



**BUREAU
VERITAS**

CERTIFICADO UE DE TIPO – tipo de producción
EU-TYPE EXAMINATION CERTIFICATE – production type

N° CE-0056-PED-B3.1-VNS 001-24-ESP

BUREAU VERITAS Inspección y Testing, S.L.Unipersonal, Organismo de Control Acreditado por ENAC con acreditación nº 82/C-PR428 actuando dentro del campo de su notificación (Organismo Notificado 0056) , certifica que el tipo de producción identificado a continuación, ha sido examinado según los requisitos del módulo B3.1 del anexo III de la Directiva de Equipos a Presión N° 2014/68/UE, con resultado satisfactorio.

BUREAU VERITAS Inspección y Testing, S.L.Unipersonal, acting within the scope of its notification (notified body number 0056), attests that the production type identified hereunder has been examined against the provisions of annex III, module B3.1, of the Pressure Equipment Directive n° 2014/68/EU, and found to satisfy the provisions of the directive which apply to it.

Fabricante (Nombre) / Manufacturer (Name):	VALVULAS NACIONAL SA
Dirección / Address:	C/ COMPOSITOR VIVALDI, 2-8, POL IND CAN JARDI 08191, RUBI, Spain
Nombre comercial - Marca: Trading Name - Mark	VALVULAS NACIONAL, S.A. 
Descripción del equipo/conjunto / Equipment/Assembly description:	VÁLVULA DE SEGURIDAD PILOTADA
Identificación del tipo de producción aprobado: Identification of approved production type	MODELO: MVP648T10
Versión cubiertas por el tipo de producción aprobado: Versions covered by the approved production type	TAMAÑOS: 8" x 10" (DN200 x DN250) BRIDAS: 150# x 150# y 300# x 150#

Ver otros datos en la página siguiente / View other data on the back of this page.

Este certificado, con una validez de 10 años, renovables bajo solicitud, excepto que la evolución de la técnica pudiera afectar al tipo de producción aprobado, es válido hasta (dd/mm/aaaa) 30/01/2034

This certificate, which is valid for 10 years and renewable upon request, is valid, unless changes in the state of the art can challenge the approved production type, until (dd/mm/yyyy)

Este certificado será presumido nulo y solo el fabricante soportará cualquier consecuencia derivada de su utilización, en caso de modificación realizada sobre el tipo de fabricación del equipo/conjunto, excepto la evolución de la técnica, cuando ésta pueda afectar a la conformidad con los requisitos esenciales de seguridad o prescriban las condiciones de su uso, y de forma general, cuando el fabricante no cumpla con cualquiera de sus obligaciones incluidas en la Directiva 2014/68/UE de 15 mayo 2014 transpuesta por el R.D. 709/2015.

This certificate shall be deemed to be void and the manufacturer shall alone bear any consequences pursuant to its use, in case of modification to production type of the equipment/assembly, or changes in the state of the art, where this may affect conformity with the essential safety requirements or the prescribed conditions for use of the equipment/assembly, and generally where the manufacturer fails in particular to comply with any of his obligations under directive nr 2014/68/EU of 15 may 2014 as transposed in the applicable law(s).

Fecha de la inspección (dd/mm/aaaa) / Date of inspection (dd/mm/yyyy):	26/01/2024
Inspector / Surveyor:	ANTONIO JOSE ARAUJO FARIA

Realizado en Made at	El(día/mes/año) On (dd/mm/yyyy)	Aprobado y registrado en Approved and Recorded in	Firmado por Signed by	Firma autorizada por el Organismo Notificado n° 0056 Signature Authorized by Notified Body No 0056
SANT CUGAT	31/01/2024	Spain	CLARA MARIA DE ALBA FERNANDEZ	

Código de registro / Registration Code : 2024/000022/CE-0056-PED

El presente documento está sujeto a los términos de las Condiciones Generales de Servicio adjunto al acuerdo firmado por el solicitante.
The present document is subject to the terms of General Conditions of Service attached to the agreement signed by the applicant.

El presente documento no será reproducido, salvo por el fabricante, de conformidad con las disposiciones del contrato firmado entre la entidad local de Bureau Veritas y el fabricante.

The present document shall not be reproduced, except by the manufacturer in compliance with the provisions of the contract entered into between the local Bureau Veritas entity and the manufacturer.

N° CE-0056-PED-B3.1-VNS 001-24-ESP

Información adicional (si aplica): <i>Other information (where applicable)</i>	Ver Normas de Diseño en Anexo al Certificado
Para la actividad llevada a cabo para la emisión del presente certificado, se tomó como referencia la siguiente documentación técnica del fabricante: <i>For the activity carried out for the issuance of the present certificate, the following manufacturer's technical book was taken as reference:</i>	Memoria Aplicación Directiva PED 2014-68-UE - Modelo MVP648T10 Rev.2 y sus Anexos 1 a 14
Existencia de un anexo al certificado de examen - Tipo de la UE - Tipo de producción <i>Existence of an annex to the EU – type examination certificate – production type</i>	Sí

