

シヅカ

SMR

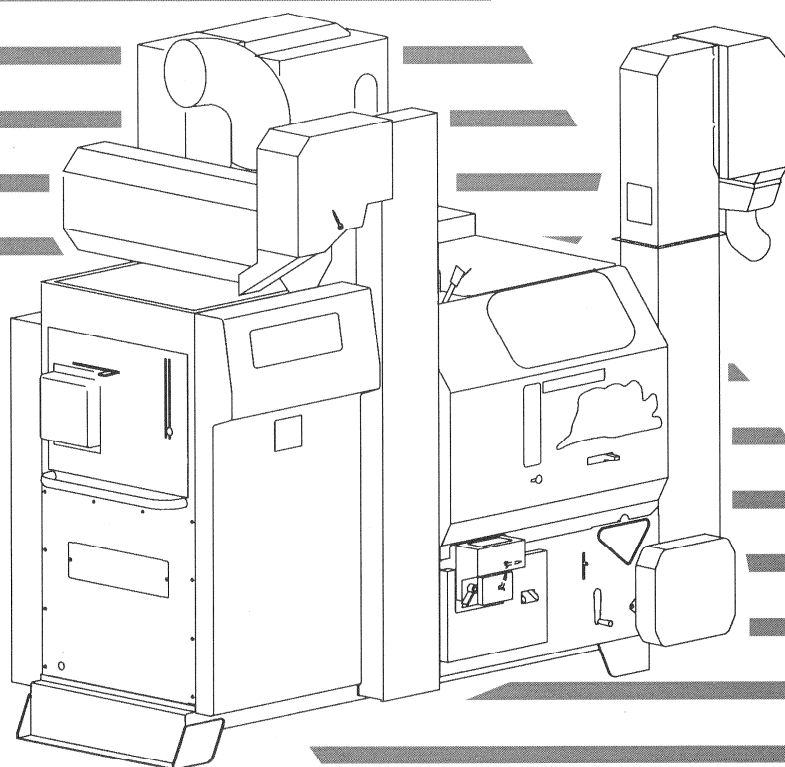
SHIZUOKA

もみすり機

取扱説明書

SMR600Z・550Z

秋一番シリーズ



- この取扱説明書をよくお読みの上、機械の取扱いをしてください。
- この取扱説明書は、必要なときにいつでも調べられるように、大切に保管してください。

はじめに

この度は、当社もみすり機をお買い上げいただきありがとうございます。

常日頃当社製品をご愛顧下され心から厚く御礼申し上げます。

この説明書には、お買い上げいただいた機械を最良の状態で使用していただくための大切なことが書かれています。

よく読んでご理解いただき、皆様の手引きとして十分役立てていただくようお願いいたします。

ご愛用者の方々へのご注意

1. この機械は、もみすり及び麦の風選を目的に製造されています。それ以外の用途で使用しないでください。
2. この機械の全部あるいは一部を改造して使用しないでください。
3. もみすり機を使用する前に、この取扱説明書を十分お読みください。
この機械の操作及び点検手入れを行うときは、必ずこの取扱説明書に従ってください。
4. この機械の取り扱い上での危険について、全ての状況を予測することはできません。従って、取扱説明書の記載事項や機械に表示してある注意事項は全ての危険を想定しているわけではありませんので、機械の操作または日常点検を行う場合は、この取扱説明書の記載、本機に表示されている事項に限らず安全対策に関しては十分な配慮をお願い致します。
5. この取扱説明書に従わなかったために、あるいは誤使用や改造がなされたために発生した損害や事故については、弊社は責任を負いかねますのであらかじめご了承ください。
6. 製品の開発・改良のために常に検討をしています。従って仕様など予告なく変更する場合があります。

サービス保証について

サービス保証

製品は厳密な品質管理と検査を経てお届けしたものです。万一、正常なご使用方法において故障した場合には、お買上日より一年間無料で修理いたします。

1. 取扱説明書、本体貼付ラベルなどの注意書きに従った使用により機械が保証期間内に故障した場合には、保証書をご持参ご呈示の上、最寄りの販売店に修理をご依頼ください。
2. 無料修理期間中でも次の場合は有料修理になります。
 - ① 誤った使用方法、あるいは取り扱い上の不注意によって生じた損傷および故障。
 - ② 不当な修理や改造によって生じた損傷および故障。
 - ③ 火災、風水害、地震、雷その他天災、公害、塩害、異常電圧などの外部要因によって生じた損傷および故障。
 - ④ 弊社純正部品以外の使用、購入店またはその指定サービス工場以外での修理による故障。
 - ⑤ 保証書の紛失、保証書の記入事項または字句を勝手に訂正された場合。
3. 保証書は再発行いたしませんので大切に保管してください。

補修用部品供給年限について

1. この製品の補修部品の供給年限（期間）は、製造打ち切り後10年といたします。
但し、供給年限内であっても特殊部品については納期などご相談させていただく場合もあります。
2. 補修部品の供給は、原則的には上記の供給年限で終了いたしますが、供給年限経過後であっても部品供給のご要請があった場合には、納期及び価格についてご相談させていただきます。

サービス保証について

製造番号

もみすり機の製造番号は下の欄に記録してください。
購入先へ修理を依頼されたり、部品を注文される場合には、この製造番号を必ず一緒にご連絡ください。

製造番号

もみすり機型式

所有者名

作業者名

納入年月日

保証期間

販売店の所在地

店 名

所 在 地

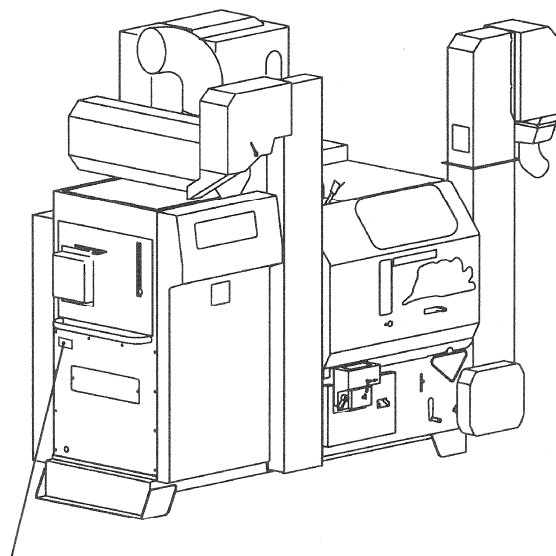
電話番号

最寄りの営業所の所在地

営業所名

所 在 地

電話番号



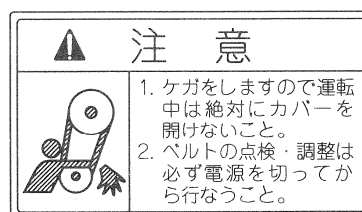
本機型式製造番号貼付位置

安全についての注意

⚠ 安全な作業をしていただくため、次のことを必ずお守りください。

安全ラベル

- もみすり機には、右のような安全ラベルが貼ってあります。安全ラベルには安全上重要な事項が書かれていますので、内容をよく読み、必ず守って下さい。
- 安全ラベルの種類・貼付位置はPⅥ～Ⅶ「安全ラベルについて」を参照してください。



作業する人の安全について

- 次のような人は、運転をしないでください。
 - ①疲労、病気、薬物の影響、その他の理由により正常な運転のできない人。
 - ②酒気を帯びた人、子供、未熟者。
- 作業する人は、機械に巻き込まれないように服装を整えてから点検、作業にかかってください。

機械を動かす前に…

- 各部の外装カバー類は安全上必要です。外してあるカバー類は、必ず元通りに装着してください。

機械を動かす時には…

- 元電源を入れる前に、電源スイッチが「切」になっているか確認してください。
- 周囲の安全を確かめ、声で合図してください。

良い服装



安全についての注意

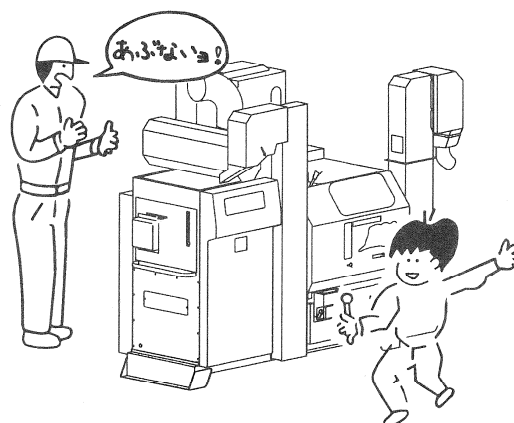
作業中には…

- 回転部には絶対に手を入れないでください。
- 子供が不用意に近づいたりしないように常に気を配ってください。
- 機械を離れる場合は、電源スイッチを「切」にして、電源コンセントを抜いてください。
- 機械の不調で点検するときは、必ず電源スイッチを「切」にし、電源コンセントを抜いてから作業を行ってください。

点検・掃除をする時には…

- 電源スイッチを「切」にし、電源コンセントを抜いてから作業を行ってください。
- 取り外したカバー類は、必ず元通りに装着してください。

安全確認



安全ラベルについて

安全ラベルの取り扱い

- もみすり機には安全ラベルが貼ってあります。ラベルはすべてよく読み、理解するようにしてください。
- ラベルの内容は特に重要と考えられる取り扱い上の注意事項について次のように表示しています。

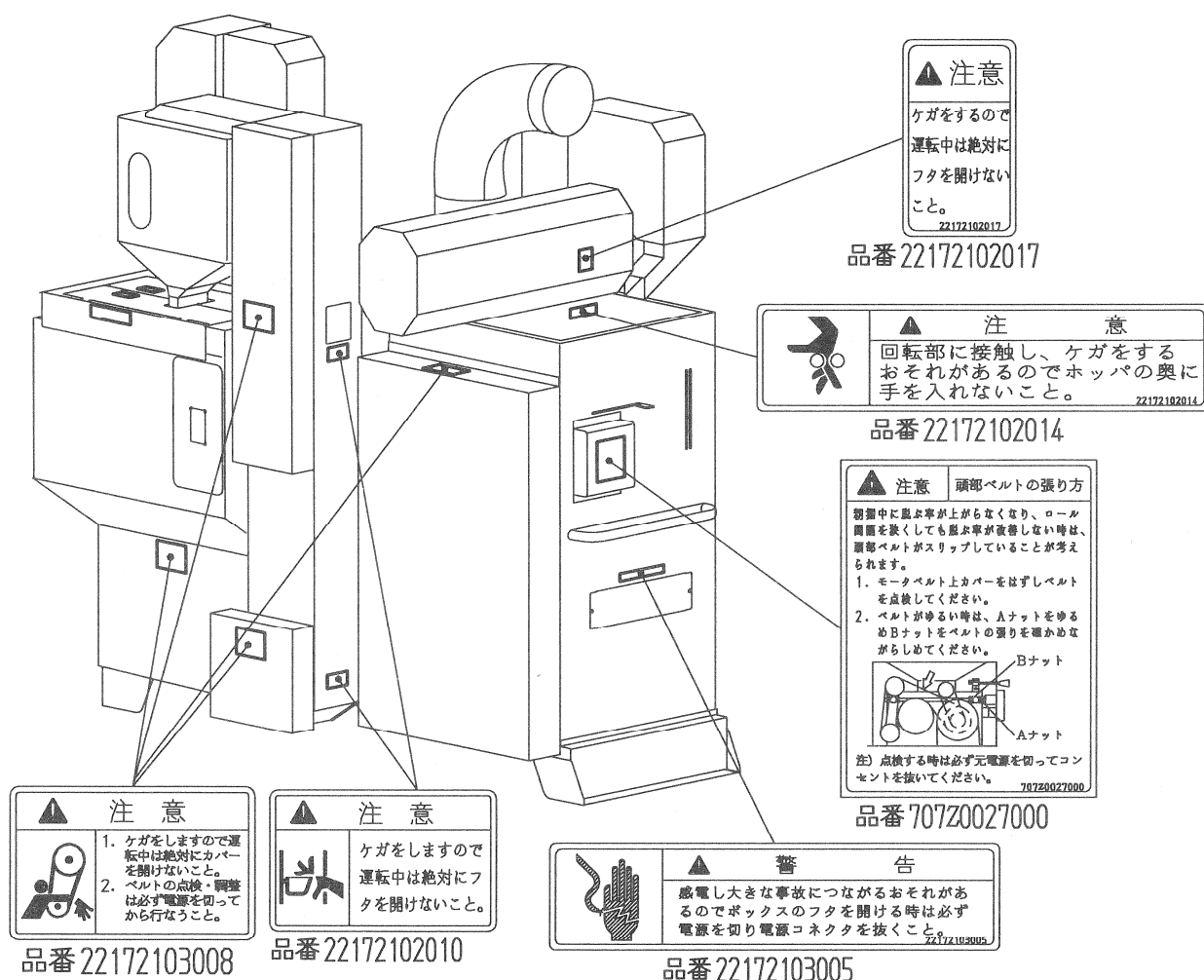
⚠ 危険……………守らないと**死傷**することがある操作手順や状況。

⚠ 警告……………守らないと**死傷**する危険性がある操作手順や状況。

⚠ 注意……………守らないと**けが**をすることがある操作手順や状況。

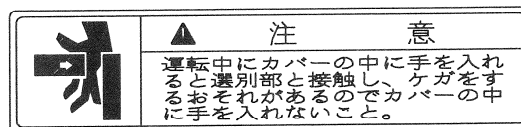
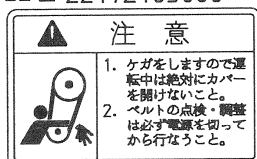
- いつも汚れを取り、危険・警告・注意等の文字がはっきりと見えるようにしてください。
- 安全ラベルが損傷したら新しいものと交換してください。なお、交換したときは、前と同じ位置に貼ってください。

安全ラベルの貼付位置

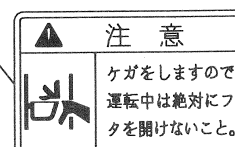
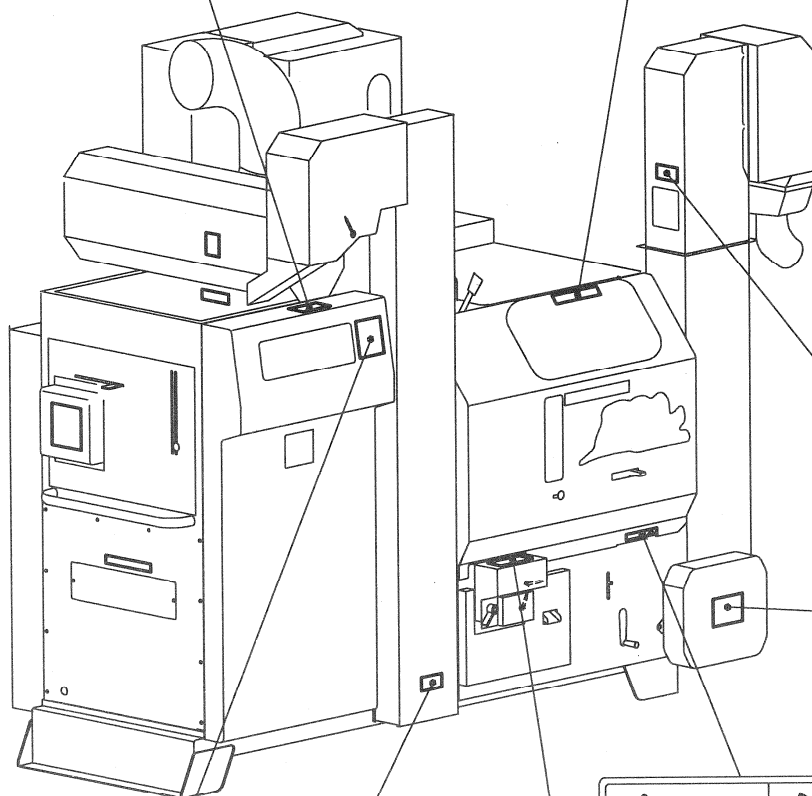


安全ラベルについて

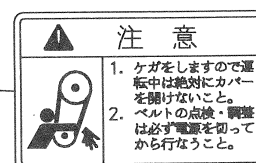
品番 22172103008



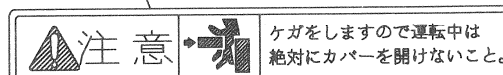
品番 22172101015



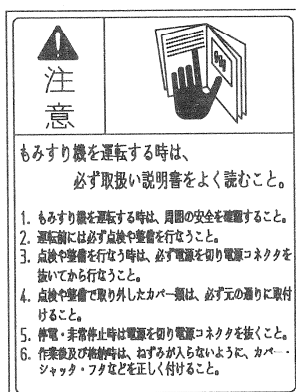
品番 22172102010



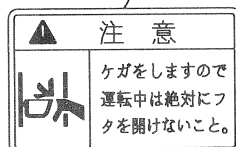
品番 22172103008



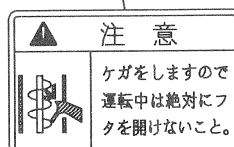
品番 22172101017



品番 22172102001

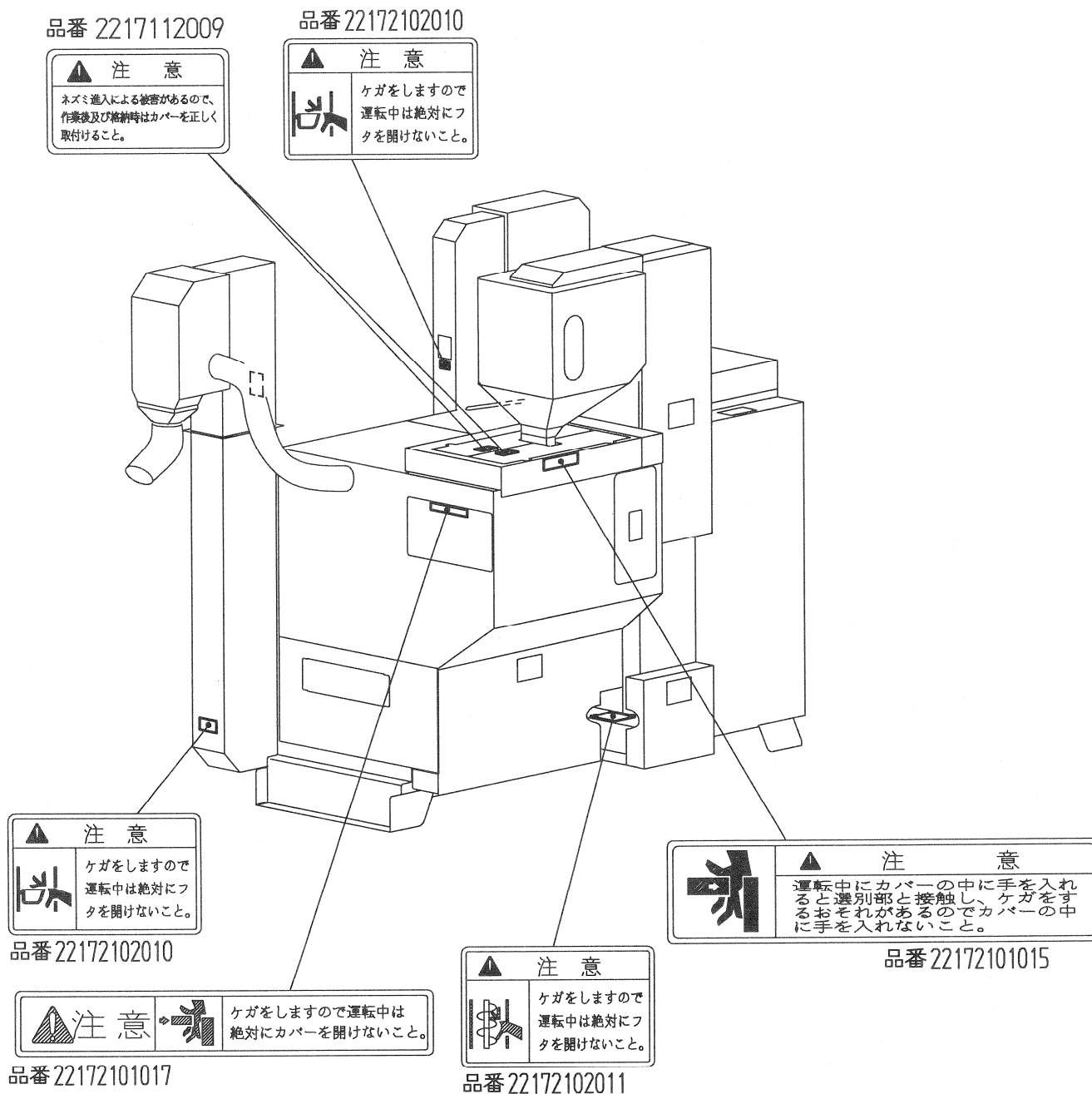


品番 22172102010



品番 22172102011

安全ラベルについて



目 次

はじめに	
ご愛用者の方々へのご注意	I
サービス保証について	II
安全についての注意	IV
安全ラベルについて	VI
目 次	

各部の名称とはたらき	1
各部の名称	1
操作パネル	3
操作箇所	4
運転を始める前に	11
据 付	11
もみすり作業について	13
作業前の確認	13
作業開始	16
作業の一時中断と再開	21
作業終了	24
麦選別について	26
保守と点検	30
ゴムロール	30
ベルト	33
昇降機平ベルト	35
掃除と保管について	37
掃 除	37
保 管	39
エラー表示の原因と対応	41
コネクタ接続図	43
不調時の対応	45
主要諸元・機体寸法	53
ベルトサイズ・付属品	54
主要消耗部品・交換部品	56

