

A-29/2017

Privatno drustvo Peštan d.o.o.
Br. 3203
07 JUN 2017
god.
BUKOVIK - ARANĐELOVAC

TELJESÍTMÉNY ÉRTÉKELÉSI JEGYZŐKÖNYV

NEMZETI MŰSZAKI ÉRTÉKELÉS KIADÁSÁHOZ

A termék megnevezése: Peštan gyártmányú KG PVC-U csatornacső-rendszer

A termék tervezett felhasználási területe: A csatornacsőrendszer épületszerkezeten kívül („U”) és belül („D”) földbe fektetett bekötő- és közművezetékek céljára

Termékkör: 28. Emberi fogyasztásra szánt vízzel nem érintkező csövek, tartályok és ezek segédanyagai

A termék gyártója: Peštan d.o.o.
1300 Kaplara 189, Bukovik 34301 Aranđelovac, Szerbia

2017.04.18.

A teljesítmény értékelési jegyzőkönyv 4 oldalt és 1 db mellékletet tartalmaz.



A-29/2017

Projektszám: É3-M172X-11427-2017

Bizonylat azonosító: KBiA-XXI-5.1-2016.08.16_NMÉ TÉJ

1. ADATOK

1.1. A termék gyártója és gyártási helyek

1.1.1. A termék gyártója

Az **A-29/2017** számú, **2017.02.15.** keltezésű munkaprogram szerint.

1.1.2. Gyártási hely(ek)

Az **A-29/2017** számú, **2017.02.15.** keltezésű munkaprogram szerint.

1.2. A termék leírása

Az **A-29/2017** számú, **2017.02.15.** keltezésű munkaprogram szerint.

1.3. A termék tervezett felhasználásának leírása

Az **A-29/2017** számú, **2017.02.15.** keltezésű munkaprogram szerint.

2. TERMÉKJELLEMZŐK MŰSZAKI ÉRTÉKELÉSE

2.1. Alapvető termékjellemzők és a termék teljesítményének értékelése

2.1.1. Mechanikai szilárdság és állékonyság

-

2.1.2. Tűzbiztonság

Alapvető jellemző	Teljesítmény	Értékelési módszer	Teljesítmény eredete
Termékkód: minden termék			
Tűzvédelmi osztály	NPD*	MSZ EN 13501-1:2007 +A1:2010	

NPD* (No Performance Determined) – Nincs teljesítményérték meghatározva

2.1.3. Higiénia, egészség- és környezetvédelem

-



2.1.4. Biztonságos használat és akadálymentesség

Alapvető jellemző	Teljesítmény	Értékelési módszer	Teljesítmény eredete
Termékkód: Peštan PVC csövek			
Geometriai jellemzők	Teljesíti az MSZ EN 13476-2:2007 7. előírásait	MSZ EN 13476-2:2007 7.	A-707/2011 AVJ 2.1.1 KIWA LC 12177-4 2015/10/29
Vicat lágyulási hőmérséklet	Teljesíti az MSZ EN 13476-2:2007 8.1.1. előírásait	MSZ EN 13476-2:2007 8.1.1	A-707/2011 AVJ 2.1.1 KIWA LC 12178 2015/09/09
Hosszváltozás	Teljesíti az MSZ EN 13476-2:2007 8. előírásait	MSZ EN 13476-2:2007 8.	A-707/2011 AVJ 2.1.1 IMS Br. DSM 0049/16 2016/04/12
Diklór-metánnal szembeni ellenállás	Teljesíti az MSZ EN 13476-2:2007 8. előírásait	MSZ EN 13476-2:2007 8.	A-707/2011 AVJ 2.1.1
Gyűrűmerevség	Teljesíti az MSZ EN 13476-2:2007 9. előírásait	MSZ EN 13476-2:2007 9.	A-707/2011 AVJ 2.1.1 KIWA LC 12177-1 2015/08/31 IMS Br. DSM 0049/16 2016/04/12
Ütésállóság	Teljesíti az MSZ EN 13476-2:2007 9. előírásait	MSZ EN 13476-2:2007 9.	A-707/2011 AVJ 2.1.1 IMS Br. DSM 0049/16 2016/04/12
Gyűrűrugalmasság	Teljesíti az MSZ EN 13476-2:2007 9. előírásait	MSZ EN 13476-2:2007 9.	KIWA LC 12177-2 2015/10/28
Kúszási mutatószám	Teljesíti az MSZ EN 13476-2:2007 9. előírásait	MSZ EN 13476-2:2007 9.	KIWA LC 12177-3 2015/10/27
Termékkód: Peštan PVC idomok			
Geometriai jellemzők	Teljesíti az MSZ EN 13476-2:2007 7. előírásait	MSZ EN 13476-2:2007 7.	A-707/2011 AVJ 2.1.1
Vicat lágyulási hőmérséklet	Teljesíti az MSZ EN 13476-2:2007 8.1.2 előírásait	MSZ EN 13476-2:2007 8.1.2	A-707/2011 AVJ 2.1.1
Viselkedés hőkezeléskor	NPD*	MSZ EN 13476-2:2007 8.1.2	
Merevség	NPD*	MSZ EN 13476-2:2007 9.	
Ütésállóság	Teljesíti az MSZ EN 13476-2:2007 9. előírásait	MSZ EN 13476-2:2007 9.	A-707/2011 AVJ 2.1.1 IMS Br. DSM 0049/16 2016/04/12
Termékkód: Peštan PVC csőrendszer			
Ciklusos hőmérséklet és a külső terheléssel szembeni kombinált ellenállás	NPD*	MSZ EN 13476-2:2007 10.	

