

KAWASAKI STEEL GIHO

Vol.17 (1985) No.1

---

Development of On-Line Quality Assurance System in the New Billet Mill

(Eisuke Yamanaka)

(Junjiro Yamasaki)

(Yasuhiro

Nakagawa)

(Takuma Shibayama)

(Takayoshi Miura)

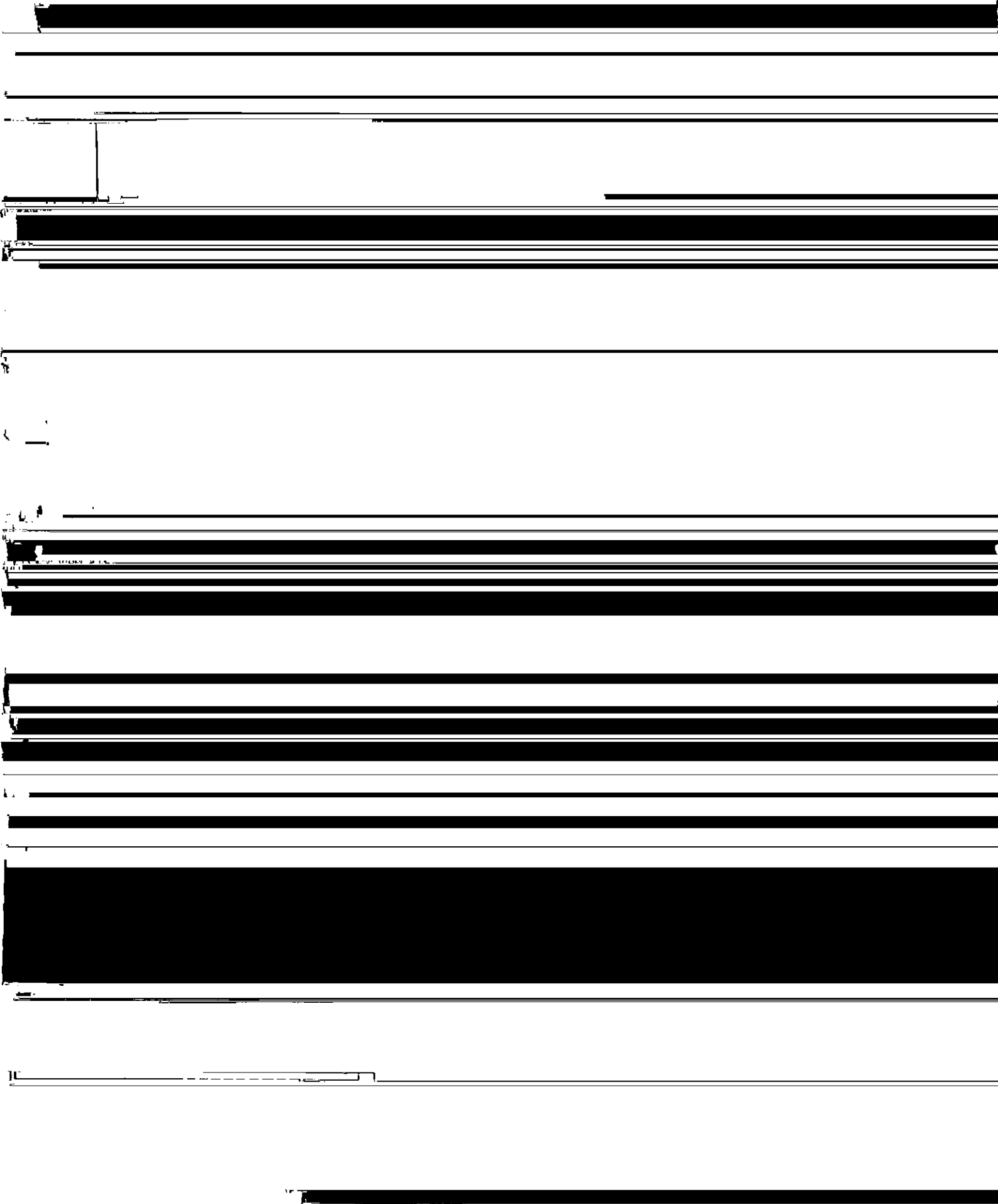
---

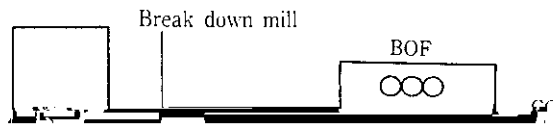
:



