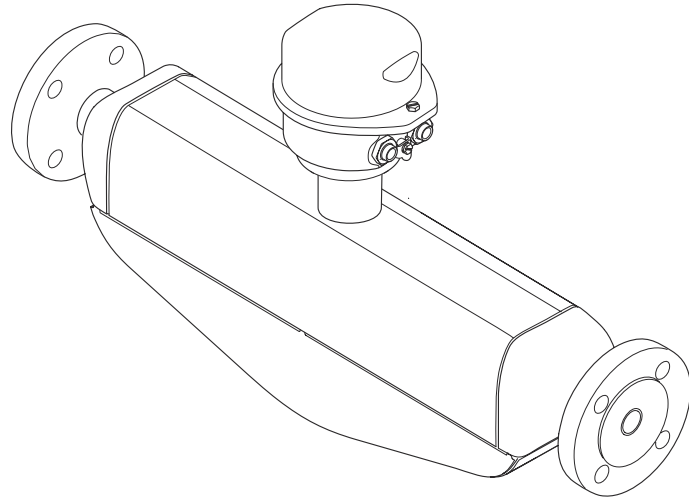


取扱説明書

Proline Promass S 100

コリオリ流量計
PROFINET



- 本書は、本機器で作業する場合にいつでもすぐに手に取れる安全な場所に保管してください。
- 要員やプラントが危険にさらされないよう、「基本安全注意事項」セクション、ならびに作業手順に関して本書に規定されている、その他の安全注意事項をすべて熟読してください。
- 弊社は、事前の予告なしに技術仕様を変更する権利を有するものとします。本書に関する最新情報および更新内容については、弊社営業所もしくは販売代理店にお問い合わせください。

目次

1	資料情報	5	7	電気接続	25
1.1	資料の機能	5	7.1	接続条件	25
1.2	使用されるシンボル	5	7.1.1	必要な工具	25
1.2.1	安全シンボル	5	7.1.2	接続ケーブルの要件	25
1.2.2	電気シンボル	5	7.1.3	端子の割当て	26
1.2.3	工具シンボル	5	7.1.4	機器プラグのピンの割当て	27
1.2.4	特定情報に関するシンボル	6	7.1.5	機器の準備	27
1.2.5	図中のシンボル	6	7.2	機器の接続	27
1.3	関連資料	6	7.2.1	変換器の接続	28
1.3.1	標準資料	7	7.2.2	電位平衡の確保	29
1.3.2	機器固有の補足資料	7	7.3	特別な接続指示	29
1.4	登録商標	7	7.3.1	接続例	29
2	基本安全注意事項	8	7.4	ハードウェア設定	30
2.1	要員の要件	8	7.4.1	機器名の設定	30
2.2	用途	8	7.5	保護等級の保証	31
2.3	労働安全	9	7.6	配線状況の確認	32
2.4	使用上の安全性	9	8	操作オプション	33
2.5	製品の安全性	9	8.1	操作オプションの概要	33
2.6	ITセキュリティ	9	8.2	操作メニューの構成と機能	34
3	製品説明	10	8.2.1	操作メニューの構成	34
3.1	製品構成	10	8.2.2	操作指針	35
3.1.1	PROFINET 通信タイプの機器バージョン	10	8.3	ウェブブラウザによる操作メニューへのアクセス	35
4	納品内容確認および製品識別表示 ..	11	8.3.1	機能範囲	35
4.1	納品内容確認	11	8.3.2	必須条件	36
4.2	製品識別表示	11	8.3.3	接続の確立	36
4.2.1	変換器の銘板	12	8.3.4	ログイン	37
4.2.2	センサの銘板	13	8.3.5	ユーザーインターフェイス	38
4.2.3	機器のシンボル	14	8.3.6	Web サーバーの無効化	39
5	保管および輸送	15	8.3.7	ログアウト	39
5.1	保管条件	15	8.4	操作ツールによる操作メニューへのアクセス	40
5.2	製品の運搬	15	8.4.1	操作ツールの接続	40
5.2.1	吊金具なし機器	15	8.4.2	FieldCare	41
5.2.2	吊金具付き機器	16	8.4.3	DeviceCare	42
5.2.3	フォークリフトによる運搬	16	9	システム統合	43
5.3	梱包材の廃棄	16	9.1	デバイス記述ファイルの概要	43
6	設置	17	9.1.1	現在の機器データバージョン	43
6.1	設置条件	17	9.1.2	操作ツール	43
6.1.1	取付位置	17	9.2	機器マスタファイル (GSD)	44
6.1.2	環境およびプロセスの要件	19	9.2.1	機器マスタファイル (GSD) のファイル名	44
6.1.3	特別な取付けの説明	22	9.3	サイクリックデータ伝送	44
6.2	機器の取付け	23	9.3.1	モジュールの概要	44
6.2.1	必要な工具	23	9.3.2	モジュールの説明	44
6.2.2	機器の準備	23	9.3.3	ステータス符号化	51
6.2.3	機器の取付け	23	9.3.4	工場設定	51
6.2.4	表示モジュールの回転	23	10	設定	52
6.3	設置状況の確認	24	10.1	機能チェック	52
			10.2	PROFINET ネットワーク内の機器の識別	52

10.3	起動パラメータ設定	52	12.9.2	イベントログブックのフィルタリング	105
10.4	FieldCare を介した接続の確立	52	12.9.3	情報イベントの概要	105
10.5	操作言語の設定	52	12.10	機器のリセット	106
10.6	機器の設定	52	12.10.1	「機器リセット」パラメータの機能範囲	107
10.6.1	タグ番号の設定	53	12.11	機器情報	107
10.6.2	システムの単位の設定	53	12.12	ファームウェアの履歴	108
10.6.3	通信インターフェイスの表示	55	13	メンテナンス	109
10.6.4	測定物の選択および設定	56	13.1	メンテナンス作業	109
10.6.5	ローフローカットオフの設定	58	13.1.1	外部洗浄	109
10.6.6	非満管検出の設定	59	13.1.2	内部洗浄	109
10.7	高度な設定	60	13.2	測定機器およびテスト機器	109
10.7.1	計算値	60	13.3	エンドレスハウザー社サービス	109
10.7.2	センサの調整の実施	61	14	修理	110
10.7.3	積算計の設定	62	14.1	一般的注意事項	110
10.7.4	表示の追加設定	64	14.2	スペアパーツ	110
10.8	シミュレーション	66	14.3	Endress+Hauser サービス	110
10.9	不正アクセスからの設定の保護	68	14.4	返却	110
10.9.1	アクセスコードによる書き込み保護	68	14.5	廃棄	110
10.9.2	書き込み保護スイッチによる書き込み保護	68	14.5.1	機器の取外し	110
10.9.3	起動パラメータ設定による書き込み保護	69	14.5.2	機器の廃棄	111
11	操作	70	15	アクセサリ	112
11.1	機器ロック状態の読み取り	70	15.1	機器固有のアクセサリ	112
11.2	操作言語の設定	70	15.1.1	センサ用	112
11.3	表示部の設定	70	15.2	サービス関連のアクセサリ	112
11.4	測定値の読み取り	70	15.3	システムコンポーネント	113
11.4.1	プロセス変数	70	16	技術データ	114
11.4.2	積算計	72	16.1	用途	114
11.5	プロセス条件への機器の適合	73	16.2	機能とシステム構成	114
11.6	積算計リセットの実行	73	16.3	入力	115
12	診断およびトラブルシューティング	75	16.4	出力	116
12.1	一般トラブルシューティング	75	16.5	電源	120
12.2	発光ダイオードによる診断情報	76	16.6	性能特性	121
12.2.1	変換器	76	16.7	設置	124
12.3	ウェブブラウザの診断情報	77	16.8	環境	125
12.3.1	診断オプション	77	16.9	プロセス	125
12.3.2	対策情報の呼び出し	79	16.10	構造	128
12.4	FieldCare の診断情報	79	16.11	操作性	130
12.4.1	診断オプション	79	16.12	認証と認定	132
12.4.2	対策情報の呼び出し	80	16.13	アプリケーションパッケージ	133
12.5	診断情報の適合	80	16.14	アクセサリ	134
12.5.1	診断動作の適合	80	16.15	補足資料	134
12.6	診断情報の概要	83	索引	136	
12.6.1	センサの診断	83			
12.6.2	電子部の診断	86			
12.6.3	設定の診断	92			
12.6.4	プロセスの診断	96			
12.7	未処理の診断イベント	103			
12.8	診断リスト	104			
12.9	イベントログブック	104			
12.9.1	イベント履歴	104			





1 資料情報

1.1 資料の機能







この取扱説明書には、機器ライフサイクルの各種段階（製品の識別、納品内容確認、保管、取付け、接続、操作、設定からトラブルシューティング、保守、廃棄まで）において必要とされるあらゆる情報が記載されています。

1.2 使用されるシンボル



1.2.1 安全シンボル

シンボル	意味
 危険	危険 危険な状況を警告するシンボルです。この表示を無視して誤った取り扱いをすると、死亡したり、大けがをしたりするほか、爆発・火災を引き起こす恐れがあります。
 警告	警告 危険な状況を警告するシンボルです。この表示を無視して誤った取り扱いをすると、死亡、大けが、爆発、火災の恐れがあります。
 注意	注意 危険な状況を警告するシンボルです。この表示を無視して誤った取り扱いをすると、けが、物的損害の恐れがあります。
 注記	注記 人身傷害につながらない、手順やその他の事象に関する情報を示すシンボルです。

1.2.2 電気シンボル

シンボル	意味	シンボル	意味
	直流		交流
	直流および交流		アース端子 オペレータに関する限り、接地システムを用いて接地された接地端子
	保護アース端子 その他の接続を行う前に、接地接続する必要のある端子		等電位接続 工場の接地システムとの接続。各国または各会社の規範に応じて、たとえば等電位線や一点アースシステムといった接続があります。

1.2.3 工具シンボル

シンボル	意味
	六角レンチ
	六角スバナ



1.2.4 特定情報に関するシンボル

シンボル	意味
	許可 許可された手順、プロセス、動作
	推奨 推奨の手順、プロセス、動作
	禁止 禁止された手順、プロセス、動作
	ヒント 追加情報を示します。
	資料参照
	ページ参照
	図参照
1., 2., 3., ...	操作・設定の順番
↳	操作・設定の結果
	問題が発生した場合のヘルプ
	目視検査

1.2.5 図中のシンボル

シンボル	意味	シンボル	意味
1, 2, 3, ...	項目番号	1., 2., 3., ...	一連のステップ
A, B, C, ...	図	A-A, B-B, C-C, ...	断面図
	危険場所		安全区域（非危険場所）
	流れ方向		

1.3 関連資料

-  同梱される関連の技術資料の概要については、次を参照してください。
- W@M デバイスビューワー：型式銘板のシリアル番号を入力
(www.endress.com/deviceviewer)
 - Endress+Hauser Operations App：型式銘板のシリアル番号を入力するか、型式銘板の 2-D マトリクスコード (QR コード) をスキャンしてください。
-  個別の資料と資料コードに関する詳細なリスト

1.3.1 標準資料

資料タイプ	資料の目的および内容
技術仕様書	機器の計画支援 本資料には、機器に関するすべての技術データが記載されており、本機器用に注文可能なアクセサリやその他の製品の概要が示されています。
簡易取扱説明書	簡単に初めての測定を行うための手引き 簡易取扱説明書には、納品内容確認から初回の設定までに必要なすべての情報が記載されています。

1.3.2 機器固有の補足資料

注文した機器の型に応じて追加資料が提供されます。必ず、補足資料の指示を厳守してください。補足資料は、機器資料に付随するものです。

1.4 登録商標

PROFINET®

PROFIBUS User Organization, Karlsruhe, Germany の登録商標です。

Microsoft®

Microsoft Corporation, Redmond, Washington, USA の登録商標です。

TRI-CLAMP®

Ladish & Co., Inc., Kenosha, USA の登録商標です。

Applicator®、FieldCare®、DeviceCare®、Field Xpert™、HistoROM®、TMB®、Heartbeat Technology™

Endress+Hauser グループの登録商標または登録申請中の商標です。

2 基本安全注意事項

2.1 要員の要件

設置、設定、診断、およびメンテナンスを実施する要員は、以下の要件を満たさなければなりません。

- ▶ 訓練を受けて、当該任務および作業に関する資格を取得した専門作業員であること
- ▶ 施設責任者の許可を得ていること
- ▶ 各地域/各国の法規を熟知していること
- ▶ 専門作業員は作業を開始する前に、取扱説明書、補足資料、および証明書（用途に応じて）の説明を熟読して理解しておく必要があります。
- ▶ 指示および基本条件を遵守してください。

オペレータ要員は、以下の要件を満たさなければなりません。

- ▶ 施設責任者からその作業に必要な訓練および許可を得ていること
- ▶ 本取扱説明書の指示に従ってください。

2.2 用途

アプリケーションおよび測定物

本書で説明する機器は、液体および気体の流量測定にのみ使用することを目的としたものです。

注文したバージョンに応じて、本機器は爆発性、可燃性、毒性、酸化性の測定物も測定できます。

危険場所、サニタリアプリケーション、または、プロセス圧力によるリスクが高いアプリケーションで使用する機器は、それに応じたラベルが銘板に貼付されています。

運転時間中、機器が適切な条件下にあるよう、次の点に注意してください。

- ▶ 本機器を使用する場合は必ず、銘板に明記されたデータ、ならびに取扱説明書や補足資料に記載された一般条件に従ってください。
- ▶ 注文した機器が危険場所や圧力容器安全区域などの仕様になっているか、銘板を確認してください。
- ▶ 本機器は、接液部材質の耐食性を十分に確保できる測定物の測定にのみ使用してください。
- ▶ 本機器を大気温度で使用しない場合は、関連する機器資料に記載されている基本条件を順守することが重要です（「関連資料」セクション → 6）。
- ▶ 機器を環境による腐食から永続的に保護してください。

不適切な用途

指定用途以外での使用は、安全性を危うくする可能性があります。不適切な、あるいは指定用途以外での使用に起因する損傷については、製造者は責任を負いません。

警告

腐食性または研磨性の流体、あるいは環境条件による計測チューブの破損の危険があります。

機械的な過負荷によりハウジングが破損する可能性があります。

- ▶ プロセス流体と計測チューブの材質の適合性を確認してください。
- ▶ プロセス内のすべての接液部材質の耐食性を確認してください。
- ▶ 規定された圧力および温度の範囲内に保ってください。

不明な場合の確認：

- ▶ 特殊な流体および洗浄液に関して、Endress+Hauser では接液部材質の耐食性確認をサポートしますが、プロセスの温度、濃度、または汚染レベルのわずかな変化によって耐食性が変わる可能性があるため、保証や責任は負いかねます。

残存リスク

ハウジングの外部表面温度は、電子部品の電力消費により、最大 20 K まで上昇する可能性があります。高温のプロセス流体が本機器を通過すると、ハウジングの表面温度は

さらに上昇します。特にセンサの表面は、流体温度に近い温度に達する可能性があります。

高温流体によるやけどの危険

- ▶ 流体温度が高い場合は、接触しないように保護対策を講じて、やけどを防止してください。

2.3 労働安全

機器で作業する場合：

- ▶ 各地域/各国の規定に従って必要な個人用保護具を着用してください。

配管溶接作業の場合：

- ▶ 計測機器を介して溶接機の接地を行わないでください。

濡れた手で機器の作業をする場合：

- ▶ 感電のリスクが高まるため手袋の着用を推奨します。

2.4 使用上の安全性

けがに注意！

- ▶ 本機器は、適切な技術条件およびフェールセーフ条件下でのみ操作してください。
- ▶ 施設責任者には、機器を支障なく操作できるようにする責任があります。

機器の改造

機器を無断で変更することは、予測不可能な危険を招くおそれがあり、認められません。

- ▶ 変更が必要な場合は、弊社営業所もしくは販売代理店にお問い合わせください。

修理

操作上の安全性と信頼性を保証するために、以下の点にご注意ください。

- ▶ 機器の修理は、そのことが明確に許可されている場合にのみ実施してください。
- ▶ 電気機器の修理に関する各地域/各国の規定を遵守してください。
- ▶ 弊社純正スペアパーツおよびアクセサリのみを使用してください。

2.5 製品の安全性

本機器は、最新の安全要件に適合するように GEP (Good Engineering Practice) に従って設計され、テストされて安全に操作できる状態で工場から出荷されます。

本機は一般的な安全基準および法的要件を満たしています。また、機器固有の EC 適合宣言に明記された EC 指令にも準拠します。エンドレスハウザーは機器に CE マークを添付することにより、機器の適合性を保証します。

2.6 IT セキュリティ

弊社は、取扱説明書に記載されている条件に従って使用されている場合のみ保証いたします。本機器は、いかなる予期しない設定変更に対しても保護するセキュリティ機構を備えています。

弊社機器を使用する事業者の定義する IT セキュリティ規定に準拠し、尚且つ機器と機器のデータ伝送に関する追加的な保護をするために設計されている IT セキュリティ対策は、機器の使用者により実行されなければなりません。

3 製品説明

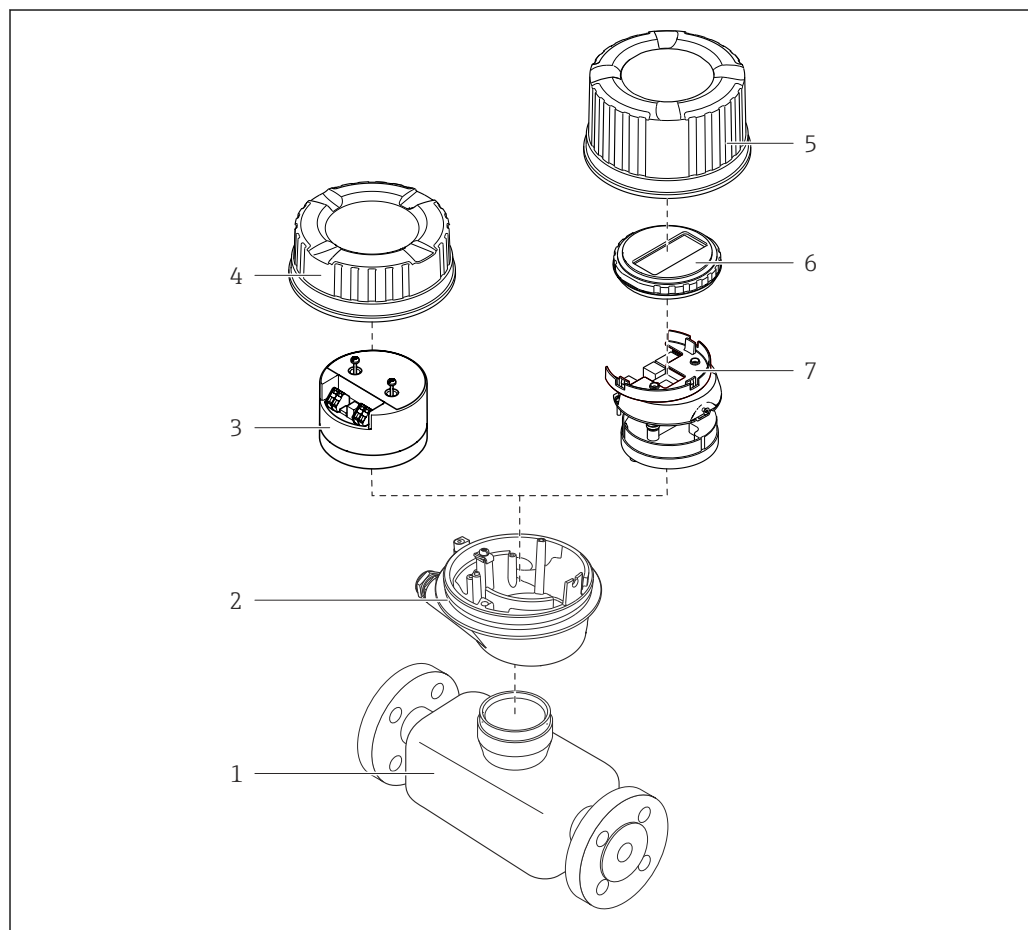
本機器は変換器とセンサから構成されます。

本機器は一体型として使用できます。

変換器とセンサが機械的に一体になっています。

3.1 製品構成

3.1.1 PROFINET 通信タイプの機器バージョン



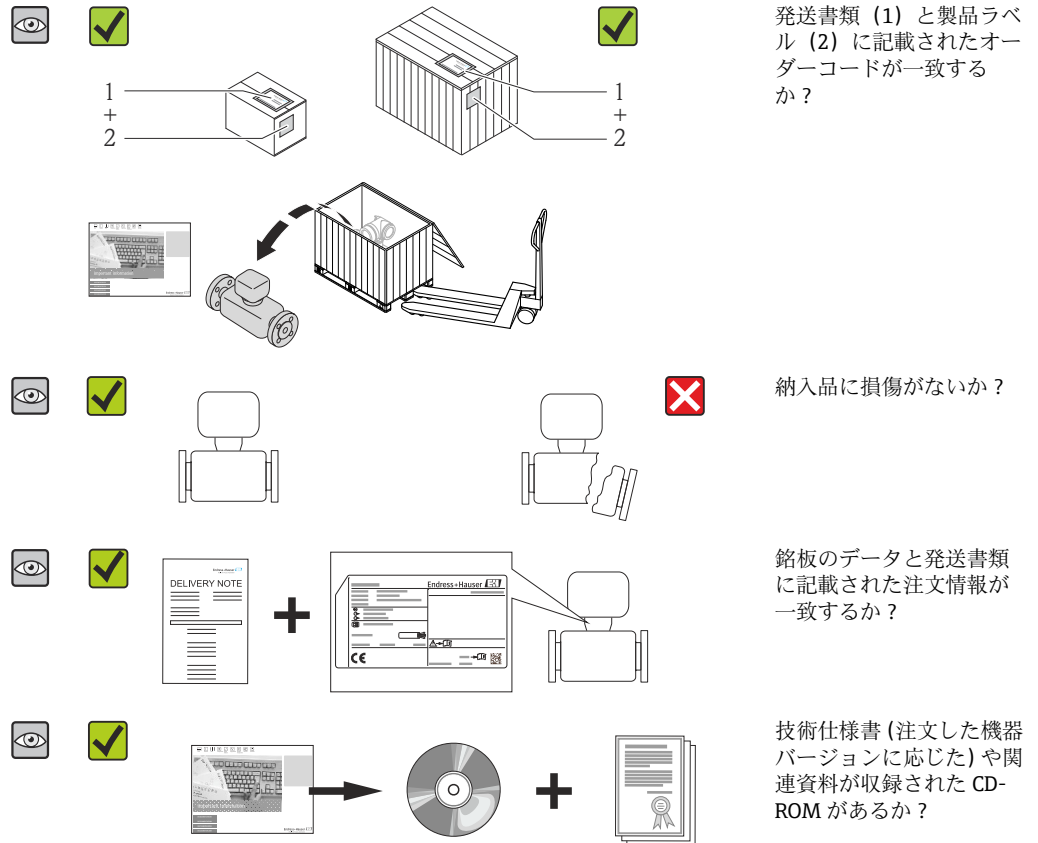
A0023153

図 1 機器の主要コンポーネント

- 1 センサ
- 2 変換器ハウジング
- 3 メイン電子モジュール
- 4 変換器ハウジングカバー
- 5 変換器ハウジングカバー (オプションの現場表示器用バージョン)
- 6 現場表示器 (オプション)
- 7 メイン電子モジュール (オプションの現場表示器用のブラケット付き)

4 納品内容確認および製品識別表示

4.1 納品内容確認



- i
 - 1つでも条件が満たされていない場合は、弊社営業所もしくは販売代理店にお問い合わせください。
 - 機器バージョンに応じて、CD-ROM は納入範囲に含まれないことがあります。技術資料はインターネットまたは「Endress+Hauser Operations アプリ」から入手可能です。「製品識別表示」セクションを参照してください → 11。

4.2 製品識別表示

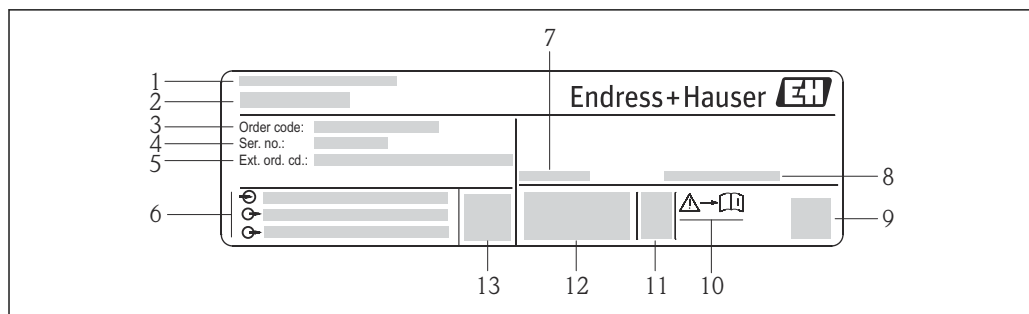
機器を識別するには以下の方法があります。

- 型式銘板
- 納品書に記載されたオーダーコード (機器仕様コードの明細付き)
- 型式銘板のシリアル番号を W@M デバイスビューワー (www.endress.com/deviceviewer) に入力すると、機器に関するすべての情報が表示されます。
- 型式銘板のシリアル番号をエンドレスハウザーの操作アプリケーションに入力するか、エンドレスハウザーの操作アプリケーションで 2-D マトリクスコード (QR コード) をスキャンすると、機器に関するすべての情報が表示されます。

同梱される関連の技術資料の概要については、次を参照してください。

- 「その他の機器標準資料」 → 7 および 「機器固有の補足資料」 → 7 章
- W@M デバイスビューワー：型式銘板のシリアル番号を入力 (www.endress.com/deviceviewer)
- エンドレスハウザー操作アプリケーション：型式銘板のシリアル番号を入力するか、型式銘板の 2-D マトリクスコード (QR コード) をスキャンしてください。

4.2.1 変換器の銘板

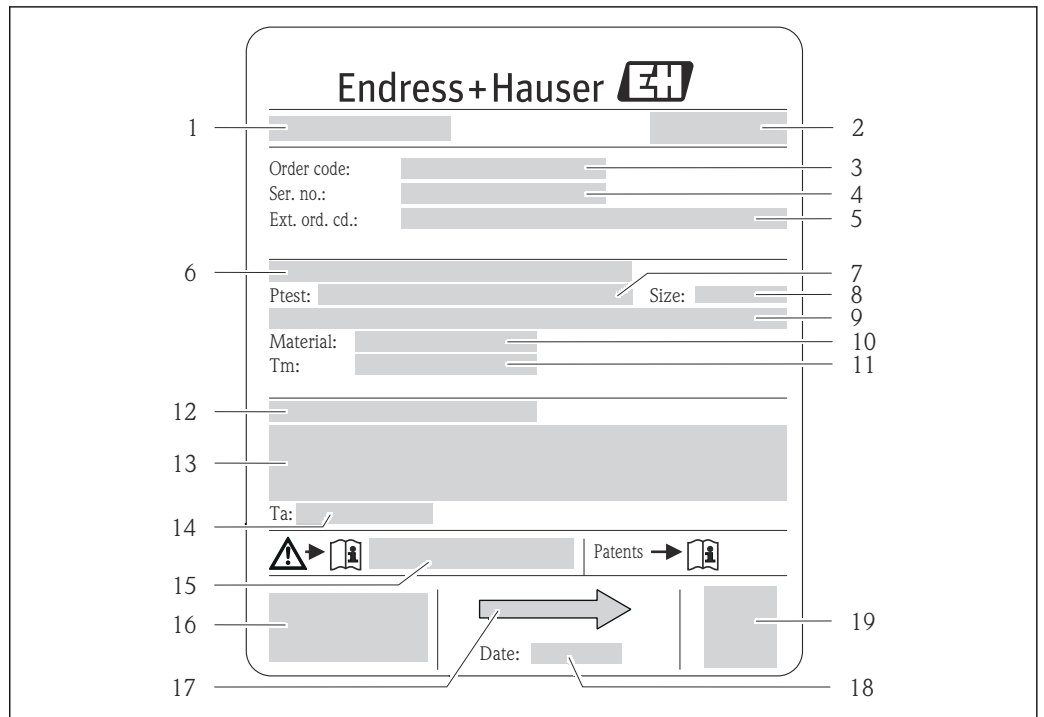


A0017520

図 2 変換器銘板の例

- 1 製造場所
- 2 変換器名
- 3 オーダーコード
- 4 シリアル番号 (Ser. no.)
- 5 拡張オーダーコード (Ext. ord. cd.)
- 6 電気接続データ (例：入力、出力、電源電圧)
- 7 許容周囲温度 (T_a)
- 8 保護等級
- 9 2-D マトリクスコード
- 10 安全関連の補足資料の資料番号
- 11 製造日：年/月
- 12 CE マーク、C-Tick
- 13 ファームウェアバージョン (FW)

4.2.2 センサの銘板



A0017923

図 3 センサ銘板の例

- 1 センサ名
- 2 製造場所
- 3 オーダーコード
- 4 シリアル番号 (Ser. no.)
- 5 拡張オーダーコード (Ext. ord. cd.)
- 6 フランジ呼び口径/定格圧力
- 7 センサ試験圧力
- 8 センサ呼び口径
- 9 センサ固有のデータ：センサハウジングの圧力範囲、高精度密度仕様（高精度密度校正）など
- 10 計測チューブおよびマニホールドの材質
- 11 流体温度範囲
- 12 保護等級
- 13 防爆認定および欧州圧力機器指令の情報
- 14 許容周囲温度 (T_a)
- 15 安全関連の補足資料の資料番号
- 16 CE マーク、C-Tick
- 17 流れ方向
- 18 製造日：年/月
- 19 2-D マトリクスコード




オーダーコード

機器の追加注文の際は、オーダーコードを使用してください。

拡張オーダーコード

- 機器タイプ（製品ルートコード）と基本仕様（必須仕様コード）を必ず記入します。
- オプション仕様（オプション仕様コード）については、安全および認定に関する仕様のみを記入します（例：LA）。その他のオプション仕様も注文する場合、これは # 記号を用いて示されます（例：#LA#）。
- 注文したオプション仕様に安全および認定に関する仕様が含まれない場合は、+ 記号を用いて示されます（例：XXXXXX-ABCDE+）。

4.2.3 機器のシンボル

シンボル	意味
	警告 危険な状況を警告するシンボルです。この表示を無視して誤った取り扱いをすると、死亡、大けが、爆発、火災の恐れがあります。
	資料参照 対応する機器関連文書の参照指示
	保護接地端子 その他の接続を行う前に、接地接続する必要がある端子

5 保管および輸送

5.1 保管条件

保管する際は、次の点に注意してください。

- 衝撃を防止するため、納品に使用された梱包材を使って保管してください。
- プロセス接続部に取り付けられている保護カバーまたは保護キャップは外さないでください。これは、シール表面の機械的な損傷と計測チューブ内の汚染を防止するために必要です。
- 表面温度が許容範囲を超えないよう、直射日光があたらないようにしてください。
- 乾燥した、粉塵のない場所に保管してください。
- 屋外に保管しないでください。

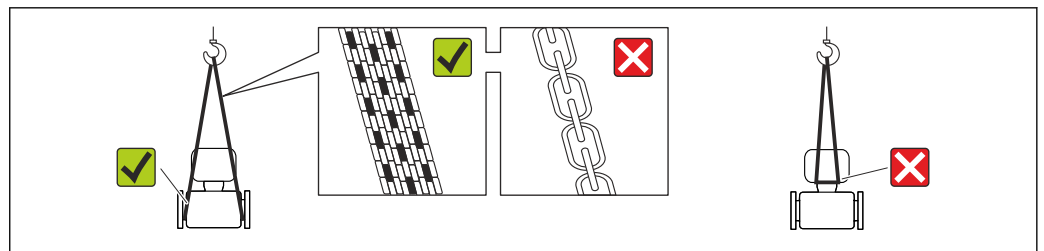
保管温度：-40～+80 °C (-40～+176 °F)、

「試験、認証」のオーダーコード、オプション JM：-50～+60 °C (-58～+140 °F)、

推奨 +20 °C (+68 °F)

5.2 製品の運搬

納品に使用された梱包材を使って、機器を測定現場まで運搬してください。



A0015604

- i** プロセス接続部に取り付けられている保護カバーまたはキャップは外さないでください。これは、シール表面の機械的な損傷と計測チューブ内の汚染を防止するために必要です。

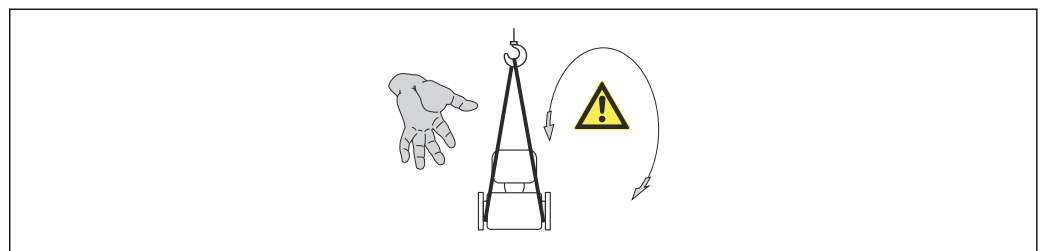
5.2.1 吊金具なし機器

⚠ 警告

機器の重心は、吊り帯の吊り下げポイントより高い位置にあります。

機器がずり落ちると負傷する恐れがあります。

- ▶ 機器がずり落ちたり、回転したりしないようにしっかりと固定してください。
- ▶ 梱包材に明記された質量（貼付ラベル）に注意してください。



A0015606

5.2.2 吊金具付き機器

▲ 注意

吊金具付き機器用の特別な運搬指示

- ▶ 機器の運搬には、機器に取り付けられている吊金具またはフランジのみを使用してください。
- ▶ 機器は必ず、最低でも2つ以上の吊金具で固定してください。

5.2.3 フォークリフトによる運搬

木箱に入れて運搬する場合は、フォークリフトを使用して縦方向または両方向で持ち上げられるような木箱の床構造となっています。

5.3 梱包材の廃棄

梱包材はすべて環境にやさしく、100%リサイクル可能です。

- 機器二次包装材：EC指令 2002/95/EC (RoHS) 準拠のポリマー延伸フィルム
- 梱包材：
 - 木枠の処理は ISPM 15 規格に準拠、IPPC ロゴ刻印により承認
または
 - 段ボール箱は欧州包装指令 94/62EC に準拠、RESY シンボルの貼付によりリサイクルの可能性を承認
- 海上輸送用梱包材 (オプション)：木枠の処理は ISPM 15 規格に準拠、IPPC ロゴ刻印により承認
- 輸送および固定具：
 - 使い捨てプラスチック製パレット
 - プラスチック製ストラップ
 - プラスチック製粘着テープ
- 緩衝材：ペーパークッション

