

RFI No: RHI-RFI-43681

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>Нижникова</i> Date/ Дата: 06.05.2022 Signature/ Подпись: <i>Нижникова</i>			Name/ ФИО: <i>Semik</i> Date/ Дата: 06.05.2022 Signature/ Подпись: <i>QC</i>			Name/ ФИО: <i>Bobenko D</i> Date/ Дата: 06.05.2022 Signature/ Подпись: <i>D</i>		

Civil/Общест.работы	Structural/Конструционные работы	Mechanical/Механомонтажные	Piping / Трубопроводные	Electrical/Электротехнические работы	Painting / Покрасочные	Insulation/Изоляционные	Arch/Архитектурные работы	Instrument / КИП	Other/Прочие	DCC / ДО	
Inspection Details/Детали инспекции:  DATE/ДАТА: 06.05.2022 to TIME/ВРЕМЯ: 15.00 Location / Участок: NMP WS-107				CONTRACTOR QC Received Stamp / Полученный штамп от КК ПОДРЯДЧИКА:  Name/ ФИО: <i>Люшчук Валентин</i> Date/ Дата: 06.05.2022 Signature/ Подпись: <i>QC</i>				Company Received Stamp / Полученный штамп от КОМПАНИИ:  Name/ ФИО: _____ Date/ Дата: _____ Signature/ Подпись: <i>NIA</i>			
AREA/Зона работ:		INSPECTION ITEM / НАИМЕНОВАНИЕ ИНСПЕКЦИИ:		CONTRACTOR / ПОДРЯДЧИК	Witness/Освид-ние	HOLD/НА УТОЧНЕНИИ	<input checked="" type="checkbox"/>	QCF—Verifying Document, 1300-V01			
				COMPANY / КОМПАНИЯ	Witness/Освид-ние	<input checked="" type="checkbox"/>	HOLD/НА УТОЧНЕНИИ				

ITP Number/ Номер ITP: 3000-D-EC-000-CN-ITP-0803-00\_05U      Activity Number/ Номер работы: C11.2

Activity Description/Описание работы:  
VALVE INSTALLATION / МОНТАЖ КЛАПАНОВ

Item Tag / Number/Personal / Наименование марки / Номер / Персонал		Результат инспекции		
DRG NO : 2-TMP-001A-212-AM-00008-01 / R3-M02 , SPOOL NO : SP01 .TAG NO : 212-MBV-00209		Repeat (**) / Повторения (**)	Accepted/Принято	Rejected (*)/Отклонено
		<i>A</i>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Please refer to attachment / См. вложения

	SUBCONTRACTOR QC / Отдел КК СУБПОДРЯДЧИКА	CONTRACTOR QC / Отдел КК ПОДРЯДЧИКА	COMPANY/КОМПАНИЯ
Name/ ФИО:	<i>Semik</i>	<i>Люшчук Валентин</i>	<i>V. Вильгельм</i>
Date/ Дата:	<i>06.05.2022</i>	<i>06.05.2022</i>	<i>06.05.2022</i>
Signature/ Подпись:	<i>QC</i>	<i>QC</i>	<i>QC</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

