
 AIR LIQUIDE	PRESSURE TEST CERTIFICATE	Project No. : K70101
		Project Name : ASU KOSICE TF
		Client :

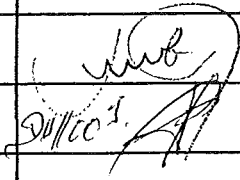
Subcontractor : <u>VAM</u> Subcontract No. : <u>5.6801</u>	 VOEST MONTAGE
---	---

TEST NUMBER	:	012/09/05
SYSTEM	:	
RISK CATEGORY	:	I.

PID No.	Line Size	Line No.	Area	Isometric No.	Material Class
011/032		50 OL 61102	TF	50OL61102	1.4541
032/032		50 OL 61102	TF	50OL61102	1.4541
032/032		50 OL 63003	TF	50OL63003	1.4541
032/032		50 OL 63004	TF	50OL63004	1.4541

Test Pressure: <u>14,3 bar</u>	Test Duration: <u>30 min</u>
Test Medium: <u>N</u>	Manometers No.: <u>0 - 25 bar, 2203MC4</u>

Special requirements / comments:

WITNESSED AND ACCEPTED ON BEHALF OF	WITNESS	SIGNATURE	DATE
	SUBCONTRACTOR		5.9.2005
	ALE		05/9/05
	CLIENT		
	NOTIFIED BODY		

E-FRM-9-5-8-9

VAM GmbH & Co Anlagentechnik und Montagen A. Bernoláka 10, Ružomberok Miesto stavby:		PROTOKOL O STAVEBNEJ A TLAKOVÝCH SKÚŠKACH ODOLNOSTI A TESNOSTI POTRUBIA č. 012/09/05			
Označenie skúšaného potrubia:		AIR LIQUIDE - U. S. STEEL s. r. o. Košice ASU No. 9 Košice 50 OL 61102, 50 OL 63003, 50 OL 63004			
Prevádzkové podmienky:		Najvyšší pracovný pretlak: 1,0 MPa		Najvyššia pracovná teplota: - 196 ° C	
Parametre rozvodu:		Menovitá svetlosť: DN 80, 50		Materiál: tr. 1.4541	
Potrubie bolo podrobené stavebnej a tlakovým skúškam podľa STN 130020, NV 576/02 a STN 38 6461					
Stavebná skúška		Skúška odolnosti		Skúška tesnosti	
Dátum skúšky: 5.9.2005		Dátum skúšky: 5.9.2005		Dátum skúšky: 5.9.2005	
- umiestnenie výstroja potrubia		Skúšobný pretlak: 1,43 MPa		Skúšobný pretlak: 1,0 MPa	
- funkcie uzatváracích zariadení		Skúšobné médium: N₂		Skúšobné médium: N₂	
- dokončenie a kvalita zvaračských prác		Skúšobná doba: 30 min.		Skúšobná doba: po dobu prehliadky	
- správnosť uloženia a jeho spádovanie		Použité meracie prístroje: kontrolný deformačný manometer 0 – 2,5 MPa		Použité meracie prístroje: kontrolný deformačný manometer 0 – 2,5 MPa	
- úplnosť dokumentácie		Ø 160 mm v. č. 2203MC4		Ø 160 mm v. č. 2203MC4	

Potrubie vyhovuje daným prevádzkovým podmienkam. Skúška odolnosti a tesnosti bola v zmysle hore uvedených nariadení a noriem úspešná.

