

6 **OZNAČAVANJE**

Na svaki ventil moraju biti stavljene oznake za identifikaciju, utiskivanjem ili drugim postupkom na vidljivo mesto.

Znak proizvođača	-
Broj serije	-
Žig kontrole proizvođača	-
Oznaka 19 ⁻¹ / ₋₃ bar	-

7 Na ručnom točku ventila mora biti oznaka "otvoreno" - "zatvoreno" sa odgovarajućim strelicama
PAKOVANJE I ISPORUKA
 Ventil se isporučuju pakovani od po 100 ili 200 komada. Svaki ventil mora biti umotan u papir

N.P.

Da

Posebna zapažanja/veza sa priložima:
 Na crtežima koje je dostavio proizvođač postoje oznake za obeležavanje a na samim uzorcima nije primenjivo.

Ocene: **Da** - Zadovoljava; **Ne** - Ne zadovoljava; **N.T.** - Nije ispitano; **N.P.** - Neprimenljiv zahtev

15. **Konačni nalaz kontrolisanja** - utvrđivanje usaglašenosti sa referentnim dokumentom :

Na osnovu kontrolisanja ventila za boce za tečne plinove propan-butan, za punjenja 1,2 i 3 kg (usadni ventili sa zaštitnim čepom) proizvođača Metaloplastika Čajetina, prema referentnim dokumentima SRPS M.C5.390 i SRPS M.C5.352 dajemo sledeći nalaz:

1. Zahtevi za konstrukciju ventila zadovoljavaju.
2. Zahtevi za oblik i mere zadovoljavaju*.
3. Zahtevi za nepropusnost ventila zadovoljavaju.
4. Zahtevi za materijal zadovoljavaju.

Saglasno navedenom smatra se da predmeti kontrolisanja **ZADOVOLJAVAJU** zahteve po navedenim tačkama.

Napomena*: Proizvođač nije želeo da dostavi dokumentaciju tako da nije kontrolisan kvalitet površina.

Beograd, 31.10.2011.godine

(Mesto i datum)

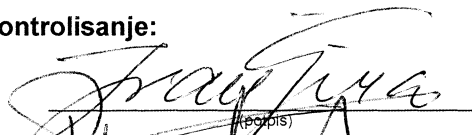
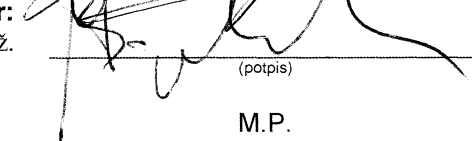
Osoblje CGT odgovorno za kontrolisanje:

samostalni tehničar:

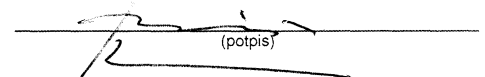
Ivan Širca, maš. teh.

samostalni inženjer-kontrolor:

Vučko Markičević, dipl. maš. inž.


 (potpis)

 (potpis)
 M.P.

**RUKOVODILAC CENTRA
 ZA GASNU TEHNIKU**
 mr. Vlada Buljak, dipl. maš. inž.


 (potpis)

