

色 彩 選 別 機

S C S - 3 2 S

取 扱 説 明 書



この取扱説明書を、よくお読み戴き、内容を確認された上で、ご使用くださいますようお願いいたします。

また、必要に応じてご覧いただけるように、本取扱説明書は、お近くに置いてください。

Shizuoka Seiki Co., Ltd.

注意事項の表記方法

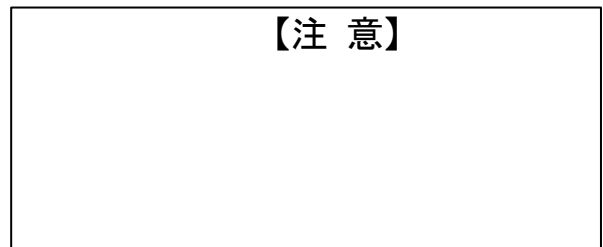
本書の中で次の表示がある部分は、本機をお使いいただく上で特に注意していただきたい内容を示しています。

 警告	この表示を無視して誤った取り扱いをすると、人が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容を示しています。
 注意	この表示を無視して誤った取り扱いをすると、人が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される内容を示しています。
注意	正しく使用するための注意点を示しています。

本機の取り扱い全般について留意して戴きたい事項は、本書の中で下記のように書いて、上の警告事項とは区別しています。



特に注意を要する留意事項



一般的な留意事項

注 意

- (1) 本書の一部または全部を無断転載することは固くお断りします。
- (2) 本書の内容については予告なく変更することがあります。
- (3) 本書の内容は万全を期して作成しておりますが、ご不審な点や誤り、記載もれなどお気づきの点がありましたら、お買い上げ販売店または、弊社の本社・営業所までご連絡ください。
- (4) 本機は、厳重な品質管理と検査を経て出荷しておりますが、万一不具合がありましたらお買い上げ販売店または弊社の本社・営業所までご連絡ください。
- (5) 天災などにより、生じた損害につきましては、弊社は一切その責任を負いかねますので、あらかじめご了承ください。
- (6) お客様または第三者が本機の誤使用や注意事項を守らなかった場合に生じた損害につきましては、弊社は一切その責任を負いかねますので、あらかじめご了承ください。

1	まえがき	5
1.1	取扱説明書の記載内容	5
1.2	本機の使用目的・使用範囲	5
1.3	本機の構成	5
1.4	使用電源	5
1.5	電気容量	5
2	安全について	6
2.1	設置についての注意	6
2.2	安全作業上の注意	7
2.3	禁止事項について	8
2.4	取扱の注意	9
2.5	警告表示ラベルについて	10
3	本機の仕様、構成	14
3.1	本機の仕様	14
3.1.1	主要諸元	14
3.1.2	寸法図	15
3.1.3	アジャスタボルトと水準器	15
3.1.3	本機の各部の名称	16
3.2	本機の構成	17
3.2.1	内部構成の名称	17
3.2.2	名称と機能	18
3.2.3	選別のメカニズム	19
4	操作部の説明	20
4.1	文章の説明	20
4.2	操作パネル	20
5	本機の運転操作	22
5.1	運転前の注意事項	22
5.2	電源の投入	23
5.3	選別運転	26
5.3.1	自動選別—通常	28
5.3.2	自動選別—靱摺直結	32
5.3.3	手動選別	35
5.4	エアー圧力監視と自動復帰	37
5.5	選別の停止	38
5.6	本機の停止	38
6	調整のしかた	39
6.1	操作一覧表	39

6.2	選別モードの種類	40
6.2.1	玄米不良打ち	41
6.2.2	白米不良打ち	42
6.2.3	玄米良品打ち	43
6.2.4	白米良品打ち	44
6.3	流量、感度の調整方法	45
6.4	調整メニュー	46
6.4.1	選別レベルの読込／保存／消去	46
6.4.2	選別レベルの感度調整	47
6.4.3	空気銃の調整と動作確認	48
6.4.4	空気銃の動作確認	49
6.4.5	各種項目の調整	50
6.4.6	使用履歴	52
6.4.7	メンテナンス（点検）	55
6.4.8	メンテナンス（バージョン情報）	57
7	保守点検	58
7.1	保守点検方法と頻度	58
7.2	エラーメッセージ	59
7.3	選別室の掃除	61
8	消耗品の交換	65
8.1	交換時期の目安	65
8.2	修理について	65
9	異常・故障の原因とその処置	66
9.1	本機の型式名のご確認	67
10	外部停止信号	68
10.1	信号ケーブルの接続	68
10.2	動作仕様	69
10.3	接続ケーブル	69
11	保証について	70
12	連絡先	71

1 まえがき

1.1 取扱説明書の記載内容

この取扱説明書には、本機の取扱安全事項、仕様、運転方法、保守・点検の説明が記載されています。

1.2 本機の使用目的・使用範囲

本機はうるち米、もち米の選別が行えるように設計されています。
うるち米・もち米以外には使用しないでください。

1.3 本機の構成

本機は、本体とコンプレッサ（別売）で一式になっています。

1.4 使用電源

本機の使用電源は単相100V（50/60Hz）で、電源電圧が90V～110Vの範囲でご使用になれます。

1.5 電気容量

型式名	所要動力	
	本機	推奨コンプレッサ （別売）
SCS-32S	0.7kW	2.2kW以上

【注意】

不良混入率が多い原料を選別する場合には、推奨コンプレッサ容量から1ランク上のコンプレッサをお選びください。

安全について

2 安全について

2.1 設置についての注意



湿度の高い場所への設置禁止

湿度の高い場所に置かないでください。(湿度85%以下、結露なきこと)

火災や感電の原因となることがあります。

水がかかる場所への設置禁止

水がかかる場所に置かないでください。本機内に水が入ると、火災や感電の原因となることがあります。

電源容量の注意

電源コードは100V専用コンセントに単独で使用してください。たこ足配線は、火災の原因となりますので、絶対しないでください。また、アース線は、必ず接地してください。

温度の高くなる場所への設置禁止

日光が直接当たる場所や暖房器具のそばなど、温度が高くなる場所には置かないでください。本機の温度が上がると、火災の原因となることがあります。

火気のそばへの設置の禁止

本機や電源コードを熱器具に近づけないでください。キャビネットや電源コードの被覆が溶けて、火災や感電の原因になることがあります。

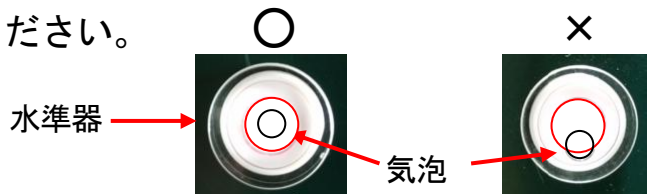
不適合配線使用の禁止

配線は所要動力に適合した配線を選定してください。感電事故防止や誤動作防止のため、アース線は必ず接地してください。アース線は、電源コードの緑色の配線です(先端: Y端子)。



不安定な場所への設置禁止

グラグラと揺れやすい台や積み重ねた台の上など、不安定な場所には置かないでください。倒れて、けがや故障の原因となることがあります。本機ベースに付いている水準器(P15, P16 参照)で水平になるように、アジャストボルト(P15)を調整してください。



2.2 安全作業上の注意



破損時

本機を倒した場合には、すぐに電源スイッチをOFFにし、電源コードをコンセントから抜いてください。お買い上げ販売店または弊社の本社・営業所にご連絡ください。そのまま使用すると、火災や感電の原因となります。

発煙への対処

煙が出ている、変な臭いがするなどの異常状態のまま使用すると、火災や感電の原因となります。すぐに電源スイッチをOFFにし、電源コードをコンセントから抜いてください。お買い上げ販売店または弊社の本社・営業所に修理をご依頼ください。お客様による修理は危険ですから絶対におやめください。

水が本機内部に入った場合

内部に水などがに入った場合は、すぐに電源スイッチをOFFにし、電源コードをコンセントから抜いてください。お買い上げ販売店または弊社の本社・営業所にご連絡ください。そのまま使用すると、火災や感電の原因となります。

異物が本機内部に入った場合

内部に金属類や燃えやすいものなど、異物を差し込んだり、落としたりしないでください。異物が入った場合は、すぐに電源スイッチをOFFにし、電源コードをコンセントから抜いてください。お買い上げ販売店または弊社の本社・営業所にご連絡ください。そのまま使用すると、火災や感電の原因となります。

安全について

2.3 禁止事項について



たこあし配線の禁止

テーブルタップや分岐コンセント、分岐ソケットを使用した、たこあし配線はしないでください。火災や感電の原因となります。

改造の禁止

本機を分解したり、改造したりしないでください。火災や感電および故障の原因となります。

濡れた手での操作の禁止

濡れた手で差し込みプラグを抜き差ししないでください。火災・感電の原因となることがあります。

商用電源以外の禁止

AC100Vの電源以外では、絶対に使用しないでください。火災や故障の原因となります。

電源コードの取扱注意

電源コードを傷つけたり、破損したり、加工したり、無理に曲げたり、引っ張ったり、ねじったり、たばねたりしないでください。また、重たいものを載せたり、加熱したりすると電源コードが破損し、火災・感電の原因となります。電源コードが傷んだらお買い上げ販売店または弊社の本社・営業所に修理をご依頼ください。

異物を入れないための注意

本機の上に小さな金属類を置かないでください。中に入った場合、火災や感電の原因となります。

作業者の注意

過労や病気、酒気帯びの状態で作業しないでください。取扱説明書及びラベルの内容が理解できない人や子供には、絶対に運転操作をさせないでください。

2.4 取扱の注意



長期間使用しない場合の注意

長期間使用しないときは、安全のため電源コードを抜いてください。

ほこりや振動に注意

ほこりの多い場所や振動の激しい場所に置かないでください。誤動作の原因になります。

雷のときの注意

近くに雷が発生したときは、すぐに電源スイッチをOFFにし、電源コードをコンセントから抜いて使用をお控えください。雷によっては、火災・感電の原因となることがあります。

