

動作確認チェックシート

検査日	2025年5月16日	(機械の仕様・規格を記入する。)			
商品名	高速ミサー	電源	三相 200V	周速	6～50m/s
型式	80-50型	周波数	60Hz ※1	同期回転数	12,600r/min
メーカー名	プライミクス	電気容量	15kW	タービン	Φ76pc3ホイール
本体Ser.No.	135001	定格電流	59.0A	回転方向	容器上部から見て 右方向(時計方向)
製造年月	2014年3月	本体重量	約450kg		

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。	● ※2
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	○
6 データバックアップ	PLC (2024年9月 済) TP (2024年9月 済) BT交換(済・未)	

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。

1 外観確認 : 問題無し

2 スイッチ確認 : 問題無し

3 起動確認 : ① ※1 本機60Hz仕様だが、動作確認の実施は50Hz地域。

② ※2 ドライエアを盤内に供給したが、【盤内パージ圧低下】のアラームが解除できず。

盤内にある【エアパージIL(インターロック)】をセクターにて【無効】とし、動作確認を実施。



③ 混合させる試料は充填せず、ドライ運転による動作確認を実施。

④ 上記③、短時間稼働の為、容器ジャケットに冷却水は流さず、流量センサの近接位置を変更し、流量OK信号を疑似的に出力させ、動作確認を実施。

① 容器の昇降動作 問題無し

[容器上限]



[容器下限]



[容器横転]



取扱説明書(有)

修理・改造履歴

年月日	修理・改造記録	作業者

SHIRASAGI入力

(備考欄コメント)

[責任者]

動作(条件付きOK) 作業工数[6.0 H]

検査担当者[天野(正)]

ユーザー名【 】

盤内パージ圧低下アラームが出ていますが、フィルミックス運転に問題無きことから条件付きOKとします。

出荷日 年 月 日



② タイマ運転 問題無し

③ フィルミックス運転 問題無し

周速設定(m/s)	回転数表示(r/min)	INV周波数表示(Hz)	電流値表示(A)
6.0	1,512	6.79	26.1
10.0	2,516	11.32	21.3
20.0	5,026	22.67	17.2
30.0	7,541	34.02	16.5
40.0	10,053	45.34	16.5
50.0	12,568	56.68	14.7

④ タッチパネルの各画面 問題無し

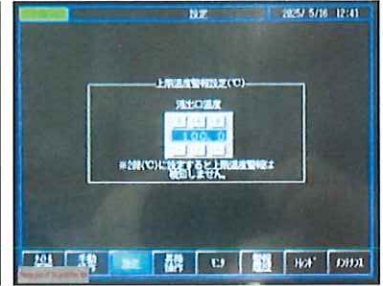
[タイトル画面]



[手動操作]



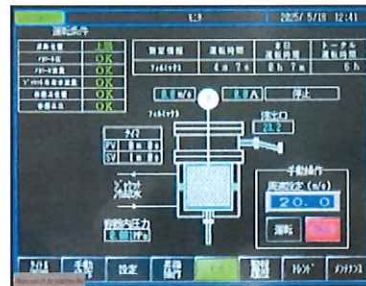
[設定]



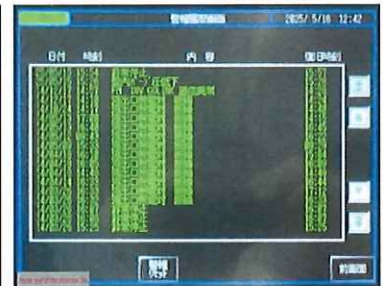
[昇降操作]



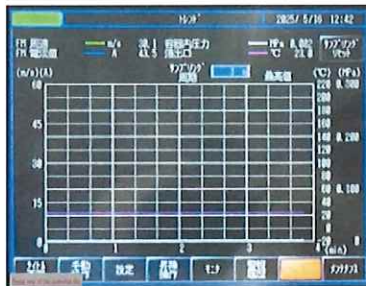
[モニタ]



[警報履歴]



[トレンド]



[メンテナンス パスワード 123]



[メンテナンス]

