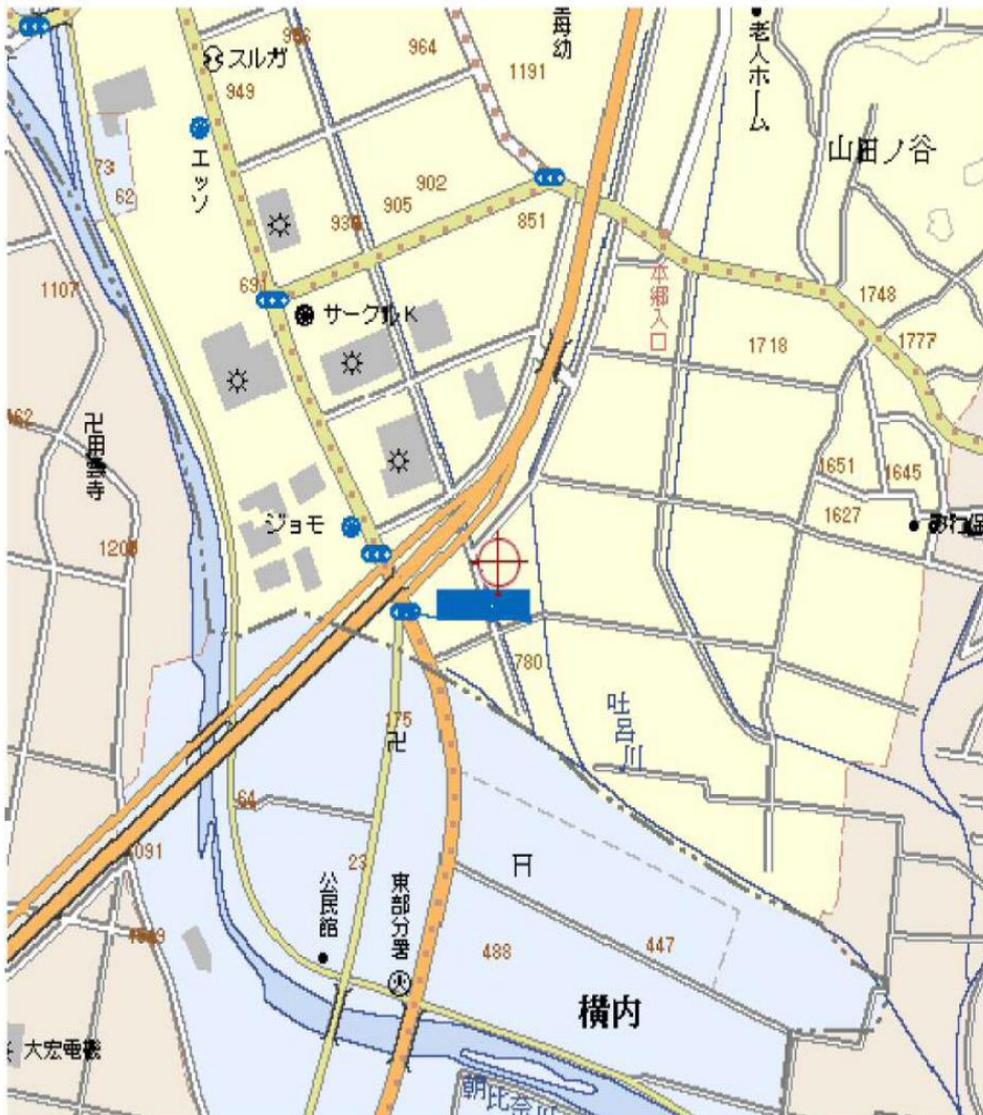


プラント位置図



工場名： 共同企業体 志太アスコン岡部工場

工場所在地： 静岡県藤枝市岡部町内谷字藤太丸784-2

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	共同企業体志太アスコン岡部工場 (前田道路㈱・木内建設㈱ JV)	工場責任者 工場長:加藤 賢治 記入担当者 試験室:松永 淳
所在地	〒421-1131 静岡県藤枝市岡部町内谷字藤太丸784-2	プラントNo. 17
tel・fax・Email	tel 054-667-1844 fax 054-667-1115	
支 部	中部支部	所轄土木事務所 島田土木事務所

