

# プラント位置図



乗松建設株式会社アスファルトプラント工場

工場名 : 乗松建設株式会社アスファルト合材工場

工場所在地 : 静岡県磐田市上神増5番地1



アスファルト混合所の設備・装置等の仕様調査票

平成21年2月5日 作成

会社名	乗松建設株式会社		工場責任者 工場長:市川勇一郎 記入担当者 試験室:西川 雄介
所在地	〒438-0115 静岡県磐田市上神増5番地1		プラントNo. 25
tel・fax・Email	tel 0539-62-2238 fax 0539-62-5315		
支 部	西部支部	所轄土木事務所	袋井土木事務所

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	形式: TAP-1000E-LB
公称能力	バージン: 70 ton/hr	再生: 70 ton/hr

2. 骨材供給装置

骨材貯蔵設備	ホッパー型	フィーダー装置	ベルトコンベアフィーダー
コールドビン	数: 7 基	遠隔制御有無	有
※ストックヤード及びホッパー併用型 6基, ホッパー 5基(内、大能力ホッパー 1基)			

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: 70 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: 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: 傾斜型3.5段・特殊リップフル	能 力:	70 t/h
ホットビン容量	1BIN: 4.3 m <sup>3</sup> 2BIN: 1.6 m <sup>3</sup> 3BIN: 2.9 m <sup>3</sup> 4BIN: 1.9 m <sup>3</sup> 5BIN: なし		
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 ~ 55 秒
	容 量: バージン合材製造時 1,000 kg 再生合材製造時 1,000 kg		

4. 貯蔵設備

アスファルトタンク	形 式: 30・30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 15 ton ③ 15 ton	数:	3 基
※②と③は1基上下2分割式(上②15ton, 下③15ton), ①②③すべて円筒形(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: 30 kl (LSA A重油) (地上タンク貯蔵所)	数:	1 基
混 合 物 (合材サイロ)	形 式: なし		
	容 量:	数:	
	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: 13 ~ 0 mm		
骨材貯蔵装置	形 式: スtockヤード	数:	1 箇所 容 量: 80 m <sup>3</sup>
コールドビン	基 数: 1 基	容 量:	4 m <sup>3</sup>
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: 田中鉄工株式会社		
本体投入装置	コールドビン→フィーダー→ベルコン→コールドバケット→サージビン→ベルコン→計量器→ミキサ		
配 合 率	最 大: 15 %	通常配合:	10 %
ドライヤ加熱方式	形 式: なし	製造能力:	
	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	本体計量装置 電子計量器(ロードセル)		

7. 制御機器の操作盤

操 作 盤	アスバック500      コンピューター制御
-------	-------------------------

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、ミキサー
重 量 記 録	印字記録 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、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	
	使用している・使用していない		
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	形 式： 株田中衡機工業所 D-1024		
	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)

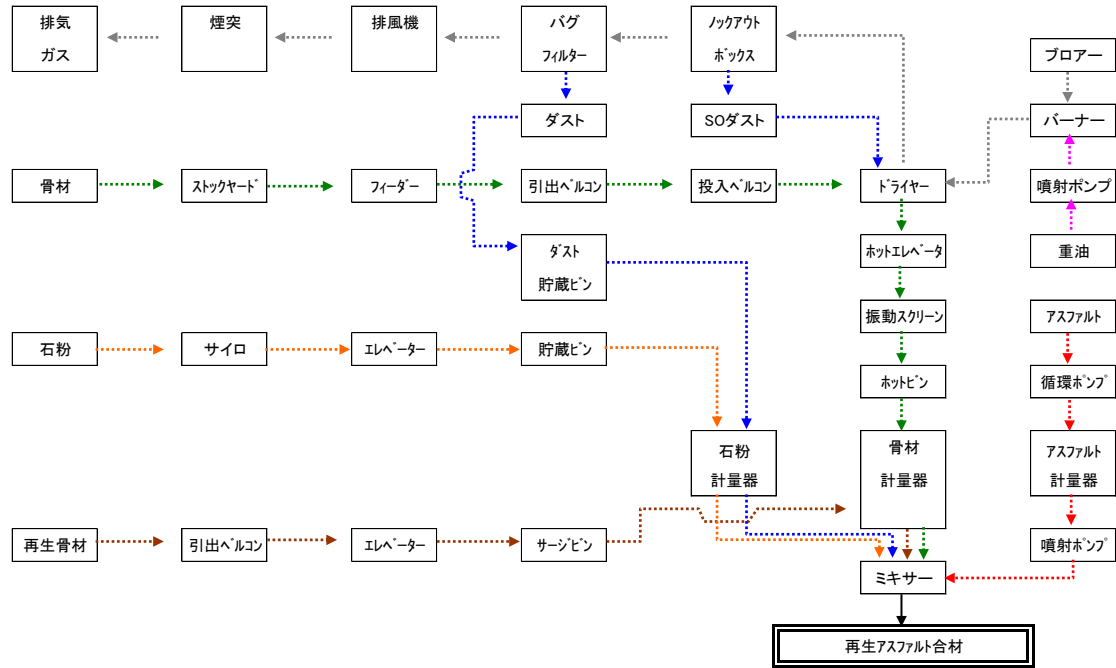
事 業 所 名	なし		
施 設 所 在 地		m <sup>2</sup>	m <sup>3</sup>
製 造 品 目			
発 生 材 解 碎 施 設	メーカー名：		
	製造能力：		
	一次選別：	解碎方法：	
	解碎装置：		

