

1.1 叶片加料

叶片加料工序岗位操作手册



第一节 工序概述

一、设备简介

制丝车间叶片加料工序为昆船 SJ1527 型加料机，配套昆船 SJ1527 型加料装置，额定生产能力 9600Kg/h。加料前设置单层筛网筛除 6.0mm 以下碎片至下方小振筛，小振筛再筛除 1.0mm 以下碎片；加料滚筒前设置电子皮带对叶片进行计量，并按设定加料比例控制加料流量计施加糖料，配置两套独立的加料管路及喷嘴。

二、工艺任务

- 1.按照配方规定将料液准确均匀地施加到烟片上，改善烟片的感官特性和物理性能。
- 2.适当提高烟片的含水率和温度。

三、质量要求

加料后烟片质量指标



指标	要求	检测点
含水率/%	18.0~21.0	加料出口
含水率允差/%	±1.0	
温度/℃	40~65	


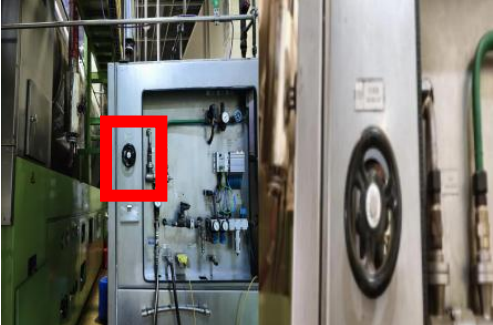

温度允差/°C	±3	
总体加料精度/%	≤1.0	
瞬时加料比例变异系数/%	≤1.0	

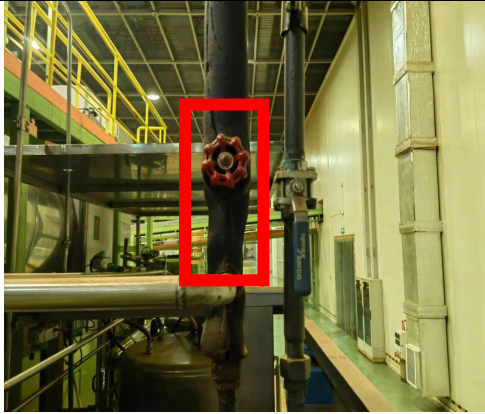

四、技术要点



- 1.加料前应配置筛分系统，可设置不同孔径多层筛网，充分筛除 6 mm 以下的碎片，1.0 mm 以上的碎片应回收利用。
- 2.蒸汽、水、压缩空气工作压力符合工艺设计要求，蒸汽、水、料液计量、控制准确。
- 3.料液施加量与物料流量同步，施加均匀，加料后物料中料液含量符合产品设计要求。
- 4.加料系统清洁畅通，喷料正常，喷嘴雾化适度、喷射角度适宜。
- 5.料液温度恒定，满足其特性要求。
- 6.生产过程应经常检查料液施加情况，及时对料液过滤装置进行清洁。
- 7.每班或不同料液生产批后应使用温水清洗加料系统，定期对加料系统进行深度清洁。加料管道清洗水应进行污水处理。

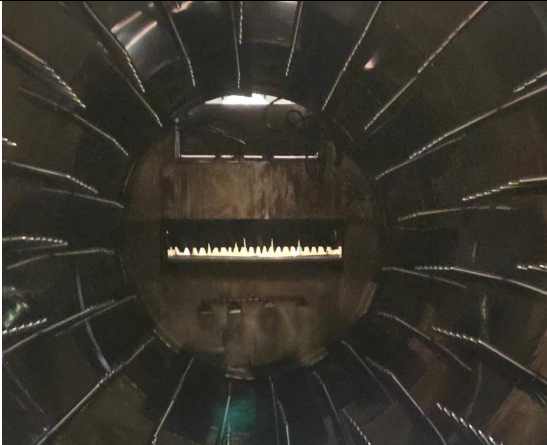

第二节 岗位操作

工作要领		操作步骤	图示	工艺要点	设备要点	安全风险/控制	保养要点
生产前	1.开机前期准备工作	1、查看交班、设备、工序运行记录本 （有无交班事项、设备故障以及生产完成情况等）。		1、查看各参数指标执行情况； 2、查看有无交班事项；	1、查看有无设备故障； 2、有无隐患待维修等；	/	保持记录本干净整洁
		2、检查电源及给设备通电 （辅联设备在拓普电控柜分闸开关右旋至“合闸”；		/	1、检查电压、电流表指针是否在正常范围内； 2、检查指示灯是否正常亮起；	触电 / 每班检查电气线路是否有老化、裸露等情况，擦拭电气设备表面不得用湿抹布	1.月保 2.吹扫电柜积灰