機械を見ながら確認してください。

異物除去切替レバー

吸引曲パイプ

すり米点検窓

操作レバー

蛍光灯

吸引調節レバー

異物除去装置

粉入漏斗

頭部後カバー

昇降機平ベルト点検窓

仕上米排出口

選別点検窓

選別部前カバー

仕上米調節レバー

粉調節つまみ

仕上米試料取出し口

昇降機ベルトカバー

シイナ詰り防止口

選別角度指針

返り粉排出レバー

選別角度調節ハンドル

返り粉排出口

シイナ切替レバー

シイナ残留レバー

シイナ排出口

頭部前カバー

サーマル点検窓

コントロールボックス

頭部点検窓

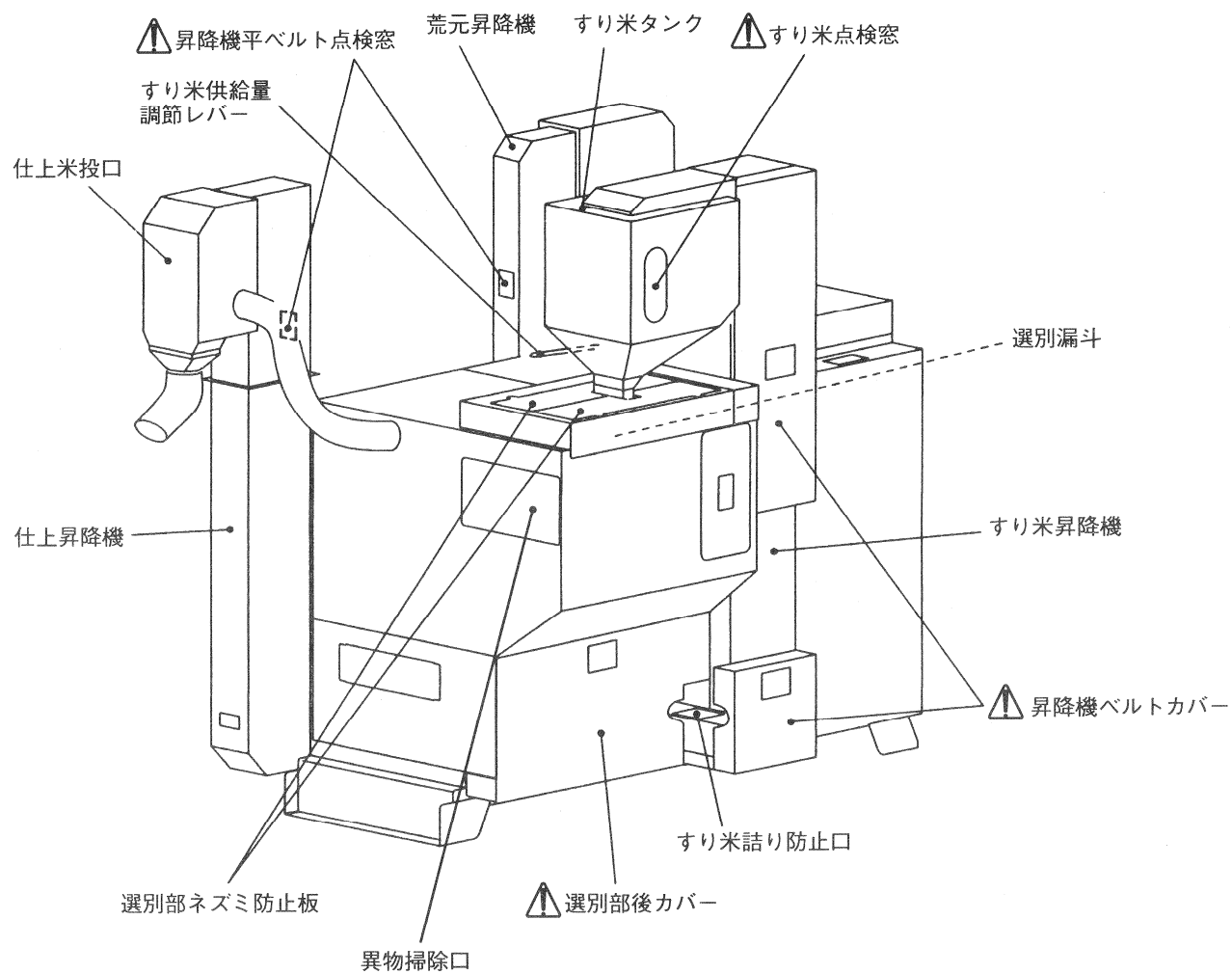
非常開閉レバー

供給量調節つまみ

※イラストは一部省略してあります。

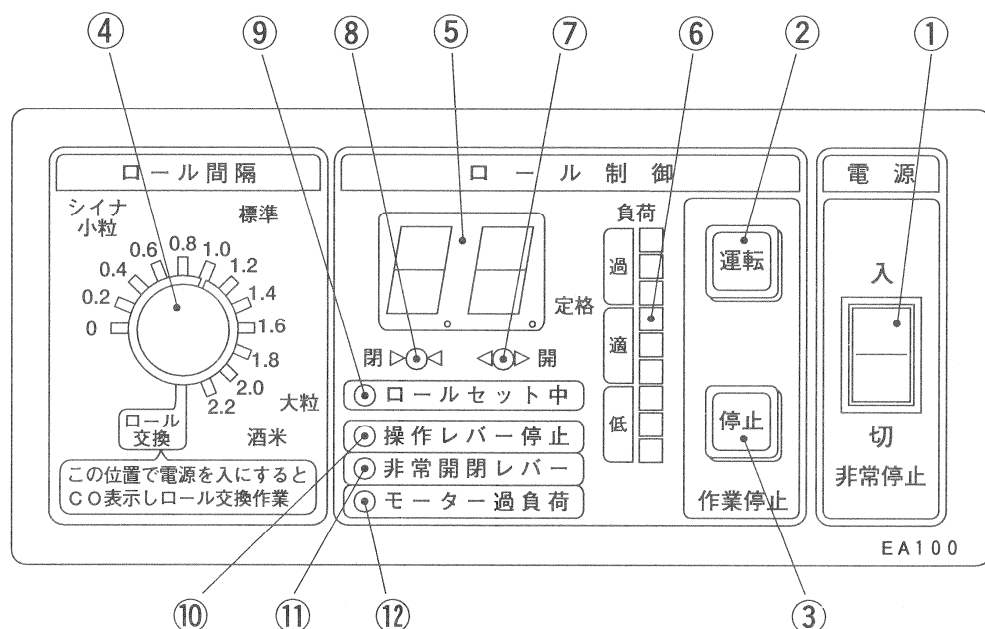
運転中は危険ですから絶対にあけないでください。
点検のためあける場合は必ず電源コンセントを抜いてください。

各部の名称



※イラストは一部省略してあります。

操作パネル



	No.	名 称	機 能
電源	1	電 源 ス イ ッ チ	操作パネルに電源を供給します。非常時はこれを切ればすべて停止します。
	2	運 転 ス イ ッ チ	モータが回転し、ロールセットを行います。
操 作 部	3	停 止 ス イ ッ チ	モータが停止します。
	4	ロール間隔調節ツマミ	ツマミを回して任意のロール間隔に調節できます。またロール交換の位置にして、電源を入にするとC O表示しロール交換作業になります。
表 示 部	5	デ ジ タ ル 表 示	通常作業時はロール間隔、異常時はエラー番号を表示します。
	6	負 荷 モ ニ タ	モータの負荷状態を表示します。定格は使用モータの定格負荷です。これを大きく超えない範囲で運転してください。
	7	ロール開動作ランプ	ロールが開動作しているときに点灯します。
	8	ロール閉動作ランプ	ロールが閉動作しているときに点灯します。
	9	ロールセット中ランプ	ロールセット中に点滅します。これが点滅している間は絶対に各レバーには触れないでください。
	10	操 作 レ バ ー ラ ンプ	操作レバーが停止の位置にあるとき点灯します。
	11	非常開閉レバーランプ	非常開閉レバーが非常時の位置にあるとき点灯します。通常は点灯しません。
	12	モータ過負荷ランプ	モータの過負荷を検出しているとき点灯します。通常は点灯しません。

操作箇所

操作レバー

この操作レバーで粉のすり落としから仕上米の排出まで操作します。

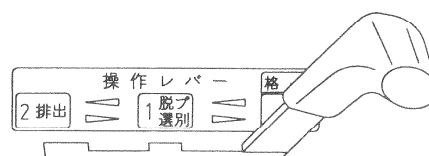
0 停止

粉すり作業停止の位置です。

作業開始前、作業終了後（格納時）には必ず操作レバーをこの位置にしてください。

粉のすり落とし	しない
すり米の選別	しない
仕上米の排出	しない
揺動選別板	停止

停止位置



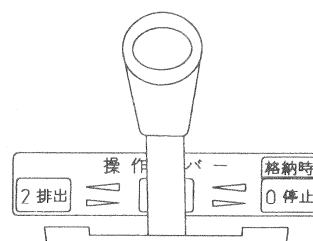
1 脱フ選別

粉のすり落とし及びすり米選別の位置です。

選別された玄米はすり米タンクに戻り、粉は再度すり落とされます。

粉のすり落とし	する
すり米の選別	する
仕上米の排出	しない
揺動選別板	揺動

脱ぶ選別位置



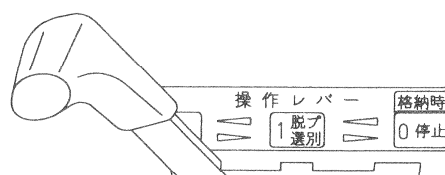
2 排出

仕上米排出の位置です。

選別された玄米は仕上米として排出され、粉は再度すり落とされます。

粉のすり落とし	する
すり米の選別	する
仕上米の排出	する
揺動選別板	揺動

排出位置



注意

操作レバーが「排出」、もみなし制御が「入」のときは、揺動選別板が自動的に停止、揺動を繰り返すことがあります。選別部に絶対に手などを、入れないでください。

操作箇所

もみなし制御

粉の供給が途切れたりして、すり米タンクのすり米がなくなる前に揺動選別板を停止し仕上米に粉の混入を防止する装置です。

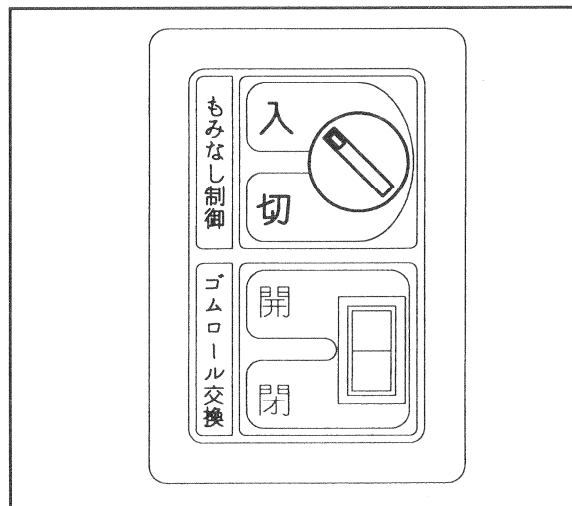
もみなし制御が「入」

通常運転中はこの位置で使います。

操作レバーが「停止」のときは、揺動停止します。

操作レバーが「脱ブ選別」のときは、揺動します。

操作レバーが「排出」のときは、すり米タンクのすり米が少量になると、揺動選別板が自動的に停止します。また、すり米タンクのすり米が適量になると、自動的に揺動します。



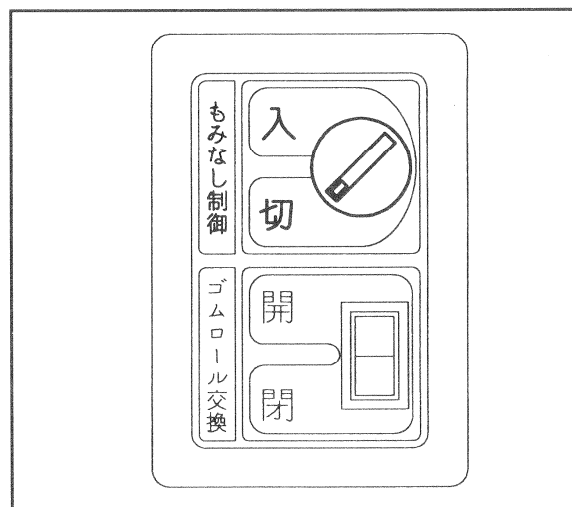
もみなし制御が「切」

粉がなくなり、最後のすり米を処理するとき、または、もみなし制御を使用しないときはこの位置で使います。

操作レバーが「停止」のときは、揺動停止します。

操作レバーが「脱ブ選別」のときは、揺動します。

操作レバーが「排出」のときは、揺動します。



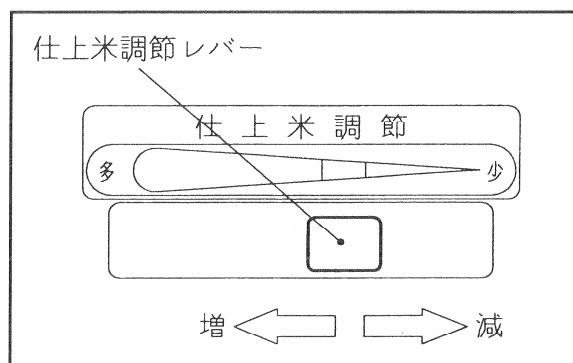
注意

操作レバーが「排出」、もみなし制御が「入」のときは、揺動選別板が自動的に停止、揺動を繰り返すことがあります。
選別部に絶対に手などを、入れないでください。

操作箇所

仕上米調節レバー

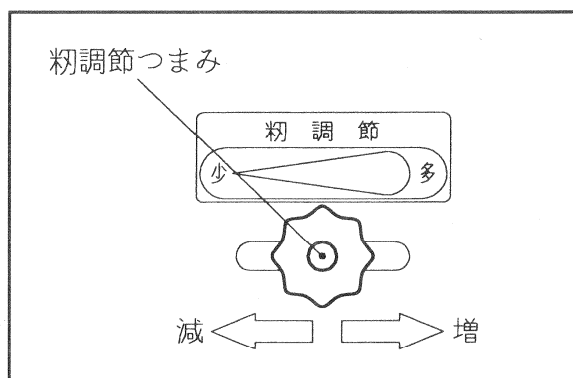
仕上米の取出量を調節します。
仕上米の中に粳が混入しない範囲で取出量を決めてください。



粳調節つまみ

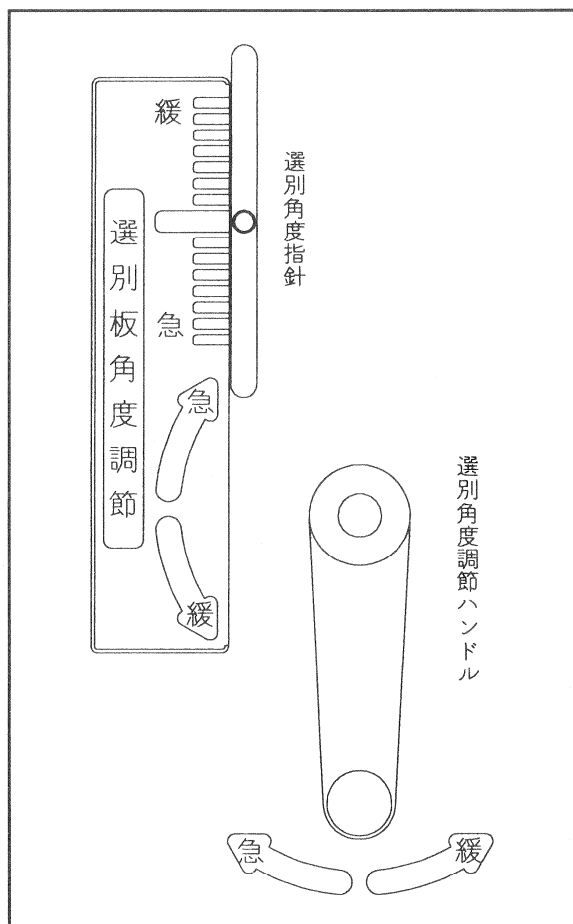
返り粳の量を調節します。
返り粳の中に玄米の混入が多くなならない範囲で
返り粳の量を決めてください。

※ 調節前に粳調節つまみをゆるめ調節後は
忘れずに締めてください。



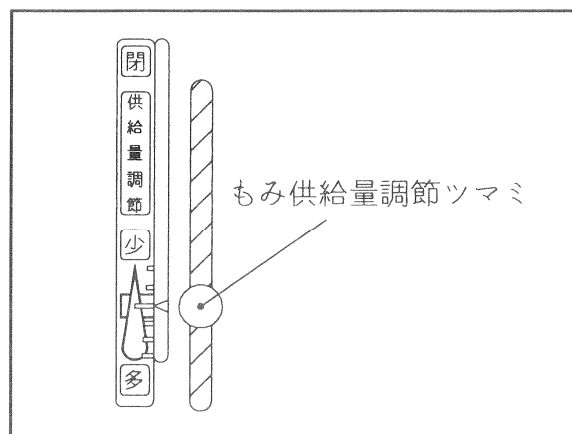
選別板角度調節ハンドル

選別板の角度を調節するハンドルです。選別板
上にすり米が同じ厚さで広がるよう調節してく
ださい。



粳供給量調節

もみの最大供給量を調節します。

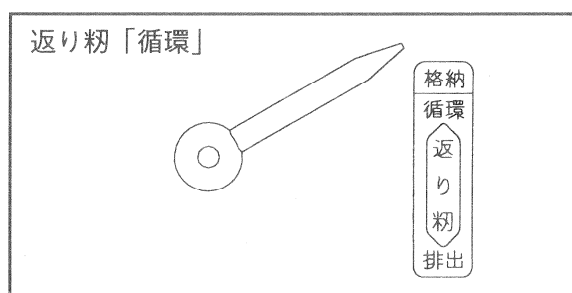


返り粳排出レバー

返り粳の機内循環と排出の切換を行うレバーです。

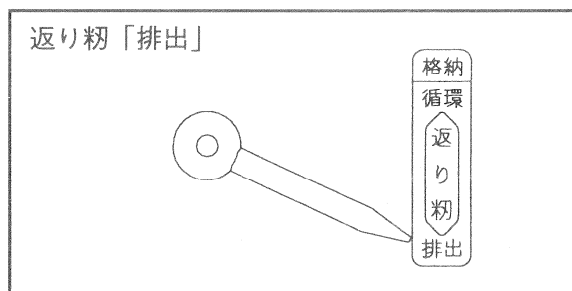
返り粳「循環」

通常運転中はこの位置で使います。
格納時は、この位置にしてください。



返り粳「排出」

返り粳を排出するときは、この位置にしてください。

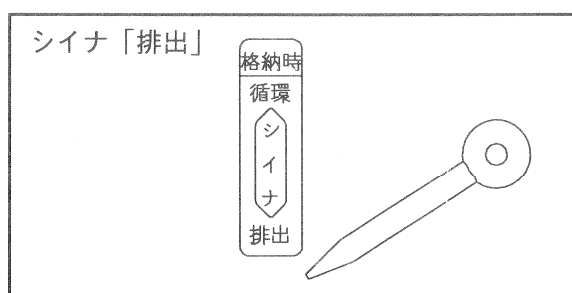


シイナ切換レバー

シイナ、未熟米の機内循環と排出の切換を行うレバーです。

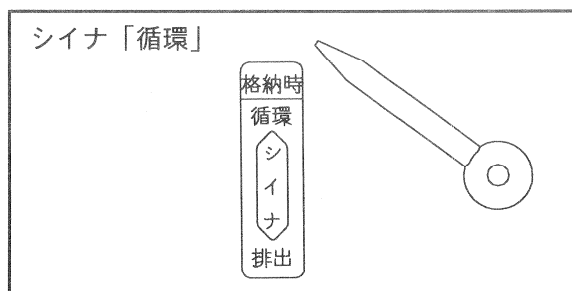
シイナ「排出」

通常運転中は、この位置で使います。



シイナ「循環」

シイナ、未熟米が非常に少ないときは、この位置にしてください。
格納時は、この位置にしてください。



操作箇所

吸引調節レバー

吸引唐箕軸の回転数を上げたり、下げたり調節を行なうレバーです。

吸引調節レバー位置「矢印」

レバーは、出荷時はこの位置にあります。

吸引調節レバー位置「弱」から「強」

延長パイプの長さに合わせて、吸引唐箕の回転数を調節します。

※ 変速レバーの操作は必ず運転中に行なってください。

仕上米吸塵調節

仕上米吸塵の風力調節を行ないます。

選別点検窓の内側の選別板の上側にある、調節板の止ねじをゆるめシャッタを左右に動かし調節します。調節後は、必ず止ねじをしめてください。

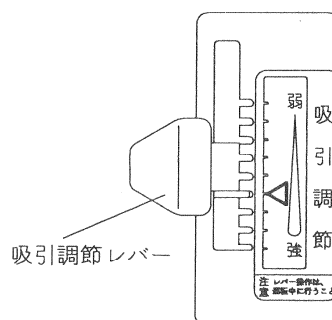
注意

調節をするときは、必ず電源スイッチを「切」にし、電源コンセントを抜いてください。

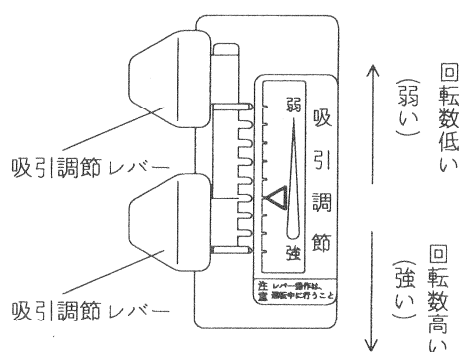
風選風力調節

風選の風力調節を行ないます。通常は、吸引調節レバーで風力調節を行ない、補助機能として調節します。吸引唐箕の左右2ヶ所にあり、必ず左右同じ位置に調節してください。調節は、止ねじをゆるめ止めねじを前後に動かし、調節後は止ねじをしめてください。

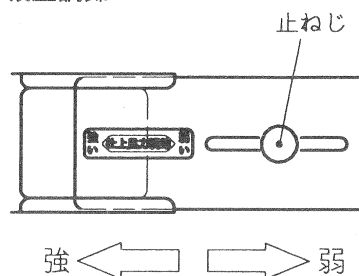
調節レバー位置「出荷時矢印」位置



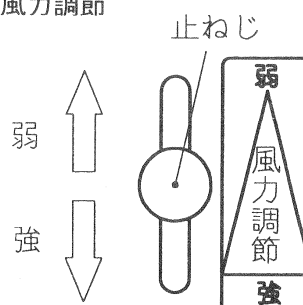
調節レバー位置「弱」から「強」



仕上米吸塵調節



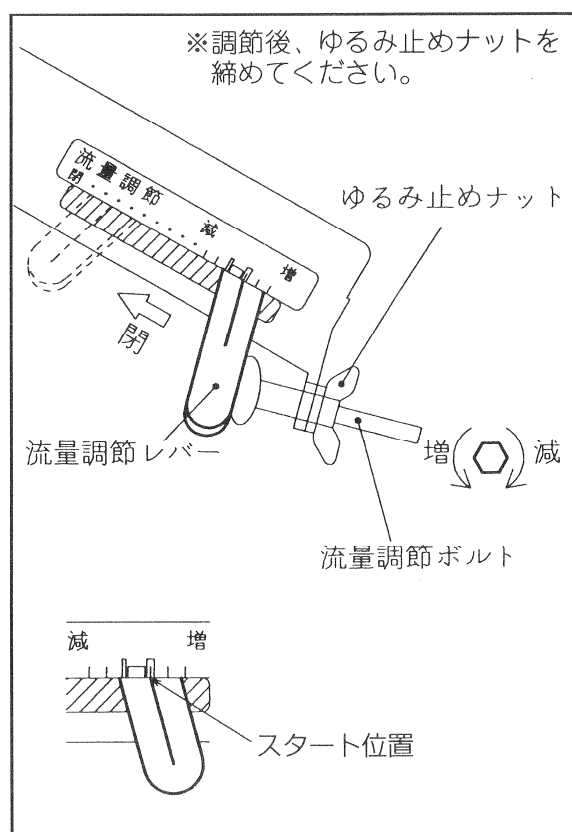
風選風力調節



操作箇所

流量調節

選別部に供給する、すり米の量を調節します。
供給量はゆるみ止めナットをゆるめ、流量調節
ボルトを回して調節してください。
供給量調節後は忘れずにゆるみ止めナットを締
めてください。
また、供給を停止する場合は流量調節レバーを
「閉」方向へ完全に動かしてください。



