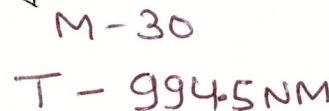


105

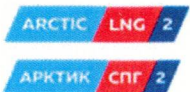


		ARCTIC LNG 2 PROJECT Request for Inspection / ПРОЕКТ АРКТИК СПГ-2 Запрос на проведение инспекции									
SCTR Construction Supervisor confirmation work is ready for inspection / Подтверждение готовности работ к инспекции Супервайзером Строительного Отдела СУБПОДРЯДЧИКА		SCTR QC Inspector confirmation work is ready for inspection / Подтверждение готовности работ к инспекции инспектором ОКК СУБПОДРЯДЧИКА		CTR Construction Supervisor confirmation work is ready for inspection / Подтверждение готовности работ к инспекции Супервайзером Строительного Отдела ПОДРЯДЧИКА							
Name/ ФИО: <i>Horion Gurbat</i>		Name/ ФИО: <i>Semir Ozunov</i>		Name/ ФИО: <i>Vybenko D</i>							
Date/ Дата: 26.04.2022		Date/ Дата: 26.04.2022		Date/ Дата: 26.04.2022							
Signature/ Подпись: <i>Horion Gurbat</i>		Signature/ Подпись: <i>Semir Ozunov</i>		Signature/ Подпись: <i>Vybenko D</i>							
Civil/ Общест. роит. ра боты	Structural/ Конструкци онные работы	Mechanical /Механомонт ажные	Piping / Трубопр оводные	Electrical/ Электротех нические работы	Painting / Покрасоч ные	Insulation/ Изоляцио нные	Arch/ Архитекту рные работы	Instrument / КИП	Other/ Прочие	DCC / ДО	
Inspection Details/Детали инспекции: DATE/ДАТА: 26.04.2022 to TIME/ВРЕМЯ: 15:00 Location / NMP, WS-107 Участок:			CONTRACTOR QC Received Stamp / Полученный штамп от КК ПОДРЯДЧИКА: Name/ ФИО: <i>V. Farkhatov</i> Date/ Дата: <i>26.04.2022</i> Signature/ Подпись: <i>[Signature]</i>			Company Received Stamp / Полученный штамп от КОМПАНИИ: Name/ ФИО: Date/ Дата: Signature/ Подпись:					
AREA/Зона работ:			CONTRACTOR / ПОДРЯДЧИК			WITNESS / СВИДЕТЕЛЬ			HOLD / НА УТОЧНЕНИИ		
INSPECTION ITEM / НАИМЕНОВАНИЕ ИНСПЕКЦИИ:			COMPANY / КОМПАНИЯ			WITNESS / СВИДЕТЕЛЬ			HOLD / НА УТОЧНЕНИИ		
ITP Number/ Номер ITP: 3000-D-EC-000-CN-ITP-0803-00_05U			Activity Number/ Номер работы: 4.2			QCF-Verifying Document,					
Activity Description/Описание работы: POST REINSTATEMENT; MANUAL BOLTS TIGHTENING AND MANUAL TORQUEING CHECK. BY QC / ПОСЛЕ ВОССТАНОВЛЕНИЯ – ПРОВЕРКА РУЧНОЙ И РУЧНОЙ С КОНТРОЛИРУЕМЫМ УСИЛИЕМ ЗАТЯЖКИ БОЛТОВ. ПРОВЕРЯЕТСЯ ОТДЕЛОМ КК. 5 % EACH SUB-SYSTEM / КАЖД. ПОДСИСТЕМЫ											
Item Tag / Number/Personal / Наименование марки / Номер / Персонал DRW NO: 2-TMP-001D-212-HV-00028-01 / R1 / JOINT NO: BJ18						Результат инспекции					
Please refer to attachment / См. вложения						Repeat (**) / Повторения (**) <i>✓</i>		Accepted/ Принято <i>✓</i>		Rejected (*)/Отклонено	
										Q I	
		SUBCONTRACTOR QC / Отдел КК СУБПОДРЯДЧИКА		CONTRACTOR QC / Отдел КК ПОДРЯДЧИКА		COMPANY/ КОМПАНИЯ					
Name/ ФИО:		<i>Semir Ozunov</i>		<i>V. Farkhatov</i>		<i>V. Belyakov</i>					
Date/ Дата:		<i>09.05.22</i>		<i>09.05.22</i>							
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											












DRAWING NUMBER НОМЕР ЧЕРТЕЖА		2-TMP-001D-212-HV-00028-01			FORMAT ФОРМАТ
					A3
UNIT ОБЪЕКТ	DESIGN AREA ЗОНА	LINE NUMBER / НОМЕР ЛИНИИ	TRAIN NO / номер Тренировочного поезда	REV. ПЕР.	SHEET ЛИСТ
212	2-TMP-001D	212-HV-00028	01	1	16 / 17

APPROVED FOR CONSTRUCTION УТВЕРЖДЕНО ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА	07/01/2021	Construction Method Center Строительство Метод Центр
---	------------	---

