

Ogólne warunki umowy (OWU)

Wymagania SCANCLIMBER Sp. z o.o. wobec podwykonawców
podzespołów spawanych i usług spawania

	OPRACOWAŁ	ZATWIERDZIŁ
Imię i nazwisko	Hubert SUCHORSKI	Artur CHWOJNOWSKI
Podpis	Główny Spawalnik (IWE) Hubert Suchorski	
Data		

Nr dokumentu	Nr wersji	Data wydania dokumentu	Nr Strony
WS-01	1.0	25.09.2025	1 z 14

Spis treści

1. Wprowadzenie.....	3
1.1. Cel dokumentu	3
2. Zakres stosowania	3
2.1. Definicje i skróty	3
2.2. Powołania normatywne	4
3. Wymagania dotyczące certyfikacji	5
3.1. Wymagania dotyczące certyfikacji firmy	5
3.2. Wymagania dotyczące certyfikacji personelu nadzoru spawalniczego	5
3.3. Wymagania dotyczące certyfikacji spawaczy i operatorów	6
3.4. Wymagania dotyczące certyfikacji kontrolerów jakości	6
3.5. Zarządzanie danymi	6
4. Wymagania dotyczące przeprowadzania procesu spawania	7
4.1. Przegląd wymagań	7
4.2. Walidacja spawarek	7
4.3. Magazynowanie materiałów podstawowych i dodatkowych do spawania	7
4.4. Przygotowanie materiału do spawania	8
4.5. Technologia spawania	8
4.6. Zakres kontroli jakości spoin	8
4.7. Identyfikacja i identyfikowalność	9
4.8. Dokumenty dostawy	9
5. Reklamacje	10
6. Audyty	10
7. Postanowienia końcowe	11
7.1. Zasady odpowiedzialności	11
7.2. Modyfikacje dokumentu	11
7.3. Rozstrzygnięcia sporów	11
7.4. Klauzula nadrzędności przepisów	12
7.5. Poufność informacji	12
8. Wykaz załączników	13
8.1. Załącznik nr 1 – Instrukcja znakowania	13
8.2. Załącznik nr 2 – Formularz „Zaświadczenie o jakości”	14

Nr dokumentu	Nr wersji	Data wydania dokumentu	Nr Strony
WS-01	1.0	25.09.2025	2 z 14

1. Wprowadzenie

1.1. Cel dokumentu

- a) Ustalenie jednolitych zasad współpracy pomiędzy SCANCLIMBER Sp. z o.o. a podwykonawcami w zakresie realizacji prac spawalniczych.
- b) Zapewnienie wysokiej jakości wykonywanych konstrukcji spawanych poprzez spełnienie wymagań technicznych, norm spawalniczych oraz standardów jakości.
- c) Minimalizacja ryzyka związanego z wykonywaniem prac spawalniczych niezgodnie z wymaganiami.
- d) Określenie odpowiedzialności i obowiązków obu stron (zamawiającego i podwykonawcę) w zakresie realizacji prac spawalniczych.

2. Zakres stosowania

Dokument znajduje zastosowanie w przypadku:

- a) Wykonywania wszystkich prac spawalniczych realizowanych przez podwykonawców na zlecenie SCANCLIMBER Sp. z o.o.
- b) Wykonywania prac spawalniczych w zakładzie podwykonawcy lub przez „podmiot trzeci” tj. w zakładach kooperantów podwykonawcy.

2.1. Definicje i skróty

Aby zapewnić spójność i jednolite rozumienie używanych pojęć, poniżej przedstawiono kluczowe definicje:

- a) **Zamawiający:** SCANCLIMBER Sp. z o.o.
- b) **Podwykonawca / Kooperant:** Firma zewnętrzna realizująca prace spawalnicze na zlecenie zamawiającego.
- c) **WPS (Welding Procedure Specification):** Instrukcja technologiczna spawania, opisująca sposób realizacji procesu spawalniczego.

