

藪田式自動醪搾機使用法

〈A 型〉

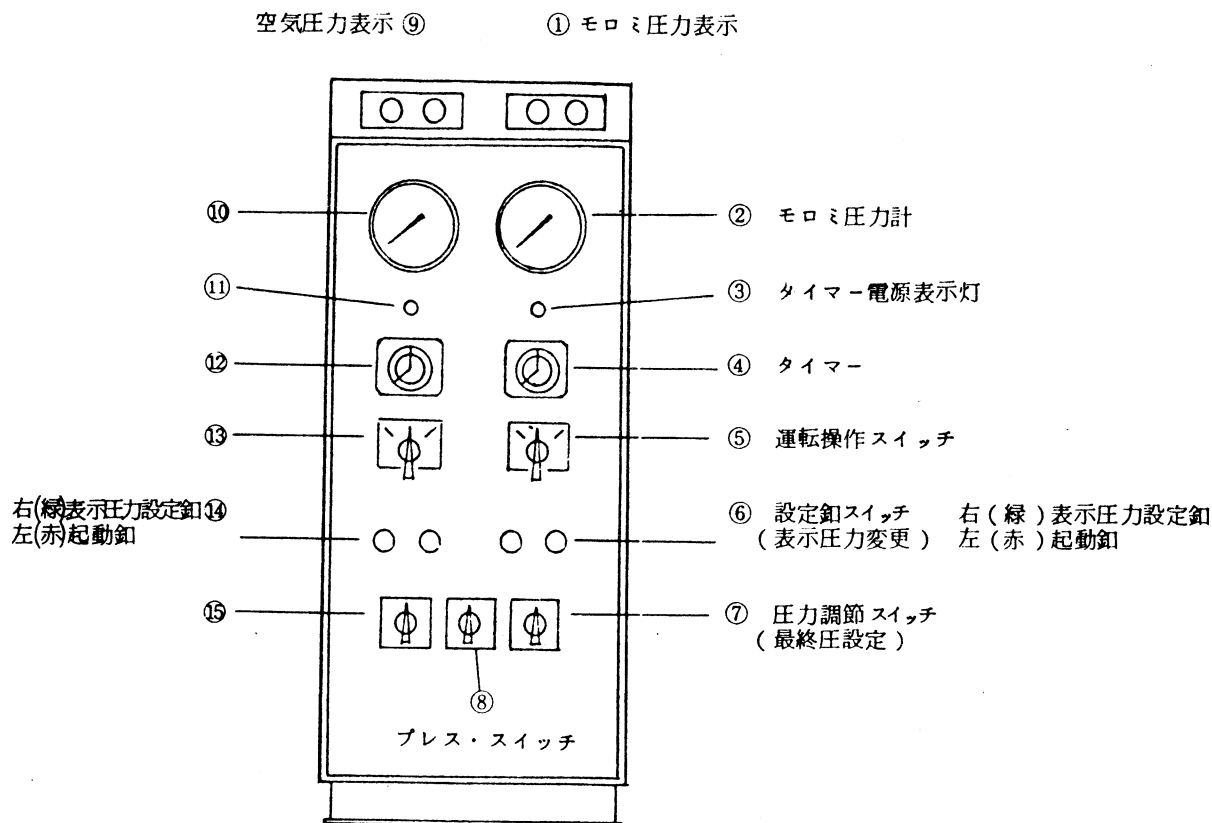
藪田産業株式会社

☎674-0065 明石市大久保町西島640

TEL (078) 946-1345(代)

FAX (078) 946-0801

I 自動制御盤操作法



膠 送 り

1. 膠送りの時は空気関係の運転操作スイッチ⑬は停止して置いて下さい。
2. 先ずプレス・スイッチ⑧を入にしてプレスを完全に締めます(油圧ポンプ操作法参照)。このスイッチは粕離しの時まで切にしないで下さい。
3. タイマー④を任意の時間に設定する(30分~60分)
4. 圧力調節スイッチ⑦を任意の最終圧力に設定する(1.7Kg位が適当)
5. 次に操作スイッチ⑤を自動の目盛に合せます(この時から膠送りが開始されます)
6. 設定釦スイッチ⑥緑を押して①の表示を0.3Kにする。

