



**Vitkovice
Milmet**

VITKOVICE MILMET S.A.
ul. Gen. Grot-Roweckiego 130
41-200 Sosnowiec Polska
tel. + 48 (32) 299 03 00; (52); (92)
www.vitkovice-milmet.pl



DEKLARACJA ZGODNOSCI (2010/35/EU) NR 7-9/B-220-4,8-30-11/26/A
DECLARATION OF CONFORMITY (2010/35/EU)

Klient: Odbiorcy różni Czechy Customer:			
Ilość sztuk: 660 Quantity:	Nr kontraktu: ----- Contract No.:	Nr zamówienia: S764-26 Internal order:	
Typ butli: 4,8 L; Ø 220; Type:		Gaz: UN 1965 MIX.B Gas: UN 1965 MIX.C	
Nr fabryczny: 02061+02720 Serial No.:		Nr klienta: ----- Customer No.:	
Nr rysunku: B-220-4,8-30-11 rev.0 Drawing No.:		Butle spełniają wymagania: EN 1442:2017, TPED 2010/35/EU Cylinders meet the requirements of: and ADR/RID:2025	
Ciśnienie próbne: 30 [bar] Test pressure:	Masa ładunku: 2 ; 2 [kg] Utmost weight of filling:	Obróbka cieplna: 640 – 680 [°C] Heat treatment:	Temperatura robocza: -20°C+65°C Working temperature:
Własności mechaniczne: Re min 265 [N/mm²]; Rm 410 – 500 [N/mm²]; A₈₀ min 24 [%] Specified mechanical properties:			

Nazwa części: Part of the cylinder:	Materiał: Material:	Nr wytopu: Heat No.:	Nr atestu: Cert. No.:	Nr partii: Batch No.:
Dennica – bottom	P265NB	38875	50362001/000	7÷9
Ośłona - collar	-----			
Uchwyt – handle	-----			
Końierz – neckring	S235J2	T60679	2026/02/002046-KOL	
Stopa – footring	DD11	T12865	2026/04/001729-MRO	
Drut spawalniczy - welding wire	G3Si1	151376-1	937463	
		762001	2025700859	

Badanie gwintu: M22x1,25 Thread test:	Próba ciśnieniowa: 30 [bar] Pressure test:	Próba pneumatyczna z zaworem: 20 [bar] Pneumatic test with valve:
Badania radiograficzne: ----- Radiographic test:		
Data produkcji: 07.2026r. Date of production:	Termin ważności butli: 2036r. Date of validity:	
Uwagi: ----- Remarks:		
Certyfikat typu nr: 14.720.708 Type – examination certificate No.:		
Świadectwo badania typu na zgodność pod względem przeprowadzonych badań do wglądu u wytwórcy. Notified body Certificate of conformity relating to the tests carried out is to disposal at manufacturer		
Wszystkie badania kontrolne i testy przeprowadzone zgodnie z zamówieniem dały wynik pozytywny. Butle oznaczono znakiem zgodności π 1017 All prescribed inspections and tests were carried out in accordance with the purchase contract and the above mentioned standard and were satisfactory. The cylinders were stamped with the mark of conformity π 1017		
Odbiór produktu przeprowadził: TUV SÜD Czech s.r.o., Novodvorska 994, 142 21 Praha 4, Czech Republik Product verification was performed by: Identification no. 1017		

Sosnowiec dnia 31.07.2026r.

Dział Inspekcji Jakości
Elżbieta Omilianczyk
Dział Inspekcji Jakości
Quality Inspection