Design Pressure (kPa/g) Расчетное давление (кПа)	8200	Design Temperature (°C) Расчетная температура (°C)	65	UNE LIST РЕПЕРИЖАЦИОННИ	3000-0-CG-212-PH-LST-0200-00
Operating Pressure (kPa/g) Операционное давление (кПа)	5980	Operating Temperature (°C) Температура эксплуатации (°C)	27	PAD NUMBER НОМЕР ПОДА	212-3025-01
Normal Medium Cleaning Вспомогательная очистка	/	Test Pressure Type Тип испытательного давления		FITTING CLASS КЛАСС ФУТИНГОВ	A08CA1B13
Insulation Code Код изоляции	AE	Fluid Code Код флюида	HV	CN NUMBER ПАКЕТНЫЙ ЗАЧИСЛЕНИЕ	212A-3025
Piping System 1 Система трубопроводов 1	C2	Piping System 2 Система трубопроводов 2	C1	REV NAME ИЗМЕНЕНИЯ НАЗВАНИЕ	HYDROCARBON VAPOUR
				DATE ДАТА	12/11/20
				REVISION MEMO ЗАМЕЧАНИЯ К РЕВИЗИИ	ISSUED FOR CONSTRUCTION
				DRAWN BY РАБОТАЮЩИЙ ЧЕЛОВЕК	ST
				CHECKED BY ПРОВЕРЕННЫЙ	RI
				APPROVED BY СОГЛАСОВАНО	JT

  		PROJECT / ПРОЕКТ: ARCTIC LNG 2 / АРКТИК СПГ 2		
		COMPANY / КОМПАНИЯ: LLC "ARCTIC LNG 2" / ООО "АРКТИК СПГ 2"		
QUALITY CONTROL FORM ФОРМА КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА 1300-BTC02		PROJECT No. / ПРОЕКТ №: 079322C	SH. 1 OF 2 ЛИСТ 1 ИЗ 2	
BOLT MANUAL TIGHTENING & TORQUEING CHECK REPORT / ПРОТОКОЛ ПРОВЕРКИ ЗАТЯЖКИ БОЛТОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ – РУЧНАЯ ЗАТЯЖКА / РУЧНАЯ С КОНТРОЛЕМ МОМЕНТА		SUBCONTRACTOR / СУБПОДРЯДЧИК: RHI	1300-BTC02 № 0105	
			Accepted / Принято	
s/n п.п	Description / Описание	Results / Результат	Yes / Да	No/ Нет
1.	Identify / Идентифицировать: Sub-System №/ подсистему №: _____ Line № / линию №: 212-HV-00028 Isometric № / Изометрический чертеж № 2-TMP-001D-212-HV-00028-01 rev № / ред.№: R1 FLANGE JOINT № / ФЛАНЦЕВОЕ СОЕДИНЕНИЕ №: BJ18		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
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.	Accepted	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3	Bolt Material / Материал болтов:	A320 Gr.L7/A194 Gr.7 +S3	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.	Bolt Diameter (inch) / Диаметр болтов (дюйм):	M16	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
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)	Accepted	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
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	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.	Check stud bolts/nuts hard stamping to verify correct material grade / Проверить клеймо на шпильках / болтах, гайках для подтверждения правильного сорта материала	Accepted	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8.	Verify correct bolt coating (PTFE, cadmium, galvanized etc.) / Проверить требуемое покрытие болтов (ПТФЭ, кадмий, оцинковка)	Accepted	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9.	Check application of thread lubricant / Проверить нанесение смазки на резьбу	Jet-Lube® 550®	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

  		PROJECT / ПРОЕКТ: ARCTIC LNG 2 / АРКТИК СПГ 2	
		COMPANY / КОМПАНИЯ: LLC "ARCTIC LNG 2" / ООО "АРКТИК СПГ 2"	
QUALITY CONTROL FORM ФОРМА КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА		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 / СУБПОДРЯДЧИК: RHI	1300-BTC02 № 0105
10.	Check bolt torqueing requirements / Проверить необходимость контролируемой затяжки: а) None (Manual Tightening) / Нет (ручная затяжка только) б) Manual Torque-wrench / Ручной динамометрический ключ в) Hydraulic Torque / Гидравлический динамометрический ключ	N/A / Не применимо Torque Wrench № / Динамометрический ключ № 1909234780	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
11.	Check fitting of protective end-caps or additional nuts on over-length bolts / Проверить установку защитных колпачков, или дополнительных гаек на длинных болтах	N/A	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>
12.	Confirm flange status identification tag is secured to the flange / Убедиться, что идентификационная бирка фланца прикреплена к нему	Accepted	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
13.	Ensure flange is marked with "0" confirming that inspection has been done / Убедиться, что фланец промаркирован символом "0", в качестве подтверждения проведенной инспекции	Accepted	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
14.	Torqueing (Manual Torque/Hydraulic Torque) / Затяжка с контролем момента (ручная/гидравлическая) TORQUE VALUE (Nm) / ЗНАЧЕНИЕ МОМЕНТА ЗАТЯЖКИ, Нм	147	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
	TORQUE / МОМЕНТ ЗАТЯЖКИ 30 %	44	
	TORQUE / МОМЕНТ ЗАТЯЖКИ 60 %	88	
	TORQUE / МОМЕНТ ЗАТЯЖКИ 100 %	147	
	Pump Pressure (bar) / Давление насоса, бар	N/A	
Notes / Примечание: 			
INSPECTORS / ИНСПЕКТОРЫ	SUBCONTRACTOR / СУБПОДРЯДЧИК	CONTRACTOR / ПОДРЯДЧИК	COMPANY / КОМПАНИЯ
NAME / Ф. И. О.			
SIGNATURE / ПОДПИСЬ	 	 	 
DATE / ДАТА	08.05.22	09.05.22	