ROCKFIN
Trusted by Industries

# PRZEWODNIK DOKUMENTACJI JAKOŚCIOWEJ DOSTAWCÓW

***Wymagania dotyczące dokumentów jakościowych dostarczanych wraz z wyrobami***

## Spis treści


**1. Cel** ..... 2

**2. Zakres** ..... 2

**3. Definicje** ..... 2

**4. Wymagania ogólne** ..... 3

**5. Cechy dokumentacji jakościowej** ..... 3

**6. Format dokumentacji dla komponentów i armatury** ..... 3

**7. Format dokumentacji dla konstrukcji stalowych i zbiorników** ..... 4

**8. Przygotowanie dokumentacji spawalniczej** ..... 4

**9. Podstawowe elementy dokumentacji powykonawczej** ..... 5

**10. Postanowienia końcowe** ..... 6

**11. Przykładowe wzorce formularzy stosowanych w dokumentacji** ..... 6


| | | |
|---|---|---|
| Opracowanie dokumentu: | | Krzysztof Mehring |
| Zatwierdzenie dokumentu: | | Hanna Anuszewska |
| Data wydania: | | 19.10.2026 |
| Rewizja: | | 0 |
| Zmiany w bieżącej wersji: | | - |



Opracowanie zawiera informacje prawnie chronione. Bez zgody ROCKFIN sp. z o.o. nie może być powielane i udostępniane osobom trzecim.

# 1. Cel

Niniejszy dokument określa standardowe wymagania dotyczące struktury dokumentacji jakościowej dostarczanej przez dostawców. Celem dokumentu jest zapewnienie jednoznacznej identyfikowalności wyrobów, ujednolicenie standardów dokumentacyjnych oraz ułatwienie weryfikacji dokumentacji po stronie Dostawcy, jak i Zamawiającego. Dokument określa również wymagane struktury i formy dokumentacji.

W przypadku rozbieżności, nadrzędne są wymagania określone w zamówieniu (PdZ).

# 2. Zakres

Niniejsze wytyczne obowiązują wszystkich dostawców realizujących zamówienia poniższego zakresu:

1. Komponenty (pkt 6).
2. Elementy armatury spawanej (pkt 6).
3. Konstrukcje stalowe (pkt 7, 8, 9.1).
4. Zbiorniki ciśnieniowe i atmosferyczne (pkt 7 , 8 , 9.2).

# 3. Definicje

***WD*** = Welding Dossier / Dokumentacja spawalnicza

**ITP** = Inspection and Test Plan / Plan kontroli i badań

**PdZ** = Przewodnik do zamówienia / Order Guide

***Komponent*** = element składowy wyrobu posiadający określone parametry techniczne, identyfikację oraz wymagania jakościowe, przeznaczony do montażu w urządzeniu lub instalacji. Każdy komponent powinien być zgodny z dokumentacją techniczną, specyfikacją klienta oraz wymaganiami norm jakości.
**Na potrzeby niniejszego dokumentu komponent oznacza wyłącznie gotowe elementy przeznaczone do montażu i nie obejmuje konstrukcji stalowych, elementów spawanych oraz zbiorników.**

**Armatura** = element lub zespół elementów instalacji ciśnieniowej do sterowania przepływem medium roboczego (rury, kołnierze, kolana, trójniki, redukcje itp.). Armatura stanowi integralną część układów procesowych i musi spełniać wymagania projektowe, klienta i normy jakości.

**Konstrukcje stalowe** (szkielet urządzenia) = zespół elementów wykonanych ze stali, takich jak profile, blachy, rury i kształtowniki, połączonych metodami spawania, skręcania lub nitowania, stanowiących nośną część urządzenia lub instalacji.

**Zbiorniki ciśnieniowy** = urządzenie ciśnieniowe przeznaczone do przechowywania, gromadzenia lub prowadzenia procesu z udziałem medium znajdującego się pod ciśnieniem. Zbiornik wykonuje się zgodnie z dokumentacją techniczną, obowiązującymi normami, wymaganiami Dyrektywy PED oraz specyfikacją klienta. Musi spełniać wymagania dotyczące wytrzymałości, szczelności, bezpieczeństwa i jakości wykonania.

**Zbiornik atmosferyczny** = urządzenie służące do magazynowania lub gromadzenia medium przy ciśnieniu atmosferycznym lub niewiele od niego odbiegającym. Zbiornik wykonuje się zgodnie z dokumentacją techniczną, wymaganiami klienta oraz obowiązującymi normami jakości i wykonania. Powinien zapewniać szczelność, trwałość oraz bezpieczną eksploatację.


Opracowanie zawiera informacje prawnie chronione. Bez zgody ROCKFIN sp. z o.o. nie może być powielane i udostępniane osobom trzecim.

