

参考資料



経営効率化への取り組み

平成 2 0 年 2 月

中部電力株式会社

はじめに

弊社は、電気エネルギーを中心に優れたサービスの提供に努め、地域社会の発展や豊かな暮らしを支える企業を目指してまいりました。こうした観点から、事業運営にあたっては、安定供給に全力をあげて取り組むとともに、経営全般にわたる効率化を推し進めることにより、近年では平成17年、平成18年に電気料金の値下げを実施したところであります。

一方で、昨今の原油価格の急激な高騰により、エネルギー価格は上昇を続けており、電気料金についても燃料費調整により値上がりしております。こうしたなか、弊社はお客さまのご期待に添えるよう、値上がり幅を少しでも圧縮するため、本年4月1日から電気料金を見直すことといたしました。

電気料金を見直しにあたっては、あらゆる費用について点検・精査を行い、業務運営全般にわたる経営効率化の成果を最大限反映いたしました。本冊子では、その内容につき具体事例も交え、ご紹介させていただきます。

弊社は、今後も引き続き、電気を中心とした優れたエネルギーサービスを、「安全」「安定」「安価」にお届けするため、経営効率化への取り組みをたゆみなく継続し、中部地域のさらなる発展に貢献できるよう努めてまいります。

目 次

I	電気料金の現状	1
	1 現在の電気料金の水準	
	2 弊社費用構造の推移	
II	経営効率化の基本的考え方と取り組み	2
	1 設備形成・運用・調達における効率化	
	① 設備形成における効率化	
	② 設備運用・保全における効率化	
	③ 資材・資金調達における効率化	
	2 業務運営における効率化と品質向上	
III	経営効率化施策の具体事例	6

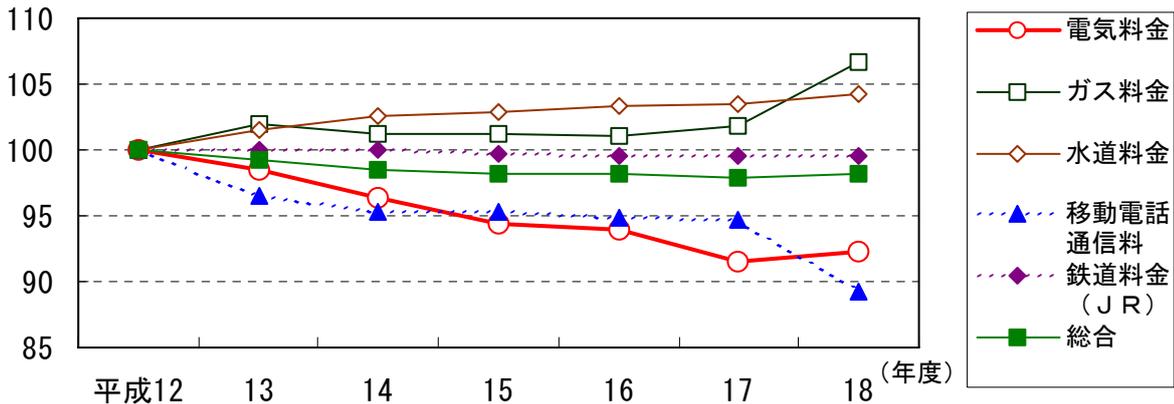
I 電気料金の現状

1 現在の電気料金の水準

安価で高品質な電気を、安定的に生産し、確実にお届けすることが、公益事業者である弊社の責務であると考えております。このため、弊社では、設備形成・運用・調達や業務運営のあらゆる面にわたり経営効率化を進め、その成果をお客さまにお示ししてまいりました。

電気料金は諸物価の中でも継続して低位な水準で推移しています。

〔国内消費者物価の推移〕 (平成12年度=100とした場合の指数)



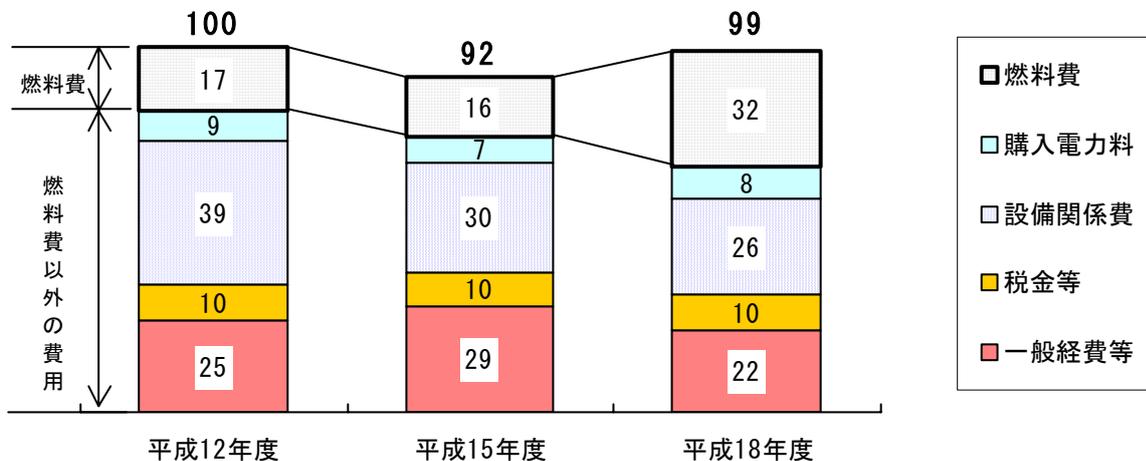
(出典)消費者物価指数年報(総務省統計局)
注)電気料金は全国平均の値

2 弊社費用構造の推移

平成12年3月より電力小売販売の自由化が開始されて以降、弊社は競争対応のための経営戦略として「経営改革ロードマップ」を策定し、設備投資の厳選や、徹底した業務効率化を図ってまいりました。こうした取り組みの結果、設備関係費や一般経費は大幅な削減を達成しております。

一方、近年においては国際エネルギー市場の構造変化を背景にした化石燃料の価格高騰や需給のタイト化などにより、費用構造に占める燃料費の割合が増大しています。燃料費の増加がコスト削減努力を圧迫する厳しい経営状況となっておりますが、弊社は引き続きさまざまな努力と工夫を重ね、コストダウンに取り組んでまいります。

〔費用構造の推移〕 (平成12年度=100とした場合の指数)



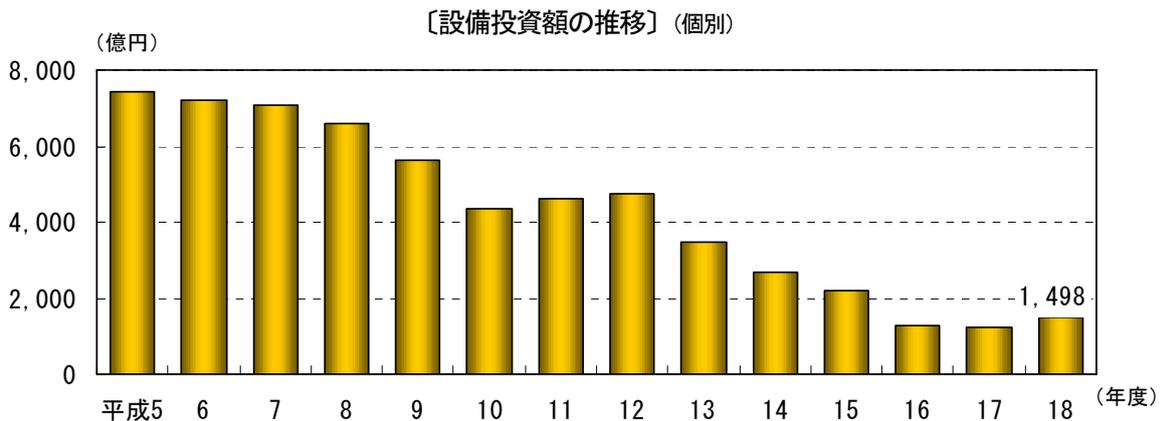
設備関係費:減価償却費、修繕費、支払利息

II 経営効率化の基本的考え方と取り組み

1 設備形成・運用・調達における効率化

これまで弊社は設備形成・運用、調達などあらゆる面から効率化を図り、コスト削減に努めてきました。設備投資額については、平成5年度の7,424億円をピークに、至近年は低い水準で推移しています。

今後も、引き続きコスト削減に向けた取り組みを推進するとともに、需要拡大期に形成した設備の高経年化も踏まえつつ、将来にわたる安定供給および持続的な成長を見据えた投資を適時適切に実施することにより、中長期的な観点からトータルコストを削減する取り組みに努めてまいります。