THE CYLINDER MANUAL INSTRUCTION OF USAGE AND EXPLOITATION	INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA I EKSPLOATACJI BUTLI
Welded steel gas refillable cylinders are the low-pressure vessels designed and manufactured for storage of liquefied gases under low-pressure.	Spawane butle gazowe ze stali przeznaczone do ponownego napełniania są zbiornikami niskociśnieniowymi zaprojektowanymi i wykonanymi w celu przechowywania i magazynowania gazów skroplonych pod niskim ciśnieniem.
GENERAL RECOMENDATIONS	ZALECENIA OGÓLNE
1. It is necessary to know this manual instruction and to keep its requirements. 2. Devices, which are mentioned in this manual instruction should be used according to their destination. 3. The producer is not responsible for damages caused by faulty exploitation, usage, storage and maintenance of gas cylinders. 4. The usage, filling, maintenance, service and the repair of cylinders for liquefied gases should be made by qualified and the competent personnel only. The personnel should be properly trained and should be authorised in accordance with regulations valid in the country of usage. 5. In the case when cylinders are serviced or repaired by people who have no proper knowledge or authorisation corresponding to regulations valid in the country of usage or if cylinders are use in the way, which is against the rules of application, the responsibility for the proper functioning will carry over to the user. 6. Any changes in the cylinder design should be made only after receiving a written permission from a cylinder producer. 7. In the case when any fault or damage of a new product is found, then this product should be put away, preserved and the producer should be informed immediately.	1. Należy dokładnie zapoznać się z instrukcją użytkowania butli i przestrzegać jej warunków 2. Urządzenia, o których jest mowa w niniejszej instrukcji, należy użytkować zgodnie z ich przeznaczeniem. 3. Producent nie ponosi odpowiedzialności za szkody spowodowane nieprawidłową eksploatacją, użytkowaniem, magazynowaniem i konserwacją butli gazowych. 4. Użytkowanie, napełnianie, konserwacja, serwis oraz naprawa butli na gazy skroplone może być wykonywana tylko przez wykwalifikowany i kompetentny personel, posiadający odpowiednie przeszkolenie i uprawnienia zgodne z przepisami obowiązującymi w kraju ich użytkowania. 5. W przypadku, gdy butle będą użytkowane lub naprawiane przez osoby nie posiadające odpowiedniej wiedzy i uprawnień zgodnie z przepisami obowiązującymi w kraju ich użytkowania lub jeżeli butle będą użytkowane w sposób niezgodny z ich przeznaczeniem, odpowiedzialność za prawidłowe ich funkcjonowanie zostaje przeniesiona na użytkownika. 6. Wszelkie zmiany w konstrukcji butli mogą być wykonane tylko za pisemną zgodą producenta. 7. W przypadku stwierdzenia usterek lub uszkodzeń nowego produktu należy go odstawić, zabezpieczyć oraz bezzwłocznie poinformować producenta.
USAGE	ZALECENIA OGÓLNE
1. The producer recommends the adaptation of ADR European Agreement, which is related to the international transport of dangerous goods. 2. Containers, hampers, pallets or similar methods of cylinder transportation, which ensure avoiding of unacceptable damage and contamination should be used for transportation of cylinders. 3. Valves protection devices (for example protection caps) should be obligatory used during the cylinder transportation. 4. Dropping cylinders, uplifting cylinders with using valve, rolling it in a horizontal position is unacceptable during the transportation operations. 5. Filling cylinders with a gas should be made only by companies or people who have proper authorisations issued according to regulations, rules and standards valid in the country of usage. 6. Cylinders should be equipped with valve and connections with a recommend test pressure. Elements, connections and valve should have necessary approvals made according to regulations, rules and standards valid in the country of usage. 7. Valves should be fitted according to regulations, rules and standards valid in country of usage. 8. Sealing materials, according to EN ISO 11114-2 Standard, should be used in order to seal a valve in cylinder neck. If it is necessary a producer recommends a usage of PTFE teflon tape with a minimum thickness 0,1mm.	1. Producent zaleca stosowanie Umowy Europejskiej ADR, która dotyczy międzynarodowego przewozu drogowego towarów niebezpiecznych 2. Do transportu butli należy stosować pojemniki, kosze, palety itp. sposoby przewożenia butli, zapewniające uniknięcia niedopuszczalnych uszkodzeń i zanieczyszczeń 3. Urządzenia chroniące zawory (np. kołpaki ochronne) powinny być bezwzględnie stosowane podczas transportu butli. 