

ページ	行目・箇所	誤	正
v	上 10	k W程度	3億 k W程度
vii	上 13	白井 裕三 電力中央研究所 (第 5 章)	白井 裕三 電力中央研究所 (第 5 章の一部)
	上 14	鈴木 一浩 東芝 (第 9 章 9.4 節)	鈴木 一浩 東芝 (第 9 章 9.2~9.4 節)
	上 16	長野 進 東芝 (第 9 章 9.1~9.3 節)	長野 進 東芝 (第 9 章 9.1 節)
	上 18	牧野 尚夫 電力中央研究所 (第 3 章)	牧野 尚夫 電力中央研究所 (第 3 章, 第 5 章の一部)
105	上 5	液ガス比 ( $L/G$ [ $\ell/m^3 N$ ])	液ガス比 ( $L/G$ [ $\ell/m^3 N$ ])
105	下 2	湿式石灰石こう法	湿式石灰石こう法
129		1 排気円環面積 流	1 流 2 流 3 流
130		2	
135	図 6.27	逆クリスマスツリー形部植込部	逆クリスマスツリー形植込部
148	問題 6.	臨界速度とはなにか.	危険速度とはなにか.
148	問題 11.	〔答〕 6.4.7 参照 (表中一番上に描かれている曲線) 説明なし	〔答〕 6.3.7 参照 (表中一番上に描かれている曲線) 全圧力
155	図 7.7		
173	上 4	固定子コイルとからなる.	固定子コイル (電機子巻線) とからなる.
173	図 9.1	固定子ファン	回転子ファン
178	上 7	一般に塊鍛造	一般に一塊鍛造
178	下 4~3	円筒形状の高 Mn・高 Cr の鍛造鋼, あるいは応力腐食割れ特性に優れた	一般に円筒形状の高 Mn・高 Cr の鍛造鋼が使用されるが, 最近は耐応力腐食割れ特性に優れた
179	上 8~9	ろう付け箇所の多い場合は, 還元性ガス中で加熱しても, もろくならない	ろう付け箇所の多い場合は有利となる
181	表 9.5	表 9.5 直接冷却形発電機の冷媒の温度限度	表 9.5 直接冷却形発電機およびその冷媒の温度限度
184	下 7	機器などからの漏れ出したり	機器などから漏れ出したり
187	下 4	所内変圧器の間に	所内変圧器の間 (点 A) に
190	問題 1.	〔答〕 9.1.3 参照	〔答〕 9.1.3 の (1) 参照
	問題 2.	〔答〕 9.1.3 参照	〔答〕 9.1.3 の (1) 参照
190	問題 3.	発電機の逆相運転時の	発電機の進相運転時の
233	上 5	特に鉄鋼・化学・精油	特に鉄鋼・化学・製油

234	図 13.1		[出典]「火力原子力発電 50 年のあゆみ」, p 86, 図 7																										
234	下 8	アルミ精錬	(削 除)																										
234	表 13.1	(表中の需要先の項目) アルミ精錬	(削 除)																										
235	図 13.2		[出典]「火力原子力発電 50 年のあゆみ」, p 87, 図 10																										
236	表 13.3	石油系 (精油所)	石油系 (製油所)																										
237	表 13.4	<table border="1"> <thead> <tr> <th>排熱発生設備</th> <th>排ガス温度 [°C]</th> <th>SO<sub>x</sub> [%PPM]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>銅転炉</td> <td>850~800</td> <td>8~15%</td> </tr> </tbody> </table>	排熱発生設備	排ガス温度 [°C]	SO <sub>x</sub> [%PPM]	銅転炉	850~800	8~15%	<table border="1"> <thead> <tr> <th>排熱発生設備</th> <th>排ガス温度 [°C]</th> <th>SO<sub>x</sub> [%PPM]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>銅転炉</td> <td>700~800</td> <td>5~15%</td> </tr> </tbody> </table>	排熱発生設備	排ガス温度 [°C]	SO <sub>x</sub> [%PPM]	銅転炉	700~800	5~15%														
		排熱発生設備	排ガス温度 [°C]	SO <sub>x</sub> [%PPM]																									
		銅転炉	850~800	8~15%																									
		排熱発生設備	排ガス温度 [°C]	SO <sub>x</sub> [%PPM]																									
銅転炉	700~800	5~15%																											