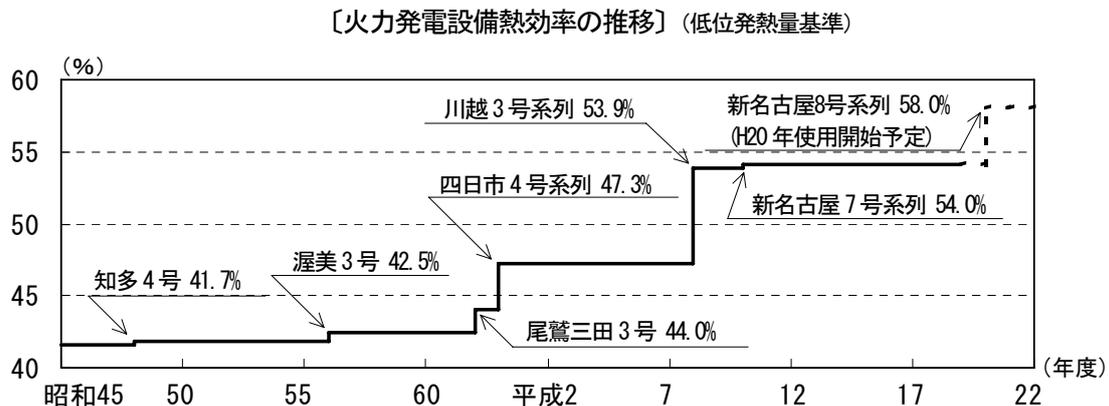
① 設備形成における効率化

スクラップ&ビルドを通じて電源の新陳代謝を進め、電源設備全般の効率化を図るとともに、新技術・新工法の積極的な活用や仕様の標準化など、あらゆる側面からコスト削減を進めています。

○最新鋭コンバインドサイクル発電の採用

平成20年度から使用開始予定の新名古屋火力発電所8号系列では、発電効率約58%（低位発熱量基準）の1500℃級ガスタービンによる最新鋭のコンバインドサイクル発電方式を採用し、燃料費の削減およびCO₂排出量の抑制を図ります。

また、平成24年度に使用開始予定の上越火力発電所1号系列、および平成25、29年度に使用開始予定の同2号系列についても、効率の優れた発電設備を採用し、CO₂排出量のさらなる抑制を図ります。



○高コスト・低効率火力発電設備の廃止

稼働率や設備ごとの特性を精査し、タイミングを見極めながら高コスト・低効率の火力発電設備を廃止し、電源設備全般の効率化を図ってまいります。

〔発電所の廃止ユニット一覧(平成16年以降分)〕

廃止年月日	発電所名	ユニット	種別	認可出力(kW)
16. 3. 31	渥美	2号	重油・原油	500,000
16. 12. 31	尾鷲	2号	重油専焼	375,000
16. 12. 31	新清水	1号	重油専焼	156,000
17. 4. 1	神島	1号	重油	160
17. 7. 1	神島	4号	重油	160

○水土木設備の長期保全計画の最適化

水土木設備の長期保全計画策定にあたり、設備損壊によるリスク影響度とその発生頻度を定量的に評価して保全工事の最適化を行う「RBM (Risk Based Maintenance) 手法」を開発し、設備の信頼性を確保しつつコスト削減を実施しています。

②設備運用・保全における効率化

安全と信頼度の確保を前提に、火力発電所の総合熱効率の向上をはじめとする設備稼働率の改善、保守点検業務の合理化・効率化など、最適な設備運用に努めています。

〔発 電〕

○効率運用を通じた火力発電所の総合熱効率の向上

弊社は、高効率のコンバインドサイクル発電プラントをはじめとするLNG火力の高稼働運転、補助ボイラ設置による軽負荷時の石油火力発電所全台停止運用など、設備の最適運用に努めてきました。その結果、平成18年度の火力総合熱効率は45.07%（低位発熱量基準）と、引き続き全国でトップレベルを維持しています。

○ガスタービン高温部品への再生熱処理技術の採用

高効率のコンバインドサイクル発電の導入が進められる一方、より高温の燃焼ガスにさらされることになるガスタービンなどの部品（高温部品）は劣化・損傷が早期に進み、補修費用が増加する傾向があります。弊社は、高温部品の一部であるガスタービン動翼を対象として、劣化・損傷を熱処理により回復させる技術を開発・採用し、動翼取替費用の削減を行っています。

○安定的かつ経済的な燃料の調達

燃料の調達にあたっては、安定性を確保することは勿論のこと、経済性の向上を図るとともに、需要変動にも迅速かつ適切に対応できる諸施策を実施しています。特に弊社は、LNG火力発電所による発電電力量が全体の約4割を占めていることから、LNG調達における調達ソースの一層の分散化など、さまざまな工夫を行っています。

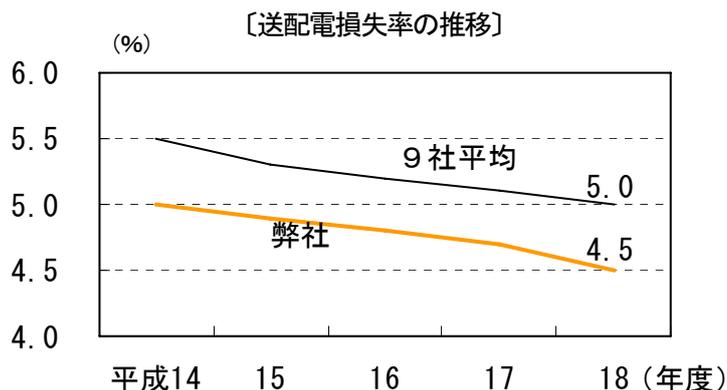
石炭調達においては、調達柔軟性の向上や、価格変動リスクのヘッジを目的として、燃料トレーディング※事業を行う中電エネルギートレーディング株式会社を平成19年12月に設立いたしました。

※従来の売主等からの一方向の購入取引だけでなく、購入・販売の双方向による取引のことをいいます。これにより、売主・トレーダー・エンドユーザーとの取引を通じて、調達柔軟性の向上が期待できます。

[流通]

○送配電損失率の低減

送電電圧の高電圧化や低損失型変電設備の採用、電力損失最小を目指した配電系統運用などの対策を積極的に行い、送配電損失の低減に努めてきました。その結果、平成5年以降の送配電損失率は5%未満を維持するなど、国内電力会社の中でトップレベルとなっています。



○給電制御所の統合

電力系統および発電電所の監視・制御を行う給電制御所では、近年の電子計算機システム・通信ネットワークの技術進歩にあわせ、供給信頼度の確保を前提に給電制御所の統合を進めています。これにより、給電制御システムの更新費用や保守費用の削減を図っています。

○送変電設備保守方法の合理化

外部診断技術を活用した内部異常・劣化の予兆把握、および過去の運転履歴などを総合的に判断して、点検項目削減、点検周期延伸などの合理化を行うとともに、新たな補修工法を開発し、補修費用の削減に努めています。

○配電線制御システムの高度化

公衆保安の確保や早期送電によるお客さまサービスの向上、運転業務の効率化を目指して、複数の営業所エリアを広域的に制御できる配電線制御システムを順次展開し、異常発生時の迅速な対応に努めています。

③資材・資金調達における効率化

競争原理を最大限に活用し、資材・資金について、経済的な調達に努めています。

○調達サプライ・チェーン・マネジメント（調達SCM）※の推進

電力会社としてはじめて調達SCMを導入し、弊社の資材・技術部門、資機材メーカーおよび工事会社が協同して調達コストの削減に取り組んでいます。

※部品・資機材メーカーおよび工事会社から弊社の資材・技術部門に至る、資機材の調達プロセスの分析・改善を通じてコスト削減を図る手法です。

○インターネットEDI（Electronic Data Interchange：電子データ交換）の活用

調達業務において、インターネットEDIを活用し、取引先との契約に関わる情報を電子データで交換することで、社外との契約情報の連携を拡大し効率化を図っています。さらに電子入札を活用することにより、調達コストの削減に努めていきます。

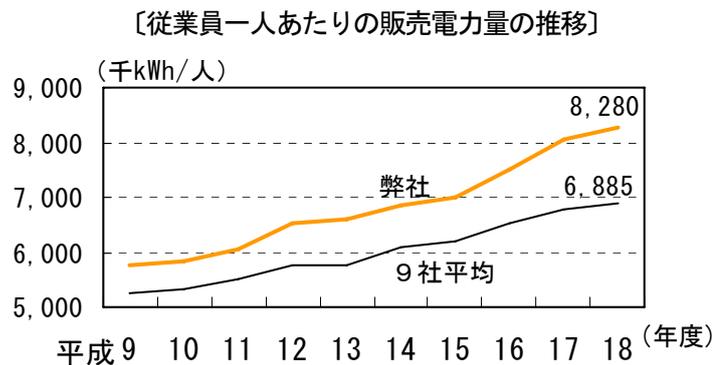
○資金調達コストの低減

金融情勢に応じた短期・長期のバランスよい借入れを実施し、資金調達コストを低減しています。

2 業務運営における効率化と品質向上

○業界最高水準の労働生産性

弊社は、業務運営における効率化を進め、生産性を表す「一人あたりの販売電力量」は、国内電力会社の中でトップレベルとなっています。今後とも業務運営における効率化に積極的に取り組み、高い労働生産性の維持に努めます。