工作要领		操作步骤	图示	工艺要点	设备要点	安全风险/控制	保养要点
		3、排放加料机冷凝水（逆时针开止回阀冷凝水 1 圈，排放完后关闭）；		排空管道中的冷凝水，建议排放时间 ≥ 15 分钟（参考）；	冷凝水排空通畅；	/	使用抹布擦拭或空压干燥
		4、接通加料机蒸汽（蒸汽截止阀逆时针缓慢打开到顶后回 1 圈）；		主蒸汽压力 $\geq 0.8\text{Mpa}$ ；	蒸汽阀调节正常；	灼烫/每班检查蒸汽是否有泄漏，对裸露蒸汽管加装隔热层	使用抹布擦拭或空压干燥
		5、接通加料机主水阀（主水阀逆时针旋转至垂直位置）；		水压 $\geq 0.4\text{Mpa}$ ；	检查各管路是否有破损及滴漏；	/	使用抹布擦拭或空压轻吹


工作要领		操作步骤	图示	工艺要点	设备要点	安全风险/控制	保养要点
		6、接通空压（主截止阀旋至垂直位置，带过滤器的截止阀旋至水平位置）；		压缩空气压力 $\geq 0.4\text{Mpa}$;	/	/	使用抹布擦拭或空压轻吹
		7、安装防护罩壳、合上机盖、安装积灰槽，确保安全生产		/	1、确保罩壳、积灰槽正确安装 2、确保落料口盖板合拢并扣紧上锁	机械伤害/进入滚筒保养，必须挂牌、隔离上锁、专人监护，同时戴好安全帽	用空压清吹或用湿抹布擦拭


工作要领		操作步骤	图示	工艺要点	设备要点	安全风险/控制	保养要点
		8、将红框内滚筒隔离开关旋转至隔离状态，挂上保养牌，并锁上密码锁		/	确保滚筒处于隔离安全状态	机械伤害/振槽运行时禁止把手伸进去	用空压清吹或湿抹布擦拭
		9、检查加料机滚筒落料振槽、滚筒内部、旋转滤网、加料喷嘴、振槽、皮带等是否有水渍、烟叶残留		换批各落料口无残留、无杂物、干燥无水渍	试机时看振槽是否有异响等其他异常情况；	机械伤害/进入滚筒保养，必须挂牌、隔离上锁、专人监护，同时戴好安全帽	1 班保/换牌保养 2.清洁落料口残留烟叶。其中，加料滚筒落料口水清洗后需使用抹布擦拭或空压干燥

工作要领		操作步骤	图示	工艺要点	设备要点	安全风险/控制	保养要点
				换批加料滚筒内及加料排潮滚筛无残留、无杂物、干燥无水渍	试机时看滚筒 否有异响、漏油 等其他异常情况；	机械伤害/振槽运行 时当心边缘锋利 处割伤	1.班保/换牌 保养 2.低到高规格或有明确 换牌需要清洗的牌号清 洗。
				换批检查加料机加料喷嘴无 残留烟叶、无杂物、干燥无水 渍，不堵塞，角度合适	加料机加料喷嘴不堵塞，角度 合适或其他异常情况；	/	1.班保/换牌 保养 2.低到高规格或有明确 换牌需要清洗的牌号清 洗。

工作要领		操作步骤	图示	工艺要点	设备要点	安全风险/控制	保养要点
				换批检查物料通道无烟叶残留、无杂物、干燥无水渍；振筛网孔无明显堵塞	振动摆臂工作是否正常无异响。	/	1.班保/换牌保养； 2.利用空压清吹或湿拖把擦拭 3.每季度拆卸振筛清洁≥1次。
				换批检查有无烟叶、烟垢、杂物等残留；	试机时是否有异响、漏油、跑偏等其他异常情况；	高处坠落/平台打滑/严禁攀爬护栏，每班检查护栏踏步平台是否有缺陷	使用抹布擦拭或空压轻吹

工作要领		操作步骤	图示	工艺要点	设备要点	安全风险/控制	保养要点
		10、检查电子皮带秤是否清零以及皮带秤表面、内部检测器是否清洁干净（有无烟叶、烟垢、杂物等）。		有无烟叶、烟垢、杂物等残留；	1、电子皮带秤生产前必须清零； 2、皮带与检测器间必须无烟叶、烟垢残留； 3、皮带纠偏装置有无失效；	高处坠落、触电/严禁攀爬护栏，每班检查护栏踏步是否有缺陷，点检电气线路是否有老化、裸露等情况，擦拭电气设备表面不得用湿抹布	使用抹布擦拭或空压轻吹



工作要领		操作步骤	图示	工艺要点	设备要点	安全风险/控制	保养要点
		11、全部检查完成后合上滚筒门开关，关闭滚筒门		确保滚筒处于封闭环境，使烟叶充分加料	试机时确保滚筒无异响，限位开关正常工作	/	利用空压清吹或湿抹布擦拭
		12、切换为本地按钮，启动电子皮带秤，待电子皮带秤稳定运行 15 分钟后，然后点击性能调整，接着点击动态去皮，去皮完成后确保皮重总码值		每日对电子皮带秤清零，以保证其称重准确无误	电子皮带秤能启动，工作时无异响	/	利用空压清吹或者扫把扫除


