

KAWASAKI STEEL GIHO

Vol.5 (1973) No.4

---

水島製鉄所第2製鋼工場におけるコンピューターシステム

Computer System of No. 2 Steel Making Plant at Mizushima Works

大森 尚\* 前田 瑞夫\*\*

で、厳しく管理されなければならない、と同時に 程等の要素があるため非常に多くの情報を扱わな

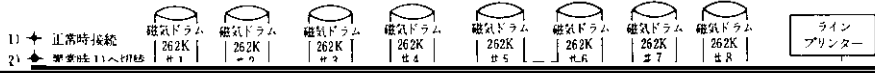
表 1 製鋼設備仕様

	1 製 鋼		2 製 鋼	
転 炉 容 量	180 t /チャージ	3 基	250 t /チャージ	3 基
溶 銑 輸 送	混 銑 車		混 銑 車	
溶 銑 秤 量 機	300 t	2 基	400 t	2 基
ス ク ラ ッ プ 秤 量 機	100 t	3 基	120 t	3 基
副 原 料 秤 量 機	炉上ホップスケール	4 台	炉上ホップスケール	4 台
合 金 鉄 秤 量 機	炉上ホップスケール	4 台	炉上ホップスケール	4 台
造 塊 ヤ ー ド	3 ヤード		2 ヤード	

実施上の問題があったが、1971年末実運転に入った。

写真1は、転炉中央操作室の運転デスクであり  
転炉吹錬操作が集中化されている。両工場とも中





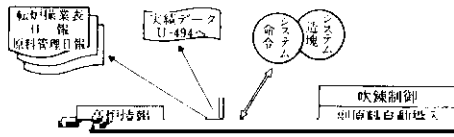






変更しなければならない。命令変更は大きく分け RTから計算機に入力して命令ファイルを直接修

5 10 15 20 25 30 35



算機はトピードの盈車，空車の状況および場所の管理を行なう。

### 5-2-3 主原料システム





製鋼区分 m 鑄型形状コード

コード

移 動

コード 異常名称

内 容

表 8 修理原因コード

表 10 廃却原因コード

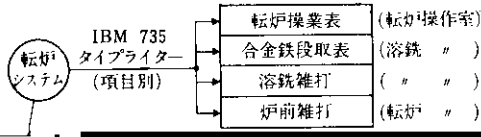




5.5 帳票およびテープ

図 12 に転炉関係, 図 13 に命令関係, 図 14

クすべきような重要データに関してはカラーコントロールを行なって, 技術標準違反に対しては赤印字を行なって, 容易にチェックできるようになっている。



6. 計算機導入の効果

左記の通り、1971年10月1日より