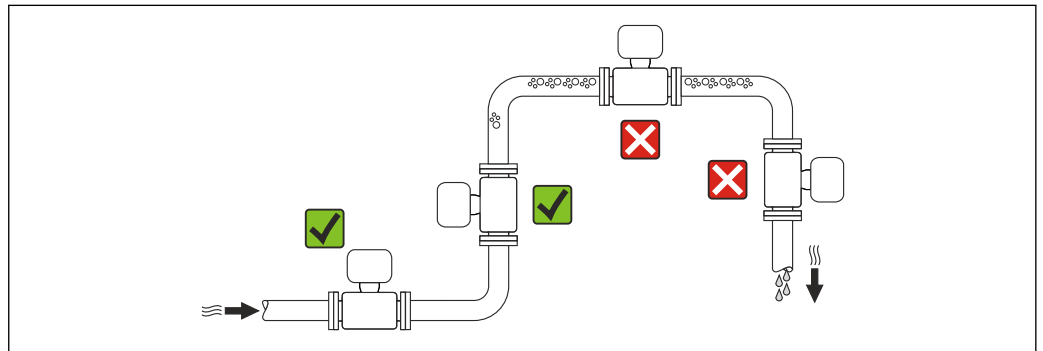
6 設置

6.1 設置条件

サポートのような特別な処置は不要です。外部から本機器に加わる力は、機器の構造により吸収されます。

6.1.1 取付位置

取付位置



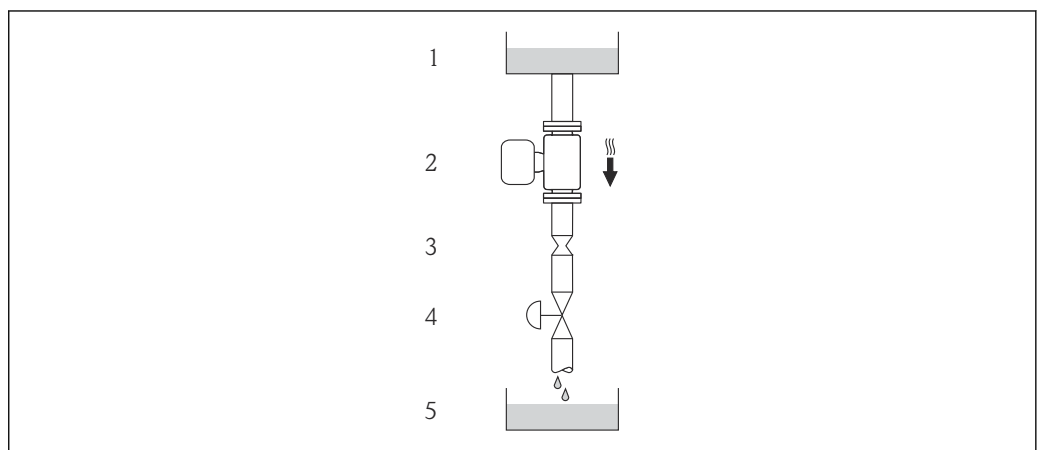
A0023344

計測チューブ内の気泡溜まりによる測定エラーを防止するため、以下の配管位置には取付けないでください。

- 配管の最も高い位置
- 下り方向垂直配管の開放出口の直前

下り配管への設置

ただし、次の設置方法をとることにより、開放型の垂直配管への取付けも可能です。呼び口径より断面積の小さな絞り機構あるいはオリフィスプレート設けることにより、測定中に計測チューブ内が空洞状態になることを防止できます。



A0015596

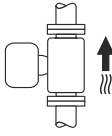
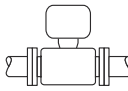
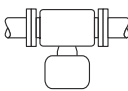

図4 下り方向の垂直配管での設置（例：バッチアプリケーション用）

- 1 供給タンク
- 2 センサ
- 3 オリフィスプレート、絞り機構
- 4 バルブ
- 5 バッチタンク

呼び口径		Øオリフィスプレート、絞り機構	
[mm]	[in]	[mm]	[in]
8	3/8	6	0.24
15	1/2	10	0.40
25	1	14	0.55
40	1 1/2	22	0.87
50	2	28	1.10

取付方向

センサの型式銘板に表示された矢印の方向が、流れ方向（配管を流れる測定物の方向）に従ってセンサを取り付ける際に役立ちます。

取付方向		推奨	
A	垂直方向	 A0015591	☑☑
B	水平方向、変換器上側	 A0015589	☑☑ ¹⁾ 例外： → ☒ 5, ☒ 18
C	水平方向、変換器下側	 A0015590	☑☑ ²⁾ 例外： → ☒ 5, ☒ 18
D	水平方向、変換器が横向き	 A0015592	☑☑

- 1) プロセス温度が低いアプリケーションでは、周囲温度も低くなる場合があります。これは、変換器の最低周囲温度を守るための推奨の取付方向です。
- 2) プロセス温度が高いアプリケーションでは、周囲温度も高くなる場合があります。これは、変換器の最大周囲温度を守るための推奨の取付方向です。

計測チューブが弓形のセンサを水平取付する場合は、液体の特性に考慮した位置にセンサを設置してください。

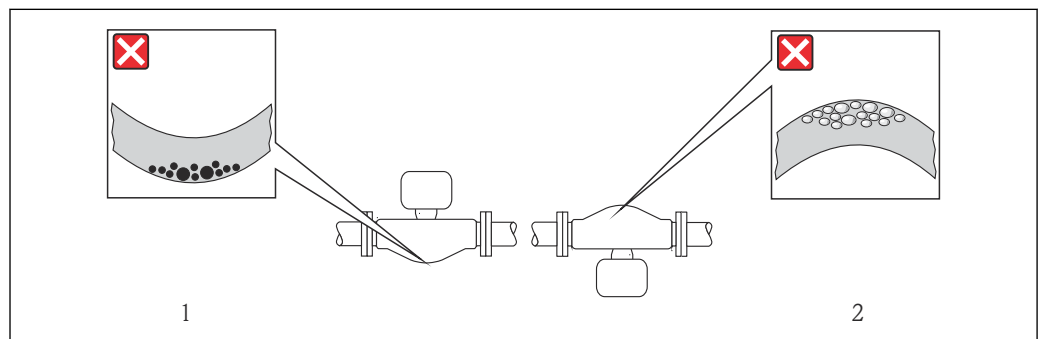


図 5 弓形計測チューブセンサの取付方向


- 1 固形分を含む液体には、この取付方向は避けてください。固形分が堆積する恐れがあります。
- 2 気体が発生する恐れのある液体には、この取付方向は避けてください。気体が滞留する恐れがあります。

上流側 / 下流側直管部

キャビテーションが発生しない限り、流れの乱れを生じさせる障害物（バルブ、エルボ、ティー等）に特別な予防措置をとる必要はありません。→ 図 19



設置寸法

 機器の外形寸法および取付寸法については、「技術仕様書」の「構造」の章を参照してください。

6.1.2 環境およびプロセスの要件

周囲温度範囲

機器	非防爆	-40~+60 °C (-40~+140 °F)
	Ex na, NI バージョン	-40~+60 °C (-40~+140 °F)
	Ex ia, IS バージョン	<ul style="list-style-type: none"> ■ -40~+60 °C (-40~+140 °F) ■ -50~+60 °C (-58~+140 °F)（「試験、証明」のオーダーコード、オプションJM）
現場表示器の視認性		-20~+60 °C (-4~+140 °F) 温度が許容温度範囲外の場合、表示部の視認性が悪化する可能性があります。

- ▶ 屋外で使用する場合：
特に高温地域では直射日光は避けてください。

使用圧力

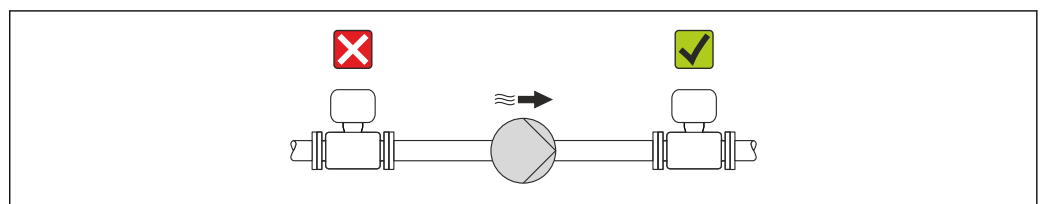
キャビテーションが発生しないようにすることや、液体に混入したガスが発泡しないようにすることが重要です。

使用圧力が蒸気圧を下回った場合に、キャビテーションは発生します。

- 沸点の低い液体において（例：炭化水素、溶剤、液化ガス）
- 吸引ラインにおいて
- ▶ キャビテーションやガスの発泡を防止するため、使用圧力を十分に高く維持してください。

従って、最適な設置場所は以下のようになります。

- 垂直配管の最も低い位置
- ポンプの下流側（真空になる恐れがありません）



A0015594

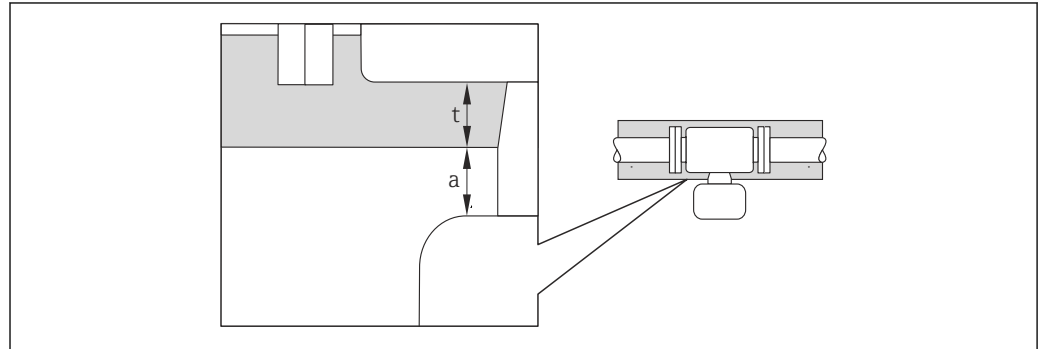
断熱

一部の流体においては、センサから変換器への放射熱を最小限に抑えることが重要です。必要な断熱を設けるために、さまざまな材質を使用することができます。

注記

断熱により電子機器部が過熱する恐れがあります。

▶ 変換器ネック部において許容される断熱材の最大高さに注意し、変換器を完全に露出させてください。

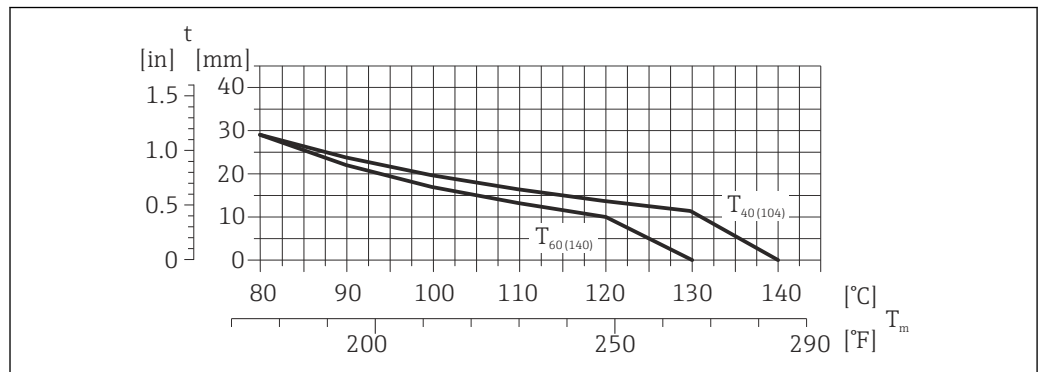


A0019919

- a 断熱材との最小距離
- t 断熱材の最大厚さ

変換器ハウジングと断熱材の最小距離は 10 mm (0.39 in) であり、変換器ヘッドは完全に露出した状態となります。

断熱材の推奨最大厚さ



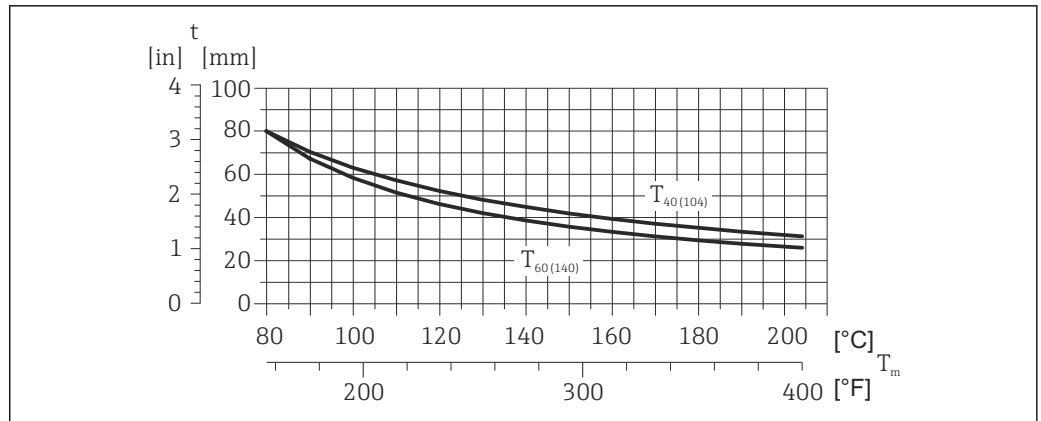
A0023173

図 6 測定物の温度および周囲温度に応じた断熱材の推奨最大厚さ

- t 断熱材の厚さ
- T_M 流体温度
- $T_{40(104)}$ 周囲温度が $T_a = 40^\circ\text{C}$ (104°F) 時の断熱材の推奨最大厚さ
- $T_{60(140)}$ 周囲温度が $T_a = 60^\circ\text{C}$ (140°F) 時の断熱材の推奨最大厚さ

拡張された温度範囲および断熱材の場合の断熱材の推奨最大厚さ

断熱バージョン用の伸長ネックの場合 (「センサオプション」のオーダーコード、オプション CG) :



A0023177

図 7 測定物の温度および周囲温度に応じた断熱材の推奨最大厚さ

t	断熱材の厚さ
T_m	流体温度
$T_{40(104)}$	周囲温度が $T_a = 40^\circ\text{C}$ (104°F) 時の断熱材の推奨最大厚さ
$T_{60(140)}$	周囲温度が $T_a = 60^\circ\text{C}$ (140°F) 時の断熱材の推奨最大厚さ

注記

断熱による過熱の危険

- ▶ 変換器ハウジング下端の温度が 80°C (176°F) を超えないように注意してください。

注記

推奨の最大厚さよりも断熱材が厚い場合もあります。

必須条件：

- ▶ 変換器ネックで十分な対流が発生するように注意してください。
- ▶ 変換器台座の周囲の十分な範囲が覆われないように注意してください。覆われていない変換器の台座より放熱し、電子機器部が過熱/過冷却するのを防ぎます。

ヒーティング

注記

周囲温度の上昇により電子部品が過熱する可能性があります。

- ▶ 変換器の最大許容周囲温度を超えないようにしてください。
- ▶ 液体温度に応じて、機器の取付方向要件を考慮してください。

注記

ヒーティングによる過熱の危険

- ▶ 変換器ハウジング下端の温度は 80°C (176°F) を超えないようにしてください。
- ▶ 変換器ネックで十分な量の対流が発生するように注意してください。
- ▶ 変換器台座の十分に広い面積を露出させてください。覆われていない変換器の台座より放熱し、電子機器部が過熱/過冷却するのを防ぎます。

ヒーティングオプション

センサで熱損失が発生してはならない流体の場合は、次のヒーティングオプションを利用することが可能です。

- 電気ヒーティング（例：電気バンドヒーター）
- 温水または蒸気を利用した配管
- スチームジャケット

電氣的トレースヒーティングシステムを使用する場合

位相角またはパルスによって加熱制御が行われている場合、磁界が測定値に影響を及ぼす可能性があります（= EN 規格で承認された値より大きい値の場合（ $\text{sine } 30 \text{ A/m}$ ））。

そのため、センサを磁気シールドする必要があります。ハウジングはブリキ板または金属シートで、任意方向にシールドすることができます（例：V330-35A）。

シートには、以下の特性が必要です。

- 比透磁率 $\mu_r \geq 300$
- プレート厚 $d \geq 0.35 \text{ mm}$ ($d \geq 0.014 \text{ in}$)

振動

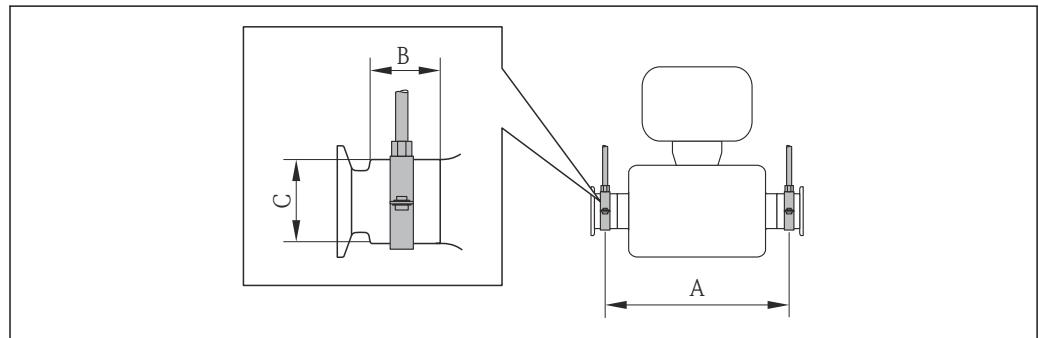
計測チューブは高い振動周波数で測定を行っているため、配管等の外部振動の影響を受けません。

6.1.3 特別な取付けの説明

サニタリ接続時の取付クランプによる固定

動作性能を確保するためにセンサに支持材を追加する必要はありません。ただし、設置のために支持材を追加する必要がある場合、以下の寸法に従ってください。

クランプと機器の間で取付クランプの位置を合わせます。



A0016588

呼び口径		A		B		C	
[mm]	[in]	[mm]	[in]	[mm]	[in]	[mm]	[in]
8	$\frac{3}{8}$	298	11.73	33	1.3	28	1.1
15	$\frac{1}{2}$	402	15.83	33	1.3	28	1.1
25	1	542	21.34	33	1.3	38	1.5
40	$1\frac{1}{2}$	658	25.91	36.5	1.44	56	2.2
50	2	772	30.39	44.1	1.74	75	2.95

ゼロ点調整

すべての機器は、最新技術に従って校正が実施されています。校正は、基準条件下で行われています → 121。そのため、現場でのゼロ点調整は、通常は必要ありません。

ゼロ点調整は以下のような場合に行うことを推奨します。

- 低流量でも最高の測定精度が要求される場合
- 過酷なプロセス条件または動作条件において（例：非常に高いプロセス温度または非常に高粘度の流体）

6.2 機器の取付け

6.2.1 必要な工具

センサ用

フランジおよびその他のプロセス接続用：適切な取付工具

6.2.2 機器の準備

1. 残っている輸送梱包材をすべて取り除きます。
2. センサから保護カバーまたは保護キャップをすべて取り外します。
3. 表示部のカバーに付いているステッカーをはがします。

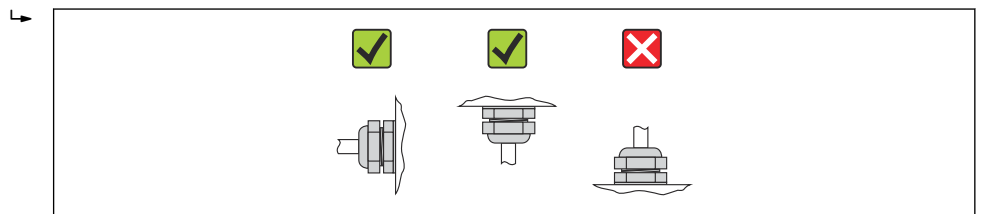
6.2.3 機器の取付け

⚠ 警告

プロセスの密閉性が不適切な場合、危険が及ぶ可能性があります。

- ▶ ガasketの内径がプロセス接続や配管と同等かそれより大きいか確認してください。
- ▶ ガasketに汚れや損傷がないことを確認してください。
- ▶ ガasketは正しく取り付けてください。

1. センサの銘板に表示された矢印の方向が、流体の流れ方向と一致しているか確認します。
2. 電線管接続口が上を向かないように機器を取り付けるか、変換器ハウジングを回転させます。



A0013964

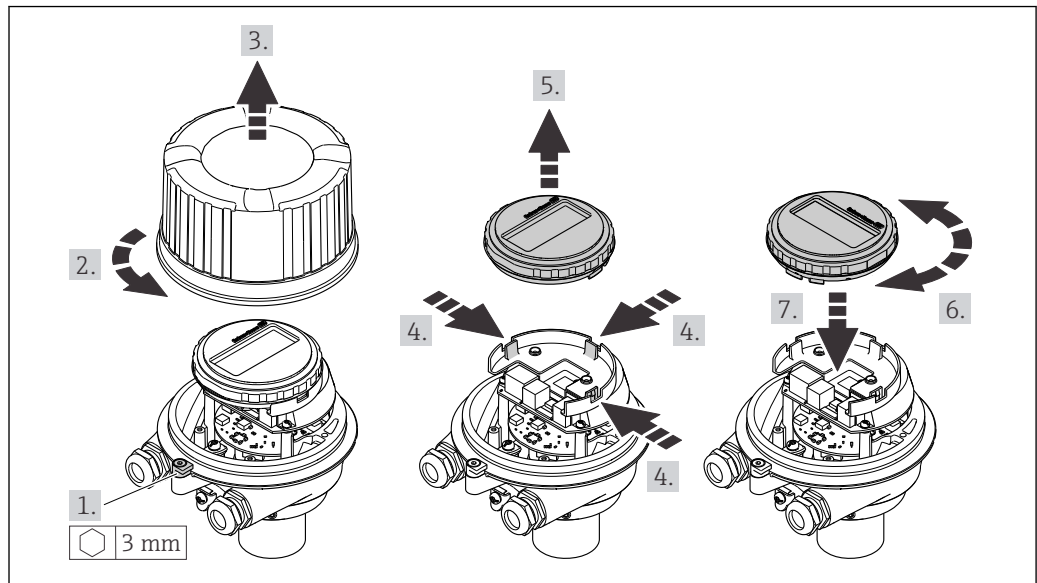
6.2.4 表示モジュールの回転

現場表示器は以下の機器バージョンでのみ使用できます。

「ディスプレイ；操作」のオーダーコード、オプション **B：4** 行表示、バックライト付き、通信経由

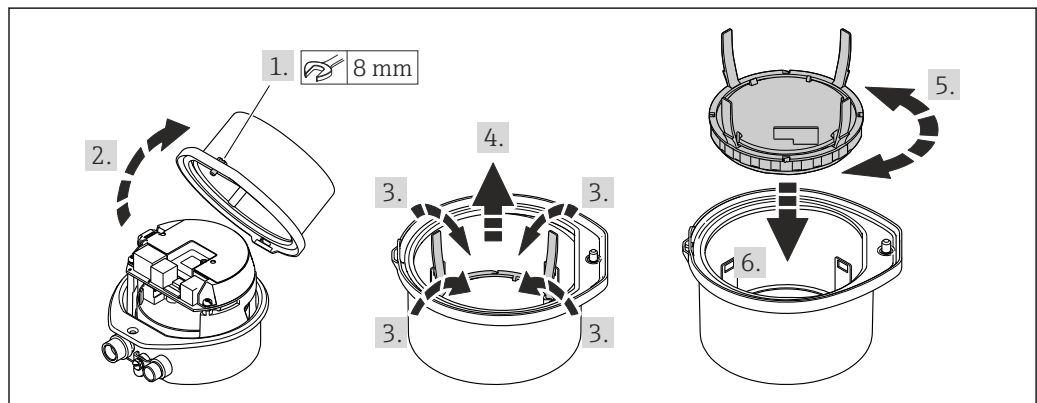
表示モジュールを回転させて、表示部の視認性を最適化することが可能です。

ハウジングの種類：アルミニウム、AlSi10Mg、塗装



A0023192

ハウジングの種類：一体型およびウルトラコンパクト、サニタリ、ステンレス




A0023195

6.3 設置状況の確認

機器は損傷していないか？（外観検査）	<input type="checkbox"/>
機器が測定ポイントの仕様を満たしているか？ 例： ■ プロセス温度 → 125 ■ プロセス圧力（技術仕様書の「圧力温度曲線」章を参照） ■ 周囲温度 ■ 測定範囲	<input type="checkbox"/>
センサの正しい取付方向が選択されているか？ ■ センサタイプに応じて ■ 測定物温度に応じて ■ 測定物特性に応じて（気泡、固形分が含まれる）	<input type="checkbox"/>
センサの銘板にある矢印が配管内を流れる流体の方向に適合しているか → 18？	<input type="checkbox"/>
測定ポイントの識別番号とそれに対応する銘板は正しいか（外観検査）？	<input type="checkbox"/>
機器が湿気あるいは直射日光から適切に保護されているか？	<input type="checkbox"/>
固定ネジや固定クランプがしっかりと締め付けられているか？	<input type="checkbox"/>

7 電気接続

 本機器には内蔵のサーキットブレーカがありません。そのため、電源ラインを簡単に主電源から切り離せるようにするためのスイッチまたは電力ブレーカを機器に割り当てる必要があります。

7.1 接続条件

7.1.1 必要な工具

- 電線管接続口用：適切な工具を使用
- (アルミハウジングの) 固定クランプ用：六角ボルト 3 mm
- (ステンレスハウジングの) 固定クランプ用：スパナ 8 mm
- 電線ストリッパー
- より線ケーブルを使用する場合：スリーブ用の圧着工具

7.1.2 接続ケーブルの要件

ユーザー側で用意する接続ケーブルは、以下の要件を満たす必要があります。

電気の安全性

適用される各地域/ 各国の規定に準拠

許容温度範囲

- -40°C (-40°F) \sim $+80^{\circ}\text{C}$ ($+176^{\circ}\text{F}$)
- 最低要件：ケーブル温度範囲 \geq 周囲温度 $+20\text{ K}$


電源ケーブル

一般的な接続ケーブルをご使用いただけます。

信号ケーブル

PROFINET

IEC 61156-6 規格により、PROFINET に使用するケーブルの最低カテゴリとして CAT 5 が規定されます。CAT 5e および CAT 6 が推奨です。

 PROFINET ネットワークのプランニングおよび設置に関する詳細については、PROFINET の「PROFINET Cabling and Interconnection Technology」ガイドを参照してください。

ケーブル径

- 提供されるケーブルグランド：
M20 \times 1.5、 ϕ 6 \sim 12 mm (0.24 \sim 0.47 in) ケーブル用
- スプリング端子：
ケーブル断面積 0.5 \sim 2.5 mm² (20 \sim 14 AWG)

7.1.3 端子の割当て

変換器

PROFINET 接続

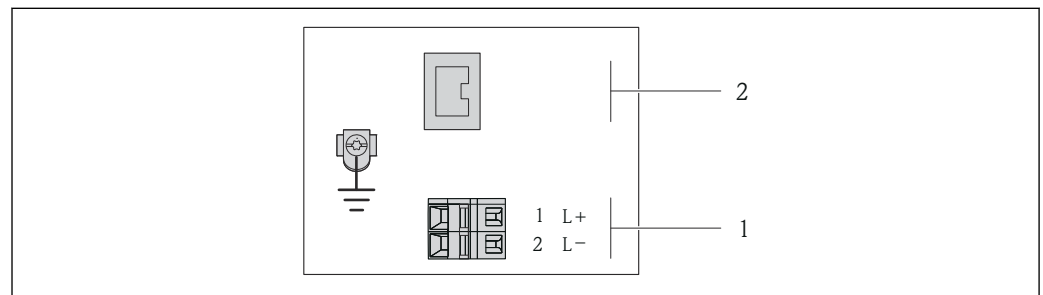
「出力」のオーダーコード、オプション R

ハウジングの種類に応じて、変換器は端子または機器プラグ付きで注文できます。

オーダーコード 「ハウジング」の オーダーコード	使用可能な接続方法		オーダーコード 「電気接続」
	出力	電源	
オプション A, B	機器プラグ → 図 27	端子	<ul style="list-style-type: none"> ■ オプション L : プラグ M12x1 + ネジ NPT ½" ■ オプション N : プラグ M12x1 + カップリング M20 ■ オプション P : プラグ M12x1 + ネジ G ½" ■ オプション U : プラグ M12x1 + ネジ M20
オプション A, B, C	機器プラグ → 図 27	機器プラグ → 図 27	オプション Q : 2 x プラグ M12x1

「ハウジング」のオーダーコード :

- オプション A : 一体型、塗装アルミダイカスト
- オプション B : 一体型、サニタリ、ステンレス
- オプション C : ウルトラコンパクト、サニタリ、ステンレス



A0017054

図 8 PROFINET 端子の割当て

- 1 電源 : DC 24 V
- 2 PROFINET

オーダーコード 「出力」のオーダーコード	端子番号		出力 機器プラグ M12x1
	電源 2 (L-)	1 (L+)	
オプション R	DC 24 V		PROFINET

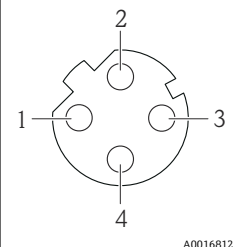
「出力」のオーダーコード :
オプション R : PROFINET

7.1.4 機器プラグのピンの割当て

電源電圧

	ピン	割当て	
	1	L+	DC 24 V
	2		未使用
	3		未使用
	4	L-	DC 24 V
	5		接地/シールド
コード	プラグ/ソケット		
A	プラグ		

信号伝送用の機器プラグ（機器側）

	ピン	割当て	
	1	+	TD +
	2	+	RD +
	3	-	TD -
	4	-	RD -
	コード	プラグ/ソケット	
D	ソケット		

7.1.5 機器の準備

1. ダミープラグがある場合は、これを取り外します。

2. **注記**

ハウジングの密閉性が不十分な場合。

機器の動作信頼性が損なわれる可能性があります。

▶ 保護等級に対応する適切なケーブルグランドを使用してください。

機器にケーブルグランドが同梱されていない場合：

接続ケーブルに対応する適切なケーブルグランドを用意してください。

3. 機器にケーブルグランドが同梱されている場合：

ケーブル仕様に注意してください。

7.2 機器の接続

注記

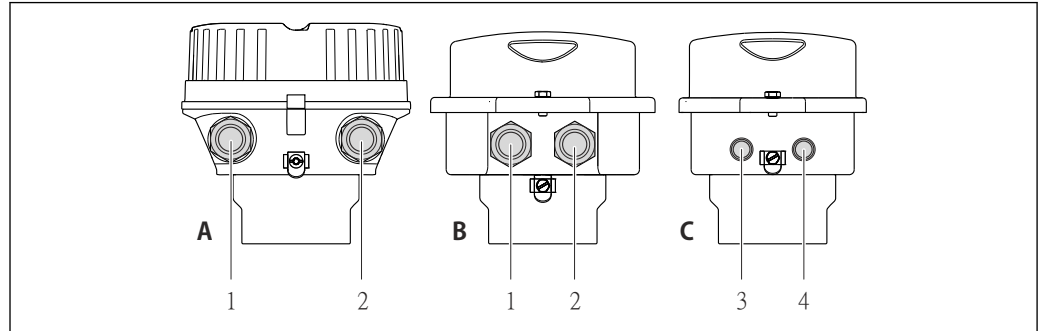
不適切な接続により電気的安全性が制限されます。

- ▶ 電気配線作業は、相応の訓練を受けた専門作業員のみが実施してください。
- ▶ 適用される各地域/各国の設置法規を遵守してください。
- ▶ 各地域の労働安全規定に従ってください。
- ▶ 爆発性雰囲気中使用する場合は、機器固有の防爆資料の注意事項をよく読んでください。

7.2.1 変換器の接続

変換器の接続は、以下のオーダーコードに応じて異なります。

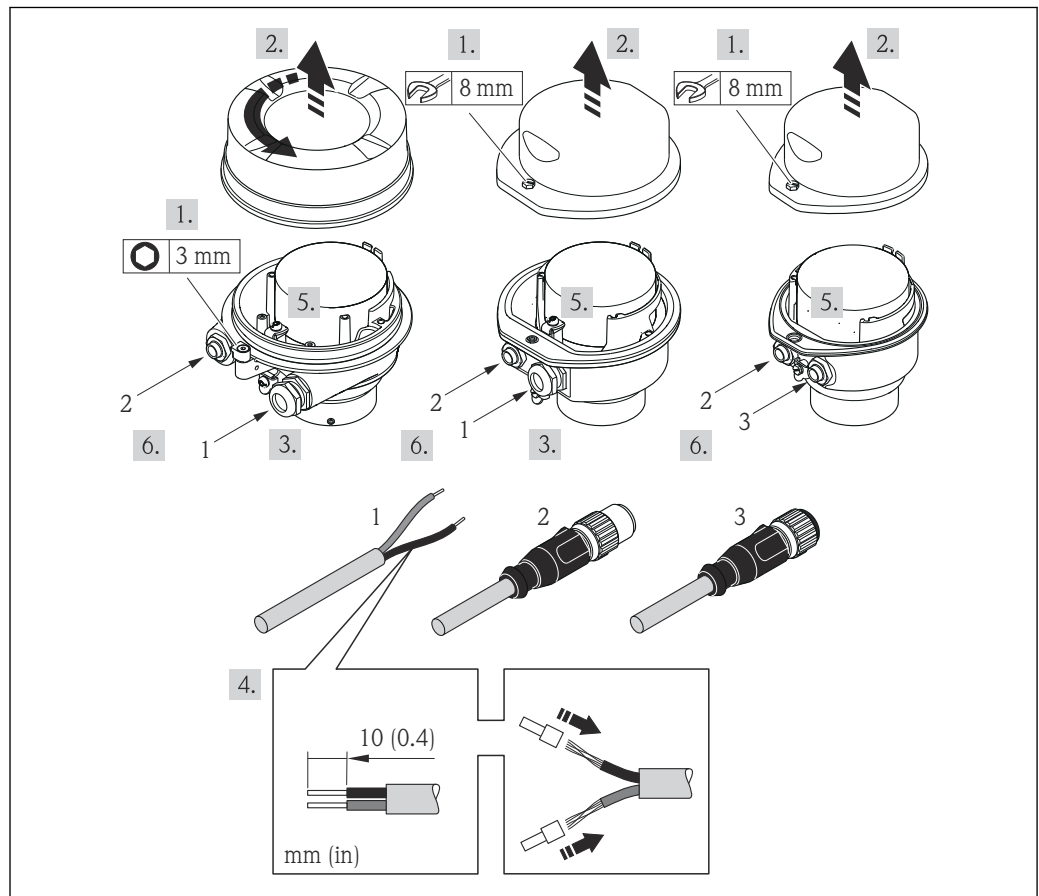
- ハウジングの種類：一体型またはウルトラコンパクト
- 接続の種類：機器プラグまたは端子