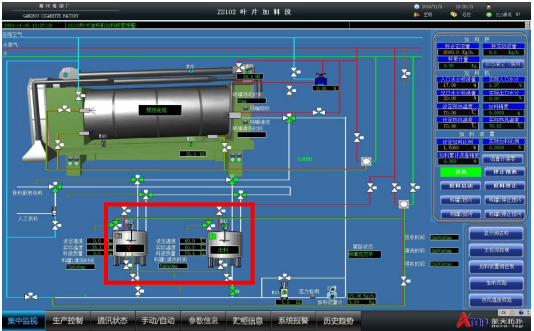

工作要领		操作步骤	图示	工艺要点	设备要点	安全风险/控制	保养要点
		与近几日对比差值小于 20，否则再次去皮，如果连续三次去皮均不合格，则应联系电工作维修处理		每日对电子皮带秤清零，以保证其称重准确无误	电子皮带秤运行速度正常，能正常清零	机械伤害/定期检查限位开关是否正常	利用空压清吹或者扫把扫除
				查看近几日总皮重变化，确保皮带秤正常	电子皮带秤近几日总皮重差在 20 以内	/	利用空压清吹或者扫把扫除



工作要领		操作步骤	图示	工艺要点	设备要点	安全风险/控制	保养要点
		13、检查显示屏， 闪烁黄灯时表示隔离开关处于隔离状态，无法远程操作，需将所对应的隔离开关复位		避免中控无法 正常启动	所有振槽电机 是否均正常,试 机时有无异响	/	利用空压清 吹或抹布擦 拭

工作要领		操作步骤	图示	工艺要点	设备要点	安全风险/控制	保养要点
		14、核对并确认钉钉工序流转单；	<p>流程</p>  <p>流程图显示了钉钉工序流转单的处理过程。流程从“本泉”发起申请（11.30 08:07）开始，经过“王俊”（11.30 09:26）和“李艳”（11.30 09:33）的确认，最后由“王萍”（11.30 09:38）完成。每个步骤都显示了“已确认”或“已办理”的状态。</p>	钉钉批次确认信息中生产牌号、批次需与中控下发一致；	/	/	/
2.预热设备		15、对加料机进行预热（在控制界面选择预热点“开始”）；	 <p>截图显示了加料机的控制界面，包括设备结构图、参数设置、启动/停止按钮以及实时监控数据。界面底部有“生产中”、“待机”、“手动”、“自动”等状态指示。</p>	预热过程：预热时间 ≥ 30 分钟，达到预热温度要求；	/	触电/每班点检电气线路是否有老化、裸露等情况，擦拭电气设备不得用湿抹布	/

工作要领		操作步骤	图示	工艺要点	设备要点	安全风险/控制	保养要点
3、核对工单、生产任务和工艺设备参数等信息		16、拓普控制界面点“生产控制”，点击“任务”，选择相对应的任务号		确保当前生产批次与中控下发任务一致	确保通讯正常、联通	/	利用空压清吹或抹布擦拭
		17、点开其他参数，核对工艺指标包括加料比例，加料出口水分，进柜号等		将加料设定比例、加料出口水分跟工艺通知单进行比对	通讯正常，显示正常	/	利用空压清吹或抹布擦拭

工作要领		操作步骤	图示	工艺要点	设备要点	安全风险/控制	保养要点
		18、核对水分通道号，水分仪压力表以及空压是否正常开启；		确保水分仪通道号为当前生产批次，清吹水分仪探头的喷头工作压力为 $0.2\pm 0.02\text{Mpa}$	鉴定日期未过期，伸手到探头处验证是否水分仪数值会有变化，若水分仪显示值无变化，需重启再验证。	/	利用空压清吹或抹布擦拭
		19、检查压缩空气压力表，管路喷吹压力表，气动泵供气压力表等		确保加料系统确保供给空压压力 $\geq 0.6\text{Mpa}$ 、工作压力 $0.2\pm 0.02\text{Mpa}$	加料机正常工作时指针处于合理区间范围	/	利用空压清吹或抹布擦拭

工作要领	操作步骤	图示	工艺要点	设备要点	安全风险/控制	保养要点
4、进行打料读码操作	20、核对生产任务与糖料牌号是否一致（移动罐以及余料回收罐标识牌信息是否完整、正确），糖料重量是否足够		确保糖料与任务牌号一一对应	糖料移动罐无泄漏	/	利用空压清吹或湿抹布擦拭
	21、检查红框内料罐、管路状态（是否显示为空），并进行喷吹操作，操作完显示为空即可打料，否则应再次清洗，喷吹		确保打料操作顺利进行	1. 料罐清洗功能正常 2. 管路清洗、喷吹功能正常	/	利用空压清吹或湿抹布擦拭
	22、先将控制按钮打到本控状态		/	通讯正常	/	利用空压清吹或湿抹布擦拭


