

プラント位置図



工場名：天竜川砂利プラント協同組合
アスファルト合材工場
工場所在地：静岡県浜松市浜北区新堀 1-1 番地



アスファルト混合所の設備・装置等の仕様調査票

平成27年1月19日 作成

会 社 名	天竜川砂利プラント協同組合	工場責任者：工場長 伊藤 実	
	アスファルト合材工場	記入担当者：試験室 渡邊 普哉	
所 在 地	〒434-0022 静岡県浜松市浜北区新堀1-1番地 プラントNo. 24		
tel・fax・E-mail	tel: (053) 586-3251 fax: (053) 586-3894		
支 部	西部支部	所轄土木事務所	浜松土木事務所

1. プラント型式名称

型 式 名 称	メーカー：株式会社新潟鉄工所	形 式：NP 1500A型
公 称 能 力	バージン：90ton/hr	再 生：90ton/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：6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		
ド ラ イ ヤ	能 力：120t/h	滞 留 時 間：240秒	
燃 料 装 置	形 式：高圧噴射式	制 御：遠隔式	
一 次 集 塵 装 置	装 置 名：サイクロン型		
二 次 集 塵 装 置	形 式：乾式	装 置 名：バグフィルター	
ふるい分け装置	形 式：ローヘッド型	能 力：140t/h	
ホットビン容量	1Bin: 5.4m ³ 2Bin: 2.2m ³ 3Bin: 2.3m ³ 4Bin: 2.1m ³		
計 量 装 置	電子計量式（ロードセル）		
ミ キ サ ー	形 式：バッチ式	標 準 混 合 時 間：40～60秒	
	容 量：バージン合材製造時 1,500kg、再生合材製造時 1,500kg		

4. 貯蔵設備

ア ス フ ァ ル ト タ ン ク	形 式：円筒縦型タンク	溶 解 ・ 保 温 方 法：電気式間接加熱方式	
	容 量：① 30ton ② 30ton	数：2基	
石 粉	形 式：円筒縦型サイロ		
	容 量：50ton	数：1基	
燃 料	容 量：30kl(地下タンク・LSA A重油使用)	数：1基	
混 合 物 (合材サイロ)	形 式：使用なし		
	容 量：	数：0基	
	加 熱 方 式：	劣 化 防 止 対 策：	

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 設 備	形 式：ストックヤード	数：1箇所	容 量：260m ³
コ ー ル ド ビ ン	基 数：1基	容 量：6m 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 : 株式会社新潟鉄工所	形 式 : NP1500A型
本 体 投 入 装 置	フィーダー→ベルコン→バケツEL→サージビン→再生計量器→ミキサー	
配 合 率	最 大 : 20%	通常配合 : 10%
ドライヤ加熱方式	形 式 : 間接加熱方式	製造能力 : 20t/h
	再生骨材の滞留時間 :	
一 次 集 塵 装 置	形 式 : サイクロン型	
二 次 集 塵 装 置	形 式 : 乾式	装 置 名 : パグフィルター(バージンと共用)
計 量 装 置	バツチ式重量計量方式	

7. 制御機器の操作盤

操 作 盤	デジタル設定式
-------	---------

8. 管理機器

温 度 計	検 査 位 置 : バージンドライヤー、ホットビン、アスファルト、
重 量 記 録	自動重量印字記録(株新潟鉄工所製 Version3.01)
	記 録 項 目 : 日付、時刻、バツチNo.、配合No.、ホットビン骨材、ダスト、石粉、 アスファルト、再生骨材、合計重量、混合温度

9. 添加剤

貯 蔵 装 置	設 備 の 有 無 : 無し	使 用 の 有 無 : 無し
計 量 方 法		
添 加 位 置	アフターミキサー : 無し	

10. トラックスケール

トラックスケール	形 式 : クボタ製 0021-3		
	計 量 : ロードセル式	秤 量 : 30ton	最 小 目 盛 : 10kg

11. 再生骨材製造施設(中間処理施設)

