Shizuoka Seiki

色彩選別機

# SCS-40SⅢ
# SCS-40SⅢW

## 詳細設定説明書

本機械を使用する前に必ず読んで、詳細設定説明書に沿って正しく使用してください。
また、この説明書は紛失しないように大切に保管してください。

# はじめに

このたびは本製品をお買い上げいただき、ありがとうございました。
この詳細設定説明書は本製品の詳細な設定方法を説明しています。
一般的な正しい取り扱い方法及び簡単な点検、手入れについては、別冊の「取扱説明書」に従ってください。
使用前に良くお読みいただいて十分理解いただき、製品が所期の性能を発揮し、かつ安全で快適な作業をするためにご活用ください。
また、お読みになった後も近くに保管し、製品のご使用にあたって不明な点があれば取り出してお読みください。
なお、品質・性能向上あるいは安全上、使用部品の変更を行うことがあります。その際には、お買い上げの製品とこの説明書の内容が一致しない場合がありますが、あらかじめご了承ください。

# 安全第一

本書に記載した注意事項や機械に貼られた ⚠ の表示があるラベルは、人身事故の危険が考えられる重要な項目です。よく読んで必ず守ってください。
なお、⚠ 表示ラベルが汚れたり、剥がれた場合はお買い上げの販売店に注文し、必ず所定の位置に貼ってください。

# 本製品の機種について

- 本書では、SCS-40SⅢ、SCS-40SⅢW を記載しています。
- 特に記載のない限り、画面および本機のイラスト・写真は、SCS-40SⅢを掲載しています。
- 機種により機能が異なります。機能に対応した品番を記載していますので、お気をつけください。また本書では、機種の品番を下記のように記載しています。

| 機種の品番 | 本書での記載 | |
|---|---|---|
| SCS-40SⅢ | 40SⅢ | 40SⅢ |
| SCS-40SⅢW | 40SⅢW | 40SⅢW |

# 本製品の使用目的について

- 本製品は、40SⅢは玄米の色彩選別機として、40SⅢW は玄米・白米兼用の色彩選別機としてご使用ください。
- 使用目的以外の作業や改造はしないでください。
- 使用目的以外の作業や改造をした場合は、保証の対象になりませんのでご注意ください。

# 使用済廃棄物の処分について

使用済廃棄物は公害源になることがありますので、処分には注意が必要です。
市町村の実施している公害物の収集に出すか、購入先又は専門の廃棄業者に依頼するようにしてください。

# 補修用部品の供給年限について

この製品の補修用部品の供給年限（期限）は製造打ち切り後７年といたします。ただし、供給年限内であっても特殊部品につきましては、納期などについてご相談させていただく場合もあります。
補修用部品の供給は原則的に上記の供給年限で終了致しますが、供給年限経過後であっても部品供給のご要請があった場合には、納期及び価格についてご相談させていただきます。