Alapvető jellemző	Teljesítmény	Értékelési módszer	Teljesítmény eredete
Emelt ciklikus hőmérsékletállóság	Teljesíti az MSZ EN 13476-2:2007 10. előírásait	MSZ EN 13476-2:2007 10.	KIWA LC 12179** 2016/02/09
TPE tömítések hosszú távú viselkedése	NPD*	MSZ EN 13476-2:2007 10.	
Vízzáróság	Teljesíti az MSZ EN 13476-2:2007 10. előírásait	MSZ EN 13476-2:2007 10.	IMS Br. DSM 0049/16 2016/04/12
Kapcsolatok tömörsége	NPD*	MSZ EN 13476-2:2007 10.	

NPD* (No Performance Determined) – Nincs teljesítményérték meghatározva

** A vizsgálatok a NEN 7039 szerint készültek, tekintettel arra, hogy a hőmérsékletek és a ciklusszám megegyezik, egyenértékűnek tekinthető az MSZ EN 13476-2:2007 10. vizsgálattal.

2.1.5. Zajvédelem

-

2.1.6. Energiatakarékosság és hővédelem

-

2.1.7. A természeti erőforrások fenntartható használata

-

2.2. Alapanyagjellemzők, alkotóelem jellemzők meghatározása és méretvizsgálatok

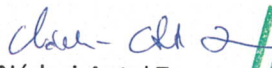
-

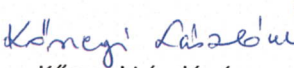
3. MELLÉKLETEK

3.1. 1. melléklet: Gyártói Műszaki Dokumentáció (16 oldal)

A teljesítmény értékelési jegyzőkönyvet
készítette:

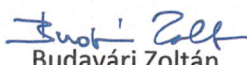
Szakmailag ellenőrizte:


Nádasi-Antal Zsuzsanna
műszaki értékelő mérnök


Kőszegi Lászlóné
termékmenedzser



Jóváhagyta:


Budavári Zoltán
műszaki értékelő iroda
vezető



1. melléklet: Gyártói Műszaki Dokumentáció (16 oldal)



A-.../XXXX

Arandjelovo Peštán s.r.o.
Br. 2042
05 MAY 2017
Bukovik - ARANDELOVAC

MANUFACTURER'S TECHNICAL DOCUMENTATION

for

NATIONAL TECHNICAL ASSESSMENT

Manufacturer's name and adress:

PEŠTAN d.o.o
1300 Kaplára 189
34300 Arandjelovac
34301 Bukovik, Srbija



1 DESCRIPTION OF THE PRODUCT

The name of all different product types and product identification codes shall be given.

PVC drainage and sewerage multilayer pipe SN4 and SN8, DN 110 - 630 mm for non pressure underground drainage and sewerage systems.

Pipe not in contact with water for human consumption

2 DESCRIPTION OF THE MANUFACTURING PROCESS

2.1 Manufacturing plant's data:

Name: PEŠTAN d.o.o

Address: 1300 Kaplara, 34301 Bukovik, Srbija

2.2 Description of the manufacturing process

Please give the most important steps, phases of the manufacturing process.

Description of the manufacturing process

- Preparation of dry blends: dosage, measuring, mixing of component;
- Transport of dry blends to the production line;
- Extrusion process: feeding, processing, plastification, exit of formed pipe from the extrusion head;
- Cooling of pipe in water bath;
- Label printing;
- Cutting of pipes;
- Making of socket at the end of each pipe.

2.3 Data in relation to raw materials and components

Please list all the essential raw materials and components used during the manufacturing process and give the method of control during the takeover in relation to the incoming materials/products (e.g. checking of accompanying documents, laboratory test, visual inspection, etc.). Please give also the frequency of control (e.g. each batch) and the requirements to be considered during the takeover process in relation to the the result of control. It is recommended using the table form below but not compulsory.

