

ウエハース焼成機の機構点検記録

ウエハース焼成機E-30： 可動性の回復、 毎シフト給脂の廃止

クリスタル株式会社、ウエハース工場、プロヴディフ・署名：機械設備保全責任者L.カルポフ、工場機械保全担当者D.フリストフ、技術部門責任者St.コストフ・XADO技術による処理：マイ有限責任会社、A.イリエフ
ブルガリア、プロヴディフ・処理日：2002年7月16日・7月18日・点検日：2002年8月26日

製品

XADOゲル状リバイタリザント（摩擦面再生剤）および潤滑剤「XADO-300」
コンベヤ駆動装置の減速機（3回処理）、金型の軸受・支持ローラ・ヒンジ

試験対象

4号ウエハース焼成機「E-30」
ドイツ製、コンベヤ駆動装置の電動機1.5 kW

文書の種類

点検記録
（署名・押印あり）

設備・部位	処理前の状態	測定項目
コンベヤ駆動装置の減速機、電動機1.5 kW	稼働中、運転電流 3 A 、運転時の騒音・振動	日付別の運転電流、騒音・振動
金型の支持ローラ	最大 60% のローラに回転不良	点検時に回転可能なローラの割合
金型ロック部の軸受、ヒンジ	毎シフト、通常のグリースで給脂	回転の軽さ、引っかかりの有無

各部位の使用環境は温度約250 °C、高湿度である。減速機の第1回処理は、軸受の古い潤滑剤を除去せずに実施した。

主な結果

↓ **16.7 %**

コンベヤ駆動装置の運転電流、
3→2.5 A

金型の支持ローラ、最大**60%**が不動→**全数可動**

摩擦部位への潤滑剤補給、毎シフト→**39日間補給なし**

コンベヤ駆動装置：日付別の運転電流

測定	日付	電動機の運転電流
処理前	2002/07/16以前	3 A
減速機の第1回処理後	2002/07/18	2.5 A
運転20日後	2002/08/07	2.5 A
点検	2002/08/26	2.5 A

測定は出力**1.5 kW**のコンベヤ駆動装置の電動機で行った。低下した運転電流は3回連続の測定で維持され、逆戻りはなかった。

焼成機の摩擦部位：2002年8月26日点検時の状態

部位	処理前	点検（2002/08/26）
金型の支持ローラ	最大 60% のローラに回転不良	100% のローラが回転可能
金型ロック部の軸受	毎シフト給脂	回転は軽く、引っかかりなし
ヒンジ	毎シフト給脂	作動良好
コンベヤ駆動装置の減速機	運転時の騒音・振動	騒音・振動が大幅に減少

2002年7月18日～8月26日の間、処理済みの部位には給脂を行わなかった。摩擦面には金属セラミック皮膜が形成されている。

試験委員会の結論

クリスタル株式会社の委員会（機械設備保全責任者、工場機械保全担当者、技術部門責任者）は、**2002年8月26日**の点検で次の事項を確認した。コンベヤ駆動装置の運転電流は**3**から**2.5 A**に低下し、3回連続の測定でその値を維持している。減速機の騒音・振動は大幅に減少した。金型の支持ローラは全数が回転可能であり、処理前には最大**60%**が回転不良であった。ヒンジおよび金型ロック部の軸受は軽く回転し、引っかかりはない。摩擦面には金属セラミック皮膜が形成されている。これらはいずれも、温度約**250 °C**・高湿度の条件で**39**日間運転した後の結果であり、その間、処理済みの部位には一切給脂を行わなかった。従来、これらの部位には毎シフトの給脂が必要であった。点検記録の結論：「高温・高湿度の条件で稼働するウエハース工場の全部位に、XADOリバイタリザントの使用を推奨する。」

XADO

© XADO。無断転載を禁じます。

本結果は、クリスタル株式会社ウエハース工場の4号ウエハース焼成機「E-30」の機構と、その運転条件（温度約250 °C、高湿度）に関するものである。他の設備や運転条件では測定値が異なる場合がある。署名・押印のある点検記録の原本は全文を公開しており、ダウンロード可能である。