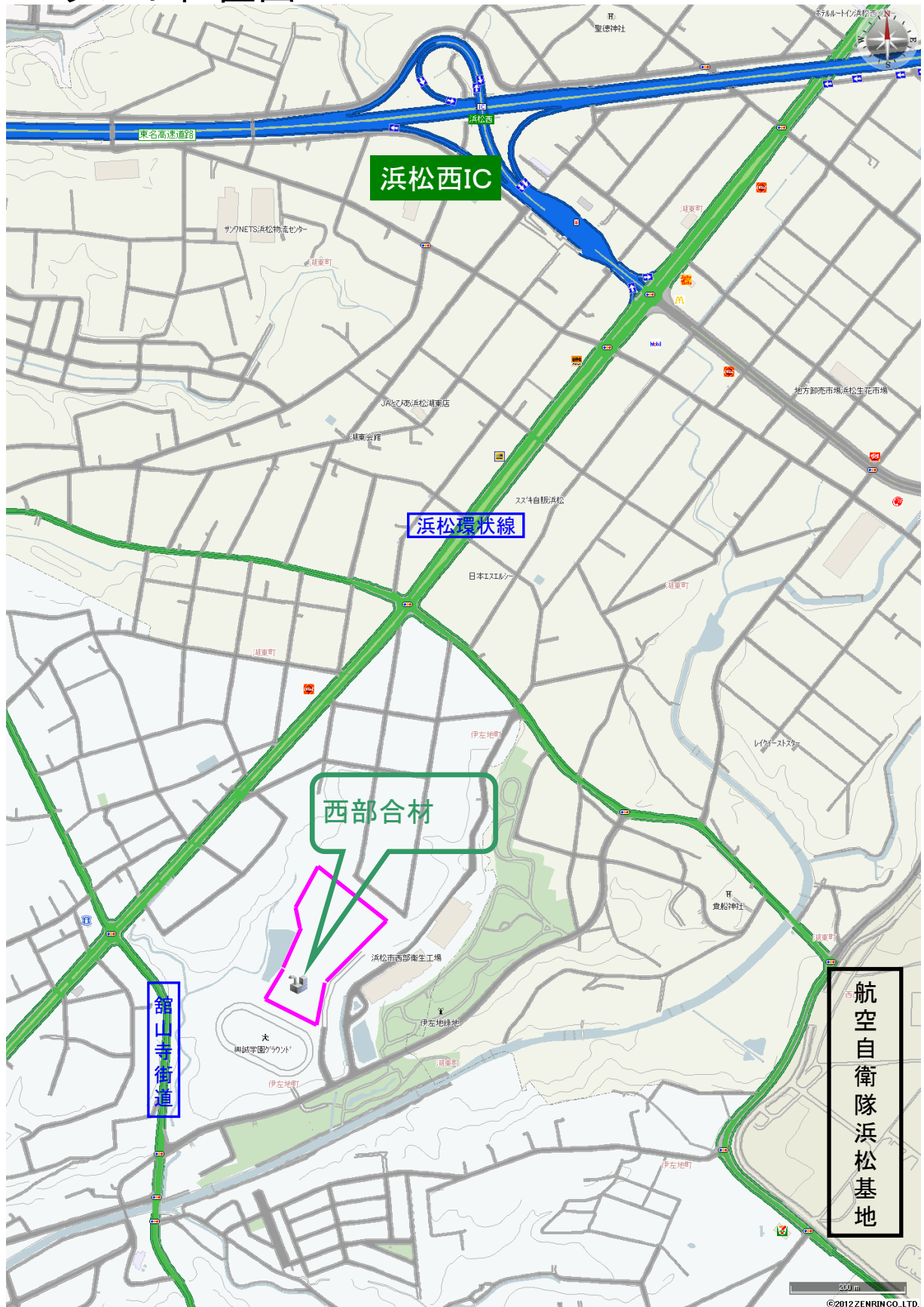


プラント位置図



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→ドライヤー→サージビン→計量器→ベルコン→ミキサ	
配 合 率	最 大: 50 %	通常配合: 35 % (再生密粒(13)の場合)
ドライヤー加熱方式	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)