Incoming raw material/component	Method of control	Frequency of control	Requirement
PVC- Ongrovil S-5258	Visual, producer's document of control	On arrival, once per lot	Adequate look and color, presence of required documents
PVC- Ongrovil S-5167	Visual, producer's document of control	On arrival, once per lot	Adequate look and color, presence of required documents
Filler- Ducalcit 1 SC	Visual, producer's document of control	On arrival, once per lot	Adequate look and color, presence of required documents
Stabilizer- BAEROPAN R 51265 R/6	Visual, producer's document of control	On arrival, once per lot	Adequate look and color, presence of required documents

Process aid- Kane ACE PA 650	Visual, producer's document of control	On arrival, once per lot	Adequate look and color, presence of required documents
PE wax- AC-316A	Visual, producer's document of control	On arrival, once per lot	Adequate look and color, presence of required documents
PIGMENTPLAST IRON-RED SN-16944	Visual, producer's document of control	On arrival, once per lot	Adequate look and color, presence of required documents
Expander- Tracel G 3191 SVA	Visual, producer's document of control	On arrival, once per lot	Adequate look and color, presence of required documents

2.4 Control during the manufacturing process

Please list what sort of checks occur during the manufacturing process. Please give the properties tested, the test method, frequency of tests and requirement levels. Table form is recommended but not compulsory.

2.4 and 2.5 is same. There is not separately control during the manufacturing process and control of final product

Property tested	Test method	Frequency	Requirement
Appearance and colour	EN 13476-2	On the start up and every 4 h	EN 13476
Dimension :dem e min, e max	ISO 3126	On the start up and every 4 h	EN 13476
Dim.of socket	ISO 3126	On the start up and every 8 h, dimens.which could be changed	EN 13476
TIR test	EN 744	Every 24 h	EN 13476
Ring stiffness	ISO 9969	On the start up	EN 13476
Longitud.revers.	ISO 2505	On the start, one per week	EN 13476
Waterhightness	EN 1053	In case change tools on socket machine	EN 13476
Ring flexibility	ISO 13968	On the start up	EN 13476
Marking		On the start up and every 4 h	EN 13476

2.5 Control on the final product

Please list what sort of checks occur on the final product. Please give the properties tested, the test method, frequency of tests and requirement levels. Table form is recommended but not compulsory.

Property tested	Test method	Frequency	Requirement



2.6 Identification and traceability of the product

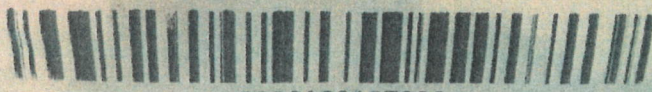
Please give an example how the product is marked with a manufacturing/batch code and how the product and the quality control test sheets can be traced back based on this code.

- ❖ Work order (1124322) for specified product (product code – 10410263)

PEŠTAN		RADNI NALOG 1124322				Tip naloga: PI01	
Šifra proizvoda		Naziv		Količina		JM	
10410263		PVC TROSLOJNA CEV ø200/1000 UL.K. SDR 41		240		KOM	
		Verzija: 1		Početak: 05.05.2017 / 00:00:00		Završetak: 05.05.2017 / 24:00:00	
Izdao:	Goran Vcentijević			Prima:	Zaključio:		
Datum:	04.05.2017			Datum:	05.05.2017		

- ❖ SSC code connect this specified product produced by certain order, with stock:

20 KOM	Jed. Pak	013
10410263	20 KOM	15-086
19-028		
PVC TROSLOJNA CEV ø200/1000 UL.K. SDR 41		
Procesni Nalog	Datum i vreme	
1124322	05.05.2017 10:20:40	
		
1001813934		

PEŠTAN	
Bukovik, 1300 Kaplara 189, Serbia, www.pestan.net	
Šifra/Code	10410263
Proizvod/Product	EN 1401 EN 13476-2
PVC TROSLOJNA CEV ø200/1000 UL.K. SDR 41	
KCEM 3LAY.PEPE ø200/1000 ST.S. SDR41	
Broj jedinica / pak	20 KOM
Units per pack	PCS
	
05.05.2017 10:20:51 8600198107608	



- ❖ Using printed label and date&time of production, could be identified QC test report (proces and final inspection, SAP QM data base):



3 INSTALLATION OF THE PRODUCT

*Please give the installatin guide of the product preferably with contruction details and drawings.
Data can be given in a separate annex attached to this form.*

Anex 1

4 PACKAGING, STORAGE AND LABELLING OF THE PRODUCT

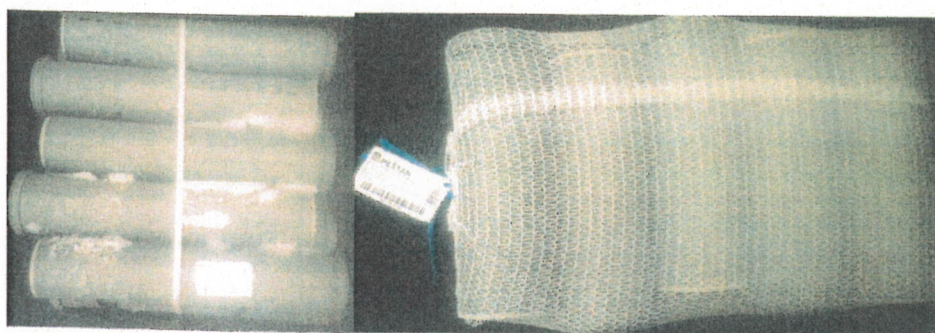
4.1 Packaging, storage

Please describe how the product is packed and stored.

