## KAWASAKI STEEL GIHO Vol.18 (1986) No.1

Continuous Casting Machine Monitoring System with Personal Computer

(Ken-ichi Orito) (Keigo Ikeda)

:

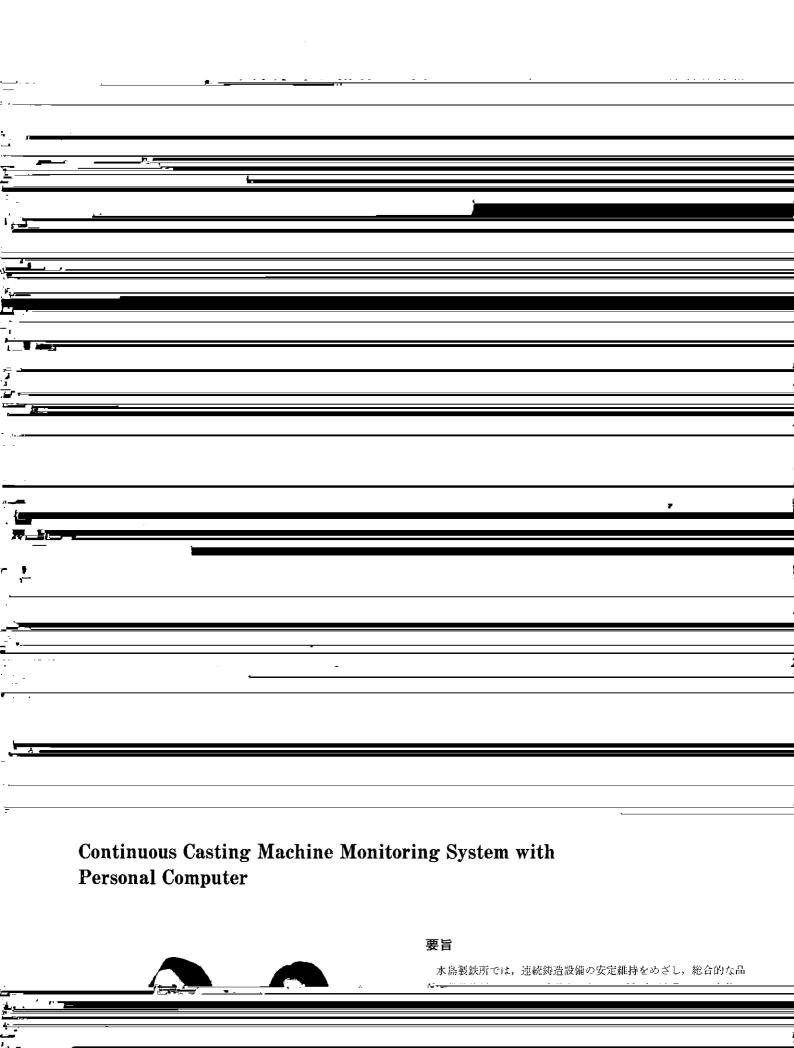
1984 12

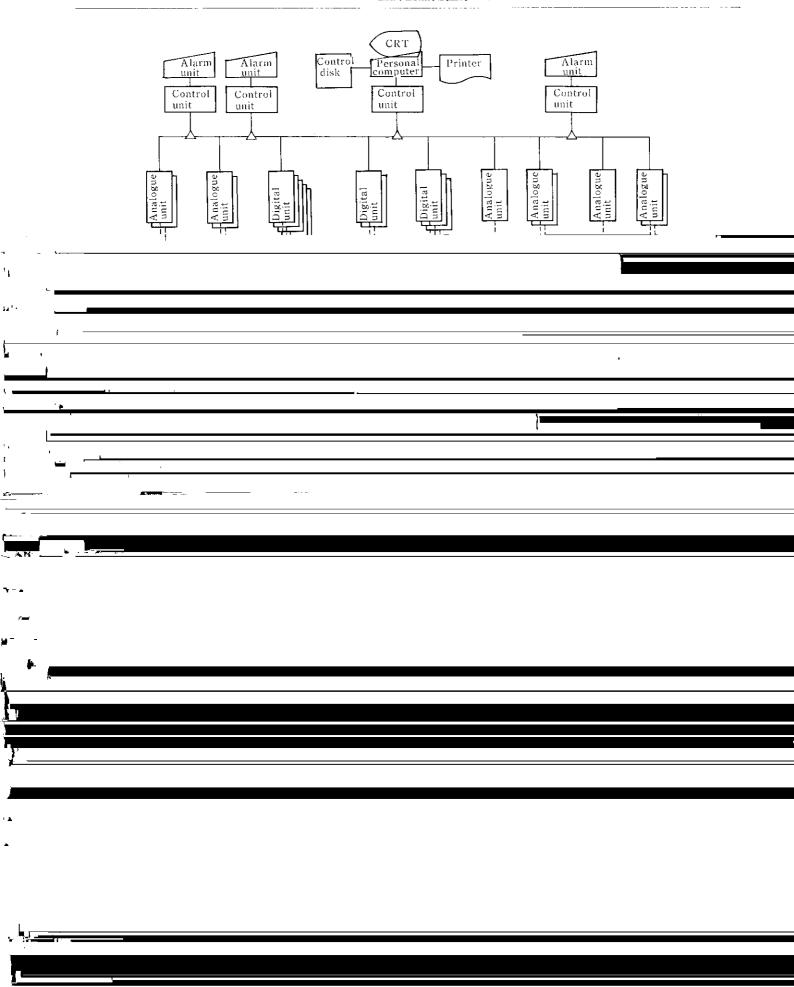
LAN(Local area network)