4. Niedopuszczalne jest, aby butle w czasie transportu były rzucane, podnoszone za zawór, toczone w pozycji leżącej. 5. Napełnianie butli gazem może być przeprowadzone jedynie przez jednostki i osoby posiadające odpowiednie uprawnienia zgodnie z przepisami, ustawami i normami obowiązującymi w kraju ich użytkowania. 6. Butla musi zostać zaopatrzona w zawór, przyłącza z zalecanym ciśnieniem próbnym. Elementy, przyłącza i zawór powinny posiadać dopuszczenie zgodnie z przepisami, ustawami i normami obowiązującymi w kraju użytkowania butli. 7. Zawory do butli należy wkręcać zgodnie z przepisami, ustawami i normami obowiązującymi w kraju użytkowania butli. 8. Do uszczelnienia połączenia zawór-butla należy stosować materiały zgodnie z normą EN ISO 11114-2. Jeśli jest to konieczne producent zaleca stosowanie taśmy teflonowej typ PTFE o grubości minimum 0,1mm.
PRESERVATION AND STORAGE	PRZECZYSZCZANIE I MAGAZYNOWANIE
1. The storage of LPG cylinders, both filled or empty, is permitted under the roof only – cylinders should be protected against a direct exposure of harmful weather conditions (rain, snow, solar radiation and other). 2. Keep cylinders far from the open fire, protect them against a direct exposure of the aggressive environment and chemicals. 3. During storage, cylinders should be protected against mechanical damage, falls and mechanical contamination. 4. Cylinders should not be kept in underground chambers, on stairs or close to stairs, in corridors, crossings and garages.	1. Magazynowanie butli LPG, zarówno pełnych jak i opróżnionych, jest dozwolone wyłącznie pod zadaszeniem – butle muszą być zabezpieczone przed bezpośrednim oddziaływaniem szkodliwych warunków atmosferycznych (deszcz, śnieg, promieniowanie słoneczne, itp.). 2. Przechowywać butle z dala od otwartego ognia, chronić przed bezpośrednim oddziaływaniem agresywnego środowiska i chemikaliów. 3. Podczas magazynowania butli należy chronić je przed uszkodzeniami mechanicznymi, przewróceniem oraz zanieczyszczeniami mechanicznymi. 4. Butli nie należy przechowywać w podziemnych pomieszczeniach, na schodach lub obok schodów, w korytarzach, przejściach lub garażach.
SERVICE	SERWIS
1. To detect eventual outside damage, the producer recommends to carry out of a visual inspection during each cylinder filling. 2. Cylinders should be submitted to systematic periodical inspections according to regulations, rules and standards valid in the country of their usage. Inspections should be carried out by authorities which supervise pressure devices in the country of usage according to rules and law regulations of a particular country.	1. W celu wykrycia ewentualnych uszkodzeń zewnętrznych producent zaleca przeprowadzenie kontroli wizualnej podczas każdego napełniania butli. 2. Butle muszą być poddawane regularnym kontrolom okresowym zgodnie z przepisami, ustawami i normami obowiązującymi w kraju ich użytkowania. Kontrole przeprowadzają jednostki nadzorujące urządzenia ciśnieniowe w kraju użytkowania zgodnie z uregulowaniami i przepisami prawnymi danego kraju.
NOTES	UWAGI
It is possible to fill cylinders when : • cylinders fulfil conditions according to regulations valid in the country of usage, • cylinders have been marked with a date of testing and with a stamp of the notified body and this date does not exceed the marked date of the next inspection, • cylinders are free of a visible damage of body, valve, connections and other.	Można napełniać butle, które: • spełniają warunki zgodnie z przepisami kraju, w którym są użytkowane, • zostały oznaczone datą badania oraz znakiem jednostki notyfikowanej i nie przekroczyły terminu ponownej kontroli, • nie posiadają widocznych uszkodzeń korpusu butli, zaworu, połączeń itp.
Definitely it is forbidden : • to use cylinders in the other purpose than it is determined in a valid approval, • to use cylinders, when cylinders have exceeded the date of the next inspection, • to use cylinders, which have unreadable and incomplete marking, • to use cylinders, which have visible fault, damage of cylinder body, damage of valves, connections and other damage, • to use cylinders, which have a damaged or leaking equipment (valve, connections, and other) • to make oiling and greasing of valves and other parts of cylinders.	Kategorycznie zabrania się: • użytkować butli w innym celu niż przewiduje dopuszczenie, • użytkować butli, którym upłynął termin badania, • użytkować butle, które posiadają nieczytelne lub niekompletne oznakowanie, • użytkować butle, które posiadają widoczne wady, uszkodzenia korpusu butli, zaworu, połączeń itp. • użytkować butle, które posiadają uszkodzone lub nieszczelne wyposażenie (zawór, przyłącza itp.) • oliwienia i smarowania zaworów oraz części butli.

