

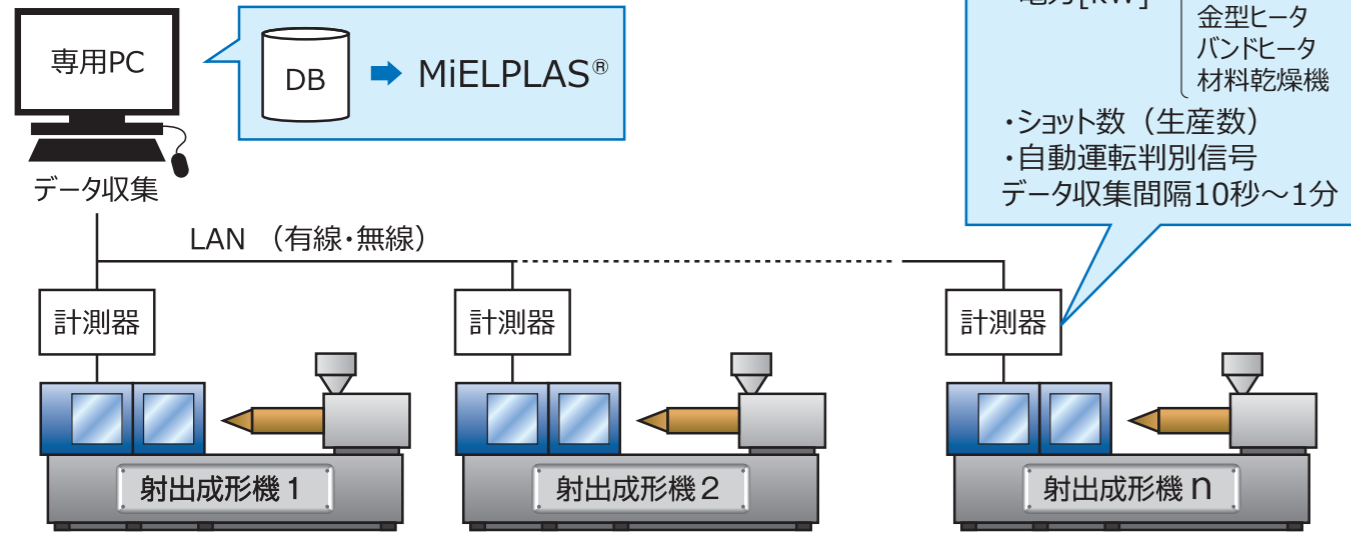


システム構成

- 各射出成形機に計測器を設置し、専用PCにデータを収集します。
- メーカー・機種問わず、1システムで100台まで管理が可能です。
※機種によっては改造が必要となる場合があります。

以下の項目について、計測器を設置して計測します。

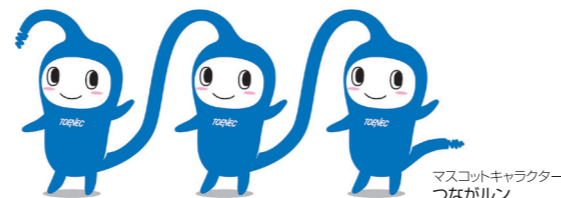
- 電力[kW]
 - 成形機全体
 - 金型ヒータ
 - バンドヒータ
 - 材料乾燥機
- ショット数（生産数）
- 自動運転判別信号
- データ収集間隔10秒～1分



主要機能一覧

項目	詳細	項目	詳細
グラフ	リアルタイム進捗	分析	シミュレーション結果と実績の比較 (各作業時間、電力量、ピーク電力)
	作業区分別電力量		設定
	エネルギー原単位	機器情報	
消費電力量（直単位）	製品情報	製品名、金型名称、 サイクルタイム、取数、 射出重量、材料種別	
帳票	ピーク電力	操業情報	直体制、操業時間、 休暇登録、ピーク電力上限
	各ヒータ昇温電力・時間		
	作業別電力量・時間（予熱、段取り、 生産、待機）		
	製品毎の生産電力		
	サイクルタイム		
	エネルギー原単位（電力量/ショット数、 製品数、材料重量）		

