

(315)

マイコンによるロール管理システム

日本鋼管(株) 福山製鉄所 ○増田 健一 中村 丈人
大西 良弘

I. 緒言

従来、当福山製鉄所に於る各種ロールデータの集計、解析等の業務は、各ロールショップより送られた日々のデータを、中央大型計算機にて、月単位に処理するという方式を採ってきた。しかし、必要な時に必要な形で、各ロールショップ特有の解析データを得ることにより、一層きめ細かなロール管理を行うため、近年広く普及しているマイクロコンピュータを、第2熱延ロールショップに導入し、成果を納めたので、以下報告する。

II. 機器構成 下図(図-1)に示す。

III. 新、旧システムフロー

図-2 に示す如く、従来、研削後のロールデータは、タイプライタにてロールカードに記録され、それに使用時の条件(サイクル名、圧延量等)を合わせたデータをパンチカードに打ち込み、中央大型計算機に入力する、というシステムを採っていた。

しかし、新システムにては、図-3 より明らかなように、ロール別最新データファイルM1と累積データファイルM2を用いることにより、パンチカードの作成等の工程が省略され、かつこれらのファイルをもとに、瞬時での各種ロールデータの集計、解析が可能となった。

IV. 結言

現在広く普及しているマイクロコンピュータを用い、その機能をフルに活用することによって、極めて手軽な形で、多量のロールデータの記録、集計、解析が、可能となった。

