

経営効率化への取組みについて

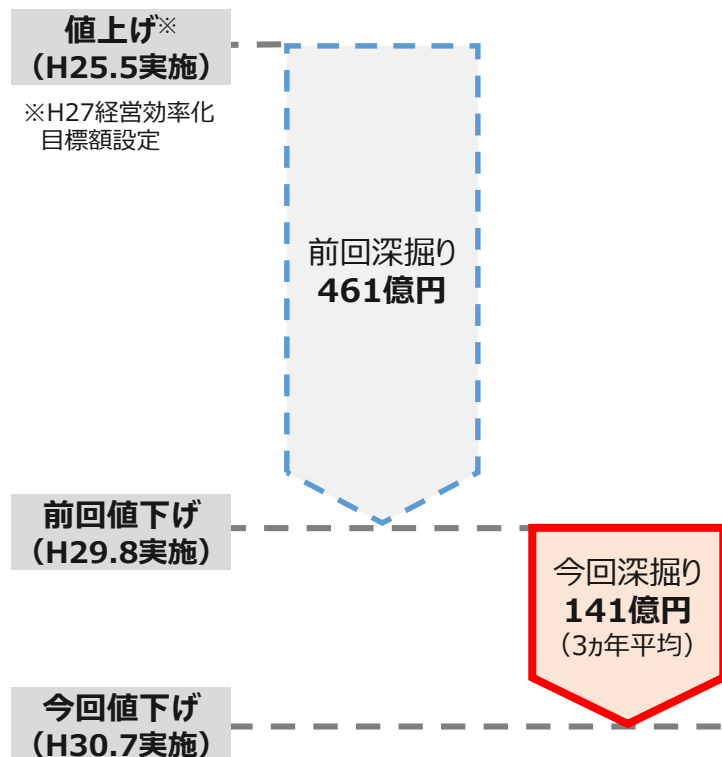
平成30年6月15日
関西電力株式会社

1	新料金における効率化の織り込み状況	…	2
2	コストの低減に向けた取組み		
	(1)コストの低減に向けた取組み体制	…	3
	(2)資機材調達コストの低減に向けた取組み	…	4
	(3)効率化の取組み事例	…	5 ～ 7

【数値の表示方法について】
数値の表示にあたっては端数処理（四捨五入・切り捨て）を行っております。そのため、内訳と合計は一致しない場合があります。

1.新料金における効率化の織り込み状況

- 当社は、平成25年度以降、グループの総力を挙げ、徹底した効率化に努めた結果、平成25年値上げ時の経営効率化目標額に加え、前回（平成29年8月実施）値下げ時には461億円の効率化深掘りを織り込みました。
- 今回の値下げでは、他社電源・自家発等の固定費の低減や、競争発注、設計・仕様の見直しなどによる調達価格の低減等により、さらなる効率化の深掘りとして、**141億円**を織り込んでおります。



(単位：億円)

	今回 効率化深掘り額				前回 効率化 深掘り額
	H30	H31	H32	3カ年平均	
需給関連費	64	60	113	79	133
人件費	(採用数の抑制をはじめとしたこれまでの 効率化方策の成果を着実に継続)				-
設備投資関連費	6	9	11	9	26
修繕費	27	31	33	31	163
諸経費等	21	23	26	23	138
合 計	118	123	184	141	461

2-(1).コストの低減に向けた取り組み体制

- 競争力強化に向けたコスト構造改革を継続して推進するため、経営戦略会議で、各部門の効率化の目標設定・進捗管理および効率化施策の部門間共有を行っています。
- 資機材調達コストの低減については、経営の強いリーダーシップの下、第三者からの評価も踏まえ、継続的に改善し推進しています。

経営戦略会議 ※H27年6月～
(社長＋副社長執行役員＋常務執行役員)

✓ グループ総合力の強化や強固な
経営基盤の構築

[コスト構造改革]