CERTIFIKÁT / CERTIFICATE - ev. č./Reg.No.: 23.067.161-1o shodě výroby, dohledu nad výrobou a první inspekci a zkoušce
of conformity of the manufacture, supervision of manufacture and initial inspection and tests

vydaný inspekčním orgánem č. 4002 akreditovaným ČIA dle ČSN EN ISO/IEC 17020:2012/

Issued by inspection body No. 4002, which is accredited by CAI in accordance with ČSN EN ISO/IEC 17020:2012



Zákazník / Customer:	VÍTKOVICE MILMET S.A. ul. Gen. Grot-Rowickiego 130, 41-200 Sosnowiec, Poland
Objednávka č. ze dne / Order No. dated :	18.692.631 / 02.01. 2026
Zakázka / Order No. of TUV SUD Czech s.r.o.:	5402600096

Inspekce přepravitelných tlakových nádob pro látky třídy 2 a látky dle přílohy I, Směrnice 2010/35/EU.

Inspection of transportable pressure vessels for substances class 2 and substances according to Annex I, Directive 2010/35/EU.

Druh tlakových nádob / Sort of pressure Vessels:	Láhve ocelové svařované / Welded Steel Cylinders		
Výrobní čísla / Serial Numbers:	02061 - 02720		
Typ / Type:	B-220-4,8-30-11 rev. 0	Počet ks / Pcs. count:	660

Technické specifikace / Technical specifications.

☒ ADR/RID: 2025 ☒ TPED (2010/35/EU; NV 208/2011) ☐ IMDG Code: 2024☐ Předpisy pro UN tlakové nádoby / Regulations for UN pressure receptacles☒ Odborný postup TUV SUD Czech s.r.o., č.: / Inspectional procedure of TUV SUD Czech s.r.o., No.: E540-002 v pl.zn / as amended.

Použité normy / Applied standards: EN 1442:2017

Výrobce / Manufacturer:	VÍTKOVICE MILMET S.A.		
Místo výroby / Manufacturing Plant:	Žeromskiego 21, 41-103 Siemianowice Śląskie, Poland		
Zakázka výrobce Order No. of the Manufacturer:	7-9/B-220-4,8-30-11/26/A	Zákazník výrobce: Customer of the Manufacturer:	-- Contract: --
☒ ADR/RID - Schválení typu / Type approval	14.720.708	Výkres č. / Drawing No.:	B-220-4,8-30-11 rev. 0
☐ IMDG - Schválení typu / Type approval No.:		Výkres č. / Drawing No.:	

Základní technické údaje / Primary technical data:

Stát schválení / Country of approval / Rok výroby / Year of manufacture:	CZ / 2026	
Materiál nádoby (vnitřní / vnější) / Material of vessel (inside / outside):	P265NB / –	
Pracovní teplota: Min / Max. / Working temperature: Min / Max:	-20 / 65 °C	
Zkušební tlak / Test pressure:	PH 30 bar	
Pracovní tlak / Working pressure:	PW bar	☒ NA
Vodní objem / Water capacity:	4,8 L	☐ NA
Minimální garantovaná tloušťka stěny / Minimum guaranteed wall thickness:	Body / bottom - 1,65 / 1,65 mm	☐ NA
Láhvový závit / Cylinder thread:	M22x1,25	☐ NA
Stupeň plnění / Degree of filling:	See the Remark kg	☐ NA
Typ porézní hmoty / Type of the porous mass:		☒ NA
Počet láhví ve svazku x objem láhve / No. of cylinders in bundle x cylinder	x L	☒ NA
Výrobní č. rámu svazku / Manufacturing No. of the frame:		☒ NA
Výr. č. potrubního propojení svazku / Manufacturing No. pipeline connection of		☒ NA
Výrobní čísla láhví ve svazku / Manufacturing No. of cylinders in the bundle:		☒ NA
Celková hmotnost svazku / The total weight of the bundle:	kg	☒ NA
Datum 1. inspekce a zkoušky / Date of initial inspection and test (yyyy/mm):	2026/07	
Datum příští inspekce / Date of next inspection: (yyyy/mm):	2036/07	

