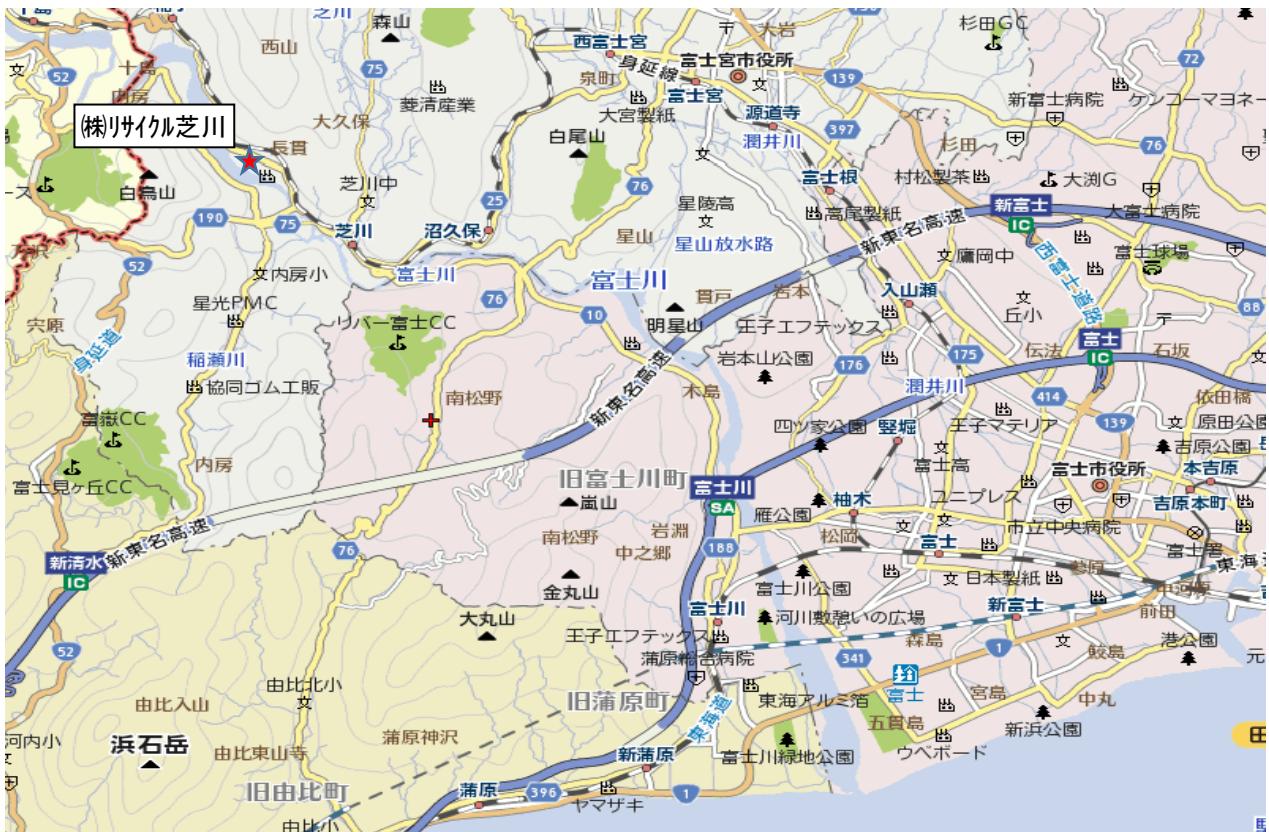


プラント位置図



工場名：株式会社リサイクル芝川

工場所在地：静岡県富士宮市長貫551-1



アスファルト混合所の設備・装置等の仕様調査票

平成29年2月17日 作成

| | | |
|---------------|-----------------------------------|------------------------------------|
| 会社名 | 株式会社リサイクル芝川 | 工場責任者 代表取締役:大西安臣 記入担当者 試験室:大畑和哉 |
| 所在地 | 静岡県富士宮市長貫551-1 | プラントNo. 8 |
| tel・fax・Email | tel 0544-65-0850 fax 0544-65-1882 | |
| 支 部 | 東部支部 | 所轄土木事務所 富士土木事務所 |

