

# 加里変成工場における 塩酸ガス発生の原因と 運転状況（部分）

1972年4月7日

証言者・石田博文

石田 昭和三十一年の三月からです。

青木 カリ変成工場に勤められたことがありますか。

石田 あります。

青木 いつからですか。

石田 昭和四十五年の三月からだったと思います。

青木 いつまでですか。

石田 一年間です。四十六年の二月までおりました。

青木 このカリ変成工場から塩酸ガスが出ますね。

石田 はい。

青木 工場内のガスの状況はもう省略しますが、これはどうしてガスが出るんですか。

石田 これはもう、生産能力と言いますか、プロアーの能力以上の生産をするために、どうしてもプロアーでひききらんガスが発生するわけです。

青木 ガスをひきこむプロアーといるのがあるわけですか。

石田 はい。

青木 その能力以上に生産をする、運動をする……。

石田 はい。

青木 そうするとガスが出ないようにするためには、どのくらいの生

産能力でやればいいわけですか。

石田 まあ私たち三交替で運転しとるわけですが、塩化カリを、まあきゆうこう……、配る入れるわけですね。

青木 炉にですね。

石田 はい。

青木 変成炉ですか。

石田 変成炉の前にもう一つ混合器というのがあるわけですね、けれども、これに入れるのがですね、一時間あたり、まあフル運転のとき九トン四五〇です。九、四五〇キロですね。

青木 七つでですか。

石田 はい、変成炉が八台ありますから、そのうち一台を予備にして七台で運転するんです。で、これが

ですね、よその工場と関係しとるもんですから、どうしてもフル運転になるわけですね。これがプロアーの能力そのものからいけば、私たち運転マンの常識としては、七トンがせい

いっっぱいだと、七トンぐらいいまはなんとかガスびきはできると、しかし、それ以上はもうプロアーの能力がないんだと……、そういうふう

に運転マンの常識ではなってるわけ

です。

青木 そうすると、必然的にガス

がどんどん出るような状態で常時運転されておるといことですね。

石田 はい。

青木 そうすると能力を会社のはうでは落とさないわけですか。

石田 それが、まあ……。

青木 あなたの在勤中ぐうつと、出ないように落とされたことがありませんか。

石田 はい、それはまあ丸島の人とか、あるいはいろんなところから苦情が出たときにですね、まあ一時的に落とすと……。

青木 そしてまた増やす……。

石田 はい。まあ私も丸島におつてどうも良心をとがめられとつたんですけれど、まあそういう仕事をしとつたわけです。

青木 それからですね変成炉の運転は、これはとめられるんですか。

石田 変成炉はとめられません。とめてもせいぜい三十分ですね。それ以上とめると中の中間製品のやつが冷えてしまつてですね、まわらなくなるわけです。変成炉の攪拌機がですね二台ありますが……で、これを回すためには、硫酸を相当流し込

まんと、まわらないということ、最高三十分が限度というふう言われておつたし、実際そのようにやっ

青木 あなたは、チッソ水俣工場にお勤めになっておりますね。

石田 はい。

青木 いつ会社にはおはいりになりましたか。



青木 あなた非常にけんそんしておっしゃるけれども、ガスピキを調整する専属の人間というのはおるんですか。

石田 いえ、おりません。

青木 以前はそれはあったんでしよう。

石田 はい、おりました。

青木 そうするとガスピキを調整する人は、ほかにどういう仕事をしなくちやならんのですか

石田 これは一つは、変成炉は重油バーナーで炉を、熱を千度以上上げてるわけです。このバーナーの燃え具合を調整するのが主たる任務です。それが七台ですから、それをしょっちゅう調整せんと既定の温度が、たとえ千五百十度というふうに作業長が指定するわけですね、それよりもプラスマイナス五度ぐらいでしか調整の範囲がないもんですから…。

青木 ああ、それ以上オーバーさせたり低下させたりするわけにはいかないんですか。

石田 はい。

青木 そうすると、温度調整が非常に難しいわけですね。

石田 はい、難しいわけです。

青木 それが主たる仕事で、あと

ガスピキの仕事をその人がやるわけですか。

石田 はい。

青木 そのほかにその人は、どういふ仕事もやらなくちやならないわけですか。

石田 それから重油バーナーというの、一つの変成炉に二台ずつ使ってるんですけども、これが重油の質が悪いために重油バーナーがいかれるわけですね、いかれるというのは、重油のとびが悪くなるわけです。それで、これを取りかえたりですね、それから、途中の機器に粉がつまったりなんかするために、中ハマーですね、あれでたいて回すとかです、そういう作業をするわけですね。

