



中华人民共和国烟草行业标准

YC/T 599.2—2026

卷烟加工过程在线计量器具计量技术规范 第 2 部分：皮带秤

Technical specification for measurement of on-line measuring instrument in
cigarette processing—Part 2: belt weighers

2026-01-13 发布

2026-04-01 实施

国家烟草专卖局 发 布
中国标准出版社 出 版

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件是 YC/T 599《卷烟加工过程在线计量器具计量技术规范》的第 2 部分。YC/T 599 已经发布了以下部分：

- 第 1 部分：总则；
- 第 2 部分：皮带秤；
- 第 3 部分：温度类计量器具；
- 第 4 部分：流量类计量器具。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由国家烟草专卖局提出。

本文件由全国烟草标准化技术委员会卷烟分技术委员会(SAC/TC 144/SC 1)归口。

本文件起草单位：中国烟草标准化研究中心、郑州烟草研究院、四川中烟工业有限责任公司、河南中烟工业有限责任公司、安徽中烟工业有限责任公司、广西中烟工业有限责任公司、浙江中烟工业有限责任公司、江苏中烟工业有限责任公司、厦门烟草工业有限责任公司。

本文件主要起草人：曾波、杨荣超、苗芊、刘静远、张鹏飞、史占东、李栋、宁英豪、张勍、程东旭、王国萍、于千源、张大波、李世杰、徐迎波、李江、张欣敏、孙常荣、熊月宏、黄华、邵俊、张洪召、朱成文、严剑凡。

引 言

现代卷烟生产加工过程中使用了大量的在线计量器具,对流量、温度、水分、压力等工艺技术指标进行检测,其检测数据是生产工艺参数设计调整、生产自动控制、过程质量监测的基础。制定 YC/T 599《卷烟加工过程在线计量器具计量技术规范》,是为了指导企业全面、系统地对在线计量器具开展计量技术工作。YC/T 599 拟由五个部分组成。

- 第 1 部分:总则。目的在于提出在线计量器具计量工作的通用程序及要求,同时给出关键在线计量器具的推荐列表。
- 第 2 部分:皮带秤。目的在于为烟草专用皮带秤提出开展计量工作所依据的技术准则及方法。
- 第 3 部分:温度类计量器具。目的在于为在线使用的温度类计量器具提出开展计量工作所依据的技术准则及方法。
- 第 4 部分:流量类计量器具。目的在于为在线使用的流量类计量器具提出开展计量工作所依据的技术准则及方法。
- 第 5 部分:水分仪。目的在于为在线使用的水分仪提出开展计量工作所依据的技术准则及方法。

YC/T 599 拟组成部分主要是为了解决目前计量工作中较为突出的问题,随着在线计量技术的发展以及对卷烟加工过程研究的不断深入,YC/T 599 将拓展范围,增加更多的部分。

卷烟加工过程在线计量器具计量技术规范

第2部分：皮带秤

1 范围

本文件规定了对卷烟加工过程中使用的皮带秤开展计量工作所依据的通用技术准则。
本文件适用于卷烟加工过程皮带秤的计量工作。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

- GB/T 7721—2017 连续累计自动衡器(皮带秤)
- JJF 1791—2019 连续累计自动衡器(皮带秤)型式评价大纲
- JJG 195—2019 连续累计自动衡器(皮带秤)
- YC/T 599.1—2023 卷烟加工过程在线计量器具计量技术规范 第1部分:总则

3 术语和定义

YC/T 599.1 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

连续累计自动衡器(皮带秤) continues totalizing automatic weighing instrument (belt weighers)

无需中断输送带的运动,而对输送带上的散状物料进行连续称量的自动衡器。

注:本文件中将连续累计自动衡器(皮带秤)统称为“皮带秤”。

[来源:GB/T 7721—2017,3.1.3,有修改]

3.2

定量皮带秤 constant feeding belt weighter

一种能事先设置瞬时载荷量或物料流量的期望值,并以设定值为目标对所通过的散状物料实现输送量动态调整的整机型皮带秤。

注:定量皮带秤也常被称为“流量秤”或“控制型皮带秤”,本文件统称为“定量皮带秤”。按照该定义,不包含“掺配秤”或“配比秤”。

[来源:QB/T 5046—2017,3.2,有修改]

3.3

最大流量 maximum flowrate

$Q_{\max}$

由称重模块的最大称量与皮带的最高速度得出的流量。

[来源:GB/T 7721—2017,3.3.6.1]

3.4

最小流量 minimum flowrate

$Q_{\min}$

高于此流量,称量结果就能符合本文件要求的流量。