

## CERTIFIKÁT TYPU MERADLA

č. 132/01 - 002 zo dňa 21. decembra 2001

Slovenský metrologický ústav v súlade s ustanovením § 30 písm. b) a § 32 ods. 2 písm. e) zákona č. 142/2000 Z. z. o metrologii a o zmene a doplnení niektorých zákonov (ďalej len "zákon") na základe žiadosti č. 360106 vydáva toto rozhodnutie podľa § 11 ods. 1 zákona, ktorým

### *schvaľuje typ meradla*

**Názov meradla:** Prepravný sud z nehrdzavejúcich materiálov tvarovo stály  
**Typ meradla:** KEG 50 L  
 menovitý objem 50 L  
**Žiadateľ:** MARTINO, s.r.o., Ružomberok  
 IČO: 31 592 783  
**Výrobca:** Comet N. V., Belgicko

a podľa § 10 ods. 1 zákona potvrdzuje, že uvedený typ meradla vyhovuje svojimi technickými charakteristikami, metrologickými charakteristikami a konštrukčným vyhotovením požiadavkám na daný druh určeného meradla ustanovenými v prílohe č. 34 "Prepravné sudy a prepravné tanky" k vyhláske ÚNMS SR č. 210/2000 Z. z. o meradlách a metrologickej kontrole v znení neskorších predpisov.

Základné technické charakteristiky a metrologické charakteristiky meradla a výsledky technických skúšok a zistení o splnení požiadaviek na daný druh meradla sú uvedené v protokole č. 360106/01-016 zo dňa 14. 9. 2001 vydanom Slovenskou legálnou metrologiou.

Uvedenému typu meradla sa prideluje značka schváleného typu:

**TSK 132/01 - 002**

Dovozca je povinný podľa § 14 ods. 2 zákona umiestniť na meradle značku schváleného typu a podľa § 16 ods. 2 zákona zabezpečiť prvotné overenie meradla pred jeho uvedením na trh.

**Platnosť do: 21. decembra 2011**

Poučenie: Proti tomuto rozhodnutiu možno podať do 15 dní odo dňa jeho doručenia odvolanie na Úrad pre normalizáciu, metrologiu a skúšobníctvo Slovenskej republiky, Štefanovičova 3, P.O.BOX 76, 810 05 Bratislava prostredníctvom metrologického ústavu.



prof. Ing. Matěj Bílý, DrSc.  
 generálny riaditeľ

**Popis meradla:**

Meraný objem kvapaliny je vymedzený vnútornými stenami suda a rovinou preloženou spodným okrajom plniaceho otvoru.

Sud pozostáva s telesa s plniacim otvorom. Teleso je zhotovené z dvoch vylisovaných polovic vzájomne spojených kruhovým zvarom. Plniacim otvorom je objímka navarená v strede horného dna. Slúži na pripojenie plniacej a stáčacej ihly, alebo na pripojenie zátkovej hlavice. Kruhovú dutinu vylisovanú v spodnom dne umožňuje dôkladné vyprázdnenie suda.

Sud je vyrobený z nehrdzavejúcej ocele číslo 1.4301 zodpovedajúcej materiálu 17 240 podľa STN 41 7240.

**Základné technické charakteristiky a metrologické charakteristiky**

Menovitý objem	L	50	
Pracovný tlak	MPa	max. 0,30	
Súčiniteľ rozťažnosti materiálu suda	1/°C	$48 \cdot 10^{-6}$	
Teplota kvapaliny	°C	-5 až +30	
Trieda presnosti	-	A	
Referenčná teplota	°C	-5 až +30	
Najväčšia dovolená chyba v percentách vyznačeného objemu	nových a opravených sudov	%	$\pm 0,5$
	sudov v prevádzke	%	$\pm 1,0$
Merané kvapaliny	pivo a iné nápoje s viskozitou do 20 mPa.s		

**Overenie meradla:**

Overenie sa vykonáva objemovou alebo hmotnostnou metódou v súlade s podmienkami uvedenými v prílohe č. 34 "Prepravné sudy a prepravné tanky" k vyhláške ÚNMS SR č. 210/2000 Z. z. o meradlách a metrologickej kontrole v znení neskorších predpisov.

Čas platnosti overenia je podľa položky 1.3.6 prílohy č. 1 k vyhláške ÚNMS SR č. 210/2000 Z. z. o meradlách a metrologickej kontrole v znení neskorších predpisov 10 rokov.



*Tento certifikát môže byť rozmnožovaný len celý a nezmenený.  
Rozmnožovať jeho časti možno len s písomným súhlasom Slovenského metrologického ústavu.*



Počet strán: 5

Výtlačok č.: 3

## PROTOKOL O POSÚDENÍ TYPU MERADLA

Číslo protokolu: 360106/01 - 016

**Názov meradla:** Prepravný sud z nehrdzavejúcich materiálov tvarovo stály

**Typ meradla:** KEG 50 L

**Výrobca:** Comet N.V., Belgicko  
Obchodné meno: Comet N.V., Konigin Astridlaan 132  
Adresa: 2800 Mechelen

**Žiadateľ:**  
Obchodné meno: Martino s.r.o.  
Adresa: Bystrická cesta 69, 034 01 Ružomberok  
IČO: 31 592 783

**Evidenčné číslo žiadosti:** 360106

**Počet príloh:** 1


**Dátum vydania:**

14.09.2001

**Posúdenie vykonal:**

  
Ing. Dušan Foltáni

**Protokol schválil:**

  
RNDr. Irena Stingl  
riaditeľka MP B.Bystrica

**Rozdeľovník:** výtlačok č. 1 riaditeľ SMÚ  
výtlačok č. 2 spracovateľ  
výtlačok č. 3 žiadateľ

Tento protokol môže byť rozmnožovaný len celý a nezmenený.  
Rozmnožovať jeho časti možno len so súhlasom riaditeľa Slovenského metrologického ústavu.



## 1 Všeobecné ustanovenie

Tento protokol je podkladom na vydanie rozhodnutia o schválení typu meradla prepravného suda z nehrdzavejúcich materiálov, typu KEG podľa § 11 ods. 1 zákona č. 142/2000 Z. z. Slovenským metrologickým ústavom.

### 1.1 Rozsah posudzovania

**Meradlo svojim charakterom zodpovedá:**

Položka	1.3.6 prílohy č. 1 vyhlášky ÚNMS SR č. 210/2000 Z. z. (ďalej len „vyhláška“)
Druh meradla	Prepravné sudy z nehrdzavejúcich materiálov tvarovo stále

**Meradlo bolo posudzované z hľadiska požiadaviek na daný druh meradla ustanovených predpisom:**

Príloha č. 34 vyhlášky v znení vyhlášky ÚNMS SR č. 403/2000 Z. z..

### 1.2 Údaje o technickej dokumentácii použitej pri posudzovaní

Predložená technická dokumentácia:

- výkresová dokumentácia fy Comet N.V. Belgicko, (príloha č. 1),
- certifikát o zhode výrobku č.01081/104/1/2001 (príloha č.2.),
- nádoby určené pre uchovávanie piva alebo nápojov sytených oxidom uhličitým (príloha č.3).

Technická dokumentácia predložená na konanie o schválení typu meradla je uložená v SMÚ Bratislava.

