

J E C

電気学会 電気規格調査会標準規格

懸垂がいし

JEC-5201:2017 追補1 2020-05

JEC-5201 : 2017 追補1 2020-05

電気学会 電気規格調査会標準規格

懸垂がいし

追補1

まえがき

この追補は、一般社団法人電気学会（以下“電気学会”とする。）架空電線路用がいし標準特別委員会が作成し、電気規格調査会委員総会の承認を経て制定された。これによって、JEC-5201:2017は改正され、一部が置き換えられた。

追補 JEC-5201:2017を次のように改正する。

(1) 9.1.1 検査の種類 [8ページ]

この箇条の細別b)を次のものに変更する。

b) ルーチン検査

ルーチン検査は、個々の取引の製品受入の際、その品質が規格に定める規定を満たしているか否かを確認するために行うもので、全数を対象とする。購入者が形式検査によって品質水準を十分信頼できると判断したときは、製造業者の社内試験成績書の提出をもって検査の立会を省略することができる。

(2) 9.2.2 ルーチン検査 [9ページ]

この箇条を次のものに変更する。

ルーチン検査は次の方法により行う。

a) 検査項目・検査数量

表6に示す検査項目について検査を行う。その検査数量は全数とする。

b) 試験方法

「8 試験」に定める方法で行う。

c) 合否の判定

表6に適合しない不適合品のみを不合格とし、この不適合品を除く。

(3) 9.2.3 抜取検査 [9ページ]

この箇条の細別b)を次のものに変更する。

b) ロットの分け方

懸垂がいし1種類ごとに1回の受入数量を1ロットとし、ロットの大きさはがいしの個数で表す。ただ

し、購入者と製造業者との協議、合意により、懸垂がいし1種類ごとに、組立時の数量を1ロットとすることができる。

解説

部分改正の経緯と要旨

JEC-5201（懸垂がいし）は、2017年に改正された。その後、JEC-5205（長幹がいし）、JEC-5206（長幹支持がいし）、JEC-5207（ラインポストがいし）が2019年に新たに制定された。JEC-5205、JEC-5206、JEC-5207の検査に関する規定は、JEC-5201の規定内容に準拠しているが、制定時の審議における意見を反映して、一部の内容にJEC-5201との齟齬が生じたため、追補を発行して両者の整合を図ることとした。

9.1.1 検査の種類

b) ルーチン検査

細別b)のルーチン検査の説明で、「製造業者の社内試験成績書の提出をもって検査の立会を省略することや、あるいは検査項目の一部又は全部を省略することができる」との記述があった。しかし、ルーチン検査は、欠陥品の検出、除去を目的として全数に対して行われるものであり、検査項目の一部又は全部を省略することは適切でないことから、「検査項目の一部又は全部を省略することができる」との記述を削除した。

改正前の規定は、次のとおりであった。

b) ルーチン検査

ルーチン検査は、個々の取引の製品受入の際、その品質が規格に定める規定を満たしているか否かを確認するために行うもので、全数を対象とする。購入者が形式検査によって品質水準を十分信頼できると判断したときは、製造業者の社内試験成績書の提出をもって検査の立会を省略することや、あるいは検査項目の一部又は全部を省略することができる。

9.2.2 ルーチン検査

ルーチン検査の箇条に、ロットの分け方が規定されていた。しかし、ルーチン検査はがいし全数について実施され、製品は全てルーチン検査合格品であることから、ロットの分け方の記述を削除し、合否の判定の記述を修正した。

改正前の規定は、次のとおりであった。

ルーチン検査は次の方法により行う。

a) 検査項目・検査数量

表6に示す検査項目について検査を行う。その検査数量は全数とする。

b) ロットの分け方

懸垂がいし1種類ごとに1回の受入数量を1ロットとし、ロットの大きさはがいしの個数で表す。

c) 試験方法

「8 試験」に定める方法で行う。

d) 合否の判定

表6に適合しない不適合品のみを不合格とし、ロットからこの不適合品を除く。不適合品を除いた場合に注文数量に満たないときは、別のロットから同様の検査によって合格した適合品をもってこれを補充するものとする。

9.2.3 抜取検査

JEC-5201では、抜取検査のロットの分け方は、「1回の受入数量を1ロット」としていた。しかし、JEC-5205, JEC-5206, JEC-5207の制定時の審議において、この規定では、受入数量が少量の場合、受入数量に対して検査数量の比率が高くなりすぎるなどの課題があるとの指摘があった。そこで、JEC-5205, JEC-5206, JEC-5207では、検査の効率及び経済性に配慮して検討を行い、IEC 60383-1（架空線路用がいしの試験）のロットの定義を参考に、購入者と製造業者との協議、合意により、がいし1種類ごとに組立時の数量を1ロットとすることもできるようにした。JEC-5201についても同様に、購入者と製造業者との協議、合意により、がいし1種類ごとに組立時の数量を1ロットとすることもできるようにした。

なお、IEC 60383-1のロットの定義では、“同一設計及び類似製造条件で製造したとみなされる、同一製造業者から受入れ用として提供されたがいしのグループ。一つ又は複数のロットを、同時に受入れ用として提供してもよい。提供されるロットは、注文数量の全部または一部としてもよい。”とされている。ここで、実運用を考えた際に、“同一設計及び類似製造条件で製造したとみなされる”というのは解釈に曖昧さが残るため、組立時の数量を1ロットとすることで明確化を図った。組立は、磁器に金具をセメントで取り付けるがいし製造上の最終工程であり、その完了をもって製品となるため、同一種類のがいしの連続した組立を類似製造条件での製造とみなし、その数量を1ロットとできることとした。

組立時の数量を1ロットとした場合、IEC 60383-1に“一つ又は複数のロットを、同時に受入れ用として提供してもよい。提供されるロットは、注文数量の全部又は一部としてもよい。”とあるように、一つの抜取検査合格ロットから同時に複数の受入れ用として提供したり、複数の抜取検査合格ロットを組み合わせで同時に一つの受入れ用として提供することが可能となる。

改正前の規定は、次のとおりであった。

b) ロットの分け方

懸垂がいし1種類ごとに1回の受入数量を1ロットとし、ロットの大きさはがいしの個数で表す。