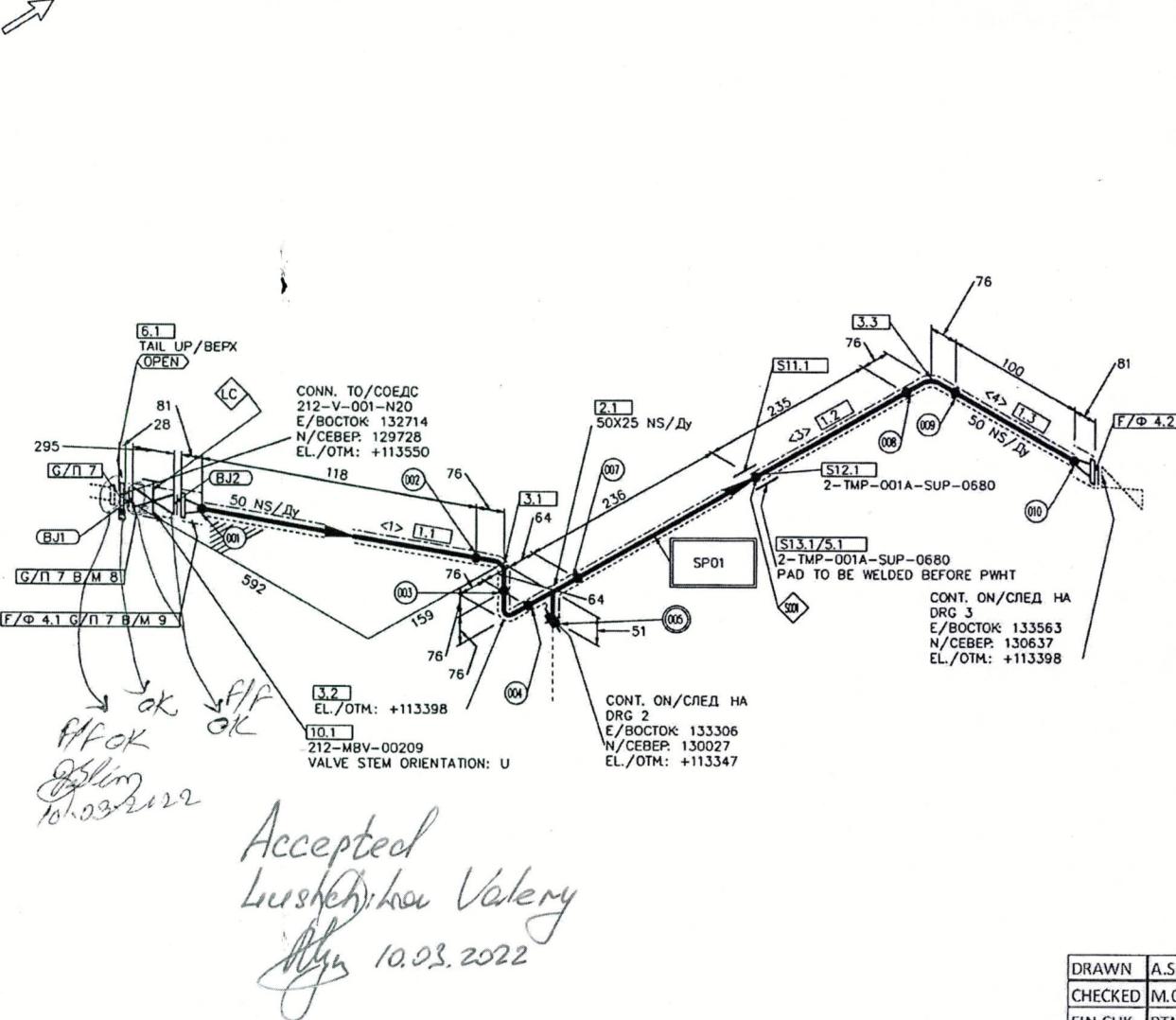
(\*\*) If the inspection is postponed within the day, tick this box/ (\*\*) Если инспекция отклонена в течение дня, отметьте данную

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

AWP1B

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 изометрии и не требует подписи

GBS NORTH/CEBEP O/T



Accepted  
Lushchikov Valery  
  
10.03.2022

DRAWN	A.SRINU
CHECKED	M.ÖZTÜRK
FIN.CHK	PTMI

3-M02 240821 RE-ISSUED FOR CONSTRUCTION SHT 5 ASRNU MOZTURK RTM

The cut length of the pipe is for information only and must be adjusted to match the actual straight length value in place.

APPROVED FOR CONSTRUCTION УТВЕРЖДНО ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА		29/06/2021 DATE ISSUED СРОК ВЫДАЧИ	Construction Method Control Строительство Методом		
REV REVISION NUMBER Номер редакции	DATE DATE ISSUED Срок выдачи	REVISION MEMO REVISION NUMBER Номер редакции	DRAWN DRAWN BY Наименование чертежа	CHECKED CHECKED BY Наименование проверки	FILED FILED BY Наименование подпись
1-M01	02/07/21	RE-ISSUED FOR CONSTRUCTION SHT 6	AS.RINU	M.OZTURK	PTMA
3	17/06/21	RE-ISSUED FORCONSTRUCTION	ST	RI	JT
2	25/02/21	RE-ISSUED FORCONSTRUCTION	SS	RI	JT
1	10/08/20	ISSUED FOR CONSTRUCTION	ST	RI	JT

