

折機下部ニップロール改善パッケージの効果

突発故障削減シリーズ【Shared Value Service】



折機での走行紙の紙シワ・バタツキなどでお困りではありませんか？

原因は、下部ニップのゴムローラーが偏摩耗することに関係しています。

偏摩耗⇒ニップが不安定になる

紙のバタツキ⇒折精度が不安定になる

⇒下部ニツピッピング装置の排紙側にある受けゴムロールを鉄ロールに変更することでお悩みを解決！

折機下部ニップロール改善パッケージのご提案

下部ニップロールが偏摩耗すると、紙シワ・バタツキなどが発生し折精度不良につながるため、稼働回転を落として生産する必要があります。

生産性の阻害要因！

生産性改善効果

主な項目	正常時	偏摩耗时	チェック
生産数	39,000枚/時	33,000枚/時	
機械回転数	650RPM	550RPM	品質不良による安定稼働考慮
印刷時間	20時間	20時間	
1日の生産数	780,000枚	660,000枚	
年間生産数	195,000K枚	165,000K枚	
年間稼働日	250日	250日	
生産数の差	約3000万枚/年	—	JOBチェンジなどの時間考慮していません

年間で約3000万枚（表裏4色ベースで約2400万円）の生産差につながる。オペレータや次工程のストレスを考えると更に効果UP

※本提案書に記載されている導入効果・改善効果等は、投資等の判断の参考となる情報の提供を目的として、一定の条件のもとで試算・測定されてものであり、実際の効果を保証するものではありません。

1. SYSTEM35機ユーザー事例

▶ 紙シワ・バタツキが無くなった

導入後の効果

- ・折精度の向上に繋がった

→品質UPに繋がった

- ・受けゴムロールの交換が必要無くなった

→作業性の向上に繋がった

- ・安心して稼働に専念できる

→折精度の心配が減った

ニップ確認は定期的に行う！

修繕項目	機種	工期
①受けロールを鉄ロールに交換 ②調整確認 ③稼働立ち合い	LR-35/546SⅡ (L) LR-38/625SⅢ (L)	1日※

※新台からの採用号機もございますので確認が必要となります

※折機の仕様により価格が変動する場合があります。

計画的な工事を実施し、折精度を向上させ安定稼働を目指しませんか？

お問合せだけでも結構です。ご興味があった方は是非、SVS窓口へご連絡下さい。

【SVS問合せ窓口】

電話窓口 : 03-3624-7157 担当 : 高橋、大竹

e-mail窓口 : Tsuyoshi_Ohtake@komori.co.jp

KOMORI-Kare問合せフォーム

<https://www.komori.com/ja/jp/form/inquiry/?cat=service>

かんと良好宣言!



KOMORI
KOMORI CORPORATION

※本提案書に記載されている導入効果・改善効果等は、投資等の判断の参考となる情報の提供を目的として、一定の条件のもとで試算・測定されたものであり、実際の効果を保証するものではありません。