動作中の電源断の注意

原料選別中に電源コードを抜いたりしないでください。故障の原因となります。

温度環境の注意

極端に暑い場所や寒い場所（40℃以上、0℃以下）では、使用しないでください。誤動作の原因になります。

転倒・衝撃の注意

転倒したり、強い衝撃を与えないでください。故障の原因となります。正常な選別が出来なくなる場合があります。

プラグの取扱注意

差込みプラグを抜くときは、必ずプラグを持って抜いてください。電源コードを引っ張るとコードが傷つき、火災・感電の原因となることがあります。

エラーメッセージの注意

エラーメッセージが表示された場合には、表示内容を確認後、一旦電源を切ってください。

安全について

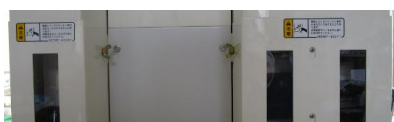
2.5 警告表示ラベルについて

① 落下危険ラベル



⑧ バケット巻込注意ラベル

昇降機点検口
蓋に貼付（2箇所）



② 落下危険ラベル

張込ホッパー
側面に貼付



⑨ バケット巻込注意ラベル

昇降機掃除口
蓋に貼付（3箇所）



③ 感電警告ラベル

操作パネル
裏側に貼付

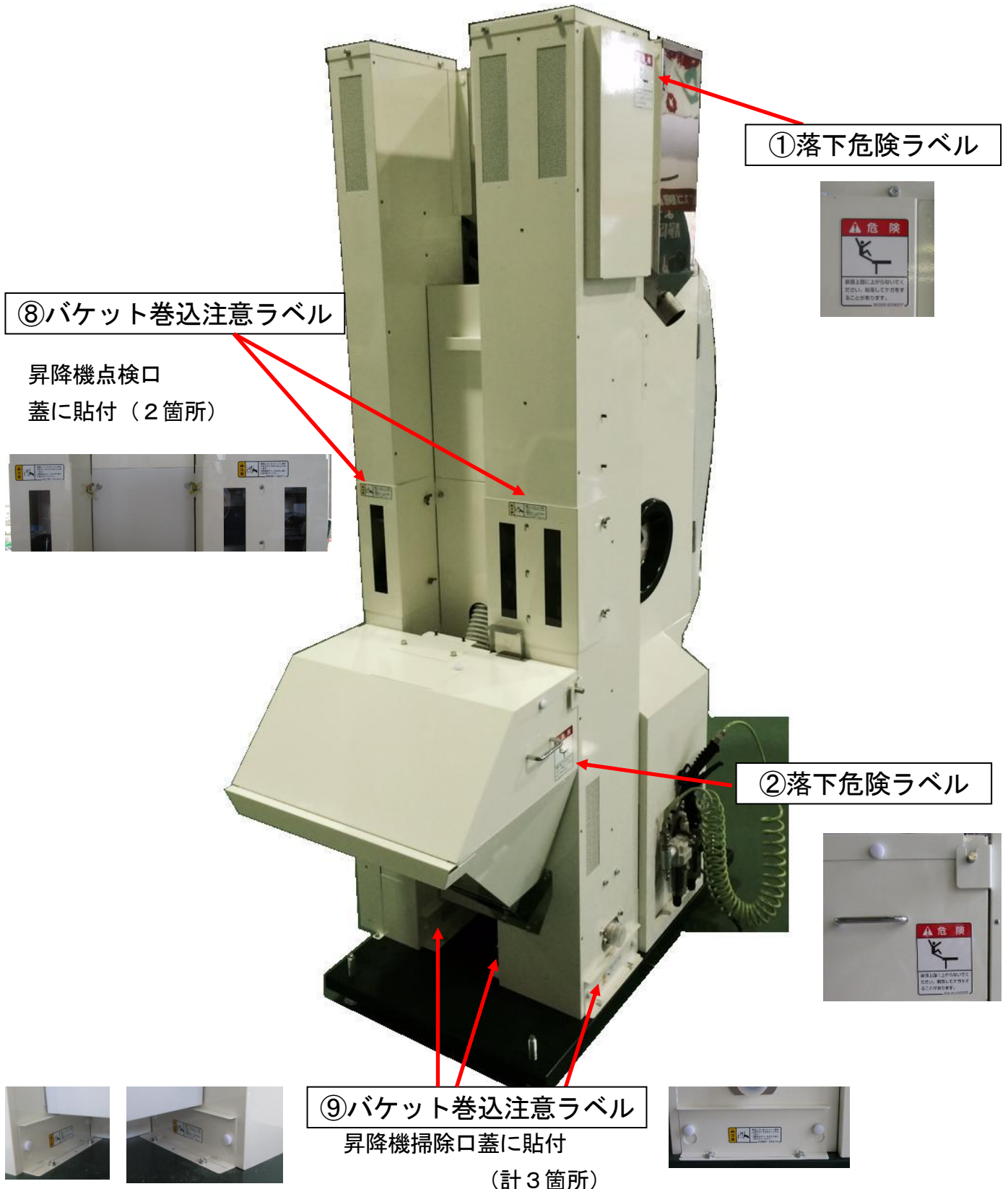


④ 感電警告ラベル

正面カバー小を外す

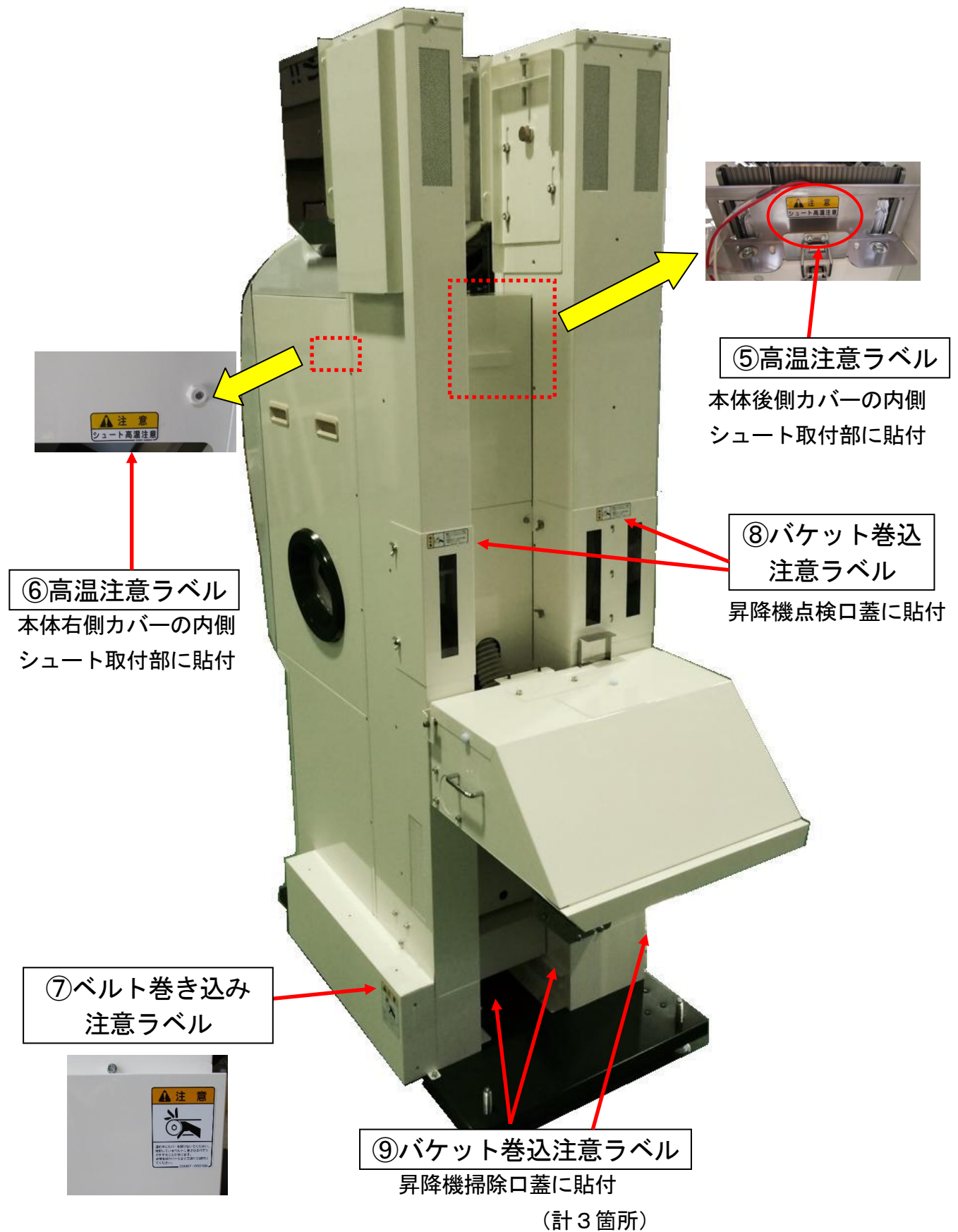


警告表示ラベルについて



安全について

警告表示ラベルについて



警告表示ラベルの内容

警告表示ラベルの内容は次の通りです。

警告表示ラベルが汚れ、破れなどで見にくくなった場合には、新しいラベルに貼替えてください。ラベルは購入先へ注文してください。

①②落下危険ラベル

30325 - 200007



③④感電警告ラベル

00308 - 200101



⑦ベルト巻込注意ラベル

00087 - 200108



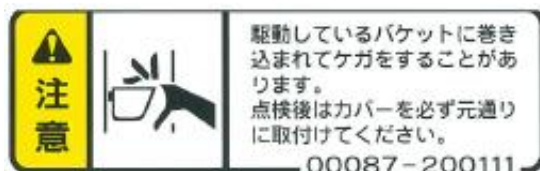
⑤⑥高温注意ラベル

30325 - 200004



⑧⑨バケット巻込注意ラベル

00087 - 200111



本機の仕様、構成

3 本機の仕様、構成

3.1 本機の仕様

3.1.1 主要諸元

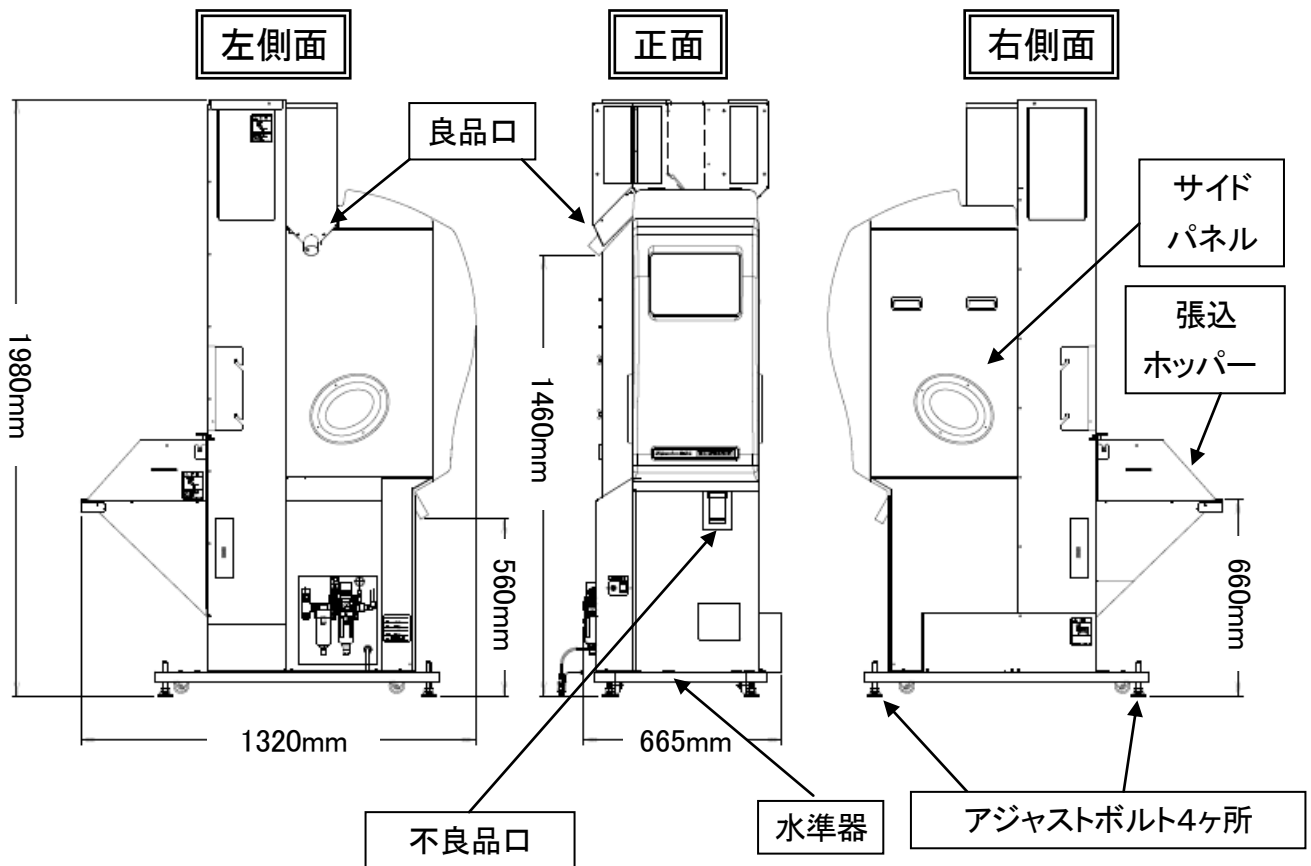
項 目		仕 様
名 称		色彩選別機
型式名		SCS-32S
選別方式		1、2次選別
選別対象穀物		うるち白米、うるち玄米、もち米(※2)
選別対象		着色粒、異種穀粒、異物(石)、ガラス(※3) 青未熟粒、薄茶米、シラタ、粳、うるち米
選別モード		①玄米不良品打ち、②白米不良品打ち、 ③玄米良品打ち、④白米良品打ち
選別機能		自動選別、手動選別、リアルタイム調整
LED光源(自動切替)		玄米：緑色LED、白米：青色LED
チャンネル構成		32本(1次選：24本+2次選：8本)
本体寸法	全高(mm)	1980mm
	全幅(mm)	665mm
	奥行(mm)	1320mm
質量(重量)(kg)		203kg
玄米・白米 最大搬送能力		1000kg/h
白米選別能力(5%以下)※1)		~600kg/h
玄米選別能力(5%以下)※1)		~600kg/h
定格電源電圧		AC100V(50/60Hz)
消費電力(kW)		0.7
圧力範囲(MPa)		0.15~0.25
安全装置	電磁開閉器	電源(サーキットブレーク)、フィーダー、昇降機
	ヒューズ	温度ヒューズ
	安全スイッチ	サーモスタット
諸装置	標準装備	エアーパージ、エアレギュレータ、エアガン、 水準器、米有リセンサ
	オプション	エアコンプレッサ、アードライヤー、右流れ排出管、集塵機
使用環境		周囲温度：0~40℃ 相対湿度：85%以下(結露なきこと)

※1) 不良品混入率5.0%以下に於ける処理能力を表しています。

※2) もち玄米の選別で、不良品を打つ場合は、「①玄米不良打ちモード」、
うるち米を打つ場合は、「③玄米良品打ちモード」になります。

※3) 光沢のあるガラスを選別します。光沢がないガラスは、選別ができない場合があります。

3.1.2 寸法図



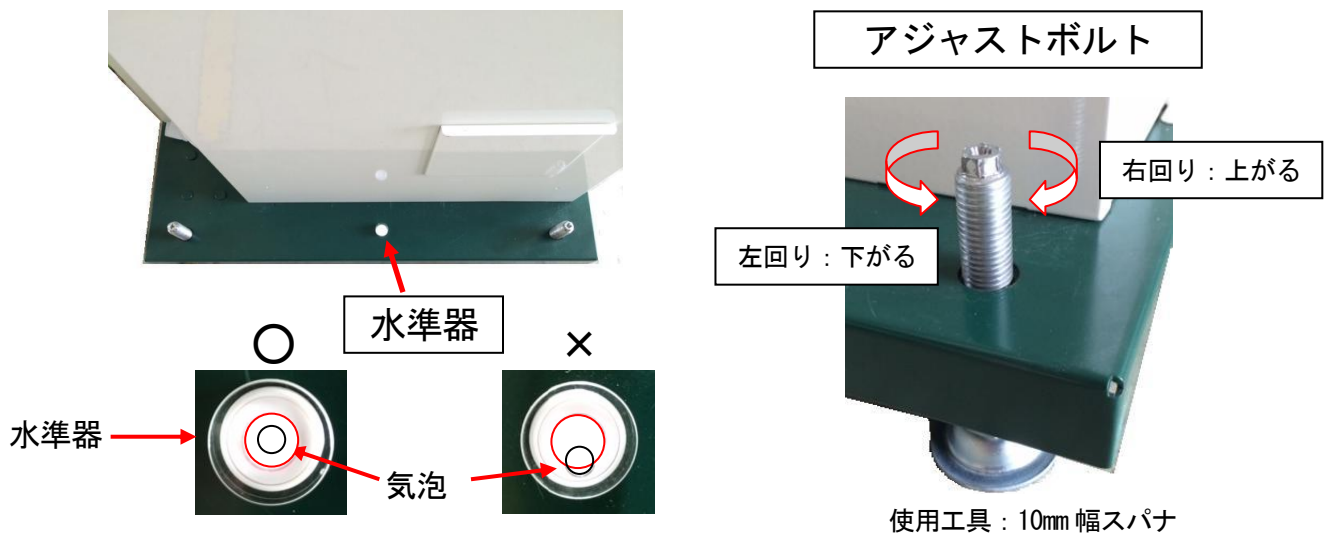
- 張込ホッパー : サイズ : 340mm × 490mm、高さ : 650mm
- 良品口(左上側) : サイズ : φ49mm、高さ : 1460mm
- 不良品口(正面) : サイズ : 43mm × 30mm、高さ : 560mm

3.1.3 アジャスタボルトと水準器

本機は、水平に設置してください。

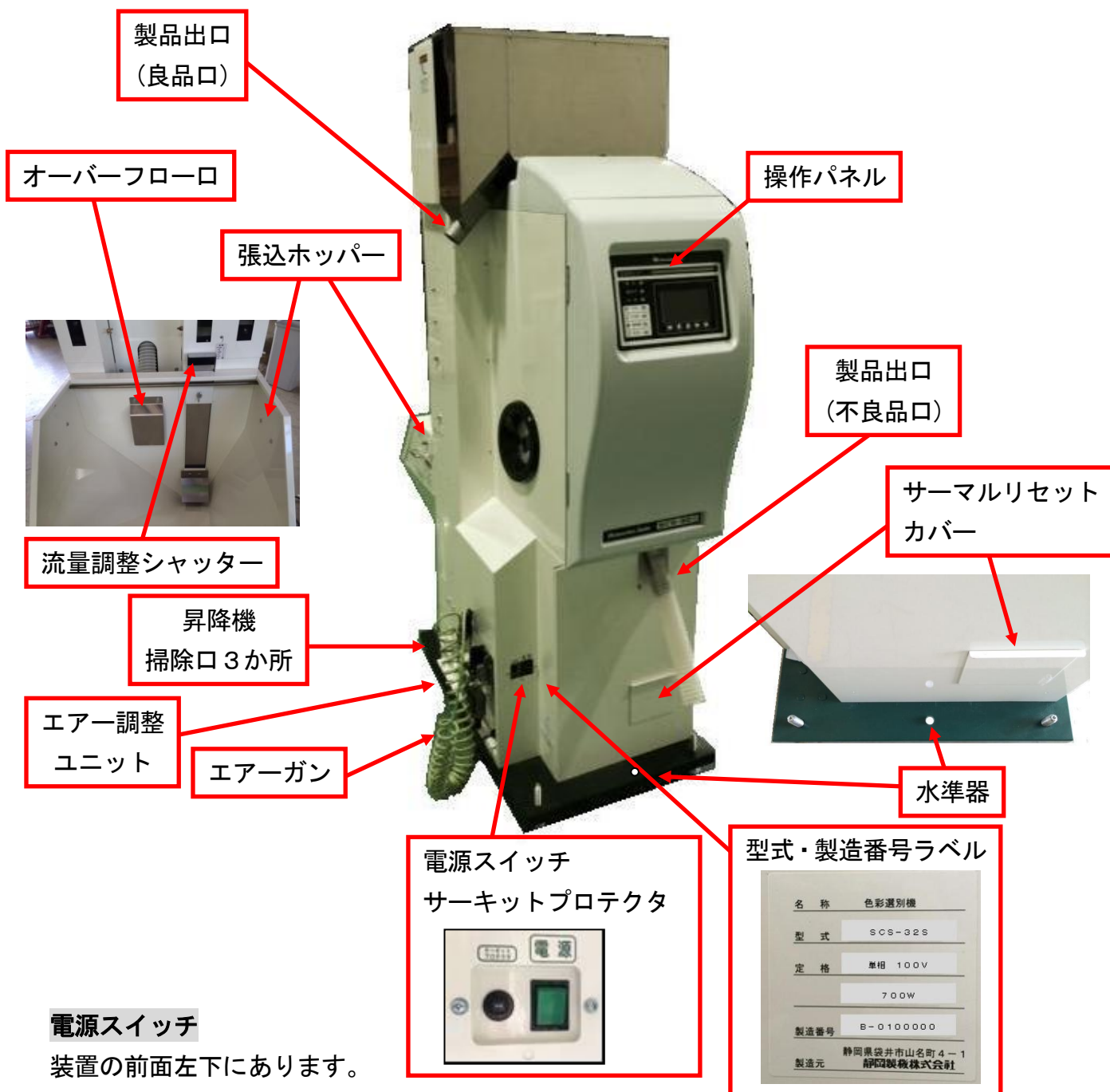
本機正面下のベースに付いている水準器を見ながら、アジャスタボルトを調整してください。水平に設置しないと、選別の状態が悪くなる場合があります。