空 気 送 り

1. 空気送りの時は膠関係の運転操作スイッチ⑤は停止にして置いて下さい。
2. ⑫のタイマーを任意の時間に設定する(30分位が適当)
3. ⑮の調節スイッチを任意の圧力に設定する(6.5K位が適当)
4. ⑬の操作スイッチを自動にして、コンプレッサーを作動させます。
5. ⑭緑の釦スイッチを押して⑨の圧力表示を1.0Kに合わせる。

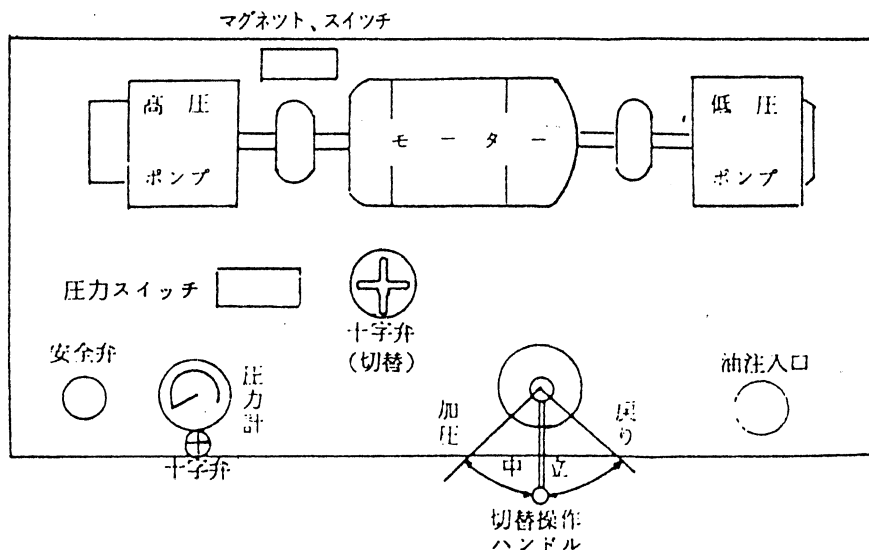
※A. 圧力表示①⑨は使用中扉を閉めても現在の圧力が直読出来るよう装置されたものです。

※B. 表示灯③⑪はタイマー④⑫が作動中のみ点灯する電源表示灯です。

※C. 圧力調節スイッチの単動目盛はタイマーを使用せず終始圧力を一定にしたい時に使う(逆洗などの時)

注意 制御盤は正常であるのにコンプレッサーが作動しない時は、コンプレッサーのマグネットスイッチのサーマルリレーが落ちていますから押して下さい。

II 油圧ポンプ操作法



プレスを締める時

1. 自動制御盤のプレス・スイッチ⑧を入れます。
2. 油圧ポンプの切替十字弁を締めて操作ハンドルを 加圧 に入れる。
 ※ 最初 (70 Kg/cm^2 迄) は低圧ポンプが働き、シリンダーは早く伸びますが終りは高圧ポンプが働いてゆっくり締付けます。
 ※ 油圧ポンプの圧力スイッチは 110 T に調節してありますので、設定圧迄締まると自動的にモーターは止ります。
3. 搾機運転中はそのままにして置いて下さい。
 ※ 即ち、スイッチを入れ、操作ハンドルを 加圧 のままに置きますと、プレスの締付圧力が下がった時に自動的に油圧ポンプは作動して常に 110 T で締付けの状態を続けます。

プレスを開く時

1. 油圧ポンプの操作ハンドルを 中立 にして切替十字弁を開きます。
 ※ 圧力は抜けてモーターは回転します。
2. 切替十字弁を締めて操作ハンドルを 戻り にします。
3. プレスが全開した時ハンドルを 中立 に戻し制御盤のプレス・スイッチ⑩を切ります。

- 注意
- ① 使用期間中は注油入口の蓋裏のパッキンを必ず外して置いて下さい。
 - ② プレス締付圧力設定は圧力計を見ながら圧力スイッチを調整して下さい。
 設定後はその値で切れ5%以内の圧力降下で運転を始めます。
 - ③ 圧力計の下の十字弁は少し開いたままで使用期間中はさわらないで下さい。
 - ④ 運転中モーターの回転しない時は、マグネットスイッチのサーマルリレーが落ちていますから押して下さい。
 - ⑤ 長期間使用しない時は、シリンダーは十分戻り (プレス全開) にして錆びぬ様、又油注入口は蓋裏のパッキンをして閉じ、カバーを掛けて塵の入りぬ様注意して下さい。
 - ⑥ 使用油は、タービン油 No. 90 です。

