

ニューヨークPATH向け 新型電車の初編成を引き渡し

川崎重工は、米国現地法人Kawasaki Rail Car, Inc. (KRC:ニューヨーク州ヨンカース市)を通じて、ニューヨーク・ニュージャージー港湾局ハドソン横断公社 (PATH:Port Authority Trans-Hudson Corp) 向け新型電車の初編成を引き渡した。

この新型電車 (PA-5) は、2005年5月に受注した340両の第1編成8両で、ニューヨークとニュージャージーを結ぶ通勤路線で営業運転される。ステンレス車体に信頼性の高い制御装置や空調装置、ドア開閉装置、放送装置な

どを備え、安全性や快適性に配慮した車両である。

本電車は初編成であることから、兵庫工場で作成から試験まで行なったが、残りの量産車332両は、車両構体製作をリンカーン工場 (米国ネブラスカ州) で、機器取付・艤装など最終



組立、試験などをヨンカース工場 (米国ニューヨーク州) でそれぞれ行ない、順次PATHに引き渡すことになっている。

納期は2011年で、完納するとPATHが保有する電車はすべて川崎重工製になる。

中国で汎用ガソリンエンジンの 生産合併会社を設立

川崎重工は、中国江蘇州常州市に、台湾の光陽工業股份有限公司 (KYMCO社) と汎用ガソリンエンジンの生産・販売を行なう合併会社「常州川崎光陽発動機有限公司」を設立する合併契約を締結した。

川崎重工は2008年11月から、KYMCO社の中国製造子会社である常州光星精機有限公司にて汎用ガソリンエンジンの生産委託事業を展開してきたが、今回新たにKYMCO社と合併会社の設立に合意したものである。



新会社は、常州高新技术産業開発区にエンジン工場を建設し、2010年1月からの稼働開始を計画している。当初の年間生産能力は約20万台 (5年後に100万台規模を計画) で、2ストロークエンジンおよび4ストローク単気筒エンジンを生産し、日米欧の川崎重工販売網を

通じてOEM供給先などに販売する計画である。

川崎重工は、この新会社を日本・米国に次ぐ第三の汎用ガソリンエンジンの生産拠点と位置付けて強固な生産体制を確立し、ユーザーの多様なニーズに答えていく考えである。



東京都勝島ポンプ所流入管渠工事向けシールド掘進機が完成

川崎重工は、前田・鴻池・大日本特定建設企業体から受注した、直径10.3m泥水式シールド掘進機 (中折れ型) を完成させた。本機は、品川区を流れる立会川流域の浸水対策および勝島運河の水質改善を目的に、日本下水道事業団が東京都から事業を受託して建設を進めている東京都勝島ポンプ所流入管渠工事に投入され、全長980mを掘削する。

完成した泥水式シールド掘進機は、直径10m級シールドでは世界初の最大左右11度の中折れできる装置を採用しており、「S字カーブ」区間を含むR (半径) 30mの急曲線の施工区

間にも対応できる。本機は、川崎重工・播磨工場で作成後、一旦解体して現地へ輸送し、2009年7月に現地で再度組み立て、11月から掘削を開始する予定になっている。

なお川崎重工は、これまで国内外で1,400基以上のシールド掘進機・TBM (トンネル掘削機) の納入実績があり、中でも直径10m級以上の大口シールド掘進機分野では30%以上のトップシェアを誇っている。

新型の高速型除雪ドーザ「AUTHENT 55DV-2」を新発売

川崎重工グループの (株) KCMは、新型の高速型除雪ドーザ「55DV-2」を8月に発売した。

高速型除雪ドーザはKCM独自の製品であり、今回発売した「55DV-2」は最高時速49kmと国内最速を誇り、高速移動により交通渋滞を起こすことなく除雪現場へ移動できるので、効率よく除雪作業を行なえる。また、エンジン排出ガスに含まれる窒素酸化物 (NOx) および粒子状物質 (PM) を大幅に低減し、国の「特定特殊自動車排出ガスの規制等に関する法律」 (オフロード法) に適合した最新鋭機である。

本機は新たに、作業効率を向上させ、低燃費化を図るフューエル・エフィシエント (FE) モードを搭載。さらにフルオープンなね上げ式エンジンルームカバーや故障診断機能を備えたマシン・オペレーション・ダイアグナスティック・モジュール (MODM) を採用し、メンテナンス性を向上させた。また、さまざまな除雪作業のニーズに応えられる、各種のアクセサリーを取り揃えている。

お問い合わせ先
株式会社KCM 079-495-2309



LNG運搬船 「LNG JUPITER」を引き渡し

川崎造船は、Lloyds TSB Equipment Leasing (No.7) Limited (ロイズ ティーエスピー イクイップメント リーシング ナンバーセブン リミテッド) 向けLNG運搬船「LNG JUPITER (エルエヌジー ジュピター)」を引き渡した。