### 1.3 Údaje o dokladoch použitých pri posudzovaní

Záverečný protokol o posúdení typu výrobku:

- Certifikát č. 01081/104/1/2001 z 24.4.2001 vydal Technický skúšobný ústav Piešťany, SKTC-104, uložený v TSÚ Piešťany,
- Hodnotenie o zdravotnej neškodnosti výrobkov z nehrdzavejúcej ocele č. j. 168/2001 vydal Štátny zdravotný ústav Poprad, Národné referenčné centrum pre predmety bežného používania a obalové materiály, kópia je uložená v SMÚ Bratislava.



## 1.4 Údaje o vzorkách určeného meradla

Vyžiadanú vzorku meradla žiadateľ dodal dňa 02.07.2001. Táto bola po vykonaní skúšok vrátená žiadateľovi.

## 2 Popis meradla

Názov meradla: Prepravný sud z nehrdzavejúcich materiálov tvarovo stály

Typ meradla: KEG

Značka schváleného typu: TSK 132/ 01-002

Menovitý objem: 50 L

Princíp činnosti spočíva v plnení meradla meranou kvapalinou a jeho vyprázdňovaní. Meraný objem kvapaliny (objem suda) je vymedzený vnútornými stenami suda a rovinou preloženou spodným okrajom plniaceho otvoru.

Sud pozostáva z telesa s plniacim otvorom. Teleso je zhotovené z dvoch vylisovaných polovic vzájomne spojených kruhovým zvarom. Plniacim otvorom je objímka navarená v strede horného dna. Slúži na pripojenie plniacej a stáčačej ihly, príp. na pripojenie zátkovej hlavice. Kvôli dôkladnému vyprázdneniu suda je v spodnom dne vylisovaná kruhová dutina.

Sud je vyrobený z nehrdzavejúcej ocele číslo 1.4301 podľa DIN 17 440, zodpovedajúcej materiálu 17 240 podľa STN 41 7240.

### 2.1 Základné technické údaje

Typ meradla		KEG
Menovitý objem	L	50
Pracovný tlak	MPa	max. 0,30
Súčiniteľ rozťažnosti materiálu suda	1/°C	$48 \times 10^{-6}$
Teplota kvapaliny	°C	-5 až +30

### 2.2 Základné metrologické charakteristiky

Trieda presnosti	-	A
Referenčná teplota	°C	20
Merané kvapaliny	-	pivo a iné nápoje s viskozitou do 20 mPa.s
Teplota meranej kvapaliny	°C	-5 až +30
Najväčšia dovolená chyba suda		
- nového alebo po oprave	%	± 0,5
- v prevádzke	%	± 1,0



### 3 Podmienky vykonania skúšok technických charakteristík a metrologických charakteristík

Skúšky technických a metrologických charakteristík meradla vykonala SLM MP Banská Bystrica na základe úlohového listu č. T 012/01 a žiadosti o schválenie typu meradla postúpenej zo SMÚ Bratislava. Skúšky boli vykonané v rozsahu požadovanom prílohou č. 34 vyhlášky.

### 4 Údaje o hodnotených technických a metrologických charakteristikách

Por.č.	Hodnotená (meraná) charakteristika	Požadovaný rozsah hodnotenia či. prílohy k vyhláške	Výsledky skúšky	Vyhodnotenie
1	Vyhotovenie a tesnosť meradla	13.1	SLM MP Banská Bystrica	Vyhovuje
2	Vyhotovenie	13.2	SLM MP Banská Bystrica	Vyhovuje
3	Tesnosť	13.3	SLM MP Banská Bystrica	Vyhovuje
4	Vymeranie objemu	13.4	SLM MP Banská Bystrica	Vyhovuje
5	Stanovenie rozšírenej neistoty	13.7	SLM MP Banská Bystrica	Vyhovuje
6	Stanovenie rozdielu medzi teplotou skúšobnej kvapaliny a referenčnou teplotou meradla	13.8	SLM MP Banská Bystrica	Vyhovuje

Výsledky meraní a skúšok sú uvedené v protokole č.360106/01-016 zo dňa 02.08.2001, spracovateľ Slovenská legálna metrologia, metrologické pracovisko Banská Bystrica, Hviezdoslavova 31, 974 01 Banská Bystrica, ktorý je uložený v SLM, metrologické pracovisko Banská Bystrica.

### 5 Záver

Z výsledkov skúšok, meraní, zistení a vyhodnotení uvedených v protokole o posúdení typu meradla č. 360106/01-016 vyplýva, že uvedený typ meradla spĺňa všetky technické charakteristiky a metrologické charakteristiky vzťahujúce sa na daný druh meradla, určené prílohou č. 34 k vyhláške.

### 6 Údaje na meradle

V zmysle bodov 6.1, 6.2, 6.3, 6.4 a 6.5 prílohy č.34 vyhlášky budú na prepravných sudoch z nehrdzavejúcich materiálov tvarovo stálych typu KEG tieto a nápisy:



- menovitý objem,
- trieda presnosti,
- meno alebo značka výrobcu,
- typ suda, výrobné číslo a rok výroby,
- najväčší pracovný tlak,
- druh materiálu suda,
- značka schváleného typu.

Všetky údaje na meradle musia byť v slovenskom jazyku.

## 7 Overenie

### 7.1 Spôsob overenia meradla

Meradlá sa overujú čistou, zdravotne neškodnou vodou bez mechanických prímiesí objemovou alebo hmotnostnou metódou podľa PNÚ 1320.2 v zhode s prílohou č.34 k vyhláške. Meradlá sa overujú jednotlivo alebo hromadne s použitím metód štatistickej kontroly podľa MPM 15-91 a usmernenia ÚNMS SR zn.960/0424/99-Or z 14.06.1999.

### 7.2 Čas platnosti overenia

Čas platnosti overenia je 10 rokov v súlade s prílohou č. 1 k vyhláške.

Správnosť potvrdil : Ing. I. Chren  
gestor odboru objem - prietok





*Prilohed. A.*  
*2 profelen 360106 / 01 - 016*

S.A. COMET N.V.  
KONINGIN ASTRIDLAAN 132  
B - 2800 MECHELEN  
BELGIUM

## KEG SPECIFICATIONS MANUAL

### material :

1) body : the two-piece deep drawn shells are of type aisi 304 / din 1.4301 stainless steel.  
chemical composition - mechanical characteristics :

% Cr	% Ni	% C	S. max	P. max	% Si	% Mn
17,1 - 19	8,5 - 10,3	< 0,05	0,005 - 0,015	0,005 - 0,03	0,2 - 0,8	0,5 - 1,5

Rm ultimate strength : 580 - 700 Nmm<sup>2</sup>  
A elongation % / 50mm : 50%

2) top skirt : top and bottom skirts shall be of type aisi 304 / din 1.4301 stainless steel.  
Rm = 900 - 1000 N/mm<sup>2</sup>

3) stackable bottom skirt : Rm = ca. 650 N/mm<sup>2</sup>

### Thickness :

- 1) body : nominal : 1.5mm
  - 2) skirts : nominal : 2.0mm
- tolerances : ± 0,07 mm

Keg neck : 14 TPI threaded neck

### Welding :

Skirts to body : MIG-weld with no penetration inside the keg-body  
Mid-weld and neck fitment-weld are TIG-welds with full penetration.  
Welds are made in an inert atmosphere with no staining or rust marks on or around weld areas. All welds are smooth and free of cracks, crevice pinholes, scale projections, staining and spatter.  
The above is in accordance with accepted industry standards for food containers.

