

全印工連「消費電力削減対策特別委員会」からの 消費電力削減アクションプランの提案（Ver 2）

全印工連では、4月5日に消費電力削減のためのアクションプランを提案しましたが、今回政府から発表された「夏期の電力需給対策」に対応したプランに改めるとともに、具体的な削減方法も提示しました。計画停電や大規模停電回避のため、より多くのプランを実践していただくようお願いします。

《アクションプラン》

1. 就業時間を変更して、早番および遅番を設け、常に1/2の台数の稼働とする。
効果：常時動力消費電力が50%となる。
（一例）早番 7:00～14:00、遅番 14:00～21:00
 2. 土・日曜日を活用して平日を休業とする。
効果：動力消費電力が分散する。
 3. 昼休みを平日 13:00～16:00 の時間の中で1時間とする。その間の空調は、具体的な削減方法の「空調について」を参照のこと。
効果：動力消費電力が33%削減となる。
 4. 交代制を採用している場合は、13:00～16:00 の時間帯において1時間、印刷機械を完全にストップする。その間の空調は、具体的な削減方法の「空調について」を参照のこと。
効果：交代制の場合どこかで停止しないと動力消費電力の削減は出来ない。
 5. 組合員同士で輪番制を採る（6社を1単位として、各企業と調整して順番に6日に1日は休日とする）。
 6. 複数の機械を所有している企業は、ピーク時前後に機械を順番に止める。
※単純に考えると、例えば、4台所有している企業は、12:00～16:00 の間、時間をずらして1台ずつ休止することで25%削減となる。
 7. 9:00～20:00 はUV機を稼働しない。
UV機は一般の機械に比べて総動力が大きいため、9:00～20:00 までにはできる限り稼働せず、夜間に稼働する。
- （必須項目です）
8. 冷房設定温度は、工場の室温 26℃、事務所の室温 28℃とする。なお、運転方法などは、具体的な削減方法の「空調について」を参照のこと。
※空気を攪拌するサーキュレータを導入すると効果的である。

《具体的な削減方法》

1. 空調について（複数の空調設備を有している場合）（必須項目です）

- ①一斉に電源を入れない（20～30分程度間隔をあける）
※空調を一斉にONにすると消費電力が一気に上昇します。30分程度ずらしながら順番に電源を入れることで、消費電力の平準化がはかれます。
- ②設定温度を1時間置きに変える（2台の場合、例えば1台目は28℃、2台目は27℃とし、1時間置きに1台目27℃、2代目は28℃というように、交互に設定温度を変える）
- ③昼休みなど、空調をSTOPするより、その時間内は設定温度を30℃に上げて連続運転した方が、一時的な消費電力の上昇を防ぐことができます。

2. 印刷機械（必須項目です）

- ①複数の印刷機械を有している場合、一斉に立ち上げない（20～30分程度間隔をあける）
※印刷機械を一斉にスタートさせると消費電力が一気に上昇します。30分程度ずらしながら順番に稼働することで、消費電力の平準化がはかれます。
- ②回転速度を下げる

3. コンプレッサー、エアポンプ（必須項目です）

- ①圧力設定を下げる。
※下げる際は低圧力の影響による着脱などに注意してください。
- ②コンプレッサーにつながる、エアシリンダー、弁、ホース等を点検し、破損していたら修理、交換してエア漏れを防ぐ。
- ③空気フィルターの清掃を頻繁にし、必要に応じて交換する。

4. 契約電力の引き下げ

- ①デマンド監視装置を導入し、契約電力の引き下げを行う。
※契約電力を超えないように注意・自制が働き節電意識が喚起され、定着する効果があり、節電の有効な手段となります。

5. その他の会社全体で取り組む削減方法

- ①照明を1/3以上消灯する（使用していないエリアは消灯を徹底する）。
- ②白熱灯を電球形蛍光灯やLED照明に交換する。
- ③夏季休業期間を延長する。
- ④NO残業デーを設ける。
- ⑤PCの電源を落とす。
※1時間以上席を離れる場合は、PCの電源を落とす。
- ⑥エレベータの使用を制限する。
- ⑦電子ポット、ウォータサーバーの使用を控える。
- ⑧使用していない電化製品のコンセントは抜いておく。
- ⑨従業員に対して、家庭での節電の必要性、方法について啓発する。

電力削減アクションプラン取り組み宣言

下記1～7の中で、貴社で採用するアクションプランの一つ以上に○印をつけて下記宛ファクシミリで返信願います。アクションプラン8は必須項目とします。

	アクションプラン	採用
1	就業時間を変更して、早番および遅番を設け、常に 1/2 の台数の稼働とする。 効果：常時動力消費電力が 50%となる。 (一例) 早番 7:00～14:00、遅番 14:00～21:00	
2	土・日曜日を活用して平日を休業とする。 効果：動力消費電力が分散する。	
3	昼休みを平日 13:00～16:00 の時間の中で1時間とする。その間の空調は、具体的な削減方法の「空調について」を参照のこと。 効果：動力消費電力が 33%削減となる。	
4	交代制を採用している場合は、13:00～16:00 の時間帯において1時間、印刷機械を完全にストップする。その間の空調は、具体的な削減方法の「空調について」を参照のこと。 効果：交代制の場合どこかで停止しないと動力消費電力の削減は出来ない。	
5	組合員同士で輪番制を採る（6社を1単位として、各企業と調整して順番に6日に1日は休日とする）。	
6	複数の機械を所有している企業は、ピーク時前後に機械を順番に止める。 ※単純に考えると、例えば、4台所有している企業は、12:00～16:00 の間、時間をずらして1台ずつ休止することで 25%削減となる。	
7	9:00～20:00 はUV機を稼働しない。 UV機は一般の機械に比べて総動力が大きいため、9:00～20:00 までではできる限り稼働せず、夜間に稼働する。	
8	(必須項目です) 冷房設定温度は、工場の室温 26℃、事務所の室温 28℃とする。なお、運転方法などは、具体的な削減方法の「空調について」を参照のこと。 ※空気を攪拌するサーキュレータを導入すると効果的である。	○ 各社 共通

上記以外（自社独自）のアクションプランを採用する場合は下欄にご記入ください。

支部名 _____ 支部 _____ 貴社名 _____

FAX 返送先 東京都印刷工業組合 03-3553-2653