

プラント位置図



工場名 : 昭和舗道株式会社

工場所在地 : 静岡県伊豆の国市三福396-1



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	昭和舗道株式会社		工場責任者 工場長: 松下晴男
所 在 地	〒410-2321 静岡県伊豆の国市三福396-1		記入担当者 試験室: 原田 徹
tel・fax・Email	tel 0558-76-1663 fax 0558-76-0039		プラントNo. 4
支 部	東部支部	所轄土木事務所	沼津土木事務所

1. プラント形式名称

型 式 名 称	メーカー名: (株)新潟鉄工	型 式: NP1500C-DMD型
公 称 能 力	新 規: 105 ton/hr	再 生: 90 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: 9 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: 120 t/h	滞 留 時 間: 300 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: S-140型スクリーン	能 力: 105 t/h	
ホットビン容量	1BIN: 4.0 m ³ 2BIN: 1.5 m ³ 3BIN: 2.0 m ³ 4BIN: 1.5 m ³ 5BIN: 1.1 m ³		
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:	42 秒
	容 量: バージン合材製造時 1,500 kg	再生合材製造時	1,500 kg

4. 貯蔵設備

アスファルトタンク	形 式: BT20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 20 ton ② 20 ton ③ 20 ton	数: 3 基
	※①②③すべて円筒形(縦型)	
石 粉	形 式: 60形石粉サイロ 円筒形(縦型) 分割式(45+15)	
	容 量: 60 ton (45+15)	数: 1 基
燃 料	容 量: 15 kl (LSA A重油) (屋外タンク貯蔵所)	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: 120 ton	数: 1 基
	加 熱 方 式: 電気式	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: 55 m ³
コ ー ル ド ビ ン	基 数: 1 基	容 量: 7 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: (株)新潟鉄工	型 式: NP1500C-DMD型(2重ドライヤー)
本 体 投 入 装 置	フィーダー→ベルコン→コールドバケット→ドライヤー→スキップ→サージビン→計量器→ミキサ	
配 合 率	最 大: 50 %	通常配合: 30 %
ドライヤ加熱方式	形 式: 熱風加熱方式	製造能力: 90 t/h
	再生骨材の滞留時間 300 秒	
一 次 集 塵 装 置	形 式: 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(バージンと同じ)
計 量 装 置	計量器トローリー ロードセル	

7. 制御機器の操作盤

操 作 盤	デジタル設定式 (株)新潟鉄工製

8. 管理機器

温 度 計	検 査 位 置 : アスファルト, ドライヤー外筒シュート, ホットビン, ドライヤー内筒シュート(再生)
重 量 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

9. 添加剤

貯 蔵 装 置	設備あり・設備なし	計 量 装 置	な し
	使用している ー使用していない		
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 : 鎌長製衡株式会社(LP-700)
	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	他社購入(土屋建設(株))		
施 設 所 在 地	静岡県伊豆の国市堀切578-1		
	発生材貯蔵面積(届出値)	m ²	貯蔵容量(届出値)
製 造 品 目	再生合材用 : 再生骨材13～0mm,		
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 : 一次 二次		

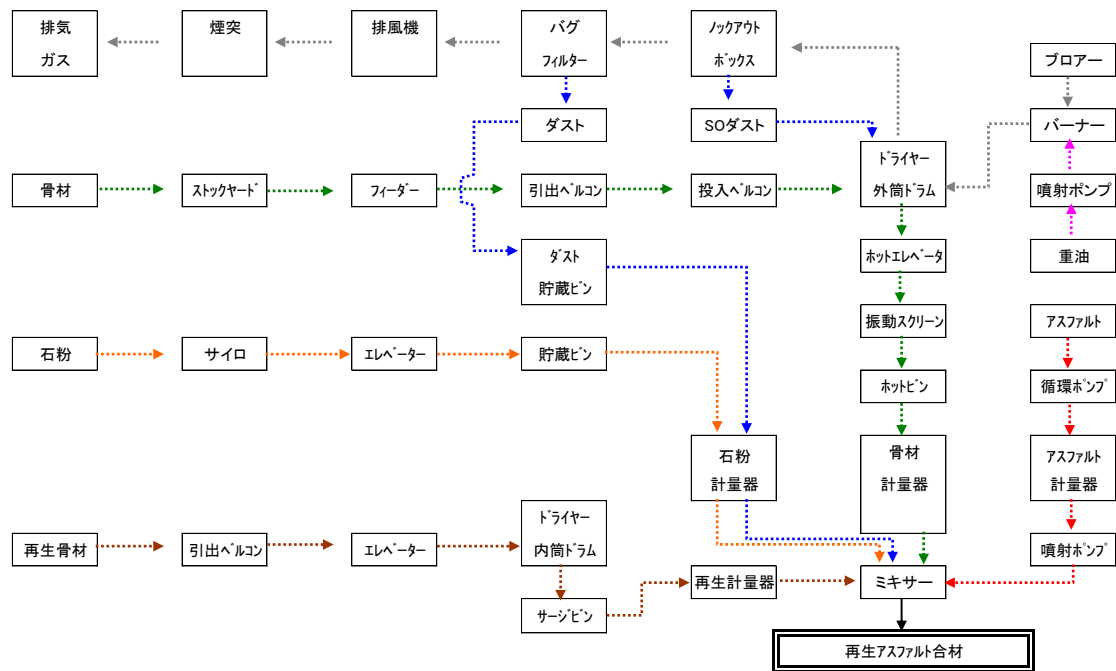
12. その他

◎ 公道に隣接している為夜間の街灯を3箇所設置している。

アスファルトプラントのフロー図及び写真

フロー図

(二重ドライヤー方式)