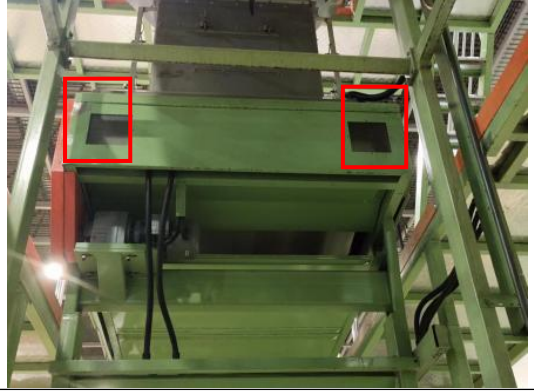
工作要领		操作步骤	图示	工艺要点	设备要点	安全风险/控制	保养要点
		23、将糖料芯片放入读码器上，然后点击移动罐信息，在弹出的对话框中点击读取		读取糖料牌号信息	1.通讯正常 2.能正常读写 牌号信息	/	利用空压清 吹或湿抹布 擦拭
				将移动料罐的信息读入通讯系统	1.通讯正常 2.正常读写		利用空压清 吹或湿抹布 擦拭

工作要领		操作步骤	图示	工艺要点	设备要点	安全风险/控制	保养要点
				将移动料罐信息读入当前批次,糖料牌号一一对应	1.通讯正常 2.正常读写	/	利用空压清吹或湿抹布擦拭
		24、最后查看红色框内的牌号信息正确后,即完成读码,最后切换为远控。		使糖料牌号与当前生产任务对应	通讯正常	/	利用空压清吹或湿抹布擦拭

工作要领		操作步骤	图示	工艺要点	设备要点	安全风险/控制	保养要点
		25、确认糖料无误后，点击人工供料按钮进行打料操作（二元加料模式：热料现场打料入罐然后搅拌 30min，温度需 60℃以上。）	 	糖料与牌号一一对应，避免错打糖料	1、打料泵正常运行，无异响 2、打料管路无泄漏	/	利用空压清吹或湿抹布擦拭

工作要领		操作步骤	图示	工艺要点	设备要点	安全风险/控制	保养要点
5、记录领料数,完成管路预填充		26、记录领料总重量（加料工序过程记录本领料栏）		领料数必须大于该批次所需糖料 10kg 以上,确保整批烟叶能充分加料	/	/	利用抹布擦拭
		27、打开排空阀门		排出管路内的空气,便于预填充的实现	管路无泄漏	/	利用空压清吹或抹布擦拭
		28、点击预填充按钮,进行管路预填充（二元加料：热料预填充 6kg,冷料预填充 2.5kg。）		管路预填充完成即可确保刚进入滚筒的烟叶也能均匀的加料	对应料罐预填充能正常进行	/	利用空压清吹或抹布擦拭


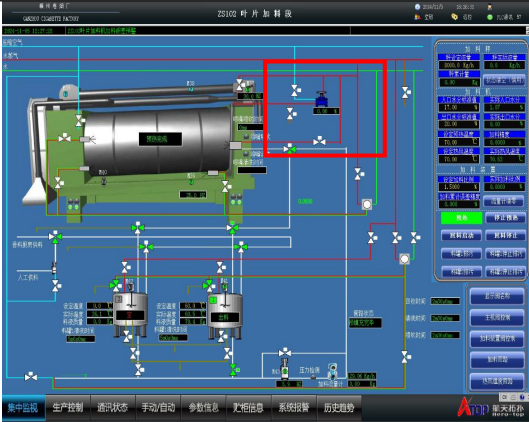
工作要领		操作步骤	图示	工艺要点	设备要点	安全风险/控制	保养要点
		29、待红框内显示预填充完毕时，即已完成预填充		管路预填充完成即可确保刚进入滚筒的烟叶也能均匀的加料,并观察填充量是否足够大于等于 6 公斤	1.通讯正常 2.预填充正常	/	利用空压清吹或抹布擦拭
6、检查所有开关,保证处于自动状态	30、点击“手动/自动”，检查加料机岗位电机状态均处在自动状态；		/	通讯正常,切换正常,确保开机方式为远程控制	/	利用空压清吹或抹布擦拭	

工作要领		操作步骤	图示	工艺要点	设备要点	安全风险/控制	保养要点
		31、电话通知中控，加料机准备完毕，可以联动试机（电机颜色由灰色转至绿色）；		/	检查主机设备以及辅联设备是否有异响以及其他异常情况	/	利用空压清吹或抹布擦拭
	7、检查皮带是否跑偏	32、点击电子皮带秤屏幕上照明按钮，并观看红框内皮带所处位置		/	设备运行正常、无异响避免因皮带跑偏而引起断料	/	利用空压清吹或湿抹布擦拭


