

ARCTIC LNG 2 PROJECT
Request for Inspection /
ПРОЕКТ АРКТИК СПГ-2

Запрос на проведение инспекции

RFI No: RHI-RFI-43630



SCTR Construction Supervisor confirmation work is ready for inspection / Подтверждение готовности работ к инспекции Супервайзером Строительного Отдела СУБПОДРЯДЧИКА

Name/ ФИО:

W. Seumer

Date/ Дата:

03.05.2022

Signature/ Подпись:

SCTR QC Inspector confirmation work is ready for inspection / Подтверждение готовности работ к инспекции инспектором ОКК СУБПОДРЯДЧИКА

Name/ ФИО:

SREENATH

Date/ Дата:

03.05.2022

Signature/ Подпись:



CTR Construction Supervisor confirmation work is ready for inspection / Подтверждение готовности работ к инспекции Супервайзером Строительного Отдела ПОДРЯДЧИКА

Name/ ФИО:

E. Akhmetov

Date/ Дата:

03.05.22

Signature/ Подпись:

Ольга

Civil/ Общест ройств работы	Structural/ Конструкцио ные работы	Mechanical/ Механомонт ажные	Piping / Трубопр оводные	Electrical/ Электроте хнические работы	Painting / Покрасоч ные	Insulation/ Изоляцио нны	Arch/ Архитекту рны е работы	Instrument / КИП	Other/ Прочие	DCC / ДО
--------------------------------------	---	------------------------------------	--------------------------------	---	-------------------------------	--------------------------------	---------------------------------------	---------------------	------------------	-------------

Inspection Details/Детали инспекции:

DATE/ДАТА: 03.05.2022 to

TIME/ВРЕМЯ: 16:30

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 ВОДОРАСТВОРIMЫХ СОЛЕЙ, ABRASIVE BLASTING, SURFACE PROFILE CHECK AND VISUAL EXAMINATION / ВЫПОЛНЕНИЕ АБРАЗИВОСТРУЙНОЙ 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 ВОДОРАСТВОРIMЫХ СОЛЕЙ

Item Tag / Number/Personal / Наименование марки / Номер / Персонал

INKON 2-TMP-001	<i>119 supports</i>	<i>2nd floor</i>	Repeat (**) / Повторения (**)	Accepted/ Принято	Rejected (*)/Отклонено
			Q	I	

Please refer to attachment / См. вложения

RDI-001-№K-43630; QCF№2300-CR02A-2TMP-001-43630; Checklist; *RDI-001-№K-43630*

	SUBCONTRACTOR QC / Отдел КК СУБПОДРЯДЧИКА	CONTRACTOR QC / Отдел КК ПОДРЯДЧИКА	COMPANY/ КОМПАНИЯ
Name/ ФИО:	<i>SREENATH</i>	<i>Верхний ярус</i>	<i>Баримат</i>
Date/ Дата:	03.05.2022	<i>03.05.22</i>	<i>ARCTIC LNG2/АРКТИК СПГ 2</i>
Signature/ Подпись:	<i>Barimath</i>	<i>QAC QA/QC 042</i>	<i>Reviewed Проверено</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 отложена в течение дня, отметьте данную

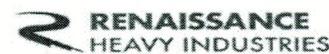
RFI MUST BE RETURNED ON THE DAY OF INSPECTION / ФОРМА ЗАПРОСА НА ПРОВЕДЕНИЕ ИНСПЕКЦИИ ДОЛЖНА БЫТЬ ВОЗВРАЩЕНА В ДЕНЬ ПРОВЕДЕНИЯ ИНСПЕКЦИИ

AWP1B

ARCTIC LNG 2



**SURFACE PREPARATION
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- 43630

DATE / Дата: 03.05.2022

Form No / № Формы: RDI-001-№K 43630

COATING ACTIVITY: Surface Preparation

ENVIRONMENTAL CONDITIONS / Условия окружающей среды:

Time/Время	08:00	12:00	16:00	20:00
AIR TEMPERATURE, °C / Температура воздуха	19,4	19,4	20,3	21,3
RELATIVE HUMIDITY, % / Относительная влажность	27	30	28	32
DEW POINT, °C / Температура конденсации	-0,1	1,4	1,2	3,9
SUBSTRATE TEMPERATURE, °C / Температура подложки	21,4	21,8	23,5	20,9

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	1,0
Dust assessment / Оценка запыленности	2-1
BLASTING QUALITY/Качество очистки	Sa 2,5
SURFACE PROFILE / Профиль поверхности	60