1. プラント型式名称

型式名称	メーカー名: 新潟鐵工所㈱	形 式: NP1000A
公称能力	バージン: 60 ton/hr	再 生: 90 ton/hr

2. 骨材供給装置

骨材貯蔵設備	型式: ストックヤード	フィーダー装置	ベルトフィーダー (No.1, No.2, No.3, No.7)
	数: 7 箇所		エプロンフィーダー (No.4, No.5, No.6)
コールドピン	数: 7 基	遠隔制御有無	無
	容量: 6 m ³		

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: 60 t/h	滞 留 時 間:	240 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(新材)
ふるい分け装置	形 式: リップルフロー型(傾斜円振動)	能 力:	96 t/h
ホットビン容量	1BIN: 2.8 m ³ 2BIN: 1.4 m ³ 3BIN: 1.3 m ³ 4BIN: 1.3 m ³ 5BIN: 1.3 m ³		
計 量 装 置	電子計量器(ロードセル)		
ミ キ サ ー	形 式: バッチ式	標準混合時間:	40 ~ 50 秒
	容 量: バージン合材製造時 1,000 kg 再生合材製造時 1,500 kg		

4. 貯蔵設備

アスファルトタンク	形 式: 20・30型・30型タンク	溶 解・保 温 方 法:	電気式直接加熱方式
	容 量: ① 30 ton ② 30 ton ③ 20 ton	数:	3 基
	※①タンクは独立・②③タンクは縦型、ともに円筒形(縦型)		
石 粉	形 式: 50形石粉サイロ 円筒形(縦型) 分割なし		
	容 量: 50 ton	数:	1 基
燃 料	容 量: 19 kl (A重油)	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: 100 ton	数:	1 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: ストックヤード ² 数: 2 箇所 容 量: 720 m ³
	申請ヤード: ①432m ³ , ②288m ³
コールドピン	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	メーカー名: 田中鉄工㈱	形 式: TRD-45
本体投入装置	フィーダー→ベルコン→ドライヤー→スキップエレベーター→サージビン→計量トローリー→ミキサ	
配 合 率	最 大: 50 %	通常配合: 50 %
ドライヤー加熱方式	形 式: 熱風加熱方式	製造能力: 45 t/h
	再生骨材の滞留時間	240 秒
一 次 集 塵 装 置	形 式: 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(再生材)
計 量 装 置	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	山本電気工業(株)製 : ASPUC300B(バーজন)
		山本電気工業(株)製 : ASPUC-TDR(リサイクル)

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, 再生サージビン
重 量 記 録	印字記録(株創風システム製 AsPOP-V) 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	ミキサー内	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	形 式 : 川崎アドバンテック(株) KMG8-8030-2		
	計 量 : ロードセル式	秤 量 : 40 ton	最小目盛 : 10 kg

