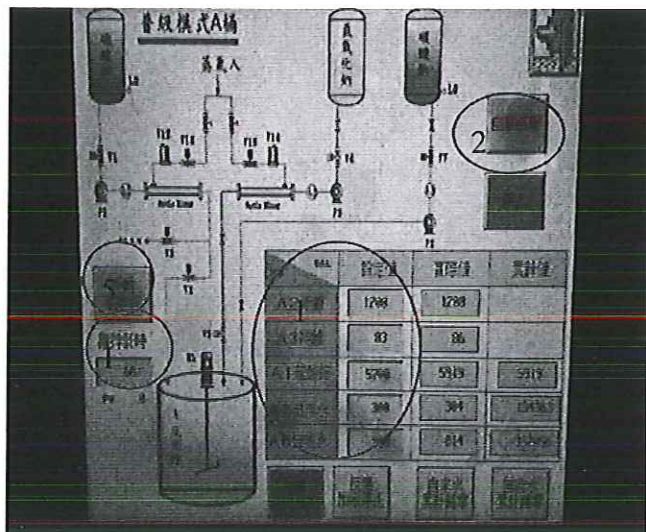




銓安工業股份有限公司

版次	A0	氧化銑反應標準	文件編號	WI-M2-024
制定單位	生二課		頁次	2 OF 3

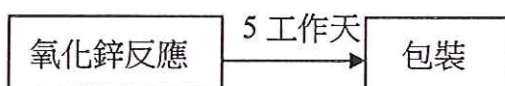
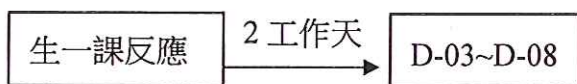


在普級模式 A 桶操作介面

- 1.依 QP-08-04/08 氧化銑反應製令單設定液鹼、純鹼、自來水、回收水 參數
攪拌計時設定:60~180 秒
- 2.按自動啟動，開始 PLC 反應自動控制
(PLC 反應自動控制說明如下:
入純鹼、入液鹼→攪拌計時→入硫酸銑液)
- 3.當硫酸銑液流量已入約 2000~3000 時，將 pH 計放入反應桶中。
- 4.當有下列兩種情形時，反應 plc 自動控制結束:
(1)當硫酸銑液流量到達設定值時，plc 自動控制結束
(2)自按自動啟動 40 分後，pH 計感測到下限設定值時時，plc 自動控制結束。
- 5.當自動反應完畢後，再按手動硫酸銑加入硫酸銑調整 PH 值為至氧化銑反應製令單終點 PH 值設定。
- 6 記錄各反應數據於氧化銑反應紀錄表單上。

四.注意事項：

- 1.碳酸鈉藥水配製為 1000 公斤碳酸鈉加水到 10 立方米.即為 10%.攪拌 10 分鐘後取樣品到品保課化驗。
- 2.液鹼幫浦壓力保護開關參數請設定在 3.0~5.0kgf/cm²。
- 3.包裝綠袋有址時注意事項:
(1)生管課飼料級綠袋有址標準庫存 60 噸；當庫存低於 30噸時；生管課需知會生一課和生二課。
(2)生一課開始調整藥水(禁止使用台灣鋼聯股份有限公司原料)。
(從生一課反應至包裝綠袋有址需約 7 工作天)



*從反應至包裝至少第 7 工作天後，才可包裝綠袋有址

- (3)待藥水出至 D-03~D-08 時；生二課開始反應 03 級.先包 5 天其它包裝成品，才可包裝飼料級綠袋有址至安全庫存 60 噸。