SIGNATURE: 			SIGNATURE: 