



## QUY TRÌNH VẬN HÀNH MÁY XEO GIẤY - Phần Lưới -

### **Phần 1- Chuẩn bị chạy máy**

Trước khi vận hành phần lưới cần kiểm tra và chuẩn bị các công tác sau:

#### 1.1 - Kiểm tra về an toàn con người và thiết bị:

- a) Xác nhận những công tác liên quan đến hệ thống như bảo trì phần cơ/phần điện đã hoàn thành, hệ thống sẵn sàng vận hành và không bị rò rỉ, nhân viên cơ điện đã rời khỏi hiện trường
- b) Thông báo và kiểm tra, xác nhận không có nhân viên đứng gần/thao tác liên quan đến những thiết bị chuyển động hoặc có hóa chất, đảm bảo an toàn cho nhân viên và hệ thống trước khi vận hành
- c) Di dời tạp vật trên hành lang thao tác, khung máy, sàn thao tác, thiết bị phần lưới, bảo đảm thiết bị và bề mặt công tác sạch sẽ. Đặc biệt chú ý di dời tạp vật cứng, sắc có thể làm rách lưới xeo, gây trầy xước bề mặt lô trục, làm hỏng hệ thống truyền động phần lưới

#### 1.2- Kiểm tra và vận hành các hệ thống phụ trợ:

Kiểm tra nước, điện, hơi, khí nén, bột giấy, thiết bị xác nhận bình thường

##### a - Phần lưới:

-Kiểm tra bề mặt lưới xeo, dao gạt, tấm hình thành, tấm thoát nước, phoi hút nước chân không, trục kết hợp, trục dẫn lưới có tạp vật hay không, nếu có kịp thời vệ sinh sạch sẽ, dùng nước phun ướt mặt lưới xeo, xịt sạch góc tiếp xúc lô trục và lưới xeo

##### b - Bộ lái biên lưới xeo:

-Kiểm tra van khí nén của các bộ lái biên lưới xeo đã mở chưa, vận hành linh hoạt hay không, kiểm tra bộ định biên lưới xeo, thiết bị báo động lưới lệch biên, tấm cảm biến của bộ lái biên có đúng vị trí hay không

##### c - Lưới xeo:

-Kiểm tra lưới xeo có đúng vị trí hay không, có lệch biên, bị nếp gấp hay không

##### d - Trục ngược:

- Kiểm tra trục ngược đúng vị trí hay không



e - Dao gạt:

- Kiểm tra dao gạt ở vị trí hạ dao hay chưa, van xả khí nâng hạ dao đã mở hay chưa, xác nhận dao đã sẵn sàng cạo sạch bề mặt lô trục

f - Vòi phun nước:

- Kiểm tra van của vòi phun nước, vòi phun nước chân không, vòi phun nước làm ướt trục chân không, kim nước cắt biên đã mở hay chưa, kiểm tra lượng nước làm ướt trục chân không, điều chỉnh áp lực ống khí làm kín khu ép của trục chân không

g - Tấm chắn biên:

- Điều chỉnh vị trí tấm chắn biên và nước phun biên

h - Bộ căng lưới xeo:

- Khi trục kết hợp các lưới xeo di chuyển đến vị trí chuẩn bị chạy máy, tiến hành căng các lưới xeo đến độ căng cài đặt, chú ý vị trí các trục căng lưới, sau đó cài đặt chế độ căng lưới tự động

- Mở van nước phun rửa lưới xeo, mở bơm phun rửa lưới xeo và bơm nước cao áp

i - Quạt hút hơi ẩm phần lưới:

- Mở quạt hút hơi ẩm phần lưới

## **Phần 2- Chạy máy**

a - Trạm dầu thủy lực và trạm dầu bôi trơn:

- Khởi động trạm dầu thủy lực và trạm dầu bôi trơn

b - Hệ thống vòi phun nước áp lực thấp:

- Chạy bơm nước áp lực thấp phần lưới, bơm nước áp lực thấp phun trục ngực, mở tất cả các van nước áp lực thấp phần lưới

c - Bể giấy đút dưới trục bụng:

- Chạy bơm bột giấy và trục khuấy bể giấy đút dưới trục bụng, cấp nước pha loãng bể giấy đút

d - Hệ thống truyền động:

- Xác nhận hệ thống nước áp lực thấp đã mở bình thường, tiến hành chạy hệ thống truyền động, cài đặt tốc độ phần lưới ở mức thấp, còn gọi là chạy bò

e - Bộ lái lưới:

- Điều chỉnh vị trí trục lái lưới, đảm bảo lưới xeo vận hành ổn định



f - Hệ thống truyền động:

- Kiểm tra xác nhận tình trạng vận hành bình thường của các lưới xeo, lô trục và tình trạng vệ sinh sạch sẽ, tiến hành tăng tốc máy xeo đến tốc độ vận hành

g - Kim nước cắt biên:

- Kiểm tra xác nhận kim nước cắt biên ở vị trí vận hành và áp lực nước cắt biên đạt yêu cầu công nghệ

h - Hệ thống nước cao áp:

- Khởi động motor di động các vòi phun cao áp, bơm nước cao áp và mở van điều khiển nước cao áp, kiểm tra nước cao áp, nếu có sai lệch hoặc bị tắc nghẹt cần kịp thời xử lý hoặc thông nghẹt

i - Trục kết hợp:

- Sau khi các lưới xeo đạt tốc độ cài đặt, điều chỉnh các trục kết hợp vào vị trí vận hành

j - Cấp bột giấy lên lưới xeo:

- Trước khi cấp bột lên lưới cần tiến hành xịt sạch bột bám trên máng dưới lưới xeo và các vị trí bám bột khác

- Chú ý các trục lưới, trục kết hợp và trục bụng bám bột giấy, phòng tránh lưới xeo bị gấp

k - Kim nước cắt biên di động:

- Kim nước cắt biên đặt tại vị trí thao tác, khi độ chân không tăng đến mức độ yêu cầu thì chuẩn bị dẫn giấy

l - Dẫn giấy:

- Di chuyển trục bắt giấy tiếp xúc lưới xeo và tiến hành công tác bắt giấy từ phần lưới qua phần ép



### **Phần 3- Công tác tiến hành khi phần lưới hoạt động bình thường**

#### a - Phần lưới:

- Kiểm tra tình trạng vận hành của các lưới xeo, lô trục, các trục lái lưới, độ căng các lưới xeo đạt yêu cầu công nghệ

- Duy trì tình trạng sạch sẽ của bàn thao tác, lan can, khung máy và nền nhà xưởng

#### b - Hộp hút chân không:

- Kiểm tra độ chân không của hộp hút chân không có ổn định không, có hiện tượng phun bắn bột giấy không, kịp thời vệ sinh bột bám trên các máng hứng nước và hai đầu các hộp hút chân không

#### c - Lưới xeo:

- Kiểm tra tình trạng thoát nước của các lưới xeo

- Kiểm tra tuyến nước trên các lưới xeo, kịp thời điều chỉnh độ chân không đạt yêu cầu công nghệ

#### d - Tấm chắn biên:

- Kiểm tra tấm chắn biên và vòi phun biên đảm bảo hoạt động bình thường, căn cứ theo yêu cầu sản xuất để điều chỉnh khổ rộng

#### e - Thùng đầu:

- Kiểm tra môi dưới thùng đầu có bám bột giấy không, nếu có, tùy theo mức độ ảnh hưởng tới chất lượng giấy để tiến hành điều chỉnh, chú ý tránh rơi bột xuống lưới xeo gây đứt giấy

#### f - Bể giấy đứt dưới trục bụng:

- Kiểm tra mức bể giấy đứt dưới trục bụng, kịp thời cấp nước khi mức bể quá thấp. Kiểm tra bộ khuấy có hoạt động không

#### g - Dao gạt:

- Kiểm tra dao gạt thẳng và cạo lô trục có đều hay không, đồng thời vệ sinh tạp vật bám trên dao gạt

#### h - Bể nước trắng:

- Kiểm tra mức bể nước trắng có bình thường không, nếu mức quá thấp cần bổ sung nước

#### i - Hệ thống truyền động:

- Kiểm tra Hệ thống truyền động, chú ý tiếng ồn bất thường và nhiệt độ thiết bị có bình thường không, chú ý tình trạng mài mòn thiết bị



## Phần 4- Dừng máy

a - Trục bắt giấy:

- Nâng trục bắt giấy khỏi vị trí tiếp xúc với lưới xeo, chú ý mức bể giấy đứt dưới trục bụng và tình trạng phun nước đẩy giấy xuống bể, kịp thời xử lý khi thiếu nước pha loãng hoặc bộ khuấy không hoạt động

b - Bể giấy đứt dưới trục bụng:

- Kiểm tra mức bể giấy đứt dưới trục bụng và tình trạng phun nước đẩy giấy xuống bể, kịp thời xử lý khi thiếu nước pha loãng hoặc bộ khuấy không hoạt động

c - Hệ thống chân không:

- Khi lưới đã hết bột giấy tiến hành dừng bơm chân không, bơm nước cao áp, bơm nước cắt biên giấy, đóng van nước cao áp

d - Trục kết hợp:

- Di dời các trục kết hợp khỏi vị trí vận hành trên các lưới xeo

e - Hệ thống truyền động:

- Cài đặt tốc độ phần lưới ở mức thấp/chạy bò

f - Phần lưới:

- Tiến hành xịt sạch bột giấy bám trên các lưới xeo, bề mặt tấm thoát nước, bề mặt hộp hút chân không, máng nước dưới lưới xeo, trục ngực và môi dưới thùng đầu, xịt sạch trục bụng, trục truyền động lưới, trục kết hợp, trục lưới và dao cạo lô

g - Vòi phun nước:

- Dừng vòi nước phun rửa các trục dẫn, trục ngực

h - Hệ thống truyền động:

- Dừng máy



## **Phần 5- Công tác sau khi dừng phần lưới**

- a - Lưới xeo:
  - Chùng lưới tới vị trí thấp nhất
- b - Trục kết hợp:
  - Di dời các trục kết hợp đến vị trí cao nhất
- c - Trạm dầu thủy lực và trạm dầu bôi trơn:
  - Dừng trạm dầu thủy lực và trạm dầu bôi trơn
- d - Quạt hút hơi ẩm phần lưới:
  - Dừng quạt hút hơi ẩm phần lưới
- e - Công-tắc an toàn:
  - Mở các Công-tắc an toàn bảo vệ lưới xeo
- f - Vệ sinh phần lưới:
  - Vệ sinh khung máy, sàn thao tác và nền nhà xưởng