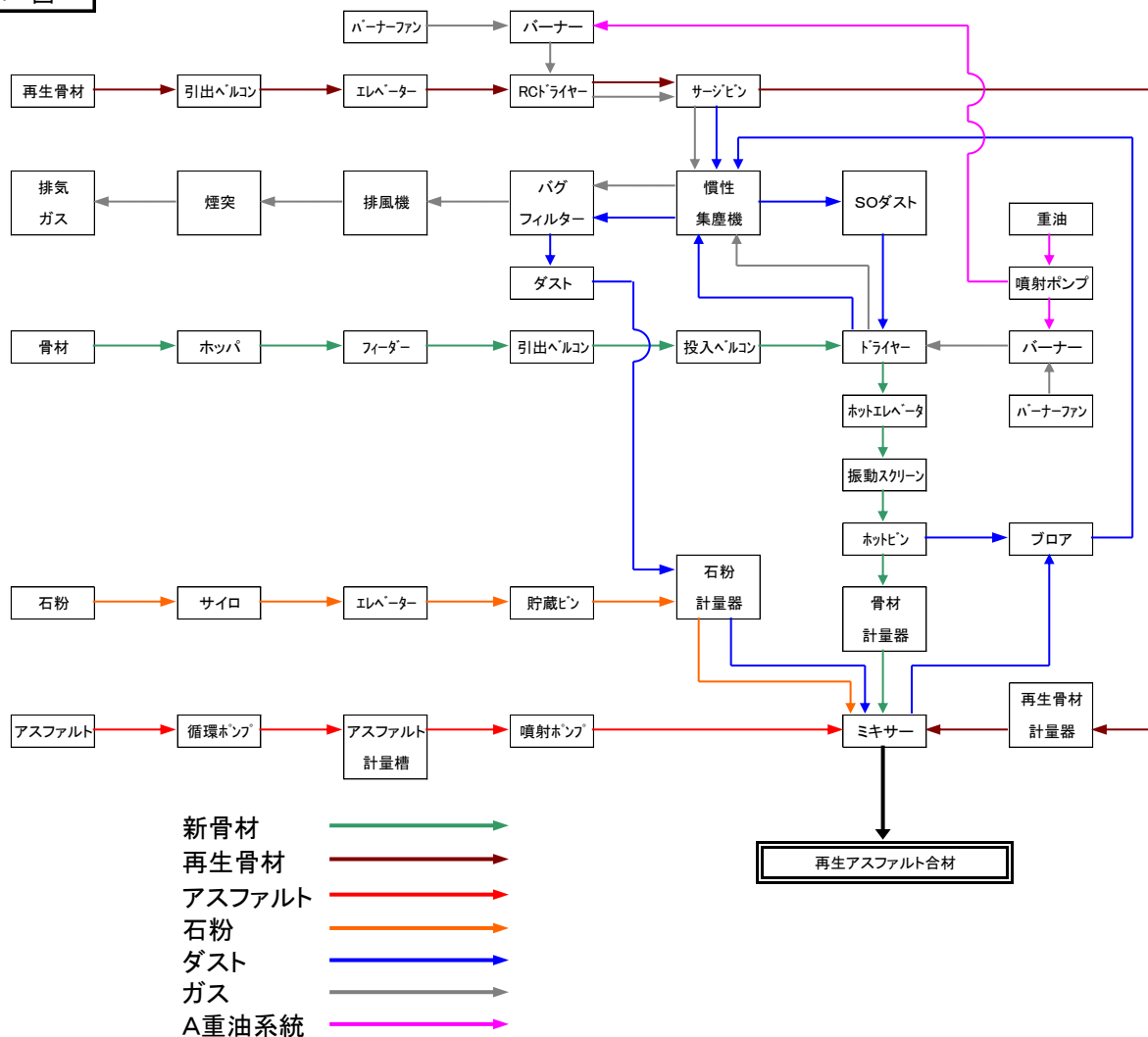
事 業 所 名	##
施 設 所 在 地	##
	発生材貯蔵面積(届出値) 3,640 m ² 貯蔵容量(届出値) 11,905 m ³ (積上げ)
製 造 品 目	再生合材用: 再生骨材13~0mm, 下層路盤用: 再生下層用路盤材0~40, 基礎裏込用: 再生クラッシャーラン0~40, 盛土用: 再生盛土材
発 生 材 解 碎 施 設	メーカー名: 株式会社中山鉄工所 ZAC60R
	製造能力: 50 ~ 60 t/h (再生骨材製造時)
	一次選別: グリズリ 解碎方法: 機械破碎方式
	解碎装置: 一次 ロールクラッシャー 二次 インパクトクラッシャー

