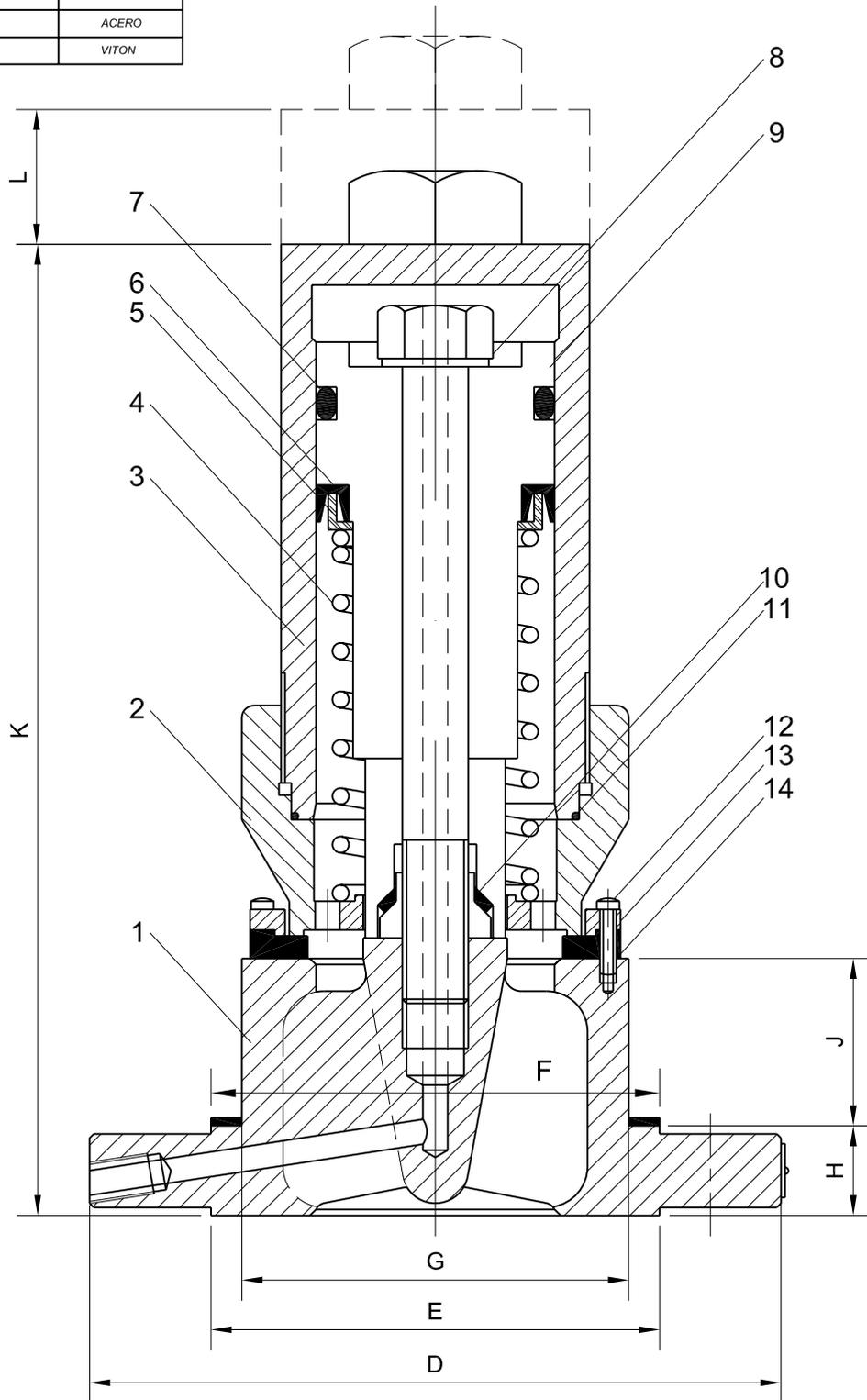
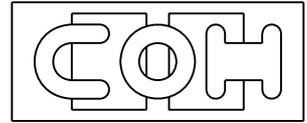


REF	DESCRIPCION	MATERIAL
1	BASE	FUNDICION ACERO
2	BASE DEL CILINDRO	ACERO
3	CILINDRO	ACERO
4	MUELLE	SS-304
5	RETEN DE LA JUNTA EN "U"	ACERO
6	JUNTA EN "U"	VITON
7	JUNTA TORICA	F.S.
8	PERNO DEL PISTON	ACERO
9	PISTON	ACERO
10	ASIENTO DEL PISTON	P.T.F.E.
11	JUNTA TORICA	VITON
12	TORNILLO	SS-304
13	RETEN DEL ASIENTO	ACERO
14	ASIENTO	VITON