本機正面下側



本機の仕様、構成

3.1.3 本機の各部の名称



電源スイッチ

装置の前面左下にあります。

電源がON時には、緑色のランプが点灯します。

張込ホッパー

選別する原料を投入します。最大30Kgまで投入可能です。

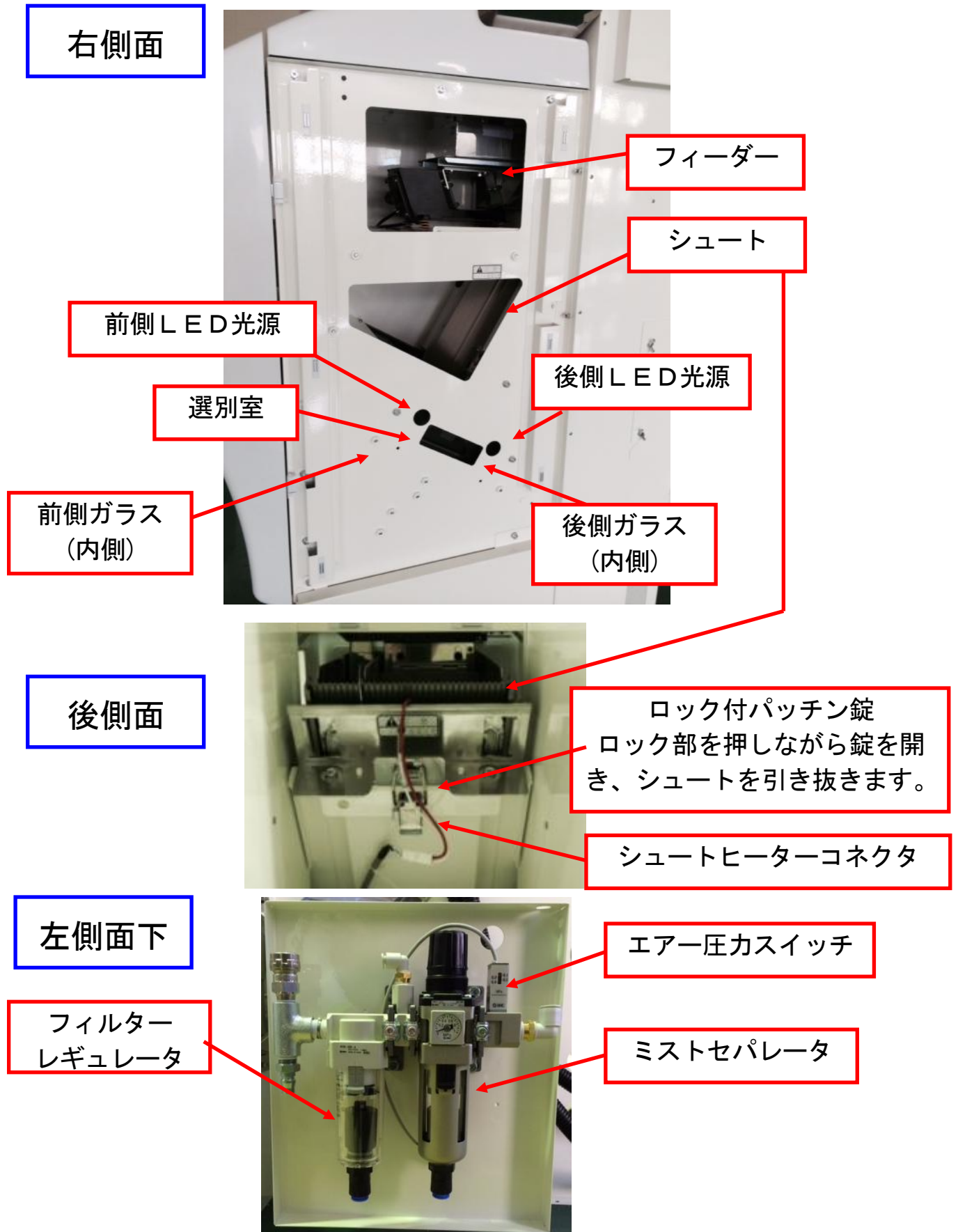
流量調整シャッターとオーバーフロー口

オーバーフロー口からの戻りが多い場合、流量調整シャッターを絞り調整を行います。

最適なシャッター調整は、オーバーフロー口から多少戻る程度です。原料を流しながら調整します。

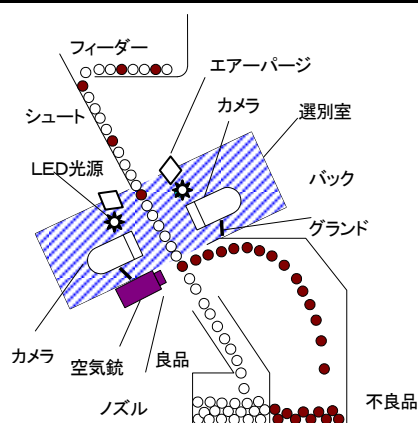
3.2 本機の構成

3.2.1 内部構成の名称



本機の仕様、構成

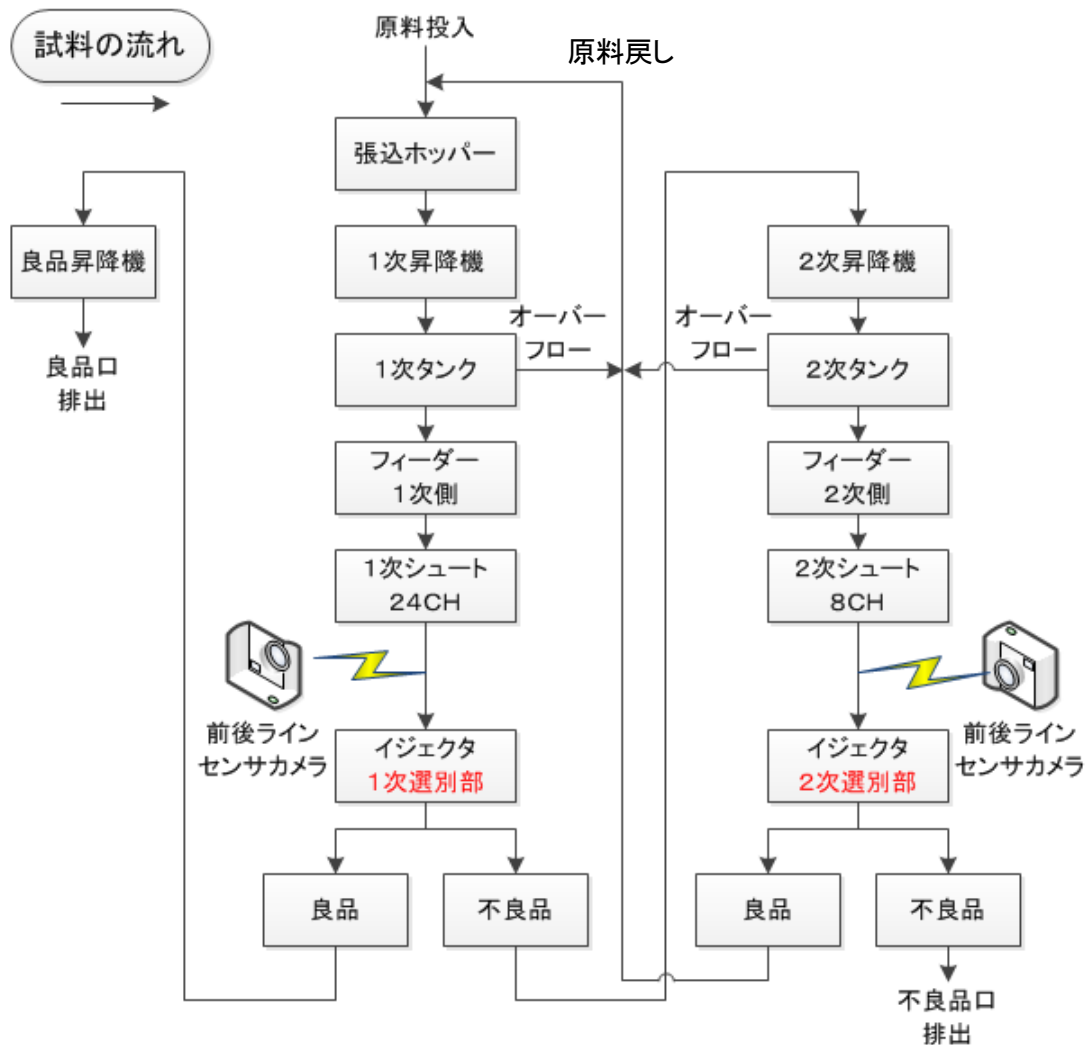
3.2.2 名称と機能



名称	機能
フィーダー	原料の供給装置です。振動の強弱によって流す量を変化させることができます。
シュート	フィーダーから供給された原料を、整列させながら選別室まで運ぶ樋のことです。それぞれの樋はチャンネルと呼びます。右から1チャンネル、左端が32チャンネルになります。 シュートを取外す場合には、フィーダーをシュートから遠ざけるようにずらした後に、本体後部に取付けられているパッチン錠を、ロック部を押しながら開いてください。
LED光源	選別室をムラなく照射するための光源です。 対物用白色LED2本、BG用カラーLED2本で構成。
カメラ	デジタルラインカメラです。不良品（部分ヤケ、シラタ、全体ヤケ、ガラス）を検出します。
バックグラウンド	バックグラウンド（BG）とは、カメラが常時観察している背景のことです。
製品出口 (良品口、不良品口)	良品および不良品を排出させるための排出口です。良品口と不良品口があります。
ノズル	均一なエアの噴き出し口のことです。不良粒を軌道外へ弾き飛ばす役割をしています。
空気銃	カメラおよびセンサで感知した不良粒に一定時間、エアを噴出する電磁弁のことです。イジェクタともいいます。
原料戻し機構 (P19参照)	2次選別機構部にて良品と判断された粒を再度原料に戻し、もう一度再選別する機構です。これにより良品の歩留まりが向上します。
エアーパージ	選別室のガラス面のホコリをエアで除去する機能です。待機中や選別中に定期的(10分間隔)に動作します。

3.2.3 選別のメカニズム

- ① 張込ホッパーに投入した試料は、1次選別部で良品と不良品に分けられます。良品と判断された試料は良品口から排出されます。不良品と判断された試料は、2次選昇降機で2次選別部へ搬送されます。
1次選別部では大量の試料を高速処理するため、不良品と判断された中にも良品が混入しています。
- ② 2次選別部では、1次選別部から搬送された試料だけを選別します。2次選別部でも良品と不良品に分けられます。不良品と判断された試料は不良品口から排出されます。良品と判断された試料は、張込ホッパーに戻されます。(原料戻し機構)
2次選別の良品の中にも一部不良品が混入することがあります。
- ③ 原料は、1次選別・2次選別を繰り返し、良品と不良品に選別します。



4 操作部の説明

4.1 文章の説明

本書で使用されている記号について

かぎカッコ「・・・」は、画面タイトルを表しています。

カッコ[・・・]は、画面に表示される項目を表します。

二重山カッコ《・・・》で囲まれた文字は、キーを表します。

“・・・”で囲まれた文字は、画面の表示文字を表しています。

4.2 操作パネル



状態表示モニター

異常ランプ (赤色)：空気銃、エア一元圧、フィーダー、昇降機モーター、カメラが正常動作状態にない場合、点灯します。

運転中ランプ(緑色)：本体が動作状態にある場合、点灯します。

自動ランプ (橙色)：自動運転中に点灯します。

ヤケランプ (青色)：ヤケ米選別を選択した場合、点灯します。

シラタランプ(青色)：シラタ選別を選択した場合、点灯します。

青未熟ランプ(青色)：青未熟選別(不良打ち)を選択した場合、または、良品選別(良品打ち)を選択した場合に点灯します。

ガラスランプ(青色)：ガラス選別を選択した場合、点灯します。

空気銃モニター

除去する対象物に反応して赤く点灯します。シュートの個々のチャンネルに対応し、左から1チャンネル目・・・右端は32チャンネル目の状態を表示します。

除去目的（ヤケ、シラタ、青未熟、ガラス）によって点灯の状態が変わります。

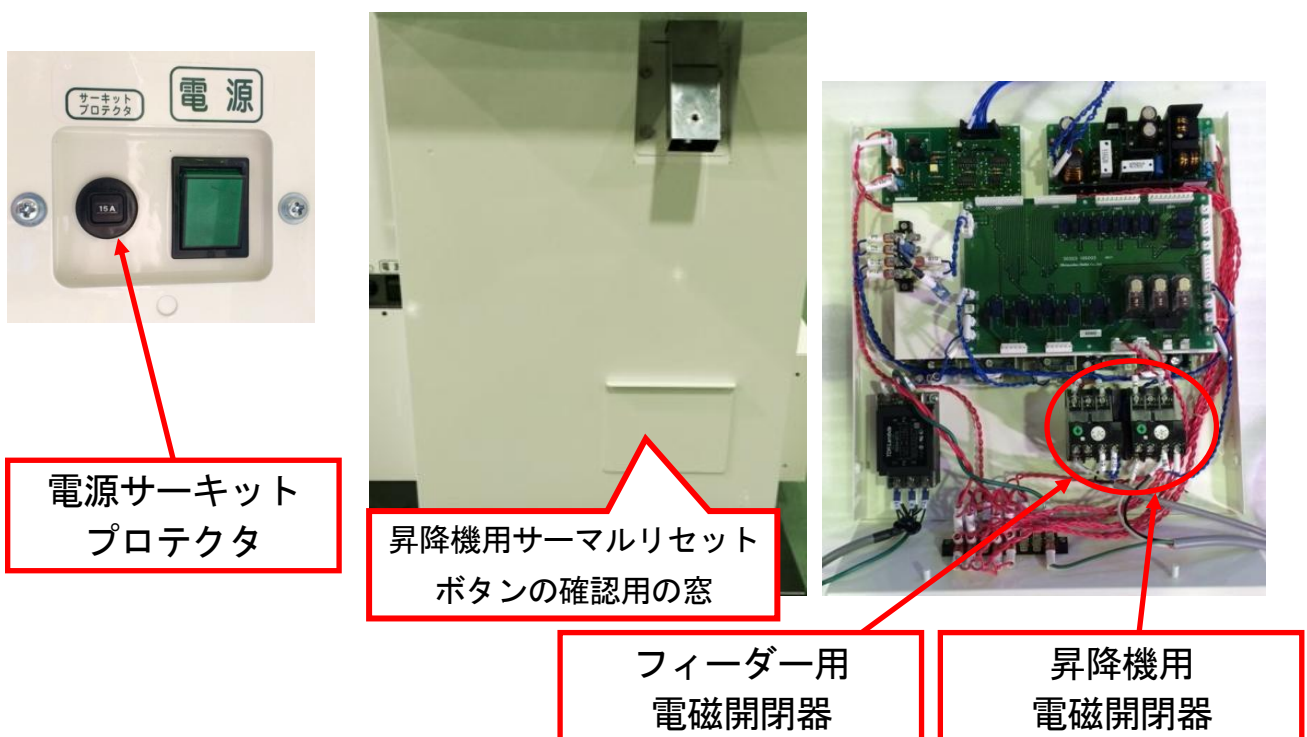
操作キーおよび液晶モニター

選別の開始・停止および選別するモードの選択・設定を液晶モニターを見ながら操作キーにより操作します。

電源サーキットプロテクタ

・フィーダー用電磁開閉器・昇降機用電磁開閉器

各回路に過電流が流れると、この安全装置が作動し、本機電源スイッチの横にあるサーキットプロテクタまたは、正面下側の電源BOX内にある電磁開閉器のサーマルリセットボタン（緑色）が飛び出ます。電源BOXの昇降機サーマル確認用の窓（黒色グロメット）を外し、サーマルリセットボタンを確認してください。



エア圧カスイッチ

エア元圧が低下すると、エア圧カスイッチがONします。本機左側のエア元圧を確認してください。

5 本機の運転操作

5.1 運転前の注意事項

本機をよりよくお使いいただくために、以下の点にご注意ください。

- ① 10℃以下の環境下でご使用になる場合は、使用前に周囲温度を上げる必要があります。また、圧縮空気が10℃以下の雰囲気でご使用になる場合は、エアードライヤを使って乾燥した空気を供給する必要があります。湿った空気を供給した場合には、ミストセパレータ、フィルターレギュレータならびに空気銃が破損する恐れがあります。
- ② 良品口と後続機（計量機など）とを連結する場合は、連結間の傾斜を十分に確保すると共に、変形しやすい材質、厚み、良品口径以下のパイプ等はご使用しないでください。本機昇降機が詰まる恐れがあります。
- ③ 冷蔵保管していた原料を選別する場合には、常温に十分馴染ませてからご使用ください。冷えた原料を選別機にかけますと、シュート表面にヌカの付着が増え、選別が悪くなります。
- ④ 投入した原料は、本機内に滞留させないでください。そのまま放置しますと、虫が発生する恐れがあります。また、精米直後の原料をそのまま放置した場合には、結露によりカビが発生する恐れがあります。
- ⑤ 選別機内を流れる量が不安定ですと、本来の性能を発揮することが出来ません。選別機が空になる直前の数100gは、流れる量が不安定になるため選別性能が低下してしまいます。
- ⑥ 冬期および寒冷地（0℃以下）では、液晶モニターの動作が安定しません。周囲温度をあげてください。
- ⑦ 選別室内が汚れますと、良品を不良品と誤判別しやすくなります。こまめに掃除を行なってください。

5.2 電源の投入

① エアーコンプレッサ（別売）を動かしてください。

② 電源スイッチをONにしてください。電源が入り表示パネルや状態表示モニター（LED）およびLED光源が点灯します。

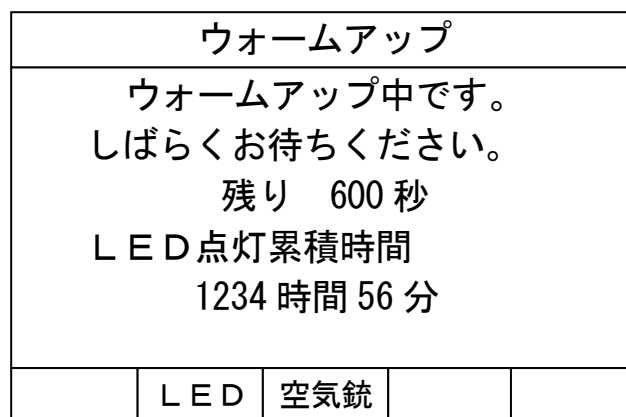
電源投入後、右の初期画面が表示されます。

初期化が終わると、ウォームアップ画面に進みます。



③ ウォームアップでは、LED光源を安定させバックグラウンドの調整をします。ウォームアップが終了するまで、そのままお待ちください。

残り時間がカウントダウン表示されます。



【注意】

1. ウォームアップ時間は、10分です。

冬期および寒冷地（0℃以下）では、暖房機などで周囲温度をあげてお使いください。

2. LED光源累積時間、空気銃の累積回数が設定値を超えた場合には、画面のように[LED]または[空気銃]が表示されます。

《LED》キーまたは《空気銃》キーを押しますと、エラーメッセージ(④および⑤)が表示されます。

設定値範囲内の場合には、[LED][空気銃]の表示はありません。

本機の運転操作

- ④ LEDの累積時間が規定値を超えた場合に表示します。このメッセージが表示されましたら、早めにLEDの点検を行い、光量不足の場合には交換をしてください。

[注意!!]				
LEDの累積時間が4万時間を超えています。早めにLEDを交換してください。				
運転を続ける場合には、 [戻る]キーを押してください。				
◀ 戻る				