The below data are only for SUBCONTRACTOR information. It is SUBCONTRACTOR's responsibility to check and use the parameters from applicable contractual documents (e.g. Line List.) during the procurement of SUPPLY/PRODUCTION and/or fabrication of SUPPLY/PRODUCTION. Please provide data in a format which matches the contract document(s) (e.g. Sheet layout and unit of measurement). Please refer to the following sections for more details about the required documents (e.g. 基本規格書). 核查並使用這些資料。				
Design Pressure (kN/m <sup>2</sup> )	8400	Design Temperature (°C) Расчетная температура (°C)	65	UNI-LIST UNI-ЛІСТ (цифровой формат)
Operating Pressure (kN/m <sup>2</sup> )	6189	Operating Temperature (°C) Рабочая температура (°C)	27	P&ID NUMBER НОМЕР СХЕМЫ
Internal Mechanical Cleaning Внутренняя механическая чистка	/	Test Pressure Type Тип испытательного давления	H HРМВ ГЛASS	A06CT3817 КАТЕГОРИЯ ТРИБОПРОСВОДА
Insulation Code Код изоляции	D	Painting System Фарбова система	AM ГРУППА ПАЛИВА РАЗДЕЛ 3 ЗАПИСКА	N/A
Painting System 1 Состав краски 1	C2	Painting System 2 Состав краски 2	C1	Fixt Name Надпись на креплении
				AMINE

CUT PIPE LENGTH / ЧИСЛЫ ТРУБЫ				FABRICATION MATERIAL / СПЕЦИФИКАЦИЯ			
PIPE DESCR.	SIZE INCHES	SIZE MM	WEIGHT LBS/FT	SIZE	ITEM CODE ШАРФ ПОДИНКА	QTY КОЛ-ВО	
1	50	118					
3	50	470					
4	50	100					
<b>PIPE FITTINGS</b>							
1	Flange (length) ASME B16.10, BE, Seamed, Design temperature at -29 degC(-20°F) прокат, ASME B36.10, Стальная прокат, Европейский стандарт EN 10253-1, Цинковый покрытий ASTM A333 Gr 6, FITTINGS / СУДИЧИ	50	C16SN56	668			
2	Red. ASME B16.16, BW Ends, Seamless, Design temperature at -29 degC(-20°F) прокат, ASME B16.9, Чайка - прессованая сталь, Европейский стандарт EN 10253-1, Цинковый покрытий -29град Цинковый покрытий ASTM A203 GR W/PB	50X25	C16JZCK	1			
3	90Deg El. LR, ASME B16.9 BW Ends, Seamed, Design temperature at -29 degC(-20°F) прокат 50 (R+L), ASME B16.9, Чайка - прессованая сталь, Европейский стандарт EN 10253-1, Цинковый покрытий ASTM A203 GR W/PB,	50	C16JRN48	3			
4	Weld. ASME B16.16, RU Flange End 400 lbs, Design temperature at -29 degC(-20°F) прокат, ASME B16.5, Установленная поддержка под резьбовые болты и винтовые отверстия Гранж-90, ASTM A350 LF2 C1, MSC-COMPONENTS/СУДИЧИ/ГЛАВНЫЕ КОМПОНЕНТЫ	50	C16JN1XV	2			
5	Flange (length) ASME B36.10, BE, Seamed, Design temperature at -29 degC(-20°F) прокат, ASME B36.10, Стальная прокат, Европейский стандарт EN 10253-1, Цинковый покрытий -29град Цинковый покрытий ASTM A333 Gr 6,	50	C17JF5A	350			
<b>WELD LIST / /РЕПЕЧ СРАП СТ.</b>							
Weld	Size	Weld	Weld				
B	Weld	Weld	Weld				
001	50	BW	S				
002	50	BW	S				
003	50	BW	S				
004	50	BW	S				
005	25	BW	A				
006	50	FW	S				
007	50	FW	S				
008	50	FW	S				
009	50	FW	S				
010	50	FW	S				
<b>ERECTION MATERIALS / СБОРНЫЕ МАТЕРИАЛЫ</b>							
COMPONENT DESCRIPTION ОПИСАНИЕ КОМПОНЕНТА				SIZE	ITEM CODE ШАРФ ПОДИНКА	QTY КОЛ-ВО	
FITTINGS / СУДИЧИ							
6	Spf'd flg, ASME B16.43, Between RTJ Flanges, 400 lb. Design temperature at -29 degC прокат покрытия, ASME B16.48, Медный сплав для поддержки под резьбовыми болтами и винтовыми отверстиями, Класс 600, ASTM A193 Gr 70 + S5, GASKETS / ПРОКАТЫ	50	C16JRI75	1			
7	Rg Joint flg, ASME B16.20, RTJ flanges as per ASME B16.5 400 lbs, Octagonal Type., Design temperature at -29 degC Конус Прокат, ASME B16.20 Под изогнутую прокладку по ASME B15.5, Крас. Крас. Винтовые отверстия, "Раскат", Soft Iron, ASTM A193 Gr 70 + S5	50	C16JRN6H	3			
8	SB 7 HHA N. ISO 9650-4033, Full 16 Threaded Casting as per JSS, Design temperature at -29 degC Резьба с 26-ю резьбами, ISO 26.950 4033, Средний диаметр дюбеля	16	C36CBM1	8			
9	SB 7 HHA N. ISO 9650-4033, Full 16 Threaded Casting as per JSS, Design temperature at -29 degC Резьба с 26-ю резьбами, ISO 26.950 4033, Средний диаметр дюбеля	16	C36CBAL7	8			
VALVES / ПЛАНОВЫЕ							
10	Globe Valve Flanged ANSI A152.9 or LCC + RWM 400 lbs - RTJ Flange/Запорный фланцевый АРМ 400. Установленная поддержка под резьбовыми болтами и винтовыми отверстиями, Класс 600, Крас. ASTM A350 LF2 PMHT, SUPPORTS / ОСНОВАНИЯ	50	C2KTN05	1			
11	SWRVA-A-RTG-125-229-621113256-E	50	..	..			
12	WRWRA-100-50A-100-300-CL113356-D	50	..	..			
13	WRFVA-100-50-B-300-49-CL113356-D	50	..	..			
<b>PIPE SUPPORT / Газы трубы</b>							
INSULATED PIPE / Изолированные трубы							
TRACED PIPE / Обозначенные трубы							

