

## 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.86 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.93 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.69 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.48 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.48 7.6.1項参照)

項目	原因	対策	
米温が高い 碎米が多い	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.86 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.83 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、3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.93 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.84 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.87 12.3.7項参照)	
	ロール締め付けナットが緩んでいる	1,2,3番機それぞれを確認してください (P.93 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動シャッタを閉め、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.「E3」で停止した 「M4:3番機本機モータのサーマル (TH-M4) 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-M4サーマルをリセットしてください
	手動分銅の負荷をかけすぎた	分銅の負荷を減らしてください	
	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.「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	
	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	
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)」	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隼付着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	
	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.「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」	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	
	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 が ON で 10 秒後に LS11 : リターンタンク排出シャ ッタ開側が 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 が ON で 10 秒後に LS12 : リターンタンク排出シャ ッタ閉側が 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