KAWASAKI STEEL GIHO Vol.18 (1986) No.2

Instrumentation and Control System of Sinter Plants

(Kats	suyuki Miki)	(Hideaki Unzaki)	(Hiroshi
Sakimura)	(Osamu lida)	(Hiroyasu Takahas	shi)
(Kazuma Nakajin	na)		
:			
		DE	DC(Direct digital
control)			
	3	57	
	3	57	

Synopsis:

In Kawasaki Steel Corp., the computer control system for sinter plants was revamped, using the latest distributed control system (DCS), centralized process computer system (P/C) and central computer systems (C/C) of the respective Works. DCS performs functions such as measuring wind velocity distribution and gas temperature distribution along the sinter strand, and also Direct Digital Control (DDC). P/C performs functions such as process control to optimize sinter plant operation, and information services to operators. C/C performs functions such as planning, managing, and data analysis of production and operation based on the general-purpose data base. This 3-layer

т.,		川 崎 製 鉄 枝 報
- 		
<u>_</u> #		
К.		
<u></u>	·] · · · · ·	
·		
).		
,		
<u>}</u>		
<u>۶</u>		
'		
ř •		
`. I		·
-		
₩	۲	~
Ĭ		
_		
}		
' <u></u>		
	1	
<u>}</u>		
Č		
à		
<u></u>		

		焼 結 設 備 の 計 装 制 御 シ	ステム	137
	· · · · · · · · · · · · · · · · ·			
	ため、ニーズに応じたセンサーと制御モ	デルが必要であり、継続し	£	
-	これでないない アンテームの 正式	·····································	^	
,		- • • •		
1.8				
_				
12e				
	·			
*				
-				
<u> </u>				
k				
A				
•				
<u></u>				
7				
i				
11				
<u> </u>				
-			· `	
e a kabaran				
- 1		L		
(in the second s	· · · ·			
	<u></u>			
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·				
<u> </u>				
, «				
•				
	-			
-				
, ,, ,,				
() 				
			, 	
	·			
	·			
	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·			
	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·			
				- <u> </u>
	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·			
				· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
				- <u> </u>



- - ----

ς.

, 供結計裝設備	Hopper level compen- sation (Sample Pb)
الع الم	

· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	
Contraction of the second seco	
•	
• 	

		いたったのです。	チ /	
. <u>140</u>			· / 47	
<u> </u>		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	·	
	<u>for</u>		ſ <u>, , , , , , , , , , , , , , , , , , , </u>	<u>-</u> <u>-</u>
,	• C			
<u></u>				
Li I				
<u>v</u>				
μι. <u>1</u>	۲			
· · · · ·				
` (************************************				
·	•			
<u>ا بنار الم</u>				
T		1		
-				
•				
·	<u>.</u>			
	<u>.</u>			
	<u>`</u>			
	<u>\</u>			
	<u>`</u>			
	<u>_</u>			
	<u>_</u>			

J_7	
() <u>**-</u>	
ý	
<u> </u>	
·	
÷	
, <u>16</u>	
•	
1	
- 	
- *	
-	
·	
•	る。測定用円筒が表面上に置かれた後,装置全体はパレットと結合 この装置は,排鉱部に設置した ITV カメラで 落下直前の焼結べ
	る。測定用円筒が表面上に置かれた後,装置全体はパレットと結合 この装置は、排鉱部に設置した ITV カメラで 落下直前の跳結べ
	る。測定用円筒が表面上に置かれた後,装置全体はパレットと結合 この装置は,排鉱部に設置した ITV カメラで 落下直前の跳結ベ
	る。測定用円筒が表面上に置かれた後,装置全体はパレットと結合 この装置は、排鉱部に設置した ITV カメラで 落下直前の跳結ベ
	る。測定用円筒が表面上に置かれた後,装置全体はパレットと結合 この装置は,排鉱部に設置した ITV カメラで落下直前の焼結べ
	る。測定用円筒が表面上に置かれた後,装置全体はパレットと結合 この装置は,排鉱部に設置した ITV カメラで落下直前の焼結ベ
	る。測定用円筒が表面上に置かれた後、装置全体はパレットと結合 この装置は、排鉱部に設置した ITV カメラで 落下直前の嬎結ベ
	る。測定用円筒が表面上に置かれた後,装置全体はパレットと結合 この装置は,排鉱部に設置した ITV カメラで落下直前の焼結ベ
	る。測定用円筒が表面上に置かれた後、装置全体はパレットと結合 この装置は、排紙部に設置した ITV カメラで 落下直前の競結ペ
	る。御定用円筒が表面上に置かれた後、装置全体はパレットと結合 この装置は、排鉱部に設置した ITV カメラで落下直前の競結べ
	る。御定用円筒が表面上に置かれた後、装置全体はパレットと結合 この装置は、排鉱部に設置した ITV カメラで落下直前の焼結べ
	る。測定用円筒が表面上に置かれた後、装置全体はパレットと結合 この装置は、排鉱部に設置した ITV カメラで 落下直前の差結べ
	る。溯淀用円筒が表面上に置かれた後、装置全体はパレットと結合 この装置は、排鉱部に設置した ITV カメラで落下直前の焼結ベ
	る。御淀用円筒が表面上に置かれた後、装置全体はパレットと結合 この装置は、排紙部に設置した ITV カメラで落下直前の焼結べ
	る。御定用円筒が表面上に置かれた後、装置全体はパレットと結合 この装置は、排鉱部に設置した ITV カメラで 落下直前の幾結ベ
	3。 御淀用円筒が表面上に置かれた後、装置全体はパレットと結合 この装置は、排紙温に設置した ITV カメラで 落下直前の跳結ペ
	る。御定用円筒が表面上に置かれた後、装置全体はパレットと結合 この装置は、排鉱急に設置した ITV カメラで 落下直前の送結べ

.....

12

÷.

(° ₂) se	21 20 Under pallet (cente (Average oxygen co	r of wind box) mtent: 10.3%)	能なファイルとしている。また, DCS より HZR (3.2.4 参照) を パレットごとに収集し, パレットの特性を監視できるようにしてい ろ。そのほか、焼結鉱原料の粒度の偏析防止対策として、配合槽レ	ł
·	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	15-7		
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		٤ ـ ـ ـ		
- j. ,				ز
	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	• V • •		
_X	<u>t</u> #			



特殊画面からの設定も可能とした。そのほかのオペレータサービス

OGS の基本機能のフローを Fig. 17 に示す。

143