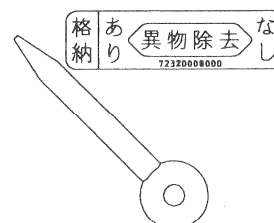
異物除去切換レバー

異物除去のありとなしの切換レバー

異物除去「あり」

通常運転中は、この位置で使用してください。
格納時は、この位置にしてください。

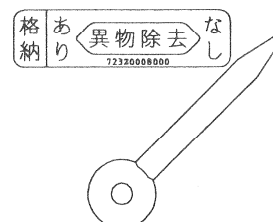
異物除去「あり」



異物除去「なし」

異物除去装置を使用しないときは、この位置で
使用してください。

異物除去「なし」



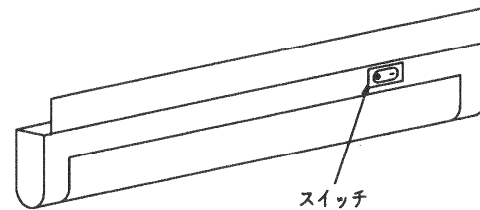
蛍光灯

選別板上を照らして、選別状態や脱ぶ率を確認しやすくします。

蛍光灯

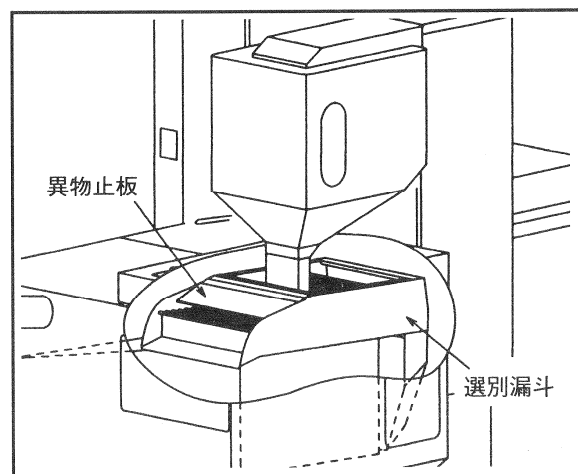
消灯（「0」を押す） 

点灯（「1」を押す） 



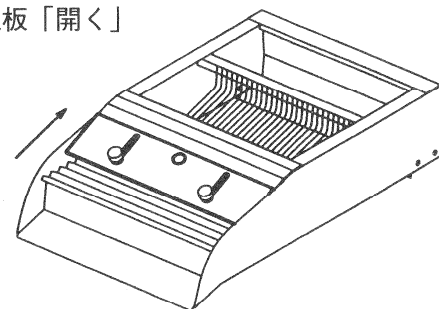
選別漏斗内、異物止板

選別漏斗より、異物を取り出しと停止の切換を行います。



異物止板「開く」

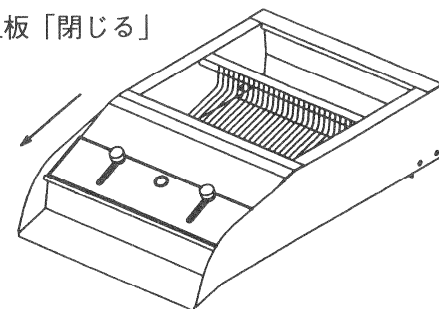
異物を取り出すときは、異物止板を開いてください。



異物止板「閉じる」

異物を取り出さないときは、異物止板を閉じてください。

異物止板「閉じる」



※ 異物が少ない場合は異物止板を閉じてください。玄米が飛び出すことがあります。



注意

切換を行うときは必ず電源スイッチを「切」にし、電源コンセントを抜いてください。

運転を始める前に

据 付



注 意

据付を行なう時は、販売店にご相談ください。

1. 本機を据付位置に移動してください。

据付位置は粉入漏斗と吸引パイプと仕上米排出口の位置に注意し、水平な場所を選んでください。

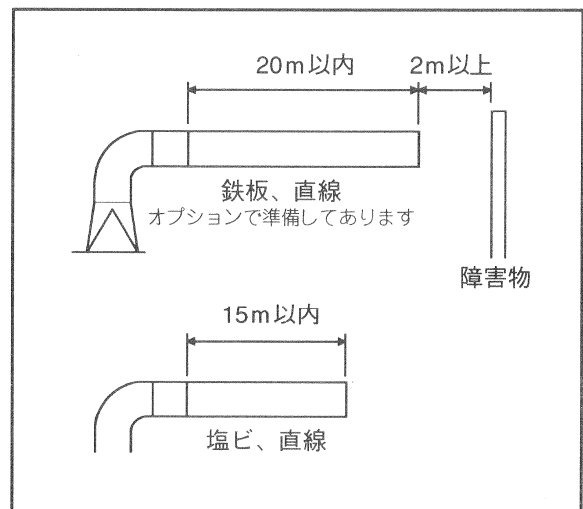
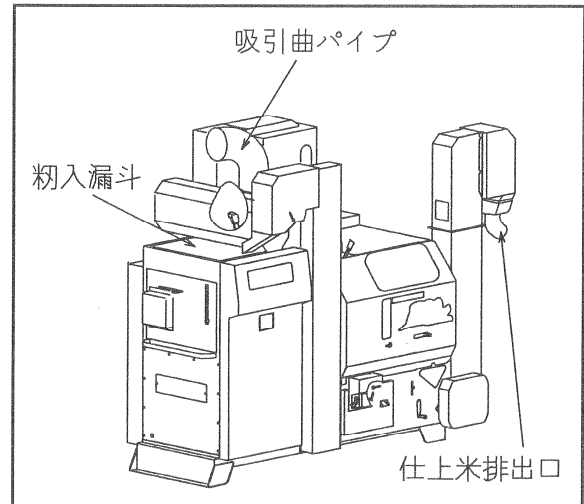
2. 吸引パイプを作業場の排塵方法と適合するように取付けてください。

本機には付属品として、吸引曲パイプが付属しています。

延長パイプは、鉄板製をおすすめします。

延長パイプは、風下に向かって取り付けてください。

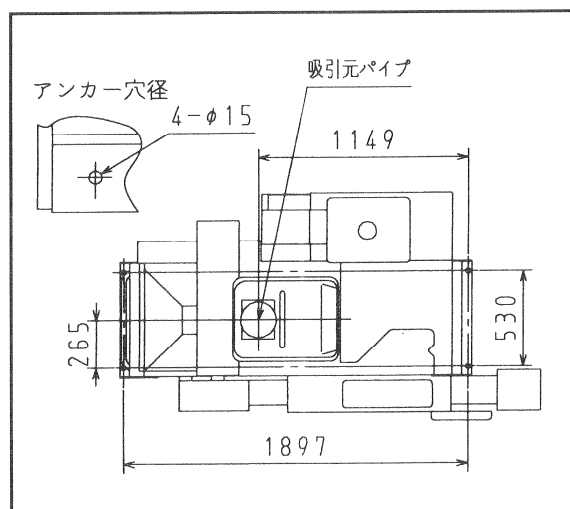
先端2 m以内に障害物がある場合は取り除いてください。



注 意

鉄板製延長パイプを取り付ける時はしっかりしたロープで落下しないよう確実に取り付けてください。

3. 機体の水平を確認した後、アンカー止座をアンカーボルトで固定してください。
(アンカーボルトは付属していません。)



電源の種類と結線



警告

1. 配線時には、販売店又は電気工事店にご相談ください。
2. 必ず元電源を切ってから配線・結線作業をしてください。
3. 万一漏電した場合の感電事故防止のため、必ず電源アースを取付けてください。

電源の種類

本機は三相200V仕様です。
指定以外の電源・電圧での運転は絶対に行わないでください。

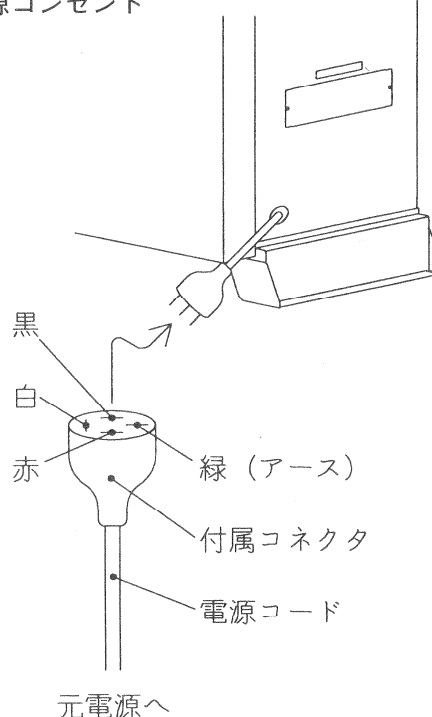
結 線

付属コネクタと電源コードを結線してください。

電源コードは太さ3.5mm以上、長さ7m以内の物をご使用ください。(電源コードは付属していません。)

元電源との接続で、コンセントを使用する場合は、30A定格以上(600の場合)のコンセントが必要です。

電源コンセント



もみすり作業について

安全確認してください。

作業前の確認

モータの回転方向

1. 電源スイッチの「入」を押してください。
操作パネルの全ランプが点灯し、その後デジタル表示がロール間隔を表示します。

※ このとき各部に異常がありエラー番号を表示しましたらP41「エラー表示の原因と対応」を参照し、点検してください。

2. 運転スイッチを押してください。
3. 昇降機バケットの移動方向を確認してください。
4. 回転方向が逆の場合、付属コネクタにつながる電源コードでアース（緑色のコード）以外の3本の内、2本のコードを入れ換えてください。

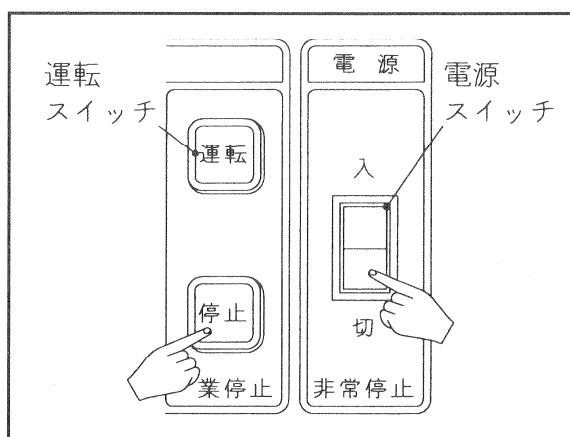
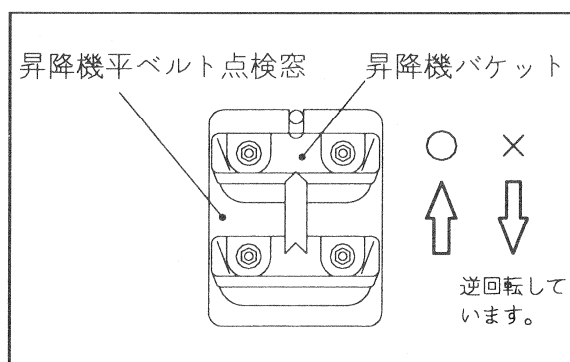
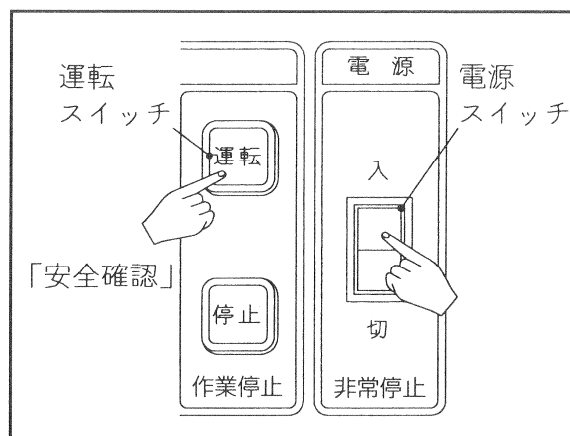


警告

感電する恐れがあります。

1. 結線を入れ換える時は必ず元電源を切ってください。
2. 結線の入換えは、販売店または電気工事店にご相談ください。

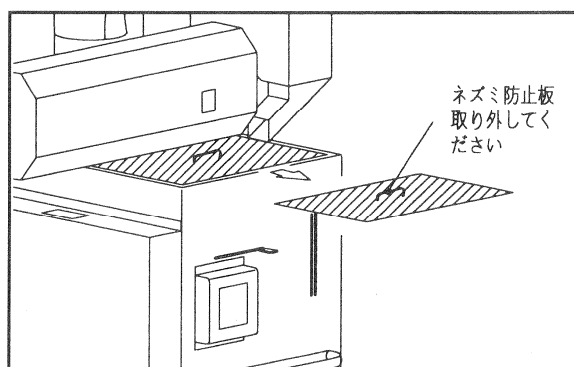
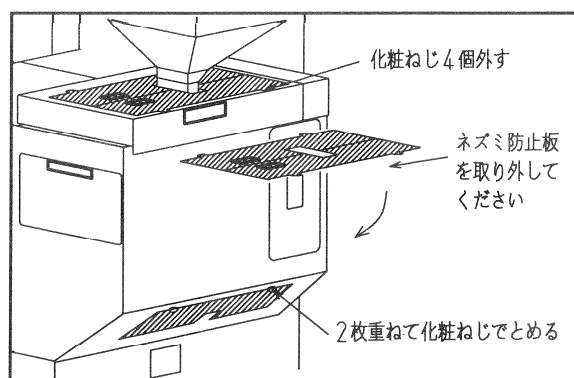
5. 停止スイッチを押してください。
6. 電源スイッチの「切」を押してください。



作業前の確認

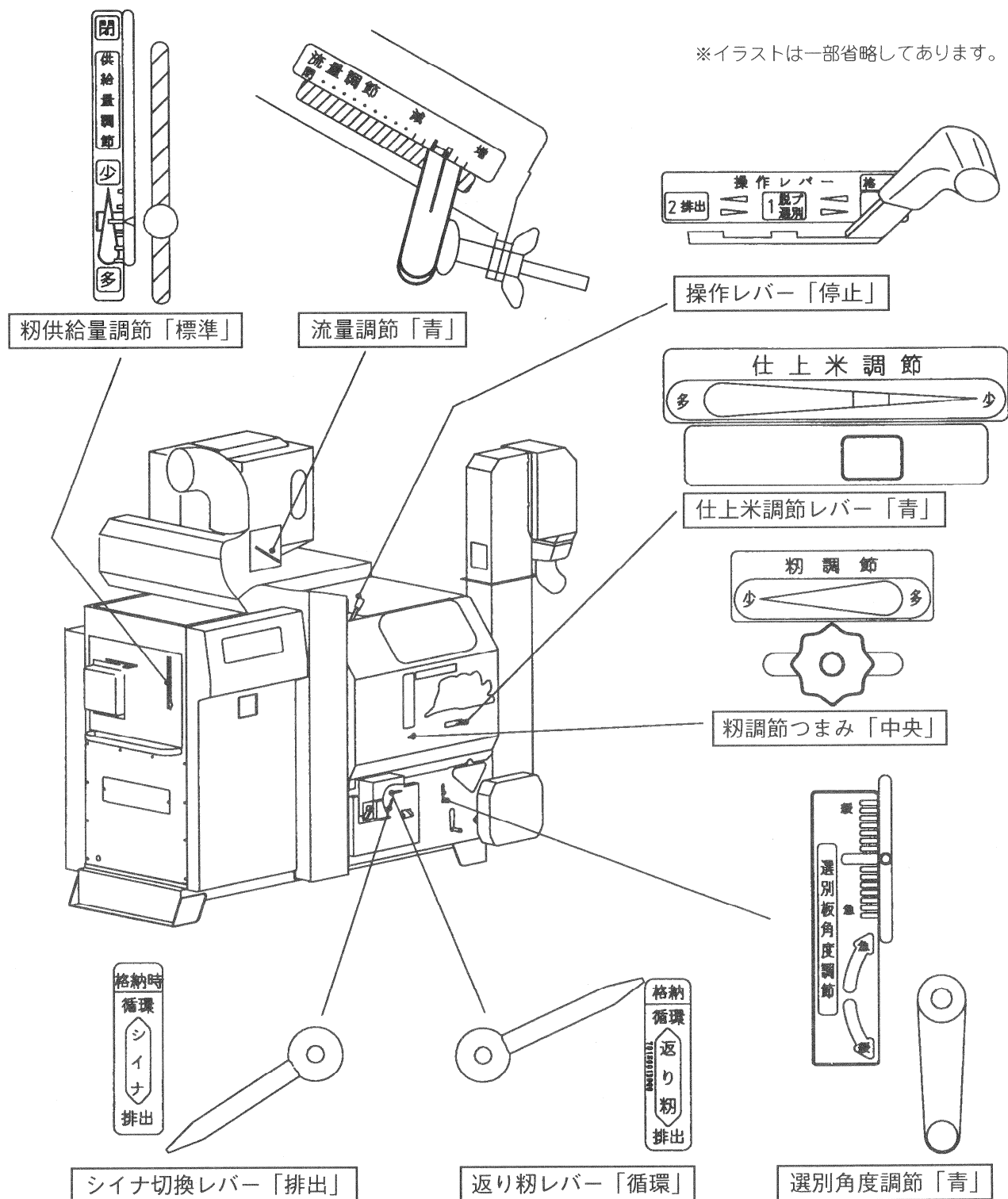
ネズミ防止板

すり米タンク下及び粉入漏斗のネズミ防止板を取り外し、大切に保管してください。



作業前の確認

操作部の位置



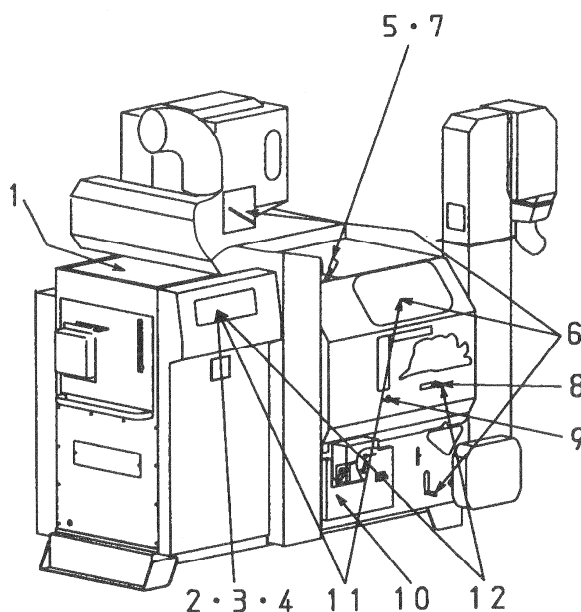
作業開始

※粳以外のもみすりは行なえません。ただし、麦の風選は行なえます。



注意

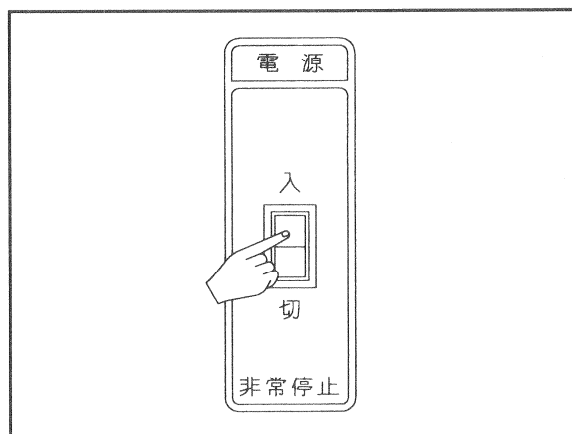
もみすり作業は「肌ずれ米」防止のため乾燥終了後、充分に粳の温度が下がってから行ってください。



※イラストは一部省略しております。

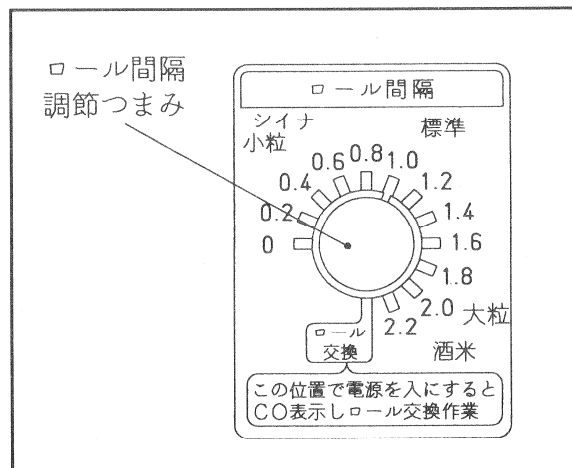
1. 粳入漏斗に粳を張り込んでください。

2. 電源スイッチの「入」を押してください。
操作パネルの全ランプが点灯し、その後デジタル表示がロール間隔を表示します。



3. ロール間隔調節つまみを回してロール間隔を設定してください。

※ 0～2.2mmまで0.2mm間隔で設定できます。
初期セットはもちろん作業を終了するまでのロール間隔の維持をマイコンが行なっています。又、ロール間隔の設定はいつでも自由に変更できます。