## 4. Wymagania ogólne

W dokumentacji producenta i zeskanowanych dokumentach obowiązują następujące zasady:

- ✓ Dokumentacja musi być jednoznacznie powiązana z numerem zamówienia, numerem projektu oraz numerem linii zamówienia.
- ✓ Każdy raport musi zawierać numer wyrobu zapewniający jego jednoznaczną identyfikowalność.
- ✓ Dokumentacja musi być przygotowana w wersji dwujęzycznej (PL/EN) lub w języku angielskim (EN).
- ✓ Dla każdej pozycji lub każdej sztuki wyrobu należy przygotować osobny komplet dokumentacji.
- ✓ Nazwy plików muszą zawierać informacje opisane w części 6 lub 7 niniejszego dokumentu.
- ✓ Wszystkie raporty muszą być podpisane oraz opatrzone datą.
- ✓ Dokumentacja producenta lub zeskanowane dokumenty muszą być czytelne i możliwe do wydrukowania.
- ✓ Treść zeskanowanych dokumentów nie może być przekrzywiona ani obcięta na brzegach.

## 5. Cechy dokumentacji jakościowej

Dokumentacja jakościowa tworzona jest na podstawie ITP lub innego dokumentu kontroli przekazanego i zatwierdzonego przez klienta.

Dokumentacja jakościowa dla konstrukcji stalowych musi być tworzona zgodnie z PdZ, który jest przesyłany razem z zamówieniem.

Zawartość dokumentacji powinna być kompletna i zrozumiała, a wszystkie zapisy i załączone strony powinny być czytelne. Wymagana jest przejrzysta struktura uwzględniająca zastosowanie strony tytułowej oraz spisu treści.

## 6. Format dokumentacji dla komponentów i armatury

Finalna dokumentacja jakościowa powinna zostać przygotowana w formie elektronicznej (preferowany format PDF). Wszystkie wymagane certyfikaty/atesty, dodatkowe raporty z badań dotyczące konkretnego wyrobu powinny być załączone pod konkretnym plikiem. Jeżeli nie wskazano inaczej w zamówieniu, dokumentacja powinna być przygotowana w języku angielskim EN lub dwujęzycznie PL/EN.

**Nazwa pliku PDF powinna zawierać:**
*Nr zamówienia ROCKFIN_Nr pozycji zamówienia ROCKFIN_Nr seryjny lub Nr wytopu*

W przypadku wielu linii pozycji zamówieniowych wymagane jest aby wydzielić pliki dla poszczególnych linii zamówienia. Zalecane jest aby dla każdego numeru seryjnego/numeru wytopu były stworzone oddzielne pliki.

W celu odnalezienia poszczególnych dokumentów dla linii zamówienia dostawca powinien przygotować zestawienie dokumentacji wg. przykładowego wzoru poniżej:


Opracowanie zawiera informacje prawnie chronione. Bez zgody ROCKFIN sp. z o.o. nie może być powielane i udostępniane osobom trzecim.

| ROCKFIN PO Number : | | | |
|---|---|---|---|
| Line no. from ROCKFIN PO | Description from PO | Serial No. Heat No. | File certificate name |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |

**Remarks :**
1.all additional required test ( meatlography , ndt test reports etc ) and raw matrial certificates shoul be attached in the same file under material certificate .
2. send the certificates for dedicated line in separate files
3. if there is more then one heat no. for one line please copy and add separate line

## 7. Format dokumentacji dla konstrukcji stalowych i zbiorników

Finalna dokumentacja jakościowa powinna zostać przygotowana w formie elektronicznej (preferowany format PDF). Wszystkie wymagane certyfikaty/atesty, dodatkowe raporty z badań dotyczące konkretnego wyrobu powinny być załączone pod konkretnym plikiem wg. spisu treści.

**Nazwa pliku PDF:**
*Nr zamówienia ROCKFIN_Nr projektu ROCKFIN_Nr setu*

## 8. Przygotowanie dokumentacji spawalniczej

Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac spawalniczych dostawca przygotowuje całą niezbędną dokumentację dotyczącą przygotowania, wykonania i kontroli spoin. Przygotowaną książkę spawania należy przed rozpoczęciem procesu spawania przesłać do kupca.

W zależności od wymagań przywołanych w PdZ, przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac spawalniczych dostawca przygotuje dokumentację spawalniczą zawierającą:

1. Książka spawania bez oznaczeń spoin - ,,WD Template (WD=Welding Dossier) - steel structures".
2. Książka spawania z oznaczeniem spoin - ,,WD Template - steel structures with marked welds numbers".
3. WPS/WPQR + uprawnienia spawaczy.
4. Certyfikaty 3.1 dla materiałów spawalniczych.

W przypadku konieczności przygotowania pełnej książki spawania przez dostawcę, odpowiednia formatka z opisem wypełnienia zostanie przekazana z PdZ przygotowanym przez konstruktora.