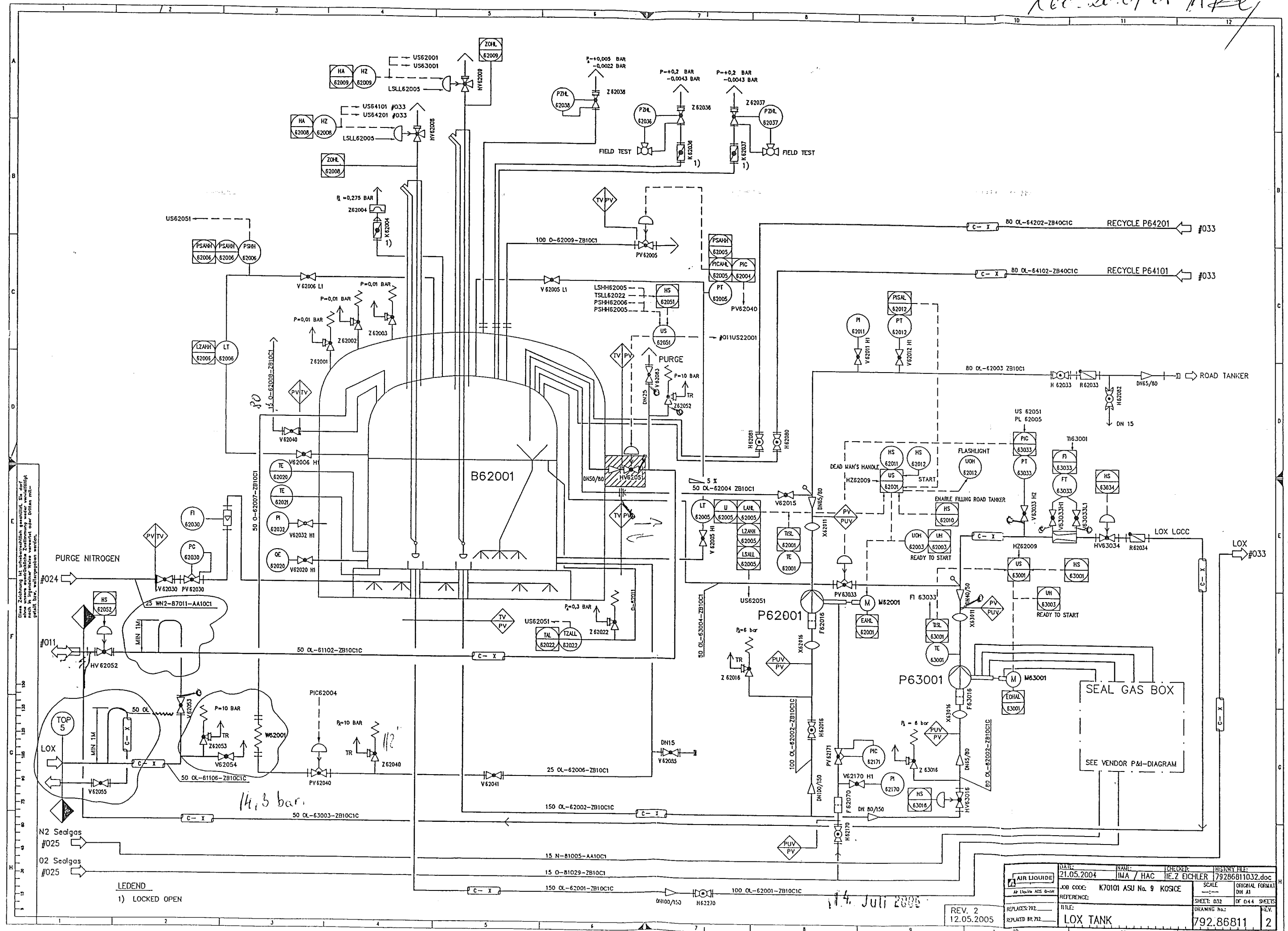
Za objednávateľa



Za zhotoviteľa

V Košiciach dňa 5.9.2005

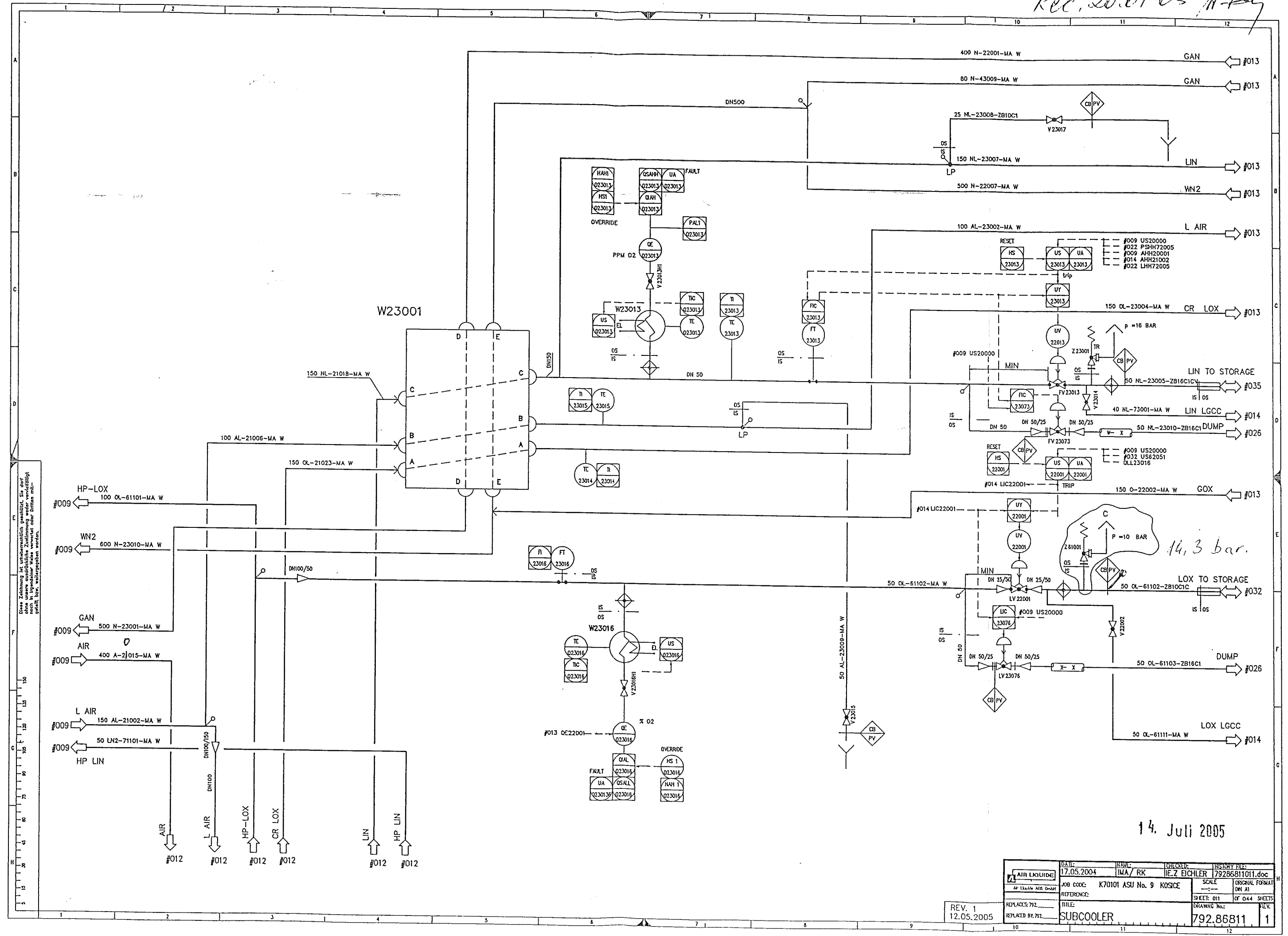
REV. 20.04.05 M.H.



LEDEND
1) LOCKED OPEN

DATE:	21.05.2004	NAME:	IMA / HAC	CHECKER:	HE. Z. EICHLER	ISSUING FILE:	79286811032.doc
JOB CODE:	K70101 ASU No. 9	SCALE:		ORIGINAL FORMAT:	DN A1		
REFERENCE:		SHEET:	032	OF 044	SHEETS		
TITLE:	LOX TANK	DRAWING No.:	792.86811				

Rev. 20.07.05



Diese Zeichnung ist urheberrechtlich geschützt. Sie darf ohne unsere ausdrückliche Zustimmung weder vervielfältigt noch in irgendeiner Weise verwendet oder Dritten mit- teilt werden.

14,3 bar.

14. Juli 2005

REV. 1
12.05.2005

AIR LIQUIDE AIR LIQUIDE AGS GmbH	DATE:	17.05.2004	NAME:	IMA / RK	CHECKED:	IEZ EICHLER	HISTORY FILE:	7928681101.doc
	JOB CODE:	K70101 ASU No. 9 KOSICE						SCALE
	REFERENCE:							ORIG. FORMAT
	TITLE:	SUBCOOLER						DN A1
REPLACES 792		REPLACES 792		DRAWING No.		SHEET: 011 OF 044 SHEETS		