Ⅲ 搾機使用法及び注意事項

Ⅰ 汙過搾板の組込

1. プレスには先ず端板を入れ次に搾板、汙過板の順に交互に必要な段数を入れます。最後は搾板の次に端板を組み込みます。
 - ◎ 汙過板と搾板は必ず交互に入れること。
 - ◎ 組込後、醗入口、酒出口が直線に通っているか、必ず確認する。
2. 汙過板、搾板の醗入口のフランジの弛みを今一度点検しながら増締めをする。
3. プレスを閉じる。
 - ◎ 汙布の四隅が内側に折れ込まぬよう注意して下さい。
4. 水張り洗浄
 - ◎ プレスを締めて醗入口より水を送り内部を洗います。出来れば1日位そのままにして置いて下さい。この際水が少々洩れましても心配はありません。温水は使用しないで下さい(40°C程度迄なれば御使用可)
 - ◎ 水洗後はプレスを開いて汙過、搾板内の水を良く切って下さい。

Ⅱ 醗送り

1. 醗タンクは本機と同じ床位置にあること。(2階に醗のある場合は待桶に下して下さい)
2. 制御盤操作に入る前に醗タンク、ポンプ、圧力調節器、本機醗入口、出口のホース接続及バンド締めをすると共に他の結線箇所も充分点検して下さい。
3. 制御盤操作は最初上限0.3 K/cm²より送込みます(初圧はそれ以上不可)
4. タイムを十分取って(30~60分)送込み圧力を上昇させて下さい。
5. 送込み最高圧は1.7 Kg/cm²以内にして下さい。
6. ゴミ、米の固まり等が搾機内で詰らぬよう醗に固まりのある時はストレーナーを通して下さい。
7. 汙過酒が混って出てくる場合は次の点を御注意下さい。
 - A 汙布の破れまたは穴明き。
 - B フランジのゆるみ。(ビス・ナットの増締めをして下さい)
 - C 搾板フランジ用Q型パッキンの外れ。
 - D 圧力の急な変化。※ 特に増酒の場合の圧力急上昇。

8. 醗送り込み量

送込量は搾粕が平均4mm厚になるのを標準とします。これは1段当り4.8ℓ(重量5.2Kg)になり、これを醗量に直しますと次の通りになります。

	(粕量)	(粕歩合)	(白米)	(醗歩合)	(醗量)				
(粕歩合 20%の時) 1段当りは	5.2Kg	+	0.2	=	2.6 Kg	×	2.7	=	7.0.2 ℓ
(" 25%) "	5.2Kg	+	0.25	=	2.0.8 Kg	×	2.7	=	5.6.2 ℓ
(" 30%) "	5.2Kg	+	0.3	=	1.7.3 Kg	×	2.7	=	4.6.7 ℓ

以上を標準として上下20%位の増減範囲で送込み下さい。

iii 空気送り

1. 空気送り前にコンプレッサー、空気分配管、ホース、圧搾板の接続部は絶対に空気洩れのないよう、又外れぬよう丁寧に固定して下さい。(特に高圧空気送り込み中接続部が外れると故障の原因にもなります)
2. 次にプレスを110T位に必ず締めて下さい。
3. 制御盤操作は初圧1Kg/cm²より(タイマーは30分設定が適当)上昇運転して下さい。
4. 空気を抜く時
空気抜きは急がず時間をかけて下さい(20分程度が可)
5. 次のことは絶対しないで下さい。
 - ◎ 洩れのひどい時に通常の運転をつづける。
 - ◎ 一部の圧搾板だけに直接空気を送込む。
 - ◎ 一部の圧搾板だけ急に空気を抜く(ホース外れの放置)
 - ◎ 圧搾板に空気圧が残っているのにプレスの締付圧を減じたり、圧盤を開いたりする(この事は特に御注意下さい)

