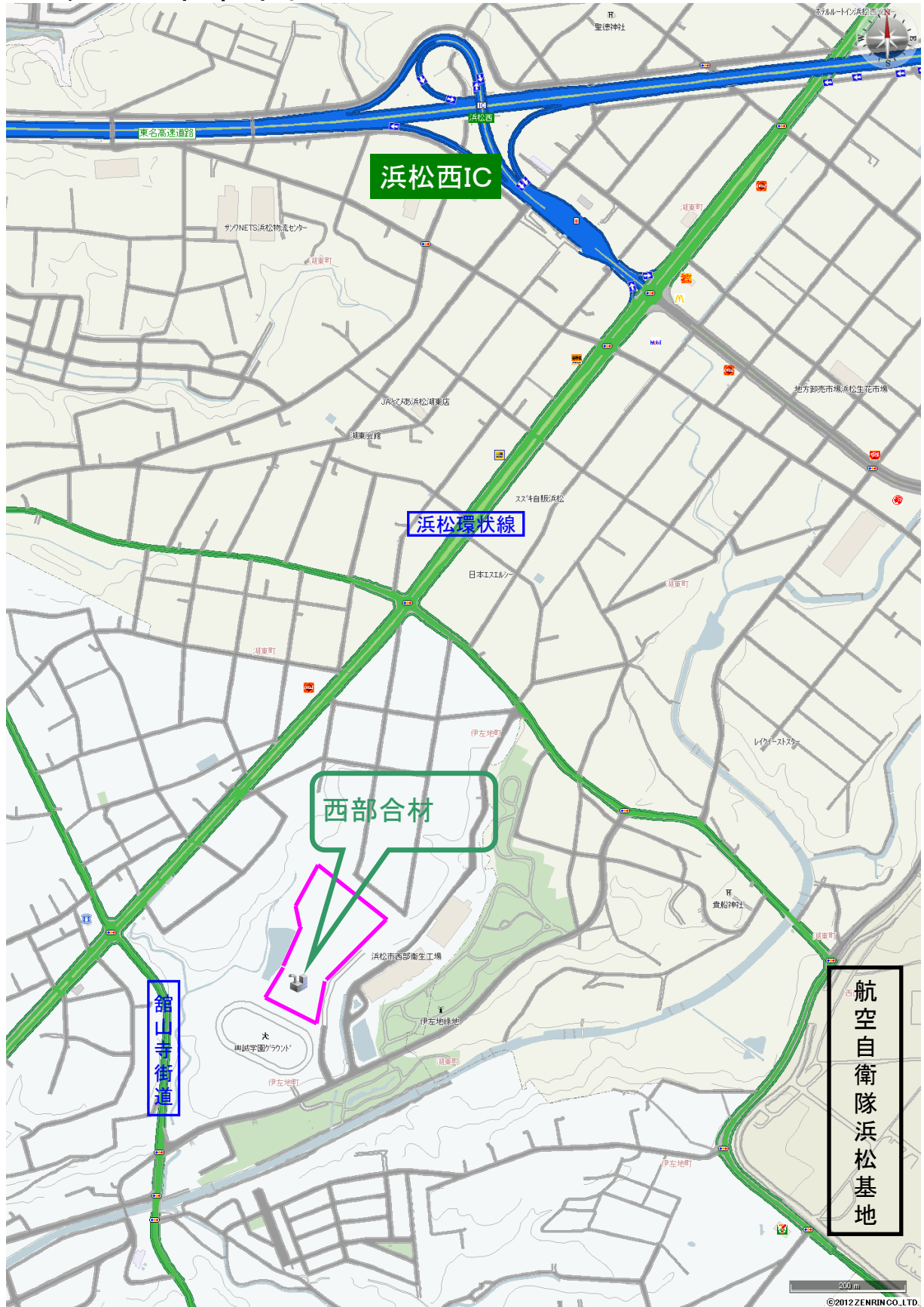


プラント位置図



工場名： 西部合材リサイクルセンター協同組合
 工場所在地： 静岡県浜松市西区伊左地町1511-2



アスファルト混合所の設備・装置等の仕様調査票

平成25年9月15日 作成

| | | |
|---------------|-----------------------------------|------------------------------------|
| 会社名 | 西部合材リサイクルセンター協同組合 | 工場責任者 工場長: 鈴木正志 記入担当者 試験室: 金田博志 |
| 所在地 | 〒431-1111 静岡県浜松市西区伊左地町1511-2 | プラントNo. 21 |
| tel・fax・Email | tel 053-484-3820 fax 053-484-3821 | |
| 支 部 | 西部支部 | 所轄土木事務所 浜松市 |

1. プラント形式名称

| | | |
|------|-----------------|----------------------|
| 型式名称 | メーカー名: 日工 株式会社 | 形 式: NAP・ABD-1600MBN |
| 公称能力 | バージン: 96 ton/hr | 再 生: 120 ton/hr |

2. 骨材供給装置

| | | | |
|--------|--------------------|---------|----------|
| 骨材貯蔵設備 | ストックヤード | フィーダー装置 | ベルトフィーダー |
| コールドビン | 数: 8 基 ※ホッパー 8基 | 遠隔制御有無 | 有 |

3. 本体設備

| | | | |
|---------|--|---------|-----------|
| 骨材投入装置 | ベルトコンベヤ式(投入ベルコン) | | |
| ドライヤ | 能 力: 96 t/h | 滞留時間: | 240 秒 |
| 燃 焼 装 置 | 形 式: サイレント型高圧噴霧式 | 制 御: | 自動制御式 |
| 一次集塵装置 | 装 置 名: 慣性集塵型 | | |
| 二次集塵装置 | 形 式: 逆圧多室型 | 装 置 名: | バグフィルター |
