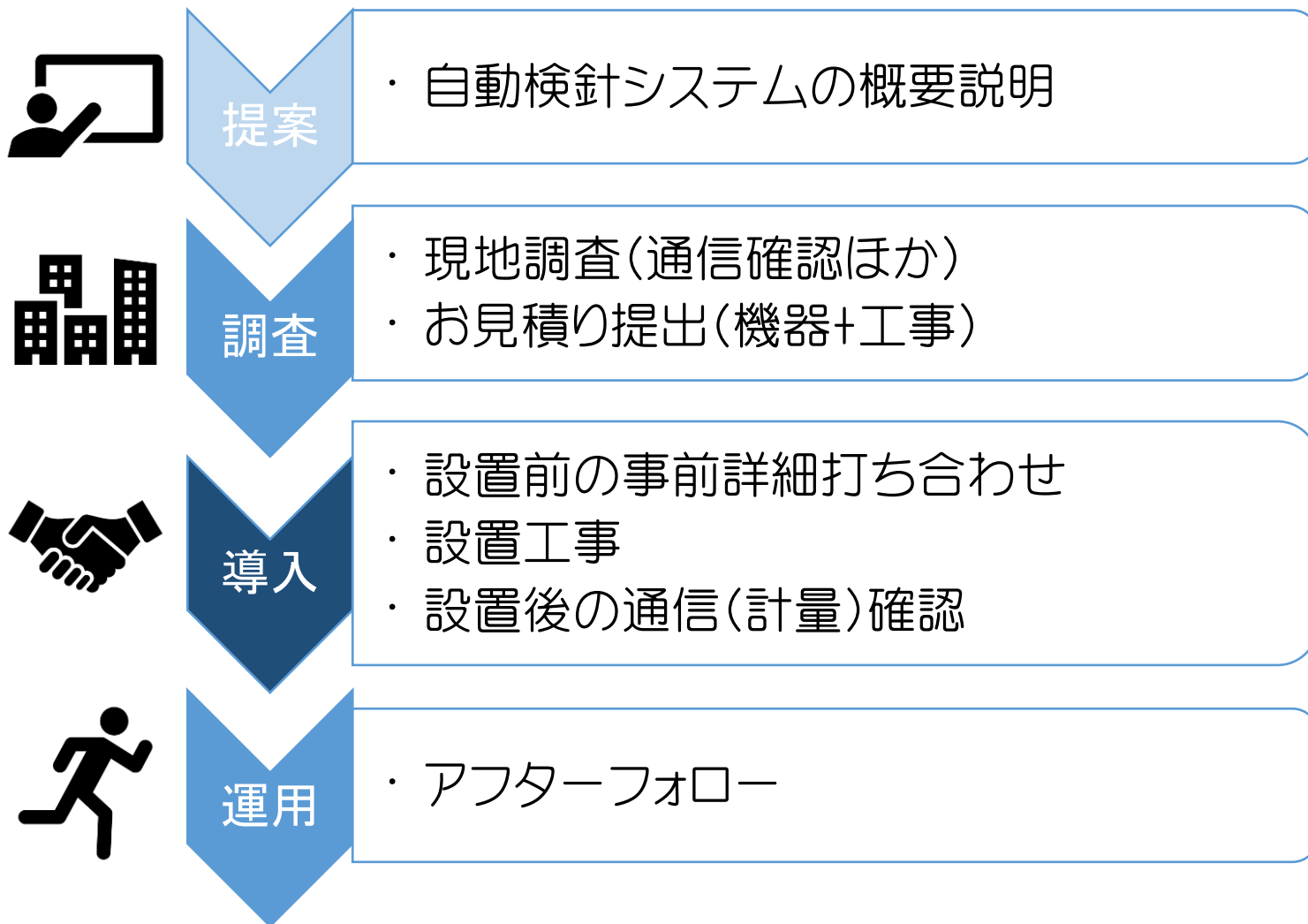


小規模電力自動検針システム

<導入事例 工場編>

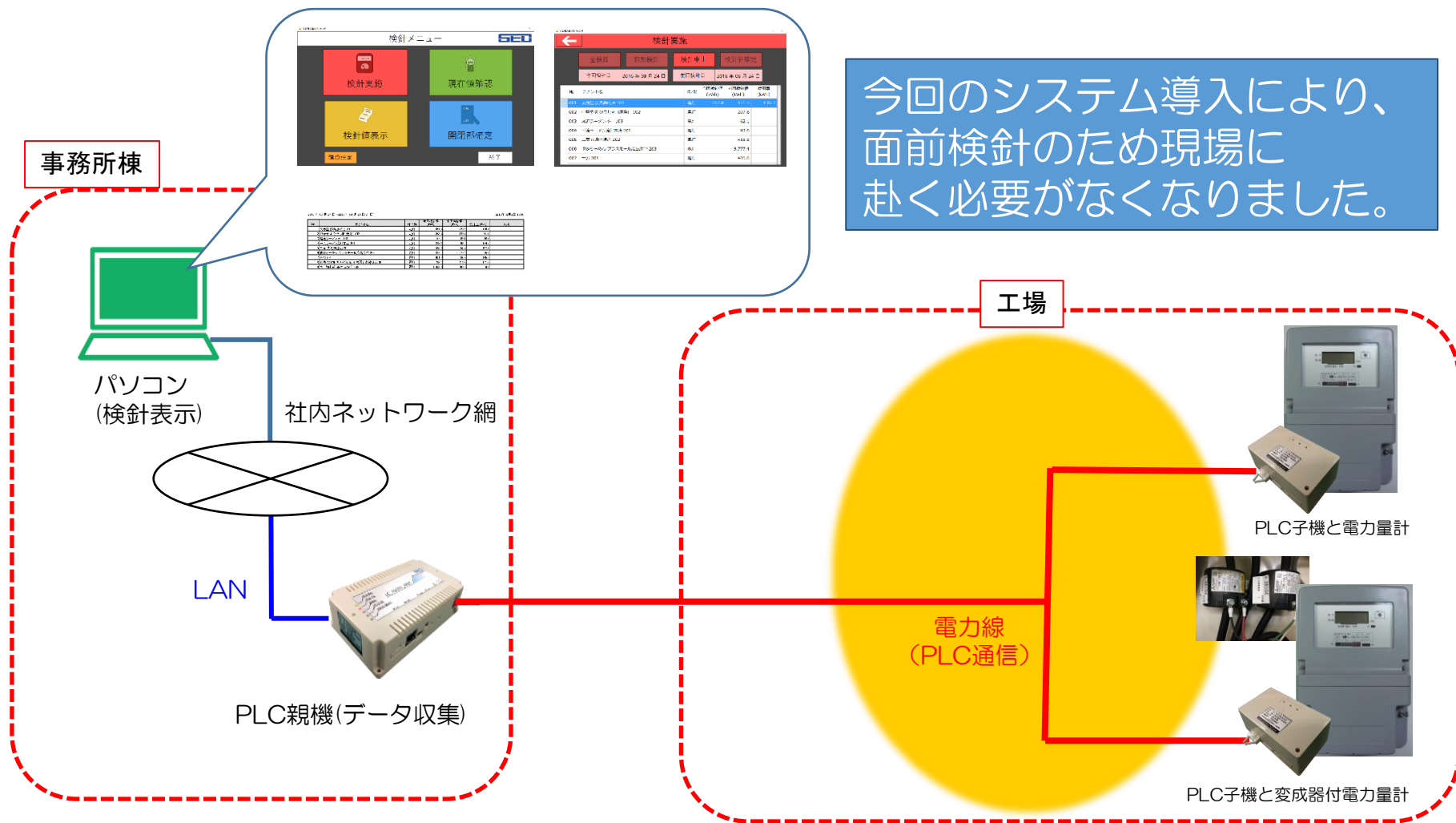
shaping your thoughts.
お客様の声をかたちにします。

①導入までの流れ

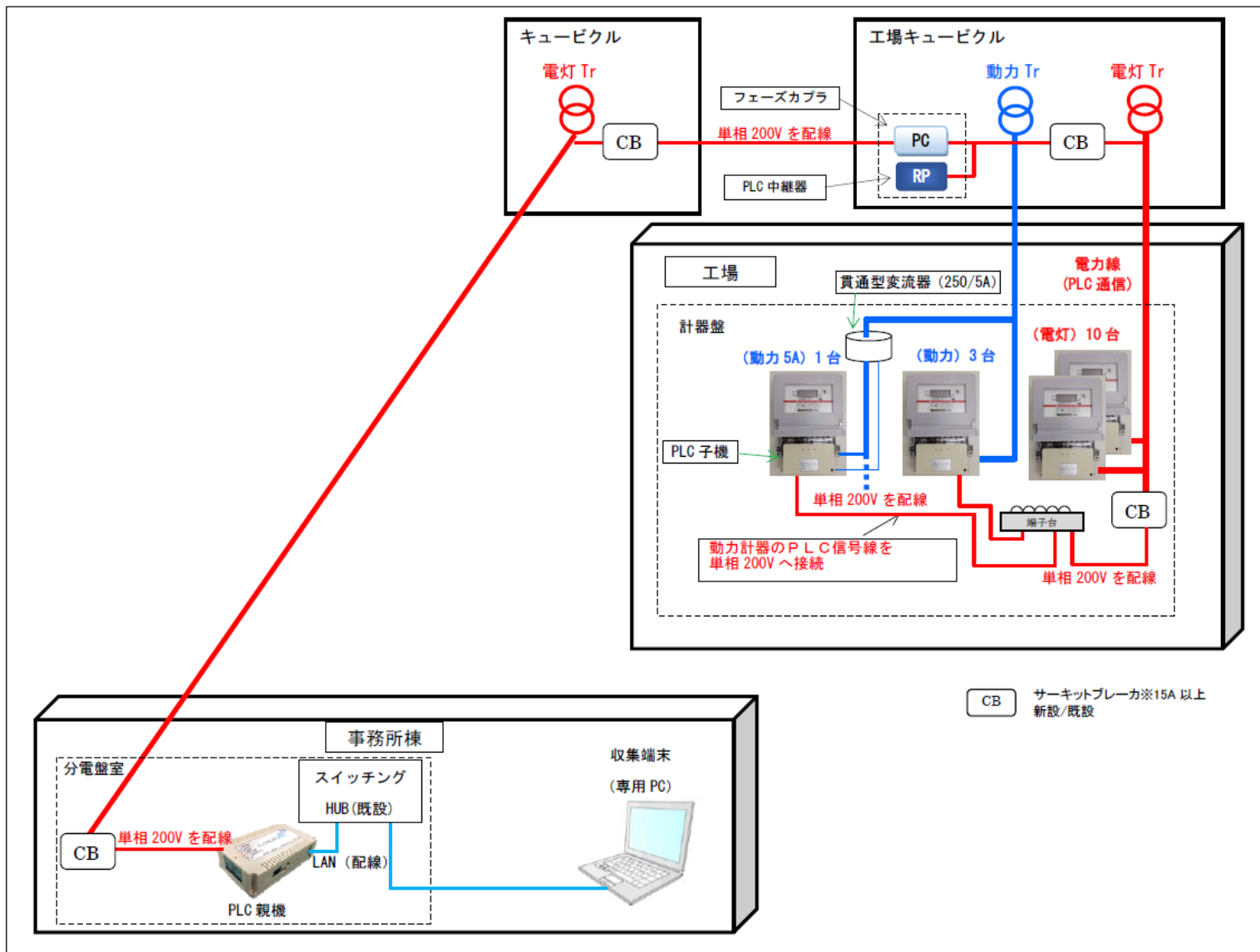


②電力量計検針イメージ

パソコンから社内ネットワークを使用し、遠隔でPLC親機と接続します。
