

KPC

**TEST, REPAIR &
MAINTENANCE**
|The integrated service|

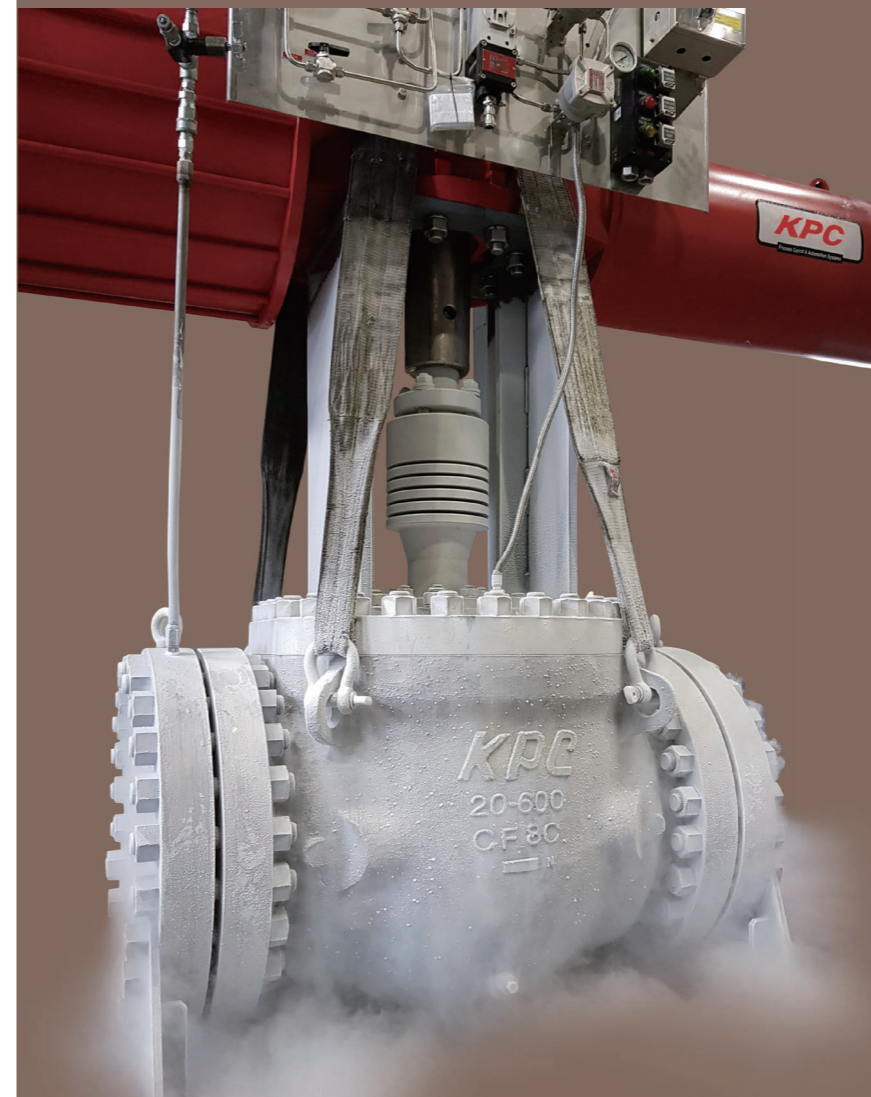


Main office & factory

8 Ansim-ro 59 gil, Dong-gu, Daegu, 41081, South Korea
TEL : 82-53-962-4839 FAX : 82-53-962-6383
E-MAIL : info@kpccorp.co.kr

Kyungin Branch

Gwangmyeong park Xi Tower A #2024, 67, Saebitgongwon-ro, Gwangmyeong-si, Gyeonggi-do, 14348, Korea
TEL : 02-6261-4264



Test, Repair & Maintenance

KPC는 1977년 창업한 이래 반세기 동안 국내외 석유 및 가스, 석유화학, 발전 산업 분야에 고성능 산업용 볼 밸브 및 자동화 밸브를 백만대 이상 제조, 공급하여 왔습니다. KPC는 소재 생산부터 가공 조립을 거쳐 최종 검사에 이르는 전 생산 공정이 사내 수직 계열화되어 ERP로 유기적으로 연결되어 관리되고 있습니다. 이와 같이 효율화된 생산 시스템과 철저한 품질 관리로 생산된 KPC밸브는 세계적으로 품질력을 인정 받아 수많은 국내외 프로젝트 현장에 설치되어 운용되고 있습니다.