A0016924

図 9 ハウジングの種類および接続の種類

- A ハウジングの種類：一体型、塗装アルミダイカスト
- B ハウジングの種類：一体型サニタリ、ステンレス
- 1 信号伝送用の電線管接続口または機器プラグ
- 2 電源用の電線管接続口または機器プラグ
- C ハウジングの種類：ウルトラコンパクト、サニタリ、ステンレス
- 3 信号伝送用の機器プラグ
- 4 電源用の機器プラグ



A0017844

図 10 機器の型と接続の例

- 1 ケーブル
- 2 信号伝送用の機器プラグ
- 3 電源用の機器プラグ

機器プラグ付き機器バージョンの場合：ステップ 6 のみ順守してください。

- 1.ハウジングの種類に応じて、ハウジングカバーの固定クランプまたは固定ネジを緩めます。
- 2.電線管接続口からケーブルを挿入します。気密性を確保するため、電線管接続口のシールリングは外さないでください。
- 3.ケーブルおよびケーブル終端の被覆を剥がします。より線ケーブルを使用する場合は、スリーブも取り付けます。
- 4.端子の割当てまたは機器プラグピンの割当てに従ってケーブルを接続します。
- 5.機器の型に応じて、ケーブルグランドを締め付けるか、機器プラグを差し込んで締め付けます。
6. **警告**

ハウジングの密閉性が不十分な時には、ハウジング保護等級が無効になる場合があります。

- ▶ 潤滑剤を用いずにねじ込んでください。カバーのネジ部にはドライ潤滑コーティングが施されています。


変換器を再度取り付ける場合は、取り外しと逆の手順を実施してください。

7.2.2 電位平衡の確保

要件

正確に測定できるよう、以下の点を考慮してください。

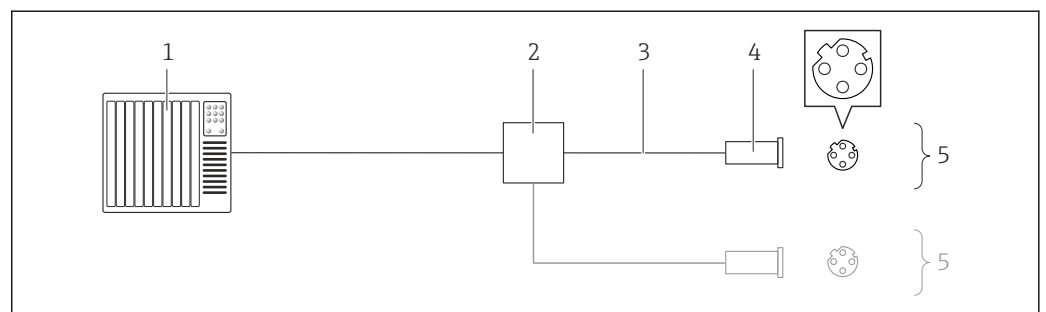
- 流体とセンサの電位が同じであること
- 接地要件

 危険場所で機器を使用する場合、防爆関連資料のガイドラインに従ってください (XA)。

7.3 特別な接続指示

7.3.1 接続例

PROFINET



 11 PROFINET の接続ケーブル

- 1 制御システム (例：PLC)
- 2 Ethernet スイッチ
- 3 ケーブル仕様を参照
- 4 コネクタ
- 5 変換器

7.4 ハードウェア設定

7.4.1 機器名の設定

タグ番号に基づき、プラント内で迅速に測定点を識別することが可能です。タグ番号は機器名と同じです（PROFINET 仕様のステーション名）。工場で割り当てられた機器名は、DIP スイッチまたはオートメーションシステムを使用して変更できます。

機器名の例（工場設定）：eh-promass100-xxxxx

eh	Endress+Hauser
promass	機器シリーズ
100	変換器
xxxxx	機器のシリアル番号

現在使用されている機器名が設定 →ステーション名 でカウンタをリセットします。

DIP スイッチによる機器名の設定

機器名の最後の部分は DIP スイッチ 1~8 を使用して設定できます。アドレスの範囲は 1~254 です（工場設定：機器のシリアル番号 → 12）。

DIP スイッチの概要

DIP スイッチ	ビット	説明
1	1	機器名の設定可能な部分
2	2	
3	4	
4	8	
5	16	
6	32	
7	64	
8	128	
9	-	ハードウェア書き込み保護の有効化
10	-	初期設定の IP アドレス：192.168.1.212 を使用

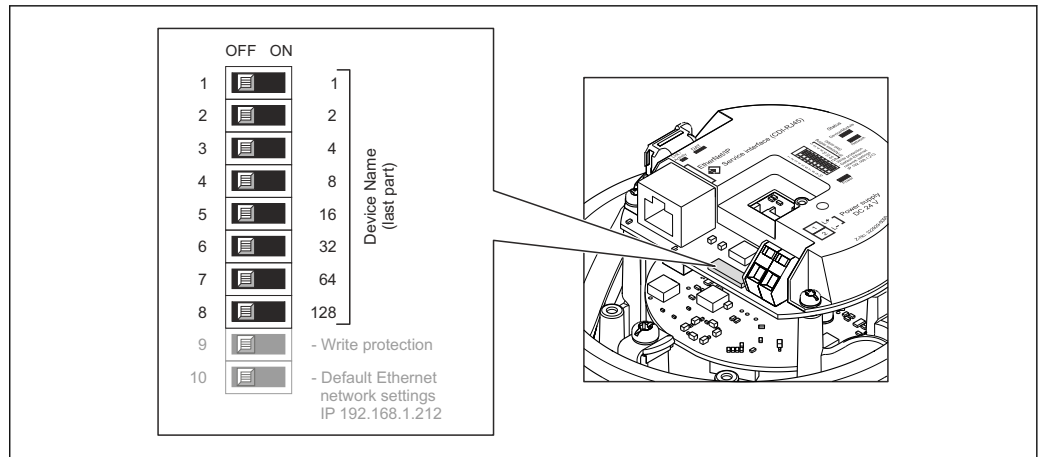
例：機器名 eh-promass100-065 を設定

DIP スイッチ	ON/OFF	ビット
1	ON	1
2~6	OFF	-
7	ON	64
8	OFF	-

機器名の設定

変換器ハウジングを開けると感電の危険性があります。

▶ 変換器ハウジングを開ける前に、本機器を電源から切り離してください。



A0027332

- 1.ハウジングの種類に応じて、ハウジングカバーの固定クランプまたは固定ネジを緩めます。
- 2.ハウジングの種類に応じてハウジングカバーを開くか緩めて外し、必要に応じて、現場表示器をメイン電子モジュールから取り外します→ 131。
3. I/O 電子モジュールの対応する DIP スイッチを使用して、必要な機器名を設定します。
4. 変換器を再度取り付ける場合は、取り外しと逆の手順を実施してください。
5. 本機器を電源に再接続します。機器を再起動すると、設定した機器アドレスが使用されます。

i PROFINET インターフェイスを介して機器をリセットした場合、機器名を工場設定にリセットすることはできません。機器名の代わりに値 0 が使用されます。

オートメーションシステムを介した機器名の設定

DIP スイッチ 1~8 はすべてを **OFF** (工場設定)、または、オートメーションシステムを介して機器名を設定するには、すべてを **ON** に設定する必要があります。

完全な機器名 (ステーション名) は、オートメーションシステムを介して個別に変更できます。

- i** 工場設定で機器名の一部として使用されたシリアル番号は保存されません。機器名をシリアル番号の工場設定にリセットすることはできません。シリアル番号の代わりに値 0 が使用されます。
- オートメーションシステムを介して機器名を割り当てる場合は、機器名を小文字で入力してください。

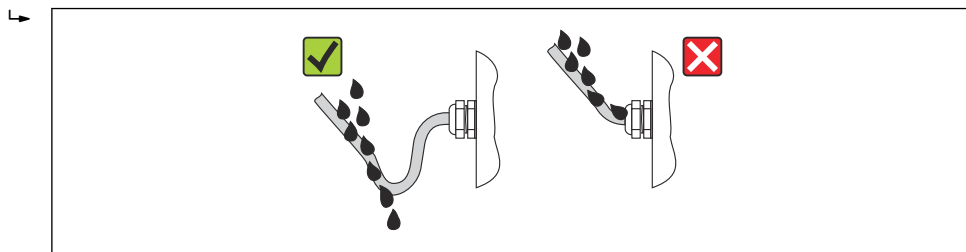
7.5 保護等級の保証

本機器は、IP66/67 保護等級、タイプ 4X エンクロージャのすべての要件を満たしています。

IP 66 および IP 67 保護等級、タイプ 4X エンクロージャを保証するため、電気接続の後、次の手順を実施してください。

1. ハウジングシールに汚れがなく、適切に取り付けられているか確認してください。必要に応じて、シールの乾燥、清掃、交換を行います。
2. ハウジングのネジやカバーをすべてしっかりと締め付けます。
3. ケーブルグランドをしっかりと締め付けます。

4. 電線管接続口に水滴が侵入しないように、電線管接続口の手前でケーブルが下方に垂れるように配線してください（「ウォータートラップ」）。



A0013960

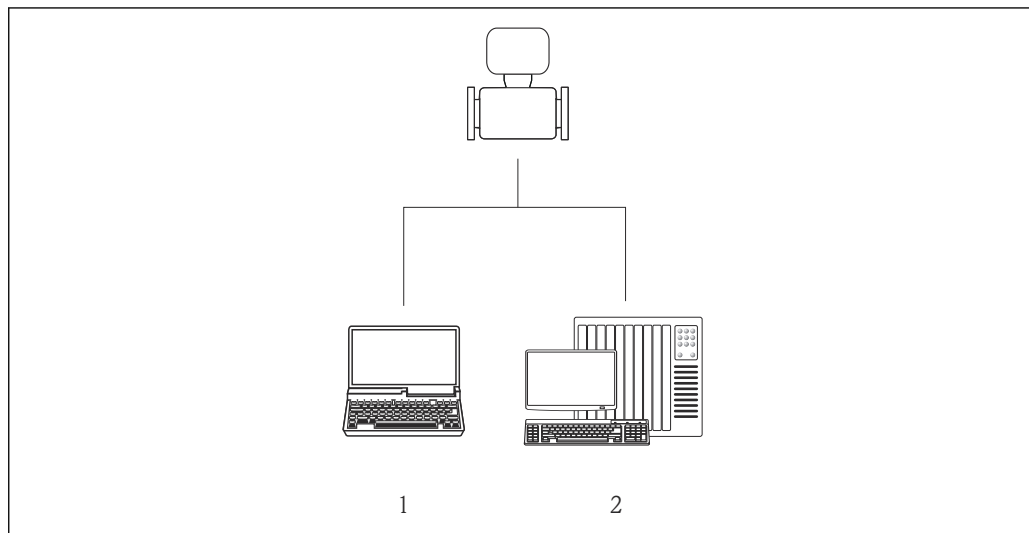
5. 使用しない電線管接続口にはダミープラグを挿入します。

7.6 配線状況の確認

ケーブルあるいは機器に損傷はないか（外観検査）？	<input type="checkbox"/>
ケーブルの仕様は正しいか？	<input type="checkbox"/>
ケーブルに適切なストレインリリーフがあるか？	<input type="checkbox"/>
すべてのケーブルグラウンドが取り付けられ、しっかりと固定され、密閉されているか？ハウジングに進入するケーブルに、「ウォータートラップ」が設けられているか → 図 31？	<input type="checkbox"/>
注文した機器の型に応じて：すべての機器プラグがしっかりと固定されているか → 図 28？	<input type="checkbox"/>
電源電圧が変換器銘板の仕様に適合しているか？	<input type="checkbox"/>
機器プラグの端子の割当てまたはピンの割当てが正しいか？	<input type="checkbox"/>
電源が供給されている場合、変換器の電子モジュールの電源 LED が緑色に点灯しているか？	<input type="checkbox"/>
注文した機器の型に応じて、固定クランプまたは固定ネジがしっかりと締め付けられているか？	<input type="checkbox"/>

8 操作オプション

8.1 操作オプションの概要



A0017760

- 1 ウェブブラウザ（例：Internet Explorer）または「FieldCare」操作ツールを搭載したコンピュータ
- 2 オートメーションシステム、例：Siemens S7-300 または S7-1500（Step7 または TIA ポータル、および最新の GSD ファイルを搭載）

8.2 操作メニューの構成と機能

8.2.1 操作メニューの構成

i 操作メニューの概要 (メニューおよびパラメータを含む)

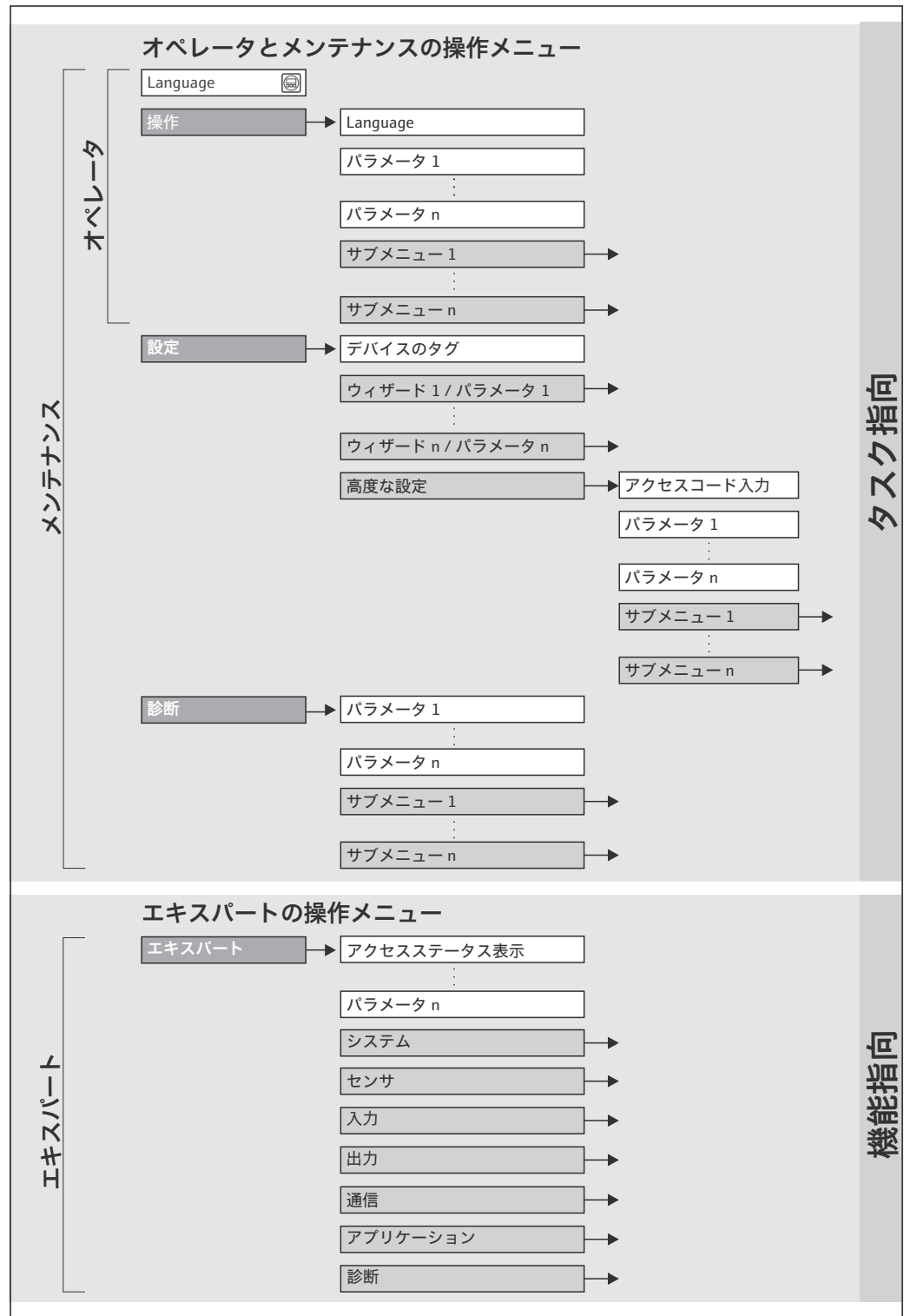


図 12 操作メニューの概要構成

A0018237-JA

8.2.2 操作指針


操作メニューの個別の要素は、特定のユーザーの役割に割り当てられています (オペレーター、メンテナンスなど)。各ユーザーの役割には、機器ライフサイクル内の標準的な作業が含まれます。

メニュー/パラメータ		ユーザーの役割と作業	内容/意味
Language	タスク指向	「オペレータ」、「メンテナンス」の役割 運転中の作業： <ul style="list-style-type: none"> ■ 操作画面表示の設定 ■ 測定値の読み取り 	操作言語の設定
操作			<ul style="list-style-type: none"> ■ 操作画面表示の設定 (例：表示形式、表示のコントラスト) ■ 積算計のリセットおよびコントロール
設定			「メンテナンス」の役割 設定： <ul style="list-style-type: none"> ■ 測定の設定 ■ 入力および出力の設定
診断	「メンテナンス」の役割 エラー解除： <ul style="list-style-type: none"> ■ プロセスおよび機器エラーの診断と解消 ■ 測定値シミュレーション 	エラー検出、プロセスおよび機器エラー分析用のパラメータがすべて含まれます。 <ul style="list-style-type: none"> ■ 診断リスト 現在未処理の診断メッセージが最大 5 件含まれます。 ■ イベントログブック 発生したイベントメッセージが最大 20 件含まれます。 ■ 機器情報 機器識別用の情報が含まれます。 ■ 測定値 すべての現在の測定値が含まれます。 ■ Heartbeat 必要に応じて機器の機能をチェックし、検証結果が記録されます。 ■ シミュレーション 測定値または出力値のシミュレーションに使用 	
エキスパート	機能指向	機器の機能に関してより詳細な知識が要求される作業： <ul style="list-style-type: none"> ■ 各種条件下における測定の設定 ■ 各種条件下における測定の最適化 ■ 通信インターフェイスの詳細設定 ■ 難しいケースにおけるエラー診断 	すべての機器パラメータが含まれており、アクセスコードを使用して直接これらのパラメータにアクセスすることが可能です。メニュー構造は機器の機能ブロックに基づいています。 <ul style="list-style-type: none"> ■ システム 測定または通信インターフェイスに関与しない、高次の機器パラメータがすべて含まれます。 ■ センサ 測定の設定 ■ アプリケーション 実際の測定を超える機能 (例：積算計) の設定 ■ 診断 機器シミュレーションおよび Heartbeat Technology 用、プロセスおよび機器エラーの検出と分析

8.3 ウェブブラウザによる操作メニューへのアクセス


8.3.1 機能範囲

内蔵された Web サーバーにより、本機器はウェブブラウザを使用して操作および設定を行うことが可能です。測定値に加えて、機器のステータス情報も表示されるため、ユーザーは機器のステータスを監視できます。また、機器データの管理およびネットワークパラメータの設定が可能です。


 Web サーバーの追加情報については、個別説明書 SD01458D を参照してください。

8.3.2 必須条件



コンピュータハードウェア

インターフェイス	コンピュータには RJ45 インターフェイスが必要です。
接続ケーブル	RJ45 プラグの付いた標準 Ethernet ケーブル
スクリーン	推奨サイズ：≥12"（画面解像度に応じて）  Web サーバーの操作はタッチスクリーンには最適化されていません。


コンピュータソフトウェア

推奨のオペレーティングシステム	Microsoft Windows 7 以上  Microsoft Windows XP に対応します。
対応のウェブブラウザ	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Microsoft Internet Explorer 8 以上 ▪ Mozilla Firefox ▪ Google Chrome

コンピュータ設定

ユーザー権限	TCP/IP およびプロキシサーバーの設定（IP アドレス、サブネットマスクなどの変更のため）には、ユーザー権限が必要です。
ウェブブラウザのプロキシサーバー設定	ウェブブラウザ設定の LAN 用にプロキシサーバーを使用を 無効 にする必要があります。
JavaScript	JavaScript を有効にしなければなりません。  JavaScript を有効にできない場合： ウェブブラウザのアドレス行に <code>http://XXX.XXX.X.XXX/basic.html</code> を入力します（例： <code>http://192.168.1.212/basic.html</code> ）。ウェブブラウザですべての機能を備えた簡易バージョンの操作メニューが起動します。  新しいファームウェアのバージョンをインストールする場合：正確なデータ表示を可能にするため、ウェブブラウザの一時的なメモリ（キャッシュ）を インターネットオプション で消去します。

機器

Web サーバー	Web サーバーを有効にする必要があります。工場設定：オン  Web サーバーの有効化に関する情報 → 39
----------	--

8.3.3 接続の確立

コンピュータのインターネットプロトコルの設定

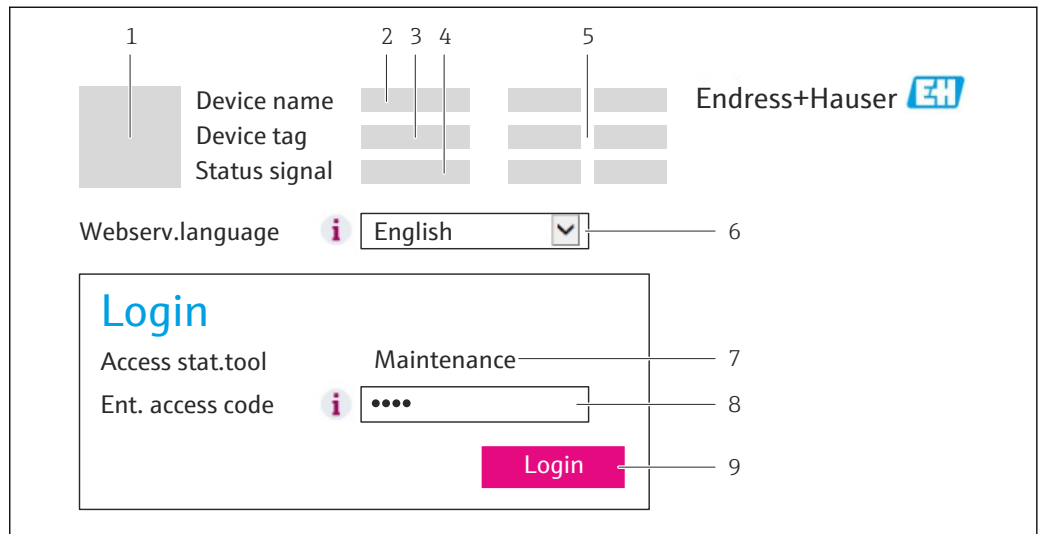
1. DIP スイッチ 10 を使用して、初期設定の IP アドレス 192.168.1.212 を有効にします → 30。
2. 機器の電源をオンにして、ケーブルを介してコンピュータに接続します → 40。
3. 表の記載に従って、インターネットプロトコル（TCP/IP）のプロパティを設定します。

IP アドレス	192.168.1.212
サブネットマスク	255.255.255.0
デフォルトゲートウェイ	192.168.1.212 または空欄

ウェブブラウザを起動します。

▶ コンピュータのウェブブラウザを起動します。

ログイン画面が表示されます。



A0017362

- 1 機器の図
- 2 機器名
- 3 デバイスのタグ
- 4 ステータス信号
- 5 現在の測定値
- 6 操作言語
- 7 ユーザーの役割
- 8 アクセスコード
- 9 ログイン

i ログイン画面が表示されない、または、画面が不完全な場合 → 75

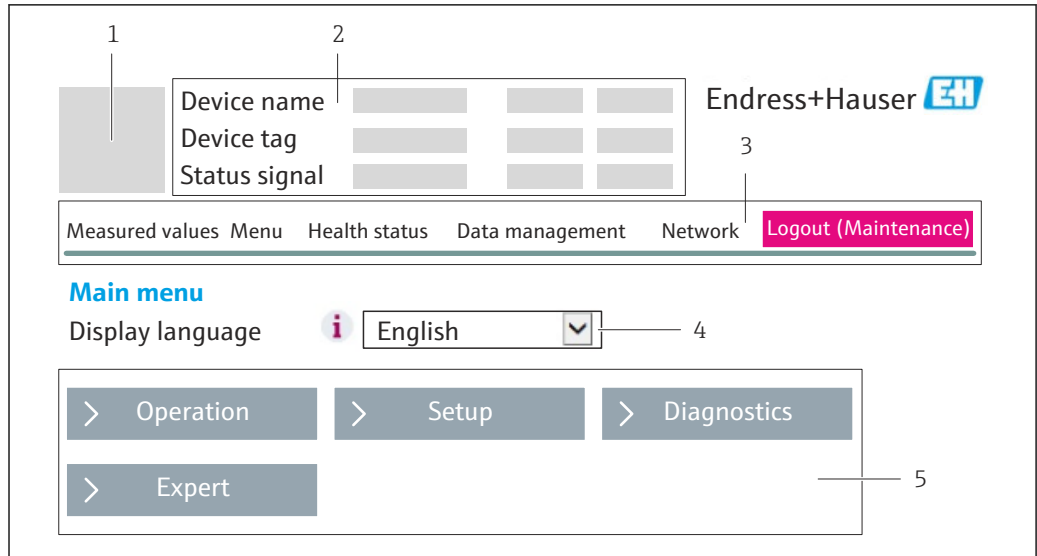
8.3.4 ログイン

1. 希望するウェブブラウザの操作言語を選択します。
2. アクセスコードを入力します。
3. **OK**を押して、入力内容を確定します。

アクセスコード	0000 (初期設定)、ユーザー変更可能
---------	----------------------

i 10分間何も操作されなかった場合、ウェブブラウザは自動的にログイン画面に戻ります。

8.3.5 ユーザーインターフェイス



A0027764

- 1 機器の図
- 2 ヘッダー
- 3 機能列
- 4 操作言語
- 5 ナビゲーションエリア

ヘッダー

以下の情報がヘッダーに表示されます。

- デバイスのタグ
- 機器ステータスとステータス信号 → 78
- 現在の測定値

機能列

機能	意味
測定値	機器の測定値を表示
メニュー	機器の操作メニュー構造へのアクセスは、操作ツールの場合と同じ
機器ステータス	現在未処理の診断メッセージを優先度の高い順序で表示
データ管理	PC と機器間のデータ交換： <ul style="list-style-type: none"> ■ 機器から設定のアップロード (XML 形式、設定のバックアップ作成) ■ 機器への設定の保存 (XML 形式、設定の復元) ■ イベントリストのエクスポート (.csv ファイル) ■ パラメータ設定のエクスポート (.csv ファイル、測定点設定のドキュメント作成) ■ Heartbeat 検証ログのエクスポート (PDF ファイル、「Heartbeat 検証」アプリケーションパッケージの場合のみ使用可能)
ネットワーク設定	機器との接続確立に必要なすべてのパラメータの設定および確認 <ul style="list-style-type: none"> ■ ネットワーク設定 (例：IP アドレス、MAC アドレス) ■ 機器情報 (例：シリアル番号、ファームウェアのバージョン)
ログアウト	操作の終了とログイン画面の呼び出し

作業エリア

選択した機能と関連するサブメニューに応じて、このエリアでさまざまな処理を行うことができます。

- パラメータ設定
- 測定値の読み取り
- ヘルプテキストの呼び出し
- アップロード/ダウンロードの開始

ナビゲーションエリア

機能バーで1つの機能を選択した場合、ナビゲーションエリアに機能のサブメニューが表示されます。ユーザーは、メニュー構成内をナビゲートすることができます。

8.3.6 Web サーバーの無効化

Web サーバ 機能 パラメータを使用して、必要に応じて機器の Web サーバーをオン/オフできます。

可能な選択：

- オフ
 - Web サーバーは完全に無効になります。
 - ポート 80 はブロックされます。
- HTML Off
 - Web サーバーの HTML バージョンは使用できません。
- オン
 - すべての Web サーバー機能が使用できます。
 - JavaScript が使用されます。
 - パスワードは暗号化されたパスワードとして伝送されます。
 - パスワードの変更も暗号化された形式で伝送されます。

ナビゲーション

「エキスパート」メニュー → 通信 → Web サーバ

パラメータ概要（簡単な説明付き）


パラメータ	説明	選択
Web サーバ 機能	Web サーバーのオン/オフ。	<ul style="list-style-type: none"> ■ オフ ■ HTML Off ■ オン

Web サーバーの有効化

Web サーバーが無効になった場合、以下の操作オプションを介した **Web サーバ 機能** パラメータを使用してのみ再び有効にすることが可能です。

- FieldCare 操作ツールを使用
- DeviceCare 操作ツールを使用

8.3.7 ログアウト

 ログアウトする前に、必要に応じて、**データ管理機能**（機器のアップロード設定）を使用してデータバックアップを行ってください。

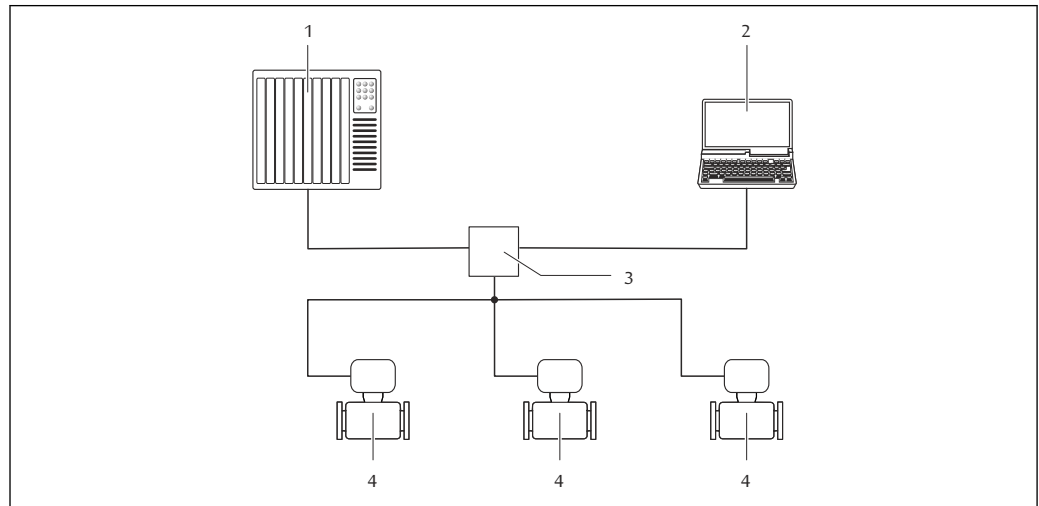
1. 機能列で **ログアウト** 入力項目を選択します。
 - ↳ ホームページにログインボックスが表示されます。
2. ウェブブラウザを閉じます。
3. 変更したインターネットプロトコル (TCP/IP) のプロパティが必要ない場合は、リセットします → 36。

8.4 操作ツールによる操作メニューへのアクセス

8.4.1 操作ツールの接続

PROFINET ネットワーク経由

この通信インターフェイスは PROFINET 対応の機器バージョンに装備されています。

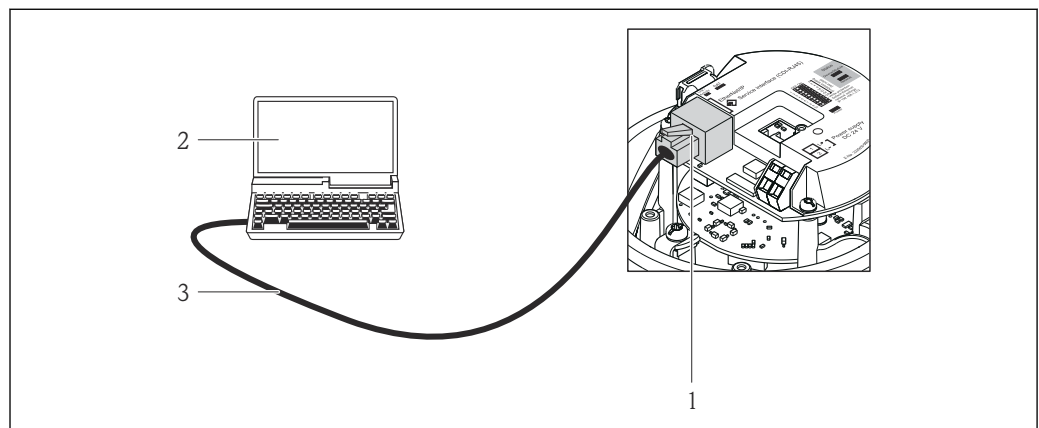


A0026545

図 13 PROFINET ネットワーク経由のリモート操作オプション

- 1 オートメーションシステム、例：Simatic S7 (Siemens)
- 2 内蔵された機器 Web サーバーにアクセスするためのウェブブラウザ (例：Internet Explorer)、または COM DTM 「CDI Communication TCP/IP」と「FieldCare」操作ツールを搭載したコンピュータ
- 3 スイッチ、例：Scalance X204 (Siemens)
- 4 機器

サービスインターフェイス (CDI-RJ45) 経由



A0016940

図 14 「出力」のオーダーコード、オプション R：PROFINET の接続


- 1 内蔵された Web サーバーへのアクセスが可能な機器のサービスインターフェイス (CDI-RJ45) および PROFINET インターフェイス
- 2 内蔵された機器 Web サーバーにアクセスするためのウェブブラウザ (例：Internet Explorer)、または「FieldCare」操作ツールと COM DTM 「CDI Communication TCP/IP」を搭載したコンピュータ
- 3 標準 Ethernet 接続ケーブル、RJ45 コネクタ付き

8.4.2 FieldCare

機能範囲


Endress+Hauser の FDT ベースのプラントアセットマネジメントツールです。システム内にあるすべての高性能フィールド機器の設定を行い、その管理をサポートします。ステータス情報を使用することにより、各機器のステータスと状態を簡単かつ効果的にチェックすることができます。

アクセス方法：


サービスインターフェイス CDI-RJ45 →  40

標準機能：

- 変換器のパラメータ設定
- 機器データの読み込みおよび保存（アップロード/ダウンロード）
- 測定点のドキュメント作成
- 測定値メモリ（ラインレコーダ）およびイベントログブックの視覚化