【注意】

交換に際しては、お買い上げの販売店もしくは最寄の弊社営業所にご相談ください。

- ⑤ 空気銃の累積回数が規定値を超えた場合に表示されます。このメッセージが表示されましたら、早めに空気銃の点検を行い、動作不良の場合には交換してください。

[注意!!]				
空気銃の累積回数が10億回を超えています。空気銃を交換してください。				
運転を続ける場合には、 [戻る]キーを押してください。				
◀ 戻る				

【注意】

交換に際しては、お買い上げの販売店もしくは最寄の弊社営業所にご相談ください。

- ⑥ ウォームアップ時間経過後、本機が正常な場合には、「メインメニュー」の画面が表示されます。

メインメニュー [玄米不良打ち:No01]				
1. 自動選別 (通常/粳摺直結) 感度を自動で調整します				
2. 手動選別 感度を手動で調整できます				
3. 調整メニュー 感度とその他設定ができます				
◀ 切替	▼ 下へ	▲ 上へ	▶ 排出	□ 決定

⑦ メインメニュー

選別の運転方法や調整メニューの選択および排出が選択できます。

《切替》キーを押すと、“通常”及び“粳摺直結”を選択できます。動作方法を選択するには、《切替》や《↓下へ》または《↑上へ》キーでカーソルを移動させ、《決定》キーを押します。

《排出》キーを押すと、昇降機とフィーダーが動き、置内の残米を排出します。

メインメニュー [玄米不良打ち:No01]									
1.	自動選別 (通常/粳摺直結)	感度を自動で調整します							
2.	手動選別	感度を手動で調整できます							
3.	調整メニュー	感度とその他設定ができます							
◀	切替	▼	下へ	▲	上へ	▶	排出	□	決定

⑧ 排出

《↓変更》または《↑変更》キーで、流量設定を変更できます。

《停止》キーで、排出動作を停止します。

排 出 中							
流量 : 70							
◀	▼	変更	▲	変更	▶	□	停止

《終了》キーで、メインメニューに切り替わります。

《再開》キーで、排出中に切り替わります。

排出の一時停止								
流量 : 70								
◀	終了	▼	変更	▲	変更	▶	□	再開

【注意】

《排出》キーを押しますと、フィーダー、昇降機が動きます。本機内に滞留している米粒等を良品口から排出します。

本機の運転操作

5.3 選別運転

・選別運転方法には、自動選別（2種類）と手動選別の3つの方法があります。

運転方法	機能
自動選別 通常 (自動調整による選別運転)	<p>感度調整が苦手という初心者の方、品種を変えたら、思うように選別できなくなったなど、今までの感度レベルでは満足できない場合に、自動で感度ならびに流量を決めて運転する機能が自動選別です。自動選別は、調整運転と本選別運転で構成されています。</p> <p>調整運転時間中は、選別しません。原料の素性を調べるため、センサからのデータを集めます。集められたデータから原料内に含まれる不良混入率を推測して、最適感度と最適流量を計算します。調整運転時間は、約50秒間です。</p> <p>調整運転は、運転の最初に1回だけ行います。</p> <p>本選別運転では、計算された選別条件に基づいて、原料がなくなるまで選別を行いません。また、常に空気銃能力をチェックしながら流量を自動的に変化させ選別します。</p> <p>求められた感度ならびに流量に満足できない場合には、必要に応じて調整も可能です。</p>
自動選別 糶摺直結	<p>糶摺り機から原料を供給しながら選別させたい場合の運転モードです。</p> <p>処理量を重視した選別となりますので、選別中は、自動で流量が変動します。感度は、お客さまが設定した条件で選別します。</p> <p>前回と同じ設定値で選別を開始していただくか、選別された状況を見ながら、感度を調整してお使いいただく方法です。調整は、選別中でも変更ができます。</p> <p>感度設定範囲は、-30～+30です。出荷時は0です。</p> <p>自動停止については、「5.5 選別の停止」を参照してください。</p>

運転方法	機能
<p>手動選別 (手動調整による選別運転)</p>	<p>感度ならびに流量設定値を細かく設定したいお客さま向けです。</p> <p>感度ならびに流量は自動には決められません。前回と同じ設定値で選別を開始していただくか、選別された状況を見ながら、感度ならびに流量を調整してお使いいただく方法です。調整は、選別中でも変更ができます。</p> <p>感度設定範囲は、$-30 \sim +30$です。出荷時は0です。流量設定範囲は、$0 \sim 100$です。</p> <p>自動停止については、「5.5 選別の停止」を参照してください。</p>

【注意】

精度よく選別作業を行なうためにも、使用前、使用後にも選別室のガラス面の掃除を行なってください。選別室の掃除を行う場合には、手袋などの保護具を装着してください。

掃除方法については、『7 保守点検』をご覧ください。

本機の運転操作

5.3.1 自動選別—通常

【自動選別を行なう場合】 → [1. 自動選別：通常] を選んでください。

- ① [1. 自動選別] の項目を《↓下へ》または《↑上へ》キーにて操作し、[通常] を《←切替》キーで選択し、《■決定》キーを押します。

メインメニュー [玄米不良打ち:No01]									
1.	自動選別 (通常/粳摺直結)	感度を自動で調整します							
2.	手動選別	感度を手動で調整できます							
3.	調整メニュー	感度とその他設定ができます							
	切替		下へ		上へ		排出		決定

- ② 選別したい原料が、玄米または白米かを《↓下へ》または《↑上へ》キーにて選択し、《■決定》キーを押します。
選別モードを確認する場合には、《→感度》キーを押します。

選別モードの選択(自動)									
1.	玄米不良打ち								
2.	白米不良打ち								
	戻る		下へ		上へ		感度		決定

【注意】

自動選別では、玄米または白米の不良打ち以外は出来ません。
詳細は、「6.2 選別モードの種類」をご覧ください。

- ③ 排出口（良品口、不良品口）に米受けをセットします。または、外部装置と接続してお使いになられている場合には、接続がされているか確認します。
画面に表示されているように、原料を張込ホッパーに投入してから、《■開始》キーを押します。

運転確認					
原料を張込ホッパーに、投入してから [開始] を押してください。 自動調整中は、原料が良品口から排出されますので、米受けを用意してください。					
	中止				開始

《←中止》キーを押しますと自動選別を中止します。

- ④ 後部にある張込ホッパーに原料を投入します。



- ⑤ 画面には、[自動調整中です]と表示され、シュートに原料が流れ始めます。

調整中 [玄米不良打ち:No01]			
自動調整中です。			
しばらくお待ちください。			
			⏏ 停止

【注意】
自動調整中の約50秒間は選別しませんが、異常ではありません。
詳細は、「5.3 選別運転」をご覧ください。

- ⑥ 自動調整が終わると、画面が切替ります。原料を戻し、《■開始》キーを押しますと、選別が始まります。外部装置と接続してお使いになられている場合には、接続がされているか確認します。

調整終了 [玄米不良打ち:No01]			
原料を張込ホッパーに戻し、			
本選別を開始してください。			
◀ 終了			▶ 開始

本機の運転操作

- ⑦ 選別中には、右のような表示になります。
良品出口または不良品出口を見て、微調整が必要であれば、《←切替》キーを押して、調整画面へ切り替えてください。

自動運転中 [玄米不良打ち:No01]	
運転時間 : 3分	流量 : 60
選別中です。 微調整する場合には、 [切替]キーを押してください。	
◀ 切替	▼ 下へ ▲ 上へ ▶ 右へ □ 停止

- ⑧ 画面を切り替えますと、右のような表示に変わります。

自動運転中 [玄米不良打ち:No01]	
運転時間 : 3分	流量 : 60
選別項目 : 1次/2次	選別状態
ヤケ ○: +0/ +0	前C 1.5
シラタ ○: +1/ +1	後C 1.5
青未熟 ○: +1/ +1	
ガラス ○:	
◀ 切替	▼ 下へ ▲ 上へ ▶ 右へ □ 停止

- ⑨ 選別を一時停止したい場合には、《■停止》キーを押してください。
選別運転を停止しますと、運転開始から停止するまでの原料不良混入率の平均値が選別状態として表示されます。

一時停止中 [玄米不良打ち:No01]	
運転時間: 5分	流量: 60
選別項目: 1次/2次	選別状態
ヤケ ○: +0/ +0	前C 1.5
シラタ ○: +1/ +1	後C 1.5
青未熟 ○: +1/ +1	
ガラス ○:	
◀ 終了	▼ 下へ ▲ 上へ ▶ 右へ □ 再開

《■再開》キーを押しますと、選別運転が再開されます。
《←終了》キーを押しますと、選別運転が終了します。現在の設定値を自動保存し、掃除の確認画面に切り替わります。

【注意】

選別状態の項目に表示されている、“前C”とは、前側のカメラを表し、数値は不良品と判別された割合(%)を示しています。“後C”とは、後側のカメラを表し、数値は不良品と判別された割合(%)を示しています。

【注意】

上部タンクには、米有リセンサが装備されています。選別開始時ならびにタンク内の原料が少ない場合には、自動的に流量を抑えます。（フィーダーの振動を抑え、原料の飛び跳ねを防止します。）
上部タンクに原料が貯まりますと、設定した流量に戻ります。

- ⑩ 選別を終了したら、選別室のガラス面の掃除や本機内部のホコリ・残米を排出してください。どれかキーを押しますと、メインメニュー画面に切り替わります。

掃除の確認				
選別室ガラス面の掃除と本体内部のホコリや残米を排出してください。 キーを押すと、メイン画面に戻ります。				

【注意】

作業終了後は、必ず即日清掃を行ってください。

本機の運転操作

5.3.2 自動選別—粳摺直結

【粳摺直結選別を行なう場合】 → [1. 自動選別：粳摺直結] を選んでください。

- ① 自動選別] の項目を《↓下へ》または《↑上へ》キーにて操作し、[粳摺直結] を《←切替》キーで選択し、《■決定》キーを押します。

メインメニュー [玄米不良打ち:No01]									
1.	自動選別 (通常/粳摺直結)	感度を自動で調整します							
2.	手動選別	感度を手動で調整できます							
3.	調整メニュー	感度とその他設定ができます							
◀	切替	▼	下へ	▲	上へ	▶	排出	□	決定

- ② 選別したい原料が、玄米または白米かを《↓下へ》または《↑上へ》キーにて選択し、《■決定》キーを押します。
選別モードを確認する場合には、《→感度》キーを押します。

選別モードの選択 (自動)									
1.	玄米不良打ち								
2.	白米不良打ち								
◀	戻る	▼	下へ	▲	上へ	▶	感度	□	決定

【注意】

自動選別では、玄米または白米の不良打ち以外は出来ません。
詳細は、「6.2 選別モードの種類」をご覧ください。

- ③ 排出口（良品口、不良品口）に米受けをセットします。
- ④ 外部装置(粳摺機)と接続されているか確認します。
- ⑤ 《■開始》キーを押します。
《←中止》キーを押しますと選別を中止します。

運転確認					
原料を張込ホッパーに、投入してから [開始] を押してください。					
◀	中止			□	開始

- ⑥ エアページによる選別室のガラス面の掃除とバックグラウンド（BG）調整を自動的に行ないます。その後、選別状態になります。
- ⑦ 本機が”直結運転中”を表示後、外部装置（米選機・粳摺り機）を起動します。

直結運転中 [玄米不良打ち:No01]	
運転時間： 3分	流量： 8
選別中です。 微調整する場合には、 [切替]キーを押してください。	
◀ 切替	▼ 下へ ▲ 上へ ▶ 右へ □ 停止

- ⑧ 原料（米）が流れ出し、選別が始まります。

選別中には、右のような表示になります。

良品出口または不良品出口を見て、微調整が必要であれば、《←切替》キーを押して、調整画面へ切替えてください。

- ⑨ 画面を切り替えますと、右のような表示に変わります。

直結運転中 [玄米不良打ち:No01]	
運転時間： 3分	流量： 80
選別項目： 1次/2次	選別状態
ヤケ ○： +0/ +0	前C 1.5
シラタ ○： +1/ +1	後C 1.5
青未熟 ○： +1/ +1	
ガラス ○：	
◀ 切替	▼ 下へ ▲ 上へ ▶ 右へ □ 停止

微調整の方法は、「6.3 流量、感度の調整方法」をご覧ください。

- ⑩ 選別を一時停止したい場合には、外部装置（粳摺り機・米選機）を停止させてから、本機を停止させます。《■停止》キーを押してください。

選別運転を停止しますと、運転開始から停止するまでの原料不良混入率%の平均値が選別状態として表示されます。（自動選別と同じです。）

《■再開》キーを押しますと、選別運転が再開されます。

《←終了》キーを押しますと、選別運転が終了します。

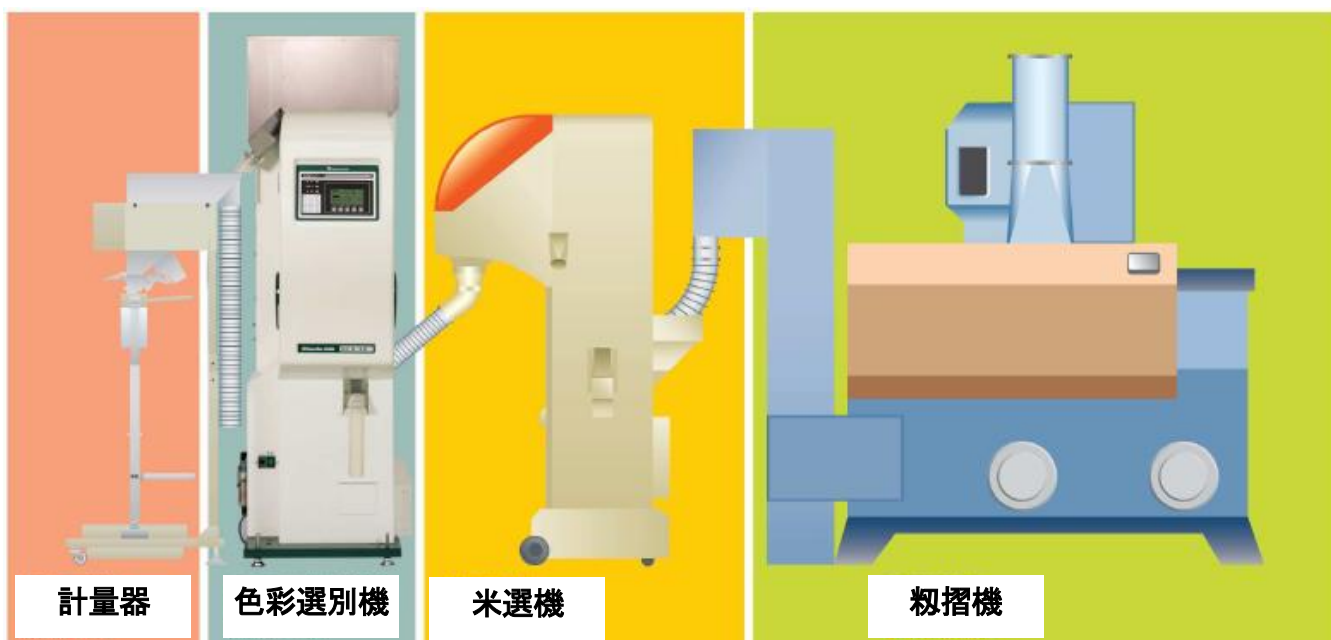
一時停止中 [玄米不良打ち:No01]	
運転時間： 0分	流量： 80
選別項目： 1次/2次	選別状態
ヤケ ○： +0/ +0	前C 1.5
シラタ ○： +1/ +1	後C 1.5
青未熟 ○： +1/ +1	
ガラス ○：	
◀ 終了	▼ 下へ ▲ 上へ ▶ 右へ □ 再開

【注意】

粃摺り機と合わせてご使用になる場合の注意事項

- ・ 本機に原料を投入する前に必ず米選機で屑米を選別してください。
- ・ 本機の設定は、流量80以上、選別状態5%未満で選別してください。
- ・ 粃摺り機は、840kg/時(14俵/時)未満で運転してください。
- ・ 不良品が多い原料を選別する場合は、感度を下げ、無理な選別を行わず再選別を行ってください。
- ・ コンプレッサーは、3相200V1.5kwをご利用の場合、選別状態が5%を超えると空気の供給が追いつかなくなる場合があります。
- ・ 作業終了後は、必ず選別室の清掃を行ってください。

粃摺りラインの例



起動の順番

計量器→色彩選別機→米選機→粃摺機

停止の順番

粃摺機→米選機→色彩選別機→計量器

注 意

起動の順番および停止の順番は、厳守してください。
順番を間違えますと本機および外部装置の故障の原因になります。

5.3.3 手動選別

【手動選別を行なう場合】 → [2. 手動選別] を選んでください。

- ① [2. 手動選別] の項目を《↓下へ》または《↑上へ》キーにて操作し、《■決定》キーを押します。

メインメニュー [玄米不良打ち:No01]									
1.	自動選別 (通常/粳摺直結)	感度を自動で調整します							
2.	手動選別	感度を手動で調整できます							
3.	調整メニュー	感度とその他設定ができます							
◀	切替	▼	下へ	▲	上へ	▶	排出	□	決定