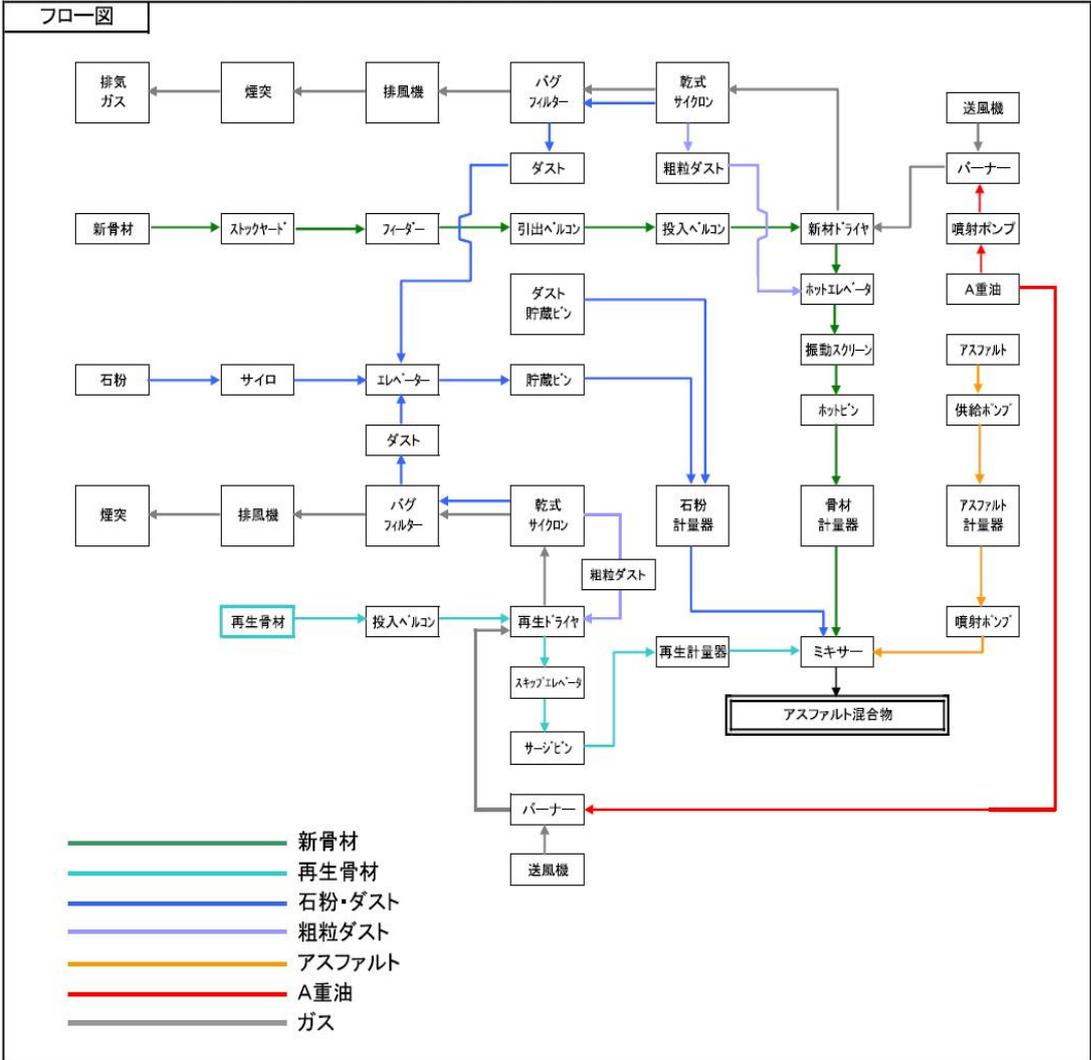
11. 再生骨材製造施設(中間処理施設)

事 業 所 名	前田道路(株)静岡合材工場 (共同企業体志太アスコン岡部工場と同一敷地内)		
施 設 所 在 地	静岡県藤枝市岡部町内谷宮塚787-1 (共同企業体志太アスコン藤枝工場と同一敷地内)		
	発生材貯蔵面積(届出値)	380 m ²	貯蔵容量(届出値)
製 造 品 目	再生合材用 : 再生骨材13~0mm,		
発生材解砕施設	メーカー名 : 日鉄鉱業(株)		
	製造能力 : 40 ~ 60 t/h		
	一次選別 : グリズリ	解 砕 方 法 : 機械破砕方式	
	解 砕 装 置 : 一次 インパクトクラッシャー		

