

Control System for Continuous Casting Operation Synchronized with Hot Rolling

(Hirosato Yamane) (Kazuaki Miyahara) (Tadaaki
Iwamura) (Shigeru Nakaji) (Masaaki Nariishi)

:

(1) DDC (2)
(3)
(4) (5)

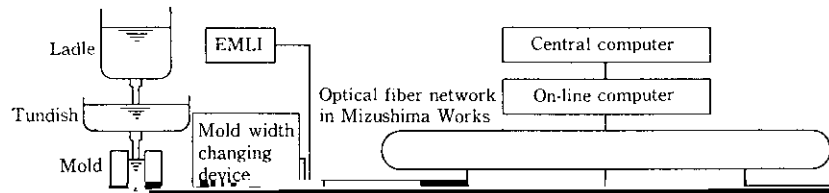
Synopsis :

Synchronized operation system between steelmaking and hot rolling has been developed

Control System for Continuous Casting Operation Synchronized with Hot Rolling

要旨

水島製鉄所の製鋼と熱間圧延工場の同期化操作を図るために、連
続鋳造プロセス制御システムを構築した。



次のような考え方に基づく。

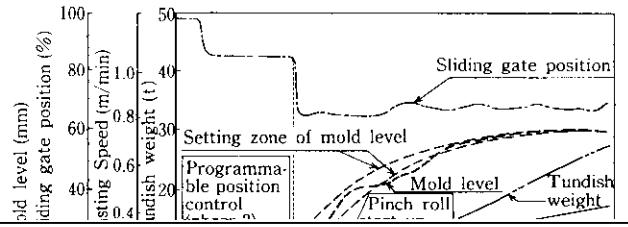
Table 2 Function of DDC system for casting control

(1) 操業におけるタイミング (たとえばモールド幅変更開始タイ

No.	Function
-----	----------

ように、鋳造制御 DDC は P/C からの命令をキーとして制御パラメータを検索し、編集する。制御パラメータは 5 章で述べる基準管理システムで管理されている。編集された制御パラメータはチャージ単位の制御パラメータファイルに格納され、該当するチャージの操業進捗に合わせてトラッキングされる。

さらに、モールド幅変更を実施したりタンディッシュ交換を行っ





プロセスで、切断操作にて必要とされた表面手入れ等を実施する。
このように鋳造、切断、精整の各プロセスは相互に関連性をもつ
ている。同期化操作を実現するには、操業情報の有機的結合により

Table 4 Items of quality diagnostics with use of process data

Predicted
Mold width
changing

--	--	--

Table 5 Information managed by JUPITER



--	--

Data base of operation parameters

