

保守定期点検表

洗淨機器類

廿日市学校給食センター 御中

現場名：廿日市学校給食センター

所在地：広島県廿日市市宮内工業団地1-63

電話番号：0829-39-0661

点検日：2024/8/8～8/17



tanico

タニコー株式会社 広島営業所

〒731-0111 広島市安佐南区東野1-4-16-4

TEL:082-870-7701

FAX:082-870-7740

機 器 点 検 表

製品名	連続式コンテナ洗浄機		納入年月	2005年4月	No.	12.1-2
機器寸法	W18,920 × D2,060 × H2,650		点検日	2024年8月17日		
製造番号	05.02-0003	TCW-12-HK	点検責任者			

点検項目		点検方法	測定値	結果	備考
1	絶縁抵抗測定	測定			
	アース⇄R相・S相・T相を測定		∞ MΩ	Ⓔ良・否	
2	運転時の異音・振動	観察			
	機器を運転し異常な音や振動が無い事			Ⓔ良・否	
3	槽内温度	測定			
	運転時の温度を温度計で測り測定温度と機械の温度が合っている事	設定温度	80 ℃		
		測定温度	80 ℃	Ⓔ良・否	
4	配管等の漏れ(水・蒸気・排水)	目視			
	破損、弁廻りなど漏れの無い事			Ⓔ良・否	
5	コンベア部	目視			
	破損、伸び確認・伸び調整			良・Ⓔ否	特記①
6	洗浄部(ノズル・パイプ)	実施			
	ノズル確認・分解清掃			Ⓔ良・否	
7	ポンプ・モーター電流値測定・目視	目視・測定		Ⓔ良・否	基準(洗浄/すすぎ)
	R相を測定(異常値報告)		- A	Ⓔ良・否	3.5A~4.5A
	R相を測定(異常値報告)		- A	Ⓔ良・否	1.2A~1.5A
	T相を測定(異常値報告)		- A	Ⓔ良・否	
8	作業・表示確認	目視			
	操作盤の各スイッチ操作			Ⓔ良・否	

特記事項	ブレーカー①
※ 2019年オーバーホール実施	
※ ノズル分解清掃実施	
① コンベアと樹脂受けの劣化、コンベアモーター、ギア、チェーンの劣化あり	
② 開閉扉の樹脂プレート破損あり	

機 器 点 検 表

製品名	食缶前処理機		納入年月	2005年4月	No.	12.13A
機器寸法	W3,600 × D1,650 × H2,160		点検日	2024年8月17日		
製造番号	05.02-0001	TPW-3R	点検責任者			

点検項目		点検方法	測定値	結果	備考
1	絶縁抵抗測定	測定			
	アース⇄R相・S相・T相を測定		∞ MΩ	Ⓔ良・否	
2	運転時の異音・振動	観察			
	機器を運転し異常な音や振動が無い事			Ⓔ良・否	
3	槽内温度	測定			
	運転時の温度を温度計で測り測定温度と機械の温度が合っている事	設定温度	80 ℃		
		測定温度	80 ℃	Ⓔ良・否	
4	配管等の漏れ(水・蒸気・排水)	目視			
	破損、弁廻りなど漏れの無い事			Ⓔ良・否	
5	コンベア部	目視			
	破損、伸び確認・伸び調整			良・Ⓔ否	特記①
6	洗浄部(ノズル・パイプ)	実施			
	ノズル確認・分解清掃			Ⓔ良・否	
7	ポンプ・モーター電流値測定・目視	目視・測定		良・Ⓔ否	基準(洗浄/すすぎ)
	R相を測定(異常値報告)		- A	良・Ⓔ否	第1(4.5A～5.5A)
	R相を測定(異常値報告)		- A	良・Ⓔ否	第2,3(5.5A～6.5A)
	T相を測定(異常値報告)		- A	良・Ⓔ否	特記②
8	作業・表示確認	目視			
	操作盤の各スイッチ操作			Ⓔ良・否	

特記事項	ブレーカー①
※ 2019年オーバーホール実施	
① コンベアネット(送り・押え)が劣化し削れています。	
② 洗浄ポンプが劣化し能力低下をしています。全てのポンプで電流値が安定せず不安定な状態です。	

