

6C-14 支線用がいし
(Cランク)



1928年11月 制定
2012年 6月15日 改定 (03)
2012年 7月17日 施行

配電部(主管部)

東京電力パワーグリッド株式会社

1. 適用範囲

本品は、主として架空配電線路の水平支線および地支線に使用する。

2. 関連規格

2.1 日本工業規格

- (1) JIS C 3801-1(1999) がいし試験方法-第1部:架空線路用がいし
- (2) JIS C 3802 (1964) 電気用磁器類の外観検査
- (3) JIS C 3832 (1995) 玉がいし

2.2 当社関連仕様書

- (1) 6E-069 巻付グリップ

3. 種類

本品の種類は、「玉がいし」の1種類とする。

4. 構造および材料

4.1 一般事項

良質の材料を用い、キズ、ヒビ、割れ、その他実用上不適當な欠点がないこと。

4.2 形状および寸法

本品の形状ならびに寸法は、付図を標準とする。

4.3 主要構造部分の規定

4.3.1 構造

本品は、当社仕様書「6E-069 巻付けグリップ」玉がいし用の全てのサイズが容易に取り付く構造とする。

4.3.2 材料

材料は機械的強度を満足する磁器を使用すること。磁器は本品の使用に支障をきたす欠陥がないように製作し、その表面には、焼成上やむを得ない部分を除き一様に白色のうわ薬を施すこと。

5. 性能

本品の性能は、7項の試験を行ったとき表1による。

表1

項目	性能	試験方法 適用項
商用周波電圧試験	15kV 2分間を印加し、ヒビ・ワレなどの異常がないこと。	7.3
引張耐荷重試験	83,400N 1分間を印加し、ヒビ・ワレなどの異常がないこと。 ただし、うわ薬の剥離スジは異常とはみなさない。	7.4
冷熱試験	温度差 70℃(冷水温度 0℃~20℃)、浸し時間はそれぞれ 10分間、浸し回数は各3回で異常を認めないこと。	7.5
吸湿試験	磁器内部に液がしみこまないこと。	7.6

6. 表示方法

付図に示す位置に、容易に見やすく消えない方法で、次の事項を表示すること。

- (1) 製造者名またはその略号
- (2) 製造年(西暦下2桁):例 12

7. 試験方法

7.1 外観検査

JIS C 3801-1(がいし試験方法-第1部:架空線路用がいし)6項に規定される外観試験の方法により行う。

7.2 構造・寸法検査

構造・寸法検査は、目視またはノギス等を使って構造に関する検査を行い、4.2項、4.3項に適合するか検査する。

7.3 商用周波電圧試験

JIS C 3801-1(がいし試験方法-第1部:架空線路用がいし)7.6項により、15kVの商用周波電圧を空气中で2分間加え、試験体の各部の異常の有無を調べる。商用周波電圧試験中に瞬間的なフラッシュオーバを起こしても良い。

7.4 引張耐荷重試験

JIS C 3801-1(がいし試験方法-第1部:架空線路用がいし)8.1.1項により、規定荷重値の約75%まで適宜に増加させ、以後は徐々に増加させ規定荷重値に達するようにする。その規定荷重値を1分間保持し、試験体の各部の異常の有無を調べる。

7.5 冷熱試験

JIS C 3801-1(がいし試験方法-第1部:架空線路用がいし)10項により試験を行う。

なお、7.4項 引張耐荷重試験後のがいしへの影響を評価するために、供試器は7.4項で使用したものをを用いる。

7.6 吸湿試験

JIS C 3801-1(がいし試験方法-第1部:架空線路用がいし)11項により試験を行う。

8. 試験

8.1 一般事項

本品は7項の試験方法により「8.2型式試験」、「8.3製造工程検査」および「8.4受入検査」を行い、4項～6項のすべての規定に合格しなければならない。

8.2 型式試験

型式試験は、製品または製品と同一条件で製造された試験片に対して、次の試験項目について行う。

- (1) 外観検査
- (2) 構造・寸法検査
- (3) 商用周波電圧試験
- (4) 引張耐荷重試験
- (5) 冷熱試験
- (6) 吸湿試験

8.3 製造工程検査

量産時においても型式品と全く同一のものが生産される体制にあることを確認するため、使用材料、各製造工程の品質管理項目、品質管理方法等の検査を実施する。

8.4 受入検査

受入検査は、納入先が指示する場合に立会いで実施する。また、具体的な試験項目、抜き取り率については納入先との協議により定めるものとする。なお、立会による受入検査を実施しない場合、製造者は予め当社との協議により定めた社内試験を行い、試験成績書として納入先に提出するものとする。

