



编号: 0160-2022

不符合项报告

企业名称:	广西中烟工业有限责任公司	不符合报告编号:	2022031801
受审核部门: 技改工程部		陪同人员: 韦典进	
不符合事实描述: 查技改工程部技术改造项目中, 电子皮带秤《设备校验记录》未能提供准确度选择要求及有效的验证证明材料。 不符合认证审核准则条款号: <u>GB/T 19022:2003 5.2 以顾客为关注焦点</u> 不符合程度: 主要不符合 <u> </u>; 次要不符合 <u> </u> ☒ <u> </u>; 审核员(签名) <u>李新中</u> 陪同人员(签名) <u>韦典进</u> 企业部门代表(签名) <u>陆炳高</u> 日期: 2022. 3. 18			
纠正措施: 技改工程部已提供涉及电子皮带秤相关的选型设备技术协议, 国标局为烟工规范要求, 电子皮带秤校准记录及校验证书, 证明电子皮带秤符合要求, 同时检查其他计量仪器是否存有问题, 如有及时整改。 企业部门代表签名: <u>陆炳高</u> 审核员签名: <u>李新中</u>			
纠正措施完成情况: 纠正措施已落实, 验证有效, 同意关闭。 审核组代表签名: <u>杨冰</u> 日期: <u> </u>			