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

COATING APPLICATION/ Нанесение покрытия:

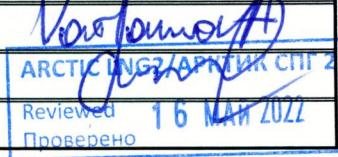
PAINT SYSTEM / Система покраски (C1)

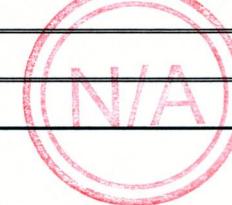
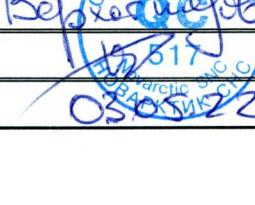
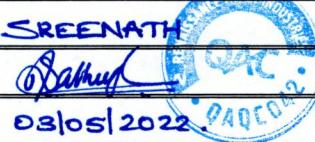
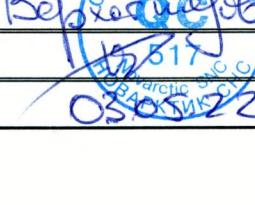
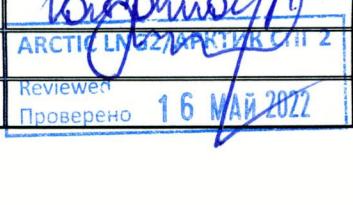
DATE/ TIME/Дата/ Время START/FINISH Нача- ло/Окончание	PRODUCT (S) / QUANTITIES Продукт(ы)/ Количество	BATCH NO Номер партии	MIXING RATIO Состав смеси	THINNER Растворитель	WFT (µm)	DFT (µm)
03.05.2022 08:00-12:00	Profilium 045, 058	821064, 821073	N/A	N/A	N/A	N/A

POST APPLICATION INSPECTION/ Проверка после нанесения покрытия:

VISUAL INSPECTION / Визуальный контроль:	ACC					
TDFT (SPEC / ACTUAL):/ ТСП Спец-я/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 ремонт:	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: <i>Сурдхандрасел Редигал</i>	Name/ФИО: <i>SCREENATH</i>	Name/ФИО: <i>E. Alekberov</i>	Name/ФИО: <i>Бербаков Реваб</i>			
Signature: <i>Алекберов</i>	Signature: <i>Alkberov</i>	Signature: <i>Alkberov</i>	Signature: <i>Alkberov</i>			



ARCTIC LNG 2 GYDAN LNG Арктик СПГ 2				PROJECT / ПРОЕКТ: ARCTIC LNG 2 / АРКТИК СПГ 2 COMPANY / КОМПАНИЯ: "Arctic LNG 2" LLC / ООО "Арктик СПГ 2"							
QUALITY CONTROL FORM ФОРМА КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА 2300-CP02A ACT OF PAINTING ACCEPTANCE / АКТ ПРИЁМКИ ЗАЩИТНОГО ПОКРЫТИЯ				PROJ. No. / ПРОЕКТ №: 079322C SUBCONTRACTOR / СУБПОДРЯДЧИК: RHI LLC			SH. 1 OF 3 / СТР. 1 ИЗ 3 2300-CP02A-2TMP001-43630				
EXECUTION DATE / ДАТА ВЫПОЛНЕНИЯ 03.05.2022		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 АБРАЗИВОСТРУЙНОЙ ОЧИСТИКИ <input checked="" type="checkbox"/>		PRIMER CHECKED / ПРОВЕРКА ГРУНТОВКИ <input type="checkbox"/>		INTERMEDIATE COATING CHECKED / ПРОВЕРКА РОМЕЖУТОЧНОГО 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 н/н	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 ПРОВЕРЕННАЯ ТОЛЩИНА МКМ, МИН/МАКС.			
					Primer / Грунтовка	Intermediate / Промежуточное покрытие	Final / Окончательное покрытие	Primer / Грунтовка	Intermediate / Промежуточно с покрытие	Final / Окончательн ое покрытие	
1	2TMP1-ES-D-L-2-141	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
2	2TMP1-ES-D-L-1-6173	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
3	2TMP1-ES-D-L-1-6217	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
4	2TMP1-ES-D-L-1-4277	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
5	2TMP1-ES-D-L-2-135	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
6	2TMP1-ES-D-L-2-2011	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
7	2TMP1-ES-D-L-2-24	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
8	2TMP1-ES-D-L-1-4226	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
9	2TMP1-ES-D-L-3-4002	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
10	2TMP1-ES-D-L-2-22	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
11	2TMP1-ES-D-L-2-148	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
12	2TMP1-ES-D-L-1-6088	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
13	2TMP1-ES-D-L-6128	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
14	2TMP1-ES-D-L-5-1	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
15	2TMP1-ES-D-L-4023	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
16	2TMP1-ES-D-L-1-6172	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
17	2TMP1-ES-D-L-2-4057	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
18	2TMP1-ES-D-L-1-7505	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
19	2TMP1-ES-D-L-2-146	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
20	2TMP1-ES-D-L-1-26	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
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 <input checked="" type="checkbox"/> NOT ACCEPTED / НЕ ПРИЯТО <input type="checkbox"/> RELEASED FOR NEXT STEP / РАЗРЕШЕН СЛЕДУЮЩИЙ ЭТАП <input checked="" type="checkbox"/>											
INSPECTORS ИНСПЕКТОРЫ		SUBCONTRACTOR СУБПОДРЯДЧИК		PAINT MANUFACTURER ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ПОКРЫТИЯ		CONTRACTOR ПОДРЯДЧИК		COMPANY КОМПАНИЯ			
NAME / Ф. И. О. SREENATH											
SIGNATURE / ПОДПИСЬ 											
DATE / ДАТА 03/05/2022								Reviewed Проверено 16 MAY 2022			