iv 粕 離 し

1. 圧搾板の空気を十分抜いた後にプレスを開いて下さい。
2. 次に汙過板、圧搾板を後退させながら粕を取って下さい。
 - ◎ 上部SUSアングルに種油を少し塗布して下さいと板の移動が楽になります。
 - ◎ 粕離しは金属製の用具を使って汙布を破らぬようにして下さい。(当社指定のポリカーボネート製粕ペラをお使い下さい)

v 逆 洗

1. 御操作中は、1週間に1度位か又は醗の送り込み時間が長くなりだした時に逆洗して下さい。
2. 逆洗は酒の出口より水を送込み上部醗入口より排水して下さい。(注水は2時間位が適当です)
3. 30℃~40℃の温水を機内に暫らく充満して置くと逆洗は早く済みます。
4. 1カ月に1度位は汙過、圧搾板も外面よりブラシで洗浄して下さい。

vi 仕切板を御使用の場合

1. 1台の搾機に対して醗量不足の時に仕切板を使います。
(例えば)
汙過圧搾板100段で常時6,200ℓの醗を搾っているが3,000ℓとなったため50段で使用したい時、50段目の汙過板を仕切板と入替えて使います。
2. 仕切板御使用の時は次のことを厳重に守って下さい。
 - ◎ 必ず汙過板を1枚抜き取って仕切板を入れて下さい。
(抜き取らずに汙過板と重ねると汙布を破り汙過板を曲げてしまいます)
 - ◎ 送りは最高圧0.8~1.0Kg/cm²以下に設定して下さい。
(そのために時間がかかり過ぎるようでしたら次回は少し増段して下さい)
 - ◎ 空気送りは仕切板の前後全部の圧搾板に空気を入れて下さい。
(醗の入っていない仕切板の後の圧搾板にも同じように空気を入れる)
 - ◎ 空気送り最高圧は5Kg/cm²以下に設定御使用下さい。

Ⅳ 最終手入法

酒造期終了後長期間にわたり醪搾機を使用しない時は次の手入れをして下さい。

1. 醪送り装置

圧力調節機の中を丁寧に洗って置いて下さい。

ホースは一度外して洗って下さい。

バルブはよく水を通して洗って下さい。

2. 空気送り装置

コンプレッサーはよくドレンを切って湿気の少ない所に保管願います。

分配管は空気抜を下にしてよく中のドレンを出して保管して下さい。

3. プレス

シリンダーを最終部まで十分後退して(プレスを一ぱい開いて)置いて下さい。

油圧ポンプユニットにはほこりのかからぬ様カバーをしておいて下さい。

塗装のおちた所はペンキで補装して下さい。

4. 汙過板、圧搾板

布を外して中を丁寧に水洗しておいて下さい。

布は丁寧に水洗した後出来れば洗剤に1～2時間つけ、次に十分水洗乾燥して別に立て掛け保管して下さい。

圧搾板は中にドレンのたまっている事があるので必ずエアー口を下にして立て掛け保管して下さい(この場合プレスの空間を御利用下さい。)

縁金物フランジ等一ヶ所にまとめて紛失しない様注意願います。

板のかす切、パッキンその他不良ヶ所があれば直しておいて下さい。

酒出口三角への酒送り孔を針金で掃除しておいて下さい。

(洗剤は当社指定のものをお使い下さい)

