

甜菜廢絲干燥 实用手册

〔苏〕 A. K. 拿依乔諾夫 著
И. И. 列彼什金

食品工业出版社

甜菜廢絲干燥实用手冊

A. K. 拿依乔諾夫
〔苏〕 H. II. 列彼什金 著
方 江譯 楊昌仁校

食品工業出版社

1957年·北京

內 容 介 紹

甜菜制糖后的大量廢絲是很好的飼料，但因潮濕易腐，不能久存遠運，以致未能利用。將廢絲干燥后，便可儲存和運輸，供應廣大農村，作牲畜的飼料。本書敘述了廢絲干燥的整個過程，包括濕廢絲的壓榨、廢絲干燥、干燥廢絲壓塊等操作過程。此外，還敘述了廢絲干燥車間的設備檢修及維護，以及車間管理和生產計算等。

本書可供甜菜制糖工業工程技術人員閱讀，有關院校師生參考。

A. K. НАИДЕНОВ, Н. П. ЛЕПЕШКИН
ПРАКТИЧЕСКОЕ РУКОВОДСТВО
ПО ЖОМОСУШЕНИЮ
ПИЩЕПРОМИЗДАТ МОСКВА, 1951

本書根據蘇聯食品工業出版社莫斯科1951年俄譯出

甜菜廢絲干燥實用手冊

A. K. 拿依喬諾夫 著
〔蘇〕 Н. П. 列彼什金
方 江譯 楊昌仁校

食品工業出版社 出版

（北京市西單區皮庫胡同 52 號）
北京市書刊出版業營業許可證出字第 062 號
北京市印刷二廠 印刷
新華書店發行

787×1092 公厘 $1\frac{1}{32}$ × $2\frac{1}{16}$ 印張 · 44,000 字

1957 年 9 月北京第 1 版

1957 年 9 月北京第 1 次印刷

印數：1—570 定價：(19) 0.35 元

統一書號：45065·食 9) · (168)

目 录

序 言	4
廢絲干燥車間設備的修理和在生產前的試機工作	5
廢絲壓榨機	12
廢絲干燥过程的一般規則	16
廢絲干燥設備和它的操作規程	21
轉鼓廢絲干燥機	22
塔形廢絲干燥機	31
廢絲干燥機專用爐的操作	36
干廢絲壓塊機	41
帶式壓塊機	41
水壓壓塊機	42
旋轉壓塊機	43
廢絲干燥車間運轉機械的維護	43
安全技術和防火的措施	45
車間管理和干廢絲的生產計算	47
廢絲干燥的生產管理	48
廢絲量的計算	50
廢絲干燥的燃料消耗計算	50
干廢絲的儲存	60
附 录	62

序 言

苏联部長會議和苏共中央委員會在关于發展集体农場和国营农場的公共畜牧業，以及关于收購牲畜品的三年（1949～1951）計劃中，責成制糖工業供給国家最大量的飼料——生产中的副产品，其中包括廢絲。

根据政府的命令，为了更好地和更充分地利用廢絲，糖厂必須把压榨过的，並且大部分都經過干燥的廢絲供应集体农場。

制糖工業完全有可能完成甚至超額完成它所面临的任務。但是，在某些糖厂中，对廢絲的干燥問題，却注意得不够，未能充分發揮廢絲干燥設備的能力，而且生产时燃料消耗过多。

在技术書籍方面，叙述工厂廢絲干燥工作的，更是空白点，缺乏專門的参考書。全苏中央制糖科学研究所的科学工作者工程师 И. И. 列彼什金，M. F. 耶菲莫夫，A. K. 拿依乔諾夫等于 1933 年編著了这本书的前身，就是要消除这一空白点。1937 年又由工程师 A. K. 拿依乔諾夫和 И. A. 巴利尔科等加以补充，供廢絲干燥的工段長和值班技师等閱讀之用。

现在出版的这本书，是由工程师 A. K. 拿依乔諾夫和 И. И. 列彼什金領導修訂的。

关于这本书的意見和批評，請逕寄全苏中央制糖科学研究所。

廢絲干燥車間設備的修理和 在生产前的試机工作

在干燥完廢絲之后，應該將干燥設備中的湿廢絲卸出，並把設備拆开檢查。

在仔細地檢查了設備的每个另件之后，就可以填写供修理时用的故障檢查表。在編制这个表时，必須考虑到前一生产期的記事本中所記錄的故障。

設備的修理，根据預先編好的进度計劃来进行。任何机械和設備另件都不應該不經檢查、修理和檢定。每个經過修理的机件，都應該有委員會驗收簽署驗收証；在驗收証中，註明这一机件的修理質量和估計使用年限。

