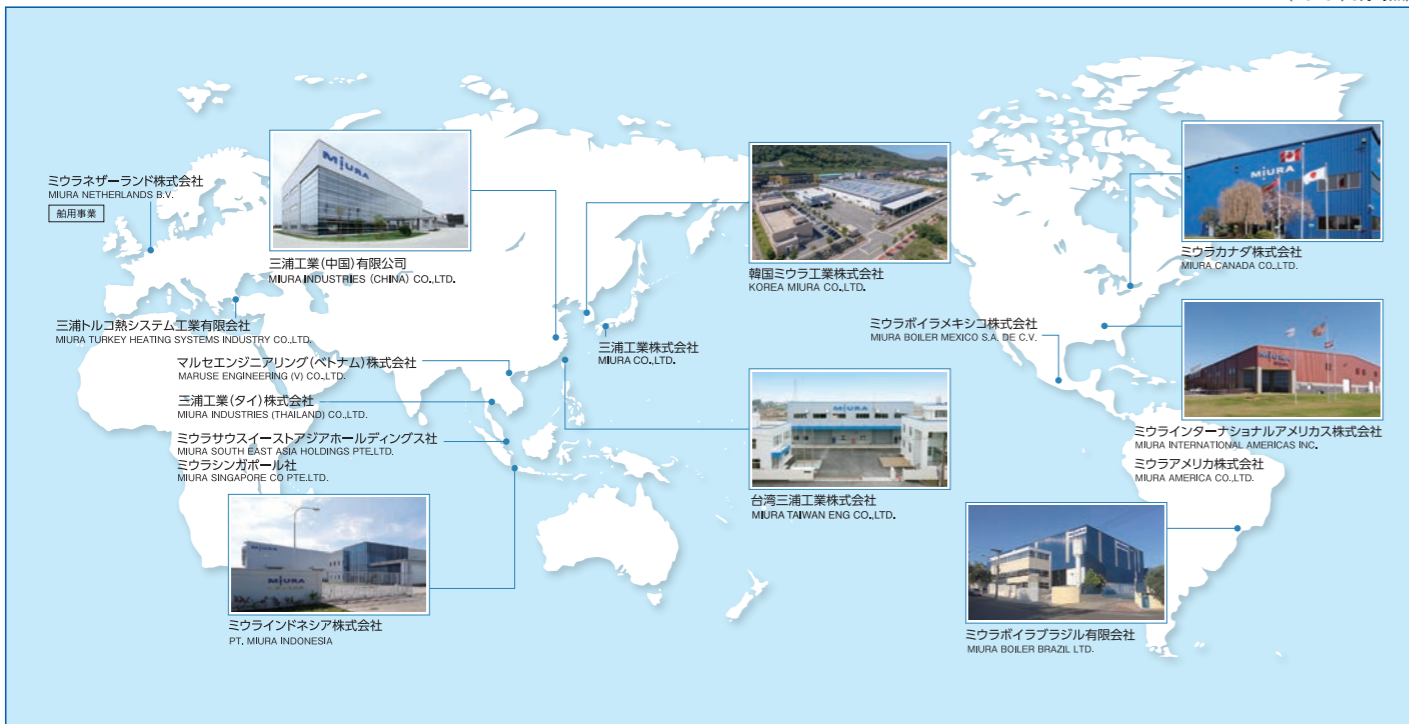


「SQ-2000AS」「SQ-2500AS」は、2025年9月末をもって販売を終了いたしました。

後継機種「SQ-2000CS」「SQ-2500CS」のカタログをご参照ください。



■小型・簡易ボイラをご使用いただくに当たり、事業主様の責務として、法令を遵守した届出、設置、施工、使用の義務がございます。■設置、施工に当たっては、関係法令を遵守すると共に、本装置の据付施工要領書に従い正しく施工してください。■関係法令は、消防法(火災予防条例を含む)、大気汚染防止法、労働安全衛生法、建築基準法、水質汚濁防止法、河川法、下水道法、公害防止条例、水道法、液化石油ガス法等がございます。また、他にも各都道府県・市の条例等がございますので、所轄の監督官庁へご確認ください。■ボイラブロー水には、高アルカリ、高温水、スラッジが含まれておりますので、必ず適切な排水処理を行ってください。

設置手続き事例

■労働基準監督署

小型ボイラ設置報告書
事業主は、小型ボイラを設置したときは、遅滞なく、ボイラー及び圧力容器安全規則により、「小型ボイラ設置報告書」を所轄の労働基準監督署長宛に提出する事。

■消防署関係

危険物に関する届出
危険物を貯蔵または取り扱う施設は、その数量により規制を受けるため所轄の消防署へ必要な届出を行う事。

ボイラー設置届

ボイラーを設置する場合、「火を使用する設備等設置届出書」を所轄の消防署へ提出する事。

■ばい煙発生施設

大気汚染防止法または地方条例により、ばい煙発生施設または特定施設に指定されている施設は、「ばい煙発生施設届出書」または「特定施設設置届出書」を都道府県または所轄の保健所、市等へ提出する事。

■騒音規制法

定格出力7.5kW以上の送風機を搭載している製品を指定地域に設置する場合、工事着工30日前までに所轄の市町村の公害担当窓口を通じて都道府県知事に届出を行う事。但し、都道府県により規制の内容が異なるのでご注意ください。

警告

- ・煙突(排気筒)は、排ガスによる人体やまわりの環境に有害な影響が出ないように正しく施工を行ってください。
- ・ボイラを安全に設置・ご使用いただくために、上記法令(条例)等を確認し、遵守のうえご使用ください。設置方法を誤りますと火災・一酸化炭素中毒等により、人・物に重大な影響を与えるおそれがあります。
- ・弊社に相談なく改造や修理を行うことは、安全に関して重大な影響を及ぼすおそれがあります。決して勝手な改造や修理は行わないでください。また、ボイラの移動・転売・再使用の際には、弊社にご連絡ください。
- ・万一のガス漏れに備えて、ガス漏れ警報器の設置を推奨します。
- ・ガス漏れ警報器の設置は、ガス事業者若しくは販売事業者へお問い合わせください。

安全に関するご注意

- ・商品をお使いいただくため、ご使用前に必ず「取扱説明書」をお読みください。
- ・より安全にご利用いただくために、感震器をお取り付けください。

◎輸出に関するご注意: 本カタログ製品は「外国為替及び外国貿易法」の規定により、輸出規制品に該当する場合は、輸出する際に日本国政府の輸出許可が必要です。輸出される場合には、弊社営業担当にお問い合わせください。

◎ノンファーマネス、テクノサービス、オンエアメンテナンス、オンラインメンテナンス、M-NETシステム、カラーメトリ、ゼロケミ、ZMPスペシャルライトは三浦工業(株)の登録商標です。