5. 計器

電源を切り乾燥した所に保管願います。

若し醪等ついておればそれをおとして出来るだけさわらないで下さい。

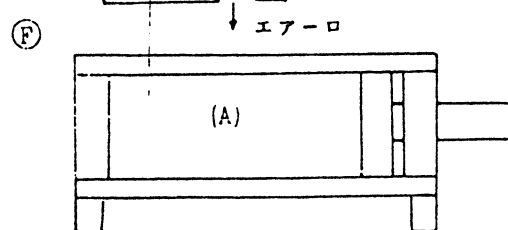
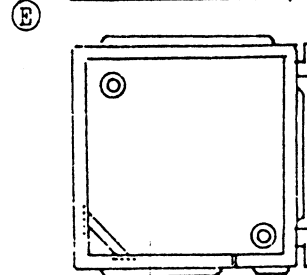
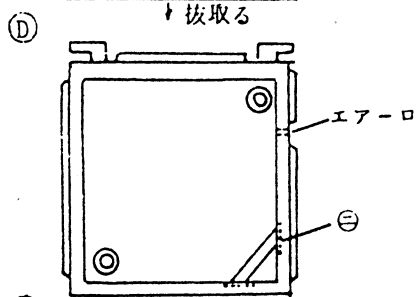
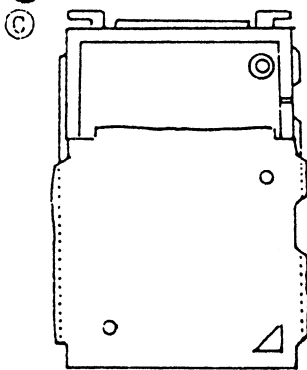
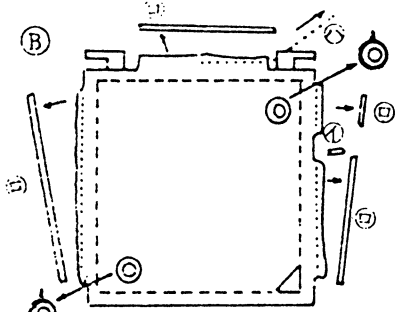
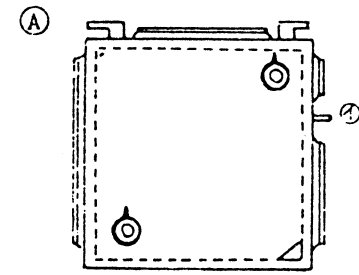
6. 布の外し方


縁金物をドライバーでこじて外して下さい。

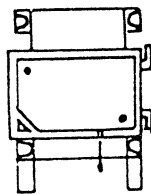
汙過板はフランジを、圧搾板はゴムパッキンを外し布の上部のぬい糸を切り下へ布を抜き取って下さい。

(圧搾板のフランジは絶対に外さないで下さい)