ARCTIC LNG 2 GYDAN LNG NOVARCTIC				PROJECT / ПРОЕКТ: ARCTIC LNG 2 / АРКТИК СПГ 2 COMPANY / КОМПАНИЯ: "Arctic LNG 2" LLC / ООО "Арктик СПГ 2"							
QUALITY CONTROL FORM ФОРМА КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА 2300-CP02A ACT OF PAINTING ACCEPTANCE / АКТ ПРИЕМКИ ЗАЩИТНОГО ПОКРЫТИЯ				PROJ. No. / ПРОЕКТ №: 079322C SUBCONTRACTOR / СУБПОДРЯДЧИК: RHI LLC			SH. 2 OF 3 / СТР. 2 ИЗ 3 2300-CP02A-2-TMP001-43630				
EXECUTION DATE / ДАТА ВЫПОЛНЕНИЯ 03.05.2022		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 АБРАЗИВОСТРУЙНОЙ ОЧИСТИКИ <input checked="" type="checkbox"/>		PRIMER CHECKED / ПРОВЕРКА ГРУНТОВКИ <input type="checkbox"/>		INTERMEDIATE COATING CHECKED / ПРОВЕРКА РОМЕЖУТОЧНОГО 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 ПРОВЕРЕННАЯ ТОЛЩИНА МКМ, МИН/МАКС.			
					Primer / Грунтовка	Intermediate / Промежуточное покрытие	Final / Окончательное покрытие	Primer / Грунтовка	Intermediate / Промежуточное покрытие	Final / Окончательное покрытие	
21	2TMP1-ES-D-L-1-3002	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
22	2TMP-001D-EST-36	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
23	2TMP1-ES-D-L-2-151	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
24	2TMP1-ES-D-L-2-5	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
25	2TMP1-ES-D-L-2-4003	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
26	2TMP1-ES-D-L-1-4304	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
27	2TMP1-ES-D-L-2-125	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
28	2TMP1-ES-D-L-2-4046	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
29	2TMP1-ES-D-L-1-4213	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
30	2TMP1-ES-D-L-1-3188	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
31	2TMP1-ES-D-L-1-6214	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
32	2TMP1-ES-D-L-1-8010	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
33	2TMP1-ES-D-L-1-2194	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
34	2TMP1-ES-D-L-1-6178	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
35	2TMP1-ES-D-L-2-9021	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
36	2TMP1-ES-D-L-1-2121	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
37	2TMP1-ES-D-T-1-48	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
38	2TMP1-ES-D-T-1-18	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
39	2TMP1-ES-D-L-1-6179	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
40	2TMP1-ES-D-L-1-10	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
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 <input checked="" type="checkbox"/> NOT ACCEPTED / НЕ ПРИЯТО <input type="checkbox"/> RELEASED FOR NEXT STEP / РАЗРЕШЕН СЛЕДУЮЩИЙ ЭТАП <input checked="" type="checkbox"/>							
INSPECTORS ИНСПЕКТОРЫ		SUBCONTRACTOR СУБПОДРЯДЧИК		PAINT MANUFACTURER ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ПОКРЫТИЯ		CONTRACTOR ПОДРЯДЧИК		COMPANY КОМПАНИЯ			
NAME / Ф. И. О. _____ SREENATH											
SIGNATURE / ПОДПИСЬ 											
DATE / ДАТА 03/05/2022								Reviewed Проверено 16 МАЙ 2022			