三浦工業株式会社

愛媛県松山市堀江町7番地 〒799-2696
TEL 089-979-7000
FAX 089-978-2321
https://www.miuraz.co.jp
プライム市場 証券コード 6005

ISO 9001

ボイラ/水処理システム、オンラインによるメンテナンスサービスの品質保証体制

ISO 14001

本社・本工場・北条工場が環境マネジメントシステム登録事業所です



ミウラは Fun to Share に参加しています

製品改良のため、予告なく変更する場合があります。本カタログの内容は日本国内仕様です。本カタログに関するお問い合わせは最寄りの販売店・営業所へどうぞ。



小型貫流蒸気ボイラ



1500AS・2000AS・2500AS・3000AS

人に、街に、工場に、そして世界へ
ミウラが創る
トータルソリューション



新しい未来は、いつもミウラから

100%の蒸熱。

ミウラは、貫流ボイラのリーディングカンパニーとして、お客様の要求に応えるボイラを業界に先駆け提案してきました。

新しい“SQ”は、選ばれる責任と、お客様の期待に応えるため、最大の技術を注ぎ込んだ、100%の蒸熱(情熱)の結晶です。

“SQ”は、安全性、効率、使いやすさが飛躍的に向上しました。

熱・水・環境のベストパートナーであり続けるために、あなたの想像を超える“SQ”をお届けいたします。



ミウラは高度なワンストップ・メンテナンスサービスを実現し、お客様のベストパートナーを目指します。

One Stop Maintenance
メンテナンスも、オールミウラで。
ミウラのフィールドエンジニアは、高い技術力で「熱・水・環境」の幅広いメンテナンス領域をカバーしています。メンテナンスは、プロのエンジニア集団にお任せください。

- 小型貫流蒸気ボイラ
- 蒸気ボイラ
- 熱電ソリューション機器
- 医療機器
- 器具除染用洗浄器
- 食品機器
- レトルト殺菌機
- 家庭用軟水器
- 家庭用軟水器
- 船舶機器
- ミウラ製以外の設備
- 水処理機器
- RO装置
- 蒸気駆動エアコンプレッサ
- プラスチック水処理装置

テクノサービス®を支える人・組織・設備は妥協を許しません。

PROFESSIONAL STAFF

プロスタッフ

全国に約100ヶ所のネットワークと約1,200名のフィールドエンジニアにより機動性に富んだメンテナンス活動で迅速に対応します。



PROFESSIONAL TOOLS

プロツール

フィールドエンジニアは専用メンテナンスカーを持ち、各種専門工具、計測器を搭載し、各種サービス活動を行っております。タブレット端末を持ち、最短的確なサービスをご提供いたします。



HUMAN RESOURCES

人材育成

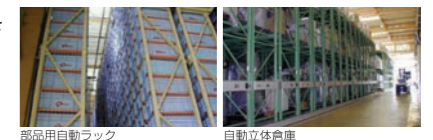
日々、進歩する技術革新と、お客様からのご要望にお応えできる様、ミウラ教育プログラムに基づき、フィールドエンジニアの人財育成を行っております。



PARTS SUPPLY SYSTEM

パーツ供給体制

本社物流センターでは、西日本最大級の自動立体倉庫を持ち、お客様のご要望にお応えします。メンテナンス部品は全てバーコードにてオンライン管理しており、北海道から沖縄まで全国どこへでも部品を迅速にお届けいたします。



24HOUR MAINTENANCE SYSTEM

24時間バックアップ体制

ミウラ独自のZMP保守点検契約制度は、フィールドエンジニアによる定期点検、維持管理を実施し、トラブルを未然に防ぐピフォアメンテナンスです。夜間休日も輪番制でフィールドエンジニアが待機し、トラブルに対処いたします。



小型貫流蒸気ボイラ SQ-1500AS・2000AS・2500AS・3000AS

システム効率 100%を実現する 最も進化したSQシリーズ

■エコ運転ポイントでシステム効率が飛躍的に向上

エコ運転ポイントによる運転でシステム効率を向上させているのはミウラの特許です。[エコ運転ポイント:特許取得技術]

新型SQの開発は、システム効率に徹底的にこだわりました。

ボイラは運転条件により効率が変化し、運転条件に応じて最も効率の高くなる燃焼ポイントが存在します。ミウラでは、この最も効率が高くなる燃焼ポイントを「エコ運転ポイント」と呼び、「エコ運転ポイント」に対応した「高速多位置制御」を開発しました。MIシステムにおいて、「エコ運転ポイント」で優先的に燃焼を行うため、システム効率が飛躍的に向上します。

運転条件により、排ガス中の潜熱まで回収を行うためシステム効率100%※2を達成しました。



■これからの省エネ比較はシステム効率

ボイラ効率とは、日貫協基準値※3の運転条件での性能を表示したもので、性能比較する大切な基準です。しかし、実際のボイラ運転においてはシステム効率の比較が重要です。

ボイラ効率

ボイラ負荷率100%時
運転圧力:0.49MPa
給水温度:15°C
給気温度:35°C
熱動定方式:JIS B 8222

公益財団法人
日本小型貫流ボイラー協会の
ボイラ性能表示基準による。
※3 日貫協基準値

システム効率

多缶設置された
ボイラシステムの効率。
ボイラ自身がエコ運転ポイント
を認識し、エコ運転ポイントで
優先的に燃焼を行うため、
システム効率が向上します。

■高乾き度

水位センサとインバータによる
きめ細やかな給水制御で、良質な蒸気を提供します。

ボイラ効率

98%

ターンダウン

1:5

高速
多位置

乾き度

99.5%
以上※1

システム効率

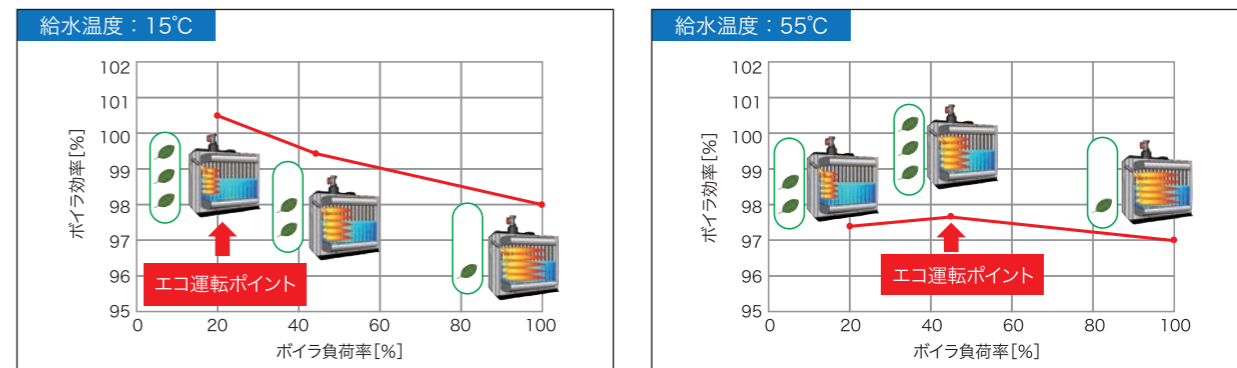
100%
※2

※1 弊社計測条件による実測値

※2 SQ-3000AS×5台、システム負荷率20%時
(蒸気圧力0.49MPa、給水温度15°C、給気温度35°C、
ブロー損失は除く、低位発熱量基準時)