Pakovanje cevi

Peštan PVC cevi prečnika $\varnothing 110$ SDR 51 su pakovani u transportna pakovanja (jeinična i paletna) na način povoljan za kupce. Sam način pakovanja obezbeđuje kupcu sigurnost prilikom skaldštenje kao i lako rukovanje sa istim.

Standardna pakovanja PVC cevi su na paletama i u paketima. Cevi u dužinama od 0,25 i 0,50 metara se pakuju u jedinična pakovanja (veze ili džak), koje u određenom broju, ovako napakovane i spakovane na paletu predstavljaju transportno pakovanje. Za formitranje transportnog pakovanja kao osnova se koristi paleta dimenzija 1100 x 1300 mm..



Izgled Jediničnog pakovanje (VEZA, DŽAK)





Izgled transportnog pakovanja (cevi koje se pakuju na palete)

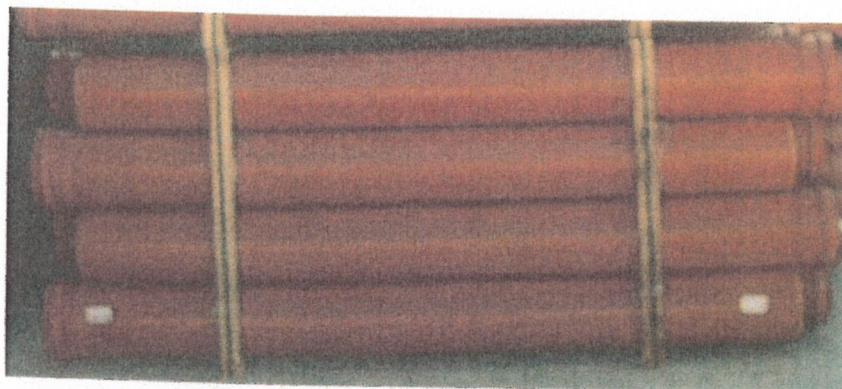
Cevi dužina od jednog zaključno sa šest metara se pakuju u pakete (transportna pakovanja) koji u sebi u zavisnosti od prečnika i dužina sadrže određeni broj komada (tabela 1.).

RB	Prečnik cevi (mm)	Broj komada u pakovanju
1.	Ø110	76
2.	Ø125	60
3.	Ø160	33
4.	Ø200/1 m	20
5.	Ø200/2-6 m	30
6.	Ø250	20
7.	Ø315	12
8.	Ø400	3
9.	Ø500	4
10.	Ø630	2

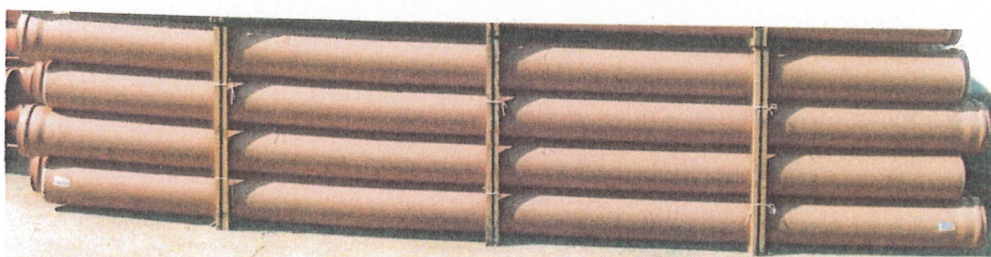
Tabela 1. Broj komada cevi u paketu u zavisnosti od prečnika

Za formiranje transportnog pakovanja (paketa) kao ambalažni materijal se koriste drveni elementi (ramovi) i u zavisnosti od dužine cevi koristi se dva ili tri rama, pa tako za cevi dužina od 1 do 5 metara koristi se dva dok za cevi od 6 metara tri rama.





Izgled napakovanog paketa sa dva rama



Izgled napakovanog paketa sa tri rama

Transport i manipulacija

Peštan PVC cevi prevoze se odgovarajućim transportnim vozilima. Utovarni prostor transportnog vozila mora biti čist, bez ikakvih otpadaka, ravna i obavezno bez oštarih izbočina (kako na podu vozila tako i na svim stranama unutrašnjeg dela transportnog vozila).

Gabarti paleta, paketa su tavih dimenzija da je utovarni prostor prevoznog sredstva maksimalno ispunjen.

Kada se radi o utovaru transportnih pakovanja PVC cevi koje se pakuju na paletama a čija su jedinična pakovanja džakovi ista se u transportno vozilo ubacuju samo u jednom nivou jer su gabariti palete 1100 x 1300 x 2100 mm. (širina x dužina x visina).

