

焼成赤玉土 生産工程（原料乾燥～粒径選別）

原料

乾燥



- ・原料の収集。
- ・ハウス内に広げて、自然乾燥を行う。
- ・乾燥効率を上げるため、トラクターを使用し適宜、攪拌作業を行う。
- ・自然乾燥後は、専用倉庫内にて屋内保管する。
- ・目視にて異物の混入を確認。

粉碎

粉碎機



- ・自然乾燥を行った原料を供給機へ投入。
- ・投入された原料を、細かく粉碎する。
- ・目視にて異物の混入を確認。

造粒

造粒機



- ・粉碎した原料を供給機へ投入。
- ・造粒機でもって、粒を形成する。
- ・造粒後は、ベルトコンベアにて、高温熱風処理装置（ロータリーキルン）へと運ばれる。
- ・目視にて異物の混入を確認。

焼成



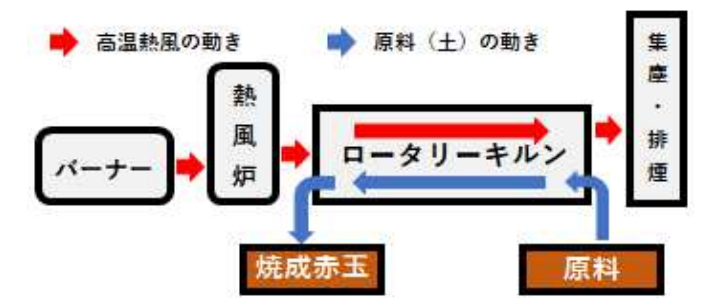
ロータリー
キルン
バーナー
熱風炉



- ・ロータリーキルンにより、3kcal/hの燃焼能力にて20分間、900°Cの火力で製品を直接、及び内部温度180°C～200°Cで焼成処理し、乾燥と同時に、雑草の種子の除去及び殺菌処理を行う。
- ・乾燥後は、ベルトコンベアにて粒径選別機（トロンメル）へと運ばれる。
- ・目視にて異物の混入を確認。



【焼成工程略図】



選別



トロンメル



- ・トロンメルにより、粒径ごとの選別を行う。
- ・微粒 ～ 3ミリ未満。
- ・小粒 3～ 7ミリ未満。
- ・中粒 7～ 13ミリ未満。
- ・選別後は、専用倉庫内にて自然冷却を行う。
- ・冷却後、専用倉庫内にて屋内保管する。
- ・目視にて異物の混入を確認。

完了