- ② 選別したい原料を《↓下へ》または《↑上へ》キーにて選択し、《■決定》キーを押します。
選別モードを確認したい場合には、《→感度》キーを押します。画面は、「6.4.2 選別レベルの感度調整」に移ります。

選別モードの選択(手動)									
1.	玄米不良打ち								
2.	白米不良打ち								
3.	玄米良品打ち								
4.	白米良品打ち								
◀	戻る	▼	下へ	▲	上へ	▶	感度	□	決定

【注意】

選別項目については、選別途中でも変更できます。予め設定したい場合には、「6.2 選別モードの種類」をご覧ください。

- ③ 排出口（良品口、不良品口）に米受けをセットします。または、外部装置と接続してお使いになられている場合には、接続がされているか確認します。

運転確認					
原料を張込ホッパーに、投入してから [開始] を押してください。					
◀	中止			□	開始

本機の運転操作

- ④ 後部の張込ホッパーに原料を投入します。



- ⑤ 《■開始》キーを押します。
⑥ エアーページによる選別室のガラス面の掃除とバックグラウンド（BG）調整を自動的に行ないます。

- ⑦ 原料（米）が流れ出し、選別が始まります。
選別中には、右のような表示になります。
良品出口または不良品出口を見て、微調整が必要であれば、《←切替》キーを押して、調整画面へ切替えてください。

手動運転中 [玄米不良打ち:No01]	
運転時間 :	3分 流量 : 60
選別中です。 微調整する場合には、 [切替]キーを押してください。	
◀ 切替	▼ 下へ ▲ 上へ ▶ 右へ □ 停止

- ⑧ 画面を切り替えますと、右のような表示に変わります。

手動運転中 [玄米不良打ち:No01]	
運転時間 :	3分 流量 : 60
選別項目 :	1次/2次 選別状態
ヤケ ○ :	+0/ +0 前C 1.5
シラタ ○ :	+1/ +1 後C 1.5
青未熟 ○ :	+1/ +1
ガラス ○ :	
◀ 切替	▼ 下へ ▲ 上へ ▶ 右へ □ 停止

微調整の方法は、「6.3 流量、感度の調整方法」をご覧ください。

- ⑨ 選別を一時停止したい場合には、《■停止》キーを押してください。
選別運転を停止しますと、運転開始から停止するまでの原料不良混入率%の平均値が選別状態として表示されます。(自動選別と同じです。)

一時停止中 [玄米不良打ち:No01]	
運転時間 :	0分 流量 : 60
選別項目 :	1次/2次 選別状態
ヤケ ○ :	+0/ +0 前C 1.5
シラタ ○ :	+1/ +1 後C 1.5
青未熟 ○ :	+1/ +1
ガラス ○ :	
◀ 終了	▼ 下へ ▲ 上へ ▶ 右へ □ 再開

《■再開》キーを押しますと、選別運転が再開されます。
《←終了》キーを押しますと、選別運転が終了します。


5.4 エアー圧力監視と自動復帰

選別中にエアー圧力の低下を検出すると本機は一時停止し、エアー圧力が復帰すると自動で選別を再開する機能があります。後述(6.4.5章)のエアー自動復帰機能をONにすると、その機能が有効になり、エアー圧力の状態で下記の画面を表示する場合があります。

【注意】
出荷時のエアー自動復帰機能は、OFFに設定されています。

- ・選別中にエアー圧力低下を検出すると、“I7回復待ち”を表示して、選別を一時中断します。
- ・エアー圧力が回復すると、その30秒後に運転を再開します。
- ・3分間経過しても回復しない場合には、“エアー圧力低下”を表示して、選別を中止します。

I7回復待ち	[玄米不良打ち:No01]		
→運転時間←	3分	流量 :	60
選別項目 :	1次/2次	選別状態	
ヤケ	○: +0/ +0	前C	5.0
シラタ	○: +1/ +1	後C	2.0
青未熟	○: +1/ +1		
ガラス	○:		
◀切替	▼下へ	▲上へ	▶右へ
			◻停止

 **警告**

この機能を使用すると、一時待機中に思わぬところで、昇降機など動き出す恐れがあります。ケガをする危険がありますので、本機のカバーは外さないでください。

本機の運転操作

5.5 選別の停止

運転の停止方法は、手動で停止する方法と、自動で停止する方法の2種類あります。

① 手動で停止する

自動選別中または手動選別中に、《**■**停止》キーを押すと、選別を停止します。

手動運転中 [玄米不良打ち:No01]			
運転時間 :	3分	流量 :	60
選別項目 :	1次/2次	選別状態	
ヤケ ○:	+0/ +0	前C	5.0
シラタ ○:	+1/ +1	後C	2.0
青未熟 ○:	+1/ +1		
ガラス ○:			
切替	下へ	上へ	右へ 停止

② 自動で停止する

運転停止方法を自動に設定した場合、選別の終了は、原料が無くなるのを検知して自動的に停止します。

運転停止方法の設定変更は、下記の操作を実行してください。

各種項目の設定 2/2	
6. 運転停止方法 :	自動
7. 終了時流量 :	45
8. 日付と時刻	
	2013/07/01 12:34:56
手動停止/自動停止	
戻る	下へ 上へ 次頁 選択

「3. 調整メニュー」→ [4. 各種項目の設定] →

[6. 運転停止方法] → [自動]

詳細は、6.4.5 各種項目の調整(P50)をご参照ください。

5.6 本機の停止

① 電源スイッチをOFFにしてください。

本機の動作がすべて終了します。

② 本機内部のシュート、選別室のガラス面をエアーガン

ならびに乾いた布、タオル等で掃除してください。

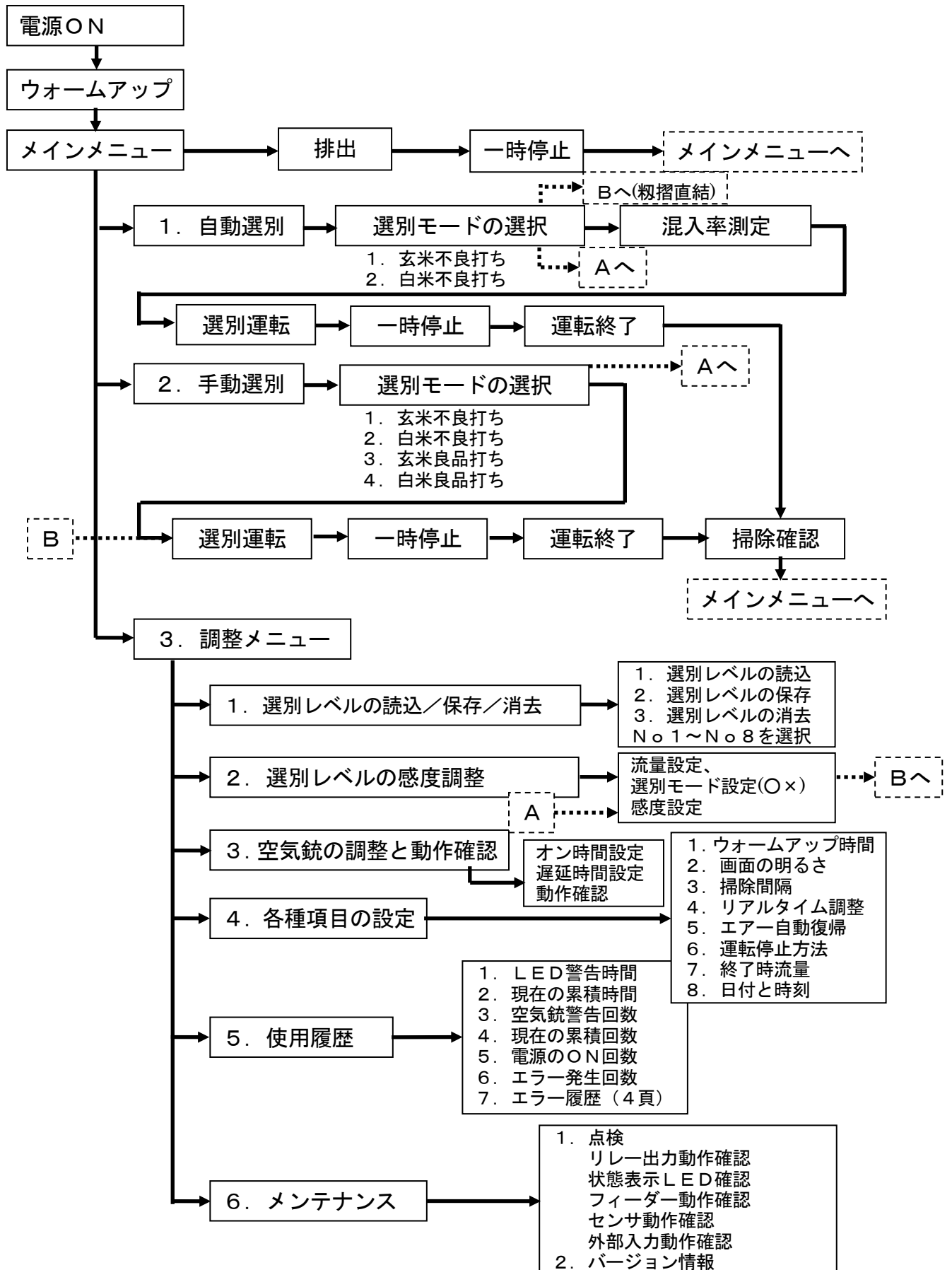
注意

選別作業終了後は必ず掃除をしてください。選別不良、故障等の原因となります。

シーズンオフまたは停止中は電源コードを抜くか、元電源を切ってください。雷などの影響で本機内部の電子部品を破損する場合があります。

6 調整のしかた

6.1 操作一覧表



調整のしかた

6.2 選別モードの種類

選別モードの種類と選別項目の選択の違いによる選別結果です。

玄米選別において、青未熟粒を○（有効）にしますと、青未熟粒、薄茶米、粳を不良品として選別します。青未熟を×（無効）にしますと、青未熟粒を良品として扱います。

白米選別では、青未熟を○（有効）にしますと、玄米が不良品として選別されます。

選別モードの種類	除去する不良品	選別項目の選択状態 点灯/消灯は状態表示モニターのランプ				選別結果	
		ヤケ	シラタ	青未熟	ガラス	良品口	不良品口
玄米不良打ち (自動) (手動)	うるち玄米からヤケ米やシラタなどを除去します	○：点灯	○：点灯	○：点灯	○：点灯	右以外の粒	粳、部着粒、茶米、シラタ、青未熟粒、薄茶米、ガラス
		○：点灯	×：消灯	○：点灯	○：点灯	右以外の粒	部着粒、茶米、着色粒、青未熟粒、薄茶米、ガラス
白米不良打ち (自動) (手動)	うるち白米から玄米やシラタなどを除去します	○：点灯	○：点灯	○：点灯	○：点灯	右以外の粒	部着粒、玄米、シラタ、薄茶米、ガラス
		○：点灯	×：消灯	○：点灯	○：点灯	右以外の粒	部着粒、玄米、薄茶米、ガラス
玄米良品打ち (手動)	くず米から整粒またはもち玄米からうるち玄米を除去します。	—	○：点灯	○：点灯 (良品○)	—	右以外の粒	うるち玄米、シラタ
		—	×：消灯	○：点灯 (良品○)	—	右以外の粒	うるち玄米
白米良品打ち (手動)	くず白米から白米またはもち白米からうるち白米を除去します。	—	○：点灯	○：点灯 (良品○)	—	右以外の粒	うるち玄米、シラタ
		—	×：消灯	○：点灯 (良品○)	—	右以外の粒	うるち白米

6.2.1 玄米不良打ち

玄米不良打ちでは、原料のうち玄米の中からヤケ米やシラタなどの不良品を除去するモードです。

[メインメニュー]→[1. 自動選別]→[1. 玄米不良打ち]または
[メインメニュー]→[2. 手動選別]→[1. 玄米不良打ち]を選択します。

- ① 選別が始まると、右の画面を表示します。
- ② “選別項目”：選別したい項目は○にします。選別しない場合は、×にします。
- ③ “1次/2次”：1次選別と2次選別の感度値を設定します。設定値を上げると、たくさん打ち、下げると減ります。設定可能範囲は、-30~+30です。
- ④ “流量”：流量を設定します。選別したい項目は○にします。設定可能範囲は、0~100です。

(注) 上記②~④は、予め調整モードで設定可能です。

手動運転中 [玄米不良打ち:No01]	
運転時間：	3分 流量：60
選別項目：	1次/2次 選別状態
ヤケ ○:	+0/ +0 前C 5.0
シラタ ○:	+1/ +1 後C 2.0
青未熟 ○:	+1/ +1
ガラス ○:	

下記表は、選別項目を○（有効時）にした時に、選別される粒を表しています

選別項目	選別する粒
ヤケ	部分的に色が付いている粒：カメ虫被害、部分着色粒など
シラタ	透過しない粒：シラタ、粳、茶米、着色粒など
青未熟	粒全体に色が付いている粒：青未熟粒、茶米、粳、全面着色粒など
ガラス	ガラス

⑤ LED光源の点灯について

シラタの設定により、LED光源の点灯が変わります。

項目	対物用（白色）		BG用（緑色）	
	前側	後側	前側	後側
シラタ○	消灯	点灯	点灯	点灯
シラタ×	点灯	点灯	点灯	点灯

【注意】

- ・シラタを○に設定すると、前側LEDを消灯しますが、異常ではありません。
- ・選別中に、シラタの○×を変更した場合、バックグラウンド（BG）調整を強制的に実施するため、選別は一時停止します。

調整のしかた


6.2.2 白米不良打ち

白米不良打ちでは、原料のうるち白米の中からカメ虫被害やシラタなどの不良品を除去するモードです。

[メインメニュー]→[1. 自動選別]→[2. 白米不良打ち]または
[メインメニュー]→[2. 手動選別]→[2. 白米不良打ち]を選択します。

- ① 選別が始まると、右の画面を表示します。
- ② “選別項目”：選別したい項目は○にします。選別しない場合は、×にします。
- ③ “1次/2次”：1次選別と2次選別の感度値を設定します。設定値を上げると、たくさん打ち、下げると減ります。設定可能範囲は、-30~+30です。
- ④ “流量”：流量を設定します。選別したい項目は○にします。設定可能範囲は、0~100です。

(注) 上記②~④は、予め調整モードで設定可能です。

手動運転中 [白米不良打ち:No01]	
運転時間：	3分 流量：60
選別項目：	1次/2次 選別状態
ヤケ ○:	+0/ +0 前C 5.0
シラタ ○:	+1/ +1 後C 2.0
青未熟 ○:	+1/ +1
ガラス ○:	
	

下記表は、選別項目を○（有効時）にした時に、選別される粒を表しています

選別項目	選別する粒
ヤケ	部分的に色が付いている粒：カメ虫被害、部分着色粒など
シラタ	透過しない粒：シラタ、玄米、茶米、着色粒など
青未熟	粒全体に色が付いている粒：玄米、茶米、全面着色粒など
ガラス	ガラス

⑤ LED光源の点灯について

シラタの設定により、LED光源の点灯が変わります。

項目	対物用（白色）		BG用（青色）	
	前側	後側	前側	後側
シラタ○	消灯	点灯	点灯	点灯
シラタ×	点灯	点灯	点灯	点灯

【注意】

- ・シラタを○に設定すると、前側LEDを消灯しますが、異常ではありません。
- ・選別中に、シラタの○×を変更した場合、バックグラウンド（BG）調整を強制的に実施するため、選別は一時停止します。

6.2.3 玄米良品打ち

玄米良打ちでは、原料のもち玄米の中からうるち玄米などの不良品を除去するモードです。

[メインメニュー]→[2. 手動選別]→[3. 玄米良品打ち]を選択します。

- ① 選別が始まると、右の画面を表示します。
- ② “選別項目”：選別したい項目は○にします。選別しない場合は、×にします。
- ③ “1次/2次”：1次選別と2次選別の感度値を設定します。設定値を上げると、たくさん打ち、下げると減ります。設定可能範囲は、-30~+30です。
- ④ “流量”：流量を設定します。選別したい項目は○にします。設定可能範囲は、0~100です。

手動運転中 [玄米良品打ち:No01]			
運転時間：	3分	流量：	60
選別項目：	1次/2次	選別状態	
		前C	5.0
シラタ ×：	+1/ +1	後C	0.0
良品 ○：	+1/ +1		
	切替		下へ
	上へ		右へ
	停止		

(注) 上記②~④は、予め調整モードで設定可能です。

良品打ちモードでは、下記の組み合わせで、不良品口に選別される粒が変わります。

選別項目		選別する粒	
シラタ	良品	不良品口	良品口
○	○	うるち玄米、シラタ	左以外の粒
○	×	(シラタの○が優先されます)	
×	○	透明な粒：うるち玄米など	左以外の粒