### Keg treatment :

The kegs are degreased, pickled and passivated to eliminate any contamination. All surfaces shall be bright with the interior free of imperfections which would hamper the cleaning process.

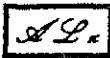
COMET N.V.  
Koningin Astridlaan 132  
2800 MECHELEN  
☎ 015 / 28.75.50 - Fax 015 / 20.93.27  
BTW BE 438.058.037



naamloze vennootschap  
 Maatschappelijke zetel  
 Gent-Zuid, Zone BA, S 3600 Gent  
 Tel (099) 30 21 11 - Telefax (099) 30 23 90  
 Telex 39055 aldooz b  
 H.R. Tongeren nr 41051 - B.T.W. nr BE 401.277.914



Der TUV Rheinland hat mit Schreiben vom 21. März 1972 auf die Gegenzeichnung verzichtet  
 SURVEYOR'S MARK  
 CACHET DE L'EXPERT  
 STEMPEL DES WERKSSACHVERSTÄNDIGEN



Certificat de Réception C.C.P.U.

Nr

Abnahmeprüfzeugnis B

nach DIN 5004S/3.1.B - NFA 00001/3.1.B - EN 10204/3.1.B

Approved as supplier according to  
 AD/WO - TRD 100 statement W E 603  
 Überprüfung als Hersteller  
 nach AD/WO - TRD 100 Bericht W E 603

PROD.PROCES: Electric Arc Furnace - VOD - Continuous Casting.  
 PROC. FABRIC.: Four à Arc - VOD - Coulée Continue.  
 FERTIGUNGSABL.: Elektro-Lichtbogen Ofen - VGO - Strangguss.

your order n° - votre n° de cde - Bestell.Nr

our order n° - notre n° de cde - Werksnr

98000010

09501/022/01

ROESTVRIJ STAAL, COILS, KOUDGEWALST, AFWERKING 2 B

heat n°-n° coulée  
 Schmelze Nr  
 K 812095

coil n°-n° bobine  
 Band Nr  
 81209531

Specifications - Spécifications - Vorschriften	Type - Nuance - Quality	Finish	Corrosion test - Corr. inter - Int.krist.Korr.
ASTM A240/A240M-96A ASME SA240-95ADD96+97	TYPE 304 TYPE 304	2B 2B	ASTM A262 E - 93A :0f

dimensions - Abmessungen	Material (Cdde Designation) Matière Werkstoff (Normbez.)	Quenching Hypertemps Abshreckung	forced air air poussé bewegter Lu
mm 1.50 1260.00 0.0		ASTM A240 1050°C	

Particular requirem. - Prescr. particul. - Sondervorschriften :

CHEMICAL ANALYSIS COMPOSITION CHIMIQUE CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG			MECHANICAL PROPERTIES - PROPRIETES MEC. - MECH. WERTE				
ELEMENTS	LAOLE ACIERIE SCHMELZE	PRODUCT PRODUIT STUCKANAL.	TENSILE TEST ESSAI DE TRACTION ZUG VERSUCH		ROOM TEMP. - TEMP. AMB. - RAUMTEMP.		TEMP.
			REQ.-EXIGE ANFORDERUNG	OBTAINED - OBTENU - ERGEBNISSE	REQ.-EXIGE ANFORDER.	OBTAIN.-OBTENU ERGEBNISSE	
			ASTM A240	N/MM2 min. max.	81209531 A (D) E		min.
C	0.045	0.044	Section-0.3Schnitt mm		12.49X 1.51		
Mn	1.39	1.40	yield 0.2% limite él. Str.grenze 1.0%	235 265	268 298	268 300	
P	0.031	0.032	tensile strength rupture Zugfestigkeit	600 700	625	626	
S	0.004	0.004	elong. % A50 allong. Br.Dehn.	50	55	56	
Si	0.36	0.35	E 0.2 /R max %		42	42	
Cr	18.15	18.12	hardness dureté Härte HR8	82	81.5	82.0	
Ni	8.50	8.51	grain size astm grain estm Korngröße	7.0	bend pilage Biegeversuch 180° OK	impact strength test essai de résilience Kerbschlagbiegeversuch	OK
Mo			TESTS TO VERIFY BATCH AND QUALITY HAVE BEEN CARRIED OUT TESTS DE VERIFICATION DE LA CONFORMITE DE LA NUANCE FOURNIE VERWECHSLUNGSPRÜFUNG WURDE DURCHFÜHRT				
Cu			VISUAL INSPECTION AND DIMENSIONAL CHECK EXAMEN VISUEL ET DIMENSIONNEL DE SURFACE BESICHTIGUNGEN UND ABMESSUNGEN				
Ti			VISUELE OPPERVLAKTE KONTROLE EN TOLERANTIES BEOORDEELD OK				
Co							
N	0.030						

QUANTITY / WEIGHT MEMO / QUANTITÉ MÉMO POIDS LIVRÉ ÜBERSICHT GELIEFERTER GEWICHTE					
PACKAGE Nr N° DE CAISSE PAKET NR	QTY. QTÉ.	NET WEIGHT POIDS NET NETTO GEW	PACKAGE Nr N° DE CAISSE PAKET NR	QTY. QTÉ.	NET WEIGHT POIDS NET NETTO GEW
80517183	1	4090			
TOTAL/GESAMT	QTY. QTÉ. ANZ.	NET WEIGHT POIDS NET NETTO GEW			4090

The delivery is in accordance with the order.  
 La fourniture est conforme aux exigences de la commande.  
 Die Lieferung entspricht den Bestellbedingungen.

N. V. COMET  
 KONINGIN ASTRIDLAAN, 132  
 2800 MECHELEN  
 BELGIE

ALZ naamloze vennootschap  
 THE SURVEYOR - L'EXPERT - OER WERKSSACHVERSTÄNDIGE

Bank the  
 le  
 den 13.05.1998

H. JANSSEN

PACKING LIST 818756 - B - 9808652

ALZ naamloze vennootschap  
 aanschaffingscode referentie  
 Zone SA 3 3600 Genk  
 tel: (089) 30 21 11 - Telefax (089) 30 23 80  
 fax: 39056 aldorg 5  
 R Tongeren nr 41 051 - B T W. nr BE 401 277 914

Certificat de Réception C.C.P.U.

Nr

Abnahmeprüfzeugnis B

nach DIN 50049/3.1.B - NFA 00001/3.1.B - EN 10204/3.1.B

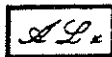
Approved as supplier according to  
 AD/WO - TRD 100 statement W E 603  
 Überprüfung als Hersteller  
 nach AD/WO - TRD 100 Bericht W E 603

PROD PROCES: Electric Arc Furnace - VOD - Continuous Casting  
 PROC. FABRIC.: Four à Arc - VOD - Coulée Continue  
 FERTIGUNGSABL.: Elektro-Lichtbogen Ofen - VOD - Strangguss.



