

省エネ診断、受付中

■実施フロー



熱・水・環境のベストパートナー

MIURA

省エネルギー診断のご案内

■WEBからのお申し込み

三浦工業 省エネ診断

お問い合わせフォーム>ボイラ「省エネ診断」よりご依頼ください。

■お電話でのお問い合わせ お近くの営業所へご連絡ください。

【受付時間】 平日9:00~12:00、13:30~17:00

■FAXでのお申し込み 診断をご希望の場合、以下をご記入いただきFAXにて最寄の営業所までお送りください。

会社名/団体名 (フリガナ)	部署名 (フリガナ)	ご担当者様名 (フリガナ)
ご所在地/TEL/FAX 〒		TEL()- -
		FAX()- -
メールアドレス		
ご希望の 診断内容	<input type="checkbox"/> ボイラ分析 <input type="checkbox"/> エア分析 <input type="checkbox"/> 水流量診断	その他 (資料請求、 ご質問など)

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

堀江・北条地区の三浦工業およびミウラ
グループ会社が環境マネジメントシス
テム登録事業所です

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。

ボイラもエアも水処理設備も
 あなたの工場の現状を
 ミウラが「見える化」

見えてくる課題に
 ベストな改善策を
 ご提案!

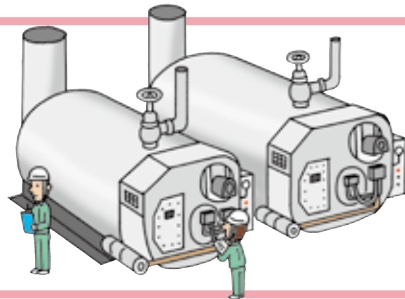
MIURA

印刷日'25年7月 3027ME
 D500-001-0320-0
 本カタログの無断転載を禁止します。

ミウラの診断から始まる 工場トータル ソリューション

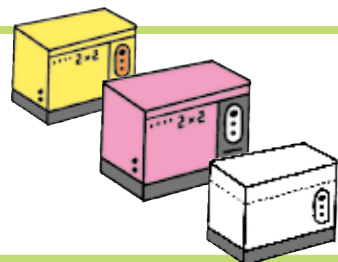
ミウラでは、工場省エネの第一歩として
各種設備の省エネルギー診断を実施しております。
現在までの総分析件数は、65,000件以上！
まずは、エネルギーの現状を「見える化」し、
課題を発見します。さらに解決策をご提案します。