作業開始

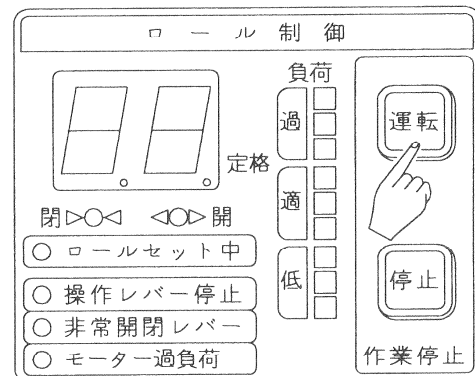
4. 運転スイッチを押してください。

数秒後メインモータが回転します。又、ロールセット中ランプの点滅と共にロールセットが開始されます。

ロールセットは約30秒かかります。ロールセット中ランプの点滅が消えるまで、しばらくお待ちください。

※ ロールセット中ランプが点滅している間は各レバーには触れないでください。

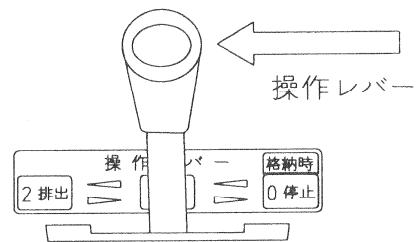
「安全確認」



5. 操作レバーを「脱ぶ選別」の位置にしてください。

選別点検窓からすり米の広がり具合を確認してください。

脱ぶ選別位置



作業開始

6. すり米の選別具合を確認してください。

選別点検窓から選別状態を確認してください。

すり米が選別板の幅いっぱいに広がっていますか。

玄米層と粳層がほぼ同じ厚さになっていますか。

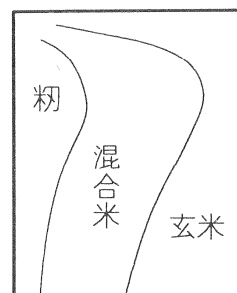
層厚は7～10mmが適正です。



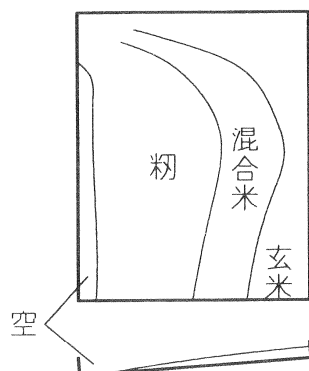
注 意

選別状態を確認するときは、選別点検窓から手を入れないでください。

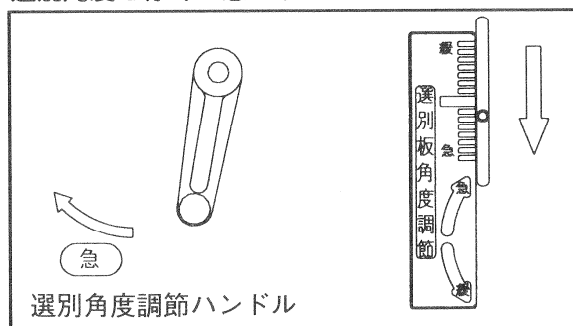
良い状態



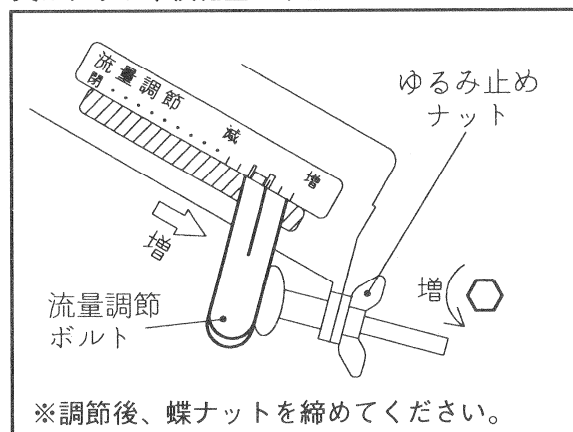
粳層側が薄く、選別板が見える



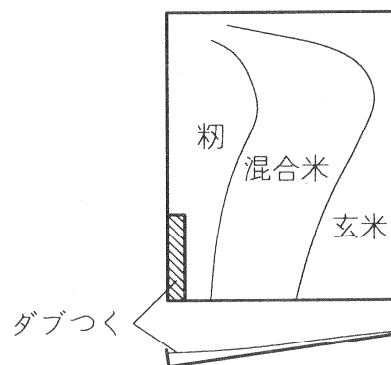
選別角度を徐々に急にする



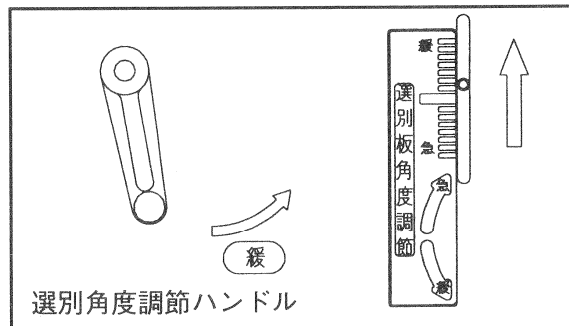
又は、すり米供給量を半目盛ずつ増やす



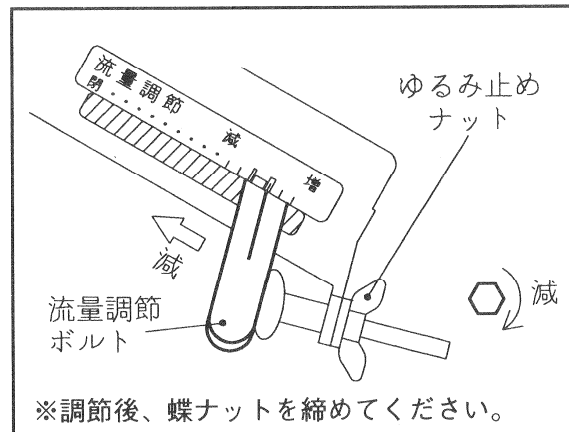
粳層側が厚く、ダブつく



選別角度を徐々に緩くする

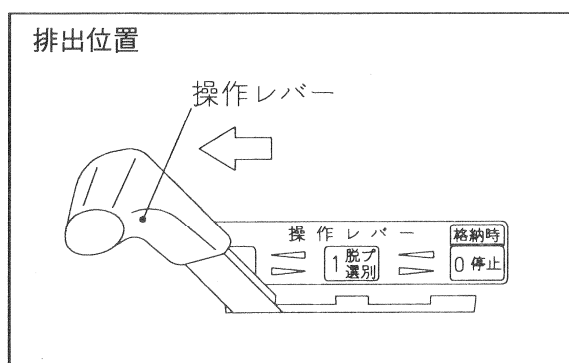


又は、すり米供給量を半目盛ずつ減らす

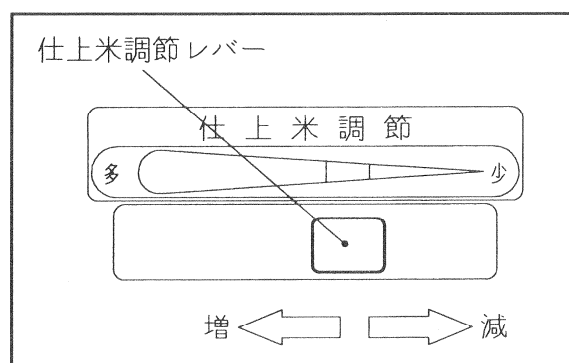


作業開始

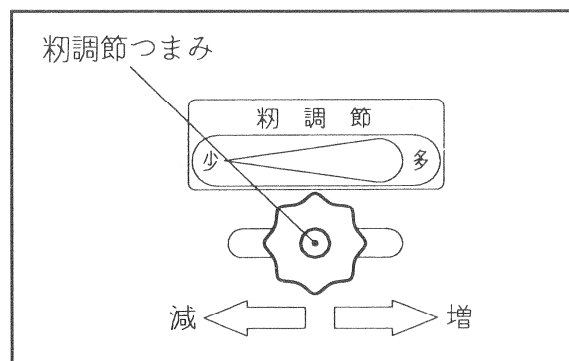
7. 操作レバーを「排出」の位置にしてください。



8. 仕上米調節レバーを調節してください。
仕上米の中に粉が混入しない範囲で取出量を決めてください。



9. 粉調節つまみを調節してください。
返り粉の中に玄米の混入が多くなならない範囲で返り粉の量を決めてください。



10. シイナを確認してください。
シイナ排出口から出るシイナ、未熟米を確認してください。
- シイナがほとんど出ないときは、循環にしても結構です。
 - 粉殻が多量に混入するときは、吸引唐箕の回転数を上げてください。
 - 玄米が多量に混入するときは、吸引唐箕の回転数を下げてください。

※ 吸引唐箕の回転数の調節は、P 8「操作箇所」の吸引調節レバーを参照してください。調節後は、必ず吸引パイプから良玄米が多量に出ていないことを確認してください。

※ 粉殻や玄米が多少出るのは、異常ではありません。

作業開始

11. 選別点検窓から脱ブ率を点検してください。

粉層幅が5 cm以内になるようにロール間隔を調節してください。

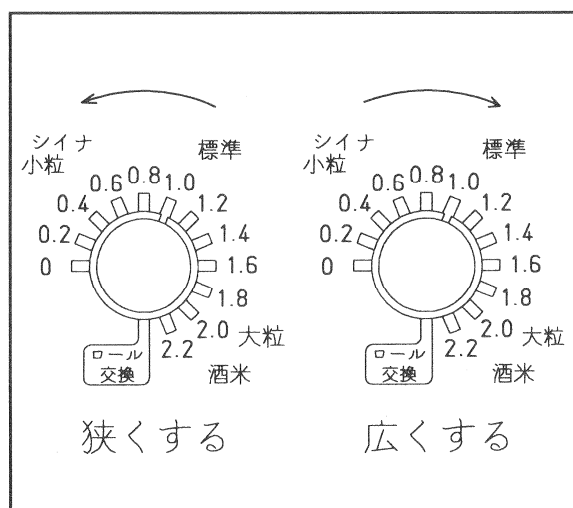
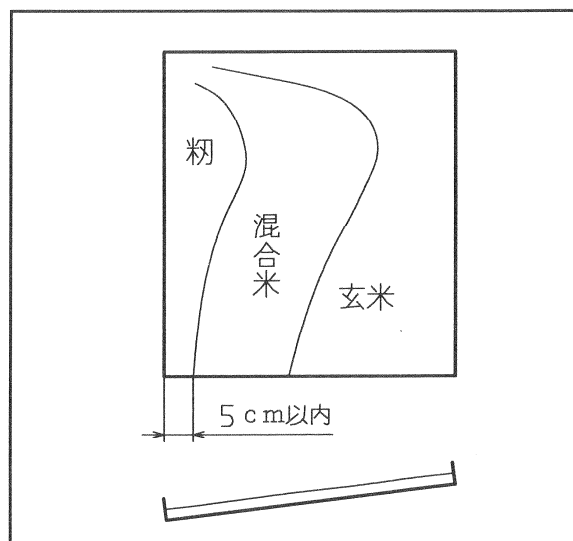


注 意

選別状態を確認するときは、選別点検窓から手を入れないでください。

- 粉層幅が5 cm以上の場合はロール間隔を狭く設定してください。
- 粉層幅がほとんどない場合はロール間隔を広く設定してください。
(肌ズレ、碎米が発生します。)

※ ロール間隔を変更してもすぐには効果は現れません。2～3分様子を見ながら少しずつ変更してください。



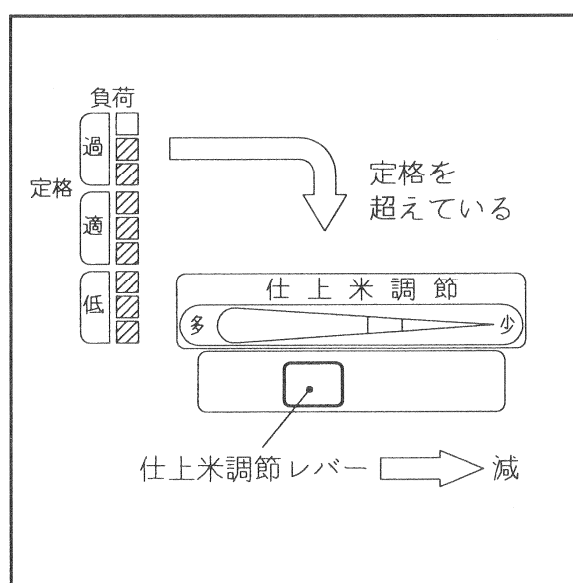
12. 負荷モニタを確認してください。

負荷率がつねに定格を超えている場合は仕上米調節レバーを「減」方向に動かしてください。



警 告

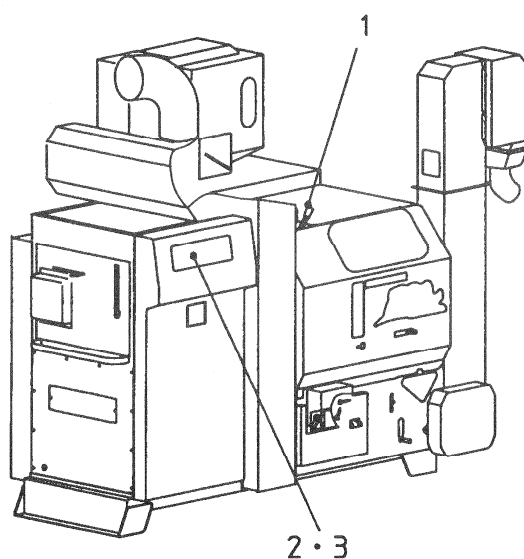
作業中に停電や詰まりなどで突然機械が停止したときは、必ず電源スイッチを「切」にし、電源コンセントを抜いてください。



作業の一時中断と再開始

一時中断

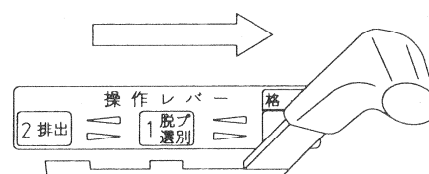
※ 次回、同じ粉で作業する場合にはこの方法で作業を終了すると便利です。



※イラストは一部省略してあります。

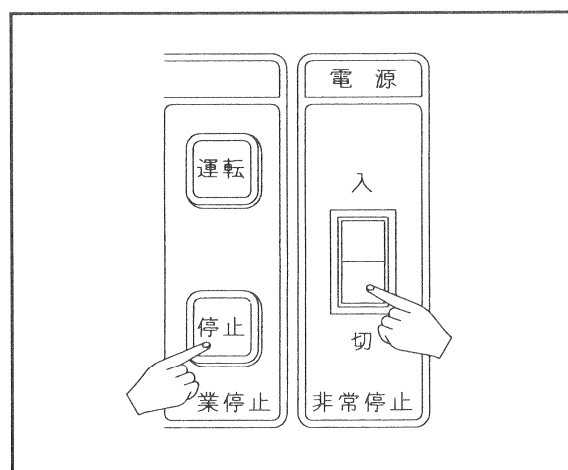
1. 操作レバーを「停止」にしてください。

「停止」位置



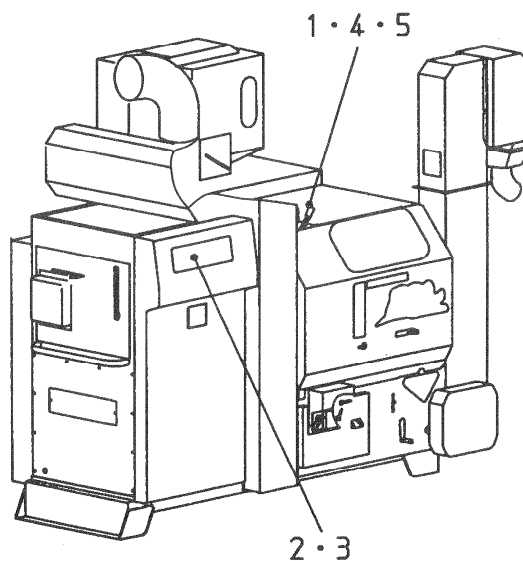
2. 停止スイッチを押してください。

3. 電源スイッチの「切」を押してください。



再開

※ 一時中断後は必ずこの方法で作業を始めてください。

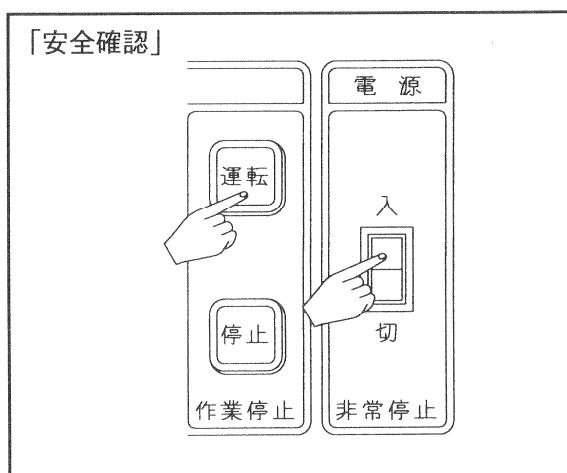


※イラストは一部省略してあります。

1. 操作レバーが「停止」であることを確認してください。
2. 電源スイッチの「入」を押してください。
操作パネルの全ランプが点灯し、その後デジタル表示がロール間隔を表示します。
3. 運転スイッチを押してください。
数秒後メインモータが回転します。又、ロールセット中ランプの点滅と共にロールセットが開始されます。

ロールセットは約30秒かかります。ロールセット中ランプの点滅が消えるまで、しばらくお待ちください。

※ ロールセット中ランプが点滅している間は各レバーには触れないでください。



作業の一時中断と再開始

4. 操作レバーを「脱ぶ選別」の位置にしてください。

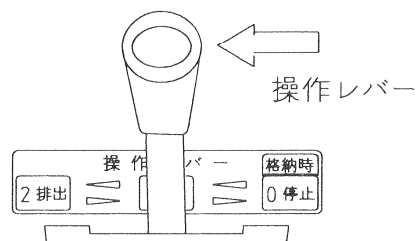
選別点検窓からすり米の選別具合を確認してください。



注 意

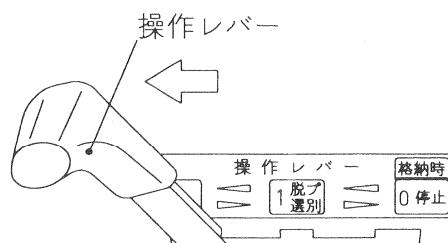
選別状態を確認するときは、選別点検窓から手を入れないでください。

脱ぶ選別位置

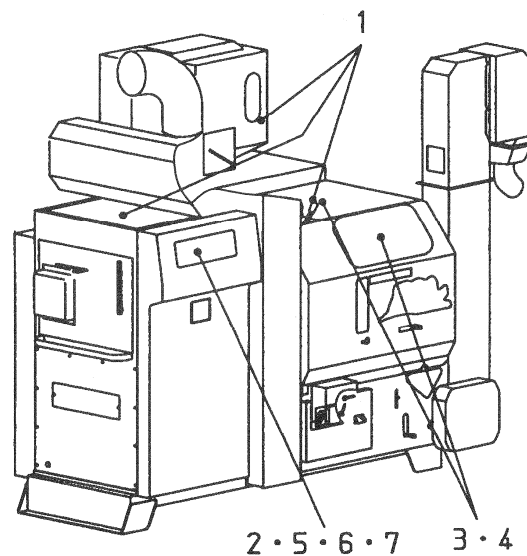


5. 操作レバーを「排出」の位置にしてください。

排出位置



作業終了



※イラストは一部省略してあります。

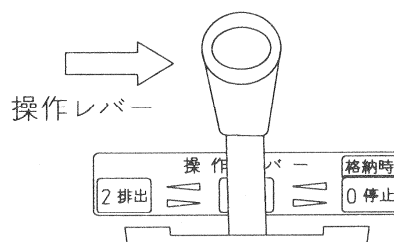
1. 粉入漏斗に粉がなくなり、すり米タンクのすり米が少なくなり、もみなし制御により選別板の揺動が停止したら、操作レバーを「脱ぶ選別」にしてください。



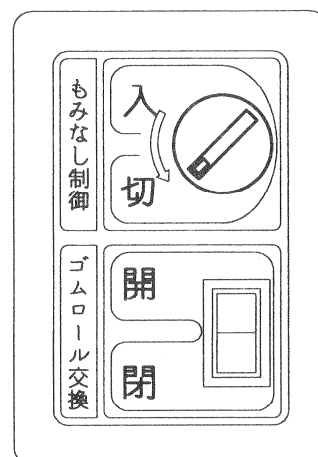
注意

操作レバーを「脱ぶ選別」にしますと選別板が揺動を開始します。選別点検窓から手を入れないでください。

脱ぶ選別位置

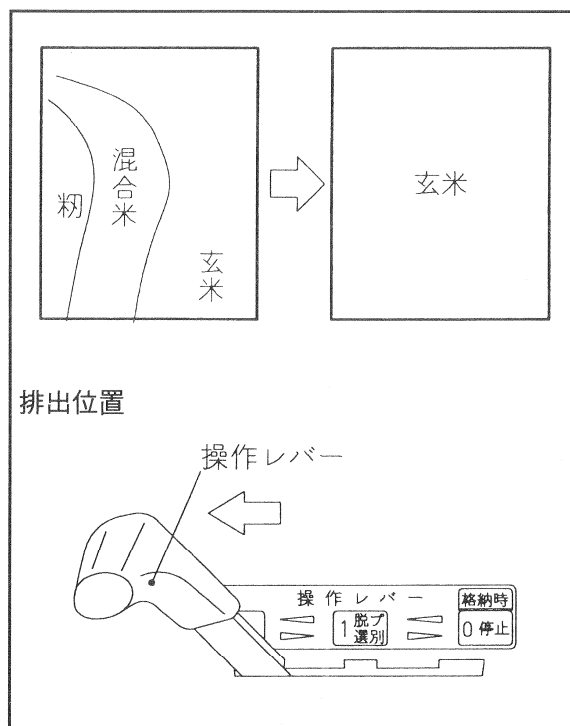


2. もみなし制御を「切」にしてください。

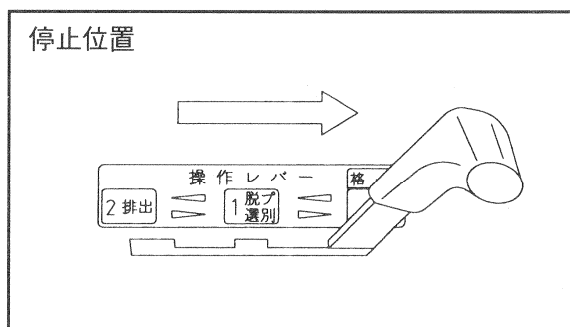


作業終了

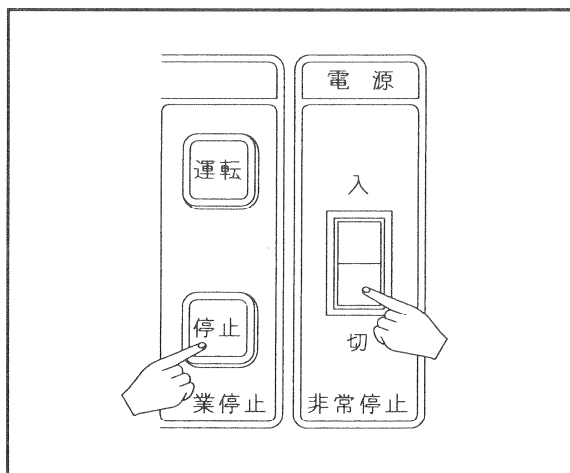
3. 選別板上に粉がなくなりましたら、操作レバーを「排出」にしてください。



4. 玄米の排出が終わりましたら、操作レバーを「停止」にしてください。



5. 停止スイッチを押してください。
6. 電源スイッチの「切」を押してください。
7. もみなし制御を「入」にしてください。



麦選別について

安全確認してください。

※始業前に点検する習慣をつけましょう。

作業前の確認

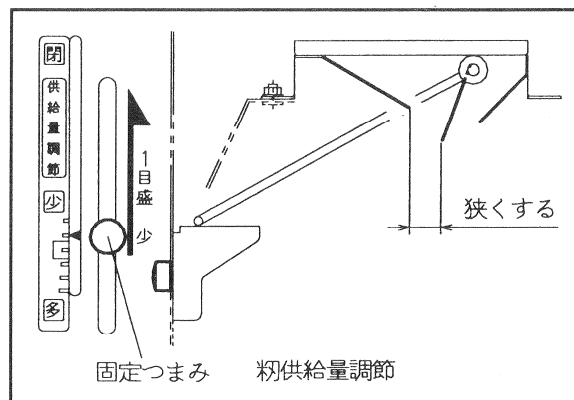
粉供給量を少なくしてください

固定つまみをゆるめ、粉供給量を1目盛程度少なくしてください。

※調節後は忘れずに固定つまみを締めてください。

操作部の位置

粉すり作業と同じです。



作業開始

1. 運転スイッチを押して、ロールセットを行なってください。
この時は通常のロール間隔で初期セットを行なってください。
2. ロールセット後、非常開閉レバーを「非常時」側にしてください。