Der TÜV Rheinland hat mit Schreiben vom 21. März 1972 auf die Gegenzeichnung verzichtet

SURVEYOR'S MARK  
 CACHET DE L'EXPERT  
 STEMPEL DES WERKSSACHVERSTÄNDIGEN



your order n° - votre n° de cde - Bestell.Nr

our order n° - notre n° de cde - Werksnr

97100388

09501/975/01

ROESTVRIJ STAAL, COILS, KOUDGEWALST, TEMPER

heat n°-n° coulée  
 Schmelze Nr  
 K 717078

coil n°-n° bobine  
 Band Nr  
 71707858

Specifications - Spécifications - Vorschriften	Type - Nuance - Quality	Finish	Corrosion test - Corr. inter - Int.krist.Korr.
ASTM A240/A240M-96A ASME SA240-95ADD95+96	TYPE 304 TYPE 304	TEMPER TEMPER	ASTM A262 E - 93A :OK

Dimensions - Abmessungen	Material (Code Designation) Matière Werkstoff (Normbez.)	Quenching Hypertemps Abschreckung	forced air air poussé bewegter Luft
mm 2.00 1135.00 0.0		ASTM A240 1050°C	

Particular requirem - Prescr. particul. - Sondervorschriften :

CHEMICAL ANALYSIS COMPOSITION CHIMIQUE CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG			MECHANICAL PROPERTIES - PROPRIETES MEC. - MECH. WERTE				
ELEMENTS	LADLE ACIERIE SCHMELZE	PRODUCT PRODUIT STUCKKANAL	TENSILE TEST ESSAI DE TRACTION ZUG VERSUCH		ROOM TEMP. - TEMP. AMB. - RAUMTEMP.		TEMP. °C
			REQ.-EXIGE ANFORDERUNG	OBTAINED - OBTENU - ERGEBNISSE TEST N° - N° TEST - PROBE	REQ.-EXIGE ANFORDER	OBTAIN - OBTENU ERGEBNISSE	
			ASTM A240	N/MM2 71707858	A (D) E		
			Section-Q.Schnitt mm²		12.42X 1.98		
			yield limite él. St. grenze	0.2% 1.0%			
			tensile strength rupture Zugfestigkeit	950 1050	980 970		
			elong. % allong Br Dehn.				
			E 02 /R max %				
			hardness dureté Harte	HRC 28 33	32.5 33.0		
	0.027						

grain size astm grain astm Korngrösse bend pliage Biegeversuch 180° OK impact strength test essai de résilience Kerbschlagbiegeversuch

TESTS TO VERIFY BATCH AND QUALITY HAVE BEEN CARRIED OUT OK  
 TESTS DE VERIFICATION DE LA CONFORMITE DE LA NUANCE FOURNIE  
 VERWECHSLUNGSPRUFUNG WURDE DURCHFÜHRT

VISUAL INSPECTION AND DIMENSIONAL CHECK VISUELE OPPERVLAKTE KONTROLE  
 EXAMEN VISUEL ET DIMENSIONNEL DE SURFACE EN TOLERANTIES BEOORDEELD OK  
 BESICHTIGUNGEN UND ABMESSUNGEN

QUANTITY - WEICHT MEMO / QUANTITÉ MÉMO POIDS LIVRÉ  
 ÜBERSICHT GELIEFERTER GEWICHTE

PACKAGE N° N° DE CAISSE PAKET NR	QTY. QTÉ. ANZ.	NET WEIGHT POIDS NET NETTO GEW.	PACKAGE N° N° DE CAISSE PAKET NR	QTY. QTÉ. ANZ.	NET WEIGHT POIDS NET NETTO GEW.
0605188	1	4390			
0605195	1	4420			
0605203	1	4440			
0605237	1	4470			
TOTAL GESAMT	QTY QTÉ ANZ	NET WEIGHT POIDS NET NETTO GEW.			
	4	17720			

The delivery is in accordance with the order.  
 La fourniture est conforme aux exigences de la commande.  
 Die Lieferung entspricht den Bestellbedingungen.

N. V. COMET  
 KONINGIN ASTRIDLAAN, 132  
 2800 MECHELEN  
 BELGIE

ALZ naamloze vennootschap  
 THE SURVEYOR - L'EXPERT - DER WERKSSACHVERSTÄNDIGE

Gank the  
 le  
 den 02.02.1998

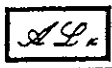
H. JANSSEN

PACKING LIST 804631 - B - 9802148

ALZ naamloze vennootschap  
 Maatschappelijke zetel  
 Genk-Zuid, Zone SA, B 3600 Genk  
 Tel: (089) 30 21 11 - Telefax (089) 30 23 80  
 Telex 39058 aldozq b  
 H.R. Tonnereen nr 41 051 - B.T.W. nr BE 401.277.914



Der TÜV Rheinland hat mit Schreiben vom 21. März 1972 auf die Gegenzeichnung verzichtet.  
 SURVEYOR'S MARK  
 CACHET DE L'EXPERT  
 STEMPEL DES WERKSSACHVERSTÄNDIGEN



Certificate of test - Mill certificate  
 Certificat de Réception C.C.P.U.  
 Abnahmeprüfzeugnis B  
 nach DIN 50049/3.1.B - NFA 00001/3.1.B - EN 10204/3.1.B

Approved as supplier according to  
 AD/WO - TRG 100 statement W E 603  
 Überprüfung als Hersteller  
 nach AD/WO - TRG 100 Bericht W E 603  
 your order n° - votre n° de cde - Bestell.Nr  
 97101772  
 PROD.PROCES: Electric Arc Furnace - VOD - Continuous Casting.  
 PROC. FABRIC.: Four à Arc - VOD - Coulée Continue.  
 FERTIGUNGSABL.: Elektro-Lichtbogen Ofen - VOD - Strangguss.  
 our order n° - notre n° de cde - Werksnr  
 09501/006/01

ROESTVRIJ STAAL, COILS, KOUDGEWALST, AFWERKING 2 B  
 heat n°-n° coulée Schmelze Nr K 812101  
 coil n°-n° bobine Band Nr 81210140

Specifications - Spécifications - Vorschriften	Type - Nuance - Quality	Finish	Corrosion test - Corr. inter - Int.krist.Korr.
ASTM A240/A240M-96A ASME SA240-95ADD96+97	TYPE 304 TYPE 304	2B 2B	ASTM A262 E - 93A :01

Dimensions - Abmessungen	Material (Code Designation) Matière Werkstoff (Normbez.)	Quenching Hypertrempe Abschreckung
mm 2.00 1015.00 0.0		ASTM A240 forced air air poussé 1050°C bewegter Lu

Particular requirém. - Preser. particul. - Sondervorschriften :