NA = nevztahuje se / not applicable

Dodatečné značení / Additional marking:

T 1017 10 17
"- 40 °C"☒ použitý / applied ☐ nepoužitý / not applied
☐ použitý / applied ☒ nepoužitý / not applied☐ použitý / applied ☒ nepoužitý / not applied
FINAL / Final: (yyyy/mm):

Poznámka / Remark: UN 1965 MIX.B - 2,0 kg, UN 1965 MIX.C - 2,0 kg

Použití pro / The use for:	UN 1965 MIX.B UN 1965 MIX.C
----------------------------	--------------------------------

Vyhodnocení / Evaluation:

Tímto osvědčujeme shodu výroby a provedených inspekci a zkoušek tlakových nádob s požadavky výše uvedených specifikací a typem popsaným v certifikátu typu. / We hereby certify the conformity of manufacture and executed inspections and tests of the pressure vessels with the requirements of the above specifications and the type described in the Certificate of type approval.

Digitálně podepsáno
Ladislav Kopec
Datum: 05.08.2026
11:45:18

Za Notifikovanou osobu 1017 / On behalf of Notified Body 1017

Datum podpisu je datem vydání certifikátu / The date of signature is the date of issue of the certificate

TUV SUD Czech s.r.o. • Novodvorská 994 • 142 21 Prague 4 • Czech Republic • certification.cz@tuvsud.com
Inspekční orgán a Notifikovaná osoba 1017 podle Směrnice 2010/35/EU (NV 208/2011 Sb.)
Inspection Body and Notified Body 1017 according to 2010/35/EU (Government Decree No. 208/2011 Coll.)

Strana / Page 1 (Celkem / Total 2)

Bezpečnostní a tlaková výstroj / Safety and pressure equipment:

	Láhový ventil Cylinder valve	Hl. uzavírací ventil Main shutoff valve	Pojistný ventil Relief valve	Průtržná membrána Rupture disc	Podtlakový ventil Vacuum valve
Výrobce / Manufacturer:	—	—	—	—	—
Typ / Type:	—	—	—	—	—
Otevírací tlak / Set pressure:	—	—	—	—	—

Ostatní předložená dokumentace / Other Provided documentation:

- ☒ Prohlášení o shodě včetně popisu výrobku a všech modifikací / Declaration of conformity including the description of the product and all modifications.
- ☐ Prohlášení o shodě a certifikáty materiálu provozní výstroje / Declaration of Conformity and Certificates of material of service equipment.
- ☒ Certifikáty materiálu výrobku a všech podskupin / Certificates of materials of the product and all subgroups .
- ☒ Další dokumentace požadovaná dle uvedených specifikací / Other documentation required according to above specifications.

Použité kontrolní, měřicí a zkušební zařízení / Used control, measuring and test devices:

Měřicí a kontrolní přístroje a zařízení podle dohody o použití měřidel z 02.01.2026.

Producer's measuring devices and instruments on the base of treaty, being signed 02.01.2026, for using of the devices.

