

烟梗压梗

烟梗压梗工序岗位操作手册



第一节 工序概述

一、设备简介

压梗机为虹霓与秦皇岛烟机合作生产的，将经加温加湿后的烟梗，通过压辊相向同步旋转对烟梗进行压制，形成厚度适宜的梗片，以便于进一步加工制成梗丝的专用设备。压梗机处于梗丝生产线的中间位置，承上启下，前后衔接，是梗丝生产线中的重要设备之一。烟梗经过压制后，燃吸性和填充能力得到增强，对梗丝膨胀效果具有较大作用。

二、工艺任务

- （一）挤压烟梗，疏松烟梗组织结构。
- （二）使烟梗呈片状，便于烟梗经切丝后呈丝状。

三、质量要求

- （一）压梗后烟梗无破损。
- （二）烟梗表面无水渍。
- （三）烟梗含水量增加量不超过 1.5%。

四、技术要点

- （一）压梗间隙设定值在工艺指标范围内。
- （二）压梗流量不应超过设备工艺制造能力。
- （三）烟梗在压辊轴向分布均匀，防止烟梗重叠挤压。
- （四）两压梗轴线应平行，间隙均匀一致。
- （五）压梗表面应不粘梗、无积垢。
- （六）压辊表面应光洁平滑，压辊凸度不大于 0.15mm，两压辊的直径差不大于 1.0mm。

五、操作方法

- （一）压梗间隙控制方法

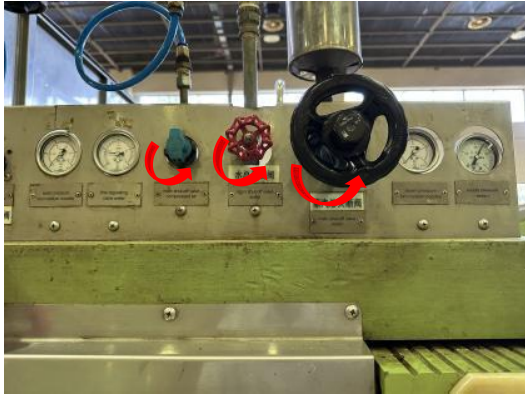

将配方切换为“本地配方”后，输入相应压梗间隙值。


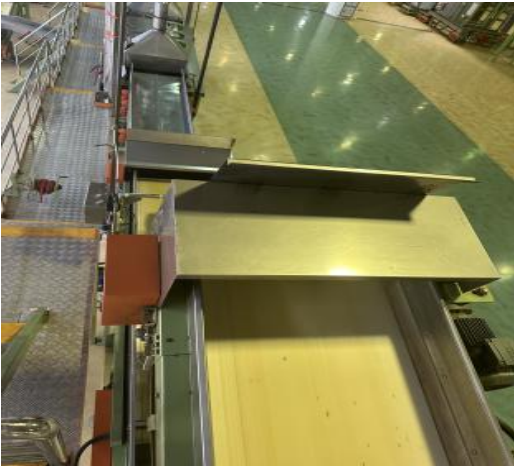
- （二）润梗水雾化引射源调整方法

通过旋钮切换为“空压”或“蒸汽”对润梗水雾化引射源进行调整。

第二节 岗位操作

步骤	操作说明	图示	工艺要点	设备要点	安全风险	保养要点
一、开机前期准备工作	1. 检查电源开关，保证设备通电（将开关顺时针旋转打开）		/	设备正常	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	吹扫电柜表面积灰
	2. 在 HAUNI 操作界面控制模式设置成“远程自动”		/	设备处于远程自动运行状态	/	使用干抹布擦拭



步骤	操作说明	图示	工艺要点	设备要点	安全风险	保养要点
	3. 逆时针旋转打开水阀、蒸汽阀、压缩空气阀		水压、蒸汽压力、压缩空压压力	蒸汽阀调节正常、检查各管路是否有破裂及滴漏、检查空气压力	灼烫/开蒸汽阀时动作需缓慢	使用抹布擦拭或空压干燥
	4. 检查贮梗柜出料处的下料口是否清洁干净（有无烟梗、杂物等）		有无烟梗、烟垢、杂物等残留	/	机械伤害/禁止触碰运动中的皮带	使用抹布擦拭或空压清吹

步骤	操作说明	图示	工艺要点	设备要点	安全风险	保养要点
	5. 检查进料端皮带是否清洁干净。（有无烟梗、杂物等）		物料皮带无烟叶残留、无杂物	皮带运行时无跑偏现象、无异响	/	使用抹布擦拭或空压清吹
	6. 检查进料端的下料口是否清洁干净。（有无烟梗、杂物等）		有无烟梗、烟垢、杂物等残留	/	机械伤害/禁止触碰运动中的皮带	使用抹布擦拭或空压清吹



