

15 困ったときの対応について

表 15-1 対策一覧

項目	原因	対策
自動運転画面で「運転」PBを受け付けない	手動運転中である	手動運転画面にて手動運転 ON/OFF スイッチを OFF にしてください
	異常停止後に警報画面にて「エラー復帰」PB を押していない	警報画面にて「エラー復帰」PB を押し、エラー解除してください
自動運転画面で「加工」PBを受け付けない	「運転」PB を ON していない または点滅中である	「運転」PB を ON 後、運転表示が点灯に変わるまで待ってください
	外部入力信号「後工程排出禁止」が ON になっている	チェック画面 1 で「後工程排禁」が ON になっているか確認し、ON の場合はプラント盤の ON 条件を解除してください
	「運転」PB を ON 後、自動分銅下限 LS2 が 1 度 ON していない (保守画面 1 の LS2 が有効な場合はエラー「E2」を表示します)	自動分銅下限 LS2 の位置調整また、動作確認を行ってください
自動運転画面で「加工」PB を押しても米が流れない (加工ランプの点灯)	投入ロータリーバルブ上の手動シャッタが閉まっている	手動シャッタを開けてください
	ロータリーバルブに糠が付着している	ロータリーバルブを分解して掃除してください (P.83 12.3.6項参照)
	コントロールタンクの集塵風量が多すぎる	集塵風量を調整してください
	2 次空気取入口フィルタが目詰まりし、タンク内が負圧になっている	2 次空気取入口フィルタを清掃してください
残留米が出ない	エア噴射ノズルの目詰まり	ロール分解手順に従って分解し、ロト部にある噴射穴を掃除してください (P.88 12.3.8項参照)
	吸引風量が多い	本機停止時の静圧を 1.0 ~ 1.2 kPa にしてください 自動ダンパの風量を閉める方向に調整してください
残留米に半搗精米の混入が多い (通常 0.1%の混入があります)	運転初期時の玄米が滞っている	初期循環時間を長くしてください (P.66 9.1 (1)項参照) 搗精室、排出昇降機の付着糠を掃除してください
	終了工程の設定電流が低い	終了電流の値を小さくしてください (保守 6 画面 P.46 7.6.1項参照)
残粒米が過搗精になる (通常白度は加工中の 1 ~ 3%上昇があります)	終了工程の設定電流が高い	終了電流の値を大きくしてください (保守 6 画面 P.46 7.6.1項参照)

項目	原因	対策	
米温が高い 砕米が多い	流量が減少している	ロータリーバルブを分解掃除してください (P.83 12.3.6項参照)	
	噴風風量が減少している	吸引ファン用フィルタを掃除してください (P.80 12.3.3項参照)	
	吸引風量が減少している (マノスターゲージ圧 1.0 ~ 1.2 kPa あることを確認してください)	糠吸引設備の掃除もしくは消耗品の交換を行ってください	
	消耗部品が摩耗している	2 番機の点検を行い、時間を過ぎた部品は交換してください (P.88 12.3.8項参照)	
糠切れが悪い	糠ダクトが閉塞している	分解掃除してください (P.81 12.3.4項参照)	
異音がする	ベルトのすべりが発生している	ベルトを張りなおしてください (P.84 12.3.7項参照)	
	ロール締め付けナットが緩んでいる	1,2 番機それぞれを確認してください (P.88 12.3.8項参照)	
エラーNo.「E1」で停止した 「M1：投入ロータリーバルブ用インバータの異常信号が ON しました」	M 投入ロータリーバルブ用インバータ異常	インバータの表示を確認し、SAFF 制御盤に備え付けのインバータ取扱説明書に従って対処してください	
	原因が過負荷の場合		
	ロータへの異物噛み込みにより過負荷になった	ロータリーバルブ上の点検用手动シャッタを閉め、ロータを確認してください	
	ロータが側面、筒面に当たっている		
インバータの電子サーマルの設定値が低い	モータの定格を確認し、電子サーマルの値を設定してください		
エラーNo.「E2」で停止した 「M3：1,2 番機本機モータのサーマル (TH-M3) がトリップした」	加工時の流量設定が多過ぎる	原料にあった適切な流量に設定してください	トリップの原因を解除後、TH-M3 3E リレーのリセットを押ししてください
	加工開始時の自動分銅の位置が上限側に寄りすぎている	保守画面 3 の T17 を調整してください 出荷時は 2 秒に設定されています、設定を短くすると下限側によります	
	サーマルの設定値が低い	SAF2A,SAFF2A の場合、出荷時設定は目盛 7.4 (112A) SAFF3A の場合、出荷時設定は目盛 7.0 (175A)	
エラーNo.「E4」で停止した 「M5：噴風ファンのサーマル (TH-M5) がトリップした」	ファンまたはモータ自身の異常	点検後、異常な場合は交換してください	トリップの原因を解除後、TH-M5 サーマルをリセットしてください
	サーマルの設定値が低い	モータの定格を確認し、サーマルの値を設定してください	