W specjalnych przypadkach może istnieć potrzeba użycia innej formatki książki spawania – informacja o takiej konieczności zostanie wyraźnie zaznaczona w PdZ przez konstruktora.


Opracowanie zawiera informacje prawnie chronione. Bez zgody ROCKFIN sp. z o.o. nie może być powielane i udostępniane osobom trzecim.

# 9. Podstawowe elementy dokumentacji powykonawczej

## 9.1 Dokumentacja dla konstrukcji stalowych/spawanych

Dokumentacja jakościowa konstrukcji stalowych powinna zawierać poniższe elementy:

1. Strona tytułowa.
2. Spis treści.
3. Rysunki techniczne zatwierdzone do realizacji.
4. Lista materiałowa (BOM) zgodna z wykazem elementów (WE-XXX).
5. Certyfikaty materiałowe przypisane do pozycji w BOM (WE-XXX).
6. Uprawnienia personelu (spawacze, operatorzy, NDT).
7. Dokumentacja spawalnicza (patrz pkt. 8).
8. Raporty z przeprowadzonych badan NDT.
9. Raport pomiarowy.
10. Raport z malowania wg wymagań podanych w WM-XXX (jeżeli wymagane).
11. Deklaracja lub świadectwo zgodności z normą wytwórczą (jeżeli wymagane).

## 9.2 Dokumentacja dla zbiorników ciśnieniowych

Dokumentacja jakościowa zbiorników ciśnieniowych powinna w pierwszej kolejności spełniać minimalne wymagania dla dokumentacji dla danego kodu wytwórczego zbiornika. Przykładowy paszport powinien składać się z poniższych dokumentów:

1. Strona tytułowa paszportu zbiornika.
2. Spis treści.
3. Zatwierdzone rysunki konstrukcyjne.
4. Analiza zgodności.
5. Obliczenia wytrzymałościowe.
6. Lista materiałowa (BOM).
7. Certyfikaty materiałowe przypisane do pozycji BOM.
8. Uprawnienia personelu (spawacze, operatorzy, NDT).
9. Dokumentacja spawalnicza (WPS, WPQR – EN / ASME).
10. Raporty z przeprowadzonych badan NDT.
11. Raport z próby hydrostatycznej.
12. Raport pomiarowy.
13. Deklaracja zgodności z normą wytwórczą.
14. Certyfikat zgodności.
15. Zdjęcie tabliczki znamionowej.


Opracowanie zawiera informacje prawnie chronione. Bez zgody ROCKFIN sp. z o.o. nie może być powielane i udostępniane osobom trzecim.

## 10. Postanowienia końcowe

Dostawca zobowiązany jest do przekazania kompletnej dokumentacji jakościowej wymaganej do danego zamówienia w dniu wysyłki w uzgodnionej z kupcem: w formie elektronicznej lokalizacji internetowej lub wysłany poprzez wiadomość e-mail na adres: kod@rockfin.pl.

**Tytuł wiadomości e-mail :**
*Firma_Nr zamówienia ROCKFIN_Nr projektu ROCKFIN*

**UWAGA! przypadku stwierdzenia braku kompletu wymaganej przez PDZ dokumentacji jakościowej do dostarczonej konstrukcji dostawa zostaje wstrzymana w magazynie ROCKFIN jako niekompletna, a dostawcy zostanie wystawiony raport niezgodności (NCR) co stanowi kryterium rocznej oceny dostawcy i wpływa na rozwój dalszej współpracy. Mając na względzie, że dokumentacja jakościowa stanowi kluczowy element zamówienia, brak lub niekompletność takiej dokumentacji będzie traktowana jako wada istotna, co może skutkować wstrzymaniem płatności za zamówienie z powodu nienależytego wykonania umowy.**

## 11. Przykładowe wzorce formularzy stosowanych w dokumentacji


Opracowanie zawiera informacje prawnie chronione. Bez zgody ROCKFIN sp. z o.o. nie może być powielane i udostępniane osobom trzecim.

- Przykład listy materiałowej:

