

「願みて他をいうなかれ、議論は常に前向きであれ」
 うまくゆかぬ原因を相手に求める。願みて他を言うばかり。このような議論は水かけ論に終始し、実を結ばない。議論は「互いに自らを問う」ところから始まらねばならない。

NPC ニュース

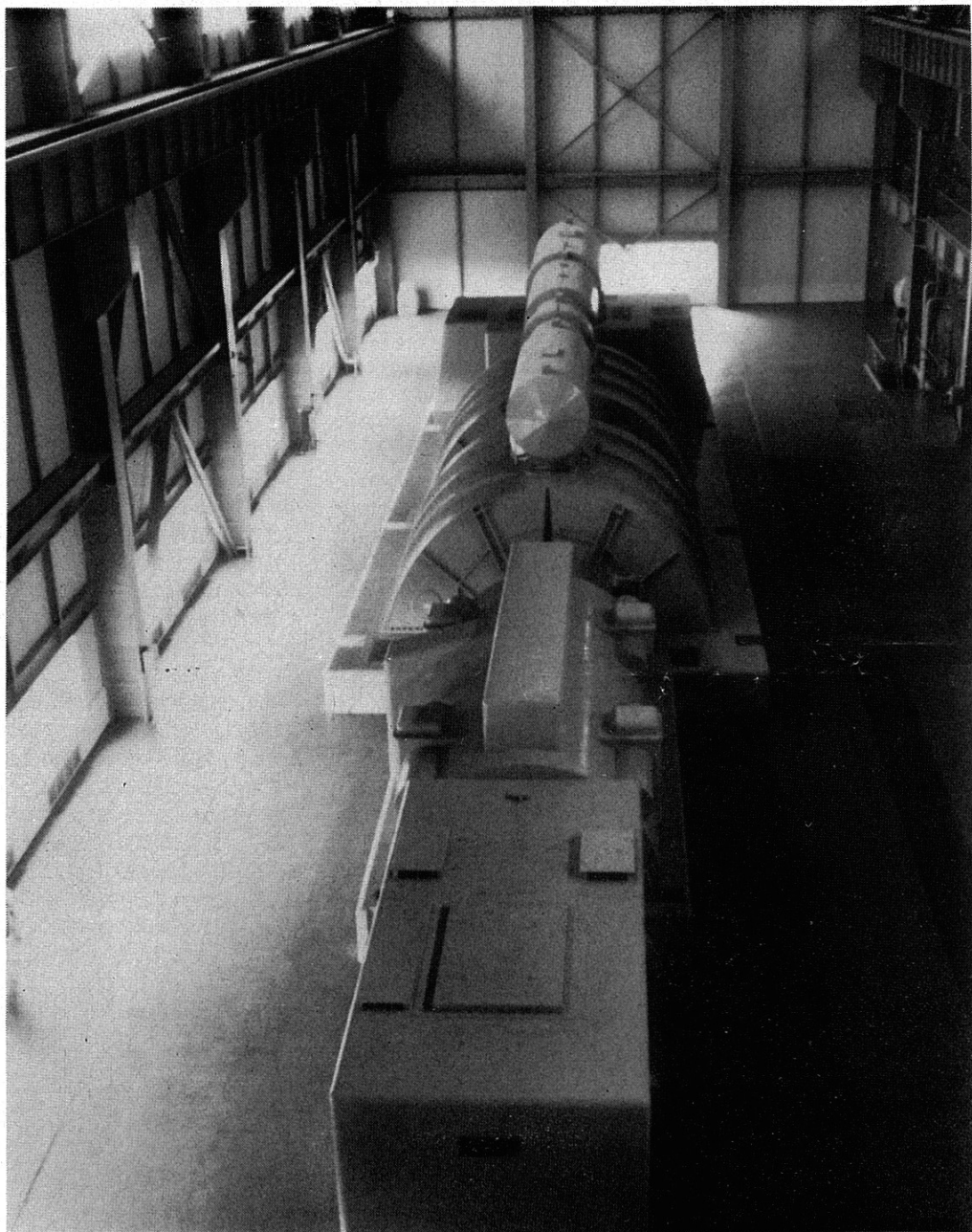
昭和 51 年 11 月 (第 127 号)

発行者 西日本プラント工業株式会社
 総務部 東 宗 利
 福岡市中央区薬院1丁目13番8号
 電話代表 731-4321

印刷 有限会社 今井印刷所

九州電力相浦新2号機営業運転開始

無事故無災害で工事終了



営業運転に入った50万KWタービン発電機

〔新相浦=10月5日〕長崎県佐世保市光町に建設を進めてきた九州電力株式会社相浦発電所新2号機(出力50万KW)が完成し、10月1日営業運転に入った。

当社は、ボイラを三菱重工業株式会社長崎造船所、タービンを東芝電気工事株式会社からそれぞれ受注し、50年2月新相浦建設所を設置した。そして速水所長を総責任者に、山口、坂口、辻、坂本各所長代理の指揮で工事に取り組み、50年3月13日セパレーター揚げ、8月29日ボイラ水圧検査、11月20日タービン中間検査、51年3月4日火入れ式、4月15日通気式、4月26日初併列と順調に工事を消化し、その後試運転調整を行ってきた。