1. プラント形式名称

| | | |
|------|-------------------|------------------|
| 型式名称 | メーカー名: 株式会社 新潟鉄工所 | 型 式: NP2000C |
| 公称能力 | 新規合材: 120 ton/hr | 再生合材: 120 ton/hr |

2. 骨材供給装置

| | | | |
|----------------------|------------|---------|----------|
| 骨材貯蔵設備 | 屋根付ストックヤード | フィーダー装置 | ベルトフィーダー |
| コールドビン | 数: 9 基 | 遠隔制御有無 | 有 |
| ※ストックヤード及びホッパー併用型 9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: 120 t/h | 滞留時間: 240 秒 | |
| 燃 焼 装 置 | 形 式: 低騒音高圧燃料噴霧式 | 制 御: 遠隔式 | |
| 一次集塵装置 | 装 置 名: 重力沈降式(ノックアウトボックス型)プレダスター | | |
| 二次集塵装置 | 形 式: 乾式集塵機 | 装 置 名: バグフィルター | |
| ふるい分け装置 | 形 式: 二軸式ローヘッド型 | 能 力: 170 t/h | |
| ホットビン容量 | 1BIN: 7.1 m ³ 2BIN: 2.6 m ³ 3BIN: 2.7 m ³ 4BIN: 2.7 m ³ 5BIN: 2.5 m ³ | | |
| 計 量 装 置 | ロードセル式ホッパースケール(遠隔デジタル表示) | | |
| ミ キ サ ー | 形 式: バッチ式2軸パグミルミキサー | 標準混合時間: 40 ~ 50 秒 | |
| | 容 量: 新規合材製造時 2,000 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: 円筒縦型直接電気加熱式 | 溶解・保温方法: 電気式 | |
| | 容 量: ① 30 ton ② 30 ton (15t+15t) ③ 30 ton | 数: 3 基 | |
| | ※②は1基2分割式 | | |
| 石 粉 | 形 式: 縦型貯蔵サイロ(FAT300型) | | |
| | 容 量: ① 30 ton ② 30 ton | 数: 2 基 | |
| 燃 料 | 容 量: 30 kl (灯油) | 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 90 ton ② 110 ton ③ 130 ton | 数: 3 基 | |
| | 加熱方式: 電気式 | 劣化防止: なし | |

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: 屋根付ストックヤード | 数: 3 箇所 | 容 量: ①811m ³ ②308 m ³ |
| | ③182m ³ | | |
| コールドビン | 基 数: 3 基 | 容 量: 1基8m ³ 24 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: ニッポメックス(株) | 型 式: MXR60CB |
| 本体投入装置 | フィーダー→ベルコン→再生ドライヤー→スキップe→サージビン→計量器t→ミキサ | |
| 配 合 率 | 最 大: 50 % | 通常配合: 45 % (再生密粒13の場合) |
| ドライヤ加熱方式 | 形 式: 傾斜型円筒回転式ドラムドライヤー | 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: 重力沈降式(ノックアウトボックス型)プレダスター | |
| 二次集塵装置 | 形 式: 乾式集塵機 | 装 置 名: バグフィルター(新規合材と同じ) |
| 計 量 装 置 | バッチ式全自動重量計量方式 | |

※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 ニッポメックス株式会社:プロメックス |
|-------|---------------------------------|

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(ニッポメックス株式会社) 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、混合温度 |

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 | なし |

10. トラックスケール

| | | | |
|----------|----------------------|-------------|-------------|
| トラックスケール | 型 式： (株)クボタ SP-500-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)