 FieldCare に関する追加情報については、取扱説明書 BA00027S および BA00059S を参照してください。

デバイス記述ファイルの入手先

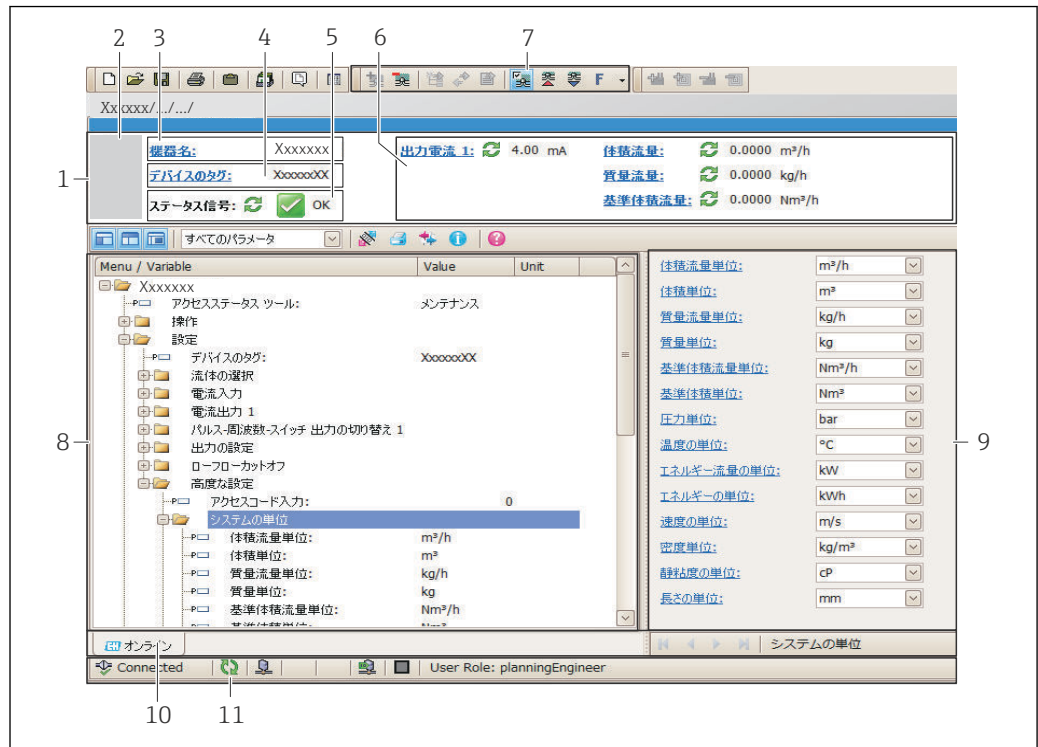
→  43 を参照

接続の確立

1. FieldCare を開始し、プロジェクトを立ち上げます。
2. ネットワークで：機器を追加します。
 - ↳ **機器追加**ウィンドウが開きます。
3. リストから **CDI Communication TCP/IP** を選択し、**OK** を押して確定します。
4. **CDI Communication TCP/IP** を右クリックして、開いたコンテキストメニューから **機器追加** を選択します。
5. リストから目的の機器を選択し、**OK** を押して確定します。
 - ↳ **CDI Communication TCP/IP (設定)** ウィンドウが開きます。
6. **IP アドレス** フィールドに機器アドレスを入力し、**Enter** を押して確定します：
192.168.1.212（工場設定）、IP アドレスが不明な場合。
7. 機器のオンライン接続を確立します。

 追加情報については、取扱説明書 BA00027S および BA00059S を参照してください。

ユーザーインターフェイス



A0021051-JA


- 1 ヘッダー
- 2 機器の図
- 3 機器名
- 4 タグ番号
- 5 ステータスエリアとステータス信号 → 図 78
- 6 現在の測定値の表示エリア
- 7 編集ツールバー (保存/復元、イベントリスト、ドキュメント作成などの追加機能)
- 8 ナビゲーションエリアと操作メニュー構成
- 9 作業エリア
- 10 アクションレンジ
- 11 ステータスエリア

8.4.3 DeviceCare

機能範囲

Endress+Hauser 製フィールド機器の接続および設定用ツール。

専用の「DeviceCare」ツールを使用すると、Endress+Hauser 製フィールド機器を簡単に設定できます。デバイスタイプマネージャ (DTM) も併用すると、効率的で包括的なソリューションとして活用できます。

 詳細については、イノベーションカタログ IN01047S を参照してください。

デバイス記述ファイルの入手先


→ 図 43 を参照

9 システム統合

9.1 デバイス記述ファイルの概要

9.1.1 現在の機器データバージョン

ファームウェアのバージョン	01.00.zz	<ul style="list-style-type: none"> 取扱説明書の表紙に明記 変換器の銘板に明記 → 12 ファームウェアのバージョン 診断 → 機器情報 → ファームウェアのバージョン
ファームウェアのバージョンのリリース日付	2015年12月	-
製造者 ID	0x11	製造者 ID 診断 → 機器情報 → 製造者 ID
機器 ID	0x844A	Device ID エキスパート → 通信 → PROFINET コンフィギュレーション → PROFINET 情報 → Device ID
機器タイプ ID	Promass 100	Device Type エキスパート → 通信 → PROFINET コンフィギュレーション → PROFINET 情報 → Device Type
機器リビジョン	1	機器リビジョン エキスパート → 通信 → PROFINET コンフィギュレーション → PROFINET 情報 → 機器リビジョン
PROFINET バージョン	2.3.x	-

 機器の各種ファームウェアバージョンの概要 → 108

9.1.2 操作ツール

以下の表には、個々の操作ツールに適したデバイス記述ファイル (DD ファイル) とそのファイルの入手先情報が記載されています。

操作ツール： サービスインターフェイス (CDI)	デバイス記述ファイルの入手方法
FieldCare	<ul style="list-style-type: none"> www.endress.com → ダウンロードエリア CD-ROM (Endress+Hauser にお問い合わせください) DVD (Endress+Hauser にお問い合わせください)
DeviceCare	<ul style="list-style-type: none"> www.endress.com → ダウンロードエリア CD-ROM (Endress+Hauser にお問い合わせください) DVD (Endress+Hauser にお問い合わせください)

9.2 機器マスタファイル (GSD)

フィールド機器をバスシステムに統合するために、PROFINET システムは出力データ、入力データ、データ形式、データ容量といった機器パラメータの記述を必要とします。

これらのデータは、通信システム稼働時にオートメーションシステムに提供される機器マスタファイル (GSD) に記載されています。また、ネットワーク構造にアイコンとして表示される機器ビットマップも統合できます。

機器マスタファイル (GSD) は XML 形式であり、ファイルは GSDML 記述マークアップ言語で作成されます。

9.2.1 機器マスタファイル (GSD) のファイル名

機器マスタファイルのファイル名の例：

GSDML-V2.3.x-EH-PROMASS 100-yyyymmdd.xml

GSDML	記述言語
V2.3.x	PROFINET 仕様のバージョン
EH	Endress+Hauser
Promass	機器シリーズ
100	変換器
yyyymmdd	発行日 (yyyy : 年、mm : 月、dd : 日)
.xml	ファイル名拡張子 (XML ファイル)

9.3 サイクリックデータ伝送

9.3.1 モジュールの概要

以下の表は、サイクリックデータ交換のために機器で使用できるモジュールを示しています。サイクリックデータ交換はオートメーションシステムを使用して行われます。

機器		方向 データの流れ	制御システム
モジュール	スロット		
アナログ入力モジュール → 45	1~14	→	PROFINET
デジタル入力モジュール → 45	1~14	→	
診断入力モジュール → 46	1~14	→	
アナログ出力モジュール → 48	18, 19, 20	←	
デジタル出力モジュール → 49	21, 22	←	
積算計 1~3 → 46	15~17	← →	
Heartbeat 検証モジュール → 49	23	← →	

9.3.2 モジュールの説明



オートメーションシステムの観点からのデータ構造の説明：

- 入力データ：機器からオートメーションシステムに送信されます。
- 出力データ：オートメーションシステムから機器に送信されます。

アナログ入力モジュール

機器からオートメーションシステムに入力変数を伝送します。

アナログ入力モジュールは、選択された入力変数をステータスとともに機器からオートメーションシステムに周期的に伝送します。入力値は、最初の 4 バイトが IEEE 754 規格に準拠する浮動小数点数という形で表されます。第 5 バイトには、入力変数に関するステータス情報が含まれます。

選択：入力変数

スロット	入力パラメータ
1~14	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 質量流量 ▪ 体積流量 ▪ 基準体積流量 ▪ 固形分質量流量¹⁾ ▪ 搬送液質量流量¹⁾ ▪ 密度 ▪ 基準密度 ▪ 濃度¹⁾ ▪ 温度 ▪ 保護容器温度²⁾ ▪ 電子モジュール温度 ▪ 振動周波数 ▪ 振動振幅 ▪ 周波数変動 ▪ 振動ダンピング ▪ チューブダンピングの変動 ▪ 信号の非対称性 ▪ コイル電流

1) 濃度アプリケーションパッケージの場合のみ使用可能

2) Heartbeat 検証アプリケーションパッケージの場合のみ使用可能

データ構造

アナログ入力の入力データ

バイト 1	バイト 2	バイト 3	バイト 4	バイト 5
測定値：浮動小数点数 (IEEE 754)				ステータス ¹⁾

1) ステータス符号化 → 51

ディスクリット入力モジュール

機器からオートメーションシステムにディスクリット入力値を伝送します。

機器はディスクリット入力値を使用して、機器機能のステータスをオートメーションシステムに伝送します。

ディスクリット入力モジュールは、ディスクリット入力値をステータスとともに機器からオートメーションシステムに周期的に伝送します。ディスクリット入力値は最初の 1 バイトで表されます。第 2 バイトには、入力値に関する標準化されたステータス情報が含まれます。

選択：機器機能

スロット	機器機能	ステータス (意味)
1~14	空検知	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 0 (機器機能がアクティブでない) ▪ 1 (機器機能がアクティブ)
	ローフローカットオフ	

データ構造

ディスクリット入力の入力データ

バイト 1	バイト 2
ディスクリット入力	ステータス ¹⁾

1) ステータス符号化 → 51

診断入力モジュール


機器からオートメーションシステムにディスクリット入力値（診断情報）を送ります。

機器は診断情報を使用して、機器ステータスをオートメーションシステムに伝送します。

ディスクリット入力モジュールは、機器からオートメーションシステムにディスクリット入力値を送ります。最初の 2 バイトには、診断情報番号（→ 83）に関する情報が含まれます。第 3 バイトはステータスを示します。

選択：機器機能

スロット	機器機能	ステータス（意味）
1~14	最後の診断	診断情報番号（→ 83）およびステータス
	現在の診断結果	

 保留中の診断情報に関する情報 → 103。

データ構造

診断入力の入力データ

バイト 1	バイト 2	バイト 3	バイト 4
診断情報番号		ステータス	値 0

ステータス

符号化（16 進）	ステータス
0x00	機器エラーが発生していない。
0x01	故障（F）： 機器エラーが発生。測定値は無効。
0x02	機能チェック（C）： 機器はサービスモード（例：シミュレーション中）
0x04	メンテナンスが必要（M）： メンテナンスが必要。測定値は依然として有効。
0x08	仕様範囲外（S）： 技術仕様（例：許容プロセス温度）の範囲外で機器を使用

積算計モジュール

積算計モジュールは、積算計の値、積算計のコントロール、積算計モードの各サブモジュールから成ります。

積算計の値サブモジュール

積算計の値を機器からオートメーションシステムに伝送します。

積算計モジュールは積算計の値サブモジュールを介して、選択された積算計の値をステータスとともに機器からオートメーションシステムに周期的に伝送します。積算計の値は、最初の4バイトがIEEE 754規格に準拠する浮動小数点数という形で表されます。第5バイトには、積算計の値に関するステータス情報が含まれます。

選択：入力変数

スロット	サブスロット	入力変数
15~17	1	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 質量流量 ▪ 体積流量 ▪ 基準体積流量 ▪ 固形分質量流量¹⁾ ▪ 搬送液質量流量¹⁾

1) 濃度アプリケーションパッケージの場合のみ使用可能

入力データのデータ構造（積算計の値サブモジュール）

バイト1	バイト2	バイト3	バイト4	バイト5
測定値：浮動小数点数（IEEE 754）				ステータス ¹⁾

1) ステータス符号化 → 51

積算計のコントロールサブモジュール

オートメーションシステムを介して積算計を制御します。

選択：積算計のコントロール

スロット	サブスロット	値	積算計のコントロール
15~17	2	0	積算開始
		1	リセット+ホールド
		2	プリセット+ホールド
		3	リセット+積算開始
		4	プリセット+積算開始
		5	ホールド

出力データのデータ構造（積算計のコントロールサブモジュール）

バイト1
制御変数

積算計モードサブモジュール

オートメーションシステムを介して積算計を設定します。

選択：積算計の設定

スロット	サブスロット	値	積算計のコントロール
15~17	3	0	バランス調整
		1	正の流れのバランス調整
		2	負の流れのバランス調整

出力データのデータ構造（積算計モードサブモジュール）


バイト 1
設定変数

アナログ出力モジュール

オートメーションシステムから機器に補償値を伝送します。

アナログ出力モジュールは、補償値をステータスおよび関係する単位とともにオートメーションシステムから機器に周期的に伝送します。補償値は、最初の 4 バイトが IEEE 754 規格に準拠する浮動小数点数という形で表されます。第 5 バイトには、補償値に関する標準化されたステータス情報が含まれます。単位は第 6 バイトおよび第 7 バイトで伝送されます。

補償値の割当て

 次により設定が行われます。エキスパート → センサ → 外部補正

スロット	補償値
18	外部圧力
19	外部温度
20	外部入力 of 基準密度

使用可能な単位

圧力		温度		密度	
単位コード	ユニット	単位コード	ユニット	単位コード	ユニット
1610	Pa a	1001	°C	32840	kg/Nm ³
1616	kPa a	1002	°F	32841	kg/Nl
1614	MPa a	1,000	K	32842	g/Scm ₃
1137	bar	1003	°R	32843	kg/Scm ₃
1611	Pa g			32844	lb/Sft ₃
1617	kPa g				
1615	MPa g				
32797	bar g				
1142	psi a				
1143	psi g				

データ構造

アナログ出力の出力データ

バイト 1	バイト 2	バイト 3	バイト 4	バイト 5	バイト 6	バイト 7
測定値：浮動小数点数 (IEEE 754)				ステータス ¹⁾	単位コード	

1) ステータス符号化 → 51

フェールセーフモード

補償値を使用するために、フェールセーフモードを設定することが可能です。

ステータスが「GOOD (良好)」または「UNCERTAIN (不明)」の場合は、オートメーションシステムによって伝送された補償値が使用されます。ステータスが「BAD (不良)」の場合は、補償値を使用するためにフェールセーフモードが有効になります。

補正值ごとにパラメータを使用して、フェールセーフモードを設定できます。エキスパート → センサ → 外部補正

フェールセーフタイプパラメータ

- フェールセーフ値オプション：フェールセーフ値パラメータで設定された値が使用されます。
- フォールバック値オプション：最後の有効な値が使用されます。
- オフオプション：フェールセーフモードは無効になります。

フェールセーフ値パラメータ

このパラメータを使用して、フェールセーフタイプパラメータでフェールセーフ値オプションが選択された場合に使用される補償値を入力します。

デジタル出力モジュール

オートメーションシステムから機器にディスクリート出力値を伝送します。

オートメーションシステムはディスクリート出力値を使用して機器機能を有効/無効にします。

デジタル出力モジュールは、ディスクリート出力値をステータスとともにオートメーションシステムから機器に周期的に伝送します。ディスクリート出力値は最初の 1 バイトで伝送されます。第 2 バイトには、出力値に関するステータス情報が含まれます。

機器機能の割当て

スロット	機器機能	ステータス (意味)
21	流量の強制ゼロ出力	<ul style="list-style-type: none"> ■ 0 (機器機能の無効化) ■ 1 (機器機能の有効化)
22	ゼロ点調整	

データ構造

ディスクリート出力の出力データ

バイト 1	バイト 2
ディスクリート出力	ステータス ^{1) 2)}

1) ステータス符号化 → 51

2) ステータスが「BAD (不良)」の場合、制御変数は取り込まれません。

Heartbeat 検証モジュール

オートメーションシステムからディスクリート出力値を受信し、ディスクリート入力値を機器からオートメーションシステムに伝送します。

Heartbeat 検証モジュールは、オートメーションシステムからディスクリート出力データを受信し、ディスクリート入力データを機器からオートメーションシステムに伝送します。

Heartbeat 検証を開始するために、ディスクリート出力値はオートメーションシステムによって提供されます。ディスクリート入力値は最初の 1 バイトで表されます。第 2 バイトには、入力値に関するステータス情報が含まれます。

機器はディスクリート入力値を使用して、Heartbeat 検証機器機能のステータスをオートメーションシステムに伝送します。モジュールは、ディスクリート入力値をステータスとともにオートメーションシステムに周期的に伝送します。ディスクリート入力値は最初の 1 バイトで表されます。第 2 バイトには、入力値に関するステータス情報が含まれます。

 Heartbeat 検証アプリケーションパッケージの場合のみ使用可能です。

機器機能の割当て

スロット	機器機能	ビット	検証のステータス
23	ステータス検証 (入力データ)	0	検証が実行されていない
		1	検証に失敗
		2	現在、検証を実行中
		3	検証が終了
	検証結果 (入力データ)	ビット	検証の結果
		4	検証に失敗
		5	検証の実行に成功
		6	検証が実行されていない
		7	-
	検証開始 (出力データ)	検証のコントロール	
		ステータスが 0 から 1 に変わると検証を開始	

データ構造

Heartbeat 検証モジュールの出力データ

バイト 1
ディスクリート出力

Heartbeat 検証モジュールの入力データ

バイト 1	バイト 2
ディスクリート入力	ステータス ¹⁾

1) ステータス符号化 → 51

9.3.3 ステータス符号化

ステータス	符号化 (16 進)	意味
BAD - メンテナンスアラーム	0x24	機器エラーが発生したため、測定値を取得できません。
BAD (不良) - プロセス関連	0x28	プロセス条件が機器の技術仕様範囲内にならないため、測定値を取得できません。
BAD (不良) - 機能チェック	0x3C	機能チェックが有効 (例: 洗浄または校正)
UNCERTAIN (不明) - 初期値	0x4F	正しい測定値を再び取得できるようになるまで、またはこのステータスを変更するための対策が実行されるまで、事前に設定された値が出力されます。
UNCERTAIN (不明) - メンテナンス要求	0x68	機器で摩耗の兆候が検出されました。機器を動作可能な状態に維持するためには、短期間のメンテナンスが必要です。 測定値が無効である可能性があります。測定値の用途はアプリケーションに応じて異なります。
UNCERTAIN (不明) - プロセス関連	0x78	プロセス条件が機器の技術仕様範囲内にありません。これは、測定値の品質と精度に悪影響を及ぼす可能性があります。 測定値の用途はアプリケーションに応じて異なります。
GOOD (良好) - OK	0x80	エラーは診断されていません。
GOOD (良好) - メンテナンス要求	0xA8	測定値が有効です。 近いうちに、機器を修理することを強く推奨します。
GOOD (良好) - 機能チェック	0xBC	測定値が有効です。 機器は内部機能チェックを実行しています。機能チェックにより、プロセスが目立った影響を受けることはありません。

9.3.4 工場設定

スロットは、初回の設定用にすでにオートメーションシステムで割り当てられています。

スロットの割当て

スロット	工場設定
1	質量流量
2	体積流量
3	基準体積流量
4	密度
5	基準密度
6	温度
7~12	-
15	積算計 1
16	積算計 2
17	積算計 3

10 設定

10.1 機能チェック

機器の設定を実施する前に：


- ▶ 設置状況の確認および配線状況の確認を行ったか確認してください。
- 「設置状況の確認」チェックリスト → ㉮ 24
- 「配線状況の確認」チェックリスト → ㉮ 32

10.2 PROFINET ネットワーク内の機器の識別

PROFINET フラッシュ機能を使用して、プラント内の機器を迅速に識別することが可能です。オートメーションシステム内で PROFINET フラッシュ機能が有効になっている場合、ネットワークステータスを示す LED が点滅し → ㉮ 77、現場表示器の赤色バックライトがオンになります。

10.3 起動パラメータ設定

起動パラメータ設定機能（NSU：Normal Startup Unit、通常起動ユニット）を有効にすることにより、最も重要な機器パラメータの設定がオートメーションシステムから取り込まれます。

 設定がオートメーションシステムから取り込まれます → ㉮ 120。

10.4 FieldCare を介した接続の確立

- FieldCare 接続用 → ㉮ 40
- FieldCare を介した接続の確立用 → ㉮ 41
- FieldCare ユーザーインターフェイス用 → ㉮ 42


10.5 操作言語の設定

初期設定：英語または注文した地域の言語

操作言語は、FieldCare、DeviceCare または Web サーバーを介して設定できます。操作 → Display language

10.6 機器の設定

設定メニュー（サブメニュー付き）には、通常運転に必要なパラメータがすべて含まれています。

 設定	
<input type="text" value="ステーション名"/>	→ ㉮ 53
<input type="button" value="▶ システムの単位"/>	→ ㉮ 53
<input type="button" value="▶ 通信"/>	→ ㉮ 55

▶ 流体の選択	→ 56
▶ ローフローカットオフ	→ 58
▶ 非満管の検出	→ 59
▶ 高度な設定	→ 60

10.6.1 タグ番号の設定

タグ番号に基づき、プラント内で迅速に測定点を識別することが可能です。タグ番号はPROFINET仕様（データ長：255バイト）の機器名（ステーション名）と同じです。機器名は、DIPスイッチまたはオートメーションシステム経由で変更できます→ 30。現在使用されている機器名が **ステーション名** パラメータに表示されます。

ナビゲーション


「設定」メニュー→ステーション名

パラメータ概要（簡単な説明付き）

パラメータ	説明	ユーザーインターフェイス	工場出荷時設定
ステーション名	機器の名前。	英字や数字からなる最大 32 文字。	EH-PROMASS100 機器のシリアル番号

10.6.2 システムの単位の設定

システムの単位 サブメニューで、すべての測定値の単位を設定できます。

 機器バージョンに応じて、一部の機器には使用できないサブメニューやパラメータがあります。選択はオーダーコードに応じて異なります。

ナビゲーション

「設定」メニュー→高度な設定→システムの単位→質量流量単位

▶ システムの単位
質量流量単位
質量単位
体積流量単位
体積単位
基準体積流量単位
基準体積単位
密度単位

<div style="border: 1px solid black; width: 200px; margin: 0 auto; padding: 2px;">基準密度単位</div> <div style="border: 1px solid black; width: 200px; margin: 0 auto; padding: 2px;">温度の単位</div> <div style="border: 1px solid black; width: 200px; margin: 0 auto; padding: 2px;">圧力単位</div>

パラメータ概要（簡単な説明付き）

パラメータ	説明	選択	工場出荷時設定
質量流量単位	質量流量の単位を選択。 結果 選択した単位は以下に適用： <ul style="list-style-type: none"> ■ 出力 ■ ローフローカットオフ ■ シミュレーションするプロセス変数 	単位の選択リスト	国に応じて異なります： <ul style="list-style-type: none"> ■ kg/h ■ lb/min
質量単位	質量の単位を選択。	単位の選択リスト	国に応じて異なります： <ul style="list-style-type: none"> ■ kg ■ lb
体積流量単位	体積流量の単位を選択。 結果 選択した単位は以下に適用： <ul style="list-style-type: none"> ■ 出力 ■ ローフローカットオフ ■ シミュレーションするプロセス変数 	単位の選択リスト	国に応じて異なります： <ul style="list-style-type: none"> ■ l/h ■ gal/min (us)
体積単位	体積の単位を選択。	単位の選択リスト	国に応じて異なります： <ul style="list-style-type: none"> ■ l ■ gal (us)
基準体積流量単位	基準体積流量の単位を選択。 結果 選択した単位は以下に適用： 基準体積流量	単位の選択リスト	国に応じて異なります： <ul style="list-style-type: none"> ■ NI/h ■ Sft³/min
基準体積単位	基準体積の単位を選択。	単位の選択リスト	国に応じて異なります： <ul style="list-style-type: none"> ■ NI ■ Sft³
密度単位	密度単位を選択。 結果 選択した単位は以下に適用： <ul style="list-style-type: none"> ■ 出力 ■ シミュレーションするプロセス変数 ■ 密度調整（エキスパートメニュー） 	単位の選択リスト	国に応じて異なります： <ul style="list-style-type: none"> ■ kg/l ■ lb/ft³
基準密度単位	基準密度の単位を選択。	単位の選択リスト	国に応じて異なります： <ul style="list-style-type: none"> ■ kg/NI ■ lb/Sft³

パラメータ	説明	選択	工場出荷時設定
温度の単位	温度の単位を選択。 結果 選択した単位は以下に適用： <ul style="list-style-type: none"> ■ 最大値 ■ 最小値 ■ 最大値 ■ 最小値 ■ 最大値 ■ 最小値 ■ 外部温度 ■ 基準温度 ■ 温度 	単位の選択リスト	国に応じて異なります： <ul style="list-style-type: none"> ■ °C ■ °F
圧力単位	プロセス圧力の単位を選択。 結果 単位は以下の設定が用いられます。 <ul style="list-style-type: none"> ■ 補正する圧力値 ■ 外部圧力 ■ 補正する圧力値 	単位の選択リスト	国に応じて異なります： <ul style="list-style-type: none"> ■ bar a ■ psi a

10.6.3 通信インターフェイスの表示


通信 サブメニューは現在のすべてのパラメータ設定を表示し、通信インターフェイスを選択および設定できます。

ナビゲーション

「設定」メニュー → 通信

▶ 通信

パラメータ概要（簡単な説明付き）

パラメータ	説明	ユーザーインターフェイス	工場出荷時設定
MAC アドレス	機器の MAC アドレスを表示。  MAC = Media Access Control (メディアアクセス制御)	英字と数字から成る一意的な 12 桁の文字列 (例：00:07:05:10:01:5F)	各機器に個別のアドレスが付与されます。
IP アドレス	機器の Web サーバーの IP アドレスを表示。	4 オクテット：0 ~ 255 (特定のオクテットにおいて)	0.0.0.0
Subnet mask	サブネットマスクを表示。	4 オクテット：0 ~ 255 (特定のオクテットにおいて)	0.0.0.0
Default gateway	デフォルトゲートウェイを表示。	4 オクテット：0 ~ 255 (特定のオクテットにおいて)	-

10.6.4 測定物の選択および設定

測定物の選択サブメニューには、測定物の選択および設定に必要なすべてのパラメータが含まれています。

ナビゲーション

「設定」メニュー → 流体の選択

▶ 流体の選択

パラメータ概要（簡単な説明付き）

パラメータ	必須条件	説明	選択/ユーザー入力	工場出荷時設定
測定物の選択	-	測定物の種類を選択。	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 液体 ▪ 気体 	-
気体の種類選択	測定物の選択 パラメータで 気体 オプションが選択されていること。	測定する気体の種類を選択。	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 空気 ▪ アンモニア NH3 ▪ アルゴン Ar ▪ 六フッ化硫黄 SF6 ▪ 酸素 O2 ▪ オゾン O3 ▪ 窒素酸化物 NOx ▪ 窒素 N2 ▪ 亜酸化窒素 N2O ▪ メタン CH4 ▪ 水素 H2 ▪ ヘリウム He ▪ 塩化水素 HCl ▪ 硫化水素 H2S ▪ エチレン C2H4 ▪ 二酸化炭素 CO2 ▪ 一酸化炭素 CO ▪ 塩素 Cl2 ▪ ブタン C4H10 ▪ プロパン C3H8 ▪ プロピレン C3H6 ▪ エタン C2H6 ▪ その他 	-
基準音速	気体の種類選択 パラメータで その他 オプションが選択されていること。	0°C (32°F) の気体の音速を入力。	1~99999.9999 m/s	0 m/s

パラメータ	必須条件	説明	選択/ユーザー入力	工場出荷時設定
音速の温度係数	気体の種類選択 パラメータで その他 オプションが選択されていること。	気体の音速の温度係数を入力。	正の浮動小数点数	0 (m/s)/K
圧力補正	測定物の選択 パラメータで 気体 オプションが選択されていること。	圧力補正タイプを選択。	<ul style="list-style-type: none"> ■ オフ ■ 固定値 ■ 外部入力値 	-
補正する圧力値	圧力補正 パラメータで 固定値 オプションが選択されていること。	圧力補正に使用するプロセス圧力を入力。	正の浮動小数点数	-
外部圧力	圧力補正 パラメータで 外部入力値 オプションが選択されていること。	Shows the external, fixed process pressure value.	正の浮動小数点数	-

10.6.5 ローフローカットオフの設定

ローフローカットオフ サブメニューには、ローフローカットオフの設定に関して設定しなければならないパラメータが含まれています。

ナビゲーション

「設定」メニュー → ローフローカットオフ

▶ ローフローカットオフ

プロセス変数の割り当て

ローフローカットオフ オンの値

ローフローカットオフ オフの値

プレッシャショックの排除

パラメータ概要（簡単な説明付き）

パラメータ	必須条件	説明	選択/ユーザー入力	工場出荷時設定
プロセス変数の割り当て	-	ローフローカットオフに割り当てるプロセス変数を選択。	<ul style="list-style-type: none"> ▪ オフ ▪ 質量流量 ▪ 体積流量 ▪ 基準体積流量 	-
ローフローカットオフ オンの値	プロセス変数の割り当て パラメータ (→ 58) で、以下の選択項目のいずれかが選択されていること。 <ul style="list-style-type: none"> ▪ 質量流量 ▪ 体積流量 ▪ 基準体積流量 	ローフローカットオフがオンになる値を入力。	正の浮動小数点数	国および呼び口径に応じて異なります
ローフローカットオフ オフの値	プロセス変数の割り当て パラメータ (→ 58) で、以下の選択項目のいずれかが選択されていること。 <ul style="list-style-type: none"> ▪ 質量流量 ▪ 体積流量 ▪ 基準体積流量 	ローフローカットオフをオフにする値を入力。	0~100.0 %	-
プレッシャショックの排除	プロセス変数の割り当て パラメータ (→ 58) で、以下の選択項目のいずれかが選択されていること。 <ul style="list-style-type: none"> ▪ 質量流量 ▪ 体積流量 ▪ 基準体積流量 	大きな圧力変動時の信号抑制 (=プレッシャショックさプレス) の期間を入力。	0~100 秒	-

10.6.6 非満管検出の設定

非満管検出サブメニューには、空検知設定に必要なパラメータが含まれています。

ナビゲーション

「設定」メニュー → 非満管の検出

▶ 非満管の検出

プロセス変数の割り当て

非満管検出の下側の閾値

非満管検出の上側の閾値


非満管検出までの応答時間

パラメータ概要（簡単な説明付き）

パラメータ	必須条件	説明	選択/ユーザー入力
プロセス変数の割り当て	-	部分的に充填されたパイプの検出に割り当てるプロセス変数を選択。	<ul style="list-style-type: none"> ■ オフ ■ 密度 ■ 基準密度
非満管検出の下側の閾値	プロセス変数の割り当て パラメータで、以下の選択項目のいずれかが選択されていること。 <ul style="list-style-type: none"> ■ 密度 ■ 基準密度 	部分的に充填されたパイプの検出を無効にする下限値を入力。	符号付き浮動小数点数
非満管検出の上側の閾値	プロセス変数の割り当て パラメータで、以下の選択項目のいずれかが選択されていること。 <ul style="list-style-type: none"> ■ 密度 ■ 基準密度 	部分的に充填されたパイプの検出を無効にする上限値を入力。	符号付き浮動小数点数
非満管検出までの応答時間	プロセス変数の割り当て パラメータで、以下の選択項目のいずれかが選択されていること。 <ul style="list-style-type: none"> ■ 密度 ■ 基準密度 	空検知の診断メッセージを表示するまでの時間（遅延時間）を入力。	0~100 秒

10.7 高度な設定

高度な設定 サブメニューとそのサブメニューには、特定の設定に必要なパラメータが含まれています。

 サブメニューの数は機器バージョンに応じて異なります。たとえば、粘度は Promass I でのみ使用できます。

ナビゲーション

「設定」メニュー → 高度な設定

▶ 高度な設定	
アクセスコード入力	
▶ 計算値	→ 60
▶ センサの調整	→ 61
▶ 積算計 1~n	→ 62
▶ 表示	→ 64
▶ 管理	→ 106

10.7.1 計算値

計算値 サブメニューには、基準体積流量の計算に必要なパラメータがすべて含まれています。

ナビゲーション

「設定」メニュー → 高度な設定 → 計算値

▶ 計算値	
▶ 基準体積流量の計算	
基準体積流量の計算	
外部入力の基準密度	
固定基準密度	
基準温度	
1 次熱膨張係数	
2 次熱膨脹係数	

パラメータ概要（簡単な説明付き）

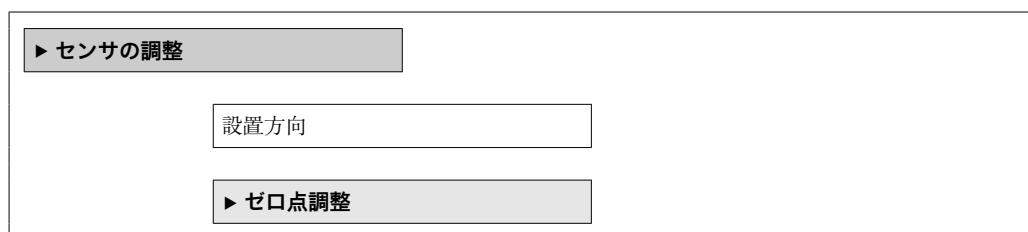
パラメータ	必須条件	説明	選択/ユーザー入力	工場出荷時設定
基準体積流量の計算	-	基準体積流量計算のための基準密度を選択。	<ul style="list-style-type: none"> ■ 固定基準密度 ■ 算出基準密度 ■ API table 53 による基準密度 ■ 外部入力基準密度 	-
外部入力基準密度	-	外部入力基準密度を表示。	符号を含む浮動小数点数	0 kg/NI
固定基準密度	基準体積流量の計算パラメータで 固定基準密度 オプションが選択されていること。	基準密度の固定値を入力。	正の浮動小数点数	-
基準温度	基準体積流量の計算パラメータで 算出基準密度 オプションが選択されていること。	基準密度計算のための基準温度を入力。	-273.15~99999 °C	国に応じて異なります: <ul style="list-style-type: none"> ■ +20 °C ■ +68 °F
1次熱膨張係数	基準体積流量の計算パラメータで 算出基準密度 オプションが選択されていること。	基準密度計算のための被測定物固有の線膨張係数を入力。	符号付き浮動小数点数	-
2次熱膨張係数	-	非線形膨張の場合: 基準密度計算のための被測定物固有の2次膨張係数を入力。	符号付き浮動小数点数	-

10.7.2 センサの調整の実施

センサの調整サブメニューには、センサの機能に関するパラメータが含まれます。

ナビゲーション

「設定」メニュー → 高度な設定 → センサの調整



パラメータ概要（簡単な説明付き）

パラメータ	説明	選択
設置方向	センサ上の矢印の方向と一致する流れ方向の符号を設定。	<ul style="list-style-type: none"> ■ 矢印方向の流れ ■ 矢印の反対方向の流れ

