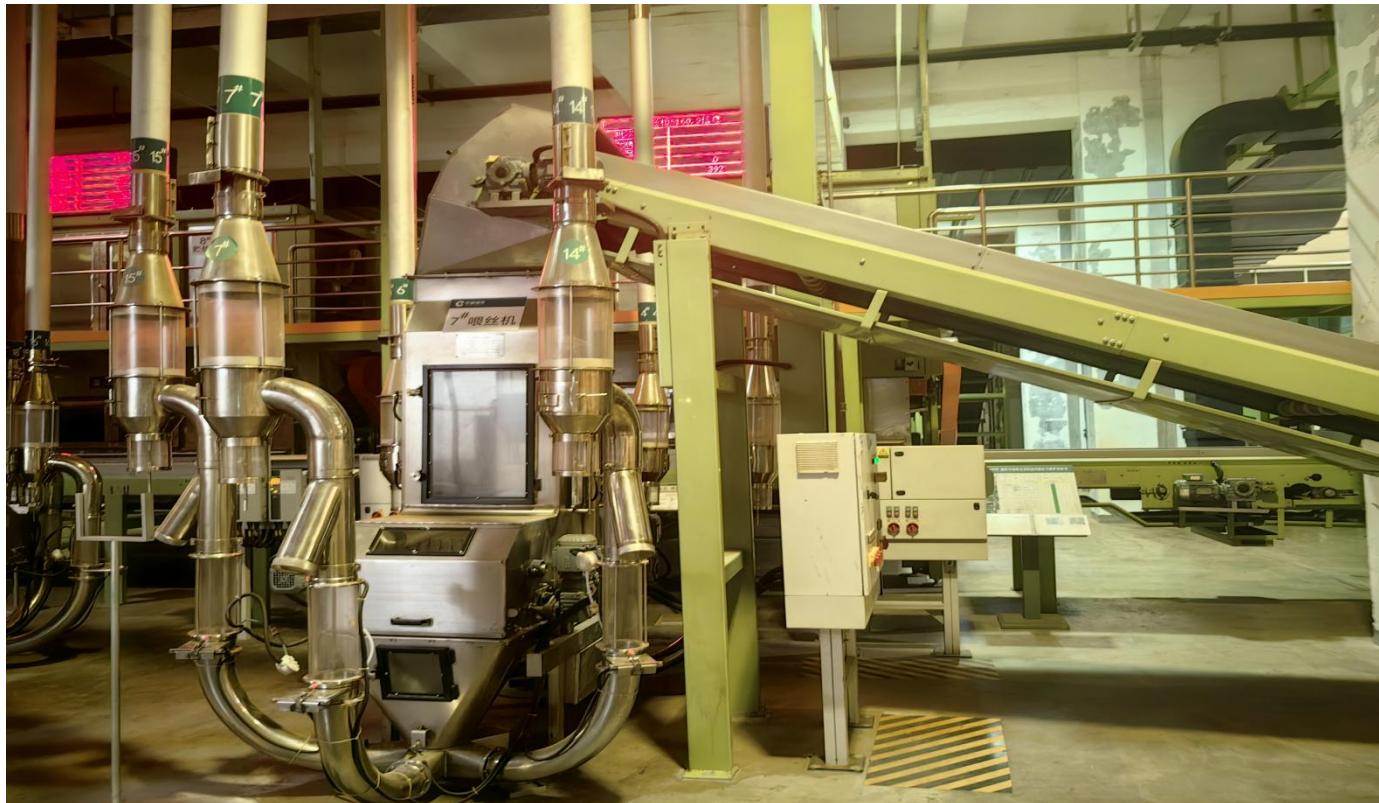


1.1 贮喂丝

贮喂丝岗位操作手册



第一节 工序概述

一、设备简介

贮丝柜用于贮丝房，对成品烟丝进行贮存、调节，在适宜的温湿度下供给卷烟机卷烟。设备型号均是 SF137-6 型，采用纵横往复式布料带进行布料，贮丝出料端设置风力送丝喂丝机。

