

ハードウェアスペック

		項目	仕様	備考
SCADA PC	H W	CPU仕様	Corei7 2.3GHz以上	
		主メモリ仕様	8GB以上	
		HDD仕様	160GB以上 RAID構成	
		OS	Windows 10 Pro	
		Ethernetポート	1Gbps以上 (推奨) 3ポート	工場LAN、プロセスLAN、メンテナンスLAN
	M W	iFIX	Ver6.0	
		IOドライバ	三菱電機 OPC Server Suite EX6-MITSU-NA00	
		MS-Office	EXCEL 2019	
V I E W	H W	CPU仕様	特に指定なし (SCADA PCと同等を推奨)	指定スペックは無いが、 画面展開スピード等への影響有り
		主メモリ仕様		
		HDD仕様		
		OS		
		Ethernetポート		
	M W	iFIX	Ver6.0	
	ブラウザ	Microsoft Edge (導入時の最新Ver)		
P L C	H W	CPU仕様	採用機種による	推奨機種:三菱製 Q26UDPVCPU
		メモリ	採用機種による	推奨機種:三菱製 Q2MEM-2MB以上
ヒストリアン (オプション)	H W	CPU仕様	Intel Xeon 2.5GHz 以上	
		主メモリ仕様	8GB以上 (推奨32GB)	
		HDD仕様	160GB以上 RAID構成	実績データの蓄積期間による
		OS	Windows Server 2016 (64BIT)	
		Ethernetポート	1Gbps以上 (推奨) 2ポート	工場LAN、メンテナンスLAN
	M W	Historian	Ver9.0	
		MS-Office	EXCEL 2019	

システムスペック

項目	仕様
機器接続数	PC:最大4台／システム PLC:最大8台／システム
タグ点数	2,000点程度／システム※1
iFIXデータベースブロック数	50,000点／システム※1

※1.システムのタグ点数は、タグ計器として2,000点程度を最大としています。但し、下記の通り計器種別毎に必要なデータベースブロックが異なるため、実際の登録の制限として、データベースブロック数の制限範囲内にする必要があります。

PLC当たりの最大登録点数 (例:MELSEC Q26UDPVCPU)

PLCタイプ	バルブ SOV/DOV	モータ・ポンプ MOT1/2	指示計 IND	連続制御 PID/MA	積算計 PST	工程スイッチ PSW	押釦SW/ランプ PBL/LP
TYPE-S	120	80	120	480※2 PID (32) ※3	480※2	16	80+80※4

※2 連続制御機器 (PID／MA) と積算計 (PST) の合計で480とする。(PX-Developerの計器MAXによる制限)

※3 連続制御機器のPID計器の推奨最大点数。(CPU処理ソフトとソフト容量のバランスによる。)

※4 押釦SW／ランプ計器は、常時スキャン (コンスタント) 80点で、表示時スキャン (ディスプレイ) 80点

TMEiC
URL <https://www.tmeic.co.jp/>

株式会社 TMEIC

本 社 〒104-0031 東京都中央区京橋3-1-1 東京スクエアガーデン

本カタログのお問い合わせ 営 業 窓 口 TEL：03-3277-4991 Fax：03-3277-4574 メールアドレス info-filling-line@tmeic.co.jp
技術問い合わせ Tel：03-3277-4440 Fax：03-3277-4572

*TMPLAUDIAは、株式会社TMEICの商標です。
*Windows 10 Pro、Windows Server 2016、EXCELは、マイクロソフト社の米国及びその他の国における商標です。
*本書の記載商品は、それぞれ各社が商標として使用している場合があります。
*この印刷物は、2024年4月発行です。お断りなしに仕様を変更する場合がありますのでご了承ください。