Do listy materiałowej należy załączyć i ponumerować zgodnie z listą wszystkie wymienione certyfikaty

| Document Name | | | | Document No. | Rev. No. | Language |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **MATERIAL REFERENCE LIST** | | | | **MRL-34-3505-25-30-000** | **00** | **EN** |
| Description | | | | | Status | Page / s |
| **PIPING** | | | | | - | 1/3 |
| [illegible] **Project. [illegible]** | | | | *Opracowanie zawiera informacje prawnie chronione. Bez zgody ROCKFIN S.A. nie może być ono powielane i udostępniane osobom trzecim.* | | |
| | Name | Date | Sign. | **ROCKFIN S.A.** | Małkowo, Pałacowa 9<br>83-330 Żukowo<br>POLAND | |
| Prepared by | | | | | | |
| Checked by | | | | | | |
| | | | | | | |

| NO. | ITEM | DESCRIPTION | HEAT NO. | CERTIFICATE No. |
|---|---|---|---|---|
| 1. | 3001.07 | Flange, welding neck ASME B16.5 3/4in 150 lbs RF Ra3,2-6,3µm Sch.80S 26,7x3,91 A182-F316/316L | EE189 | 100000080509 |
| 2. | 3001.10 | Flange, welding neck ASME B16.5 1in 150 lbs RF Ra3,2-6,3µm Sch.80S 33,4x4,55 A182-F316/316L | FC211 | 100000109496 |
| 3. | 3001.15 | Flange, welding neck ASME B16.5 1.1/2in 150 lbs RF Ra3,2-6,3µm Sch.80S 48,3x5,08 A182-F316/316L | EI116<br>Y231114AS08 | 100000092161<br>01 202 CHI/Q-08 0290 |
| 4. | 3001.20 | Flange, welding neck ASME B16.5 2in 150 lbs RF Ra3,2-6,3µm Sch.40S 60,3x3,91 A182-F316/316L | FC527 | 100000109497 |
| 5. | 3001.30 | Flange, welding neck ASME B16.5 3in 150 lbs RF Ra3,2-6,3µm Sch.40S 88,9x5,49 A182-F316/316L | CH-21730 | EXP/24-25/00252 |
| 6. | 3002.07 | Flange, welding neck ASME B16.5 3/4in 300 lbs RF Ra3,2-6,3µm Sch.80S 26,7x3,91 A182-F316/316L | EH074 | 100000088748 |
| 7. | 3002.15 | Flange, welding neck ASME B16.5 1.1/2in 300 lbs RF Ra3,2-6,3µm Sch.80S 48,3x5,08 A182-F316/316L | 4389 | 100000094545 |
| 8. | 3003.07 | Flange, welding neck ASME B16.5 3/4in 600 lbs RF Ra3,2-6,3µm Sch.80S 26,7x3,91 A182-F316/316L | EI116 | 100000091102 |
| 9. | 3003.10 | Flange, welding neck ASME B16.5 1in 600 lbs RF Ra3,2-6,3µm Sch.80S 33,4x4,55 A182-F316/316L | DJ346 | 100000064344 |
| 10. | 3003.15 | Flange, welding neck ASME B16.5 1.1/2in 600 lbs RF Ra3,2-6,3µm Sch.80S 48,3x5,08 A182-F316/316L | NY250104AT11<br>588558 (ABAE)<br>RSL-F1943 (25A46) | JHF25-02-10-7<br>2025-C_MFF-01415<br>EF26-INV-EX-0015-071-076 |
| 11. | 3004.07 | Flange, welding neck ASME B16.5 3/4in 900 lbs RF Ra3,2-6,3µm Sch.80S 26,7x3,91 A182-F316/316L | NY231114AS08 | IC-JYDS-2024012627 |
| 12. | 3004.10 | Flange, welding neck ASME B16.5 1in 900 lbs RF Ra3,2-6,3µm Sch.80S 33,4x4,55 A182-F316/316L | NY230829AT01 | IC-JYDS-2023121149 |
| 13. | 3004.15 | Flange, welding neck ASME B16.5 1.1/2in 900 lbs RF Ra3,2-6,3µm Sch.80S 48,3x5,08 A182-F316/316L | TH2405096<br>DA044 | IC-JYDS-2024122652<br>66178053 |
| | | Flange, welding neck ASME B16.5 3in 900 lbs | | |


Opracowanie zawiera informacje prawnie chronione. Bez zgody ROCKFIN sp. z o.o. nie może być powielane i udostępniane osobom trzecim.

- Raport z malowania:

Raport powinien zawierać dane wymagane przez normy oraz dokument WM. Zalecane jest uzupełnienie formatki ROCKFIN, a w przypadku uzupełnienia raportu na własnej formatce, powinien on zawierać minimalnie dane zawarte w formatce ROCKFIN oraz certyfikaty kalibracji sprzętu użytego do pomiarów).