- 効率化の目標設定・進捗管理
- 効率化施策の部門間共有

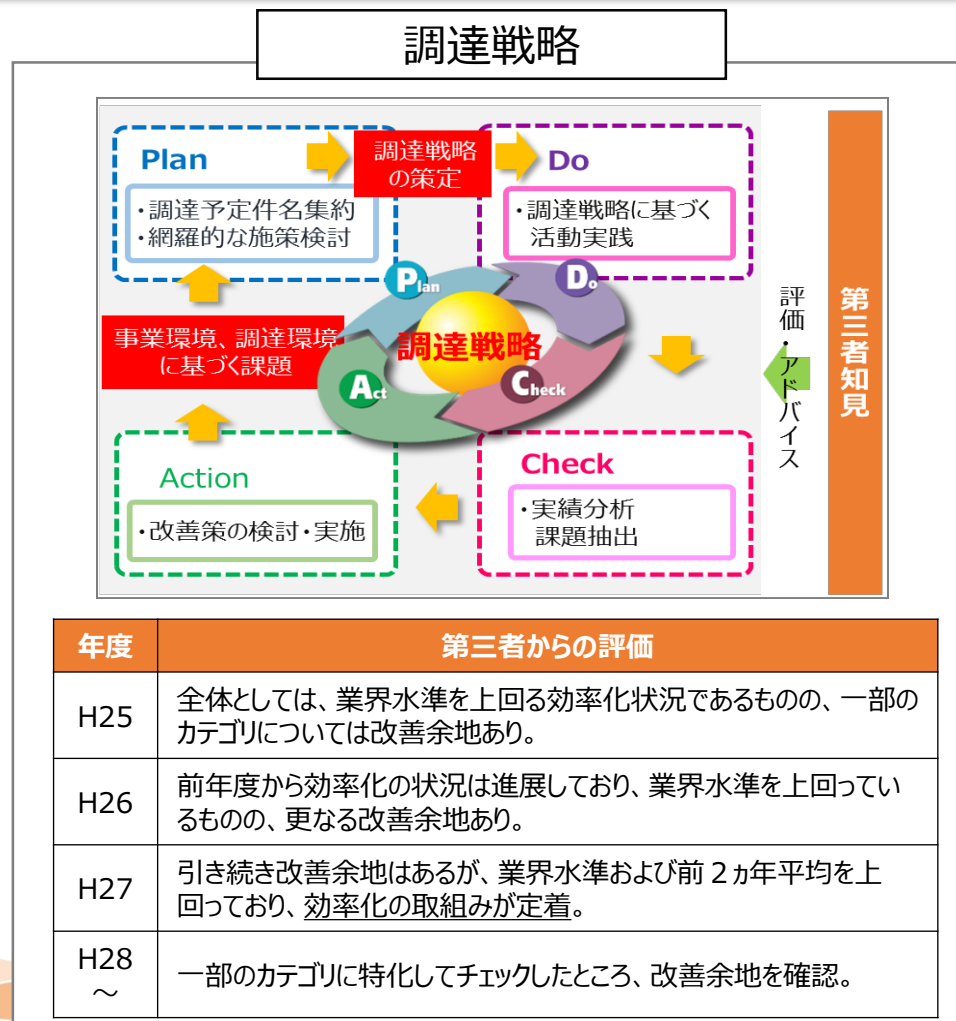
報告

指導

関係役員会議
(本店各室長、部長)

[主要部門ごとに設置]

- ✓ 目標達成への課題抽出
- ✓ 個別課題の検討 等



2-(2).資機材調達コストの低減に向けた取り組み

- 現行の電気料金には、資機材調達について震災前の水準から約12%のコスト低減が織り込まれています。
- 今回の値下げでは、競争発注、設計・仕様の見直しといった発注方法に係る取組みを強化し、**約13%のコスト低減**を織り込みました。
- 引き続き、原価低減に資する取組みに注力し、持続可能な資機材調達コストの低減を徹底してまいります。

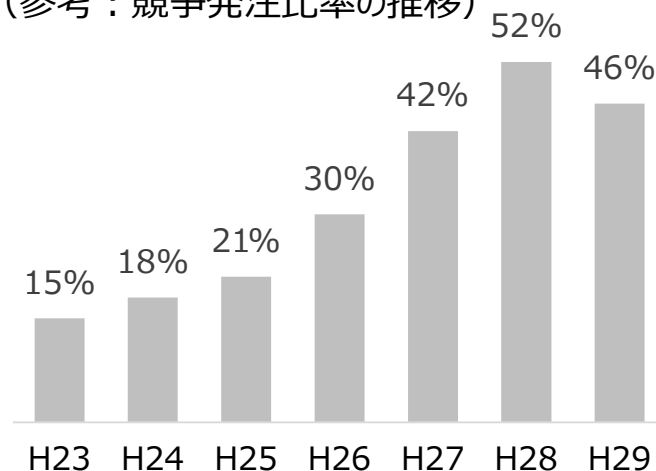
<資機材調達コスト低減率>

前回	今回	差引
12%	13%	+1%

(主な取組みの内容)