<table border="1"> <thead> <tr> <th>排熱発生設備</th> <th>ダスト濃度 [g/m<sup>3</sup> N]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>コークス乾式クーラ(CDQ)</td> <td>0.05~20.0</td> </tr> <tr> <td>鋼材加熱炉</td> <td>0.10~0.5</td> </tr> <tr> <td>サスペンションプレヒータ</td> <td>0.02~0.1</td> </tr> <tr> <td>エア克蘭チングクーラ</td> <td>0.10~0.5</td> </tr> <tr> <td>ガスタービン</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>ディーゼル</td> <td>—</td> </tr> </tbody> </table>	排熱発生設備	ダスト濃度 [g/m <sup>3</sup> N]	コークス乾式クーラ(CDQ)	0.05~20.0	鋼材加熱炉	0.10~0.5	サスペンションプレヒータ	0.02~0.1	エア克蘭チングクーラ	0.10~0.5	ガスタービン	—	ディーゼル	—	<table border="1"> <thead> <tr> <th>排熱発生設備</th> <th>ダスト濃度 [g/m<sup>3</sup> N]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>コークス乾式クーラ(CDQ)</td> <td>5.0~20.0</td> </tr> <tr> <td>鋼材加熱炉</td> <td>0.05~0.5</td> </tr> <tr> <td>サスペンションプレヒータ</td> <td>100~150</td> </tr> <tr> <td>エア克蘭チングクーラ</td> <td>0.02~15</td> </tr> <tr> <td>ガスタービン</td> <td>0.02~0.1</td> </tr> <tr> <td>ディーゼル</td> <td>0.1~0.5</td> </tr> </tbody> </table>	排熱発生設備	ダスト濃度 [g/m <sup>3</sup> N]	コークス乾式クーラ(CDQ)	5.0~20.0	鋼材加熱炉	0.05~0.5	サスペンションプレヒータ	100~150	エア克蘭チングクーラ	0.02~15	ガスタービン	0.02~0.1	ディーゼル	0.1~0.5
排熱発生設備	ダスト濃度 [g/m <sup>3</sup> N]																												
コークス乾式クーラ(CDQ)	0.05~20.0																												
鋼材加熱炉	0.10~0.5																												
サスペンションプレヒータ	0.02~0.1																												
エア克蘭チングクーラ	0.10~0.5																												
ガスタービン	—																												
ディーゼル	—																												
排熱発生設備	ダスト濃度 [g/m <sup>3</sup> N]																												
コークス乾式クーラ(CDQ)	5.0~20.0																												
鋼材加熱炉	0.05~0.5																												
サスペンションプレヒータ	100~150																												
エア克蘭チングクーラ	0.02~15																												
ガスタービン	0.02~0.1																												
ディーゼル	0.1~0.5																												
[出典] 機械工学便覧, 新版 C7-190 表 4.6 を一部修正																													
237	図 13.3	図 13.3 産業用汽力発電の方式	図 13.3 産業用火力発電の方式																										
238	下 1	精油所における	製油所における																										
	図 13.4	図 13.4 抽気背圧タービン発電の系統 (精油所の例)	図 13.4 抽気背圧タービン発電の系統 (製油所の例)																										
239	図 13.5	図 13.5 抽気背圧タービン発電の熱バランス (精油所の例)	図 13.5 抽気背圧タービン発電の熱バランス (製油所の例)																										
239	上 2	排熱ボイラは精油	排熱ボイラは製油																										
240	上 3	精油所では軽質分を	製油所では軽質分を																										
240	図 13.6	2 段燃料空気	2 段燃焼空気																										
		バーナ室	高温還元バーナ室																										
242	図 13.9	燃料室	燃焼室																										
242	下 8	絞りかすのことをバカスという。	絞りかすをバカスという。																										
244	上 11	この低温排ガス(200~350°C)一部を使って	この低温排ガス(200~350°C)を使って																										
245	図 13.12	乾湿切換弁 乾式脱じん装置	乾湿切換弁 乾式脱じん装置																										
246	問題 2.	産業用汽力発電には	産業用火力発電には																										