ARCTIC LNG2 / АРКТИК СПГ2		LNG2 / МОНАРХ		ARCTIC ENERGY	
'Arctic LNG 2' LLC / 000 "Arctic LNG 2"					
ARCTIC LNG2 / АРКТИК СПГ2					
PIPING ISOMETRIC DRAWING					
МОНТАЖНЫЙ ИЗОМЕТРИЧЕСКИЙ ЧЕРТЕЖ					
DRAWING NUMBER НОМЕР ЧЕРТЕЖА		2-TMP-001A-212-AM-00008-01			FORMAT КОРПУС A3
UNIT СИСТЕМА	DESIGN AREA ЗОНА	LINE NUMBER /HOMEPLINE/	TRANSHD /шахта TICKET NUMBER /номер заказа/	REV ПЕР. 1	SET РАЗ. 1 / 6
212	2-TMP-001A	212-AM-00008		01	M02

  		PROJECT / ПРОЕКТ: ARCTIC LNG 2 / АРКТИК СПГ 2			
		COMPANY / КОМПАНИЯ: LLC "ARCTIC LNG 2" / ООО "АРКТИК СПГ 2"			
<b>QUALITY CONTROL FORM</b> ФОРМА КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА		1300-V01	PROJECT No./ ПРОЕКТ №: 079322C	SHEET 1 / 6 ЛИСТ 1 / 6	
<b>VALVE INSTALLATION INSPECTION /</b> ПРОТОКОЛ ПРОВЕРКИ МОНТАЖА КЛАПАНОВ		SUBCONTRACTOR: СУБПОДРЯДЧИК: RHI	1300-V01 № 0068		
<b>EQUIPMENT ID/TAG №:</b> ОБОЗНАЧЕНИЕ/ИДЕНТ. № ОБОРУДОВАНИЯ: 212-MBV-00209		<b>EQUIPMENT DESCRIPTION /</b> ОПИСАНИЕ MANUAL DRAIN VALVE ОБОРУДОВАНИЯ:	<b>EQPT CODE /</b> КОД ОБОРУДОВАНИЯ: C2KTNDG5	SUBSYSTEM ID. / ИД № ПОДСИСТЕМЫ:	
<b>ISOMETRIC DRAWING NUMBER /</b> КОМПОНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ №: 2-TMP-001A-212-AM-00008-01		<b>REV № /</b> РЕД №: R3-M02	<b>PURCHASE ORDER № /</b> ЗАКАЗ НА ПОСТАВКУ №:		
ITEM / ПОЗ. №	ACCEPTANCE CRITERIA / КРИТЕРИИ ПРИЕМКИ		REFERENCE / ССЫЛКА	N.A. / Н/П	CHECKED/ ПРОВЕРЕНО
1	Gate (ball) valve / Шиберная (шаровая) задвижка				
1.1	<b>Inside-screw-rising-stem (ISRS) and non-rising-stem (NRS) valves NPS 2 inch and smaller shall not be used in hydrocarbon services /</b> На углеводородных линиях не используются шиберные задвижки типа ISRS (с внутренним выдвижным шпинделем) и типа NRS (с невыдвижным шпинделем) с名义альным диаметром 2 дюйма и меньше.		Ball Valve	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.2	<b>A gate valve used as isolation valves in flare system piping shall be installed with the stem in or below the horizontal position /</b> Шиберные задвижки, используемые в качестве запорной арматуры в трубопроводе факельной системы, устанавливаются с задвинутым шпинделем или ниже горизонтального положения.			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2	Butterfly valves / Дисковые затворы				
2.1	<b>Concentric butterfly valves, such as the API STD 609 Category A type (typically with internal rubber linings), are permitted only in nonhydrocarbon applications /</b> Концентрические дисковые затворы, такие как тип API STD 609, категория А (как правило, с внутренними резиновыми вкладышами), допускается устанавливать только, на углеводородных линиях.			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2	<b>The use of high performance butterfly valves in hydrocarbon service shall be limited to a maximum rating of Class 900 /</b> Применение высокопроизводительных дисковых затворов на линиях углеводородов должно быть ограничено максимальным номиналом класса 900.			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3	<b>Butterfly Valves in hydrocarbon services are designed in accordance with API STD 609 Category B valves with offset-seat type construction /</b> Конструкция дисковых затворов на линиях углеводородов соответствует конструкции клапанов со смещенным седлом согласно категории В, API STD 609.			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4	<b>Butterfly Valves in hydrocarbon services are qualified fire-safe to either API SPEC 6FA, API STD 607, or BS 6755 Part 2 /</b> Дисковые затворы на углеводородных линиях сертифицированы на пожаробезопасность согласно одному из следующих стандартов: API SPEC 6FA, API STD 607 или BS 6755, часть 2.			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5	<b>The body of butterfly valve are of the lug-type design with tapped bolt holes, unless the (double) flanged type has been specified. Use of the wafer-type body is not permitted /</b> Корпус дискового затвора – с приливыми, с резьбовыми болтовыми отверстиями, если не указано, что должен использоваться дисковый затвор с двойным фланцем. Применение безфланцевого корпуса не допускается.			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6	<b>Butterfly Valves are installed in the "preferred" direction indicated on the valve /</b> Дисковые затворы установлены в соответствии с «предпочтительным» направлением, указанным на клапане.			<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"		