注意

選別作業後は必ず、非常開閉レバーを「常時」に戻してください。

※麦の脱芒作業はできません。

3. 麦を粉入漏斗に張り込み、選別作業を行なってください。
実作業は、もみすり作業と同じです。



注意

麦を張り込む時は、回転部に接触し、ケガをするおそれがあるのでホッパの奥に手を入れないでください。

作業開始

4. 選別状態を確認してください。

選別点検窓から、麦が選別板の返り粉側が2～3 cm程度空いて広がっているか確認してください。

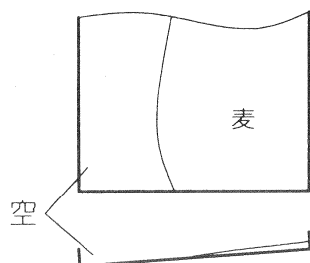


注意

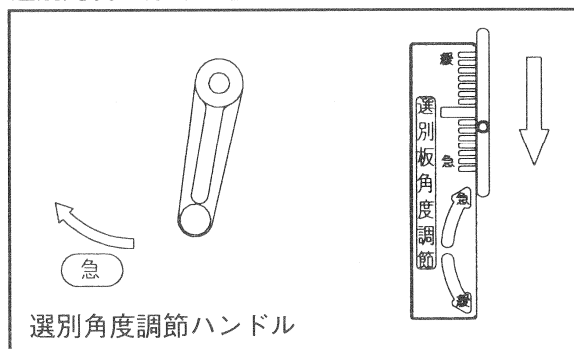
選別状態を確認するときは、選別点検窓から手を入れないでください。

選別状態が良くない時

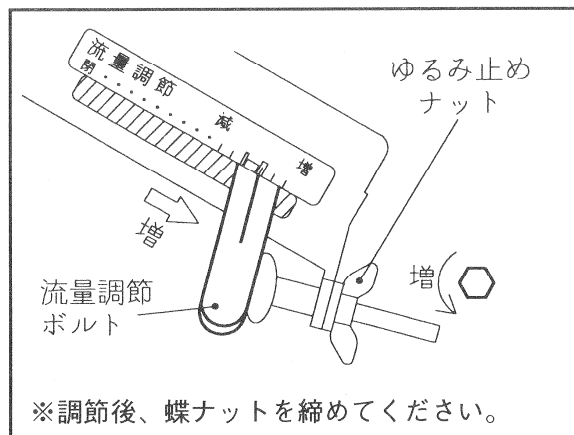
2～3 cm以上空いている



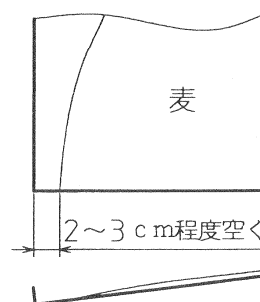
選別角度を徐々に急にする



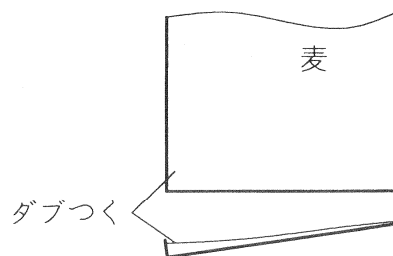
又は、すり米供給量を半目盛ずつ増やす



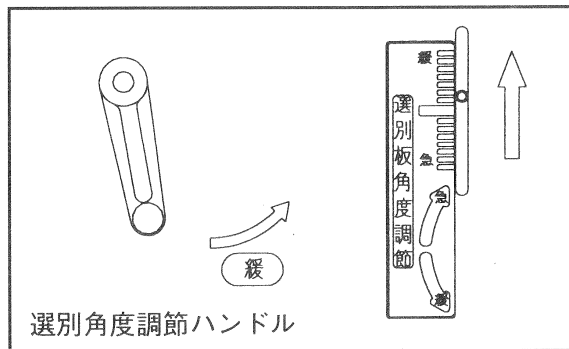
良い状態



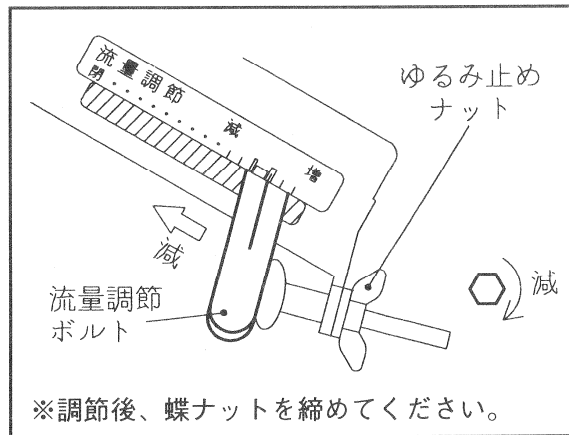
ダブつく



選別角度を徐々に緩くする



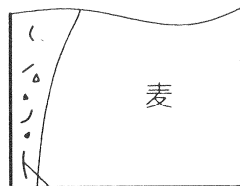
又は、すり米供給量を半目盛ずつ減らす



作業開始

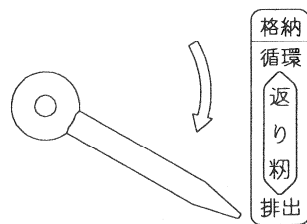
5. 選別板の返り粉側に、きりわら・ゴミ等が見えてきたら「返り粉排出レバー」を10～20秒間「排出」にしてください。

「返り粉排出レバー」を排出にすると、きりわら・ゴミ等が返り粉排出口から排出されます。



きりわら・ゴミ

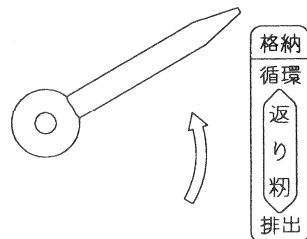
返り粉「排出」



6. 選別板上にきりわら・ゴミ等がなくなったら「返り粉排出レバー」を「循環」にしてください。

7. 以後、麦の選別作業が終了するまで、5. 6. の作業を繰り返してください。

返り粉「循環」



注意

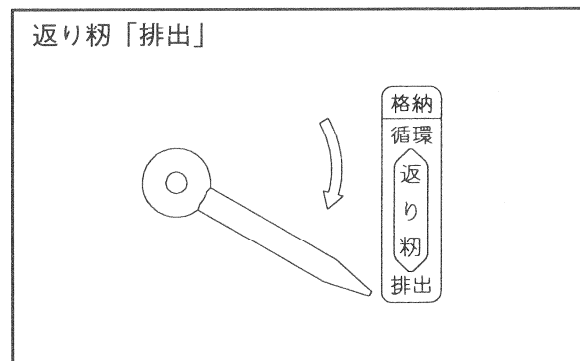
選別状態を確認するときは、選別点検窓から手を入れないでください。

粉の中に麦が混入している場合のもみすり作業

麦が混入している粉をもみすり作業する時、次の要領で行なってください。

1. 通常のもみすり作業を開始し、玄米の排出を始めてください。
2. 選別板の返り粉側に、麦が溜まり始めたら、「返り粉排出レバー」を10～20秒間「排出」にしてください。

「返り粉排出レバー」を「排出」にすると、混合米が返り粉排出口から排出されます。



3. 「返り粉排出レバー」を「循環」にしてください。

4. もみすり作業が終わるまでの間、2. 3. を繰り返してください。

5. 粉入漏斗に粉がなくなったら、2. で排出された混合米を粉入漏斗に入れてください。

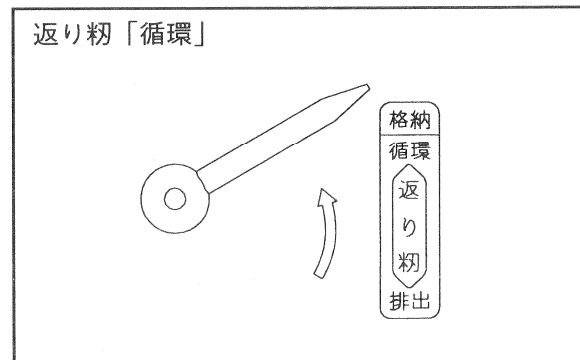
6. 排出された玄米に麦が混入しそうでないか確認してください。

1) 玄米に麦が混入しそうになったら、「操作レバー」を「脱ぶ選別」にしてください。

2) 「返り粉排出レバー」を10～20秒間「排出」にしてください。

「返り粉排出レバー」を「排出」にすると、混合米が返り粉排出口から排出されます。

3) 「返り粉排出レバー」を「循環」にしてください。



7. もみすり作業が終わるまでの間、6.を繰り返してください。

8. 6.で混合米を排出した時は、混合米に麦の混入が少なければ、粉入漏斗に入れて6.7.をしばらく繰り返してください。

9. 玄米の排出が終わったら、もみすり作業は終了です。

保守と点検



注意

必ず電源コンセントを抜いてから点検してください。

※始業前に点検する習慣をつけましょう。

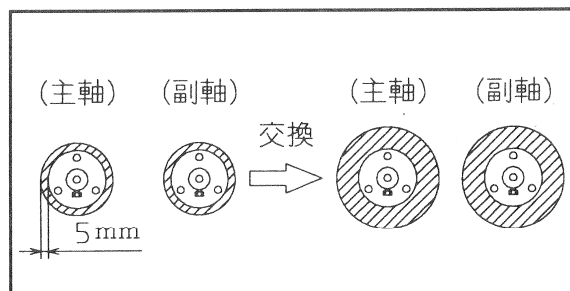
ゴムロール

600用ゴムロール

統合大径6インチ、メンテナンスフリーロールとご指定ください。

ゴムの厚さが5mmくらいになりましたら新品と交換してください。交換は、主軸・副軸とも組で行なってください。

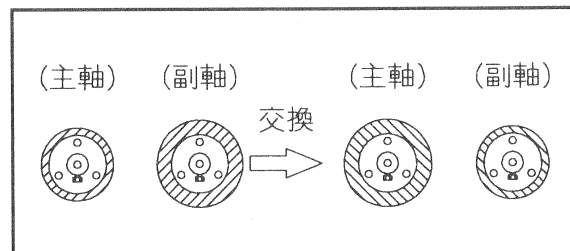
※ 交換の目安は、約2000～3000張です。
ゴムロールはそれぞれ主軸・副軸専用のため、途中で入れ換えしないでください。



550用ゴムロール

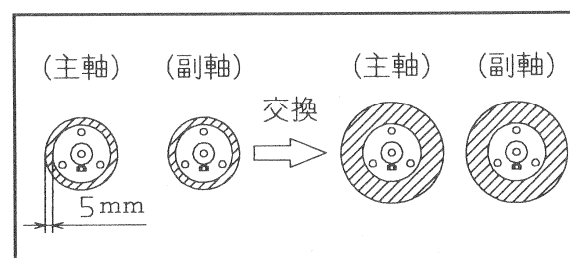
統合中径5インチ、ロールとご指定ください。副軸ロールに対し、主軸ロールが極端に小さくなっている場合は、主軸と副軸のロールを入れ換えてください。

※ 250～300張を目安に定期的に入れ換えてください。



ゴムの厚さが5mmくらいになりましたら新品と交換してください。交換は、主軸・副軸とも組で行なってください。

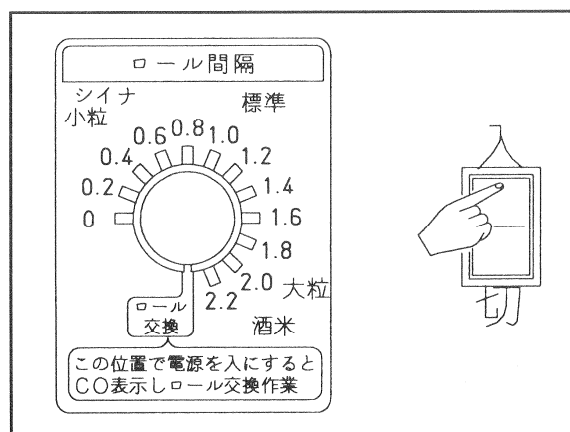
※ 交換の目安は、約500～700張です。



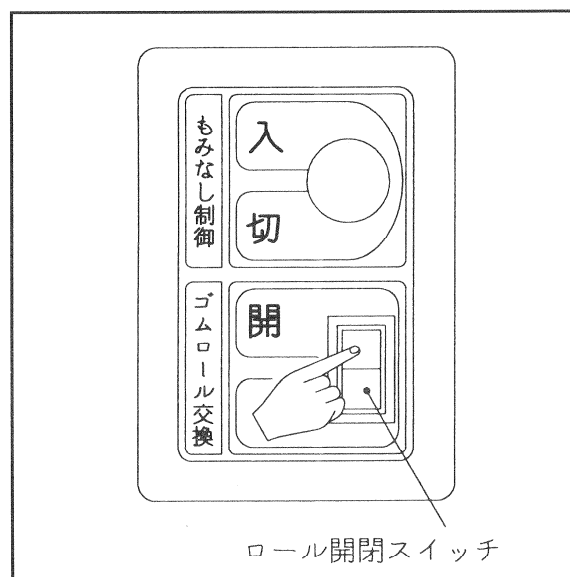
ゴムロールの交換方法

1. ロール間隔設定ツマミを「ロール交換」に合わせてください。
2. 電源スイッチの「入」を押してください。
デジタル表示が「CO」を表示します。

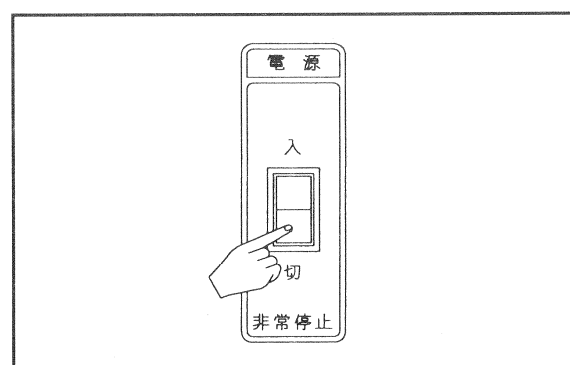
※ この時運転スイッチを押してもモータは回転しません。



3. ロール開閉スイッチの「開」をロールが止まるまで押し続けてください。

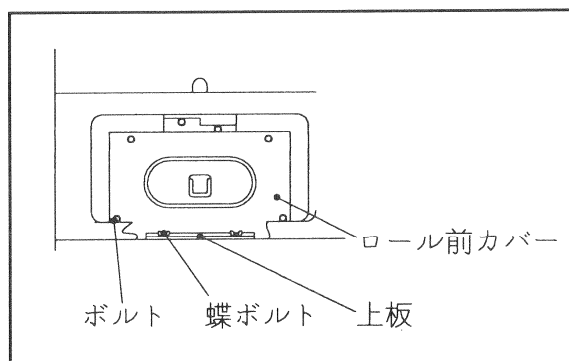


4. 電源スイッチの「切」を押し、電源コンセントを抜いてください。



5. 頭部前カバー・ロール前カバー・上板をはずしてください。

※ ロール前カバー・上板をはずした後は、ボルト類が機内に落ちないように十分気を付けてください。

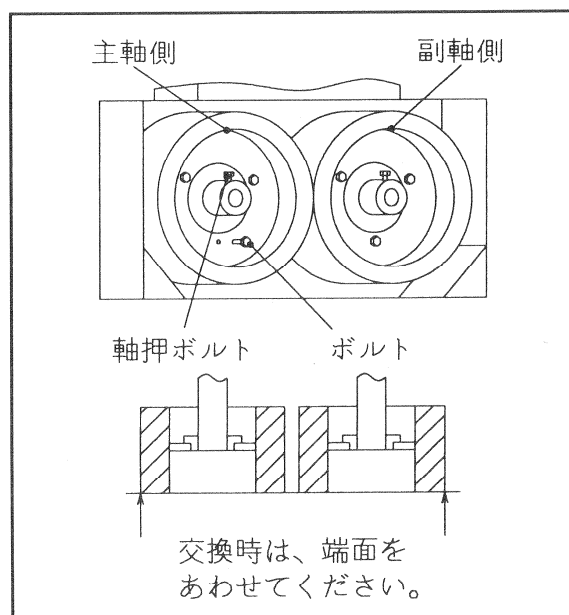


6. ゴムロールを交換してください。

ロールはそれぞれ3本のボルトで固定されています。交換時にはこのボルトをはずしてください。

また、ロール端面がずれているときは、軸押ボルトをゆるめて端面を合わせてください。

※ ゴムロールはそれぞれ主軸・副軸専用ですので、逆に取付けないよう注意してください。(600のみ)

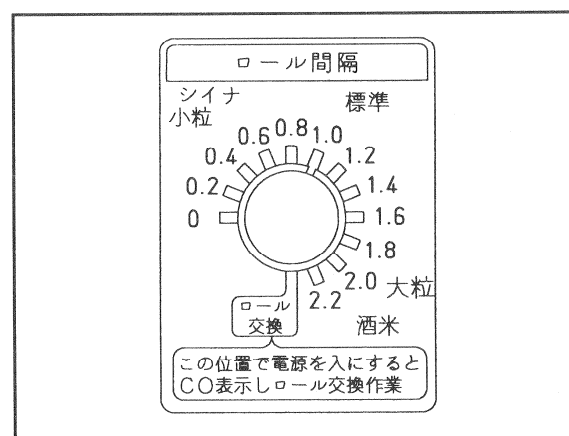


7. ロール間隔設定ツマミをロール間隔値に合わせてください。



注 意

はずしたカバー・ビス・ナット類はしっかり取付け、元通りにしてください。



ベルト



注意

必ず電源コンセントを抜いてから点検してください。

ベルトの緊張

ベルトの張りを確認してください。
テンションスプリングのすきまが0.5～1 mmになるように調節してください。

テンション

テンションの動きを確認してください。
⇒ 印の所を手で押し各テンションがスムーズに動くか確認してください。
▶ 印の各テンション支点部には時々注油してください。

ベルトの交換

ベルトにきれつやほころびがないか確認し、異常があった場合は交換してください。
各ベルトはテンションスプリングをゆるめることで交換できます。
ただし、頭部の六角ベルト (BB-64、2本) については、図のナットをゆるめてベルトを外してください。(600のみ)
(各ベルトサイズは、P54「ベルトサイズ・付属品」を参照してください。)