應該特別注意仔細地檢查压榨廢絲的分水螺旋和压榨机。在修理分水螺旋时，必須檢查支撐軸承的情况：它的滑潤是否可靠，襯墊軸瓦是否完整，主軸是否成水平狀，齒輪啣接是否正确和鍵的連接是否可靠，篩子和壳套是否堅固等，並且調整傳動軸承和油封，加入潤滑剂。

螺旋外圈和槽的圓柱形部分表面之間的縫隙不应超过 7 毫米。

供排水用的螺旋机壳套不应漏水。用来調節廢絲混合物送入量的閘門，應該是易于开关和修理好的。

为了更快地和更充分地从廢絲中分出多余的水份，必須在分水螺旋輸送机壳的側面平狀壁上安裝补充的篩網，使水能自由地經篩網排出。

在修理供給集体农場压榨廢絲用的水平式或傾斜式压榨机时，必須仔細地修理好压榨机的支撐軸承和傳动部分。

压榨机的篩應該有直徑不大于3毫米的篩眼。在水平式压榨机中，必須保證水能从軸中自由地流到單独的槽中去。在傾斜的帶圓錐形篩的螺旋输送机中，篩眼的直徑不应超过4毫米。篩的厚度为4~5毫米。

为了使压榨机能正常工作，必須校驗軸的轉速，使它与廢絲压榨量相适应。校驗时的标准是：如果压榨机的篩直徑为700毫米，篩長为1,700毫米，每分鐘为17.5轉，則它的生产能力为每晝夜加工12,000~15,000公担甜菜。

在修理直立軸的压榨机时，必須仔細地檢查軸表面的篩網是否堅固。篩眼的直徑不应超过1.5毫米，篩厚不大于1毫米。要求篩網与軸的表面相密合，並借助于头为半圓形的銅螺絲釘把它們緊接起来。軸頸应当有平滑的表面和可靠的良好的滑潤。

圓柱形的篩，篩眼的直徑为2毫米，篩厚不大于2毫米。篩要精確地按照圓柱形来制成，並且借助于鉚釘固上篩箍。篩与軸的螺旋槳之間的縫隙應該为2毫米。为避免损坏压榨机，下面的篩箍必須用8~10个螺絲釘固在圓錐体的外壳上，上部的篩边則用埋头螺絲釘固在压榨机的机板上。

圓柱形的篩，必須附加結实的小框；在小框中插入支柱座板，以防止廢絲同軸一起轉动，因而使廢絲压榨得更好。为了减少压榨时廢絲經過小框和支柱間的小隙所造成的損失，小框和支柱間的小隙應該不超过1.5~2毫米。

每个支柱座板应当穿有孔，以便往压榨机內通入蒸汽。在每座压榨机前，應該有完善的閘門，以調节进入压榨机的蒸汽；此外，在蒸汽总通道上还要有总的閘門。

压榨机的圓錐体部也应该有可靠的篩網；篩眼的直徑不大于2毫米，篩厚不小于2毫米。借助于夾持裝置，压榨机的圓錐体部應該是易于升起和放落的。

軸的垂直位移不應該超过 $1 \sim 1.5$ 毫米。在放松上面固有座板的垂直槽的螺絲的情況下，根据軸的轉动是否容易来檢查軸的垂直位置的。檢查后在夾持圓錐体的螺絲上固好防松螺母。支架、支座及橫梁必須用螺絲可靠地連接好。压榨机的傳动裝置必須仔細地安裝，軸承和鍵應該是很合适的。在軸承的螺絲上，必須有鎖紧螺母。傳动設備的軸必須安裝得很平。

压榨机帶有蝸齒輪傳动裝置（它是最可靠的一种傳动裝置）时，必須仔細地把它修好。蝸輪和傳动的軸裝成水平狀，並且附有可靠的滑潤的設備。

在裝配压榨机之前，必須把篩子上油，檢查联动齒輪的齒距，檢查它是否容易轉动，並檢查压榨机修好驗收后就地安上的防护裝置是否完好和可靠等。

为了能迅速地把压榨机上的鉄篩換掉（它常常損坏），必須有备用的鉄篩。厚为3毫米的銅篩，在用了30年甚至30年以上也不用修理。直徑为1,000毫米，長2,200毫米的压榨机，它的相应的生产能力約为每晝夜加工3,500公担甜菜。

