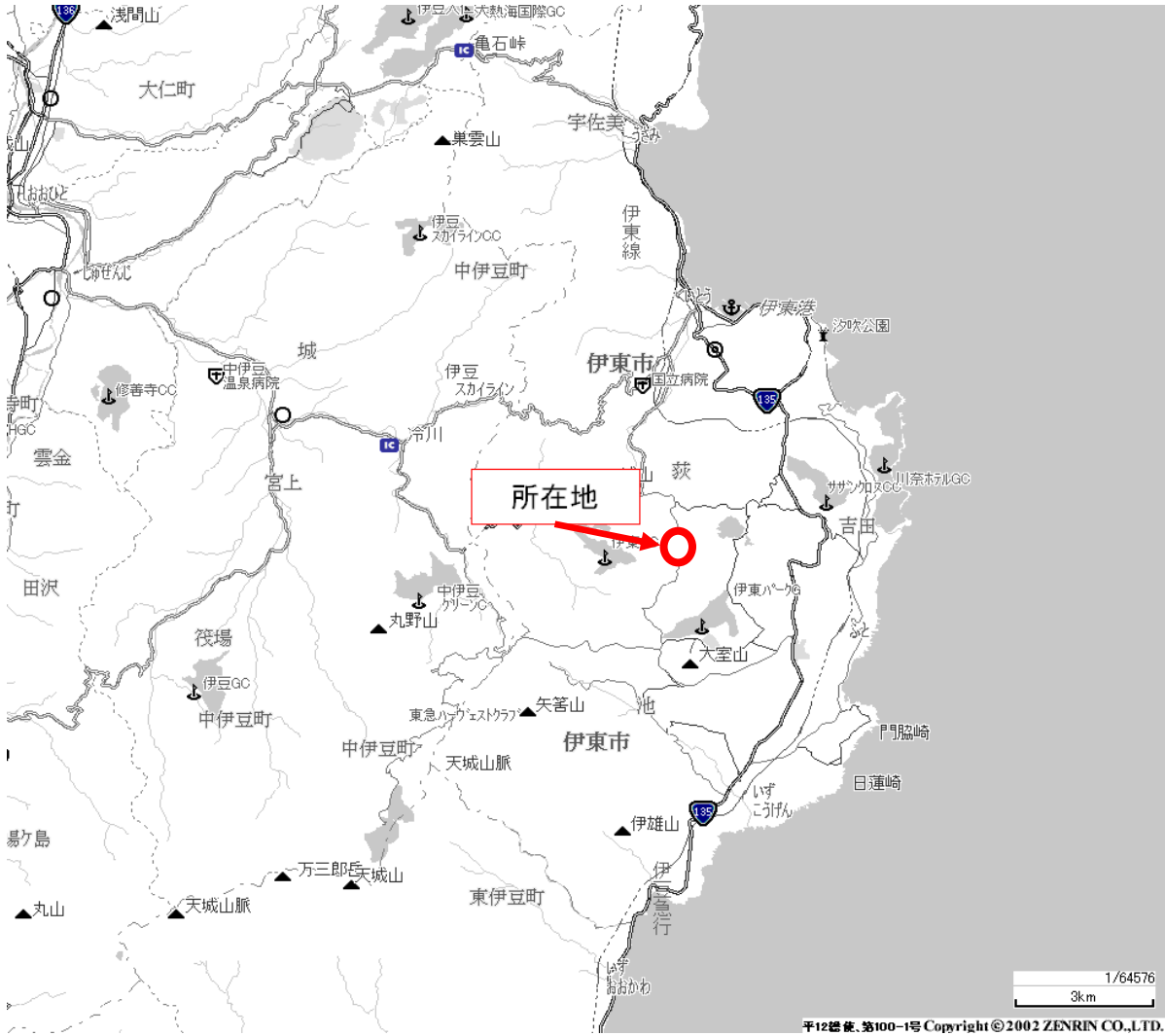


プラント位置図



工場名 : **(株)海野建設アスファルトプラント**
工場所在地 : **静岡県伊東市萩向山649**



アスファルト混合所の設備・装置等の仕様調査票

平成26年10月31日 作成

会社名	(株) 海野建設		工場責任者 工場長:村上克也 記入担当者 村上克也
所在地	〒414-0053 静岡県伊東市荻向山649		プラントNo. 1
tel・fax・Email	tel 0557-45-0662		
支 部	東部支部	所轄土木事務所	熱海土木事務所