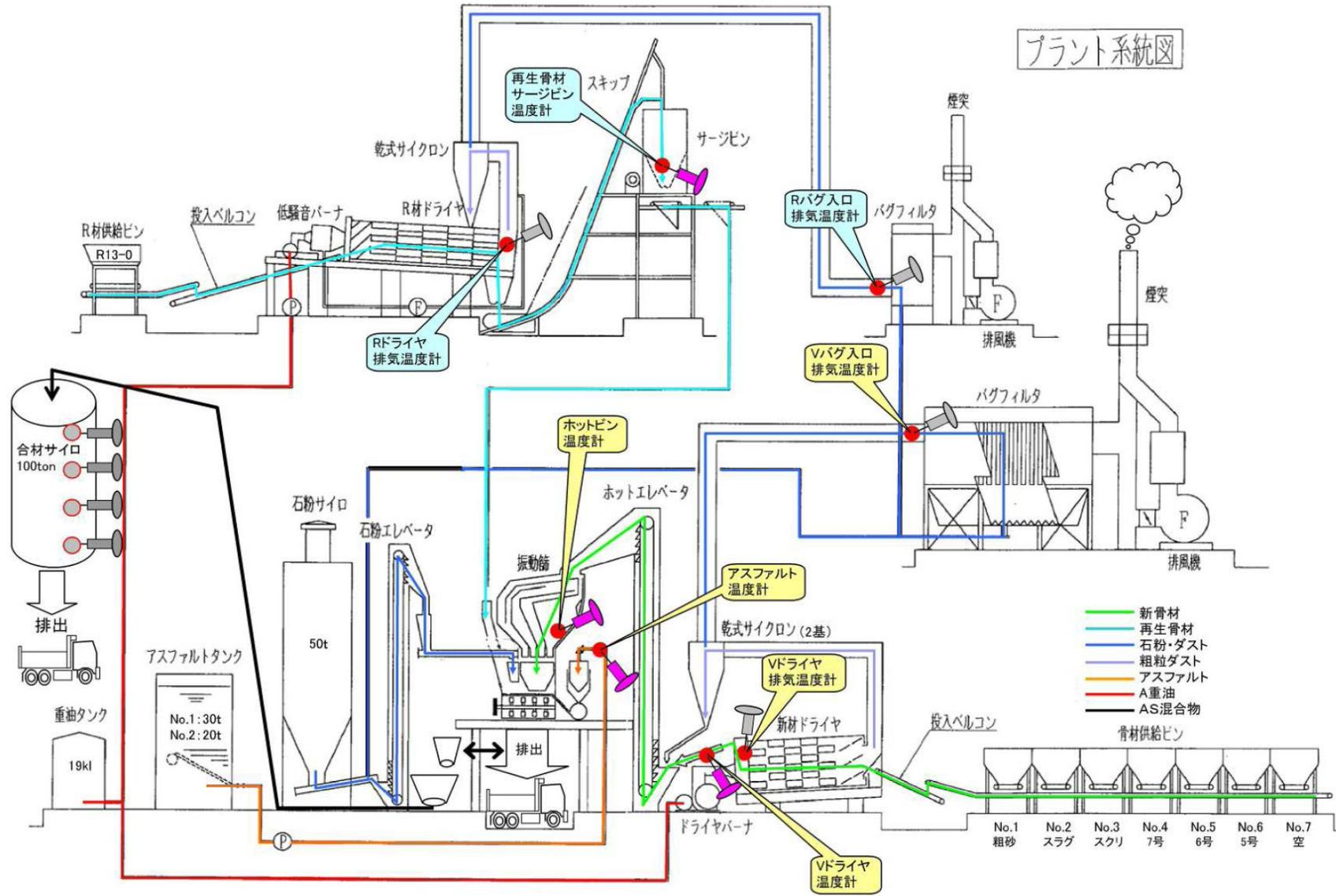
12. その他

<ul style="list-style-type: none"> ・ 品質マネジメントシステム ISO 9001 認証取得工場 ・ 環境マネジメントシステム ISO 14001 認証取得工場

