
New Production Control System for Cold Rolling
of Stainless Steel

要旨

冷延ステンレス鋼板の生産管理システムを、1985年1月リフレッシュし、新システムを完成した。新システムでは、近年の傾向であ



- (2) 製造工程が複雑多岐にわたっている。
- (3) 生産量の変動が大きい。

Development phase	1981	1982	1983	1984	1985
-------------------	------	------	------	------	------

は、生産ライン設備の横に設置している。リンクコンピュータおよび RJE プリンタは、事務所端末室に設置している。

プロセスコンピュータは、精整ライン、スキップスミルおよびゼ

4.2 システム開発規模

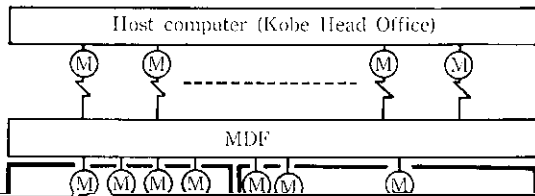
新システムの開発範囲は、オーダエントリから出荷にいたる工程

ンジミルに設置されており、リンクコンピュータを通じて、ホ

管理システムと、品質管理などの管理情報システムからなる生産管

ストコンピュータとリンクし、命令・実績情報の授受を行っている。

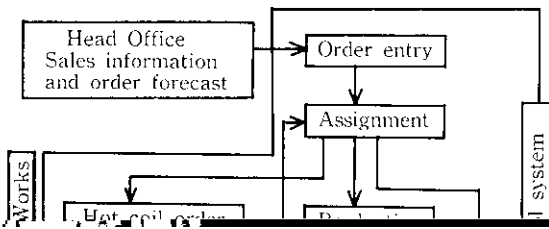
理システム全般である。開発規模は、計画時には45万ステップであったが、実績では50万ステップとなり定義部を含めると65万ス



5 システム概要

5.1 見込生産、グループ生産方式の採用

生産方式は、どの工程でオーダを付けるかにより、受注生産方式と見込生産方式とに分けられ、オーダ付けの場合には、組立生産



に、表面品質情報（仕上焼鈍酸洗，光輝焼鈍およびスキンパスでの表面品質情報）のレベルアップを図って充当へ反映する自動充当システムを開発した。具体的には，コイル表裏面別長手5分割の表面品質情報に基づいて，コイルオーダやシートオーダへの充当と特別仕様への充当可否を判断する自動充当である。

(3) 充当履歴情報の活用

(2) 緊急出荷への対応

情報上の入庫の確定と輸向製品のウェイトリスト作成は、1日1回のバッチ処理主体であるが、オンラインの機能も有し、緊急出荷も可能である。

5.3 基準のマスタファイル化

新システムで、コンピューターへ取組んだ基準は、Table 3 に示すとおり 308 種類にも及ぶ。開発にあたっては、利用面から種々配

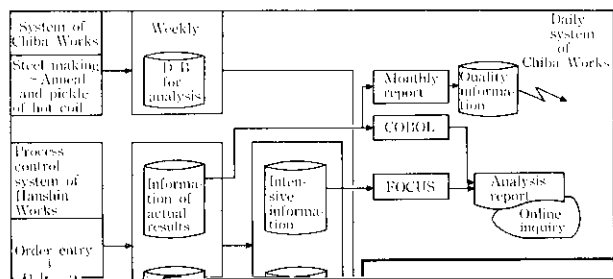


Table 4 Number of applications for making reports by using this system.

り、タイムリーに各種情報を利用部門で活用できるようになった。