«**УТВЕРЖДАЮ**»

Руководитель
ИЛ «Промтехконтроль»

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

«21» ноября 2018 г.

М.П.

**ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ**

№ 347-04-11/2018

**ИЗДЕЛИЕ:**

Шаровый кран, модель MC.312.06

|  |  |
| --- | --- |
| Наименование продукции | Шаровый кран, модель MC.312.06 |
| МодельНормативный документ (НД), по которому выпускается изделие | MC.312.06 в соответствии с ГОСТ 12.2.063-2015, ГОСТ 5762-2002, ГОСТ Р 53672-200 |
| Изготовитель | Yorhe Fluid Intelligent Control CO., LTD |
| Адрес изготовителя | КИТАЙ, Qinggang Industrial Zone, Yuhuan, Zhejiang, 317606, China  |
| Заказчик | Общество с ограниченной ответственостью «ЭмВиАй Рус». |
| Адрес заказчика | 143006, Московская область, г. Одинцово, ул. Маковского, дом 16, пом. XI |
| Нормативный документ (НД), на соответствие которого проводились испытания | ГОСТ 12.2.063-2015 |
| Дата получения образца | 03.10.2018г.. |
| Дата начала испытанийРезультаты испытаний | 04.10.2018г.4 – 15 стр. |

Результаты испытаний распространяются только на испытанные образцы продукции.
Частичная или полная перепечатка данного протокола запрещена.

**1. Процедура испытаний**

Таблица 1

|  |  |
| --- | --- |
| 1.1. Идентификация изделия | Наименование, тип, маркировка, функциональные показатели образца соответствуют технической и эксплуатационной документации |
| 1.2. Условия проведения испытаний | Температура окружающего воздуха 20-22 °СОтносительная влажность воздуха 55…68 %Атмосферное давление 744…748 мм рт. ст. |

**2. Методы испытаний**

Испытания проведены в соответствии с ГОСТ 12.2.063-2015

**3. Результаты испытаний**

**3.1** Результаты испытаний представлены в таблицах 2, 3, 4 .

Приняты следующие условные обозначения:

**С** – изделие соответствует проверяемому требованию НД;

**Н** – изделие не соответствует проверяемому требованию НД;

 **НП** – данное требование НД не применимо к испытуемому изделию.

**Результаты испытаний на соответствие требованиям ГОСТ 26582-85**

Таблица 2

| № пункта НД | Нормированные технические требования | Результат испытаний | Вывод |
| --- | --- | --- | --- |
| **п.1 Технические требования** |
| **п.1.1 Требования к конструкции** |
| п.1.1.1. | Изделия должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, стандартов или технических условий на конкретные изделия по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке. | Требованиевыполнено | С |
|  | Изделия для экспорта должны соответствовать, кроме того, требованиям заказа-наряда внешнеторговой организации | Требование не применимо | НП |
| п.1.1.2 | Общие монтажно-технологические требования к изделиям по ГОСТ 24444-80. | Требованиевыполнено | С |
| п.1.1.3 | Изделия или их составные части должны иметь строповые устройства для подъема и установки | Требованиевыполнено | С |
| п.1.1.4 | Изделия должны иметь необходимые технологические штуцера для подвода и отвода продуктов, теплоносителя, для промывки, для установки предохранительных устройств, контрольно-измерительных приборов, арматуры. Расположение сливных отверстий в наполняемых жидкостью изделиях должно обеспечивать полный слив жидкости. | Требованиевыполнено | С |
| п.1.1.5 | Изделия должны иметь опорные устройства. В опорных частях изделий должны быть предусмотрены регулировочные (отжимные) винты с контргайками или подкладные пластины под опоры для установки изделий на фундаментах | Требованиевыполнено | НП |
| п.1.1.6 | Конструкция изделий должна обеспечивать возможность транспортирования в заданных условиях без нарушения работоспособности | Требованиевыполнено | С |
| п.1.2 Требования по устойчивости к внешним воздействиям |
| п.1.2.1 | Изделия должны быть прочными и устойчивыми при воздействии на них механических нагрузок: вибрации, одиночных ударов, линейных нагрузок, значения которых должны быть указаны в стандартах или технических условиях на конкретные изделия | Требованиевыполнено | С |
| п.1.2.2 | Изделия должны сохранять параметры в пределах норм, установленных в стандартах или технических условиях на конкретные изделия, при воздействии климатических факторов, указанных в стандартах или технических условиях на конкретные изделия. | Требованиевыполнено | С |
| п.1.2.3 | Покрытия должны обеспечивать коррозионную стойкость и декоративный вид изделия при хранении и эксплуатации | Требованиевыполнено | С |
| п.1.2.4 | Комплектующие изделия с поврежденной окраской должны быть перекрашены в цвет основного изделия. Допускается окрашенные комплектующие изделия не перекрашивать, если их окраска не повреждена | Требование не применимо | НП |
| п.1.2.5 | Допускается окрашивать не снимаемые в процессе эксплуатации крепежные детали с защитным покрытием в единый цвет с поверхностью, на которой они установлены | Требованиевыполнено | С |
| п.1.2.6 | Требования к защитным и декоративным покрытиям изделий, изготавливаемых для экспорта (металлизации, гуммированию, эмалированию, покрытию полиэтиленом), а также требования к покрытиям внутренних поверхностей изделий должны быть указаны в стандартах или технических условиях на конкретные изделия. Цвет покрытия должен быть указан в стандартах или технических условиях на конкретные изделия. | Требование не применимо | НП |
| п.1.2.7 | К защитным и декоративным покрытиям изделий, изготовляемых для экспорта в страны с тропическим климатом, предъявляются следующие дополнительные требования: | Требование не применимо | НП |
|  - для некоррозионно-стойких деталей, требующих гальванической защитно-декоративной отделки необходимо применять трехслойное покрытие по ГОСТ 9.306-85 толщиной не менее 36 мкм, состоящее из меди, никеля и хрома. При этом необходимо производить механическую глянцовку, лировку подслоев. Допускается применение четырехсложного покрытия, состоящего из никеля, меди, хрома общей толщиной не менее 42 мкм или двухслойного покрытия из хрома по ГОСТ 9.306-8/5; |