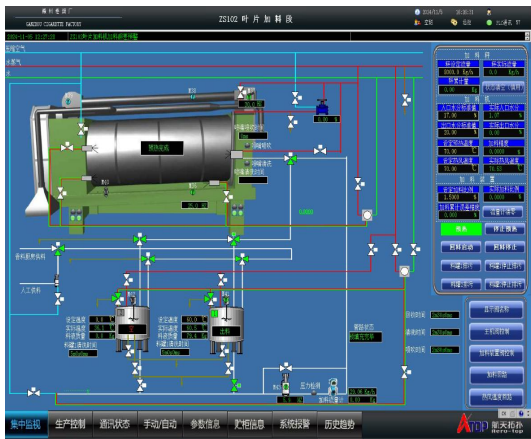
工作要领		操作步骤	图示	工艺要点	设备要点	安全风险/控制	保养要点
	8、检查电机运行状态	33、观察电机运行状态		/	润滑到位,无漏油,无异常,无异常振动,确保设备稳定运行,防止断料发生	火灾/每班检查电机运行状态	1.班保/周保/月保 2.电机无积灰积垢
	9、通知中控可以上料	34、电话告知中控联动试机一切正常,进行上料操作		/	确保设备稳定运行,防止断料发生	/	/

工作要领		操作步骤	图示	工艺要点	设备要点	安全风险/控制	保养要点
生产过程中检查	10、检查喷嘴雾化情况	35、烟叶刚进入滚筒时，观察喷嘴雾化角度以及雾化效果		检查雾化情况，烟叶均匀加料	烟叶刚进入滚筒时检查，喷嘴角度正确，无滴漏	/	利用空压清吹或水管冲洗
	11、检查参数指标、过程控制符合性	36、检查流量、出口水分、出口温度、加料精度的标准符合性，并记录。（自主牌号和南京牌号每 10 分钟记录一次）		1.记录该批次的完成数据记录频次 10 分钟/次；2.准确、真实记录数据；3.需涂改时涂改处必须签名；	1.水分仪正常 2.加料机正常 3.通讯正常	/	利用空压清吹或湿抹布擦拭

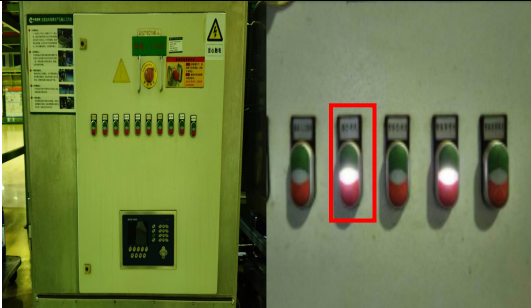
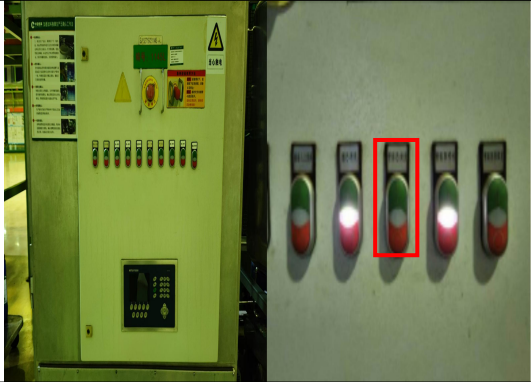
工作要领		操作步骤	图示	工艺要点	设备要点	安全风险/控制	保养要点
	12、检查料液重量	37、查看料罐显示重量与实际使用重量。比较差值大小，差值=接收重量-填充重量-显示使用重量-料罐显示重量，差值小于 1KG		计算实际损耗， 监控流量计	1.管路流量计 计量正常 2.通讯正常	/	利用空压清 吹或抹布擦 拭
生产过程中 设备监控	13、设备运行 时监控	38、设备监控，检 查设备运转情况： 电控柜、机械部分、 管路等；		/	重点关注：手感 电控柜外表，无 明显烫手；机械 部分无异响；润 滑位置无漏油； 管路无跑冒滴 漏现象；监视与 测量设备显示 正常等。	高处坠落、触电/ 严禁攀爬护栏，每 班检查护栏踏步 是否有缺陷，点检 电气线路是否有 老化、裸露等情 况，擦拭电气设备 表面不得用湿抹 布	用空压保养、 用干抹布清 理



工作要领		操作步骤	图示	工艺要点	设备要点	安全风险/控制	保养要点
							
尾检	14、检查参数指标符合性	39、临近结束时，对批次重量、加料比例及精度进行确认		烟叶的重量尽量与投料重量符合	1.电机正常 2.通讯正常 3.加料机正常	/	利用空压清吹或抹布擦拭

工作要领		操作步骤	图示	工艺要点	设备要点	安全风险/控制	保养要点
		40、清扫、挑选加料前提升机下方托盘物料，于喂料仓前回掺		确保回掺物料无杂物	/	/	/
	15、检查批次烟叶	41、清扫物料通道两侧残余物料		确保所有烟叶均进入贮叶柜，防止批次未结束提前关停	1.电机正常 2.通讯正常 3.加料机正常 4.皮带上无残留烟丝	/	利用空压清吹或湿抹布擦拭