⑤ LED光源の点灯について

シラタの設定により、LED光源の点灯が変わります。

項目	対物用 (白色)		BG用 (緑色)	
	前側	後側	前側	後側
シラタ○	点灯	点灯	点灯	点灯
シラタ×	消灯	点灯	点灯	点灯

【注意】

- ・もち米の中からうるち米を選別する場合、シラタ×、良品○で選別してください。もち米の中からカメ虫被害を選別する場合には、玄米不良打ちで選別してください。
- ・部分的に透明部があるカメ虫被害は、不良品口に混入する場合があります。

調整のしかた

6.2.4 白米良品打ち

白米良打ちでは、原料のもち白米の中からうるち白米などの不良品を除去するモードです。

[メインメニュー]→[2. 手動選別]→[4. 白米良品打ち]を選択します。

- ① 選別が始まると、右の画面を表示します。
- ② “選別項目”：選別したい項目は○にします。選別しない場合は、×にします。
- ③ “1次/2次”：1次選別と2次選別の感度値を設定します。設定値を上げると、たくさん打ち、下げると減ります。設定可能範囲は、-30~+30です。
- ④ “流量”：流量を設定します。選別したい項目は○にします。設定可能範囲は、0~100です。

手動運転中 [白米良品打ち:No01]			
運転時間：	3分	流量：	60
選別項目：	1次/2次	選別状態	
		前C	5.0
シラタ ×：	+1/ +1	後C	0.0
良品 ○：	+1/ +1		
切替	下へ	上へ	右へ 停止

(注) 上記②~④は、予め調整モードで設定可能です。

良品打ちモードでは、下記の組み合わせで、不良品口に選別される粒が変わります。

選別項目		選別する粒	
シラタ	良品	不良品口	良品口
○	○	うるち玄米、シラタ	左以外の粒
○	×	(シラタの○が優先されます)	
×	○	透明な粒：うるち玄米など	左以外の粒

- ⑤ LED光源の点灯について
シラタの設定により、LED光源の点灯が変わります。

項目	対物用 (白色)		BG用 (青色)	
	前側	後側	前側	後側
シラタ○	点灯	点灯	点灯	点灯
シラタ×	消灯	点灯	点灯	点灯

【注意】

- ・もち米の中からうるち米を選別する場合、シラタ×、良品○で選別してください。もち米の中からカメ虫被害を選別する場合には、白米不良打ちで選別してください。
- ・部分的に透明部があるカメ虫被害は、不良品口に混入する場合があります。

6.3 流量、感度の調整方法

「自動選別」または「手動選別」の運転中の画面上で、「流量」、「選別項目の選択」、「1次感度」および「2次感度」の調整が出来ます。

- ① 調整する場合には、《↓下へ》または《↑上へ》キーを押して、選別項目を選びます。（選ばれている項目が反転します）
《↓下へ》キーを押すと、【流量】→【ヤケ】→【シラタ】→【青未熟】→【ガラス】→【流量】・・・のように動作します。

手動運転中 [玄米不良打ち:No01]			
運転時間 :	3分	流量 :	60
選別項目 :	1次/2次	選別状態	
ヤケ	○: +0/ +0	前C	5.0
シラタ	○: +1/ +1	後C	2.0
青未熟	○: +1/ +1		
ガラス	○:		
◀ 切替	▼ 下へ	▲ 上へ	▶ 右へ
◻ 停止			

- ② 《右へ》キーを押しますと、[選別項目]の設定が可能になります。
“選別項目”の“○”（有効）または、“×”（無効）については、《○》キーまたは《×》キーを押して変更できます。

手動運転中 [玄米不良打ち:No01]			
運転時間 :	3分	流量 :	60
選別項目 :	1次/2次	選別状態	
ヤケ	●: +0/ +0	前C	5.0
シラタ	○: +1/ +1	後C	2.0
青未熟	○: +1/ +1		
ガラス	○:		
◀ 戻す	▼ ×	▲ ○	▶ 右へ
◻ 決定			

- ③ さらに、《右へ》キーを押しますと、[1次感度]および[2次感度]の調整が出来ます。選択された数値を《減らす》キーまたは《増やす》キーにより数値を変更してください。変更が決まったら《■決定》キーを押します。

手動運転中 [玄米不良打ち:No01]			
運転時間 :	3分	流量 :	60
選別項目 :	1次/2次	選別状態	
ヤケ	○: +0/ +0	前C	5.0
シラタ	○: +1/ +1	後C	2.0
青未熟	○: +1/ +1		
ガラス	○:		
◀ 戻す	減らす	増やす	▶ 右へ
◻ 決定			

【注意】

選別結果を見て、必要に応じて調整してください。

★1次感度の調整

良品口へ不良品が選別される場合には、表示されている感度を2～3上げて様子を見てください。

★2次感度の調整

不良品口へ良品が選別される場合には、表示されている感度を2～3下げて様子を見てください。

調整のしかた

6.4 調整メニュー

この調整メニューでは、大きく分けて6つの調整ならびに設定ができます。

「メインメニュー」で、[3. 調整メニュー]を選び、《■(決定)》キーを押します。

調整メニュー(1~6)				
1.	選別レベルの読込/保存/消去			
2.	選別レベルの感度調整			
3.	空気銃の調整と動作確認			
4.	各種項目の設定			
5.	使用履歴			
6.	メンテナンス			
	戻る		下へ	
	上へ			選択

6.4.1 選別レベルの読込/保存/消去

調整した感度(1次、2次)、流量の他、カメラならびにセンサの基本情報を選別レベルとして、保存したり、読込や消去することもできます。品種ごとに管理したい場合等にご利用されると便利です。

①ここでは、選別レベルの読込について記します。

[1. 選別レベルの読込]を選び、《■決定》キーを押します。

選別レベルの読込/保存/消去				
1.	選別レベルの読込			
2.	選別レベルの保存			
3.	選別レベルの消去			
	戻る		下へ	
	上へ			選択

②既に保存されているレベルが表示されますので、No.0を選択してください。
選択したNo.0の選別レベルが読み込まれます。

選別レベルの読込			
[玄米不良打ち:No.01]			
No.01:	13/07/01	12:34:56	
No.02:	未登録		
No.03:	未登録		
No.04:	未登録		
	戻る		下へ
	上へ		次頁
	選択		

【注意】

出荷時には、予め全てのNo.1に基本レベルが保存(登録)されています。

- ③保存、消去する場合にも、読込と同様、レベル No. を選択し、《■決定》キーを押します。

選別レベルの保存	
[玄米不良打ち:No. 01]	
No. 01:	13/07/01 12:34:56
No. 02:	未登録
No. 03:	未登録
No. 04:	未登録
◀ 戻る	▼ 下へ ▲ 上へ ▶ 次頁 □ 選択

6. 4. 2 選別レベルの感度調整

選別運転中でも感度調整ができますが、この項目に於いても同様の変更ができます。

運転前に選別項目の選定、感度を調整したい場合に、ご利用されると便利です。

また、《■起動》キーを押すと、

選別運転が可能で、運転確認画面に切り替わります。

画面で“運転方法：自動”の場合には、自動選別 P 2 8 ③へ

“運転方法：直結”の場合には、自動選別 P 3 2 ③へ

“運転方法：手動”の場合には、手動選別 P 3 5 ③へ画面が切り替わります。

運転設定 [玄米不良打ち:No. 01]	
運転方法: 手動	流量: 60
弱←感度→強 1次/2次	
ヤケ ○:	+3 / +3
シラタ ○:	-5 / -4
青未熟 ×:	+0 / +0
ガラス ○:	
◀ 戻る	▼ 下へ ▲ 上へ ▶ 右へ □ 起動

【注意】

流量：数値を大きくすると、流量が増えます。流量が増えると能率は上がりますが、不良品口から排出される良品も多くなります。選別状況を見ながら調整してください。

不良混入率が高い原料を選別したり、過度に感度値を上げた場合には空気銃の保護機能が働き、自動的に流量が制限されます。

感度：数値を大きくすると、感度は強くなります。1次感度を強くしますと良品口の仕上がりはきれいになりますが、不良品口から排出される良品も多くなります。2次感度を弱くしますと1次選に戻る割合が増え、選別時間が長くなります。部分着色を取り除くには、ヤケの数値を、シラタ・死米を取り除くにはシラタの数値を、青未熟粒、薄茶米、粳等を取り除くには、青未熟の数値を+（プラス）方向に調整してください。調整する場合には、選別状況を見ながら調整してください。

調整のしかた

6.4.3 空気銃の調整と動作確認

空気銃の調整画面では、米を吹き飛ばすための、タイミングの設定値を変更することができます。また、空気銃の正常に動作しているか確認ができます。

“[玄米不良打ち：前カメラ]”：現在の選別モードとカメラを表示しています。

“前カメラ”：前カメラの空気銃のタイミングが設定できます。

“後カメラ”：後カメラの空気銃のタイミングが設定できます。

“オン時間”：空気銃の動作時間を指定できます。工場出荷時は、各装置に合わせた設定値になっています。(約 1.8ms 前後の値です。)設定可能範囲は、0.5ms～9.9ms です。

“遅延時間”：空気銃を動作し始める時間を指定できます。工場出荷時は、各装置に合わせた設定値になっています。(約 21.5ms 前後の値です。)設定可能範囲は、0.1ms～99.9ms です。

“動作確認メニューへ”：空気銃が正常に吹いているかを確認できる画面に切り替わります。空気銃の点検時に使います。

《←戻る》キー：調整メニューへ戻ります。

《↓カーソル》《↑カーソル》キー：変更したい項目(黒抜き文字)を移動します。《↓カーソル》キーの移動順序は以下の通りです。《↑カーソル》キーは、この逆になります。

[前カメラオン時間]→[後カメラオン時間]→[前カメラ遅延時間]→[後カメラ遅延時間]→[動作確認メニュー]→[前カメラオン時間]・・・

《→カメラ》キー：キーを押すと、前カメラと後カメラを交互に切り替えます。

《■選択》キー：項目の数値を変更したい場合や、動作確認項目を選択したい場合に使います。

空気銃の調整と動作確認			
[玄米不良打ち：前カメラ]			
項目	オン時間	遅延時間	
前カメラ	1.8ms	21.5ms	
後カメラ	1.8ms	21.5ms	
動作確認メニューへ			
◀	▶	▲	◻
戻る	カーソル	カーソル	カメラ 選択

【注意】

- ・ [オン時間]：数値を大きくすると、不良品に排出される良品が多くなります。流量が増えます。数値を小さくしすぎると、不良品を十分に吹き飛ばすことができません。
- ・ [遅延時間]：遅延時間は、工場出荷時に調整を行っています。数値を変更することで、選別状態が大きく変わる可能性があります。選別状態を見ながら、調整してください。

6.4.4 空気銃の動作確認

この画面では、チャンネルごとの空気銃の動作確認ができます。

“チャンネル：” 現在の選択されているCHを表示しています。

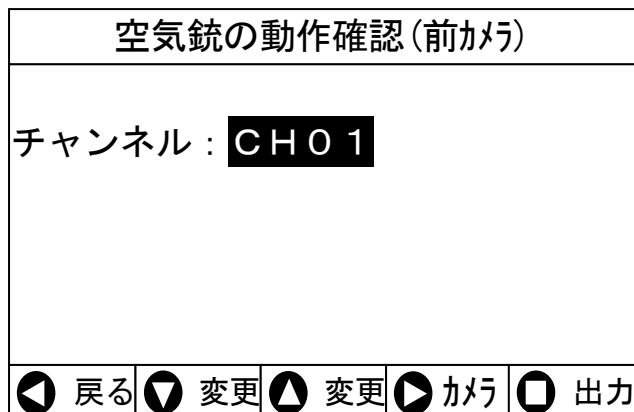
《←戻る》キー：空気銃の調整画面に戻ります。

《↓変更》《↑変更》キー：チャンネルを変更します。《↓変更》キーの移動順序は以下の通りです。《↑変更》キーは、この逆になります。

[CH01]→[CH02]→・・・[CH31]→[CH32]→[順次出力]→[CH01]・・・

《→カメラ》キー：前カメラと後カメラを切り替えます。キーを押すと、画面最上部の表示を変更します。

《■出力》キー：選択しているチャンネルをONします。空気銃からプツと音が出れば、空気銃は正常です。” 順次出力” で出力すると、CH01～CH32まで、順番にONします。



調整のしかた

6.4.5 各種項目の調整

ここでは、下記の項目の調整ならびに確認ができます。

各種項目の設定 1/2		各種項目の設定 2/2	
1. ウォームアップ時間 :	10分間	6. 運転停止方法 :	自動
2. 画面の明るさ :	6	7. 終了時流量 :	45
3. 掃除間隔 :	10分	8. 日付と時刻	
4. リアルタイム調整 :	ON	2013/07/01 12:34:56	
5. エアー自動復帰 :	ON		
0~60分間		手動停止/自動停止	
◀ 戻る ▶ 下へ ▲ 上へ ▶ 次頁 ◻ 選択		◀ 戻る ▶ 下へ ▲ 上へ ▶ 次頁 ◻ 選択	

1. ウォームアップ時間 : 10分間 (出荷時 : 10分間)
 電源をオンしてから選別が可能になるまでの待ち時間を設定できます。
 短く設定しますと、LED光源が安定しないため、選別結果が悪くなります。
 設定範囲は、10~60分間です。
2. 画面の明るさの調整 : 6 (出荷時 : 装置による)
 表示パネルの明るさが調整できます。
 数値を大きくしますと、画面が明るくなります。
 設定範囲は、0~20です。
3. 掃除間隔 : 10分 (出荷時 : 10分)
 定期的を選別室の掃除を実施する間隔を設定します。
 設定範囲は、0~60分です。
 糞摺直結運転時は、設定値の2倍の間隔で、掃除を行います。
 1分以上を指定すると、エアージェットによる選別室のガラス面の掃除を定期的実施します。ゼロを指定すると、掃除はしません。
4. リアルタイム調整 : ON/OFF (出荷時 : OFF)
 この項目をONにすると、選別中にCH間のバランス調整を実施します。
 OFF設定時は、バランス調整を行いません。
 この機能をより効果的にするには、選別前に選別室のガラス面の確認と掃除を必ず実施してください。

5. エアー自動復帰：ON／OFF (出荷時：OFF)

この項目をONにすると、運転(選別)中にエアーの圧力を監視して、圧力が下がった場合に運転を一時停止します(右画面のように、“I7回復待ち”を表示します)。その後、エアー圧力が復帰すると30秒後に運転を自動で再開します。180秒経過してもエアー圧力が復帰しない場合は、アラームで完全停止します。

I7回復待ち [白米不良打ち:No01]	
運転時間：	3分 流量： 60
選別項目：	1次/2次 選別状態
ヤケ	○： +0/ +0 前C 5.0
シラタ	○： +1/ +1 後C 2.0
青未熟	○： +1/ +1
ガラス	○：
◀ 切替	▼ 下へ ▲ 上へ ▶ 右へ □ 停止

エアー圧力が下がった時の画面

OFF設定時は、エアー圧力が下がると、アラーム停止します。

【注意】

出荷時のエアー自動復帰機能は、OFFに設定されています。



警告

この機能を使用すると、一時待機中に思わぬところで、昇降機など動き出す恐れがあります。ケガをする危険がありますので、本機のカバーは外さないでください。

6. 運転停止方法：手動／自動 (出荷時：手動)

自動を選択しますと、原料がなくなるのを検出して自動的に停止します。手動を選択の場合、選別の停止は[停止]キーを押してください。

7. 終了時流量：45 (出荷時：45)

自動停止を選択した場合には、終了時の流量を設定することができます。設定範囲は、0～60です。

【注意】

項目6、7については、選別レベル毎に保存されている設定値です。レベルを変更した際には、再度確認していただき、必要に応じて設定してください。

調整のしかた

8. 日付と時刻：

日付と時刻の調整ができます。ここで設定した日付・時刻は、レベル保存や履歴に利用されます。出荷時は、現在時刻に設定されています。

【注意】

長時間ご使用にならなかった場合には、基板内部の時計用充電電池が放電して、時計が停止していることがあります。
この場合には、時計を調整後、本体の電源を1日通電してください。

6.4.6 使用履歴

ここでは、部品の使用状況を確認したり、累積時間ならびに回数をリセットすることができます。さらに、エラー発生履歴が保存されています。この履歴は、本機のメンテナンス時に利用します。

使用履歴 1/6	
1. LED警告時間	: 40000H
2. 現在の累積時間	: 1234H56M
3. 空気銃警告回数	: 10億回
4. 現在の累積回数	: 1億 23456789回
0~40000時間	
戻る	下へ
上へ	次頁
	選択

使用履歴 2/6	
5. 電源のON回数	: 50回
6. エラーの回数	: 10回
戻る	次頁

使用履歴 3/6	
エラー内容	発生日時
1 空気銃保護機能	13/07/01 12:34
2 エアー圧力低下	13/07/01 10:10
3 昇降機過電流	13/06/30 09:15
4	
5	
戻る	次頁