ARCTIC LNG 2 GYDAN LNG СПГ 2				PROJECT / ПРОЕКТ: ARCTIC LNG 2 / АРКТИК СПГ 2 COMPANY / КОМПАНИЯ: "Arctic LNG 2" LLC / ООО "Арктик СПГ 2"							
QUALITY CONTROL FORM ФОРМА КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА 2300-CP02A ACT OF PAINTING ACCEPTANCE / АКТ ПРИЁМКИ ЗАЩИТНОГО ПОКРЫТИЯ				PROJ. No. / ПРОЕКТ №: 079322C SUBCONTRACTOR / СУБПОДРЯДЧИК: RHI LLC			SH. 3 OF 3 / СТР. 3 ИЗ 3 2300-CP02A-2TMP001-43630				
EXECUTION DATE / ДАТА ВЫПОЛНЕНИЯ 03.05.2022		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 АБРАЗИВОСТРУЙНОЙ ОЧИСТКИ <input checked="" type="checkbox"/>		PRIMER CHECKED / ПРОВЕРКА ГРУНТОВКИ <input type="checkbox"/>		INTERMEDIATE COATING CHECKED / ПРОВЕРКА РОМЕЖУТОЧНОГО 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 н/н	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 ТОЛСТИНА, МКМ			THK-MIN/MAX MEASURED ПРОВЕРЕННАЯ ТОЛСТИНА МКМ, МИН/МАКС.			
					Primer / Грунтовка	Intermediate / Промежуточное покрытие	Final / Окончательное покрытие	Primer / Грунтовка	Intermediate / Промежуточно е покрытие	Final / Окончательн ое покрытие	
41	2TMP1-ES-D-L-1-74	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
42	2TMP1-ES-D-T-1-49	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
43	2TMP1-ES-D-T-1-72	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
44	2TMP1-ES-D-T-1-97	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
45	2TMP1-ES-D-T-1-66	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
46	2TMP1-ES-A-U-3-4001	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
47	2TMP1-ES-A-U-2-4003	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
48	2TMP-001D-EST-4026	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
49	2TMP-001D-EST-4059	N/A	N/A	Accepted	60	150	50	N/A	N/A	N/A	
50											
51											
52											
53											
54											
55											
56											
57											
58											
59											
60											

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. SREENATH		N/A		
SIGNATURE / ПОДПИСЬ				ARCTIC LNG / АРКТИК СПГ 2
DATE / ДАТА	03/05/2022.		05.05.2022	Reviewed Проверено 16 МАЙ 2022

PAINTING CHECKLIST

ARCTIC LNG 2					
Painting Inspection Record Отчет о проведение инспекции по покраске		Form No: № формы			
AREA/LOCATION TS-02, WS-008 Зона/ Место	RFI NO: RHI-RFI- 43630 /INKON				
Paint System / Система покраски: C1	OPERATION: SURFACE PREPERATION				
Report Date: 03.05.2022					
Module: 2-TMP-001					
S.N	Item Description Описание пункта	DP NO	Description	Area 34,36 m ²	Result
1	2TMP1-ES-D-L-2-141		E&I Supports	1,00	
2	2TMP1-ES-D-L-1-6173		E&I Supports	1,13	
3	2TMP1-ES-D-L-1-6217		E&I Supports	2,09	
4	2TMP1-ES-D-L-1-4277		E&I Supports	1,04	
5	2TMP1-ES-D-L-2-135		E&I Supports	2,50	
6	2TMP1-ES-D-L-2-2011		E&I Supports	1,75	
7	2TMP1-ES-D-L-2-24		E&I Supports	2,28	
8	2TMP1-ES-D-L-1-4226		E&I Supports	1,12	
9	2TMP1-ES-D-L-3-4002		E&I Supports	1,00	
10	2TMP1-ES-D-L-2-22		E&I Supports	5,81	
11	2TMP1-ES-D-L-2-148		E&I Supports	0,96	
12	2TMP1-ES-D-L-1-6088		E&I Supports	0,47	
13	2TMP1-ES-D-L-1-6128		E&I Supports	0,41	
14	2TMP1-ES-D-L-5-1		E&I Supports	2,09	
15	2TMP1-ES-D-L-2-4023		E&I Supports	2,09	
16	2TMP1-ES-D-L-1-6172		E&I Supports	1,75	
17	2TMP1-ES-D-L-2-4057		E&I Supports	2,50	
18	2TMP1-ES-D-L-1-7505		E&I Supports	1,75	
19	2TMP1-ES-D-L-2-146		E&I Supports	0,10	
20	2TMP1-ES-D-L-1-26		E&I Supports	2,50	
Internal Sanblasting:		Accepted <input type="checkbox"/>	Not Accepted <input type="checkbox"/>	<i>3 N/A tag N - not checked</i>	
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: <u>SREENATH</u>			NAME: <u>Верховинов В</u>		
SIGNATURE: <u>[Signature]</u>			SIGNATURE: <u>[Signature]</u>		