| ふるい分け装置 | 形 式: ギヤレス式ローヘッド型 | 能 力: | 130 t/h |
| ホットビン容量 | 1BIN: 7.0 m ³ 2BIN: 2.2 m ³ 3BIN: 6.1 m ³ 4BIN: 2.7 m ³ 5BIN: なし | | |
| 計 量 装 置 | ロードセル式デジタル指示秤 | | |
| ミキサー | 形 式: 2軸バグミルバッチ式 | 標準混合時間: | 40 ~ 50 秒 |
| | 容 量: バージン合材製造時 1,600 kg 再生合材製造時 2,000 kg | | |

4. 貯蔵設備

| | | |
|------------------|--|-----------------|
| アスファルトタンク | 形 式: デュアルコンベクション式 | 溶解・保温方法: 電熱線加熱式 |
| | 容 量: ① 30 ton ② 20 ton ③ 30 ton ④ 20 ton | 数: 4 基 |
| | ※①と②・③と④は1基上下2分割式(上②④, 下①③), すべて円筒形(縦型) | |
| 石 粉 | 形 式: エア圧送式 円筒形(縦型) 1基2分割式(縦割り) | |
| | 容 量: ① 30 ton ② 30 ton | 数: 2 基 |
| 燃 料 | 容 量: 50 kl (LSA A重油) (地下タンク貯蔵所) | 数: 1 基 |
| 混 合 物 (合材サイロ) | 形 式: ホットサイロ 円筒形(縦型) | |
| | 容 量: ① 100 ton ② 120 ton | 数: 2 基 |
| | 加熱方式: 電熱加熱方式 | 劣化防止: 炭酸ガス |

5. 再生骨材供給設備

| | | | |
|---------|---|-------------------------|-------------------------|
| 骨材の粒度区分 | 種 類: 13 ~ 0 mm | | |
| 骨材貯蔵装置 | 形 式: スtockヤード | 数: 2 箇所 | 容 量: 720 m ³ |
| | 申請ヤード ①360m ³ , ②360m ³ | | |
| コールドビン | 基 数: 2 基 | 容 量: 1基 5m ³ | 10 m ³ |
| フィーダー装置 | ベルトフィーダー | 遠隔制御: | 有 |