あなたの工場内で、
把握できる項目にチェック！



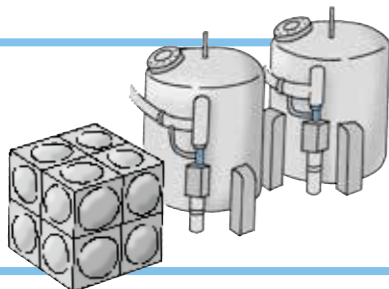
蒸気設備

- 運転効率
- 設備負荷率・季節変動
- CO₂排出量
- 蒸気単価・原単位
- 起蒸時間
- 着火回数



コンプレッサ設備

- 電力ピーク
- 空気単価・原単位
- 空気負荷
- 稼動順



水処理設備

- 水使用負荷
- 薬品投入量、水質分析
- 処理水単価・原単位

省エネ・高効率化をご提案

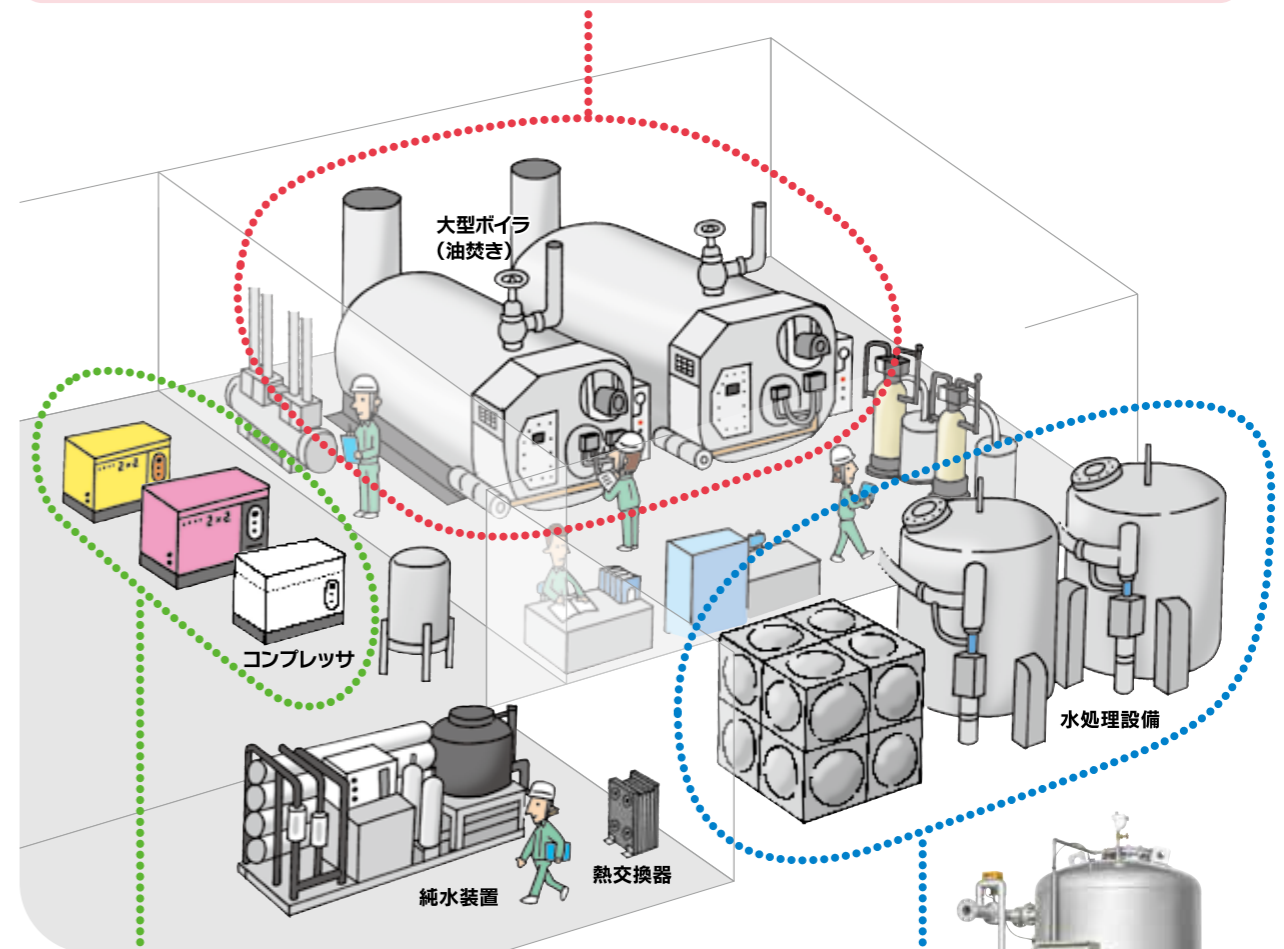
ミウラでは以下の項目をご提案します！



小型貫流蒸気ボイラSQ

蒸気設備

- 高効率設備への更新
- 適正容量の選定
- 自動送気の導入
- 設定圧力、台数制御の適正化 etc...



コンプレッサ設備



蒸気駆動エアコンプレッサSD

- 蒸気駆動エアコンプレッサの導入
- 熱回収式電動エアコンプレッサの導入
- インバータ機の導入
- 設定圧力の見直し
- 台数制御の導入
- 漏れ空気調査 etc...



塔式ろ過装置WA

水処理設備

- 適正容量の選定
- 薬注管理の検証
- 水源切替の検討 etc...

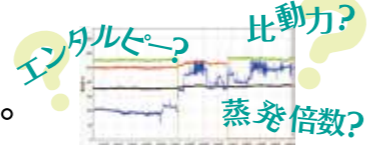
課題に応じた診断メニューをご提案します

Aさんの場合

データを解析する
時間がないなあ…。



管理データを見ても
問題点がわかりません。



傾向と課題・改善案までを
報告します!!

燃料、水、電気、人件費など、多角的な視点から考察致します。設備更新の際には、対象設備の導入シミュレーションも実施しております。



解決!



Bさんの場合

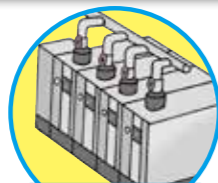
ミウラさんにはボイラ以外も
お願いできるのかな?



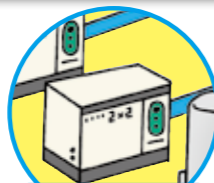
工場の他の機器も
課題はあるのかな?



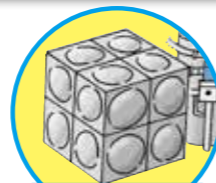
できます!!
各種診断メニューを用意しております。



ボイラ診断



エア診断



水流量診断

解決!



