

**山本タテ形精米機**  
**ライスパル**

**取扱説明書**

**VP-32**

## 安全上の大切なお知らせ

- この山本タテ形精米機を取り扱う場合には、正しい方法で、正しく取り扱うことが大切です。正しい取り扱い方をしないと、予期しない事故を引き起こし、人身障害や財産の損壊を引き起こす恐れがあります。
- この「取扱説明書」では、予想できる限りの危険な状況をあらかじめ知っておいていただくために、警告の内容によって危険な状況を、そのアラートシンボルマーク（▲）とシグナルワード（危険、警告、注意）を付けて表示しています。

### 危険

この表示は、指示に従わなかった場合、死亡または重傷を負うことに至る切迫した危険状況を示します。

### 警告

この表示は、指示に従わなかった場合、死亡または重傷を負う可能性のある危険状況を示します。

### 注意

この表示は、指示に従わなかった場合、重傷または中程度の障害を負う可能性のある危険状況、または物的障害の発生のみが予測されるような種類の危険状況を示します。

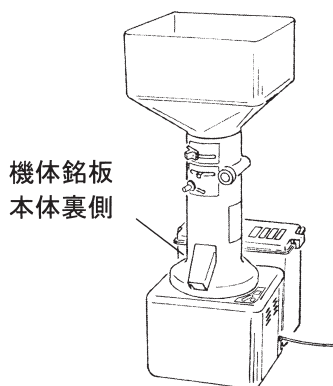
- 本精米機の取り扱いについては、定められた管理者が、必ず安全運転教育を受けて行ってください。

- 本機は玄米・粳専用の精米機として設計しています。その他の用途では使用できません。
- 粳を精米する場合には別途オプション部品（プレスクリューZ）が必要となります。

# はじめに

お買い上げありがとうございました。

- この「取扱説明書」は山本タテ形精米機VP-32型の安全に関する事項、運転手順および点検整備の手順を説明しています。この「取扱説明書」をよく読んで理解してから、本書の指示に従って運転および点検整備をしてください。
- 初めて使う方は、まず全体をよく読んでください。使ったことのある方は少しでも疑問が生じたら一度読んで確かめてください。
- 本精米機を他の人に操作させる場合も、この「取扱説明書」を読んで理解するように十分指導してください。
- 操作するときの重要な取り扱いについては、その内容を線で囲み「注記」の文字を付してあります。
- この「取扱説明書」は本精米機のそばに置いて、いつでも誰でも参照できるようにしておいてください。もし、本書を紛失した場合は購入先へ依頼して取り寄せ、必ず備え付けておいてください。
- 製品の「機体銘板」は、図示の位置に貼り付けてあります。この製品についてお問い合わせのときは、「機体銘板」に記載されている「型式名と製造番号」をお知らせください。
- お買い上げの製品またはこの「取扱説明書」についてご質問などありましたら、購入先へお問い合わせください。



# も く じ

▲安全上の大切なお知らせ	
はじめに .....	I
第1章 安全 .....	1
第2章 製品の概要 .....	3
2.1 仕様 .....	3
2.2 各部の名称とはたらき .....	4
2.3 デジタル表示の例 .....	6
第3章 組立 .....	7
第4章 運転操作 .....	8
4.1 運転前の準備 .....	8
4.2 流量と白度の設定 .....	9
4.3 連続運転 .....	10
4.4 タイマ運転 .....	11
4.5 タイマの早送り／早戻しのしかた .....	12
4.6 過負荷時の表示と対処 .....	13
第5章 保守と点検 .....	14
5.1 搗精部の分解 .....	14
5.2 金網の交換 .....	15
5.3 ロールの交換 .....	15
第6章 簡単な故障診断 .....	16

# 第 1 章

## 安 全

本精米機の取り扱いを始める前には、必ず下記の重要警告事項を読んで、理解してください。

### ⚠危険

#### 1. 安全上の基本的危険事項

- (1) 子供を本精米機のそばで遊ばせないでください。子供は精米機のスイッチ類をいじる可能性があり、重大な人身事故を起こす恐れがあります。
- (2) 作業をするときは、右図のような作業にあつたきちんとした服装で行ってください。機械に巻き込まれたりする恐れがあります。
- (3) 二人以上で作業をするときは安全のために声をかけあって行ってください。一方の人がうっかりスイッチを押してしまうと、人身事故を起こす恐れがあります。



