

平岩鉄工所は自動車向けを中心とした铸造部品の砂型製作向けに、電磁誘導加熱（IH）式の金型加熱装置を中部電力と共同開発した。2017年9月に亀ヶ下工場に本格導入し、金型の加熱時間をかつての1時間から4分に激減させた。加熱時の消費電力も冬で28%、夏で55%削減する成果をあげた。

铸造用の砂型は、製品と同形状の金型を鑄砂に押しつけて製作する。鑄砂が付着しないよう金型は40〜45度Cに加熱するのが一般的だ。亀ヶ下工場では従

来、内壁にヒーターを張り巡らせた加熱室の中にに入れて金型を加熱していた。

同工場では自動車や水道、家電、産業機械

平岩鉄工所

モノづくり現場
④
低炭素・省エネ・生産革新の実現

I H式金型加熱装置 導入

待ち時間 60分 ↓ 4分



などさまざまな部品を生産している。量産品から一品物まで扱う多種多量生産で、鑄造工程では本来、受注順に砂型を変えて適量だけ造りたい。しかし金型の加熱に

長時間が必要で、砂型を多数個取りにまとめて鑄造するため、仕掛品を抱えていることも多かった。これにより、加熱待ちでのライン停止も月平均で計30分あった。効率を

長時間が必要で、砂型を多数個取りにまとめて鑄造するため、仕掛品を抱えていることも多かった。これにより、加熱待ちでのライン停止も月平均で計30分あった。効率を

力が必要で、砂型を多数個取りにまとめて鑄造するため、仕掛品を抱えていることも多かった。これにより、加熱待ちでのライン停止も月平均で計30分あった。効率を

力が必要で、砂型を多数個取りにまとめて鑄造するため、仕掛品を抱えていることも多かった。これにより、加熱待ちでのライン停止も月平均で計30分あった。効率を

力が必要で、砂型を多数個取りにまとめて鑄造するため、仕掛品を抱えていることも多かった。これにより、加熱待ちでのライン停止も月平均で計30分あった。効率を

【事業所概要】▽所在地 愛知県碧南市川端町1の8、05666・41・2727▽主要事業 自動車、水道、家電、産業機械の部品と乾燥機などの化学機械の生産