項目	原因	対策	
エラーNo.「E5」で停止した 「M6：排出昇降機のサーマル (TH-M6) がトリップした」	投入流量が多過ぎる	適切な流量を供給してください	トリップの原因を解除後、TH-M6サーマルをリセットしてください
	バケットが外れ機内で引っ掛かっている	昇降機バケットを点検してください	
	サーマルの設定値が低い	モータの定格を確認し、サーマルの値を設定してください	
エラーNo.「E6」で停止した 「自動分銅電流制御中に1,2番機電流値が設定電流値より「上限」値以上に連続設定時間継続して超えた(保守10：電流異常検知設定)」	M2自動分銅モータ、また自動分銅リミット用のコネクタが抜けている	コネクタを差し込んでください	
	流量設定が多すぎる	能力にあった流量設定を行ってください	
	M2自動分銅モータの故障またはケーブルの断線	手動運転にてM2自動分銅を「増」または「減」方向に動作させ、動作確認を行ってください	
	電源電圧が変動している	電源電圧を確認してください	
エラーNo.「E7」で停止した 「自動分銅電流制御中に1,2番機電流値が設定電流値より「下限」値以上に連続設定時間継続して超えた(保守10：電流異常検知設定)」	自動分銅のスプリング調整用カラーの位置が適切でなかった	スプリング調整用カラーの位置を奥側(スプリングが伸びる方向)に変更してください	
	M2自動分銅モータ、また自動分銅リミット用のコネクタが抜けている	コネクタを差し込んでください	
	流量設定が少なすぎる	能力にあった流量設定を行ってください	
	コントロールタンク、投入ロータリーバルブへ接続などで流量が低下している	コントロールタンク、投入ロータリーバルブを点検してください	
エラーNo.「E8」で停止した 「自動運転中にSV6リターン切換弁リターン側ONで10秒後にLS3：リターン切換弁リターン側がONしない」	M2自動分銅モータの故障またはケーブルの断線	手動運転にてM2自動分銅を「増」または「減」方向に動作させ、動作確認を行ってください	
	電源電圧が変動している	電源電圧を確認してください	
	自動分銅のスプリング調整用カラーの位置が適切でなかった	スプリング調整用カラーの位置を手前側(スプリングが縮む方向)に変更してください	
	エア圧低下によりSV6が正常に切り換わらない	エア圧、配管を点検してください	
エラーNo.「E9」で停止した 「自動運転中にSV6リターン切換弁製品側ONで10秒後にLS4：リターン切換弁製品側がONしない」	リターン側のリミットスイッチが正常に動作していない	リミットスイッチの位置調整を行ってください 不良の場合はリミットスイッチを交換してください	
	電磁弁の故障	電磁弁を交換してください	
	SV6リターン切換弁のダンパシール材が磨耗し、シリンダーの停止位置がずれる	ダンパシール材を交換してください	
エラーNo.「E9」で停止した 「自動運転中にSV6リターン切換弁製品側ONで10秒後にLS4：リターン切換弁製品側がONしない」	エア圧低下によりSV6が正常に切り換わらない	エア圧、配管を点検してください	
	製品側のリミットスイッチが正常に動作していない	リミットスイッチの位置調整を行ってください 不良の場合はリミットスイッチを交換してください	
	電磁弁の故障	電磁弁を交換してください	
	SV6リターン切換弁のダンパシール材が磨耗し、シリンダーの停止位置がずれる	ダンパシール材を交換してください	