■給水温度で変わるエコ運転ポイント【特許取得技術】

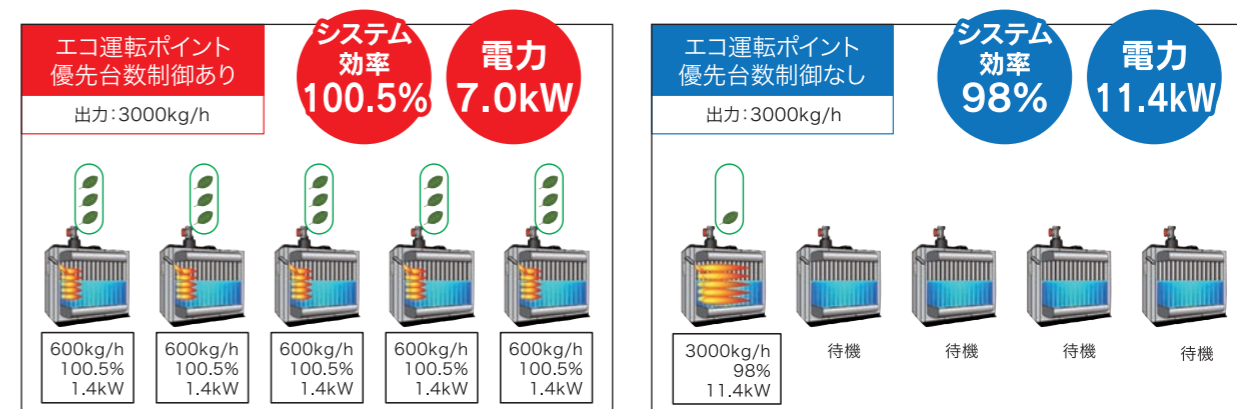
新型SQの「高速多位置制御」では、低負荷時の出力をエコ運転ポイントに設定しています。給水温度によりエコ運転ポイントは変化します。



※SQ-3000AS、蒸気圧力0.49MPa、給気温度35°C

■エコ運転ポイント優先台数制御【特許取得技術】

運転条件においてボイラ自身にエコ運転ポイント(最も効率の良い燃焼状態のポイント)を設定します。
台数制御時にはエコ運転ポイントで優先的に運転を行います。

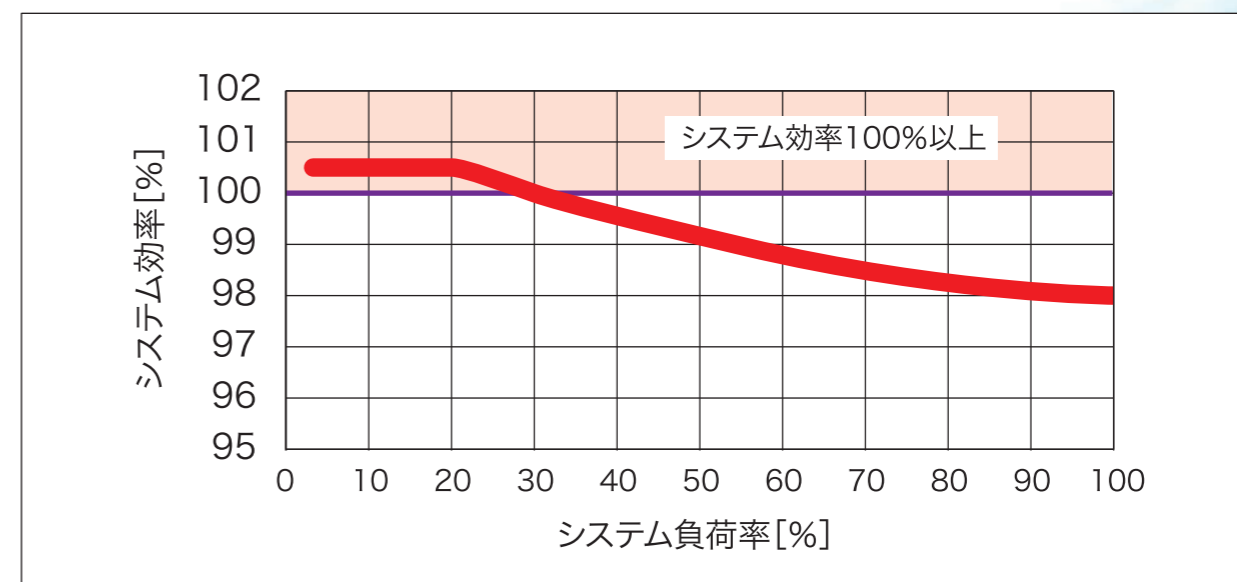


※多缶設置システム効率比較例(SQ-3000AS×5台、蒸気圧力0.49MPa、給水温度15°C、給気温度35°C、ブロー損失は除く、システム負荷率20%時)

■負荷率とシステム効率の関係

高速多位置制御のエコ運転ポイント効果およびエコ運転ポイント優先台数制御の組み合わせにより、低負荷領域においてシステム効率に大きな差が出ます!

SQ-3000AS×5台のシミュレーション例 (蒸気圧力0.49MPa、給水温度15°C、給気温度35°C、ブロー損失は除く)



低炭素社会を実現するために進化した ミウラの環境負荷低減ボイラ

スーパー低NOx
35 ppm

※4 排ガスO₂定格(O₂=0%換算)、100%燃焼、LPGの実測値

■ 新型缶体の採用、バーナ高出力化

SQシリーズの、ノンファーンレス[®]缶体をベースとし、熱負荷のより均一な新型缶体を開発しました。低温燃焼システムのメリットを活かし、業界最高レベルの低NOx、低COを実現しております。



▲コルゲートバーナの火炎イメージ

■ 業界最高レベルの低NOx技術と低COを実現

水管群空間で燃焼反応と伝熱作用が同時に進行することで、火炎の低温変化を実現しNOx(窒素酸化物)への変換反応速度を低下させます。また、CO(一酸化炭素)の発生を抑えるため、水管群の一部にCOの酸化反応を促進させる領域を設け、低CO領域を拡大させています。(東京ガス株式会社殿のCO制御技術)

■ 連続パイロット制御で急負荷変動に高速追従・圧力安定・損失低減

連続パイロット制御、移行キャンセル制御(特許取得技術)により、急負荷変動にも素早く対応し蒸気圧力の更なる安定化を実現します。また、ボイラの発停に伴うパージ損失を大幅に低減します。