# 目次

**1. 詳細設定の前に.....4**

**2. 詳細設定項目の選択 .....5**

1詳細設定画面の表示方法.....5

**3. 詳細設定画面マップ.....7**

**4. 詳細設定 .....9**

1設定.....9

1 感度バランス設定.....9

2 排除強度設定 .....10

3 清掃設定 .....11

4 光源設定 .....12

5 搬送系設定.....14

6 モード設定 .....16

7 各種設定 .....17

8 メモリ設定.....18

9 システム設定.....20

10 無線接続管理 .....21

2情報.....22

1 波形情報確認 .....22

2 波形履歴確認 .....24

3 使用時間確認 .....25

4 エラー確認 .....27

5 排除テスト.....28

3メンテナンス.....29

1 メンテナンス .....29

4感度調整補助.....30

1 感度調整補助 .....30

# 1. 詳細設定の前に

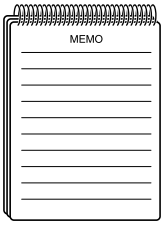
**重要!**

詳細設定は、選別性能を決める重要な項目を含んでいますので、安易に設定の変更を行うと、性能が十分に発揮できなくなる場合があります。

**重要!**

詳細設定で設定された内容は、次回変更まで保持されますので変更は十分注意して行ってください。

設定値を変更される場合は、必ず変更前の値を記録しておいてください。
品種ごと、圃場別、日付順等、お客様の管理方法に応じた方法で記録される事をお勧めいたします。



# 2. 詳細設定項目の選択

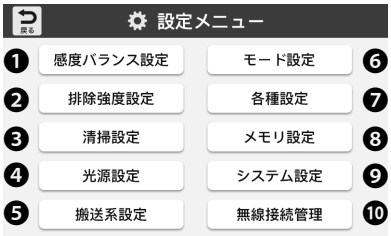
## 1 詳細設定画面の表示方法

| 液晶画面表示 | 機能及び設定のポイント |
|---|---|

1-1

1-2

2-1




### 1「HOME」画面　1-1

本機が選別運転状態（暖機運転が終わり各種設定や運転ができる状態）の時、操作パネルの「MENU」ボタンを押すと、各種メニュー画面が表示されます。

### 2「メニュー」画面　1-2

**「設定」**
**「情報」**
**「メンテナンス」**
**「感度調整補助」**

に分類されています。

### 3「設定」画面　2-1

**❶ 感度バランス設定**
- 前・後・透過のカメラごとのヒット率のバランスを調整します。

**❷ 排除強度設定**
- 排除するエアの強さ（エアの吹く時間）を設定します。

**❸ 清掃設定**
- 清掃を行う時間間隔を設定します。

**❹ 光源設定**
- カメラの背景LED の明るさや、照明LED の色を設定します。また、起動時に光源を安定させるための暖気時間を設定します。

**❺ 搬送系設定**
- フィーダの補正値設定、自動流量調整の ON/OFF など、搬送に関する内容を設定します。

**❻ モード設定**
- 選別するモード（原料）を選択します。

**❼ 各種設定**
- 外部入出力などの運転制御、中心検出などの選別制御、起動時チェック、清掃時チェックの内容を設定します。

**❽ メモリ設定**
- 感度などの設定内容をメモリに保存する、又は保存したメモリを呼び出します。

**❾ システム設定**
- 画面の明るさや、現在時刻の設定をします。

**❿ 無線接続管理**
- 無線接続の設定をします。（無線接続オプション）

➡次ページに続く

| 液晶画面表示 | 機能及び設定のポイント |
|---|---|

3-1

## 4「情報」画面　3-1

**❶ 波形情報確認**
- 現在のカメラ波形（しきい値）を確認します。また、カメラ波形の更新を行います。

**❷ 波形履歴確認**
- 過去のカメラ波形（しきい値）を確認します。

**❸ 使用時間確認**
- 機体の使用時間（アワーメーター）や、昇降機（ベルト）の使用時間を確認します。

**❹ エラー確認**
- 過去に発生したエラーの履歴を確認します。

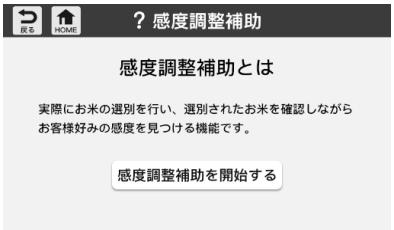
**❺ 排除テスト**
- イジェクタの動作テストをします。

4-1

## 5「メンテナンス」画面　4-1

メンテナンス時にサービススタッフが操作します。

5-1




## 6「感度調整補助」画面　5-1

表示の指示に従い操作・選別することで、お客様好みの感度を見つけます。

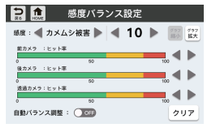
# 3. 詳細設定画面マップ

**[ MENU ] を押す。**

## メニュー

## 設定

❶ 感度バランス設定




❷ 排除強度設定

❸ 清掃設定

❹ 光源設定

❺ 搬送系設定

❻ モード設定

❼ 各種設定

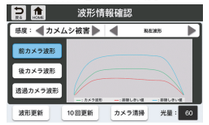
❽ メモリ設定

❾ システム設定

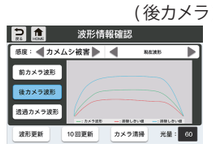
❿ 無線接続管理

## 情報

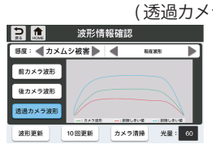
❶ 波形情報確認　（前カメラ）



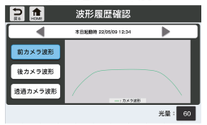

（後カメラ）



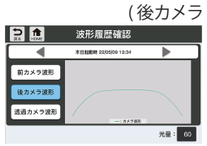

（透過カメラ）



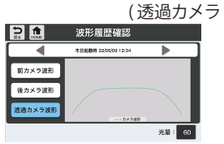

❷ 波形履歴確認　（前カメラ）




（後カメラ）




（透過カメラ）




❸ 使用時間確認

❹ エラー確認

❺ 排除テスト ( バルブ 1-30)

( バルブ 31-40)

## メンテナンス

**※メンテナンス時に**
**サービススタッフが操作します。**

## 感度調整補助

## 1 設定

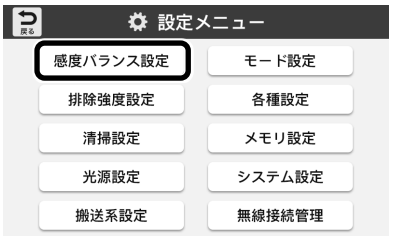
### 1 感度バランス設定

| 液晶画面表示 | 機能及び設定のポイント |
|---|---|

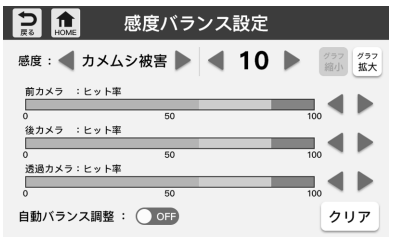
**感度バランス設定が必要な場合**
- 良品がきれいにならない。
- 感度を上げると、良品はきれいになるが、不良側に排出されるお米の大部分が良品。

このような場合、3台のカメラの感度バランスが悪いことが疑われます。

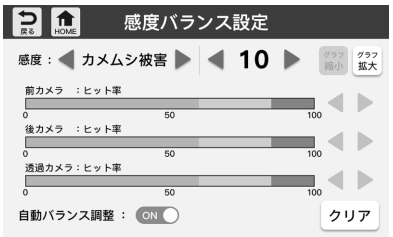
1-1




1-2




1-3




| カメラ | はたらき |
|---|---|
| 前カメラ<br>後カメラ | 原料の中の「カメムシ被害」、「ヤケ米」を選別します。<br>40SⅢW では、白米の中の「玄米」も選別します。 |
| 透過カメラ | 原料の中の「未熟」、「もみ」、「石」、「ガラス」、<br>もち米の中の「うるち」を選別します。 |

**1** 「感度バランス設定」をタッチしてください。

**2** 現状の設定値と各カメラのヒット率が表示されます。

**3** 画面左上の「◀」と「▶」で選別対象物を変更します。
選別対象物の右側に表示している数値が、現在の感度の設定値です。
左右にある「◀」と「▶」で感度の設定値を変更できます。

| 選別対象物 | 調整するカメラ |
|---|---|
| カメムシ被害 | 前・後カメラ |
| ヤケ | 前・後カメラ |
| 40SⅢW<br>ヤケ・玄米 | 前・後カメラ |
| シラタ・乳白 | 透過カメラ |
| うるち | 透過カメラ |
| 青米・ヤケ | 前・後カメラ |
| ガラス | 透過カメラ |

**4** 各カメラの右側の「◀」と「▶」で、ヒット率（識別レベル）を調整します。
「◀」でヒット率が下がり、「▶」でヒット率が上がります。
基本的に、前・後カメラのヒット率が同じになるように、また、透過カメラのヒット率が同じになるように調整します。