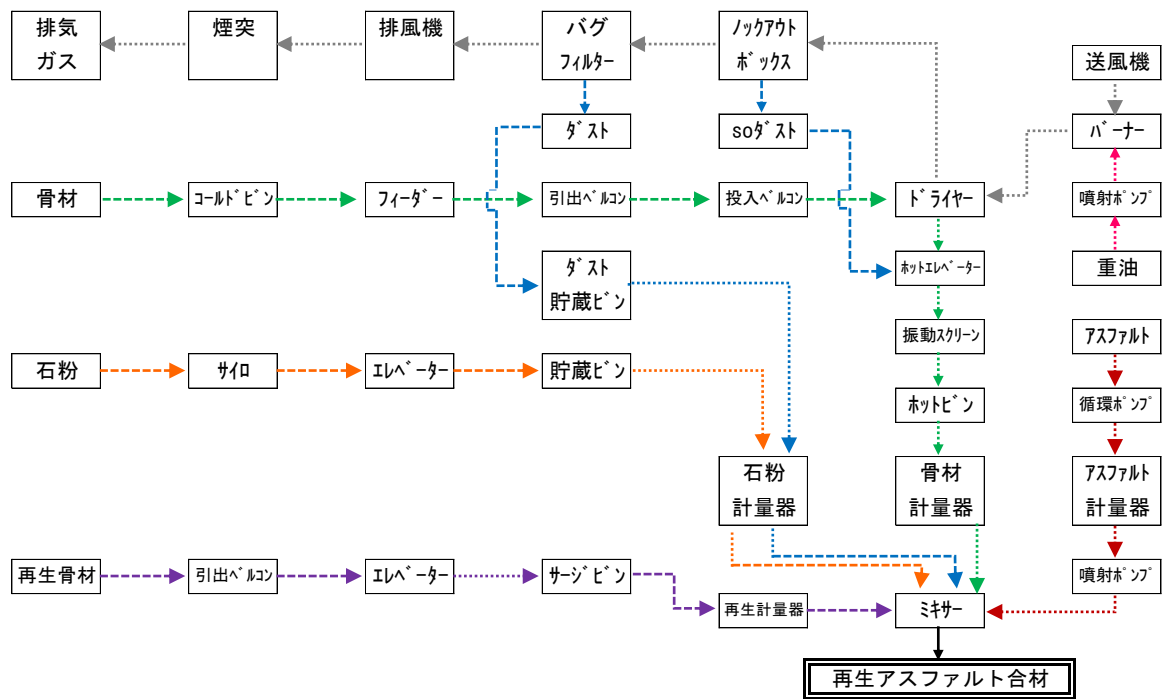
事 業 所 名	天竜川砂利プラント協同組合アスファルト合材工場		
施 設 所 在 地	浜松市浜北区新堀1-1番地		
	発生材貯蔵面積(届出値) : 500.0m ²	貯蔵容量(届出値) : 1000.0m ³	
製 造 品 目	再 生 合 材 用 : 再生骨材13~0mm		
	そ の 他 : 再生碎石40~0mm(グリズリーアンダー)		
発 生 材 破 碎 施 設	メーカ ー : 一次破碎機 ; 日鉄鉱業株式会社(ハルドパクトPEH-III 125/105) 二次破碎機 ; 無し		
	製 造 能 力 : 60t/h		
	一 次 選 別 : 振動篩 (KR-E型)	解 碎 方 法 : 機械破碎方式	
	解 碎 装 置 : 一 次 : インパクトクラッシャー 二 次 : 無し		