12. その他

<ul style="list-style-type: none"> ・ 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



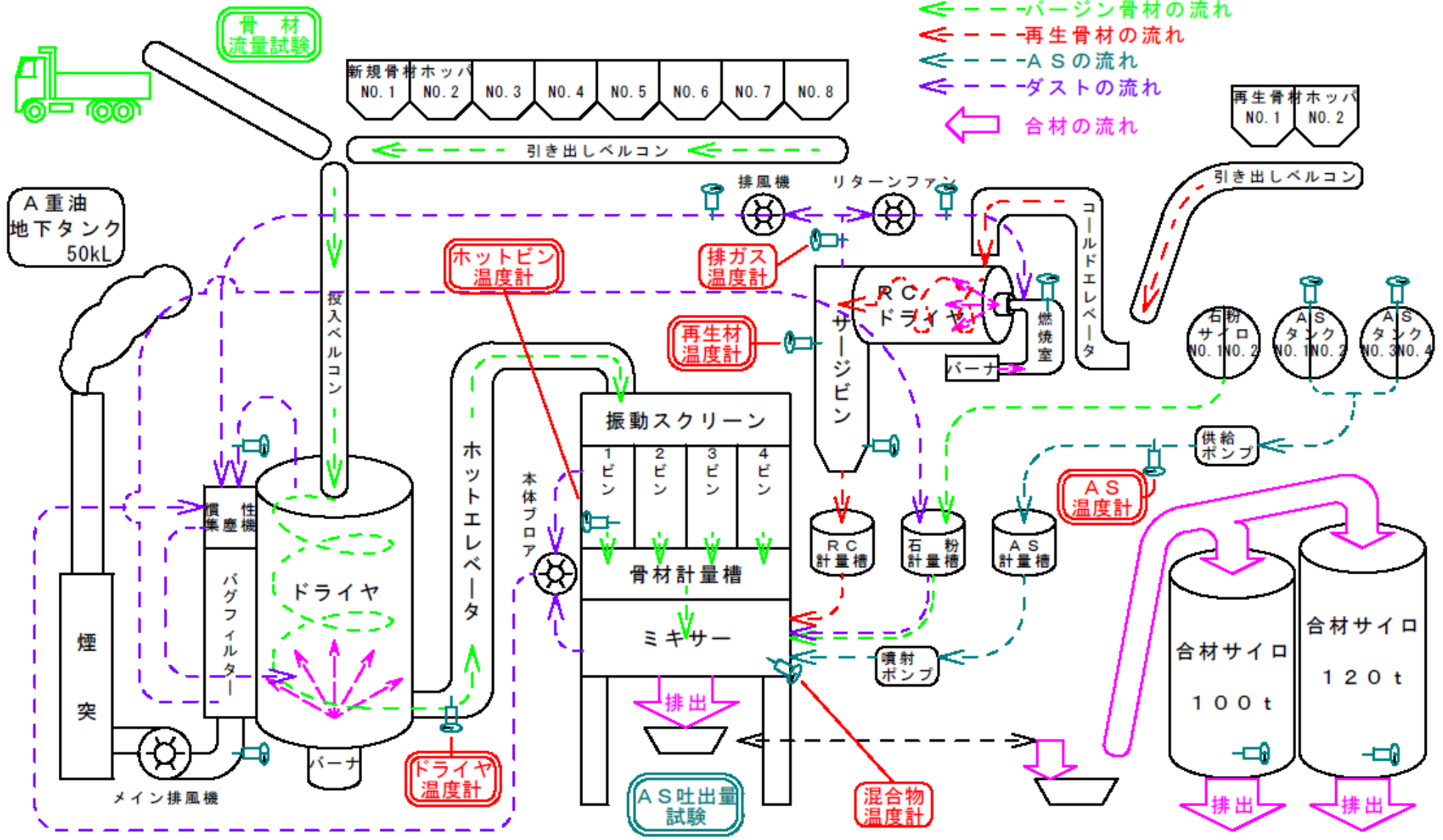
写真



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