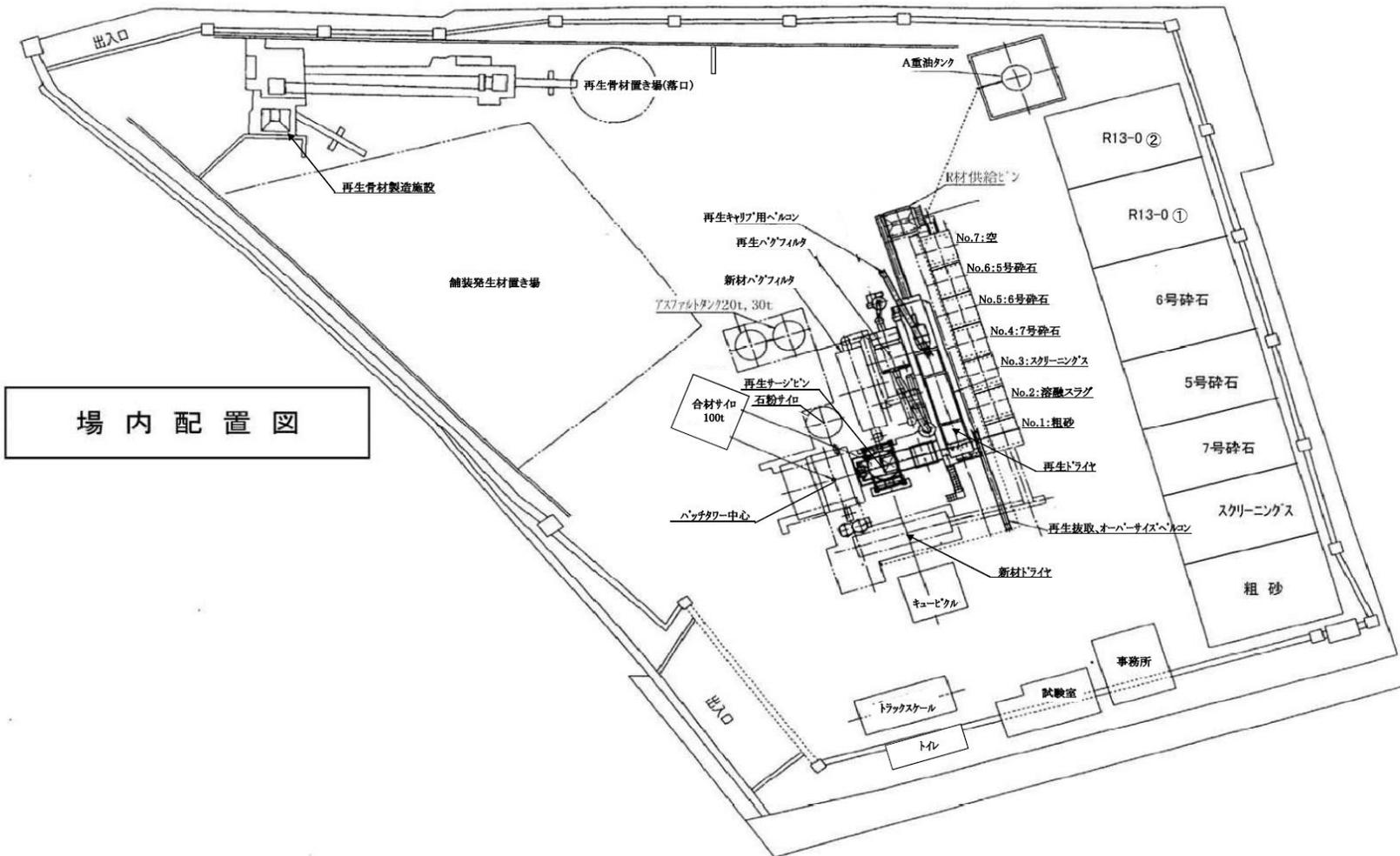
アスファルトプラントのフロー図及び写真



プラント系統図



- 新骨材
- 再生骨材
- 石粉・ダスト
- 粗粒ダスト
- アスファルト
- A重油
- AS混合物



場内配置図