CHEMICAL ANALYSIS COMPOSITION CHIMIQUE CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG			MECHANICAL PROPERTIES - PROPRIETES MEC. - MECH. WERTE				
ELEMENTS	LADLE ACIERIE SCHMELZE	PRODUCT PRODUIT STUCKANAL.	TENSILE TEST ESSAI DE TRACTION ZUG VERSUCH		ROOM TEMP. - TEMP. AMB. - RAUMTEMP.		TEMP.
			REQ.-EXIGE ANFORDERUNG	OBTAINED - OBTENU - ERGEBNISSE	REQ.-EXIGE ANFORDER.	OBTAIN.-OBTENU ERGEBNISSE	
			ASTM A240	N/MM2 min. max.	81210140 A (D) E		min.
C	0.044	0.045	Section-Q.Schnitt mm?		12.44X 1.99		
Mn	1.27	1.26	yield limite él.	0.2%	235	285 287	
P	0.027	0.026	Str.grenze	1.0%	265	315 316	
S	0.007	0.006	tensile strength rupture		620 700	624 629	
Si	0.45	0.45	Zugfestigkeit				
Cr	18.11	18.10	elong. % allong.	A50	50	53 54	
Ni	8.54	8.52	Br.Dehn.			45 45	
Mo			E 0.2 /R max %				
Cu			hardness dureté				
Ti			Härte	HRB	82	82.0 82.0	
Co							
	0.028		grain size estm grain estm Korngröße	8.0	band pliage Siegeversuch	180° OK	impact strength test essai de résilience Kerbschlagbiegeversuch
TESTS TO VERIFY BATCH AND QUALITY HAVE BEEN CARRIED OUT TESTS DE VERIFICATION DE LA CONFORMITE DE LA NUANCE FOURNIE VERWECHSLUNGSPRÜFUNG WURDE DURCHFÜHRT			OK				
VISUAL INSPECTION AND DIMENSIONAL CHECK EXAMEN VISUEL ET DIMENSIONNEL DE SURFACE BESICHTIGUNGEN UND ABMESSUNGEN			VISUELE OPPERVLAKTE KONTROLE EN TOLERANTIES BEOORDEELD OK				

QUANTITY / WEIGHT MEMO / QUANTITÉ MÉMO POIDS LIVRÉ ÜBERSICHT GELIEFERTER GEWICHTE					
PACKAGE Nr N° DE CAISSE PAKET NR	QTY. QTÉ.	NET WEIGHT POIDS NET	PACKAGE Nr N° DE CAISSE PAKET NR	QTY. QTÉ.	NET WEIGHT POIDS NET
80461281	1	4310			
30461299	1	4560			
80461306	1	4580			
TOTAL/GESAMT	CTY QTÉ. ANZ	NET WEIGHT POIDS NET NETTO GEW			
	3	13450			

The delivery is in accordance with the order.  
 La fourniture est conforme aux exigences de la commande.  
 Die Lieferung entspricht den Bestellbedingungen.

N. V. COMET  
 KONINGIN ASTRIDLAAN, 132  
 2800 MECHELEN  
 BELGIE

ALZ naamloze vennootschap  
 THE SURVEYOR - L'EXPERT - DER WERKSSACHVERSTÄNDIGE  
 Genk the is den 22.04.1998  
 H. JANSSEN



**Keg inspection :**

All kegs are inspected during the fabrication steps. All welds are checked on 100% penetration and all kegs are tested individually, under pressure 7 bar for 1 minute immersed under water. This test stabilizes the capacity of the keg. A visual inspection is carried out after the last rining (keg treatment).

The brewery has the right to inspect production of kegs while in process as well as after arrival in plant

**Capacity - stability under pressure :**

Thanks to the various tests we carry out, the capacity of the keg is stable until a pressure of 5 bar, even after repeating this pressure.

**Burst test :**

- bursting pressure without bursting disc : > 80 bar
- bursting pressure with bursting disc : 35 ± 5 bar

**Guarantee :**

Two years for all material and/or fabrication faults.

**Keg dimensions :**

Technical drawing : T8D/SO/050/434 (Zlaty Bazant)

capacity :	50,00 ± 0,25 L
overall height	600 +0/-3 mm
diameter (over rolling rims)	381 +2/-2 mm
diameter (keg & skirts)	363 mm
rolling rim center distance	160 +2/-2 mm
internal depth (neck seat to dimple)	541 +2/-2 mm
top clearance (neck to skirt top)	14 +2/-0 mm
drainholes	* top skirt 2 x 24 mm diameter * bottom skirt 4 x 24 mm diameter * each skirt bead 4 x 5 mm diameter
hand holes	35 x 115 mm
skirt bead	dia. 18 mm
working pressure	4 bar
testing pressure	7 bar

## Process Controls performed at Comet

### 1. Quality control for disk cut out of steel plate

Strips for upper and bottom keg parts:

at production start up: measurements of pieces cut

during production: sheet thickness controlled continuously: 1 % of total

Disks for keg body:

at production start up: measurements of pieces cut

during production: sheet thickness controlled continuously: 2.5 %

### 2. Quality control during deep drawing of disks for keg body:

Dimensions of keg halves

Height of keg halves are measured with a calibre. The height is measured without taking into account the bowl depth. Following checks are performed:

calibre- bowl length

calibre - cutting edge length

hoop - cutting edge length

diameter hoop

diameter opening for eye-screw

perimeter of the cutting edge

diameter " "

These measurements are performed at least once every shift and at each adjustment for upper or bottom keg body part.

Continuous control for the quality of the cutting of the big trimmer knife: 0.5%

" " " " " " " " small " "

Continuous control of the quality of the cutting: 0.5 %

Continuous control for the weight of the keg body halves: 0.5 %

### 3. Top and bottom keg parts:

Welding diameter measured at 4 places and mean value

Diameter of curvature

Height and parallelism

Stacking possibility

These measurements are at least controlled for 0.5 % of the finished parts and at the start of every shift.

### 4. Weldings.

All weldings are 100 % visually controlled; every defect is marked by red ink and if so, the keg is discarded from the production line.

Outside and inside through weldings are also checked.

5. General.

Quality service follows up control documents every day.

6. Special points of interest.

Deep drawn process: no scratches on steel surface

Weldings: through weldings, start and stop points, differences in width, oscillations

Pickling: discolouring, washing results

Immediate reporting when differing results are observed.

Product controls:

1. Quality controls for material inputs:

Steel coils:

material AISI 304 yield strength for keg body: 580 - 1050 N/mm<sup>2</sup>

thickness: 1 mm up to 2.34 mm + 0.02 / - 0.06 mm

width: 689.5 mm up to 1390 mm - 0 / + 0.7 mm

Surface finish:: IIIc according to DIN 17441 or ASTM A480 and BS

Eye-screws

Spear tubes

2. Under water control:

All kegs are tested for leaks under water with 7 bar air pressure. Leaking kegs are marked with a red label and if so discarded.

3. Pickling:

All kegs are checked inside and outside after pickling for purity.

4. Paintings:

After the kegs have left the washing station of the pickling line, they wait at least 10 hours before painting.

Relative humidity must not exceed 50 % and the ambient temperature must be higher as 18 °C.

Control on outside painting strip: 100 % of kegs.

5. Accessories (when asked for):

Spear tubes: presence : 100 %

torque: 100 %

Dust cap: presence: 100 %

## 6. General:

General appearance: 100 %

All dimensions: 0.2 %

Volume content: 0.2 %

Volume increase at 10 bar (< 100 ml): given only at client request

Weight: (+/- 150 gr for 30 l, +/- 250 for 50 l): 0.2 %

Control of axial force on eye-screw at min 600 kg: 0.2 %

All parts and/or kegs which were taken out of production are reported at the end of each shift.

All discarded kegs are regularly scrapped.