Nr dokumentu	Nr wersji	Data wydania dokumentu	Nr Strony
WS-01	1.0	25.09.2025	3 z 14

- d) **WPQR (Welding Procedure Qualification Record):** Dokument potwierdzający kwalifikację technologii spawalniczej na podstawie przeprowadzonych prób.
- e) **NDT (Non-Destructive Testing):** Badania nieniszczące spoin stosowane do weryfikacji jakości spoin (np. VT, PT, MT, UT, RT).
- f) **Materiały podstawowe:** Materiały łączone w procesie spawania np. stal, aluminium.
- g) **Materiały dodatkowe:** Materiały konieczne do przeprowadzenia procesu spawania np. elektrody, druty i pręty spawalnicze, topniki oraz gazy osłonowe.
- h) **Walidacja:** Potwierdzenie przez dostarczenie obiektywnego dowodu spełnienia określonych wymagań.
- i) **Nie zgodność spawalnicza:** Nieciągłość w spoinie lub odchylenie od zamierzonej geometrii.
- j) **Wada spawalnicza:** Niedopuszczalna niezgodność spawalnicza.

2.2. Powołania normatywne

- a) **PN-EN ISO 3834** - Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych
- b) **PN-EN ISO 14731** - Nadzorowanie spawania -Zadania i odpowiedzialność
- c) **PN-EN ISO 9606** - Egzaminowanie spawaczy
- d) **PN-EN ISO 14732** - Personel spawalniczy - Egzaminowanie operatorów spawania oraz nastawiaczy zgrzewania dla zmechanizowanego i automatycznego spawania/zgrzewania metali
- e) **PN-EN ISO 15609** - Specyfikacja i kwalifikowanie technologii spawania metali - Instrukcja technologiczna spawania

Nr dokumentu	Nr wersji	Data wydania dokumentu	Nr Strony
WS-01	1.0	25.09.2025	4 z 14

- f) **PN-EN ISO 15614** - Specyfikacja i kwalifikowanie technologii spawania metali - Badanie technologii spawania
- g) **PN-EN ISO 15613** - Specyfikacja i kwalifikowanie technologii spawania metali - Kwalifikowanie na podstawie przedprodukcyjnego badania spawania/zgrzewania
- h) **EN IEC 60974-14** - Sprzęt do spawania łukowego - Część 14: Wzorcowanie, walidacja i badania powtarzalności
- i) **PN-EN ISO 9712** - Badania nieniszczące - Kwalifikacja i certyfikacja personelu badań nieniszczących
- j) **PN-EN ISO 5817** - Spawanie - Złącza spawane ze stali, niklu, tytanu i ich stopów (z wyjątkiem spawanych wiązką) - Poziomy jakości dla niezgodności spawalniczych
- k) **PN-EN ISO 10042** - Spawanie - Złącza spawane łukowo w aluminium i jego stopach - Poziomy jakości dla niezgodności spawalniczych
- l) **PN-EN 10204** - Wyroby metalowe - Rodzaje dokumentów kontroli

3. Wymagania dotyczące certyfikacji

W punkcie tym określono formalne wymagania, jakie muszą spełnić podwykonawcy, aby mogli realizować prace spawalnicze na zlecenie SCANCLIMBER Sp. z o.o. Celem tych wymagań jest zapewnienie, że podwykonawcy dysponują odpowiednimi kwalifikacjami oraz zasobami.

3.1. Wymagania dotyczące certyfikacji firmy

Zalecane jest posiadanie przez podwykonawcę zakładowego certyfikatu zgodnego z normą ISO 3834-2.

3.2. Wymagania dotyczące certyfikacji personelu nadzoru spawalniczego

Zalecane jest, aby wykonywanie powierzonych prac spawalniczych odbywało się pod nadzorem osoby posiadającej uprawnienia zgodne z normą PN-EN ISO 14731. Podwykonawca zobowiązany jest do wykonania wykazu osób pełniących nadzór spawalniczy w firmie. Dokument powinien zawierać datę sporządzenia oraz mieć potwierdzoną zgodność zawartych w nim danych ze

Nr dokumentu	Nr wersji	Data wydania dokumentu	Nr Strony
WS-01	1.0	25.09.2025	5 z 14

stanem faktycznym za pomocą pieczętki i podpisu osoby upoważnionej przez podwykonawcę.