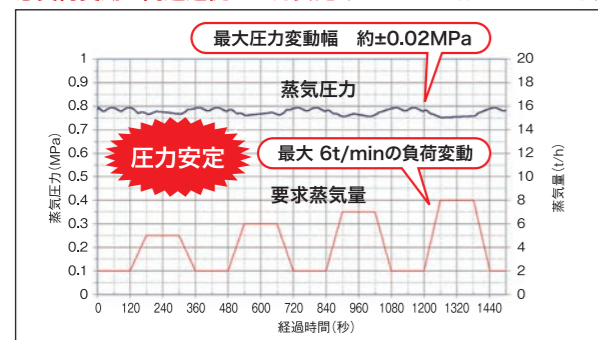
連続パイロット制御

連続パイロット制御により即座に燃焼が開始され、急負荷変動にも素早い立ち上がりを可能とするため蒸気圧力の変動が少なく、安定した蒸気供給ができ、生産効率の向上が可能です。



高速追従

急負荷変動に高速追従・圧力安定 (SQ-3000AS×5台のシミュレーション例)



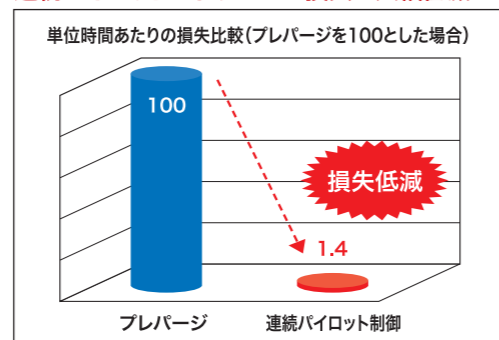
ミウラの 新技術!

ダンパモータ



空気ダンパ開度を多段階にコントロールするダンパモータを新開発。これまでの風量調節機能に加え、締切性を向上させたダンパとの組合せにより、連続パイロット中のパージ損失および待機のドラフト損失を大幅削減。

連続パイロットによりパージ損失を大幅低減



■ インバータ標準搭載

■ 高効率送風機採用!

送風機の小型・増速化により消費電力30%削減(当社比)。送風機が急負荷変動の高速追従を支えています。

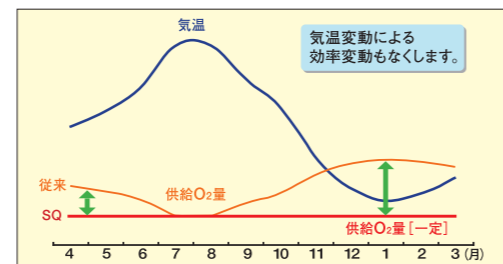
■ 省電力

ボイラの燃焼状態にあわせて必要な量だけの空気を供給するため、ダンパ方式に比べ送風機モータの回転数が大幅に低減されます。

送風機消費電力比
75%低減
中燃時
ダンパ方式→インバータ方式

■ O₂一定制御 (O₂ センサ標準搭載)

気温等使用環境の変化に対して、風量、燃焼量を補正し、適正なO₂量を維持します。これにより高効率かつクリーンで安定した燃焼状態を確保します。



より高度な制御を実現

ボイラ状態が一目でわかるコンディションサイン採用



正常

正常に運転中です。

警報

警報判定により停止しています。

お知らせ

お知らせがあります。

よりシンプルな操作性の追求で、簡単運転・楽々設定



スタート・ストップもワンタッチ

●ボイラの運転は、見やすい大きな「運転」スイッチをポンと押すだけ。自動で給水を行い、蒸気の供給を開始します。また、このスイッチで燃料バルブの電源がダイレクトに切れますので、安全に停止させることができます。



ロータリースイッチ採用

●予約時刻や蒸気圧力の設定には、くるくる回して数字を変える「ロータリースイッチ」を採用。より簡単な操作性を実現しました。

多彩な機能を搭載、あらゆるトラブルに対応

お知らせ機能

各項目のチェックを行い、蒸気供給ストップを極力未然防止する機能です。

ボイラ室管理用	■ユーティリティチェック	■日常管理チェック
本体故障解析用	■燃焼チェック	■給水チェック
	■センサチェック	■通信不良
		■通信チェック

熱管理機能

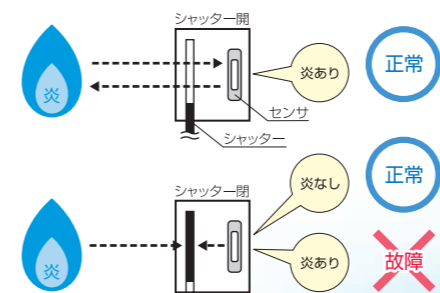
より効率よく安定した運転状態を維持するために、ボイラ効率や燃料使用量等の運転データをパネルに表示し、ボイラの状態が把握できます。

■ボイラ効率	■燃料使用量
■給水量	■蒸発量
■濃縮ブロー量	■低燃焼時間
■高燃焼時間	■点火回数
■低燃排ガス温度	■高燃排ガス温度
■給水温度	

■ 高効率・高機能・高性能に加え、さらなる安全性を追求

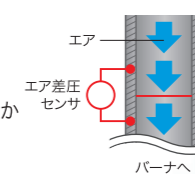
■ 自己診断機能付き炎センサ

炎センサが故障していないか、シャッターにより、光感知部を定期的に遮断し、炎センサ自身が自己チェックします。



■ エア差圧センサによる送風確認

各燃焼ステージで適正な風量がバーナへ供給されるか確認します。

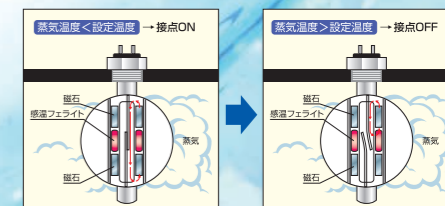


■ ガス圧監視センサ搭載

各燃焼ステージで適正なガス圧における燃焼が行われているか確認します。

■ 高性能な感温式の蒸気サーモ

従来の機械式圧力スイッチ(蒸気圧スイッチ)に加え、磁石を加温することで磁力が無くなる物理現象を利用したフェールセーフな感温式の蒸気サーモの採用で、さらに信頼性をアップさせました。



