

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局(43) 国際公開日
2008 年 1 月 31 日 (31.01.2008)

PCT

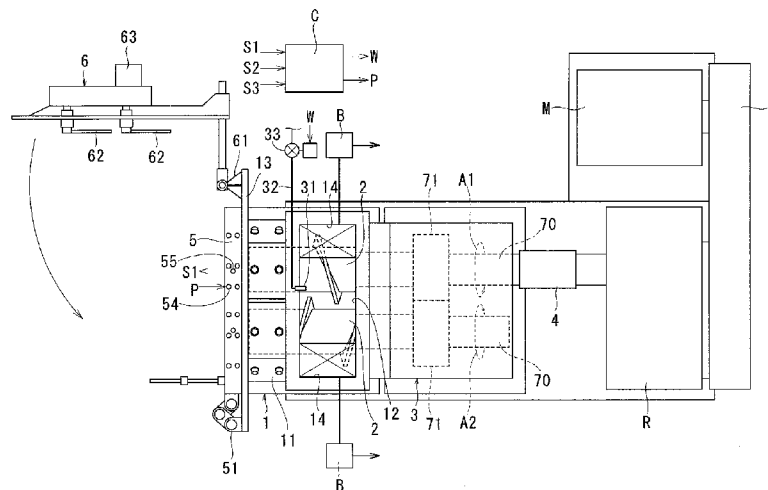
(10) 国際公開番号
WO 2008/012951 A1

- (51) 国際特許分類:
C10L 5/46 (2006.01) C10L 5/48 (2006.01)
B30B 9/28 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2007/000800
- (22) 国際出願日: 2007 年 7 月 26 日 (26.07.2007)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:
特願2006-203300 2006 年 7 月 26 日 (26.07.2006) JP
特願2006-203301 2006 年 7 月 26 日 (26.07.2006) JP
特願2006-203302 2006 年 7 月 26 日 (26.07.2006) JP
- (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 株式会社
御池鐵工所 (MIIKE TEKKOU KABUSHIKIGAISSHA)
[JP/JP]; 〒720-2124 広島県福山市市神辺町川南396-2
Hiroshima (JP).
- (72) 発明者; および
(75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 小林由和
(KOBAYASHI, Yoshikazu) [JP/JP]; 〒720-2124 広島
県福山市市神辺町川南396-2 株式会社御池鐵工所内
Hiroshima (JP).
- (74) 代理人: 森川 淳, 外 (MORIKAWA, Jun et al.); 〒
530-0047 大阪府大阪市北区西天満2丁目3番21号
萩森ビル2階 Osaka (JP).
- (81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が
可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH,
BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK,
DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM,
GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KM, KN, KP,
KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD, ME,
MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ,
OM, PG, PH, PL, PT, RO, RS, RU, SC, SD, SE, SG, SK,

/ 続葉有 /

(54) Title: METHOD, AND APPARATUS, FOR SOLIDIFICATION PROCESSING

(54) 発明の名称: 固形化処理方法及び固形化処理装置



(57) Abstract: In the production of solid fuel by solidification of a processing object containing plastic, waste paper and waste wood, water is poured onto the processing object charged through charge port (12) so as to realize a water content of 15 wt.% or more, preferably 20 wt.% or more. The mixture is subjected to blending, compression and extrusion in three turns or less, and extruded out from shaping nozzle (53) of edge board (5). The water pouring is performed through water pouring nozzle (31) from the charge port (12) into casing (11). The opening/closing of electromagnetic valve (33) intermediately disposed on water pouring pipe (32) connected to the water pouring nozzle (31) is regulated on the basis of signal (S1) from temperature sensor (55) fitted to the shaping nozzle (53) of the edge board. Consequently, there can be prevented the disadvantage of firing attributed to an excessive increase of the temperature of the processing object and the disadvantage of deterioration of the shape retention of solidified matter attributed to an excessive decrease of the temperature of the processing object.

(57) 要約: プラスチック、古紙及び廃木材を含む被処理物を固形化して固形燃料を製造するにあたり、投入口12から投入された被処理物に、水分量が15wt%以上、好ましくは20wt%以上となるように注水し、これらを3ターン以下で混練、圧縮、押出して、端面板5の成形ノズル53から押し出す。注水は注水ノズル31により、投入口12からケーシング11内に行う。注水ノズル31に連なる注水

/ 続葉有 /

WO 2008/012951 A1



SL, SM, SV, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US,
UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.

TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW,
ML, MR, NE, SN, TD, TG).

(84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MT, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK,

添付公開書類:

— 国際調査報告書

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

管32に介設した電磁弁33の開閉を、端面板の成形ノズル53に設けられた温度センサ55からの信号S1に基づいて制御する。被処理物が過剰に高温になって発火する不都合や、被処理物が過剰に低温になって固形化物の保形性が悪化する不都合を防止できる。