ROCKFIN
Trusted by Industries

ROCKFIN S.A.
ul. Pałacowa 9,Małkowo, 83-330 Żukowo, POLAND
ul. Podmiejska 4, 85-453 Bydgoszcz, POLAND
ul. Fryderyka Chopina 34, 38-300 Gorlice, POLAND
Nowina 32a, 82-300 Elbląg, POLAND

# PAINT THICKNESS MEASUREMENT REPORT

*RAPORT POMIARU GRUBOŚCI POWŁOKI MALARSKIEJ*

**PMR-01-0001-20-00-000 rev00**

| | | | |
|---|---|---|---|
| Project no.: *Nr projektu* | 0001-20 | Skid no.: *Nr skidu* | 01 |
| Serial no.: *Nr seryjny* | xxzzdd | | |
| Project name: *Nazwa projektu* | Test BOM Manager | | |
| Purchase order no.: *Nr zamówienia* | xxffaa | | |
| Customer: *Nazwa klienta* | Rockfin | | |

OBJECT: *PRZEDMIOT KONTROLI*

REFERENCE DOCUMENT NO.: *NR DOKUMENTU ODNIESIENIA*

**0. SURFACE PREPARATION**

Method / grade / Metoda / klasa: BLAST CLEANING / Sa 2 1/2

Result / Wynik : Positive

**I. PRIMER COAT**

Ambient temperature / Temperatura otoczenia : ____ °C Relative humidity / Wilgotność względna : ____ %

Surface temperature / Temperatura powierzchni : ____ °C Dew point / Punkt rosy : ____ °C

Dry film thickness [µm] / Grubość suchej powłoki :

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

Mean / średnia : ____ µm Min: ____ µm Max: ____ µm

**II. TOP COAT**

Ambient temperature / Temperatura otoczenia : ____ °C Relative humidity / Wilgotność względna : ____ %

Surface temperature / Temperatura powierzchni : ____ °C Dew point / Punkt rosy : ____ °C

Dry film thickness [µm] / Grubość suchej powłoki :

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

Mean / średnia : ____ µm Min: ____ µm Max: ____ µm

Remarks: *Uwagi* Measuring equipments:

Prepared by: *Wykonał* _____ Date: *Data* _____

Approved by: *Zatwierdził* _____ Date: *Data* _____

This document was generated by data system and it is valid without signature as well. 1/2



Opracowanie zawiera informacje prawnie chronione. Bez zgody ROCKFIN sp. z o.o. nie może być powielane i udostępniane osobom trzecim.

- Przykładowy Index (Paszport, Quality Documentation):

ROCKFIN
Trusted by Industries

**SPIS TREŚCI**
*CONTENTS*


| | |
|---|---|
| SECTION 1 | **CERTIFICATES OF CONFORMITY** - CoC<br>*CERTYFIKAT ZGODNOŚCI - CoC*<br>**DECLARATION OF CONFORMITY** - DoC<br>*DEKLARACJA ZGODNOŚCI - DoC*<br>**CERTIFICATE OF QUALITY** - CoQ<br>*CERTYFIKAT JAKOŚCI - CoQ* |
| SECTION 2 | **TECHNICAL PARAMETERS**<br>*PARAMETRY TECHNICZNE* |
| SECTION 3 | **WELDING DOSSIER / WELDING MAP - WPS / WPQR**<br>*TECHNOLOGIA SPAWANIA / MAPA SPAWANIA - WPS / WPQR* |
| SECTION 4 | **MATERIAL CERTIFICATES**<br>*CERTYFIKATY MATERIAŁOWE* |
| SECTION 5 | **NDT REPORTS / OPERATORS QUALIFICATIONS**<br>*RAPORTY Z BADAŃ NDT / UPRAWNIENIA PERSONELU* |
| SECTION 6 | **ITP; DIMENSIONAL REPORTS**<br>*ITP.; RAPORTY WYMIAROWE* |


ROCKFIN
Trusted by Industries

**ROCKFIN S.A.**
ul. Pałacowa 9, Małkowo
83-330 Żukowo, POLAND

| | |
|---|---|
| CUSTOMER | **MITSUBISHI HEAVY INDUSTRIES, LTD.** |
| EQUIPMENT | **ST CONTROL OIL UNIT** |
| ORDER NO. | **MHTA-4FF17-25-0044PJ** |
| ROCKFIN PROJECT NO. | **4555-24-01** |
| ROCKFIN SERIAL NO. | **01-01-4555-24-01-00-000** |
| PROJECT NAME | **USA ENTERGY_ST_COU** |

# INDEX


**1 CONTROL OIL TANK**
- 1.1 MATERIAL CERTIFICATES
- 1.2 FILL WATER TEST REPORT
- 1.3 INTERNAL CLEANLINESS CHECK REPORT AFTER FILL WATER TEST
- 1.4 VISUAL TEST OF WELDS REPORT

**2 PIPING**
- 2.1 MATERIAL CERTIFICATES
- 2.2 WELDING DOSSIER
- 2.3 HYDROSTATIC TEST REPORT
- 2.4 VT INSPECTION REPORT



Opracowanie zawiera informacje prawnie chronione. Bez zgody ROCKFIN sp. z o.o. nie może być powielane i udostępniane osobom trzecim.

- Raport wymiarowy

Raport powinien się składać z rysunku, na którym naniesione są wymiary wymagające pomiaru. Dodatkowo powinna być dołączona tabelka z wykonanymi pomiarami.