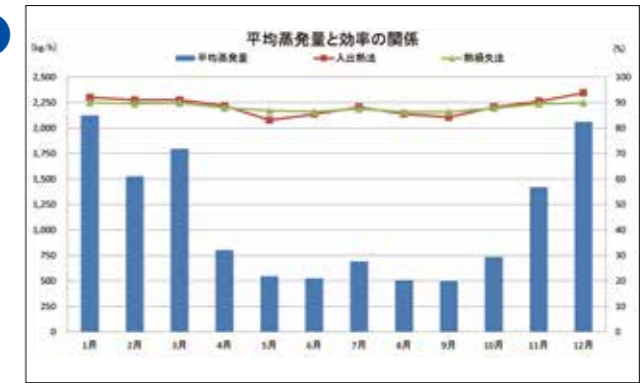
ボイラ診断

日誌分析

ミウラの日誌分析“ここがスゴイ”

ボイラの管理日誌をお借りしてデータを解析し、**季節変動など通年傾向を確認**します。

- 効率は、出入熱法、熱損失法で算出。データの信頼性も検証します。
- 高効率最新設備に入替えた場合の**コストメリットを試算**します。
- コスト削減を燃料だけでなく、維持費なども加味した諸費用からアプローチします。



負荷分析

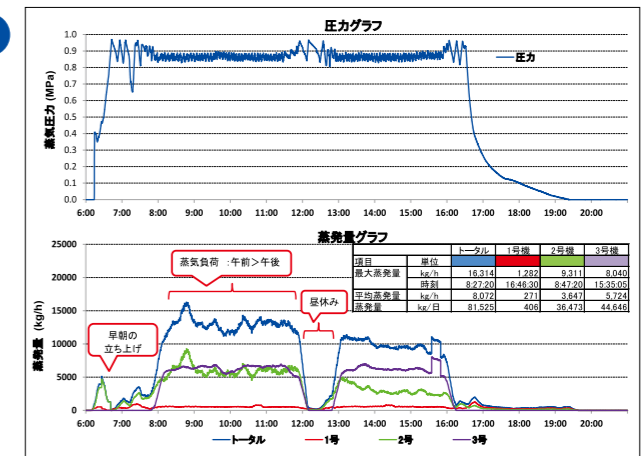
ミウラの負荷分析“ここがスゴイ”

ミウラが自社開発した負荷分析装置を使用して、蒸気変動を秒単位で測定することで、**適正な容量選定**を行うことができます。

- 他社、自社ボイラ、年式問わず計測可能です。
- 多種多様な信号に対応した**「非接触センサ」**を活用することで、原則、データ計測にあたってボイラを停止させません。



負荷分析装置

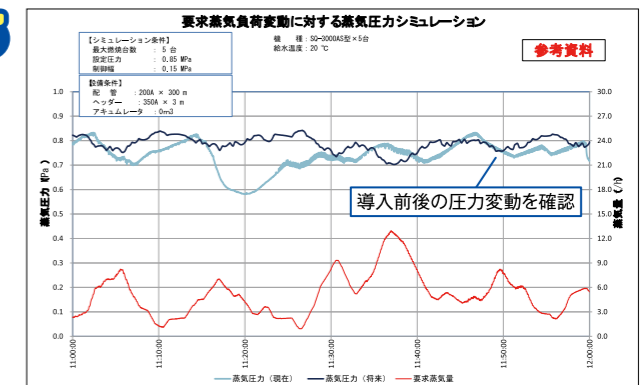


シミュレーション

ミウラのシミュレーション“ここがスゴイ”

最新設備へ入替えた場合の、**負荷追従性を事前にシミュレーション**し評価します。装置の電子制御基盤もすべて自社生産のため、高いシミュレーション精度となっております。

- 松山本社実証ルームで実証確認(見学可能)



（エア診断）

ミウラのエア診断 “ここがスゴイ”

測定した電流値から、**見えない空気量を「見える化」**。既設コンプレッサの**気付かなかった問題点**を調査・解決案をご提案します。ミウラのエアコンプレッサ導入シミュレーションも実施します。