6. 再生合材プラント本体設備

| | | |
|----------|---|----------------------------------|
| 型式名称 | メーカー名: 日工 株式会社 | 形 式: NRU-ATOP60-50AL(60形トップドラム式) |
| 本体投入装置 | フィーダー→ベルコン→コールドパケットe→ドライヤ→サージビン→計量器→ベルコン→ミキサー | |
| 配 合 率 | 最 大: 50 % | 通常配合: 35 % (再生密粒(13)の場合) |
| ドライヤ加熱方式 | 形 式: 熱風加熱方式 | 製造能力: 60 t/h |
| | 再生骨材の滞留時間 300 秒 | |
| 一次集塵装置 | 形 式: 慣性集塵型 | |
| 二次集塵装置 | 形 式: 逆圧多室式 | 装 置 名: バグフィルター(バージンと同じ) |
| 計 量 装 置 | ロードセル式デジタル指示秤 | |

※その他特別な仕様のある場合は別途仕様書を添付する。

7. 制御機器の操作盤

| | |
|-------|--------------------------|
| 操 作 盤 | デジタル設定式 日工(株)製: コマンドNEXT |
|-------|--------------------------|

8. 管理機器

| | |
|---------|---|
| 温 度 計 | 検査位置: アスファルト, ドライヤー, ホットビン, 再生ドライヤー |
| 重 量 記 録 | 印字記録(日工(株) JQ6000 II) 記録項目: 日付、時刻、バッチNo.、合材種類、骨材(各ホットビン)、 石粉、ダスト、アスファルト、再生骨材、添加剤、合計重量など |

9. 添加剤

| | | | |
|---------|----------------|----------|--------|
| 貯 蔵 装 置 | 設備あり・設備なし | 計 量 装 置 | 流量計量方式 |
| | 使用している・使用していない | | |
| 添 加 位 置 | ミキサ内 | アフターミキサー | なし |

10. トラックスケール

| | |
|----------|-------------------------------------|
| トラックスケール | 形 式: 松浦計量器(株) SC-4LA-40 |
| | 計 量: ロードセル式 秤 量: 40 ton 最小目盛: 10 kg |

11. 再生骨材製造施設(中間処理施設)