Kod utovara transportnih pakovanja cevi koje se pakuju u paketima isti se pakuju u dva i više nivoa. Broj nivoa zavisi od visine upakovanih paketa pa se cevi prečnika $\varnothing 110$, $\varnothing 125$, $\varnothing 160$ pakuju u tri nivoa, cevi prečnika $\varnothing 200$, $\varnothing 315$ i $\varnothing 500$ dva nivoa, $\varnothing 400$ u šest nivoa i cevi prečnika $\varnothing 630$ u četiri nivoa. PVC cevi na koje se pakuju na paletama, gde je jedinično pakovana veza-džak, pakuju se po visini u dva nivoa. Visina utovarnog prostora mora biti minimum 2,9 metara.

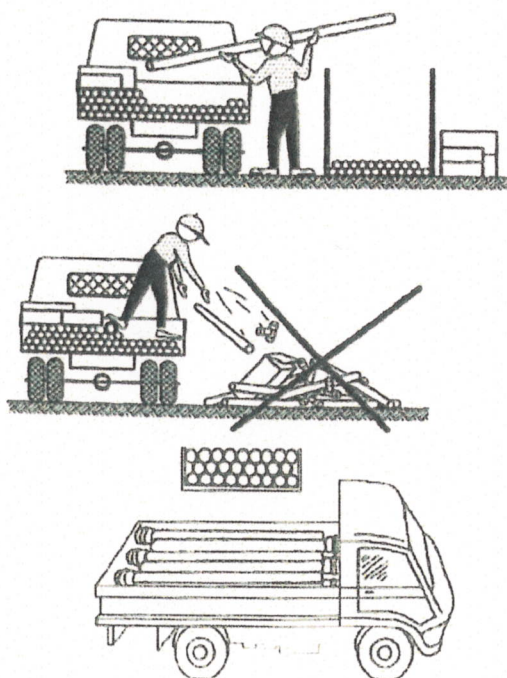


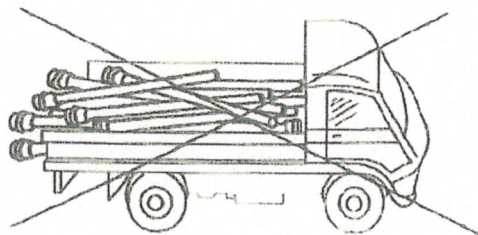


Izgled utovarenog kamiona sa Peštan PVC cevima

Kada se radi o utovaru cevi van transportnog pakovanja (rinfuzno), cevi se celom svojom dužinom moraju oslanjati na ravnu površinu kako ne bi došlo do deformacija istih. Spojnice se zbog toga moraju naizmenično okretati i izvlačiti za celu svoju dužinu. O ovome se prvenstveno mora voditi računa kod cevi većih dužina jer bi kod njih nepravilnim rukovanjem moglo doći do savijanja cevi na njihovim krajevima.

Prilikom utovara i istovara kako cevi pažljivo rukovati sa njima, iste ne treba bacati, vući, gurati naročito po betonu i drugim hrapavim površinama. Moraju se sprečiti bilo kakva savijanja, udarci, naročito ako se radi o jako niskim spoljašnjim temperaturama (temperature ispod tačke mržjenja).





Skladištenje

Peštan PVC cevi dužina od jednog do šest metra se mogu skladištiti kako u zatvorenom tako i na otvorenom prostoru. Kada se cevi skladište na otvorenom prostoru mora se povesti računa da se u ekstremnim vremenskim uslovima, visokim temperaturama, cevi zaštititi od direktnog uticaja sunčeve svetlosti zaštitnom UV stabilnom folijom ili nadstrešnicom. Preporuka je da se ova transportna pakovanja u ovakvim uslovima skladište u zatvorenom prostoru, ili prostoru koji je zasenčen.



Način pokrivanja cevi u vremenu pojačanog UV zračenja

Bez obzira gde se skladište, da li u zatvorenom ili otvorenom prostoru, pakete PVC cevi ne treba slagati više dole napisanog.

- Cevi svih prečnika dužina 0,25 - jedan nivo
- Cevi prečnika $\varnothing 110$, $\varnothing 125$, $\varnothing 160$ dužina 0,5 metara - dva nivoa
- Cevi prečnika $\varnothing 110$, $\varnothing 125$, $\varnothing 160$ dužina 1, 2, 3, 4, 5, 6 metara - četiri nivoa
- Cevi prečnika $\varnothing 200$ dužine 1 metar - četiri nivoa
- Cevi prečnika $\varnothing 200$ dužine 2, 3, 4, 5, 6 metara - tri nivoa
- Cevi prečnika $\varnothing 250$, $\varnothing 315$, $\varnothing 500$, $\varnothing 630$ dužine 1, 2, 3, 4, 5, 6 metara - tri nivoa
- Cevi prečnika $\varnothing 400$ dužine 1, 2, 3, 4, 5, 6 metara - šest nivoa