...etc



お問合せは

快適以上を、世の中へ。

TOENEC 株式会社 トーエネック

<http://www.toenec.co.jp>

営業本部 営業部 技術提案グループ
〒455-0011 愛知県名古屋市中区千代3-1-32
TEL 052-659-1123 FAX 052-659-1441

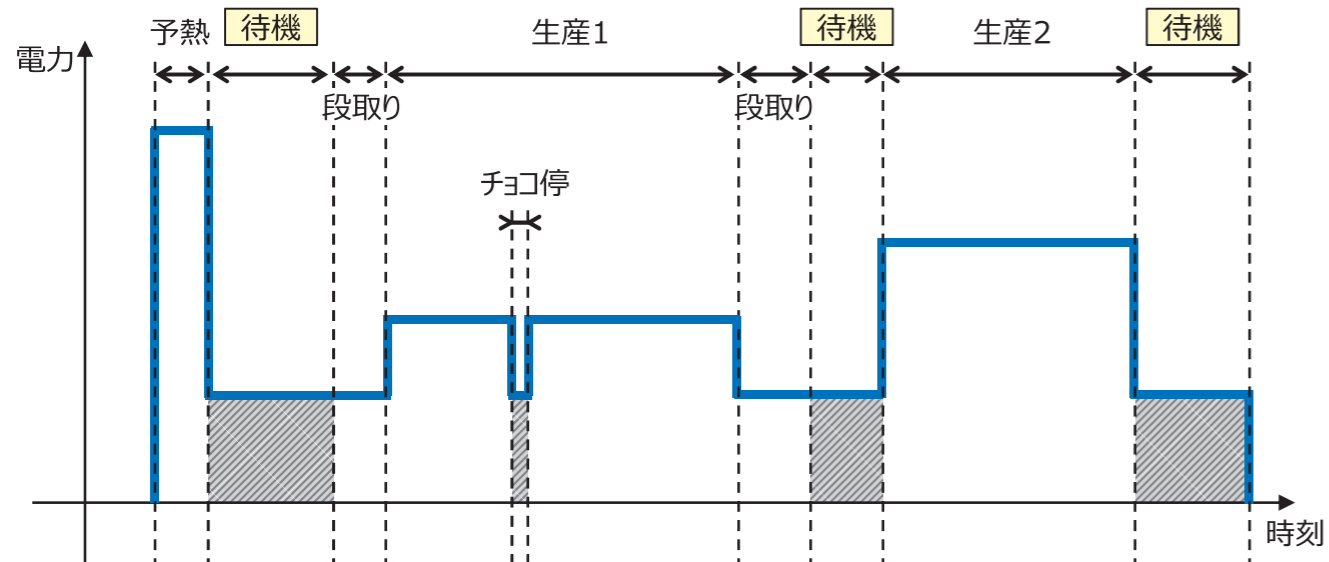
2018.5

み え る プ ラ ス®
MIELPLAS®

～樹脂成形工場向けエネルギー最適化システム～

射出成形機のエネルギー使用状況を把握していますか？

待機時間が長時間化して無駄なエネルギーを消費していませんか？

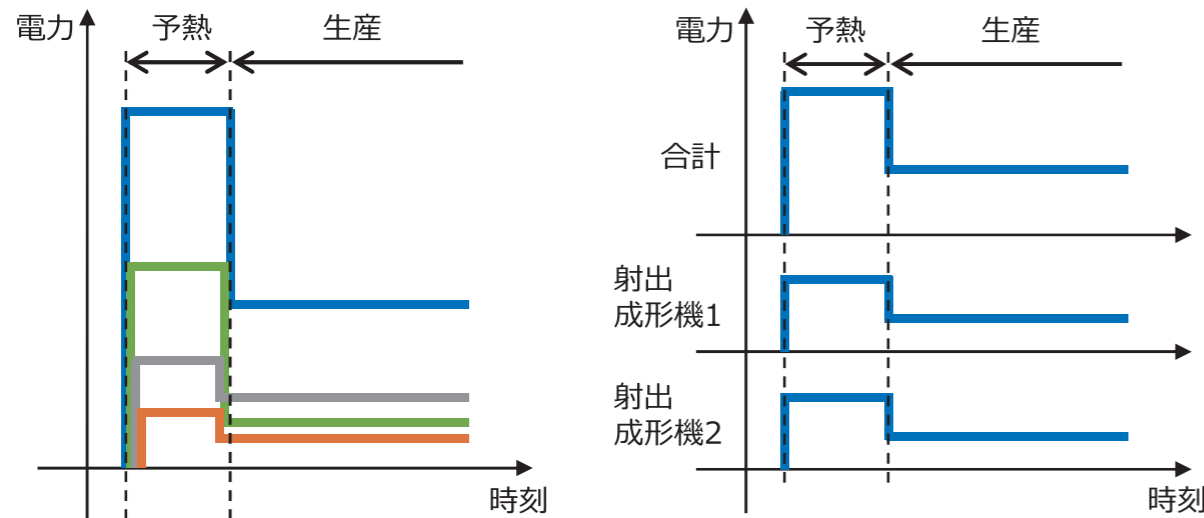


射出成形機の電力需要のモデル図

- 必要以上に早くから予熱を行ったり、段取りが長時間化したりすることで、待機電力（エネルギーロス）が発生します。

射出成形機の予熱が工場の最大デマンド電力の要因になっていませんか？

■ 全体 ■ バンドヒータ ■ 金型ヒータ ■ 油圧ポンプ