压榨机的軸的轉速，每分鐘應該为3轉。

从廢水中去掉碎渣用的捕渣器，應該帶有鏈輪，以便帶动帶有标准爪的鏈；鏈輪的軸应当是彼此平衡的，鏈环正确地連接在鏈輪的齒上，並且有均匀的張力。

捕渣器裝有篩子，篩眼的直徑为 $1 \sim 1.5$ 毫米。在捕渣器中供排出碎渣用的螺旋輸送机，應該是容易旋轉的；而且

螺旋紋圈到壳底的距离應該为 3~4 毫米。

在修理时要求:

1. 拆开压榨机上面的螺旋廢絲分配机, 檢查联接器的緊密性, 調整支撐軸承和懸吊軸承, 檢查螺旋紋圈, 以及仔細地修好傳动裝置, 檢查螺旋分配机的篩網的牢固性。螺旋紋圈与篩之間的縫隙不应超过 5 毫米; 为了更好地排水和冲掉碎渣, 篩下的螺旋输送机底排水的一边应有一定坡度。

2. 拆开耙式和平板式的廢絲输送机, 檢查所有机件(練条、耙或板条, 轉鼓的張力裝置) 的狀況, 並消除所有檢查出的毛病。

3. 拆开所有廢絲干燥車間的螺旋输送机, 檢查螺旋紋圈, 調整軸承並更換坏的軸承, 檢查傳动裝置。

4. 檢查密閉的輸送干廢絲的螺旋输送机外壳的緊密性, 修理自动放水閥。

5. 在工作完了之后, 將廢絲的斗式升运机拆开, 檢查所有另件(斗、導軌、張力裝置、軸承) 和修理檢查出的毛病。

6. 清除干廢絲自动秤上的灰塵, 檢查和消除發現到的毛病。

7. 仔細地清除电动机上的灰塵, 檢查絕緣是否良好, 並作必要的修理。

8. 拆开傳动裝置, 檢查和檢定軸(特別是軸頸); 在必要的时候, 更換軸承; 檢查固定支架和支座, 然后裝配傳动裝置, 並上油。

9. 每到生产完了之后, 拆开抽風机, 並清除它上面的灰塵; 檢查、檢定它的外壳和它的气密性; 檢查通風机的輪叶是否完整和良好, 是否成平衡狀; 調整軸承和換掉損坏的

軸瓦。

轉鼓的專用爐，很容易被損壞，爐內的爐襯和爐棚很快地被燒壞，砌牆上可能產生裂縫，發生彎曲等等。

在修理時，必須仔細地檢查爐的內部，除去燒壞了的爐棚，換上新的爐棚；仔細地檢查爐監和爐壁的襯磚，除去燒壞了的磚，換上新的磚；如果爐床門損壞得很厲害，則用新磚重新把它砌過。

為了減少工作時從爐的進風處（小門、空氣閘門）吸入空氣，應該將它很好地嚙合緊密，爐床與轉鼓相接連處亦應同樣接合好。

必須仔細地檢查干燥轉鼓的內部，清除它上面的銹；檢查隔板（格子）的完整性，並除去燒壞了的格子，換上新的格子。

在帶有攪拌器的轉鼓干燥機中，同樣需要仔細地檢查轉鼓的網或篩的強度和完整性，以及網的外殼表面的葉輪支架的牢靠性。

在修理時，要求檢查轉鼓的裝料裝置（螺旋輸送機和變速箱），卸出部分的機件（蝸牛形物），以及用來控制卸出干廢絲的閘門是否良好。同樣必須檢查和修理轉鼓的外部機件：鼓箍、輥子、齒輪周和所有傳動裝置，調整和更換軸承（在需要的時候）。如果在加熱時轉鼓膨脹，則必須檢定齒輪周與傳送齒輪的輪圈之間的縫隙。