**Результаты испытаний на соответствие требованиям ГОСТ 12.2.063-2015**

Таблица 3

| № п/п | Наименование показателя (характеристик) и критерий соответствия по ГОСТ 12.2.063-2015 | Пункт требований НД | Метод исследования | Результат испытания | Вывод |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| п.1 Технические требования |  |
|  | Машины следует изготовлять в соответствии с требованиями настоящего стандарта и технических условий (ТУ) на машины конкретных типов по рабочим чертежам, утвержденным: в установленном порядке. | п.1.1 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.1 | Требование выполнено | С |
|  | Машины для экспорта должны соответствовать, кроме того, условиям договора между предприятием и внешнеэкономической организацией. | Требование не применимо | С |
| п.1.2 Требования к конструкции |  |
|  | Общие монтажно-технические требования к машинам по ГОСТ 24444. | п.1.2.1 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.2.1 | Требование выполнено | С |
|  | Конструкцией машин должно быть обеспечено подсоединение стандартных самотечных трубопроводов и воздуховодов круглого сечения к приемным, выпускным и аспирационным отверстиям. | п.1.2.2 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.2.2 | Требование не применимо | НП |
|  | Конструкцией машин должна быть обеспечена возможность их транспортирования в заданных условиях без нарушения работоспособности. | п.1.2.3 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.2.3 | Требование выполнено | С |
|  | Машины, предназначенные для экспорта, в том числе комплектующие изделия, должны обладать патентной чистотой в отношении стран-импортеров. | п.1.2.4 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.2.4 | Требование не применимо | НП |
|  | Температура корпусов подшипников при работе не должна превышать 60°С. | п.1.2.5 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.2.5 | Требование выполнено | С |
| п.1.3 Требования устойчивости к внешним воздействиям |  |
|  | Покрытия должны обеспечивать коррозионную стойкость и декоративный вид изделия при хранении и эксплуатации. | п.1.3.1 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.3.1 | Требование выполнено | С |
|  | Комплектующие изделия с поврежденной окраской должны быть перекрашены в цвет основной машины. | п.1.3.2 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.3.2 | Требование не применимо | НП |
|  | Допускается окрашенные комплектующие изделия не перекрашивать, если их окраска не повреждена. | Требование выполнено | С |
|  | Допускается окрашивать не снимаемые в процессе эксплуатации крепежные детали с защитным покрытием в единый цвет с поверхностью, на которой они установлены. | п.1.3.3 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.3.3 | Требование выполнено | С |
|  | Требования к защитным и декоративным покрытиям машин; изготовляемых для экспорта (металлизации, гуммированию, эмалированию, покрытию полиэтиленом), а также требования к покрытиям внутренних поверхностей машин должны быть указаны в ТУ на машины конкретных типов.  | п.1.3.4 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.3.4 | Требование выполнено | С |
|  | Цвет покрытия должен быть указан в ТУ на машины конкретных типов. | Требование не применимо | НП |
|  | К защитным и декоративным покрытиям машин, изготовляемых для экспорта в страны с тропическим климатом, предъявляют следующие дополнительные требования: | п.1.3.5 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.3.5 | Требование не применимо | НП |
|  | для некоррозионностойких деталей, требующих гальванической Защитно-декоративной отделки, необходимо применять трехслой­ное покрытие по ГОСТ 9.306 толщиной не менее 36 мкм, состоящее из меди, никеля и хрома. При этом необходимо проводить механическую глянцовку или полировку подслоев. Допускается применять четырехслойное покрытие, состоящее из никеля, меди, хрома общей толщиной не менее 42 мкм или двухслойное покрытие из хрома по ГОСТ 9.306; | Требование не применимо | НП |
|  | детали из алюминиевых сплавов с посадочными местами под запрессовку следует анодировать в сернокислотном или хромо-кислотном электролите или подвергать химическому оксидированию или полировке. После сернокислотного анодирования следует доводить посадочные места до необходимых размеров. | п.1.3.5 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.3.5 | Требование не применимо | НП |
|  | Способы защиты изделий из древесины и древесных материалов, предназначенных для экспорта в страны с тропическим климатом, - по ГОСТ 15155. | п.1.3.6 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.3.6 | Требование не применимо | НП |
