

動作確認チェックシート

(熱圧着装置)

検査日	2024年 9月 24日	(機械の仕様・規格を記入する。)			
型式	TM-101P-MKⅢ	電源電圧	単相220V	プログラム数	19MAX
メーカー名	TRIMECH TECHNOLOGY PTE	周波数	50Hz	最高加熱温度	450℃
機械Ser.No	TE14・1504	概寸	88x80x132cm		
製造年月	2014年11月	加熱部寸法	約5x19mm		

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。

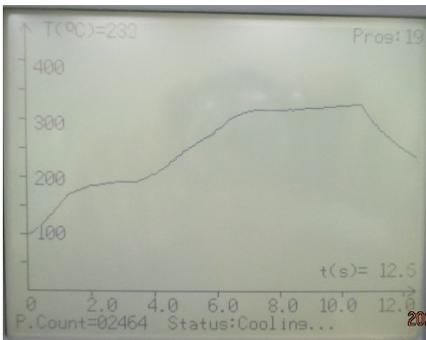
「動作確認」

(1) マニュアル動作確認

- ・右側テープ供給リール回転 ON/OFF ○. K
- ・左側テープ供給リール回転 ON/OFF ○. K
- ・バキューム ON/OFF ○. K
- ・バキューム 1(トグルスイッチ) ON/OFF ○. K
- ・バキューム 2(トグルスイッチ) ON/OFF ○. K
- ・テーブル前後移動 ON/OFF ○. K
- ・プレス上下移動 ON/OFF ○. K

(2) プログラム運転(No.19へプログラムを入力して確認)

動作概要: 100℃から200℃へ1秒で昇温後2秒間保持、その後4秒で350℃へ昇温し4秒間保持、冷却。



No.19のプログラムでの温度プロファイル

(3) タッチパネルの操作画面で入力に際してパスワードあり、

- ・PRODUCTIONモードではパスワード「1111」
- ・PRESETモードでは 「2222」
- ・ENGINEERINGモードでは 「3333」で受付ける。

取扱説明書(なし)

修理・改造履歴

年 月 日	修理・改造記録	作業者

入力	(備考欄コメント)	[責任者]
動作(OK) 作業工数[10 H] O. K		
検査担当者[小林 隆志]		中野
ユーザー名【	】出荷日 年 月 日	