Provedené inspekce a zkoušky / Performed inspections and tests:**Dohled nad výrobou / Supervision of manufacture**

- ☒ Ověření shody s technickou dokumentací / Verification of conformity with technical documentation
- Ověření platnosti dokumentace poskytnuté pro schválení konstrukčního typu / Verification of the validity of documentation provided for the type approval construction.
 - Ověření výrobních a zkušebních postupů / Verification of production and test procedures.
 - Ověření výrobních záznamů / Verification of production records.
 - Schválené kvalifikace pracovníků provádějících trvalá spojení jsou i nadále platná (pokud je to relevantní) / Approved qualifications of workers performing permanent joints continue to be valid (if relevant).
 - Schválené kvalifikace pracovníků provádějících nedestruktivní zkoušky jsou i nadále platná (pokud je to relevantní) / Approved qualifications of workers performing non-destructive tests continue to be valid (if relevant).
 - Protokoly o destruktivních a nedestruktivních zkouškách (pokud je to relevantní) / Protocols on destructive and non-destructive tests (if relevant).
 - Záznamy o tepelném zpracování (pokud je to relevantní) / Records on heat treatments (if relevant).
 - Kalibrační záznamy / Calibration records.
- ☒ Ověření, že výrobní proces produkuje výrobky, které odpovídají předpisům a dokumentaci, která se jich týká / Verification that production process produces products which comply with the applicable regulations and documentation which applies to them.
- ☒ Ověření zpětné sledovatelnosti materiálů a kontrola certifikátů materiálů vzhledem ke specifikacím / Verification of material traceability and the check of material certificates with respect to specifications.
- ☒ Pokud je to aplikovatelné, ověření, že personál provádějící trvalé spojení konstrukčních částí a nedestruktivní zkoušky je kvalifikovaný nebo schválený / If applicable, the verification that personnel performing permanent joints of construction parts and non-destructive tests are qualified or approved.

První inspekce a zkouška: jednotlivých dávek / Initial inspection and tests: Batch tests

- ☒ Zkouška mechanických vlastností materiálů / Testing of the mechanical characteristics of the material.
- ☒ Ověření minimální tloušťky stěny / Verification of the minimum wall thickness.
- ☒ Ověření homogenity materiálu každé výrobní dávky / Verification of the homogeneity of the material for each manufacturing batch.
- ☒ Inspekce vnějšího a vnitřního stavu / Inspection of the external and internal condition.
- ☒ Inspekce závitů v hrdle / Inspection of the neck thread
- ☒ Ověření souladu s návrhovou normou / Verification of the conformance with the design standard
- ☐ Zkouška rámu svazku dvojnásobkem celkové hmotnosti (10% výrobní dávky) / The test frame of bundle double the total mass (10% of production batches).
- ☐ Nedestruktivní zkouška závěsných ok a konstrukčních svarových spojů / Non destructive test lifting eyes and construction of welded joints.

První inspekce a zkouška: každé nádoby / Initial inspection and test of each vessel

- ☒ Hydraulická tlaková zkouška (případně zkouška tlakem plynu) / Hydraulic pressure test (where applicable by gas pressure test).
- ☒ Inspekce a vyhodnocení výrobních vad / Inspection and assessment of manufacturing defects.
- ☒ Inspekce značení / Inspection of the markings.
- ☐ Inspekce vnějšího stavu nosné konstrukce a celého svazku láhví / Inspection of external condition of the structure and whole cylinders bundle.
- ☐ Tlaková zkouška propojovacího potrubí nebo ohebných hadic / Pressure test of connecting pipe or flexible tubing.
- ☐ Těsnostní zkouška celého svazku nebo u acetylenu propojovacího potrubí / Tightness test of whole bundle or tightness test of connecting pipe for acetylene.
- ☐ Ostatní specifické zkoušky předepsané pro acetylenové nádoby / Other specific tests prescribed for acetylene vessels.

Vyhodnocení zkoušek / Evaluation of tests: Všechny předepsané zkoušky vyhověly / All prescribed tests complied.

Výsledky inspekce podané v tomto certifikátu se vztahují pouze k posuzovanému zařízení. Certifikát nelze bez souhlasu TÜV SÜD Czech s.r.o. a zákazníka reprodukovat jinak než vcelku. / The results of the inspection, submitted in this certificate, apply only to the evaluated equipment. Without the consent of TÜV SÜD Czech s.r.o. and the customer, the certificate cannot be reproduced other than in whole.

Inspekce provedena dne: / Inspection carried out on:

31.07.2026

Inspekci provedl inspektor: / The inspection was carried out by an inspector: Ing. Petr Grygar