

震災後の機械の取り扱いにつきまして

【計画停電へのご対応について】

震災発生時には、各地域の電力会社または関係省庁より計画停電が実施される場合があります。

計画停電の対象地域に該当されるお客様は、以下のようにご対応いただくことにより、トラブルを最小限に回避できます。お手数ではございますが、下記に従って作業していただきますよう、よろしくお願いいたします。

1. 停電の予定時間前に機械を停止し、電源をお切りください。
2. 印刷機等は、電源を切る前に早めにインキやブランケットの洗浄を行ってください。
3. 機械の稼働中に停電になってしまった場合は、まず機械のメインスイッチをお切りください。
その後、元ブレーカーを切って、電気配電盤を開け、ヒューズが切れていないかをご確認ください。
4. 停電終了後に電源を入れてエラーが発生した場合、エラーの内容をご確認後、弊社カスタマーケアセンターまでご連絡をお願いいたします。

【ブリネクト& CtP 関連機器のお取り扱いについて】

外部損傷の確認を行ってください

1. CtP については機械を目視で確認していただき、本体・オートローダー・カセットにズレがないか、確認してください。
2. 自動現像機については目視で確認していただき、CtP と自動現像機にズレがないか確認してください。
ズレがある場合は現像機にプレートが入らない可能性があります。
3. ワークフロー(PC)については目視で損傷を確認してください。

電源を入れてください

1. CtP については異音がないかを確認してください。もしも異音がありましたら、どこで異音がしたのか「エラー番号」を控えてください。
2. 自動現像機については電源 ON 後「ゲンゾウタンクエキメンテイカ」というメッセージが出る場合があります。
その場合は電源を OFF にし、現像液と水の希釈液を補充してください。
3. ワークフローについては OS が正しく起動するか、ソフトウェアが正しく起動するかを確認してください。

確認テスト

1. CtP については機械が立ち上がり、Ready 状態になりましたら 1 版のみ出力をしてください。正常に出力されましたら生産を開始してください。
2. 自動現像機についてはテスト前に現像液、ガム液等が混在していないかを確認ください。混在している場合は現像機を清掃し、改めて現像液のセットアップを行ってください。
3. ワークフローについてはネットワークでデータ通信が出来るかを確認してください。正常に通信ができれば作業を開始してください。

※上記作業にて問題が発生した場合は、弊社カスタマーケアセンターまでご連絡をお願い致します。

【印刷機のお取り扱いについて】

工場内設備の確認

1. 水道供給確認 : 湿し水自動給水に必要です。
2. 排気ダクトファン確認 : 排気不良は各装置エラー(警告)の起因となります。
3. 冷却水循環作動確認 : 水冷式周辺装置作動エラーの起因となります。
4. 集中高圧エア供給確認 : お客様側の集中コンプレッサー使用の場合、圧力不足エラーの起因となります。

電源投入前の機械各箇所点検

1. 機械のメインスイッチ(電源スイッチ)が切られていることをご確認ください。
2. 工場内元ブレーカーを切って、機械電気配電盤を開け、ヒューズが切れていないか目視点検ご確認ください。
3. 機械に落下物がないか点検してください。(特にローラー内、インキ壺辺り、前当て付近を確認してください。)