|  | Требования к надежности машин должны быть установлены в ТУ на машины конкретных типов. | п.1.3.7 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.3.7 | Требование выполнено | С |
| п.1.4 Требования к сырью, материалам и комплектующим изделиям |  |
|  | Материалы, покрытия и антисептики для пропитки дерева должны быть разрешены Минздравом СССР для изготовления машин, работающих в контакте с пищевыми средами.  | п.1.4.1 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.4.1 | Требование не применимо | НП |
|  | Необходимость защиты антисептиками машин, предназначенных для экспорта в страны с тропическим климатом, может ыть определена условиями договора между предприятием и нешнеэкономической организацией. | п.1.4.2 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.4.2 | Требование не применимо | НП |
|  | Детали из чугуна должны быть изготовлены из чугуна марки не ниже СЧ 20 по ГОСТ 1412. | п.1.4.3 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.4.3 | Требование выполнено | НП |
|  | Стальные и чугунные отливки ответственных или сложных по форме деталей должны подвергаться старению и проверке на механическую прочность. | п.1.4.4 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.4.4 | Требование выполнено | С |
|  | Необходимость процесса старения и проверки на механическую прочность должна быть указана в ТУ или на рабочих чер­тежах на машины конкретных типов. | Требование выполнено | С |
|  | Закрытые передачи после сборки должны быть обкатаны на холостом ходу с целью приработки при рабочем числе оборотов. | п.1.4.5 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.4.5 | Требование выполнено | С |
|  | При обкатке температура масла не должна превышать тем женные при обкатке дефекты должны быть устранены. Время обкатки должно быть указано в ТУ на машины конкретного типа. После окончания обкатки масло из корпуса должно быть удалено, а корпус промыт и подготовлен для следующего испытания изделия или консервации. В корпусах, имеющих масляные ванны, не допускаются после сборки сверление отверстий, на­резание резьбы, снятие заусенцев. | Требование не применимо | НП |
|  | Предельные отклонения размеров и массы и припуски на механическую обработку для отливок из чугуна и стали - по ГОСТ 26645, а формовочные уклоны - по ГОСТ 3212. | п.1.4.6 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.4.6 | Требование не применимо | НП |
|  | Ответственные сварные детали, как правило, должны подвергаться нормализации дли снятии внутренних напряжений после сварки. Необходимость нормализации указывается на рабочих чертежах машин конкретного типа. | п.1.4.7 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.4.7 | Требование выполнено | С |
|  | Сварные швы не должны иметь дефектов в виде трещин, прожогов, непроваров и свищей. | Требование выполнено | С |
|  | Сварные швы в конструктивных элементах машин, имеющих контакт с пищевыми средами, к которым предъявляются требования обработки их до параметра шероховатости, соответствующего классу чистоты основного металла, должны располагаться в удобных для обработки местах. | п.1.4.8 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.4.8 | Требование не применимо | НП |
|  | Сварные детали и сборочные единицы из некоррозионностойких материалов, изготовляемые для экспорта в страны с тропическим климатом, после удаления окалины (травлением, дробеструйной обработкой) следует пассивировать, а трудно очищаемые полости и зазоры - защищать коррозионностойкими покрытиями. | п.1.4.9 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.4.9 | Требование выполнено | С |
|  | Детали и сборочные единицы, поступающие на сборку, не должны иметь загрязнений, следов коррозии, пригара и механических повреждений.  | п.1.4.10 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.4.10 | Требование выполнено | С |
|  | Во всех соединениях (станины, корпуса, крышки, фланцы) наружные поверхности соединяемых деталей должны совпадать в пределах допусков на линейные размеры по ГОСТ 25670. | Требование выполнено | С |
|  | Все вращающиеся детали и сборочные единицы должны проворачиваться в своих опорах без заеданий. | п.1.4.11 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.4.11 | Требование выполнено | С |
|  | Не указанные на чертежах допуски формы и расположения поверхностей - по ГОСТ 25069. | п.1.4.12 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.4.12 | Требование не применимо | НП |
|  | Детали и сборочные единицы, подвергнутые механической обработке, изготовляемые для экспорта в страны с тропическим климатом, должны соответствовать следующим дополнительным требованиям: | п.1.4.13 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.4.13 |  |  |
|  | - наружные поверхности деталей из некоррозионностойких мате­риалов должны иметь гальванические или лакокрасочные покрытия; | Требование не применимо | НП |