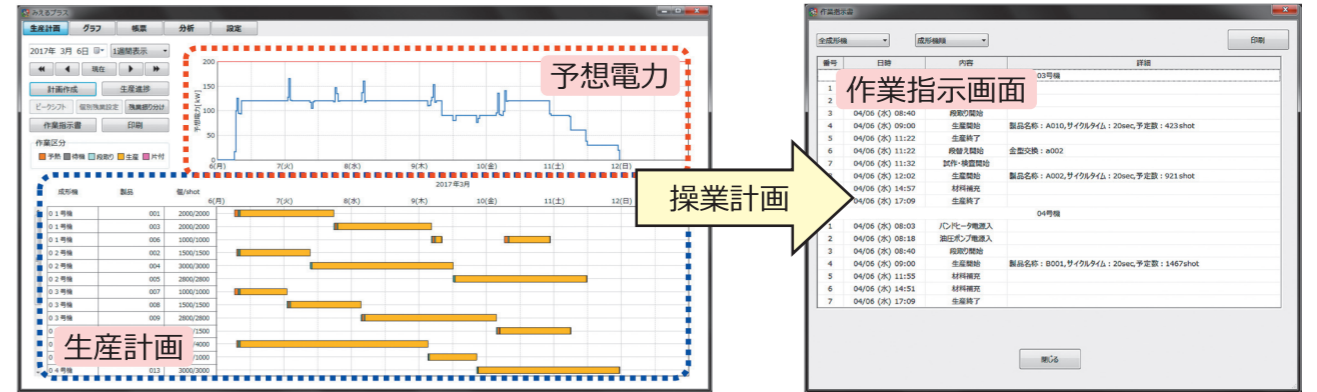


- 主な構成要素（バンドヒータ、金型ヒータ、油圧ポンプ）ごとの予熱時間が重なることで、工場のデマンド電力に影響する場合があります。

PLAS MIELPLAS® は省エネルギー活動をサポートします

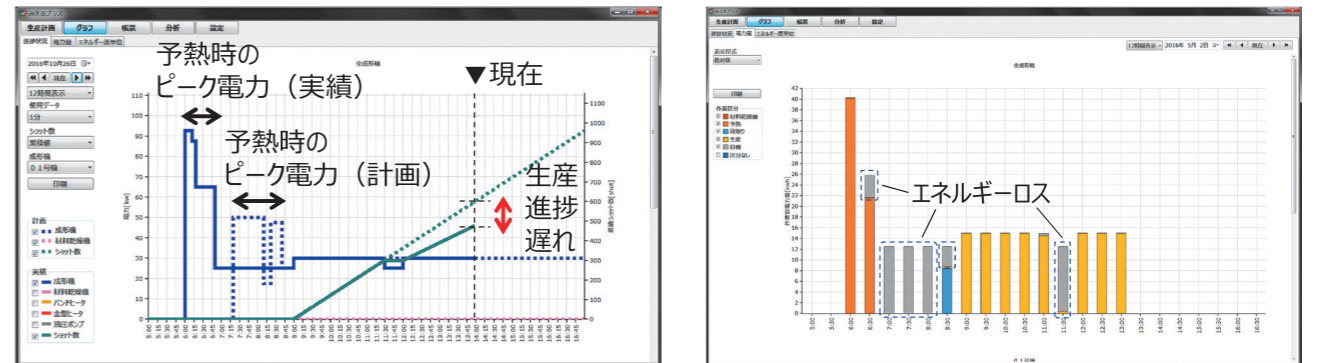
特長1 省エネ・節電を考慮した生産・操業計画の自動立案

- 生産予定数量と納期を入力することにより、生産・操業計画を自動で立案します。
- 電力推移を予測することで、待機電力の削減とピーク電力を抑制した操業が可能となります。
- 計画作成の際、消費電力の少ない射出成形機を自動で選択します。



特長2 生産進捗・エネルギーロスの見える化

- 射出成形機ごとの電力推移や生産進捗状況を見える化し、エネルギーロスを自動で抽出します。



▲計画（点線）と実績（実線）で比較

▲エネルギーロス（待機電力）の抽出

特長3 その他にも省エネ活動に役立つ様々な機能を搭載



▲帳票画面

▲計画と実績の比較画面

▼射出成形機ごとのデータ比較による省エネ効果確認