PAINTING CHECKLIST

					
Painting Inspection Record Отчет о проведение инспекции по покраске		Form No: № формы			
AREA/LOCATION TS-02, WS-008 Зона/ Место		RFI NO: RHI-RFI- 43630 /INKON			
Paint System / Система покраски: C1 Report Date: 03.05.2022 Module: 2-TMP-001		OPERATION: SURFACE PREPERATION			
S.N	Item Description Описание пункта	DP NO	Description	Area 29,78 m ²	Result
21	2TMP1-ES-D-L-1-3002		E&I Supports	2,50	
22	2TMP1-ES-D-L-2-4056		E&I Supports	1,75	Rejected
23	2TMP1-ES-D-L-2-151		E&I Supports	2,09	
24	2TMP1-ES-D-L-2-5		E&I Supports	3,00	
25	2TMP1-ES-D-L-2-4003		E&I Supports	1,04	
26	2TMP1-ES-D-L-1-4304		E&I Supports	2,50	
27	2TMP1-ES-D-L-2-125		E&I Supports	1,75	
28	2TMP1-ES-D-L-2-4046		E&I Supports	0,60	
29	2TMP1-ES-D-L-1-4213		E&I Supports	1,09	
30	2TMP1-ES-D-L-1-3188		E&I Supports	1,12	
31	2TMP1-ES-D-L-1-6214		E&I Supports	0,09	
32	2TMP1-ES-D-L-1-8010		E&I Supports	1,09	
33	2TMP1-ES-D-L-1-2194		E&I Supports	1,12	
34	2TMP1-ES-D-L-1-6178		E&I Supports	1,00	
35	2TMP1-ES-D-L-2-9021		E&I Supports	1,17	
36	2TMP1-ES-D-L-1-2121		E&I Supports	2,09	
37	2TMP1-ES-D-T-1-48		E&I Supports	1,04	
38	2TMP1-ES-D-T-1-18		E&I Supports	2,52	
39	2TMP1-ES-D-L-1-6179		E&I Supports	1,12	
40	2TMP1-ES-D-L-1-10		E&I Supports	1,10	
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: <i>Item #22 - weld missing</i>					
SUBCONTRACTOR QA/QC			CONTRACTOR QA/QC		
NAME: <u>SREENATH</u>			NAME: <u>Бурханов Б</u>		
SIGNATURE: <u>[Signature]</u>			SIGNATURE: <u>[Signature]</u>		

PAINTING CHECKLIST

					
Painting Inspection Record Отчет о проведение инспекции по покраске		Form No: № формы			
AREA/LOCATION TS-02, WS-008 Зона/ Место		RFI NO: RHI-RFI- 43630 /INKON			
Paint System / Система покраски: C1		OPERATION: SURFACE PREPERATION			
Report Date: 03.05.2022					
Module: 2-TMP-001					
S.N	Item Description Описание пункта	DP NO	Description	Area 15,47 m ²	Result
41	2TMP1-ES-D-L-1-74		E&I Supports	1,66	
42	2TMP1-ES-D-T-1-49		E&I Supports	1,09	
43	2TMP1-ES-D-T-1-72		E&I Supports	1,12	
44	2TMP1-ES-D-T-1-97		E&I Supports	1,00	
45	2TMP1-ES-D-T-1-66		E&I Supports	1,13	
46	2TMP1-ES-A-U-3-4001		E&I Supports	2,09	
47	2TMP1-ES-A-U-2-4003		E&I Supports	1,04	
48	2TMP-001D-EST-4026		E&I Supports	2,50	
49	2TMP-001D-EST-4059		E&I Supports	1,75	
50	2TMP-001D-EST-36		E&I Supports	2,09	
51					
52	✓ 49				
53					
54					
55					
56					
57					
58					
59					
60					
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: SREENATH			NAME: Всехос ильяс Б		
SIGNATURE: 			SIGNATURE: 