

]î0 5r •

-%">1 (" d b É ß - « í ð å Æ x î ± í © « , Ò \ Q b4 3?)¼

"& , ú §

UDC 681.323:621.771.22:658.2
62-5:[662.98+621.771]
669.012.5.001.7

千葉第3分塊工場の
プロセス・コンピュータ・システムとその運転実績
Process Computer System of Chiba No.3 Slabbing Mill and Its Operation

片岡 健二*
Kenji Kataoka

峰松 隆嗣**
Takashi Minematsu

片山 宏平**

柳沢 高義***

2. 計算機システムの概要

リテイ機能をおこなっている。その主な機能項目を

本システムは、Fig. 1に示すようにミル制御計算機 (A系) の下に均熱炉 DDC 計算機 (B系)

Table 1 に示す。

2.2 均熱炉 DDC 計算機 (B系)

て、炉内温度制御系(TC 1系)について説明する。
炉内温度は、DR熱電対(T1とT2により)パーナ側

うち温度の高い方が高温選択器で選ばれ、温度調
節計(TC 1)に与えられる。TC 1は計算機の内部

流量制御系 (FC 1) の目標値となり、また比率設

ヒート・パターン¹⁾の作成・登録・変更および指定 ヒート・パターン²⁾の関数で燃料流量を設定し、燃
油圧力、燃費、空燃比、燃焼温度、燃焼時間、燃焼位置などを設定する。

には、各パスごとに厚み方向に強圧下してメカニ 転倒時間だけ能率が低下する。パターンB、Cは

(3) ヒート・パターン⁵⁾の試験的変更が自由に行え、熱量原単位低減に非常に有効である。Fig. 8に示すように、熱量原単位が稼動後月を追うごとに低下している。

(4) フレーム長さの制御、補助バーナの燃焼制御による炉内温度の均一化に有効な手段と言える⁶⁾。

(5) 排ガスO₂分析による低酸素燃焼は、熱量原単位低減、NO_x抑制に寄与している⁶⁾。

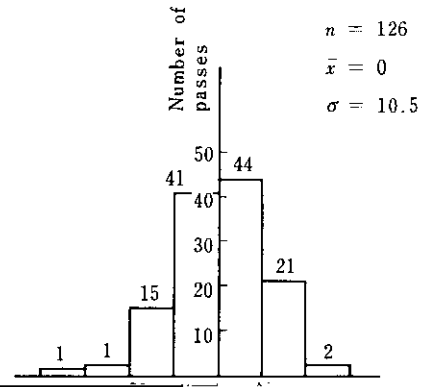
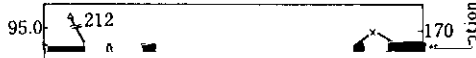


Table 4 Comparison of rolling performance

ム圧延でも安定している。パス数の誤りが発生し
ぬ相入は、(1) (2) (3) (4) (5) (6) (7) (8) (9) (10) (11) (12) (13) (14) (15) (16) (17) (18) (19) (20) (21) (22) (23) (24) (25) (26) (27) (28) (29) (30) (31) (32) (33) (34) (35) (36) (37) (38) (39) (40) (41) (42) (43) (44) (45) (46) (47) (48) (49) (50) (51) (52) (53) (54) (55) (56) (57) (58) (59) (60) (61) (62) (63) (64) (65) (66) (67) (68) (69) (70) (71) (72) (73) (74) (75) (76) (77) (78) (79) (80) (81) (82) (83) (84) (85) (86) (87) (88) (89) (90) (91) (92) (93) (94) (95) (96) (97) (98) (99) (100)

Pattern A	Pattern C
-----------	-----------

機能により自動圧下を継続できる。

