

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22-1



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	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: 平野豊喜
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 ³ 2BIN: 0.8 m ³ 3BIN: 1.1 m ³ 4BIN: 0.6 m ³ 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 ³
コ ー ル ド ビ ン	基 数: 基	容 量:	m ³
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: コマンドDA

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	M-LC-1DN	
	計 量 : ロードセル式	秤 量 : 40 ton	最小目盛 : 10 kg

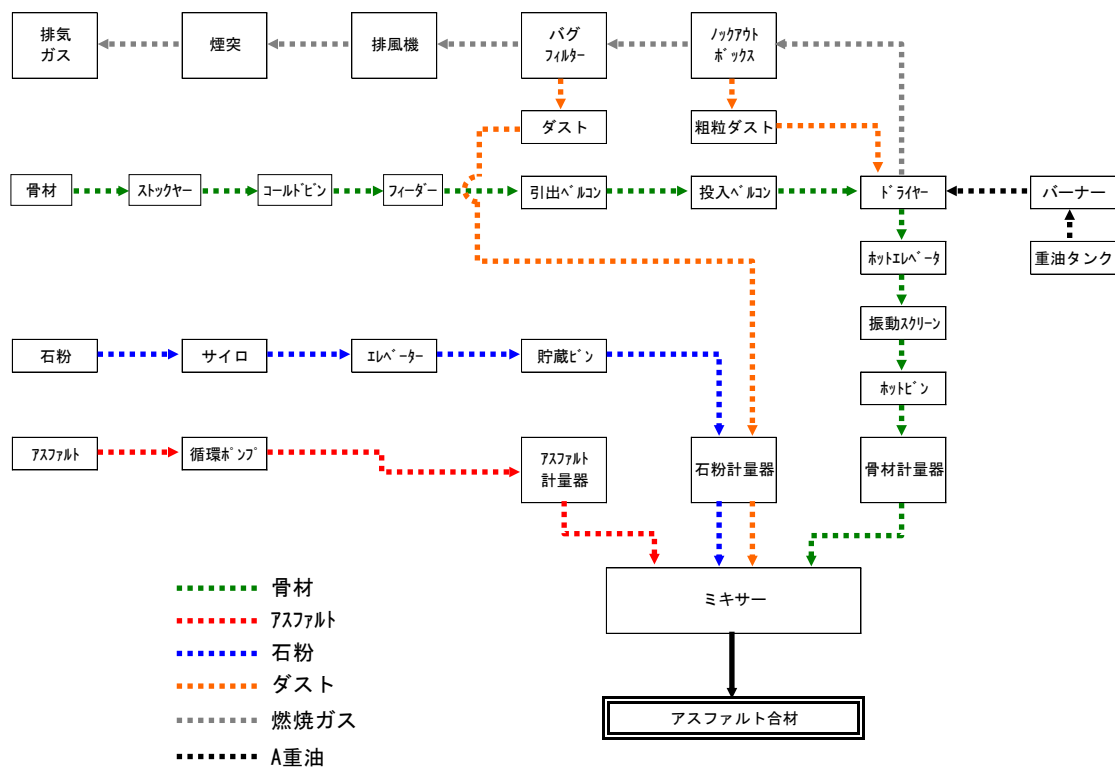
11. 再生骨材製造施設(中間処理施設)

事 業 所 名			
施 設 所 在 地			
	発生材貯蔵面積(届出値)	m ²	貯蔵容量(届出値) m ³ （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

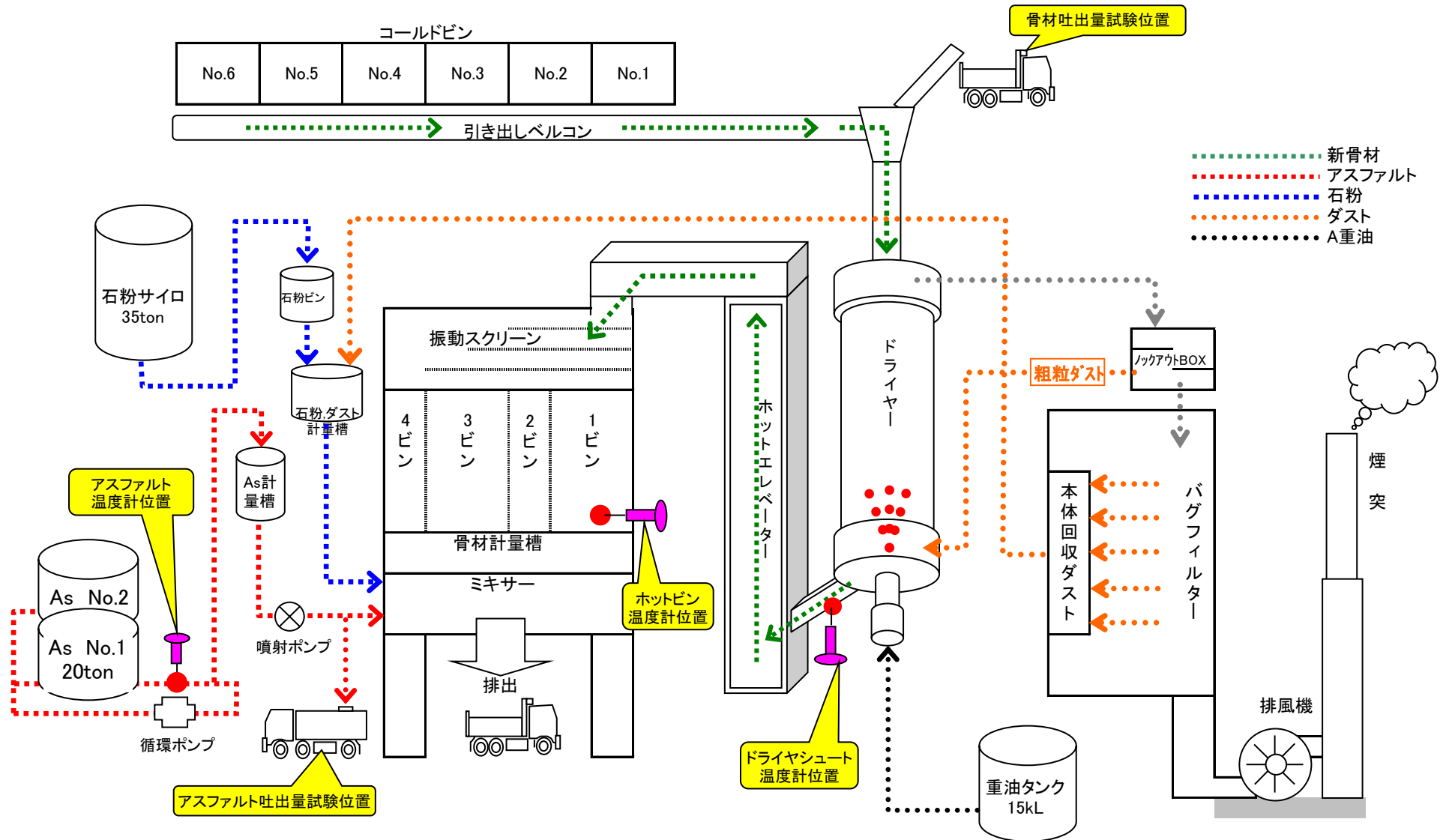


写真



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