**5** 前・後カメラのヒット率が同じになるように自動で調整する場合は、自動バランス：前後を ON にしてください。

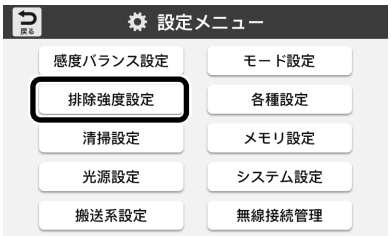
## 2 排除強度設定

| 液晶画面表示 | 機能及び設定のポイント |
|---|---|

**排除強度設定が必要な場合**
- 良品がきれいにならない。
- 不良側に排出される良品が多い。
- 感度の設定だけでは調整しきれない場合。

このような場合、排除強度を変更することで改善する可能性があります。

2-1




**1**「排除強度設定」をタッチしてください。

2-2

**2**「弱く」に設定すると排除するエアが弱く（エアの吹く時間が短く）なります。
その結果、不良品側への良品混入を押さえて歩留まりを高めます。
「強く」に設定すると排除するエアが強く（エアの吹く時間が長く）なります。
その結果、良品側への不良混入を減少し、よりきれいな仕上がりを狙います。

## 3 清掃設定

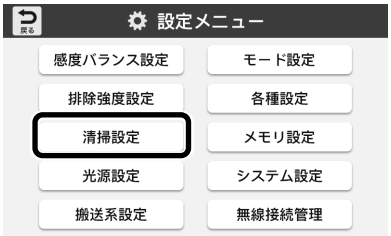
| 液晶画面表示 | 機能及び設定のポイント |
|---|---|

**清掃設定が必要な場合**

- 非常にホコリの多い原料などを選別する時に、運転中に感度が変化（排除モニタランプが点灯する頻度が増減したり、点きっぱなし）した場合。
- カメラボックスのガラスがすぐに汚れる場合。

このような場合、清掃間隔の調整が必要な場合があります。

3-1




**1**「清掃設定」をタッチしてください。
清掃時には、ガラス面にエアを吹きつけ、光学系の汚れを取り除く以外に「感度補正」、「バックグラウンド調整」の処理を行いますので汚れが少ない場合でも必ず清掃時間を設定してご使用ください（0 分にはしないでください）。
**工場出荷時設定：20 分**

3-2

**2**「◀」と「▶」で清掃間隔を変更してください。
**3**「今すぐ清掃を開始する」をタッチすると、清掃（エアパージ）を強制的に行います。

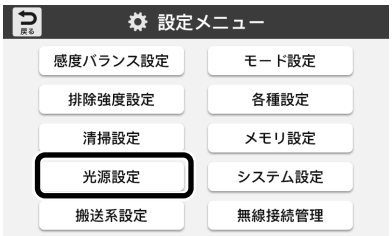
## 4 光源設定

| 液晶画面表示 | 機能及び設定のポイント |
|---|---|

**光源設定が必要な場合**

- 寒冷時期の運転開始時に選別しない、もしくは選別精度が普段より低下する場合、光源安定時間の調整が必要な場合があります。また、選別時に排除しない、もしくは選別開始と同時に排除し続けるような不具合が発生した際、サービススタッフが確認、操作します。

4-1




**1**「光源設定」をタッチしてください。

4-2

**2**「◀」と「▶」で照明LED の照明色と明るさを設定します。
照明色は、40SⅢでは「◀」をタッチすると「赤」、「▶」をタッチすると「緑」を表示します。
40SⅢW では、タッチごとに「赤」、「緑」、「青」を表示します。
明るさはタッチごとに「消灯（0%）」、「暗い（25%）」、「普通（50%）」、「明るい（75%）」、「最大（100%）」を表示します。

| 工場出荷時設定 | | | | |
|---|---|---|---|---|
| モード | 前照明 | | 後照明 | |
| | 色 | 明るさ | 色 | 明るさ |
| うるち玄米（青米選別なし） | 緑 | 最大（100%） | 緑 | 最大（100%） |
| うるち玄米（青米選別あり） | 赤 | 最大（100%） | 赤 | 最大（100%） |
| もち玄米（青米選別なし） | 緑 | 最大（100%） | 緑 | 最大（100%） |
| もち玄米（青米選別あり） | 赤 | 最大（100%） | 赤 | 最大（100%） |
| 黒米 | 緑 | 最大（100%） | 緑 | 最大（100%） |
| 40SⅢW うるち白米 | 青 | 最大（100%） | 青 | 最大（100%） |
| 40SⅢW もち白米 | 青 | 最大（100%） | 青 | 最大（100%） |

➡次ページに続く

## 液晶画面表示

## 機能及び設定のポイント

**3** 「◀」と「▶」でカメラの背景LED の明るさを設定します。
透過背景はタッチごとに「消灯（0%）」、「暗い（25%）」、「普通（50%）」、「明るい（75%）」、「最大（100%）」を表示します。

| 工場出荷時設定 | |
|---|---|
| モード | 透過背景 |
| うるち玄米（青米選別なし） | 明るい（75%） |
| うるち玄米（青米選別あり） | 明るい（75%） |
| もち玄米（青米選別なし） | 消灯（0%） |
| もち玄米（青米選別あり） | 消灯（0%） |
| 黒米 | 消灯（0%） |
| 40SⅢW うるち白米 | 明るい（75%） |
| 40SⅢW もち白米 | 消灯（0%） |