3.3. Wymagania dotyczące certyfikacji spawaczy i operatorów

Prace spawalnicze muszą być wykonywane wyłącznie przez osoby posiadające aktualne uprawnienia spawalnicze w zakresie stosowanych metod spawalniczych, zgodnie z normą PN-EN ISO 9606-1 (dla stali) lub PN-EN ISO 9606-2 (dla aluminium). Uprawnienia spawalnicze muszą być w swym zakresie w pełni adekwatne do prac podejmowanych przez podwykonawcę i być udokumentowane poprzez „Świadectwo egzaminu spawacza” wydane przez uprawnioną jednostkę (np. Urząd Dozoru Technicznego). Tożsame wymagania dotyczą operatorów (jeśli wykonują zlecone prace spawalnicze), którzy muszą posiadać aktualne uprawnienia zgodne z normą PN-EN ISO 14732. Podwykonawca zobowiązany jest do wykonania wykazu spawaczy oraz operatorów zatrudnionych w firmie wraz z adnotacją o przydzielonym indywidualnym identyfikatorze (numerze spawacza). Dokument powinien zawierać datę sporządzenia oraz mieć potwierdzoną zgodność zawartych w nim danych ze stanem faktycznym za pomocą pieczętki i podpisu osoby upoważnionej przez podwykonawcę.

3.4. Wymagania dotyczące certyfikacji kontrolerów jakości

Kontrolerzy jakości przeprowadzający odbiór spoin za pomocą metod NDT muszą być kwalifikowani i certyfikowani zgodnie z normą PN-EN ISO 9712. Wymagane jest posiadanie aktualnych uprawnień w co najmniej drugim stopniu kwalifikacji w zakresie stosowania wymaganych metod kontroli spoin (np. VT2, PT2). Podwykonawca zobowiązany jest do wykonania wykazu kontrolerów jakości zatrudnionych w firmie. Dokument powinien zawierać datę sporządzenia oraz mieć potwierdzoną zgodność zawartych w nim danych ze stanem faktycznym za pomocą pieczętki i podpisu osoby upoważnionej przez podwykonawcę.

3.5. Zarządzanie danymi

Podwykonawca zobowiązany jest do przekazania do SCANCLIMBER Sp. z o.o. wykazów o których mowa w pkt. 3.2. 3.3. i 3.4. oraz dokumenty poświadczające uprawnienia wymienionych w nich pracowników. Ponadto do obowiązku podwykonawcy należy aktualizacja wykazów w przypadku wystąpienia zmian w danych w nich zawartych. Przedstawiciele SCANCLIMBER Sp. z o.o. zobowiązują się do zachowania poufności przekazanych informacji zgodnie z Aneks nr 1 z

Nr dokumentu	Nr wersji	Data wydania dokumentu	Nr Strony
WS-01	1.0	25.09.2025	6 z 14

dnia 25.05.2018r. do Ogólnych Warunków Zakupu SCANCLIMBER Sp. z o.o. z dnia 01.06.2008r.

4. Wymagania dotyczące przeprowadzania procesu spawania

W punkcie tym określono techniczne i formalne wymagania, jakie muszą spełnić podwykonawcy, na etapach: przed, w trakcie oraz po wykonaniu operacji spawalniczych. Celem tych wymagań jest zapewnienie żądanej jakości prac oraz ich zgodności z normami i specyfikacjami projektowymi.

4.1. Przegląd wymagań

Podwykonawca zobowiązany jest do dokonania przeglądu dokumentacji przekazanej przez SCANCLIMBER Sp. z o.o. w celu weryfikacji posiadanych uprawnień. Jeśli podwykonawca nie posiada do przeprowadzenia spawania adekwatnych: uprawnień spawalniczych, uprawnień do przeprowadzenia kontroli jakości, czy też zatwierdzonej technologii WPQR, o której mowa w pkt. 4.5, to zobowiązany jest do niezwłocznego powiadomienia o tym fakcie SCANCLIMBER Sp. z o.o. przed podjęciem zleconych prac.

4.2. Walidacja spawarek

Każda spawarka używana do realizacji powierzonego zlecenia musi posiadać ważne świadectwo walidacji zgodne z normą EN IEC 60974-14.