						792.86811		
						1		

Warenempfänger: Nr.: 100038
VAM GmbH & Co
Anlagentechnik und Montagen
Dieselstr. 2
A-4600 WELS

Kunde: Nr.: 100038
VAM GmbH & Co
Dieselstr. 2
A-4600 WELS

Lieferschein Nr.: 123072410

Kontrakt: G100680100
Best.Nr.: 5.6801
Lief.Dat.: 10.08.2005
Wels: 09.08.2005 / 13:47:42
Bezeich.: VAM Baust.Tanklagerverrohrung KOSICE
Gr.-Kontr.: VAM Baust.Tanklagerverrohrung KOSICE
U.-Kontr.: VAM Baust.Tanklagerverrohrung KOSICE

Seite: 1/1

Lieferbedingungen EXW Wels

Pos.	Materialnummer / Bezeichnung	Charge	MG	Menge	MEH
00010	K0007.30025 Feinmeßmanometer 0 - 25 bar, 1/2"Anschl.	7	KG	1,000	ST
00020	K0000.00003 Prüfbuch f.diverse Geräte		KG	1,000	ST

Dem Mieter sind die "Allgemeinen Bedingungen und KFZ-Mietbedingungen der MCE Gerätetechnik GmbH & Co" bekannt und er stimmt der Anwendbarkeit dieser Bedingungen für das gegenständliche Vertragsverhältnis ausdrücklich zu.