**4** 光源安定時間（分）は「◀」と「▶」で光源の暖気時間を設定します。

**重要！**

光源安定時間は、暖機運転時の光源（ＬＥＤ）を暖める時間を設定します。

光源が充分に暖まっていない状態で運転を開始すると、選別精度が安定しない場合があります。
**工場出荷時設定：5 分**

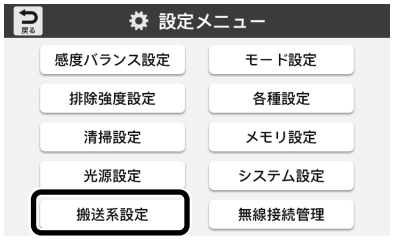
## 5 搬送系設定

| 液晶画面表示 | 機能及び設定のポイント |
|---|---|

**搬送系設定が必要な場合**

- 電源の問題によるフィーダの異常振動の抑制。不良混入率が極端に高い原料を選別する場合の自動流量制御の ON/OFF設定などを行う場合に設定します。

5-1




**1**「搬送系設定」をタッチしてください。

5-2

**2** フィーダ補正値の「◀」と「▶」でフィーダ補正値を設定します。
フィーダ補正値はフィーダのソフトリミットを設定します。
フィーダの最大能力を大きくする場合は、設定値を大きく、小さくする場合は設定値を下げます。

5-3

**3** 自動流量制御は ON/OFF をタッチして設定します。
原料の不良混入率が高くなりすぎると、選別性能が低下します。これを防ぐために、流量を自動的に低下させ、選別性能を安定させる機能です。
**工場出荷時設定：OFF**
もみすり機など他の機器と接続して運転する場合、色彩選別機のみ流量を低下させると、ラインとしてのバランスが取れずに、オーバーフローによる原料詰まりが発生する危険性があります。もみすり機と連動する場合は、「OFF」で使用してください。

5-4

**4** 排除上限の「◀」と「▶」で排除頻度上限エラーの値を設定します。
感度が高すぎるなどの要因により排除限界を超えると、良品に不良品が混入します。この設定を超えると画面に警報が表示されます。また、自動流量制御が ON の場合は、この値を超えないように流量が制限されます。
これを防止するために、排除頻度の上限を設定します。
**設定範囲：0～100　（工場出荷時設定：95）**

➡次ページに続く

| 液晶画面表示 | 機能及び設定のポイント |
|---|---|
| 5-5<br> <br> | **5** 下限流量の「◀」と「▶」で下限流量エラーの値を設定します。自動流量制御が ON の場合、排除頻度が高くなりすぎないよう流量を制御します。その際、流量が下限フィーダ値未満になると画面に警報が表示されます。<br>**設定範囲：0～100　（工場出荷時設定：0）** |
| 5-6<br> <br> | **6** シュートヒータは ON/OFF をタッチしてシュートに貼付けているヒータの ON/OFF を設定します。 |

## 6 モード設定

| 液晶画面表示 | 機能及び設定のポイント |
|---|---|

**モード設定が必要な場合**
- モード設定は、原料を変更した場合など、原料に合わせた選別モードを設定します。

6-1

**1**「モード設定」をタッチしてください。

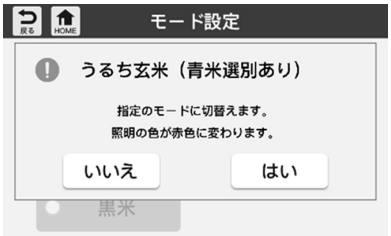
6-2

40SⅢ

40SⅢW

**2** 青○が付いているモードが現在設定されている選別モードです。
設定したい選別モードをタッチします。

6-3




**3**「はい」をタッチして選択した選別モードに変更します。
「いいえ」をタッチすると前の画面に戻ります。

## 7 各種設定

| 液晶画面表示 | 機能及び設定のポイント |
|---|---|

**各種設定が必要な場合**

- 各種設定は、外部入出力などの運転制御を行う場合、仕上がりのきれいさと歩留まりを調整する場合、起動時チェック、清掃時チェックの内容を変更する場合に設定します。

7-1

**1**「各種設定」をタッチしてください。

7-2

**2** それぞれ、ON/OFF をタッチして設定します。

| 設定項目 | | 機能説明 | 工場出荷時設定 |
|---|---|---|---|
| 運転制御 | 外部入力制御 | もみすり機や粒選別機など外部接続機器からの制御信号入力接続の有無を設定します。<br>ON に設定すると外部入力により昇降機・フィーダの ON/OFF が制御できます。 | OFF |
| | エラー自動復帰 | エラーから自動復帰するか、しないかを設定します。<br>ON に設定すると、エラーの原因が取り除かれた時点で、自動復帰します。 | ON |
| 選別制御 | 中心検出 | 不良品と判定された異物の中心にエアを当てて排除する中心検出の機能をする、しないかを設定します。<br>ON に設定すると、不良品側への良品混入を押さえて歩留まりを高めます。<br>OFF に設定すると、良品側への不良混入を減少し、よりきれいな仕上がりを狙います。 | ON |
| | 仕上重視モード | 選別時の「排除」モードを選択します。<br>ON に設定すると、良品側への不良混入を減少し、よりきれいな仕上がりを狙います。<br>OFF に設定すると、不良品側への良品混入を押さえて歩留まりを高めます。 | ON |
| | しきい値光量補正 | 清掃動作時に、現在のカメラで見た明るさで感度のしきい値を自動で調整するか、しないかを設定します。<br>ON に設定すると、自動でしきい値を調整します。 | ON |
| 起動時チェック | 排除系チェック | 起動時に排除系のチェックを行うか、行わないかを設定します。 | ON |
| | 光学系チェック | 起動時に光学系のチェックを行うか、行わないかを設定します。 | ON |
| | カメラチェック | 起動時にカメラのチェックを行うか、行わないかを設定します。 | ON |
| 清掃時チェック | 波形チェック | 清掃動作時に、カメラ波形に異常があるかどうかのチェックを行うか、行わないかを設定します。 | ON |
| | 背景自動調光 | 清掃動作時に、現在のカメラで見た明るさで背景LED の明るさを自動で調整するか、しないかを設定します。<br>ON に設定すると、自動で背景LED の明るさを調整します。 | ON |