4.3. Magazynowanie materiałów podstawowych i dodatkowych do spawania

- a) Materiały podstawowe – należy magazynować w taki sposób, aby nie zostały narażone na niekorzystne warunki atmosferyczne. Podczas magazynowania oraz na stanowiskach pracy materiały podstawowe muszą mieć zachowane cechy identyfikacyjne (np. etykietowanie numerem partii).
- b) Materiały dodatkowe – należy magazynować w dedykowanych pomieszczeniach oraz w oryginalnym opakowaniu, chroniącym przed wilgocią, zabrudzeniem oraz uszkodzeniami mechanicznymi. Warunki magazynowania muszą być zgodne z zaleceniami producenta oraz być monitorowane. Podczas magazynowania oraz na stanowiskach pracy materiały dodatkowe muszą mieć zachowane cechy identyfikacyjne (np. etykietowanie numerem partii).

Nr dokumentu	Nr wersji	Data wydania dokumentu	Nr Strony
WS-01	1.0	25.09.2025	7 z 14

4.4. Przygotowanie materiału do spawania

Przygotowanie materiałów do spawania jest kluczowym etapem procesu spawalniczego, który ma na celu zapewnienie odpowiedniej jakości spoiny oraz minimalizację wystąpienia wad. Materiały przed spawaniem muszą zostać oczyszczone z tłuszczu i smarów mogących pochodzić z procesów obróbkowych oraz rdzy i tlenków. Krawędzie materiałów, które będą spawane muszą być przygotowane zgodnie z przekazaną dokumentacją konstrukcyjną i technologiczną. Przed rozpoczęciem spawania należy sprawdzić, czy materiały użyte do produkcji są zgodne z wymaganiami projektowymi oraz z normami.

4.5. Technologia spawania

- a) Podwykonawca musi realizować zlecone prace spawalnicze w oparciu o własne technologie spawania WPQR, które są zakwalifikowane przez uprawnioną jednostkę (np. Urząd Dozoru Technicznego) zgodnie z normą PN-EN ISO 15614-1 lub -2 lub PN-EN ISO 15613. Podwykonawca jest odpowiedzialny za przygotowanie instrukcji WPS zgodnie z normą PN-EN ISO 15609 na podstawie posiadanych zatwierdzonych technologii. Instrukcje WPS muszą być dostosowane do warunków produkcyjnych kooperanta i muszą być zgodne z wymaganiami zleconych prac.
- b) W przypadku, gdy kooperant nie dysponuje zatwierdzoną technologią WPQR, o zakresie stosowania zgodnym z powierzonym do realizacji zleceniem spawalniczym, musi niezwłocznie rozpocząć procedurę ich uzyskania w uprawnionej jednostce. Tak, aby potrzebne kwalifikacje zostały uzyskane przed rozpoczęciem wykonywania powierzonych prac spawalniczych.

4.6. Zakres kontroli jakości spoin

Wymagane jest przeprowadzenia kontroli jakości spoin na każdych zleconych do wykonania konstrukcjach spawanych, zgodnie z zakresem określonym w dokumentacji technicznej projektu i normach.

Jeśli nie określono inaczej przyjmuje się następujące zakresy kontroli jakości spoin:

- a) Badanie wizualne (VT): 100% długości wszystkich spoin
- b) Badanie penetracyjne (PT): wszystkie spoiny przeznaczone do badań PT (oznaczone na dokumentacji) na 1-wszej i 2-giej wykonanej konstrukcji. W przypadku pozytywnych wyników badań, kolejne badanie należy

Nr dokumentu	Nr wersji	Data wydania dokumentu	Nr Strony
WS-01	1.0	25.09.2025	8 z 14

przeprowadzać na co 10-tej wykonanej konstrukcji (z pozytywnym wynikiem) oraz na ostatniej wykonanej konstrukcji z danego zlecenia.

Jeśli nie określono inaczej, przyjmuje się kryterium odbiorcze spoin na poziomie jakości C zgodnie z normami PN-EN ISO 5817 lub PN-EN ISO 10042.

4.7. Identyfikacja i identyfikowalność

Podwykonawca musi zapewnić pełną identyfikację i identyfikowalność spawanych konstrukcji poprzez wdrożenie odpowiednich procedur i systemów, które umożliwią śledzenie poszczególnych elementów konstrukcji na każdym etapie wytwarzania. W ramach systemu podwykonawca musi prowadzić do każdego zamówienia rejestry (karty produkcyjne) dokumentujące:

- a) procesy spawania
- b) użyte materiały podstawowe i dodatkowe (odwołania do atestów)
- c) dane spawaczy wykonujących pracę w danym zleceniu
- d) wyniki i protokoły badań NDT spoin

Rejestry muszą być archiwizowane w sposób usystematyzowany i łatwy do odnalezienia.