12. その他

--

アスファルトプラントのフロー図及び写真

フロー図



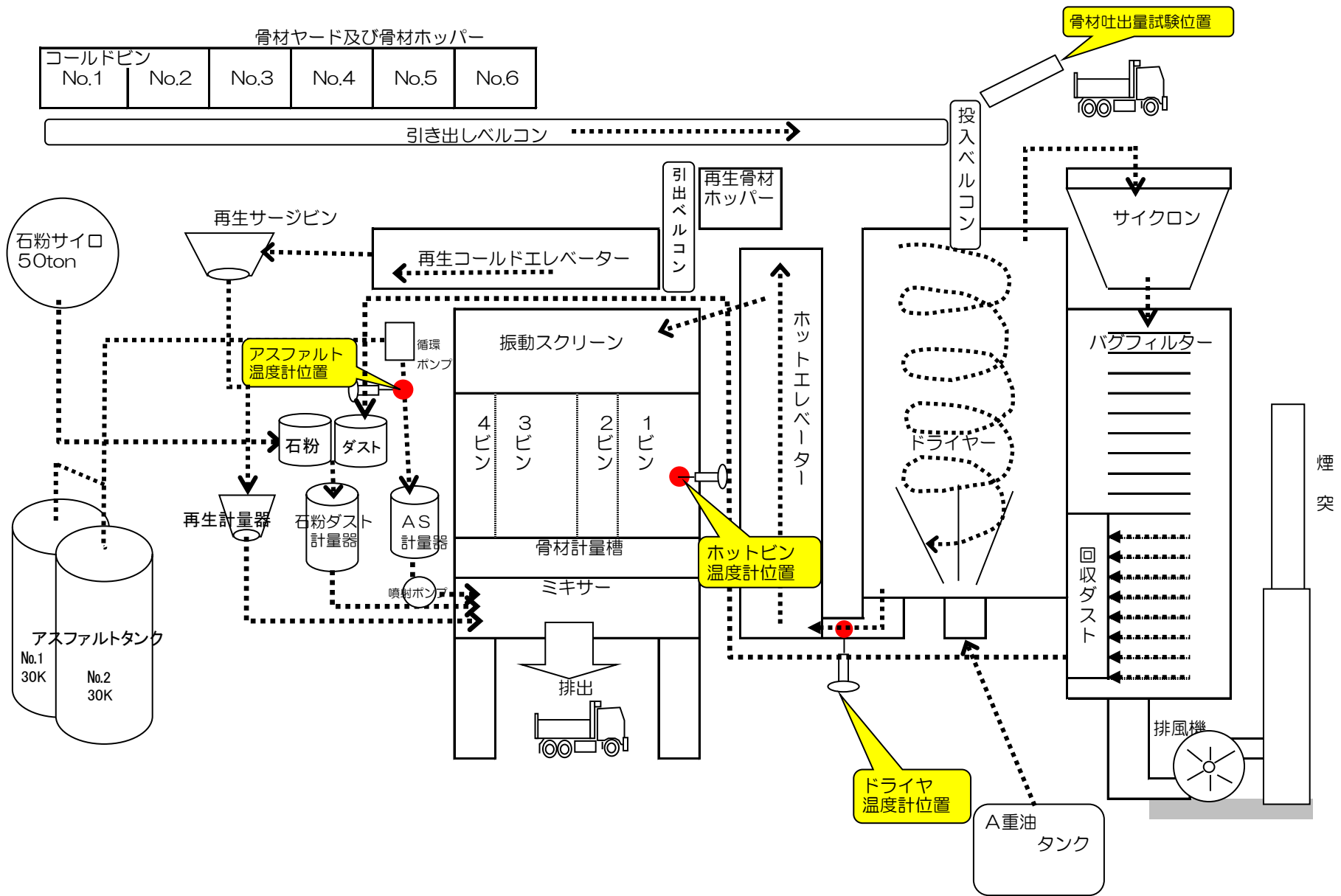
- 新骨材
- 再生骨材
- アスファルト
- 石粉
- ダスト
- ガス
- A重油系統

