

Junho de 1947

fabrição de papel com máquinas de tomada automática

O comportamento de a máquina de papel a tomada automática exige mais experiência do que de uma máquina de mesa plana, e sem dúvida esse comportamento é mais notado quando a máquina é mantida em perfeita ordem. Ao esquentar os secadores com a ajuda do escapamento a vapor, precisa-se tomar cuidado de que este último esteja desgordurado, porque o pingado ao exterior que a secagem seja regular. Um secador muito quente forma bolsões, dando assim um patcheio de manchas. Isto acontece também quando o aquecimento não é interrompido ao mesmo tempo que se pára a máquina; então também o operador não prende o papel ao feltro.

No momento em que notarem sinais de umidade nas margens do papel é necessário cercar imediatamente se o rolo pegador é próprio e suficientemente tenso, e o papel vem sendo ensado regularmente sobre o secador. Em geral os condutores de máquina pensam que prendendo mais forte evitarão maiores desarranjos, quando na realidade teriam de encontrar a causa dos problemas. No feltro pegador formam-se com grande facilidade pregas, e pode ser rasgado pela tela e pelo feltro plano.

Se, estando a pasta muito gordurosa, o papel chegar sobre o secador

ou sobre o rolo compressor, encerra bolhas de água, remedia-se o defeito destacando o rolo condutor. As bolhas de água formam-se também quando ao passar o rolo compressor o feltro plano está obstruído ou é de maneira geral impermeável. Os furos que aparecem no papel podem ter diversas causas: as malhas da tela muito largas, a tela está obstruída ou não é perfeitamente plana, o feltro pegador ou feltro plano não foram suficientemente lavados pelo lavador de feltros, depositando-se assim as fibras no feltro plano. Ao formar-se muita espuma, as bolhas de ar passam debaixo do regulador de espessura e estourando formam pequenos orifícios; os tubos destinados a destruir a espuma borrifam a tela atrás dos reguladores de espes-

sura, a carga mineral acrescentada contém areia, o rolo plano debaixo trabalha sem "manchon" de modo que a pressão é demasiadamente forte.

A primordial condição para se obter um bom lustre é ter a superfície do secador pulida como um espelho. O secador será feito de fundição especial e perfeitamente liso. O emprêgo do papel de lixa ou pedaços velhos de tela metálica debaixo da raspadeira é um sistema que só pode ser usado com uma fundição porosa e imperfeita. Com um secador de superfície adequada é suficiente uma raspadeira de metal fixa e outra movel.

O chefe de fabricação deve certificar-se pessoalmente do bom funcionamento do rolo de borracha e fazer desaparecer os eventuais defeitos usando o aparelho Schnitzer.

Todos os meses é necessária a limpeza do rolo de borracha, e em caso de ter permanecido parado por longo tempo esfregalo com glicerina. Quando se compra um rolo de borracha é sempre necessário verificar se certos pontos do rolo são demasiadamente duros ou demasiadamente moles. Os secadores deste tipo não devem ser absolutamente aceitos.

Entre as principais operações de manufatura de que se ocupam os industriais incluem-se as de impressão, de confecção (sacos, sacolas, tubos, envelopes, etc.), de laminação, de revestimento e de manufatura de embalagens especiais ▲

Os textos desta seção são reproduzidos com a grafia vigente há 50 anos.



Secção de uma fábrica de envólucros