

# RUN-EVOL

生産性を追求し、更なる次元へ！  
EVOLはお客様と共に進化し続けます。

今の生産性では満足出来ない・・・  
そんなEVOLユーザー皆様の声にお応えするべく  
EVOLは日々進化を遂げてきました。  
そしてまた、皆様のEVOLは進化し続けます。

## こんな症状でお困りではありませんか？

折れ精度・印刷精度・スロット精度・抜きもの……最近なんか調子が悪いなあ  
そんな症状が出始めたら、そろそろ点検・整備の時期かもしれません。  
また、最近では多品種/少ロット生産も以前に比べると多くなってきました。  
かと思えば、長ロットでの生産も……何てことありますよね？  
そんなEVOLユーザー様の声にお応えするべく、この度画期的なプランを  
ご用意し提案させていただきます！

## RUN-EVOL プランのご紹介

### 機械診断から

現在の機械の状態を診断します。  
生産性に影響を与える不具合箇所を見つけ出し  
お客様に合った整備プランをご提案させていただきます。

### TYPE-S セット速度向上プラン

多品種/少ロットに対応する為、セット速度を向上させるプランです。  
(最少 → 最大: 1分16秒短縮: 次ページセットタイムフローチャート参照)<sup>\*1</sup>

### TYPE-R 最高速度UPプラン

多品種/少ロットでの生産性に加え、更なる高速運転を可能にしたプランです。  
(最高速度370枚/分)<sup>\*1 \*2 \*3</sup>

### TYPE-B ベーシックプラン

機械の診断結果から、生産性を回復させるための各種整備を実施するベースプランです。  
作業性やメンテナンスを向上させる様々な改良・改善についてもご提案します。

\*1: EVOL単体でのセット時間は向上しますが付帯機器、その他オペレーションによる熟練度が関係する場合があります。

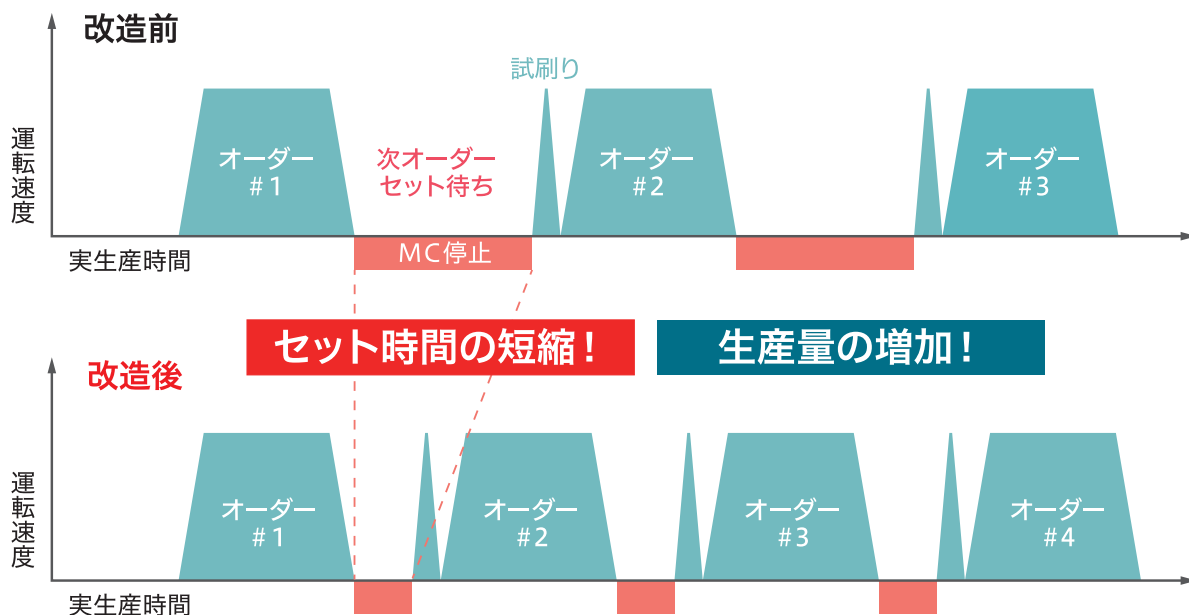
\*2: EVOL単体での最高速は370枚/分となりますが付帯機器は含みません。その他オーダ構成/副資材の状態により最高速度での運転が出来ない場合があります。

\*3: TYPE-RはEVOL-84限定です。

## TYPE-S 改造前と改造後の生産イメージ

# TYPE-S

- TYPE-S 改造により、次オーダーのセット待ち時間を大幅に短縮し、生産量の増加に大きく寄与します。



## TYPE-S セット時間シュミレーション

# TYPE-S

**平均36秒短縮 ※4**

※4: 平均 = 最少(最大)より中間位置に移動させた場合となります。  
※4: TYPE-Sの場合のセット時間シュミレーションとなります。

最少 ⇒ 最大で1分16秒短縮

- 小ロット生産はもちろん、ダイカットによる打抜き比率の多いお客様にも効果的!