Każda wyprodukowana konstrukcja musi być trwale oznakowana wg instrukcji nr OPL-025 (wzór stanowi załącznik nr 2) i mieć dodatkowo wybity indywidualny numer spawacza.

4.8. Dokumenty dostawy

Podwykonawca zobowiązany jest dostarczyć dokumenty potwierdzające zgodność dostawy z wymaganiami jakościowymi, technicznymi i prawnymi, stanowiące jakościową dokumentację odbiorczą. Poniżej znajduje się lista standardowych dokumentów, które powinny być dostarczone przez podwykonawcę:

- a) Zaświadczenie o jakości (wzór stanowi załącznik nr 2).
- b) Kopie atestów materiałowych na materiały podstawowe i dodatkowe użyte do realizacji zlecenia (wymagany rodzaj atestu 3.1 lub 3.2 zgodny z normą PN-EN 10204).
- c) Protokoły z przeprowadzonych badań NDT – VT.
- d) Protokoły z przeprowadzonych badań NDT – PT (jeśli wymagane).
- e) Protokoły pomiarowe (jeśli są wymagane).

Nr dokumentu	Nr wersji	Data wydania dokumentu	Nr Strony
WS-01	1.0	25.09.2025	9 z 14

Dokumenty należy dostarczyć, najpóźniej w momencie wysyłki towaru do SCANCLIMBER Sp. z o.o., w formie elektronicznej (pliki pdf) na adres mailowy kontrola-dostaw.scpl@alimakgroup.com. Tytuł wiadomości e-mail powinien zawierać numer zamówienia (4 ostatnie cyfry). W przypadku, gdy dostawa z tego samego zamówienia jest realizowana częściowo, należy do każdej osobnej dostawy przygotować zestaw dokumentów odbiorczych i przysyłać je za pomocą wiadomości e-mail, w tytule wiadomości wpisując 4 ostatnie cyfry zamówienia łamane przez kolejny nr porządkowy dostawy (np. 3281/1).

5. Reklamacje

Podwykonawca ponosi odpowiedzialność za zgodność wykonanych prac z dokumentacją techniczną, normami oraz specyfikacjami jakościowymi.

- a) Reklamacjami objęte są również wady ukryte, które nie były widoczne w czasie odbioru, ale ujawniły się w trakcie eksploatacji.
- b) Podwykonawca zobowiązuje się do usunięcia wykrytych wad na własny koszt w ustalonym ze SCANCLIMBER Sp. z o.o. terminie i miejscu.
- c) Metody naprawy muszą być uzgodnione ze SCANCLIMBER Sp. z o.o. i zgodne z normami (np. poprawki spawalnicze, wymiana elementów).
- d) Po naprawie podwykonawca musi dostarczyć dokumentację jakościową potwierdzającą zgodność.
- e) W przypadku poważnych wad uniemożliwiających naprawę, podwykonawca powinien dostarczyć nowe elementy zgodne z wymaganiami i zwrócić wszelkie koszty poniesione przez SCANCLIMBER Sp. z o.o. w związku z ujawnionymi wadami.

SCANCLIMBER Sp. z o.o. zastrzega sobie prawo do przeprowadzenia audytu jakościowego u podwykonawcy w przypadku reklamacji, aby sprawdzić procesy produkcyjne i przyczyny powstania wad.

6. Audyty

SCANCLIMBER Sp. z o.o. rezerwuje sobie prawo do kontroli zleconych prac spawalniczych na każdym etapie współpracy, aby minimalizować ryzyko powstania niezgodności. Działania te mogą być realizowane za pomocą:

- a) Audytów wstępnych (ocena zdolności technicznych, organizacyjnych i jakościowych podwykonawcy przed rozpoczęciem współpracy).

Nr dokumentu	Nr wersji	Data wydania dokumentu	Nr Strony
WS-01	1.0	25.09.2025	10 z 14

- b) Audytów nadzoru (ocena zgodności wykonywanych prac w trakcie realizacji zlecenia, z zastrzeżeniem, że czynności te mogą być wykonywane w sposób ciągły, okresowy lub na kluczowych etapach realizacji zlecenia).