KPC 서비스 사업부는 이러한 고도화된 시스템과 축적된 기술력을 바탕으로 전문적 밸브 테스트, 리페어 및 레트로핏 서비스를 제공함으로써 고객 만족을 실현해 나가고자 합니다.

KPC SERVICE 사업부는 20,000 M2 규모의 작업장에 40TON 오버헤드 크레인, 3차원 측정기, 테스트 설비를 비롯하여 모든 종류의 밸브를 수리, 테스트, 보정할 수 있는 설비를 완벽하게 갖추고 있습니다. 첨단 설비와 세계적으로 인정받고 있는 기술력으로 귀사의 생산 공정에 설치된 밸브들에 TEST, REPAIR, RETROFIT, CONVERSION 서비스를 제공하여 귀사의 밸브 사용 연한을 연장하고 공정 운영 효율을 제고할 수 있도록 도와 드리겠습니다.

수십년 경력의 밸브 전문 엔지니어들이 어떤 메이커의 밸브든 저렴한 COST에 성능은 최대화될 수 있도록 가장 효율적인 솔루션을 제시하고 신속 정확하게 검사와 수리를 도와 드리겠습니다.



TEST

- NDE : RT, UT, MT, PT
- PMI
- Fugitive Emission Test
- Cryogenic Test
- Pressure/Vacuum Test
- 3D Coordinate Measuring
- High Pressure Air Testing
- Hydrostatic Leakage Test
- 작동 테스트

CONVERSION/ MODIFICATION

- 고객 필요에 맞춘 디자인 및 애플리케이션 상담
- 힘과 설계 검토
- 소재 적정성 검증
- 경제적 경비 추산
- 수리 SPEC에 따른 전면 재작업

PRODUCTS AND SERVICES PROVIDED

- 볼밸브
 - 버터플라이 밸브
 - 게이트 밸브, 글로브 밸브, 체크 밸브
 - 컨트롤 밸브
 - 모든 종류의 밸브 검사 수리 및 문서화
 - 밸브 인테그리티 판별 및 보장
 - 커미셔닝 지원
 - 밸브의 정기 유지 보수
 - 고장 원인 판별, 분석
 - 예방 유지 절차 수립
 - 고장 원인 판별, 분석
- *모든 국내/해외 제조 밸브 서비스 가능합니다

REPAIR

- 검사 기획 자문
 - 불량 평가 및 수리 경비 산정
 - 마모 부품의 마모 정도 검사
 - 경제적 경비 산정
 - 밸브 완전 분해 및 전 부품 클리닝/샌드 블라스팅
 - 가스켓/패킹 피팅류 교환
 - 실링 표면재생
 - 시트 등 마모 부품 교환
 - 필요시 데포짓 웰딩
 - 정수/기압 누설 시험
 - 내식성 코팅
 - 계장품 설치 및 조정
- *모든 작업은 규정된 품질 보증 가이드 라인에 따라 실시됩니다.

RETROFIT

고객사가 가장 경제적인 가격에 밸브의 필요 부위를 upgrade된 부품으로 교환하여 문제점을 해결하고 life cycle을 연장할 수 있도록 지원합니다.

밸브 바디 및 트림

- 볼 밸브, 글로브 밸브, 게이트 밸브, 버터플라이 밸브, 앵글밸브 등
- 시트 기밀 유지 위한 트림 업그레이드
- 특수 합금 및 표면 처리: Stellite, Ti O2 coating, TCC, CCC

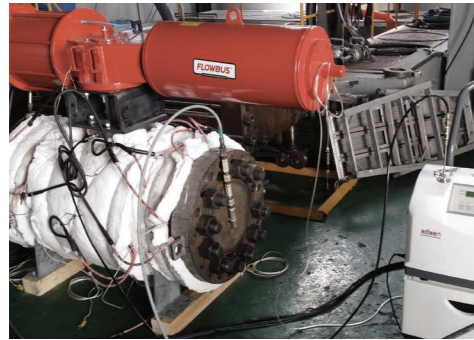
FACILITY

- Assembly Area : 12,500 M2
- Machining Center : 5,000 M2
- Valve Automation Center : 1,900 M2
- Automated Warehouse : 600 M2