Bei der Geräteretournahme werden die Artikel mengenmäßig kontrolliert und feststellbare, sichtbare Schäden vermerkt. Versteckte Mängel und Schäden werden gesondert, im Nachhinein verrechnet.

Wels, am 09.08.2005
Ort, Datum

Unterschrift
(Zusätzlich bitte in Blockbuchstaben)

MCE Gerätetechnik GmbH & Co • Boschstraße 48 • 4600 Wels

Prüfprotokoll : 80481

Artikel-Nummer : K0007.30025

Chargen-Nummer : 7

Teilebezeichnung : Feinmeßmanometer 0 - 25 bar, 1/2" Anschl.

Hersteller :

Baujahr :

Prüfer : FRAUSCHER

geprüft am : 10.03.2005

Prüfintervall : 24 Monat(e)

Nächste Prüfung : 10.03.2007

Prüfart : GT

Prüftätigkeit : Wiederholende Prüfung

Prüfmittel : PRÜFSTAND

Toleranz :

Prüfrichtlinien :

Prüfbefund :

Das Gerät ist in einwandfreiem Zustand und einsatzbereit.

Das Gerät wurde von einer sachkundigen Person geprüft und einer Funktions- und Sichtprüfung unterzogen.

Wels, am 09.08.2005

MCE Gerätetechnik GmbH & Co
 Boschstraße 48, 4600 Wels
 Tel. 07242 / 78101, 78102
 Fax: 07242 / 78101 - 11

Ort / Datum

Firmenanschrift

Sachkundiger

Dieses Prüfprotokoll wird EDV-unterstützt erstellt und ist ohne Unterschrift gültig


MCE Gerätetechnik GmbH & Co
 UID: ATU57550714
 FN: 243072i
 Gerichtsstand Wels
 DVR: 0848409

+43 7242 78101-0
 +43 7242 78101-11
 www.geraete.at
 office@geraete.at

Bankverbindungen:
 PSK BLZ 60000
 Kto. 90017474
 IBAN: AT72 6000 0000 9001 7474
 BIC: OPSKATWW

BA-CA Linz BLZ 11920
 Kto. 0992-51977/00
 IBAN: AT03 1100 0099 2519 7700
 BIC: BKAUATWW





Piping list

Diagram No.: 792.86811

Revision: 1

Date: 12.05.2005

Diagram state: Rev1

Project: ASU KOSICE TF

Project No.: K70101

List state: Rev1B

DN	Fluid	Piping No.	Piping classification	P & I Sheet	Piperouting from... to...	Pipe dimension (mm)	Material	max. permissing Operating-		Test Medium	Test Press. (bar U)	Coating	Heat Tracing	Insulation			Fluidgroup	Category n. 97/23/EG	Flexibility-test	Remarks
								Press. (bar)	Temp. (°C)					Type	Thickn. (mm)	Weight (kg/m)				
50	OL	63003	ZB10C1	032	P 63001	60,3	1.4541	10	-182	N	12	-	-	C			1	I		LOX LGCC Tank farm
50	OL	63004	ZB10C1	032	50 OL 61102 ZB10C1	60,3	1.4541	10	-182	N	12	-	-				1	I		Tank farm
25	OL	64002	ZB40C1	034	50 OL 63003 ZB10C1 TF B 62001	33,7	1.4541	40	-182	N	48	-	-				1	-		Tank farm
50	OL	64004	ZB40C1	034	80 OL 64101 ZB40C1 Drain	60,3	1.4541	28	-182	N	32,4	-	-				1	II	✓	Tank farm
200	O	64005	ZB40C1	034	80 OL 64101 ZB40C1 W 6401/W 6402	219,1	1.4541	40	15	N	48	-	-				1	III		Tank farm
25	O	64006	Monel	034	W 6401/W 6402 250 O 20006 ZB40C1	33,7	Monel	40	15	N	48	-	-	C			1	-		Tank farm
100	C	64007	AA10C1	034	200 O 64005 ZB40C1 200 O 64005 ZB40C1	114,3	1.0254	0	60			-	-				2	-		no pressure apparat Tank farm
50	OL	64101	ZB40C1	033	W 64001 Drain	60,3	1.4541	40	-182	N	48	-	-	C			1	II		Tank farm
80	OL	64101	ZB40C1	033	P 64101 Reduzierung DN 50/80	88,9	1.4541	40	-182	N	48	-	-	C			1	II		Tank farm
80	OL	64102	ZB40C1	034	Reducer DN 50/80 50 OL 64101 ZB10C1	88,9	1.4541	40	-182	N	48	-	-	C			1	II		Tank farm
50	OL	64201	ZB40C1	033	80 OL 64101 ZB40C1 TF B 62001	60,3	1.4541	40	-182	N	48	-	-	C			1	II		Tank farm
80	OL	64201	ZB40C1	033	P 64201 80 OL 64201 ZB40C1	88,9	1.4541	40	-182	N	48	-	-	C			1	II		Tank farm
80	OL	64202	ZB40C1	033	50 OL 64201 ZB40C1 80 OL 64101 ZB40C1	88,9	1.4541	40	-182	N	48	-	-	C			1	II		Tank farm
80	OL	64202	ZB40C1	033	80 OL 64201 ZB40C1 TF B 62001	88,9	1.4541	40	-182	N	48	-	-	C			1	II		Tank farm