ON OFF

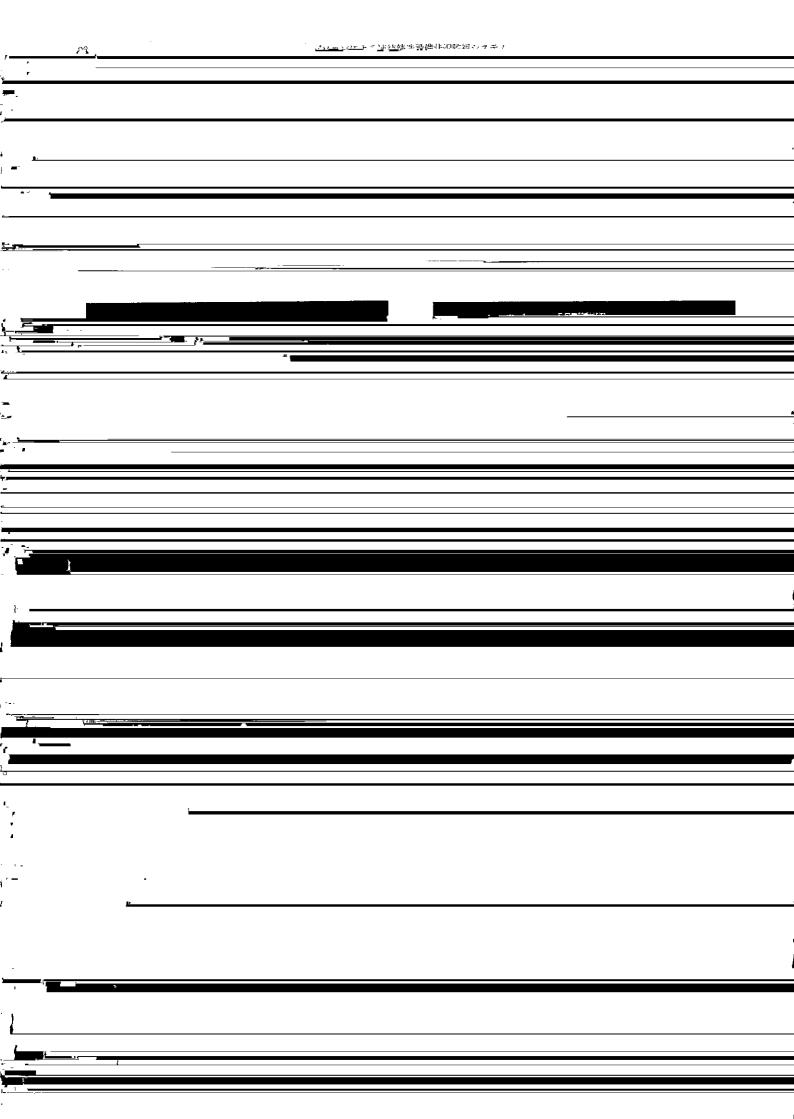
## Synopsis:

Mizushima Works are in the course of developing a general product quality and equipment diagnosis system for continuous casters aimed at assuring product quality which is supported by equipment assurance. Prior to the completion of the abovementioned overall system, an advanced and moderate-





	to the same and th	
· ·		
. 2		
	· ·	Å <sup>2</sup>
		<i>k</i> :
·		
	i te	
<u> </u>		
•		
t. ————		
- <u>-</u>		
4		
·		
	f ,	
r		
,		
i *		
ų —		
3.		
_		
ef= 1.		
<u>.</u> £,[= 1,		
15		
-		
s.		
1———		
J		
•		
•		
	·	
. –		
	分,あるいは5または30日分のデータを収録する。	の変化によるロールへの影響もこれらのデータから解析できる。
	(2) 設備異常の監視	水洩れ,ロール折損などの異常も,流量の変化から直ちに判定で
	故障や異常を表わす接点からの情報で警報を出し、異常箇所を	きる。すでに流量の適正化により冷却水を削減し,ロール切損を
`, <del></del> -	In the state of th	
5- <u>*-</u>		
-		
ر ح		
<u> </u>		
. <b>I</b>		



## 6 結 営

直鶴設備稼動データの収集、操業の安定化があず! 恐備胜組シ

といった一般的な情報を採取し、CRT 上に傾向グラフとして表示して、設備異常の判断資料としている。本システムにより連鋳設備に関する多数の情報が系統的に把握され、設備診断を操業中に実行せることが可能となれ、冷却水の削減。ロール抵損などの恐備異常

ステムを導入した。 これは 工場の 各所に 通信コニットを配置し、 1.8 km のパソコンとの通信ラインを持つ LAN である。

工場に散在する各種の流量、温度、圧力、液面、ON-OFF 信号

の早期発見の実績が上がっている。さらにシステムの拡張,他工場 への適用を計画中である。

参考文献

	1 LEW-7	म्बर्ग क्षेत्र <i>१० ल</i> न्न	8 · //	Libert Web.	11h C	^` <u> </u>	Neter -	E //		L PARAMOR MANNET FRE
2.	<u> </u>									The Asset Market 184
1										
>										
•										
_										
									-	
<del></del> -1										
•										
-2/\										
1										
<u> </u>										
—, <u> </u>										
1	·	·	<u> </u>							·