二、工艺任务

1. 将烟丝中各种组分进一步混合均匀。
2. 使烟丝充分吸收香精，平衡烟丝含水率和温度。
3. 平衡和调节制丝与卷接的生产时间。

三、质量要求

贮后烟丝应达到下列指标要求：

指标	单位	要求
填充值	cm ³ /g	≥4.0
纯净度	%	≥99.0

整丝率	%	≥ 80.0
碎丝率	%	≤ 3.0
含水率标准偏差	%	≤ 0.17
含水率允差	%	± 0.5

四、技术要点

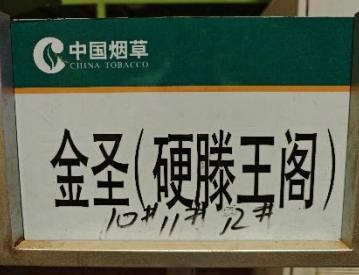
1. 贮丝间环境温湿度条件满足 $25\pm 2^{\circ}\text{C}$, $60\pm 5\%$ 要求。
2. 烟丝贮存时间不少于 4h, 不大于 7 天。
3. 不同牌号或批的烟丝必须分开贮存并有明显的牌号生产日期、批、班次等的标识。进柜、装箱、贮存、出料过程中应防止不同牌号烟丝混入。
4. 各柜执行先进先出的原则。
5. 柜内贮丝高度小于 1200mm。
6. 换牌号或烟丝出料结束后必须对贮丝柜及相应通道进行清理。
7. 贮柜出料速度应与烟丝需求匹配, 尽量减少贮柜启停频次。

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/控制	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”，主机在 HAUNI 电控柜按“主电源开”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 / 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	吹扫电柜积灰

步骤	操作说明	图示	工艺要点	设备要点	安全风险/控制	保养要点
	3、检查电机、减速机、光电管、喂料辊、张紧装置是否正常运行；		有无烟丝、烟垢、杂物等残留；	试机时是否有异响、漏油等其他异常情况；	/	/
	4、检查生产通道、布料行车、贮丝柜柜体。喂丝机等保养情况（有无烟丝、烟垢、杂物等）且要定期清理积灰；		有无烟丝、烟垢、杂物等残留；	试机时是否有异响、漏油等其他异常情况；	高处坠落/严禁攀爬护栏，每班检查护栏踏步是否有缺陷，当心踏步打滑	使用抹布擦拭或空压轻吹

步骤	操作说明	图示	工艺要点	设备要点	安全风险/控制	保养要点
	5、接收卷包工单并与生产调度通知单进行核对。核对卷接牌号、机台号、喂丝机号，同时按照先进先出原则核对贮丝柜号、烟丝牌号、批次号；		1、牌号机台通道号一一对应； 2、烟丝批次号遵循先进先出原则；	/	/	使用抹布擦拭
	6、检查负压表是否在规定数值内；		/	/	/	使用抹布擦拭或空压轻吹

步骤	操作说明	图示	工艺要点	设备要点	安全风险/控制	保养要点
2、核对参数以及工艺路径启动对应设备	7、核对卷包对应机台号并在对应喂丝机的标识牌上做好标记；		生产调度单与生产牌号、批次需与中控下发一致；	/	/	/
3、操作阶段	8、检查设备参数，根据品牌生产，配合核对生产任务参数、工艺路径以及手自动；		/	设备必须处于自动状态；	/	/
	9、根据生产需求启动对应牌号的风力送丝机（a、控制面板选择“自动”；b、控制面板选择“左启动或右启动”；		柜号、喂丝机号、风管号的牌号一致	管路无泄漏、系统牌号防差错运行正常	/	/

步骤	操作说明	图示	工艺要点	设备要点	安全风险/控制	保养要点																				
	10、确认烟丝状态 检验合格完成；	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">柜号 5160.1</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>物料批次</td><td>C241130CSYCL001</td></tr> <tr> <td>物料牌号</td><td>20569010282241781</td></tr> <tr> <td>物料名称</td><td>金圣(滕王阁·更上一层楼) 盒</td></tr> <tr> <td>贮柜状态</td><td>出料</td></tr> <tr> <td>检验状态</td><td></td></tr> <tr> <td>进料量(Kg)</td><td>8248.2</td></tr> <tr> <td>存料量(Kg)</td><td>7838.2</td></tr> <tr> <td>进料开始时间</td><td>2024-11-30 10:43</td></tr> <tr> <td>进料结束时间</td><td>2024-11-30 12:46</td></tr> </tbody> </table>	柜号 5160.1		物料批次	C241130CSYCL001	物料牌号	20569010282241781	物料名称	金圣(滕王阁·更上一层楼) 盒	贮柜状态	出料	检验状态		进料量(Kg)	8248.2	存料量(Kg)	7838.2	进料开始时间	2024-11-30 10:43	进料结束时间	2024-11-30 12:46	1、水分放行取样点在柜内；2、结构检测点在出柜时振槽出料落料口。	/	/	/
柜号 5160.1																										
物料批次	C241130CSYCL001																									
物料牌号	20569010282241781																									
物料名称	金圣(滕王阁·更上一层楼) 盒																									
贮柜状态	出料																									
检验状态																										
进料量(Kg)	8248.2																									
存料量(Kg)	7838.2																									
进料开始时间	2024-11-30 10:43																									
进料结束时间	2024-11-30 12:46																									
	11、按照实际需求对照生产调度通知单将不同通道风力送丝机按要求打开/关闭送丝通道；		有无烟丝、杂物等残留、光电管是否到位；	试机时是否有异响、漏风等其他异常情况；	/	使用抹布擦拭或空压轻吹																				
	12、出柜频率设置 生产前设备参数设置；		/	/	/	/																				