|  | - винты диаметром менее 4 мм должны быть изготовлены из коррозионностойких сталей, медных сплавов или с гальваниче­ским покрытием; | Требование не применимо | НП |
|  | - болты повышенной точности с прессовыми посадками, а также с мелкой резьбой следует изготавливать из коррозионностойких сталей или медных сплавов; | п.1.4.13 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.4.13 | Требование не применимо | НП |
|  | - по требованию договора между предприятием и внешнеэкономической организацией в страны, где разрешено применение машин только из коррозионностойких сталей, машины должны изготовляться из этих сталей. | Требование не применимо | НП |
|  | Детали, прошедшие термическую обработку, подлежат контролю на твердость. При невозможности измерения твердости без повреждения рабочей поверхности детали, твердость должна проверяться на образце-свидетеле, изготовленном из материала той же партии и прошедшем термическую обработку совместно с деталями данной партии. | п.1.4.14 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.4.14 | Требование не применимо | НП |
|  | Необходимость проверки скрытых пороков термообработки и методы ее проверки указывают особо в ТУ на машины конкретного тина. | Требование не применимо | НП |
|  | Детали, подвергнутые термической обработке, коробление которых влияет на точность работы машины, должны подвергаться старению до чистовой обработки, о чем должно быть указано на рабочих чертежах машин конкретных типов. | п.1.4.15 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.4.15 | Требование не применимо | НП |
|  | Резино-технические изделия, изготовляемые для экспорта в страны с тропическим климатом, должны соответствовать требованиям ГОСТ 15152. | п.1.4.16 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.4.16 | Требование не применимо | НП |
|  | Средняя производственная влажность деталей из древесины должна быть (10+2,0)%. | п.1.4.17 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.4.17 | Требование не применимо | НП |
|  | Электрооборудование машин, изготовляемых для экспорта в страны с тропическим климатом, должно выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 15963. | п.1.4.18 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.4.18 | Требование не применимо | НП |
|  | Обработанные рабочие поверхности деталей и сборочных единиц не должны иметь заусенцев, задиров, забоин, вмятин и других механических повреждений. | п.1.4.19 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.4.19 | Требование выполнено | С |
|  | Резьба не должна иметь искаженного профиля. Выход резьбы, сбеги, недорезы, проточки и фаски должны соответствовать ГОСТ 10549. Допуски трапецеидальной и метрической резьб должны соответствовать требованиям ГОСТ 9562 и ГОСТ 16093. | п.1.4.20 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.4.20 | Требование выполнено | С |
|  | Болты и шпильки после затяжки гаек не должны выступать за торцевую поверхность гайки более чем на 1,5-2 шага резьбы. Выступающая часть может быть больше указанного значения (но не больше пяти шагов резьбы), если соединение расположено внутри изделия и выступающие концы не мешают эксплуатации и ремонту машины. Расположение болта или шпильки внутри гайки не допускается. | п.1.4.21 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.4.21 | Требование выполнено | С |
|  | Параметры шероховатости поверхности и отклонения от геометрической формы посадочных поверхностей под шариковые и роликовые подшипники - по ГОСТ 3325. | п.1.4.22 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.4.22 | Требование выполнено | НН |
| п.1.5 Комплектность |  |
|  | Комплектность должна быть установлена в ТУ на машины конкретного типа, а для машин, предназначенных для экспорта, - в договоре между предприятием и внешнеэкономической организацией. | п.1.5.1 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.5.1 | Требование выполнено | С |
|  | Комплект быстроизнашивающихся запасных частей, прикладываемый к машине, должен обеспечить работу машины в течение срока не менее гарантийного. | п.1.5.2 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.5.2 | Требование выполнено | НП |
|  | К каждой машине должна быть приложена эксплуатационная и товаросопроводительная документация: | п.1.5.3 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.5.3 |  |  |
|  | паспорт, включающий: техническое описание, номенклатуру и число запасных и сменных частей, инструкции по монтажу и эксплуатации, чертежи, схемы (кинематическую, функциональную, электрическую принципиальную, электрическую соединений, строповки) и схему смазки. | Требование выполнено | С |
