

N70095

動作確認チェックシート

検査日	2024年 4月 2日	(機械の仕様・規格を記入する。)			
商品名	粘度計	電源電圧	単相100~240V,2A	測定粘度	992.9mPa・s ~198.6Pa・s
型式	RE-85H	周波数	50/60Hz	精度	フルスケールの ±2.0%以内
メーカー名	東機産業	大きさ(W×D×H)	本体300×300 ×435~555mm	再現性	フルスケールの ±0.2%以内
機械Ser.No	1515	コーンロータ	3° ×R12	フルスケールトルク	718.7 μN・m
製造年月	2016年2月	回転速度	0.5~100RPM	標準コーンロータ(1° 34'×R24)は付属なし	

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	○

※塗装剥がれ所々あり

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。

- 各スイッチの動作・表示、プリンタ、コーンロータ・サンプリングカップのセット等問題なし。
- 弊社在庫のチラー(HAAKE製 DC1, K20)を接続し、25℃設定で運転。
- 弊社在庫の(株)マルコム製校正用標準液を使用して校正、測定を実施。(校正用標準液(JIS Z 8803)は所有なし)
 - (1)ロータ回転振れなし。
 - (2)オートゼロ調整問題なし(現状補正值:-0.1) スパン補正係数:1.000
 - (3)取説に従い、ギャップ調整は標準液KF96H-10.000CS(粘度9.88Pa・s)を用いて粘度に一致するギャップを設定した。
- 標準液3種を各5回測定し、精度及び再現性を確認した。(詳細は別紙参照)

粘度が高くフルスケールの95%近いところでの測定だと精度が2%を超えた。また再現性は0.2~0.8%と若干ばらつきが現状の実力値と考える。



取扱説明書(有)

修理・改造履歴

年月日	修理・改造記録	作業者

File Maker入力

(備考欄コメント)

[責任者]

動作(OK) 作業工数[10H] 標準コーンロータ(1° 34'×R24)は付属なし
 検査担当者[野沢]



測定結果

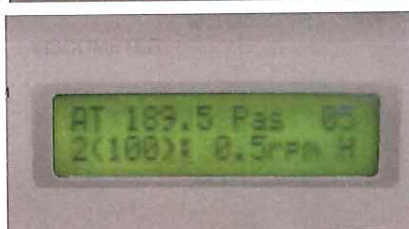
標準液	標準粘度	回転数 (rpm)	測定上限値 (=フルスケール)	測定粘度					平均	精度 (%)	再現性 (%)
				①	②	③	④	⑤			
KF96H-1000CS	989mPa·s	50	1986mPa·s	953	959	963	961	969	961	-1.4	0.8
KF96H-10.00CS	9.88Pa·s	5	19.86Pa·s	9.97	9.93	9.93	9.93	9.93	9.94	0.3	0.2
KF96H-200.000CS	185.7Pa·s	0.5	198.6Pa·s	190.9	189.9	189.7	190.7	189.5	190.1	2.2	0.7

注1) サンプル量は0.3mL。シリンジで採取・充填。チラーの温度は24.9~25.2°Cで推移。

注2) ギャップはKF96H-10.00CSで調整した状態で固定。測定は3minのロータ回転で終了時の値を取得。

注3) 精度は (測定粘度平均-標準粘度) / 測定上限値 × 100 で算出

注4) 再現性は (測定粘度最大値-測定粘度最小値) / 測定上限値 × 100 で算出



ギャップ調整

標準液KF96H-10.000CS (9.88Pa·s @25°C) 0.3mLをサンプリングカップに充填し、5.0rpmで運転。

この時の測定粘度が9.88Pa·sになるように、アジャストリングを回転させギャップ調整。

9.89Pa·sで安定したところで固定した。