<b>QUALITY CONTROL FORM</b> ФОРМА КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА	1300-V01	PROJECT №./ ПРОЕКТ №: 079322C	SHEET 2 / 6 ЛИСТ 2 / 6	
<b>VALVE INSTALLATION INSPECTION /</b> ПРОТОКОЛ ПРОВЕРКИ МОНТАЖА КЛАПАНОВ		SUBCONTRACTOR: СУБПОДРЯДЧИК: RHI	1300-V01 N° 0068	
ITEM / ПОЗ.№	ACCEPTANCE CRITERIA / КРИТЕРИИ ПРИЕМКИ	REFERENCE / ССЫЛКА	N.A./ Н.П	CHECKED/ ПРОВЕРЕНО
3	Globe valve / Сферический клапан			
3.1	Globe valve installed in the preferred direction of flow as indicated on the valve body / Сферический клапан установлен в соответствии с предпочтительным направлением потока, указанным на корпусе клапана.	Best Practice/ Наилучшая практика	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4	Plug valve / Пробковый клапан			
4.1	Flanged plug valves in hydrocarbon service are of the inverted lubricated pressure balanced design / Конструкция фланцевых пробковых клапанов, используемых на линиях углеводородов – обратный, смазываемый, с равновесным давлением.		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2	A plug position indicator is installed on the plug valves / На пробковых клапанах установлены индикаторы положения пробки.		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3	Manual bleed to atmosphere with automatic thermal relief to upstream piping are installed / Установлено устройство ручного стравливания в атмосферу с автоматическим термоклапаном, сбрасывающим в трубопровод выше по технологической линии.		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4	Manual bleed to atmosphere with automatic thermal relief to upstream piping are installed / Установлено устройство ручного стравливания в атмосферу с автоматическим термоклапаном, сбрасывающим в трубопровод выше по технологической линии.		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5	<b>CHECK VALVE / ОБРАТНЫЙ КЛАПАН</b>			
5.1	Straight-thru union body check valves shall be used only in portions of piping systems where pipe unions are permissible / Проходные обратные клапаны с муфтовым корпусом используются только в тех местах, где допускается использование муфтовой арматуры.		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2	Dual and single plate wafer check and swing check valves are not used in reciprocating pump and compressor suction and discharge services or similar pulsating services / Обратные дисковые затворы с одинарной или двойной пластиной и поворотные обратные клапаны не используются на линиях впуска и нагнетания поршневых насосов и компрессоров или аналогичных пульсирующих линиях.		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3	A non-slam internal-spring-assisted type check valve are installed at the discharge of pumps and compressors, where un-acceptable level of slamming is anticipated! На нагнетании насосов и компрессоров, где ожидается недопустимый уровень гидравлических ударов, установлены обратные клапаны с затвором, предотвращающим гидравлические удары.		<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		SHEET 3 / 6 ЛИСТ 3 / 6	
VALVE INSTALLATION INSPECTION / ПРОТОКОЛ ПРОВЕРКИ МОНТАЖА КЛАПАНОВ		SUBCONTRACTOR: СУБПОДРЯДЧИК: RHI		1300-V01 N° 0068	
ITEM / ПОЗ.№	ACCEPTANCE CRITERIA / КРИТЕРИИ ПРИЕМКИ	REFERENCE / ССЫЛКА	N.A./ Н/П	CHECKED/ ПРОВЕРЕНО	
5.4	For all sizes NPS 4 inch and above, a turbulence-free minimum distance of 5 pipe diameters upstream and 2 pipe diameters downstream of every check valve shall be maintained. No pipe fittings such as elbows, reducers, tees, etc., or flow restricting devices such as orifices, control valves, etc., shall be installed in these zones. (NOTE: Exempted are check valves in intermittent service and valves in skid-mounted systems are exempt from these requirements.) / Все обратные клапаны с nominalным диаметром от 4 дюймов и выше установлены с учетом обеспечения минимального расстояния защиты от завихрений, равного 5 диаметрам трубы в направлении выше по линии и 2 диаметрам трубь в направлении ниже по линии. В этих зонах не должно быть каких-либо трубных фитингов, таких как, колена, переходники, тройники или устройств ограничения потока, таких как, диафрагмы, регулирующие клапаны и т. д. (ПРИМЕЧАНИЕ. Данное требование не распространяется на регулирующие клапаны периодической эксплуатации и клапаны в составе комплектов оборудования, смонтированных на единой раме)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
