

(イ) アからクまで以外の業務用設備については、効率的な使用方法を検討し、その方法等を設備の近傍に表示することにより、使用者への意識啓発を図ること。

3 産業部門 (加熱・乾燥を行う事業者、加工・組立を行う事業者、精密加工・薬品製造等を行う事業者、食料品を加工・製造する事業者、その他の事業者)

対象となる設備

対策内容

ア 産業設備全般

(ア) 作業効率の維持又は向上のため、SS (整理、整頓、清潔、清掃、しつけ) を徹底すること。

(イ) 作業効率が最適となるよう、作業動線を検討した機器配置とすること。

(ロ) 装置の停止時には、不要となる補機も併せて停止すること。

(リ) 機器の特性の把握、特に負荷に対する効率を把握し、機器リストを作成すること。

(ロ) 運転方法をルーブル化し、不要時の停止をこまめに実施すること。

(リ) 生産設備の日常的な運転時の電流、電圧等を把握すること。

(ロ) 同種の機器が複数ある場合には、効率の良い機器から優先的な運転を実施すること。

(オ) 同種の機器が複数ある場合には、負荷に応じて最も効率の良い運転台数での運転を実施すること。

(カ) 生産ラインを見直すことにより、不要な工程、手順及び作業スペースを削減し、生産効率を向上させること (加工・組立を行う事業者に限る)。

(ク) 最大負荷時、最低負荷時などの機器の運転状況に応じた受電力率を把握し、改善すること。

(イ) 機器の起動順序、運転時間等の運転方法の変更、機器更新など機会を捉え、契約電力の見直しを行うこと。

(ア) 通常の運転状態の把握のために、圧縮空気の系統図及び圧縮空気の使用設備のリストを作成し、省エネルギー対策の基本データとして整備すること。

(イ) 配管系統からの漏れによる損失の低減のため、エア漏れの確認を行うこと。

(ウ) コンプレッサ出口、エアドライヤ及びビタソンの前後並びに使用端の圧力を定期的に記録し、圧力損失を把握すること。

オ 蒸気供給設備

(エ) コンプレッサ吐出圧力については、使用端の機器の最低必要圧力を確認し、配管の圧力損失等を考慮の上、必要圧力に応じた適正な吐出圧力に調整すること。

(オ) コンプレッサの排熱を適正に排出し適正な給気を行う等、コンプレッサを設置する室内温度を低減すること。

(カ) コンプレッサが複数設置されている場合には、負荷に応じて最も効率の良い運転台数での運転を実施すること。

(ア) 通常の運転状態の把握のために、燃料使用量、給水量及び運転時間の日常的な記録、蒸気の系統図の作成、蒸気の使用設備のリスト作成並びにボイラ単体効率の把握をし、省エネルギー対策の基本データとして整備すること。

(イ) 蒸気を用いて加熱等を行う設備については、加熱設備内部及び蒸気配管での放熱を防止するため、不要時には蒸気供給バルブの閉止を実施すること。

(ウ) 生産設備が稼働できるようになるまでのボイラの暖機時間を把握し、暖機運転時間の短縮をすること。また、季節に応じた暖機運転時間の設定を行うこと。

(エ) ボイラのフロアについては、過剰なフロア量による熱の損失を防止するため、定期的に給水及びボイラの水質分析を行い、可能な限りフロア量を低減すること。

(オ) 蒸気圧力については、供給される側の機器の最低必要圧力を確認し、配管放熱ロス等を考慮の上、使用圧力に応じた適正な圧力へ調整すること。

(カ) 蒸気を減圧して使用している場合や余剰蒸気を回収する場合には、蒸気を動力源とするポンプやコンプレッサ等への利用を図ること。

(キ) 熱源が複数ある場合には、使用量に応じて最も効率の良い運転台数での運転を実施すること。

(ク) 空気比を確認し、燃料の消費が少なく、最適な熱効率が得られるよう調整を実施すること。

(ア) 工業炉等の加熱・乾燥を行う設備においては、必要な温度、圧力、加熱・乾燥時間等を把握すること。

(イ) 加熱炉等においては、炉壁からの放熱量を計測し、記録することで放熱量の傾向を把握すること。

カ 熱源・熱搬送設備、冷却設備 (加熱・乾燥を行う事業者)

	<p>(ウ) 加熱・乾燥設備を使用する工程を把握し、改善に努めることで熱損失の低減を図ること。</p> <p>(エ) 加熱・乾燥設備の空気比を確認し、燃料の消費が少なく、最適な加熱・乾燥条件が得られるよう調整を実施すること。</p> <p>(オ) 加熱・乾燥設備の開口部について、形状及び閉閉時間を工夫し、熱損失の低減を図ること。</p>	<p>量の適正化を図ること（精密加工・薬品製造等を行う事業者、食料品を加工・製造する事業者）。</p> <p>(ア) アからクまで以外の産業用設備については、業種特有の機器を中心に、不要時の停止を実施すること。</p> <p>(イ) アからクまで以外の産業用設備については、業種特有の機器を中心に、効率的な使用方法を検討し、その方法等を機器の近傍に表示することにより、使用者への意識啓発を図ること。</p>
<p>（その他の事業者）</p>	<p>(ア) 換業に適した圧力又は流量を把握するため、ポンプの吐出圧力又は流量を計測し、記録すること。</p> <p>(イ) 工程又は負荷の変動に応じて必要な圧力及び流量を見直すことで、圧力及び流量を適正に保ち、動力の低減を図ること。</p>	
<p>キ 給排水・給湯設備、排水処理設備（食料品を加工・製造する事業者、その他の事業者）</p>	<p>(ア) 漏水による無駄を防止するため、終業時及び始業時に使用量を計量器で確認し、漏水の有無を確認すること。</p> <p>(イ) 機器の洗浄時間等の水使用方法に関する基準を作成し、水使用量の抑制を実施すること。</p>	
<p>ク 空調・換気設備（加工・組立を行う事業者、精密加工・薬品製造等を行う事業者、食料品を加工・製造する事業者、その他の事業者）</p>	<p>(ア) 空調負荷の低減を図るため、換気量を適正化することにより外気の過度な流入を抑制すること（加工・組立を行う事業者、食料品を加工・製造する事業者）。</p> <p>(イ) 空調負荷の低減を図るため、外気湿度の状態と除湿に必要なエネルギーとを勘案して、温度設定を行うこと。また、可能な場合には除湿量の調整を実施すること（精密加工・薬品製造等を行う事業者）</p> <p>(ウ) 空調負荷の低減を図るため、衛生管理基準の範囲内で空調設定温度や湿度管理範囲を緩和すること（食料品を加工・製造する事業者、その他の事業者）。</p> <p>(エ) 工程や室用途、作業内容により必要な風量が異なるため、各室の風量のバランスの調整や局所通風により風量の適正化を図ること。（精密加工・薬品製造等を行う事業者、食料品を加工・製造する事業者）</p> <p>(オ) 換業状態を把握することで、不要箇所や不要時の空調停止をこまめに実施すること（精密加工・薬品製造等を行う事業者、食料品を加工・製造する事業者）。</p> <p>(カ) 空気を常に循環ろ過する必要があるクリーンルーム等においては、空気清浄度を把握し、循環風量の適正化を図ること（精密加工・薬品製造等を行う事業者、食料品を加工・製造する事業者）。</p> <p>(キ) 工程や室用途、換業状態ごとに必要な外気量を把握し、外気導入</p>	