## 危険

### 2. 据付け上の危険事項

- 据付け場所は運転操作・点検・調整ができる明るい場所にしてください。暗い場所で運転操作・点検・調整をすると、重大な事故を起こす恐れがあります。
- 本精米機は水平な場所に据付けてください。地面が軟弱であったり、水平でない場所に設置すると運転中に傾いたり、振動する恐れがあります。
- 本精米機は直接風が吹き込んだり、雨水が当たらない場所に据付けてください。

### 3. 火災予防に関する注意事項

- 電源は直接コンセントからお取りください。
- 損傷または切断した電源コードは使用してはいけません。損傷または切断している電源コードに通電すると、人身事故あるいは火災の原因となる恐れがあります。
- 使用しないときは必ずコンセントを抜いてください。

### 4. 取扱上の注意事項

- 異物（石・金属・枝木片等）が入らないようにしてください。

### 5. 点検・調整・整備上の危険事項

- 本精米機の点検・調整・整備をおこなうときは必ずコンセントを抜いてください。感電により、または誰かが誤ってスイッチを押してしまい、事故につながる恐れがあります。

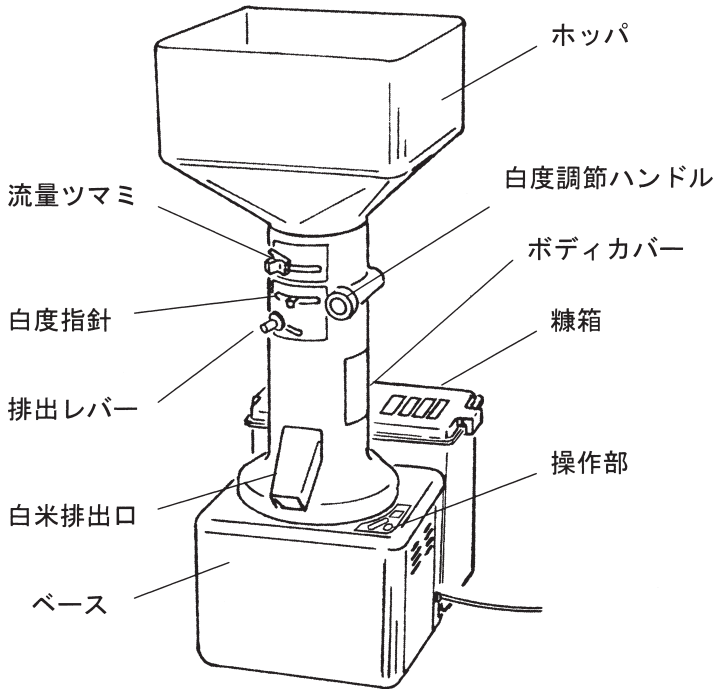
## ○ 第 2 章 ○

# 製品 の 概 要

### 2.1 仕様

型 式	V P - 3 2	
定格出力 (W)	3 0 0	
機 体 寸 法	全長 (mm)	4 6 0
	全幅 (mm)	3 2 0
	全高 (mm)	8 5 0
重 量 (k g)	2 3	
玄米張込量 (k g)	1 5	
能 力 (k g / h)	3 0	
安 全 装 置	モータ過負荷自動停止	
電 圧 (V)	A C 1 0 0	
周波数 (H z)	5 0	6 0
定格電流 (A)	7 . 9	7 . 2
回転数 (r p m)	1 4 4 0	1 7 3 0

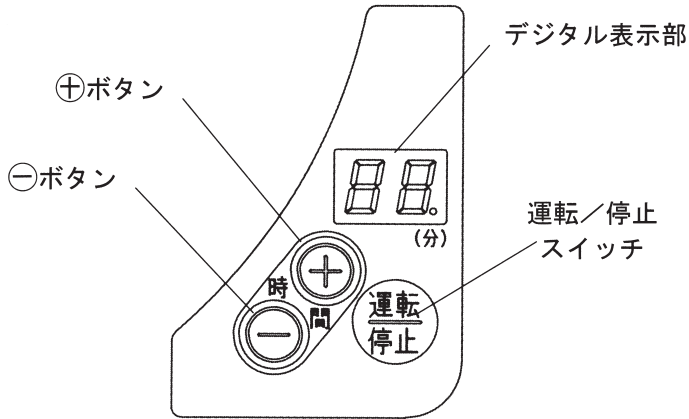
## 2.2 各部の名称とはたらき



- ホッパ …………… 玄米約15kg入ります。
- 流量つまみ …………… 流量調節および供給停止をおこないます。
- 白度調節ハンドル …… 搗精時の白度を調節します。
- 白度指針 …………… 白度調節ハンドルにより動く指針です。
- 排出レバー …………… 搗精室内の米を排出するレバーです。
- 糠箱 …………… 玄米約30kg分の糠が入ります。
- 白米排出口 …………… 白米が排出されます。
- 操作部 …………… 運転/停止やタイマ設定をします。