ゼロ点調整

すべての機器は、最新技術に従って校正が実施されています。校正は、基準条件下で行われています → 121。そのため、現場でのゼロ点調整は、通常は必要ありません。

ゼロ点調整は以下のような場合に行うことを推奨します。

- 低流量でも最高の測定精度が要求される場合
- 過酷なプロセス条件または動作条件において（例：非常に高いプロセス温度または非常に高粘度の流体）

ナビゲーション

「設定」メニュー → 高度な設定 → センサの調整 → ゼロ点調整

▶ ゼロ点調整

パラメータ概要（簡単な説明付き）

パラメータ	説明	選択/ユーザーインターフェイス	工場出荷時設定
ゼロ点調整の実施	ゼロ点調整を開始。	<ul style="list-style-type: none"> ■ キャンセル ■ 進行中 ■ ゼロ点調整エラー ■ 開始 	-
進行中	プロセスの進行状態を見る。	0~100 %	-

10.7.3 積算計の設定

「積算計 1~n」サブメニューで個別の積算計を設定できます。

ナビゲーション

「設定」メニュー → 高度な設定 → 積算計 1~n

▶ 積算計 1~n

パラメータ概要（簡単な説明付き）

パラメータ	必須条件	説明	選択	工場出荷時設定
プロセス変数の割り当て	-	積算計のプロセス変数を選択。	<ul style="list-style-type: none"> ■ 体積流量 ■ 質量流量 ■ 基準体積流量 ■ 総質量流量 ■ 凝縮水の質量流量 ■ エネルギー流量 ■ 熱量の差 	-
積算計の単位	以下の選択項目のいずれかが、 プロセス変数の割り当て パラメータで選択されていること。 <ul style="list-style-type: none"> ■ 質量流量 ■ 体積流量 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量* ■ 搬送液質量流量* 	積算計のプロセス変数の単位を選択。	単位の選択リスト	国に応じて異なります： <ul style="list-style-type: none"> ■ kg ■ lb
積算計動作モード	プロセス変数の割り当て パラメータで、以下の選択項目のいずれかが選択されていること。 <ul style="list-style-type: none"> ■ 質量流量 ■ 体積流量 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量* ■ 搬送液質量流量* 	積算計の計算モードの選択。	<ul style="list-style-type: none"> ■ 正味流量の積算 ■ 正方向流量の積算 ■ 逆方向流量の積算 ■ 最後の有効値 	-
フェールセーフモード	プロセス変数の割り当て パラメータで、以下の選択項目のいずれかが選択されていること。 <ul style="list-style-type: none"> ■ 質量流量 ■ 体積流量 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量* ■ 搬送液質量流量* 	機器アラームが発生した場合の積算計の挙動を設定します。	<ul style="list-style-type: none"> ■ 停止 ■ 実際の値 ■ 最後の有効値 	-

* 表示はオーダしたオプションや機器のセッティングにより異なります

10.7.4 表示の追加設定


表示 サブメニューを使用して、現場表示器の設定に関するすべてのパラメータを設定できます。

ナビゲーション

「設定」メニュー → 高度な設定 → 表示

▶ 表示
表示形式
1 の値表示
バーグラフ 0%の値 1
バーグラフ 100%の値 1
小数点桁数 1
2 の値表示
小数点桁数 2
3 の値表示
バーグラフ 0%の値 3
バーグラフ 100%の値 3
小数点桁数 3
4 の値表示
小数点桁数 4
Display language
表示間隔
表示のダンピング
ヘッダー
ヘッダーテキスト
区切り記号
バックライト

パラメータ概要（簡単な説明付き）

パラメータ	必須条件	説明	選択/ユーザー入力	工場出荷時設定
表示形式	現場表示器があること。	測定値のディスプレイへの表示方法を選択。	<ul style="list-style-type: none"> ■ 1つの値、最大サイズ ■ 1つの値 + バーグラフ ■ 2つの値 ■ 1つの値はサイズ大 + 2つの値 ■ 4つの値 	-
1の値表示	現場表示器があること。	ローカルディスプレイに表示する測定値を選択。  機器バージョンに応じて、このパラメータでは一部使用できないオプションがあります。センサに応じて選択が異なります。たとえば、粘度は Promass I でのみ使用できます。	<ul style="list-style-type: none"> ■ 質量流量 ■ 体積流量 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量* ■ 搬送液質量流量* ■ 密度 ■ 基準密度 ■ 濃度* ■ 温度 ■ 保護容器の温度* ■ 電気部内温度 ■ 振動周波数 0 ■ 振動振幅 0* ■ 周波数変動 0 ■ 振動ダンピング 0 ■ チューブダンピングの変動 0 ■ 信号の非対称性 ■ コイル電流 0 ■ なし ■ 積算計 1 ■ 積算計 2 ■ 積算計 3 	-
バーグラフ 0%の値 1	現場表示器があること。	バーグラフ 0% の値を入力。	符号付き浮動小数点数	国に応じて異なります： <ul style="list-style-type: none"> ■ 0 kg/h ■ 0 lb/min
バーグラフ 100%の値 1	現場表示器があること。	バーグラフ 100% の値を入力。	符号付き浮動小数点数	国および呼び口径に応じて異なります
小数点桁数 1	測定値が 1の値表示 パラメータで設定されていること。	表示値の小数点以下の桁数を選択。	<ul style="list-style-type: none"> ■ x ■ x.x ■ x.xx ■ x.xxx ■ x.xxxx 	-
2の値表示	現場表示器があること。	ローカルディスプレイに表示する測定値を選択。	選択リストについては、 1の値表示 パラメータを参照	-
小数点桁数 2	測定値が 2の値表示 パラメータで設定されていること。	表示値の小数点以下の桁数を選択。	<ul style="list-style-type: none"> ■ x ■ x.x ■ x.xx ■ x.xxx ■ x.xxxx 	-
3の値表示	現場表示器があること。	ローカルディスプレイに表示する測定値を選択。	選択リストについては、 1の値表示 パラメータを参照	-
バーグラフ 0%の値 3	3の値表示 パラメータで選択していること。	バーグラフ 0% の値を入力。	符号付き浮動小数点数	国に応じて異なります： <ul style="list-style-type: none"> ■ 0 kg/h ■ 0 lb/min
バーグラフ 100%の値 3	3の値表示 パラメータで選択していること。	バーグラフ 100% の値を入力。	符号付き浮動小数点数	-

パラメータ	必須条件	説明	選択/ユーザー入力	工場出荷時設定
小数点桁数 3	測定値が 3 の値表示 パラメータで設定されていること。	表示値の小数点以下の桁数を選択。	<ul style="list-style-type: none"> ■ x ■ x.x ■ x.xx ■ x.xxx ■ x.xxxx 	-
4 の値表示	現場表示器があること。	ローカル ディスプレイに表示する測定値を選択。	選択リストについては、 1 の値表示 パラメータを参照	-
小数点桁数 4	測定値が 4 の値表示 パラメータで設定されていること。	表示値の小数点以下の桁数を選択。	<ul style="list-style-type: none"> ■ x ■ x.x ■ x.xx ■ x.xxx ■ x.xxxx 	-
Display language	現場表示器があること。	表示言語を設定。	<ul style="list-style-type: none"> ■ English ■ Deutsch * ■ Français * ■ Español * ■ Italiano * ■ Nederlands * ■ Portuguesa * ■ Polski * ■ русский язык (Russian) * ■ Svenska * ■ Türkçe * ■ 中文 (Chinese) * ■ 日本語 (Japanese) * ■ 한국어 (Korean) * ■ Bahasa Indonesia * ■ tiếng Việt (Vietnamese) * ■ čeština (Czech) * 	English (または、注文した言語が機器にプリセットされます)
表示間隔	現場表示器があること。	測定値の切り替え表示の時に測定値を表示する時間を設定。	1~10 秒	-
表示のダンプ	現場表示器があること。	測定値の変動に対する表示の応答時間を設定。	0.0~999.9 秒	-
ヘッダー	現場表示器があること。	ローカル ディスプレイのヘッダーの内容を選択。	<ul style="list-style-type: none"> ■ デバイスのタグ ■ フリーテキスト 	-
ヘッダーテキスト	ヘッダー パラメータで フリーテキスト オプションが選択されていること。	ディスプレイのヘッダーのテキストを入力。	最大 12 文字 (英字、数字、または特殊文字 (例: @, %, /) など)	-
区切り記号	現場表示器があること。	数値表示の桁区切り記号を選択。	<ul style="list-style-type: none"> ■ . (点) ■ , (コンマ) 	. (点)
バックライト	「ディスプレイ; 操作」のオーダーコード、オプション E 「SD03 4 行表示, バックライト; タッチコントロール+データバックアップ機能」	ローカル ディスプレイのバックライトのオンとオフを切り替え。	<ul style="list-style-type: none"> ■ 無効 ■ 有効 	-

* 表示はオーダしたオプションや機器のセッティングにより異なります

10.8 シミュレーション

シミュレーション サブメニューにより、実際の流量がなくても、各種プロセス変数や機器アラームモードをシミュレーションし、下流側の信号接続を確認することが可能です (バルブの切り替えまたは閉制御ループ)。

ナビゲーション

「診断」メニュー → シミュレーション

▶ シミュレーション

シミュレーションする測定パラメータ割り当て

測定値

機器アラームのシミュレーション

診断イベントの種類

診断イベントのシミュレーション

パラメータ概要（簡単な説明付き）

パラメータ	必須条件	説明	選択/ユーザー入力
シミュレーションする測定パラメータ割り当て	-	シミュレーションするプロセス変数を選択してください。	<ul style="list-style-type: none"> ■ オフ ■ 質量流量 ■ 体積流量 ■ 基準体積流量 ■ 密度 ■ 基準密度 ■ 温度 ■ 濃度* ■ 固形分質量流量* ■ 搬送液質量流量*
測定値	シミュレーションする測定パラメータ割り当てパラメータ (→ 67) で、以下の選択項目のいずれかが選択されていること。 <ul style="list-style-type: none"> ■ 質量流量 ■ 体積流量 ■ 基準体積流量 ■ 密度 ■ 基準密度 ■ 温度 ■ 濃度* ■ 固形分質量流量* ■ 搬送液質量流量* 	選択したプロセス変数をシミュレーションする値を入力してください。	選択したプロセス変数に応じて異なります。
機器アラームのシミュレーション	-	デバイスアラームのシミュレーションをオン、オフします。	<ul style="list-style-type: none"> ■ オフ ■ オン
診断イベントの種類	-	診断イベントカテゴリを選択。	<ul style="list-style-type: none"> ■ センサ ■ エレクトロニクス ■ 設定 ■ プロセス
診断イベントのシミュレーション	-	このイベントをシミュレーションする診断イベントの選択。	<ul style="list-style-type: none"> ■ オフ ■ 診断イベント選択リスト (選択したカテゴリに応じて)

* 表示はオーダーしたオプションや機器のセッティングにより異なります

10.9 不正アクセスからの設定の保護

以下のオプションにより、設定後に意図せずに変更されないよう機器設定を保護することが可能です。

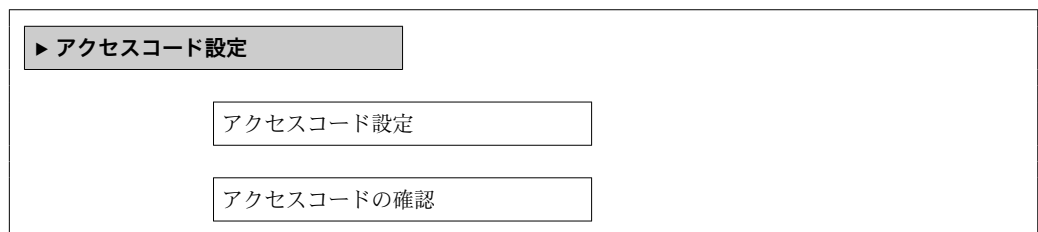
- ウェブブラウザのアクセスコードによる書き込み保護 → 68
- 書き込み保護スイッチによる書き込み保護 → 68
- 起動パラメータ設定による書き込み保護 → 52

10.9.1 アクセスコードによる書き込み保護

ユーザ固有のアクセスコードにより、ウェブブラウザを介した機器へのアクセスを防止し、機器設定用パラメータを保護します。

ナビゲーション

「設定」メニュー → 高度な設定 → 管理 → アクセスコード設定



ウェブブラウザによるアクセスコードの設定

1. 「アクセスコード入力」パラメータに移動します。
 2. アクセスコードとして最大 4 桁の数値コードを設定します。
 3. 再度アクセスコードを入力して、コードを確定します。
↳ ウェブブラウザがログイン画面に切り替わります。
- i** 10 分間何も操作されなかった場合、ウェブブラウザは自動的にログイン画面に戻ります。
- i** 現在、ウェブブラウザを介してログインしているユーザの役割は、**アクセスステータス ツール** パラメータに表示されます。
ナビゲーションパス：操作 → アクセスステータス ツール

10.9.2 書き込み保護スイッチによる書き込み保護

書き込み保護スイッチを使用すると、以下のパラメータ以外のすべての操作メニューへの書き込みアクセスを防ぐことができます。

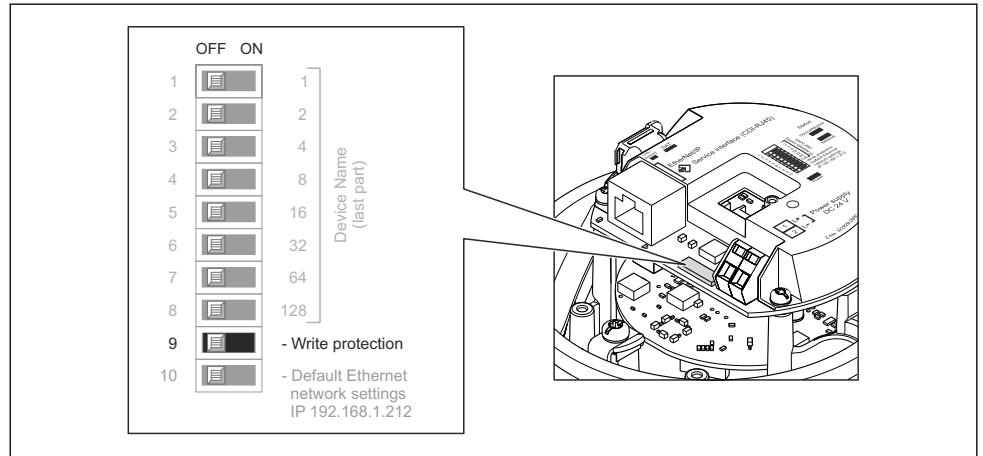
- 外部圧力
- 外部温度
- 基準密度
- 積算計のすべての設定用パラメータ

これによりパラメータ値は読み取り専用となり、編集できなくなります。

- サービスインターフェイス (CDI-RJ45) 経由
- PROFINET 経由

1. ハウジングの種類に応じて、ハウジングカバーの固定クランプまたは固定ネジを緩めます。
2. ハウジングの種類に応じてハウジングカバーを開くか緩めて外し、必要に応じて、現場表示器をメイン電子モジュールから取り外します → 131。

3.



A0028081

メイン電子モジュールの書き込み保護スイッチを **ON** 位置に設定すると、ハードウェア書き込み保護が有効になります。メイン電子モジュールの書き込み保護スイッチを **OFF** 位置（工場設定）に設定すると、ハードウェア書き込み保護が無効になります。



↳ ハードウェア書き込み保護が有効な場合：**ロック状態** パラメータに **ハードウェア書き込みロック** オプションが表示されます。保護が無効な場合、**ロック状態** パラメータにはオプションが表示されません。

4. 変換器を再度取り付ける場合は、取り外しと逆の手順を実施してください。

10.9.3 起動パラメータ設定による書き込み保護

起動パラメータ設定を使用してソフトウェア書き込み保護を有効にすることが可能です。ソフトウェア書き込み保護が有効な場合、機器設定は PROFINET コントローラを使用してのみ実行できます。この場合、以下を介した書き込みアクセスは**不可能になります**。

- 周期的な PROFINET 通信
- サービスインターフェイス
- Web サーバー

 起動パラメータ設定 →  120

11 操作

11.1 機器ロック状態の読み取り

機器の有効な書き込み保護：ロック状態 パラメータ

ナビゲーション

「操作」メニュー → ロック状態

「ロック状態」パラメータの機能範囲

オプション	説明
ハードウェア書き込みロック	I/O 電子モジュールのハードウェア書き込みロック用書き込み保護スイッチ (DIP スイッチ) が有効になっています。これにより、パラメータへの書き込みアクセスを防ぐことができます。
一時ロック	機器の内部処理 (例：データアップロード/ダウンロード、リセットなど) を実行中のため、パラメータへの書き込みアクセスが一時的にロックされます。内部処理が完了すると、再びパラメータを変更することが可能です。

11.2 操作言語の設定

情報 → 52

 機器が対応している操作言語の詳細 → 132

11.3 表示部の設定

現場表示器の高度な設定 → 64

11.4 測定値の読み取り

測定値 サブメニューを使用して、すべての測定値を読み取ることが可能です。

11.4.1 プロセス変数

プロセス変数 サブメニューには、各プロセス変数の現在の測定値を表示させるために必要なパラメータがすべて含まれています。

ナビゲーション

「診断」メニュー → 測定値 → プロセス変数

▶ プロセス変数

基準密度
温度
補正する圧力値
濃度
固形分質量流量
搬送液質量流量

パラメータ概要（簡単な説明付き）

パラメータ	必須条件	説明	ユーザーインターフェイス
質量流量	-	現在測定されている質量流量を表示。 依存関係 単位は 質量流量単位 パラメータの設定が用いられます。	符号付き浮動小数点数
体積流量	-	現在計算されている体積流量を表示。 依存関係 単位は 体積流量単位 パラメータの設定が用いられます。	符号付き浮動小数点数
基準体積流量	-	現在計算されている基準体積流量を表示。 依存関係 単位は 基準体積流量単位 パラメータの設定が用いられます。	符号付き浮動小数点数
密度	-	密度の現在の測定値を表示。 依存関係 単位は 密度単位 パラメータの設定が用いられます。	符号付き浮動小数点数
基準密度	-	現在計算されている基準密度を表示。 依存関係 単位は 基準密度単位 パラメータの設定が用いられます。	符号付き浮動小数点数
温度	-	現在測定している流体の温度。 依存関係 単位は 温度の単位 パラメータの設定が用いられます。	符号付き浮動小数点数
補正する圧力値	-	固定または外部の圧力値を表示します。 依存関係 単位は 圧力単位 パラメータの設定が用いられます。	符号付き浮動小数点数
濃度	次のオーダーコードの場合： 「アプリケーションパッケージ」、オプション ED「濃度」  現在有効なソフトウェアオプションが、 有効なソフトウェアオプションの概要 パラメータに表示されます。	現在計算されている濃度を表示します。 依存関係 単位は 濃度の単位 パラメータの設定が用いられます。	符号付き浮動小数点数

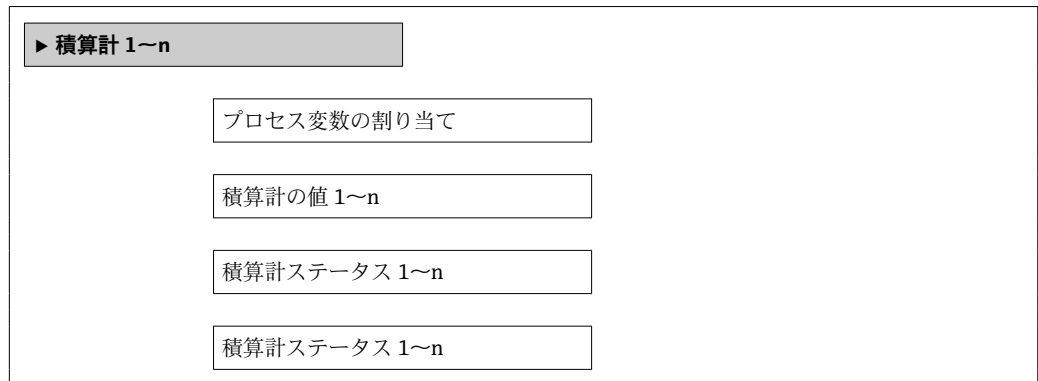
パラメータ	必須条件	説明	ユーザーインターフェイス
固形分質量流量	<p>以下の条件を満たしていること。</p> <ul style="list-style-type: none"> 「アプリケーションパッケージ」のオーダーコード、オプション ED「濃度」 濃度の単位 パラメータで WT-% オプションまたは User conc. オプションが選択されていること。 <p>i 現在有効なソフトウェアオプションが、有効なソフトウェアオプションの概要 パラメータに表示されます。</p>	<p>現在測定されている固形分質量流量を表示します。</p> <p>依存関係 単位は質量流量単位 パラメータの設定が用いられます。</p>	符号付き浮動小数点数
搬送液質量流量	<p>以下の条件を満たしていること。</p> <ul style="list-style-type: none"> 「アプリケーションパッケージ」のオーダーコード、オプション ED「濃度」 濃度の単位 パラメータで WT-% オプションまたは User conc. オプションが選択されていること。 <p>i 現在有効なソフトウェアオプションが、有効なソフトウェアオプションの概要 パラメータに表示されます。</p>	<p>現在測定されている搬送流体質量流量を表示します。</p> <p>依存関係 単位は質量流量単位 パラメータの設定が用いられます。</p>	符号付き浮動小数点数

11.4.2 積算計

積算計 サブメニューには、各積算計の現在の測定値を表示させるために必要なパラメータがすべて含まれています。

ナビゲーション

「診断」メニュー → 測定値 → 積算計 1～n





パラメータ概要（簡単な説明付き）

パラメータ	必須条件	説明	選択/ユーザー入力/ユーザーインターフェイス
プロセス変数の割り当て	-	積算計のプロセス変数を選択。	<ul style="list-style-type: none"> ■ 体積流量 ■ 質量流量 ■ 基準体積流量 ■ 総質量流量 ■ 凝縮水の質量流量 ■ エネルギー流量 ■ 熱量の差
積算計の値 1~n	プロセス変数の割り当て パラメータで、以下の選択項目のいずれかが選択されていること。 <ul style="list-style-type: none"> ■ 体積流量 ■ 質量流量 ■ 基準体積流量 ■ 総質量流量 ■ 凝縮水の質量流量 ■ エネルギー流量 ■ 熱量の差 	現在の積算計カウンタ値を表示。	符号付き浮動小数点数
積算計ステータス 1~n	-	現在の積算計ステータスを表示。	<ul style="list-style-type: none"> ■ Good ■ Uncertain ■ Bad
積算計ステータス 1~n	Target mode パラメータで Auto オプションが選択されていること。	積算計の現在のステータス値（16 進数）を表示します。	0~0xFF

11.5 プロセス条件への機器の適合

プロセス条件に適合させるために、以下の機能があります。

- **設定** メニュー →  52 を使用した基本設定
- **高度な設定** サブメニュー →  60 を使用した高度な設定

11.6 積算計リセットの実行

操作 サブメニューで積算計をリセット：

- 積算計のコントロール
- すべての積算計をリセット

「積算計のコントロール」パラメータの機能範囲

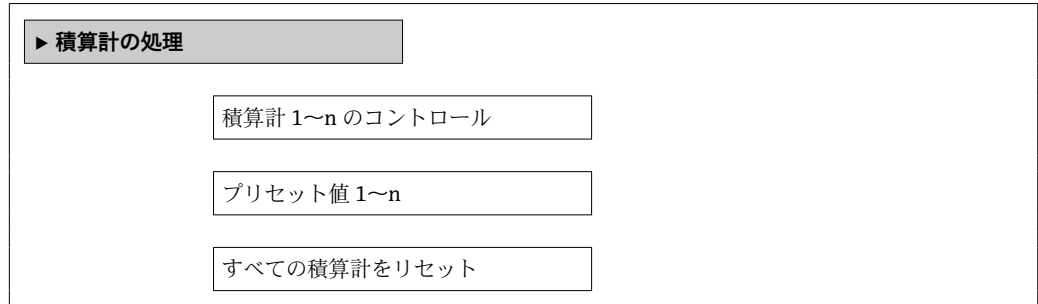
オプション	説明
積算開始	積算計が開始されます。
リセット + ホールド	積算処理が停止し、積算計が 0 にリセットされます。
プリセット + ホールド	積算処理が停止し、積算計が プリセット値 パラメータ から定義された開始値に設定されます。
リセット + 積算開始	積算計が 0 にリセットされ、積算処理が再開します。
プリセット + 積算開始	積算計が プリセット値 パラメータ から定義した開始値に設定され、積算処理が再開します。
ホールド	積算処理が停止しします。

「すべての積算計をリセット」パラメータの機能範囲

オプション	説明
リセット + 積算開始	すべての積算計を 0 にリセットし、積算処理を再開します。それ以前に積算した流量値は消去されます。

ナビゲーション

「操作」メニュー → 積算計の処理



パラメータ概要（簡単な説明付き）

パラメータ	必須条件	説明	選択/ユーザー入力	工場出荷時設定
積算計 1~n のコントロール	積算計 1~n サブメニューのプロセス変数の割り当て パラメータで、以下の選択項目のいずれかが選択されていること。 <ul style="list-style-type: none"> ■ 体積流量 ■ 質量流量 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量* ■ 搬送液質量流量* 	積算計の値をコントロール。	<ul style="list-style-type: none"> ■ 積算開始 ■ リセット+ホールド ■ プリセット+ホールド ■ リセット+積算開始 ■ プリセット+積算開始 ■ ホールド 	-
プリセット値 1~n	積算計 1~n サブメニューのプロセス変数の割り当て パラメータで、以下の選択項目のいずれかが選択されていること。 <ul style="list-style-type: none"> ■ 体積流量 ■ 質量流量 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量* ■ 搬送液質量流量* 	積算計の開始値を指定。 依存関係 ⓘ 選択したプロセス変数の単位は、積算計に対して 積算計の単位 パラメータで設定します。	符号付き浮動小数点数	国に応じて異なります： <ul style="list-style-type: none"> ■ 0 kg ■ 0 lb
すべての積算計をリセット	-	すべての積算計を 0 にリセットして積算の開始。	<ul style="list-style-type: none"> ■ キャンセル ■ リセット+積算開始 	-

* 表示はオーダしたオプションや機器のセッティングにより異なります

12 診断およびトラブルシューティング

12.1 一般トラブルシューティング

現場表示器用

問題	可能性のある原因	対処法
現場表示器が暗く、出力信号がない	電源電圧が銘板に明記された値と異なる	正しい電源電圧を印加する → 図 28。
現場表示器が暗く、出力信号がない	電源電圧の極性が正しくない	極性を正す。
現場表示器が暗く、出力信号がない	接続ケーブルと端子の接続が確立されない	ケーブルの接続を確認し、必要に応じて修正する。
現場表示器が暗く、出力信号がない	端子が I/O 電子モジュールに正しく差し込まれていない	端子を確認する。
現場表示器が暗く、出力信号がない	I/O 電子モジュールの故障	スペアパーツを注文する → 図 110。
現場表示器が暗いが、信号出力は有効な範囲内にある	表示部の設定が明るすぎる/暗すぎる	<ul style="list-style-type: none"> ■ 田 + 田 を同時に押して表示部を明るくする。 ■ 田 + 田 を同時に押して表示部を暗くする。
現場表示器が暗いが、信号出力は有効な範囲内にある	表示モジュールのケーブルが正しく差し込まれていない	メイン電子モジュールおよび表示モジュールにプラグを正しく挿入する。
現場表示器が暗いが、信号出力は有効な範囲内にある	表示モジュールの故障	スペアパーツを注文する → 図 110。
現場表示器のバックライトが赤い	診断動作が「アラーム」の診断イベントが発生している	対策を講じる。→ 図 83
現場表示器のメッセージ： 「通信エラー」 「電子モジュールの確認」	表示モジュールと電子モジュール間の通信が中断された	<ul style="list-style-type: none"> ■ メイン電子モジュールと表示モジュール間のケーブルとコネクタを確認する。 ■ スペアパーツを注文する → 図 110。

出力信号用

問題	可能性のある原因	対処法
変換器のメイン電子モジュールの緑色の電源 LED が暗い	電源電圧が銘板に明記された値と異なる	正しい電源電圧を印加する → 図 28。
機器測定が正しくない	設定エラーまたは機器が用途範囲外で使用されている	<ol style="list-style-type: none"> 1. 正しいパラメータ設定を確認する。 2. 「技術データ」に明記されたリミット値に従う。

アクセス用

問題	可能性のある原因	対処法
パラメータへの書き込みアクセス権がない	ハードウェア書き込み保護が有効	メイン電子モジュールの書き込み保護スイッチを OFF 位置に設定する。
PROFINET 経由の通信が確立されない	PROFINET バスケーブルの接続が正しくない	端子の割当てを確認する。
PROFINET 経由の通信が確立されない	機器プラグの接続が正しくない	機器プラグのピンの割当てを確認する。

問題	可能性のある原因	対処法
Web サーバーと接続できない	コンピュータの Ethernet インターフェイスの設定が正しくない	1. インターネットプロトコル (TCP/IP) のプロパティを確認する → 図 36。 2. IT マネージャを使用してネットワーク設定を確認する。
Web サーバーと接続できない	Web サーバーが無効	「FieldCare」操作ツールを使用して、機器の Web サーバーが有効か確認し、必要に応じて有効にする → 図 39。
ウェブブラウザの内容が不完全、または、表示されない	<ul style="list-style-type: none"> ▪ JavaScript が有効になっていない ▪ JavaScript を有効にできない 	1. JavaScript を有効にする。 2. IP アドレスとして http://XXX.XXX.X.XXX/basic.html を入力する。
ウェブブラウザがフリーズし、操作できない	データ転送が作動中	データ転送または現在の動作が完了するまで待ってください。
ウェブブラウザがフリーズし、操作できない	接続が失われた	1. ケーブル接続と電源を確認する。 2. ウェブブラウザを再読み込みし、必要に応じて再起動する。
ウェブブラウザの内容が不完全、または読めない	ウェブブラウザの最適なバージョンが使用されていない	1. 適切なウェブブラウザバージョンを使用する → 図 36。 2. ウェブブラウザのキャッシュを消去し、ウェブブラウザを再起動する。
ウェブブラウザの内容が不完全、または読めない	不適切な表示設定	ウェブブラウザのフォントサイズ/表示比率を変更する。

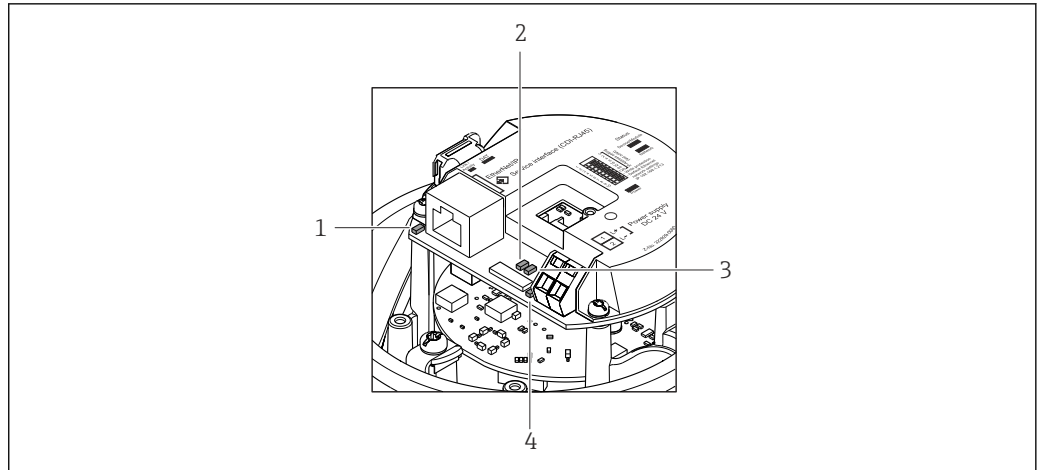
システム統合用

問題	可能性のある原因	対処法
機器名が正しく表示されず、符号化が含まれる。	1 つ以上の下線を含む機器名がオートメーションシステムを介して設定されている。	オートメーションシステムを介して正しい機器名（下線なし）を設定する。

12.2 発光ダイオードによる診断情報

12.2.1 変換器

変換器のメイン電子モジュール上の各種の発光ダイオード (LED) が機器ステータスの情報を示します。



A0027678

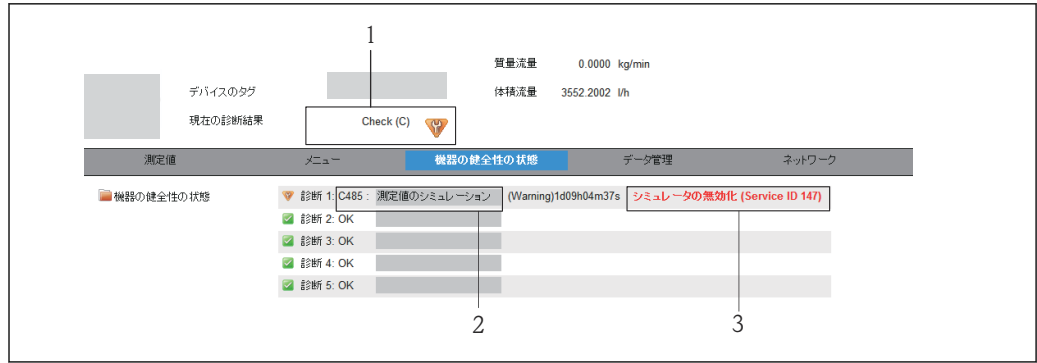
- 1 リンク/アクティビティ
- 2 ネットワークステータス
- 3 機器ステータス
- 4 電源電圧

LED	色	意味
電源電圧	オフ	電源オフまたは供給電圧不足
	緑	電源 OK
機器ステータス	緑	機器ステータス OK
	赤色点滅	診断動作「警告」の機器エラーが発生
	赤	診断動作「アラーム」の機器エラーが発生
ネットワークステータス	緑	機器が周期的データ交換を実行
	緑色点滅	オートメーションシステムの要求に従う： 点滅周波数：1 Hz（点滅機能：500 ms オン、500 ms オフ） 機器の IP アドレスがない、周期的データ交換なし 点滅周波数：3 Hz
	赤	IP アドレスはあるが、オートメーションシステムと接続されていない
	赤色点滅	周期的接続は確立されたが、接続が中断 点滅周波数：3 Hz
リンク/アクティビティ	橙色	リンクはあるがアクティビティがない
	オレンジ色点滅	アクティビティあり

