

# SS 浆料浆纱操作规程

## 一、调浆工作

- 1、清洗调浆桶；
- 2、一次性放入达到定积需要的冷水；
- 3、开动高速和低速搅拌；
- 4、缓慢地投入配方所需要的淀粉；
- 5、搅拌 2 分钟后将弄碎成粉末状的 SS 浆料缓慢地投入；
- 6、充分搅拌 5 分钟；
- 7、开小汽缓慢煮至温度 60℃；
- 8、开大汽快速煮至温度 98℃(高压桶温度升至 110℃)并保持 5 分钟；
- 10、开小汽闷浆 15 分钟；
- 11、测量浓度、粘度、温度、体积等参数，确保符合工艺要求。
- 12、低速搅拌并略开小汽保持浆桶温度在 95℃以上待用。

## 二、开车前的准备工作

- 1、确保输浆管道各处保温良好；
- 2、用蒸汽或者热水清洗并预热管道；
- 3、少量输浆后放掉，以排除管道中的水对浆液的影响；
- 4、打开蒸汽预热大小浆槽和有关上浆部件；
- 5、正常输浆；
- 6、根据需要设定必要的上浆工艺参数。

## 三、正常开车

- 1、根据浆出的纱线手感情况及时调整有关工艺参数；
- 2、穿绞线或处理断头等需要打慢车时间较长时（超过 20 分钟）请频繁手动输浆，确保管道中始终是热浆。
- 3、停车交接班之前或出现大坏车需要长时间停车时，请关闭供应桶处的供浆阀门，并用蒸汽将管道中的浆液清空，保证输浆管道中没有残留浆液；
- 4、接班后或坏车维修后重新开车时请先用蒸汽预热管道后再正常输浆。
- 5、浆槽温度请始终保持 90℃以上。
- 6、整个开车过程中或者停车过程中，请保证循环泵始终处于工作状态。

## 四、浆纱完成后的整理工作

- 1、余浆回用（回浆）前请先用蒸汽预热管道,保证浆槽温度 95℃以上；
- 2、回浆完成后请用蒸汽或热水清洗管道，确保管道畅通；
- 3、鉴于淀粉浆的稳定性较差，余浆如果需要存放时间较长,建议按照以下步骤 4 将浆液从浆槽中排放掉。
- 4、余浆排放前请先加水稀释至足够低的浓度，然后开蒸汽煮开后放掉；
- 5、开车完毕请务必清洗浆槽及浆液循环系统,清洗时请用热水，或浆槽加水后煮至 80℃以上，清洗后将水放掉。
- 6、常压平底调浆桶内的残浆请加水煮开稀释后放掉或用于混调新浆。

总之,淀粉的特性决定了在所有的过程和所有的浆液都要确保流动和高温。