Po przeprowadzeniu audytu sporządzany jest raport, który zawiera rekomendacje dotyczące współpracy lub wskazania do wprowadzenia koniecznych działań korygujących.

W przypadku ujawniania niezgodności podczas audytów, SCANCLIMBER Sp. z o.o. ma prawo wstrzymać realizację dalszych prac do czasu usunięcia wykrytych niezgodności, natomiast podwykonawca jest niezwłocznie zobowiązany do opracowania i wdrożenia działań naprawczych i zapobiegawczych.

7. Postanowienia końcowe

W punkcie tym zawarto informacje podsumowujące, regulujące oraz uzupełniające współpracę z podwykonawcami w zakresie realizacji prac spawalniczych.

7.1. Zasady odpowiedzialności

Kooperant ponosi pełną odpowiedzialność za jakość wykonanych prac spawalniczych, w tym za:

- a) Zgodność z dokumentacją techniczną, normami i wymaganiami SCANCLIMBER Sp. z o.o.
- b) Usunięcie wad i wszelkich odstępstw wykonawczych w odniesieniu do wymagań SCANCLIMBER Sp. z o.o.

7.2. Modyfikacje dokumentu

W przypadku zmian w przepisach prawnych lub normach technicznych SCANCLIMBER Sp. z o.o. może wprowadzić odpowiednie poprawki do dokumentu.

7.3. Rozstrzygnięcia sporów

- a) Wszelkie spory wynikające z realizacji postanowień dokumentu będą rozwiązywane na drodze negocjacji między SCANCLIMBER Sp. z o.o. a podwykonawcą.
- b) Jeśli negocjacje nie przyniosą rozwiązania, spory będą rozstrzygane przez sąd właściwy dla SCANCLIMBER Sp. z o.o., o ile nie ustalono inaczej w odrębnym porozumieniu.

Nr dokumentu	Nr wersji	Data wydania dokumentu	Nr Strony
WS-01	1.0	25.09.2025	11 z 14

7.4. Klauzula nadrzędności przepisów

- a) W przypadku, gdy jakiekolwiek postanowienia niniejszego dokumentu będą sprzeczne z obowiązującymi przepisami prawa lub normami technicznymi, przepisy te mają pierwszeństwo.
- b) Wszelkie kwestie nieuregulowane w niniejszym dokumencie podlegają przepisom prawa krajowego oraz normom technicznym mającym zastosowanie dla danego projektu.

7.5. Poufność informacji

- a) Podwykonawca zobowiązuje się do zachowania w tajemnicy wszelkich informacji technicznych i technologicznych uzyskanych od SCANCLIMBER Sp. z o.o. w związku z realizacją współpracy.
- b) Wszelkie dokumenty czy specyfikacje projektowe udostępniane podwykonawcy przez SCANCLIMBER Sp. z o.o. pozostają własnością SCANCLIMBER Sp. z o.o. i nie mogą być wykorzystywane bez zgody.
- c) Podwykonawca zobowiązany jest do zwrotu wszelkiej przekazanej dokumentacji w formie papierowej na każde wezwanie SCANCLIMBER Sp. z o.o.
- d) Naruszenie zasad poufności może skutkować wypowiedzeniem umowy oraz dochodzeniem roszczeń odszkodowawczych.

Nr dokumentu	Nr wersji	Data wydania dokumentu	Nr Strony
WS-01	1.0	25.09.2025	12 z 14

8. Wykaz załączników

8.1. Załącznik nr 1 – Instrukcja znakowania

SCANCLIMBER®
by Tractel®

One Point Lesson - Szkolenie Jednotematyczne

SYSTEM ZARZĄDZANIA JAKOŚCIĄ

Nr: OPL-025 NJ-012	Dział: Produkcja	Proces: Znakowanie – identyfikacja wyrobów	Wydal: Hubert Suchorski	Zatwierdził: Aleksandra Kachniarz Goździewicz	Strona: 1 / 1	Wersja: 3	Data wydania: 25.09.2025	Data weryfikacji: 25.09.2025
--------------------------	---------------------	---	----------------------------	---	------------------	--------------	-----------------------------	---------------------------------

