

平成 31 年 4 月 1 日  
ハイデルベルグ・ジャパン株式会社  
ライフサイクルオペレーションズ本部

カスタマーケアセンター  
災害対応ダイヤル  
電話番号 0570-666-431  
IP 電話対応 03-5715-7248  
ファックス番号 03-5715-7190  
メールアドレス [shi.svsupport@heidelberg.com](mailto:shi.svsupport@heidelberg.com)

## 地震発生時における製品の取り扱いについて 枚葉オフセット印刷機

地震、水害をはじめとする自然災害、ならびに事後の計画停電においては、人的、資産的な被害や、事業の中断など、様々な事態が生じるおそれがあります。  
ご利用中のハイデルベルグ製品の被害、または製品に起因する被害を最小限に留めるため、下記内容のご対応をいただけますよう、よろしくお願いいたします。  
なお、本書面の記載事項は、災害の事前対策ならびに発生時対応の参考としていただくものであり、復旧を保証するものではありません。

### 1: 災害前の備え

- ・ 事前に避難経路、避難場所の確認・設定を行って下さい。
- ・ 災害備蓄などのご準備と保管をお願いします。
- ・ 機械周辺にインキ棚、資材棚などを設置されている場合、転倒防止の対策を行って下さい。
- ・ 棚の保管資材などが落下しないように落下防止の対策を行って下さい。
- ・ 緊急災害警報などのアラームが発せられた場合には速やかに製品の稼働を停止し、電源をお切りください。

### 2: 災害直後の対応

1. 落下物を点検し、ユニット間カバーを開けながら数回、手廻しにて異常が無いかご確認下さい。  
※インキが乾いてしまって手廻しで廻らない場合、ローラーを外して清掃してからローラーを取り付けて確認してください。
2. 電源を入れ、異臭及びエラーを確認してください。
3. 寸動にて回転させ、再度各部を点検してください。
4. スロースピードによる回転をして異常が無いか確認してください。
5. コンプレッサー、水循環装置が正常に稼働するか確認してください。
6. 本稼働時に異常があるかを確認してください。

### 工場内設備の確認

- ・ 水道供給確認 ⇒ 湿し水自動給水に必要です。
- ・ 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。
- ・ 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。
- ・ 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。

### 2-1: 通電時の確認作業

- ・ 工場内元ブレーカーを切って、機械電気配電盤をあげ、ヒューズが切れていないか点検してください。
- ・ 機械に落下物が無い点検してください(特にローラー内、インキつぼ周辺、前当て付近を確認してください。)

### 2-2: 通電後の確認作業

- ・ 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。
- ・ 湿し水循環が正常に行われているか確認してください。
- ・ 集中制御画面(CP2000センター、プレスセンター、CPTロニック)にてエラーが表示されていないか確認してください。
- ・ 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確認してください。
- ・ 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。
- ・ フィーダー、デリバリのパイルを上下させて異常が無いか確認してください。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、フィーダー・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。**)
- ・ 寸動にて回転させ、正常に寸動回転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ある、回転が上がらない等の症状がある場合、地震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。
- ・ 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)。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)。
- ・ 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。

### 《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》

- ・ 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綺麗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。(地震の影響で歪む可能性があります)
- ・ 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、赤バ一動作など)
- ・ プレスセンター・CP2000及びCPT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あげ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確認してください。(地震の影響で接触不良となる可能性があります)

### 2-2: 緊急停止後のローラー取り外しに際して

※緊急避難のために、インキを巻いたまま印刷機が長時間停止状態であった場合。

- ・ **通電している場合はコンプレッサーに高圧エアが溜まっている状態で作業をして下さい。**  
ローラー上にインキが乾燥・固着していると通電後、各インキ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。また、通電していない場合は手廻しが出来る事を確認して下さい。

- ・ **インキが乾燥してローラー間や版胴と固着している場合があります。**  
UV インキは油性インキに比べローラー上で固着しませんが、長期間放置している場合は部分的に表面で硬化している場合もあります。

インキ乾燥抑制剤、またはインキ洗浄液を十分にインキングに塗布した後しばらく置き、これらが浸み込むのを待ってから、機械付属の手廻しハンドルを機械に挿入します。

挿入後、ユニット間カバーを開けた状態で、数回正転方向に手廻して下さい。また左右に正回転、逆回転を数回繰り返して下さい。

- ・ **機械各機種種の「取り扱い説明書」の手順に従いローラーを取り外して下さい。**  
手廻しが不可能な場合はインキが固着した状態でローラーを取り外すこととなります。その場合はゴム表面を損傷することが懸念されます。また長期間の放置によってローラーが変形していることも考えられます。

### 3: 計画停電

災害発生時には、電力会社により大規模な停電が計画・実施される可能性があります。

計画停電の対象地域に該当されるお客様は、以下のようにご対処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。

- ・ 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。
- ・ 印刷機などは、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。
- ・ 機械の稼働中に停電になってしまった場合は、まず機械の主電源をお切りください。その後、元ブレーカーを切り、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。

- ・ 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。