

## 平成29年度上期「電力利用効率化見学会」を開催しました。

九州地方電力利用効率化協議会では、参加者のみなさまの省エネに関する情報収集や見聞を広めていただくことを目的に、エネルギー管理優良工場等の施設見学会を年2回実施しています。

今回は、H27年度エネルギー管理優良工場等表彰（会長賞）を受賞された北九州エアターミナル（株）様とH20年度エネルギー管理優良工場等表彰（長官賞）を受賞されたTOTO（株）小倉第一工場様を訪問しました。

### 【北九州エアターミナル（株）様】

午前は、北九州市小倉南区にある「北九州エアターミナル（北九州空港）」を訪問しました。空港内の各施設を見学後、蓄熱設備や熱源設備、監視室等を見学しながら、飛行機の運行や外気の状態に応じた設備の運転方法について説明を受けました。

また、外気の入入れや遮熱カーテンを活用した空調負荷軽減、照明や電光表示板のLED化、照明の間引きやセンサー活用による不使用箇所の消灯、雨水のトイレ洗浄水への利用などの省エネの取組みについても説明を受けながら設備を視察しました。蓄熱システムの導入により、最大電力が約200kW低減できており、汚水浄化による利用は1日500tにもなるそうです。

更に、見学会の最後には、日本の空港で最初に作られた足湯に浸かりながら、質疑応答や意見交換を実施しました。



### 【TOTO（株）小倉第一工場様】

午後は、北九州市小倉北区にあるTOTO小倉第一工場」を訪問しました。工場の概要やTOTOグローバル経営ビジョンの他、節水効果を高めたシャワーや水洗トイレなど環境に配慮した製品を紹介いただきました。

その後、衛生陶器の生産ラインの各工程（成形→乾燥→施釉→焼成→検査）を、説明を受けながら見学しました。この工場は多品種小ロットで、職人による手作業も行われていて、乾燥や焼成による収縮や変形などを考慮した高度な技術が必要であり、技術認定制度を採用し、技術継承にも注力されていました。

生産ライン見学後、TOTO（株）における省エネの取組みについて紹介いただきました。グローバル環境ビジョンの目標及びその達成状況の他、省エネ大賞を受賞された滋賀工場並びに小倉第一工場での取組みが紹介され、小倉第一工場では、変圧器の更新・統合、コンプレッサ・ボイラの更新など運用面も含めた9つの取組みが紹介されました。

更に、創立100周年事業の一環として建設された「TOTOミュージアム」にて、創業当時から現在に至る同社の歴史や製品の変遷などを見学しました。