パソコンでは専用のアプリを使用して電力量計データを収集し、保存します。



③ システム構成



④導入設置機器内訳

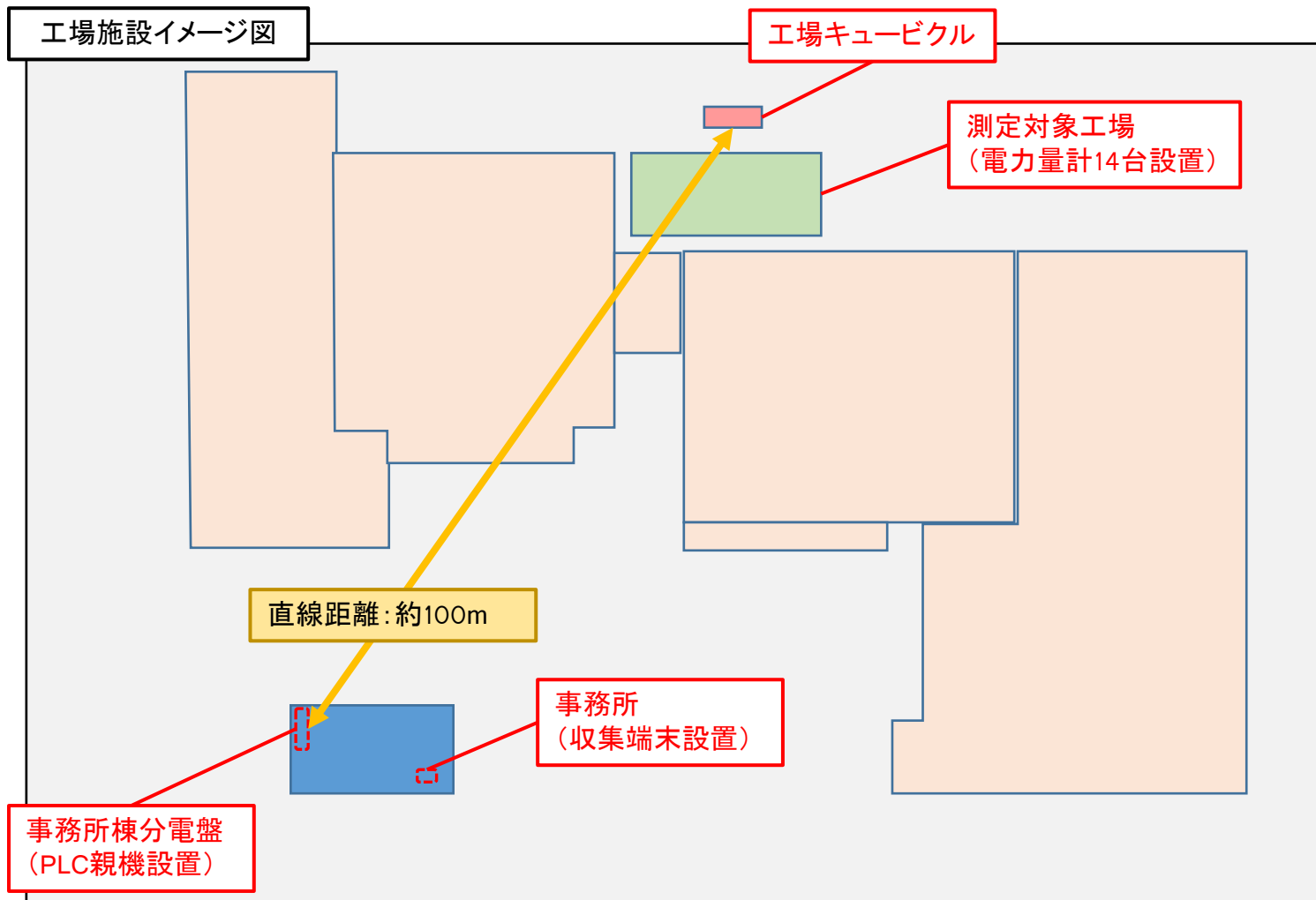
<電力量計>

電力量計種別	型式	容量	台数	備考
表面取付形	U11-R	単相2線式100V 30A	1	
表面取付形	U21-R	単相3線式100V 30A	9	
表面取付形	U31-R	三相3線式200V 120A	3	