工作要领		操作步骤	图示	工艺要点	设备要点	安全风险/控制	保养要点
生产结束保养	16、换批保养	42、关闭红色框内的排空阀门		关闭排空阀便于回料操作,防止糖料泄露	1.排空阀正常 2.通讯正常	/	利用空压清吹或湿抹布擦拭
		43、点击屏幕上的管路回料按钮,回料完毕后记录余料重量(记录在加料工序记录本余料栏)		将管路中的香精回吹回料罐	1.排空阀正常 2.通讯正常	/	利用空压清吹或抹布擦拭


工作要领		操作步骤	图示	工艺要点	设备要点	安全风险/控制	保养要点
		44、打开余料截止阀（把手方向与管路方向平行），接出剩余糖料，接出完毕后关闭阀门（与管路方向垂直）		/	放料开关正常	/	利用空压清吹或湿抹布擦拭
		45、点击料桶清洗（自动清洗时间为5分钟）		/	料桶清洗系统正常	/	清洗料罐，防止其它牌号窜牌

工作要领		操作步骤	图示	工艺要点	设备要点	安全风险/控制	保养要点
		46、点击管路清洗 （自动清洗时间为 2 分 30 秒）		/	管路清洗系统 正常	/	清洗管路，防 止糖料窜牌
		47、点击管路喷吹 （喷吹时间为 2 分 30 秒）		/	喷吹系统正常	/	喷吹出管路 中多余水分， 防止无法预 填充

工作要领		操作步骤	图示	工艺要点	设备要点	安全风险/控制	保养要点
		48、将控制按钮切换为本控，随后将滚筒电机切换为手动		/	1.通讯正常 2.控制电路正常 确保滚筒能手动开启	/	利用空压清吹、抹布擦拭
		49、隔离滚筒开关		/	/	机械伤害/进入滚筒保养，必须挂牌、隔离上锁、专人监护，同时戴好安全帽	利用空压清吹、抹布擦拭


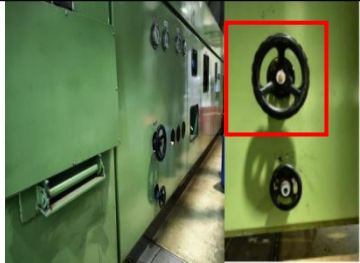
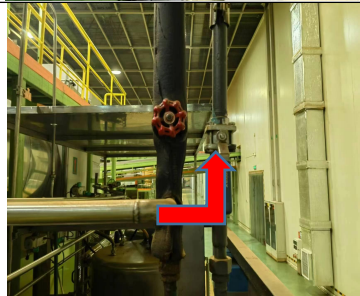
工作要领		操作步骤	图示	工艺要点	设备要点	安全风险/控制	保养要点
		50、点击滤网旋转按钮，对滚筒滤网进行清洗，先人工清洗再自动清洗	 	确保滤网无悬挂烟叶与烟垢	滤网清洗系统正常	/	利用空压清吹、抹布擦拭

工作要领		操作步骤	图示	工艺要点	设备要点	安全风险/控制	保养要点
		51、打开上图红框水阀开关，然后点击下图红框按钮开启出料室、滚筒进行自动清洗，然后对出料室、滚筒进行人工清洗，		防止烟叶窜牌	1、滚筒清洗系统正常 2、通讯正常	机械伤害/进入滚筒保养，必须挂牌、隔离上锁、专人监护，同时戴好安全帽	利用空压清吹、抹布擦拭
		52、自动清洗完成后进入滚筒检查滚筒内部清洗情况		确保滚筒干净，无残留烟叶悬挂在耙钉	/	机械伤害/进入滚筒保养，必须挂牌、隔离上锁、专人监护，同时戴好安全帽	利用清水冲洗，自动清洗系统

工作要领		操作步骤	图示	工艺要点	设备要点	安全风险/控制	保养要点
		53、全部保养完成后再次检查确认滚筒有无烟叶、检查振槽有无烟叶、检查振动筛有无烟叶、检查皮带有无烟叶、检查电子秤有无烟叶		生产结束,确保 保养质量达标	设备运行正常, 无异响	高处坠落、机械伤害/严禁攀爬护栏,每班检查护栏踏步是否有缺陷;设备运行时不接触到旋转、锋利、惯性等部位,当心踏步打滑	利用空压清 吹、抹布擦 拭、清水冲洗

工作要领		操作步骤	图示	工艺要点	设备要点	安全风险/控制	保养要点
		54、将保养酒精打入料罐中，并填充进入整个加料管路系统。		将清洗完成后残留在管路、料罐中的糖料融入酒精中，同时去除残留的糖料气味	/	火灾/酒精使用后存放至指定位置，不得携带火种进入生产现场	酒精肉眼观察到颜色较深时进行更换
		55、将滤芯从过滤网中拆除，用酒精和清水清洗干净，用清水进行浸泡		防止滤芯堵塞，导致断料或者精度不达标	/	/	利用酒精、刷子、清水，浸泡冲洗刷干净