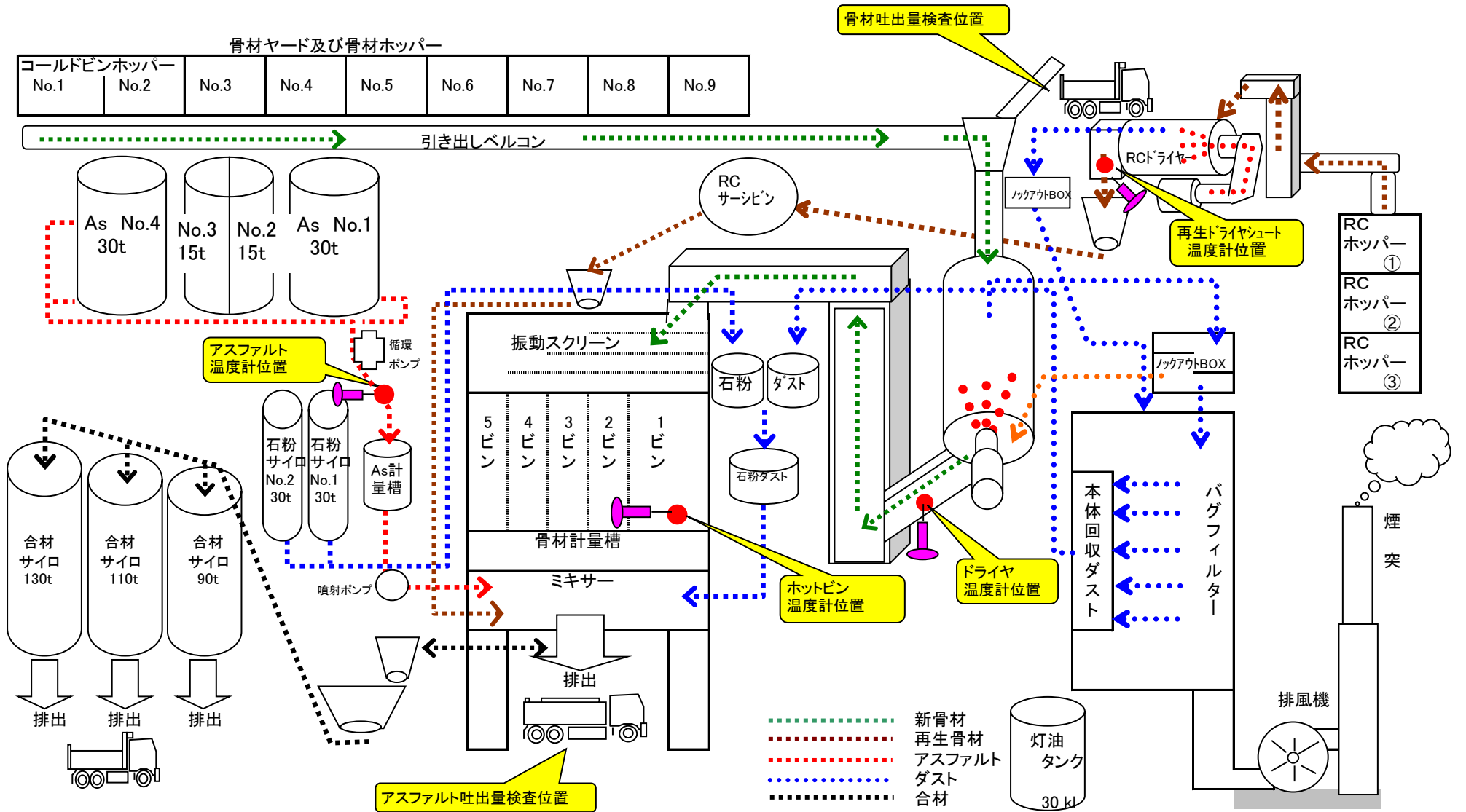
| | | | |
|---------------|----------------------------------|----------------------|--------------------------------------|
| 事 業 所 名 | 株式会社リサイクル芝川 | | |
| 施 設 所 在 地 | ## | | |
| | 発生材貯蔵面積(届出値) | 1,938 m ² | 貯蔵容量(届出値) 5,906 m ³ (積上げ) |
| 製 造 品 目 | 再生合材用： 再生骨材13~0mm | | |
| 発 生 材 解 碎 施 設 | メーカー名： 三協機械株式会社 | | |
| | 製造能力： 25 t/h | | |
| | 一次選別： グリズリ | 解碎方法： 機械破碎方式 | |
| | 解碎装置： 一次 ダブルロール 二次 インペラーブレイカー | | |