DIMENSIONES TAMAÑO	Nº TALADROS	DIA. TALADROS	CIRCULO DE TALADRO	D	E	F	G	H	J	K	L
				2"	8	19	127	165	107	107	91
3"	8	22	168	210	127	146	110	30	37	243	33



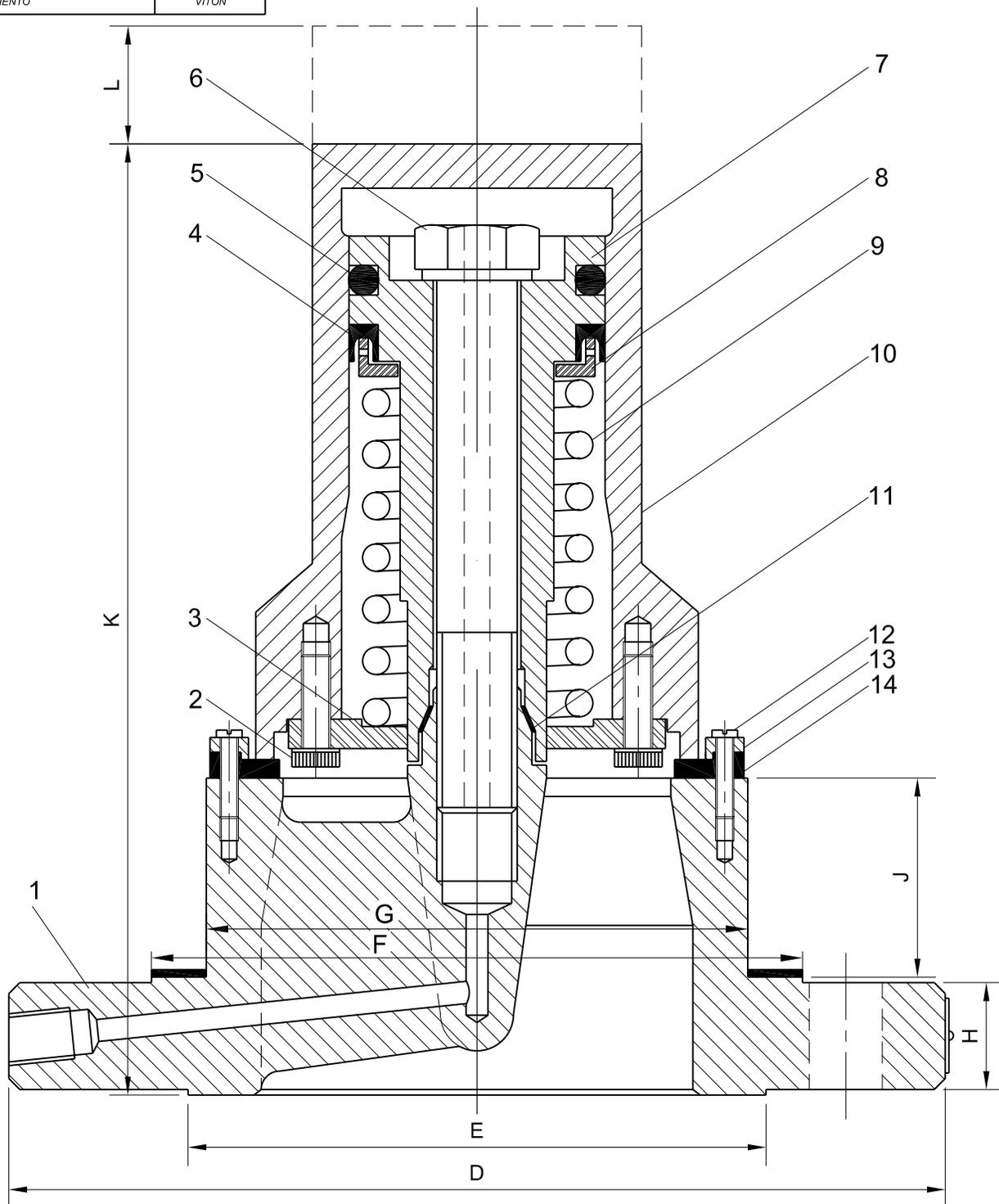
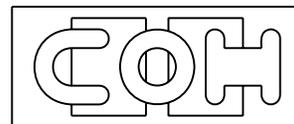
ESCALA	SIN ESCALA
DIBUJADO	E.M.M. 06-08-03
PEDIDO	
CLIENTE	

AVDA. FILIPINAS, 38 MADRID 28003  
 TELF. 91 534 36 29 FAX 91 534 00 20  
 E-MAIL [ptc@petroltecna.com](mailto:ptc@petroltecna.com)