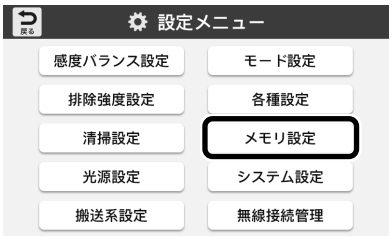
## 8 メモリ設定

| 液晶画面表示 | 機能及び設定のポイント |
|---|---|

**メモリ設定が必要な場合**

- 選別する原料に合わせて過去の設定を呼び出す場合、現在の選別設定を保存する場合、保存されているメモリを削除する場合。

8-1




**1**「メモリ設定」をタッチしてください。

8-2

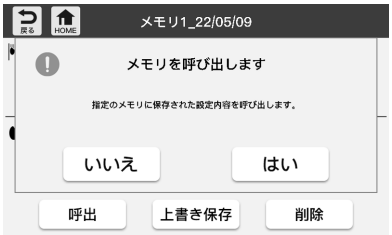
**2** 表示されているいずれかのメモリをタッチしてください。

8-4

**3** タッチしたメモリの設定流量と感度が表示されます。
**4** 選択したメモリの設定を呼び出す場合は「呼出」をタッチしてください。

| 呼び出し／保存される設定値 | |
|---|---|
| 流量 | |
| カメムシ被害 | 感度 |
| ヤケ | 感度 |
| 40SⅢW ヤケ・玄米 | 感度 |
| シラタ・乳白 | 感度 |
| うるち | 感度 |
| 青米・ヤケ | 感度 |
| ガラス | 感度 |
| 排除強度設定 | |

8-5

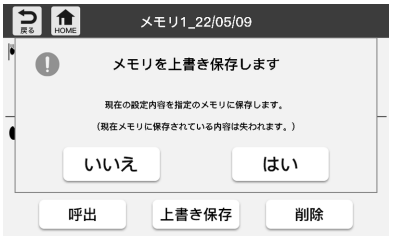
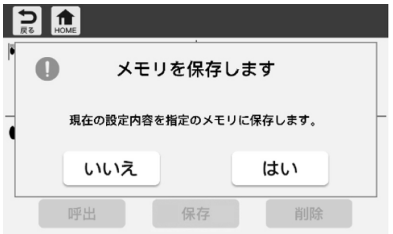
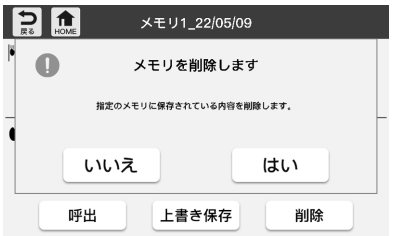



**5**「いいえ」をタッチすると前の画面に戻ります。
「はい」をタッチすると選択したメモリを呼び出します。

**重要！**

**保存していない状態で呼び出しをすると現在の設定が失われてしまいますので、注意してください。（保存をしていないメモリは、工場出荷時の標準設定です。）**

➡次ページに続く

| 液晶画面表示 | 機能及び設定のポイント |
|---|---|
| 8-6<br> <br> | **6** 現在の設定をメモリに保存する場合は「保存」又は「上書き保存」をタッチしてください。<br>選択したメモリに設定を保存したことがなければ「保存」、これまでに保存したことがあれば「上書き保存」となります。 |
| 8-7<br>  <br><br>  <br> | **7** 「いいえ」をタッチすると前の画面に戻ります。<br>「はい」をタッチすると選択したメモリに現在の設定を保存します。<br><br>**重要！**<br>**メモリの保存をすると選択した元のメモリの設定が失われてしまいますので、注意してください。（選択したメモリの設定を消して、現在の設定を上書き保存します。）** |
| 8-8<br> <br> | **8** 選択したメモリの設定を削除する場合は「削除」をタッチしてください。 |
| 8-9<br>  <br> | **9** 「いいえ」をタッチすると前の画面に戻ります。<br>「はい」をタッチすると選択したメモリの設定を削除します。<br>削除したメモリは、メモリ名の日付が（未登録）となります。 |

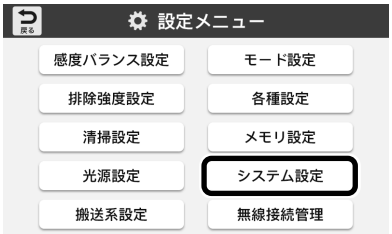
## 9 システム設定

| 液晶画面表示 | 機能及び設定のポイント |
|---|---|

**システム設定が必要な場合**

- システム設定は、液晶の明るさやエコモード時間を変更する場合、また時刻変更をする場合に設定します。

9-1




**1**「システム設定」をタッチしてください。

9-2

**2** 液晶輝度の「◀」と「▶」で画面の明るさを設定します。
**設定範囲：1 ～ 8 （工場出荷時設定：4）**

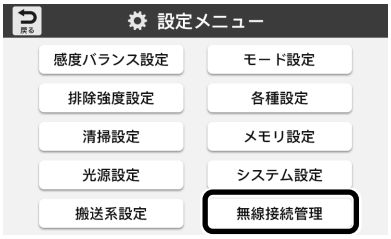
**3** 液晶エコモード時間の「◀」と「▶」で画面操作を行わない状態で経過すると画面が自動で暗くなるまでの時間を設定します。
**設定範囲：0 ～ 10 分 （工場出荷時設定：0）**