1. プラント形式名称

型式名称	メーカー名: 田中鉄工 株式会社	型 式: TSAP-600-FAV
公称能力	バージン: 36 ton/hr	再 生: 無し

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(投入ベルコン)		
ド ラ イ ヤ	能 力: 36 t/h	滞 留 時 間:	180 秒
燃 焼 装 置	形 式: 高圧噴射式	制 御:	遠隔式
一次集塵装置	装 置 名: 乾式サイクロン		
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: リップルフロー型	能 力:	36 t/h
ホットビン容量	1BIN: 1.4 m ³ 2BIN: 1.0 m ³ 3BIN: 1.4 m ³ 4BIN: 1.3 m ³ 5BIN: 無し		
計 量 装 置	ロードセル		
ミ キ サ ー	形 式: バッチ式	標準混合時間:	45 秒
	容 量: 600Kg		

4. 貯蔵設備

アスファルトタンク	形 式: 間接加熱方式	溶解・保温方法:	ホットオイル循環
	容 量: ① 25 ton ② 15ton	数:	2 基
石 粉	形 式: エア圧送式		
	容 量: 35 ton	数:	1 基
燃 料	容 量: 13.8 kl (LSA A重油)	(屋外タンク貯蔵所) 数:	1 基
混 合 物 (合材サイロ)	形 式:		
	容 量: ① ton ② ton	数:	基
	加熱方式:	劣化防止:	

5. 再生骨材供給設備

骨材の粒度区分	種 類: ~ mm		
骨材貯蔵装置	形 式:	数:	箇所 容量: m ³
	コールドビン	基 数: 基	容 量: m ³
フィーダー装置			遠隔制御:

6. 再生合材プラント本体設備

型式名称	メーカー名:	型 式:
本体投入装置		
配 合 率	最 大: %	通常配合: %
ドライヤ加熱方式	形 式:	製造能力: t/h
	再生骨材の滞留時間	
一次集塵装置	形 式:	
二次集塵装置	形 式:	装 置 名:
計 量 装 置	計量器トローリー	

7. 制御機器の操作盤

操 作 盤	田中鉄工(株)製 : ASPUC-800
-------	----------------------

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
重 量 記 録	印 字 式 : 日付、時刻、合材種類、骨材(各ホットビン)、フイアスファルト、合計重量

9. 添加剤

貯 蔵 装 置	設備あり・設備なし	計 量 装 置	
添 加 位 置		アフターミキサー	

10. トラックスケール

トラックスケール	型 式 : (株)田中衡機工業所 TCP-150S
	計 量 : 電機抵抗線式 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)

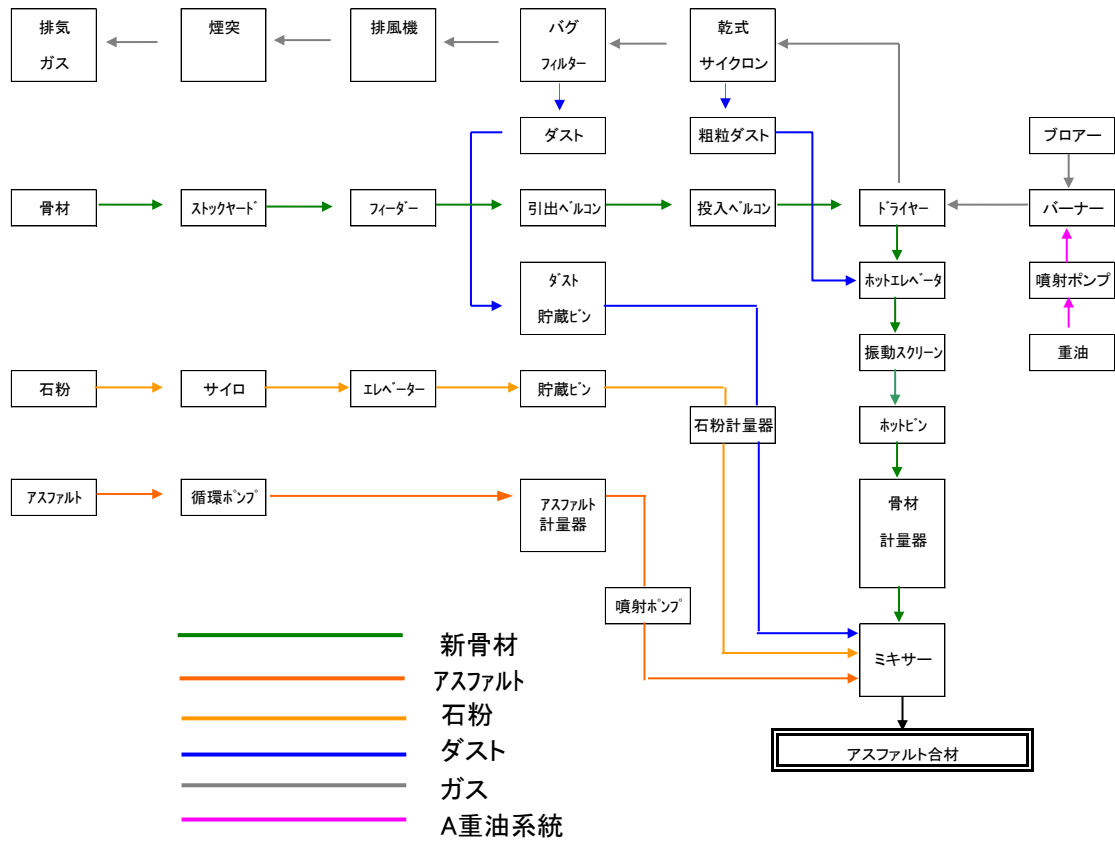
事 業 所 名			
施 設 所 在 地			
製 造 品 目	発生材貯蔵面積(届出値)	m ²	貯蔵容量(届出値) m ³ (積上げ)
発生材解砕施設	メーカー名 :		
	製造能力 : ~ t/h		
	一次選別 :	解砕方法 :	
	解砕装置 :		