步骤	操作说明	图示	工艺要点	设备要点	安全风险	保养要点
	7. 设备参数检查确认		设备参数设置正常无误	/	/	/

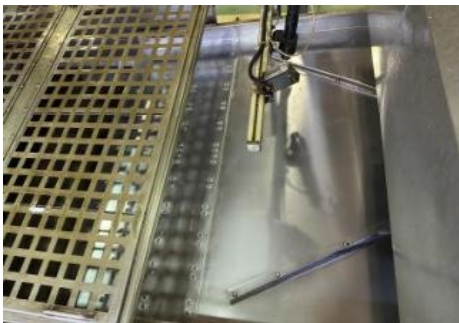
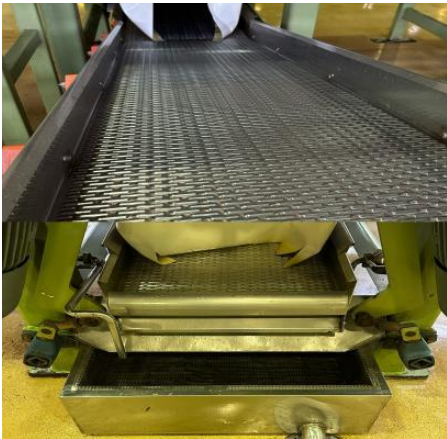
步骤	操作说明	图示	工艺要点	设备要点	安全风险	保养要点
二、核对工单、生产任务和工艺设备参数等信息	8. 核对并确认钉钉工序流转单，确保贮柜牌号批次与生产任务牌号一致；	<p>流程</p>  <p>发起申请 11.29 10:36 陈鹏</p> <p>梗线——投梗甲班 11.29 10:38 胡军 (已办理)</p> <p>梗线——投梗甲班 11.29 10:45 王晓蒙 (已办理)</p> <p>抄送入 已抄送3人 1人已读</p> <p>罗鹏 罗鹏 沈鹏宇 沈建兵</p>	钉钉批次确认信息中生产牌号、批次需与中控下发一致；	/	/	/
	9. 确认操作界面压梗间隙，核对参数设置是否符合工艺要求		压梗间隙符合工艺要求	设备必须处于自动状态；	/	利用空压清吹或抹布擦拭


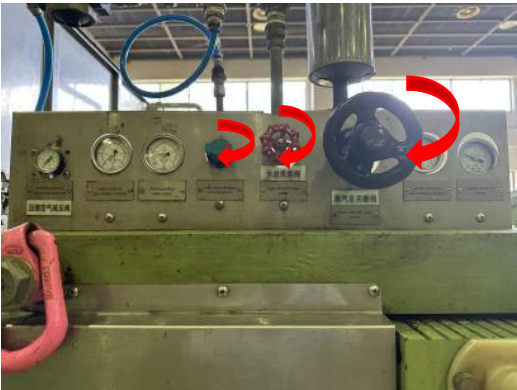
步骤	操作说明	图示	工艺要点	设备要点	安全风险	保养要点
三、生产过程	10. 监控物料输送状态，确保物料连续、流量稳定。对存在杂物及时清理，避免流入压梗机。		出口流量稳定、物料内无杂物。贮后烟梗易弯曲且不断裂	振槽运行时正常工作无异响	/	/
	11. 关注定量带定量管物料高度，保证定量管内存有一定物料缓存		均衡控制流量，防止烟梗来料流量变化过大	运行时正常工作无异响	/	/
	12. 查看压梗后烟梗质量是否符合工艺要求		压梗后烟梗无破损、表面无水渍	/	/	/

步骤	操作说明	图示	工艺要点	设备要点	安全风险	保养要点
	13. 检查压梗机压辊水雾化效果及喷射情况，防止压辊粘梗造成堵塞。		喷嘴雾化正常， 压辊无粘附物， 物料分布均匀	运行时正常工作 无异响	机械伤害、灼烫/ 禁止触碰运动中的 设备，避免接触蒸汽	/
	14. 设备过程检查		/	压辊电机、振槽 运行正常无异 响、定量带皮带 无跑偏	/	/