12. その他

| |
|---|
| <p>平成28年4月1日「(株)NIPPO芝川合材工場」から「株式会社リサイクル芝川」へ社名変更 ISO9001・14001認証取得 ダンプ塗布油は重油の代わりに環境対策型の水溶性植物油を使用。 安全対策として月1回の安全衛生委員会・安全協議会を開催。上位部署による安全パトロールを月1回実施。 労働安全衛生マネジメントシステムを導入。 地元自治体との公害防止協定により、環境測定を実施。(大気中SO₂測定装置を設置) 地域とのコミュニケーション(夏祭り、道路清掃等)</p> |
|---|

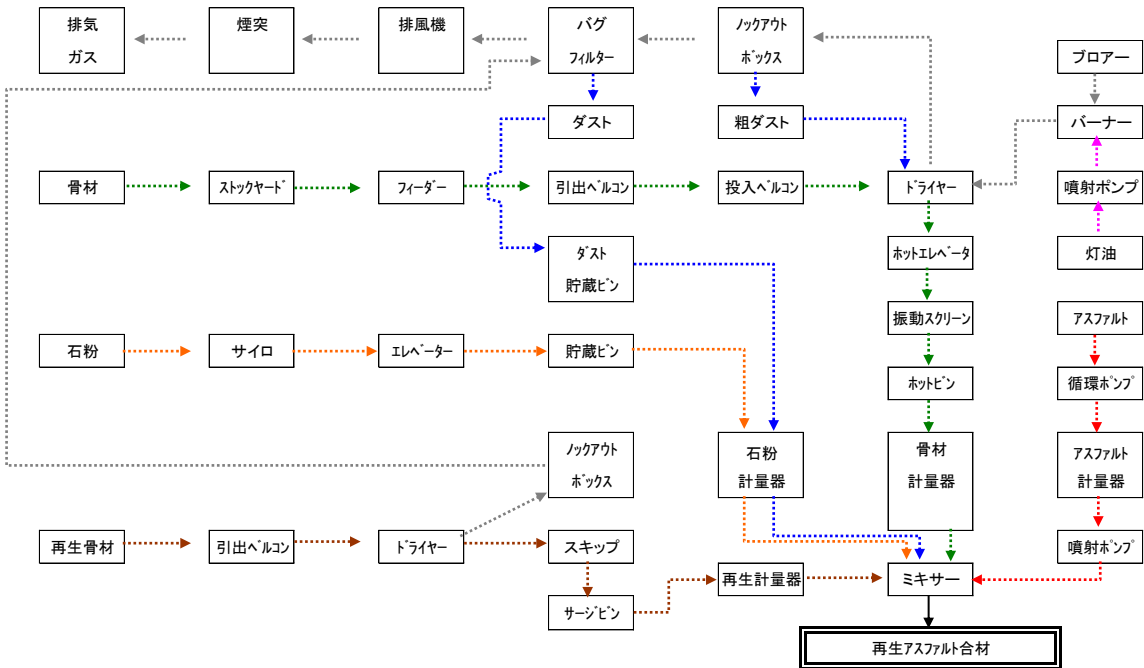
プラントの系統図

工場名： 株式会社リサイクル芝川



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
- 灯油系統

写真



場内配置図

株式会社リサイクル芝川