※ ベルトは切れるまで使用せずに早めに交換してください。



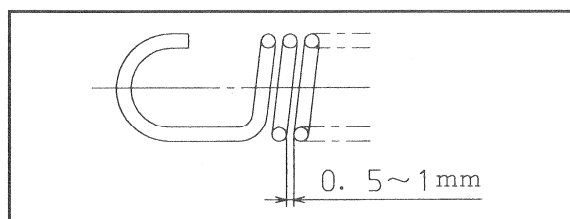
注意

六角ベルトは取付時ねじれやすいので、十分注意してください。

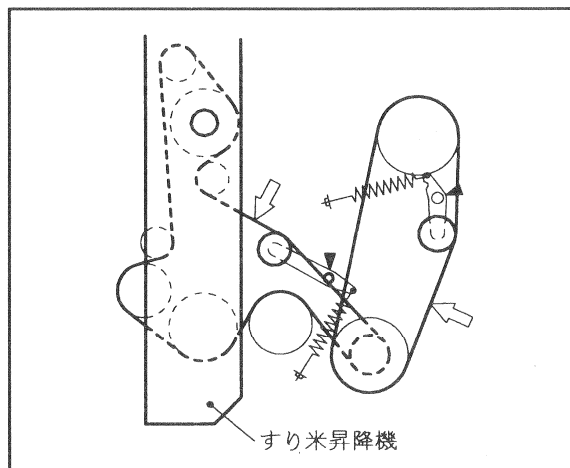


注意

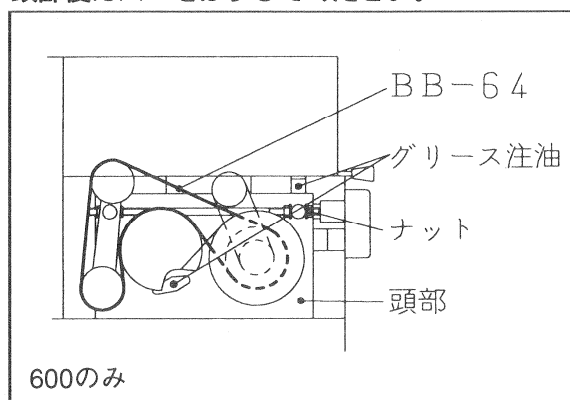
はずしたカバー・ビス・ナット類はしっかり取付け、元通りにしてください。



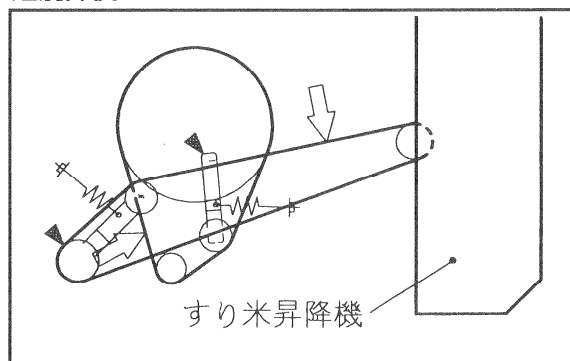
頭部後カバーをはずしてください。



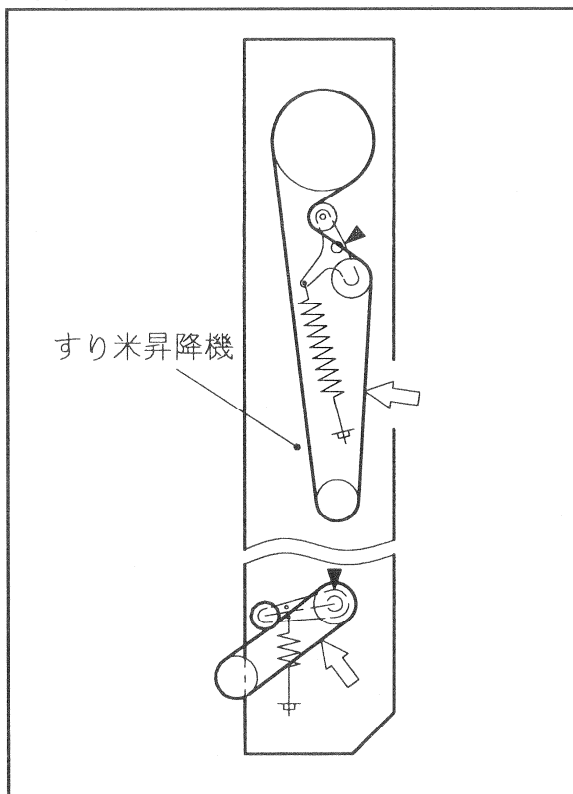
頭部後カバーをはずしてください。



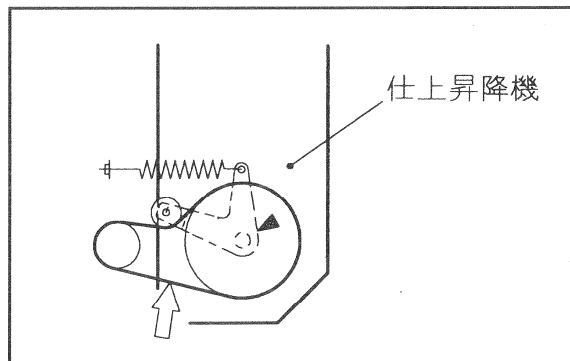
選別部後カバーをはずしてください。



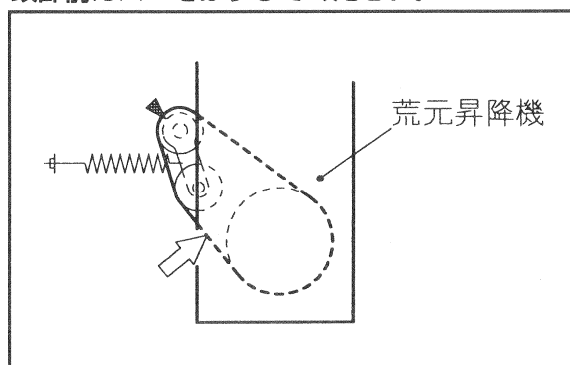
昇降機ベルトカバーをはずしてください。



昇降機ベルトカバーをはずしてください。



頭部前カバーをはずしてください。

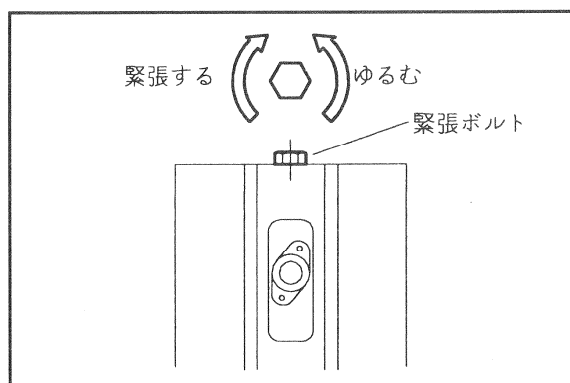


昇降機平ベルト

すり米昇降機

昇降機平ベルトの緊張

平ベルトは運転時間とともに伸びてきます。平ベルトが片寄らないように、左右の緊張ボルトを同程度回して平ベルトの張りを再調整してください。

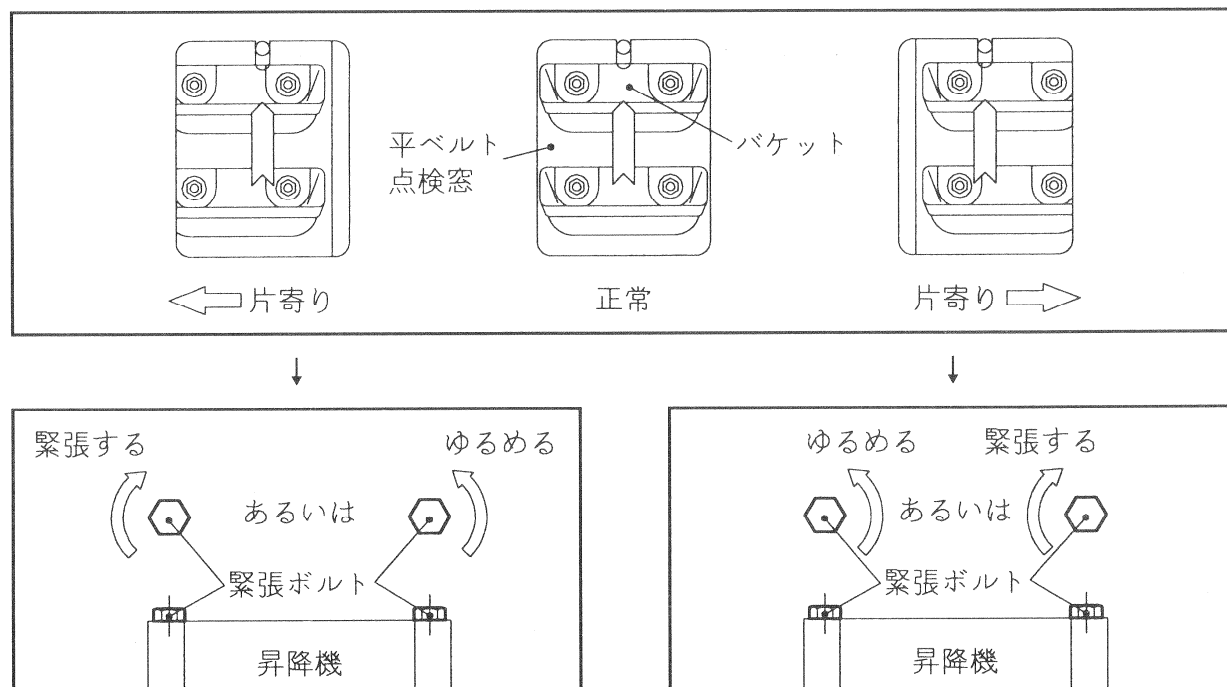


昇降機平ベルトの片寄りの調整

平ベルト点検窓から見えるバケットの位置が中央から大きくずれていた場合、調整します。機体を空運転させ、片寄っている側の緊張ボルトを緊張させるか反対側をゆるめて、バケットの位置を正常にしてください。

注意

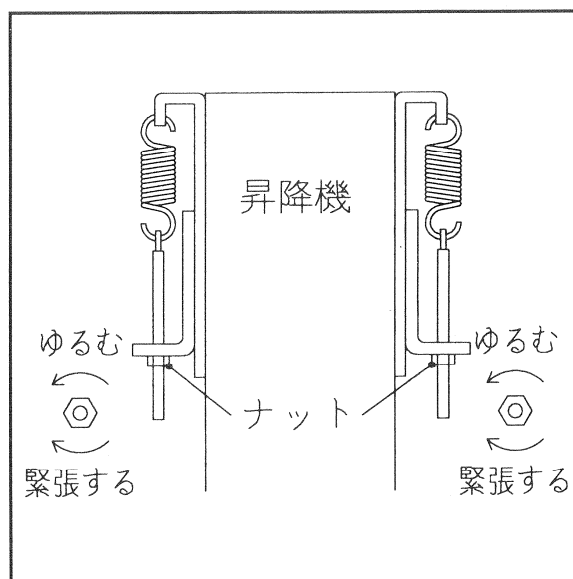
昇降機平ベルトの調整は機体を運転しながら行いますので、平ベルト点検窓や各部カバーを必ず取付けてから行なってください。



仕上米昇降機・荒元昇降機

昇降機平ベルトの緊張

平ベルトは運転時間とともに伸びてきます。平ベルトが片寄らないように、左右の緊張ボルトを同程度回して平ベルトの張りを再調整してください。

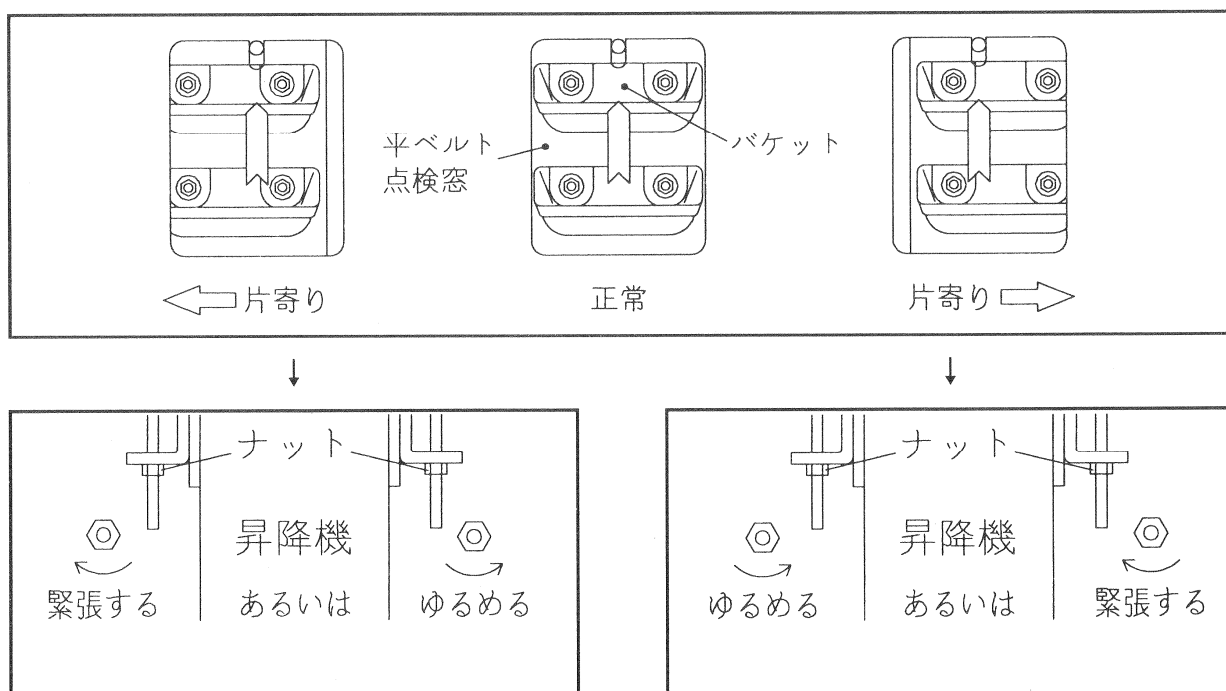


昇降機平ベルトの片寄りの調整

平ベルト点検窓から見えるバケットの位置が中央から大きくずれていた場合、調整します。機体を空運転させ、片寄っている側の緊張ボルトを緊張させるか反対側をゆるめて、バケットの位置を正常にしてください。

⚠ 注意

昇降機平ベルトの調整は機体を運転しながら行いますので、平ベルト点検窓や各部カバーを必ず取付けてから行なってください。



掃除と保管について



必ず電源コンセントを抜いてください。

掃除



警告

感電する恐れがあります。
掃除をするときは必ず電源コンセントを抜いてください。

掃除

機体内外の掃除をしてください。

※ ブロワやコンプレッサがありましたら、それを使用してください。

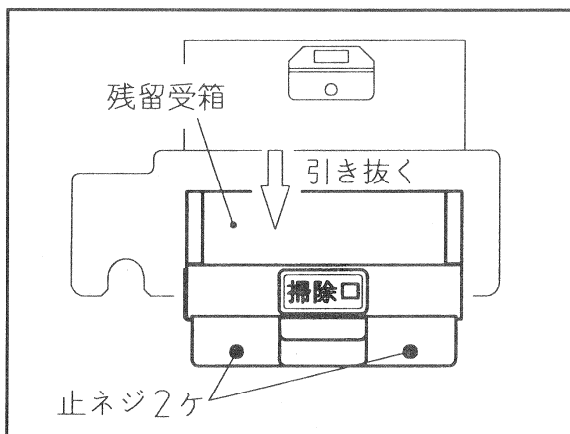
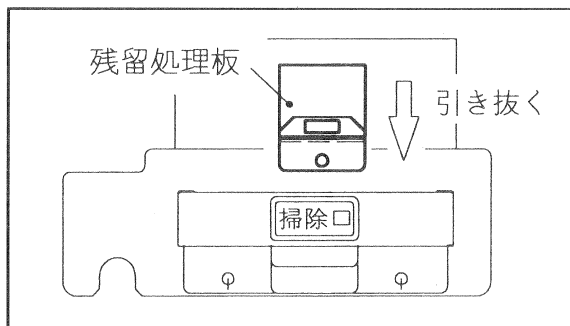
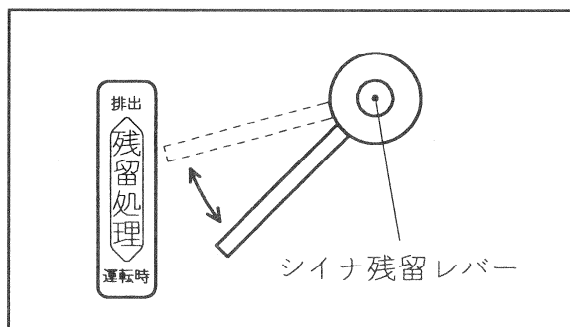
コンベア軸下残留処理

1. シイナ残留レバーを「排出」にしてください。
2. 荒元昇降機の右横の下の残留処理板を引き抜いてください。
3. 荒元昇降機の右横の下の残留受箱の止ネジ2ヶをはずし、受箱を引き抜いてください。