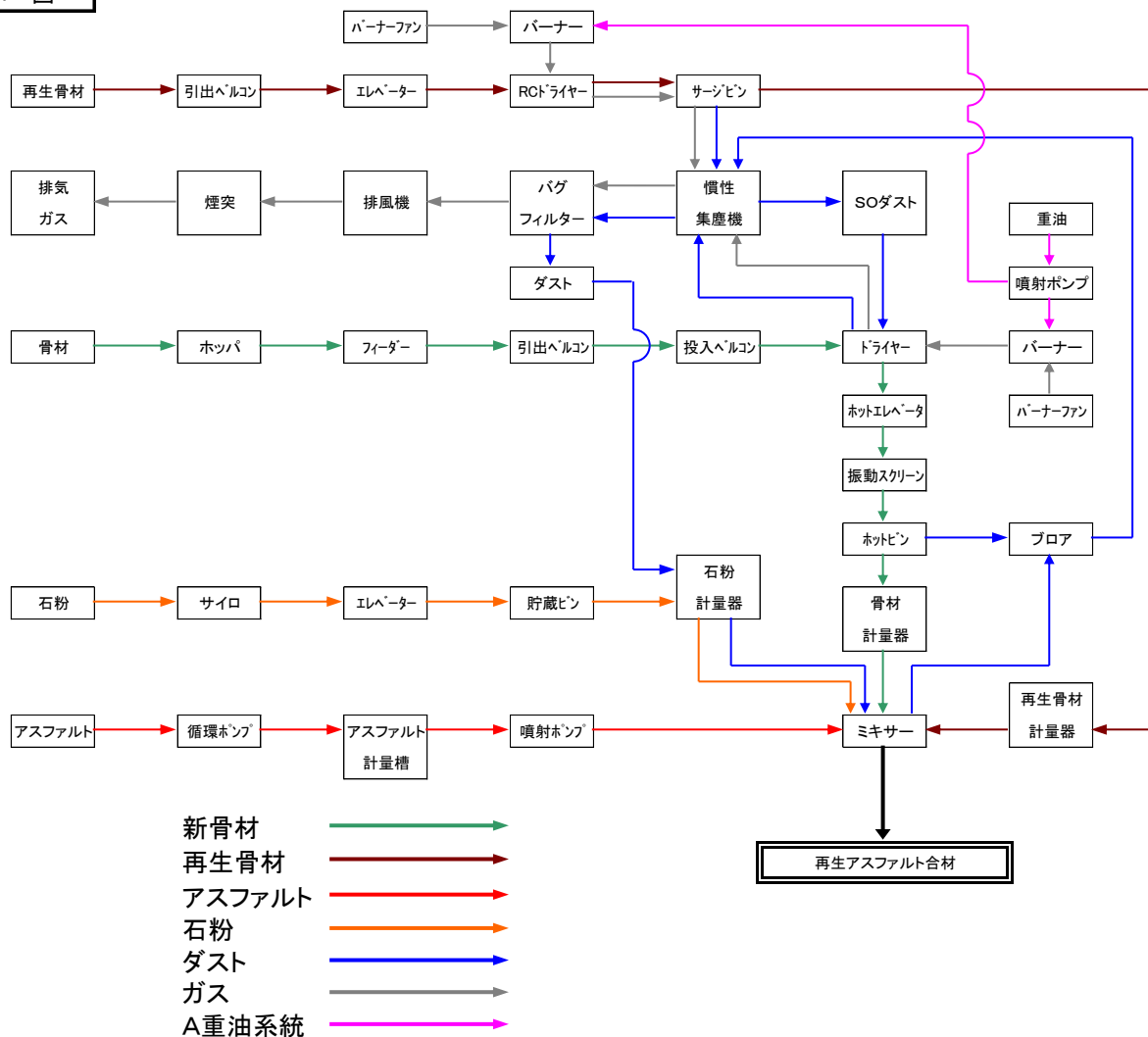
| | |
|-----------|--|
| 事 業 所 名 | ## |
| 施 設 所 在 地 | ## |
| | 発生材貯蔵面積(届出値) 3,640 m ² 貯蔵容量(届出値) 11,905 m ³ (積上げ) |
| 製 造 品 目 | 再生合材用: 再生骨材13~0mm, 下層路盤用: 再生下層用路盤材0~40, 基礎裏込用: 再生クラッシャーラン0~40, 盛土用: 再生盛土材 |
| 発生材解砕施設 | メーカー名: 株式会社中山鉄工所 ZAC60R |
| | 製造能力: 50 ~ 60 t/h (再生骨材製造時) |
| | 一次選別: グリズリ 解砕方法: 機械破碎方式 |
| | 解砕装置: 一次 ロールクラッシャー 二次 インパクトクラッシャー |

12. その他

- ・ バージンドヤイヤーの燃焼バーナーは、日工(株)製のWELLバーナーを使用。(燃焼効率がよく、騒音も少ない)
- ・ 都市型設計ということでASプラント・破碎プラント共に防音建屋内に収納し、騒音・粉塵対策としています。
- ・ 場内各所に散水施設を設け、粉塵対策とすると共に、PH調整槽を設け流出水の水質保持をしています。