○IT（情報技術）の活用

日々進歩するITの活用を通じ、業務運営の変革、経営戦略への支援を進めています。

<社内業務システムの再構築>

平成19年5月には社内業務支援システム（通称MINASANネット）を再構築し、情報伝達の迅速化やコミュニケーション向上による業務運営の効率化を図るとともに、情報漏洩対策など情報セキュリティの強化も実現しています。

<新技術を活用した故障点標定装置の導入>

無人変電所における設備故障時の早期復旧を目的として、世界初のITVデジタル画像処理による故障点標定装置を開発し、東栄変電所（愛知県北設楽郡東栄町）および北部変電所（岐阜県関市）へ導入しています。

これにより、遠隔地においても設備の故障位置を正確に把握することが可能となり、故障時の早期復旧や保守業務の効率化につながることから、今後も順次導入を進めていきます。

○管理間接コストの節減

余剰資産を削減、有効活用することにより管理コストの節減を図っています。

管理間接コスト削減の一例

- ・業務用施設・福利厚生施設の削減による運用コストの低減、資産の圧縮
- ・業務用車両の最適配置による保有車両の削減
- ・土地・建物等の遊休資産の貸付・売却による収益化

今回算定いたしました総原価には、以上にお示したような経営効率化によるコスト低減額として、約190億円を織り込んでおります。

Ⅲ 経営効率化施策の具体事例

弊社はこれまでも、発電から流通、販売に至るすべての業務において、あらゆる面から経営効率化を行っておりますが、今回の料金見直しにおいては、その努力の成果を最大限織り込んでいます。

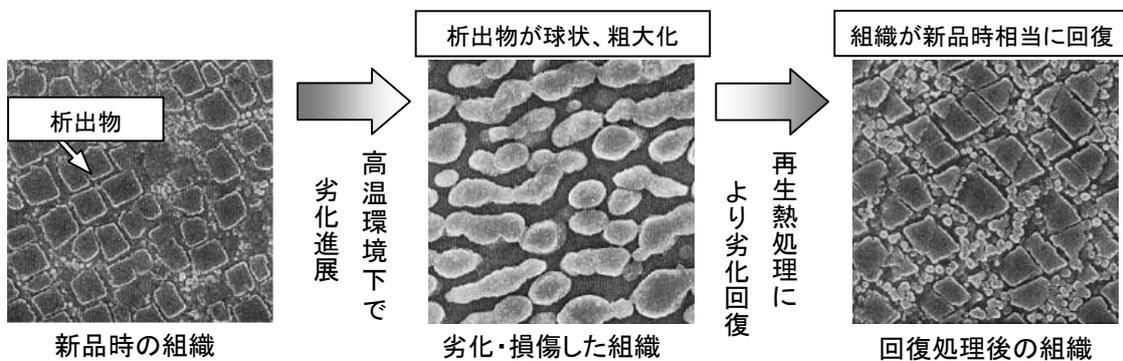
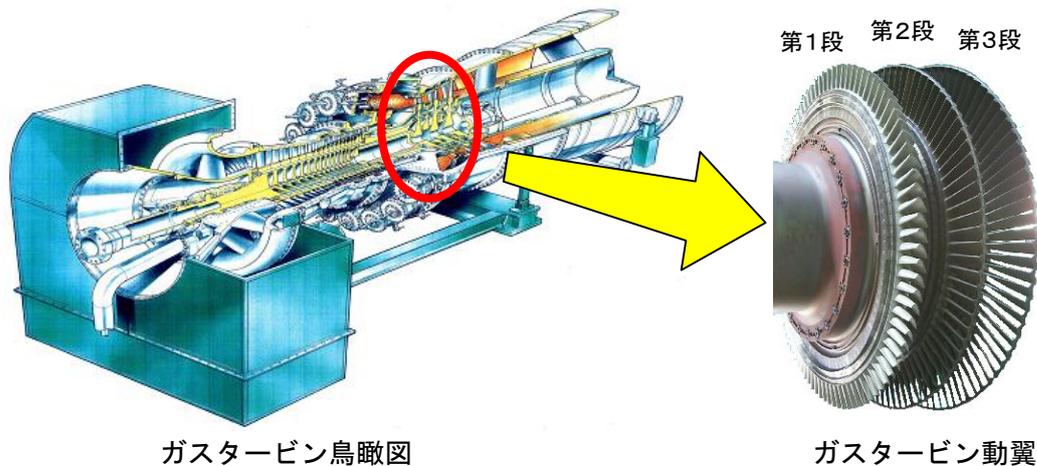
ここでは、近年に採用済みの、あるいは今後採用を予定している経営効率化施策の具体事例をご紹介します。

ガスタービン高温部品への再生熱処理技術の採用

弊社で数多く導入している高効率ガスタービンコンバインドサイクル発電設備は、高効率化による総合的なコストメリットが大きい一方で、高温の燃焼ガスにさらされる部品（高温部品）は熱による劣化・損傷が激しく、補修費用が増加する傾向があります。

このため、高温部品のうちガスタービンの動翼を対象として、寿命を決定付ける因子およびその劣化メカニズムを詳細に調査した結果、非金属結晶（析出物）の変化が寿命に影響することを明らかにしました。

弊社はこの結果をもとに、本事象による劣化・損傷を回復させ、動翼の寿命延伸を可能とする熱処理技術を開発いたしました。本技術を採用することにより、動翼の取替修理までの運転時間を約2倍に延長することが可能となり、補修費用の削減を図っています。



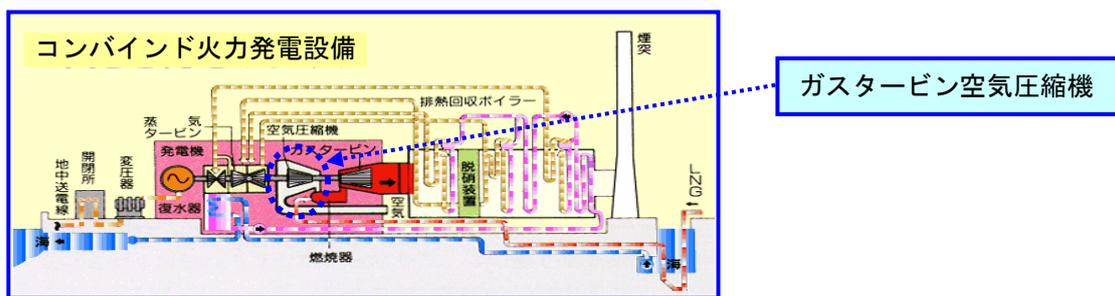
劣化・損傷回復処理の例

ガスタービン空気圧縮機洗浄作業の効率化

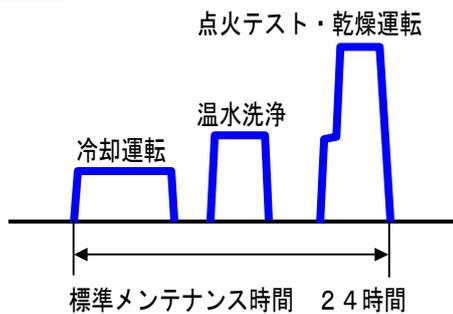
高効率ガスタービンコンバインドサイクル発電設備におけるガスタービン空気圧縮機は、運転により空気中のほこり等が付着し、性能が低下するため、これまでは長時間の発電停止を伴う洗浄作業を行う必要がありました。

弊社は、従来の洗浄作業の工程について見直しを行い、設備の信頼度を維持した上で、作業項目や工程間の切り替え時間の省略が可能であることを検証・確認し、これをふまえた新たな洗浄工程を定めました。

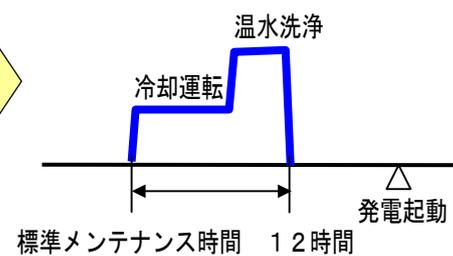
これにより、従来に比べて、作業時間の短縮や乾燥運転に必要な燃料の節約が可能となり、コスト削減を図っています。



