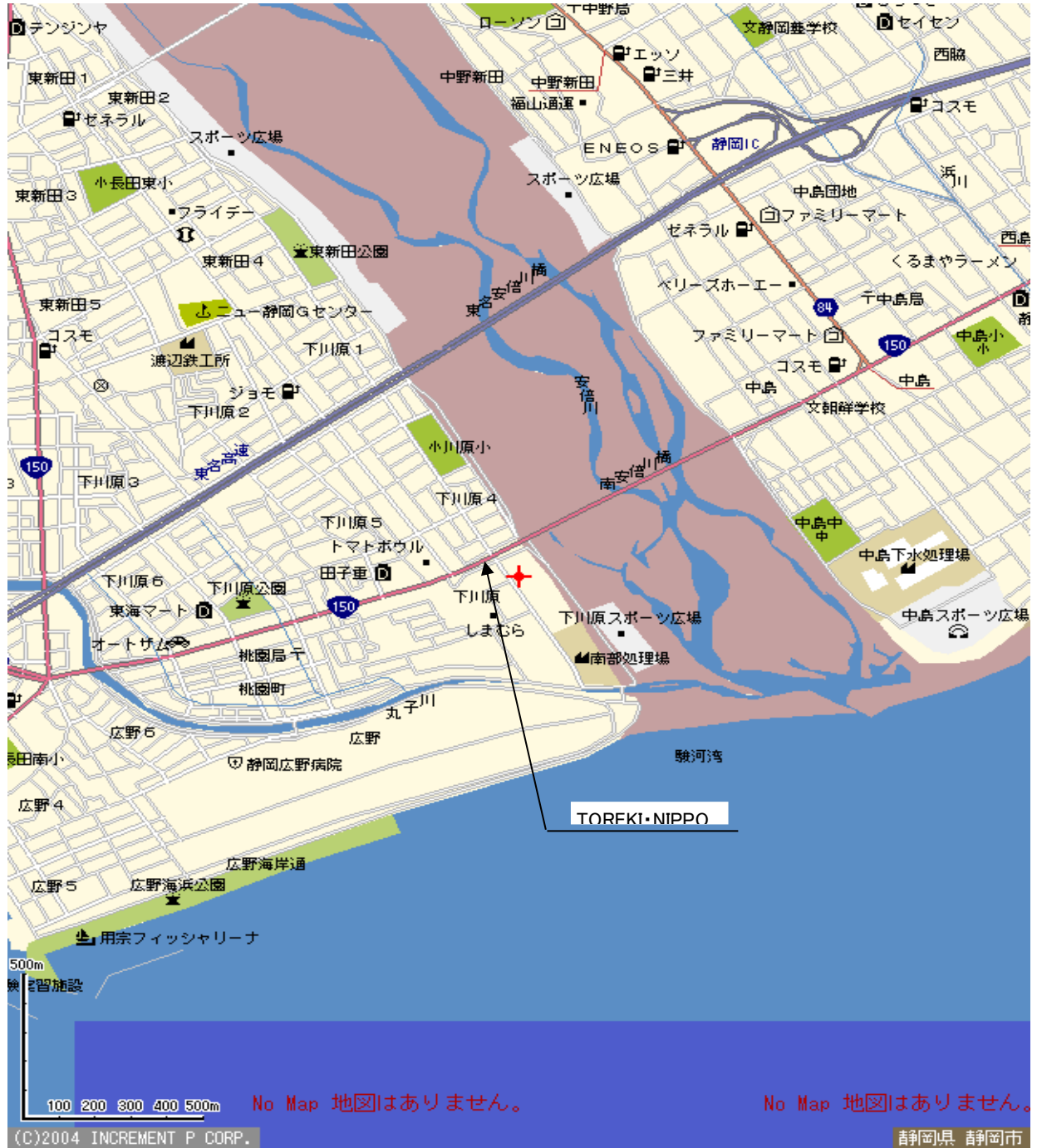


プラント位置図



工場名 : TOREKI・NIPPO JV

工場所在地 : 静岡県静岡市駿河区下川原3508-1



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	TREKI・NIPPO JV (東海瀝青工業(株)・(株)NIPPO JV)	工場責任者 工場長:北川龍馬 記入担当者 試験室:中島守雄
所在地	〒421-0117 静岡県静岡市駿河区下川原南1番1号	プラントNo. 16
tel・fax・Email	tel 054-259-9564 fax 054-257-3841	
支 部	中部支部	所轄土木事務所 静岡市