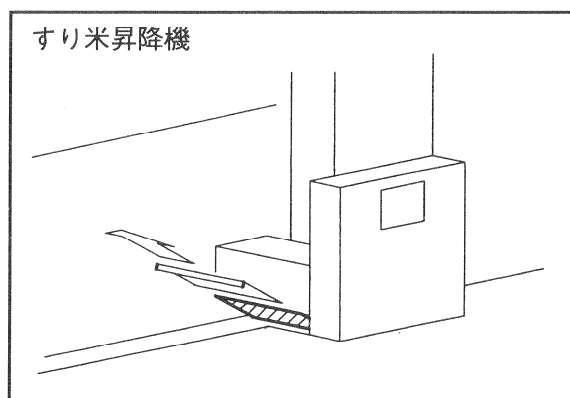
注意

外したカバー・ビス・ナット類はしっかり取り付け、元通りにしてください。



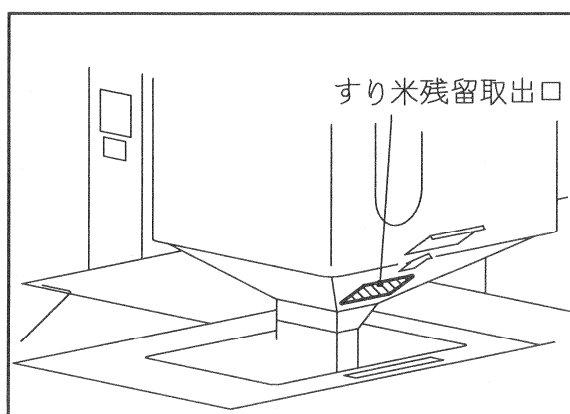
コンベア軸横残留

選別部後カバーをはずし、すり米コンベア横残留出口を開けて、残留米を出してください。



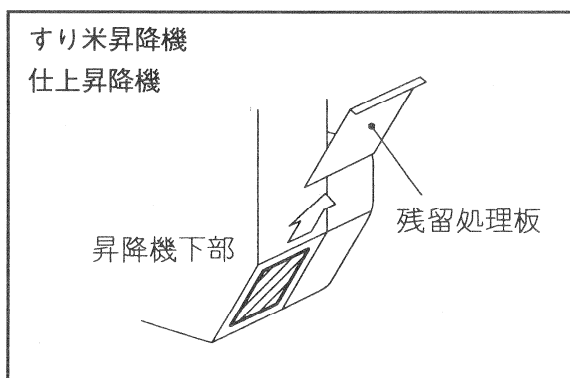
すり米タンク内残留処理

すり米タンク後側にあるすり米残留取出口を開けて、残留米をかき出してください。



昇降機下残留処理

すり米昇降機と仕上昇降機の下部のシャッタ板を引き抜き残留米を取り出してください。

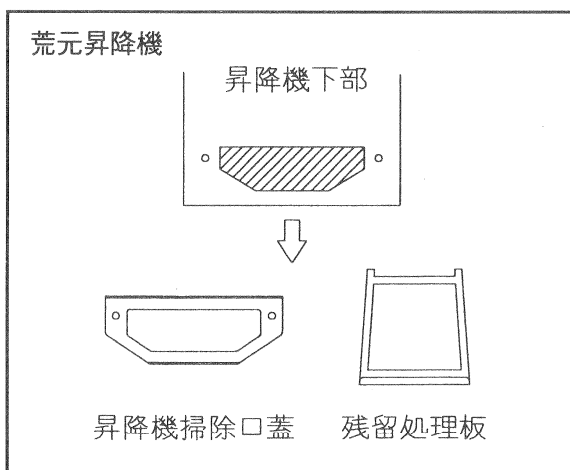


荒元昇降機の下部の昇降機掃除口蓋をはずし、底の残留処理板を引き抜き残留米を取り出してください。



注 意

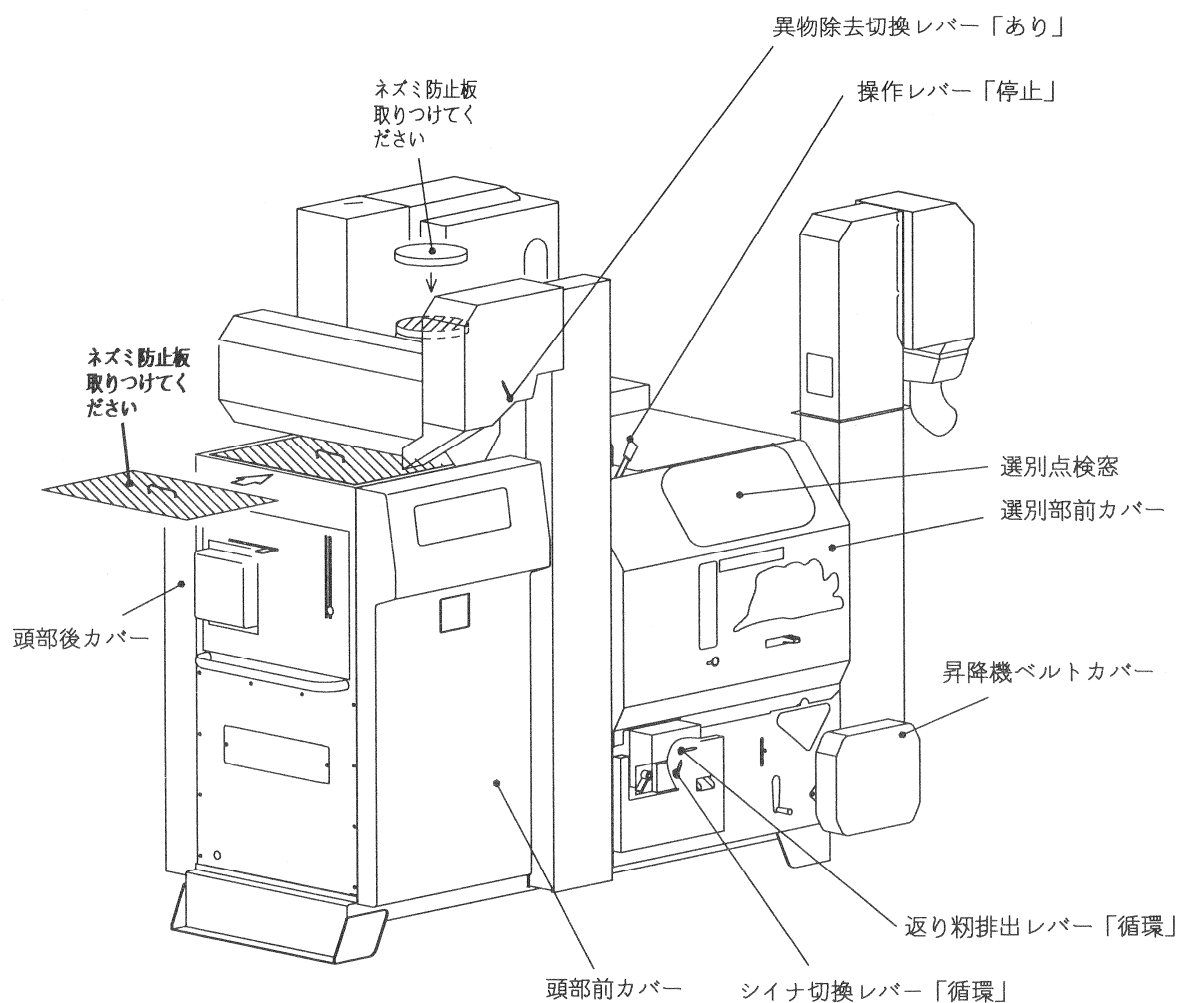
はずしたカバー・ビス・ナット類はしっかり取付け、元通りにしてください。

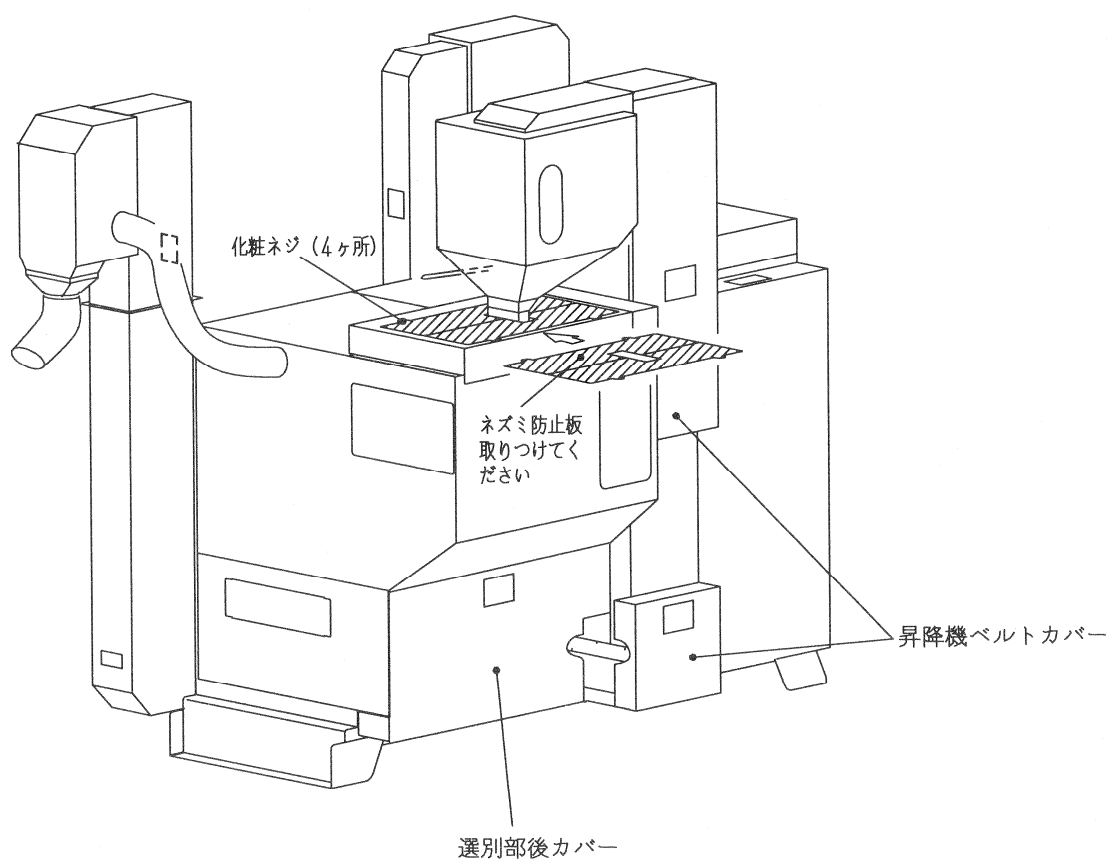


保 管

機体内外の掃除・残留処理を行なった後、ネズミ防止板・カバー類を取付け、各レバーの位置を確認してください。

ネズミは 8 mm以上のすきまから侵入します。





エラー表示の原因と対応

販売店に連絡する前に
点検してみてください。



警告：必ず電源コンセントを抜いてから点検してください。

デジタル表示	エ ラ ー 内 容	点 検 と 対 応
A2	リレーボックス内部にあるモータ過負荷防止装置（モータサーマル）が作動。 モータ過負荷ランプが点滅。	主モータマグネットの「RESET」ボタンを押してください。 作業中に表示した場合は昇降機・スクリュコンベア・ロールに物が詰まっているか確認してください。 モータの過負荷に注意して作業を行ってください。
A3	ロールセット時に無負荷電流値が異常に低い。	リレーボックス内部にある電流センサ（CT）を確認してください。異常がなければ、最初から始めてください。 何回もこの状態で停止するようでしたら販売店にご相談ください。
A4	電源スイッチの「入」を押してからロールセットが終わるまでの間に、非常開閉レバーの位置を「非常時」にした。 非常開閉レバーランプ点滅。	非常開閉レバーの位置を「常時」に戻してください。
A5	ロールセット中、ロールが65秒以上開動作、または閉動作を行なった。	ロール制御歯車・ロールモータ等に異常がないか確認してください。 何回もこの状態で停止するようでしたら販売店にご相談ください。
Ab	電源スイッチの「入」を押してからロールセットが終わるまでの間に、操作レバーを「停止」の位置から移動させた。 操作レバー停止位置ランプ点滅。	操作レバーの位置を「停止」に戻してください。 ロールに物が詰まっているか確認してください。
AE	マイコンCPUの異常。	もう一度最初から始めてください。 何回もこの状態で停止するようでしたら販売店にご相談ください。

モータ過負荷防止装置

モータの焼き付けを防ぐために、モータ過負荷防止装置（モータサーマル）がついています。エラー「A2」を表示した場合は、粉のつまりを取り除く等の処置をした後、主モータのマグネットの「RESET」ボタンを押してください。揺動部モータが起動しないときは、揺動部のマグネットのサーマルを点検し、サーマルが作動しているときは揺動部サーマルの「RESET」ボタンを押してください。

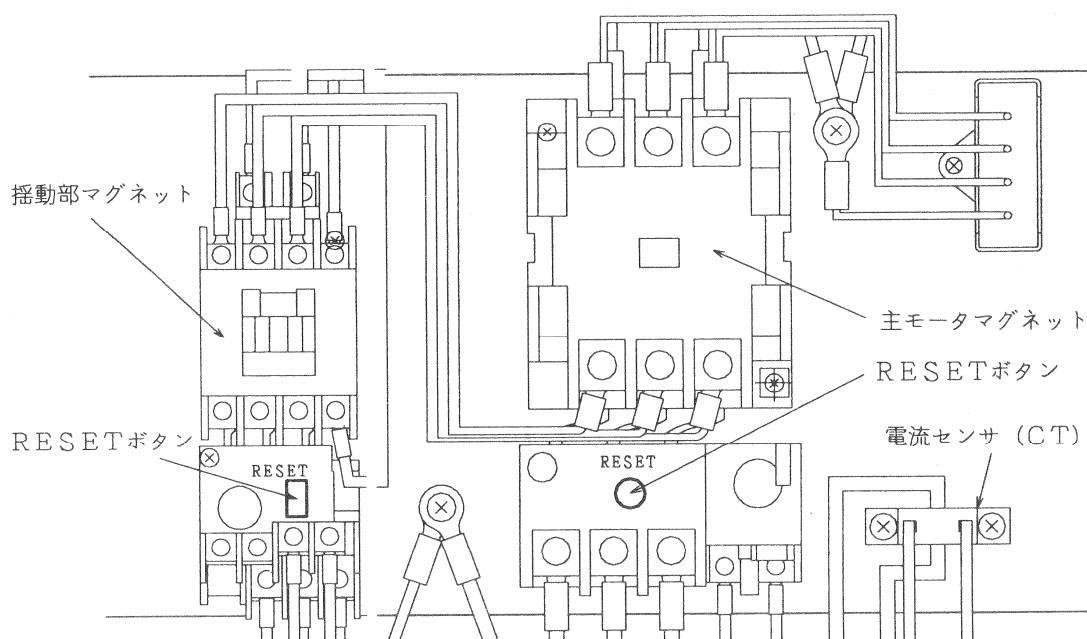


警告

感電する恐れがあります。
点検をするときは必ず電源コンセントを抜いてください。

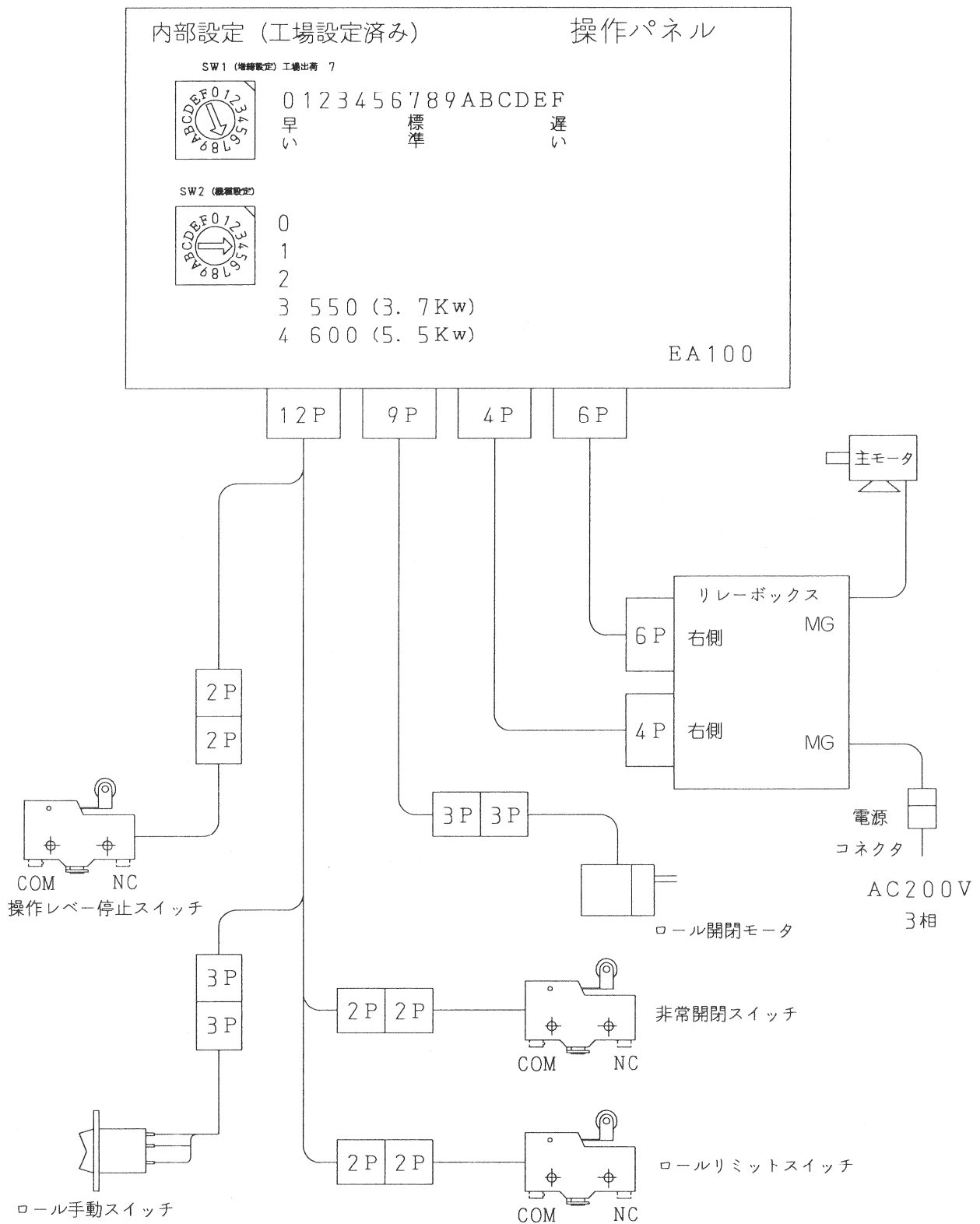
モータカバーのサーマル点検窓をはずしてください。

サーマル点検窓内リレーボックス

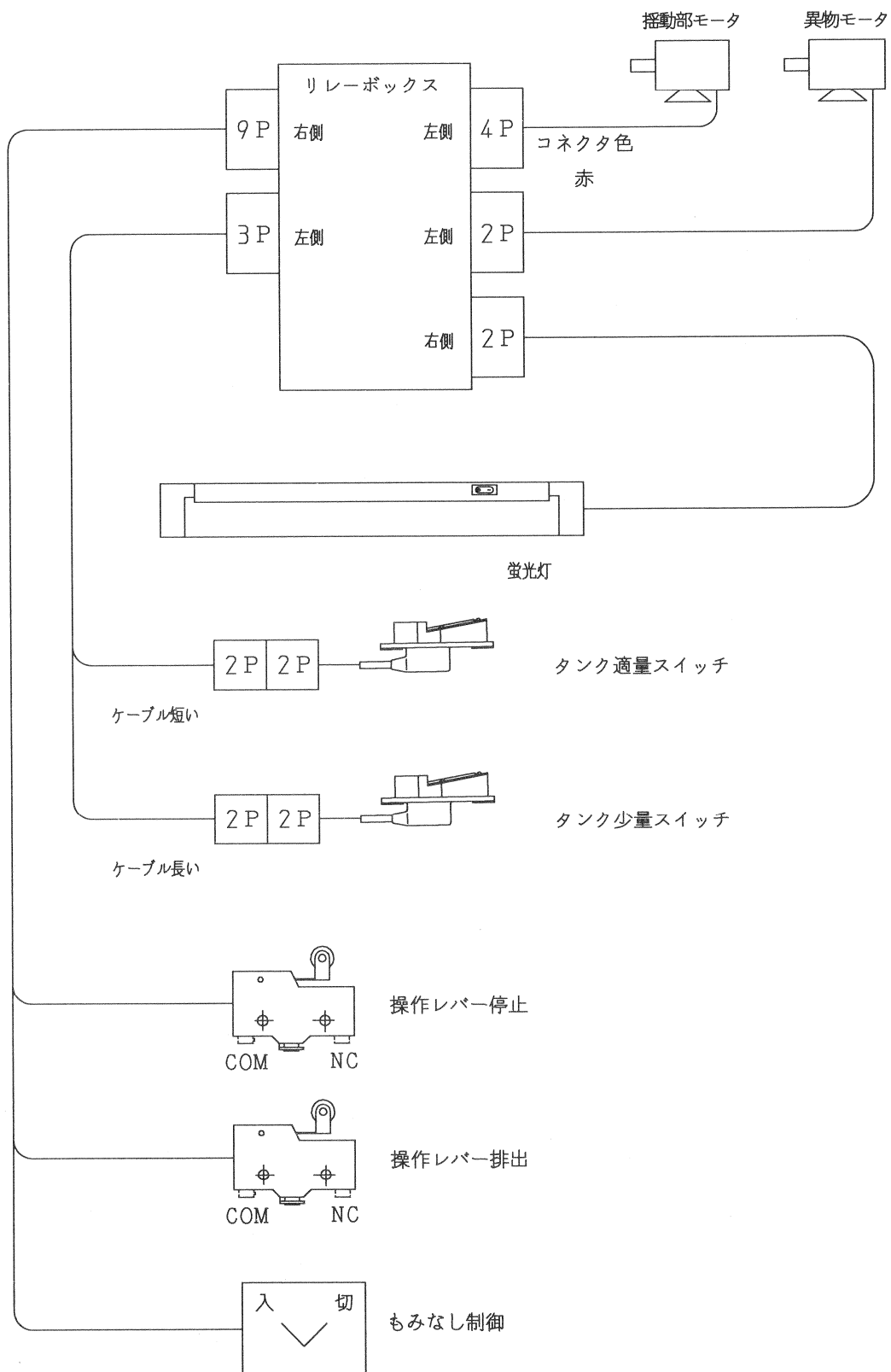


※ サーマルのダイヤルや配線は勝手に変えないでください。

コネクタ接続図



コネクタ接続図



不調時の対応



警告

必ず電源コンセントを抜いてから点検してください。

※原因がわからないとき、結線を変更するときは、販売店または電気工事店にご相談ください。

電源スイッチの「入」を押しても操作パネルのランプが点灯しない。

原因 1

機械に電源がきていない、または欠相している。

処置 1

- 屋内のヒューズ切れあるいはブレーカが働いていないか確認してください。
- コードの断線、コード止めねじのゆるみがないか確認してください。



警告

感電する恐れがあります。
点検をするときは必ず電源コンセントを抜いてください。

運転スイッチを押してもモータが回らない。

原因 1

電源スイッチの「入」を押していない。

処置 1

電源スイッチの「入」を押してください。

原因 2

ロール間隔設定が「ロール交換」になっている。

処置 2

一度、電源スイッチの「切」を押してから、ロール間隔設定のつまみをロール間隔にし、電源スイッチの「入」を押してください。

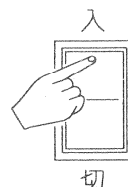
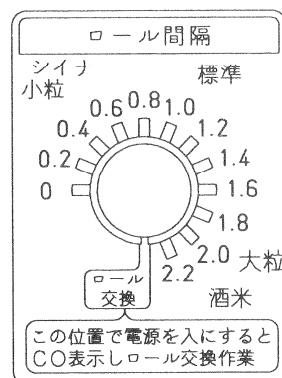
原因 3

デジタル表示がエラー番号を表示している。
(A2、A4、A6、AE)

処置 3

P41「エラー表示の原因と対策」を参照してください。

処置 2



※ ただちに電源スイッチの「切」を押してください。

原因 1

ロールが粉をかんでいる。

処置 1

非常開閉レバーを開いてください。

原因 2

昇降機がつまっている。

処置 2

つまりを取りのぞいてください。

P38「昇降機下残留処理」を参照してください。

原因 3

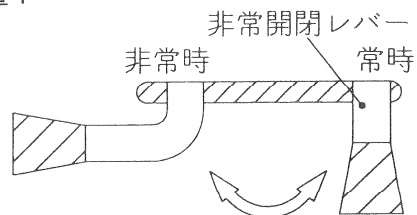
コンベア軸がつまっている。

処置 3

つまりを取りのぞいてください。

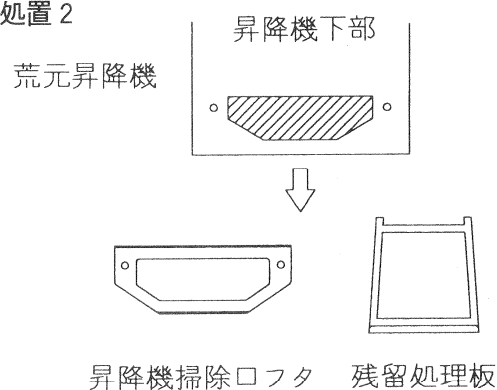
P37「コンベア軸下残留処理」を参照してください。

処置 1

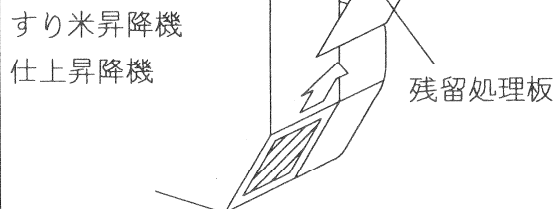


粉が落ちましたら、常時にしてください。

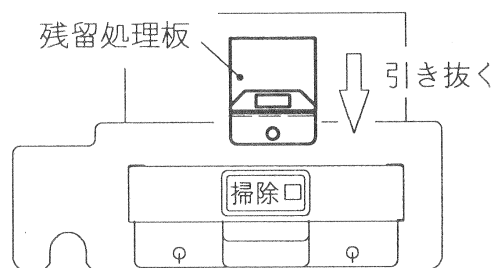
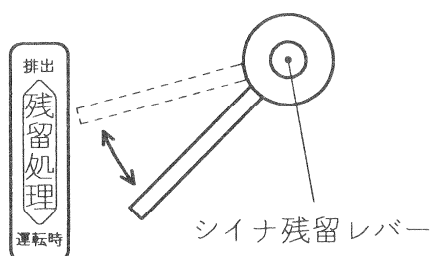
処置 2



処置 2



処置 3



※ ただちに電源スイッチの「切」を押してください。

原因 1

昇降機がつまっている。

処置 1

つまりを取りのぞいてください。

P 38「昇降機下残留処理」を参照してください。

点検箇所 1

ベルト・昇降機平ベルトの張りはだいじょうぶですか。

P 33「ベルト」、P 35「昇降機平ベルト」を参照してください。

原因 2

コンベア軸がつまっている。

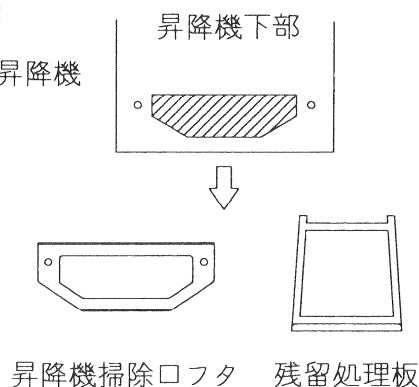
処置 2

つまりを取りのぞいてください。

P 37「コンベア軸下残留処理」を参照してください。

処置1

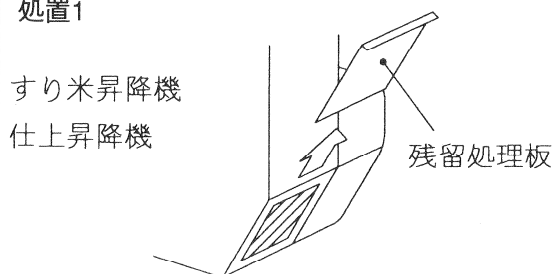
荒元昇降機



処置1

すり米昇降機

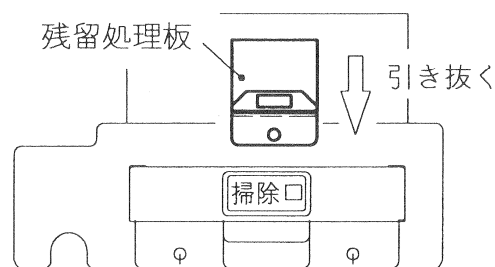
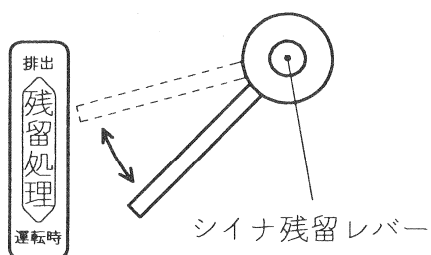
仕上昇降機