従来工程



改善工程



・グラフの高さはタービンの回転数を表す。

改善のポイント

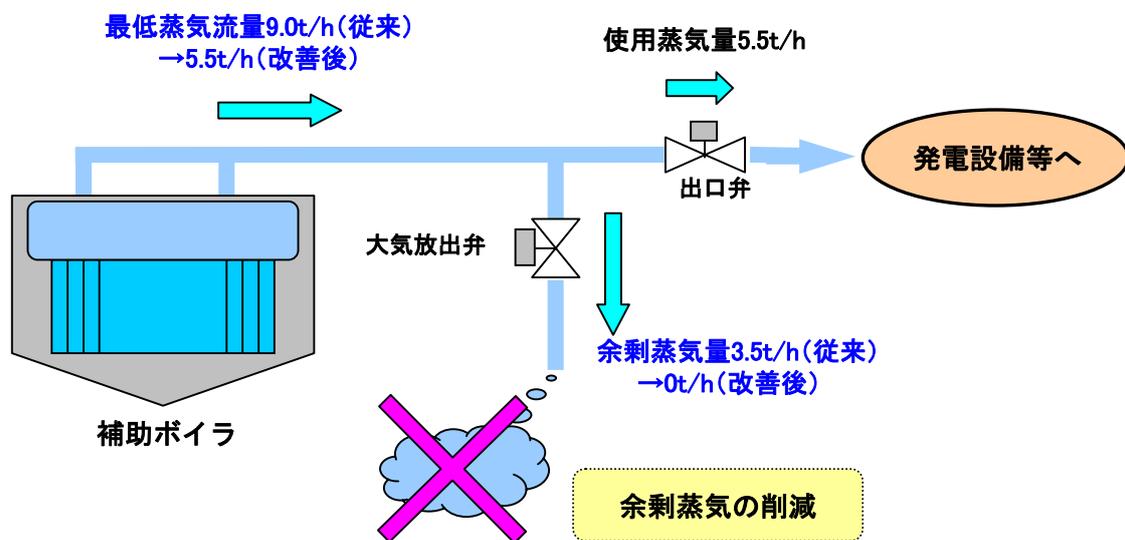
- 冷却運転－温水洗浄工程間の切り替え時間の省略
機器の制御回路と操作方法を改善することにより切り替え時間の省略を図った。
- 点火テスト・乾燥運転の省略
温水洗浄後、速やかに発電起動を行うことで、洗浄後の発電機器の発錆を防ぐことを目的とした点火テスト・乾燥運転の省略を図った。

補助ボイラ最低蒸気流量引き下げによる蒸気発生コストの削減

頻繁に起動・停止が行われる石油火力発電所は、運転停止状態から速やかな起動が求められます。そのため、運転停止時において発電設備の適切な保全や、燃料を加温して流動性を保つなどのために、蒸気ボイラ（補助ボイラ）を設置しています。

これまで弊社は、発電所の運用方法改善などコストダウンへの取り組みの中で、蒸気の使用量も削減してきました。その結果、所内で使用する蒸気量が補助ボイラの最低蒸気流量（安定して蒸気を発生できる最低の流量）を下回るほどとなり、その余剰蒸気を大気へ放出しなければなりませんでした。

このため、補助ボイラの最低蒸気量を引き下げるためボイラ設備・制御の改善を行い、余剰蒸気を無くすことにより、燃料費用のさらなる削減を図っています。



改善のポイント

- 設備改良を行い、ボイラ燃焼用空気の制御性向上を図った。
- 制御を改善することによりボイラ燃焼改善を図った。

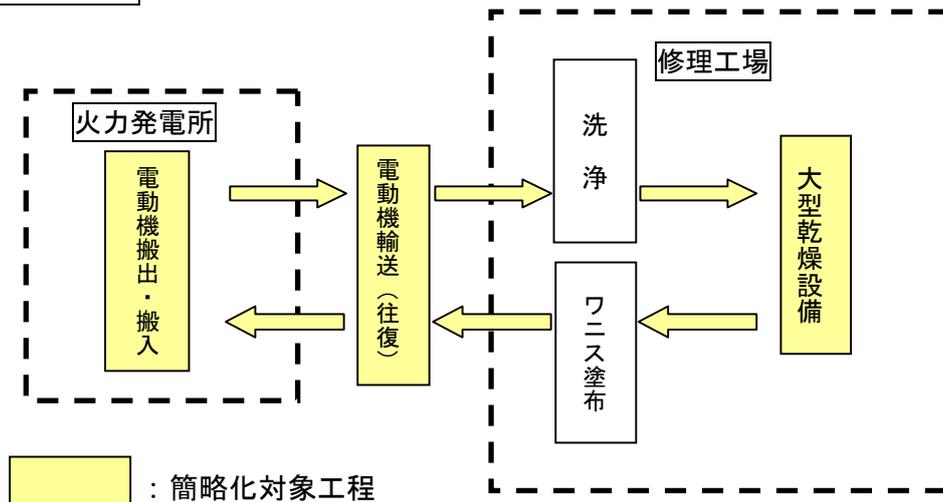
火力発電所の屋内電動機汚損修理方法の改善

火力発電所に設置されている電動機の内部汚損修理は、これまで大型の乾燥設備がある工場に搬送した上で洗浄・乾燥・絶縁処理（ワニス塗布）を行っていました。

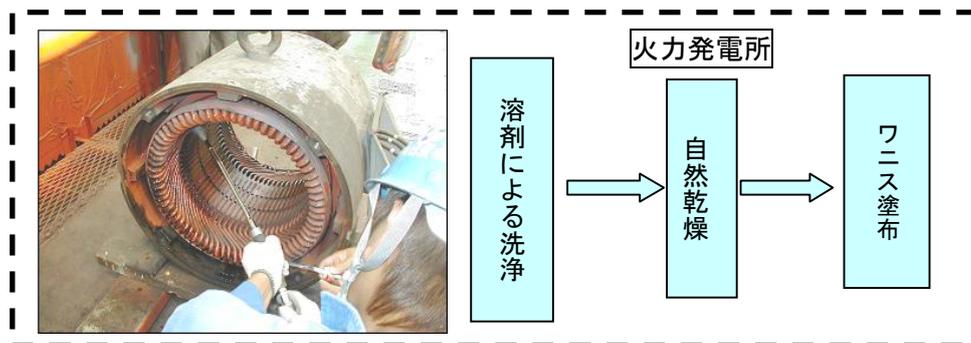
近年、電動機などの絶縁物に有効な洗浄剤が開発されたことを受け、弊社は、屋内に設置されている電動機について現場での溶剤洗浄による修理方法を検証し、採用可能であることを確認しました。

この修理方法を採用することにより、電動機の運搬・輸送費等の費用削減が可能となり、従来に比べて約40%のコスト削減を図っています。

従来の修理方法



現場での溶剤洗浄による修理方法



水車の耐摩耗性能向上による修理周期の延伸

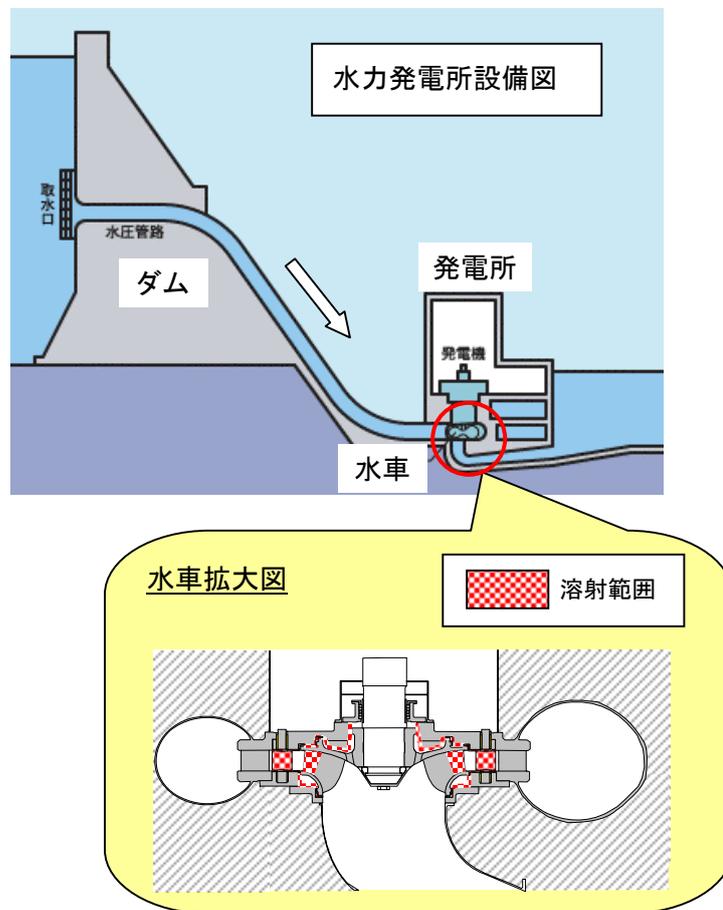
水力発電所においては、取水した水に含まれる土砂分により水車部品等が摩耗するため、定期的に溶接などによる原型復旧を行う必要があります。