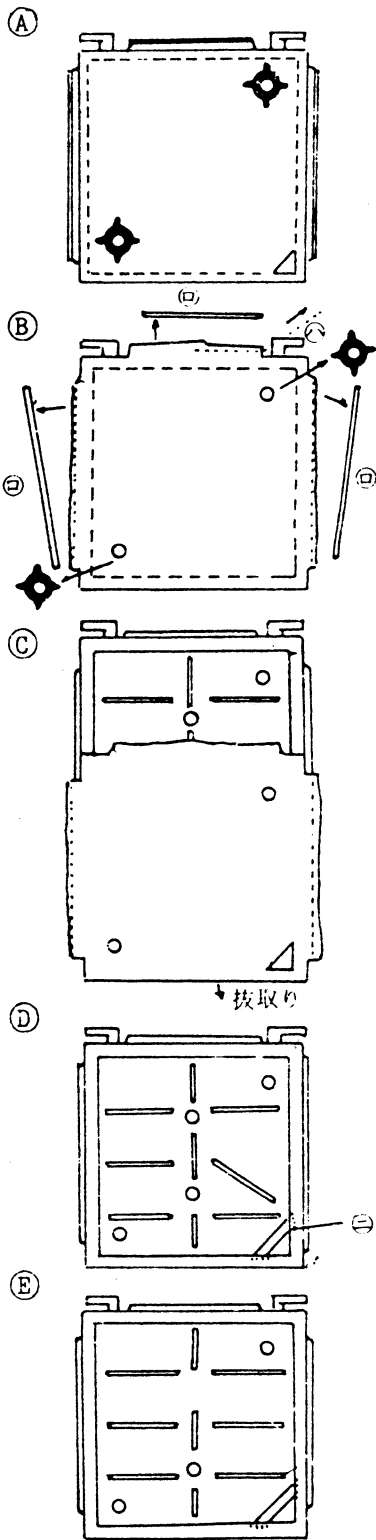
压榨板の解体取扱い



- ① フランジの  パッキンを外して下さい。
(フランジは外さない)(B図)
- ② ホース口④を取り外して下さい(左廻し)(B図)
- ③ 側金③を外して下さい(B図)
- ④ 苫布上部の仮縫糸⑤を切って下さい(B図)
(両側の本縫部は切らないで下さい)
- ⑤ 苫布を下に引張って抜取って下さい(C図)
- ⑥ 外した苫布は洗剤で洗い、あと十分に水洗乾燥させて通気良い場所に保管して下さい。
- ⑦ 压榨板は黴の発生しない様十分隅々迄水洗いして下さい(D図)
- ⑧ 酒出口△部に通ずる穴⑧(苫過酒の通り道)は2%φ程度の針金で良く掃除して下さい(粕詰りのまま置くと翌年の使用に支障を来たします)(D図)
- ⑨ 水洗後の压榨板は横にしてエア-ロを下にし良く陰干した上で保管して下さい(プレス空間A)を御利用下さい)
(通気良くして下さい)(E・F図)
- ⑩ 取外した小物部品は洗净乾燥の上一纏めにして紛失しない様翌年迄保管して下さい。



過板の解体取扱い



① フランジ \odot を取外します (B図)

② 側金 \ominus を外します (B図)

③ 汙布上部の仮縫糸 \textcircled{c} を切って下さい。
(両側の本縫は切らないで下さい)

④ 汙布を下に引張って抜取って下さい (C図)

⑤ 外した汙布は、洗剤で良く洗い、あと十分に水洗し乾燥させて、通気良い場所に保管して下さい。

⑥ 汙過板は隅々迄十分水洗いして下さい。

⑦ 酒出口 \triangle 部に通ずる穴 \textcircled{d} (汙過酒の通り道) は2% ϕ 程度の針金で良く掃除して下さい (粕詰りのまま置くと翌年の使用に支障を来します) (D図)

⑧ 粕仕切り、パッキン、その他不良箇所あれば修理して置いて下さい (D図)

⑨ 水洗後の汙過板は良く陰干しして保管下さい (E図)

⑩ 取外した小物部品は洗浄乾燥の上一纏めにして紛失しない様翌年迄保管して下さい。

※ 部品ご注文の際は、次頁の部品御注文書をご参考下さい。

部 品 御 注 文 書 (A 型)









荻田産業株式会社

御社名
御担当者名

印

御注文年月日
昭和 年 月 日

御希望納期
昭和 年 月 日

	品 名	形 状	規 格	御注文数
口 過 板 用	フランジ		11 / 4 B	組
	サラビス (SUS27)		4 × 10 ㎜	本
	補強ナット		4 ㎜	ヶ
	粕切り用サン		370 ㎜	本
	粕切り用サン		340 ㎜	本
	サン用リベット		3 × 22 ㎜	本
	口 布 (A)			枚
圧 搾 板 用	フチ金上部		830 ㎜	本
	フチ金タテ両側		1,180 ㎜	本
	フランジ		11 / 4 B	組
	サラビス (SUS27)		5 × 18 ㎜	本
	ナ ッ ト (SUS27)		5 ㎜	ヶ
	フチ金タテ長		1.180 ㎜	本
	フチ金ホース口下		950 ㎜	本
	フチ金上部		830 ㎜	本
	フチ金ホース口上		160 ㎜	本
	Oパッキン		特殊ゴム	枚
	口 布 (C)			枚
	アルミリング (止め金具)		耐触アルミ	ヶ
	ケミホース (分配管用)		6 × 950 ㎜	本
	スライド金具 SUS		47 ㎜ × 15 ㎜	ヶ
	粕 ベ ラ		ポリカーボ	枚
	T型レンチ		9 ㎜	丁
	コーナーパッキン S		1 × 30 × 1 ㎜	本
	コーナーパッキン L		1 × 30 × 1.2 ㎜	本
	スーパーボンド (簡易接着剤)		1 Kg	カン
	スーパーボンド (簡易接着剤)		170 g	本
ゴムのり (口布フランジ部)		1 Kg	カン	
ホース口 (SUS27 分配管用)		8 × 6 ㎜	ヶ	
ボンド V (口布目止め)		15 Kg	カン	
油圧ホース (加圧側)		2 m	本	
油圧ホース (もどり側)		3 m	本	
洗剤 (ケイボール・口布洗剤)		20 Kg	カン	
ゴム玉 (荻田ポンプ用)			ヶ	
ナイロン糸		1000 m	巻	
電気ゴテ (口フ切断用・平)			丁	
電気ゴテ (口布孔明用・丸)			丁	