工作要领		操作步骤	图示	工艺要点	设备要点	安全风险/控制	保养要点
							
		56、关闭电源，在拓普电控柜分闸开关左旋至“分闸”；		/	生产结束应关闭电源	触电/每班检查电气线路是否有老化、裸露等情况，擦拭电气设备表面不得用湿抹布	使用抹布擦拭或空压轻吹

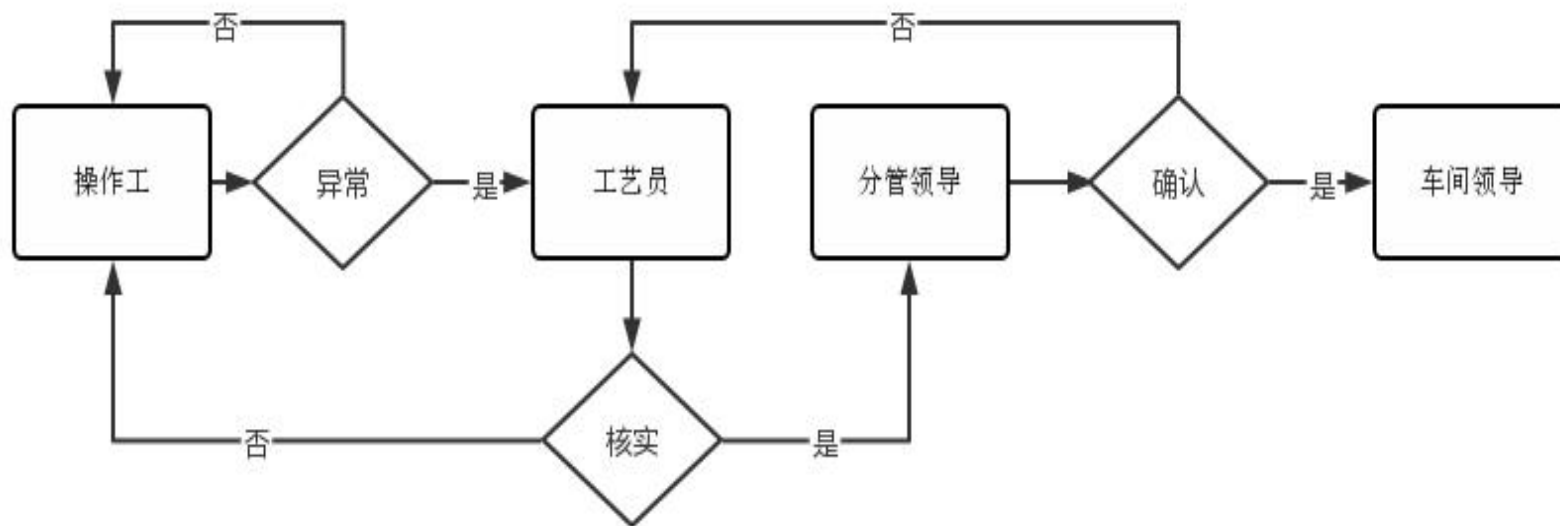
工作要领		操作步骤	图示	工艺要点	设备要点	安全风险/控制	保养要点
		57、关闭水（主水阀顺时针旋到水平位置）		/	生产结束应关闭水	/	使用抹布擦拭或空压轻吹
		58、关闭蒸汽（关闭主蒸汽阀门顺时针旋到底）		/	生产结束应关闭蒸汽	灼烫/缓慢开关阀门，每班检查蒸汽是否有泄漏，蒸汽管是否裸露，对裸露部位加装隔热层；	使用抹布擦拭或空压轻吹
		59、关闭空压（把手与管路垂直）；		生产结束应关闭空压	/	/	使用抹布擦拭

第三节 异常分析与应对方法

异常描述	原因分析	应对方法
喷嘴不喷料或流量不足	料液管路堵塞	修理工清洗并排除堵塞杂物疏通管路
	喷嘴堵塞	修理工清洗喷嘴
	过滤器堵塞	操作工清洗过滤器
	泵吸入端泄漏	修理工拧紧接头
喷嘴雾化效果不好	压缩空气压力不足	操作工调整压缩空气压力
	喷嘴间隙大	修理工调整喷嘴间隙
泵在运动中有冲击振动	管内有空气	修理工排出空气
	吸入管漏气	修理工换管或排除故障
主传动箱过热	传动装置有卡阻现象	修理工修理传动装置
	传动箱内油过稠或油太脏	修理工更换润滑油
料液流量波动较大	过滤器脏	操作工清洗过滤器
	齿轮泵损坏	修理工修理或更换齿轮泵
后室护罩内溢蒸汽	密封毛毡密封不严密	修理工调整拖带松紧或更换密封毛毡
出口物料温度偏低	疏水阀故障	修理工检查并维修疏水阀
	蒸汽喷管喷蒸汽量不足	修理工检查此路蒸汽上的气动调节阀
		修理工调整或更换电气定位器
前室护罩内溢蒸汽	密封圈密封不严密	修理工调整或更换密封圈
电机过热	电源电压波动大	电工调整电源电压
	减速器故障造成过载	修理工修理或更换减速器

