

公開用概要書

【製造会社情報】

\*: 入力必須項目

メーカー名(*)	株式会社 青木固研究所
本社所在地(*)	長野県埴科郡坂城町南条4963-3
製品名(*)	高速離型成形法を用いたALシリーズ機 (金型含む)
型番	AL-□□□□ - □□
会社WEBページURL	http://www.aokitech.co.jp
製品紹介ページURL	http://www.aokitech.co.jp/technology/

【製品についてのお問い合わせ先】

連絡先(*)	株式会社 青木固研究所 経営統括室 藤澤澄夫 電話: 0268 - 81 - 1368
--------	---

【登録設備情報】

導入可能な業種・分野 (複数回答可) (*)	製造業		
省エネ化の対象となる分野・プロセス(*)	プラスチック容器 成形プロセス		
1工場・事業場当たりの想定省エネ率(*)	43.0	%	
1台又は1式当たりの想定導入価格 (参考) (*)	66,000,000	円	
(必要な場合) 保守・メンテナンス等の年間ランニング費用	1,000,000	円/年	

製品・システムの概要(\*)

本設備は、プラスチック容器成形に最も重要なプリフォームの温度調整を射出成形と同時にこない、熱エネルギーを無駄にせず高品質容器で安定生産できる独自の成形システムを用いた機械と金型である。プリフォームそのものが持っている本来の保有熱を無駄にせず温度調節をしてそれを利用することで無駄なエネルギーを使わないプラスチック容器を成形する。また、原材料を加熱溶融して射出成形するプリフォームの熱エネルギーを使ってそのまま延伸ブロー成形をして、その後製品の取出しをする、1ステージ3ステーションのシンプル機構。

先進性についての説明(\*)

最短の成形サイクルで容器を生産する事には、①成形品と成形する成形技術、そして②金型の設計技術と純正金型、それを搭載する③ALシリーズの成形機の3つの設備・技術を結集することで省エネ効果をフルに発揮することができる。ダイレクトヒートコン® (直接温調) に加えて高速離型法 (特許) を実現させる金型設計、その効果を発揮させる成形技術を要する事で最短の成形サイクルにより容器1本あたりのエネルギーコストを抑えた。また、従来の技術と比較すると生産性も大幅に向上するので、同じ生産量を必要とした場合、大幅な稼働時間の短縮となりエネルギーの削減が可能となる。

製品・システムの概要・イメージ図(\*)

\*: 入力必須項目

資料: http://www.aokitech.co.jp/technology/

1ステージ3ステーション

ダイレクトヒートコン® (直接温調)

資料: http://www.aokitech.co.jp/technology/

導入事例の概要・イメージ図(\*)

業種・分野	プラスチック容器製造業	対象設備・プロセス	
-------	-------------	-----------	--

導入事例: AL-500-150 (金型含む) 食品用プラスチック容器成形工場

周辺機器

- ・コンプレッサー
- ・クーリングタワー (屋外)
- ・ドライヤー
- ・温調器
- ・除湿機

導入技術

- ①成形技術
- ②金型の設計技術と純正金型
- ③ALシリーズ機

導入事例の省エネ率	43.0	%	導入事例の省エネ量	34.9	k1
-----------	------	---	-----------	------	----