Lista de partes relevantes de la documentación técnica

List of the relevant parts of the technical documentation

1. REFERENCIAS
2. DESCRIPCIÓN Y CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LAS VÁLVULAS DE SEGURIDAD
 - 2.1 DESCRIPCIÓN
 - 2.2 APLICACIÓN
 - 2.3 CLASIFICACIÓN DE FLUIDOS
 - 2.4 CATEGORÍA DEL EQUIPO
 - 2.5 CONDICIONES DE TRABAJO
3. PLANOS GENERALES Y DE DETALLE
4. ANÁLISIS DE RIESGOS
5. JUSTIFICACIÓN DE LA RES (s/ANEXO I PED)
6. LISTA DE NORMAS UTILIZADAS
 - 6.1 NORMAS DE DISEÑO
 - 6.2 MATERIAS PRIMAS
7. CÁLCULOS DE DISEÑO
 - 7.1 MÉTODOS DE CALCULO DE RESISTENCIA
 - 7.2 CÁLCULO DE DESALOJO
8. ESPECIFICACIÓN, CERTIFICACIÓN Y TRAZABILIDAD DE LOS MATERIALES
 - 8.1 GENERALIDADES
 - 8.2 PROPIEDADES MECÁNICAS
9. PROCEDIMIENTOS DE LAS UNIONES PERMANENTES
 - 9.1 PROCESOS DE SOLDADURA
 - 9.2 PROTECCION DE SUPERFICIES
10. INSTRUCCIONES DE FÁBRICA
 - 10.1 PRUEBAS HIDROSTÁTICAS
 - 10.2 PRUEBAS DE TIMBRADO
 - 10.3 PRUEBAS DE ESTANQUEIDAD
 - 10.4 PRUEBAS DE CONTRAPRESIÓN
 - 10.5 INSPECCIÓN POR LÍQUIDOS PENETRANTES ELIMINABLES POR AGUA
11. REGISTROS DEL CUMPLIMIENTO DE LAS PRUEBAS Y DE LOS PROCEDIMIENTOS
12. PROGRAMA DE PUNTOS DE INSPECCIÓN
13. ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD
14. INSTRUCCIONES Y MANTENIMIENTO
15. MARCADO Y ETIQUETADO
16. DECLARACIÓN CONFORMIDAD
17. RIESGOS ESENCIALES
- ANEXO 1. PLANOS DE FABRICACIÓN Y MATERIALES
- ANEXO 2. CALCULOS DE RESISTENCIA
- ANEXO 3. CALCULO DE DESALOJO DE CAUDAL
- ANEXO 4. CERTIFICADOS DE ENSAYOS EN LABORATORIO
- ANEXO 5. MANUAL DE INSTRUCCIONES Y MANTENIMIENTO
- ANEXO 6. PROCEDIMIENTOS E INSTRUCCIONES
- ANEXO 7. PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA Y CUALIFICACION DE SOLDADORES
- ANEXO 8. CERTIFICADO ISO-9001
- ANEXO 9. LISTA DE LOCALIZACIÓN Y JUSTIFICACIÓN DE LOS R.E.S. (s/Anexo I)
- ANEXO 10. PLACA DE CARACTERÍSTICAS
- ANEXO 11. DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD



N° CE-0056-PED-B3.1-VNS 001-24-ESP

ANEXO 12. PROGRAMA DE PUNTOS DE INSPECCIÓN
ANEXO 13. REGISTRO DE PRUEBAS FINALES
ANEXO 14. RIESGOS ESENCIALES

Lista de versiones cubiertas (si aplica)

List of the versions covered (where applicable)

TAMAÑOS: 8" x 10" (DN200 x DN250)
BRIDAS: DESDE 150# x 150# hasta 300# x 150# (PN10xPN10 hasta PN40 x PN20)
PRESIONES DE TARADO: Desde 2 hasta 20 Bar
TEMPERATURAS DE TRABAJO: -196 °C hasta +245 °C
ORIFICIOS: "T" (183,851 cm²)



N° CE-0056-PED-B3.1-VNS 001-24-ESP

Anexo al Certificado

Annex to the Certificate

NORMAS DE DISEÑO:

- ASME VIII, Div.1, Ed.2021
- ASME B16.34:2020
- EN ISO 4126-1:2013
- EN ISO 4126-1:2013/A2 :2019
- EN ISO 4126-4:2013
- EN 12516 -1:2014+A1:2018
- EN 12516-2:2014+A1:2021

MATERIALES:

Table 6-1 – Type of Materials For Valve Parts

MAIN VALVE BODY	BOLTING	NOZZLE BODY FLAT END COVER PILOT BODY PILOT MODULATOR CYLINDER/DOME CHAMBER
Austenitic Steel AISI 304/316	Austenitic 304/316	Austenitic AISI 304/316

Table 6-2 – Materials for Main Valve Bodies And Pilot/Modulator Bodies (Castings)

BODY	TYPE OF MATERIAL	ASTM DESIGNATION	TEMPERATURE °C (see note)	
			min.	max (design)
PILOT MODULATOR	Austenitic Steel AISI 316	A 351 CF8M	- 196	+ 245
MAIN VALVE	Austenitic Steel AISI 316	A 351 CF8M	- 196	+ 245
	Austenitic Steel AISI 316L	A 351 CF3M	- 196	+ 245

Table 6-3 – Material for Nozzle, Body Flat End Cover, Cylinder/Dome Chamber (Forging/Bars)

TYPE OF MATERIAL	ASTM DESIGNATIONS		TEMPERATURE °C (see note)	
	FORGINGS	BARS	min.	max (design)
Austenitic Steel AISI 316	A 182 F316	A276/479 Tp 316	- 180	+ 245

Table 6-4 – Bolting Materials

TYPE OF MATERIAL	ASTM DESIGNATIONS		TEMPERATURE °C (see note)	
	STUDS	NUTS	min.	max (design)
Austenitic Steel AISI 316	A 193 B8M	A 194 8M	- 180	+ 245

PRESIÓN DE PRUEBA:

ASME INLET CLASS	TEST PRESSURE
	Bar
150	30
300	78
600	155
900	233
1500	388
2500	646

COEFICIENTES DE DESCAGA:

Coefficiente de Descarga Servicio Gas (con 10% de sobrepresión): Kd = 0.956