1. プラント型式名称

型式名称	メーカー名: 日工 株式会社	形 式: NAP BD-1600MBN
公称能力	バージョン: 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	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:	遠隔式
一次集塵装置	装 置 名: ノックアウトボックス		
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: ローベッド型	能 力:	96 t/h
ホットビン容量	1BIN: 7.3 m ³ 2BIN: 2.0 m ³ 3BIN: 4.6 m ³ 4BIN: 1.7 m ³ 5BIN: 1.4 m ³		
計 量 装 置	ロードセル式ホツパースケール<遠隔デジタル表示>		
ミ キ サ ー	形 式: バッチ式2軸/バグミルミキサー	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: 30・50形アスファルトタンク	溶 解・保 温 方 法: 電気式間接加熱方式
	容 量: ① 30 ton ② 20 ton ③ 30 ton ④ 20 ton	数: 4 基
	※上下2分割式(上②・④20ton, 下①・③30ton), 全て円筒形(縦型)	
石 粉	形 式: 35形石粉サイロ 円筒形(縦型) 分割なし	
	容 量: 35 ton	数: 1 基
燃 料	容 量: 40 kl (A重油)	(地下タンク貯蔵所) 数: 1 基
混 合 物 (合材サイロ)	形 式: 100形合材サイロ 円筒形(縦型)	
	容 量: ① 100 ton ② 120 ton	数: 2 基
	加熱方式: 電気ヒーター式	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: 1 箇所 容 量: 200 m ³
コールドビン	基 数: 2 基 容 量: 1基 8m 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: 株式会社 MECX	形 式: MXR60-CB形リサイクルユニット
本体投入装置	フィーダー→ベルコン→コールドエレベーター→ドライヤー→スキップエレベーター→サージビン→計量器→ミキサー	
配 合 率	最 大: 50 %	通常配合: 45 %
ドライヤ加熱方式	形 式: 傾斜回転円筒並流形	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: ノックアウトボックス	
二次集塵装置	形 式: 乾式集塵機	装 置 名: バグフィルター(バージョンと併用)
計 量 装 置	計量器トローリー ロードセル	

※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 (株)MECX製: PROMECX
-------	---------------------------

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 (株)MECX) 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	再生ドライヤー内	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 MLC1-08-H-D		
	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	東海瀝青工業株式会社		
施 設 所 在 地	静岡県静岡市駿河区下川原南1番1号		
	発生材貯蔵面積(届出値)	1,500 m ²	貯蔵容量(届出値) 5,600 t (積上げ)
製 造 品 目	再生合材用 : 再生骨材13~0mm 盛土材用 : 再生盛土材材0~40		
発生材解砕施設	メーカー名 : 株式会社 権平工作所		
	製造能力 : 40 ~ 60 t/h		
	一次選別 : グリズリ	解砕方法 : 機械破碎方式	
	解砕装置 : 一次 一軸・低回転式クラッシャー 二次 インパクトクラッシャー		

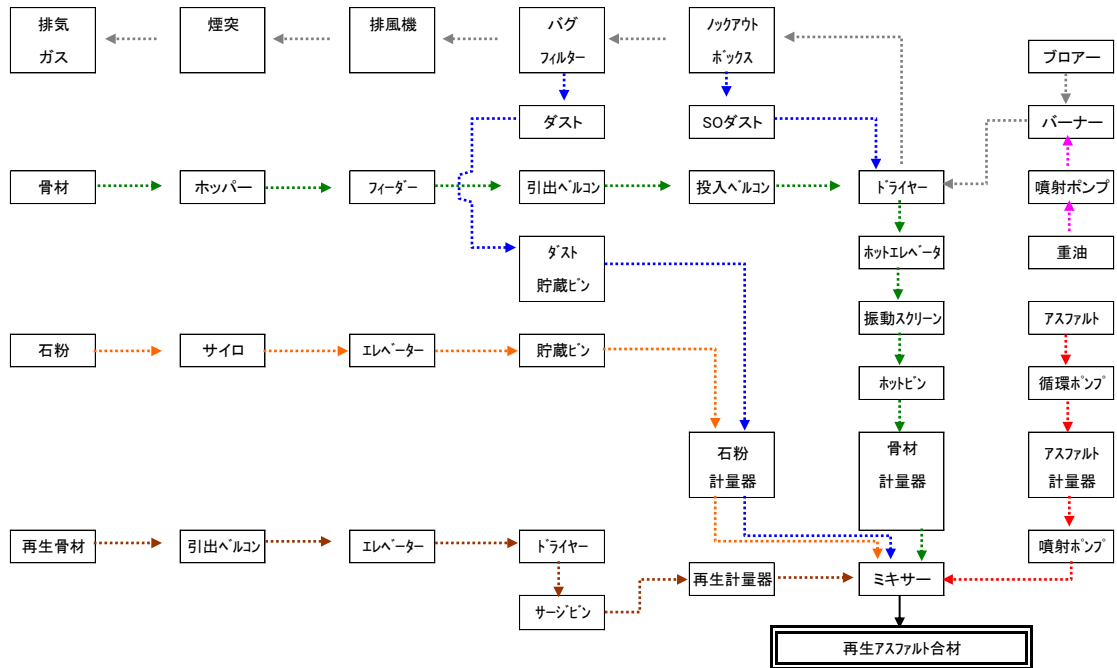
12. その他

<ul style="list-style-type: none"> ・バージンドラ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) ・パソコンタイプ操作盤Pro-MECXは、細部の各種設定やファジー制御により品質の安定化に役立ちます。 ・平成24年3月 エコアクション21認証取得