項目	原因	対策
エラー№「E10」で停止した 「自動運転中に SV7 残留 切換弁 機外排出側 ON で 10 秒後に LS5：残留切換 弁機外排出側が ON しない」	エア圧低下により SV7 が正常に 切り換わらない	エア圧、配管を点検してください
	機外排出側のリミットスイッチが 正常に動作していない	リミットスイッチの位置調整を行ってください 不良の場合はリミットスイッチを交換して ください
	電磁弁の故障	電磁弁の交換
	SV7 残留切換弁のダンパシール 材が磨耗し、シリンダーの停止位 置がずれる	ダンパシール材を交換してください
エラー№「E11」で停止した 「自動運転中に SV7 残留 切換弁 製品側 ON で 10 秒 後に LS6：残留切換弁製品 側が ON しない」	エア圧低下により SV7 が正常に 切り換わらない	エア圧、配管を点検してください
	機外排出側のリミットスイッチが 正常に動作していない	リミットスイッチの位置調整を行ってください 不良の場合はリミットスイッチを交換して ください
	電磁弁の故障	電磁弁を交換してください
	SV7 残留切換弁のダンパシール 材が磨耗し、シリンダーの停止位 置がずれる	ダンパシール材を交換してください
エラー№「E14」で停止した 「自動運転中に SV5：2 次 空気ダンパ 2 が ON で 10 秒後に LS9：2 次空気ダン パ 2 開側が ON しない」	エア圧低下により SV5 が正常に 切り換わらない	エア圧、配管を点検してください
	ダンパ 2 開側のリミットスイッチ が正常に動作していない	リミットスイッチの位置調整を行ってください 不良の場合はリミットスイッチを交換して ください
	電磁弁の故障	電磁弁を交換してください
エラー№「E15」で停止した 「自動運転中に SV5 2 次 空気ダンパ 2 が OFF で 10 秒後に LS10：2 次空気ダ ンパ 2 閉側が ON しない」	エア圧低下により SV5 が正常に 切り換わらない	エア圧、配管を点検してください
	ダンパ 2 閉側のリミットスイッチ が正常に動作していない	リミットスイッチの位置調整を行ってください 不良の場合はリミットスイッチを交換して ください
	電磁弁の故障	電磁弁を交換してください
エラー№「E16」で停止した 「自動運転中に SV8：リタ ーンタンク排出シャッター が ON で 10 秒後に LS11： リターンタンク排出シャ ッター開側が ON しない」	エア圧低下により SV8 が正常に 切り換わらない	エア圧、配管を点検してください
	リターンタンク排出シャッター開側 のリミットスイッチが正常に動作 していない	リミットスイッチの位置調整を行ってください 不良の場合はリミットスイッチを交換して ください
	電磁弁の故障	電磁弁を交換してください
エラー№「E17」で停止した 「自動運転中に SV8：リタ ーンタンク排出シャッター が ON で 10 秒後に LS12： リターンタンク排出シャ ッター閉側が ON しない」	エア圧低下により SV8 が正常に 切り換わらない	エア圧、配管を点検してください
	リターンタンク排出シャッター閉側 のリミットスイッチが正常に動作 していない	リミットスイッチの位置調整を行ってください 不良の場合はリミットスイッチを交換して ください
	電磁弁の故障	電磁弁を交換してください

項目	原因	対策
エラーNo.「E18」で停止した 「SAFF 制御盤へ外部信号として入力されている後工程異常信号がONになった」		各現場によって異なりますが、精米機後工程の機器異常、タンクレベル計満量、バックフィルタ等の付帯設備異常などが考えられます 異常の条件については、プラント設備の制御盤を製作された代理店または弊社コールセンターへ連絡してください
エラーNo.「E19」で停止した	SAFF 制御盤内のシーケンサバッテリー電圧が低下した	シーケンサバッテリーを交換してください
リターンタンク内に米が残っている	2次空気取入口フィルタが目詰まりし、タンク内が負圧になっている	2次空気取入口フィルタを清掃してください