■ 不完全燃焼検知装置付きのボイラも製作いたします

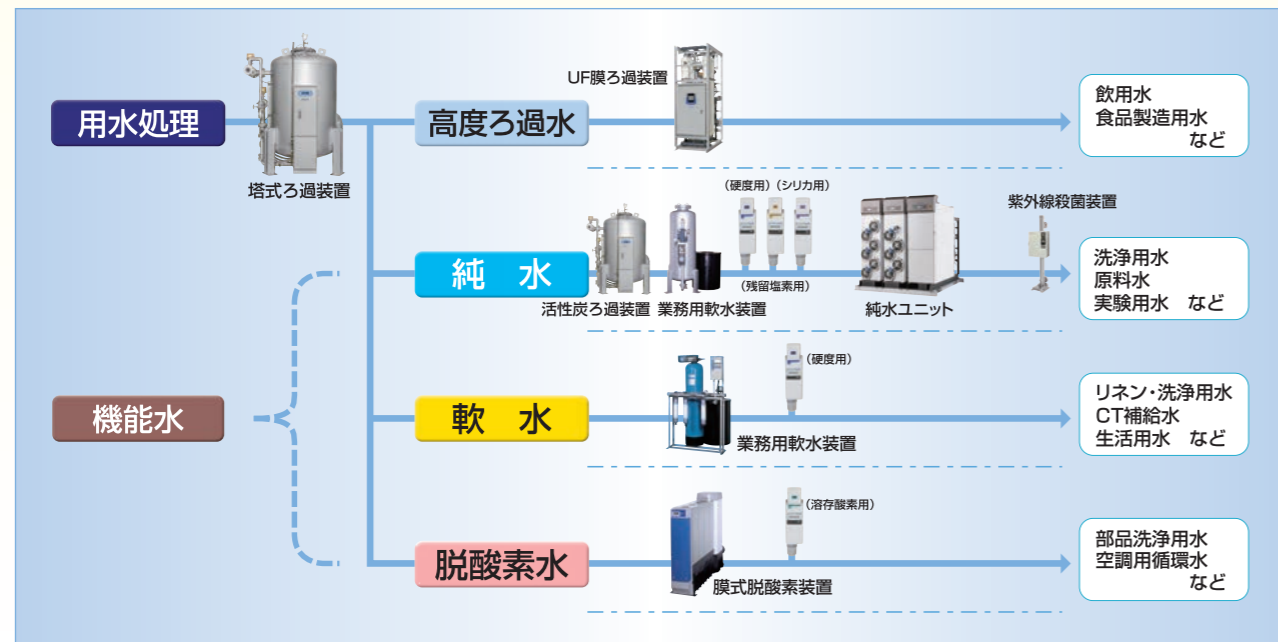
燃焼状態を常に監視し、不完全燃焼が発生した場合は、お知らせします。

トータルソリューションで 設備全体の水を変える!



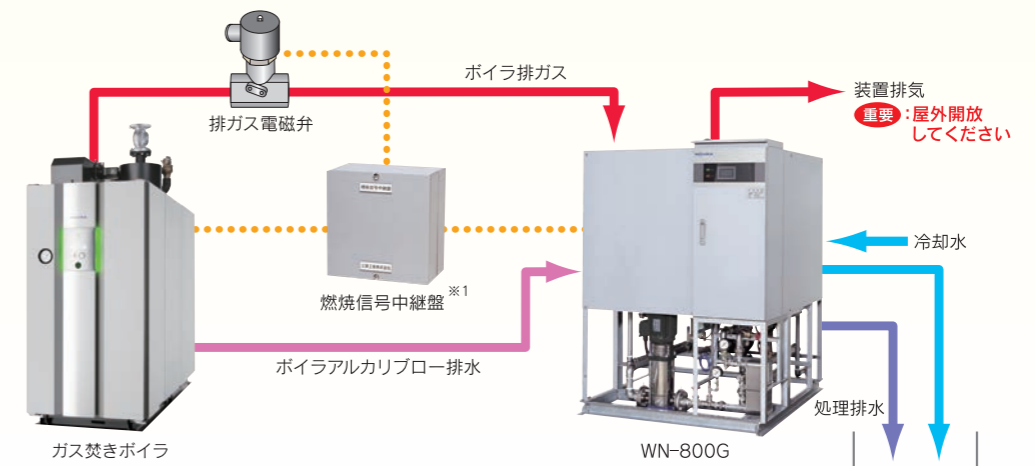
ミウラのゼロケミ® 水処理のご提案

ミウラの脱酸素&イオンコントロール技術でボイラ水処理の無薬品化を推進。



ミウラは様々な水へのニーズに、確かな技術でお答えしています。

排ガス利用式中和装置のシステムフロー



※1 1つの燃焼信号中継盤でボイラ4基まで対応可能です。ボイラ5基以上対応の燃焼信号中継盤も用意しています。
 ※2 節水熱回収システム、中和装置複数台設置システムについては、最寄りの販売店・営業所までお問い合わせください。

塔式ろ過装置

省力化を実現できる
自動設備を提案

WA

■用途
 高度ろ過システム前処理
 飲料・食品加工用水
 各種製造用の洗浄水
 リネン用水
 クリーニングタワー冷却水
 ボイラ前処理

- 除鉄・除マンガン、砂ろ過、活性炭ろ過の3タイプをラインアップ
- 自動再生、高性能ろ過でエグや井水中の濁質を除去します。
- 濁度監視装置を内蔵
- オンラインメンテナンス対応

WA-250・400・550・750・1200・1900・2400・3000・3600

システム軟水装置

低ランニングコストで
高純度軟水を供給

MW

- 「スプリットフロー再生」の採用によって、少ない再生塩量で高純度軟水を供給
- カラーメトリとの連携によって、再生ランニングコストの低減と信頼性を向上
- 2ユニット構成で、24時間運転に対応
- 流量センサを備え、採水量に応じて再生を行う流量再生型
- オンラインメンテナンス対応

MW-100(カラーメトリ取付例)
 MW-22・35・50・65・100・125・150・200・300・400・600・800

膜式脱酸素装置

脱酸素薬品不要で
クリーンな給水!

DOR

- 低DO水を安定して供給
- コンパクト設計で省スペース
- モジュールを連結すれば、簡単に増設可能
- ミウラの「DORリース」でコストコントロールも簡単
- オンラインメンテナンス対応

DOR-1000P・1500P・2000P・2500P・3000P・4000P・5000P

タワー式脱酸素装置

高温水仕様

WD

- 水温90℃まで対応可能
- 電気コスト最大50%削減(当社従来機種比)
- オンラインメンテナンス対応

WD-1000C・2000C・3000C・4000C・5000C・10TC

排ガス利用式中和装置

ボイラ排ガスで
ブロー排水を中和処理

WN

WN-800G

- 用途
 ボイラアルカリ排水処理(ガス焼きボイラ専用)
- 薬品も炭酸ガスボンベも使わないボイラ(ガス焼き)の排ガスを利用して中和
- ブロー中和槽内蔵で省スペース
- 間接冷却で冷却水節水(オプション)
- 屋外仕様

