

運転時適格性検査 計画書

納入先

〇〇〇〇〇株式会社 殿

機器名称

密充填カサ密度測定機

型式

TPM-1A

機械製造番号

XXXXX

検査要領成績書番号

TPM-YYYY

要領書

作成者

筒井理化学器械株式会社 担当者氏名

ユーザー確認者

検査

検査日

YYYY.MM.DD

確認者

筒井理化学器械株式会社 担当者氏名

結果

ユーザー確認者

1. 運転時適格性検査概要

1) 目的

本検査要領・成績書は、密充填カサ密度測定機の運転時の適格性について定め、要求される品質の確保と円滑な検査業務を図ることを目的とする。

2) 適用範囲

本検査要領成績書は、密充填カサ密度測定機の運転時適格性の検査に使用する。

3) 検査規格

本検査要領には、下記規格及び資料を適用する。

- ① 納入仕様書、取扱説明書
- ② 日本電気工業会標準規格（JEM）
- ③ 社内規格

4) 検査対象機器及び項目と区分

① 検査対象機器

機器名称	密充填カサ密度測定機
製造番号	XXXXX

② 検査項目に対する検査実施区分及び記録提出区分

下表の通りとする。

検査実施/記録区分

番号	検査項目	現地検査	記録提出	備考
1	無負荷運転検査	◎	▲	
2	負荷運転検査	◎	▲	
3	分解・洗浄・組立検査	◎	▲	

<注記>

検査区分記号 ◎：貴社検査 ▲：記録書提出 —：該当なし

5) 検査

前項 4) で示した各検査項目度の検査要領は、次頁以降に示す。

6) 不合格時の処置

判定結果が「否」の場合、客先と協議の上、適切な処置を講ずるものとする。

2. 検査結果

2-1. 無負荷運転検査		
検査要領	判定基準	検査結果
1) タッピング速度の確認 36回/分に設定し、36回の時間をストップウォッチで測定する。	カウンタを37回に設定し、1回から37回の時間が60秒±1秒であることを確認する。	秒
2) タッピング幅の確認 ①前面パネルを開けて、カムの最上部のときの距離と下端のときの距離の差がタッピング幅である。 上限値 60mm に設定し、ノギスで確認する。	距離の差が60±1mmであることを確認する。	mm
②下限値 20mm に設定し、ノギスで確認する。	距離の差が20±1mmであることを確認する。	mm
3) タッピング回数の確認 200回に設定し、200回で停止することを確認する。	所定の回数で停止すること。	回

2-2. 負荷運転検査		
検査要領	判定基準	検査結果
1) タッピング速度の確認 36回/分に設定し、36回の時間をストップウォッチで測定する。	カウンタを37回に設定し、1回から37回の時間が60秒±1秒であることを確認する。	秒
2) その他、異常について確認する。 異常があった場合には両社協議の上対応を決定する。	正常であること。	
3) 試験品原料1種類の重さを電子天秤で測定してから、密充填かさ密度を測定する。 75回タッピングして、かさ体積を求め、その後75回ずつタッピングを行い、それぞれでかさ体積を求める。連続した値の差が1mL以内になるまでタッピングを続ける。 原料 : g (mL) 原料名 タッピング速度 : 36回/分 タッピング幅 : 20mm	密充填かさ密度が求められること。 1回目 mL 2回目 mL 3回目 mL	差 mL (回目) かさ密度 /mL

2-3. 分解・洗浄・組立確認検査		
検査要領	判定基準	検査結果
1) 可動部の取外し・洗浄	可動部が可動円柱ごと引抜けること。 可動円柱の汚れをふき取り、新たにシリコングリス（※1）を塗布する。	
2) ねじの取外し・洗浄	ねじホルダーからねじが取外せること。	
3) カムの洗浄	前面パネルを取り外し、カムの汚れをふき取りシリコングリス（※1）を塗布面に塗布する。	
4) 組立 組立後、図面通りであることを目視確認する。	図面通りであること。	
※1：シリコングリス（メーカー型式：合格品）		

3. 測定器一覧

機器名称	型式	能力	製造者	機器番号	校正期限
ストップウォッチ	AAA	0.01 秒	A 社	AAA001	YYYY.MM.DD
ノギス	BBB	0.03mm	B 社	BBB001	YYYY.MM.DD
電子天秤 (現地にて借用)					

注) 校正期限は、3 年とする。(社内規格)