## 7. Destructive tests.

### 7.1. Drop test for top and bottoms parts (keg is fully filled with water before the test):

Conditions: drop height: 1200 mm

drop angle: 45 ° for bottom parts

90 ° for top parts, drop position on handle

This test is performed three times one after each other. After the third time, the deformation must not exceed 15 mm and no visual cracks may be seen.

Remark: no drop test is being done on stackable kegs.

### 7.2. Drop test for keg:

Conditions: drop height: 1900 mm

position: horizontal

Drop performed once

Deformation must not exceed 8 mm and no leaks must be present.

Frequency: 0.02 %

### 7.3. Rupture disk:

An ad random chosen keg is filled with water and pressurised. The pressure is increased until the disk breaks.

Tolerance on rupture pressure: +/- 5 bar

Frequency: 3 tests when starting production, afterwards: 0.02 %

Leveringcertificaat

Klant: ZLATY - BAZANT

PO: 34981

Levering: 2

Datum: 15.06.98



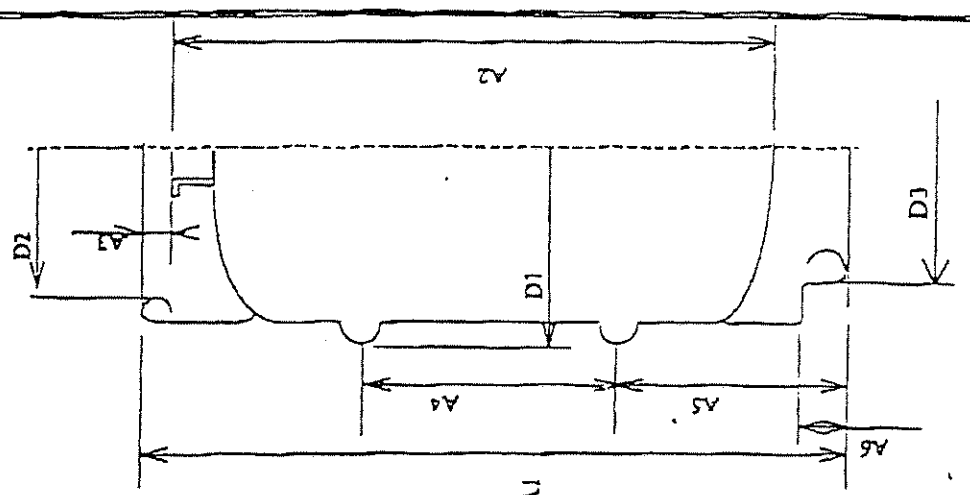
1. Controlemetingen (1/100)

	Hoogte (mm)						Diam. (mm)			Gew. (kg)	Inhoud (liter)	
	A1	A2	A3	A4	A5	A6	D1	D2	D3			
Planwaarden	600	570	14,6	160	270	15	381	325	320	0	12,00	50,45
Tolerantie +	3	1,7	1,6	2	2	2	3	3	0	0	0,60	0,250
Tolerantie -	-3	-1,7	-1,6	-2	-2	-2	-3	-3	-2	-2	-0,60	-0,250
102182	599,8	570,3	14,4	161,5	219,0	14,6	381,8	324,2	319,2	319,2	11,78	50,389
102112	599,9	570,0	14,5	161,5	219,0	14,4	381,7	325,3	319,3	319,3	11,82	50,289
102165	599,9	570,5	14,3	161,5	219,0	14,5	381,7	325,5	319,3	319,3	11,82	50,349
102133	599,7	570,8	14,4	161,5	219,0	14,4	381,8	325,2	319,0	319,0	11,84	50,369
102162	599,8	570,3	14,4	161,5	219,0	14,4	381,8	325,3	319,2	319,2	11,82	50,369
102166	599,7	570,5	14,5	161,5	219,0	14,6	381,7	325,4	319,1	319,1	11,84	50,349
101558	599,7	570,5	14,1	161,5	219,0	14,5	381,8	324,8	319,0	319,0	11,74	50,349
102144	599,8	570,5	14,5	161,5	219,0	14,6	381,7	325,6	319,0	319,0	11,72	50,389
101191	599,8	570,5	14,6	161,5	219,0	14,5	381,8	325,0	319,0	319,0	11,68	50,389
102223	599,6	570,8	14,3	161,5	219,0	14,6	381,8	325,5	319,2	319,2	11,82	50,389
Average	599,8	570,5	14,4	161,5	219,0	14,5	381,8	325,2	319,1	319,1	11,79	50,363
Stdev	0,1	0,2	0,1	0,0	0,0	0,1	0,1	0,4	0,1	0,1	0,056	0,031
Min	599,6	570,0	14,1	161,5	219,0	14,4	381,7	324,2	319,0	319,0	11,68	50,289
Max	599,9	570,8	14,6	161,5	219,0	14,6	381,8	325,6	319,3	319,3	11,84	50,389

Opmerkingen:

Burstdruk 35 bar ± 3 bar

32 BAR



Erwin Maesen  
Quality Control  
Tel: 015-28 75 50  
Direct: 015-28 75 80  
Fax: 015-20.93.27



