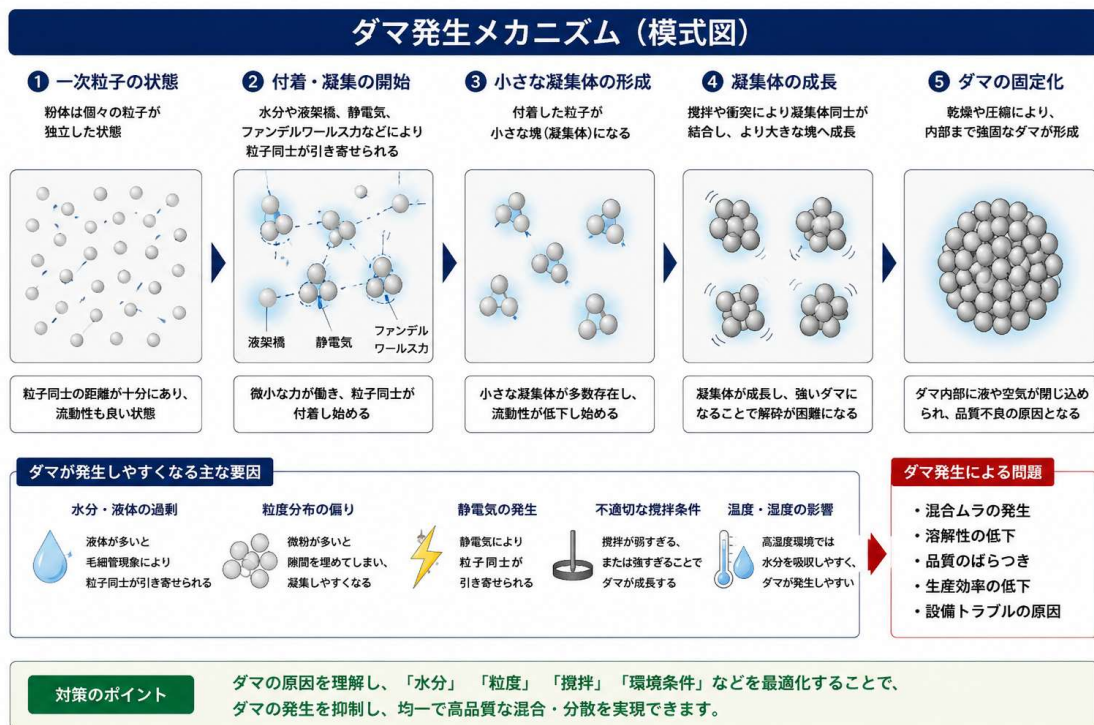


【現場で実践できる改善チェックリスト】

- 粉体を一括投入していないか
- 投入速度を調整できる設備か
- 液面位置は適切か
- 材料ごとの標準条件を決めているか
- 設備能力に余裕はあるか
- 事前テストを実施しているか



投入位置の良し悪しが混合品質を左右する

同じ攪拌機でも、投入位置が適切でないとダマが発生しやすくなります。

○ 良い投入位置 (推奨)		× 悪い投入位置 (避けたい)		
<p>攪拌流と同方向に投入 攪拌流に乗せて素早く分散</p>  <p>✓ 攪拌流に乗りやすく、ダマが できにくい位置</p>	<p>液面下に投入 (サブマージド投入) 液面下での投入で飛散・架橋を防止</p>  <p>✓ 粉体が液面で浮かず、素早く 濡れて均一に分散</p>	<p>攪拌流に逆らって投入 流れに逆らい、粉体が滞留しやすい</p>  <p>✗ 流れに逆らい滞留しやすく、 ダマが発生しやすい</p>	<p>液面上に投入 (高所から落下) 粉体が浮き、架橋やダマの原因に</p>  <p>✗ 液面に浮いて濡れにくく、 ダマ・架橋が発生しやすい</p>	<p>壁際・隅に投入 滞留やデッドゾーンが発生</p>  <p>✗ 壁際で滞留し、混ざらずに ダマ・残粉が発生</p>
<p>良い投入位置のポイント</p> <ul style="list-style-type: none"> 攪拌流が強い領域に投入する 液面下に投入し、粉体を素早く濡らす 粉体がか所に滞留しない位置を選ぶ 粉体の飛散・ダマ化を防止できる 	<p>推奨される投入位置の目安</p>  <p>✓ 攪拌羽根の 回転方向に沿った タンジェンシャル方向 または下向き方向</p>	<p>悪い投入位置で起こる問題</p> <ul style="list-style-type: none"> 粉体が濡れる前にダマになる 液面で浮き、架橋やスキン層ができる 一部だけ濃くなり、品質が不安定になる 残粉が発生し、歩留まりが悪化する 	<p>ダマが発生しやすい例</p>  <p>架橋・スキン層 ダマの生成 壁面付着 デッドゾーン残粉</p>	
<p>まとめ 投入位置は「攪拌流に乗せる」「液面下で素早く濡らす」「滞留させない」ことが重要です。 適切な位置に投入するだけで、ダマの発生を大きく減らし、混合品質を安定させることができます。</p>				

※お問い合わせ前にご準備いただきたい情報

- ・ 製品名・用途
- ・ 粉体と液体の種類
- ・ バッチ容量・処理量
- ・ 粘度・比重 (分かる範囲)
- ・ 現在の設備構成
- ・ 発生している課題 (ダマ・泡・分散不足など)
- ・ 希望する改善内容