DIBUJO No. 3002 00 4733 Rev. 1  
 VALVULA DE CORTE HIDRAULICA  
 MODELOS CE5502 - CE5503

REF	DESCRIPCION	MATERIAL
1	BASE	FUNDICION ACERO
2	TORNILLO ALLEN	4" M-8/6" M-10
3	DISCO GUIA	ACERO
4	JUNTA EN "U"	VITON
5	JUNTA TORICA	VITON
6	PERNO DEL PISTON	ACERO
7	PISTON	ACERO
8	RETEN DE LA JUNTA EN "U"	ACERO
9	MUELLE	SS-304
10	CILINDRO	ACERO
11	ASIENTO DEL PISTON	P.T.F.E.
12	TORNILLO	SS-304
13	RETEN DEL ASIENTO	ACERO
14	ASIENTO	VITON

DIMENSIONES TAMAÑO	Nº TALADROS	DIA. TALADROS	CIRCULO DE TALADRO	D	E	F	G	H	J	K	L
				4"	8	22	200	254	157	178	148
6"	12	22	270	318	216	248	199	37	52	302	42



ESCALA	SIN ESCALA	
DIBUJADO	E.M.M.	05-11-04
PEDIDO		
CLIENTE		

AVDA. FILIPINAS, 38 MADRID 28003  
 TELF. 91 534 36 29 FAX 91 534 00 20  
 E-MAIL [ptc@petroltecna.com](mailto:ptc@petroltecna.com)  
 DIBUJO No. 3002 00 4732 Rev. 0  
 VALVULA DE CORTE HIDRAULICA  
 MODELOS CE5504 - CE5506



BUREAU VERITAS ESPAÑOL, S.A. Organismo notificado por el Ministerio de Industria y Energía para la aplicación del Real Decreto 769/1999 con número de identificación 0054.

CERTIFICA:

- Que de acuerdo con el artículo 10 del R.D. 769/1999, de 7 de mayo, por el que se dictan las disposiciones de aplicación de la Directiva del Parlamento Europeo y del Consejo, 97/23/CE, relativa a los equipos a presión y se modifica el Real Decreto 1244/1979, de 4 de abril, que aprobó el Reglamento de aparatos a presión ha procedido a la aplicación del Módulo A1 de evaluación de la conformidad en los siguientes equipos a presión:

Tipo : *Válvula de corte hidráulica*      Modelo: *CE5502, CE5503, CE5504, CE5506*  
fabricados por: *PETROLTECNA, S.L.*      en los talleres situados en: *Avda. Filipinas, 38*  
*28003 Madrid*

- Que se han revisado los expedientes de control de calidad de los equipos a presión con números de fabricación:

*05B0101*  
*05D0101*

con las siguientes conclusiones:

*El fabricante realiza la verificación final con arreglo al punto 3.2 del Anexo I del Real Decreto 769/1999*

- Que se han elegido a azar 2 equipos a presión con números de fabricación *05A0101* y *05C0101* para realizar la verificación final. Que se han llevado a cabo los siguientes controles y ensayos:

- Inspección visual interior y exterior y comprobación dimensional con resultado

*Satisfactorio*

- Prueba de resistencia a presión *30 bar* con resultado

*Satisfactorio*

- Examen de los siguientes dispositivos de seguridad (solo para conjuntos):  
con resultado

*NA*



**BUREAU  
VERITAS**

BUREAU VERITAS ESPAÑOL, S.A.

**CERTIFICADO DE VIGILANCIA DE  
LA VERIFICACIÓN FINAL DE  
EQUIPOS A PRESIÓN (MÓDULO A1)**

Ref.: 51/E23/05/0005  
Fecha: 04/10/05

Página 2 de 2

- Que de las comprobaciones, controles y pruebas realizadas se desprende la siguiente conclusión:

La verificación final de los equipos a presión es conforme a las exigencias del Anexo I del Real Decreto 769/1999.

La verificación final de los equipos a presión presenta la siguiente no conformidad \_\_\_\_\_ .  
Deberán adoptarse las medidas correctoras oportunas, las cuales deberán ser aceptadas por BUREAU VERITAS ESPAÑOL, S.A., en un plazo no superior a 1 mes.

La verificación final de los equipos a presión no es conforme a las exigencias del Anexo I del Real Decreto 769/1999. El fabricante deberá abstenerse de fijar el número de identificación del Organismo notificado BUREAU VERITAS ESPAÑOL, S.A. en los equipos a presión.

En Madrid a 04 de octubre de 2005

BUREAU VERITAS ESPAÑOL

Sergio Redondo Nieto  
Ingeniero T. Industrial

BUREAU VERITAS ESPAÑOL  
CENTRO TÉCNICO

Eugenio Pérez López-Ponce de León  
Director Técnico de Inspecciones Reglamentarias