本船は川崎造船が新たに開発した15万3,000m³型LNG運搬船の第3番船であり、世界の主要なLNGターミナルへ入港可能な14万5,000m³型LNG運搬船の船体寸法を保持したまま、LNGを約8,000m³多く積載することができる。4個のモス型球形独立型LNGタンクのうち、船尾側に搭載する3つのタンクの赤道部に高さ2mの円筒部分を追加してタンクを伸ばし、積載容量を増やしている。また、LNGタン

クには、川崎造船が独自に開発した川崎パネル方式による防熱システムを採用しており、1日当たりのLNG蒸発率は0.15%と極めて低い。

■主要目
全 長:289.50m
長さ (垂線間):277.00m
幅 (型):49.00m
総 ト ン 数:12万1,675t



貨物タンク容積:15万3,659m³
(-163℃、98.5%において)
主 機 関:川崎UA-400型蒸気タービン
機関×1基
連続最大出力 2万7,600kW
×82回転/分
航 海 速 力:約19.5ノット

インドから天然ガス圧縮機設備の製作などを受注

川崎重工は、インド石油・天然ガス会社 (ONGC: Oil and Natural Gas Corporation LTD.) が進めるインド・ムンバイ沖の天然ガスフィールド開発プロジェクト向けに、ガスタービン駆動天然ガス圧縮機設備1基の製作およびコンプレッションモジュールのエンジニアリング業務を、インドのアフコンズ・グナヌサ合弁会社 (AGJV: Afcons-Gunanuse Joint Venture) から受注した。

コンプレッションモジュールは、洋上プラットフォーム上の限られたスペースを有効に活かすため、圧縮機を中心に駆動機・ガスクラワー・バルブ・制御装置などの機器をコンパクトにまとめた設備だ。この設備で昇圧した天然ガスを、海底パイプラインで陸地へ圧送する。

今回、川崎重工が受注したのは、ONGCが進めるインド・ムンバイ沖の天然ガスフィールド開発プロジェクトの一部として、ICP 鉱区に設置さ

れるICP-R洋上プラットフォーム向けのもの。当該コンプレッションモジュールは、インドネシア・西ジャワのグナヌサ・ウタマ社のモジュール製作ヤードで組み立てられ、洋上プラットフォーム上に据え付けられる。ONGCへの最終引き渡しおよび当該洋上プラットフォームの商業運転開始は2011年4月の予定。

業界初、ボイラで未利用副生水素を有効利用できる画期的なシステムを開発

川重冷熱工業は、副生水素を従来より簡便でしかも安定的に燃焼制御できる「都市ガス (13Aガス) と副生水素の混焼システム」を新しく開発した。

化学製品などの生産過程での副産物である副生水素は、燃焼の際にCO₂をまったく発生させないのでCO₂の削減効果が大きい。そのため近年、有効利用の要望が強まっており、ボイラの燃料としても活用可能である。しかし、副生水素は発生量が安定しないため、都市ガスとの混焼ではボイラに空気量および排ガスO₂の計測装置を個別に設置して燃焼制御をしなければならぬことが利用促進の阻害要因になっていた。

川重冷熱工業が新たに開発したこのシステムは、都市ガスと副生水素の流量から最適な空気量を演算できるため、空気量および排ガスO₂の測定装置を設置せずに、不安定な発生量の副生水素を有効利用できる業界初の画期的な燃焼システムである。

本システムの初号機である炉筒煙管ボイラを納入した南海化学工業・小雑賀工場 (和歌山県和歌山市) では、従来は廃棄していた副生水素を有効利用することにより、年間約109万m³Nの天然ガス使用量と同2,500tのCO₂の削減が実現する。



大塚製薬インドネシア・クジャヤン工場向けのコージェネレーションシステムを受注

川崎重工は、東南・南アジアのガスタービン販売・サービスの拠点、カワサキ・ガスタービン・アジア社 (マレーシア・クアラランプール) を通じて、現地エンジニアリング会社PT ユーロアジアティック社、双日 (株) および同社の現地法人PT 双日インドネシア社と共同で、大塚製薬 (株) のインドネシア現地法人PT アムルタ インダー大塚社の飲料製造の新工場向けに6,000kWガスタービンコージェネレーションシステムを受注した。

今回受注したシステムは、自社開発のカワサキガスタービン「M7A-02」を主機とする天然ガス焚き (非常時は液体燃料への切り替え可能) のガスタービン発電設備および排熱回収ボイラで構成される。ガスタービン発電設備が発生する電力に加えて、発電設備の排ガスに含まれる排熱を排熱回収ボイラで蒸気として回収することで、総合効率は80%以上に達する。

発生する電力と蒸気は全量が工場の生産設備に供給され、同工場のエネルギーコストの削減、さらには電力の安定供給に寄与することになる。

なお、本システムは、川崎重工がガスタービン発電設備の供給を担当し、PT ユーロアジアティック社がボイラ・補機類一式の調達と現地工事を担当し、2009年末に完成の予定である。