|  | Для машин, предназначенных для экспорта, товаросопроводительная документация должна соответствовать условиям договора между предприятием и внешнеэкономической организацией. | п.1.5.4 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.5.4 | Требование не применимо | НП |
| п.1.6 Маркировка |  |
|  | Технические требования к маркировке - по ГОСТ 26828. | п.1.6.1 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.6.1 | Требование выполнено | С |
|  | На каждой машине должна быть прикреплена на видном месте табличка по ГОСТ 12969, содержащая: | п.1.6.2 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.6.2 |  |  |
|  | - товарный знак и (или) наименование предприятия-изготовителя (при необходимости указывается министерство или ведомтво) ;- обозначение, а при необходимости и исполнение машины;- порядковый номер по системе нумерации предприятия-изгото­вителя;- год и месяц выпуска;- обозначение ТУ. | Требование выполнено | С |
|  | На машины, аттестованные по высшей категории качества, должен быть нанесен государственный Знак качества. | Требование не применимо | НП |
|  | Нанесение маркировки на таблички - ударным способом или фотохимическим травлением. | п.1.6.4 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.6.4 | Требование выполнено | С |
|  | На транспортную тару следует наносить несмываемой краской основные, дополнительные, информационные надписи к манипуляционные знаки, соответствующие надписям: «Место строповки», «Центр тяжести» и т. д. согласно ГОСТ 14192, а на тару, предназначенную для экспорта, - согласно договору между предприятием и внешнеэкономической организацией. | п.1.6.5 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.6.5 | Требование выполнено | С |
| п.1.7 Упаковка |  |
|  | Перед упаковыванием все подвижные части машины должны быть приведены в положение, при котором машина и ее составные части имеют наименьшие габаритные размеры и застопорены. | п.1.7.1 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.7.1 | Требование выполнено | С |
|  | Допускается съем выступающих элементов. | Требование не применимо | НП |
|  | Упаковкой и консервацией должна быть обеспечена сохранность машин при транспортировании и хранении их под навесом в течение 18 мест с момента отправки потребителю. | п.1.7.2 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.7.2 | Требование выполнено | С |
|  | Для машин, предназначенных для экспорта, консервацией и упаковкой должна быть обеспечена сохранность без переконсервации до трех лет, запасных частей к машине - до пяти лет, а также возможность хранения машин в упакованном виде на открытой площадке сроком до шести месяцев, если иное не указано в договоре между предприятием и внешнеэкономической организацией. | Требование не применимо | НП |
|  | Требования к выбору упаковки - по ГОСТ 23170. | Требование выполнено | С |
|  | Консервация должна проводиться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.014 и ТУ на машины конкретного типа с учетом условий хранения и транспортирования машин конкретного типа, при этом должна быть предусмотрена возможность последующей расконсервации без разборки. | п.1.7.3 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.7.3 | Требование выполнено | СС |
|  | Консервация комплектующих изделий - по стандартам или ТУ на эти изделия. | п.1.7.4 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.7.4 | Требование выполнено | С |
|  | Машины, предназначенные для экспорта, должны быть упакованы в ящики по ГОСТ 24634. | п.1.7.5 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.7.5 | Требование не применимо | НП |
|  | Машины, отправляемые в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы, должны быть упакованы по ГОСТ 15846. | Требование не применимо | НП |
|  | Бумага и картон для упаковывания машин, деталей и сборочных единиц, изготовляемых для экспорта в страны с тропическим климатом, должны соответствовать ГОСТ 15158. | п.1.7.6 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.7.6 | Требование не применимо | НП |
|  | Эксплуатационная и товаросопроводительная документация должна быть упакована в пакет, изготовленный из полиэтиленовой пленки толщиной не менее 0,1 мм по ГОСТ 10354. Тип пакета 1-1 по ГОСТ 12302. | п.1.7.7 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.1.7.7 | Требование выполнено | НП |
|  | Для машин, предназначенных в страны с тропическим климатом, документация должна быть упакована в два пакета. | Требование не применимо | НП |
| п.2 Требования безопасности |  |
|  | Общие требования безопасности - по ГОСТ 12.2.003. | п.2.1 |  ГОСТ 12.2.063-2015 п.2.1 | Требование выполнено | С |

**ЗАКЛЮЧЕНИЕ**

Образец изделия – Шаровый кран, модель MC.312.06, изготовитель Yorhe Fluid Intelligent Control CO., LTD, **соответствует** требованиям ГОСТ 26582-85, ГОСТ 12.2.063-2015.