

第一章 制叶丝工段

1.1 片烟复检

片烟复检工序岗位操作手册



第一节 工序概述

一、岗位简介

配方复检是制丝车间生产的首道工序，主要工作为按照生产计划及工艺质量要求，执行烟叶、烟梗投料复验、质量控制及辅助拆箱机操作等工作，确保投料规格无差错，无出现影响生产进度的现象。

二、工艺任务

- （一）根据生产管理科下发生产调度单，确定牌号及投产顺序；
- （二）根据生产牌号确定对应的叶（梗）组配方流水号及使用期限和批次；
- （三）确保每批次投入原料符合叶（梗）组配方要求；
- （四）将零散烟叶扫码出库，并在电脑端烟叶一体化平台确认，同时通知物资管理科人员将零散烟叶运送至松散回潮工序。

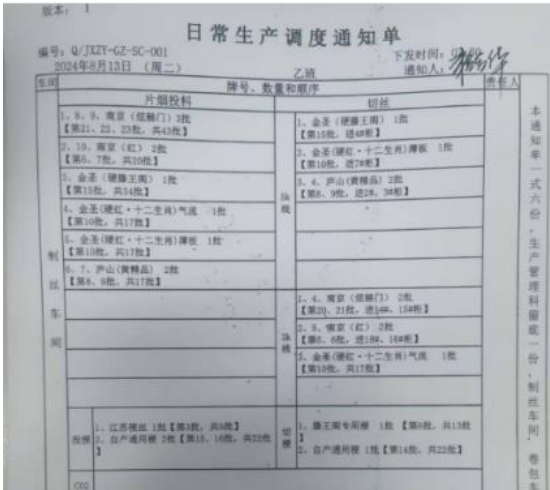

三、质量要求

指标	要求
批次配方准确率	100%
零散烟叶扫码入库准确率	100%

四、技术要点

1. 逐箱确认，确保批次烟包数量、品种、年份、等级、产地等烟包信息与叶（梗）组配方单相一致；
2. 确认无误后，每批次第一箱烟包放置“开始”标识牌，最后一箱烟包放置“结束”标识牌；
3. 零散烟叶扫码出库需仔细核对对应零散烟叶的数量、品种、年份、等级、产地等烟包信息；
4. 零散烟叶确认无误后通知相关人员运送至松散回潮烟包切片后处；
5. 填写工序生产流转单，依次交由物资管理科高架出料工、制丝中控操作工、制丝拆箱（洗润梗）操作工签字，方可投料生产；

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	保养要点
配方复检流程	1.根据生产调度单确认生产牌号及顺序		注意调度单的牌号、批次号及生产顺序	/	/	/
	2、核验配方单的有效性		注意配方单的生效批次	/	/	/

工作要领	操作步骤	图示	工艺要点	设备要点	安全风险	保养要点
	3、逐包核验批次烟包数量、品种、年份、等级、产地等烟包信息		“五面三标识”的核对实际烟包信息、原料一体化平台标签信息和品质管理科下达的配方单信息相一致	/	核验烟包信息时不得踩踏输送辊,防止设备损坏以及造成人员伤害	/

工作要领	操作步骤	图示	工艺要点	设备要点	安全风险	保养要点
	4、每批次第一箱烟包放置“开始”标识牌，最后一箱烟包放置“结束”标识牌		标识牌放置位置不影响高架库输送辊的正常运行	/	烟包传送过程中标识牌掉落在运转的设备中导致设备损坏	保持标识牌干净整洁,字迹清晰

工作要领	操作步骤	图示	工艺要点	设备要点	安全风险	保养要点
	5、核验零散烟叶的数量、品种、年份、等级、产地等烟包信息并扫码出库		每个二维码只能读取一次,勿重复读取或者错误读取	找到手持扫码机中对应牌号和批次	/	/
	6、进入烟叶生产经营管理平台确认出库通知单		/	/	/	/