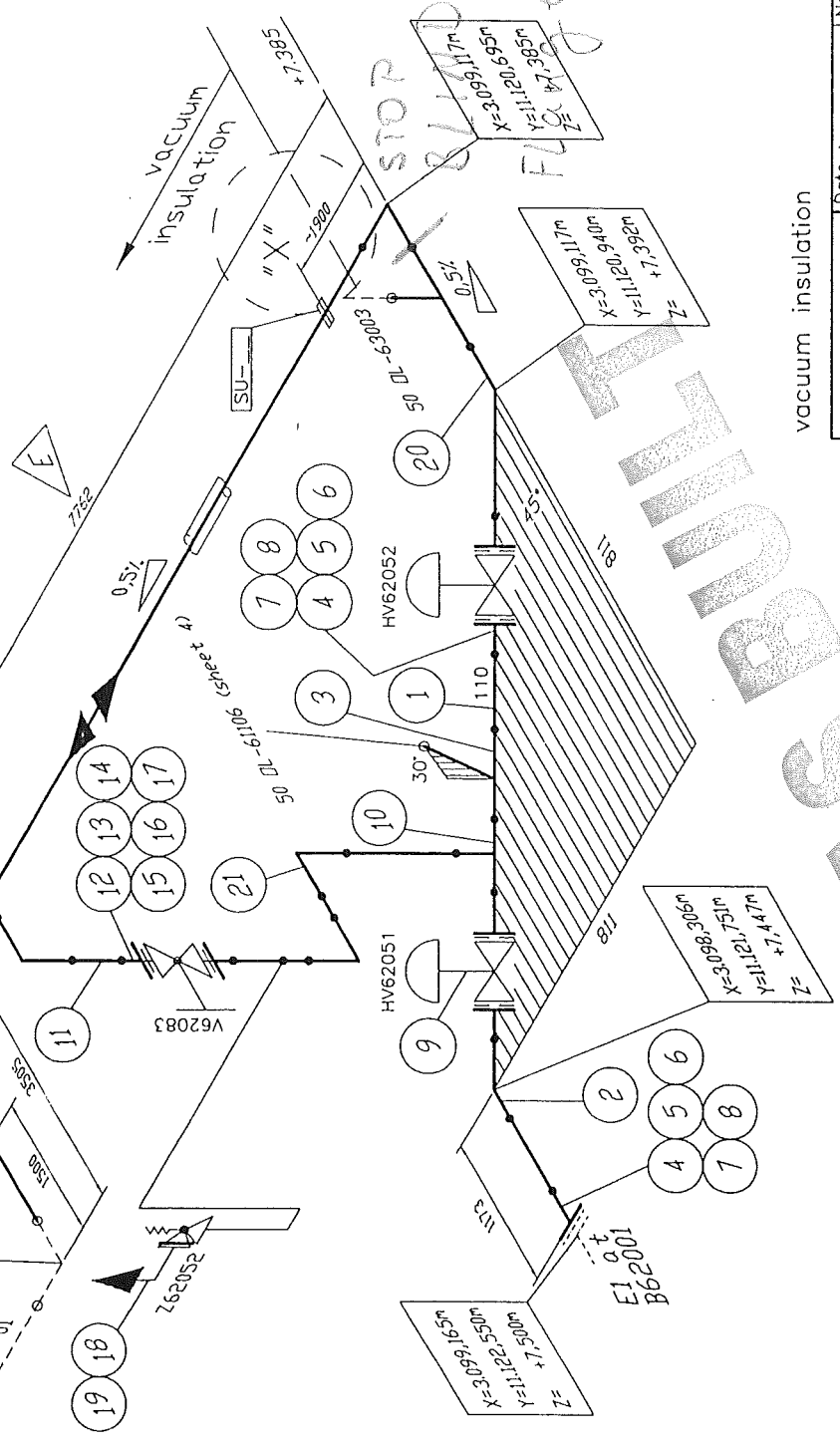
AIR LIQUIDE		<h2 style="margin: 0;">Piping list</h2>				Diagram No.: 792.86811 Revision: 1 Date: 12.05.2005 Diagram state: Rev1				Project: ASU KOSICE TF Project No.: K70101 List state: Rev1B			
--------------------	--	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

