

Утверждаю

Главный инженер бумажной фабрики "Югла"

Л. Я. Волков

от "18" *ноября* 1975 г.

ПРОГРАММА

производственно-технических курсов для рабочих,
обслуживающих бумагоделательное оборудование

1. Общие сведения о производстве 4 ч.
2. Основные сведения об организации труда 4 часа
3. Вопросы текущей политики - 4 часа
4. Некоторые вопросы трудового законодательства - 2 часа
5. Основные полуфабрикаты и химикаты бумажного производства применяемые для выработки бумаг на нашей фабрике.

1. Древесная целлюлоза.

- 1.1. Краткие сведения о сульфитном способе получения целлюлозы.
- 1.2. Характеристика марок небеленой целлюлозы по ГОСТ 6501-73, по ГОСТ 1041-71 и беленой целлюлозы по ГОСТ 3914-60 и, оберточную целлюлозу по ОСТ 82-24-71 (также Т.У.) применяемых на нашей фабрике.
- 1.3. Краткие сведения о сульфатном способе получения целлюлозы.
- 1.4. Характеристика марок небеленой целлюлозы по ГОСТ 11208-65 и беленой целлюлозы по ГОСТ 9571-60 применяемых на нашей фабрике.
- 1.5. Характеристика марок лиственной целлюлозы по ГОСТ 14940-69 применяемых на нашей фабрике.

2. Древесная масса

- 2.1. Краткие сведения о способе получения древесной массы.
- 2.2. Характеристика марок древесной массы по ГОСТ 10014-73 применяемых на нашей фабрике.

3. Макулатура

- 3.1. Характеристика марок макулатуры по ГОСТ 10700-63 применяемых на нашей фабрике.
 - сортирование макулатуры.
 - определение влагопрочной макулатуры.
 - Смешивание различных марок макулатуры.

4. Химикаты, их краткая характеристика.

- 4.1. Канифоль
- 4.2. Сода кальцинированная.
- 4.3. Укрепленный клей (паста)
- 4.4. Сернистый алюминий (глинозём)
- 4.5. Каолин
- 4.6. Полиакриламид
- 4.7. Тринатрий фосфат
- 4.8. Жидкое стекло

Б. Оборудование размольно-подготовительного отдела

1. Роспуск и размол волокнистых материалов:

- Устройство гидроразбивателей и правила их эксплуатации по технологическим потокам.
- Устройство конических мельниц и правила их эксплуатации по технологическим потокам (бумагоделательных машин).
- Устройство дисковой мельницы МД-14 и правила её эксплуатации (установлена на нашей фабрике).

2. Аппаратура по очистке макулатурной массы:

- Устройство и назначение магнитного сепаратора и правила его эксплуатации.
- Устройство и назначение. Очистителей марки Еб-01 и правила их эксплуатации.

III. Вспомогательное оборудование для приготовления бумажной массы 2 часа

1. Мешальные бассейны их устройство и назначение.
2. Массные насосы, задвижки, вентили, трубопроводы (массопроводы, водопроводы) их эксплуатация.
3. Промывка и чистка всего технологического оборудования по технологическим потокам.

IV. Автоматика. 2 часа

1. Сигнализаторы (звуковые и световые, уровня и останова буммашин их назначение, где установлены по технологическим потокам и правила их эксплуатации).

8) Приготовление бумажной массы

1. Нормы расхода волокнистых материалов установленные для каждого вида бумаг, вырабатываемых на нашей фабрике.

- Строгое соблюдение утвержденных норм и пути снижения.
- Себестоимость вырабатываемых бумаг и пути её снижения.

2. Правила ведения технологических процессов приготовления бумажной массы для бумаг вырабатываемых на нашей фабрике:

- Композиция, её составление и соблюдение.
- Роспуск волокнистых материалов (полуфабрикатов каждого вида)
- Использование оборотных вод по технологическим потокам приготовления бумажной массы (схема использования об/вод).
- Расход свежей воды и её нормирование на выпускаемую бумагу.
- Концентрация массы при роспуске и её влияние на размол и технические показатели вырабатываемых бумаг.

(Где и какая концентрация массы должна быть согласно технологических регламентов для каждого вида вырабатываемых бумаг).

- Кратко о теории размола волокнистых материалов (связь волокон в бумаге).
- Факторы влияющие на размол волокнистых материалов (концентрация, удельное давление, вид волокнистых материалов температура, PH и пр.)

- Какой помол бумажной массы должен быть согласно технологических регламентов для каждого вида вырабатываемых бумаг.

9). Проклейка бумаги в массе - 2 часа

1. Нормы расхода проклеивающих материалов для каждого вида бумаг вырабатываемых на нашей фабрике.

- Строгое соблюдение утвержденных норм и пути их снижения. (стоимость канифоли и укрепленного клея, дефицитное сырье, глинозем)

2. Кратко правила ведения технологического процесса приготовления канифольного клея и технологического процесса разбавления пасты укрепленного клея на нашей фабрике. (концентрация по регламенту).

3. Кратко, правила ведения технологического процесса приготовления раствора сернокислого алюминия (глинозема) (концентрация по технологическому регламенту)

4. Проклейка бумажной массы и её сущность (порядок дозировки клея и глинозема, эффект проклейки для каждого вида бумаг.)

- Значение РН массы при проклейке бумаги, где проверяется; в каких пределах нужно поддерживать для каждого вида бумаг.

- Влияние ^{качества} дозировки клея и глинозема на проклейку бумаги и технологическое оборудование.

- Причины неполадок при проклейке бумаги.

5. Применение жидкого стекла.

6. Применение полиакриламида и тринатрийфосфата.

7. Очистка эмульсии клея и раствора глинозема через сетки перед дозировкой в бумажную массу (наблюдение, своевременная замена сеток и их промывка).

10) Наполнение бумаги - 2 часа

1. Кратко, правила ведения технологического процесса приготовления каолиновой суспензии.

2. Очистка каолиновой суспензии через сетку перед дозировкой (наблюдение, своевременная замена и их промывка).

3. Влияние наполнителя (каолина) на основные свойства бумаг (положительные и отрицательные, выгода применения) как дешевое сырье

4. Удержание наполнителя в бумаге.

5. Зольность вырабатываемых бумаг и её значение.

11) Крашение бумажной массы - 2 часа.

1. Красители применяемые на фабрике.

2. Приготовление растворов красителей.

3. Факторы влияющие на процесс крашения (РН массы, помол, температуры, вид полуфабрикатов, наполнители, дозировка).

4. Основные дефекты при крашении (разнооттеночность, "мраморность", двусторонность и пр.)

5. Требование ГОСТ по цвету шпальной бумаги и других бумаг.

12) Производственный контроль - 2 часа

1. Контроль осуществляемый рабочими размольно-подготовительного отдела по приготовлению бумажной массы и дозировке химикатов.

2. Контроль осуществляемый лабораторией по приготовлению бумажной массы и дозировке химикатов.

- Определение концентрации массы и химикатов.
- Определение помола массы.
- Определение проклейки бумаги.
- Технические показатели вырабатываемых бумаг по ГОСТ

13). Обязанности рабочих размольно-подготовительного отдела:

----- 2 часа

- Что рабочий обязан знать и что обязан выполнять.

14. Основные правила техники безопасности, противопожарной безопасности, промсанитарии и культуры производства - 4 часа.

15. Основные сведения об оплате труда рабочих размольно-подготовительного отдела. Оплата за совмещение профессий. - 2 часа

16. Итоговые занятия - 4 часа

60 часов

Составила ст. технолог бумцеха

Л.Г.Вишнепольская

Копия верна