この修理は分解修理となるため費用がかかる上、長期間発電を停止しなければならぬことが課題となっていました。

このため弊社は、修理した部品に耐摩耗性の高い金属材料を高い密着性で溶射[※]することにより、耐久性を向上させる技術を開発し、平成18年度からこの技術を実機に導入しています。

これにより、修理周期を約2倍に延伸することが可能となり、メンテナンス費用が削減できるだけでなく、発電所の停止回数を減らすことにより発電電力量の増加も図っています。

※溶射：金属メッキ法の一つ、溶解した金属を圧縮空気等で吹きつけて被覆する方法。



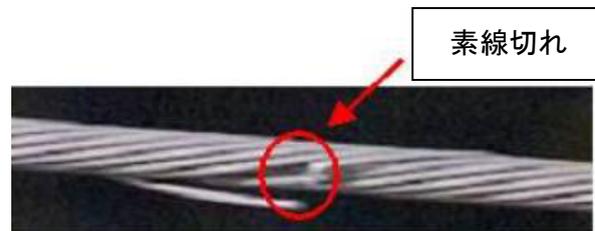
架空地線補修用アーマロッドの開発

光ファイバ内蔵型架空地線※(以下OPGW)は、雷撃等により損傷した場合、数径間(接続箱間)に亘る張替が必要となり、その高額な補修費用が課題となっていました。

このため弊社は、軽微な損傷に対応する補修材(補修用アーマロッド)を開発し、張替補修を極力減らすように努めております。また、今回開発した補修材は、OPGWと同素材であるアルミ覆鋼より線にも適用拡大が可能であることを確認しております。

このアーマロッドを使用した補修方法の適用により、従来の張替補修と比べて、補修費用を約10分の1にすることが可能となりました。

※架空地線：電力線への落雷を防ぐために、電力線の上部に施設する電線。鉄塔を經由して接地されているため雷撃を吸引する効果があり、電力線への落雷(直撃雷)を防止することにより、落雷停電や電力線損傷を抑制する。



素線切れ

素線切れの状態



補修用アーマロッド

補修イメージ



アーマロッド補修完了後

新規鉄塔ボルト緩み防止対策品の採用

鉄塔部材を結合するボルトは、風による振動などにより緩みが生じることがあり、その防止策としてこれまでコストの高い対策品「緩み防止ナット」を採用していました。

弊社は、通常のボルトに追加することで緩み防止対策を行うことができる対策品「緩み防止器具」を新たに採用することにより、既存の対策と比較して約20%のコスト削減を図っています。



既存対策品「緩み防止ナット」



新規対策品「緩み防止器具」

経年マンホールの部分補強工法の開発

昭和35年以前に建設されたマンホール(以下経年MH)は、コンクリートの経年劣化や、近年の走行車両の荷重増大による強度不足が懸念されます。

点検により強度不足と診断された経年MHは、MH内面を鋼製部材で支える鋼製セグメント工法で補修を行っておりますが、その一部には小規模の補強で補修可能なものも存在します。

このため弊社は、経年MHの弱点部となる上床版中央部および上床版端部(図1)の強度を向上させる、簡易かつ安価な部分補強工法(炭素繊維補強工法図2)を開発しました。これにより従来工法に比べ補修費用を約10分の1にすることが可能となりました。

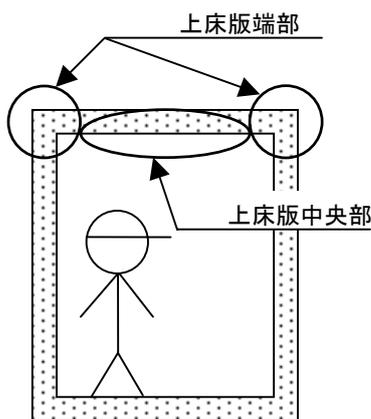


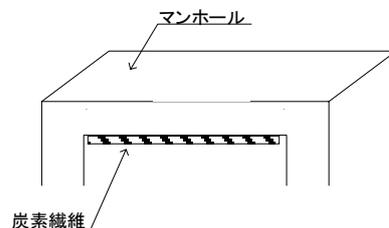
図1 マンホール補強対象箇所



図2 施工状況

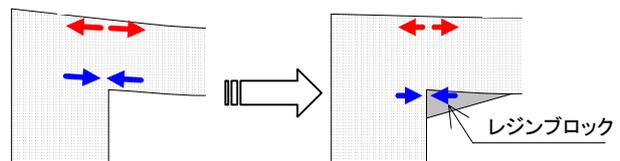
炭素繊維補強工法の概要

①上床版中央部の補強工法



炭素繊維(板・シート)による補強

②上床版端部の補強工法



補強前

補強後

レジンブロックによる補強

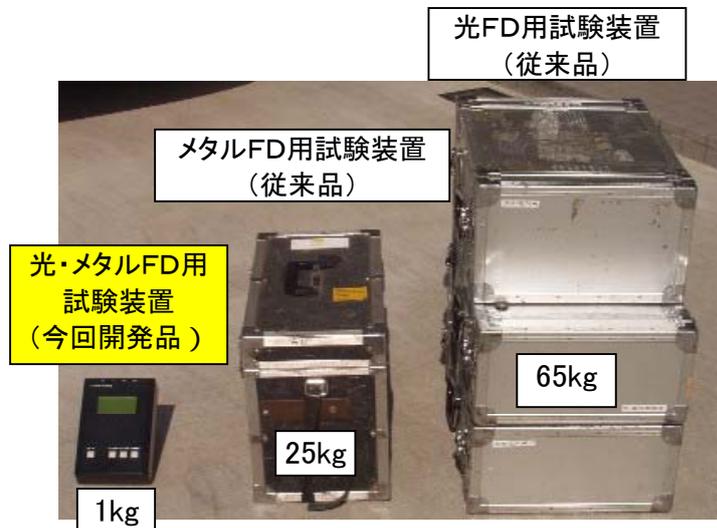
地中線故障区間検出装置用試験装置の開発

地中線故障区間検出装置（以下FD）は、架空地中混用線路、分岐を有する地中送電線路等に設置されており、絶縁不良等による故障時に故障区間を判定する装置です。

しかし、その点検は試験装置の機材の大きさ・重量などから、点検作業の簡素化・効率化が課題となっていました。

このため弊社は、FDの異常事例や点検項目の分析を行い、点検方法・項目を見直すとともに、点検を効率的に行うことが可能な小型・軽量の試験装置を開発しました。

これにより、従来に比べて約50%の点検コストの削減を図っています。

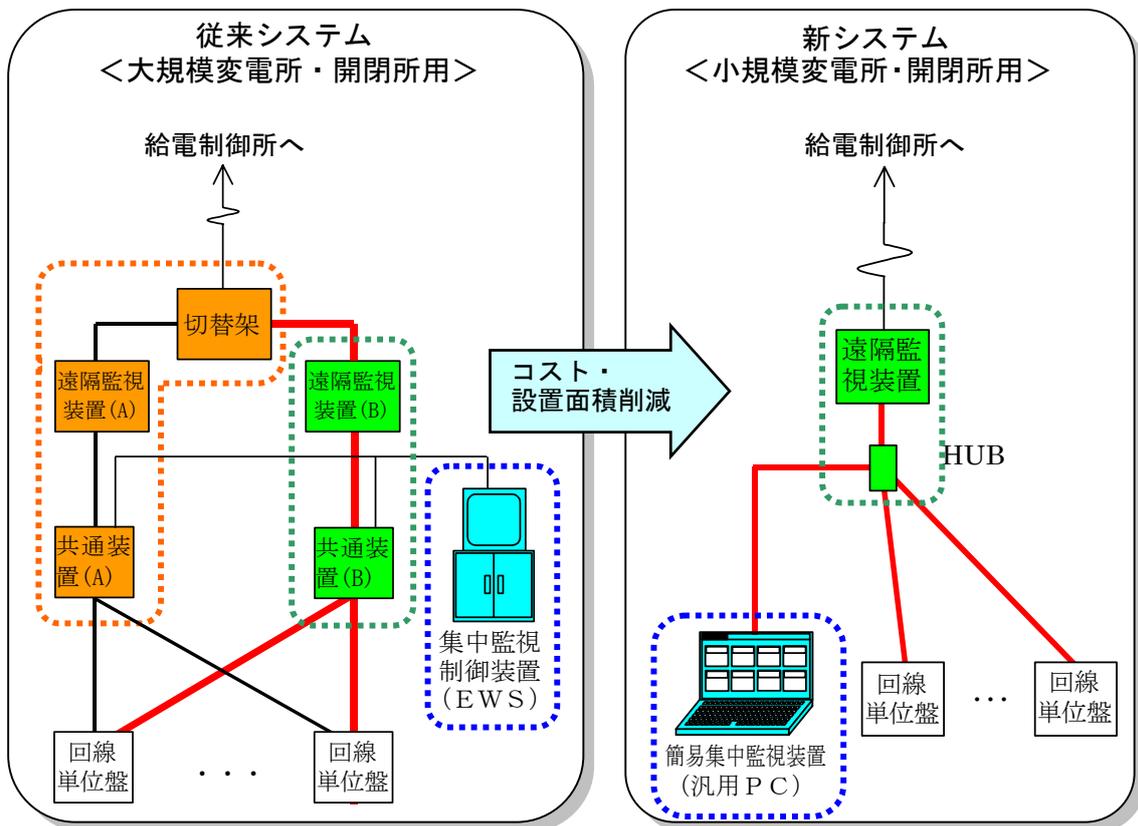


試験装置比較

小規模変電所・開閉所用デジタル監視制御装置の開発

弊社では変電所・開閉所をコントロールする監視制御盤の更新にあたり、信頼度の確保と監視情報の充実の観点から、最新のデジタル技術を活用した監視制御システムの開発・適用を進めています。