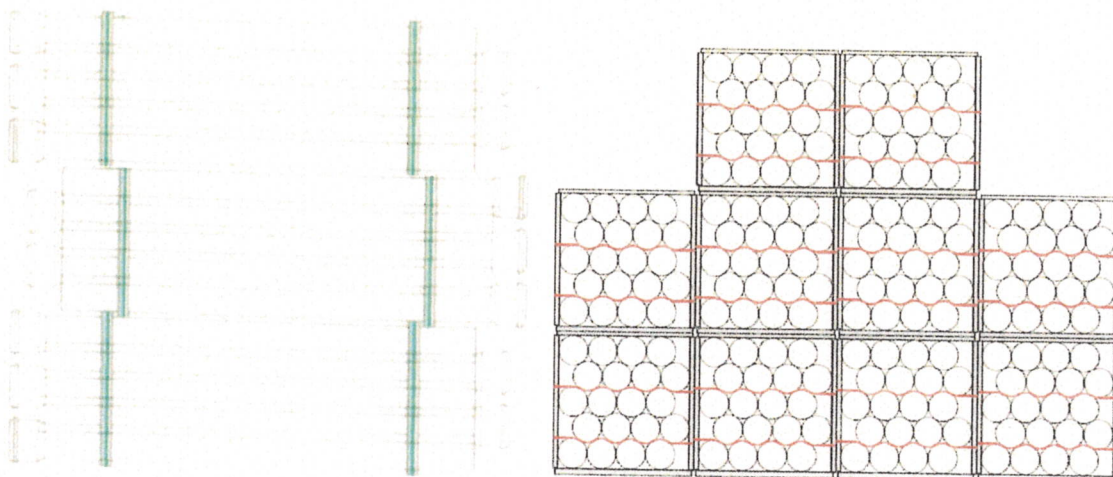


Skladištenje cevi dužine 0,5 metara u dva nivoa



Skladištenje cevi dužine 0,25 metara jedan nivo



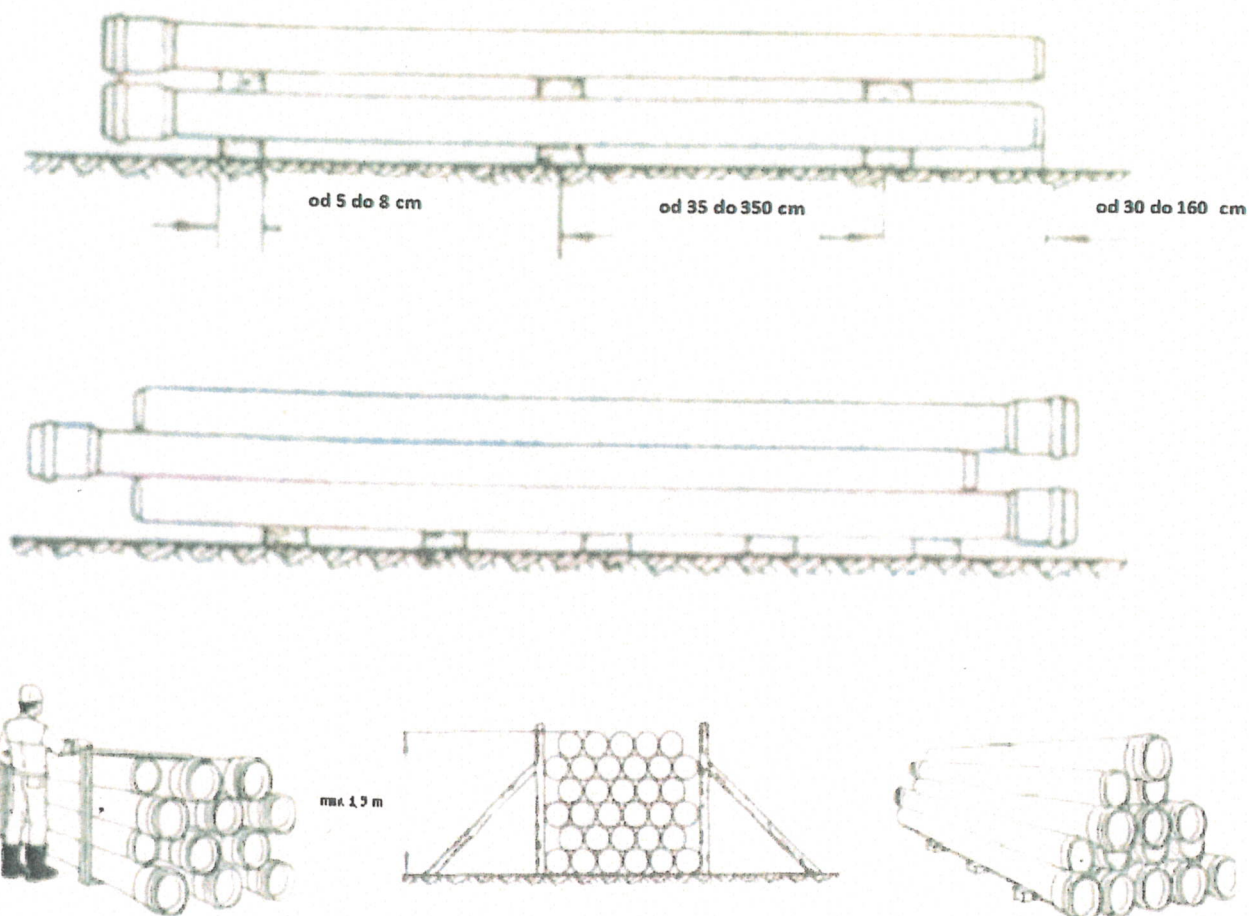


Skica Skladištenja cevi u tri nivoa

Iako podnose visoke temperature ne preporučuje se dugotrajno skladištenje cevi blizu nekog izvora toplote. Pored ovoga strogo se mora voditi računa da cevi prilikom skladištenja ne dođu u dodir sa materijalima koja oštećuju PVC (npr. motorna goriva, rastvori, rayni konzervansi itd.).