## 操作部



デジタル表示部 …… 運転状態やタイマ残時間、過負荷時の異常表示をします。(単位は分)

運転/停止スイッチ …… 精米機モータを運転、停止します。

+ボタン …… タイマで設定する時間をふやします。

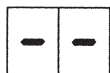
-ボタン …… タイマで設定する時間をへらします。

### 注記

- タイマが点灯または点滅しているときは、+ボタンまたは-ボタンでタイマを変更できます。
- タイマが「01」で-ボタンを押したとき、またはタイマが「99」で+ボタンを押したときは、連続運転「-」になります。

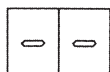
## 2.3 デジタル表示の例

### 【 — — 点灯】



1. 電源投入時
2. 連続運転待機時

### 【 — — 点滅】



連続運転中

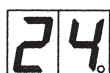
### 【タイマ設定表示】



タイマ値点灯

タイマ値は01～99（分）に設定できます。

### 【タイマ運転中表示】



タイマ値点灯

小数点点滅

### 【タイマ運転終了表示】



「00」点灯

タイマ運転終了時、5秒間点灯します。

### 【過負荷停止表示】



「0.L」点滅

モータが過負荷になったときモータを停止して表示します。

◎復帰させるには「4章 4.6 過負荷時の表示と対処」を参照してください。

◎モータへの配線、またはモータ内の線が断線している場合も「0.L」点滅表示します。詰まっていない状態で「0.L」表示した場合は、コンセントを抜いてベース内の配線を確認してください。

