

江戸川鍛工（東京都江戸川区、傳谷俊雄社長）は、農業用機械部品や建設機械部品などの鍛造、

摩擦圧接を手がける。円柱状に切断された金属素材を鍛造前に誘導加熱技術を用いて加熱するピレットヒーターの設備更新により、消費電力を約22%削減し、生産ライン全体で約20%の生産性向上を見込む。

江戸川鍛工がピレットヒーターの従来機を導入したのは1990年。設

江戸川鍛工

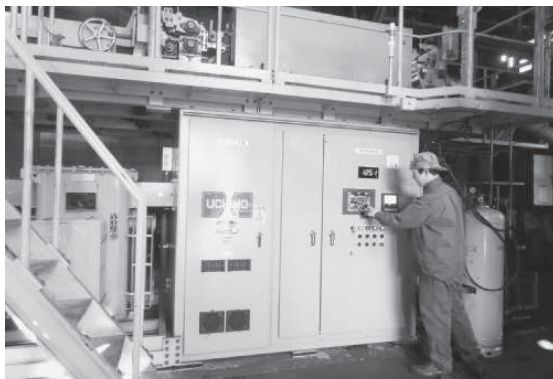
設した背景から新設により故障時の対応が難しかった。こうした背景から新設の検討を始めた。

モノづくり現場

生産革新・脱炭素社会への挑戦

5

鍛造ピレットヒーター更新



省エネ重視・再加熱大幅減

従来機の導入当時に比べ、少しており、生産能力方向の削減が可能なウチノ

て現在は受注量自体が減り、上よりも省エネ性能に重点を置いて25年6月から稼働を始めた。他メーカーも含まれた。

定格出力は従来機が550キロワットだったが、設備更新により450キロワットに低減した。江戸川鍛工の

上の加熱能力が約70%削減でき、生産性が高まった。このほか、

00キロワットで、その約半分が消費電力をピレットヒーターが占める。傳谷俊彦常務は

「（更新後の）加熱時の消費電力は実績ベースで約430キロワット。この12

0キロワットの減少は大きな意味を持つ」と強調する。

ピレットヒーターでは

生産開始時と終了時に、約1200度Cの設定温度に達しないピレットが強化を期待する。

発生するため、それらを再加熱に回す必要がある。設備更新により、

約70%削減でき、生産性が高まった。このほか、

00キロワットで、その約半分が消費電力をピレットヒーターが占める。傳谷俊彦常務は

「（更新後の）加熱時の消費電力は実績ベースで約430キロワット。この12

0キロワットの減少は大きな意味を持つ」と強調する。

ピレットヒーターでは

【事業所概要】所在地 東京都江戸川区中央3の21の20、03・3654・2421
▽主要生産品 農業機械部品、建設機械部品、その他産業用機械部品の鍛造・摩擦圧接
▽年間CO2排出量 794ト（25年度実績）