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



- ..... 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： 乗松建設株式会社アスファルトプラント工場

骨材ホッパー

コールドビン No.1	No.2	No.3	No.4	No.5	No.6	No.7
----------------	------	------	------	------	------	------

引き出しベルコン

A重油  
地下タンク

AS  
No.1      AS  
No.2,3

アスファルト  
温度計位置

石粉サイロ  
50ton

AS  
計量

振動スクリーン

4 ビン  
3 ビン  
2 ビン  
1 ビン

骨材計量槽

ミキサー

排出

ホットエレベーター

ホットビン  
温度計位置

投入  
ベルコン

骨材吐出量試験位置

ドライヤー

ドライヤー  
温度計位置

バグフィルター

排風機

煙突

--->	砕石・砂
--->	アスファルト
--->	石粉
--->	再生骨材
--->	ダスト
--->	熱風

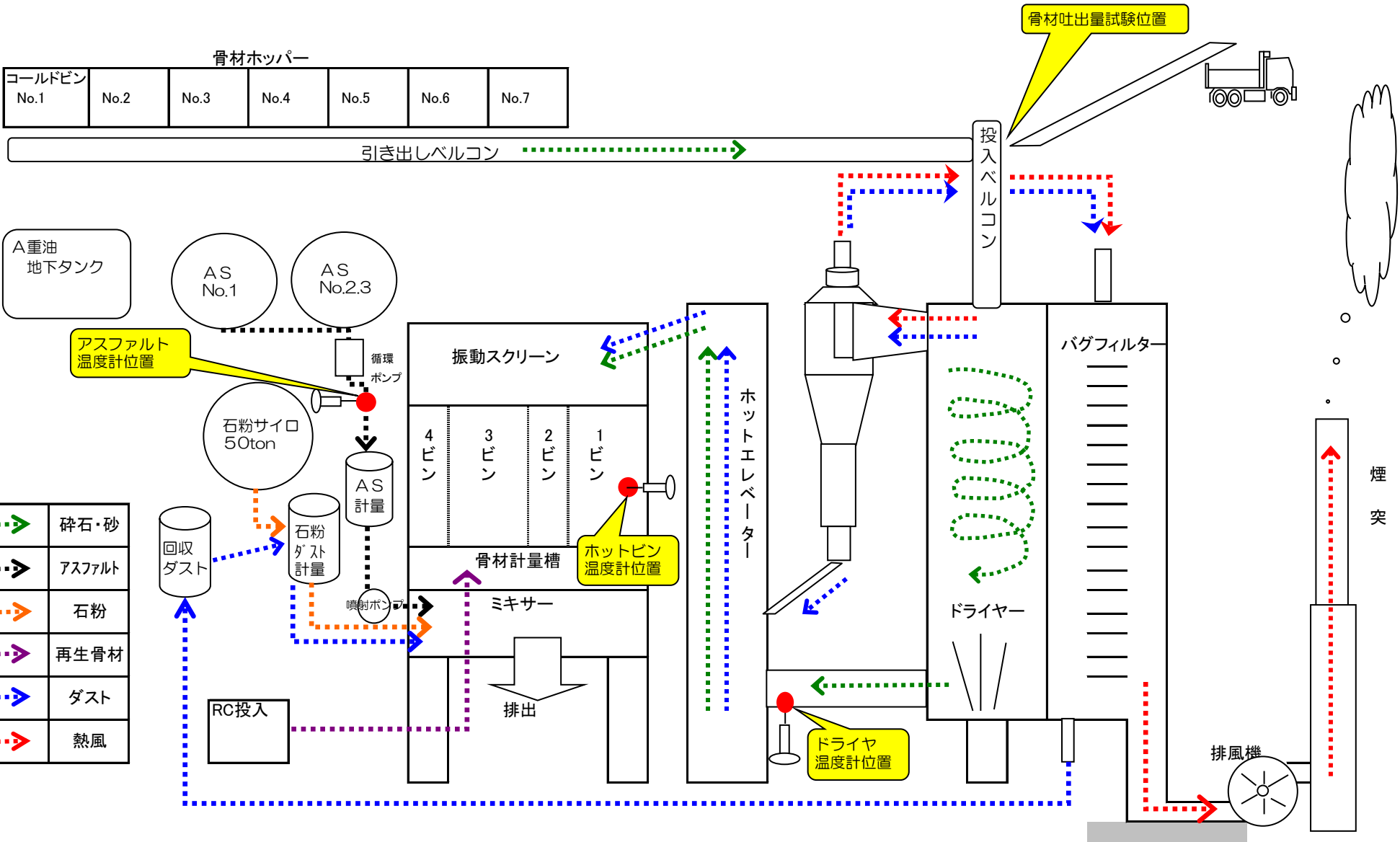
回収  
ダスト

石粉  
ダスト  
計量

噴射ポンプ

RC投入

循環  
ポンプ



# 場内配置図