また、これと並行して行ってきた排煙脱硫装置の建設も終了した。

これは三菱重工業(株)長崎造船所から受注したもので、運転中の1号機および建設中の2号機双方に設置された。当社では、50年7月1日新相浦排煙作業所(葉山所長)を開設し、7月14日の1号立柱式から本格的な工事に入った。今年4月には1号の通煙を終え、6月16日には1、2号の据付工事完了式を行っている。

相浦新2号機建設および排煙工事

では、安全施工の徹底が図られ、無事故無災害で工事を終了したことは注目される。さる8月に行われた当社安全表彰で無災害優秀賞を受けたのをはじめ、3月の火入れ式、6月の排煙工事完了式、そして7月1日の国民安全の日と3度にわたって三菱重工業(株)長崎造船所から安全表彰を授与されている。

これは、所長以下、所員全員の安全作業に対する認識の高さを示すものであり、高く評価される。

主要機器概要

〔汽 缶〕

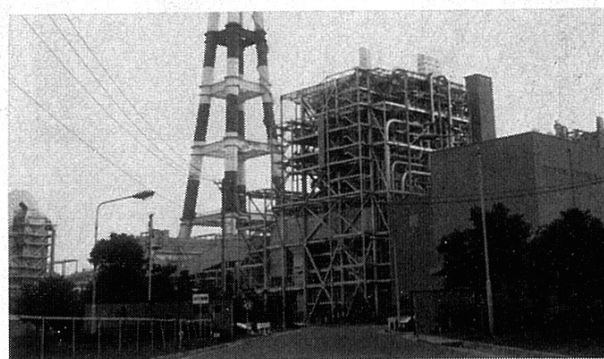
三菱スルザーCEコンバインドサーキュレーションボイラ 放射再熱分割炉型(屋外式)
 蒸発量 1,720T/H
 (三菱重工業株式会社)

〔汽 機〕

タンデム再熱再生式
 出力 50万KW
 回転数 3,600 r.p.m.
 (東京芝浦電気株式会社)

〔排煙脱硫装置〕

湿式石灰石こう法
 容量25万KW相当×2基
 (三菱重工業株式会社)



相浦発電所遠景

随筆

私は、昭和30年4月に入社しました。苅田1期工事の時、所属はタービン本体、S班長の所でした。

私はそれまで、回転しているタービンは見学したことがありませんでしたが基礎から工事をするなんて初めてのことで、見るもの聞くもの全て珍しいことばかりでした。よく理解できないことが多々あり、ある日班長に恐る恐る質問をしました。その返答は「これを君に説明することは、即自分自身の飯の食い上げになることだ」でした。私はそれ以来、安易に教えてもらうのではなく、班長のしていることを盗みとるよう自分自

身努力しなければいけない、と痛感しました。その後S班長とは、大村1期の時に寮で同室でしたし、苅田2、3期ではお互いに気心もよく分り、ひじょうに有益なお話をたくさん聞くことができました。

苅田1期工事最盛期の時、タービン羽根車(ローター)のセンターリングで、Yさんという人が棒心を勤めた時の先手になりました。

Yさんは、私と同年令ですが、実に立派な腕前を持った人でした。私は先手として、Yさんの一挙手一投足をじっと見つけていましたが、一つひとつすることに自信がみなぎっており、ムダがなく、慎重で、ただただ感心するばかりでした。センターリングは、軸受を前後左右に移動

させるわけですが、私たちが羽根車を回す、棒心がダイヤルゲージの数字を読む、そして頭の中で計算をし

俺の数字



伊方建設所長 徳光 恒一

てシムライナーの厚さを決め、私たちにシムライナーを切断し、入替す

ることをテキパキと指示します。私には、なぜそのような数字になるのか考える暇もない有様でした。

その夜、下宿に帰って略図を書いて計算してみました。軸受は、垂直線から両側に45度づつの所で調整するのですが、上下の場合、動かしたい数の $\sqrt{2}$ 分の1、すなわち0.7倍のシムライナーを入れ、または出せばよいわけです。

翌日の作業で、ダイヤルゲージを読んだところで、私が「今度そう入るシムの厚さは〇〇ですね」と言ったところ、「君はどうして分ったか」と質問がきたので0.7倍の件を話すと、「0.7という数字は俺の教なんだ。俺は十数年この仕事をして、このタイプの軸受でのセンターリン

グの場合、最も早く目的に達するためにはこの数字が一番適切であることを経験から割り出したものだ、だから俺の数字だ」——この数字は、彼にとっては門外不出の大切な数字だったわけです。私は、彼の機械据付のためのあくなき追求心、また実際に応用しての確かな実績に感嘆しました。(門外不出の良し悪しは別として)

私は、S班長から、そしてYさんから、人に頼るのでなく、自分で工夫努力して創造していく態度というものを教えられたわけです。私も彼らを見習って日々を勉めしていく技術者になりたいと強く思ったものですが、どうやら思っただけで今日に到ってしまったようです。