電源投入後の機械各箇所点検

1. 機械電気配電盤を閉め、工場内元ブレーカーを入れ、機械のメインスイッチを入れます。
2. 湿し水循環が正常に行われているかご確認ください。
3. 集中制御コンソール画面(CP2000 センター、プレスセンター、CP トロニック)にてエラーが表示されていないかご確認ください。
4. コンプレッサーのみ動作させ、ドライブサイド(原動側)でホースの付け根などから、空気の漏れがないかご確認ください。
5. 機械付属の手廻しハンドルを機械に挿入します。緊急非難の為にインキを巻いたまま機械停止状態であった場合、インキ乾燥抑制剤、またはインキ洗浄剤を十分にインキングに巻き、ユニット間カバーを開けながら数回正転方向に手廻しし、異常がないかご確認ください。(用紙が機械内に残っている場合には絶対に逆転しないで下さい！)
*インキローラー上のインキが乾燥していると電源投入後、各インキングローラー制御ピストンが正規位置に作動できず、エア漏れを起こし、高圧エア不足エラーとなる可能性があります。
6. フィーダ、デリバリのパイルを上下させて異常が無いかご確認ください。
 - ・パレットを置かない状態で、テーブルを上限下限までゆっくりご確認ください。
 - ・下限付近で下降できない場合、フィーダ・デリバリを支える両サイドの柱が歪んでいる可能性があります。
 - ・柱を床に止めているアンカーボルトを緩める(取り外す)ことにより、下降が可能になる場合があります。(応急的にアンカーボルトを外した状態でも機械の稼働は可能ですが、最高回転での稼働はお控えください。)

注) 緊急対応での生産の場合、最高生産速度での稼働はお控えください。

(写真は SM74)



7. 正常に寸胴回転が可能か点検してください。

*回転中に駆動ベルト、モーター付近から異音がする、回転が上がらない等の症状がある場合、震災により印刷機本体がずれ、Vベルトが緩んでいる可能性があります。

この場合、緊急の措置としてベルトの張りを調整し仮復旧出来る事もあります。ベルトの張りはメインモーターを固定しているレールのネジで調整出来ます。

1. メインモーターをレールに固定している六角ボルト 4 本を緩める(頭 17~19mm)
2. モーター左右位置調整ボルト(頭 24~30mm 六角ボルト)の手前側を半回転緩め、奥側を半回転締め込みます。(Vベルトが固く張れるまで同じように繰り返し行います。)
3. 電源を入れて寸動回転させて異音が無いか確認した後、スロー回転させてください。異常が無ければ少しずつ回転を上げてください。異常が無ければ少しずつ回転を上げてください。

電源投入後にエラーが出た場合、以下の可能性があります

1. DWBA デリバリ進入検知エラー(バリアセンサー)

センサーにはレーザー発光側と受光側があり受光側に白い紙を当てることにより赤色の光線位置が確認できます。両方のセンサー表面ガラスカバーをきれいな布で清掃願います。

光線の位置がずれている場合は、デリバリ正面二本の足最下部のアンカーボルトを緩め、発行側センサーが取り付けられている足をゆすってください。光線が合った位置でアンカーボルトを締めます。(震災の影響で歪む可能性があります)

2. 妥当性、整合性エラー

エラー箇所を画面で確認し安全装置を動作させてください。(カバー開閉、赤バー動作など)

3. 上記以外のエラー

CP2000 及び CP トロニック機において上記以外エラーの場合は、機械の電源を切って、機械電気配電盤を開け正面のプリント基板の差しなおしを行い、再度電源を入れエラーをご確認ください。

(震災の影響で接触不良となる可能性があります)

【糊付け装置のお取扱いについて】

折り機に備えられた糊付け装置につきましては、停電中に糊が固まってしまうことが予想されますので、停電前にあらかじめ糊付け装置のクリーニングを行っていただきますようお願いいたします。

1. 高圧エアを止めてください。
2. 糊タンクのフタを開けて糊を出してください。
3. 糊のかわりにお湯を入れてください。
4. 高圧エアを取り付けてください。
5. コントローラーでお湯を排出し、クリーニングを行ってください。
6. 高圧エアを止めて、糊付けガン、ホースをお湯で掃除してください。

ご不明な点や、気になる点等ございましたら、下記までご連絡いただきますようお願い申し上げます。

カスタマーケアセンター ご連絡先一覧

印刷機・パッケージ関連後加工装置 : 0570-666-431 (北海道・東北・関東・甲信越・静岡 50Hz 地区)
0570-666-432 (北陸・東海・近畿・四国・中国・九州・沖縄地区)

CtP・プリネクト製品: 0570-666-433

製本機・断裁機: 0570-666-434

ナビダイヤルをご利用頂けない場合: 03-5715-7248

ファックス番号: 03-5715-7180

ホームページ: www.heidelberg.com/jp