

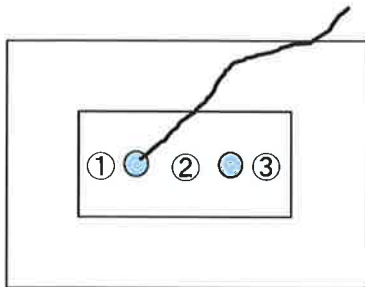
動作確認チェックシート

検査日	2019年 7月 26日	(機械の仕様・規格を記入する。)			
商品名	超音波発振機	電源電圧	単相200V, 1.4A	振動子(W×D×H)	380×140×75mm
型式	6G-250-3-T	周波数	50/60Hz		
メーカー名	ユーシー・ジャパン (ADVANCED TECHNOLOGY(M))	高周波/出力	68kHz/250W		
機械Ser.No	1009M 004	大きさ(W×D×H)	130×360×300mm		
製造年月	2009年10月	振動子	投込み型		

チェック項目	主な確認内容	チェック(○×)
1 外観	筐体・キャスター・継手・スイッチ等に著しいキズ・破損・動作不良はないか。	○
2 起動動作	POWER ON時に異常(異音・異臭・漏電・暴走・アラーム表示等)はないか。	○
3 SW設定	SWの機能は正常か。	○
4 保管・出荷準備	水抜き・ビス締め・清掃・入庫元に関するシール等を取り除く。	○
5 確認シール	動作確認済シールを貼る	○

備考(動作確認内容・不具合内容等) 機器の仕様・規格を満たす事を確認する。

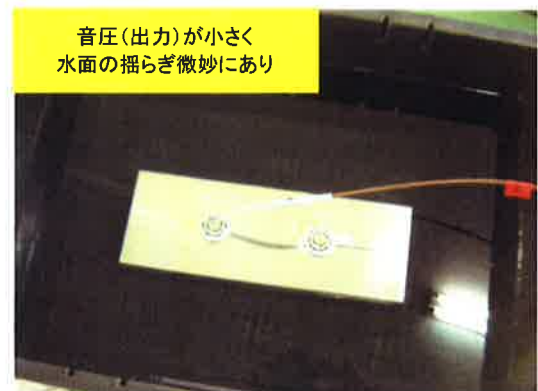
- 590(W)×4000(D)×330(H)のプラスチック箱に振動子と水道水を入れ確認。(水深約235mm、振動子表面から約160mm) D-Sub9ピンコネクタの1-5ピンにDC24V供給して発振確認。
- 超音波センサーにて発振時の音圧測定を実施。特に問題なし。



測定値は相対値

背面 スイッチ	POWER CONTROL	音圧(mV)		
		①	②	③
Hi	MAX	3.3~3.5	3.0~3.2	3.5~3.8
	MIN	1.3~1.5	1.1~1.3	1.3~1.5
Lo	MAX	1.3~1.5	1.3~1.5	1.1~1.3
	MIN	0.5~0.6	0.5~0.6	0.4~0.5

センサ(石英棒)を浸水させ、振動子表面から約50mmの位置を測定。
測定器:ホンダ製 HUS-5



取扱説明書(無)

修理・改造履歴

年月日	修理・改造記録	作業者
2019年7月25日	振動子のケーブル導入部ゴム劣化、脱落ありのため、RTVゴムでコーキング実施。	野沢
2019年7月26日	D-Sub9ピンコネクタ、ケーブルなし。在庫品で簡易の代替品作成。	野沢

File Maker入力

動作(OK) 作業工数[2H]
検査担当者[野沢]

(備考欄コメント)

DC24V電源付属なし。

[責任者]