**Leveringscertificaat**

Klant: ZLATY - BAZANT

PO. 34981

Levering: 3

Datum: 15.06.98

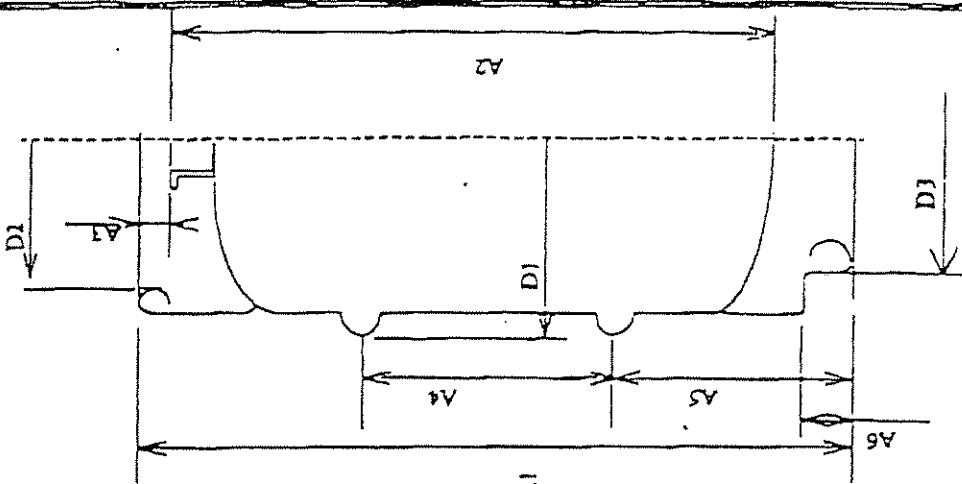


**I. Controlemetingen (1/100)**

	Hoogte (mm)						Diam. (mm)			Gew. (kg)	Inhoud (liter)
	A1	A2	A3	A4	A5	A6	D1	D2	D3		
Planwaarden	600	570	14,6	160	220	15	381	325	320	12,00	50,45
Tolerantie +	3	1,7	1,6	2	2	2	3	3	0	0,60	0,250
Tolerantie -	-3	-1,7	-1,6	-2	-2	-2	-3	-3	-2	-0,60	-0,250
102186	599,8	570,5	14,5	161,5	219,0	14,6	381,8	325,4	319,0	11,68	50,419
102399	599,9	570,5	14,6	161,5	219,0	14,5	381,7	325,0	319,2	11,74	50,359
103289	599,6	570,5	14,6	161,5	218,5	14,5	381,8	325,3	319,3	11,72	50,379
103349	599,7	570,7	14,3	161,5	218,5	14,4	381,8	325,2	319,0	11,80	50,429
102167	599,9	570,6	14,2	161,5	218,5	14,6	381,8	325,4	319,1	11,68	50,379
102591	599,8	570,6	14,2	161,5	218,5	14,5	381,7	325,2	319,2	11,80	50,379
102622	599,8	570,6	14,4	161,5	218,5	14,6	381,8	325,2	319,4	11,80	50,379
102154	599,9	570,5	14,6	161,5	218,5	14,2	381,8	325,5	319,0	11,84	50,409
104252	599,7	570,5	14,5	161,0	218,5	14,5	381,8	325,2	319,1	11,82	50,399
102443	599,7	570,3	14,5	161,5	218,5	14,6	381,8	325,4	319,2	11,84	50,379
Average	599,8	570,5	14,4	161,5	218,6	14,5	381,8	325,3	319,2	11,77	50,391
Stdev	0,1	0,1	0,2	0,2	0,2	0,1	0,0	0,1	0,1	0,062	0,022
Min.	599,6	570,3	14,2	161,0	218,5	14,2	381,7	325,0	319,0	11,68	50,359
Max.	599,9	570,7	14,6	161,5	219,0	14,6	381,8	325,5	319,4	11,84	50,429

**Opmerkingen:**

Barstdruk 35 bar ±3 bar 32 bar



Erwin Maesen  
Quality Control  
Tel: 015-28 75 50  
Direct: 015-28 75 80  
Fax: 015-20.93.27



**Leveringcertificaat**

Klant: ZLATY - BAZANT

PO. 34981

Levering: 4

Datum: 16.06.98

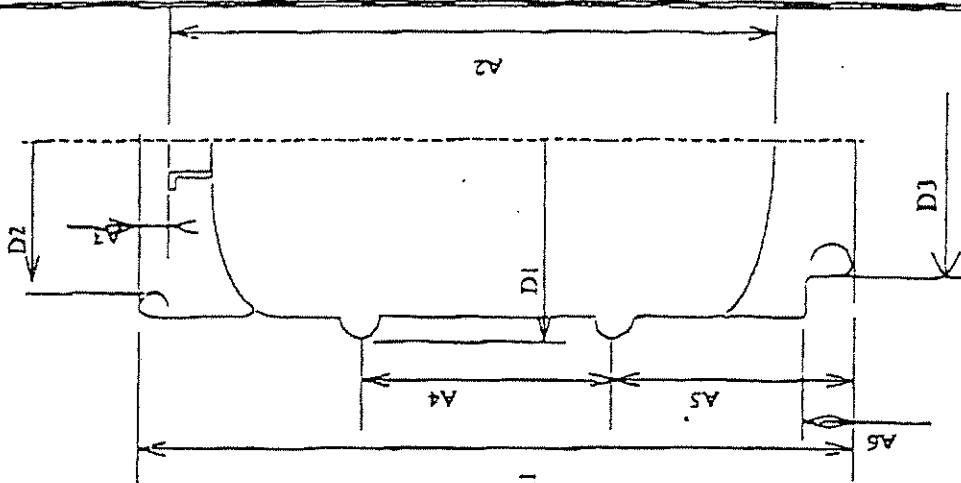
**1. Controlemetingen (1/100)**

	Hoogte (mm)						Diam. (mm)			Gew. (kg)	Inhoud (liter)
	A1	A2	A3	A4	A5	A6	D1	D2	D3		
Planwaarden	600	570	14,6	160	220	15	381	325	320	12,00	50,45
Tolerantie +	3	1,7	1,6	2	2	2	3	3	0	0,60	0,250
Tolerantie -	-3	-1,7	-1,6	-2	-2	-2	-3	-3	-2	-0,60	-0,250
102438	599,5	570,5	14,0	161,0	219,5	14,4	381,8	325,4	319,4	11,800	50,399
102425	599,7	570,2	14,8	161,5	219,5	14,6	381,7	325,3	319,0	11,780	50,389
102319	599,8	570,5	14,2	161,5	219,5	14,3	381,8	325,5	319,2	11,720	50,405
103975	599,2	570,4	14,5	161,5	218,0	14,5	381,9	325,4	319,1	11,740	50,379
103526	599,6	570,5	14,8	161,5	218,0	14,6	381,8	325,2	319,3	11,700	50,409
104404	599,4	570,5	14,5	161,5	218,0	14,5	381,8	325,3	319,2	11,860	50,409
101769	599,2	570,7	14,5	161,5	218,0	14,3	381,8	325,2	319,0	11,840	50,439
104125	599,0	570,2	14,4	161,5	218,0	14,6	381,9	325,0	319,1	11,760	50,379
104297	599,5	570,5	14,5	161,5	218,0	14,4	381,8	325,1	319,0	11,700	50,409
103425	599,6	570,2	14,6	161,5	218,0	14,6	381,8	325,3	319,2	11,720	50,379
Average	599,5	570,4	14,5	161,5	218,5	14,5	381,8	325,3	319,2	11,762	50,400
Stdev	0,3	0,2	0,2	0,2	0,7	0,1	0,1	0,1	0,1	0,057	0,019
Min.	599,0	570,2	14,0	161,0	218,0	14,3	381,7	325,0	319,0	11,700	50,379
Max.	599,8	570,7	14,8	161,5	219,5	14,6	381,9	325,5	319,4	11,860	50,439

**Opmerkingen:**

Basisdruk 35 bar ± 3 bar

17 BAR



Erwin Maesen  
Quality Control  
Tel: 015-28 75 50  
Direct: 015-28 75 80  
Fax: 015-20.93.27

Leveringscertificaat

Klant: ZLATY - BAZANT

PO. 34981

Levering: 5

Datum: 16.06.98



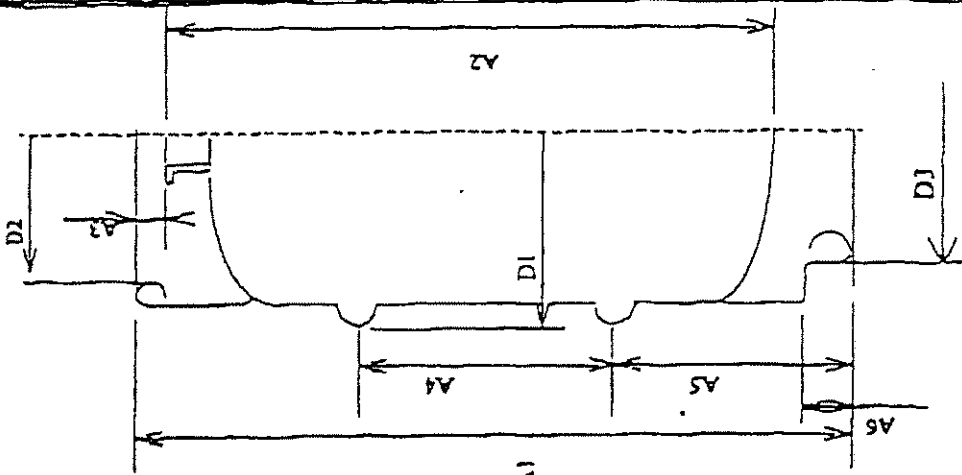
J. Kontrolenmetingen (I/100)