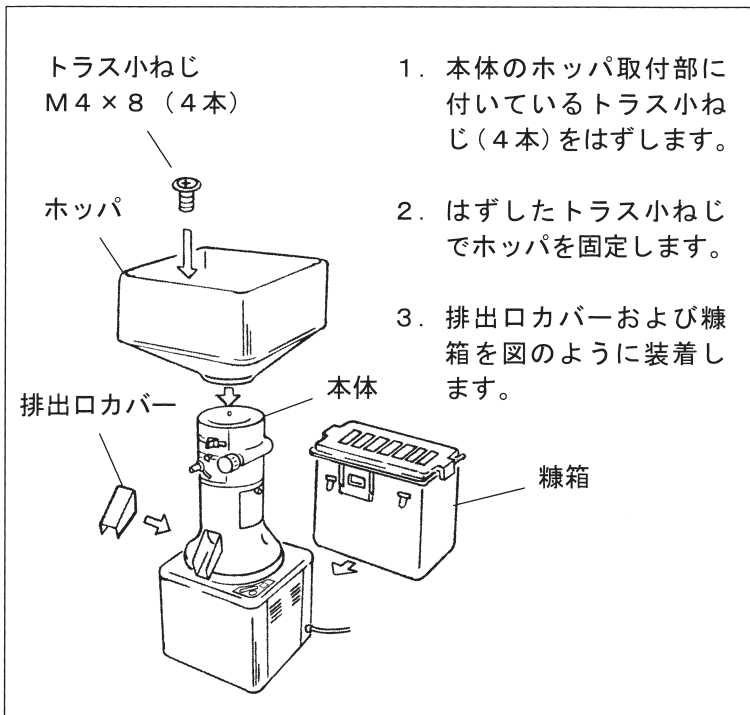
# 第 3 章

## 組 立

### ⚠ 危険

●本精米機の組立をおこなうときは必ずコンセントを抜いてください。感電により、または誤ってスイッチを押してしまい、事故につながる恐れがあります。

### 精米機の組立



# 第 4 章

## 運 転 操 作

### 4.1 運転前の準備

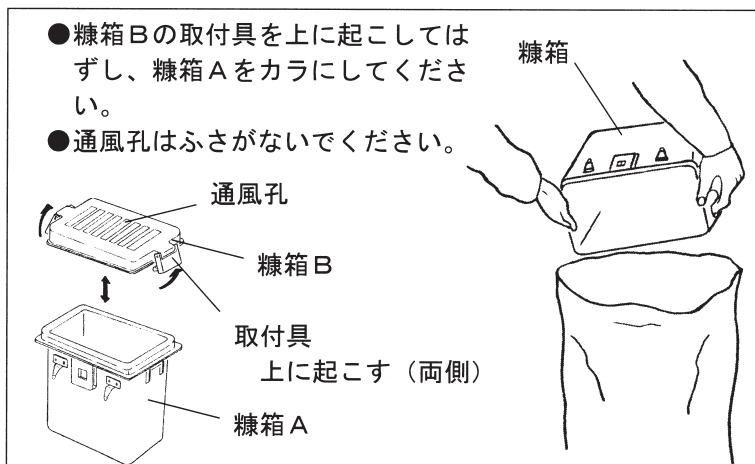
#### 警告

- 電源は直接コンセントからお取りください。また、コードリールやタコ足配線は絶対におこなわないでください。

#### 注記

- 糠箱には玄米約30kg分の糠が入ります。連続運転時や、長時間のタイマ運転時は糠箱がいっぱいにならないように注意してください。
- 本機保護のため、糠箱はホッパ1回分の精米ごとに必ず掃除してください。
- 糠箱を装着しなかったり、糠箱のフタを開いたまま運転しますと故障の原因になります。

#### 糠の捨てかた



## 4.2 流量と白度の設定


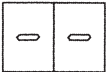
### 注記

- 流量や白度は米の性状により変化します。標準設定表を基本として、必要に応じて調整してください。

標準設定表

原料	流量	白度	操作及びご注意
玄米	3	2	○白度調節ハンドルを回してご希望の白さにしてください。
もち米	3	3	○精米の前に排出レバーを「排出」にして搗精室の玄米等を出してから、もち米を投入してください。 ○さらに白くしたい時は流量ツマミを $\boxed{2}$ にしてください。
未熟米 (青米)	3	1～2	○くだけやすい米が多いので、白度調節ハンドルをまわして白度指針を低めにしてください。
胚芽を 多く残 す場合	5～ 最大	(0～1)	○二回搗きで精米してください。 ○一回目の精米は胚芽が残っていることを確認しながら4～5分搗きになるよう白度指針を合わせてください。 ○二回目の精米も胚芽がなくならないように注意しながら白度を調節してください。 ○品種によっては胚芽が残りやすいものと、取れやすいものがあります。

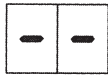
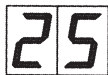



### 4.3 連続運転

操作手順	表示部
1. コンセントを差しこむと連続運転待機状態になります。	 「— —」点灯
2. 玄米をホoppaに入れます。	
3. 白度指針と流量ツマミを「標準設定表」を参照して合わせてください。	
4. 「運転／停止」スイッチを押すとモータが動きます。最初玄米が出てきますので白米になるまで小容器で受けてホoppaに返してください。	 「— —」点滅
5. 白度調節ハンドルを回し、ご希望の白さにしてください。	
6. ホoppaの玄米がなくなったら、白米を一握り程度ホoppaに戻します。	
7. 白米排出口から白米が出なくなったら、排出レバーを右下に下げてください。中のお米がほとんど白米になって排出されます。	
8. 「運転／停止」スイッチを押すとモータが停止し、連続運転待機状態に戻ります。	

#### 注記

- 精米が終わったら糠箱を空にし、フィルタ部を掃除して次の精米に備えてください。使用しない場合はコンセントを抜いてください。

## 4.4 タイマ運転



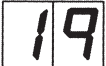



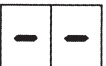

操 作 手 順	表 示 部
1. コンセントを差しこむと連続運転待機状態になります。	 「— —」点灯
2. 玄米をホツパに入れます。	
3. 白度指針と流量ツマミを「標準設定表」を参照して合わせてください。	
4. ⊕または⊖ボタンを押すと前回設定したタイマが表示されます。タイマが表示された状態で⊕または⊖ボタンを押すとタイマの変更ができます。	 前回タイマ点灯
5. 希望のタイマに設定したら「運転／停止」スイッチを押すとモータが動きます。タイマ運転中はタイマの残り時間が表示され、小数点が点滅します。	 残時間点灯 小数点点滅
6. タイマの残り時間が「00」になるとモータが自動停止します。	 「00」点灯
7. 自動停止した5秒後に「— —」表示になり、連続運転待機状態になります。	 「— —」点灯

