

膨前回潮

## 膨前回潮操作手冊



## 第一节 工序概述

### 一、设备简介

滚筒式回潮机、二组四个对顶（4106A/B）柜、二个暂存柜(4120)、2 台分配小车、2 台仓储式喂料提升机、2 台皮带秤、4 台振动输送机、10 台皮带机组成。

### 二、工艺任务

调节叶丝含水率和温度，改善叶丝加工特性。

### 三、质量要求

1. 回潮后叶丝达到下列指标要求：


指标	要求	检测点
含水率/%	19.0 ~ 22.0	回潮出口
含水率允差/%	±0.5	
温度/℃	40.0 ~ 65.0	
温度允差/℃	±3.0	

2. 叶丝柔软、松散，无结团、湿团现象。

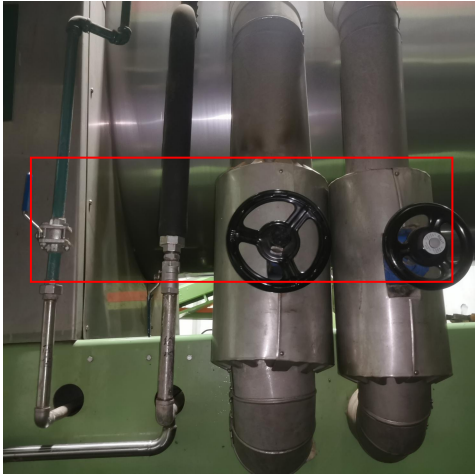
#### 四、技术要点


- 1.来料叶丝流量均匀稳定，松散，无粘连结块。
- 2.物料流量均匀稳定，不超过设备工艺制造能力。
- 3.水汽混合喷嘴蒸汽压力、蒸汽喷嘴蒸汽压力符合工艺要求。
- 4.设备预热完成后方可进料生产。
- 5.平衡叶丝含水率，平衡叶丝回潮工序和叶丝浸渍工序之间的生产能力。


## 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
	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、有无故障待维修等；	/	保持记录本干净整洁

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
		2、检查 ZS301 膨前回潮电源及给设备通电（电控柜分闸开关右旋至“NO”，主机在电控柜按“主电源通”按钮至灯亮）；		/	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	1、月保 2、吹扫积灰

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、打开压缩空气、水及蒸汽总阀；		压缩空气、水及蒸汽压力是否正常	1、检查各管路有无泄漏； 2、生产前，缓慢打开蒸汽冷凝水强排管路阀门，蒸汽冷凝水排放 20 分钟以上，排放时需打开主蒸汽阀和水雾化喷头、增温蒸汽、热交换器、冷凝水排放阀。排放完成后保持冷凝水排放总阀小量常开至生产结束。	烫伤	/



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、物料通道（有无烟丝、杂物等）；		有无烟丝、杂物等残留，皮带无明显跑偏；	试机时是否有异响、漏油等其他异常情况；	高处坠落	使用抹布擦拭或空压轻吹

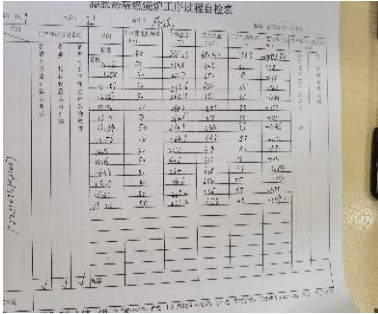
工作要领		操作步骤	图示	工艺要点	设备要点	安全风险	保养要点
		5、检查电子皮带秤是否清零以及皮带秤表面、内部检测器是否清洁干净（有无烟丝、烟垢、杂物等）；		有无烟丝、烟垢、杂物等残留；	1、电子皮带秤生产前必须清零； 2、电子皮带秤每日第一批须去皮； 3、皮带与检测器间必须无烟丝、烟垢残留； 4、皮带纠偏装置有无失效；	高处坠落、触电	使用抹布擦拭或空压轻吹




工作要领		操作步骤	图示	工艺要点	设备要点	安全风险	保养要点
		6、上位机操作 （登入工程师账号密码，选择班次获取操作权限；		/	1、启动叶丝回潮机进行预热（预热至54度）。 2、检查、确认当班生产任务与中控下发工单以及柜内烟丝是否一致，进入工单参数设置页面输入各参数，如出口水分，热风温度，水份仪通道号，烟丝流量等。（二次暂存柜选择100%进料，6号膨丝平均进柜，3号膨丝第一柜进2200kg，第二柜100%进其余物料。 3、启动单元1将一次暂存柜内的叶丝输送至喂料提升机处。	触电	

