



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<sup>1)</sup>の作成・登録・変更および指定 ヒート・パターン<sup>2)</sup>の関数で燃料流量を設定し、燃  
油圧力、燃料温度、燃料流量を監視し、燃料流量はヒート・パターン<sup>3)</sup>で設定する。

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<sup>5)</sup>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<sup>6)</sup>。

(5) 排ガスO<sub>2</sub>分析による低酸素燃焼は、熱量原単位低減、NO<sub>x</sub>抑制に寄与している<sup>6)</sup>。

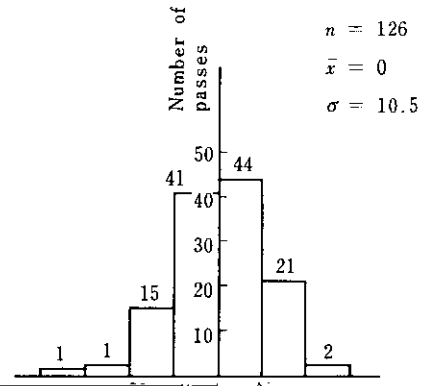
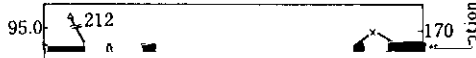


Table 4 Comparison of rolling performance

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)ワ数を修正し、(2)工程、(3)ワ数を

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

機能により自動圧下を継続できる。