効率化の切り口	効率化施策
競争発注	・サプライヤ増 ・リバースオークション ・公募 ・分離発注 ・順位配分競争 ・総合評価方式 等
設計・仕様の見直し	・取引先提案の活用 ・業務内容の見直し ・仕様の見直し 等
発注の均平化・集約化	・まとめ発注（他社との共同購買含む） ・S C M活動（均平化） 等
評価額の見直しによる サプライヤ交渉の強化	・交渉手法の多様化 ・原価分析 等

(参考：競争発注比率の推移)



※H28年度は、大型競争発注工事の影響で上昇

2-(3).効率化の取組み事例①

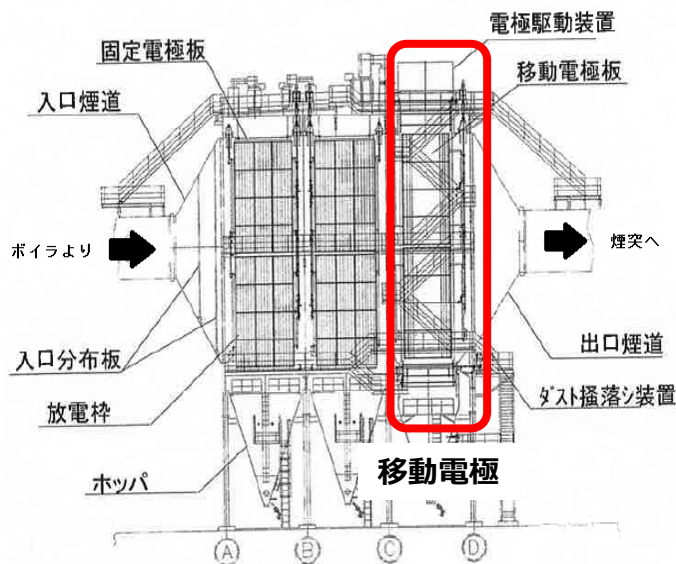
電気集じん器修繕における発注先変更

- 火力発電所の構成機器は、劣化部位を周期的に修繕しており、従来は機器メーカーにすべて発注していましたが、汎用的な部品については、品質、コスト面の検討を行い、個別に競争見積を実施することで修繕費の低減を図っております。

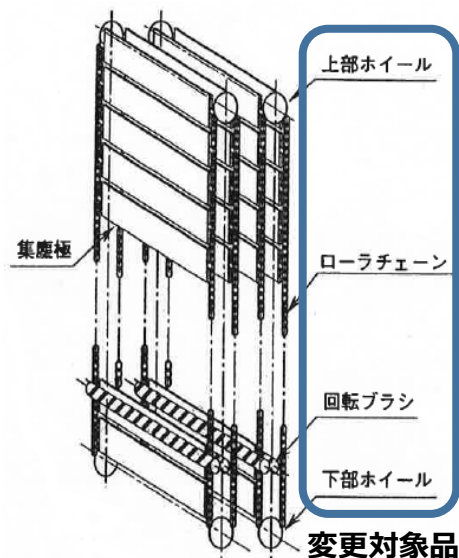
<電気集じん器概要>

- 火力発電所のボイラで燃烧した排ガスは、灰を含んでいるため、電気集じん器を通過させることで、灰を除去しています。

<電気集じん器断面図>



<移動電極拡大図>



<取組み概要>

- 電気集じん器には、固定電極と移動電極があり、移動電極の駆動装置チェーン等の構成部品は、周期的に交換する必要があります。
- 舞鶴発電所2号機では、初めての交換時期を迎えるにあたり、これらの構成部品のうち、汎用的な部品について、品質、コスト面の検討を行い、個別に競争見積を実施することで、修繕費の低減を図っております。

2-(3).効率化の取組み事例②

橋除却工事における取引先知見の活用

- 橋除却工事は、従来、当社が設計を行ったうえで、競争見積を行っていました。賤母（しずも）水力発電所（岐阜県）の橋除却工事では、様々な工法での施工が可能な除却工事であることに着目し、工事の企画・設計段階から、調達部門と技術部門とが協業し、必要最低限の要求仕様のみを定めて工法提案を含めた募集および競争見積を行い、コスト低減を図っております。