ROCKFIN
Trusted by Industries

ROCKFIN S.A.
ul. Pałacowa 9, Małkowo, 83-330 Żukowo, POLAND
ul. Podmiejska 4, 85-453 Bydgoszcz, POLAND
ul. Fryderyka Chopina 54, 38-300 Gorlice, POLAND
Nowina 32a, 82-300 Elbląg, POLAND

# DIMENSIONAL MEASUREMENT REPORT

*RAPORT POMIARÓW WYMIAROWYCH*

## DMR-01-1042-24-00-000 rev00

| | | | |
|---|---|---|---|
| Project no.: *Nr projektu* | 1042-24 | Skid no.: *Nr układu* | 01 |
| Serial no.: *Nr seryjny* | | | |
| Project name: *Nazwa projektu* | | | |
| Purchase order no.: *Nr zamówienia* | | | |
| Customer: *Nazwa klienta* | | | |

OBJECT: *PRZEDMIOT KONTROLI* — Seal Oil Skid

REFERENCE DOCUMENT NO.: *NR DOKUMENTU ODNIESIENIA* — RG-01-1018-24-00-100

We confirm that the dimensional inspection was carried out with a **positive** result:
*Oświadczamy, że kontrola wymiarowa została przeprowadzona z pozytywnym rezultatem:*

| Connection Point *Przyłącze* | X *Wymiar X* | Tolera *Tol.* | X (real) *(rzeczywisty)* | Y *Wymiar Y* | Toleran *Tol.* | Y (real) *(rzeczywisty)* | Z *Wymiar Z* | Tolera *Tol.* | Z (real) *(rzeczywisty)* |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 78 | 0 | +/-0 | 0 | 850 | +/-6 | 849 | 2250 | +/-11 | 2251 |
| 79 | 1700 | +/-8 | 1699 | 0 | +/-0 | 0 | 2190 | +/-11 | 2191 |
| 80 | 2550 | +/-11 | 2551 | 0 | +/-0 | 0 | 2200 | +/-11 | 2200 |
| 81 | 6500 | +/-14 | 6505 | 1235 | +/-8 | 1236 | 2245 | +/-11 | 2244 |
| 87 | 0 | +/-0 | 0 | 580 | +/-6 | 582 | 2030 | +/-11 | 2030 |
| 285A | 6500 | +/-14 | 6505 | 965 | +/-6 | 966 | 2245 | +/-11 | 2244 |
| 285B | 6500 | +/-14 | 6505 | 1125 | +/-8 | 1127 | 2245 | +/-11 | 2244 |
| 445A | 6500 | +/-14 | 6505 | 980 | +/-6 | 980 | 2415 | +/-11 | 2416 |
| 445B | 6500 | +/-14 | 6505 | 1170 | +/-8 | 1171 | 2415 | +/-11 | 2416 |
| 481 | 4215 | +/-14 | 4213 | 0 | +/-0 | 0 | 1450 | +/-8 | 1451 |
| 710 | 2963 | +/-11 | 2963 | 862 | +/-6 | 861 | 600 | +/-6 | 601 |
| 921 | 6500 | +/-14 | 6505 | 1050 | +/-8 | 1051 | 420 | +/-4 | 422 |
| 922 | 6500 | +/-14 | 6505 | 1390 | +/-8 | 1392 | 420 | +/-4 | 422 |
| 925 | 6500 | +/-14 | 6505 | 1050 | +/-8 | 1051 | 1940 | +/-8 | 1943 |
| 926 | 6500 | +/-14 | 6505 | 1390 | +/-8 | 1392 | 1940 | +/-8 | 1943 |
| 930 | 6480 | +/-14 | 6480 | 2130 | +/-11 | 2132 | 120 | +/-3 | 120 |

Remarks: EN
*Uwagi: PL*

Prepared by: *Wykonał* _____ Date: *Data* _____

Approved by: Date:


Opracowanie zawiera informacje prawnie chronione. Bez zgody ROCKFIN sp. z o.o. nie może być powielane i udostępniane osobom trzecim.

- Hydrotesty

Do raportów z testów należy dołączyć certyfikaty kalibracji urządzeń.