DN	Fluid	Piping No.	Piping classification	P & I Sheet	Piperouting from... to...		Pipe dimension (mm)	Material	max. permitting Operating- Press. (bar) Temp. (°C)		Test Medium	Test Press. (bar ü)	Coating	Heat Tracing	Insulation Thickn. (mm) Weight (kg/m)		Fluidgroup	Category n. 97/23/EG	Flexibility-test	Remarks
25				40		TOP	33,7		0	0				-						
				40		W73101														
80	EG	10001	AA10C1	40		TOP 13 Natural Gas	88,9	1.0254	0	0				-						
				40		D73101														
100	N	20005	AA64C1	010		HEX - box	114,3	1.0254	40	-40	N	44		-			2	I		Tank farm
				010		TOP 3 HP GAN														
250	O	20006	ZB40C1	010		HEX - box	273	1.4541	40	15	N	48		-			1	III		Tank farm
				010		TOP 1 HP GOX														
250	O	20007	ZB40C1	010		250 O 20006 ZB40C1	273	1.4541	40	15	N	48		-			1	III		Tank farm
				010		TOP 1 HP GOX														
25	O	20008	MONEL40C1	010		250 O 20006 ZB40C1	33,7	Monel	40	15	N	48		-			1	-		Tank farm
				010		250 O 20006 ZB40C1														
25	O	20009	MONEL40C1	010		250 O 20007 ZB40C1	33,7	Monel	40	15	N	48		-			1	-		Tank farm
				010		250 O 20007 ZB40C1														
15	N	20028	AA40C1	010		100 N 20005 AA64C1	21,3	1.0254	40	-40	N	44		-			2	-		Tank farm
				015		LIN PUMPS														
50	NL	23003	ZB16C1	035		B72001	60,3	1.4541	16	-191	N	17,6		-	CV		2	-		Tank farm
				035		50 NL 23005 ZB16C1 CV														
50	OL	61102	ZB10C1	011		SUBCOOLER	60,3	1.4541	10	-177		12		-	C		1	I		
				032		HV62052														
50	OL	61102	ZB10C1	032		B62001	60,3	1.4541	10	-177	N	12		-	C		1	I		Tank farm
				032		HV62052														
50	OL	61106	ZB10C1	032		50 OL 61102 ZB10C1	60,3	1.4541	10	-177	N	12		-	CV		1	I		Tank farm
				032		TOP 5 LOX														

VAM

VOEST MONTAGE

50 OL 61102				
Welding	DN	Q	Welder No	Protoc.No
1	50	60,3	97	3359/2005
2	50	60,3	97	3359/2005
3	50	60,3	97	3359/2005
4	50	60,3	97	3359/2005
5	50	60,3	97	3359/2005
6/A	Kap	21,3	97	77/2005
6	50	60,3	97	3359/2005
7	50	60,3	97	3359/2005
8	50	60,3	97	3359/2005
9	50	60,3	97	3359/2005
10	50	60,3	97	3359/2005
11	50	60,3	97	3359/2005
12	50	60,3	97	3359/2005



Remarks:

- Responsibility of the assembling company
- Situation of mounting seams
- Situation of pass-lengths
- Check of measure details and pipe courses on the construction site
- Situation of the spindle at valve


Accompanying drawings:

- 50 OL-61102 Sheet 01
- 50 OL-63003

Accompanying lists:

- 50 OL-61102 ZB10C1

Pipe Length: 12m

vacuum insulation		<div>  AIR LIQUIDE </div>		<div> <div>Date : 16.02.2005</div> <div>Name : Reid./IES</div> </div>		<div> <div>Checked:</div> <div>History file:</div> </div>		<div> <div>CB-Connection</div> <div>29.06.05</div> <div>Dz./IES</div> <div>Gons</div> </div>	
				<div> <div>Job code:</div> <div>K70101</div> </div>		<div> <div>Scale</div> <div>---:---</div> </div>		<div> <div>Original format</div> <div>DIN A3</div> </div>	
		<div> <div>Reference:</div> <div>ASU Kosice</div> </div>		<div> <div>Sheet:</div> <div>002</div> </div>		<div> <div>of</div> <div>002</div> </div>		<div> <div>Sheets</div> <div></div> </div>	
		<div> <div>Title:</div> <div>50 OL-61102</div> </div>		<div> <div>Drawing No.:</div> <div>792.87106</div> </div>		<div> <div>Rev.</div> <div></div> </div>		<div> <div>Replaces:</div> <div>79_-----</div> </div>	
		<div> <div>Replaced by:</div> <div>79_-----</div> </div>						<div> <div>E</div> </div>	