エラー内容は最大20項目を表示します。

＜項目の説明＞

1. LED警告時間：40000H

LED光源の累積時間がこの指定時間をオーバーした場合に警告メッセージを表示します。その時間を設定できます。警告メッセージは、ウォームアップ中に表示します。

設定範囲は、0～40000時間です。出荷時は、40000Hが設定されています。

使用履歴 1/6	
1. LED警告時間	: 40000H
2. 現在の累積時間	: 1234H56M
3. 空気銃警告回数	: 10億回
4. 現在の累積回数	: 1億 23456789回
0～40000時間	
◀ 戻る	▼ 下へ ▲ 上へ ▶ 次頁 □ 選択

2. 現在の累積時間：1234H56M

LED光源の累積時間を表示しています。

累積時間をクリアしたい場合は、この項目にカーソルを合わせて、[選択]キーを押します。

黒抜き文字が、右に移動し、[■クリア]キーが表示されます。ここ

で[■クリア]キーを押せば、累積時間がクリアされます。

累積時間のクリアは、LED光源を交換した場合に行ってください。

使用履歴 1/6	
1. LED警告時間	: 40000H
2. 現在の累積時間	: 1234H56M
3. 空気銃警告回数	: 10億回
4. 現在の累積回数	: 1億 23456789回
◀ 戻る	▼ 下へ ▲ 上へ ▶ 次頁 □ 選択

使用履歴 1/6	
1. LED警告時間	: 40000H
2. 現在の累積時間	: 1234H56M
3. 空気銃警告回数	: 10億回
4. 現在の累積回数	: 1億 23456789回
◀ 中止	▼ 変更 ▲ 変更 ▶ 次頁 □ クリア

調整のしかた

3. 空気銃警告回数：10億回

空気銃の累積時間がこの指定回数をオーバーした場合に警告メッセージを表示します。その回数を設定できます。警告メッセージは、ウォームアップ中に表示します。

設定範囲は、0～99億回です。出荷時は、10億回が設定されています。

使用履歴 1/6	
1. LED警告時間	: 40000H
2. 現在の累積時間	: 1234H56M
3. 空気銃警告回数	: 10億回
4. 現在の累積回数	: 1億 23456789回
0～99億回	
戻る	下へ 上へ 次頁 選択

4. 現在の累積回数：*億***回

空気銃の累積回数を表示しています。

累積回数をクリアしたい場合は、この項目にカーソルを合わせて、[選択]キーを押します。

黒抜き文字が、右に移動し、[■クリア]キーが表示されます。こ

こで[■クリア]キーを押せば、累積回数がクリアされます。

累積回数のクリアは、空気銃を交換した場合に行ってください。

使用履歴 1/6	
1. LED警告時間	: 40000H
2. 現在の累積時間	: 1234H56M
3. 空気銃警告回数	: 10億回
4. 現在の累積回数	: 1億 23456789回
戻る	下へ 上へ 次頁 選択

使用履歴 1/6	
1. LED警告時間	: 40000H
2. 現在の累積時間	: 1234H56M
3. 空気銃警告回数	: 10億回
4. 現在の累積回数	: 1億 23456789回
中止	変更 変更 クリア

5. 電源ON回数：50回

電源投入のON回数を表示しています。回数のクリアはできません。

使用履歴 2/6	
5. 電源のON回数	: 50回
6. エラーの回数	: 10回
戻る	次頁

6. エラーの回数：10回

エラーの発生回数を表示しています。回数のクリアはできません。エラーの詳細は、[→次頁]キーで確認できます。(3/6頁～6/6頁)

6.4.7 メンテナンス（点検）

ここでは、個々の使用部品の動作
ならびにソフトのバージョンが確
認できます。

項目を《上へ》キーまたは《下へ》
キーにより選択し、ON（動作）／
OFF（停止）を切り替えて動作確
認します。

メンテナンスメニュー							
1. 点検							
2. バージョン情報							
	戻る		下へ		上へ		選択

点検モード(リレー出力) 1/8									
1. 昇降機M : OFF									
2. 予約 KA02 : OFF									
3. 予約 KA03 : OFF									
4. 白色LED(前) : ON									
5. 白色LED(後) : ON									
ON/OFFを設定									
	戻る		下へ		上へ		次頁		選択

【注意】
ON（動作）を選択した場合には、実際に動作しますので、
十分注意してください。

点検モード(リレー出力) 2/8									
6. 予約 KA06 : OFF									
7. 緑色LED : ON									
8. 青色LED : OFF									
9. 良品口シャッター : OFF									
10. エアーパージ : OFF									
OFF/ONを設定									
	戻る		下へ		上へ		次頁		選択

点検モード(リレー出力) 3/8									
11. 外部出力1 : OFF									
12. 外部出力2 : OFF									
13. 外部出力3 : OFF									
14. 外部出力4 : OFF									
15. 外部出力5 : OFF									
ON/OFFを設定									
	戻る		下へ		上へ		次頁		選択

保守点検

点検モード(状態表示) 4/8	
16. 異常ランプ	: OFF
17. 運転中ランプ	: OFF
18. 自動ランプ	: OFF
19. ヤケランプ	: OFF
20. シラタランプ	: OFF
ON/OFFを設定	
◀ 戻る	▼ 下へ ▲ 上へ ▶ 次頁 □ 選択

点検モード(状態表示) 5/8	
21. 青未熟ランプ	: OFF
22. ガラスランプ	: OFF
ON/OFFを設定	
◀ 戻る	▼ 下へ ▲ 上へ ▶ 次頁 □ 選択

点検モード(フィーダー) 6/8	
23. フィーダー	: OFF
24. フィーダー設定値	: 2 2 7
ON/OFFを設定	
◀ 戻る	▼ 下へ ▲ 上へ ▶ 次頁 □ 選択

点検モード(センサー) 7/8	
25. エアー圧力SW	: ON
26. 一次タンク	: OFF
27. 予備SW2	: OFF
28. 昇降機 過電流	: OFF
29. フィーダー 過電流	: OFF
ON 通常 OFF: 圧力低下	
◀ 戻る	▼ 下へ ▲ 上へ ▶ 次頁 □ 選択

点検モード(外部入力) 8/8	
30. 外部入力1	: OFF
31. 外部入力2	: OFF
32. 外部入力3	: OFF
33. 外部入力4	: OFF
34. 外部入力5	: OFF
ON/OFFを設定	
◀ 戻る	▼ 下へ ▲ 上へ ▶ 次頁 □ 選択

6.4.8 メンテナンス（バージョン情報）

バージョン情報では、現在搭載されているソフトのバージョンを確認することができます。

バージョン情報				
機種：SCS-32S				
CPU Ver 310, Ver 201				
CAM Ver 322, 22				
◀ 戻る				

保守点検

7 保守点検

7.1 保守点検方法と頻度

点検箇所	点検方法、処置	点検の頻度
選別室	ガラス面、検出部の汚れの確認 掃除は、やわらかい布で拭くか、 エアガンなどを使う。	毎日使用前に確認 または選別が悪くな った場合
LED光源	選別前にLED光源が点灯して しているか確認。 選別モードと点灯パターンは、P 41～P44を参照。	毎日使用前に確認
空気銃	1チャンネル毎に動作確認。 「6.4.4 空気銃の動作確認」の章 を参照してください。	毎日使用前に確認
シュート	排出した時に米が飛び跳ねてい ないか確認 シュートを外し、糠の付着やキズ がないか確認 傷をつけないように掃除	毎日使用前に確認 または流れが悪くな った場合
フィーダー	フィーダートラフに糠・ゴミの付 着はないか確認 傷をつけないように掃除	1週間に1度
昇降機	昇降機点検窓を外し、ベルトやス クレーパーが摩耗していないか 確認。	1ヶ月に1度
フィルタ レギュレータ	標準樹脂ケースの汚れを確認 エレメントの汚れを確認 エレメントの交換	2ヶ月に1度 2年に1度
ミストセパレータ	標準樹脂ケースの汚れを確認 エレメントの汚れを確認 エレメントの交換	2ヶ月に1度 2年に1度
コンプレッサ	コンプレッサの取扱説明書参照	毎日、終了時

7.2 エラーメッセージ

エラーメッセージには、次に示すものがあります。

① エアー圧力低下エラー

エアーの元圧が低下している場合に表示します。コンプレッサの接続が不十分またはコンプレッサの電源が入っているか、確認してください。

[異常！！]			
エアー圧力が低下しています。コンプレッサや圧力弁の開閉確認をおこなってください。			
[点検]キーで調整メニューへ			
◀ 戻る			▶ 点検

② フィーダーエラー

フィーダーの過電流を検出した場合に、表示します。サーマルリセットボタンが上がっていないか、確認してください。

[異常！！]			
フィーダーの過電流を検出しました。電源を切りフィーダーを確認してください。			
[点検]キーで調整メニューへ			
◀ 戻る			▶ 点検

③ 昇降機モーターエラー

昇降機が詰まった場合に、表示します。昇降機下部の掃除口を開放し、昇降機内部の米を排出してください。

[異常！！]			
昇降機モーターの過電流を検出しました。電源を切り昇降機の詰まりを確認してください。			
[点検]キーで調整メニューへ			
◀ 戻る			▶ 点検

④ カメラ（埃）エラー

選別室のガラス面の汚れや、LED光源の低下および切れている場合、カメラの動作不良などでも発生します。

掃除しても連続で発生する場合には、お買い上げの販売店もしくは最寄りの弊社営業所にご相談ください

[異常！！]			
カメラの信号が低下しています。 ガラス面の汚れおよびLEDが切れていないか確認してください。			
[点検]キーで調整メニューへ			
◀ 戻る			▶ 点検

⑤ カメラノイズエラー

選別室のガラス面が汚れている場合に表示します。

掃除しても連続で発生する場合には、お買い上げの販売店もしくは最寄りの弊社営業所にご相談ください

[異常！！]			
カメラの信号が不安定です。 電源を切り、ガラス面を掃除してください。			
[点検]キーで調整メニューへ			
◀ 戻る			▶ 点検

⑥ 空気銃エラー

空気銃の動作限界以上の選別を行った場合に、表示します。

流量と感度を下げて、選別を行ってください。

[異常！！]			
空気銃保護機能が作動しました。 空気銃の使用頻度を下げるため感度を下げてください。			
[点検]キーで調整メニューへ			
◀ 戻る			▶ 点検

掃除する場合には、「7.3 選別室の掃除」を参照してください。

【注意】

電源投入直後に発生した場合、[戻る]キーを押しますとウォームアップ画面に表示が切り替わります。選別運転中に発生した場合には、ウォームアップ画面を経由して、メインメニュー画面が表示されます。

7.3 選別室の掃除

選別室の掃除を定期的実施してください。良品に不良品が混入したり、不良品に良品が混入したりするなど、選別が悪くなります。

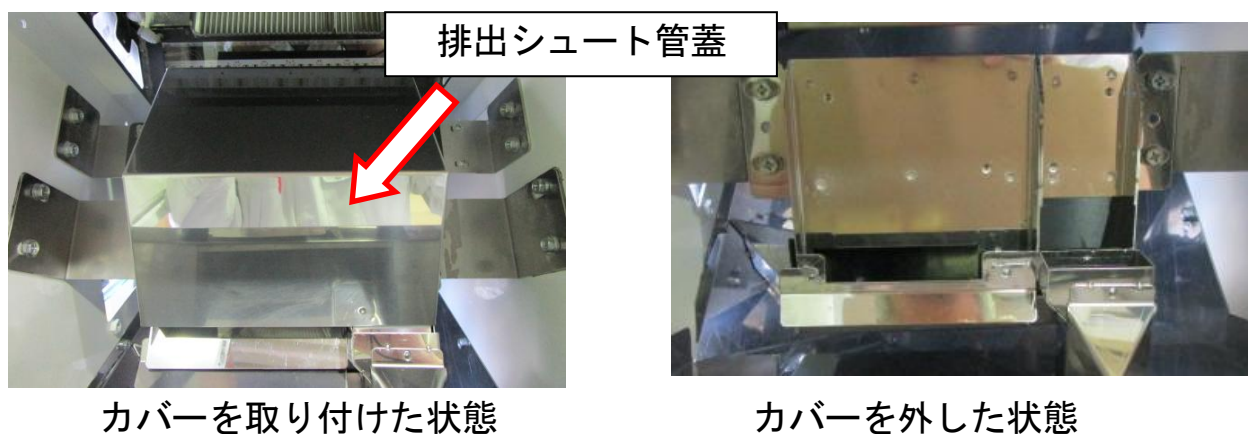
選別室のホコリの確認は、本機右側の確認窓から確認します。



選別室内の状態は、本機正面からも確認できます。

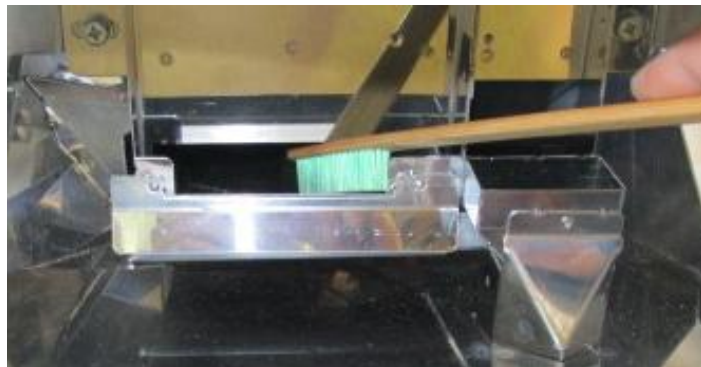
正面カバーを開け、排出シュート管蓋を外して、掃除をしてください。

掃除は、選別室のガラス面（前側と後側の2ヶ所）を乾いた布等により拭いてください。



排出シュート管蓋の取り外し方法は、P 6 3 ページを参照してください。

排出シュート管蓋を取り外し、ブラシ等で良品口排出シュート管の掃除をしてください。



除去した糠、埃等は、昇降機掃除口から掃除機で吸い取ってください。

左側面のパネル窓蓋を取り外し、良品排出シュート管（3）のネジ4本を取り外し配管の掃除をしてください。



パネル窓蓋



良品排出シュート管（3）

昇降機掃除口



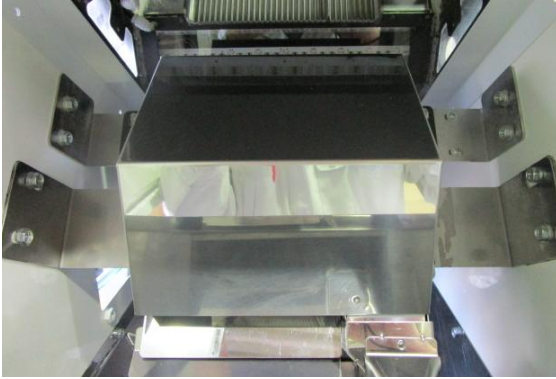
良品排出シュート管（3）を外した状態

特に、精米後の原料や、粳摺り後の糠が多い原料やシラタが多い原料は、選別室のガラス面が短時間で汚れやすくなります。連続運転する場合には、集塵機（オプション）を配設し、本機内部の埃を除去することをお奨めいたします。

保守点検

●排出シュート管蓋の取り外し方法

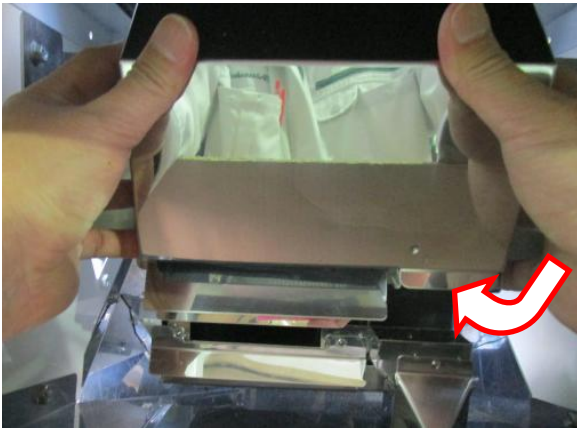
- ①. 正面カバーを開け、選別室が見える状態にします。



- ②. 排出シュート管蓋を上を持ち上げます



- ③. カバーの下部を手前にスライドします。

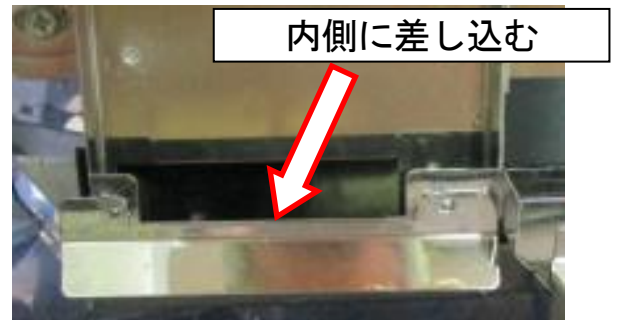
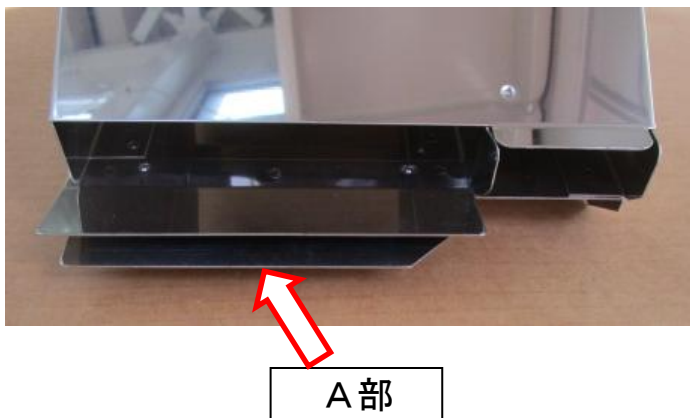


