

寺村工業はトラックのサスペンションをシヤシーに取り付ける重要保安部品「Uボルト」の製造販売を主力にする。Uボルトの月産は20万本。大手自動車メーカー各社を顧客に持ち、車純正Uボルトの国内シェアはトップを誇る。

寺村工業はUボルトの素材となる丸棒の鍛造前加熱工程にA重油加熱炉を使用していたが、5月にウチノ（大阪市西成区）製の電気式高効率誘導加熱システムに切り替えた。丸棒の加熱したい部分だけをピンポイントで熱処理できる装置だ。また、誘導加熱システムとプレス機をローラー

寺村工業

モノづくり現場

～エレクトロヒート技術最前線～ 3

ピンポイント 電気加熱

環境・品質向上に一役



でつなぎ、自動搬送で費などの原価改善にもできる設計にした。その効果を生産効率を高め、生産効率を高め、システム導入効果は

た。また、作業環境の改善効果も大きい。

加工対象物（ワーク）だけでなく、その周囲の二酸化炭素（CO2）排出量も同時に熱する。寺村は、工業の寺村幸治専務の削減を実現し、このため「夏場は熱中症と隣り合わせの状況だった」と、当時

新規導入した電気式高効率誘導加熱システム。手前に伸びているのが、加熱した丸棒をプレス機に自動搬送するローラー。度Cは下がった」と笑顔で答える。さらに、品質の安定は改善の効果を実感している。燃焼式では、熱練電気式高効率誘導加熱システムを導入して、作業員がワークの火熱システムを導入して、色を見て、加熱温度を間もないことあり、ラニンクコストの削減を確認していたという。しかし、電気式に変更したことによりパラメータの設定ができるようになった。寺村専務は「2018年度をめどに、製造原価率を15年度比16%低減させる」と意気込んでいる。

【事業所概要】▽所在地 東京都昭島市武蔵野3の4の30、042・544・2211▽主要生産品目 Uボルト▽年間エネルギー使用量（13年度） 853キロワット（原油換算）▽年間CO2排出量（同） 1432ト