従来のデジタル監視制御システムは、比較的規模の小さい変電所・開閉所へ適用する場合に、コスト面での課題がありました。このため弊社は、機能の一部を簡素化・標準化した低コストの監視制御システムを新たに開発し、約15%のコスト削減を図っています。



開発のポイント

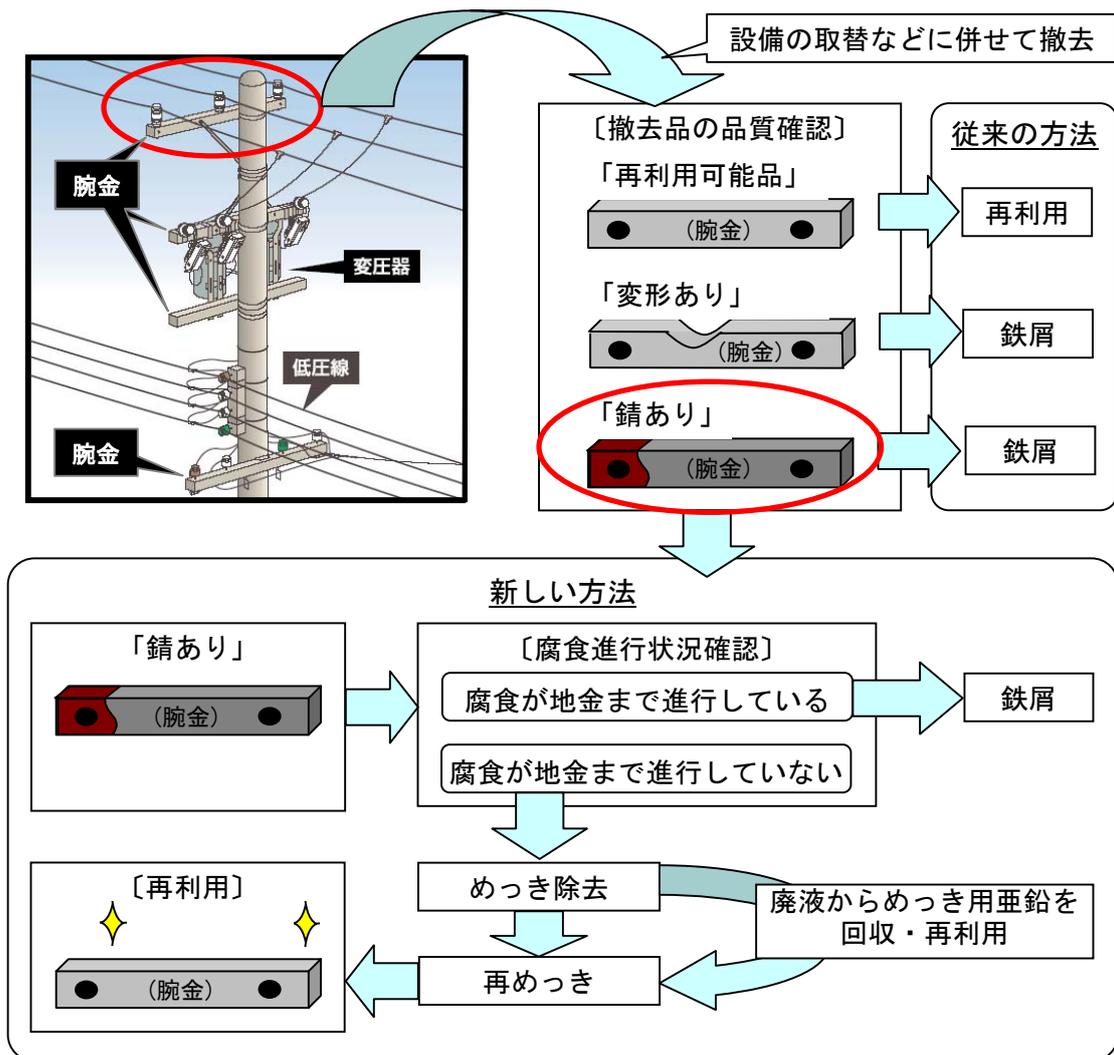
- データ通信の一部を光LAN（特殊品）からイーサネットLAN（汎用品）に変更
- 伝送路の1系列化および機能の統合による共通装置削減
- 標準仕様化による試験費用の削減 など

腕金の再めっき処理による再利用

電線や変圧器を支持している腕金は、設備の取替などに併せて年間約7万本撤去されます。これら撤去された腕金は、錆による腐食などがある場合は廃棄となることから、これまでの再利用率は約40%でした。

錆による腐食の進行状況および再利用の可能性について調査した結果、地金まで腐食が進行していない腕金については、再めっきすることによって強度性能および耐腐食性能ともに十分確保できることを確認できたため、再利用を行っています。

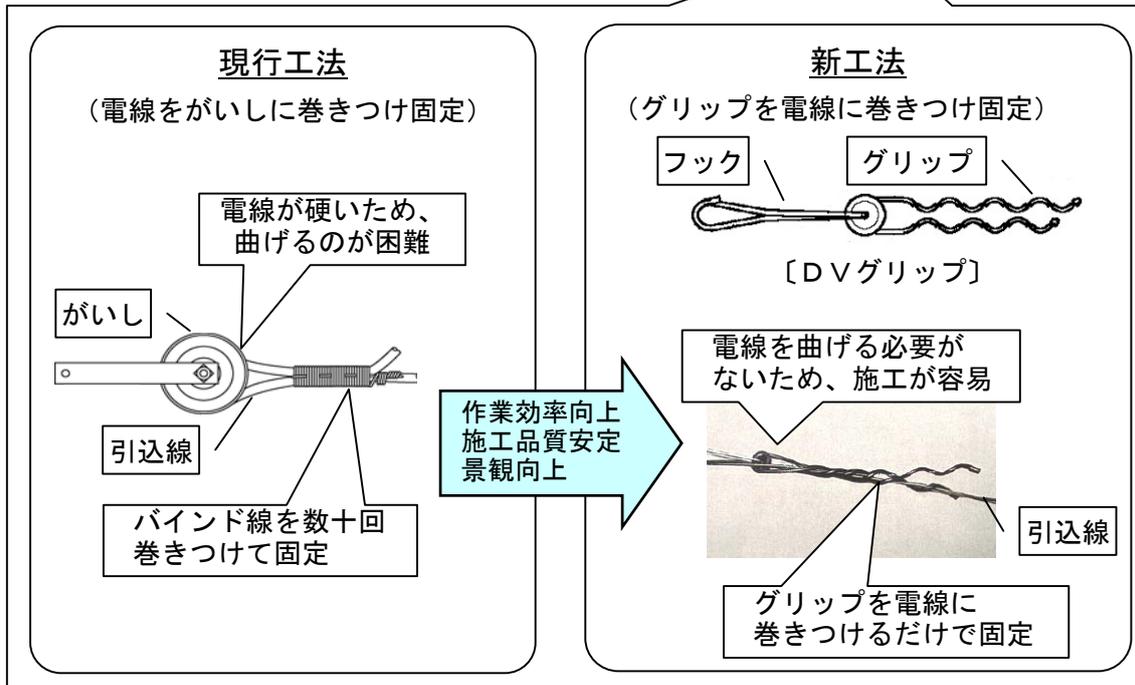
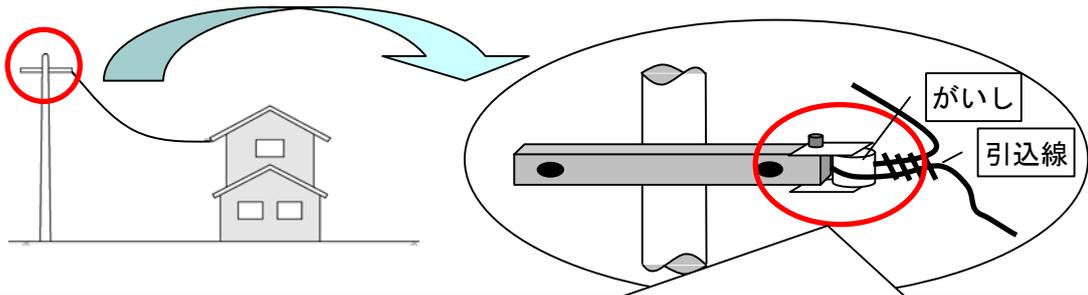
これにより、再利用率は約60%となり、資材代を削減するとともに、環境への負荷軽減を図っています。