## 10 無線接続管理

| 液晶画面表示 | 機能及び設定のポイント |
|---|---|

**無線接続管理が必要な場合**
- 無線接続オプションを購入し、無線接続を行う場合。

10-1




**1**「無線接続管理」をタッチしてください。

10-2

**2**「オプション接続」と「機体識別コード」が表示されます。
**3**「ペアリング」をタッチしてください。
色彩選別機に取り付けた子機と親機とのペアリングを行います。

# 2 情報

## 1 波形情報確認

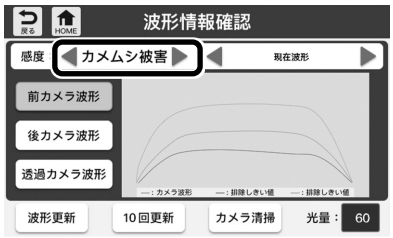
| 液晶画面表示 | 機能及び設定のポイント |
|---|---|

**波形情報確認が必要な場合**
- LED の劣化などが原因で、特定のチャンネルが反応しない。
- 特定のチャンネルが他のチャンネルに比べて多く反応する。
  このような場合、原因を特定するために波形情報を確認します。

1-1

**1**「波形情報確認」をタッチしてください。

1-2

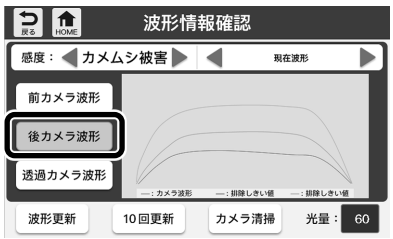
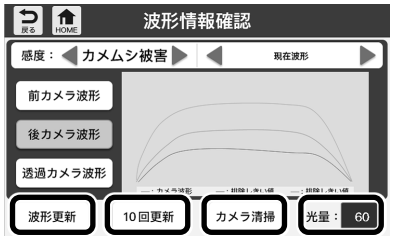



**2** 感度の「◀」と「▶」をタッチして確認したい感度を選択してください。
感度はタッチごとに「カメムシ被害」、「ヤケ」、「シラタ・乳白」、「青米・ヤケ」、「ガラス」を表示し、それに対応した波形を表示します。

1-3

**3** 右上には、波形を取得した日時が表示されます。
「◀」と「▶」をタッチして確認したい波形の日時を選択してください。
工場出荷時の波形も確認できます。
「10 回更新」を行うと日時の後ろに○/10 という表現が追加されます。

➡次ページに続く

| 液晶画面表示 | 機能及び設定のポイント |
|---|---|
| 1-4<br>  <br> | **4** 確認するカメラを選択してください。<br>選択するとボタンが青色になります。 |
| 1-5<br>  <br> | **5** 現在の波形を確認する場合は、「波形更新」をタッチしてください。<br>**6** 原料の明るさを確認する場合は、「選別開始」ボタン又は「搬送」ボタンを押して原料が搬送されている状態で「10回更新」をタッチしてください。<br>緑色のカメラ波形で鋭く下がっている部分、もしくは鋭く上がっている部分が原料の明るさです。緑色のカメラ波形が赤色の排除しきい値の波形を超える部分があると、その位置のチャンネルが排除動作を行います。<br>**7** ガラス面の清掃をする場合は、「カメラ清掃」をタッチしてください。<br>エアパージによるガラス面清掃と、前後照明LED と透過カメラ背景LED の調光が行われます。<br>**8** 右下には調光時の基準となる「光量」が表示されます。<br>設定はできず表示のみで、工場出荷時の値は機体によって異なります。 |

## 2 波形履歴確認

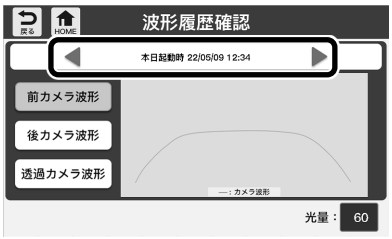
| 液晶画面表示 | 機能及び設定のポイント |
|---|---|

**波形履歴確認が必要な場合**
- LED の劣化などが原因で、特定のチャンネルが反応しない。
- 特定のチャンネルが他のチャンネルに比べて多く反応する。
  このような場合、原因を特定するために波形履歴を確認します。

2-1

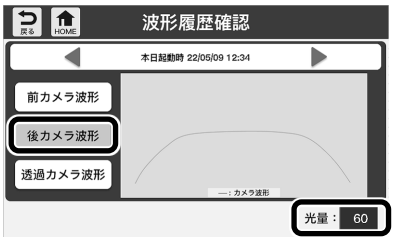
**1**「波形履歴確認」をタッチしてください。

2-2




**2**「◀」と「▶」をタッチして確認したい波形の日時を選択してください。
数日分さかのぼって電源投入時の波形や、工場出荷時の波形を確認できます。

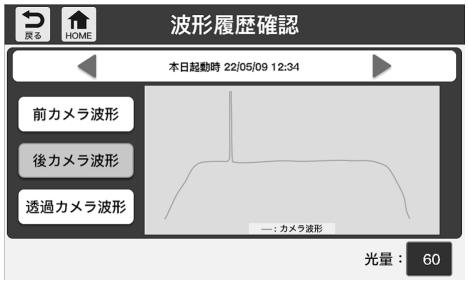
2-3

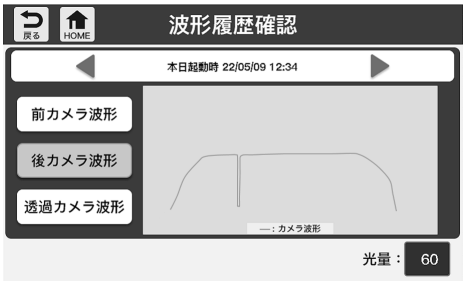



**3** 確認するカメラを選択してください。
選択するとボタンが青色になります。

**4** 右下には調光時の基準となる「光量」が表示されます。
設定はできず表示のみで、工場出荷時の値は機体によって異なります。

**補足**
- 下図のように、特定のチャンネルが上がる（もしくは下がる）場合は不具合が起きやすいので、ガラス面の汚れやカメラの射線上に遮蔽物が無いか確認してください。



## 3 使用時間確認

| 液晶画面表示 | 機能及び設定のポイント |
|---|---|

**使用時間確認が必要な場合**
- 機体の使用時間を確認する場合。
- 昇降機ベルトの使用時間を確認する場合。

3-1

**1**「使用時間確認」をタッチしてください。

3-2

**2** 使用時間が表示されます。

| 使用時間 | 説明 |
|---|---|
| 機体使用時間 | 機体に電源を入れていた累計の時間（アワーメータ）。 |
| 累計昇降機稼働時間 | 選別（搬送）した累計の時間。 |
| 原料昇降機ベルト使用時間 | 前回原料昇降機ベルト使用時間をリセットしてから、現在までに選別（搬送）した時間。 |
| 良品昇降機ベルト使用時間 | 前回良品昇降機ベルト使用時間をリセットしてから、現在までに選別（搬送）した時間。 |

