

造紙業製程點檢表

製程名稱	審查項目	已執行	尚未執行	備註欄
備漿	高濃度備漿系統_____%			
散漿機	1.採用可變速或二段式馬達	<input type="checkbox"/> 可變速	<input type="checkbox"/> 無	<input type="checkbox"/> 二段式
	2.加裝離解機	<input type="checkbox"/> 有	<input type="checkbox"/> 無	可減少操作時間
	3.增加廢紙使用比例	<input type="checkbox"/> 有	<input type="checkbox"/> 無	比例：
精鍊機	1.採用分段鍊漿	<input type="checkbox"/> 有	<input type="checkbox"/> 無	
	2.長短纖維分開鍊漿	<input type="checkbox"/> 有	<input type="checkbox"/> 無	
攪拌及輸儲	1.採用高濃度儲漿及送漿	<input type="checkbox"/> 有	<input type="checkbox"/> 無	濃度：
	2.儲漿攪拌改為間歇操作	<input type="checkbox"/> 有	<input type="checkbox"/> 無	
抄紙成型部份	1.頭箱進料濃度宜儘量提高	<input type="checkbox"/> 0.5%	<input type="checkbox"/> 0.7%	其他 %
	2.利用回收之白水在頭箱稀釋漿料	<input type="checkbox"/> 有	<input type="checkbox"/> 無	
抄紙壓水部份	1.儘量提高壓水乾度 後段壓水後乾度	<input type="checkbox"/> 有	<input type="checkbox"/> 無	除去 1%的水份，節省 4% 蒸汽
	2.力求紙幅脫水均勻	<input type="checkbox"/> 有	<input type="checkbox"/> 無	水份分佈不均勻，乾度需提高 3%
	3.採用雙毛布壓水	<input type="checkbox"/> 有	<input type="checkbox"/> 無	可使紙匹乾度差 4.5%
	4.以溝槽輥或盲孔輥替代抽吸輥	<input type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否	增進脫水效果
	5.採用延長壓縫壓水輥組	<input type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否	減少蒸汽用量
抄紙乾燥部份	1.加強烘缸內冷凝水及氣體有效排放	<input type="checkbox"/> 有	<input type="checkbox"/> 無	
	2.烘缸群採用串聯系統 <input type="checkbox"/> 採用熱壓縮式 <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> 有	<input type="checkbox"/> 無	蒸汽依次利用
	3.採用密閉式烘缸罩	<input type="checkbox"/> 密閉式	<input type="checkbox"/> 半密閉式	
	4.烘缸排氣口使用省熱器	<input type="checkbox"/> 有	<input type="checkbox"/> 無	熱量回收可達 5~8%
	5.裝設烘缸袋通風裝置	<input type="checkbox"/> 有	<input type="checkbox"/> 無	可獲均勻紙匹濕度
抄紙成品部份	1.裝設品質控制偵量裝置	<input type="checkbox"/> 有	<input type="checkbox"/> 無	<input type="checkbox"/> 基重 <input type="checkbox"/> 水份 <input type="checkbox"/> 厚度 <input type="checkbox"/> 不透明度
	2.成品含水率	<input type="checkbox"/> 8% 以下	<input type="checkbox"/> 8% 以上	
水資源	1.白水回收	<input type="checkbox"/> 有	<input type="checkbox"/> 無	回收比例：
	2.每噸紙用水量	<input type="checkbox"/> 10 以上	<input type="checkbox"/> 10 以下	_____噸/公噸紙