如果是帶有專用爐的轉鼓，這個縫隙應當不少於 30 毫米。

為了使鼓箍能自由地沿輥子的表面移動，或者為了使輥子能在它自己的軸上移動，也需要檢定縫隙。輥子輪轂與軸承的軸瓦之間的縫隙應該不少於 30 毫米。

必須特別仔細檢查供空氣絕緣用的轉鼓的外殼狀況。因為對於帶有專用爐的轉鼓干燥機，即使有空氣絕緣，其熱損失也佔總耗熱量的 10%。

如果轉鼓沒有鉄的外殼，則必須將碎石棉與矽藻土相混合的絕緣物纏在轉鼓上。

必須清除捕灰室的灰塵和雜物，檢查砌牆和固定爐柵的狀況，除去燒壞了的扁鋼和角鉄（風窗），並換上新的。同樣要檢查從捕灰室到轉鼓的煙道襯里的狀況，以及捕灰室和煙道外面的絕熱狀況，並消除發現到的缺陷。

必須檢查空氣除塵器的內部，並換上新的，用來作為預防鉄壳損壞的隔熱層。

必須修好干燥廢絲的震動輸送機，並注意篩的狀況。

對利用鼓身輻射熱的轉鼓干燥機，必須採取措施來阻止從裝料閘門、轉鼓與爐相連的地方和磚襯上面的平台處吸入空氣。此外，應當檢查轉鼓內的隔板支架和裝在轉鼓表面的袋子的完整性和堅固性。

同樣要考慮到轉鼓因加熱而膨脹和變長，必須留有爐床與轉鼓之間的縫隙和輥子有自由移動的可能。長 16 米的轉鼓，它與爐床之間的縫隙應該為 50 毫米左右。

為了在轉鼓內正常地干燥廢絲和控制從轉鼓中排出的廢汽起見，必須在空氣通管上裝設濕度計，以便測定排出的空氣的濕度。在塔形干燥機中，必須檢查柵板是否成水平狀和它的完整性，以及柵板上的括板是否安裝得正確。括板（爪）應當按照螺旋形來安裝，並且這樣來計算，即括板轉一次，能將廢絲從外壁往中央輸送 100~150 毫米。括板與柵板之間的距離，應該不大於 15 毫米；柵板的孔的直徑為 12~15 毫米。

应当仔細修理傳動機械、支撐的滾珠軸承、廢絲的閘門，並且消除登記在故障明細表上的所有故障。

在修理時，必須排除經由不嚴密的閘門吸入的空氣，檢查旋轉為了階段式地——分段地供給爐氣而沿干燥機的層——段來安裝的閘門的狀況和是否易于旋轉；旋轉閘門的軸上必須有指針，用以指明旋轉閘門的位置。同樣要檢查煙囪旋轉閘門的緊密程度和旋轉是否容易。這個旋轉閘門的軸也應當裝有指針。

在蒸汽干燥機中，必須仔細地檢查蒸汽管的滾軋質量，以免蒸汽漏入干燥機身中。必須將干燥機外殼和排氣管絕熱，很好地調整軸承和修好傳動裝置，檢查葉片支撐的狀況和堅固性。

在排氣管上，要求裝有空氣濕度計和閘門，並排除從压榨廢絲進入干燥機的地方和卸出干廢絲的地方吸入的空氣。必須儲備有 30~50 個葉片，以便能迅速地將它更換。

在修理的時候，必須特別注意仔細地修理自動排水器。

必須把修理好的測計儀器（風壓計、高溫計等等）在修理時拆下來檢查和校驗過，並在開始生產前安裝好。

在車間修理時，廢絲干燥工長（車間技師）應該檢查干廢絲倉庫。必須及時修理倉庫的屋頂，消除漏洞，把窗戶裝上玻璃，把門弄得密合；檢查干廢絲的運輸裝置（小車、氣壓運送裝置等等）以及防火設備是否良好和齊全。

干廢絲的壓塊機和螺旋混合機必須仔細地修理好。

在修理的時候，需要檢查傳動皮帶是否完備和良好；同時，要備有供生產時用的完整的備品。

在修理時期，對最容易損壞的零件，必須事先準備以便在干燥廢絲時進行計劃預修之用。

当廢絲干燥車間的机械設備修理完了之后，应当进行空轉試驗。它通常是在全厂的总試机期进行的。在所有傳动裝置上安上傳动皮帶。在軸承和油壺中注上潤滑油，並裝滿滑脂盒。在二个工作日中，以电动机帶动廢絲干燥車間的所有机械进行空轉（即不帶廢絲）。在試机时，要仔細檢查所有設備的運轉情况，观察軸承热不热，部分机件有沒有相纏結等等。檢查主要設備（压榨机、抽風机等等）的迴轉次数。在試机完了之后，消除所有已發現的缺点。要做好压榨廢絲和干燥廢絲的准备工作。