- 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：昭和舗道株式会社

6号碎石（バイパス）ベル

No.10
6号碎石

骨材ヤード及び骨材ホッパー

コールドビン
No.1 No.2 No.3 No.4 No.5 No.6
C-30 F-2.5 砂 7号碎石 6号碎石 5号碎石

No.9 C-30 No.8 再生骨材 No.7 6号碎石

引き出しベルコン

投入エレベータ

投入エレベータ

バックアップBOX

バグフィルター

本体回収ダスト

煙突

A重油屋外タンク

AS No.1 AS No.2 AS No.3

アスファルト温度計位置

石粉サイロ 45+15ト

AS計量

石粉計量

循環ポンプ

振動スクリーン

5ビン 4ビン 3ビン 2ビン 1ビン

骨材計量槽

ホットピン温度計位置

スキップバケット

ミキサー

排出

Asローリー

アスファルト

ドライヤ温度計位置

再生材温度計位置

中間排出ゲート

二重ドライヤー

排風機

ガス貯蔵ビツ

RCサージビツ

計量器

ミサーへ

スキップバケット

ノックアウトBOX

骨材吐出量試験位置

バーン合材の時、内筒に火がつかないように骨材を流す

新骨材
再生骨材
アスファルト
ダスト
合材
A重油系統

[illegible]

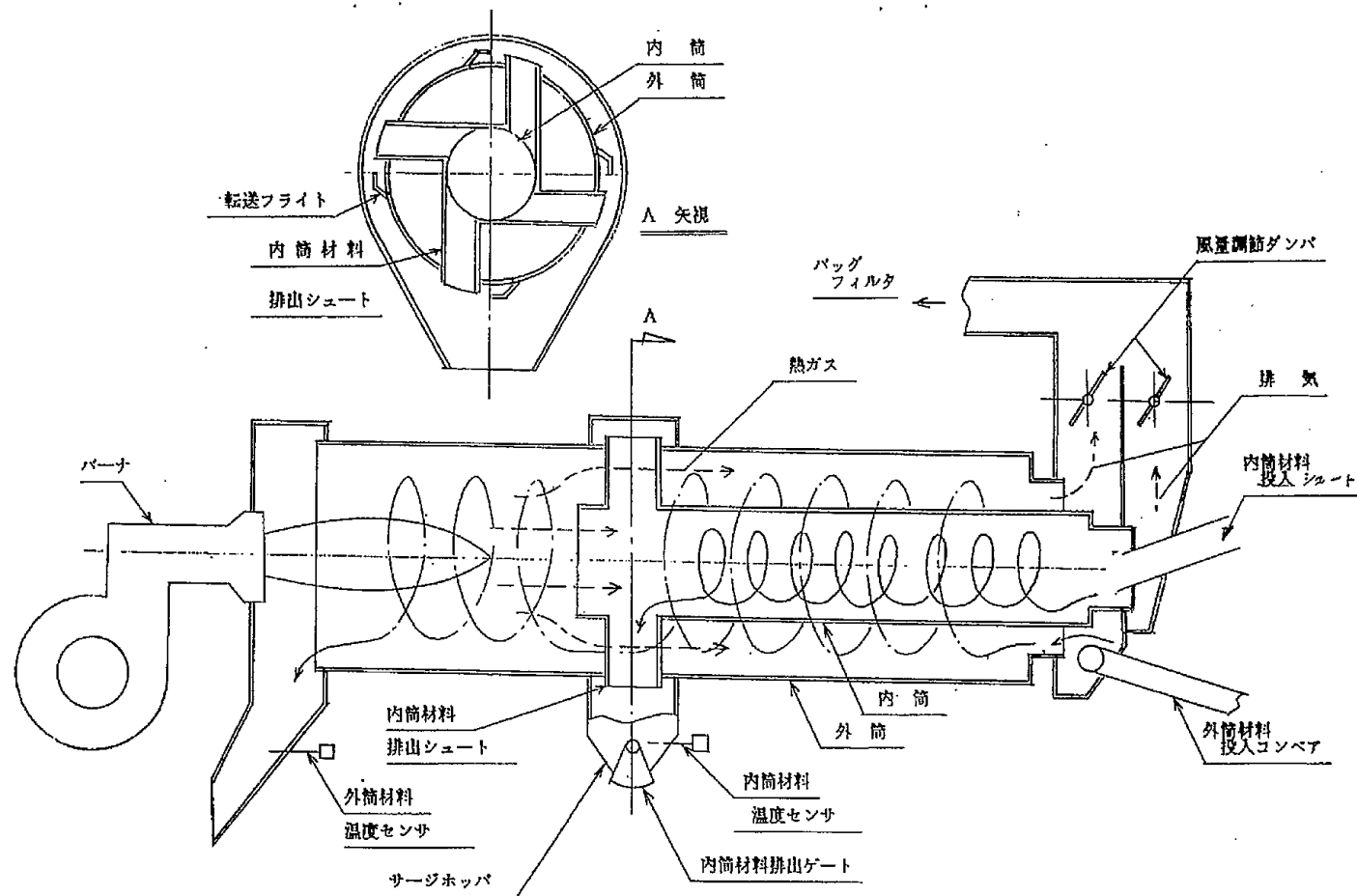


Fig - 1 DMDの構造
(特許出願済)

場内配置図

河川

道路