Kada se radi o rasutim cevima (komadima ili jediničnim pakovanjima) treba se obratiti pažnja na sledeće:

- cevi treba skladištiti na ravnoj površini
- ispod cevi postaviti drvene gredice kako se spojnice (muf) na krajevima cevi ne bi oslanjale na podlogu i samim tim deformisale
- cevi ne bacati, vući i gurati po neravnim površinama prilikom slaganja
- obratiti pažnju na način slaganja cevi (naizmenično okretati cevi kako bi spojnice na krajevima bile slobodne a samim tim ne dozvoliti njihovu deformaciju)
- obezbediti da se napakovana gomila cevi ne rasipa sa strana
- visina napakovaniha cevi ne sme preći visinu od 1,5 metar
- poželjno je cevi u ekstremnim vremenskim uslovima (visokim temperaturama) skladištiti u zasenčenom prostoru ili pokriti UV stabilnom zaštitnom folijom.



Drvena gredica za podmetanje ispod cevi ne sme da bude uža od 5 do 8 cm kao i da debljina ne sme da bude tanja od 5 cm .

Osnovno rastojanje između gredica u zavisnosti od prečnika i dužine cevi varira od 350 do 3500 mm, dok preput cevi takođe u zavisnosti od prečnika i dužine cevi takođe varira od 300 do 1600 mm.

4.2 Labelling

Please describe how the product is labelled.

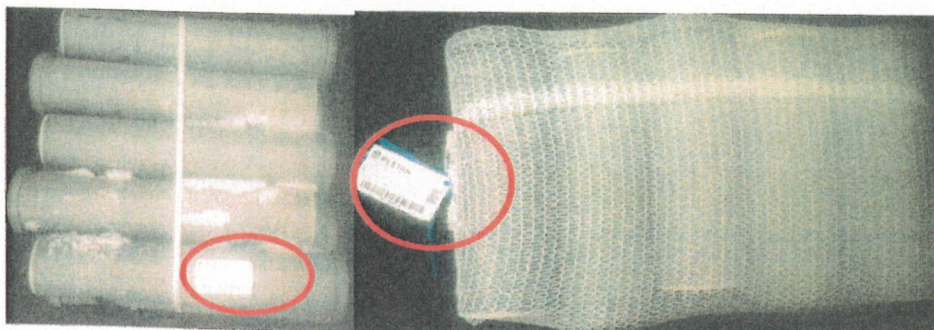
Peštan PVC cevi svih prečnika i dužina se obeležavaju na samom komadu već prilikom ekstrudiranja istih pomoću štampača (pisača).





Izled obeležene cevi u procesu proizvodnje

Nakon formiranja jediničnog pakovanja ista se deklariraju odgovarajućim deklaracijama.
Kod cevi dužina 0,25 i 0,5 metara deklariraju se svako jedinično pakovanje (svaka veza ili džak).



Način deklarisanja jediničnih pakovanja (veza, džak)



Bukovik, 1300 Kaplara 189, Serbia, www.pestan.net

Sifra/Code 10410201

Proizvod/Product EN 13476-2

PVC TROSLOJNA CEV Ø110/250 UL.K. SDR 41

KGEM 3LAY.PIPE Ø110/250 ST.S. SDR41

Jedinica u pak 10 KOM
Units per pack PCS



04.05.2017 14:29:29 8600198107349

Izgled deklaracije za jedinična pakovanja veza, džak

U nastavku teksta je pojašnjeno značenje deklaracije po pozicijama.





Sadržaj deklaracije prema oznakama sa slike:

1. Logo preduzeća
2. Adresa i web adresa preduzeća
3. Šifra proizvoda
4. Opis materijala na Srpskom
5. Opis materijala na Engleskom
6. Broj komada proizvoda u alternativnoj jedinici (veza, džak)
7. Bar kod alternativne jedinice (CODE 128)
8. Datum i vreme štampanja deklaracije
9. Kontrolni broj zaposlenog koji pakuje proizvod
10. Bar kod osnovne jedinice proizvoda (EAN 13)
11. Oznaka koja ukazuje na osnovnu jedinicu mere
12. Standard

Peštan PVC cevi dužina svih dužina se pakuju u pakete i isti za razliku od cevi dužina 0,25 i 0,5 metara obeležavaju sa po dve deklaracije (sa obe strane sa kojih se paket uzima viljuškarom), znači kod njih se ne obeleževa svako jedinično pakovanje već samo dva.