12.3 ウェブブラウザの診断情報

12.3.1 診断オプション

機器が検知したエラーは、ユーザーがログインするとウェブブラウザのホームページに表示されます。



A0017759-JA

- 1 ステータスエリアとステータス信号
- 2 診断情報 → 78
- 3 サービス ID による対策情報

- i** 発生した診断イベントは、**診断** メニューでも確認できます。
- パラメータを使用 → 103
 - サブメニューを使用 → 104

ステータス信号

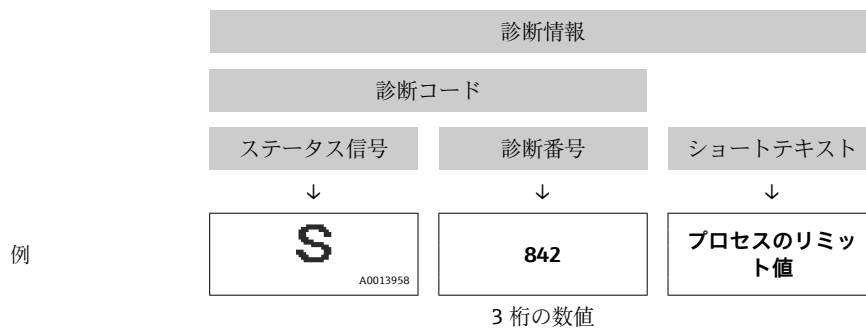
ステータス信号は、診断情報（診断イベント）の原因を分類することにより、機器の状態および信頼性に関する情報を提供します。

シンボル	意味
 A0017271	エラー 機器エラーが発生。測定値は無効。
 A0017278	機能確認 機器はサービスモード（例：シミュレーション中）
 A0017277	仕様範囲外 機器は作動中： 技術仕様の範囲外（例：プロセス温度レンジの範囲外）
 A0017276	メンテナンスが必要 メンテナンスが必要。測定値は依然として有効。

- i** ステータス信号は VDI/VDE 2650 および NAMUR 推奨基準 NE 107 に準拠して分類されます。

診断情報

診断情報を使用してエラーを特定することが可能です。ショートテキストにより、エラーに関する情報が提供されます。



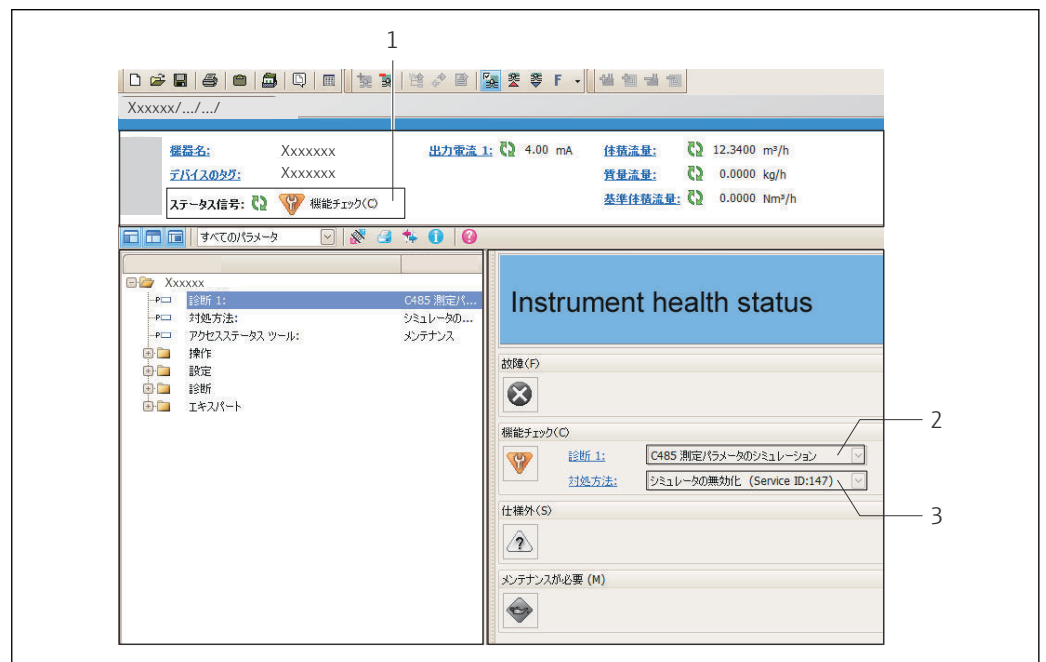
12.3.2 対策情報の呼び出し

問題を迅速に是正できるよう、各診断イベントに対して対策情報が提供されます。これらの対策は、診断イベントおよび関連する診断情報とともに赤で表示されます。

12.4 FieldCare の診断情報

12.4.1 診断オプション

機器が検知したエラーは、接続が確立されると操作ツールのホームページに表示されます。





- 1 ステータスエリアとステータス信号
- 2 診断情報 → 図 78
- 3 サービス ID による対策情報

- i** 発生した診断イベントは、**診断** メニューでも確認できます。
- パラメータを使用 → 図 103
 - サブメニューを使用 → 図 104

ステータス信号

ステータス信号は、診断情報（診断イベント）の原因を分類することにより、機器の状態および信頼性に関する情報を提供します。

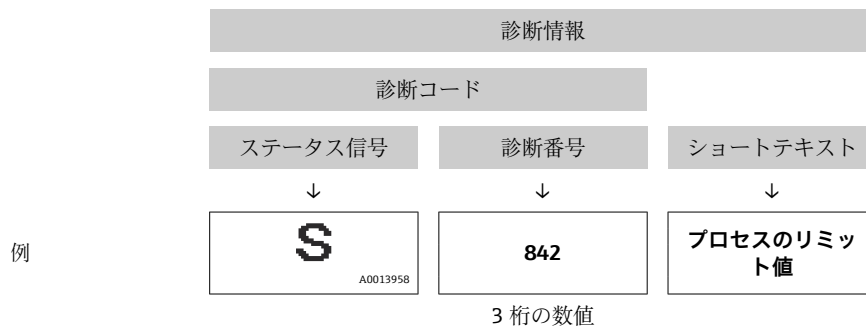
シンボル	意味
 <small>A0017271</small>	エラー 機器エラーが発生。測定値は無効。
 <small>A0017278</small>	機能確認 機器はサービスモード（例：シミュレーション中）

シンボル	意味
 A0017277	仕様範囲外 機器は作動中： 技術仕様の範囲外（例：プロセス温度レンジの範囲外）
 A0017276	メンテナンスが必要 メンテナンスが必要。測定値は依然として有効。

i ステータス信号は VDI/VDE 2650 および NAMUR 推奨基準 NE 107 に準拠して分類されます。

診断情報

診断情報を使用してエラーを特定することが可能です。ショートテキストにより、エラーに関する情報が提供されます。



12.4.2 対策情報の呼び出し

問題を迅速に是正できるよう、各診断イベントに対して対策情報が提供されます。

- ホームページ上
対策情報は、診断情報の下の別個フィールドに表示されます。
- 診断メニュー内
対策情報はユーザーインターフェイスの作業エリアに呼び出すことが可能です。

診断メニューに移動します。

1. 必要なパラメータを呼び出します。
2. 作業エリアの右側で、パラメータの上にマウスポインタを移動させます。
↳ 診断イベントに対する対策情報のヒントが表示されます。

12.5 診断情報の適合

12.5.1 診断動作の適合

診断情報の各項目には、工場出荷時に特定の診断動作が割り当てられています。特定の診断情報については、ユーザーがこの割当てを**診断 j 時の動作** サブメニューで変更できます。

i PROFIBUS PA プロファイル 3.02 仕様（簡約ステータス）に準拠する診断動作。

エキスパート → システム → 診断イベントの処理 → 診断 j 時の動作

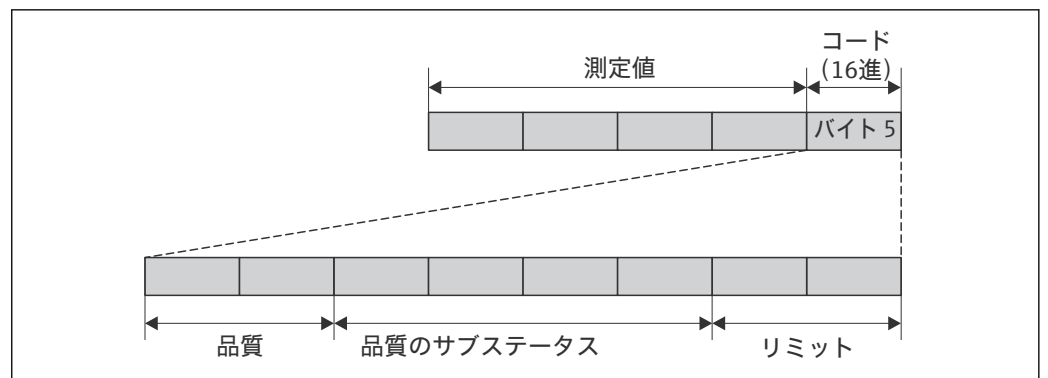
使用可能な診断動作

以下の診断動作を割り当てる事が可能です。

診断時の動作	説明
アラーム	測定が中断します。積算計が設定されたアラーム状態になります。診断メッセージが生成されます。
警告	測定が再開します。PROFIBUS および積算計を介した測定値の出力は影響を受けません。診断メッセージが生成されます。
ログブック入力のみ	機器は測定を継続します。診断メッセージはイベントログブック (イベントリスト) サブメニューに入力されるだけで、測定値表示と交互に表示されることはありません。
オフ	診断イベントは無視され、診断メッセージの生成または入力が行われません。

測定値ステータスの表示

入力データモジュール (アナログ入力モジュール、ディסקリット入力モジュール、積算計モジュール、Heartbeat モジュールなど) が周期的にデータ伝送するよう設定されている場合、測定値ステータスは PROFIBUS PA プロファイル仕様 3.02 に準拠して符号化され、ステータスバイトを介して測定値とともに PROFINET Controller に伝送されます。ステータスバイトは 3 つのセグメントに分割されます: 品質、品質サブステータス、リミット。



A0021271-JA

図 15 ステータスバイトの構造

ステータスバイトの内容は、個別の機能ブロックで設定されたフェールセーフモードに応じて異なります。設定されたフェールセーフモードに応じて、PROFIBUS PA プロファイル仕様 3.02 に準拠するステータス情報がステータスバイトを介して PROFINET コントローラに伝送されます。限界値の 2 ビットは常に値 0 を持ちます。

サポートするステータス情報

ステータス	符号化 (16 進)
BAD (不良) - メンテナンスアラーム	0x24
BAD (不良) - プロセス関連	0x28
BAD (不良) - 機能チェック	0x3C
UNCERTAIN (不明) - 初期値	0x4F
UNCERTAIN (不明) - メンテナンス要求	0x68
UNCERTAIN (不明) - プロセス関連	0x78
GOOD (良好) - OK	0x80
GOOD (良好) - メンテナンス要求	0xA8
GOOD (良好) - 機能チェック	0xBC

診断動作による測定値ステータスおよび機器ステータスの特定

診断動作が割り当てられている場合、これによって診断情報の測定値ステータスと機器ステータスも変わります。測定値ステータスと機器ステータスは、診断動作の選択と診断情報が所在するグループに応じます。測定値ステータスと機器ステータスは特定の診断動作に固定的に割り当てられており、個別に変更することはできません。

診断情報は以下のようにグループ化されています。

- センサに関する診断情報：診断番号 000～199 → 82
- 電子モジュールに関する診断情報：診断番号 200～399 → 82
- 設定に関する診断情報：診断番号 400～599 → 82
- プロセスに関する診断情報：診断番号 800～999 → 83

診断情報が所在するグループに応じて、以下の測定値ステータスと機器ステータスは特定の診断動作に固定的に割り当てられています。

センサに関する診断情報（診断番号：000～199）

診断時の動作 (設定可能)	測定値のステータス（固定割当て）				機器診断 (固定割当て)
	品質	品質 サブステータ ス	コード (16 進数)	カテゴリ (NE107)	
アラーム	不良 (BAD)	メンテナンス アラーム	0x24	F (故障)	メンテナンス アラーム
警告	良 (GOOD)	メンテナンス 要求	0xA8	M (メンテナ ンス)	メンテナンス 要求
ログブック入力のみ	良 (GOOD)	OK	0x80	-	-
オフ					

電子モジュールに関する診断情報（診断番号：200～399）

診断時の動作 (設定可能)	測定値のステータス（固定割当て）				機器診断 (固定割当て)
	品質	品質 サブステータ ス	コード (16 進数)	カテゴリ (NE107)	
アラーム	不良 (BAD)	メンテナンス アラーム	0x24	F (故障)	メンテナンス アラーム
警告					
ログブック入力のみ	良 (GOOD)	OK	0x80	-	-
オフ					



設定に関する診断情報（診断番号：400～599）

診断時の動作 (設定可能)	測定値のステータス（固定割当て）				機器診断 (固定割当て)
	品質	品質 サブステータ ス	コード (16 進数)	カテゴリ (NE107)	
アラーム	不良 (BAD)	プロセス 関連	0x28	F (故障)	無効なプロセス 条件
警告	不定 (UNCERT AIN)	プロセス 関連	0x78	S (仕様範囲外)	無効なプロセス 条件
ログブック入力のみ	良 (GOOD)	OK	0x80	-	-
オフ					

プロセスに関する診断情報（診断番号：800～999）

診断時の動作 (設定可能)	測定値のステータス (固定割当て)				機器診断 (固定割当て)
	品質	品質 サブステータ ス	コード (16 進数)	カテゴリ (NE107)	
アラーム	不良 (BAD)	プロセス 関連	0x28	F (故障)	無効なプロセス 条件
警告	不定 (UNCERT AIN)	プロセス 関連	0x78	S (仕様範囲外)	無効なプロセス 条件
ログブック入力のみ オフ	良 (GOOD)	OK	0x80	-	-

12.6 診断情報の概要

-  機器に1つ以上のアプリケーションパッケージがある場合は、診断情報および関係する測定変数の数は増加します。
-  診断情報の一部の項目では、診断動作を変更することが可能です。診断情報の変更 → 80

12.6.1 センサの診断

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
022	センサ温度	1. メイン電子モジュールを交換して下さい。 2. センサを交換して下さい。	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ ステータス ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス			
	Quality			Bad
	Quality substatus			Maintenance alarm
	Coding (hex)			0x24～0x27
	ステータス信号			F
	診断動作			Alarm

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
046	センサの規定値を越えています	1. センサを調査してください。 2. プロセスの状態をチェックしてください。	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス [工場出荷時] ¹⁾			
	Quality			Good
	Quality substatus			Ok
	Coding (hex)			0x80～0x83
	ステータス信号			S
	診断動作			Warning

1) 診断動作を変更できます。これにより、測定変数の全体ステータスが変更されます。

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
062	センサ接続	1. メイン電子モジュールを交換して下さい。 2. センサを交換して下さい。	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ ステータス ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス			
	Quality			Bad
	Quality substatus			Maintenance alarm
	Coding (hex)			0x24~0x27
	ステータス信号			F
	診断動作			Alarm

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
082	データストレージ	1. モジュールの接続をチェック 2. 弊社サービスへ連絡	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス			
	Quality			Bad
	Quality substatus			Maintenance alarm
	Coding (hex)			0x24~0x27
	ステータス信号			F
	診断動作			Alarm

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
083	電子メモリ内容	1. 機器を再起動して下さい。 2. 弊社サービスへ連絡して下さい。	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ ステータス ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス			
	Quality			Bad
	Quality substatus			Maintenance alarm
	Coding (hex)			0x24~0x27
	ステータス信号			F
	診断動作			Alarm

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
140	センサ信号	1. メイン電子モジュールをチェックまたは交換して下さい。 2. センサを交換して下さい。	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 	
	測定変数のステータス [工場出荷時] ¹⁾			
	Quality			Good
	Quality substatus			Ok
	Coding (hex)			0x80~0x83
	ステータス信号			S
	診断動作			Alarm

1) 診断動作を変更できます。これにより、測定変数の全体ステータスが変更されます。

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
144	過大な計測エラー	1. センサをチェックするか交換してください。 2. プロセス状態を確認してください。	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 	
	測定変数のステータス [工場出荷時] ¹⁾			
	Quality			Good
	Quality substatus			Ok
	Coding (hex)			0x80~0x83
	ステータス信号			F
	診断動作			Alarm

1) 診断動作を変更できます。これにより、測定変数の全体ステータスが変更されます。

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
190	Special event 1	Contact service	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ ステータス ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス			
	Quality			Bad
	Quality substatus			Maintenance alarm
	Coding (hex)			0x24~0x27
	ステータス信号			F
	診断動作			Alarm

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
191	Special event 5	Contact service	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ ステータス ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス			
	Quality			Bad
	Quality substatus			Maintenance alarm
	Coding (hex)			0x24~0x27
	ステータス信号			F
	診断動作			Alarm

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
192	Special event 9	Contact service	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ ステータス ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス [工場出荷時] ¹⁾			
	Quality			Good
	Quality substatus			Ok
	Coding (hex)			0x80~0x83
	ステータス信号			F
	診断動作			Alarm

1) 診断動作を変更できます。これにより、測定変数の全体ステータスが変更されます。

12.6.2 電子部の診断

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
201	機器の故障	1. 機器を再起動して下さい。 2. 弊社サービスへ連絡して下さい。	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ ステータス ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス			
	Quality			Bad
	Quality substatus			Maintenance alarm
	Coding (hex)			0x24~0x27
	ステータス信号			F
	診断動作			Alarm

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
242	ソフトウェアの互換性なし	1. ソフトウェアをチェックして下さい。 2. メイン電子モジュールのフラッシュまたは交換をして下さい。	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ ステータス ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス			
	Quality			Bad
	Quality substatus			Maintenance alarm
	Coding (hex)			0x24~0x27
	ステータス信号			F
	診断動作			Alarm

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
252	モジュールの互換性なし	1. 電子モジュールをチェック 2. 電子モジュールの交換	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ ステータス ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス [工場出荷時] ¹⁾			
	Quality			Good
	Quality substatus			Ok
	Coding (hex)			0x80~0x83
	ステータス信号			F
	診断動作			Alarm

1) 診断動作を変更できます。これにより、測定変数の全体ステータスが変更されます。

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
262	モジュール接続	1. モジュールの接続をチェック 2. メイン基板の交換	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ ステータス ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス			
	Quality			Bad
	Quality substatus			Maintenance alarm
	Coding (hex)			0x24~0x27
	ステータス信号			F
	診断動作			Alarm

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
270	メイン電子モジュール故障	メイン電子モジュールの変更	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ ステータス ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス			
	Quality			Bad
	Quality substatus			Maintenance alarm
	Coding (hex)			0x24~0x27
	ステータス信号			F
	診断動作			Alarm

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
271	メイン電子モジュール故障	1. 機器を再起動して下さい。 2. メイン電子モジュールを交換して下さい。	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ ステータス ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス			
	Quality			Bad
	Quality substatus			Maintenance alarm
	Coding (hex)			0x24~0x27
	ステータス信号			F
	診断動作			Alarm

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
272	メイン電子モジュール故障	1. 機器を再起動して下さい。 2. 弊社サービスへ連絡して下さい。	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ ステータス ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス			
	Quality			Bad
	Quality substatus			Maintenance alarm
	Coding (hex)			0x24~0x27
	ステータス信号			F
	診断動作			Alarm

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
273	メイン電子モジュール故障	電子基板を交換	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ ステータス ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス			
	Quality			Bad
	Quality substatus			Maintenance alarm
	Coding (hex)			0x24~0x27
	ステータス信号			F
	診断動作			Alarm

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
274	メイン電子モジュール故障	電子基板を交換	<ul style="list-style-type: none"> ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準体積流量 ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス [工場出荷時] ¹⁾			
	Quality			Good
	Quality substatus			Ok
	Coding (hex)			0x80~0x83
	ステータス信号			S
	診断動作			Warning

1) 診断動作を変更できます。これにより、測定変数の全体ステータスが変更されます。

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
283	電子メモリ内容	1. 機器をリセット 2. 弊社サービスへ連絡	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ ステータス ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス			
	Quality			Bad
	Quality substatus			Maintenance alarm
	Coding (hex)			0x24~0x27
	ステータス信号			F
	診断動作			Alarm

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
311	電子モジュール故障	1. 機器をリセット 2. 弊社サービスへ連絡	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ ステータス ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス			
	Quality			Bad
	Quality substatus			Maintenance alarm
	Coding (hex)			0x24~0x27
	ステータス信号			F
	診断動作			Alarm

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
311	電子モジュール故障	1. 機器をリセットしないでください 2. 弊社サービスへ連絡	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス			
	Quality			Bad
	Quality substatus			Maintenance alarm
	Coding (hex)			0x24~0x27
	ステータス信号			M
	診断動作			Warning

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
382	データストレージ	1. DAT モジュールを挿入 2. DAT モジュールの交換	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ ステータス ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス			
	Quality			Bad
	Quality substatus			Maintenance alarm
	Coding (hex)			0x24~0x27
	ステータス信号			F
	診断動作			Alarm

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
383	電子メモリ内容	1. 機器の再起動 2. DAT モジュールをチェックまたは交換 3. 弊社サービスへ連絡	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ ステータス ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス			
	Quality			Bad
	Quality substatus			Maintenance alarm
	Coding (hex)			0x24~0x27
	ステータス信号			F
	診断動作			Alarm

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
390	Special event 2	Contact service	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ ステータス ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス			
	Quality			Bad
	Quality substatus			Maintenance alarm
	Coding (hex)			0x24~0x27
	ステータス信号			F
	診断動作			Alarm

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
391	Special event 6	Contact service	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ ステータス ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス			
	Quality			Bad
	Quality substatus			Maintenance alarm
	Coding (hex)			0x24~0x27
	ステータス信号			F
	診断動作			Alarm

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
392	Special event 10	Contact service	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ ステータス ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス [工場出荷時] ¹⁾			
	Quality			Good
	Quality substatus			Ok
	Coding (hex)			0x80~0x83
	ステータス信号			F
	診断動作			Alarm

1) 診断動作を変更できます。これにより、測定変数の全体ステータスが変更されます。

12.6.3 設定の診断

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
410	データ転送	1. 接続をチェックして下さい。 2. データ転送を再試行して下さい。	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス			
	Quality			Bad
	Quality substatus			Maintenance alarm
	Coding (hex)			0x24~0x27
	ステータス信号			F
	診断動作			Alarm

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
412	ダウンロード中	ダウンロード中です。しばらくお待ち下さい。	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス			
	Quality			Uncertain
	Quality substatus			Initial value
	Coding (hex)			0x4C~0x4F
	ステータス信号			C
	診断動作			Warning

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
437	設定の互換性なし	1. 機器を再起動して下さい。 2. 弊社サービスへ連絡して下さい。	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ ステータス ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス			
	Quality			Bad
	Quality substatus			Maintenance alarm
	Coding (hex)			0x24~0x27
	ステータス信号			F
	診断動作			Alarm

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
438	データセット	1. データセットファイルのチェック 2. 機器設定のチェック 3. 新規設定のアップロード/ダウンロード	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス			
	Quality			Uncertain
	Quality substatus			Maintenance demanded
	Coding (hex)			0x68~0x6B
	ステータス信号			M
	診断動作			Warning

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
453	流量の強制ゼロ出力	流量オーバーライドの無効化	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス			
	Quality			Good
	Quality substatus			Function check
	Coding (hex)			0xBC~0xBF
	ステータス信号			C
	診断動作			Warning

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
484	シミュレーションエラーモード	シミュレータの無効化	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ ステータス ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス			
	Quality			Bad
	Quality substatus			Function check
	Coding (hex)			0x3C~0x3F
	ステータス信号			C
	診断動作			Alarm

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
485	測定パラメータのシミュレーション	シミュレータの無効化	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス			
	Quality			Good
	Quality substatus			Function check
	Coding (hex)			0xBC~0xBF
	ステータス信号			C
	診断動作			Warning

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
495	診断イベントのシミュレーション	シミュレータの無効化	-	
	測定変数のステータス			
	Quality			Good
	Quality substatus			Ok
	Coding (hex)			0x80~0x83
	ステータス信号			C
	診断動作			Warning

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
537	設定	1. IP アドレスの確認 2. IP アドレスの変更	-	
	測定変数のステータス			
	Quality			Good
	Quality substatus			Ok
	Coding (hex)			0x80~0x83
	ステータス信号			F
	診断動作	Warning		

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
590	Special event 3	Contact service	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ ステータス ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス			
	Quality			Bad
	Quality substatus			Maintenance alarm
	Coding (hex)			0x24~0x27
	ステータス信号			F
	診断動作	Alarm		

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
591	Special event 7	Contact service	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ ステータス ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス			
	Quality			Bad
	Quality substatus			Maintenance alarm
	Coding (hex)			0x24~0x27
	ステータス信号			F
	診断動作	Alarm		

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
592	Special event 11	Contact service	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ ステータス ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス [工場出荷時] ¹⁾			
	Quality			Good
	Quality substatus			Ok
	Coding (hex)			0x80~0x83
	ステータス信号			F
	診断動作			Alarm

1) 診断動作を変更できます。これにより、測定変数の全体ステータスが変更されます。

12.6.4 プロセスの診断

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
825	稼働温度	1. 周囲温度をチェックして下さい。 2. プロセス温度をチェックして下さい。	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ ステータス ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス			
	Quality			Good
	Quality substatus			Ok
	Coding (hex)			0x80~0x83
	ステータス信号			S
	診断動作			Warning

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
825	稼働温度	1. 周囲温度をチェックして下さい。 2. プロセス温度をチェックして下さい。	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ ステータス ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス			
	Quality			Uncertain
	Quality substatus			Process related
	Coding (hex)			0x78~0x7B
	ステータス信号			S
	診断動作			Warning

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
825	稼働温度	1. 周囲温度をチェックして下さい。 2. プロセス温度をチェックして下さい。	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ ステータス ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス			
	Quality			Bad
	Quality substatus			Process related
	Coding (hex)			0x28~0x2B
	ステータス信号			F
	診断動作			Alarm

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
830	センサ温度が高すぎます	センサハウジングの周囲温度を下げてください。	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス			
	Quality			Uncertain
	Quality substatus			Process related
	Coding (hex)			0x78~0x7B
	ステータス信号			S
	診断動作			Warning

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
831	センサ温度が低すぎます	センサハウジングの周囲温度を上げて下さい。	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス			
	Quality			Uncertain
	Quality substatus			Process related
	Coding (hex)			0x78~0x7B
	ステータス信号			S
	診断動作			Warning

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
832	基板温度が高すぎます	周囲温度を下げてください。	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度 ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス [工場出荷時] ¹⁾			
	Quality			Good
	Quality substatus			Ok
	Coding (hex)			0x80~0x83
	ステータス信号			S
	診断動作			Warning

1) 診断動作を変更できます。これにより、測定変数の全体ステータスが変更されます。

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
833	基板温度が低すぎます	周囲温度を上げて下さい。	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス [工場出荷時] ¹⁾			
	Quality			Good
	Quality substatus			Ok
	Coding (hex)			0x80~0x83
	ステータス信号			S
	診断動作			Warning

1) 診断動作を変更できます。これにより、測定変数の全体ステータスが変更されます。

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
834	プロセス温度が高すぎます	プロセス温度を下げてください。	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス [工場出荷時] ¹⁾			
	Quality			Good
	Quality substatus			Ok
	Coding (hex)			0x80~0x83
	ステータス信号			S
	診断動作			Warning

1) 診断動作を変更できます。これにより、測定変数の全体ステータスが変更されます。

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
835	プロセス温度が低すぎます	プロセス温度を上げてください。	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス [工場出荷時] ¹⁾			
	Quality			Good
	Quality substatus			Ok
	Coding (hex)			0x80~0x83
	ステータス信号			S
	診断動作			Warning

1) 診断動作を変更できます。これにより、測定変数の全体ステータスが変更されます。

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
842	プロセスのリミット値	ローフローカットオフ有効! 1. ローフローカットオフの設定を確認してください。	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス			
	Quality			Good
	Quality substatus			Ok
	Coding (hex)			0x80~0x83
	ステータス信号			S
	診断動作			Warning

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
843	プロセスのリミット値	プロセスの状態を確認	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス			
	Quality			Good
	Quality substatus			Ok
	Coding (hex)			0x80~0x83
	ステータス信号			S
	診断動作			Warning

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
862	計測チューブが非満管	1. プロセス中の気泡を確認してください。 2. 検出限界を調整してください。	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス			
	Quality			Uncertain
	Quality substatus			Process related
	Coding (hex)			0x78~0x7B
	ステータス信号			S
	診断動作			Warning

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
882	入力信号	1. 入力設定をチェック 2. 圧力センサまたはプロセス状態をチェック	<ul style="list-style-type: none"> ■ 密度 ■ 質量流量 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス			
	Quality			Bad
	Quality substatus			Maintenance alarm
	Coding (hex)			0x24~0x27
	ステータス信号			F
	診断動作			Alarm

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
910	計測チューブ振動しない	1. 電子部のチェック 2. センサの検査	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度 ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス			
	Quality			Bad
	Quality substatus			Maintenance alarm
	Coding (hex)			0x24~0x27
	ステータス信号			F
	診断動作			Alarm

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
912	流体が不均一	1. プロセスの状態をチェックして下さい。 2. プロセス圧力を上げてください。	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス [工場出荷時] ¹⁾			
	Quality			Good
	Quality substatus			Ok
	Coding (hex)			0x80~0x83
	ステータス信号			S
	診断動作			Warning

1) 診断動作を変更できます。これにより、測定変数の全体ステータスが変更されます。

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
912	流体が不均一	1. プロセスの状態をチェックして下さい。 2. プロセス圧力を上げてください。	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス [工場出荷時] ¹⁾			
	Quality			Good
	Quality substatus			Ok
	Coding (hex)			0x80~0x83
	ステータス信号			S
	診断動作			Warning

1) 診断動作を変更できます。これにより、測定変数の全体ステータスが変更されます。

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
913	流体が適していない	1. プロセスの状態を確認 2. 電子モジュールまたはセンサの確認	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス [工場出荷時] ¹⁾			
	Quality			Good
	Quality substatus			Ok
	Coding (hex)			0x80~0x83
	ステータス信号			S
	診断動作			Warning

1) 診断動作を変更できます。これにより、測定変数の全体ステータスが変更されます。

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
944	モニタリングのフェール	ハートビートモニタリングのプロセス状態のチェック	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度 	
	測定変数のステータス [工場出荷時] ¹⁾			
	Quality			Good
	Quality substatus			Ok
	Coding (hex)			0x80~0x83
	ステータス信号			S
	診断動作			Warning

1) 診断動作を変更できます。これにより、測定変数の全体ステータスが変更されます。

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
948	チューブダンピングが大きすぎます	プロセスの状態をチェックして下さい。	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ ステータス ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス [工場出荷時] ¹⁾			
	Quality			Good
	Quality substatus			Ok
	Coding (hex)			0x80~0x83
	ステータス信号			S
	診断動作			Warning

1) 診断動作を変更できます。これにより、測定変数の全体ステータスが変更されます。

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
990	Special event 4	Contact service	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ ステータス ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス			
	Quality			Bad
	Quality substatus			Maintenance alarm
	Coding (hex)			0x24~0x27
	ステータス信号			F
	診断動作			Alarm


診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
991	Special event 8	Contact service	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ ステータス ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス			
	Quality			Bad
	Quality substatus			Maintenance alarm
	Coding (hex)			0x24~0x27
	ステータス信号			F
	診断動作			Alarm

診断情報		修理	影響される測定変数	
番号	ショートテキスト			
992	Special event 12	Contact service	<ul style="list-style-type: none"> ■ 搬送液質量流量 ■ 濃度 ■ 密度 ■ 静粘度 ■ 動粘度 ■ 質量流量 ■ センサの健全性 ■ 基準密度 ■ 基準体積流量 ■ 固形分質量流量 ■ 温度補正後の静粘度 ■ 温度補正後の動粘度 ■ 温度 ■ ステータス ■ 体積流量 	
	測定変数のステータス [工場出荷時] ¹⁾			
	Quality			Good
	Quality substatus			Ok
	Coding (hex)			0x80~0x83
	ステータス信号			F
	診断動作			Alarm

1) 診断動作を変更できます。これにより、測定変数の全体ステータスが変更されます。

12.7 未処理の診断イベント

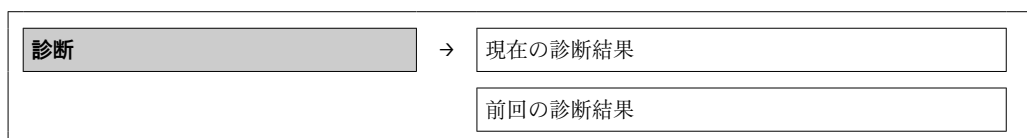
診断 メニューを使用すると、現在の診断イベントおよび前回の診断イベントを個別に表示させることが可能です。

-  診断イベントの是正策を呼び出す方法：
- ウェブブラウザを使用 → [図 79](#)
 - 「FieldCare」操作ツールを使用 → [図 80](#)


 その他の未処理の診断イベントは**診断リスト**サブメニュー → [図 104](#)に表示されます。

ナビゲーション
「診断」メニュー

サブメニューの構成



パラメータ概要（簡単な説明付き）


パラメータ	必須条件	説明	ユーザーインターフェイス
現在の診断結果	1つの診断イベントが発生していること。	診断情報に加えて現在発生している診断イベントを表示。  2つあるいはそれ以上のメッセージが同時に発生した場合は、最優先に処理する必要のあるメッセージが表示されます。	診断動作のシンボル、診断コード、ショートメッセージ
前回の診断結果	すでに2つの診断イベントが発生していること。	診断情報に加えて以前に発生した現在の診断イベントを表示。	診断動作のシンボル、診断コード、ショートメッセージ

12.8 診断リスト

診断リスト サブメニューに、関連する診断情報とともに現在未処理の診断イベントを最大5件まで表示できます。5件以上の診断イベントが未処理の場合は、最優先に処理する必要のあるイベントが表示部に示されます。

ナビゲーションパス

診断 メニュー → **診断リスト** サブメニュー

-  診断イベントの是正策を呼び出す方法：
- ウェブブラウザを使用 → 79
 - 「FieldCare」操作ツールを使用 → 80


12.9 イベントログブック

12.9.1 イベント履歴

最大20件のメッセージが表示されるイベントリストサブメニューでは、発生したイベントメッセージの一覧を時系列に表示できます。このリストは、必要に応じてFieldCareを介して表示することが可能です。

