

板上下振動の影響を受けない。

② 高出力アルゴンイオンレーザと干渉フィルタを用いており、1000°C 程度の鋼板についても測定可能である。

文 献

1) 藤井國一: 塑性と加工, 20 (1979), p. 217, p. 89

- 2) 堀内健文, 鶴谷三郎, 河島貞夫, 瀧沢謙三郎, 児山佑二, 上田長生: 神戸製鋼技報, 30 (1980) 4, p. 75
- 3) 佐野和夫, 渡部勝治郎, 山田健夫: 鉄と鋼, 66 (1980), S 283
- 4) 北村公一, 川島捷宏, 曾我 弘, 渡辺準之, 大坪誠: 鉄と鋼, 68 (1982), S 1146
- 5) 光学技術ハンドブック (久保田広, 浮田祐吉, 會田軍太夫編) (1968), p. 961 [朝倉書店]

統 計

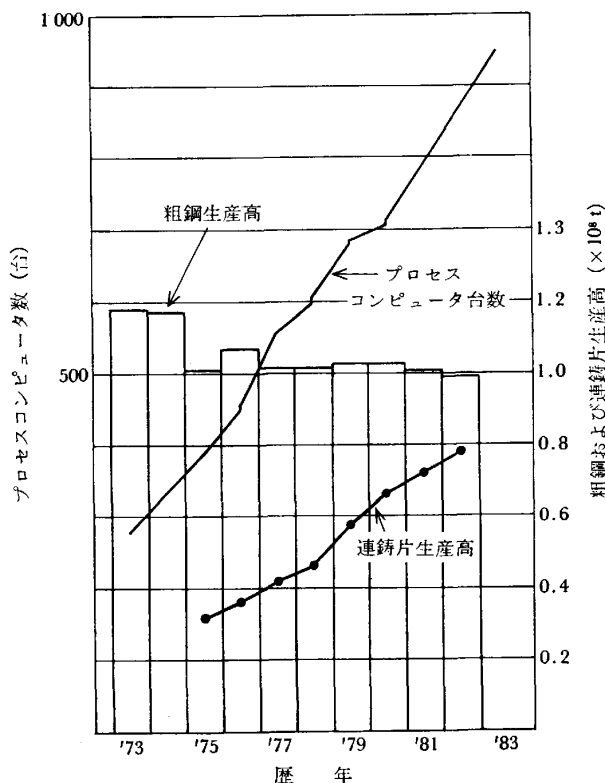
わが国におけるプロセスコンピュータ設置台数の推移

日本鉄鋼業においては、プロセスコンピュータを用いた制御が、あらゆるプロセスで行われている。

過去 10 年間、粗鋼生産量は、横ばい、または漸減気味である。しかし、プロセスコンピュータの設置台数は 280 台から 948 台へと目覚ましい伸びである。プロセスコンピュータの活用は、歩留り向上、品質改善、省エネルギーという各種合理化に向けられ、このような飛躍的な伸びにつながってきた。これを裏づけるように、合理化の代表とされる連铸片生産は、粗鋼生産量が頭うちにもかかわらず、順調にのび、過去 10 年間で 4 倍となり、昭和 57 年には連铸比率が 78% をこえた。当然のことながら、連铸用プロセスコンピュータも 33 台から 135 台へと増加している。

((株)神戸製鋼所電子技術センター 小西正躬)

* 鉄鋼統計要覧 p. 10 第I-3表; p. 56 第I-17表; p. 234 第IV-7表
鉄鋼統計委員会 ('83 日本鉄鋼連盟) 編



わが国におけるプロセスコンピュータ数と、粗鋼および連铸片生産高の推移