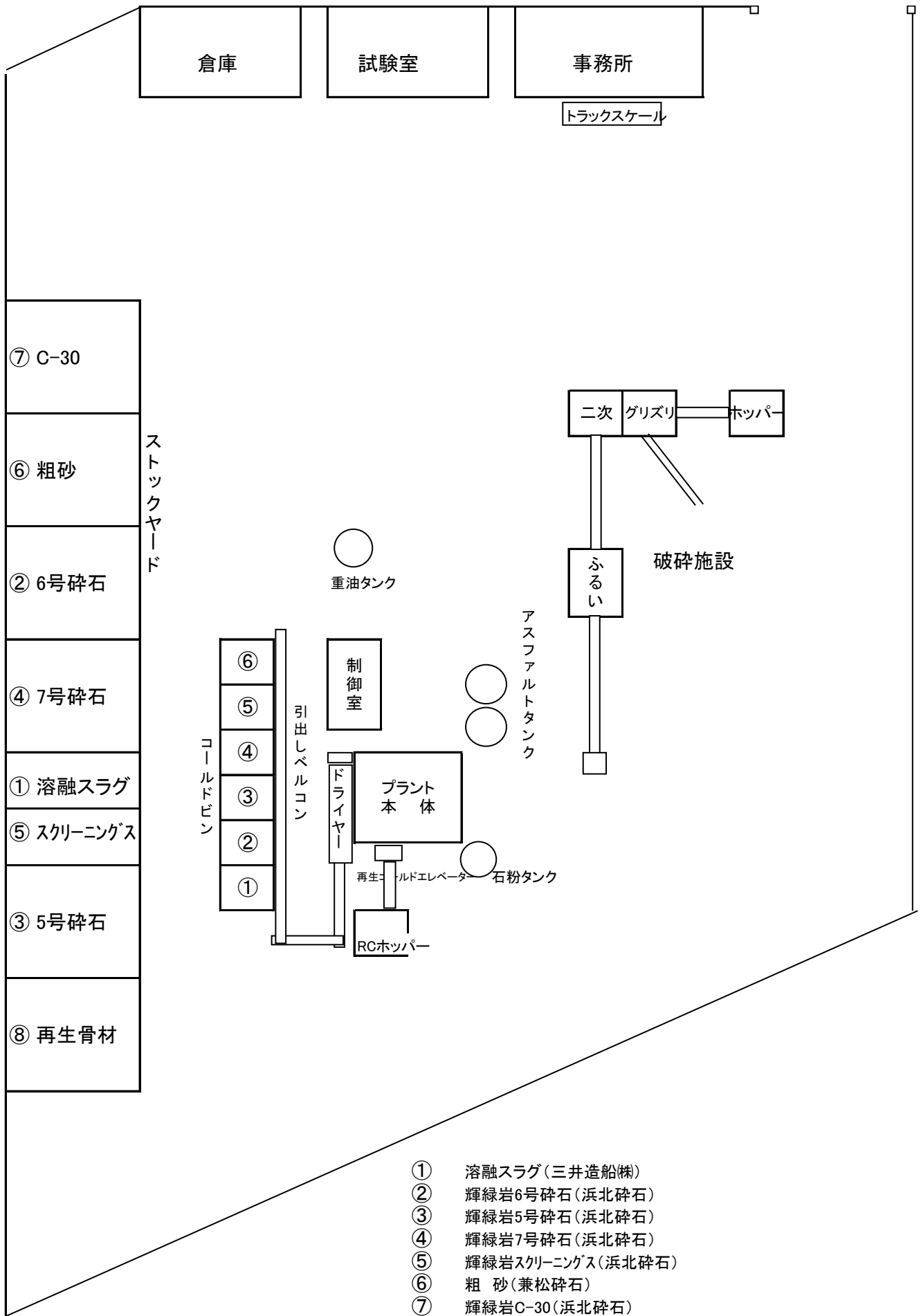
写真



プラントの系統図

工場名 : 天竜川砂利プラント協同組合アスファルト合材工場





- ① 熔融スラグ (三井造船株)
- ② 輝緑岩6号碎石 (浜北碎石)
- ③ 輝緑岩5号碎石 (浜北碎石)
- ④ 輝緑岩7号碎石 (浜北碎石)
- ⑤ 輝緑岩スクリーニングス (浜北碎石)
- ⑥ 粗砂 (兼松碎石)
- ⑦ 輝緑岩C-30 (浜北碎石)
- ⑧ 再生骨材 (13~0) (自社)