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

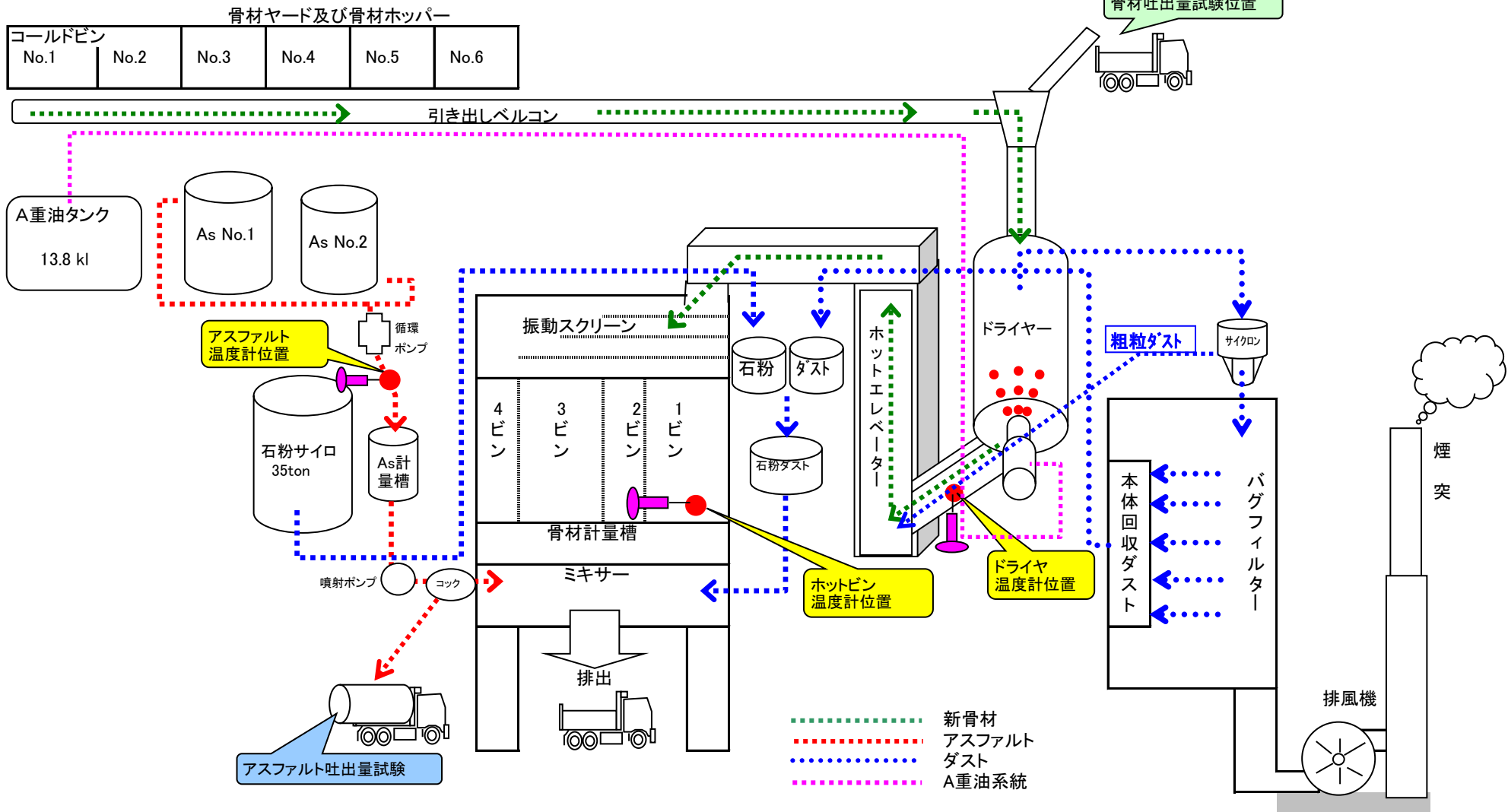


写真



プラントの系統図

工場名： (株) 海野建設



場内配置図