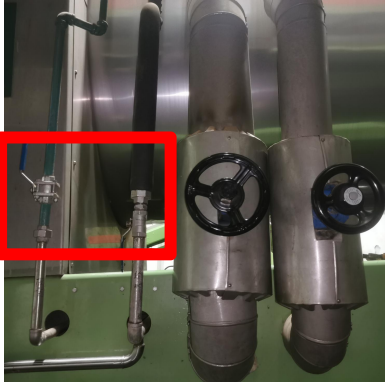

工作要领		操作步骤	图示	工艺要点	设备要点	安全风险	保养要点
							

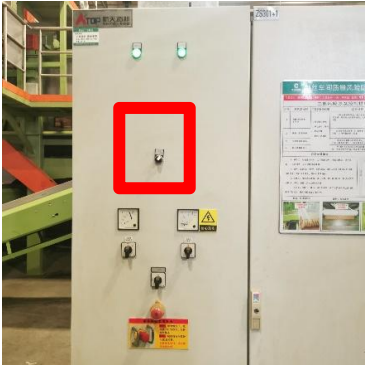
工作要领		操作步骤	图示	工艺要点	设备要点	安全风险	保养要点
2.生产中监控		7、当叶丝回潮机热风温度达到54度时工作状态由预热转生产；		预热温度设置	/	/	/
		8、料头根据入口水分仪合理的设定热风温度；		料头前 300kg 左右不补水，根据不同牌号来料水分合理的设定热风温度。	1、当来料水分偏低时，调整热风水分仍达不到工艺要求时启动补水，补水系数采用逐步提升方法（禁止使用加水系统手动设置小开度方式调节出口水分）。 2、当回潮后进入二次暂存柜的叶丝达到换柜重量后换柜，该柜需暂存 10 分钟均衡水分后再出料。	/	/

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
		9、填写记录本； （记录本干净、整洁，数据记录及时、准确，涂改时必须要有本人签字）；		1、记录频次 15 分钟/次； 2、准确、真实记录数据； 3、需涂改时涂改处必须签名；	/	/	记录本清晰、整洁

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
		10、启动 ZS301 膨前备料单元 3、4；		通道内无烟丝、杂物等残留，皮带无明显跑偏；	按每锅备料重量需小于 170kg 的工艺要求，完成双速皮带机的备料工作，为冷端烟丝浸渍做好物料准备。	/	/
	4、停机保养	11、批次叶丝回潮全部结束后，关闭 ZS301 对应的任务号中的单元 1 和单元 2；		/	/	/	/

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
		12、关闭主蒸汽阀（顺时针旋到底）；		/	关闭蒸汽总阀门后 打开各冷凝水排放 阀	烫伤	/
		13、设备保养(单元 1、单元 2)；		/	1、清扫柜体 2、清扫物料通道 3、清洁叶丝回潮 滚筒 4、清扫地面卫生	烫伤	/

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
		14、切断压缩空气、水；		/	/	/	/
		15、设备保养(单元 3、单元 4)；		/	批次任务结束后， 设备保养。	/	/

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
		16、关闭热端总电柜。(主机在电控柜按“主电源断”按钮至灯灭,电控柜分闸开关右旋至“off”);		/	/	触电	/

### 第三节 异常分析与应对方法

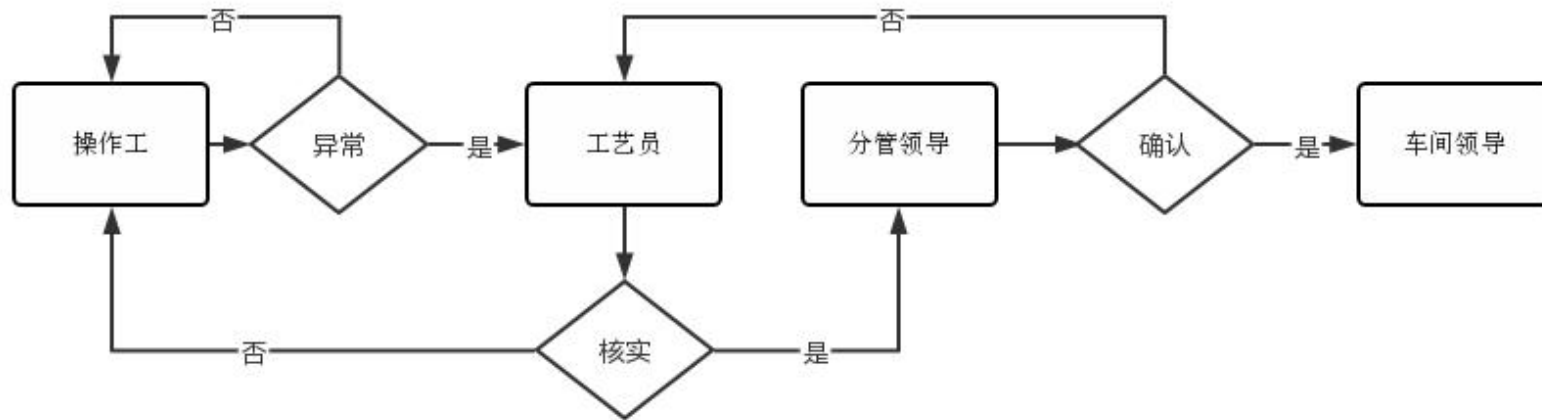
序号	故障现象	原因分析	排除方法
1	叶丝水分、温度失控	可能是加水、蒸汽管路的减压阀、薄膜阀失效或是温度变送器、电气定位器失效所致，导致薄膜阀加水/蒸汽量而引失控，引起出料水份、温度偏差。	检查管道过滤器、减压阀、气动薄膜阀和温度变送器和电气定位器。清洗、更换损坏过滤器、减压阀、气动薄膜阀及定位器。热风旁通翻板气缸故障。
2	滚筒旋转缓慢、异响	滚轮与滚圈表面打滑、滚轮结垢、减速机故障。	检查滚轮、传动装置更换损坏部件。
3	筒体上下窜动	四个托轮安装与筒体转动轴不平行。	调整四个托轮使之与筒体转动轴平行。



4	蒸汽从筒体两端 溢出	密封圈磨损、出料罩筛网堵塞。	更换密封圈、清洁筛网。
---	---------------	----------------	-------------

## 第四节 异常应急流程

### 一、报告流程



异常报告流程图