安全に関するご注意
ご使用前に取扱説明書(マニュアル等)や据付要領書をよくお読みの上、正しくお使いください。



株式会社 TMEIC

経験

Experience

実績

Performance

ノウハウ

Know-How

技術力

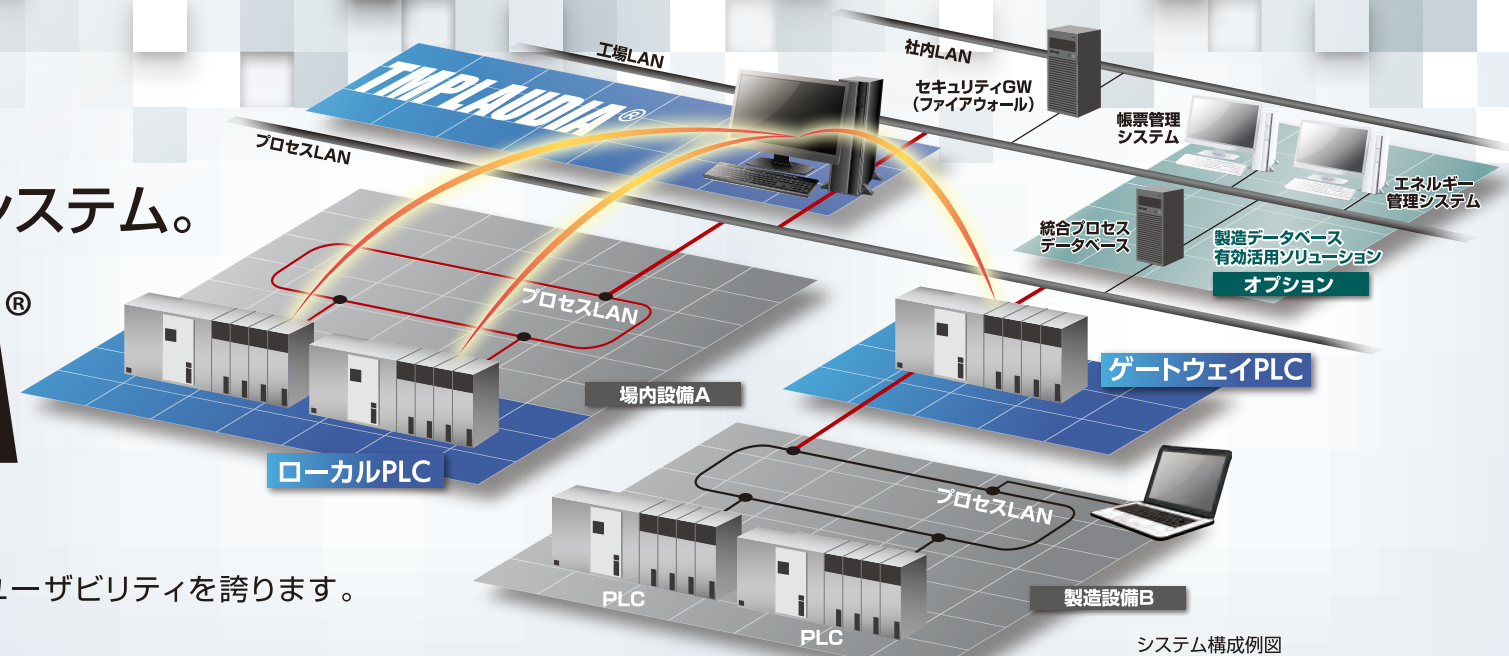
Technology

専門知識がなくてもユーザー自身で、
自由度の高い運用が可能なPC+PLCシステム。

TMPLAUDIA®

長年の経験と実績を反映した監視制御システム。

独自のノウハウと確かな技術力により、柔軟性の高い構成力とユーザビリティを誇ります。



1. 柔軟性の高い構成力で導入をスマートに

汎用品を使用するため 既設機器の流用が可能

ハードウェアの制約が少なく、既設稼働設備の流用や予備品の転用が可能。

多様な汎用品を組み合わせても 容易なセットアップを実現

細かな設定、チューニングも含めてセットアップ情報をマニュアルにまとめる事で、熟練者でなくてもセットアップが可能。

システム構築コストを抑え 短期間の導入が可能

タグ計器やシーケンスの最適化されたテンプレートを使用することで、コスト削減を図りつつ短納期導入の対応が可能。

一般的な汎用品のエンジニアリング		TMPLAUDIAによるエンジニアリング	
システム設計	システム調整	機器台数1000点規模で 当社比30%の削減	システム調整
	セットアップ		セットアップ
PLC設計	シーケンス制御		シーケンス制御
	連続制御		連続制御
	機器動作		機器動作
HMI設計	プラントフロー		プラントフロー
	タグ登録		タグ登録
試験・調整	システム試験		システム試験
	現地調整		現地調整