Production control system

Quality control system





3.4.2.2 溶鋼化学成分の合否判定

Table 1. Measurement of chemical composition

化学成分の目標値と許容範囲値を制御画面にトピック表示する

control operation

同時に最大 57 種類まで指示可能である。

(1) 元素数 32 種類

Process	Items
---------	-------

（長手方向）に相対する方向に発生している。

(2) オペレータが判断しやむを得ない場合の低速再生

2.5.2 ビレット熱間率高処理

熱間ショットブラストの投射量は、36~40 kg/m<sup>2</sup>に設定し  
た。この値以下では、表面にスケールが残存し、またこの値以

本探傷装置は、別報「新ビレット工場の建設と操業」におい  
ての概要を述べたが、その特徴はプロブの新田式による

上になるとショット粒痕跡が大きくなり、いずれも探傷信号の  
S/Nの低下を招く。

Photo 1は、熱間ショットブラストを施したもののプローブ

固定ヘッドプローブ方式によるシーム疵検出である。探傷方法  
としては、回転プローブ方式も合わせて検討したが、構造の複  
雑さとコスト探傷の回転プローブでの困難さ、装置のメンテナンス

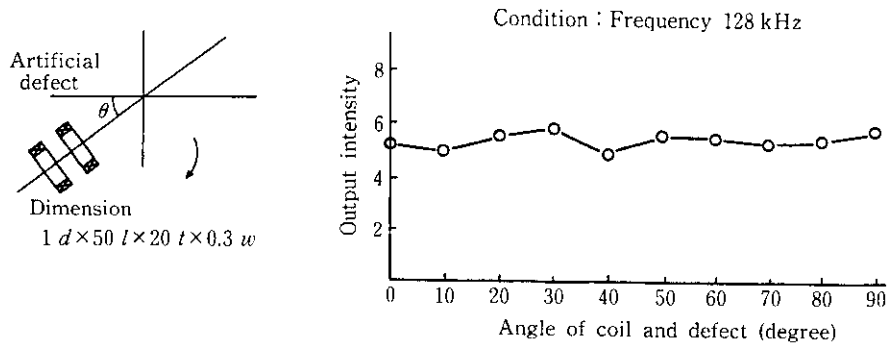
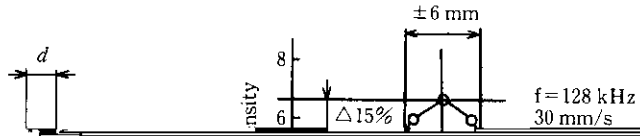


Fig. 8 Relation of the signal intensity and the angle of coil and defect





Y

Sym- bol	Usage	Dimension of defect (mm)
-------------	-------	--------------------------

ⓕ ⓓ

NT1 ネットワークシステム

TEL: 02-26-13710

Fig. 15 は自動磁気探傷装置の全体図である。本装置はガント

研削パス回数) し、全自動手入れシステムを形成している。マ  
ーキングについては、疵深さに応じ大中小3区分とし、色分け

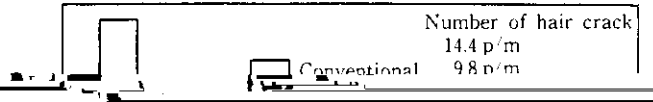


Table 8 Comparison of surface defect of round billet for mill (investigation term 59/2-7)

Nonconformance index of round

Table 10 Nonconformance index of surface defect of seamless pipe (investigation term, 59/2-7)