水質監視装置

全自動で各種水質を監視

カラーメトリ®

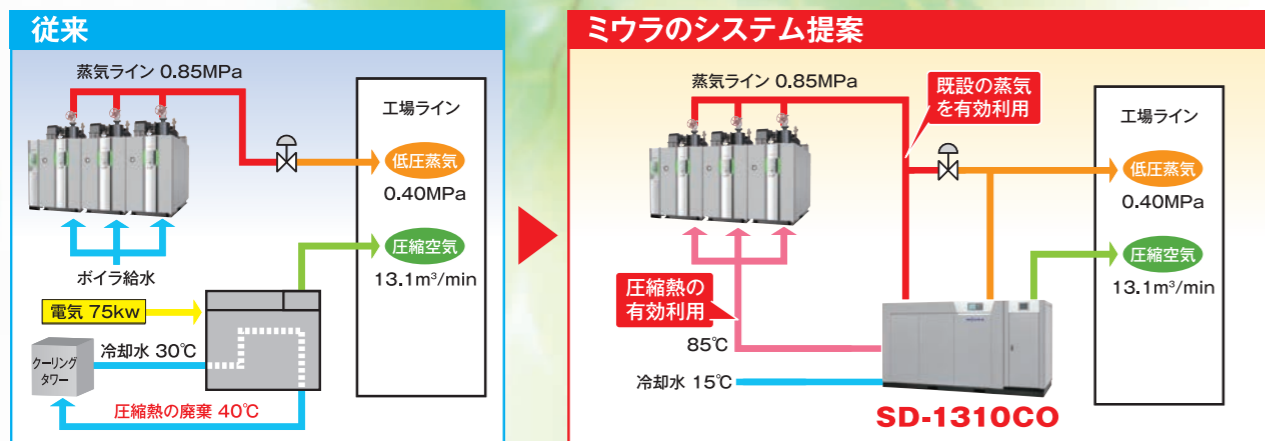
- 濃度判定結果を液晶表示
- お知らせ機能を搭載
- オンラインメンテナンス対応
- 試薬の交換はワンタッチ
- コンパクト設計

硬度用 溶存酸素用 シリカ用
 原水硬度用 残留塩素用 pH用

未利用エネルギーの有効活用 トータルソリューション

<減電>コンプレッサ設備の減電・活エネ

工場では、工場全体消費電力の20%がコンプレッサ設備によるものといわれております。蒸気エネルギーに着目し、電気に代わる動力源とすることや、お客様の圧縮空気負荷に最適なコンプレッサ設備の運転を行うことで、コンプレッサ設備の減電をご提案します。

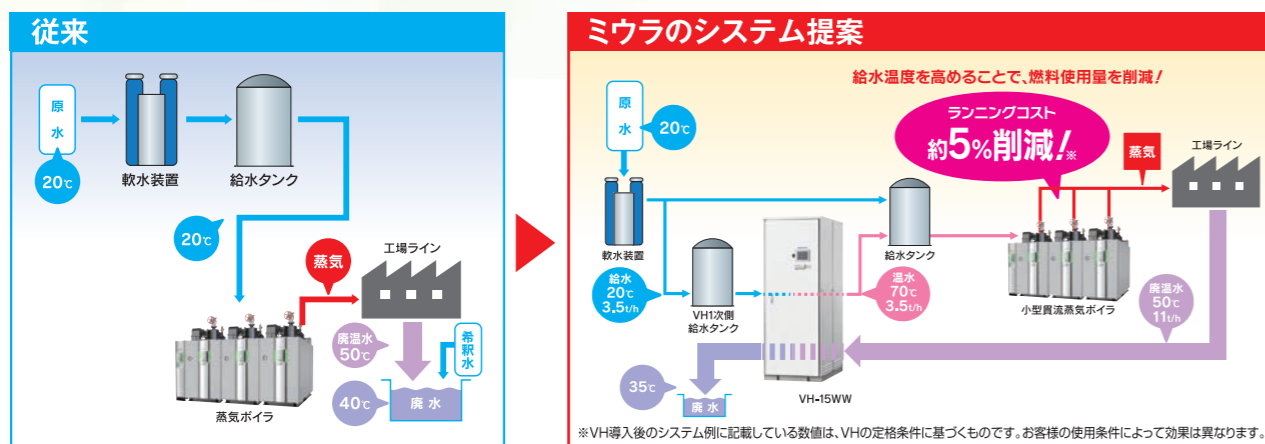


<廃熱利用>工場廃温水熱の有効活用

【低温水】COP10.3のヒートポンプで有効活用!

未利用熱活用ヒートポンプVH

今まで使われていなかった低温廃水や循環冷却水をヒートポンプで有効活用してランニングコスト、CO₂排出量を削減することができます。



蒸気駆動エアコンプレッサ

蒸気駆動で、節電・省エネ効果の抜群なエアコンプレッサ
SD-Cシリーズ



ランニングコスト 90%削減
CO₂排出量 90%削減
給油式 SD-1310CO
SD-695CO
高圧蒸気対応 SD-1310COH
オイルフリー SD-770CF

- 蒸気のエネルギーでエアを生成し、駆動電力不要
- 従来捨てていた圧縮熱を高温水で回収、有効利用
- 投入蒸気量を調整し、圧縮空気負荷に対応

熱回収式電動エアコンプレッサ

電動コンプレッサでも熱回収して省エネ推進!
VAシリーズ



ランニングコスト 38%削減
CO₂排出量 38%削減
給油式 VA-1400CO
VA-750CO
オイルフリー VA-540CF

- 従来捨てていた圧縮熱を高温水で回収、有効利用
- インバータ機で空気負荷対応し、駆動電力削減

未利用熱活用ヒートポンプ

廃温水熱をヒートポンプで活用して、
省エネとCO₂削減に貢献!

COP10.3を達成!

- レトルト、殺菌、冷却等の工程から出てくる廃温水熱やクーリングタワーの循環水熱を回収。
- 最大75℃の給水加温が可能。ボイラ給水加温に用いれば燃料代を削減。
- ヒートポンプと熱交換器を組み合わせると熱回収システムで省エネ効果倍増!!

