

プラント位置図



工場名：共同企業体志太アスコン藤枝工場

工場所在地：静岡県藤枝市稲川852



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藤枝工場 (前田道路(株)・木内建設(株) JV)	工場責任者 代 表: 松本富男 記入担当者 試験室: 佐藤千速
所 在 地	〒426-0022 静岡県藤枝市稲川852	プラントNo. 15
tel・fax・Email	tel 054-645-0696 fax 054-643-7863	
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 : 日工 株式会社	形 式 : NAP BD-1000ABP
公 称 能 力	バージン : 60 ton/hr	再 生 : 60 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: 7 基	遠隔制御有無	有
	※ ホッパー 7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 : 60 t/h	滞留時間 : 180 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	形 式 : ローベッド型	能 力 : 80 t/h	
ホットビン容量	1BIN: 4.1 m ³ 2BIN: 1.6 m ³ 3BIN: 2.4 m ³ 4BIN: 1.1 m ³ 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 ~ 50 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 : 50形アスファルトタンク	溶解・保温方法 : 電気式直接加熱方式
	容 量 : ① 30 ton ② 20 ton ③ 30 ton ④ 20 ton	数 : 4 基
	※上下2分割式(上②・④20ton, 下①・③30ton), 全て円筒形(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 : 20 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tockヤード	数 : 1 箇所	容 量 : 160 m ³
コールドビン	基 数 : 1 基	容 量 : 5m 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 : NRK-20(20形リサイクルキット)
本体投入装置	フィーダー→ベルコン→コールドパケットエレベーター→サージビン→計量器→ミキサ	
配 合 率	最 大 : 20 %	通常配合 : 10 %
ドライヤ加熱方式	形 式 : _____	製造能力 : _____
	※間接加熱方式の為、加熱装置なし	
一次集塵装置	形 式 : _____	
二次集塵装置	形 式 : _____	装 置 名 : _____
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 日工(株)製: NEXT-AP
-------	-------------------------

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	印字記録(日工(株) JQ6000) 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	_____
	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 SC-4LB-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)

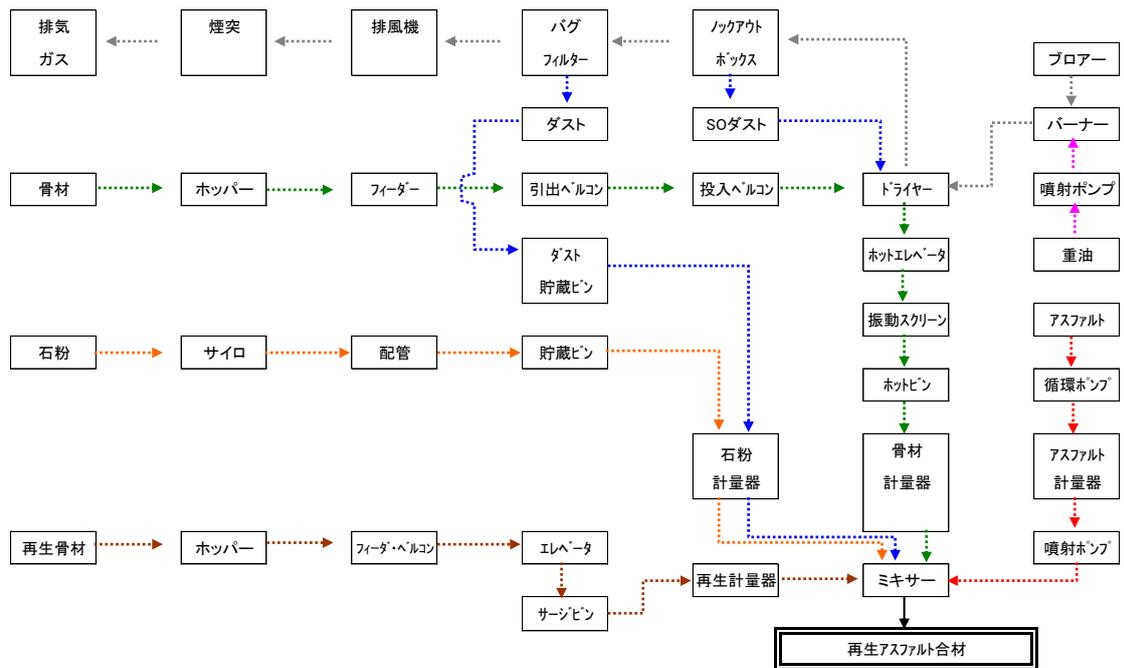
事 業 所 名	木内建設(株)藤枝工場 (共同企業体志太アスコン藤枝工場と同一敷地内)		
施 設 所 在 地	静岡県藤枝市稲川字大下891-2 (共同企業体志太アスコン藤枝工場と同一敷地内)		
	発生材貯蔵面積(届出値)	1,629 m ²	貯蔵容量(届出値)
製 造 品 目	再生合材用: 再生骨材13~0mm, 下層路盤用: 再生下層用路盤材0~40, 基礎裏込用: 再生クラッシャーラン0~40		
発 生 材 解 碎 施 設	メーカー名: 株式会社 中山鉄工所 ZAC-45S		
	製造能力: 30 ~ 60 t/h		
	一次選別: グリズリ	解碎方法: 機械破碎方式	
	解碎装置: 一次 ジョークラッシャー 二次 インパクトクラッシャー		