可另附页

图书在版编目(CIP)数据

卷烟工艺规范/国家烟草专卖局编. —北京: 中央文献出版社, 2003.4

ISBN 7-5073-1338-7

I. 卷... II. 国... III. 卷烟-生产工艺-规范-中国 IV. TS452-65

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2003) 第 009506 号

卷 烟 工 艺 规 范

编 者: 国家烟草专卖局

责任编辑: 谭德山

出版发行: 中央文献出版社

地 址: 北京西四北大街前毛家湾1号

制 作: 北京同享文化艺术中心

787 × 1092mm 16开 9印张 2插页

2003年3月第1版 2003年3月第1次印刷

印数: 1-10000册

ISBN 7-5073-1338-7/F · 23

定价: 58元

第七篇 掺配加香

7.1 比例掺配

7.1.1 工艺任务

7.1.1.1 将梗丝、膨胀叶丝、再造烟丝(辊压法)、回收烟丝按照产品配方设计要求,准确、均匀地掺配到干燥叶丝中。

7.1.2 来料标准

7.1.2.1 流量均匀稳定,流量波动 $\leq 1.0\%$ 。

7.1.2.2 叶丝同“6.4.3”。

7.1.2.3 梗丝同“1.2.1.3”。

7.1.2.4 膨胀烟丝同“1.2.1.4”。

7.1.2.5 再造烟丝(辊压法)含水率:12.5%~14.5%,且无结团现象。

7.1.2.6 回收烟丝含水率:12.5%~14.5%,且无杂物、无污染。

7.1.3 质量要求

7.1.3.1 配比精度1.0%。

7.1.4 设备性能

7.1.4.1 能根据叶丝流量,按照设定比例自动调节梗丝、膨胀烟丝、再造烟丝(辊压法)、回收烟丝的掺配量。

7.1.4.2 各掺配物使用的电子皮带秤为控制型,能调整、稳定各种物料流量,具有联锁功能。

7.1.4.3 电子皮带秤速度自动可调,并与设定值相符。

7.1.4.4 电子皮带秤控制箱具有数据处理、记录、显示和控制功能。

7.1.4.5 电子皮带秤的计量精度为0.5%。

7.1.5 技术要点

广西中烟工业有限责任公司
南宁制造部“十二五”技术改造项目
制丝辅联设备

技
术
协
议

甲 方： 广西中烟工业有限责任公司

乙 方： 张家口市通用机械有限责任公司

项目编号： 02201105019

签订日期： 2012 年 4 月 5 日

要设软帘，软帘材料随设备发货，在现场根据搭接高度进行制做安装，软帘颜色为原色，材质为 PE；

- 7) 随机提供的技术文件包括设备使用维护说明书、电器外联图各肆份，备装箱单及合格证各壹份。

3.6 电子皮带称技术要求

3.6.1 新制电子皮带称技术要求

1. 设计制造通用要求

- 1) 秤体支架高度以买方制丝线实际使用位置要求为依据，充分考虑设备外观的视觉整齐美观、操作检修方便。要求电子秤输送带上的物料平稳过度，斜面对接。
- 2) 先进性：采用国际、国内流行的先进技术和产品，适应技术发展需求。
- 3) 标准化：采用标准化的设计，优先采用标准化产品或设计方法。
- 4) 模块化、参数化：控制软件或程序采用模块化、参数化的设计方法。
- 5) 智能化、柔性化：提供系统控制和生产组织的智能化和柔性化控制功能。
- 6) 安全性及可靠性：采用必要的可靠性措施，保证系统正常运行、数据通讯的安全、系统运行可靠及控制的实时性。易用性、易维护性：充分考虑操作、管理、维护的可视化、层次化，界面友好，易学易用，能适应不同素质的人员，降低系统的管理维护和操作成本。

2. 设备工艺指标

- 1) 控制精度优于： $\pm 0.5\%$ 。
- 2) 动态累计误差优于： $\pm 0.25\%$ 。
- 3) 长期累计误差（实物过料）不大于 0.5% 。
- 4) 设备平均无故障时间 5000 小时。

3. 电子皮带秤具体配置如下：

采用 AB 公司 PLC5000 的可编程控制器，采用 A-B 公司 PanelView Plus 系列 10 英寸触摸屏，变频器采用 A-B 公司 PowerFlex 700 系列变频器(IP20)，

测量设备校准记录表

序号/项目	设备名称	计量编号	测量值 (kg)	标准值 (kg)	误差 (%)	允许误差	校准依据	校准标准信息	环境温度湿度	备注																						
薄片掺配翻箱后 (A线)	电子皮带秤	102JA-0016	40.11	40	0.27	±0.5%	电子皮带秤 校准作业指 导书	使用标准：标 准砝码	33℃ 54%	1111																						
			40.08	40	0.20																											
			40.03	40	0.08																											
薄片掺配翻箱后 (B线)	电子皮带秤	102JA-0017	39.94	40	-0.15	±0.5%			电子皮带秤 校准作业指 导书	使用标准：标 准砝码	33℃ 54%	1212																				
			40.05	40	0.12																											
			39.9	40	-0.25																											
切片后 (A线)	电子皮带秤	102JA-0018	39.97	40	-0.07	±0.5%					电子皮带秤 校准作业指 导书	使用标准：标 准砝码	33℃ 54%	1115																		
			40.08	40	0.20																											
			40.06	40	0.15																											
叶片加料前 (A线)	电子皮带秤	102JA-0019	40.17	40	0.43	±0.5%							电子皮带秤 校准作业指 导书	使用标准：标 准砝码	33℃ 54%	1142																
			40.08	40	0.20																											
			40.18	40	0.45																											
切片后 (B线)	电子皮带秤	102JA-0020	39.96	40	-0.10	±0.5%									电子皮带秤 校准作业指 导书	使用标准：标 准砝码	33℃ 54%	1216														
			39.91	40	-0.22																											
			39.96	40	-0.10																											
叶片加料前 (B线)	电子皮带秤	102JA-0021	39.97	40	-0.07	±0.5%											电子皮带秤 校准作业指 导书	使用标准：标 准砝码	33℃ 54%	1244												
			39.87	40	-0.32																											
			39.92	40	-0.20																											
气流烘丝机前 (C线)	电子皮带秤	102JA-0022	40.16	40	0.40	±0.5%													电子皮带秤 校准作业指 导书	使用标准：标 准砝码	33℃ 54%	1542										
			39.93	40	-0.18																											
			39.94	40	-0.15																											
柔性风先后 (C线)	电子皮带秤	102JA-0023	39.88	40	-0.30	±0.5%															电子皮带秤 校准作业指 导书	使用标准：标 准砝码	33℃ 54%	1803								
			40.02	40	0.05																											
			39.96	40	-0.10																											
KLD-2-2Z烘丝机前 (B线)	电子皮带秤	102JA-0024	40.09	40	0.23	±0.5%																	电子皮带秤 校准作业指 导书	使用标准：标 准砝码	33℃ 54%	1428						
			39.92	40	-0.20																											
			39.97	40	-0.07																											
柔性风选后 (B线)	电子皮带秤	102JA-0025	40.06	40	0.15	±0.5%																			电子皮带秤 校准作业指 导书	使用标准：标 准砝码	33℃ 54%	1802				
			39.92	40	-0.20																											
			40.06	40	0.15																											
KLD-2-2Z烘丝机前 (A线)	电子皮带秤	102JA-0026	39.94	40	-0.15	±0.5%																					电子皮带秤 校准作业指 导书	使用标准：标 准砝码	33℃ 54%	1321		
			39.92	40	-0.20																											
			39.85	40	-0.37																											
柔性风选后 (A线)	电子皮带秤	102JA-0027	39.99	40	-0.02	±0.5%																							电子皮带秤 校准作业指 导书	使用标准：标 准砝码	33℃ 54%	1801
			39.91	40	-0.23																											
			39.86	40	-0.35																											