第四节 异常应急流程

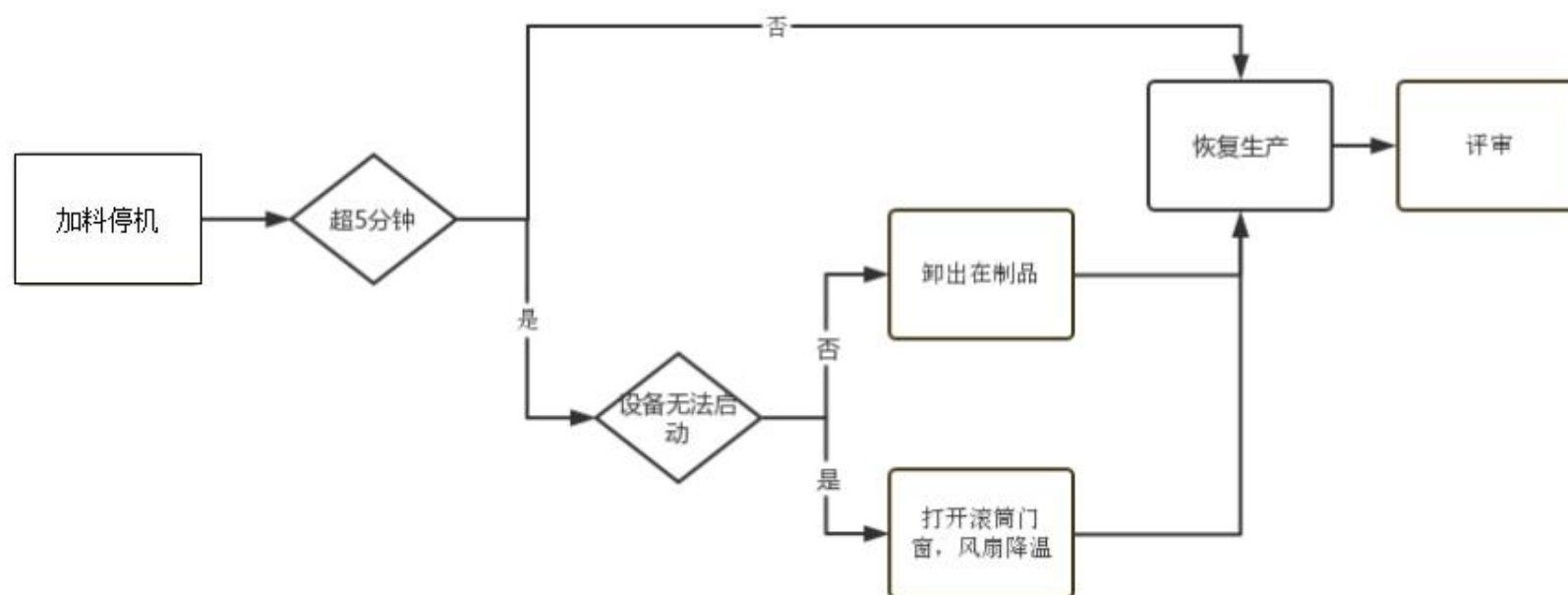
一、报告流程



异常报告流程图

应急流程

（一）加料机停机应急处置



加料机停机应急处置流程图

（二）具体措施及物料处置办法参考

1.叶片加料机遇异常情况时，参照的处置办法如下：

- 1) 影响产品质量时，应立即停机，若停机超 15 分钟，将安全门打开，若停机超 30 分钟，操作人员需把滚筒内的在制品卸出，用塑料箱进行盛装，待热风温度、料液温度达到标准再投料生产，对卸出物料在出料振槽均匀回掺；
- 2) 加料比例精度异常无法控制时，操作工应立即停机，卸出异常加料烟叶和滚筒前振槽和皮带秤烟叶，故障排除后，由工艺员重新计算加料比例生产，未加料烟叶在加料前缓慢加入，已加料烟叶按品质管理科或合作方项目组工艺员意见处理；
- 3) 若停汽、喷头堵塞，喷出料液为水滴状、水柱状，操作工将滚筒内烟丝卸出，并隔离和标识，由车间工艺员和品质管理科、合作方项目组工艺员共同处理。

4) 料液错误、烟叶（梗）错误、水渍烟、油污烟时，应立即停机，将异常物料卸出，并隔离和标识，由车间工艺员和品质管理科、合作项目组工艺员共同处理。

5) 若工单牌号与实物牌号不一致时，进出柜混牌，应立即停机将烟叶冻结，由车间工艺员和品质管理科、合作方项目组工艺员处理。