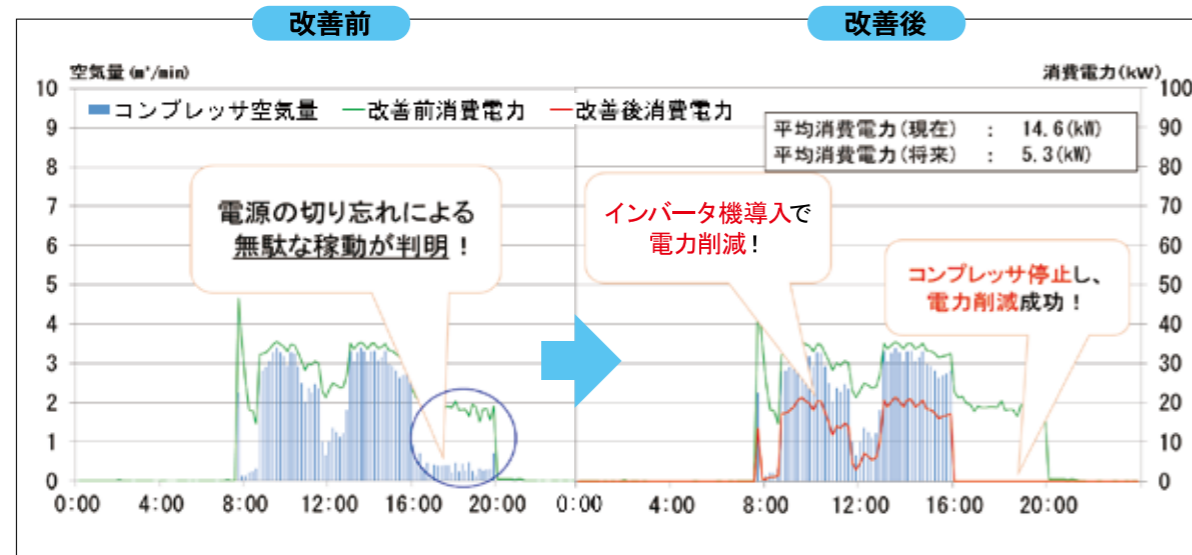
測定機器

Point.1
電流値を測定します。

Point.2

現状把握の結果から**適正な稼働方法をご提案**します。

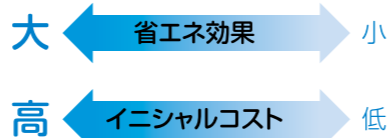
- 稼働順の見直し
- 無駄なアンロードの削減
- インバータ機の導入
- エア漏れの確認



Point.3

コンプレッサとボイラとの同時計測により、蒸気駆動エアコンプレッサ(SD)、熱回収式電動エアコンプレッサ(VA)との**マッチング調査**を実施します。これらの導入が難しい場合でも、インバータ化や台数制御導入など**適正な省エネシステムをご提案**します。

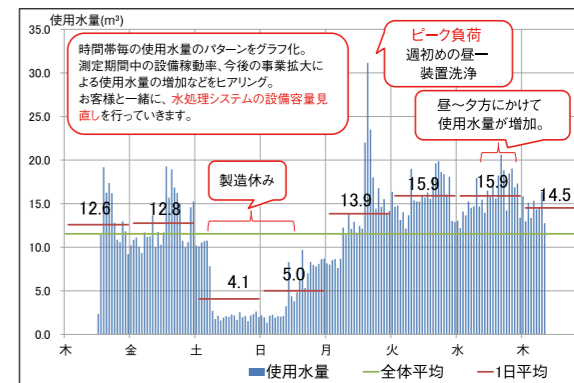
ラインナップ	SD	VA	インバーター化
圧縮機の動力	蒸気	電気	電気
圧縮熱回収	○	○	×



（水流量診断）

水流量診断とは “適正容量の見直し”

超音波式流量計により、**プロセス毎の水使用量を同時計測**。そのデータを、分析専門チームが解析、グラフ化します。



主配管の「積算流量計」では判らない、

- ① ライン毎の水利用状況
 - ② 設備増設・変更などで把握できなくなった瞬間的なピーク負荷など
- マイクロな「見える化」を行い、**水処理システムの設備容量見直し**を行います。



センサ取付状況

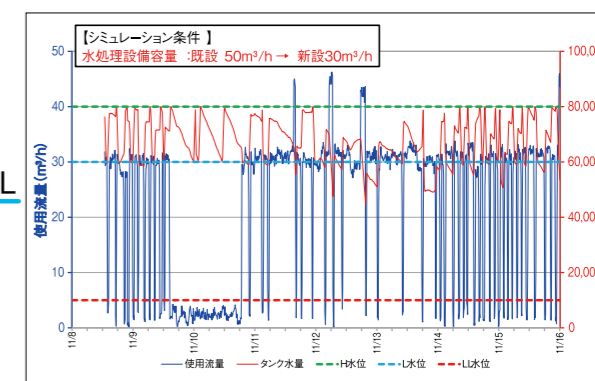
ミウラの水流量診断 “ここがスゴイ”

- 工場稼働中に流量センサ取付可能です。
- 幅広い配管(25~300mm)、ワイドな水温(0~60℃)で測定可能です。
- 温度、その他水質も必要に応じて同時計測します。

水位シミュレーションで “何が判りますか?”

新設タンクが適正容量か検証するためのシミュレーションを行います。

- ① タンク水量の制御幅は、約60,000L~80,000L
- ② ピーク負荷時、使用流量は、約45m³/h
- ③ ピーク負荷時、タンク水量は、約45,000Lまで下がる
- ④ L水位時に不測の事態で装置が停止。連続して10m³/hの水を供給可能な時間は、5時間
- ⑤ 設備容量を50→30m³/hに低減可能



水流量診断 タンク水位シミュレーション

水道料金削減のため、井水(地下水)や工業用水を有効利用できないか?

- 井水(地下水)、工業用水といっても地域によって水質は大きく異なります。そのため、ミウラでは水分析・ろ過診断を実施します。