ZASADY ZNAKOWANIA WYROBÓW PRODUKOWANYCH PRZEZ SCANCLIMBER SP. Z O. O. STANOWIĄCE KOMPONENTY SPRZEDAŻOWE

SCP

↑

23 = 2023 **31** = 2031
24 = 2024 **32** = 2032
25 = 2025 **33** = 2033
itd itd

↑

A = Styczeń **G** = Lipiec
B = Luty **H** = Sierpień
C = Marzec **J** = Wrzesień
D = Kwiecień **K** = Październik
E = Maj **L** = Listopad
F = Czerwiec **M** = Grudzień

↑

KOD

SCP**23E**
9789

Znak dostawcy/Rok produkcji wyrażony dwoma ostatnimi cyframi roku/Miesiąc produkcji wyrażony dużą literą alfabetu

Nr zlecenia produkcyjnego lub nr zamówienia (4 ostatnie cyfry)

Uwagi :

1. Termin „Komponent sprzedażowy” oznacza – wyrób gotowy lub część zamienna nie mająca tabliczki znamionowej lub indywidualnej cechy a stanowiąca przedmiot sprzedaży.
2. Symbol SCP oznacza wyrób wyprodukowany przez Scanclimber Sp. z o. o. W przypadku podzlecenia, każdy dostawca musi posiadać indywidualny symbol zatwierdzony przez Scanclimber Sp. z o. o.
3. Wysokość liter i cyfr w kodzie musi wynosić **min. 5 mm** na powierzchni obrabianej i **min. 6 mm** na powierzchni surowej.
4. Miejsce nanoszenia kodu musi być zgodne z dokumentacją konstrukcyjną wyrobu.
5. Obok kodu znakowania należy nanieść trwale indywidualne cechy (stemple): pracownika kontroli jakości oraz spawacza wykonującego spawanie (dla wyrobów spawanych)
6. W przypadku specjalnych wymagań klienta może zaistnieć potrzeba identyfikacji kolejnych sztuk wyrobu. Wówczas kod znakowania przedstawia się następująco :

SCP**23E**
9789 - 017

Nr zlecenia produkcyjnego – kolejna sztuka wyrobu

Nr dokumentu	Nr wersji	Data wydania dokumentu	Nr Strony
WS-01	1.0	25.09.2025	13 z 14

8.2. Załącznik nr 2 – Formularz „Zaświadczenie o jakości”

Pieczątką producenta

ZAŚWIADCZENIE O JAKOŚCI nr**Numer zamówienia:****Na podstawie przeprowadzonej kontroli producent zaświadcza, że wyrób:**

nr rysunku: PG w ilości:

oznaczony na wyrobie numerem

jest wykonany zgodnie z przywołanym rysunkiem konstrukcyjnym. Materiały użyte do jego wykonania są zgodne z materiałami wyspecyfikowanymi w dokumentacji konstrukcyjnej i wyszczególnione poniżej:

Lp.	Materiał	Nr atestu/partii	Wytwórca	Nr detali/podzespołów
1.				
2.				
3.				
4.				
5.				
6.				

Podwykonawca zapewnia, że proces spawania został wykonany zgodnie z wytycznymi zapisanymi w dokumencie „Ogólne warunki umowy (OWU) Wymagania SCANCLIMBER Sp. z o.o. wobec podwykonawców podzespołów spawanych i usług spawania”.**W przypadku nie załączenia atestów na materiały podstawowe i dodatkowe (druły i pręty spawalnicze) producent gwarantuje ich udostępnienie na każde żądanie zamawiającego.****Załączniki :**

- | | | | |
|----------------------|--------------------------|---------------------|--------------------------|
| - Atesty materiałowe | ☐ | - Karta pomiarowa | ☐ |
| - Protokół VT | ☐ | - Dziennik Spawania | ☐ |
| - Protokół PT | ☐ | | |

.....
Data wystawienia.....
Pieczątką i podpis osoby upoważnionej przez
podwykonawcę**Potwierdzenie przyjęcia dostawy przez KJ Scanclimber**.....
Data.....
Podpis

Nr dokumentu

WS-01

Nr wersji

1.0

Data wydania dokumentu

25.09.2025

Nr Strony

14 z 14