李仁

校准人员：
日期：2014.1.15

审核人：李
日期：2014.1.15

测量设备校准记录表

序号/项目	设备名称	计量编号	测量值（kg）	标准值（kg）	误差（%）	允许误差	校准依据	校准标准信息	环境温度/湿度	备注		
预加香前	电子皮带秤	102JA-0028	39.84	40	-0.40	±0.5%	电子皮带秤 校准作业指 导书	使用标准：标 准砝码	33℃ 54%	1813		
			40.07	40	0.18							
			39.95	40	-0.12							
叶丝暂存柜出料（1）	电子皮带秤	102JA-0029	39.84	40	-0.40	±0.5%					32℃ 55%	1842
			40.09	40	0.23							
			40.05	40	0.12							
叶丝暂存柜出料（2）	电子皮带秤	102JA-0030	40.1	40	0.25	±0.5%					32℃ 55%	1850
			39.99	40	-0.02							
			39.98	40	-0.05							
叶丝暂存柜出料（3）	电子皮带秤	102JA-0031	40.14	40	0.35	±0.5%					33℃ 55%	1858
			39.96	40	-0.10							
			39.99	40	-0.02							
叶丝暂存柜出料（4）	电子皮带秤	102JA-0032	40.14	40	0.35	±0.5%					33℃ 55%	1866
			40.01	40	0.03							
			40.12	40	0.30							
叶丝暂存柜出料（5）	电子皮带秤	102JA-0033	39.96	40	-0.10	±0.5%					33℃ 55%	1874
			39.98	40	-0.05							
			39.87	40	-0.32							
叶丝暂存柜出料（6）	电子皮带秤	102JA-0034	40.01	40	0.02	±0.5%					33℃ 55%	1882
			39.91	40	-0.22							
			40.11	40	0.28							
梗丝暂存柜出料（1）	电子皮带秤	102JA-0035	40.12	40	0.30	±0.5%					32℃ 54%	1896
			40.04	40	0.10							
			40.01	40	0.03							
梗丝暂存柜出料（2）	电子皮带秤	102JA-0036	39.93	40	-0.17	±0.5%					32℃ 54%	1900
			39.81	40	-0.47							
			40.02	40	0.05							
梗丝回掺翻箱机后	电子皮带秤	102JA-0037	40.11	40	0.27	±0.5%					32℃ 55%	1756
			40.14	40	0.35							
			39.89	40	-0.27							
碎丝回掺翻箱机后（A1）	电子皮带秤	102JA-0038	40.01	40	0.03	±0.5%					33℃ 55%	1910
			40.04	40	0.10							
			40.02	40	0.05							
碎丝回掺翻箱机后（A2）	电子皮带秤	102JA-0039	40	40	0.00	±0.5%					33℃ 55%	1910A
			39.95	40	-0.12							
			40	40	0.00							