MACHINING FACILITIES AND EQUIPMENT

- Blasting Machines
- Lathe
- CNC Machines
- Milling Machine
- Drilling Machines
- Ball Grinding Machines
- Weld Overlay Machine
- Paint Shop
- Surface Finishing Facility : Surface Grinding and Lapping Shop
- All Types of Testing Equipment

Extensive Performance Tests



FUGITIVE EMISSION TEST

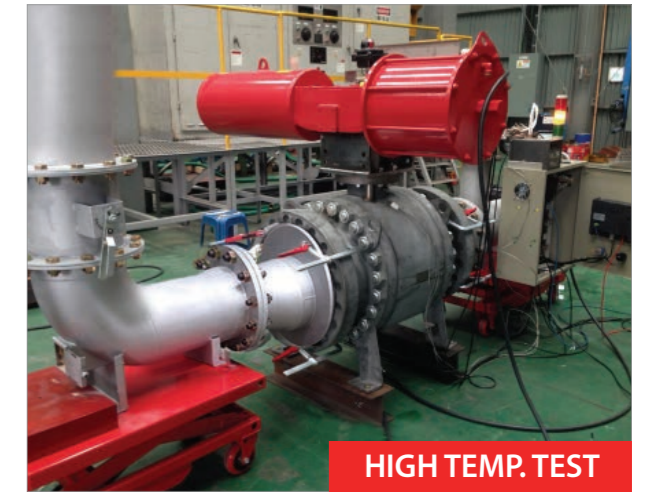
Test Media
Helium or Methane Gas

Test Pressure
6~130 Bar as per ASME Class Rating

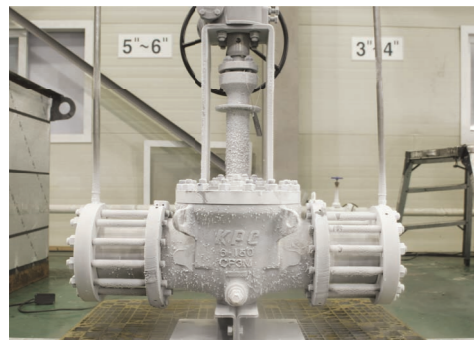
Acceptance Criteria
ISO 15848-1 RATE A~C(8.9x10⁻⁷ mbar.l/s.mm)
SPE 77/312 RATE A(1.78x10⁻⁸ mbar.l/s.mm)~C



FUGITIVE EMISSION TEST



HIGH TEMP. TEST



CRYOGENIC TEST

Test Media
Helium or Nitrogen Gas

Test Temperature
-196°C ~ -20°C

Acceptance Criteria
BS 6364, SPE 77/200 (33 mm³/s x DN & 100 mm³/s x DN as per Its Seat Material)& 77/306



CRYOGENIC TEST



CRYOGENIC TEST



SLURRY LINE CYCLE TEST

Test Media
Slurry (Solid Concentration 35%, Sand 450 μm, 6~12mm Rock)

Test Pressure 22K

Test Cycle Up to 1,000 Cycle

Acceptance Criteria
ISO 5208 RATE C / FCI 70-2 CLASS VI



HIGH TEMPERATURE CYCLE TEST

Test Temperature
-40°C ~ 520°C (Up to 610°C for 1 Week per 6 Months)