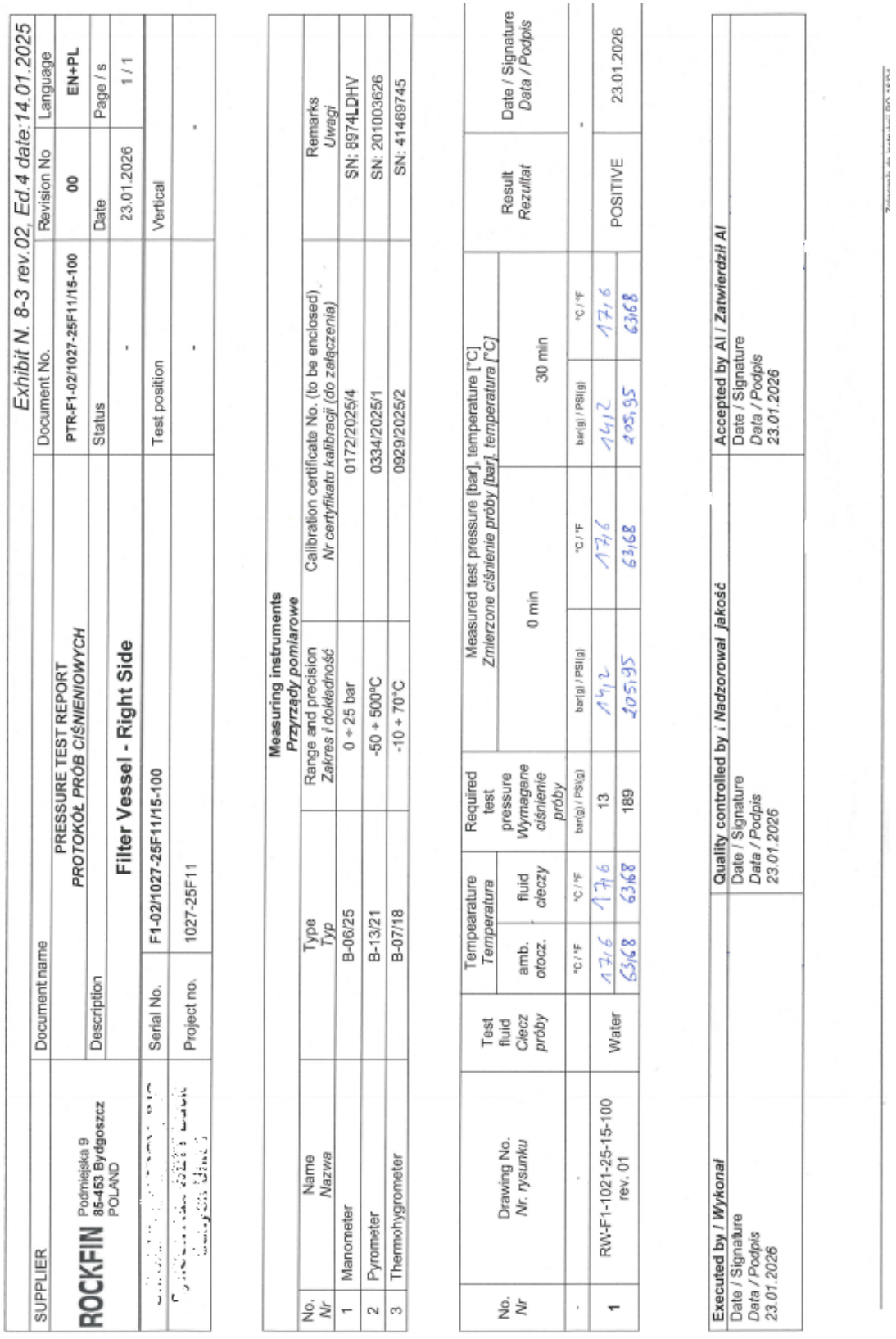

*Exhibit N. 8-3 rev.02, Ed.4 date:14.01.2025*

| SUPPLIER | Document name | | Document No. | Revision No | Language |
|---|---|---|---|---|---|
| ROCKFIN Podmiejska 9 85-453 Bydgoszcz POLAND | PRESSURE TEST REPORT PROTOKÓŁ PRÓB CIŚNIENIOWYCH | | PTR-F1-02/1027-25F11/15-100 | 00 | EN+PL |
| | Description | | Status | Date | Page / s |
| | Filter Vessel - Right Side | | - | 23.01.2026 | 1 / 1 |
| | Serial No. | F1-02/1027-25F11/15-100 | Test position | Vertical | |
| | Project no. | 1027-25F11 | - | - | |

