

石油工業用バルブの基盤規格

（2025 年 8 月 1 日追補）

この追補は、平成 30 年 3 月 16 日に改訂された“石油工業用バルブの基盤規格”2018 年版の追補である。したがって、今後、**JPI-7S-67-2018** とは、この追補も含むものとする。

なお、この追補は、石油学会ホームページ上で、該当箇所のみを示す。2025 年 8 月 1 日の追補は次の 1 箇所（赤字＋下線部）である。

JPI-7S-67-2018 の該当頁： 16 頁（管理番号：7S-67-2018 追補 01） 2

6. 口径の寸法許容差

付属書 1 表 3 口径 (d) の寸法許容差

単位 mm

呼び径		寸 法 許 容 差	
A	B	<u>最小</u>	<u>最大</u>
100 以下	4 以下	<u>± 2</u>	<u>規定せず</u>
125～200	5～8	<u>± 2.5</u>	
250～400	10～16	<u>± 3</u>	
450・500	18・20	<u>± 4</u>	
550～800	22～32	<u>± 5</u>	
850～1200	34～48	<u>± 6</u>	

下線部追記、取消線部削除

(管理番号：7S-67-2018 追補 01) の解説

JPI-7S-46（鋳鋼製フランジ形及び突合せ溶接形弁）の仕切弁と、それに対応する API 規格である **API Std 600** との間で口径寸法の規定に差異がある。

API Std 600 では、口径寸法として **ASME B16.34 Table A-1 Inside Diameter, d** を参照しており、その値は最小値として規定されており、最大値の規定はない。

一方 **JPI-7S-46** では、口径寸法は**付表 1 ボルテッドボンネット形仕切弁**に規定されており **ASME B16.34 Table A-1** とほぼ同じ値 (inch, mm 換算による差異あり) となっているが、口径の寸法許容差は**表 4 寸法許容差**にて **JPI-7S-67 付属書 1** を参照しており、最小及び最大の許容差が規定されている。

両規格に対応しようとする、**JPI** の最大側の許容差しか適用できなくなるため、許容差が厳しくなり、製造業者の負担が大きくなることから、暫定的に最小側の許容差は残し、最大側の許容差を規定しないこととした。

最大側の許容差を規定しないことで理論上はバルブ口径を無限に大きくできるが、その一方でバルブ口径をむやみに大きくすることはバルブ全体の寸法を大きくすることになるため、設計上はバルブ口径を最小化することが最適解となる。このことから、最小のバルブ口径を規格の中で規定することは必須であり、最大のバルブ口径は規定せずとも設計上の制約からむやみに大きくならない、という思想が **API** のバルブ設計の根底にあると考えられる。

海外規格での実績から、この思想に基づいた場合の実用上の問題はとくに報告されておらず、国際競争力の観点から **JPI** にも同じ考えを適用する必要があると判断し、今回の追補の発行に至った。