ランニングコスト 5%削減
CO₂排出量 5%削減



蒸気ドレン廃熱の有効利用

製造工程で発生する蒸気ドレン廃熱は、従来はドレン回収によって省エネを図るのが一般的でした。ミウラでは、お客様の設備や蒸気の使い方に合わせて、最適な蒸気ドレン廃熱の活用方法をご提案できるよう、ラインアップを拡張してまいりました。



各装置でメリットが出やすい条件

項目	クローズドドレン回収装置【HX】	フラッシュ蒸気発生装置【HJ】	フラッシュ蒸気回収機能付ドレンタンク【MDT-H】
ドレン回収率	70%以上	不問	60%以上
低圧蒸気利用用途	不要	必要 (蒸気ドレン量の約1割)	不要
蒸気使用圧力	不問	0.6MPa以上	不問
設備の確認ポイント	①ドレン回収率が高い ②ボイラ稼動時間が長い	0.6MPa以上の蒸気と低圧蒸気使用機器が近くにある	ドレン回収タンクからフラッシュ蒸気が出ている
主な業種	段ボール工業 製紙 食品製造	化学工業 ゴム製品製造 建材(オートクレーブ)	リネンサプライ業 製紙

クローズドドレン回収装置



※ボイラ運転圧力1.18MPa、ドレン回収圧力0.78MPa、ドレン回収率80%時

	HX-500A~2000A
保有水量	500~2,000L
接続ボイラ	~21t/h
適用法規	第一種压力容器

フラッシュ蒸気発生装置



※ボイラ運転圧力0.8MPa、発生蒸気圧0.2MPa、ドレン回収率2t/h、ドレン回収率100%

	フラッシュ蒸気発生装置
ドレン回収量	4t/h以下
発生蒸気圧力	0.05~0.39 MPa
適用法規	小型压力容器

フラッシュ蒸気回収装置



※ボイラ運転圧力0.7MPa、ドレン回収率50%時

	MDT-H-6~100
保有水量	600~10,000L
接続ボイラ	~16t/h
適用法規	適用外

高速多位置制御に対応した
スピーディーな M-NET システムを実現

ボイラ室オペレーションパネル BP-201

ミウラのボイラ室オペレーションパネルでボイラ室の管理は、もっと簡単に、もっとスピーディーに！



1 集中監視機能

ボイラ室全体をモニタし、ボイラシステムの異常監視、操作ガイダンスを表示します。また、給水タンク状態・給水制御状態・タンク水位・瞬間流量がシステム仕様により表示可能です。



全システム正常です。 機器が異常にて停止しています。 機器にお知らせが発生しています。



- タッチパネル液晶にて監視機器を階層表示
- アラーム発生時のガイダンス表示
- 台数制御関連の各種設定表示

2 台数制御機能

高速多位置制御に対応したスピーディーな台数制御が行え、最大36台(1系統18台の2系統制御)までの自由な多缶設置を実現し、お客様の様々な要求にお応えします。

蒸気供給の安定化制御

蒸気の急負荷変動に対する応答性向上を図る機能及び異常時のバックアップ機能を搭載しています。

- 連続パイロット制御
- 圧力保持制御
- 減少時低燃優先制御
- 起動バックアップ制御
- 起蒸バックアップ制御
- 燃焼ボイラ入替安定化制御

ボイラ長寿命化

各ボイラの稼働時間の均一化を自動で行います。(使用状況に応じたローテーション設定可能)

効率優先・応答優先モード運転制御

蒸気負荷に見合ったボイラ台数の運転に加え、燃焼ボイラは高効率もしくは応答優先状態での燃焼を行います。また、想定される蒸気使用量より設定した各種蒸気量と選択した優先モードより、制御対象とするボイラ及び台数を自動で決定します。

ボイラ運転のサポート

曜日毎に1日に5回までのスケジュール運転が可能です。台数制御パターンを5パターンまで登録できます。それぞれの機能を個別に使用できますが、週間プログラムと制御パターンを連携させて使用することも可能です。また、現在の運転状態モニタが可能で、かつ、パターン表示部をタッチすることにより、制御パターンの設定内容も確認できます。

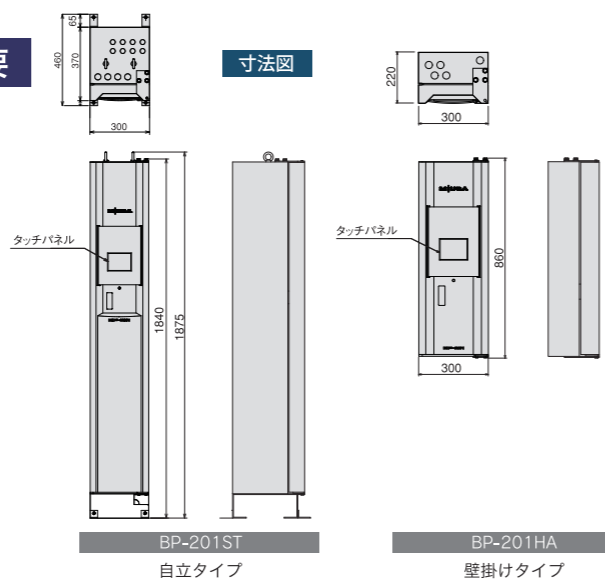
お客様の多様なシステムとの連携

非常停止・制御パターン切り替え等の外部接点入力に加え、入力の受付フィードバック信号等の接点出力を備えています。

3 データ通信機能

お知らせ、または故障の場合はBP-201がメンテナンス拠点へ自動通報いたします。また、新ネットワークシステムにより、データの高速化と拡張性を図っています。

ボイラ室オペレーションパネル BP-201概要



要目	単位	BP-201ST	BP-201HA	備考
製品名称	-	ボイラ室オペレーションパネル		
使用電源	-	AC100~220V 50/60Hz 単相		注1
電線引込線径	mm ²	2.0		
電源遮断容量	A	15	5	注2
電気容量	VA	850(最大)	100(最大)	
製品重量	kg	60(最大)	20(最大)	
外径寸法(W×D×H)	mm	300×370×1840	300×220×860	注3

注1. BP-201STでWP2内蔵仕様、AC200Vとなります。
 注2. 電源遮断器は、漏電遮断器(過電流保護機能付き)を使用してください。
 注3. ST型は本体上部のアイネルト、本体下部のアンカ取付板を除いた寸法です。

ミウラの安心をカタチにする ZMPスペシャルライト® のご提案



Inspection 安心1 点検

- ①法規で定められた「定期自主検査」の代行。
- ②予防保全のためのZMP点検。
- ③ボイラ状態を点検結果報告書でご報告。

Guarantee 安心2 保証

- ①ボイラ本体・エコマイザも含まれた保証。
- ②部品代、修理代、出向料は基本的に不要。

※詳しくは弊社担当者へお問い合わせください。

Maintenance 安心3 維持

- ①安全装置の点検。
- ②性能・機能の維持、管理。
- ③水質分析、缶内チェックを行い、本体その他の寿命を伸長。

省エネ化

提案1

毎月訪問で
より安心を!



毎月ボイラ機器のコンディション確認と、ボイラ缶水の水分分析を実施します。

省人化

提案2

水処理業務は全て
ミウラで手間低減!



軟水装置の再生塩・ボイラ薬品を補充します。

省人化

提案3

ZIS通信+カラーメトリ+
高濃縮ブローバルブで
軟水チェック・ブロー操作が不要!