DVグリップを用いた工法の採用による施工効率化

電柱から各家庭へ電気をお届けするための電線（引込線）は、柱上で電線ががいしに巻きつけ固定しています。しかし、この方法は、硬い電線を曲げる作業やバンド線を数十回巻きつける作業などがあるため、作業時間がかかるという課題がありました。

このため弊社は、引込線を固定する器具（DVグリップ）を作製し、これを用いた工法を採用することにより、作業効率の向上、施工品質の安定化を図っています。また、構造が簡素化されたことにより、景観の向上にも寄与することが見込まれます。

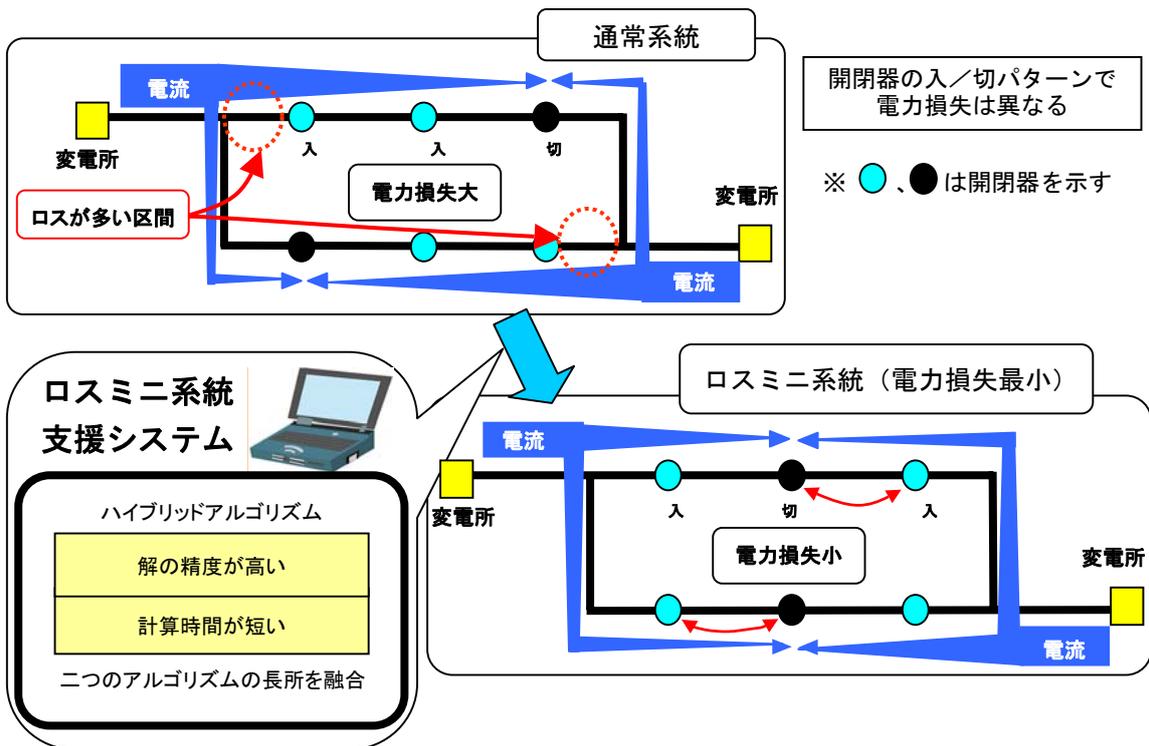


電力損失最小を目指した配電系統運用

配電系統で発生する電力損失は、送配電損失の約半数を占めています。この電力損失を最小にする配電系統（ロスミニ系統）とするための計算は複雑であるため、従来の手法では、短時間で最適解を求めることが非常に困難でした。

このため弊社は、最適化計算に優れた2種類のアルゴリズム（計算手順）を組み合わせたハイブリッドアルゴリズムを新たに開発・採用し、ロスミニ系統を容易に計算できるシステム（ロスミニ系統支援システム）を導入しました。

これにより、短時間でロスミニ系統とすることが可能となり、電力損失の低減を図っています。



新型の地上設置型変圧器・開閉器の開発

配電線地中化地域に使用している変圧器・開閉器について、さらなるコスト削減等を目的とした新型機器の開発を行いました。

開発にあたっては、近年の技術動向を織り込み、機器内部構造の簡素化による部品点数の削減、汎用部品の積極的活用（専用部品から汎用部品への切替）やケーブル接続端末の他機種との仕様統一などに取り組みました。

これにより、従来の機器に比べて資材代の削減を図ることが可能となりました。



地上設置型変圧器



地上設置型開閉器

開発のポイント

- 機器内部の構造の簡素化
- 汎用部品の有効活用
- 他機種との端末仕様の統一

給電制御所の統合

弊社では、電圧が15万ボルト以下の電力系統および発電所の監視・制御を行う支店給電制御所をエリア内に複数箇所設置しています。

近年の電子計算機システム・通信ネットワーク技術の進歩にあわせ、支店給電制御所の統合を供給信頼度の確保を前提に平成18年度から進めており、平成20年度末までに15カ所から11カ所に統合する予定です。

これにより、支店給電制御所システムの更新費用や保守費用の削減を図っています。

<支店給電制御所統合の概要>



給電制御所システムなどの更新費用の削減

支店給電制御所システム^{※1}および電力センターSTC^{※2}は、これまで制御用計算機による集中方式を適用してきましたが、近年のシステム更新時には、汎用計算機を用いた分散処理方式を採用しております。

また、そのソフトウェアについては、従来、システム毎に開発したものを適用してきましたが、近年のシステム更新時には、全システム共通に使用できる「共通ソフトウェア」を開発し、適用しています。

これらの取り組みにより、支店給電制御所システムおよび電力センターSTCの更新費用の大幅な削減を図っています。

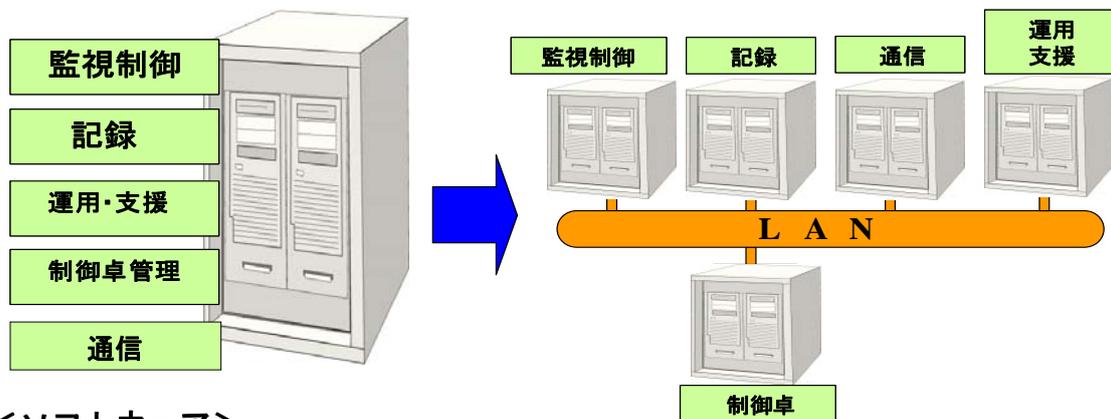
※1 支店給電制御所システム: 電圧が15万ボルト以下の電力系統および発電所の監視・制御を行うシステム