12. その他

<ul style="list-style-type: none"> ・ドライヤーの燃焼バーナーは、日工(株)製のWELLバーナーを使用。 ・パソコンタイプ操作盤NEXT-APは、細部の各種設定やファジー制御により品質の安定化に役立ちます。 ・プラントメーカーと専用回線で接続しているため、異常発生時においてもリモート操作により各種診断を行い、異常箇所の早期発見・復旧に活躍します。
--

アスファルトプラントのフロー図及び写真

フロー図

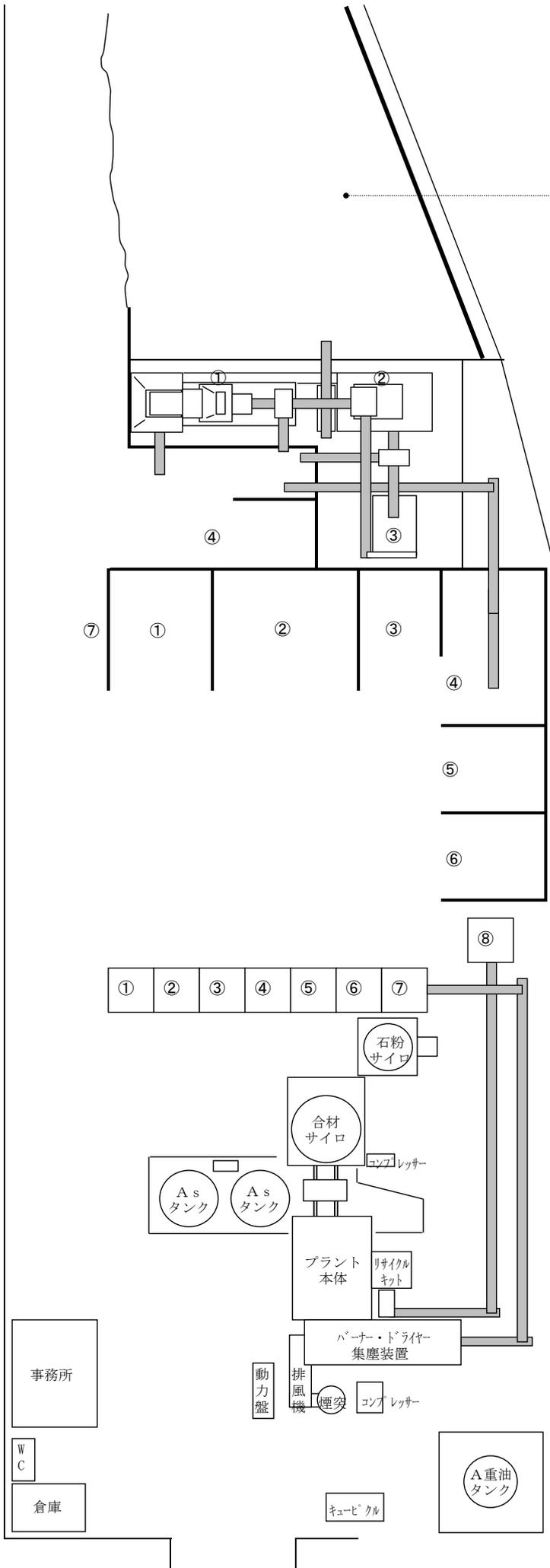


- 新骨材
- 再生骨材
- アスファルト
- 石粉
- ダスト
- ガス
- A重油系統

写真



志太アスコン藤枝工場 配置図



廃材ストックヤード

破碎設備

- ① ジョークラッシャー
- ② インパクトクラッシャー
- ③ 振動スクリーン
- ④ 再生下層路盤材ストックヤード

骨材ストックヤード

- ① 砕石 6号
- ② 粗砂
- ③ F-2.5 (スクリーニングス)
- ④ 再生骨材
- ⑤ 砕石 7号
- ⑥ 砕石 5号
- ⑦ 特殊材料置場

コールドビン (ホッパー)

- ① 特殊骨材用
- ② 砕石 5号
- ③ 砕石 6号
- ④ 砕石 7号
- ⑤ 粗砂
- ⑥ F-2.5 (スクリーニングス)
- ⑦ 特殊骨材用
- ⑧ 再生骨材

アスファルトプラント

※プラント本体

- ・ ホットエレベータ
- ・ 振動スクリーン
- ・ 貯蔵ビン (骨材ホットビン・石粉サージビン)
- ・ 計量器 (骨材・フィラー・As)
- ・ ミキサー

※リサイクルキット

- ・ コールドエレベータ
- ・ サージビン
- ・ 計量器