<役割分担>

【従来】

設計・・・当社
施工・・・取引先

【本件】

設計・施工・・・取引先
※受注意欲の高い取引先が、橋梁工事を得意とする協力会社と組み、設計、施工ともに実施。



<プロセス>

基本設計

安全・品質の確保を前提のうえ、取引先の創意工夫を妨げない必要最低限の当社要求仕様を決定

工法提案募集

当社の要求仕様を満たす”技術的課題に対する知見””工期短縮””コスト削減”を踏まえた提案を募集

工法提案審査

提案内容の審査・合否判定

競争見積

審査に合格した取引先から見積書を受領

発注先決定

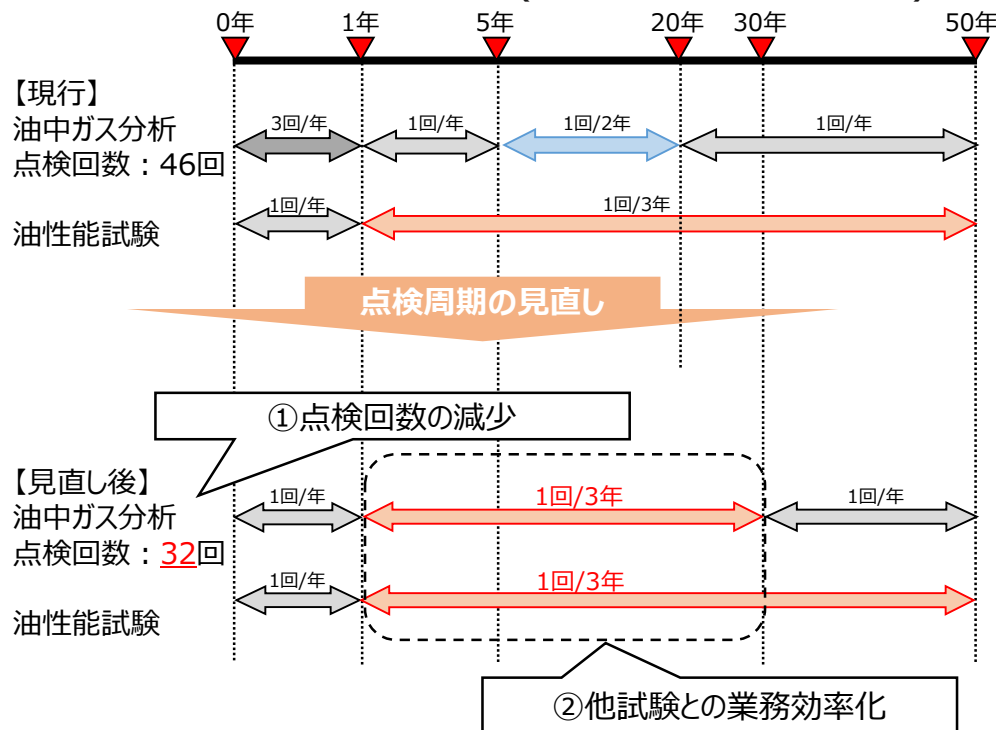
最安値先を決定

2-(3).効率化の取組み事例③

油中ガス分析における測定周期の見直し

- 変圧器等の油入機器は、内部異常の早期発見や事故障害発生時の内部状態把握を目的に、油中ガス分析を実施しております。
- これまでの測定実績や設備の運転実績などの最新の知見を踏まえ評価した結果、点検周期の延伸が可能であることが確認できましたので、従来よりも点検頻度を抑制し、メンテナンス費用の削減を図っております。

<点検周期の見直しイメージ(設備寿命50年と仮定)>



<取組み概要>

- 測定実績から、運転開始後1年以内に不具合が発生した事例はありません。経年28年以前に異常判定された設備は、状態が復帰する傾向にあることが確認できました。経年31年以降に発生した異常判定は、その後も異常が継続される傾向にあることが分かりました。
- 異常判定された設備については追跡調査を行うことを前提として、経年1年目より30年目まで分析周期を3年に見直すことで、メンテナンス費用の削減を図っております。
- また、油性能試験と周期を一定期間統一することで、点検発注業務と現場での採油業務において効率化を図ることができます。