ナビゲーションパス




編集ツールバー：F → 追加機能 → イベントリスト

-  編集ツールバーの詳細については、FieldCareユーザーインターフェイスを参照してください。

イベント履歴には、次の入力項目が含まれます。

- 診断イベント → 83
- 情報イベント → 105

各イベントの発生時間と可能なトラブルシューティング対策に加えて、そのイベントの発生または終了を示すシンボルが割り当てられます。

- 診断イベント
 - ：イベント発生
 - ：イベント終了
- 情報イベント
 - ：イベント発生

イベントリストサブメニューでは、発生したイベントメッセージの一覧を時系列に表示できます。

ナビゲーションパス

「診断」メニュー → イベントログブック → イベントリスト



診断イベントの是正策を呼び出す方法：

- ウェブブラウザを使用 → 79
- 「FieldCare」操作ツールを使用 → 80



表示されたイベントメッセージのフィルタリング → 105

12.9.2 イベントログブックのフィルタリング

フィルタオプションを使用して、イベントリストサブメニューに表示させるイベントメッセージのカテゴリを設定できます。

ナビゲーションパス

「診断」メニュー → イベントログブック → フィルタオプション

フィルタカテゴリ

- すべて
- 故障 (F)
- 機能チェック (C)
- 仕様範囲外 (S)
- メンテナンスが必要 (M)
- 情報 (I)

12.9.3 情報イベントの概要

診断イベントとは異なり、情報イベントは診断リストには表示されず、イベントログブックにのみ表示されます。

情報番号	情報名
I1000	----- (装置 OK)
I1089	電源オン
I1090	設定のリセット
I1091	設定変更済
I1111	密度調整エラー
I1137	電子部が交換されました
I1151	履歴のリセット
I1155	電子部内温度のリセット
I1157	メモリエラー イベントリスト
I1185	表示バックアップ完了
I1186	表示ディスプレイでの復元
I1187	表示ディスプレイでダウンロードされた設定
I1188	表示データクリア済
I1189	バックアップ比較完了
I1209	密度調整 OK
I1221	ゼロ点調整エラー
I1222	ゼロ点調整 OK
I1256	表示: アクセスステータス変更
I1335	ファームウェアの変更
I1361	Web サーバログイン失敗
I1397	フィールドバス: アクセスステータス変更
I1398	CDI: アクセスステータス変更

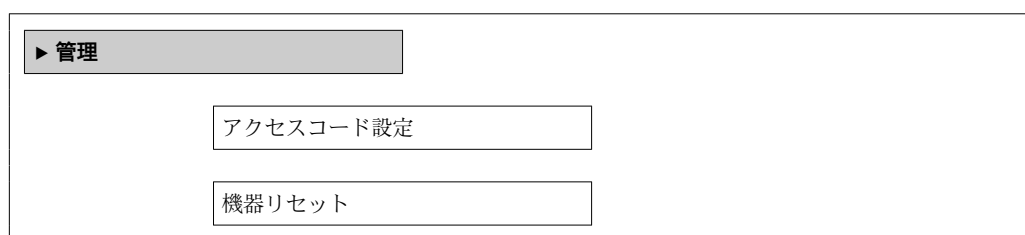
情報番号	情報名
I1444	機器の検証パス
I1445	機器の検証のフェール
I1446	機器の検証がアクティブ
I1447	基準データとして記録する
I1448	アプリケーションの基準データを記録する
I1449	アプリケーションの基準データの記録失敗
I1450	モニタリング オフ
I1451	モニタリング オン
I1457	フェール：測定エラー検証
I1459	フェール：I/O モジュールの検証
I1460	フェール：センサの健全性の検証
I1461	フェール：センサの検証
I1462	フェール：センサの電子機器モジュールの検証
I1512	ダウンロードを開始しました
I1513	ダウンロード終了
I1514	アップロード開始
I1515	アップロード完了
I1627	Web サーバログイン成功
I1631	Web サーバアクセス変更
I1649	ハードウェアの書き込み保護が有効
I1650	ハードウェアの書き込み保護は無効

12.10 機器のリセット

機器リセット パラメータを使用すると、機器設定全体または設定の一部を決められた状態にリセットできます。

ナビゲーション

「設定」メニュー → 高度な設定 → 管理 → 機器リセット



パラメータ概要（簡単な説明付き）

パラメータ	説明	選択
機器リセット	機器の設定をリセットします-全部または一部を決められた状態に。	<ul style="list-style-type: none"> ■ キャンセル ■ 納入時の状態に ■ 機器の再起動 ■ Delete factory data

12.10.1 「機器リセット」パラメータの機能範囲

オプション	説明
キャンセル	何も実行せずにこのパラメータを終了します。
納入時の状態に	ユーザー固有の初期設定で注文されたすべてのパラメータをユーザー固有の値にリセットします。その他のパラメータはすべて、工場設定にリセットされません。
機器の再起動	再起動により、揮発性メモリ (RAM) に保存されているすべてのパラメータを工場設定にリセットします (例: 測定値データ)。機器設定に変更はありません。
履歴のリセット	すべてのパラメータを工場出荷時の設定にリセットします。

12.11 機器情報

機器情報 サブメニューには、機器の識別に必要な各種情報を表示するパラメータがすべて含まれています。

ナビゲーション

「診断」メニュー → 機器情報

▶ 機器情報

デバイスのタグ

シリアル番号

ファームウェアのバージョン

機器名

オーダーコード

拡張オーダーコード 1

拡張オーダーコード 2

拡張オーダーコード 3

ENP バージョン


パラメータ概要 (簡単な説明付き)


パラメータ	説明	ユーザーインターフェイス	工場出荷時設定
デバイスのタグ	測定ポイントの名称を表示します。	最大 32 文字 (英字、数字、または特殊文字 (例: @, %, /) など)	-
シリアル番号	機器のシリアル番号の表示。	英字と数字から成る最大 11 桁の文字列	-
ファームウェアのバージョン	ファームウェアバージョンの表示。	形式 xx.yy の文字列	-


パラメータ	説明	ユーザーインターフェイス	工場出荷時設定
機器名	変換器の名称の表示。  名称は変換器の銘板に明記されています。	Promass 100	-
オーダーコード	機器のオーダーコードの表示。  オーダーコードはセンサおよび変換器の銘板の「オーダーコード」欄に明記されています。	英字、数字、特定の句読点 (例: /) から成る文字列	-
拡張オーダーコード 1	拡張オーダーコードの 1 番目の部分を表示。  拡張オーダーコードもセンサおよび変換器の銘板の「拡張オーダーコード」欄に明記されています。	文字列	-
拡張オーダーコード 2	拡張オーダーコードの 2 番目の部分を表示。  拡張オーダーコードもセンサおよび変換器の銘板の「拡張オーダーコード」欄に明記されています。	文字列	-
拡張オーダーコード 3	拡張オーダーコードの 3 番目の部分を表示。  拡張オーダーコードもセンサおよび変換器の銘板の「拡張オーダーコード」欄に明記されています。	文字列	-
ENP バージョン	電子ネームプレート (ENP)のバージョンを表示。	文字列	-

12.12 ファームウェアの履歴

リリース日付	ファームウェアのバージョン	「ファームウェアのバージョン」のオーダーコード	ファームウェア変更	資料の種類	資料
2015 年 12 月	01.00.zz	オプション 68	オリジナルファームウェア	取扱説明書	BA01432D/06/EN/01.15

 サービスインターフェイス (CDI) を使用してファームウェアを現行バージョンに書き換えることができます。

 ファームウェアのバージョンとインストールされたデバイス記述ファイルおよび操作ツールとの互換性については、メーカー情報資料の機器情報を参照してください。

 メーカー情報は、以下から入手できます。

- 弊社ウェブサイトのダウンロードエリアより: www.endress.com → ダウンロード
- 次の詳細を指定します。
 - 製品ルートコード: 例、8E1B
 - テキスト検索: メーカー情報
 - メディアタイプ: ドキュメント - 技術資料

13 メンテナンス

13.1 メンテナンス作業

特別なメンテナンスは必要ありません。

13.1.1 外部洗浄

機器の外部を洗浄する場合は、必ずハウジングまたはシールの表面に傷をつけない洗浄剤を使用してください。

13.1.2 内部洗浄

CIP および SIP 洗浄を行う場合は、次の点に注意してください。


- プロセス接液部材質の耐久性を十分に確保できる洗浄剤のみを使用してください。
- 機器の最高許容流体温度に従ってください → 図 125。


ピグ洗浄の場合は、次の点に注意してください。

計測チューブおよびプロセス接続の内径に注意してください。

13.2 測定機器およびテスト機器


エンドレスハウザー社は、W@M またはテスト機器など各種の測定機器やテスト機器を提供しています。

 サービスの詳細については、弊社営業所もしくは販売代理店にお問い合わせください。

 一部の測定機器やテスト機器のリストについては、本機器の技術仕様書の「アクセサリ」章を参照してください。

13.3 エンドレスハウザー社サービス

エンドレスハウザー社では、再校正、メンテナンスサービス、またはテスト機器など、メンテナンスに関する幅広いサービスを提供しています。

 サービスの詳細については、弊社営業所もしくは販売代理店にお問い合わせください。

14 修理

14.1 一般的注意事項

修理および変更コンセプト

エンドレスハウザー社の修理および変更コンセプトでは、次のことが考慮されています。

- 機器はモジュール式の構造となっています。
- スペアパーツは合理的なキットに分類され、関連する取付指示が付属します。
- 修理は、エンドレスハウザー社サービス担当または適切な相応の訓練を受けたユーザーが実施します。
- 認証を取得した機器は、エンドレスハウザー社サービス担当または工場でのみ別の認証取得機器に交換できます。

修理および変更に関する注意事項

機器の修理および変更を行う場合は、次の点に注意してください。

- 弊社純正スペアパーツのみを使用してください。
- 取付指示に従って修理してください。
- 適用される規格、各地域/各国の規定、防爆資料 (XA)、認証を遵守してください。
- 修理および変更はすべて記録し、W@M ライフサイクル管理データベースに入力してください。

14.2 スペアパーツ

W@M デバイスビューワー (www.endress.com/deviceviewer) :

機器のスペアパーツがすべてオーダーコードとともにリストされており、注文することが可能です。関連するインストールガイドがある場合は、これをダウンロードすることもできます。

i 機器シリアル番号 :

- 機器の銘板に明記されています。
- **機器情報** サブメニューの **シリアル番号** から読み取ることができます。

14.3 Endress+Hauser サービス

Endress+Hauser は、さまざまなサービスを提供しています。

i サービスの詳細については、弊社営業所もしくは販売代理店にお問い合わせください。

14.4 返却

機器の修理または工場校正が必要な場合、あるいは、誤った機器が納入または注文された場合は、本機器を返却する必要があります。測定物と接触した製品が返却された場合、ISO 認証企業であるエンドレスハウザーは、法的規制に従って特定の手順でこれを取り扱わなければなりません。

迅速、安全、適切な機器返却を保証するため、弊社ウェブサイト

<http://www.endress.com/support/return-material> に記載されている返却の手順および条件をご覧ください。

14.5 廃棄

14.5.1 機器の取外し

1. 機器の電源をオフにします。

2. ⚠ 警告

プロセス条件によっては、危険が及ぶ可能性があります。

- ▶ 機器内の圧力、高温、腐食性流体を使用するなど、危険なプロセス条件の場合は注意してください。

「機器の取付け」および「機器の接続」章に明記された取付けおよび接続手順と論理的に逆の手順を実施してください。安全注意事項に従ってください。

14.5.2 機器の廃棄**⚠ 警告**

健康に有害な流体によって、人体や環境に危険が及ぶ可能性があります。

- ▶ 隙間に入り込んだ、またはプラスチックから拡散した物質など、健康または環境に有害な残留物を、機器および隙間の溝からすべて確実に除去してください。

廃棄する際には、以下の点に注意してください。


- 適用される各地域/各国の規定を遵守してください。
- 機器コンポーネントを適切に分別および再利用してください。

15 アクセサリ

機器と一緒に、もしくは別途注文可能なアクセサリが多種用意されています。詳細は、最寄りの弊社営業所もしくは販売代理店にお問い合わせください。オーダーコードに関する詳細は、弊社営業所もしくは販売代理店にお問い合わせいただくか、弊社ウェブサイトの製品ページをご覧ください：www.endress.com。

15.1 機器固有のアクセサリ



15.1.1 センサ用

アクセサリ	説明
スチームジャケット	<p>センサ内の流体温度を一定に保つために使用します。流体として使用できるのは、水、蒸気、その他の非腐食性液体です。測定物としてオイルを使用する場合は、Endress+Hauser.にお問い合わせください。</p> <p> 詳細については、「取扱説明書」BA00099Dを参照してください。</p>

15.2 サービス関連のアクセサリ

アクセサリ	説明
アプリケーション	<p>Endress+Hauser 製機器のセクション/サイジング用ソフトウェア。</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 最適な流量計を選定するために必要なあらゆるデータの計算（例：呼び口径、圧力損失、精度、プロセス接続） ■ 計算結果を図で表示 <p>プロジェクトの全期間中、あらゆるプロジェクト関連データおよびパラメータの管理、文書化、アクセスが可能です。</p> <p>アプリケーションは以下から入手できます。</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ インターネット経由：https://wapps.endress.com/applicator ■ 現場 PC へのインストール用 CD-ROM
W@M	<p>プラントのライフサイクル管理</p> <p>W@M は幅広いソフトウェアアプリケーションを使用して、計画および調達から機器の設置、設定、操作まで、あらゆるプロセスをサポートします。機器ステータス、スペアパーツ、機器固有の資料など、重要な機器情報がすべて、各機器ごとに全ライフサイクルにわたって提供されます。</p> <p>アプリケーションには、すでにお使いの Endress+Hauser 製機器のデータが入っています。記録データの維持やアップデートについても Endress+Hauser が行います。</p> <p>W@M は以下から入手できます。</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ インターネット経由：www.endress.com/lifecyclemanagement ■ 現場 PC へのインストール用 CD-ROM
FieldCare	<p>Endress+Hauser の FDT ベースのプラントアセットマネジメントツールです。システム内にあるすべての高性能フィールド機器を設定し、その管理をサポートすることが可能です。ステータス情報を使用することにより、ステータスと状態を簡単かつ効果的にチェックすることができます。</p> <p> 詳細については、「取扱説明書」BA00027S および BA00059S を参照してください。</p>
DeviceCare	<p>Endress+Hauser 製フィールド機器の接続および設定用ツール。</p> <p> 詳細については、イノベーションカタログ IN01047S を参照してください。</p>

15.3 システムコンポーネント

アクセサリ	説明
Memograph M グラフィックディスプレイレコーダ	<p>Memograph M は関連するすべての測定変数の情報を提供します。測定値を正確に記録し、リミット値の監視、計測ポイントの解析を行います。このデータは、256 MB の内部メモリに保存され、SD カードまたは USB スティックにも保存されます。</p> <p> 詳細については、「技術仕様書」TI00133R および「取扱説明書」BA00247R を参照してください。</p>
iTEMP	<p>あらゆるアプリケーションに使用でき、気体、蒸気、液体の測定に最適な温度伝送器です。流体温度の読込みに使用できます。</p> <p> 詳細については、「Fields of Activity」, FA00006T を参照してください。</p>

16 技術データ

16.1 用途

本機器は、液体および気体の流量測定にのみ適しています。

注文したバージョンに応じて、本機器は爆発性、可燃性、毒性、酸化性の測定物も測定できます。

機器の寿命中に適切な動作条件下での作動を保証するため、接液部材質の耐食性がある測定物の測定にのみ使用してください。

16.2 機能とシステム構成

測定原理	コリオリの原理に基づく質量流量測定
------	-------------------

計測システム	本機器は変換器とセンサから構成されます。 本機器は一体型として使用できます。 変換器とセンサが機械的に一体になっています。 機器の構成に関する情報 → 10
--------	---

16.3 入力

測定変数

直接測定するプロセス変数

- 質量流量
- 密度
- 温度

計算された測定変数

- 体積流量
- 基準体積流量
- 基準密度

測定範囲

液体の測定範囲

呼び口径		測定範囲フルスケール値 $\dot{m}_{\min(F)} \sim \dot{m}_{\max(F)}$	
[mm]	[in]	[kg/h]	[lb/min]
8	$\frac{3}{8}$	0~2 000	0~73.50
15	$\frac{1}{2}$	0~6 500	0~238.9
25	1	0~18 000	0~661.5
40	$1\frac{1}{2}$	0~45 000	0~1 654
50	2	0~70 000	0~2 573

推奨の測定範囲

「流量制限」セクションを参照 → 127

計測可能流量範囲

1000 : 1 以上。


流量が設定されたフルスケール値を超えても電子モジュールにより書き込まれず、積算値は正確に測定されます。

入力信号

外部測定値

特定の測定変数の精度を上げるか、または気体の基準体積流量を計算するため、オートメーションシステムにより機器にさまざまな測定値を連続して書き込むことができます。

- 精度を上げるための動作圧力（絶対圧力用の圧力伝送器（Cerabar M や Cerabar S など）を使用することをお勧めします）
- 精度を上げるための流体温度（iTEMP）
- 気体の基準体積流量を計算するための基準密度

 Endress+Hauser では各種の圧力伝送器と温度機器を用意しています。「アクセサリ」章を参照してください → 113。

以下の測定変数を計算するために外部測定値を読み込むことをお勧めします。

- 質量流量
- 基準体積流量

デジタル通信

PROFINET を介して測定値がオートメーションシステムから機器に書き込まれます。

16.4 出力

出力信号

PROFINET

規格	IEEE 802.3 に準拠
----	----------------

アラーム時の信号


インターフェイスに応じて、以下のようにエラー情報が表示されます。

PROFINET

機器診断	「分散周辺機器および分散オートメーション用のアプリケーション層プロトコル」バージョン 2.3 に準拠
------	--

現場表示器

ブレンテキスト表示	原因と対処法に関する情報
バックライト	赤のバックライトは機器エラーを示します。

 NAMUR 推奨 NE 107 に準拠するステータス信号

操作ツール


- デジタル通信経由：
 - PROFINET
- サービスインターフェイス経由
- Web サーバー経由

ブレンテキスト表示	原因と対処法に関する情報
-----------	--------------

ウェブブラウザ

ブレンテキスト表示	原因と対処法に関する情報
-----------	--------------

発光ダイオード (LED)

ステータス情報	<p>各種 LED でステータスを示します。</p> <p>機器バージョンに応じて以下の情報が表示されます。</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 電源電圧がアクティブ ■ データ伝送がアクティブ ■ 機器アラーム/エラーが発生 ■ PROFINET ネットワークが利用可能 ■ PROFINET 接続を確立 ■ PROFINET 点滅機能 <p> 発光ダイオードによる診断情報 → 76</p>
---------	---

ローフローカットオフ

ローフローカットオフ値はユーザーが任意に設定可能

電氣的絶縁性



以下の接続は、それぞれ電氣的に絶縁されています。

- 出力
- 電源

プロトコル固有のデータ

PROFINET

プロトコル	「分散周辺機器および分散オートメーション用のアプリケーション層プロトコル」バージョン 2.3
適合クラス	B
通信タイプ	100 MBit/s
機器プロファイル	アプリケーションインターフェイス識別子 0xF600 汎用機器
製造者 ID	0x11
機器タイプ ID	0x844A
DD ファイル (GSD、DTM)	情報およびファイルは以下から入手できます。 <ul style="list-style-type: none"> ▪ www.endress.com 機器の製品ページから：ドキュメント/ソフトウェア → デバイスドライバー ▪ www.profibus.org
通信速度	自動 100 Mbit/s (全二重検出)
サイクル時間	8 ms ~
極性	自動極性 (クロスした TxD および RxD ペアの自動補正用)
対応する接続部	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 1 x AR (アプリケーション関連) ▪ 1 x 入力 CR (通信関連) ▪ 1 x 出力 CR (通信関連) ▪ 1 x アラーム CR (通信関連)
機器の設定オプション	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 機器名 (最後の部分) を割り当てるための電子モジュールの DIP スイッチ ▪ 製造者固有のソフトウェア (FieldCare、DeviceCare) ▪ ウェブブラウザ ▪ 機器マスタファイル (GSD)、機器内蔵の Web サーバーを介して読取り可能
機器名の設定	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 機器名 (最後の部分) を割り当てるための電子モジュールの DIP スイッチ ▪ DCP プロトコル

<p>出力値 (機器からオートメーションシステムへ)</p>	<p>アナログ入力モジュール (スロット 1 ~ 14)</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ 質量流量 ▪ 体積流量 ▪ 基準体積流量 ▪ 固形分質量流量 ▪ 搬送液質量流量 ▪ 密度 ▪ 基準密度 ▪ 濃度 ▪ 温度 ▪ 保護容器の温度 ▪ 電子モジュール温度 ▪ 振動周波数 ▪ 振動振幅 ▪ 周波数変動 ▪ 振動ダンピング ▪ チューブダンピング変動 ▪ 信号の非対称性 ▪ 励磁コイル電流 <p>ディスクリット入力モジュール (スロット 1 ~ 14)</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ 空検知 ▪ ローフローカットオフ <p>診断入力モジュール (スロット 1 ~ 14)</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ 最後の診断 ▪ 現在の診断 <p>積算計 1 ~ 3 (スロット 15 ~ 17)</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ 質量流量 ▪ 体積流量 ▪ 基準体積流量 <p>Heartbeat 検証モジュール (固定割り当て) 検証ステータス (スロット 23)</p> <p> 機器に 1 つ以上のアプリケーションパッケージがある場合、オプションの範囲が広がります。</p>
<p>入力値 (オートメーションシステムから機器へ)</p>	<p>アナログ出力モジュール (固定割り当て)</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ 外部圧力 (スロット 18) ▪ 外部温度 (スロット 19) ▪ 外部基準密度 (スロット 20) <p>ディスクリット出力モジュール (固定割り当て)</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ ポジティブゼロリターンの有効化/無効化 (スロット 21) ▪ ゼロ点調整の実行 (スロット 22) <p>積算計 1 ~ 3 (スロット 15 ~ 17)</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ 積算計の開始 ▪ リセットとホールド ▪ プリセットとホールド ▪ 停止 ▪ 動作モードの設定 <ul style="list-style-type: none"> ▪ 正味流量の積算 ▪ 正方向流量の積算 ▪ 逆方向流量の積算 <p>Heartbeat 検証モジュール (固定割り当て) 検証開始 (スロット 23)</p> <p> 機器に 1 つ以上のアプリケーションパッケージがある場合、オプションの範囲が広がります。</p>
<p>サポートされる機能</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 識別表示とメンテナンス 以下により機器識別が簡単： <ul style="list-style-type: none"> ▪ 制御システム ▪ 銘板 ▪ 測定値のステータス プロセス変数は測定値ステータスと共に通信されます。 ▪ 現場表示器を介した点滅機能により簡単な機器識別と割り当てが実現

ソフトウェアオプションの管理

入出力値	プロセス変数	カテゴリ	スロット
出力値	質量流量	プロセス変数	1...14
	体積流量		
	基準体積流量		
	密度		
	基準密度		
	温度		
	電子モジュール温度		
	振動周波数		
	周波数変動		
	振動ダンピング		
	振動周波数		
	信号の非対称性		
	励磁コイル電流		
	空検知		
	ローフローカットオフ		
現在の機器診断			
前回の機器診断			
出力値	固形分質量流量	濃度 ¹⁾	1...14
	搬送液質量流量		
	濃度		
出力値	保護容器の温度	Heartbeat ²⁾	1...14
	振動ダンピング 1		
	振動周波数 1		
	振動振幅 0		
	振動振幅 1		
	周波数変動 1		
	チューブダンピング変動 1		
	励磁コイル電流 1		
入力値	外部密度	プロセス監視	18
	外部の温度		19
	外部の基準密度		20
	流量の強制ゼロ出力		21
	ゼロ点調整		22
	検証ステータス	Heartbeat 検証 ²⁾	23

1) 「濃度」アプリケーションパッケージの場合のみ使用可能

2) 「Heartbeat」アプリケーションパッケージの場合のみ使用可能

設定開始

設定開始 (NSU)	<p>設定開始が有効になった場合、主要な機器パラメータの設定がオートメーションシステムから取得され、使用されます。</p> <p>以下の設定がオートメーションシステムから取得されます。</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 管理 <ul style="list-style-type: none"> ■ ソフトウェアリビジョン ■ 書き込み保護 ■ システムの単位 <ul style="list-style-type: none"> ■ 質量流量 ■ 質量 ■ 体積流量 ■ 容量 ■ 基準体積流量 ■ 基準体積 ■ 密度 ■ 基準密度 ■ 温度 ■ 圧力 ■ 濃度アプリケーションパッケージ <ul style="list-style-type: none"> ■ 係数 A0 ~ A4 ■ 係数 B1 ~ B3 ■ センサの調整 ■ プロセスパラメータ <ul style="list-style-type: none"> ■ ダンピング (流量、密度、温度) ■ 流量の強制ゼロ出力 ■ ローフローカットオフ <ul style="list-style-type: none"> ■ プロセス変数の割り当て ■ スイッチオン/スイッチオフポイント ■ プレッシュアショックの排除 ■ 空検知 <ul style="list-style-type: none"> ■ プロセス変数の割り当て ■ リミット値 ■ 応答時間 ■ 非満管検出ダンピング ■ 基準体積流量の計算 <ul style="list-style-type: none"> ■ 外部の基準密度 ■ 固定基準密度 ■ 基準温度 ■ 1次熱膨張係数 ■ 2次熱膨脹係数 ■ 測定モード <ul style="list-style-type: none"> ■ 測定物 ■ 気体の種類 ■ 基準音速 ■ 音速の温度係数 ■ 外部補正 <ul style="list-style-type: none"> ■ 圧力補正 ■ 補正する圧力値 ■ 外部の圧力 ■ 診断設定 ■ 各種診断情報の診断動作
------------	---

16.5 電源

端子の割当て

→ 26

電源電圧

電源を試験して、電源が安全要件 (PELV、SELV など) を満たすことを確認する必要があります。

消費電力

変換器

「出力」のオーダーコード	最大消費電力
オプション R : PROFINET	3.5 W

消費電流

変換器

「出力」のオーダーコード	最大消費電流	最大電源投入時の突入電流：
オプション R : PROFINET	145 mA	18 A (< 0.125 ms)

電源障害

- 積算計は測定された最後の有効値で停止します。
- プラグインメモリ (HistoROM DAT) に設定が保持されます。
- エラーメッセージ (総稼働時間を含む) が保存されます。

電気接続

→ 27

電位平衡

→ 29

端子

変換器

スプリング端子、ケーブル断面積 0.5~2.5 mm² (20~14 AWG)

電線管接続口

- ケーブルグラウンド : M20 × 1.5 使用ケーブル φ6~12 mm (0.24~0.47 in)
- 電線管接続口用ねじ :
 - NPT ½"
 - G ½"
 - M20


ケーブル仕様

→ 25

16.6 性能特性

基準動作条件


- ISO 11631 に基づくエラーリミット
- 水は +15~+45 °C (+59~+113 °F)、0.2~0.6 MPa (29~87 psi)
- 仕様は校正プロトコルに準拠
- ISO 17025 に準拠した認定校正装置に基づく精度。

 測定誤差を確認するには、「アプリケーション」のサイジング用ツールを使用してください。 → 112 → 134

最大測定誤差

o.r. = 読み値 ; 1 g/cm³ = 1 kg/l、T = 流体温度

基準精度

 「精度の考え方」参照 → 124

質量流量および体積流量 (液体)

±0.10 % o.r.

密度（液体）

基準動作条件下		標準密度校正 ¹⁾		高精度密度仕様 ^{2) 3)}	
[g/cm ³]	[lbs/in ³]	[g/cm ³]	[lbs/in ³]	[g/cm ³]	[lbs/in ³]
±0.0005	±0.00097	±0.01	±0.019	±0.002	±0.0039

- 1) 温度および密度の全範囲にわたって有効
- 2) 高精度密度校正の有効範囲：0~2 g/cm³、+5~+80 °C (+41~+176 °F)
- 3) 「アプリケーションパッケージ」のオーダーコード、オプション EF 「高精度密度および濃度」

温度

$$\pm 0.5 \text{ °C} \pm 0.005 \cdot T \text{ °C} (\pm 0.9 \text{ °F} \pm 0.003 \cdot (T - 32) \text{ °F})$$

ゼロ点の安定度

呼び口径		ゼロ点の安定度	
[mm]	[in]	[kg/h]	[lb/min]
8	$\frac{3}{8}$	0.20	0.007
15	$\frac{1}{2}$	0.65	0.024
25	1	1.80	0.066
40	$1\frac{1}{2}$	4.50	0.165
50	2	7.0	0.257

流量値

流量値は、呼び口径に依存するターンダウンパラメータです。

SI 単位



呼び口径 [mm]	1:1	1:10	1:20	1:50	1:100	1:500
	[kg/h]	[kg/h]	[kg/h]	[kg/h]	[kg/h]	[kg/h]
8	2000	200	100	40	20	4
15	6500	650	325	130	65	13
25	18000	1800	900	360	180	36
40	45000	4500	2250	900	450	90
50	70000	7000	3500	1400	700	140

US 単位

呼び口径 [inch]	1:1	1:10	1:20	1:50	1:100	1:500
	[lb/min]	[lb/min]	[lb/min]	[lb/min]	[lb/min]	[lb/min]
$\frac{3}{8}$	73.50	7.350	3.675	1.470	0.735	0.147
$\frac{1}{2}$	238.9	23.89	11.95	4.778	2.389	0.478
1	661.5	66.15	33.08	13.23	6.615	1.323
$1\frac{1}{2}$	1654	165.4	82.70	33.08	16.54	3.308
2	2573	257.3	128.7	51.46	25.73	5.146

基準の繰返し性**質量流量および体積流量（液体）**

±0.05 % o.r.

 「精度の考え方」参照→  124**密度（液体）**±0.00025 g/cm³**温度**

±0.25 °C ± 0.0025 · T °C (±0.45 °F ± 0.0015 · (T-32) °F)


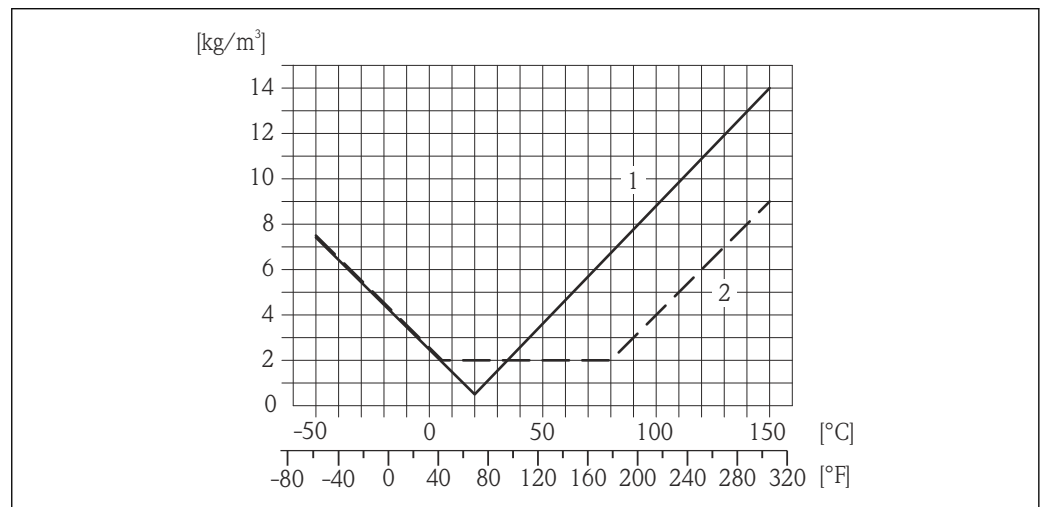
応答時間

応答時間は設定に応じて異なります（ダンピング）。

流体温度の影響

質量流量および体積流量

ゼロ点調整時の温度とプロセス温度に差異がある場合、センサに付加される標準測定誤差は、フルスケール値に対して ±0.0002 %/°C (±0.0001 %/°F) となります。

密度密度校正温度とプロセス温度に差異がある場合、センサに付加される標準測定誤差は ±0.0001 g/cm³ /°C (±0.00005 g/cm³ /°F) となります。現場密度校正を実施できます。**高精度密度仕様（高精度密度校正）**プロセス温度が校正範囲（(→  121)）を外れた場合、測定誤差は ±0.0001 g/cm³ /°C (±0.00005 g/cm³ /°F) となります。

A0016611

- 1 現場密度校正、+20 °C (+68 °F) 時の例
- 2 高精度密度校正

温度

±0.005 · T °C (± 0.005 · (T - 32) °F)

流体圧力の影響

下表には、校正圧力とプロセス圧力との差による、質量流量の精度に対する影響が示されています。

o.r. = 読み値

呼び口径		[% o.r./bar]	[% o.r./psi]
[mm]	[in]		
8	$\frac{3}{8}$	-0.002	-0.0001
15	$\frac{1}{2}$	-0.006	-0.0004
25	1	-0.005	-0.0003
40	$1\frac{1}{2}$	-0.007	-0.0005
50	2	-0.006	-0.0004

「精度の考え方」参照

o.r. = 読み値、o.f.s. = 対フルスケール値

BaseAccu = 基準精度 (% o.r.)、BaseRepeat = 基準の繰返し性 (% o.r.)