- ④. 排出シュート管蓋を外した状態



●排出シュート管蓋の取り付け方法

排出シュート管蓋の切欠き部と本体側の切欠き部(両側2ヶ所)を合わせ、排出シュート管蓋のA部(下図)を内側に差し込んで、取り外しの逆の手順にて、取り付けを行ってください。



注意

- ・ 掃除の際には、本機の電源を落としてください。
- ・ 選別室の掃除を行う場合には、手袋などの保護具を装着してください。
- ・ 電源が入った状態で選別室を掃除すると、空気銃が作動する場合がありますので注意してください。また、LED光源を直視すると、目を傷める恐れがありますので、注意してください。

注意

- ・ 選別室内をエアガンにより掃除する場合には、空気銃の吹き出し口に向けて、エアーを吹き付けないでください。故障の原因になります。
- ・ また、エアガンから水が出る場合があります。エアガン使用後は、乾いた布等により、拭いてください。

消耗品の交換

8 消耗品の交換

8.1 交換時期の目安

部品NO.	部品	平均寿命
90051-087370	Vベルト (50Hz 用) ス-パ°-AG-X LA-37	2年または 1500 時間
90051-087380	Vベルト (60Hz 用) ス-パ°-AG-X LA-38	2年または 1500 時間
30325-180001	シュート保守組立	選別状況、流れが悪くなった場合
30325-180002	イジェクタバルブ組立	10億回または5年
30316-205033	昇降機スクレーパー	2年または 1500 時間
30322-280001	エレメントアセンブリ	2年
30322-280002	フィルタエレメント	2年
30318-205004	一次ベルト	2年または 1500 時間
30318-205005	二次ベルト	2年または 1500 時間

注意

上記消耗部品の平均寿命は、地域、使用条件などにより異なる場合があります。空気銃につきましては、不良混入率5%の原料を流量600kg/h、1日8時間、年に6ヶ月間選別を行なった場合、想定される駆動回数を元に計算しています。この条件よりも厳しい条件で選別される場合には、寿命は短くなります。

8.2 修理について

保証期間中の修理

無償修理規定ならびに保証書の記載内容に基づいて修理いたします。

保証期間経過

修理によって機能が維持できる場合は、ご要望により修理いたします。

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(期間)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こともあります。

補修用部品の供給は、原則的に上記の供給年限で終了いたしますが、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は、納期及び価格についてご相談させていただきます。

9 異常・故障の原因とその処置



★印の付いている作業は、購入先もしくは専門の業者にご相談ください。

現象	原因	処置
電源が入らない	電源用サーキットプロテクタが作動している。	原因を取り除き、飛び出た部分を押し込んでください。(P14 参照)
	断線している。	★断線箇所を調べ、結線してください。
昇降機が回らない	昇降機用サーマルリセットボタンが作動している。	原因を取り除き、飛び出た部分を押し込んでください。(P21 参照)
	昇降機の下に米が詰まった。	本体左側カバーを外し、詰まった米を取り出してください。
	断線している。	★断線箇所を調べ、結線してください。
昇降機から異音 がする	ベルトの張りがゆるい。	本体上部のベルト調整ネジで調整してください。
米が流れない (流れにくい)	フィーダー用サーマルリセットボタンが作動している。	原因を取り除き、飛び出た部分を押し込んでください。(P21 参照)
	断線している。	★断線箇所を調べ、結線してください。
	流量設定の数字が小さい。	流量設定を30以上に設定してください。
	フィーダーの皿にヌカ、ゴミが付着している。	フィーダーの皿を掃除してください。(P17 参照)
	フィーダーの皿とシュートが接触している。	フィーダーの皿とシュートを1mm程度離してください。(P17 参照)

異常・故障の原因とその処置

現象	原因	処置
空気銃が打たない。	感度が弱すぎる。	1次又は2次の感度を上げてください。
	空気銃にエアーが来ていない。	供給されているエアー圧を確認する。0.20MPaに調整してください。(P17参照)
	断線している。	★断線箇所を調べ、結線してください。
選別状態が良くない。(悪くなった)	選別室のガラス面が汚れている。	ガラス面を乾いた布、タオル等で拭いてください。(P61参照)
	カバーが開いていて外部の光が入っている。	外してあるカバーを確実に付け直してください。
	シュートにヌカ、埃が付着しているため、バウンドする。	シュートヒーターがONに設定されている場合には、電源を切り、十分冷めてから作業してください。 ロック部を押しながら錠を開き、シュートを引き抜きます。 下図のようにシュートに傷をつけないように綿棒または、やわらかいクロス等でシュートの滑走面を掃除してください。
歩留が悪い。	2次感度が強すぎる。	2次感度を弱くしてください。



9.1 本機の型式名のご確認

本機に、型式名と製造番号を記入した銘板が貼り付けてあります(P16参照)。購入先に点検、修理を依頼したり、部品を注文される場合には、この型式名を一緒にご連絡ください。

10 外部停止信号

後工程のタンクに設置された満量センサなどの外部信号により、本機の一時停止や再起動の運転が可能になります。

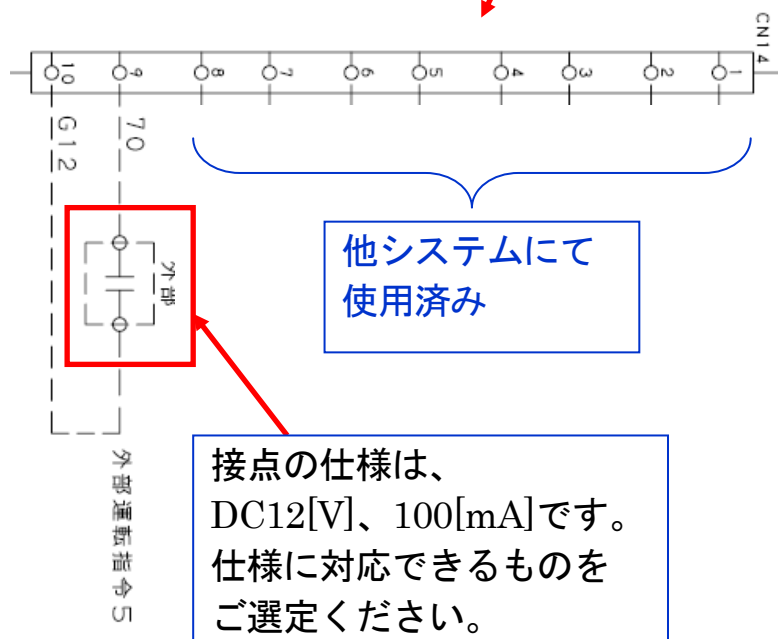
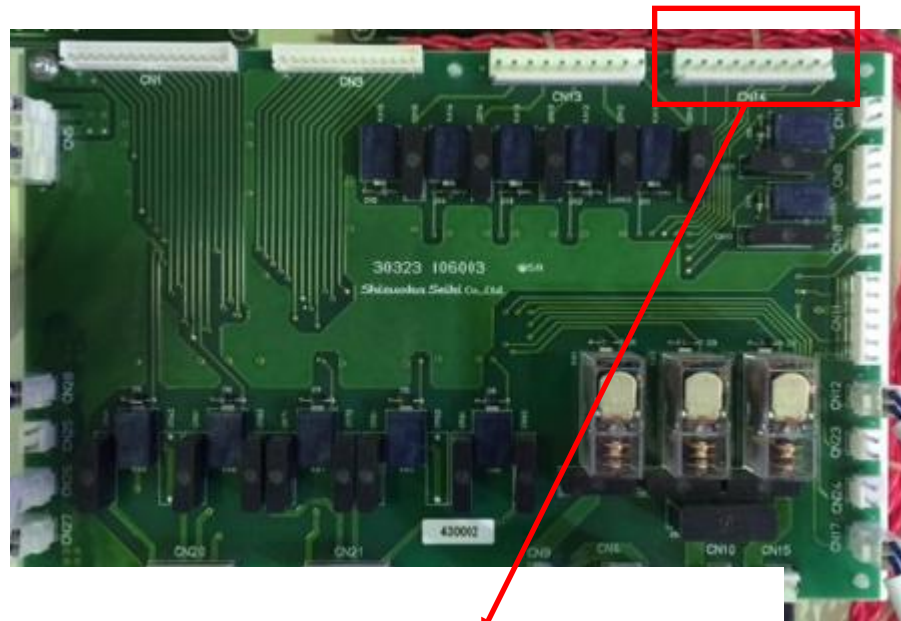
10.1 信号ケーブルの接続

本機の後部にある電源BOX内にリレー基板があります。外部運転指令用コネクタCN14の9ピン、10ピンに接続してください。

注意

- ・ CN14の1～8ピンは他システムにて使用済みです。
- ・ この部位には接続しないでください。

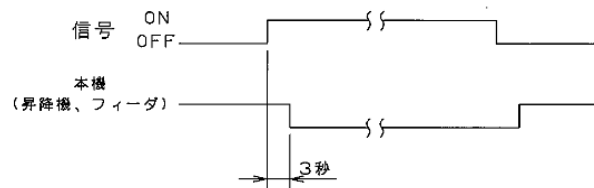
リレー基板CN14コネクタ



外部停止信号について

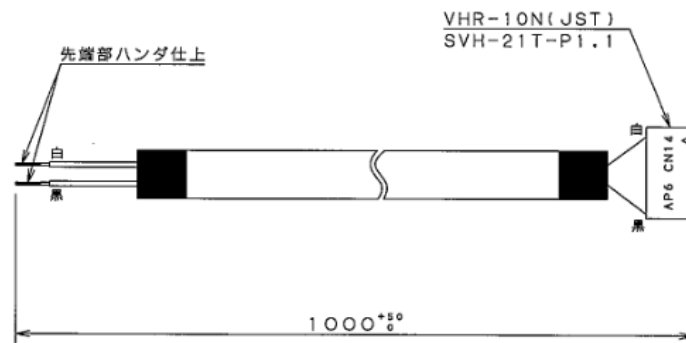
10.2 動作仕様

- ・ 選別動作中、外部運転指令5をONにしますと、約3秒後に本機（昇降機、フィーダー）が一時停止します。また外部運転指令5をOFFにしますと、約3秒後に本機が再運転を開始します。排出モードにおいても約3秒後に本機が一時停止し、OFFにしますと、約3秒後に本機が再運転を開始します。
- ・ 本機の運転と停止は、キー操作にて行います。
- ・ 運転時に、既に外部運転指令信号5がONになっていましたと、再運転は開始されず、本機は一時停止状態になります



10.3 接続ケーブル

- ・ 接続に必要なコネクタ付ケーブルはオプションにて用意しています。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ください。
- ・ 品名：ケーブル（外部運転指令5用）
- ・ 品番：30318-225001



注意

- ・ 配線を接続する場合には、電気仕様を十分理解したうえ、行ってください。
- ・ 接続位置を間違えると、思わぬ動作を招く恐れがありますのでご注意願います。
- ・ 外部信号の接続による、機器の故障・破損は保証期間内でも有償にての修理となります。
- ・ 外部信号に接続で生じた損害につきましては、弊社は一切その責任を負いかねますので、あらかじめご了承ください。

1 1 保証について

取扱説明書の注意に従った正常な使用状態で、保証期間内に生じた故障または不具合については、無償にて修理いたします。本保証は、日本国内で使用される場合に限り適用されます。

ただし、以下の場合は、保証の対象外とさせていただきます。

No	保証の対象外となる条件等
1	取扱説明書に記載された仕様の条件を超える環境下（異常電圧、異常温度、粉塵の多い所など）で使用された場合。
2	定格を超えるエア圧力を供給して使用された場合。汚れ（オイルなど）や水分を著しく含んだエアを使用して運転された場合。
3	製品を無断で改造された場合。
4	取扱説明書、製品本体に貼られた注意銘板に記載した注意事項及び点検、整備を順守されなかった場合。
5	火災、地震及び水害などの天災地変に起因する故障または不具合の場合。
6	消耗品の交換を行う場合。
7	消耗品、付属品などの交換を怠ったことに起因する不具合。
8	本製品の故障または不具合に伴う生産補償、営業補償などの二次補償の場合。

保証書は、複写式の3枚綴りとなっております。

下記の記入例を参考に、必要事項を記入のうえ、ご提出をお願いします。

お客さまのご連絡先をご記入ください。

保証書

保証書・据付・安全説明確認カード **販売店・JA**

保証書・据付・安全説明確認カード **メーカー控**

<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20%;">フリガナ</td> <td style="width: 40%;">深 村 知</td> <td style="width: 20%;">生年月日</td> <td style="width: 20%;">T S H XX 年 X 月 X 日</td> </tr> <tr> <td>ご芳名</td> <td>静岡太郎</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>お客様ご住所</td> <td colspan="3">〒XXX-XXXX 〇〇県〇〇市〇〇番地</td> </tr> <tr> <td>TEL</td> <td colspan="3">TEL: xxx-xxx-xxxx</td> </tr> <tr> <td>機体番号</td> <td colspan="3">X-XXXXXX</td> </tr> <tr> <td>型式名</td> <td>SCS-32S</td> <td>保証期間</td> <td>(1ヶ年) 平成 年 月 日</td> </tr> <tr> <td>販売店・JA名</td> <td colspan="3">〇〇販売店〇〇支店</td> </tr> <tr> <td>電話</td> <td colspan="3">TEL: xxx-xxx-xxxx</td> </tr> </table>	フリガナ	深 村 知	生年月日	T S H XX 年 X 月 X 日	ご芳名	静岡太郎			お客様ご住所	〒XXX-XXXX 〇〇県〇〇市〇〇番地			TEL	TEL: xxx-xxx-xxxx			機体番号	X-XXXXXX			型式名	SCS-32S	保証期間	(1ヶ年) 平成 年 月 日	販売店・JA名	〇〇販売店〇〇支店			電話	TEL: xxx-xxx-xxxx			<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>チェック</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">安全 チェック 事項</td> <td>作業一般について</td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>運転方法について</td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>掃除、点検、保管方法について</td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>組立 作業者</td> <td>販売店・JA名</td> <td>名</td> </tr> <tr> <td></td> <td>メーカー</td> <td>名</td> </tr> </tbody> </table> <p>説明者 _____ から 安全に関する説明を聞きました。</p> <p>お客様サイン _____</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; font-size: small;"> <p>お客様にお願い お手紙ですが、ご住所、お名前などをわかりやすくご記入ください。 1枚目は静岡製機株式会社、2枚目はお買い上げいただきました販売店 またはJAで、保管させていただきます。 3枚目はお客様になります。 ご記入いただきました個人情報は、その限りにおいて第三者へ 利用させていただきます。ご記入いただきました個人情報は、その限りにおいて 利用させていただきます。</p> </div>	項目	チェック	安全 チェック 事項	作業一般について	<input type="checkbox"/>	運転方法について	<input type="checkbox"/>	掃除、点検、保管方法について	<input type="checkbox"/>	組立 作業者	販売店・JA名	名		メーカー	名
フリガナ	深 村 知	生年月日	T S H XX 年 X 月 X 日																																													
ご芳名	静岡太郎																																															
お客様ご住所	〒XXX-XXXX 〇〇県〇〇市〇〇番地																																															
TEL	TEL: xxx-xxx-xxxx																																															
機体番号	X-XXXXXX																																															
型式名	SCS-32S	保証期間	(1ヶ年) 平成 年 月 日																																													
販売店・JA名	〇〇販売店〇〇支店																																															
電話	TEL: xxx-xxx-xxxx																																															
項目	チェック																																															
安全 チェック 事項	作業一般について	<input type="checkbox"/>																																														
	運転方法について	<input type="checkbox"/>																																														
	掃除、点検、保管方法について	<input type="checkbox"/>																																														
組立 作業者	販売店・JA名	名																																														
	メーカー	名																																														

Shizuoka Seiki Co., Ltd. 01204-218113

販売店先を記入してください。

製造番号と型式名は、電源スイッチの右側のラベルに記載されていますので転記してください。(P16 参照)

1 2 連絡先

本機に異常が発生し、原因が不明で適切な処置ができない場合は、購入先または下記へ連絡してください。

- ◎ 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

営業本部《〒437-1121》静岡県袋井市諸井1300

TEL〈0538〉23-2822 FAX〈0538〉23-2890

本社《〒437-8601》静岡県袋井市山名町4-1 TEL〈0538〉42-3111

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丁目1番14号	TEL〈0229〉23-7210
新潟営業所	〒950-0923	新潟市中央区姥ヶ山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