ユニット	主要セット箇所	時間(S)	時間(S)																							
			-40	-30	-20	-10	0	10	20	30	40	50	1分	0	10	20	30	40	50	2分	0	10	20	30	40	50
給紙部	サイドガイド	155.8																								
	サイドガイド(2倍速)	69.8																								
排紙部	各ヘッド移動	107.2																								
	各ヘッド移動(2倍速)	50.8																								
DC部	送りカラー幅方向移動	152.5																								
	送りカラー幅方向移動(2倍速)	68.3																								
CE部	フロントストップ	140.0																								
	フロントストップ(2倍速)	68.0																								

## TYPE-S 改造実績

## TYPE-S

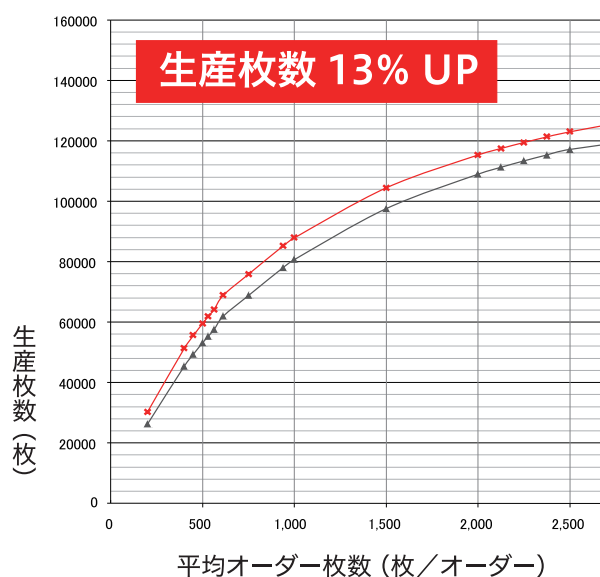
### ● 実績① / EVOL 4FGR-100 / CE-8

#### 生産時間

1ヶ月 15.9 時間 (954分) **短縮**  
年間 190.8 時間 **短縮**

#### 売上効果

1ヶ月 176,528 枚 (8h/日×22日) **増加**  
年間 2,118,336 枚 (22日/月×12ヶ月) **増加**



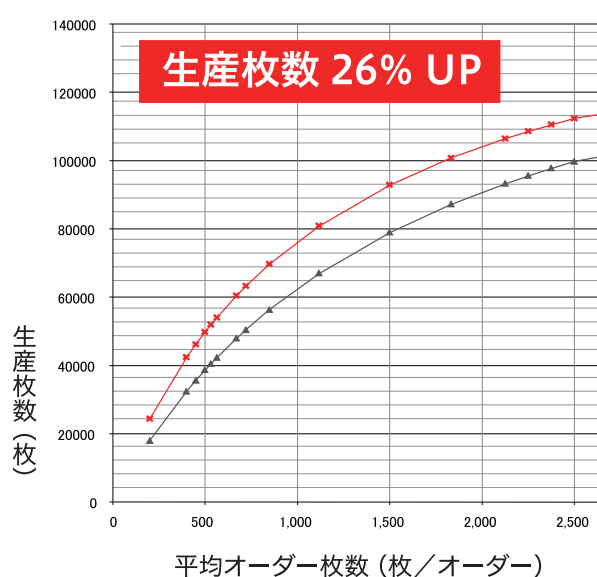
### ● 実績② / EVOL 4FGR-84 / CE-7

#### 生産時間

1ヶ月 29 時間 (1,740分) **短縮**  
年間 348 時間 **短縮**

#### 売上効果

1ヶ月 275,506 枚 (8h/日×22日) **増加**  
年間 3,306,072 枚 (22日/月×12ヶ月) **増加**



## TYPE-B 整備メニューのご紹介

## TYPE-B

- TYPE-B の実施による各部の診断で、精度不良発生に至っている要因を特定すると共に、マシン停止に繋がる不具合を発見し整備を行うことで、不良率の減少や突発的な機械停止を防止することで、生産性を高めます。