廢絲压榨机

从浸出罐出来的湿廢絲，含有 5~7% 的固形物，其余的 93~95% 是水份。干燥这样湿的廢絲，需要有龐大的設備和消耗很多的燃料。因此，湿廢絲在送去干燥之前，要在机械压榨机中將廢絲中的水份榨去 50~70%，使它成为含有 16~18% 固形物（对压榨好的廢絲重）的廢絲。

为了节省燃料和提高廢絲干燥机的生产能力，必須尽量从廢絲中压出大量的水，即使压榨廢絲含有較多的固形物。在生产上認為：殘留在压榨廢絲中的水份，如果多百分之一，則在干燥它的时候，要多消耗約 4%（对于廢絲重）的燃料，並且相应地降低了干燥机的生产能力。

苏联糖厂中所用的廢絲压榨机，能够把廢絲压榨到含 16~18% 的固形物；而在情况良好时，甚至达到 20%。在压榨机工作时，必須尽可能將廢絲压榨得干些，但要保持压榨机的生产能力，以滿足干燥設備的需要（按干廢絲計）。

廢絲压榨得是否充分和容易，压榨机生产能力的高低，动力的消耗大小等，均决定于廢絲的質量和性狀。

压榨未成熟的甜菜或纖維甜菜的廢絲，比压榨正常的新鮮甜菜的廢絲困難些。

凍過的或腐壞的甜菜的廢絲，在压榨時比較容易，但不能得到含固形物高的廢絲，因為這種廢絲的彈性很差。

压榨粗厚的廢絲比压榨細長的廢絲難些，而且在压榨時要消耗大量的動力。因此，不管是浸出罐的或廢絲干燥的工作人員，都應當關心甜菜絲的質量。甜菜絲應當是不大的、整齊的，沒有小塊和碎渣的。

小塊菜絲在压榨機中很不好压榨，在干燥機中又不能干透，在干燥後儲存時，會成為發霉的根源。碎渣在干燥機中會烤得過干，變成灰塵，甚至着火和部分地被排棄掉。

浸出不好的廢絲比含糖份低的廢絲來得不好压榨。在這方面，工廠的浸出工段和廢絲干燥工段的利益是一致的，因而必須力求在浸出過程中使損失于廢絲的糖份盡量少些。

對廢絲压榨機的工作產生很大影響的，是進入压榨機的廢絲的溫度和在浸出罐中浸出汁的最高加熱溫度。

压榨熱的廢絲比压榨溫的廢絲容易將水份壓出。压榨機有時根本不能压榨十分冷卻的廢絲。

為了使压榨順利地進行，廢絲的溫度應在 $50\sim 60^{\circ}\text{C}$ ，因此，在有压榨機和廢絲干燥機的工廠，必須注意使進入浸出罐的冷凝水的溫度尽可能高些。

如果由於某種原因使進入压榨機的廢絲過涼，因而压榨不良，則可以在压榨機中通入蒸汽把它熱一熱。

為了使廢絲在压榨機中容易压榨，有時用熱氨水或稀石灰乳來代替蒸汽。這樣，雖能使压榨機很好地工作，但卻使干廢絲的營養價值降低。如果用前者，則得到很多压榨水將把廢絲中的養份洗去；如果是用後者，則因為石灰對廢絲中

的蛋白質起作用而使廢絲質量有些降低。

如果浸出的溫度過高（高於 80°C ），則會得到煮爛了的廢絲。這種廢絲在試驗時容易被手磨碎，在壓榨機中非常不容易壓榨。因此，凡是有壓榨機和廢絲乾燥機的工廠，必須特別注意浸出時的溫度，不允許它超過 $76\sim 78^{\circ}\text{C}$ 。甜菜絲和廢絲過熱，在任何情況下都是不能允許的。

在帶有很多鏈子的浸出罐中，有時用大量的冷水來沖卸廢絲，這時，廢絲激烈地冷卻，至使壓榨不良。

當廢絲混合物用冷水沖得很稀，而用离心泵從浸出罐下泵送廢絲時，也同樣會發生上述情況。

因此，凡是有廢絲壓榨機的工廠，無論在任何情況下，建議只採用熱水（廢水）。

廢絲壓榨機正常運轉的重要條件，是保持均勻地、充分地將它裝滿廢絲。由於這個條件是依靠於浸出罐和所有輸送廢絲的機械均衡地工作，因而必須儘可能求得不停地有廢絲來。

壓榨機在裝滿了廢絲之後才開動。

在廢絲暫時停止供應的時候，立即停開所有壓榨機，但不許卸出里面的廢絲，否則廢絲將越過壓榨機而沒有受到壓榨，好像壓榨機沒有工作過一樣。在廢絲供應遲緩或缺乏時，應該立即停掉螺旋輸送機末端那邊的一台或幾台壓榨機，以保證充分地裝滿其他工作著的壓榨機。