9. その他

9.1 一般事項

- (1) 本仕様書の規定事項以外で、製品の性能、機能を満足するために必要な事項については、当社との協議により決定するものとする。
- (2) 本仕様書の一部を変更することにより、使用上または製造上相当の利益があるときは、当社の承認を得て変更することができる。
- (3) 当社が必要と認めるときには、工程立ち入り検査、材料検査などを実施できるものとする。

9.2 試験品の負担

試験品は納入者の負担とする。

9.3 提出書類

型式審査に際し、以下の書類を提出すること。

9.3.1 製作仕様書

当社が本仕様書との適合を審査するために必要な事項を具体的に製作仕様書へ記載し、寸法の公差、材質等を詳細に記入した図面を添付すること。また、必要に応じて製作仕様書に準じた技術資料を添付すること。

9.3.2 試験成績書

「8.2 型式試験」を実施し、その結果および試験条件などを記載すること。

9.3.3 品質管理報告書

使用材料、各製造工程の品質管理項目、品質管理方法、不具合対応、品質管理体制等に関する内容を「品質管理工程図」、「外注購入先の管理」等に具体的に記載すること。なお、主要製造工程を外注する場合には、外注工程管理資料(外注先の工程管理状況を示すもので、品質管理工程図の書式に準じて記載されたもの)を提出すること。具体的な記載範囲は当社との協議とする。

9.3.4 技術資料

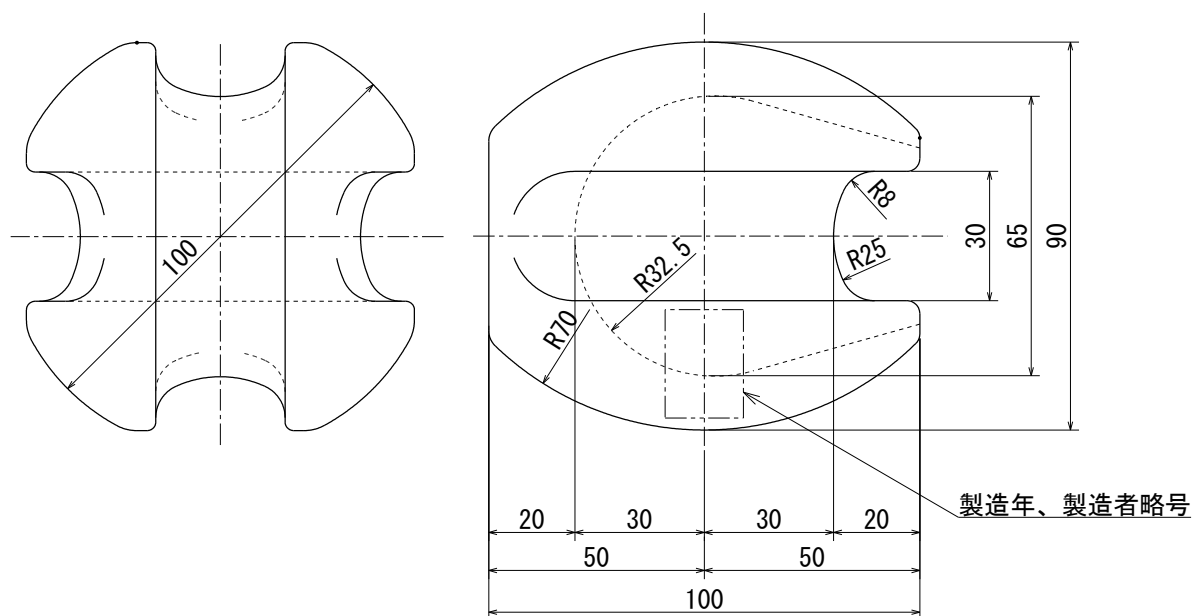
型式審査にあたり、製品の性能、品質を十分かつ適切に判定するため、技術資料の提出を求めることがある。

9.4 梱包

輸送および持ち運び際し、容易に破損しない適切な方法を用い、外側に消えない方法で下記の事項を明示すること。

- (1) 名称 例:玉がいし
- (2) 製造年 例:2012
- (3) 数量 20個
- (4) 製造者名またはその略号

(単位:mm)



※ 寸法公差

30mm 以下 : ±1.5mm 以下

30mm 超過 : ±5%としその最大値を 5mm

付図 支線用がいし