

## 平成30年度下期「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、平成30年度下期見学会を11月14日(水)に、大分地区で開催し、13社25名に参加いただきました。

今回は、九州経済産業局長賞を平成28年度に受賞した九州河西㈱と平成15年度に受賞した三和酒類㈱を訪問しました。

### 【九州河西株式会社】

午前は、宇佐市にある「九州河西㈱」を訪問しました。鈴木社長から九州河西㈱の会社概要の説明があり、続いて中野課長から省エネの取組事例の説明を受けた後、第1工場、第2工場の順に見学を実施しました。

第1工場では型開閉速度の高速化等によるサイクル時間の短縮により稼働時間を短縮した射出形成機を、第2工場では更新した真空形成機等を使用した製造工程を見学しました。

なお、省エネの取組においては、独自に取り組んでいる「省エネ7つの着眼点(\*1)」にて具体的な内容を検討しながら実施しておられました。

\*1：4頁の「協議会活動の中での省エネの気付き」の中で紹介します。

質疑応答では、「投資回収期間はどのくらいか」「省エネのネタが無くなってきていると思うが、どのようにして省エネを推進しているのか」「不良率はどのくらいあり、その対策をどのように対処しているのか」などの多くの質問がありました。それらの回答は、他の見学者のそれぞれの現場での省エネ対応の参考になったようでした。



### 【三和酒類株式会社】

午後は、同じ宇佐市にある「三和酒類㈱」を訪問しました。

幸部長から会社概況の説明があり、末綱課長から省エネの取組事例の説明を受けた後、宇佐工場での焼酎(いいちこ)の製造工程を見学しました。

省エネの取組では、コンプレッサーの配管系統を連結しループ化することによるコンプレッサー台数の削減、コンプレッサーの最適圧力変更(1割程度低減)及び排水処理場の曝気ブローの最適運転(DO値(\*2))を変更し、インバーターによる曝気ブロー量を自動制御)による電力量の削減などに取り組んでおられました。

\*2：水に溶けている酸素濃度(溶存酸素、dissolved oxygen)

質疑応答では、「醸造部門の蒸気プロセス最適化のための改善テーマ数11の具体的な内容は何か」など、自所の取組への適用を思案した質問や意見交換がなされました。