為了均勻地將廢絲裝入壓榨機，在廢絲螺旋輸送機底部的閘門應該是這樣開的：根據廢絲進入的方向，在順序的第一台壓榨機那里的閘門開孔要最窄，隨後逐漸放寬，在最後的一台壓榨機那里，閘門要全開，而在螺旋輸送機的底部形成最大的孔。

正確地往壓榨機裝入廢絲，以及根據需要來開動或停止

压榨机的工作，必須由有經驗的工人來擔任，而不讓他去做其他工作。

在使用同一傳動裝置的情況下，压榨機停機後不要同時重新開動，而要一台接一台地逐台開動，以免同時開動電動機或發動機過度超負荷。

因為從浸出罐出來的廢絲質量經常變動，有時甚至變動很大，所以必須注意正確地安裝压榨機出口孔的夾持圓錐體。借以裝置這個圓錐體的機械應當是完全可用的，並且經常要很好地加以潤滑。

廢絲在压榨中是否压榨得充分，有一定經驗的工長可以用感觸試驗來確定。直接取自压榨機出來的含有16~18%固形物的好的压榨廢絲，不潮濕，甚至在手中用力握緊時也榨不出水來。從較差的压榨廢絲中（含15%或更少一些的固形物），用手榨出水份則比較容易。也可以憑感官來測定压榨廢絲的溫度：在用手接觸廢絲時，應當是足夠熱的，但不燙手。

除工長用感覺器來觀測外，工廠實驗室還必須經常採取試樣測定廢絲的溫度。

由於事實上濕廢絲的供應使压榨機操作常常中斷，所以為了減少它對於干燥機工作的有害影響，特別是對廢絲均衡地進入干燥機的影響，建議經常儲備有一定數量的压榨廢絲。為此，必須設置專門的儲存場——槽。

在濕廢絲供應中斷的時候，人工地用叉子將堆中的或槽中的压榨廢絲添往輸送昇運機的接應漏斗中。倘有在緩衝器或貯蓄器中類似的廢絲儲備可以用來調節干燥機的工作。為了避免堆中廢絲的發酵，每隔4小時必須換上新的廢絲。

在停頓供應廢絲的時間較長的時候（超過4~6小時），

为了避免廢絲發酵和篩子損壞，應該从压榨机中卸出廢絲；而利用停机时间来檢查所有干燥机械，並进行例行修理。

为了避免損壞廢絲压榨机，主要是損壞它的篩網，必須認真注意不要讓石头、鉄片、釘子、釘头、木片等等同廢絲一起落到压榨机中。因此，所有輸送廢絲的机械，应当有适当的方法来防止杂物的进入。位在机械内部的螺絲釘，应当加上开口鎖或螺帽，而所有小零件則要用可靠的方法使它固紧。

为了加强廢絲干燥車間的压榨工段与厂的浸出工段的联系，非常适宜裝置电訊号設備(發光的或有声的)，这类似在甜菜窖处或厂的压濾机处所裝設的設備。

在將要停止供应或恢复供应廢絲等等情况之前，浸出工段可預先往廢絲干燥車間發出規定的訊号。这样，就可以使廢絲压榨机处的工作人員有及时准备好应付即將来临的工作变动的可能：儲备必需量的压榨廢絲，及时停开压榨机等。

在廢絲干燥車間內，如果没有为了供应集体农場压榨廢絲(裝入貨車或火車)用的專門的压榨机的时候，必須在分配螺旋輸送机底部設置一个或兩個流咀——斜槽，以便卸出半压榨的廢絲和加速往車箱中裝載廢絲。如果鉄軌不是鋪設在廢絲压榨机的一边，而是鋪在廢絲干燥机房的另一边，那末，應該安裝中間螺旋輸送机，以便能从分配螺旋輸送机，往車箱輸送廢絲。

廢絲干燥过程的一般規則

从压榨机出来的压榨廢絲，含有16~18%的固形物，其余82~84%是水。

为了得到良好的，能長期保存的干廢絲，它的含水量不应