步骤	操作说明	图示	工艺要点	设备要点	安全风险/控制	保养要点
	13、过程监控，生产过程中随时跟踪检查标准符合性和检查设备运行状况是否正常并定期检查除杂器；		1、将检查结果写在记录本 2、关注烟丝重量是否匹配、出料是否均匀、喂丝机送丝是否通畅 3、关注除杂器内是否有杂物	关注设备运行状况有无异常	/	使用抹布擦拭或空压轻吹
	14、填写记录本；（记录本干净、整洁，数据记录及时、准确，涂改时必须要本人签字）		1、准确、真实记录数据； 2、需涂改时涂改处必须签名； 3、异常情况如实记录在异常记录栏内；	/	/	记录本干净、整洁
4、换批操作	15、本批次柜内烟丝剩余 500KG 时，核对完牌号、批次号后在出料 2 处选择新柜。		1、遵循先进先出原则； 2、异常情况及时通知工艺管理人员；	/	/	使用抹布擦拭或空压轻吹

步骤	操作说明	图示	工艺要点	设备要点	安全风险/控制	保养要点
5、换批保养 (分同牌号以及不同牌号)	16、换批时，清扫或轻吹柜体和各物料通道（确保通道内无物料残留）		每批次生产结束后需对各物料通道清扫后再生产；检查设备通道是否有烟丝残留	/	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	通道内无物料以及杂物
	17、在操作界面把已确认清空的柜体状态切换为空柜；		/	/	/	/
6. 生产结束	18、清洁柜底皮带、进料皮带、喂丝机；清洁对应柜体前标识牌；		通道内无烟丝、烟垢、等残留；	/	/	空压喷吹、清扫

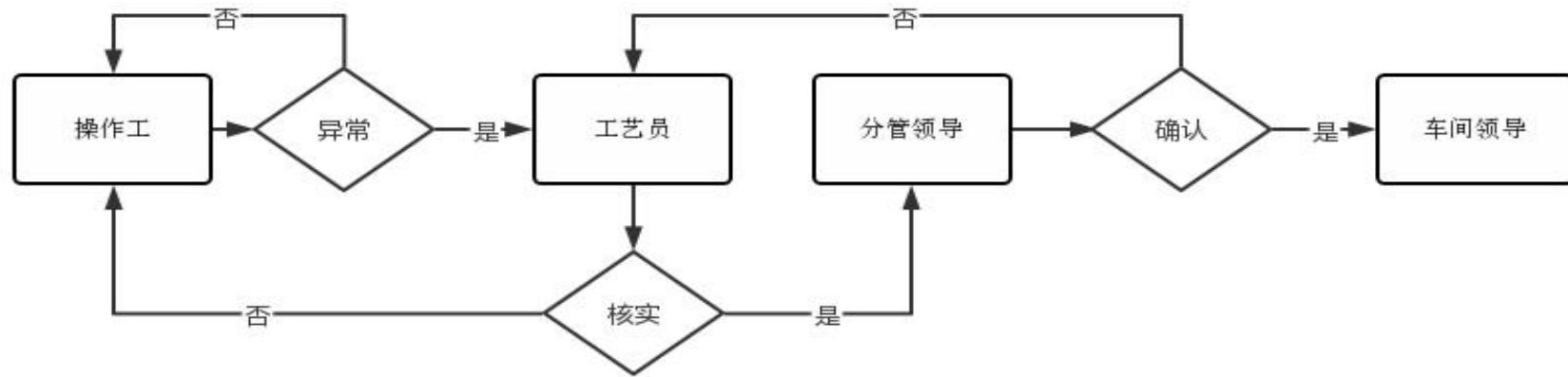
步骤	操作说明	图示	工艺要点	设备要点	安全风险/控制	保养要点
	19、关闭电源，在拓普电控柜开关左旋至“OFF”；		生产结束应关闭电源	/	触电 / 每班检查电气线路是否有老化、裸露等情况，擦拭电气设备表面不得用湿抹布	使用抹布擦拭或空压轻吹

第三节 异常分析与应对方法

异常描述	原因分析	应对方法
贮丝信息乱码	上位系统机台故障	操作工进行记录本进料信息确认，通知电工维修
工单不匹配	信息接收异常	操作工通知电工维修。
风力送丝机异常停机	风力送丝机管路堵塞	操作工按应急处置流程初步处理，通知机修工维修
	管路漏风	操作工及时通知机修工维修
	送丝管插板同时开启或检测异常	操作工及时恢复送丝通道，通知机修工维修

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

风力送丝机突然停机时，参照的处置办法如下：

- 1、打开送丝机底部挡板，疏通风力通道；
- 2、调整负压表；
- 3、若疏通后仍无风力，及时通知相关人员处理。