



Wings Corporation

Title: 工業用バルブの検査概論 (改訂版)  
<http://wingshome.co.jp/introduction.html>  
e-mail: [info@wingshome.co.jp](mailto:info@wingshome.co.jp)

Doc. No. : WD14-001

Rev. No. : 0c1

Sheet 129 / 138

### 9. バルブの検査手順

バルブの検査手順は、メーカー側、発注者側、第三者で異なりますが、ここでは発注者側の立場から発注後の手順を解説します。

(1) プロジェクトなどの大型発注については、発注後に Kick-Off Meeting(KOM)を行い、発注者側の注文書、注文書に記載されている仕様書の確認、メーカー側の品質・生産体制、生産計画、承認申請用図書の発行予定日、担当者等を確認する必要がある。ここで重要なのはメーカー側が Sub-Vendor をどのような範囲で使い、管理しているかを把握しなければならない。特に鋳鋼素材、主要部品の素材調達先については管理方法を含め、聞取り、場合によっては実際に現地調査することを推奨する。メーカー側の不適合報告書を許される範囲で閲覧することもポイントの一つです。

(2) 次に発注者側により承認された図書をメーカーへ返却後に Pre-Inspection Meeting(PIM)を実施し、具体的な検査内容について購入仕様書、返却図書に従い、確認する。

下記はサンプルの書式であるが、事前にこのようなフォームを作り、PIM を行うと確認もスムーズに行うことができる。

To: \_\_\_\_\_

Applicable P.O. No.: \_\_\_\_\_

Place of Meeting: \_\_\_\_\_

Date of Meeting: \_\_\_\_\_

Issued Date: \_\_\_\_\_

From

Attendance:

Company Name	Section	Name	Signature

We confirm that the under mentioned terms and conditions.

■: Applied

NO.	DESCRIPTION	ACTION
1.	Sub-order Control P.O. No. : P.O. Date / Rev.: Delivery Date: Delivery Terms: Order Items: Order Q'ty:	
1.1	Purchase Specifications (Receiving Status) 1) Purchase Specification for Valves: <input type="checkbox"/> N/A Doc. No.: _____ Rev. No. _____ <input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No 2) Manufacturing Procedure: <input type="checkbox"/> N/A Doc. No.: _____ Rev. No. _____ <input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No	



Wings Corporation

Title: 工業用バルブの検査概論 (改訂版)  
<http://wingshome.co.jp/introduction.html>  
e-mail: [info@wingshome.co.jp](mailto:info@wingshome.co.jp)

Doc. No. : WD14-001

Rev. No. : 0c1

Sheet 130 / 138

	<p>3) Inspection and Test Procedure: <input type="checkbox"/>N/A  <u>Doc. No.:</u> _____ <u>Rev. No.</u> _____ <input type="checkbox"/>Yes <input type="checkbox"/>No</p> <p>4) Inspection and Test Plan: <input type="checkbox"/>N/A  <u>Doc. No.:</u> _____ <u>Rev. No.</u> _____ <input type="checkbox"/>Yes <input type="checkbox"/>No</p> <p>5) Others:  <u>Title:</u> _____  <u>Doc. No.:</u> _____ <u>Rev. No.</u> _____ <input type="checkbox"/>Yes <input type="checkbox"/>No</p> <p><u>Title:</u> _____  <u>Doc. No.:</u> _____ <u>Rev. No.</u> _____ <input type="checkbox"/>Yes <input type="checkbox"/>No</p> <p><u>Title:</u> _____  <u>Doc. No.:</u> _____ <u>Rev. No.</u> _____ <input type="checkbox"/>Yes <input type="checkbox"/>No</p>	
1.2	<p>Required Documents (Document Status)</p> <p>1) Assembled Drawings: <input type="checkbox"/>N/A  <u>Submitted Date:</u> _____ <u>Issuing Date:</u> _____</p> <p>2) WPS/PQR <input type="checkbox"/>N/A  <u>Submitted Date:</u> _____ <u>Issuing Date:</u> _____</p> <p><u>P-No.</u> _____ <u>WPS/PQR NO.</u> _____  <input type="checkbox"/>Groove Weld <input type="checkbox"/>Weld Overlay</p> <p><u>P-No.</u> _____ <u>WPS/PQR NO.</u> _____  <input type="checkbox"/>Groove Weld <input type="checkbox"/>Weld Overlay</p> <p><u>P-No.</u> _____ <u>WPS/PQR NO.</u> _____  <input type="checkbox"/>Groove Weld <input type="checkbox"/>Weld Overlay</p> <p>3) Others  <u>Title:</u> _____  <u>Submitted Date:</u> _____ <u>Issuing Date:</u> _____</p>	
2.	Technical Matters	
2.1	<p>Design</p> <p>(1) Wall Thickness  Carbon &amp; Alloy Steel: <input type="checkbox"/>API600 <input type="checkbox"/>_____  Stainless Steel : <input type="checkbox"/>ASME B16.34 <input type="checkbox"/>_____</p> <p>(2) End-to-End  RF/BW: <input type="checkbox"/>ASME B16.10 <input type="checkbox"/>_____</p> <p>(3) Dimension of End Connection  RF: <input type="checkbox"/>ASME B16.5 BW: <input type="checkbox"/>ASME B16.25 <input type="checkbox"/>API600-2001</p> <p>(4) Port Dimension  Gate: <input type="checkbox"/>Regular _____ <input type="checkbox"/>Reduced _____</p>	



