

^ ] ™ a h U

KAWASAKI STEEL GIHO

Vol.31 (2000) No.4

---

" - n ) ¥ \$ u © . / + — ° J { ; 4 > ) Y Z £ n h - % ± ^ a P j K f h -

Advanced Process Control Technologies for Continuous Annealing Line and Galvanizing Line

M \$ E e (Toshihiko Chino) ' | q A (Hiroyuki Seriu) Q € [ N (Hisashi Tsuchida)

---

6.

1.

## 安定通板技術と高精度品質制御技術\*

### Advanced Process Control Technologies for Continuous Annealing Line and Galvanizing Line



#### 要旨

最近の15年間に於いて水島製鉄所、千葉製鉄所の冷間圧延工場にて多くの冷間圧延鋼板処理設備が建設されてきた。高品質で均質な製品を能率良く安定的に製造することを目的として、種々の高精度制御技術を開発し各設備に適用してきた。特に力を入れて開発してきた「延び率」の高精度制御「深通板」の製造が主目的

Polishing No. 1 Heating Coiler No. 2 Heating

### 3.1 CGL のめっき付着量制御

装する。Fig. 7 はロールコーターによる付着量制御システムの構成

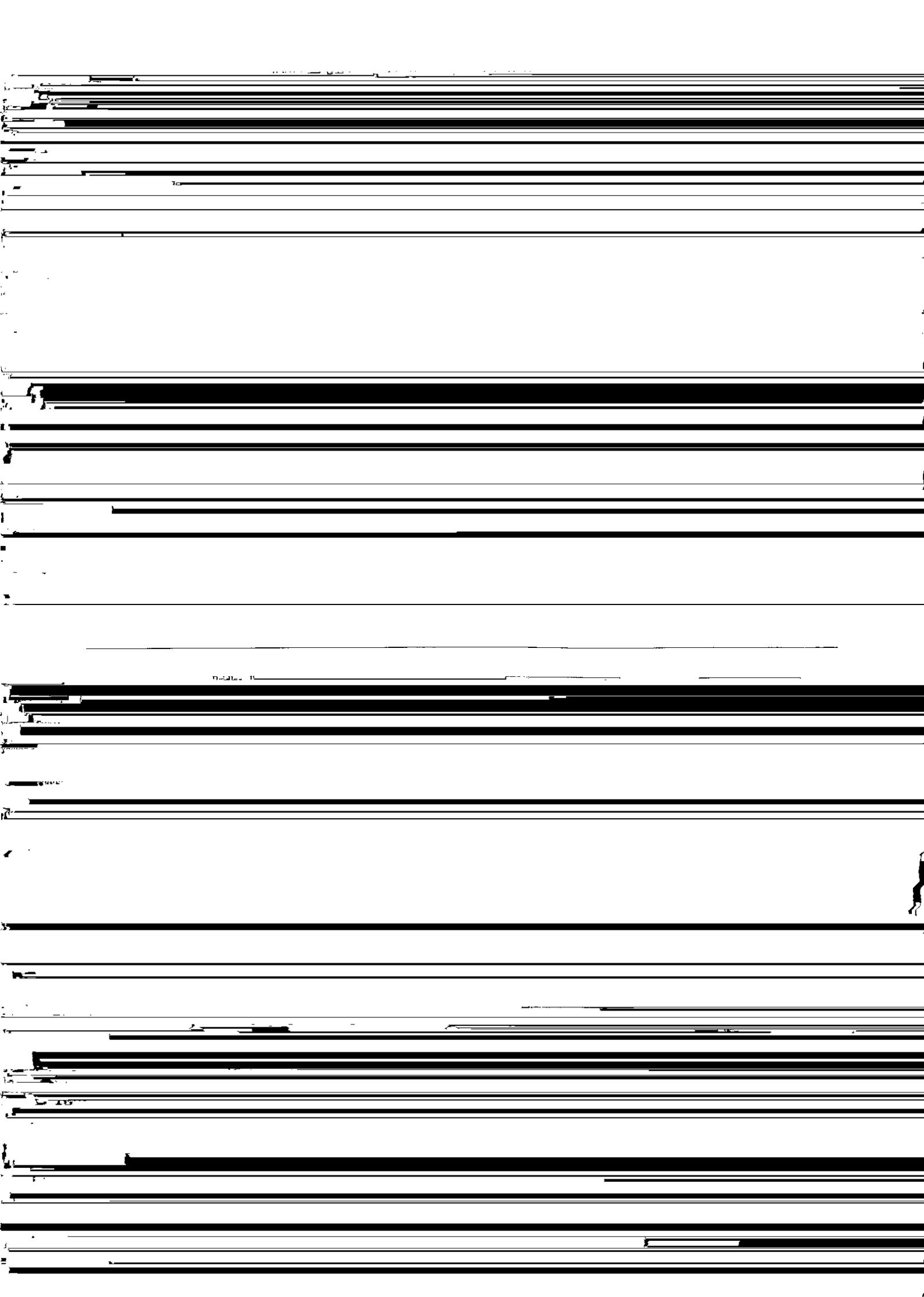
もに持ち上がる溶融亜鉛量をガスワインピング装置で制御する。

ターロールの周速  $V_A$ 、ピックアップロールとアプリケーションロー

Fig. 7 は付着量制御システムの構成で、付着量制御の場を越して

「開の期」は、 $M$  (M:ピックアップロール、アプリケーションロー





1-

2-