Plaatswaarden	Hoogte (mm)						Diam. (mm)			Gew. (kg)	Inhoud (liter)
	A1	A2	A3	A4	A5	A6	D1	D2	D3		
600	570	14,6	160	220	15	381	325	320	12,00	50,45	
Tolerantie +	3	1,7	1,6	2	2	3	3	0	0,60	0,250	
Tolerantie -	-3	-1,7	-1,6	-2	-2	-3	-3	-2	-0,60	-0,250	
101838	599,7	570,5	14,4	161,5	218,0	381,8	325,3	319,2	11,680	50,409	
103422	599,6	570,5	14,3	161,5	218,0	381,8	325,4	318,8	11,720	50,409	
101777	599,8	570,3	14,7	161,5	218,0	381,9	325,3	319,0	11,740	50,399	
103550	599,1	570,2	14,3	161,5	218,0	381,9	324,8	318,8	11,700	50,389	
104011	599,2	570,4	14,2	161,5	218,0	381,8	325,4	319,2	11,760	50,409	
105439	599,2	570,3	14,5	161,5	218,0	381,8	325,2	319,0	11,780	50,399	
101741	599,3	570,5	14,4	161,5	218,0	381,9	325,0	318,8	11,780	50,409	
104087	599,2	570,2	14,6	161,5	218,0	381,8	324,7	319,3	11,720	50,389	
102041	599,5	570,3	14,4	161,5	218,0	381,8	325,0	319,1	11,800	50,399	
104053	599,6	570,3	14,1	161,5	218,0	381,9	324,9	318,9	11,720	50,389	
Average	599,4	570,4	14,4	161,5	218,0	381,8	325,1	319,0	11,740	50,400	
Stdev	0,2	0,1	0,2	0,0	0,0	0,1	0,3	0,2	0,039	0,009	
Min.	599,1	570,2	14,1	161,5	218,0	381,8	324,7	318,8	11,680	50,389	
Max.	599,8	570,5	14,7	161,5	218,0	381,9	325,4	319,3	11,800	50,409	

Opmerkingen:

Barstdruk 35 bar ±3 bar.

36 bar



Erwin Maesen  
Quality Control  
Tel: 015-28 75 50  
Direct: 015-28 75 80  
Fax: 015-20.93.27

TECHNICKÝ SKÚŠOBNÝ ÚSTAV PIEŠŤANY, š.p., Krajinská cesta 2929/9, 921 24 Piešťany



## CERTIFIKÁT č. 01081/104/1/2001

z 24. apríla 2001

Technický skúšobný ústav Piešťany, š.p., SKTC-104 poverený na posudzovanie zhody Úradom pre normalizáciu, metrológiu a skúšobníctvo Slovenskej republiky podľa § 11 ods. 10 zákona č. 264/1999 Z.z. o technických požiadavkách na výrobky a o posudzovaní zhody a o zmene a doplnení niektorých zákonov v súlade s ustanovením § 1 ods. 1 nariadenia vlády Slovenskej republiky č. 400/99 Z.z. v znení nariadenia vlády č. 13/2001 Z.z. vydáva tento certifikát.

1. Typ výrobku:

Sudy z nehrdzavejúcej ocele  
Typ: KEG 30 I a KEG 50 I

- |   |          |
|---|----------|
| 2. Číselný kód colného sadzobníka, informatívny údaj:               | 7310     |
| 3. Číselný kód klasifikácie produkcie (KP), informatívny údaj:      | 28.71.12 |
| 4. Žiadateľ: MARTINO, s.r.o., Bystrická cesta 69, 034 03 Ružomberok |          |
| 5. IČO:   | 31592783 |
| 6. Výrobca:   |          |
| COMET N.V., 2800-Mechelen, Belgicko                                 |          |

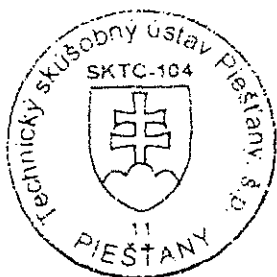
Týmto certifikátom sa podľa § 12 zákona potvrdzuje zhoda vlastností uvedeného typu výrobku s technickými požiadavkami ustanovenými nariadením vlády Slovenskej republiky č. 400/99 Z.z. z 22.12.1999 v znení nariadenia vlády č. 13/2001 z 25.1.2001

Výsledky skúšok a zistení o zhode vlastností uvedeného typu s požiadavkami ustanovenými nariadením vlády Slovenskej republiky č. 400/99 Z.z. z 22.12.1999 v znení nariadenia vlády č. 13/2001 z 25.1.2001 sú uvedené v protokole č. 151025 z 23.4.2001.

Platnosť certifikátu je obmedzená od: 24.4.2001 do: 24.4.2003

Zoznam použitých technických požiadaviek a pravidiel pre nakladanie s certifikátom sú uvedené na druhej strane.

(pečiatka)



Ing. Ivan CVENGROŠ  
riaditeľ ústavu

**ŠTÁTNY ZDRAVOTNÝ ÚSTAV P O P R A D**  
**Národné referenčné centrum pre predmety bežného**  
**používania a obalové materiály**

**Zadávateľ** ; MARTINO s.r.o.  
Bystrická cesta 69  
034 01 RUŽOMBEROK

**Jednacie číslo** : 168/2001

**Dokumentácia prevzatá** : 9.4.2001

**Názov výrobkov** : KEG sudy 50 l z nehrdzavejúcej ocele

**Výrobca** : COMET N.V., Belgicko

**Predložené materiály** ;

1. Nákresová a materiálová špecifikácia (Cr: 18-20 %, Ni: 8-12 %) výrobku - KEG sudy 50 l z nehrdzavejúcej ocele, Heineken Technical Services B.V., Holandsko.

**Záver** : .

Z dokumentácie predloženej zadávateľom vyplýva, že hodnotený výrobok - KEG sudy 50 l sú vyrobené z nehrdzavejúcej ocele (Cr: 18 - 20 %, Ni: 8 - 12 %).

Podľa Prílohy č.1 k 5.hlave II Časti Potravinového kódexu Slovenskej republiky nehrdzavejúce ocele sú materiály povolené na výrobu Častí potravinárskych strojov a zariadení prichádzajúcich do priameho styku s potravinami,

Z uvedeného vyplýva, že z hygienického hľadiska môžeme odporučiť výrobok - KEG sudy 50 l z nehrdzavejúcej ocele ťy Comet N.V., Belgicko na prepravu nápojov.

Toto vyjadrenie nenahrádza rozhodnutie Ministerstva zdravotníctva - Hlavného hygienika Slovenskej republiky podľa § 19 odstavec n zákona č.272/94 Ž.z. o ochrane zdravia ľudu.

t y , ; ; r ~  
j Štátny zdravotný úst

Ing. Veronika Klocoková  
vedúca oddelenia \_ /