※その他特別な仕様のある場合は別途仕様書を添付する。

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

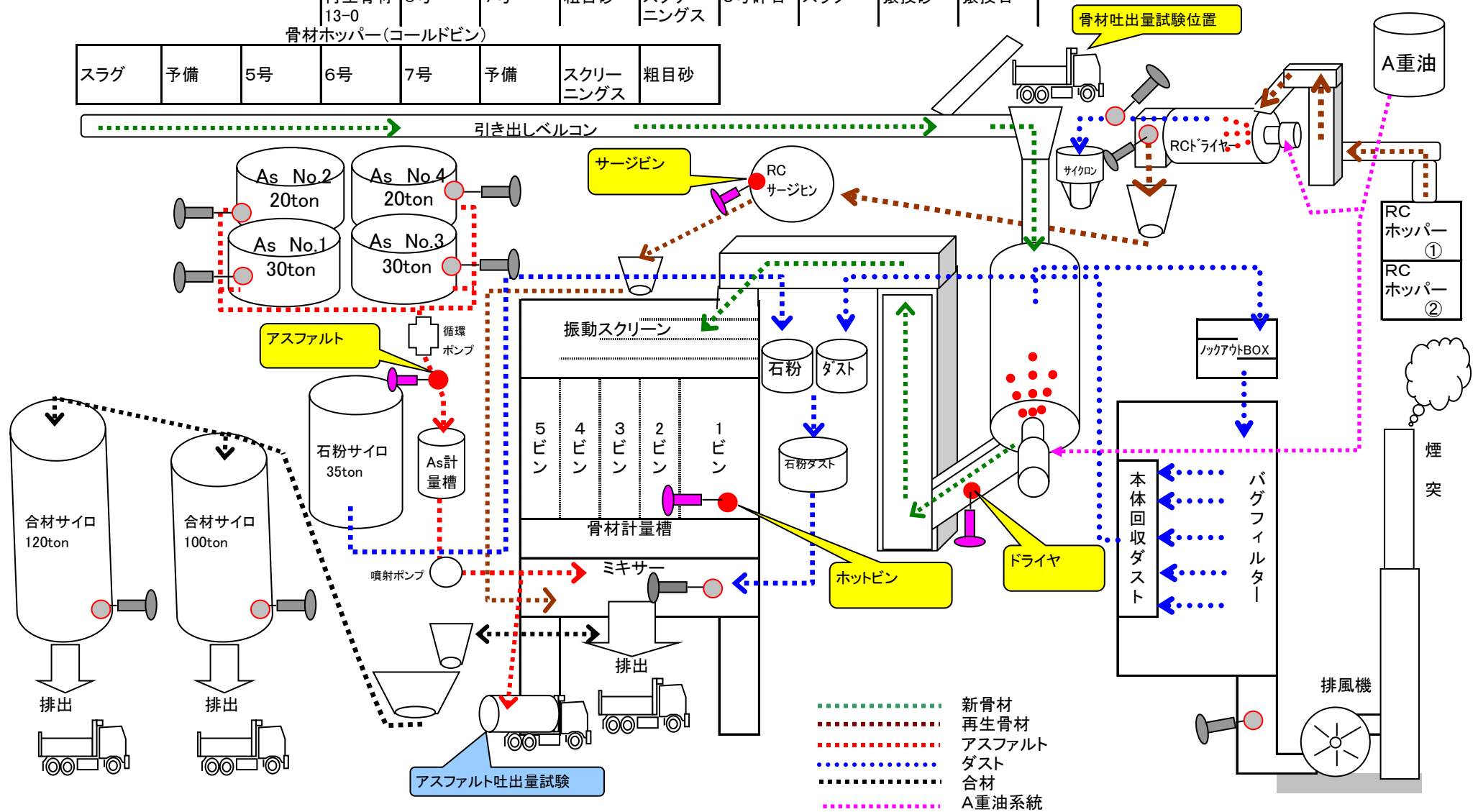


プラントの系統図

工場名：TOREKI・NIPPO JV

再生骨材 13-0	6号	7号	骨材	ヤード	5号碎石	スラグ	猿投砂	猿投石
骨材ホッパー(コールドビン)			粗目砂	スクリーニングス				

スラグ	予備	5号	6号	7号	予備	スクリーニングス	粗目砂
-----	----	----	----	----	----	----------	-----



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

