

展示No	区分	<input type="checkbox"/> 部品 <input type="checkbox"/> 素材/材料 <input checked="" type="checkbox"/> 設備/装置 <input type="checkbox"/> 金型/治工具 <input type="checkbox"/> システム/ソフトウェア <input type="checkbox"/> その他( )		
33-1	提案名	エネルギーコストを半減にする高圧熱風乾燥炉	工法	新規性
			熱風乾燥炉	○
会社名	有限会社シーティータカハタ		所在地	〒334-0063 埼玉県川口市東本郷805
連絡先			URL	: <a href="http://www.cttakahata.co.jp">www.cttakahata.co.jp</a>
部署名	: 設計部		Tel No.	: 048-282-4022
担当名	: 高畑和幸		E-mail	: <a href="mailto:kazuyuki@cttakahata.co.jp">kazuyuki@cttakahata.co.jp</a>
主要取引先	市光工業(株)、パーカーエンジニアリング(株)		海外対応	生産拠点国を記入 <input type="checkbox"/> 可 <input checked="" type="checkbox"/> 否

<< 提案内容 >>

提案の狙い	適用可能な製品/分野				
<input checked="" type="checkbox"/> 原価低減 <input checked="" type="checkbox"/> 品質/性能向上 <input checked="" type="checkbox"/> 質量低減 <input checked="" type="checkbox"/> 安全/環境対策 <input checked="" type="checkbox"/> 生産(作業)性向上 <input checked="" type="checkbox"/> その他(脱炭素の半減)	塗装乾燥、洗浄後の水切り乾燥				
従来	新技術・新工法				
<p align="center">従来炉(雰囲気型炉)システムフロー</p>	<p align="center">高圧熱風乾燥炉のシステムフロー</p>				
<b>問題点</b> 1、乾燥炉内の熱風を0.5m/Sで吹き出して炉内全体加熱するので熱伝達率が悪く昇温に時間がかかる 2、温度にバラつきが出るので不揃い製品が出来やすい 3、エネルギーコストがかかる 4、生産性が悪い	<b>特徴</b> 1、設定温度の熱風を10m/S以上に上げて被乾燥物に吹き付ける事で乾燥時間が半分以下になった 2、CO2の排出量が50%以下に削減する 3、人件費が削減する 4、製造コストが下がる 5、乾燥炉体が短くなり、有効スペースが生まれる 6、従来と同じスペースならば2倍の生産が可能 7、粉体塗装も2段階昇温で可能 8、水素バーナーも出来上がり、サプライ側が出来ればカーボンニュートラル乾燥炉になる				
<b>セールスポイント(製造可能な精度/材質等)</b> 短時間乾燥によるエネルギーコストが半減、CO2排出量が半減、人件費が削減、生産性がアップ、乾燥炉長が短くなり有効スペースが生まれる	<b>問題点(課題)と対応方法</b> なし				
<b>開発進度</b> ( 2024 年 8月 現在) <input type="checkbox"/> アイデア, <input type="checkbox"/> 試作/実験, <input type="checkbox"/> 開発完了, <input checked="" type="checkbox"/> 製品化完了(採用: <input checked="" type="checkbox"/> 実績有, <input type="checkbox"/> 予定有, <input type="checkbox"/> 予定無)	<b>パテント有無</b> 有り				
従来との比較	項目	コスト	質量	生産/作業性	その他( )
	数値割合	エネルギーコスト50%	設置面積ほぼ半減	200%	