

超過理由が「④その他」に該当する各社における節電の取組について

<照明関係>

- ・ 不必要な蛍光灯（時間帯による）を消灯した。
- ・ 蛍光灯の間引きを行った（40W を 84 本、110W を 90 本）。

<エアコン等空調設備関係>

- ・ エアコンの設定温度（30℃）を制限した（事務所及び作業現場）。
- ・ エアコンの使用を制限した（9 台中 3 台のみ稼働。設定温度 28℃）
- ・ エアコンの室外機によしずを取り付けた。
- ・ 工場に換気窓・換気扇・工場扇を増設し、熱中症対策を講じた。
- ・ 製造現場、事務所等の窓に日よけ又は遮光フィルムを貼り、太陽光を遮断し、外気を吸気する吸気口を設置し、温度の上昇した室内の空気を排気するファンを設置し、従業員には冷感タオルを全員に支給するなどして日中の室内空調を完全停止し、日中の電気の使用量を削減した。
- ・ 建物屋根部（2000 m<sup>2</sup>）を断熱材シートで覆う作業を 7 月末に実施（費用約 650 万円）した。加えて、生産ラインに影響なく窓が開けられるように風向板を設置した。
- ・ エアコンの室外機に散水し、コンプレッサの稼働を減らした。

<業務時間・休憩時間の調整>

- ・ 昼休憩時間をグループ単位でずらした。
- ・ 土曜日と日曜日を稼働日とし、木曜日と金曜日を休日にした。
- ・ 深夜に稼働する成形機数を増やし、深夜人員を配置した。
- ・ 通常 8 時から 17 時までの勤務時間を、6 時から出社する組と、17 時から出社する組の 2 組に分けて節電に取り組んだ。

<生産計画の見直し、稼働設備の抑制>

- ・ 需要状況の調査をもとに生産計画を見直した（大型工場の機械稼働を 12 台中 10 台に制限）。

- ・機械稼働が集中すると、使用制限を超過するため、まとめて稼働せず、5台単位の稼働に変更した。
- ・大型工場の機械稼働を8台に制限するよう生産工程を見直した。
- ・一部の生産部署の稼働時間を、平日はAM7:00から稼働し、土曜日の休日を稼働日にし、代わりに月曜日を代休にする変速稼働制にした。
- ・3事業所で加工をおこなっていたものを2事業所に集約し、作業効率を上げることで単位処理量あたりの電気使用量を削減した。
- ・エネルギー効率の良い新しいラインの稼働率を上げ、エネルギー効率の悪い古いラインについては、なるべく停止し、電気の使用量を削減した。
- ・顧客との交渉で製品の納入納期を調整して、製品の加工を土曜、日曜及び夜間に集中して、日中の電気の使用量を削減した。
- ・通常週末に行っていたラインのメンテナンスを平日の日中に行うように生産計画し、平日の日中はラインを停止して、電気の使用量を削減した。

#### <受注抑制、外注展開>

- ・得意先様に対する発注の制限を申告した。
- ・受注量の制限および外注手配を強化した。
- ・受注量の集中期間に外注展開を強化した。

#### <デマンド監視装置の設置>

- ・パソコン管理できるデマンド監視装置を設置した。
- ・稼働率の低い機械は運転を取りやめ、他の機械で時間延長して生産するようにした。
- ・デマンド監視装置からの情報で予測警報（ブザー）を出力するようにした。

#### <その他>

- ・電力会社の担当者に来社してもらい、節電対策についての概要を確認した。
- ・事務所が1階、2階に分かれていたものをワンフロアに集約した。
- ・毎日、前日の電力使用状況のグラフを掲示して使用制限の注意喚起を促した。
- ・通気性の良いクールビス対応のポロシャツを従業員に配布した。