

中野ボルト工場（福岡県大野城市、中野慎一社長）は、設計や材料調

達から対応する熱間鍛造による一貫生産を強みとするボルトメーカー。製品は橋や鉄道、発電所といったインフラ関連にも使われる。2025年5月、重油炉を一部置き換える形で、材料加熱用に高周波誘導加熱装置1台を導入した。鍛造用プレス機での成型直前に用いることで、品質や生産性の向上、職場環境の改善に成果を上げている。

中野ボルト工場

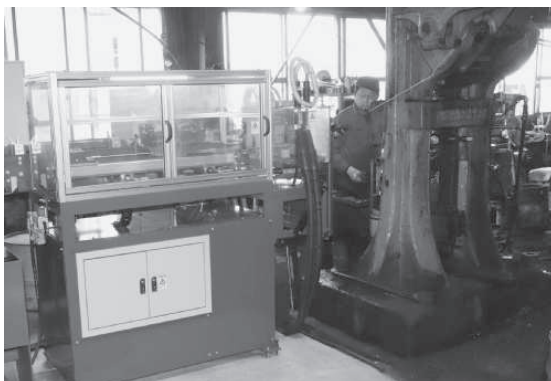
導入した加熱装置は直径12〜30ミリのボルトがオーダーメイドで製作した。装置の耐久性の高

モノづくり現場

生産革新・脱炭素社会への挑戦

6

ボルト素材加熱工程を電化



金型への負荷減 品質向上

さやコンパクトさなどから同社に依頼した。

加熱工程を電化する理由の一つが職場環境の改善にある。

夏は特に暑くなるが、再開時には炉が温まらないうちに加工を始める。コスト面では重油使用量が大幅に減り、導入から約8カ月間で約15%のコスト削減を実現した。

加熱工程を電化する理由の間で生産品目の切り替えが多い。段取り替えの温度上昇が不十分な状態で圧力を加えると、金型にかかるためだ。コスト面では重油使用量が大幅に減り、導入から約8カ月間で約15%のコスト削減を実現した。波誘導加熱装置の導入を予定。直径80ミリの対応量か。9月には2台目の高周波誘導加熱装置の導入を予定。直径80ミリの対応量か。9月には2台目の高周波誘導加熱装置の導入を予定。

また中野ボルト工場では1日、重油炉で加熱する間に、内部の温度上昇が不十分な状態で圧力を加えると、金型にかかるためだ。コスト面では重油使用量が大幅に減り、導入から約8カ月間で約15%のコスト削減を実現した。波誘導加熱装置の導入を予定。直径80ミリの対応量か。9月には2台目の高周波誘導加熱装置の導入を予定。

また中野ボルト工場では1日、重油炉で加熱する間に、内部の温度上昇が不十分な状態で圧力を加えると、金型にかかるためだ。コスト面では重油使用量が大幅に減り、導入から約8カ月間で約15%のコスト削減を実現した。波誘導加熱装置の導入を予定。直径80ミリの対応量か。9月には2台目の高周波誘導加熱装置の導入を予定。

また中野ボルト工場では1日、重油炉で加熱する間に、内部の温度上昇が不十分な状態で圧力を加えると、金型にかかるためだ。コスト面では重油使用量が大幅に減り、導入から約8カ月間で約15%のコスト削減を実現した。波誘導加熱装置の導入を予定。直径80ミリの対応量か。9月には2台目の高周波誘導加熱装置の導入を予定。

また中野ボルト工場では1日、重油炉で加熱する間に、内部の温度上昇が不十分な状態で圧力を加えると、金型にかかるためだ。コスト面では重油使用量が大幅に減り、導入から約8カ月間で約15%のコスト削減を実現した。波誘導加熱装置の導入を予定。直径80ミリの対応量か。9月には2台目の高周波誘導加熱装置の導入を予定。

また中野ボルト工場では1日、重油炉で加熱する間に、内部の温度上昇が不十分な状態で圧力を加えると、金型にかかるためだ。コスト面では重油使用量が大幅に減り、導入から約8カ月間で約15%のコスト削減を実現した。波誘導加熱装置の導入を予定。直径80ミリの対応量か。9月には2台目の高周波誘導加熱装置の導入を予定。

また中野ボルト工場では1日、重油炉で加熱する間に、内部の温度上昇が不十分な状態で圧力を加えると、金型にかかるためだ。コスト面では重油使用量が大幅に減り、導入から約8カ月間で約15%のコスト削減を実現した。波誘導加熱装置の導入を予定。直径80ミリの対応量か。9月には2台目の高周波誘導加熱装置の導入を予定。

【事業所概要】所在地 福岡県大野城市 仲畑1の9の34、092・591・5530
▽主要生産品目 鍛造ボルト、機械加工ボルト
▽年間CO₂排出量 未算出