

動作確認チェックシート

検査日	2022年 4月 28日	(機械の仕様・規格を記入する。)					
商品名	真空ラミネータ	電源	本体	3相200V, 200A	冷却	本体	20℃以下、4L/min
型式	MVR-500R-T		真空ポンプ	3相200V, 100A		真空ポンプ	30℃以下、6L/min
メーカー名	株式会社MCK	周波数		60Hz	真空ポンプ		ESA300W 荏原製作所
機械Ser.No	o16-319SE	大きさ (WxDxH)	本体	2500×1700×2220mm			
製造年月	2017年5月		ポン	620×1120×960mm			

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。

- フィルムがないため、実際のラミネート動作、軸の張力測定などは未実施。各部分の動作確認を実施した。
 - (1)ドア開閉、背面カバー等のインターロック、非常停止スイッチ(3か所)等正常に動作。
(2)タッチパネルでの設定、操作、装置正面の各セクションの動作スイッチ等の動作確認。
基材巻出し軸エアシャフト電磁弁故障で動作せず。それ以外は正常動作。
 - (3)ラミロールのヒータ温度測定、問題なし。
 - (4)真空引き、パーズ動作問題なし。
- データは別紙参照。



取扱説明書(有)

修理・改造履歴

2022年8月22日 再F=V2
別紙参照。Zロ-排気。大気検知=問題有他IF OK. 野沢 早川

年月日	修理・改造記録	作業員

File Maker入力

(備考欄コメント)

[責任者]

動作(OK) 作業工数[30H]
検査担当者[野沢]



1 各部動作

項目	内容	動作
タッチパネル	各設定および変更、各動作	OK
基材巻出し軸	ロール固定、回転動作	NG※
基材セパ巻取軸	ロール固定、回転動作	OK
上DFセパ巻取軸	ロール固定、回転動作	OK
上DFセパ巻出し軸	ロール固定、回転動作	OK
下DFセパ巻取軸	ロール固定、回転動作	OK
下DFセパ巻出し軸	ロール固定、回転動作	OK
第1ラミロール	開閉(加圧/開放)、正転・逆転動作	OK
第2ラミロール	開閉(加圧/開放)、正転・逆転動作	OK
製品巻取軸	ロール固定、回転動作	OK
クリーナ	開閉動作	OK

※ロール固定用の電磁弁動作不良あり。(SMC製SY3240-5L08)

2 ヒータ温度

単位:°C

	設定	温調器	実測値			最大差
		表示	正面手前	中央	正面奥	
第1上ラミロールヒータ	50	50	46.2	47.0	46.9	-3.8
	100	100	91.5	93.4	92.6	-8.5
	120	120	108.8	112.7	111.0	-11.2
第1下ラミロールヒータ	50	51	48.4	49.0	48.9	-1.6
	100	100	93.7	98.2	96.7	-6.3
	120	120	112.0	120.4	115.9	-8.0
第2上ラミロールヒータ	50	50	46.9	50.1	46.9	-3.1
	100	100	92.8	96.2	92.3	-7.7
	120	120	110.5	116.6	110.0	-10.0
第2下ラミロールヒータ	50	50	45.6	46.2	46.5	-4.4
	100	100	89.6	90.2	89.9	-10.4
	120	120	104.8	106.0	106.0	-15.2

測定器:放射温度計 IT2-80(キーエンス製)

3 搬送速度

単位:m/min

第1ラミロール	設定	0.5	2.5	5.0
	実測	0.5	2.5	4.9
第2ラミロール	設定	0.5	2.5	5.0
	実測	0.5	2.5	5.0

測定器:デジタルタコメータHT-5100(小野測器)とロール径φ120mmから換算

4 真空引き・リークチェック・パージ

真空引き (PVはスロー引き閾値)	真空引きOFF (SP1): 5.0×10^1 Pa 真空引きON (SP2): 5.5×10^1 Pa PV ON (SP3): 9.4×10^4 Pa	2分35秒で到達 注1)
リークチェック	真空引きON/OFF (SP2~SP1) ⇒ 圧力上昇0.5Paの時間(3回計測)	178秒,188秒,198秒 と良好
大気破壊(パージ)	VV ON (SP4) (スローパージの閾値) 2.6×10^4 Pa	2分02秒で到達 注2)

※真空ポンプは管理No.LB0706を使用

注1) スロー排気がタイムアウト(真空が引けない)時があり。(原因不明)

注2) 大気圧検知が出来ず、自動の大気破壊が停止しない。(原因不明)

5 テンションコントローラ

基材巻出し軸	フィルムなし及び基準位置不明のため、	5⇒4~11N
上DFセパ巻出し軸	測定は未実施。軸を左右に押して、	3⇒-19~24N
下DFセパ巻出し軸	表示の出力が変化することを確認	-2⇒-11~17N