機 器 点 検 表

製品名	粉砕機		納入年月	2005年4月	No.	12.13B
機器寸法	-		点検日	2024年8月17日		
製造番号	-	SS-156GL	点検責任者			

点検項目		点検方法	測定値	結果	備考
1	絶縁抵抗測定	測定			
	アース⇔R相・S相・T相を測定		∞ MΩ	Ⓔ良・否	
2	運転時の異音・振動	観察			
	機器を運転し異常な音や振動が無い事			Ⓔ良・否	
3					槽無し
4	配管等の漏れ(水・蒸気・排水)	目視			
	破損、弁廻りなど漏れの無い事			Ⓔ良・否	
5	ポンプ・モーター電流値測定・目視	目視・測定	粉砕機(U2)	良・Ⓔ否	基準値
	R相を測定(異常個所報告)		3.7 A	良・Ⓔ否	4.0A～6.0A
	S相を測定(異常個所報告)		3.4 A	良・Ⓔ否	
	T相を測定(異常個所報告)		2.3 A	良・Ⓔ否	特記①
6	ポンプ・モーター電流値測定・目視	目視・測定	ポンプ(U1)	良・Ⓔ否	基準値
	R相を測定(異常値報告)		3.5 A	良・Ⓔ否	4.0A～6.0A
	S相を測定(異常値報告)		2.5 A	良・Ⓔ否	
	T相を測定(異常値報告)		2.1 A	良・Ⓔ否	特記②
7					スイッチ類無し

特記事項	ブレーカー①
※ 納入から修繕無し	
※ 粉砕機 Type:SS-156GL Power:6.4A 2HP 3φ200V	
※ モーター Type:FEQ-PS 1.5kw Power:6.5A ベルト2本	
※ ポンプ Type:PH-50	
① 電流値が安定していません。	
② 電流値が安定していません。	

機器点検表

製品名	粉碎機制御盤		納入年月	2005年4月	No.	12.13C
機器寸法	W400 × D160 × H400		点検日	2024年8月17日		
製造番号	-	DB-1	点検責任者			

点検項目		点検方法	測定値	結果	備考
1	絶縁抵抗測定	測定			
	アース⇔R相・S相・T相を測定		∞ MΩ	Ⓔ良・否	
2	運転時の異音・振動	観察			
	機器を運転し異常な音や振動が無い事			Ⓔ良・否	
3	<div></div>				槽無し
4					配管無し
5					コンベア無し
6					ノズル無し
7		ポンプ無し			
8	作業・表示確認	目視			
	操作盤の各スイッチ操作			Ⓔ良・否	

[illegible]

機 器 点 検 表

製品名	システム食缶洗浄機		納入年月	2005年4月	No.	12.14
機器寸法	W7,000 × D1,780 × H2,320		点検日	2024年8月8日		
製造番号	05.02-0002	TKC4-70R	点検責任者			

点検項目		点検方法	測定値	結果	備考
1	絶縁抵抗測定	測定			
	アース⇄R相・S相・T相を測定		50 MΩ	良・ Ⓐ	特記①
2	運転時の異音・振動	観察			
	機器を運転し異常な音や振動が無い事			Ⓐ ・否	
3	槽内温度	測定			
	運転時の温度を温度計で測り測定温度と機械の温度が合っている事	設定温度	80 ℃		
		測定温度	80 ℃	Ⓐ ・否	
4	配管等の漏れ(水・蒸気・排水)	目視			
	破損、弁廻りなど漏れの無い事			良・ Ⓐ	特記②
5	コンベア部	目視			
	破損、伸び確認・伸び調整			良・ Ⓐ	特記③
6	洗浄部(ノズル・パイプ)	実施			
	ノズル確認・分解清掃			Ⓐ ・否	
7	ポンプ・モーター電流値測定・目視	目視・測定		Ⓐ ・否	基準値
	R相を測定(異常個所報告)		- A	Ⓐ ・否	10.5A~13.0A
	S相を測定(異常個所報告)		- A	Ⓐ ・否	
	T相を測定(異常個所報告)		- A	Ⓐ ・否	
8	作業・表示確認	目視			
	操作盤の各スイッチ操作			Ⓐ ・否	

特記事項	ブレーカー①
※ 2019年オーバーホール実施	
① コンベアモーター、インバーター(正面・背面)、切替スイッチより微量の漏電有り	
② 下部蒸気フランジパッキン(5K32)×2/(MK4)×1の3カ所から蒸気漏れ有り	
③ 送りコンベアネットの劣化、押えコンベアネットの軸棒劣化が有り	