※2 電力センターSTC: 支店給電制御所システムのバックアップを行う装置

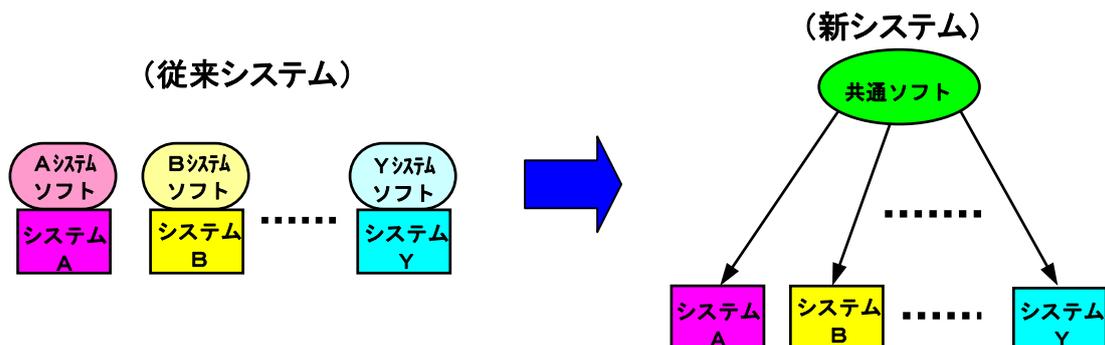
<支店給電制御所（11カ所）・電力センターSTC（33箇所）>

大型の制御用計算機で一括処理

小型の汎用計算機で分散処理



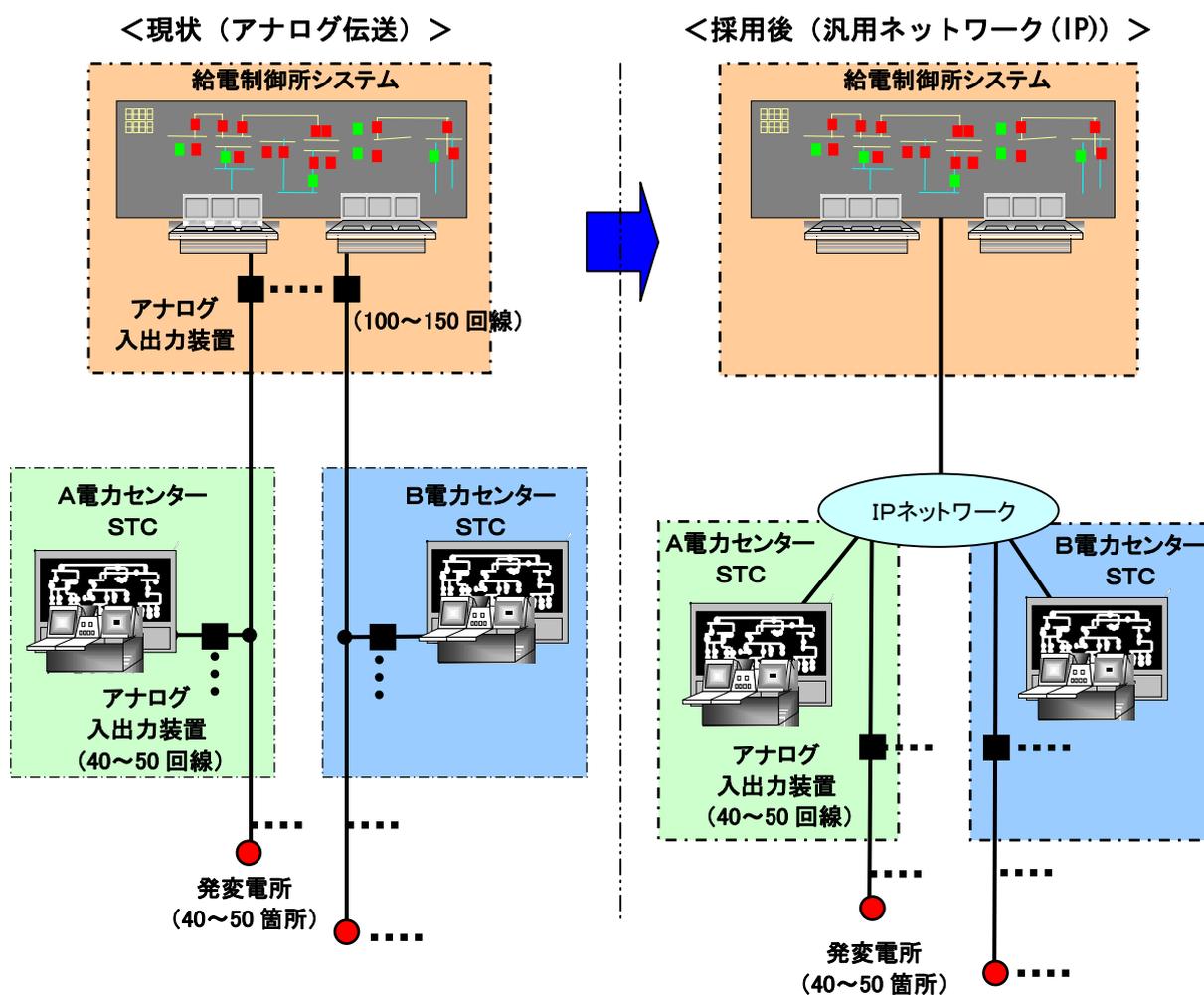
<ソフトウェア>



監視・制御情報伝送への汎用ネットワーク（IP）の適用

給電制御所から発電所の間における機器操作のための制御信号や機器情報データは、これまでアナログ回線により伝送してきましたが、平成20年度より汎用のネットワーク（以下IP）を適用し、情報伝送を行っていく計画です。

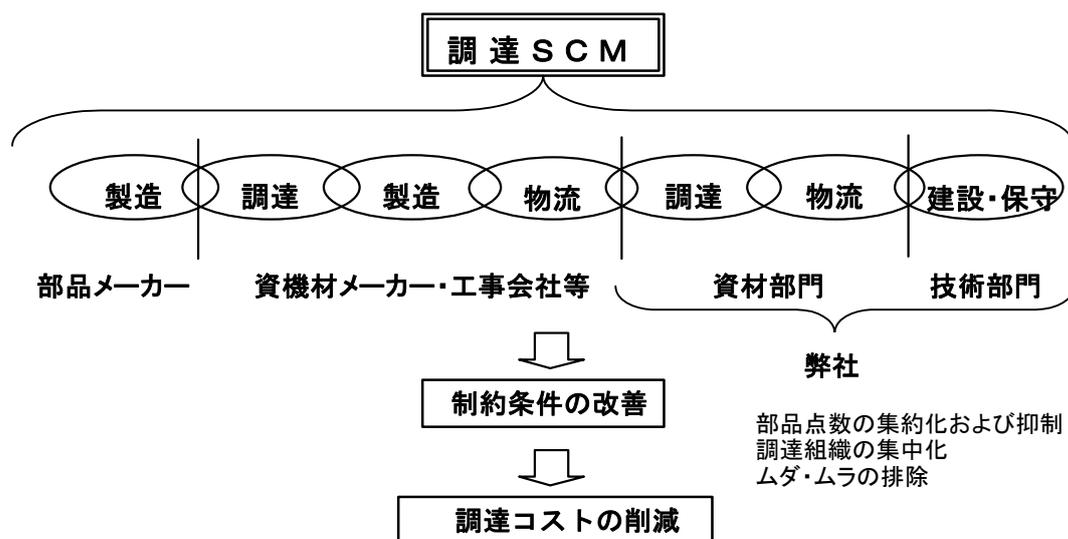
IPを適用した情報伝送により、給電制御所システムおよび電力センターSTCにそれぞれ設置していた高価な伝送装置（アナログ入出力装置）が共用できることから、設備費用のコストダウンを図ることができます。



調達サプライ・チェーン・マネジメント（調達SCM）の推進

電力会社としてはじめて調達SCMを導入し、資材・技術部門、資機材メーカーおよび工事会社が協同して調達コストの削減に取り組んでいます。

資機材メーカーおよび工事会社から弊社の資材・技術部門に至る、資機材の調達プロセスの分析を通じて、重複業務の整理、業務の簡素化・IT化、情報の共有化、仕様の見直し、発注方法の見直し等を検討・実施し、調達コストの削減を図っています。



管理間接コストの節減

保有資産を厳選し、削減・有効活用することにより管理間接コストの節減を図っています。

コスト節減の一例

○業務用施設・福利厚生施設の削減による運用コストの低減、資産の圧縮

平成18、19年度において業務用施設（3箇所）を集中化するとともに、福利厚生施設（7箇所）を廃止し、その運用コストと資産を圧縮しています。

○業務用車両の最適配置による保有車両数の削減

平成18、19年度において業務用車両の配置の最適化を図り、余剰車両を削減することによって保有コストを削減しています。

平成17年度末	平成19年12月末	削減数
5,207台	5,103台	△104台

○土地・建物等の遊休資産の貸付・売却による収益化

弊社が保有する土地や建物などの遊休資産について、コンビニエンスストアへの土地貸付やマンション・宅地分譲などを実施し、資産の収益化を図っています。