**Measuring instruments**
***Przyrządy pomiarowe***

| No. *Nr* | Name *Nazwa* | Type *Typ* | Range and precision *Zakres i dokładność* | Calibration certificate No. (to be enclosed) *Nr certyfikatu kalibracji (do załączenia)* | Remarks *Uwagi* |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | Manometer | B-06/25 | 0 ÷ 25 bar | 0172/2025/4 | SN: 8974LDHV |
| 2 | Pyrometer | B-13/21 | -50 ÷ 500°C | 0334/2025/1 | SN: 201003626 |
| 3 | Thermohygrometer | B-07/18 | -10 ÷ 70°C | 0929/2025/2 | SN: 41469745 |

| No. *Nr* | Drawing No. *Nr. rysunku* | Test fluid *Ciecz próby* | Tempearature *Temperatura* | | Required test pressure *Wymagane ciśnienie próby* | Measured test pressure [bar], temperature [°C] *Zmierzone ciśnienie próby [bar], temperatura [°C]* | | | | | | Result *Rezultat* | Date / Signature *Data / Podpis* |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | amb. *otocz.* | fluid *cieczy* | | 0 min | | | | 30 min | | | |
| - | - | | °C / °F | °C / °F | bar(g) / PSI(g) | bar(g) / PSI(g) | °C / °F | | bar(g) / PSI(g) | °C / °F | | - | - |
| 1 | RW-F1-1021-25-15-100 rev. 01 | Water | 17,6 | 17,6 | 13 | 14,12 | 17,6 | | 14,12 | 17,6 | | POSITIVE | 23.01.2026 |
| | | | 63,68 | 63,68 | 189 | 205,95 | 63,68 | | 205,95 | 63,68 | | | |

| Executed by / *Wykonał* | Quality controlled by / *Nadzorował jakość* | Accepted by AI / *Zatwierdził AI* |
|---|---|---|
| Date / Signature<br>*Data / Podpis*<br>*23.01.2026* | Date / Signature<br>*Data / Podpis*<br>*23.01.2026* | Date / Signature<br>*Data / Podpis*<br>*23.01.2026* |



Opracowanie zawiera informacje prawnie chronione. Bez zgody ROCKFIN sp. z o.o. nie może być powielane i udostępniane osobom trzecim.

- Raporty z badań NDT:

Do raportów należy dołączyć certyfikaty personelu wykonującego badania.

**ROCKFIN** **ROCKFIN S.A.**
ul. Pałakowa 9, Małkowo, 83-330 Żukowo

**Laboratory approval by:**
Office of Technical Inspection - WUDT-LAB edition 3/2022 (LBU-233/06-25)

**VISUAL TEST REPORT: RCK/31/26/VT**

**Date of issue:** 02.02.2026

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Name of the customer*:** | Rockfin S.A. | | |
| **Project number*:** | 1507-25-03; Kaminho FPSO; SUPPORT E1B101723414; E1B101723351 | | |
| **Place of examination:** | Rockfin S.A. | **Department:** | Małkowo |
| **Date of tests:** | 20.01.2026 | | |
| **Contracts requirements:** | | | |
| **Requirements** (Data provided by the customer) | **Test according to standard*:** | PN-EN ISO 17637:2017-02 | |
| | **Acceptance criteria*:** | PN-EN ISO 5817:2023-06 quality level: "C" | |
| **Procedure no:** | | PR5_P3_05 | |
| **Scope*:** | | Welds no: 1, 2, 3, 4 acc to: E1B101723414; E1B101723351 | |
| **Examination conditions:** | | | |
| **Ambient temperature [°C]:** | | 20 | |
| **Temperature of the object [°C]:** | | 19 | |
| **Illuminance [Lx]:** | | 1100 | |
| **Material*:** | | stainless steel | |
| **Dimensions*:** | | acc. to attached drawings | |
| **Welding process*:** | | 141 | |
| **Joint type*:** | | fillet welds | |
| **Weld geometry*:** | | T | |
| **Surface condition:** | | after cleaning | |
| **Marking system:** | | waterproof marker | |
| **Deviation from standards or testing conditions*:** | | – | |

**Test equipment used:**

| Equipment: | No of tool: | Serial no: | Equipment type: |
|---|---|---|---|
| ■ Lux meter: | LAB 1084 | S1102582 | LX1330B |
| ■ Flashlight: | ------- | ------- | ------- |
| ■ Tape measure: | LAB 1083 | ------- | STANLEY 30-487 |
| ■ Weld gauge: | LAB 1032 | ------- | MS-5 |
| ■ Pyrometer: | LAB 1056 | 39394073/501 | TESTO 810 |
| ■ Caliper: | LAB 1096 | 22086612 | Mitutoyo 0 - 200 mm |
| ■ Others: | ------- | ------- | ------- |

**The part description:**

Conformity statement based on the simple acceptance decison rule in accordance with ILAC-G8:09/2019.

**EXAMINATION RESULT: Compliance with the requirements:** ☑ YES ☐ NO

■ The report could be duplicated exclusively as a whole, unless otherwise permitted in writing by the Laboratory.
■ The results concern the object under test only.
■ Data provided by the customer is marked: *

| Tests performed by: | | | | Authorized by: |
|---|---|---|---|---|
| | ------- ------- | ------- ------- | ------- ------- | |

*End of the report*


Opracowanie zawiera informacje prawnie chronione. Bez zgody ROCKFIN sp. z o.o. nie może być powielane i udostępniane osobom trzecim.