### 注記

- タイマ運転中でも「運転／停止」スイッチを押すとモータが停止します。
- 精米が終わったら糠箱を空にし、フィルタ部を掃除して次の精米に備えてください。使用しない場合はコンセントを抜いてください。

## 4.5 タイマの早送り／早戻しのしかた

- タイマを設定する場合、⊕または⊖ボタンを1秒以上長押しするとタイマを早送り／早戻しできます。
- タイマの数字を早送り／早戻しさせたとき、1の位が0になるまでは1きざみで数字が変わり、その先は10きざみで変わります。

(例) タイマが15で⊕を長押しした場合	表示部
20までは1きざみで数字が増えます。	  : 
20からは10きざみで数字が増えます。	  : : : 
90の次は「— —」になります。	
「— —」の次は「10」になります。	



## 4.6 過負荷時の表示と対処

### 過負荷時の表示

- 精米中にお米が詰まると、保護回路が作動してモータへの電力供給を停止し、表示部に「O.L」点滅表示します。

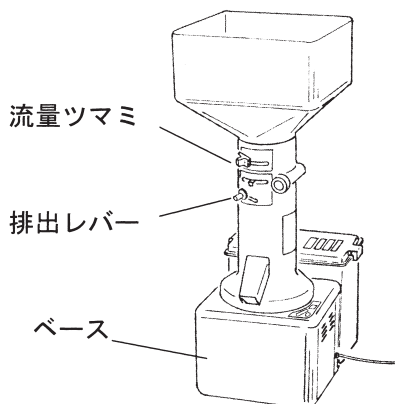


「O.L」点滅

- 「O.L」点滅表示して止まった場合は流量を下げるか、詰まりの原因を取り除いてください。
- 詰まっていない状態で「O.L」表示した場合はモータへの配線、またはモータ内の線が断線している可能性があります。コンセントを抜いてベース内の配線を確認してください。

### 詰まった場合の対処方法

- コンセントを抜き流量つまみを閉にして、排出レバーを左右に振ってください。その後再運転してモーターが回り出したら、流量つまみを元の位置に戻してください。



- それでも詰まりが解消できない場合は「5章 5.1 搗精室の分解」を参照し、搗精室を分解して搗精室内の米を取り除いてください。

## 第 5 章

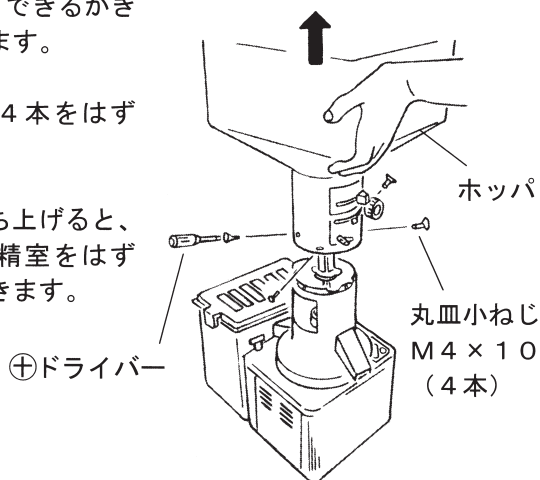
### 保守と点検

#### ⚠危険

- 保守、点検をおこなう時は必ずコンセントを抜いてください。誤ってスイッチを押し、重大な事故につながる恐れがあります。

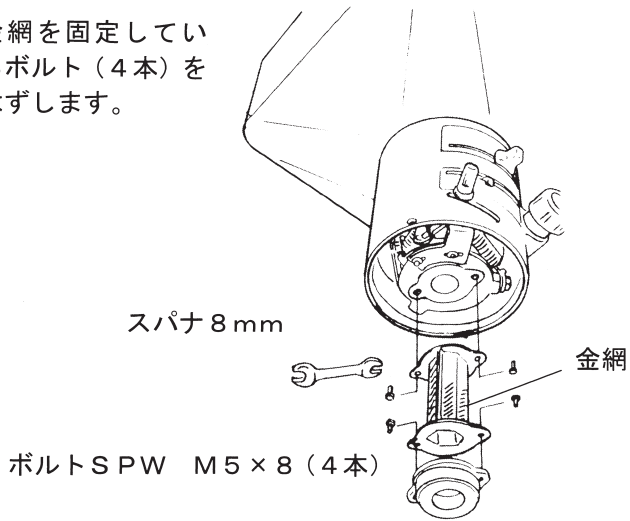
#### 5.1 搗精部の分解

1. ホッパ内に米が残っている場合は、できるかぎり取り除きます。
2. 丸皿小ねじ 4 本をはずします。
3. ホッパを持ち上げると、金網ごと搗精室をはずすことができます。