5.5	Check valves in sizes NPS 3 inch and above are not installed in vertical lines, unless specifically approved by the Chairman of the Valve Standards Committee. (NOTE: Valves in skid-mounted systems are exempt from this requirement.) / Обратные клапаны с nominalным диаметром от 3 дюймов и выше не устанавливаются на вертикальных линиях. Это возможно только при наличии специального согласования Председателя комитета клапанных стандартов (ПРИМЕЧАНИЕ. Данное требование не распространяется на клапаны в составе комплектов оборудования, смонтированных на единой раме)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
5.6	Wafer-type check valves are not permitted in any hydrocarbon service / Применение безфланцевых обратных клапанов на углеводородных линиях не допускается.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
6	CONTROL VALVE / РЕГУЛИРУЮЩИЙ КЛАПАН				
6.1	Control valves shall not be used as emergency shutdown (ESD) valves (ZVs), nor as emergency isolation valves (EIVs) / Регулирующие клапаны не используются в качестве клапанов аварийного отключения (ZV) или в качестве аварийной запорной арматуры (EIV)	<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		SHEET 4 / 6 ЛИСТ 4 / 6
VALVE INSTALLATION INSPECTION / ПРОТОКОЛ ПРОВЕРКИ МОНТАЖА КЛАПАНОВ		SUBCONTRACTOR: СУБПОДРЯДЧИК: RHI		1300-V01 № 0068
ITEM / ПОЗ. №	ACCEPTANCE CRITERIA / КРИТЕРИИ ПРИЕМКИ	REFERENCE / ССЫЛКА	N.A. / Н/П	CHECKED / ПРОВЕРЕНО
6.2	<p>Handwheel is provided on control valves when local manual control is required by the Proponent. Handwheel installations shall meet the following requirements:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) Neutral position shall be clearly indicated.</li> <li>b) Handwheel mechanism shall not add friction to the actuator.</li> <li>c) Handwheel shall not be used as travel stops.</li> <li>d) Handwheel shall be fully accessible for operation /</li> </ul> <p>В тех случаях, когда Заказчику необходимо ручное управление по месту, на регулирующих клапанах устанавливается ручной маховик. Ручной маховик должен соответствовать следующим требованиям:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>а) должно быть четко обозначено нейтральное положение;</li> <li>б) механизм ручного маховика не должен создавать дополнительное трение на приводе;</li> <li>в) ручной маховик не должен использоваться в качестве ограничителя перемещения;</li> <li>г) к ручному маховику должен быть обеспечен полный доступ для управления.</li> </ul>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.3	<p>Volume tank is provided for the pneumatic actuator and conforms with the following:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a. designed to a maximum pressure of 930 kPag (135 psig) at 82°C. b. manufactured in accordance with ASME VIII D1 (stamped UM) requirements, or equivalent.</li> <li>c. Volume tanks shall have a minimum capacity for one complete stroke operation of the control valve at the minimum available instrument air pressure of 415 kPag (60 psig) /</li> </ul> <p>Для пневматических приводов согласовано применение пневмоаккумуляторов, соответствующих следующим требованиям:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>а. максимальное расчетное давление 930 кПа (изб.) (135 фунт/кв. дюйм (изб.) при 82°C. б. Исполнение – согласно требованиям ASME VIII D1 (со штампом UM) или аналогичного стандарта.</li> <li>с. Минимальная мощность пневмоаккумулятора должна быть рассчитана на один полный ход регулирующего клапана при минимальном имеющем давлении воздуха КИП 415 кПа (изб.) (60 фунт/кв. дюйм (изб.).</li> </ul>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.4	The Control valve is installed in the direction of flow casted or steel stamped on the valve body / Регулирующий клапан установлен в соответствии с направлением потока, указанным на корпусе клапана посредством литья или гравировки		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.5	Control valves are installed in horizontal lines / Регулирующие клапаны установлены на горизонтальных линиях		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.6	Control valves and their actuating systems are mounted such that all adjustments are accessible (and all indicators/gauges are readable) from grade, permanent platform, walkway or fixed ladder / Регулирующие клапаны с сопутствующими приводными системами установлены таким образом, что возможно выполнение любых регулировок (и все индикаторы и манометры читаются) с нулевой высотной отметки, постоянной платформы, прохода или стационарной лестницы		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.7	Access space for lifting equipment shall be provided for valve and actuator assemblies weighing over 50 kg / Для сборных узлов «клапан + привод» весом более 50 кг должна быть обеспечена площадка для доступа подъемного оборудования		<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		SHEET 5 / 6 ЛИСТ 5 / 6