Made by : Ing. Supak
Date : 11.10.2005
revision : 0

VAM **Anlagentechnik und Montagen**
01 - 5 - 6801 - 01 KOSICE AIR LIQUIDE TANKFARM - AS BUILT
Line Number : 50 OL-61102 ZB10C1

	Weight (kg)
pipe mat.:	42,23
con. valves	75,20
man. valves:	9,00
pr. supports:	-
sek. supports	-
summe:	126,43

AS BUILT

Stückliste 01 50 OL-61102 ZB10C1 Revision: E					
--	--	--	--	--	--

Teilenummer	NW1	NW2	Teilebezeichnung	Einzelgew.	Menge	EP-Lieferung	EP-Montage	gesamt	Stunden ges.
-------------	-----	-----	------------------	------------	-------	--------------	------------	--------	--------------

FEHLER diese Liste bitte nur mit Menu 1 sortiert nach BG - Leitung - Roklis verwenden

ELBOW11	25	2	Elbow 90°, type 3 1.4541 DIN 2605-1 33,7x2	0,09 kg	1,00				
ELBOW11	50	2	Elbow 90°, type 3 1.4541 DIN 2605-1 60,3x2	0,35 kg	3,00				
ELBOW6	50	2	Elbow 45°, type 3 1.4541 DIN 2605-1 60,3x2	0,18 kg	1,00				
FLANGE5	25	0	Welding neck flange 1.4541 DIN EN 1092-1	1,00 kg	2,00				
FLANGE5	50	0	Welding neck flange 1.4541 DIN EN 1092-1	3,00 kg	7,00				
GASKET5	25	2	Gasket Graphite w. CrNi-Inlay DIN EN 1514-1 70x2x35x		2,00				
GASKET5	50	2	Gasket Graphite w. CrNi-Inlay DIN EN 1514-1 107x2x61x		6,00				
HEXNUT1	12	0	Hexagon head nut A2-70 DIN EN ISO 4032	0,02 kg	8,00				
HEXNUT1	16	0	Hexagon head nut A2-70 DIN EN ISO 4032	0,03 kg	24,00				
PIPE15	15	1,5	PIPE, SEAMLESS 1.4541	0,51 kg	1,50				
PIPE2	25	2	Pipe, welded 1.4541 DIN EN ISO 1127 33,7x2	1,58 kg	2,50				

Stückliste 01 50 OL-61102 ZB10C1 Revision: E

(Fortsetzung)

Teilenummer	NW1	NW2	Teilebezeichnung	Einzelgew.	Menge	EP-Lieferung	EP-Montage	gesamt	Stunden ges.
FEHLER diese Liste bitte nur mit Menu 1 sortiert nach BG - Leitung - Rokls verwenden									
PIPE2	50	2	Pipe, welded 1.4541 DIN EN ISO 1127 60,3x2	2,92 kg	2,40				
SCREW4	12	0	Hexagon head screw A2-70 DIN EN ISO 4014 55	0,06 kg	8,00				
SCREW4A	16	0	Hexagon head screw A2-70 DIN EN ISO 4014 70	0,14 kg	24,00				
SOCKET1	-	15	0 socket piece G1/2" by AL-AGS	0,10 kg	1,00				
SWAG8	0	0	X 1/2" AD2KL15GE12 1,4571 swagelok		1,00				
TEE4	50	2	Tee 1.4541 DIN 2615-1 60,3x2x60,3x2	0,47 kg	2,00				
TEERED1	50	2	Tee, reduced 1.4541 DIN 2615-1 60,3x2x33,7x2	0,43 kg	1,00				
WASH4	13	0	WASHER B A2-70		8,00				
WASH4	17	0	WASHER B A2-70		24,00				
Summe: 01 50 OL-61102 ZB10C1				42,23 kg					

Liefersumme:

Montagesumme:

Gesamtsumme:

Preis-Stückliste 01 50 OL-61102 ZB10C1 Revision: E									
Teilenummer	NW1	NW2	Teilebezeichnung	Einzelgew.	Menge	EP-Lieferung	EP-Montage	gesamt	Stunden ges.