アスファルトプラントのフロー図及び写真

フロー図



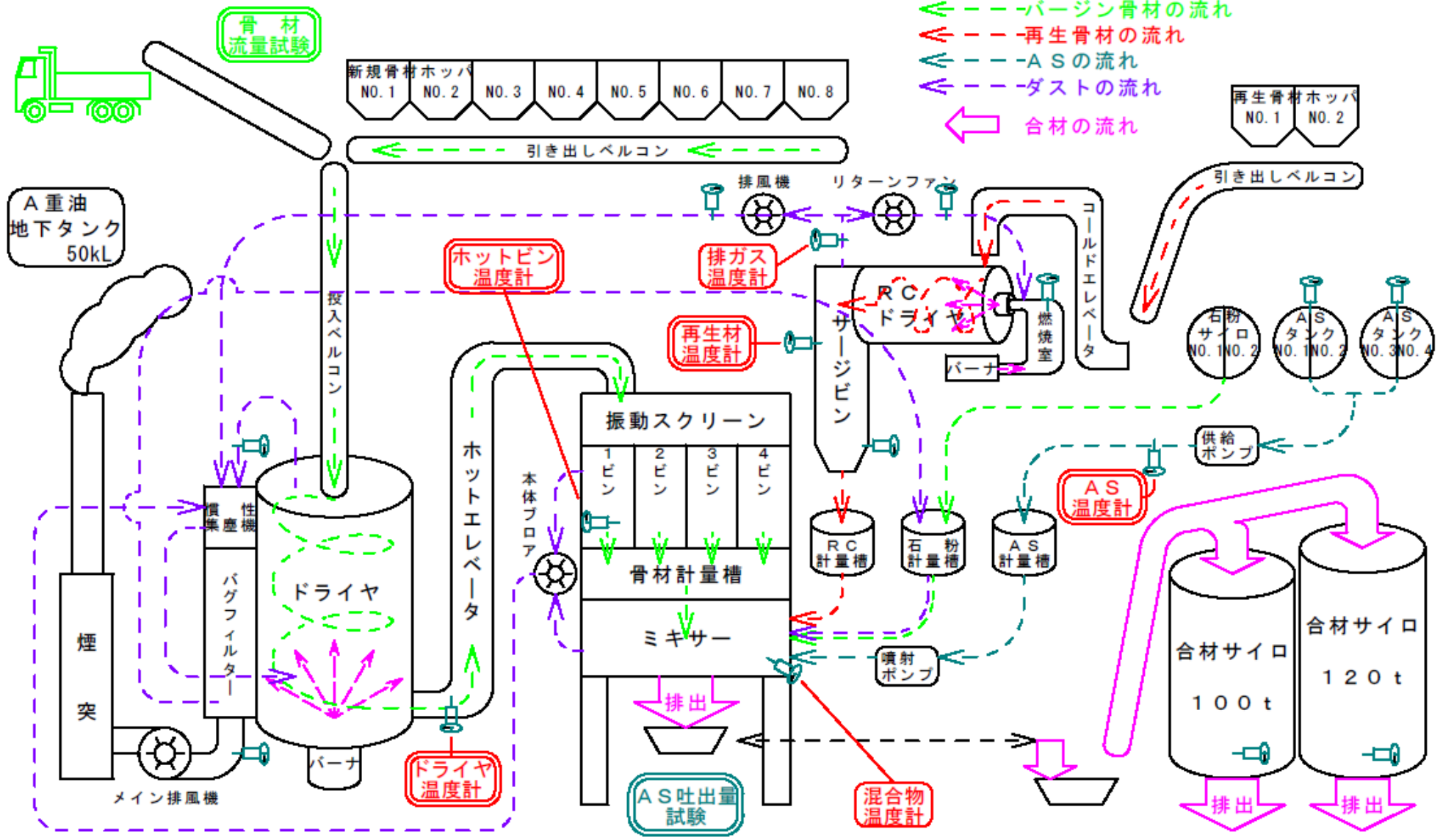
写真



プラントの系統図

工場名：西部合材リサイクルセンター協同組合

- ← - - -バージン骨材の流れ
- ← - - -再生骨材の流れ
- ← - - -A Sの流れ
- ← - - -ダストの流れ
- ← 合材の流れ



場内配置図