VALVE INSTALLATION INSPECTION / ПРОТОКОЛ ПРОВЕРКИ МОНТАЖА КЛАПАНОВ		SUBCONTRACTOR: СУБПОДРЯДЧИК: RHI		1300-V01 N° 0068
ITEM / ПОЗ. №	ACCEPTANCE CRITERIA / КРИТЕРИИ ПРИЕМКИ	REFERENCE/ ССЫЛКА	N.A./ Н/П	CHECKED/ ПРОВЕРЕНО
6.8	<p><b>Block and bypass valves shall be provided as standard for each control valve installation, except for the following conditions :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• identical pieces of equipment installed in parallel enabling on-line maintenance of any one control valve at any one time.</li> <li>• identical process systems installed in parallel with one process system used for spare or redundant capacity.</li> <li>• process or equipment which is only intermittently operated in association with a continuous process (e.g., during start-up, regeneration, etc.)</li> <li>• non-critical equipment which may be shut down without affecting the operation of the main process</li> <li>• applications where, for safety reasons, a block and bypass valves arrangement is not desirable (e.g., to reduce leakage sources of hazardous fluids, such as hydrogen, phenol, hydrofluoric acid, etc.)</li> <li>• applications where, for safety reasons, manual operation by means of the bypass valve is not desirable (e.g., anti-surge control, turbine speed control, fuel control to boilers and process heaters, etc.)</li> <li>• applications, for which the proponent specifically does not require block and bypass valves to be installed /</li> </ul> <p>В качестве стандартного решения для каждого регулирующего клапана предусматриваются запорные и байпасные клапаны, за исключением следующих условий:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• одинаковые единицы оборудования, установленные параллельно, обеспечивают возможность текущего техническое обслуживания любого единичного регулирующего клапана в любое время;</li> <li>• одинаковые технологические системы, установленные параллельно с данной технологической системой, используются в качестве запасной или резервной мощности;</li> <li>• технологическое оборудование, которое работает только в периодическом режиме в сопряжении с непрерывным технологическим процессом (например, во время пуска, регенерации и т. д.);</li> <li>• некритическое оборудование, которое можно отключить без нарушения режима главного технологического процесса;</li> <li>• области применения, где использование запорных и байпасных клапанов не желательно по соображениям безопасности (например, для снижения потенциальных источников утечки опасных жидкостей, таких как, водород, фенол, фтористоводородная кислота и т. д.);</li> <li>• области применения, где ручное управление посредством байпасных клапанов не желательно по соображениям безопасности (противопомпажное регулирование, регулирование скорости турбины, регулирование подачи топлива на бойлеры и технологические нагреватели и т. д.);</li> <li>• области применения, где заказчик специально указал на отсутствие необходимости в установке запорных и байпасных клапанов</li> </ul>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.9	The piping around control valves are self-supporting or shall be permanently supported so that when the control valve is removed, the lines will remain in place without the need for temporary supports / Трубопроводы вокруг регулирующих клапанов являются самоподдерживающимися или оснащены постоянными опорами таким образом, чтобы при демонтаже регулирующего клапана линия оставалась на своем месте без установки временных опор		<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"		
<b>QUALITY CONTROL FORM</b> ФОРМА КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА		1300-V01	PROJECT No./ ПРОЕКТ №: 079322C SHEET 6 / 6 ЛИСТ 6 / 6	
<b>VALVE INSTALLATION INSPECTION /</b> ПРОТОКОЛ ПРОВЕРКИ МОНТАЖА КЛАПАНОВ		SUBCONTRACTOR: СУБПОДРЯДЧИК: RHI	1300-V01 № 0068	