步骤	操作说明	图示	工艺要点	设备要点	安全风险	保养要点
四、生产结束保养	15. 清扫贮梗柜及通道残余物料		贮柜、通道清扫干净、无残余物料	运行时正常工作无异响	高处坠落、机械伤害/严禁攀爬护栏、布料车，检查柜门联锁装置是否有效，柜体运行中禁止进入。	柜内无物料以及杂物
	16. 操作界面组中点击“线停止”		/	确保物料完全走完，设备处于待机状态	/	/

步骤	操作说明	图示	工艺要点	设备要点	安全风险	保养要点
	17. 清扫贮梗柜出料处的下料口、进料端皮带，冲洗进料端振槽		1、物料皮带无烟梗残留、无杂物； 2、振槽表面无烟梗、烟垢、水渍等残留	/	/	通道内无物料以及杂物
	18. 打开 HT 上盖，清洗 HT 内部		无烟梗残留、无蒸汽孔堵塞	/	灼烫/开盖应缓慢，避免接触到蒸汽	使用水枪清洗，清洗后用空压干燥

步骤	操作说明	图示	工艺要点	设备要点	安全风险	保养要点
	19. 清洗压梗机出料口		无物料、水渍残留	/	/	使用水枪清洗，清洗后用空压干燥
	20. 清洁出料口下端振槽以及排污口		无物料、水渍残留	/	机械伤害、灼烫/ 避免接触到振槽锋利边缘，排污口冷却后再清洁	使用水枪清洗，清洗后用空压干燥
	21. 关闭设备电源开关（逆时针旋转）		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	吹扫电柜表面积灰

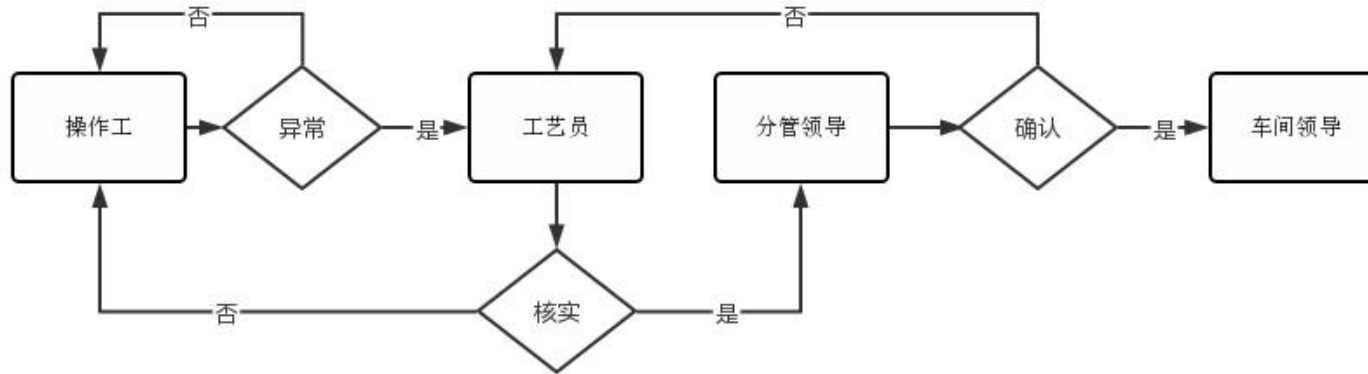
步骤	操作说明	图示	工艺要点	设备要点	安全风险	保养要点
						
	22. 顺时针旋转关闭水阀、蒸汽阀、压缩空气阀		生产结束应关闭水、蒸汽、压缩空气	蒸汽阀调节正常、检查各管路是否有破裂及滴漏、检查空气压力	灼烫/开蒸汽阀时动作需缓慢	使用抹布擦拭或空压干燥

第三节 异常分析与应对方法

异常描述	原因分析	应对方法
润辊水雾化效果不良	未开启引射蒸汽/空压或压力不足	蒸汽、空压阀门开到位
	喷嘴堵塞或喷嘴压花螺母移位	检查喷嘴
	电磁阀故障	检查电磁阀指示灯是否正常
压梗厚度超标	压梗间隙设置不正确	按要求设置正确参数
	压辊磨损	检查压辊表面程度
压梗后烟梗造碎偏多	压辊间隙过小	检查压梗间隙参数设置
	压辊表面积垢	通知修理工处理
	来料烟梗水分偏干	及时反馈调整

第四节 异常应急流程

一、报告流程



异常报告流程图

二、停机应急处置流程

压梗机需停机时，参照如下流程执行：

- （一）异常情况需应急停机时，按下急停按钮后第一时间通知后工序，并将现场情况反馈生产班长。
- （二）如停机需将压梗后振槽物料清空，恢复正常生产后接出物料在压梗后输送皮带缓慢回掺。