校准人员： 吕立仁
日期：2014. 1. 15

审核人： 李峰
日期：2014. 1. 15

测量设备校准记录表

序号/项目	设备名称	计量编号	测量值 (kg)	标准值 (kg)	误差 (%)	允许误差	校准依据	校准标准信息	环境温度湿度	备注		
碎丝回掺翻箱机后 (B1)	电子皮带秤	102JA-0040	40	40	0.00	±0.5%	电子皮带秤 校准作业指 导书	使用标准：标 准砝码	33℃ 55%	1927		
			40.08	40	0.20							
			40.07	40	0.18							
碎丝回掺翻箱机后 (B2)	电子皮带秤	102JA-0041	40.05	40	0.12	±0.5%					33℃ 55%	1940
			40.06	40	0.15							
			40.01	40	0.03							
梗丝掺配	电子皮带秤	102JA-0042	40.03	40	0.08	±0.5%					33℃ 55%	1904
			39.98	40	-0.05							
			39.97	40	-0.07							
混丝加香前 (B线)	电子皮带秤	102JA-0043	40.04	40	0.10	±0.5%					32℃ 54%	1940
			40.14	40	0.35							
			40.02	40	0.05							
混丝加香机前 (A线)	电子皮带秤	102JA-0044	39.88	40	-0.30	±0.5%					32℃ 54%	1927
			39.89	40	-0.27							
			40.01	40	0.02							
投梗后	电子皮带秤	102JA-0045	40.15	40	0.37	±0.5%					32℃ 55%	1604
			39.9	40	-0.25							
			40.07	40	0.18							
刮板回潮前	电子皮带秤	102JA-0046	40.11	40	0.27	±0.5%					33℃ 55%	1621
			40.17	40	0.43							
			39.84	40	-0.40							
压梗前	电子皮带秤	102JA-0047	39.95	40	-0.12	±0.5%					33℃ 55%	1704
			39.86	40	-0.35							
			40.06	40	0.15							
梗丝加料前	电子皮带秤	102JA-0048	39.99	40	-0.02	±0.5%					33℃ 55%	1725
			40.11	40	0.28							
			40.1	40	0.25							
烘梗丝前	电子皮带秤	102JA-0049	40.05	40	0.13	±0.5%					33℃ 55%	1736
			40.16	40	0.40							
			39.98	40	-0.05							
梗丝加香前	电子皮带秤	102JA-0050	39.93	40	-0.17	±0.5%					33℃ 55%	1746
			39.94	40	-0.15							
			39.91	40	-0.22							

校准人员：曹子仁
 日期：2014.1.15

审核人：[Signature]
 日期：2014.1.15

设备交验证书

设备名称		电子皮带称		型 号	ICS-600(800, 1000, 1200, 1400)-st	
制造厂家		杭州四五〇九机电设备有限公司		规 格		
出厂日期		2013年5月	出厂编号		安装日期	2013年5月
序号	项目名称	要 求		实 测		备 注
一、使用条件要求						
1	电源电压	380±38V		合格		
2	来料	符合卷烟工艺规范要求		合格		
3						
4						
二、验收项目						
1	生产能力	1000~9000kg/h		合格		
2	合格率	≥99%		合格		
3	控制精度优于	±0.5%。		合格		《设备验收合格证》
4						2022.3.23
验收会议纪要及验收意见	设备安装调试后运行正常，各项参数指标符合要求，同意验收。					
有 关 部 门 代 表		使用部门		设备管理部门		制造厂商代表
培训中心: 胡进村 安保部: 邓超 财务部: 严华光		制丝车间: 张 设备科: 顾建 2015.1.28		生产管理部: 赵定航		杭州四五〇九
备 注						

编号: JL 207 102/0