警告

作業中に停電や詰りなどで突然機械が停止した時は、突発回転防止の為に必ず電源スイッチの「切」を押し、電源コンセントを抜いてから点検してください。

処置 2



原因 3

モータから煙・異臭が出ている。

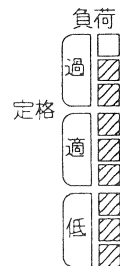
処置 3

モータを交換してください。

（ 負荷が常に定格を超えている状態 ）
（ で使用しませんでしたか。 ）

処置 3

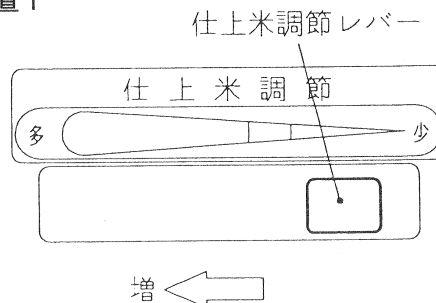
コントロールボックス

**能率があがらない****原因 1**

仕上米調節レバーの開きが少なすぎる。

処置 1

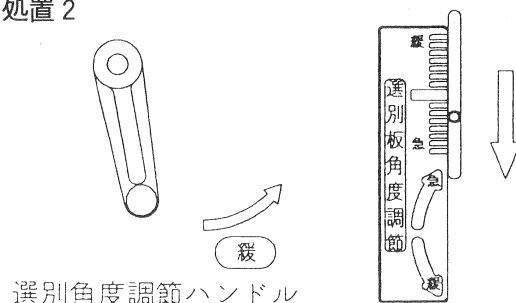
仕上米内の粉混入が許容できる範囲で仕上米調節レバーを「増」方向に動かしてください。

処置 1**原因 2**

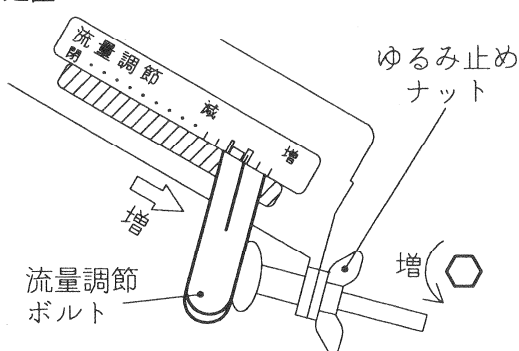
選別板角度が急すぎる。または、玄米層が薄い。

処置 2

- 選別板角度を徐々に緩くし、玄米層と粳層をほぼ同じ厚みにしてください。
- 選別板角度調節後、選別板上の層厚が薄いときは、すり米供給量を半目盛ずつ増やしてください。

処置 2

※ 層厚は 7 ～ 10mm が適正です。

処置 2

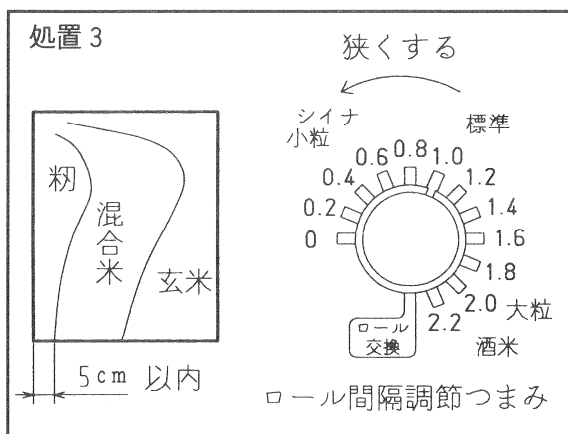
※調節後、蝶ナットを締めてください。

原因 3

脱ぶ率が低い。(粳層幅が5 cm以上)

処置 3

ロール間隔を狭くして脱ぶ率を高くしてください。

**原因 4**

本機の据付がおかしい。(水平がでていない、アンカーボルトで固定していない等)

処置 4

据付位置を再検討してください。
P 11「据付」を参照してください。

原因 5

粳水分が高い。

処置 5

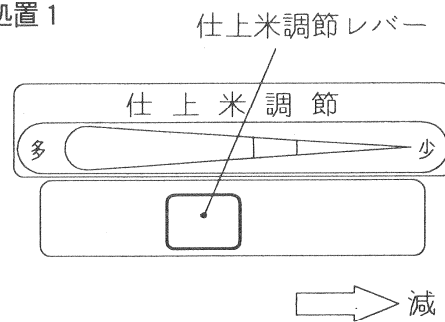
作業を中止し、再乾燥してください。

原因 1

仕上米調節レバーの開きが多すぎる。

処置 1

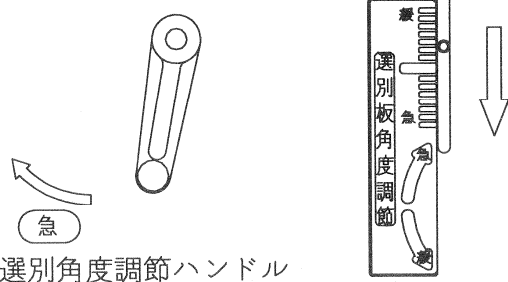
仕上米内の粉混入が許容できる所まで仕上米調節レバーを「減」方向に動かしてください。

処置 1**原因 2**

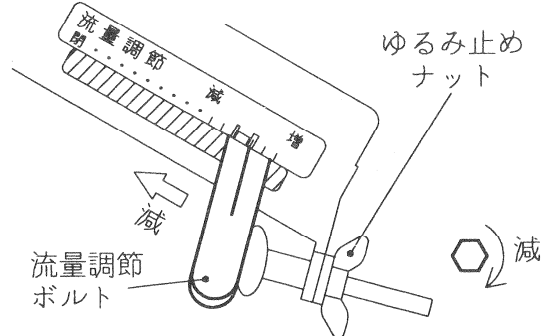
選別板角度が緩すぎる。または、玄米層が厚い。

処置 2

- 選別板角度を徐々に急にし、玄米層と粉層をほぼ同じ厚みにしてください。
- 選別板角度調節後、選別板上の層厚が厚いときは、すり米供給量を半目盛ずつ減らしてください。

処置 2

※ 層厚は 7～10mm が適正です。

処置 2

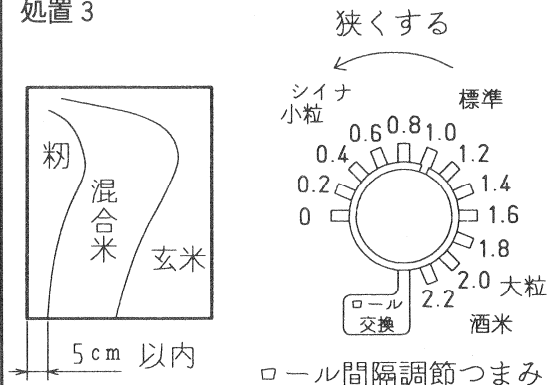
※調節後、蝶ナットを締めてください。

原因 3

脱ぶ率が低い。(粉層幅が 5 cm 以上)

処置 3

ロール間隔を狭くして脱ぶ率を高くしてください。

処置 3

原因 4

選別板の均分がおかしい。

処置 4

すり米分配器または選別板上にゴミ等の障害物を確認し、取りのぞいてください。

**注 意**

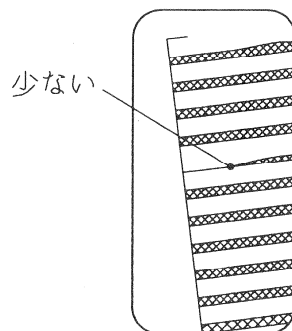
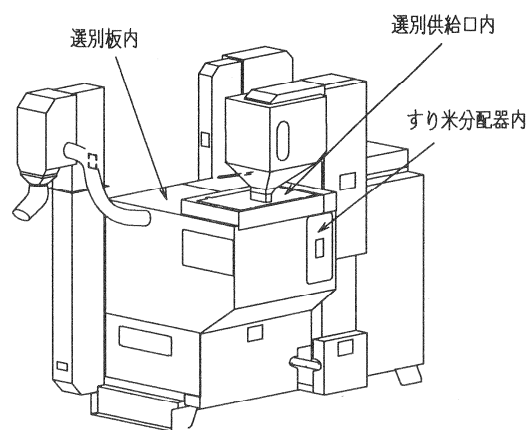
カバーは必ず電源スイッチを「切」にし、電源コンセントを抜いてから外してください。

**注 意**

点検後、外したカバー・ビス・ナット類は元通りに取付けてください。

原因 4

選別前カバー

**処置 4****原因 5**

シイナ・未熟米が多い。

処置 5

- シイナ切換レバーを「循環」で使用している場合は「排出」にしてください。
- 吸引の回転数を上げてください。
(P 8「吸引唐箕」を参照してください。)

原因 6

粳水分が高い。

処置 6

作業を中止し、再乾燥してください。

原因 1

籾水分が高い。

処置 1

作業を中止し、再乾燥してください。

原因 2

脱ふ率が高い。

処置 2

ロール間隔を広くして脱ふ率を低くしてください。

原因 3

籾調節つまみの開きが多すぎる。

処置 3

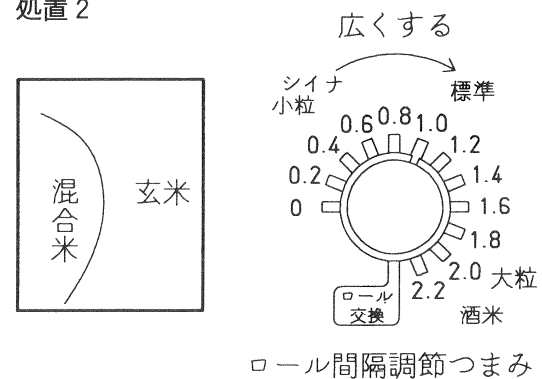
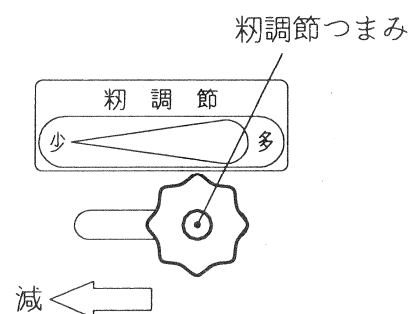
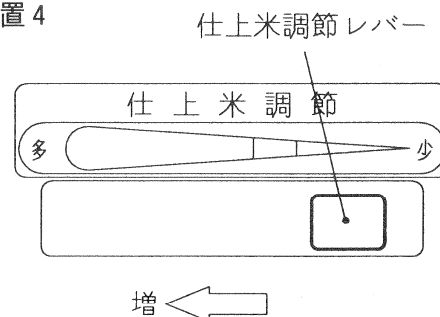
返り籾内の玄米が少なくなるように籾調節つまみを「減」方向に動かしてください。

原因 4

仕上米調節レバーの開きが少なすぎる。

処置 4

仕上米内の籾混入が許容できる範囲で仕上米調節レバーを「増」方向に動かしてください。

処置 2**処置 3****処置 4**

吸引パイプから玄米が飛ぶ

原因 1

吸引唐箕の回転数が高い。

処置 1

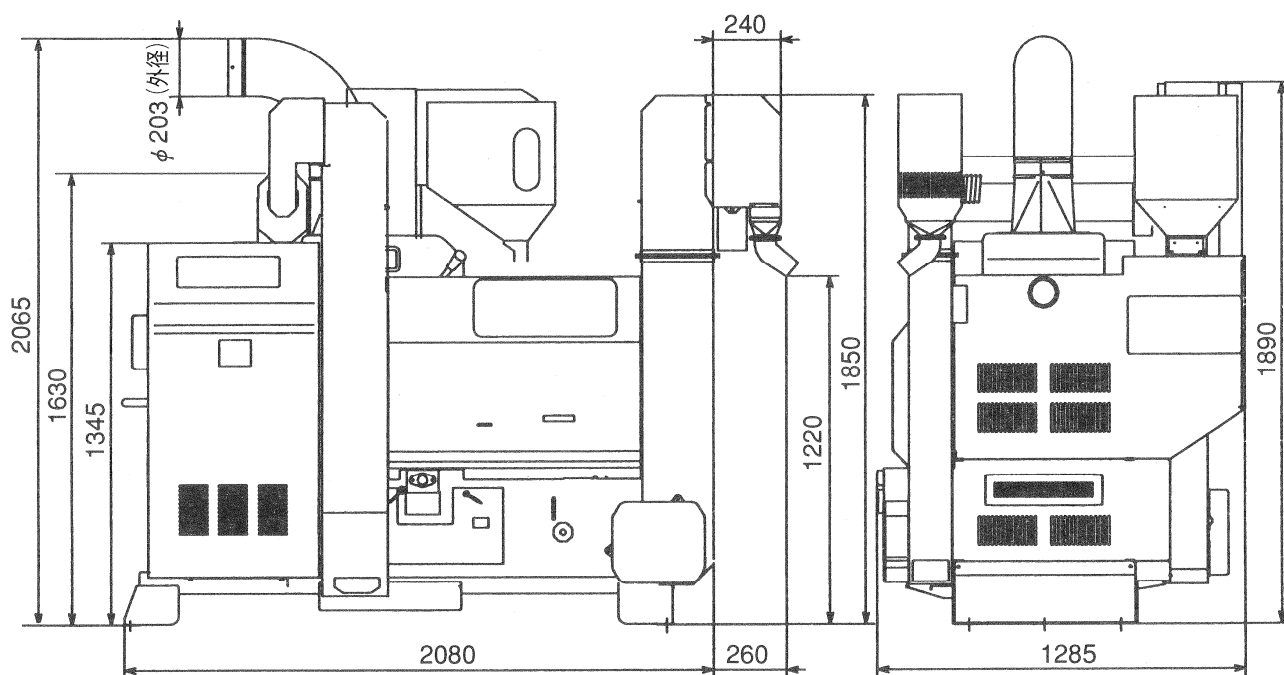
吸引唐箕の回転数を下げてください。
(P 8 「吸引唐箕」を参照してください。)

主要諸元・機体寸法

主要諸元

型 式		550	600
全 長 (mm)		2,340	
全 幅 (mm)		1,285	
全 高 (mm)		2,065	
機 体 重 量 (kg)		620	660
ゴ ム ロ ー ル 幅		統合中径 5 インチ	統合大径 6 インチ (メンテナンスフリー)
処 理 能 力		1,320～2,160kg (22～36俵/H)	1,620～2,400kg (27～40俵/H)
所要電力	本 機 モ ー タ	三相200V/3.7kW	三相200V/5.5kW
	揺動部モータ	三相200V/0.4kW	
	粗選機モータ	単相200V/0.025kW	
	ロールモータ	単相200V/0.015kW	
粉 ガ ラ 搬 送 能 力		20m (水平最大距離)	
選 別 板 枚 数		9 枚 (500×1,050)	11枚 (500×1,050)
主 軸 回 転 数		1,250 rpm	1,130 rpm
吸引唐箕回転数		1,500～1,900 rpm	

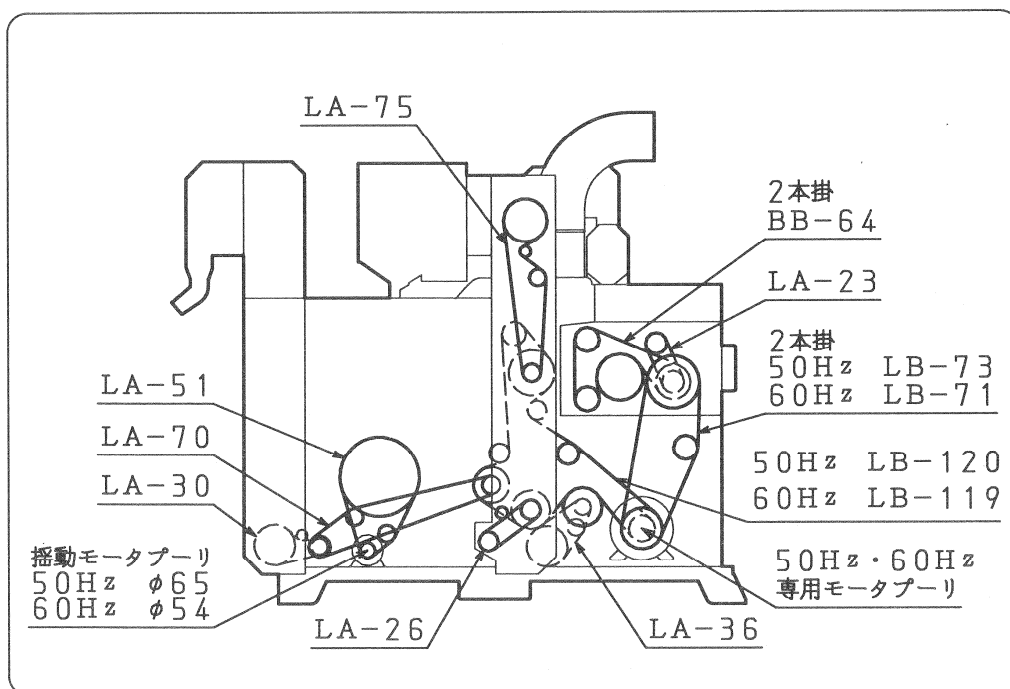
機体寸法



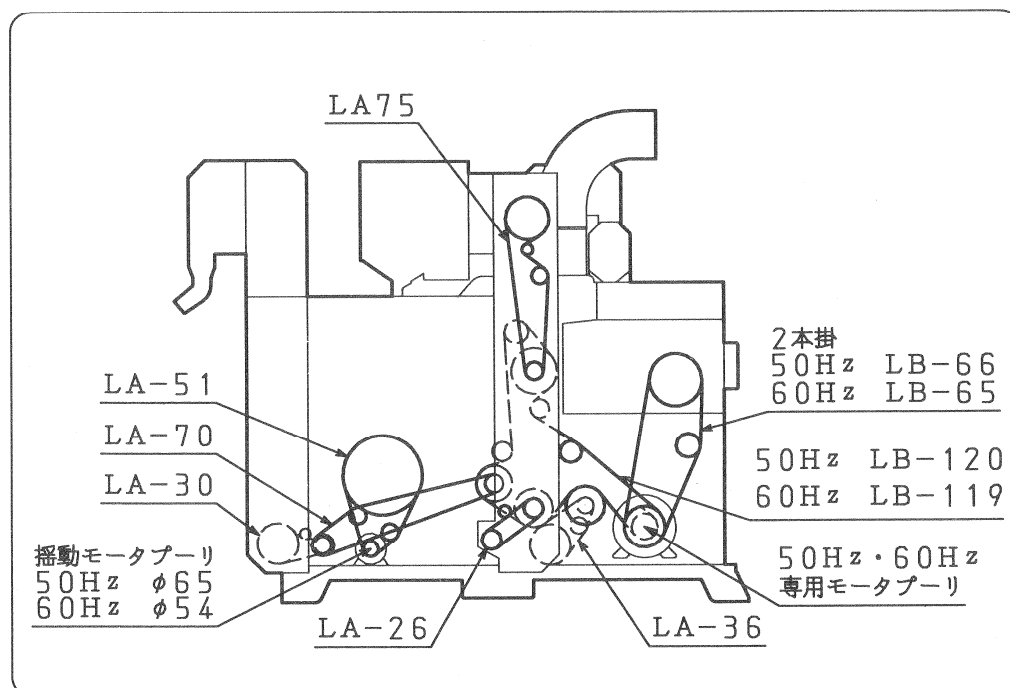
※仕様は改良のため予告なく変更することがあります。

ベルトサイズ・付属品

600ベルトサイズ



550ベルトサイズ



付属品

保証書	1 部
取扱説明書	1 部
仕上米流出パイプ	1 本
吸引曲パイプ	1 本
ネズミ防止板（吸引パイプ用）	1 コ
電源コネクタ（メス）	1 コ

主要消耗部品・交換部品

消耗部品・交換部品のリストと耐久時間について

No	部 品 名		コード番号	個数	耐久時間 (目安)	備 考
1	ゴムロール (600) 主軸用		29901050064	1	2000~3000俵	必ずセットで交換 (600用) メンテナンスフリーロール
2	ゴムロール (600) 副軸用		29901050065	1		
3	ゴムロール (550)		29151205001	2	500~700俵	統合中径5寸
4	摺米平ベルト (組)		733F0064000	1	200~300時間	
5	仕上米平ベルト (組)		723F0035000	1	200~300時間	
6	荒元平ベルト (組)		733F0065000	1	200~300時間	
7	蛍光灯		29901020063	1	150~200時間	
8	吸引案内板 A S		723B0084000	1	200~300時間	吸引唐箕磨耗防止板
9	吸引唐箕羽根鉄板		721C0031000	5	200~300時間	
10	吸引案内パイプ		723D0103000	1	150~200時間	
11	選別板 (600)		723E0041000	11	200~300時間	
12	選別板 (550)		723E0041000	9	200~300時間	
13	Vベルト	BB66	09123310064	2	150~200時間	600用
14		LA23	09122250023	1	100~150時間	600用
15		LB73	09122350073	2	150~200時間	600—50Hz用
16		LB71	09122350071	2	150~200時間	600—60Hz用
17		LB66	09122350066	2	150~200時間	550—50Hz用
18		LB65	09122350065	2	150~200時間	550—60Hz用
19		LB120	09122350120	1	150~200時間	50Hz用
20		LB119	09122350119	1	150~200時間	60Hz用
21		LA26	09122250026	1	100~150時間	
22		LA30	09122250030	1	100~150時間	
23		LA36	09122250036	1	100~150時間	
24		LA51	09122250051	1	100~150時間	
25		LA70	09122250070	1	100~150時間	
26		LA75	09122250075	1	100~150時間	
27	ベアリング			—	150~200時間	
28	受ゴム		708Z0105000	1	150~200時間	
29						
30						

※上記部品の耐久時間は、地域、粉の品種・条件、使用条件等により異なる場合があります。

静岡製機株式会社

北海道営業所	〒007-0804	札幌市東区東苗穂4条3丁目4番12号	☎ (011) 781-2234
東北営業所	〒989-6135	宮城県大崎市古川稲葉字亀ノ子50-1	☎ (0229) 23-7210
新潟営業所	〒950-0923	新潟県新潟市中央区姥ヶ山1丁目5番30号	☎ (025) 287-1110
関東営業所	〒302-0017	茨城県取手市桑原字桑原1424-1	☎ (0297) 73-3530
中部営業所	〒437-0023	静岡県袋井市高尾2620-1	☎ (0538) 43-2251
北陸営業所	〒920-0365	石川県金沢市神野町東52	☎ (076) 249-6177
関西営業所	〒661-0032	兵庫県尼崎市武庫之荘東2丁目10番8号	☎ (06) 6432-7890
中四国営業所	〒700-0975	岡山県岡山市今2丁目8番12号	☎ (086) 244-4123
九州営業所	〒839-0862	福岡県久留米市野中町1438-1	☎ (0942) 32-4495
本社	〒437-8601	静岡県袋井市山名町4-1	☎ (0538) 42-3116