2. 汎用性の高い監視制御システム

機器点数も 2000点程度まで可能

メモリ構成の最適化や伝送の最適設定等により、多点数でも高パフォーマンスを発揮。

運用に合わせて 柔軟にカスタマイズ

タグ計器の操作方法やアラーム表示等、既存の運用に合わせ必要に応じて、柔軟なカスタマイズが可能。

各種分野に対応可能な SEQテンプレート

今まで導入した実績を反映して、様々な分野の自動シーケンスに対応可能なテンプレートをご用意。



3. 扱いやすいエンジニアリングツール

高度な知識が無くても 機器追加が可能

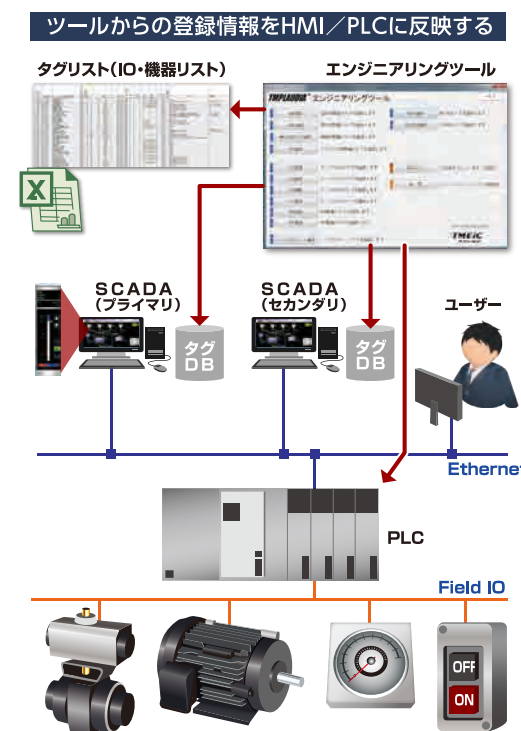
機器リスト (IOリスト・機器台帳) を作成する感覚で登録をすれば、タグ計器追加が可能。

エンジニアリングツールにより HMI～PLCを一元管理

HMIとPLCを分けて考えず、タグとして一元管理されているため、ユーザーがプログラムの書き込み先を意識せずにタグ追加が可能。

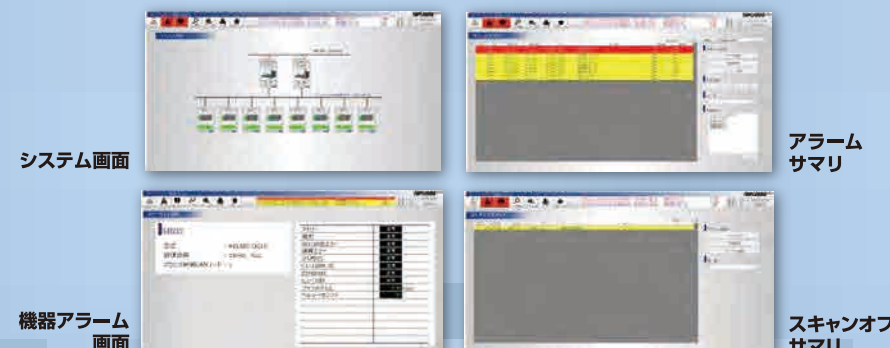
ユーザーにて追加・改造した 内容は自動反映

ソフト改造後のドキュメント反映漏れを無くすために、改造した内容を機器リスト (タグリスト) に変更履歴と共に自動反映を実行。

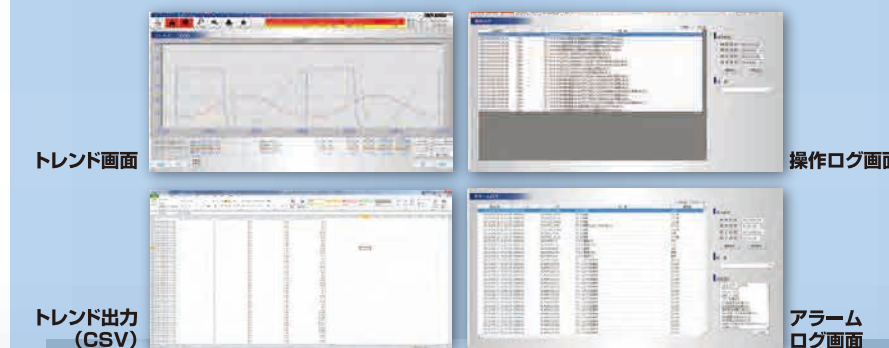


TMPLAUDIA機能

アラーム管理機能 [異常発生時に迅速な気づきを促す]



操業分析機能 [操業データの分析作業をサポート]



運転操業機能 [オペレータの負荷低減につながる操作性]

