

# プラント位置図



工場名：花菱建設（株）松崎工場  
工場所在地：静岡県賀茂郡松崎町那賀 2 2 - 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9日 作成

会社名	花菱建設(株)松崎工場	工場責任者 工場長: 山地清志 記入担当者 試験室: 浅賀大介
所在地	〒410-3626 静岡県賀茂郡松崎町那賀22-1	プラントNo. 9
tel・fax・Email	tel 0558-42-0772 fax 0558-42-3065	
支 部	東部支部	所轄土木事務所 下田土木事務所

1. プラント形式名称

型式名称	メーカー名: 日工 株式会社	型 式: A-TOM600ABd
公称能力	バージン: 36 ton/hr	再 生: なし

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: 6 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		
ド ラ イ ヤ	能 力: 36 t/h	滞 留 時 間:	200 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: 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	型 式: C&O型 3.5段 4種ふるい	能 力:	48 t/h
ホットビン容量	1BIN: 1.6 m <sup>3</sup> 2BIN: 0.8 m <sup>3</sup> 3BIN: 1.1 m <sup>3</sup> 4BIN: 0.6 m <sup>3</sup> 5BIN: なし		
計 量 装 置	電子計量器(ロードセル式)		
ミ キ サ ー	形 式: バッチ式	標準混合時間:	42 秒
	容 量: バージン合材製造時 600 kg 再生合材製造時 なし		

4. 貯蔵設備

アスファルトタンク	型 式: MDC-40	溶解・保温方法:	電気式間接加熱方式
	容 量: ① 20 ton ② 20 ton	数:	2 基
	※①と②は1基上下2分割式(下①20ton, 上②20ton) 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: 15 kl (A重油)	(屋外タンク貯蔵所)	数: 1 基
混 合 物 (合材サイロ)	形 式: なし		
	容 量:		数: 基
	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: なし		
骨材貯蔵装置	形 式:	数:	箇所 容量: m <sup>3</sup>
	コールドビン	基 数: 基	容 量: m <sup>3</sup>
フィーダー装置			遠隔制御:

6. 再生合材プラント本体設備

型式名称	メーカー名: なし	型 式:
本体投入装置		
配 合 率	最 大: %	通常配合: %
ドライヤ加熱方式	形 式:	製造能力: t/h
	再生骨材の滞留時間 秒	
一次集塵装置	形 式:	
二次集塵装置	形 式:	装 置 名:
計 量 装 置		

※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 日工電子(株)製: next-Duo
-------	----------------------------

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
重 量 記 録	なし

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	型 式 : 株式会社クボタ CC1-H-40T		
	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)

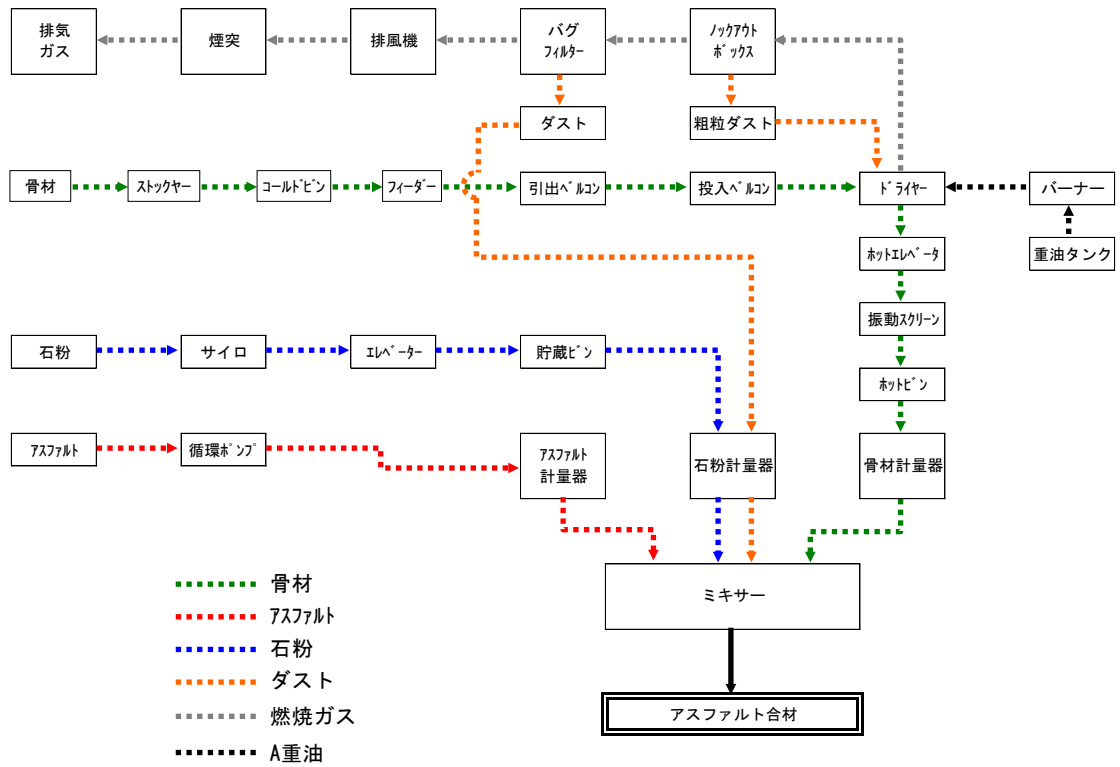
事 業 所 名			
施 設 所 在 地	発生材貯蔵面積(届出値)	m <sup>2</sup>	貯蔵容量(届出値) m <sup>3</sup> (積上げ)
	製造品目		
発生材解砕施設	メーカー名 :		
	製造能力 : t/h		
	一次選別 :	解砕方法 :	
	解砕装置 :		