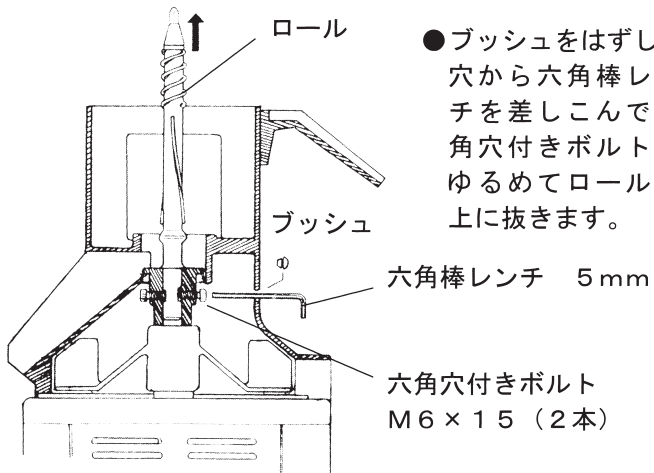
## 5.2 金網の交換

- 金網を固定しているボルト（4本）をはずします。



## 5.3 ロールの交換

- ブッシュをはずし、穴から六角棒レンチを差しこんで六角穴付きボルトをゆるめてロールを上に抜きます。



# 第 6 章

## 簡単な故障診断

### ⚠危険

- 保守、点検をおこなう時は必ずコンセントを抜いてください。誤ってスイッチを押し、重大な事故につながる恐れがあります。

- 購入先に電話をする前に、自分で点検してみましょう。
- 本機の各部が作動しないときは故障と判断する前に、いったんコンセントを抜き、運転操作順序に従ってもう一度運転してみましょう。
- 精米した米の白度、糠切れ、胚芽の取れ方、砕粒の量などは、米の性状によりかわります。

異常のようす	原因	処置
「運転／停止」スイッチを押してもモータが回らない	○米が詰まっている。 ○断線している。	○詰まりを取る。 ○結線する。
米が流れない	○シャッター一部や内部に石等異物が入った。	○取り除く。
流れが悪い	○ロールや内部に糠やゴミが付いている。 ○スクリュウが摩耗している。	○取り除く。 ○交換する。

異常のようす	原因	処置
白度が低い	○金網が摩耗している。 ○ロールが摩耗している。	○交換する。 (もしくは上下を逆にする) ○交換する。
糠切れが悪い	○金網が目詰まりした。	○取り除く。
米が詰まる	○白度、流量の上げすぎ。 ○内部に糠が付いている。 ○米の水分が高い。 ○電圧降下している。  ○糠箱がいっぱいになっている。	○下げる。 ○取り除く。 ○乾燥させる。 ○タコ足配線をやめるか、他の電機器具を止める。 ○糠箱の中をカラにする。

注記

- 米が詰まった場合は「4章 4.6 過負荷時の表示と対処」を参照し、詰まりを取り除いてください。

— MEMO —

## お客さま相談窓口

---

製造元	株式会社	山本製作所
農機事業部		☎ (0237) 43-8811
北海道営業所		☎ (0126) 22-1958
東北営業所		☎ (0237) 43-8828
関東営業所		☎ (0285) 25-2011
新潟営業所		☎ (025) 383-1018
東海営業所		☎ (0566) 75-8001
大阪営業所		☎ (06) 4863-7611
岡山営業所		☎ (086) 242-6690
四国営業所		☎ (087) 879-4555
九州営業所		☎ (096) 349-7040

## 補修用部品の供給年限について

---

この製品の補修用部品の供給年限（期間）は、製造打ち切り後10年といたします。

ただし、供給年限内であっても、特殊部品につきましては、納期等についてご相談させていただく場合もあります。

補修用部品の供給は、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、納期および価格についてご相談させていただきます。

製造元 **株式会社 山本製作所**

本社 山形県天童市  
東根事業所 〒999-3701 山形県東根市大字東根甲 5800-1  
TEL (0237) 43-3411 (代)