**3** 原料昇降機ベルトを交換した場合、原料昇降機ベルト使用時間の右の「リセット」をタッチしてください。
リセットすることで交換後のベルトの使用時間が表示されます。

3-3

**4**「いいえ」をタッチすると前の画面に戻ります。
「はい」をタッチすると原料昇降機ベルト使用時間がリセットされ、0h0mとなります。

➡次ページに続く

| 液晶画面表示 | 機能及び設定のポイント |
|---|---|
| 3-4<br> <br> | **5** 良品昇降機ベルトを交換した場合、良品昇降機ベルト使用時間の右の「リセット」をタッチしてください。<br>リセットすることで交換後のベルトの使用時間が表示されます。 |
| 3-5<br> <br> | **6** 「いいえ」をタッチすると前の画面に戻ります。<br>「はい」をタッチすると良品昇降機ベルト使用時間がリセットされ、0ｈ0ｍとなります。 |

## 4 エラー確認

| 液晶画面表示 | 機能及び設定のポイント |
|---|---|

**エラー確認が必要な場合**
- エラーの履歴を確認する場合。

4-1

**1**「エラー確認」をタッチしてください。

4-2

**2**「▲」と「▼」をタッチすることで、表示するリストを上下に移動できます。

## 5 排除テスト

| 液晶画面表示 | 機能及び設定のポイント |
|---|---|

**排除テストが必要な場合**

- 例えば［排除モニタ］が点灯しているのに、エアの噴射音が聞こえない場合、イジェクタが正しく動作していない可能性があります。
  このような場合、排除テストを行ってイジェクタの動きを確認してください。

5-1

**1**「排除テスト」をタッチしてください。
排除テストは、40 個のイジェクタが正しく働いているかを確認するために行います。
排除テストの前に必ずエア圧力計が規定値であることを確認してください。
**エア圧力計：0.230 ～ 0.270 MPa**

5-2

**2**「排除モード」を ON にしてください。

**重要！**
**排除テストを行う場合は、排除モードを ON にしてください。**
**排除モードが OFF の状態では、排除動作を行いません。**

**3** 排除テストは、順次排除と単独の両方で行えます。
順次排除を行う場合は、「順次排除 1-40」をタッチしてください。

5-3

**4** 単独で排除テストを行う場合は、上部のタブをタッチして、希望の番号を押すことでその番号のイジェクタを動作させます。
**5** 排除テスト時はエア吐出音を確認してください。
**6** 順次排除、又は単独で動作させたイジェクタに電気的な異常があれば、番号の下に「異常」と表示されます。
※異常と表示されるのは電気的な異常を検出した場合のみで、異常と表示されなくてもイジェクタが故障していることがあります。

# 3 メンテナンス

## 1 メンテナンス

| 液晶画面表示 | 機能及び設定のポイント |
| --- | --- |

**メンテナンスが必要な場合**
- メンテナンス時にサービススタッフが操作します。

1-1

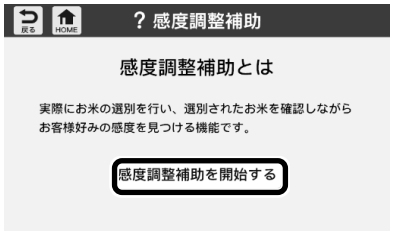
# 4 感度調整補助

## 1 感度調整補助

| 液晶画面表示 | 機能及び設定のポイント |
|---|---|

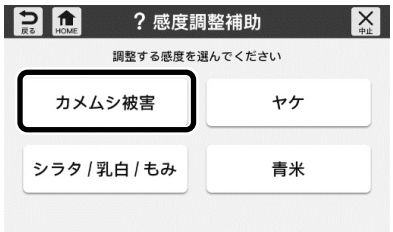
**感度調整補助が必要な場合**
- お客様好みの感度を見つける場合。

1-1



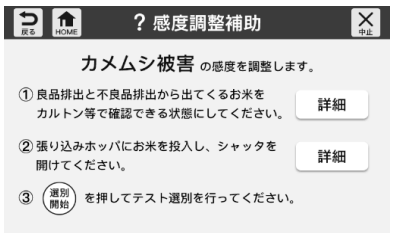

**1**「感度調整補助を開始する」をタッチしてください。
1-2 の画面に切り替わります。

1-2



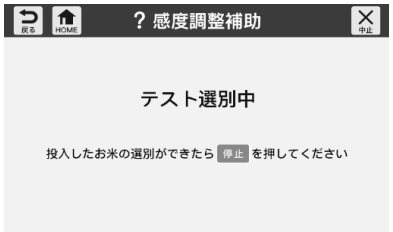

**2** 調整する感度をタッチしてください。
例として「カメムシ被害」をタッチします。
1-3 の画面に切り替わります。

1-3



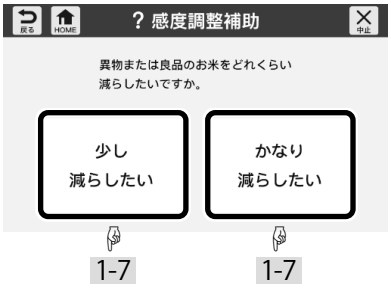
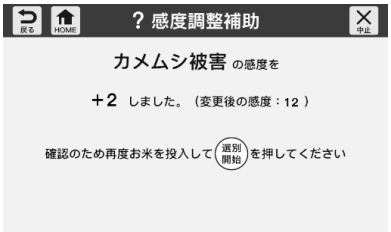
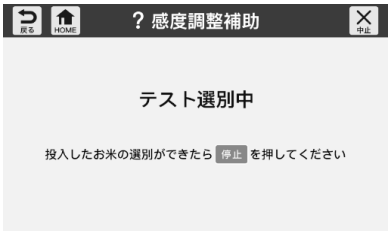
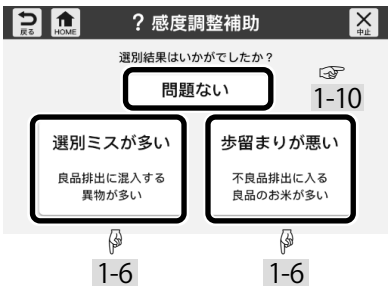