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

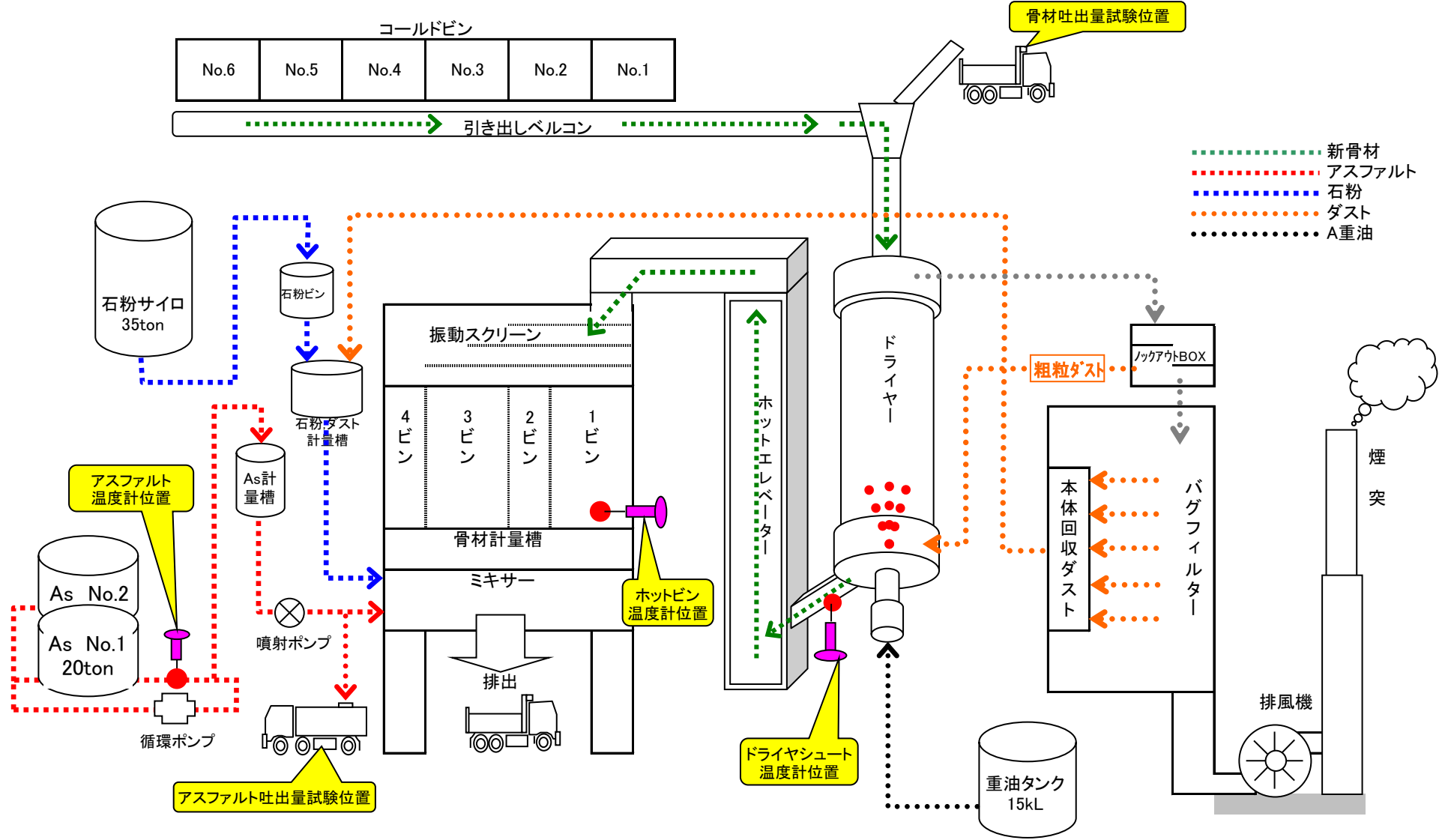


写真



プラントの系統図

工場名： 花菱建設(株)松崎工場



# 場内配置図

水路・排水溝