FEHLER diese Liste bitte nur mit Menu 1 sortiert nach BG - Leitung - Roklis verwenden

Gesamt-Stunden:	
Gesamtgewicht:	42,23 kg
** Ende der Ausgabe	

ASBULT

Stückliste 01 80 OL-64102 CON VAL BY AL Revision: B

Teilenummer	NW1	NW2	Teilebezeichnung	Einzelgew.	Menge	EP-Lieferung	EP-Montage	gesamt	Stunden ges.
-------------	-----	-----	------------------	------------	-------	--------------	------------	--------	--------------

FEHLER diese Liste bitte nur mit Menu 1 sortiert nach BG - Leitung - RokIs verwenden

CHV64170	50	0	CONTROL VALVE; HV64170 assembling only	56,00 kg	1,00				
Summe: 01 80 OL-64102 CON VAL BY AL				56,00 kg					

Liefersumme:	
Montagesumme:	
Gesamtsumme:	
Gesamt-Stunden:	
Gesamtgewicht:	56,00 kg
** Ende der Ausgabe	

ASBUILT

Stückliste 01 80 OL-64102 MAN VAL BY AL Revision: B

Teilenummer	NW1	NW2	Teilebezeichnung	Einzelgew.	Menge	EP-Lieferung	EP-Montage	gesamt	Stunden ges.
-------------	-----	-----	------------------	------------	-------	--------------	------------	--------	--------------

FEHLER diese Liste bitte nur mit Menu 1 sortiert nach BG - Leitung - Rokls verwenden

S0H62080	80	0	SHUT-OFF VALVE; H62080 assembling only	37,20 kg	1,00				
SVZ64170	0	0	SAFETY VALVE, TYPE MG84; Z64170 AL No. 54101 15 (MM)	1,20 kg	1,00				
Summe: 01 80 OL-64102 MAN VAL BY AL				38,40 kg					

Liefersumme:	
Montagesumme:	
Gesamtsumme:	
Gesamt-Stunden:	
Gesamtgewicht:	38,40 kg
** Ende der Ausgabe	

ASBUILT



Protokol o skúške prežiarením Radiographic examination report

List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer VAM GmbH

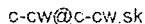
Obidnávateľ/Customer US Steel Košice

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------


Císlo výkresu / Drawing No.: OL 61102

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Vysvetlivky / Notes: V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD



Vysvetlivky / Notes: V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

 CONSULTING&CONTROL OF WELDING s.r.o. Dlhá 88 01009 Žilina, Slovakia tel/fax: 041/5006699 mobil: 0905 253 069 e-mail: c-cw@c-cw.sk		Protokol o kapilárnej skúške <i>Penetrant testing protocol</i>		Protokol /Report 77/ 2005	
		Výrobca/Producer AIR LIQUIDE		List.č. /Sheet No. 1 / 1	
		Objednávateľ/ Customer: USS Košice			
Popis zvaru/ Description of weld 50 OL 61102					
Priemer/ Diameter Hrúbka/ Thickness		Druh zvaru/ Type of weld Druh výroby/ Mode of operation		Materiál/ Material Rozsah kontroly/ Range of control	
				1.4541 %	
				Požadovaný stupeň kvality Permitted degree of quality 1	
Luxmeter/Luxmeter LX105		Skúška bola vykonaná podľa/ Examination acc to:			
Druh osvetlenia Illumination mixed		Intenzita svetla Light intensity 100lx		STN EN571-1	
				Hodnotenie podľa/ Valuation of imperf. acc to: STN EN 1289	
Penetračný materiál Penetrant type Penetrant Helling-Nordtest Kontrastrot 88		Čistič Cleaner Vývojka Entwickler Rainiger 87 Entwickler 89		Penetračný čas Time of action Vyvolávací čas Time of developpm 20min 20min	
				Teplota Temperature 20 °C	
Číslo zvaru/ Weld No	Číslo zvarača/ Welder No	Rozmer Dimension	Chyba Defect	Veľkosť chyby Dimension of defects	Hodnotenie Valuation
					Poznámka Remark
6	97				1

General evaluation:

Zvar vyhovel.

Dátum skúšky/ Date of examination 19. 9. 2005	Skúšku vykonal Name of exam. Ing. Pavol Višňovský	Vyhodnotil Valuated Ing. Pavol Višňovský	Dňa Date 19. 9. 2005
Miesto skúšky/ Place of examination Košice	025/05/II	025/05/II	CONSULTING & CONTROL OF WELDING Signature and stamp Ing. Pavol Višňovský Dlhá Pole 323, 013 32 ŽILINA IČO: 33857920 DIČ: 690217537