**3** [選別開始] ボタンを押してテスト選別を行ってください。
1-4 の画面に切り替わります。

1-4

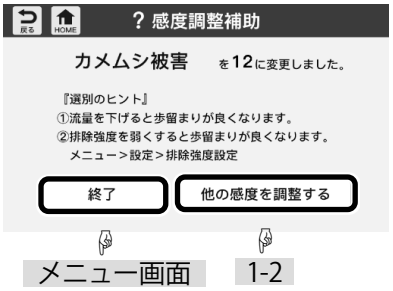



**4** 投入したお米が選別できたら [停止] ボタンを押してください。
1-5 の画面に切り替わります。

➡次ページに続く

| 液晶画面表示 | 機能及び設定のポイント |
|---|---|
| 1-5<br> <br> | **5** 選別の結果　問題ない場合は、「問題ない」をタッチします。<br>1-10 の画面に切り替わります。<br>選別ミスが多い（良品排出に混入する異物が多い）場合は、「選別ミスが多い」をタッチします。<br>歩留まりが悪い（不良品排出に入る良品のお米が多い）場合は、「歩留まりが悪い」をタッチします。<br>1-6 の画面に切り替わります。 |
| 1-6<br>  <br> | **6** 異物又は良品のお米を少し減らしたい場合は、「少し減らしたい」をタッチします。<br>異物又は良品のお米をかなり減らしたい場合は、「かなり減らしたい」をタッチします。<br>1-7 の画面に切り替わります。 |
| 1-7<br>  <br> | **7** 変更後の感度を自動で設定します。<br>確認のため再度、お米を投入して [選別開始] ボタンを押してください。<br>1-8 の画面に切り替わります。 |
| 1-8<br>  <br> | **8** 投入したお米が選別ができたら [停止] ボタンを押してください。<br>1-9 の画面に切り替わります。 |
| 1-9<br>  <br> | **9** 選別の結果　問題ない場合は、「問題ない」をタッチします。<br>1-10 の画面に切り替わります。<br>選別ミスが多い（良品排出に混入する異物が多い）場合は、「選別ミスが多い」をタッチします。<br>歩留まりが悪い（不良品排出に入る良品のお米が多い）場合は、「歩留まりが悪い」をタッチします。<br>1-6 の画面に切り替わります。 |

➡次ページに続く

| 液晶画面表示 | 機能及び設定のポイント |
|---|---|
| 1-10<br> <br> | **10** おすすめの感度を表示します。<br>やり直す場合は、「やり直す」をタッチします。<br>1-9 の画面に切り替わります。<br>この感度に設定する場合は、「この感度に設定する」をタッチします。<br>1-11 の画面に切り替わります。 |
| 1-11<br>  <br> | **11** 決定した感度を表示します。<br>感度調整補助を終了する場合は、「終了」をタッチします。<br>メニュー画面に切り替わります。<br>他の感度を調整する場合は、「他の感度を調整する」をタッチします。<br>1-2 の画面に切り替わります。 |

修理・取り扱い・手入れなどでご不明の点はまず、 **購入先へ** ご相談ください。

おぼえのため、記入されると便利です

| | | |
|---|---|---|
| 購入先名 | 担当 | 電話（　　）　　ー |
| ご購入日 | 型式 | |
| 備考 | | |

◎製品の修理・お取扱い・お手入れについてのご相談ならびにご依頼は、
お買い上げの販売店もしくは最寄りの弊社営業所にお申し付けください。


**静岡製機株式会社**

農機営業部
《〒 437-1121》 静岡県袋井市諸井 1300
TEL〈0538〉23-2822　　FAX〈0538〉23-2890

| | | | |
|---|---|---|---|
| 本社 | 《〒 437-1121》 | 静岡県袋井市諸井1300 | TEL 〈0538〉23-2000 |
| 北海道営業所 | 〒 007-0804 | 札幌市東区東苗穂 4 条 3 丁目 4 番 12 号 | TEL 〈011〉781-2234 |
| 東北営業所 | 〒 989-6136 | 宮城県大崎市古川穂波 3-1-14 | TEL 〈0229〉23-7210 |
| 新潟営業所 | 〒 950-0923 | 新潟市中央区姥ケ山 1 丁目 5 番 30 号 | TEL 〈025〉287-1110 |
| 関東営業所 | 〒 302-0017 | 茨城県取手市桑原字桑原 1424-1 | TEL 〈0297〉73-3530 |
| 中部営業所 | 〒 437-8601 | 静岡県袋井市山名町 4-1 | TEL 〈0538〉43-2251 |
| 北陸営業所 | 〒 920-0365 | 石川県金沢市神野町東 52 | TEL 〈076〉249-6177 |
| 関西営業所 | 〒 661-0032 | 兵庫県尼崎市武庫之荘東 2 丁目 10-8 | TEL 〈06〉6432-7890 |
| 中四国営業所 | 〒 700-0975 | 岡山市北区今 2 丁目 8-12 | TEL 〈086〉244-4123 |
| 九州営業所 | 〒 835-0004 | 福岡県みやま市瀬高町山門1841-1 | TEL 〈0944〉88-9793 |

ホームページアドレス https://www.shizuoka-seiki.co.jp/



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| SCS-40SⅢ/SCS-40SⅢW 詳細設定説明書 | 初版 | 2026 年 8 月 | 品番 | L68F7-6115-0 |