Test Pressure
Up to 156 Bar for Shell Test, Up to 114 Bar for Seat Test

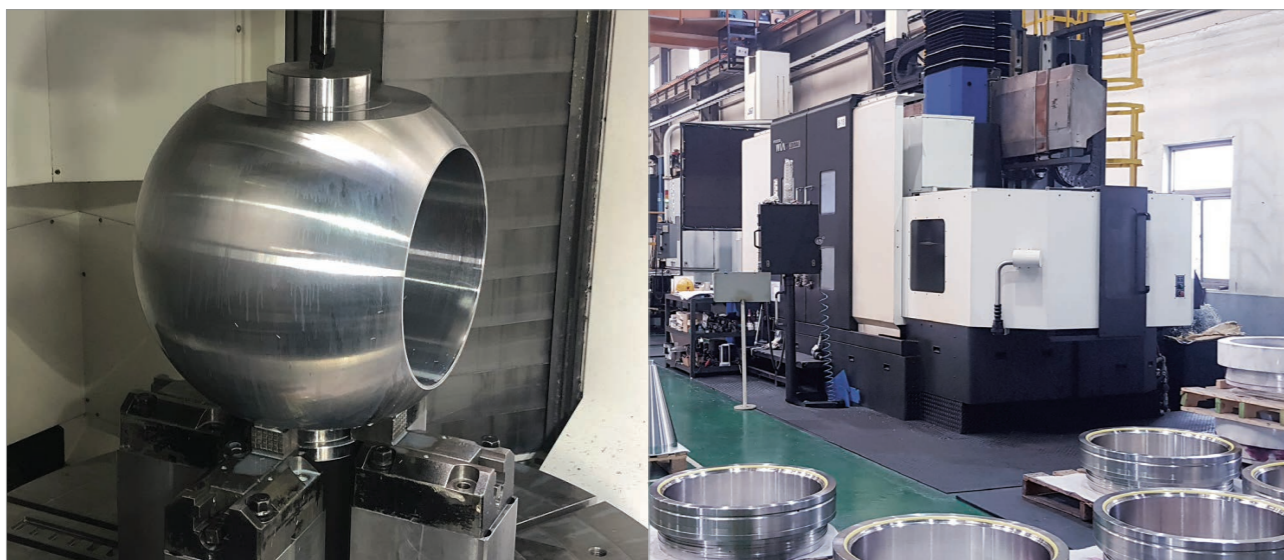
Test Cycle 50K, 10 Cycle

Acceptance Criteria API 598

Functional cryogenic testing of a 10"150 LB 2piece side entry ball valve at - 196°C (-320°F) / 20Bar

Functional cryogenic testing of a 20"900 LB top entry ball valve at - 196°C (-320°F) / 104Bar

Machining Center



Overlay welding capabilities



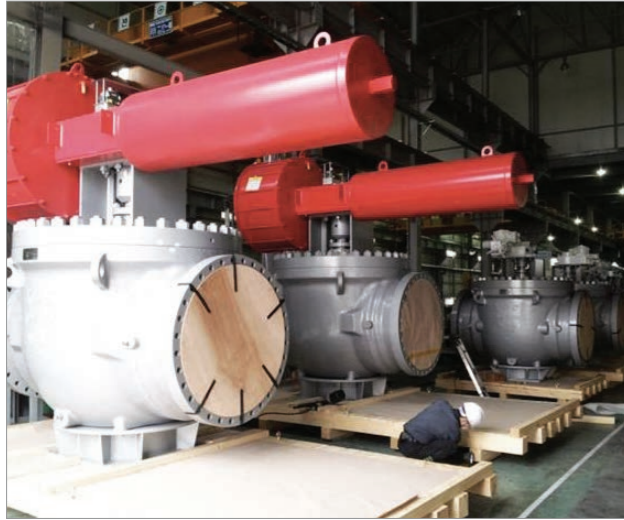
EB Welding



Thermal Spray Coating HVOF / FUSING



Assembly Line



Test Facility



Quality Certificates



Brief History

- 1977. 10 Established Korea Precision Casting Co.
- 1981. 08 Changed to KPC Corporation, a corporate company
- 1982. 03 Started Ball Valve Division
- 1987. 05 Started Special Alloy steel Division
- 1988. 06 Started Vacuum Arc Re-melting Division
- 1990. 05 Started Forging Division
- 1992. 05 Developed and produced Bell Valves for NACE and High Temperature Service
- 1994. 08 Authorized to use the API Monograms for API 6D
- 1997. 02 ISO 9001 : 1994 certified by QCB
- 1997. 12 Started Titanium Casting & Forging
- 2000. 08 Started Valve Automation Center
- 2002. 12 QA System for Material Manufacturing-certified by TÜV to European Directive 97/23/EC
- 2003. 03 Established Material Division Factory
- 2003. 06 QA System for Valve Manufacturing-certified by TÜV to European Directive 97/23/EC
- 2003. 11 Newly certified ISO 9001 : 2000 for Valves and Alloy Steel Castings by TÜV
- 2007. 06 Established a Factory for Large Size Valve Assembly
- 2008. 01 Established a Factory for Machining Facilities
- 2011. 01 Separated a KPCM(KPC Metal) from KPC Corporation
- 2012. 06 SIL certified by TÜV
- 2014. 03 ISO 14001, OHSAS 18001 certified by TÜV
- 2015. 10 Awarded the gold tower order of Industrial service Merit