表面取付形	U31-S2R	三相3線式200V 250A/5A	1	変成器付計器

<その他機器>

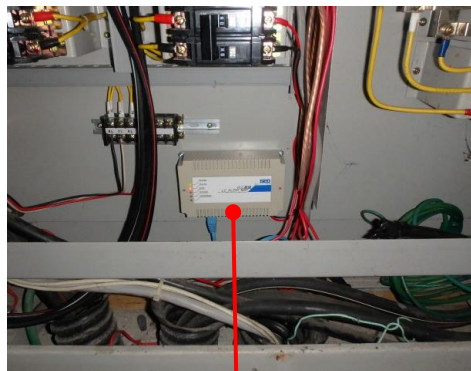
製品名	用途	数量	備考
PLC親機	電力量計に取り付けた子機と通信を行い、検針データを収集する装置	1	検針アプリ付属
PLC子機	各電力量計に取り付け、指示値を取得し30分データを保持する	9	
PLC中継器	PLC親機とPLC子機間で通信できない場合にPLC通信を中継するための機器	1	
フェーズカップラ	電灯トランスが複数台ある場合にトランス間にPLC信号を伝搬するための機器	1	
パソコン	PLC親機とLANで接続し、検針データを収集するためのアプリ用として使用	1	検針用パソコン ※ユーザ様でご準備

⑤施設配置



⑥設置風景

事務所棟 分電盤



PLC親機

工場キュービクル 低圧電灯盤



フェーズカップラ

PLC中継器

工場内分電盤 Uメータ設置



Uメータ：14台設置



変成器付計器(左)とCT(上)を設置