アスファルト吐出量試験

骨材吐出量試験位置

アスファルト

サージビン

ホットビン

ドライヤ

煙突

排風機

ロックアウトBOX

RCホッパー
①
RCホッパー
②

A重油

引き出しベルコン

振動スクリーン

骨材計量槽

ミキサー

排出

噴射ポンプ

石粉サイロ
35ton

As計量槽

As No.2
20ton

As No.4
20ton

As No.1
30ton

As No.3
30ton

循環ポンプ

合材サイロ
120ton

合材サイロ
100ton

排出

排出

プラント配置図

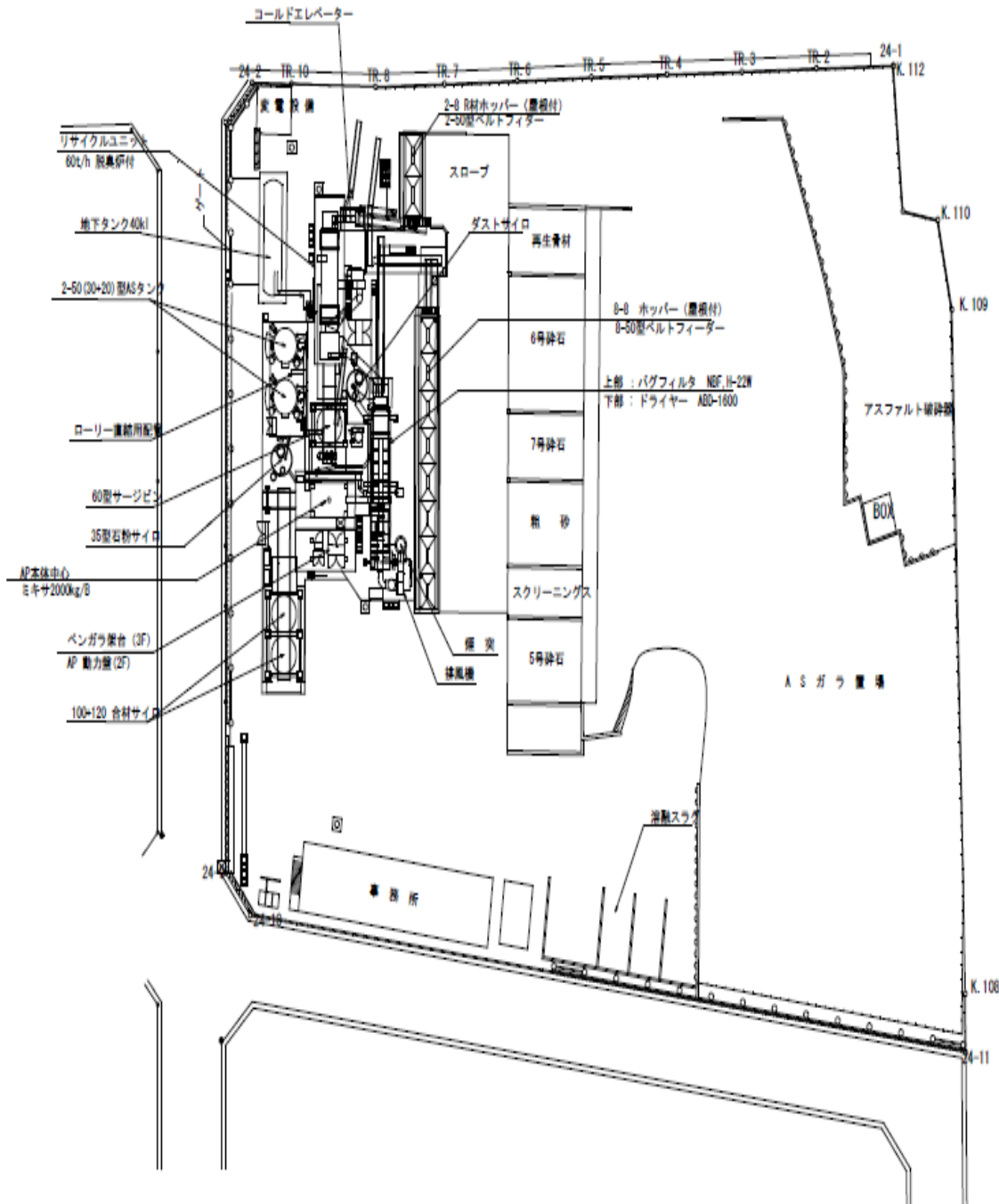


図 - 1