Globe:  Regular \_\_\_\_\_  Reduced \_\_\_\_\_  
Check:  Regular \_\_\_\_\_  Reduced \_\_\_\_\_

(5) Stem Diameter

Gate:  API600  \_\_\_\_\_  
Globe:  \_\_\_\_\_

(6) Stem Surfaces

Stem Finish  Ra of 0.8  $\mu$  m or smoother  \_\_\_\_\_  
Stem:  Forged Bar  Non-Forged Bar  
13Cr. Stem: Surface Hardness Control HB \_\_\_\_\_ ~ \_\_\_\_\_  
Possible Plated:  Hard Cr.  ENP  \_\_\_\_\_

(7) Stem Thread:  ASME B1.5 or B1.8  \_\_\_\_\_

(8) Bolting:  25mm and smaller/UNC, larger than 25mm/8UN  
ASME B1.1  
 \_\_\_\_\_

(9) Type of Bonnet Gasket

Class 150:  \_\_\_\_\_  
Class 300 and over:  \_\_\_\_\_

(10) Gear Operator

Type	Class	Size
Gate	150	_____ and over
	300	_____ and over
	600	_____ and over
Globe	150	_____ and over
	300	_____ and over
	600	_____ and over

(11) Trim Selection:  API600

If #1, Hardness Control/Seat Ring HB \_\_\_\_\_ to \_\_\_\_\_ Disc HB \_\_\_\_\_ to \_\_\_\_\_  
Bonnet Bushing HB \_\_\_\_\_ to \_\_\_\_\_

If #8, Gate Seat Ring  13Cr or  Stellite No. \_\_\_\_\_ Hardness HRC  
Globe  13Cr or  Stellite No. \_\_\_\_\_ Hardness HRC  
Check  13Cr or  Stellite No. \_\_\_\_\_ Hardness HRC

If #5,  Stellite No. \_\_\_\_\_ Hardness HRC

(12) Others

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

2.2

Inspection and Test

1) Applicable Documents

Inspection and Test Procedure:  
 Inspection and Test Plan:





Wings Corporation

Title: 工業用バルブの検査概論（改訂版）

<http://wingshome.co.jp/introduction.html>

e-mail: [info@wingshome.co.jp](mailto:info@wingshome.co.jp)

Doc. No. : WD14-001

Rev. No. : 0c1

Sheet 133 / 138

(3) PIM 後、メーカー側から検査申請書(Application for Inspection)を発注者側へ発行し、発注者は立会検査の有無をメーカー側へ通知する。立会を実施することになれば発注者は検査員をメーカーの工場へ派遣する。検査員は立会時に少なくとも次のことを確認する。

- ・ 検査申請書の内容に変更があるか。
- ・ 検査に必要な承認図書及び購買仕様書の最新版を準備しているか。
- ・ 申請対象品の社内検査記録及び検査成績書を準備しているか。
- ・ 安全対策についての説明があるか。
- ・ 計測機器の校正が正しく行われているか校正記録と現品の識別を確認する。
- ・ 申請対象品の種類・数量が申請書と相違しないか。
- ・ 申請対象品の社内不適合の有無。

これらの確認が終わればいよいよ現品の検査を承認図書、購入仕様書の手順に従い実施する。

立会で不適合を発見した場合は、メーカーの検査担当者と具体的な処理方法について対策を協議し発注者側の担当者へ処理方法の判断を仰ぐことを推奨する。検査員は不明確な態度や横暴な態度をとってはけません。

ここで最も重要なのが発注者とメーカーの信頼関係です。