ミウラでボイラ状況を的確に把握することで、お客様をブロー操作・軟水チェックから解放します。

24時間安心のオンラインメンテナンス®



メンテナンス拠点が不在の場合でも安心の転送システム

万が一異常通報を受けたメンテナンス拠点のフィールドエンジニアが不在の場合は、異常通報データを別の拠点に自動転送。また、夜間や休日の場合は、ミウラ本社のオンラインセンターへ自動転送されます。

約1,200名のフィールドエンジニア

故障でスチームシステムが停止することのないよう、通信機能を活用して計画的にメンテナンスを行っています。万が一のトラブルには、ミウラのフィールドエンジニアが全力をあげてバックアップいたします。

実績が語る、ミウラの実力。

オンライン数
70,000台
以上の実績。

2022年9月時点

基本仕様

要目		単位	SQ-1500AS	SQ-2000AS	SQ-2500AS	SQ-3000AS	
本体	ボイラ種類	-	小型ボイラ（多管式貫流ボイラ）				
	取扱者資格	-	事業主による「特別教育」受講者以上				
	最高圧力	MPa	0.98				
	使用圧力範囲	MPa	0.49~0.88				
	相当蒸発量	kg/h	1,500	2,000	2,500	3,000	
	実際蒸発量	kg/h	1,258	1,677	2,096	2,515	
	熱出力	kW	940	1,254	1,567	1,881	
	伝熱面積	m ²	7.16	9.98		9.91	
	ボイラ効率	%	98				
	保有水量	L	88	120		127	
	燃料消費量	(プロパン)	m ³ N/h	36.9	49.2	61.4	73.7
			kg/h	74.5	99.3	124.1	148.9
		(ブタン)	m ³ N/h	29.1	38.7	48.4	58.1
			kg/h	75.6	100.8	126.0	151.2
電容量	使用電源	-	AC200V 50/60Hz 3相				
	電源引込線径	mm ²	8	14	22		
	電源遮断器容量	A	50	75	100	125	
	設備電力	kW	6.25	8.35	10.55	14.55	
	総電気容量	kVA	10.5	12.5	15.7	21.2	
	送風機	kW	3.7	5.5	7.4	11.0	
	給水ポンプ	kW	2.5	2.8	3.1	3.5	
	製品質量	kg	1,990	2,280	2,340	2,610	
バーナ	型式	-	強制押込通風元混合燃焼方式				
	着火方式	-	高圧電気スパーク方式				
	燃焼検知方式	-	紫外線光電管				
	燃焼制御方式	-	高速多位置制御方式				

注1. 供給ガス圧は、ボイラ停止時、運転時、他の設備機器の運転時でも、ボイラ本体入口で安定した供給ガス圧を得られるようにしてください（下表）。特に供給ガス圧が低い場合は、ボイラ本体入口で最低供給圧を下回らないよう、ボイラ本体燃料入口口径より大きい口径で配管するようにしてください。

◎…高機能仕様
○…標準仕様
△…別売品

仕様一覧

		SQ-1500AS	SQ-2000AS	SQ-2500AS	SQ-3000AS
品名	ケーシング	無	○	○	○
		左右有	○	○	○
		左有	○	○	○
		右有	○	○	○
	給水流量計	無	○	○	○
		有	◎	◎	◎
高濃縮ブローバルブ2	無	○	○	○	
	有	◎	◎	◎	
ガス流量計		△	△	△	△
不完全燃焼検知装置		△	△	△	△

機種	LPG
SQ-1500AS SQ-2000AS	20~30kPa
SQ-2500AS SQ-3000AS	25~35kPa

■熱出力、燃料消費量、設備電力は公益財団法人日本小型貫流ボイラ協会「小型貫流ボイラ性能表示ガイドライン」（2017年3月21日版）による。

公益財団法人日本小型貫流ボイラ協会「ボイラ性能表示基準値」

■燃料消費量は、下記の低位発熱量の数値で算出する。

LPG	低位発熱量	
	(プロパン)	93.7MJ/m ³ N (46.4MJ/kg)
(ブタン)	118.9MJ/m ³ N (45.7MJ/kg)	

■ボイラ効率の計算条件

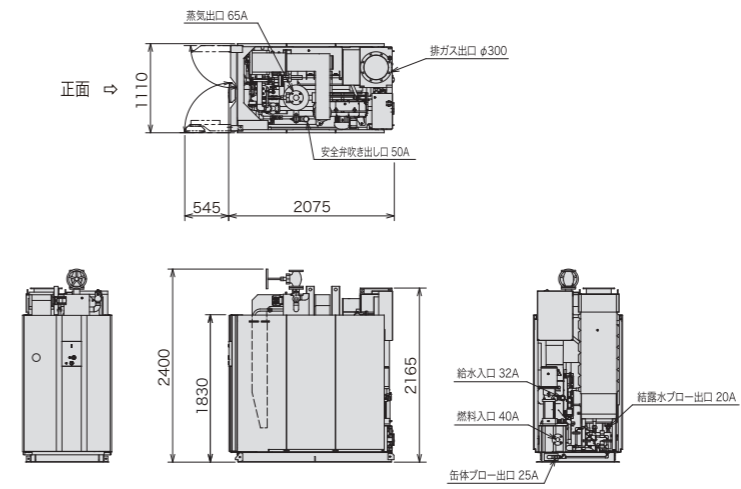
運転圧力	0.49MPa	給水温度	15℃
熱勘定方式	JIS B 8222	給気温度	35℃

※ボイラ効率の誤差 ±1%、燃料消費量の誤差 ±3.5%

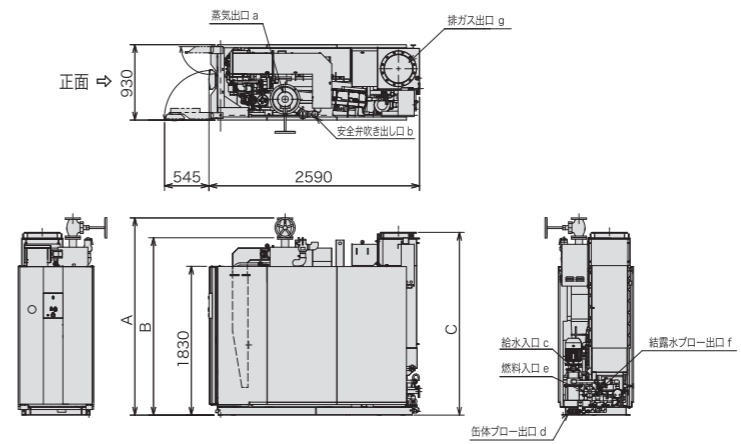
■実際蒸発量は、給水温度 15℃、蒸気圧力 0.49MPa を基準とする。

寸法図

SQ-1500AS



SQ-2000AS・2500AS



寸法

	A	B	C
SQ-2000AS	2375	2145	2110
SQ-2500AS	2430	2185	2250

単位:mm

口径

	a	b	c	d	e	f	g
SQ-2000AS	65A	50A	40A	25A	40A	20A	φ300
SQ-2500AS	80A	65A	40A	25A	40A	20A	φ360

SQ-3000AS