ITEM / ПОЗ.№	ACCEPTANCE CRITERIA / КРИТЕРИИ ПРИЕМКИ	REFERENCE / ССЫЛКА	N.A./ Н/П	CHECKED/ ПРОВЕРЕНО
6.10	The bypass valve are manually operable and have a correct trim and control characteristic and have a capacity at least equal to the required Cv of the control valve, but not greater than twice the selected Cv of the control valve / Байпасные клапаны оснащены ручным управлением, имеют правильные характеристики исполнения и управления и пропускную способность, как минимум, равную требуемому значению объемного расхода Cv регулирующего клапана, но не выше двойного значения объемного расхода Cv регулирующего клапана		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.11	Block valves shall generally be the same size as the line size and shall be full capacity type valves / Размер запорных клапанов должен быть равен размеру линии. Запорные клапаны должны быть полнопроходного типа		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.12	Drain valves are installed, (unless otherwise specified by the proponent) on the bottom of each spool piece or reducer between the control valve and the block valves / Дренажные клапаны установлены (если заказчиком не указано иное) в нижней части каждой трубной секции или переходника между регулирующим и запорным клапаном		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.13	Control valve installations without block and bypass valves are provided with a drain valve on each side of the control valve / Регулирующие клапаны, установленные без запорного и байпасного клапанов, с каждой стороны оснащены дренажными клапанами		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.14	The size of drain valve are not less than $\frac{3}{4}$ " / Размер дренажного клапана – не менее $\frac{3}{4}$ дюйма		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.15	Protective shields, to prevent injury to personnel, shall be installed on valves handling dangerous or flammable liquids / На клапанах, обслуживающих опасные или горючие жидкости, должны устанавливаться предохранительные кожухи, обеспечивающие защиту персонала		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7	<b>FLARE SYSTEM /</b> ФАКЕЛЬНАЯ СИСТЕМА			
7.1	Isolation valves in flare system piping are gate, ball, high performance butterfly or plug valves / В факельных системах в качестве запорной арматуры применяются шиберные задвижки, сферические клапаны, высокопроизводительные дисковые затворы или пробковые клапаны		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.2	A gate valve in this service are installed with the stem in or below the horizontal position / Шиберная задвижка, используемая в факельной системе, устанавливается с задвинутым шпинделем или ниже горизонтального положения		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8	<b>VALVE STROKING /</b> ХОД КЛАПАНА			
8.1	Prior to installation ensure valve is easily opening and closing full stroke / Перед установкой убедиться в том, что клапан открывается и закрывается на полную длину хода	Best Practice/ Наилучшая практика	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Note: A list of all valves installed on the piping line shall be attached to this QCF. The minimum information to be reflected in the list: Tag no., Ident Code, Serial No., ISO and PID No./ Примечание: Перечень всех клапанов установленных на линии должен быть приложен к данной ФКК. Перечень должен содержать, как минимум, следующую информацию: идентификационный номер, идентификационный код, заводской номер, номер изометрического чертежа и чертежа автоматизации и КИП.

INSPECTORS ИНСПЕКТОРЫ	SUBCONTRACTOR СУБПОДРЯДЧИК	CONTRACTOR ПОДРЯДЧИК	COMPANY КОМПАНИЯ
NAME / Ф. И. О. <i>Семёнов Юрий</i>			
SIGNATURE / ПОДПИСЬ			
DATE / ДАТА	06.05.22	06.05.2022	06.05.2022