1 給紙部 リードエッジ点検整備

2 給紙部 主駆動装置点検整備

3 印刷部 インキ循環装置点検整備

4 各制御盤 清掃点検整備

5 排紙部 クイックセット点検整備

6 排紙部 フレーム移動装置点検整備

7 DC部 ストリッピングロール整備

8 FG部 折れ精度関連点検整備

9 CE部 各部点検整備

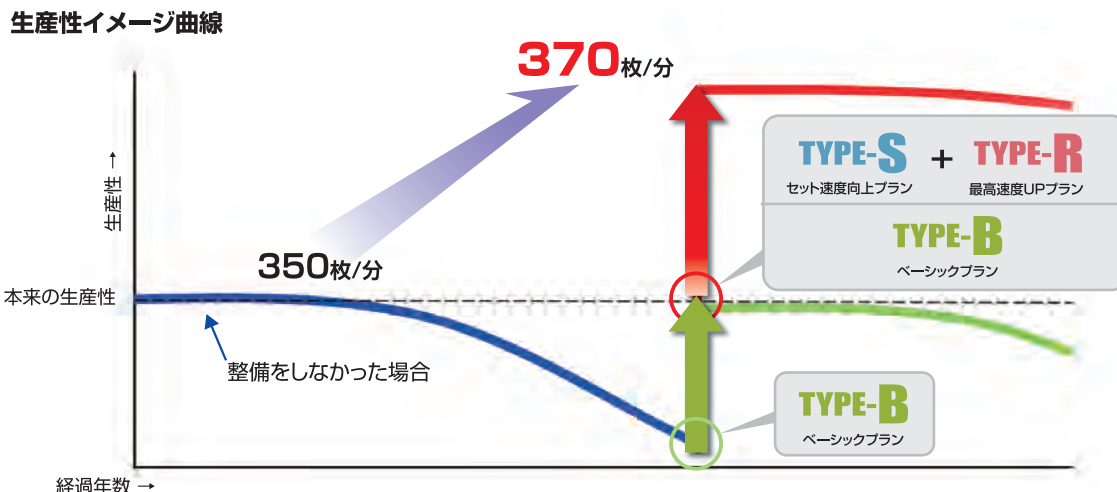
10 グルーガン清掃点検整備

11 搬送コンベヤ台板レール整備

12 各部電装品点検整備

## TYPE-S/R/B 実施による生産イメージ

- TYPE-S + R + B 実施により、EVOLが生まれ変わり、更に進化！  
生産効率を次の次元に！



## オプションメニュー CE-8導入により、更なる高生産が得られます

### CE-8 カウンタエゼクタ



- 高速化**
- 5枚バッチ、10枚バッチの処理能力が向上。
    - ・10枚バッチ処理能力向上による生産性アップ<sup>※</sup>
      - 1) 年間売上増大(10枚バッチの仕事) + 89百万円/年
      - 2) 利益: + 5.3百万円/年
- ※ 生産性を向上させるためには、結束機、ロボットの高速対応が必要です。
- 緩衝板の緩衝ストロークを拡大する事で、軽量紙の高速運転時の跳ね返り、傷入りを防止。
- 安定稼働**
- シートの落下姿勢の安定化
    - ・ホップブロワの2分割化
    - ・補助レッジをCE-7より100mm高い位置に設置
  - 機械の安定稼働
    - ・プレスバーの駆動方式を、エアシリンダからサーボモータへ変更
    - ・レッジ前後動作を、チェン駆動からギア駆動(ラック&ピニオン)に変更
    - ・補助レッジをシリンダロットから樹脂プレートに変更 ⇨ 傷入り防止対策
- メンテナンス性の向上**
- 駆動用チェンの廃止、エアシリンダの削減により、調整箇所及び消耗部品の数が減少。

## 三菱重工機械システム

印刷紙工機械事業本部 サービス部 紙工機械サービス課  
〒729-0393 広島県三原市糸崎南 1-1-1  
0848-67-2325

東京サービスセンター	〒144-0033 東京都大田区東糀谷 4-6-32	03-3744-3191
北海道サービス	〒063-0827 北海道札幌市西区発寒七条 13-1-48	011-667-2115
東北サービス	〒983-0036 宮城県仙台市宮城野区苦竹 2-7-20	022-783-9378
北関東サービス	〒360-0024 埼玉県熊谷市問屋町 3-3-12	048-527-2052
名古屋サービスセンター	〒453-0862 愛知県名古屋市中村区岩塚町字高道 1	052-412-4574

大阪サービスセンター	〒660-0811 兵庫県尼崎市常光寺 1-2-2	06-6488-2332
中四国サービス 三原事業所	〒729-0393 広島県三原市糸崎南 1-1-1	0848-67-2873
中四国サービス 岡山事務所	〒700-0944 岡山県岡山市南区泉田 365-5	086-242-2727
九州サービスセンター	〒812-0004 福岡県福岡市博多区榎田 1-3-3	092-451-2536