Izgled nalepljenje deklaracije na pakete cevi

Kada se kreiraju zbirna transportna pakovanja na iste se lepi i SSCC-cod (SERIAL SHIPPING CONTAINER CODE) preko koga se vrše dalja međumagacinska kretanja (od priručnog magacina proizvodnje do logističkog magacina gotovih proizvoda- logistički magain gotovih proizvoda do isporuke za kupca). Takođe preko SSCC koda može se utvrditi sledljivost za poizvedeni gotov proizvod (repromaterijal koji se za isti koristio i po kom procesnom nalogu je isti urađen).





Izgled transportnog pakovanj sa nalepljenim SSCC k

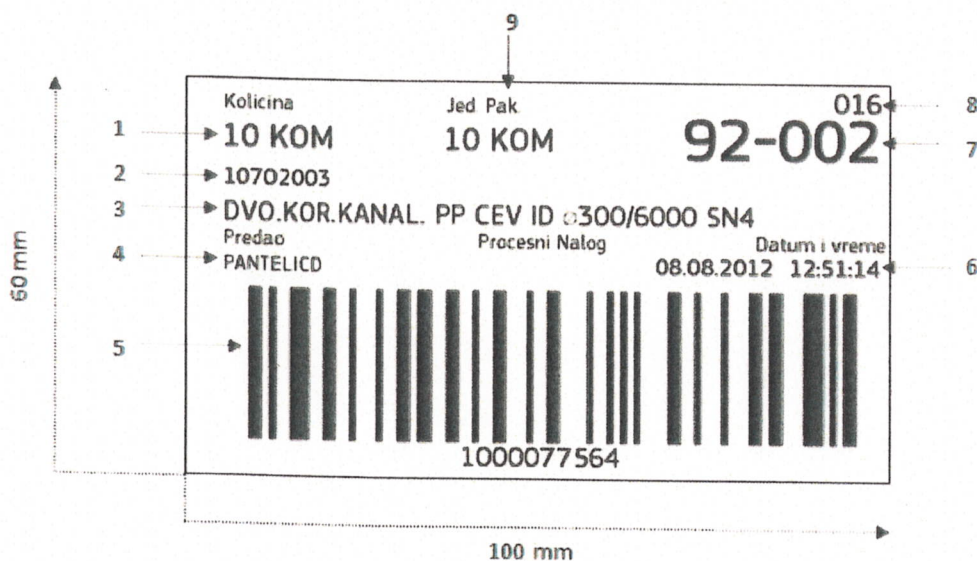


Diagram of an SSCC label with dimensions and numbered callouts:

- 1: Kolicina (Quantity) → 10 KOM
- 2: Šifra proizvoda (Product code) → 10702003
- 3: Naziv proizvoda (Product name) → DVO.KOR.KANAL. PP CEV ID 300/6000 SN4
- 4: Terminal koji je odštamapao SSCC kod (Terminal that printed the SSCC code) → PANTELICD
- 5: SSCC kod (SSCC code) → 1000077564
- 6: Datum i vreme štampanja koda (Date and time of code printing) → 08.08.2012 12:51:14
- 7: Raf u koji treba uložiti robu (Shelf where the goods should be placed) → 92-002
- 8: Tip skladišta u kome će se uskladištiti roba (Type of warehouse where the goods will be stored) → 016
- 9: Kolicina proizvoda u jedinici pakovanja (Quantity of goods in the unit of packaging) → Jed Pak 10 KOM

Dimensions: 60 mm (height), 100 mm (width).

Sadržaj forme SSCC koda prema oznakama sa slike:

1. Količina za koju se štampa kod
2. Šifra proizvoda
3. Naziv proizvoda
4. Terminal koji je odštamapao SSCC kod
5. SSCC kod
6. Datum i vreme štampanja koda
7. Raf u koji treba uložiti robu
8. Tip skladišta u kome će se uskladištiti roba
9. Količina proizvoda u jedinici pakovanja



Deklaracije I SSCC kodovi su od Polietilenske folije i rade se u dimenzijama 100 x 60 mm.

5 ANNEXES

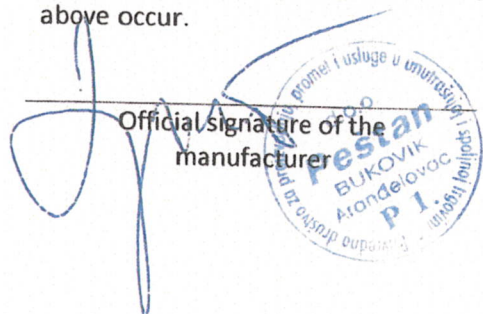
Number	Annex

Declaration of the manufacturer

Herewith we declare, as the manufacturer of the product in question, that the data given in this Technical Documentation is correct.

We will notify the Technical Assessment Body (ÉMI Nonprofit Kft.) if any changes in the data given above occur.

Official signature of the
manufacturer



05.05.2017.

Date