青木 そうするとですね、ガスピキに一人労働者がおれば、多少はガスの排出が少なくなるということは言えるんですね。

石田 はい、それはもうはっきり言えます。前はあったわけですから、それに。

青木 いつごろあった人がおらんように、人員が少なくなされたか、ご存じですか。

石田 これは四組三交替制が敷かれるときに、一人減らされたそう

です。私はそのときいかなかったわけですね。

青木 時期としては、おおよそ昭和何年ごろでしょうか。

石田 四十四年か五年、…五年は私が行ったわけですから、四十四年だと思います。

青木 今重油バーナーの故障と言われましてね。

石田 はい。

青木 これは燃やすのに非常に難しい面があるんですか。

石田 はい。まあ、温度計があるわけですね、指示温度計と合わせるために、重油の器具合とエアの吹き込みの加減を調整するわけです。

青木 この燃えが悪いと、どうい

う結果になりますか。

石田 裏山に煙突があるわけですが、不完全燃焼のガスが、亜硫酸ガスあるいは硫黄分がはいってると思うんですが、これが裏山の煙突から出ると…。

青木 その重油の量とエアの関係を調節する装置はあるんですか。

石田 まあ、自動になったわけですね、自動になったことと一人減らされたことと違うと思うんです。しかしまあ、自動というのは、

そのときだけでですね、ああいうおんぼろ工場ですから、すぐほんこつになってあとはほったらかしという状態なんです。

青木 そうすると自動調整は今きかないわけですか。

石田 まあきいてるのもあるわけです。きかないのもあると…。

青木 そうするときにくくなれば、どういふ形で燃え具合を調整するんですか、目で見てなんかするんですか。

石田 もう炎の色ですね、大体燃え具合を見るわけです。

青木 その炎の色を見るのについてね、夜と昼と、見えなくなったり見えたりするようなことがありますか。

石田 まあ昼と夜では関係はあんまりありません。

青木 見えなくなることにはあるんですか、見えにくくなるのは…。

石田 はい、大体小さいのぞき穴しかないですから…。ただ私たちは、煙突から出る煙を見てですね、煙が出ないようというところで運転はこころがけとったわけです。昼間はですね。

青木 そうすると夜は煙突から出る煙の状況はわからんわけですね。

わからんわけです。

青 木 そうするとめくら運転ですね。

石 田 まあ出しっぱなしみたいな感じでですね。まあ朝係長が出動するときに、裏山の煙突をまずいちばんに見るそうです。で煙が出たら、おい出とるぞというところで、あわてて調整してまわると。七台のうち、どれが不完全燃焼かということとはわからんわけですね、だからそのときにずうっと調整して回るわけですね。

青 木 それからですね、カリ変成の塩酸ガスを吸収する水洗塔と云うんですか、これが設置されたようですね。

石 田 はい。

青 木 時期は昨年の四月ですか。

石 田 はい、あれは四月ですね。

青 木 これですね、ガスの排出は完全にとまるわけでしょう。

石 田 まあ理論上はとまらんといかんわけですね。

青 木 とまっていない。

石 田 はい、まだ今でもガスがきますから。

青 木 これはですね、装置としては、正規のガスのルート、正規のルートを通って行くガスについてだ

け採用するわけでしょう。

石 田 はい、そうです。

青 木 そうするといわば不正規のガス漏れやなんかのガスを吸収するわけにはいかない装置ですね、これは。

石 田 はい。

青 木 そうすると従前よりは、まあ多少はよくなったと、こういうことでしょうか。

石 田 それは言えると思います、多少はですね。ただカリ変成工場の内部に漏れとったガスはそれで大部分吸収できるというふうに思います。

青 木 それから昨年の一月にですね、この裁判で工場内の現場検証が行なわれたんですが、あなたはご存じですか。

石 田 知っております。

青 木 その当時は、どの職場に働いておりましたか。

石 田 カリ変成でちようど昼勤で裁判長以下みえられるのを見ておりました。

青 木 その現場検証があるということを知ったのはいつですか。

石 田 二日か三日ぐらい前から言われておりました。

青 木 だれからというふうには

われておったんですか。

石 田 作業長からですね、あるいは係長もすけれども、現場検証でカリ変成を見に来るということで言われておりました。

青 木 そのときの生産量はどのくらいにしましたか。

石 田 それは、六、六〇〇、六トン六〇〇から、六トン六〇〇だったと思います。

青 木 そうすると通常は九トン以上やっておったけれども、その日は六トン六〇〇に押さえた、こういうことですね。

石 田 はい、そうです。

青 木 現場検証の際ですね、現場検証をやっている人の動き状況ですね、これが現場に連絡があったようなことがありましたか。

石 田 はい、それはまあ今どこどこを回るとると、そういうことは作業長に電話があつて、作業長から、今一行はどっちを回るとるぞということが、報告があつたんです。