MeasValue = 測定値 ; ZeroPoint = ゼロ点の安定度

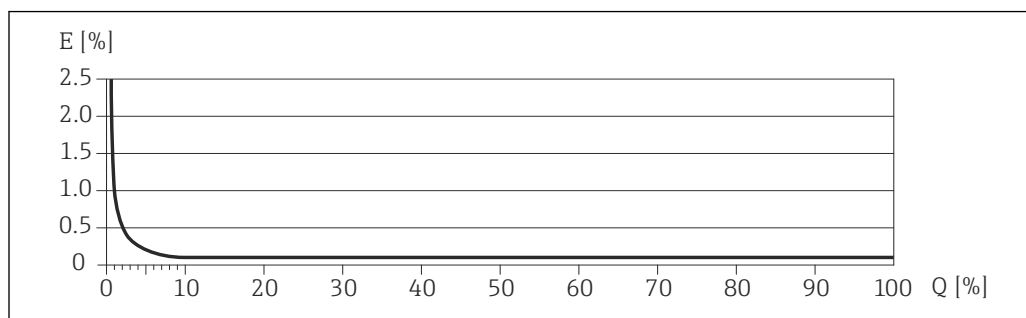
流量に応じた最大測定誤差の計算

流量	最大測定誤差 (% o.r.)
$\geq \frac{\text{ZeroPoint}}{\text{BaseAccu}} \cdot 100$ <small>A0021332</small>	$\pm \text{BaseAccu}$ <small>A0021339</small>
$< \frac{\text{ZeroPoint}}{\text{BaseAccu}} \cdot 100$ <small>A0021333</small>	$\pm \frac{\text{ZeroPoint}}{\text{MeasValue}} \cdot 100$ <small>A0021334</small>

流量に応じた最大繰返し性の計算

流量	最大繰返し性 (% o.r.)
$\geq \frac{1}{2} \cdot \frac{\text{ZeroPoint}}{\text{BaseRepeat}} \cdot 100$ <small>A0021335</small>	$\pm \text{BaseRepeat}$ <small>A0021340</small>
$< \frac{1}{2} \cdot \frac{\text{ZeroPoint}}{\text{BaseRepeat}} \cdot 100$ <small>A0021336</small>	$\pm \frac{1}{2} \cdot \frac{\text{ZeroPoint}}{\text{MeasValue}} \cdot 100$ <small>A0021337</small>

最大測定誤差の例



A0024176

E 誤差 : 最大測定誤差 (% o.r.) (例)

Q 流量 (%)


16.7 設置


「取付要件」 → 17

16.8 環境

周囲温度範囲

温度表

 危険場所で本機器を使用する場合は、許容される周囲温度と流体温度の間の相互依存性に注意してください。

 温度表の詳細については、機器の『安全注意事項』(XA)を参照してください。

保管温度

-40～+80 °C (-40～+176 °F)、推奨 +20 °C (+68 °F) (標準バージョン)

-50～+80 °C (-58～+176 °F) (「試験、証明」のオーダーコード、オプション JM)

気候クラス

DIN EN 60068-2-38 (試験 Z/AD)

保護等級

変換器とセンサ

- 標準：IP66/67、タイプ 4Xハウジング
- 「センサオプション」のオーダーコード、オプション CM の場合：IP69K も注文可能
- ハウジング開放時：IP20、タイプ 1ハウジング
- 表示モジュール：IP20、タイプ 1ハウジング

耐振動性

一体型

- 正弦波振動、IEC 60068-2-6 に準拠
 - 2～8.4 Hz、3.5 mm ピーク
 - 8.4～2 000 Hz、1 g ピーク
- 広帯域不規則振動、IEC 60068-2-64 に準拠
 - 10～200 Hz、0.003 g²/Hz
 - 200～2 000 Hz、0.001 g²/Hz
- 合計：1.54 g rms

耐衝撃性

一体型

正弦半波衝撃、IEC 60068-2-27 に準拠
6 ms 30 g


耐衝撃性

一体型

乱暴な取扱いによる衝撃、IEC 60068-2-31 に準拠

電磁適合性 (EMC)

- IEC/EN 61326 に準拠
- EN 55011 (クラス A) 準拠の工業用放射限度に適合

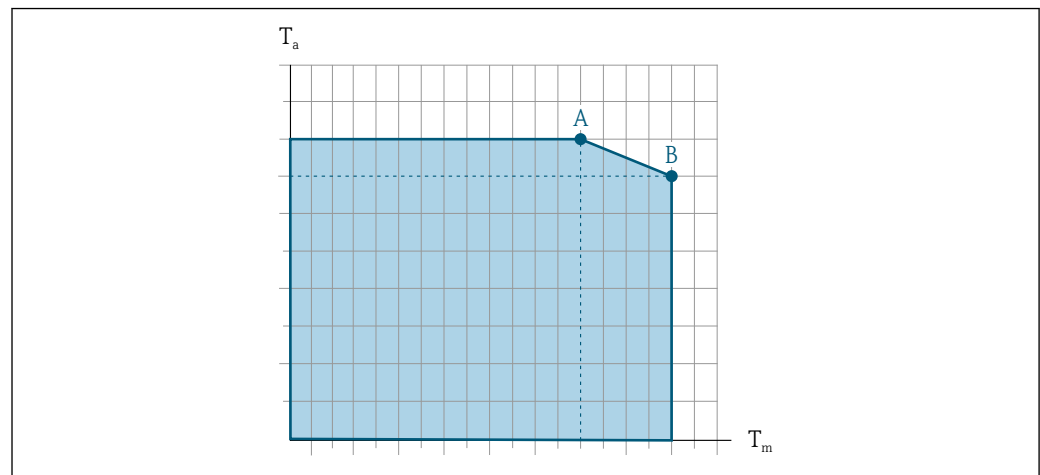
 詳細については、適合宣言を参照してください。

16.9 プロセス

流体温度範囲

-50～+150 °C (-58～+302 °F)

周囲温度と流体温度の依存関係



A0031121

図 16 例示、値は下表を参照

T_a 周囲温度範囲

T_m 流体温度

A 許容最高流体温度 T_m at $T_{a\max} = 60\text{ °C}$ (140 °F) ; 流体温度 T_m が高い場合は、周囲温度 T_a を下げる必要があります。

B 規定されたセンサの最高流体温度 T_m における許容最高周囲温度 T_a

i 危険場所で使用する機器の値：
機器の別冊の防爆資料 (XA) を参照。

密度 0~5 000 kg/m³ (0~312 lb/cf)

圧力温度曲線 **i** プロセス接続の圧力温度曲線の概要が『技術仕様書』に記載されています。

センサハウジング

センサハウジングには乾燥窒素ガスが充填されており、内部の電子部品や機械部品が保護されます。

i 計測チューブが故障した場合 (例：腐食性または研磨性のある流体などのプロセス特性に起因)、流体は最初にセンサハウジングに溜まります。

センサをガスでパージする必要がある場合は (ガス検出)、パージ接続を取り付けなければなりません。

i センサハウジングに不活性ガスを充填するとき以外は、パージ接続を開けないようにしてください。パージは、必ず低圧で行ってください。

最大圧力：0.5 MPa (72.5 psi)

センサハウジング破裂圧力


以下のセンサハウジングの破裂圧力は、標準機器および/または密閉されたパージ接続付きの機器 (開けていない/納品時の状態) にのみ適用されます。

パージ接続付きの機器 (「センサオプション」のオーダーコード、オプション CH「パージ接続」) をパージシステムに接続した場合、パージシステム自体または機器のうち、圧力区分が低い方のコンポーネントに応じて、最大圧力は決まります。

センサハウジングの破裂圧力は、センサハウジングが機械的に故障する前に到達する標準的な内圧に相当し、これは型式試験中に確認されます。対応する型式試験適合宣言



は、機器と一緒に注文できます（「追加認証」のオーダーコード、オプション LN 「センサハウジング破裂圧力、型式試験」）。

呼び口径		センサハウジング破裂圧力	
[mm]	[in]	[bar]	[psi]
8	$\frac{3}{8}$	190	2755
15	$\frac{1}{2}$	175	2538
25	1	165	2392
40	$1\frac{1}{2}$	152	2204
50	2	103	1494



 寸法については、技術仕様書の「構造」セクションを参照してください。

流量制限



最も適したセンサ呼び口径は、測定範囲と許容圧力損失を考慮して選択してください。

 測定範囲のフルスケール値の概要については、「測定範囲」セクションを参照してください。→  115


- 推奨最小フルスケール値は、最大測定範囲の約 1/20 です。
- ほとんどのアプリケーションにおいて、最大測定範囲の 20～50 % の間が最適な測定範囲となります。
- 研磨性のある測定物（固形分が混入した液体など）の場合は、低いフルスケール値を選択する必要があります。流速 < 1 m/s (< 3 ft/s)

 流量制限を計算するには、Applicator サイジング用ツールを使用してください。→  112

圧力損失

 圧力損失を計算するには、Applicator サイジング用ツールを使用してください。→  112

使用圧力

→  19

16.10 構造

構造、寸法



機器の外形寸法および取付寸法については、技術仕様書の「構造」セクションを参照してください。

質量

すべての値（梱包材を含まない質量）は、EN/DIN PN 40 フランジ付き機器の値です。変換器を含む質量仕様：「ハウジング」のオーダーコード、オプション A 「一体型、塗装アルミダイカスト」。

質量 (SI 単位)

呼び口径 [mm]	質量 [kg]
8	11
15	13
25	19
40	35
50	58

質量 (US 単位)

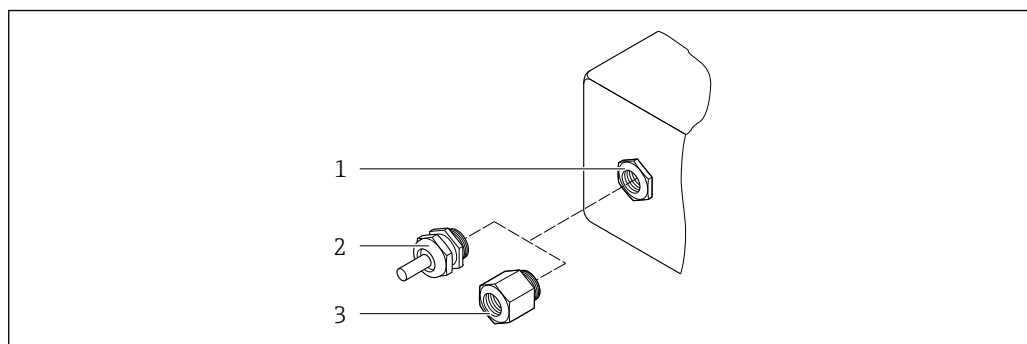
呼び口径 [in]	質量 [lbs]
3/8	24
1/2	29
1	42
1 1/2	77
2	128

材質

変換器ハウジング

- 「ハウジング」のオーダーコード、オプション A 「一体型、塗装アルミダイカスト」：アルミダイカスト、AlSi10Mg、塗装
- 「ハウジング」のオーダーコード、オプション B 「一体型、サニタリ、ステンレス」：サニタリバージョン、ステンレス 1.4301 (SUS 304 相当)
- 「ハウジング」のオーダーコード、オプション C 「ウルトラコンパクト、サニタリ、ステンレス」：サニタリバージョン、ステンレス 1.4301 (SUS 304 相当)
- 現場表示器 (オプション) のウィンドウ材質 (→ 130) :
 - 「ハウジング」のオーダーコード、オプション A : ガラス
 - 「ハウジング」のオーダーコード、オプション B および C : プラスチック

電線管接続口/ケーブルグランド



A0020640

図 17 可能な電線管接続口/ケーブルグランド

- 1 雌ねじ M20 × 1.5
- 2 ケーブルグランド M20 × 1.5
- 3 電線管接続口用アダプタ (雌ねじ G ½" または NPT ½")

「ハウジング」のオーダーコード、オプション A「一体型、アルミニウム、コーティング」

各種の電線管接続口は危険場所および非危険場所用に適しています。

電線管接続口/ケーブルグランド	材質
ケーブルグランド M20 × 1.5	ニッケルメッキ真ちゅう
電線管接続口用アダプタ (雌ねじ G ½")	
電線管接続口用アダプタ (雌ねじ NPT ½")	

「ハウジング」のオーダーコード、オプション B「一体型、サニタリ、ステンレス」

各種の電線管接続口は危険場所および非危険場所用に適しています。

電線管接続口/ケーブルグランド	材質
ケーブルグランド M20 × 1.5	ステンレス 1.4404 (SUS 316L 相当)
電線管接続口用アダプタ (雌ねじ G ½")	
電線管接続口用アダプタ (雌ねじ NPT ½")	

機器プラグ

電気接続	材質
Plug M12x1	<ul style="list-style-type: none"> ■ ソケット：ステンレス 1.4404 (SUS 316L 相当) ■ コンタクトハウジング：ポリアミド ■ コンタクト：金メッキ真ちゅう

センサハウジング



- 耐酸、耐アルカリの表面
- ステンレス 1.4301 (SUS 304 相当)

計測チューブ

ステンレス 1.4435 (SUS 316L 相当)

プロセス接続

EN 1092-1 (DIN 2501) / ASME B16.5/ JIS B2220 準拠のフランジ接続 :	ステンレス 1.4404 (SUS 316 または 316L 相当)
その他のすべてのプロセス接続 :	ステンレス 1.4435 (SUS 316L 相当)

 使用可能なプロセス接続 →  130

シール

溶接されているプロセス接続は内部シール材不使用

アクセサリ

保護カバー


ステンレス 1.4404 (SUS 316L 相当)

プロマス 100 安全バリア

ハウジング : ポリアミド

プロセス接続

- 固定フランジ接続 :
 - EN 1092-1 (DIN 2501) フランジ
 - EN 1092-1 (DIN 2512N) フランジ
 - ASME B16.5 フランジ
 - JIS B2220 フランジ
 - DIN 11864-2 Form A フランジ、DIN 11866 シリーズ A、ノッチ付きフランジ
- クランプ接続 :
 - トリクランプ (管外径)、DIN 11866 シリーズ C
 - DIN 11864-3 Form A クランプ、DIN 11866 シリーズ A、ノッチ付き
 - DIN 32676 クランプ、DIN 11866 シリーズ A
 - ISO 2852 クランプ、ISO 2037
- ネジ :
 - DIN 11851 ネジ、DIN 11866 シリーズ A
 - SMS 1145 ネジ
 - ISO 2853 ネジ、ISO 2037
 - DIN 11864-1 Form A ネジ、DIN 11866 シリーズ A

 プロセス接続の材質

表面粗さ

すべて接液部のデータ。以下の表面粗さ品質を注文できます。

- $Ra_{max} = 0.76 \mu\text{m}$ (30 μin)
- $Ra_{max} = 0.38 \mu\text{m}$ (15 μin)

16.11 操作性

現場表示器

現場表示器は以下の機器オーダーコードでのみ使用できます。

「ディスプレイ ; 操作」のオーダーコード、オプション **B : 4** 行表示、照明、通信経由

表示部

- 4行液晶表示（行ごとに16文字）。
- 白色バックライト；機器エラー発生時は赤に変化。
- 測定変数およびステータス変数の表示形式は個別に設定可能。
- 表示部の許容周囲温度：-20～+60℃（-4～+140°F）。温度が許容温度範囲外の場合、表示部の視認性が悪化する可能性があります。

メイン電子モジュールからの現場表示器の取外し

i ハウジングの種類が「一体型、塗装アルミダイカスト」の場合、現場表示器をメイン電子モジュールから取り外す必要があります。ハウジングの種類が「一体型、サニタリ、ステンレス」および「ウルトラコンパクト、サニタリ、ステンレス」の場合、現場表示器はハウジングカバーに内蔵されています。そのため、ハウジングカバーを開けるときはメイン電子モジュールから現場表示器を取り外します。

ハウジングの種類「一体型、塗装アルミダイカスト」

現場表示器はメイン電子モジュールに差し込まれています。現場表示器とメイン電子モジュールの間の電子接続は接続ケーブルを介して確立されます。

機器に対する一部の作業（例：電気接続）では、現場表示器をメイン電子モジュールから取り外すことをお勧めします。

1. 現場表示器のサイドラッチを押してください。
2. 現場表示器をメイン電子モジュールから取り外してください。取り外す際に接続ケーブルの長さに注意してください。

作業が完了したら、現場表示器を再び差し込んでください。

リモート操作

PROFINET ネットワーク経由

この通信インターフェイスは PROFINET 対応の機器バージョンに装備されています。

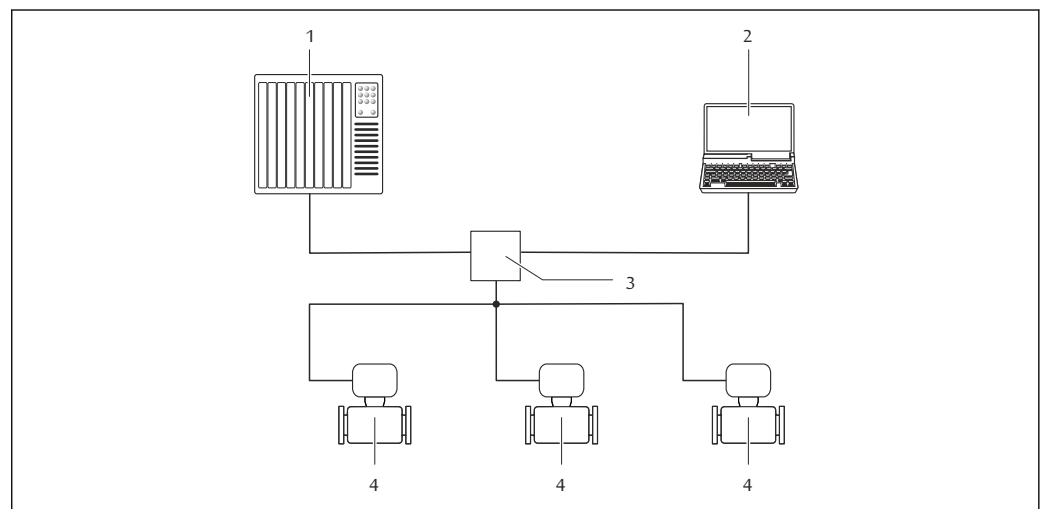


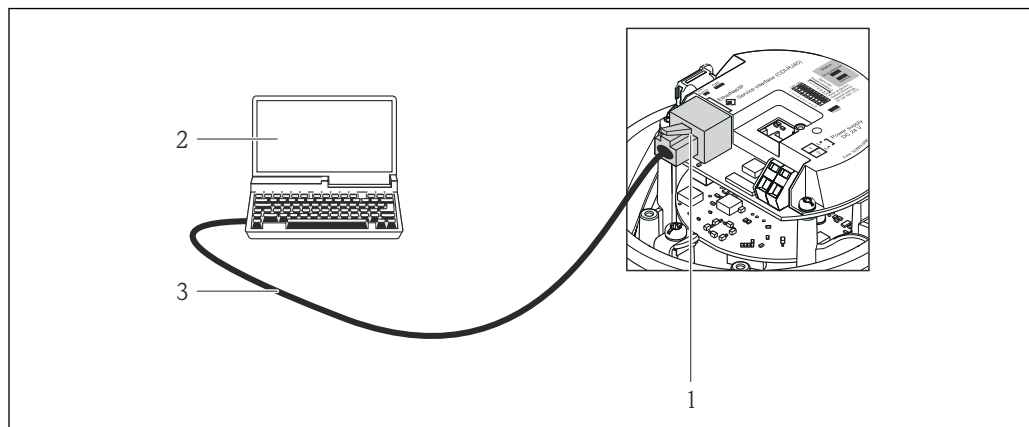
図 18 PROFINET ネットワーク経由のリモート操作用オプション

- 1 オートメーションシステム、例：Simatic S7（Siemens）
- 2 内蔵された機器 Web サーバーにアクセスするためのウェブブラウザ（例：Internet Explorer）、または COM DTM「CDI Communication TCP/IP」と「FieldCare」操作ツールを搭載したコンピュータ
- 3 スイッチ、例：Scalance X204（Siemens）
- 4 機器

サービスインターフェイス

サービスインターフェイス（CDI-RJ45）経由

PROFINET



A0016940

図 19 「出力」のオーダーコード、オプション R : PROFINET の接続

- 1 内蔵された Web サーバーへのアクセスが可能な機器のサービスインターフェイス (CDI-RJ45) および PROFINET インターフェイス
- 2 内蔵された機器 Web サーバーにアクセスするためのウェブブラウザ (例: Internet Explorer)、または COM DTM 「CDI Communication TCP/IP」と「FieldCare」操作ツールを搭載したコンピュータ
- 3 RJ45 プラグの付いた標準 Ethernet 接続ケーブル

言語

以下の言語で操作できます。

「FieldCare」操作ツールを経由: 英語、ドイツ語、フランス語、スペイン語、イタリア語、中国語、日本語

16.12 認証と認定

CE マーク

本製品は適用される EC 指令で定められた要求事項に適合します。これらの要求事項は、適用される規格とともに EC 適合宣言に明記されています。

エンドレスハウザーは本製品が試験に合格したことを、CE マークの添付により保証いたします。

防爆認定

機器は防爆認定機器であり、関連する安全注意事項は別冊の「安全上の注意事項 (英文)」(XA) 資料に掲載されています。この資料の参照先は、銘板に明記されています。

衛生適合性

- 3-A 認証
- EHEDG テスト合格

PROFINET 認定

PROFINET インターフェイス

この機器は、PNO (PROFIBUS ユーザー組織) の認定と登録を受けています。したがって、以下のすべての仕様要件を満たします。

- 次の認証を取得:
 - PROFINET 機器の試験仕様
 - PROFINET セキュリティレベル 1 - 定格負荷試験
- この機器は、認証を取得した他メーカーの機器と組み合わせて動作させることもできます (相互運用性)

圧力機器指令

- センサ銘板に「PED/G1/x (x = カテゴリー)」マークがある場合、エンドレスハウザーは本機器が欧州圧力機器指令 97/23/EC 付録 I の「基本安全基準」に適合していることを承認します。
- PED マークがない機器は、GEP (適切な技術的手法) に従って設計 / 製造されています。この機器は、欧州圧力機器指令 97/23/EC の Art. 3, Section 3 の要件を満たしています。圧力機器指令付録 II の図 6~9 に、その用途範囲が記載されています。

その他の基準およびガイドライン

- EN 60529
ハウジング保護等級 (IP コード)
- IEC/EN 60068-2-6
環境影響：試験手順 - 試験 Fc：振動 (正弦波)
- IEC/EN 60068-2-31
環境影響：試験手順 - 試験 Ec：乱暴な取扱いによる衝撃、主に機器用
- EN 61010-1
測定、制御、実験用機器の安全要求事項 - 一般要件
- IEC/EN 61326
クラス A 要件に準拠した放射。電磁適合性 (EMC 要件)
- NAMUR NE 21
工業用プロセスおよび試験機器の電磁適合性 (EMC)
- NAMUR NE 32
マイクロプロセッサ付きフィールド機器および制御機器の電源異常時のデータ保持
- NAMUR NE 43
アナログ出力信号を有するデジタル変換器の故障情報信号レベルの標準化
- NAMUR NE 53
デジタル電子部品を有するフィールド機器と信号処理機器のソフトウェア
- NAMUR NE 80
プロセス制御機器に関する欧州圧力機器指令の適用
- NAMUR NE 105
フィールド機器用エンジニアリングツールにフィールドバス機器を統合するための仕様
- NAMUR NE 107
フィールド機器の自己監視および診断
- NAMUR NE 131
標準アプリケーション用フィールド機器の要件
- NAMUR NE 132
コリオリ質量流量計

16.13 アプリケーションパッケージ

機器の機能を拡張するために、各種のアプリケーションパッケージが用意されています。これらのパッケージは、安全面や特定のアプリケーション要件を満たすのに必要とされます。

アプリケーションパッケージは、Endress+Hauser 社に機器と一緒に注文するか、または後から追加注文できます。オーダーコードに関する詳細は、お近くの弊社営業所もしくは販売代理店にお問い合わせいただくか、弊社ウェブサイトの製品ページをご覧ください：www.endress.com。



アプリケーションパッケージの詳細情報：

- 機器の個別説明書
- 機器の個別説明書



Heartbeat Technology

パッケージ	説明
Heartbeat 確認 + 監視	<p>Heartbeat モニタリング 測定原理に特有のデータを、予防保全またはプロセス分析のために外部状態監視システムへ連続的に供給します。このデータにより、以下が可能となります。</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ プロセスの作用が時間とともに測定性能に及ぼす影響について結論を引き出す（これらのデータとその他の情報を用いて）。 ■ 適切なサービスのスケジュールを立てる。 ■ プロセスまたは製品の品質（気泡など）を監視する。 <p>Heartbeat 検証 DIN ISO 9001:2008、7.6 a) 章「監視および測定機器の制御」に準拠するトレーサビリティが確保された検証のための要件を満たします。</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ プロセスを中断せずに設置された状態での機能試験 ■ 必要に応じて、トレーサビリティが確保された検証が可能（報告を含む） ■ 現場操作またはその他の操作インターフェイスを介した簡単な試験プロセス ■ 製造者仕様の枠内で試験範囲が広く、明確な測定点の評価（合格/不合格） ■ 事業者のリスク評価に応じた校正間隔の延長


濃度

パッケージ	説明
濃度測定および高精度密度	<p>流体濃度の計算および出力 多くのアプリケーションでは、品質監視やプロセス制御のための重要な測定値として密度を使用しています。機器は標準仕様として流体の密度を測定し、この値を制御システムに提供します。</p> <p>「高精度密度」アプリケーションパッケージは、特に、プロセス条件が変動するアプリケーションにおいて、幅広い密度および温度の範囲で高精度な密度測定を可能にします。</p> <p>「濃度測定」アプリケーションパッケージとの組み合わせにより、測定された密度は他のプロセスパラメータを計算するために使用されます。</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 温度補正された密度（基準密度） ■ 2相流体の個々の物質の質量パーセント（濃度の単位は%） ■ 標準アプリケーションの場合、流体濃度は特殊な単位（°Brix、°Baumé、°API など）で出力されます。 <p>測定値は機器のデジタル/アナログ出力を介して出力されます。</p>

16.14 アクセサリ


 注文可能なアクセサリの概要 →  112

16.15 補足資料

-  同梱される関連の技術資料の概要については、次を参照してください。
- W@M デバイスビューワー：型式銘板のシリアル番号を入力
(www.endress.com/deviceviewer)
 - Endress+Hauser Operations App：型式銘板のシリアル番号を入力するか、型式銘板の2-Dマトリクスコード（QRコード）をスキャンしてください。

標準資料

簡易取扱説明書（英文）

 標準設定に関する最も重要な情報が記載された簡易取扱説明書（英文）が機器に同梱されています。

技術仕様書

機器	資料番号
Promass S 100	TI01037D

機能説明書

機器	資料番号
Promass 100	GP01037D

機器固有の補足資料

安全上の注意事項

内容	資料コード
ATEX/IECEX Ex i	XA00159D
ATEX/IECEX Ex nA	XA01029D
cCSAus IS	XA00160D
INMETRO Ex i	XA01219D
INMETRO Ex nA	XA01220D
NEPSI Ex i	XA01249D
NEPSI Ex nA	XA01262D

個別説明書

内容	資料コード
欧州圧力機器指令に関する情報 (英文)	SD00142D
濃度測定	SD01152D
Heartbeat Technology	SD01153D

インストールガイド (英文)

内容	資料コード
スペアパーツセットのインストールガイド	 注文可能なアクセサリの概要 → 112

索引

記号

「精度の考え方」参照	
繰返し性	124
最大測定誤差	124
基準動作条件	121
機器	
構成	10
機能チェック	52
繰返し性	122
構成	
機器	10
最大測定誤差	121
使用圧力	19
取付位置	17
出力	116
出力信号	116
操作言語の設定	52
測定範囲	
液体の	115
耐衝撃性	125
耐振動性	125
認定	132
表示モジュールの回転	23
変換器	
表示モジュールの回転	23
保護等級	125
防爆認定	132
用途	8, 114
C	
CE マーク	9
CE マーク	132
D	
DeviceCare	42
DIP スイッチ	
書き込み保護スイッチを参照	
E	
Endress+Hauser サービス	
修理	110
F	
FieldCare	41
機能	41
接続の確立	41
デバイス記述ファイル	43
ユーザーインターフェイス	42
I	
I/O 電子モジュール	10, 28
P	
PROFIBUS 認定	132
W	
W@M	109, 110

W@M デバイスビューワー	11, 110
---------------	---------

ア

アクセスコード設定	68
圧力温度曲線	126
圧力機器指令	133
圧力損失	127
アプリケーションパッケージ	133
アラーム時の信号	116
安全	8

イ

イベントリスト	104
イベント履歴	104
イベントログブックのフィルタリング	105

ウ

ウィザード	
アクセスコード設定	68
ローフローカットオフ	58
非満管の検出	59

エ

影響	
流体圧力	123
流体温度	123
衛生適合性	132
エラーメッセージ	
診断メッセージを参照	
エンドレスハウザー社サービス	
メンテナンス	109

オ

応答時間	123
オーダーコード	12, 13
温度範囲	
保管温度	15
流体温度	125

カ

外部洗浄	109
書き込み保護	
アクセスコードによる	68
書き込み保護スイッチを使用	68
起動パラメータ設定 (NSU) を使用	69
書き込み保護スイッチ	68
書き込み保護の無効化	68
書き込み保護の有効化	68
拡張オーダーコード	
センサ	13
変換器	12
下流側	19
環境	
耐衝撃性	125
耐振動性	125
保管温度	125

キ

機器

修理	110
設定	52
センサの取付け	23
電気配線の準備	27
取付けの準備	23
取外し	110
廃棄	111
変更	110
機器コンポーネント	10
機器修理	110
機器資料	
補足資料	7
機器タイプ ID	43
機器の運搬	15
機器の識別表示	11
機器の修理	110
機器の接続	27
機器の用途	
不明な場合	8
不適切な用途	8
用途を参照	
機器マスタファイル	
GSD	44
機器名	
センサ	13
変換器	12
機器リビジョン	43
機器ロック状態	70
気候クラス	125
技術データ、概要	114
基準およびガイドライン	133
起動パラメータ設定 (NSU)	52
機能	
パラメータを参照	

ケ

計測可能流量範囲	115
計測システム	114
言語、操作オプション	132
検査	
納入品	11
現在の機器データバージョン	43

コ

交換

機器コンポーネント	110
-----------	-----

工具

運搬	15
設置	23
電気接続	25

構成

操作メニュー	34
梱包材の廃棄	16

サ

サイクリックデータ伝送	44
再校正	109

材質	128
----	-----

サブメニュー

Web サーバ	39
イベントリスト	104
概要	35
システムの単位	53
シミュレーション	66
ゼロ点調整	61
センサの調整	61
プロセス変数	60
プロセス変数	70
管理	106
機器情報	107
計算値	60
高度な設定	60
積算計 1~n	62, 72
積算計の処理	73
通信	55
表示	64
流体の選択	56

シ

システム構成

機器構成を参照	
計測システム	114
システム統合	43

質量

SI 単位	128
US 単位	128
運搬 (注意事項)	15

修理	110
注意	110

使用上の安全性	9
---------	---

消費電流	121
------	-----

消費電力	121
------	-----

上流側	19
-----	----

シリアル番号	12, 13
--------	--------

資料

機能	5
使用されるシンボル	5

資料情報	5
------	---

資料の機能	5
-------	---

診断情報

FieldCare	79
-----------	----

ウェブブラウザ	77
---------	----

概要	83
----	----

構成、説明	78, 80
-------	--------

対策情報	83
------	----

発光ダイオード	76
---------	----

診断動作の適合	80
---------	----

診断リスト	104
-------	-----

振動	22
----	----

ス

垂直配管	17
------	----

ステータス信号	78, 79
---------	--------

スペアパーツ	110
--------	-----

セ

製造者 ID	43
製造日	12, 13
精度	121
性能特性	121
製品の安全性	9
接続	
電気接続を参照	
接続ケーブル	25
接続工具	25
接続の準備	27
設置	17
設置状況の確認	52
設置状況の確認 (チェックリスト)	24
設置条件	
振動	22
垂直配管	17
断熱	20
取付方向	18
使用圧力	19
取付位置	17
設置寸法	19
設定	52
機器の設定	52
機器リセット	106
高度な設定	60
高度な表示の設定	64
システムの単位	53
シミュレーション	66
積算計	62
積算計のリセット	73
積算計リセット	73
センサの調整	61
操作言語	52
測定物	56
通信インターフェイス	55
デバイスのタグ	53
非満管検出	59
プロセス条件への機器の適合	73
ローフローカットオフ	58
センサ	
設置	23
センサハウジング	126
センサヒーティング	21
洗浄	
外部洗浄	109
定置洗浄 (CIP)	109
定置滅菌 (SIP)	109
内部洗浄	109

ソ

操作	70
操作オプション	33
操作指針	35
操作メニュー	
構成	34
サブメニューおよびユーザーの役割	35
メニュー、サブメニュー	34
測定機器およびテスト機器	109

測定原理	114
測定値の読み取り	70
測定範囲、推奨	127
測定物	8
測定変数	
プロセス変数を参照	
ソフトウェアリリース	43
ソフトウェア書き込み保護	69

タ

端子	121
端子の割当て	26, 28
断熱	20

チ

チェック	
設置	24
チェックリスト	
設置状況の確認	24
配線状況の確認	32

テ

適合宣言	9
デバイス記述ファイル	43
電位平衡	29
電気接続	
RSLogix 5000	40, 131
Web サーバー	40, 131
機器	25
操作ツール	
PROFINET ネットワーク経由	40, 131
サービスインターフェイス (CDI-RJ45) 経由	40, 131
保護等級	31
電氣的絶縁性	116
電源障害	121
点検チェック	
接続	32
電源電圧	120
電磁適合性	125
電線管接続口	
技術データ	121
電線管接続口	
保護等級	31

ト

登録商標	7
特別な接続指示	29
トラブルシューティング	
一般	75
取付工具	23
取付寸法	
設置寸法を参照	
取付けの準備	23
取付方向 (垂直方向、水平方向)	18
取付要件	
上流側 / 下流側直管部	19
設置寸法	19
取付要件	
センサヒーティング	21

ナ

内部洗浄 109
 流れ方向 18, 23

ニ

入力 115
 認証 132

ノ

納品内容確認 11

ハ

ハードウェア書き込み保護 68
 廃棄 110
 配線状況の確認 (チェックリスト) 32
 パラメータ設定の保護 68
 パラメータ設定
 Web サーバ (サブメニュー) 39
 システムの単位 (サブメニュー) 53
 シミュレーション (サブメニュー) 66
 ゼロ点調整 (サブメニュー) 61
 センサの調整 (サブメニュー) 61
 プロセス変数 (サブメニュー) 70
 ローフローカットオフ (ウィザード) 58
 管理 (サブメニュー) 106
 機器情報 (サブメニュー) 107
 計算値 (サブメニュー) 60
 診断 (メニュー) 103
 積算計 1~n (サブメニュー) 62, 72
 積算計の処理 (サブメニュー) 73
 設定 (メニュー) 53
 通信 (サブメニュー) 55
 非満管の検出 (ウィザード) 59
 表示 (サブメニュー) 64
 流体の選択 (サブメニュー) 56

ヒ

表示値
 ロック状態用 70
 表面粗さ 130

フ

ファームウェア
 バージョン 43
 リリース日付 43
 ファームウェアの履歴 108
 フラッシュ機能 52
 プロセス接続 130
 プロセス変数
 計算値 115
 測定値 115

ヘ

変換器
 信号ケーブルの接続 28
 返却 110

ホ

保管温度 15
 保管温度範囲 125

保管条件 15
 保護等級 31

ニ

密度 126

メ

銘板
 変換器 12
 銘板
 センサ 13
 メイン電子モジュール 10
 メニュー
 機器の設定用 52
 特定の設定用 60
 診断 103
 設定 53
 操作 70
 メンテナンス作業 109

ユ

ユーザーインターフェイス
 現在の診断イベント 103
 前回の診断イベント 103
 ユーザーの役割 35

ヨ

要員の要件 8
 用途分野
 残存リスク 8

リ

リモート操作 131
 流体圧力
 影響 123
 流体温度
 影響 123
 流量制限 127

ロ

労働安全 9
 ローフローカットオフ 116



www.addresses.endress.com