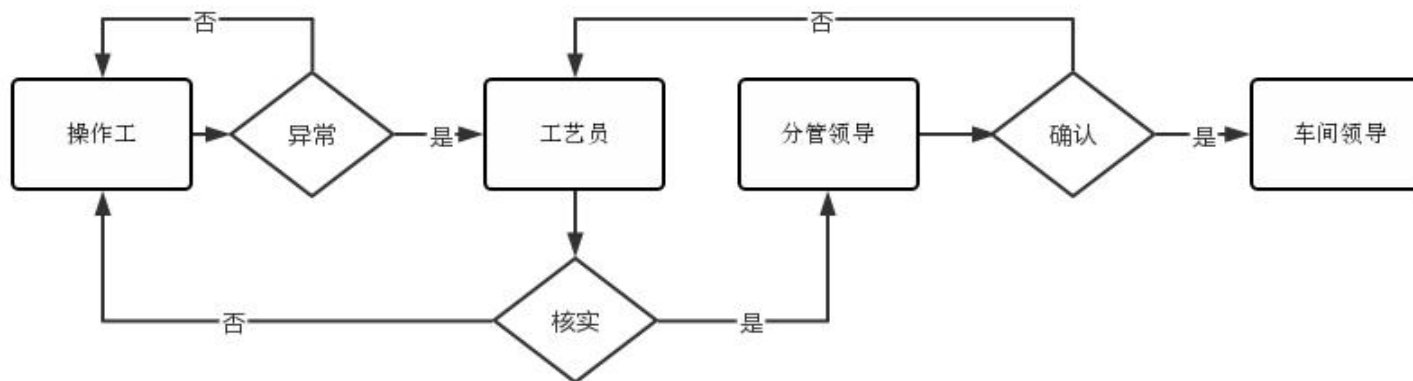
工作要领	操作步骤	图示	工艺要点	设备要点	安全风险	保养要点
	7、钉钉批次流程核对并确认	<div><div>流程</div><div><div><div><div>本泉</div><div>发起申请</div><div>11.30 08:02</div><div>罗本泉</div></div><div><div>乙班烟叶处理段——投叶段</div><div>王礼胜 (已办理)</div><div>11.30 08:02</div></div><div><div>乙班烟叶处理段——投叶段</div><div>刘玉梅 (已办理)</div><div>11.30 08:05</div></div><div><div>长庚</div><div>乙班烟叶处理段——投叶段</div><div>11.30 08:07</div><div>凌长庚 (已办理)</div></div><div><div>乙班烟叶处理段——投叶段</div><div>朱挺剑 (已办理)</div><div>11.30 08:07</div></div><div><div>刘伟</div><div>乙班烟叶处理段——投叶段</div><div>11.30 08:08</div><div>刘伟 (已办理)</div></div><div><div>抄送人</div><div>已抄送3人 1人已读</div><div><div>罗鹏</div><div>罗鹏</div></div><div><div>周宇</div><div>沈翊宇</div></div><div><div>陆兵</div><div>封建兵</div></div></div></div></div><div>钉钉批次确认信息中生产牌号、批次需与中控下发一致；</div><div>/</div><div>/</div><div>/</div></div>				

第三节 异常分析与应对方法

异常描述	原因分析	应对方法
单包烟箱信息与配方单不符	高架库出库异常	联系高架库操作人员对烟包进行更换
多包烟箱信息与配方单不符	配方单失效	联系品质管理科更新配方单
烟包数量不符	高架库出库异常	通知高架库操作人员及时增加或者减少匹配的烟包
霉变烟包	原料烟叶发现霉变	联系高架库操作人员对烟包进行更换

第四节 异常应急流程

一、报告流程



异常报告流程图

二、应急流程

(一) 烟包信息不符处置流程

1. 查看当前烟包信息, 若有替换配方使用, 则核验替换烟包继续使用, 若烟包信息无法与配方单完全匹配; 则对当前烟包做标识处理。
2. 问题反馈: 立即反馈当班班长或工艺员进行确认, 并对烟箱标识进行拍照反馈。

3. 更换烟叶：整箱更换时，找到标记烟包，通知高架库操作工在脱箱机前更换正确的烟包，复检工对更换到货的烟箱再次复检。

4. 异常报告：工艺员对烟包出库错误情况向车间班组报告。

（二）烟包杂物处置流程

1. 杂物剔除：剔除箱体杂物。

2. 问题反馈：对含有杂物的烟箱标识、杂物实物照片和描述生产牌号及批次反馈工艺员。

（三）烟包数量不符处置流程

1. 查看当前批次烟包数量是否与配方单相匹配。

2. 问题反馈：若数量不符，立即反馈班长或工艺员进行确认。

3. 增加或减少烟包：

增加时：复检工对新到货的烟包再次复检，通知高架库操作工在脱箱机前增添烟包。

减少时：复检工提前标记需减少的烟包，通知高架库操作工在脱箱机前移除烟包，并对移除的烟包再次复检。

4. 异常报告：工艺员对烟包出库错误情况向车间班组报告。

（四）霉变烟包处置流程

1. 发现霉变烟包时对其做标识处理。

2. 问题反馈：立即反馈当班班长或工艺员进行确认，并对烟箱标识进行拍照反馈。

3. 更换烟叶：找到标记烟包，通知高架库操作工在脱箱机前更换正确的烟包，复检工对更换到货的烟箱再次复检。

4. 异常报告：工艺员对烟包霉变情况向车间班组报告。

