

# 目 录

序言.....	2
吹膜工安全操作规程.....	3
吹膜作业流程图.....	5
吹膜机开机流程.....	6
吹膜作业准则.....	7
薄膜厚薄调整技巧.....	9
电晕处理机的对的使用.....	9
常见故障及处理措施.....	10
吹塑工艺控制要点.....	12
补充：吹膜常见问题的分析处理.....	15

# 前 言

众所周知，良好的开端是成功的关键。吹塑工序是车间生产的头道工序。吹膜质量的好坏，将直接影响下两道工序（印刷，封切）的生产，导致不必要的挥霍，甚至会导致较大的工艺、质量事故，使企业蒙受经济损失。搞好吹塑工艺生产是稳定、提高产品质量，提高生产效率，保证安全生产，减少消耗，增长经济效益的必要保障。遵守工艺纪律，执行根据自己企业实际状况制定的工艺原则，对于包装印刷企业来说是非常重要的。

《吹塑作业指导书》是一本根据国家质量技术监督局公布的有关包装薄膜的国标及行业原则，依托本企业的质量目的、设备维护与保养，制定的企业内部的产品工艺质量原则及实行细则的强制性技术资料。从吹塑前的准备工作、工艺生产细节、包装等方面，

做了全面、细致的工艺生产规定。通过制定并贯彻这样的原则，让操作人员熟知质量的重要性，对每道工序都能自觉、认真、细致地看待。它能指导我们吹塑操作工掌握对的的安全生产的操作规程，熟悉和提高操作技能，同步也明确了吹塑作业的质量原则。每一位吹塑操作工都必须认真学习和掌握书中的内容。最大程度的减少废品的产生，为车间下道工序把好质量的头一关。

## **吹膜机安全操作规程**

1)、工人上机前要检查自身着装，处理如袖口、衣角等地方，防止被机器旋转部分卷入导致安全事故。上机要戴工作帽，严禁穿戴化纤衣物；

2)、开机前清理设备上的杂物如工具、油枪、杂布等，以免导致意外；

开机前首先按规定设定各区温度，检查仪表显示与否正常。

检查附机，风机与否运转正常，冷却风环与否有效。

3)、开机时现场的操作工不得少于两人，开机前要确认无人处在危险位置后，才能开机；启动主机电源。开机后，如发现主机电流过大，或有异常响动，应立即关掉主机电源，立即向班长汇报，查找原因，排除故障后才好可开机。

4)、机器运转时严禁用手接触旋转部位，以免发生意外，如确须接触，应在顺运转方向工作，并至少要有一人在旁监护；

5)、当设备在运转时发出异常声音或出现故障时，应立即停车并告知设备部处理；

6)、换网时必须停机，停机后1~2分钟待压力下降后才能进行换网；换网时应戴防护手套，防止烫伤。在卷取胶辊处操作时，不许戴手套，以免挤伤手臂。更换过滤网时，过滤网后的出料孔应正对进料孔。否则，会损害吹膜机。（一般状况下，都应有“稳钉”脱落后，应尤其注意此问题）。

7)、模头不容许用铁器碰撞，应轻放并在下面用软布垫起；

8)、按工艺规定调整各区、段温控表设定值。

加热时应先加热机头，再加热其他各段。机头保温时间为 1 小时以上，其他各段保温时间为 20 分钟以上；

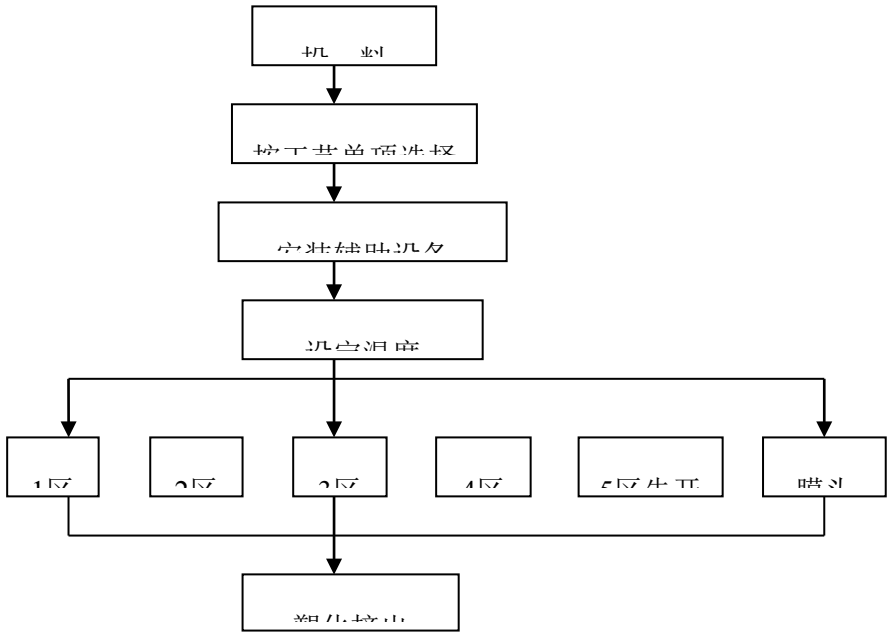
9)、不容许空载高速运转，以免螺杆与机筒刮伤，被加工原料必须洁净，严防金属等杂物进入料口和操作机筒；

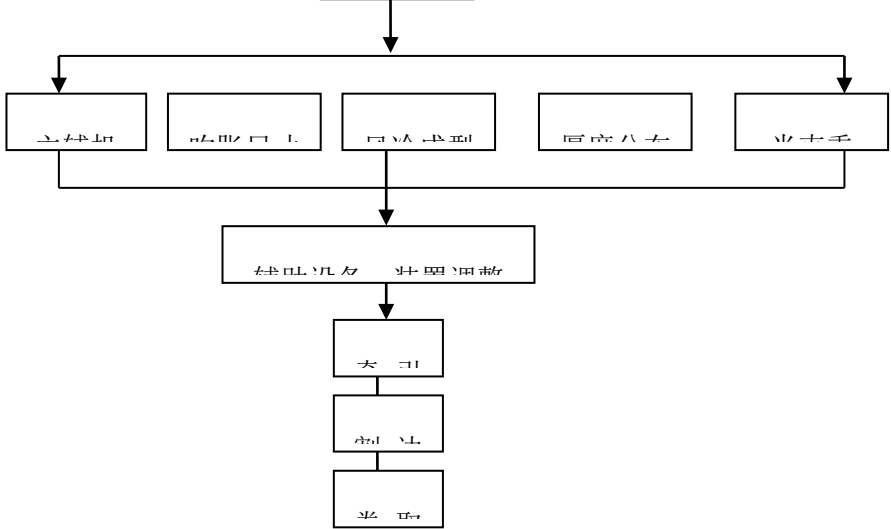
10)、电火花处理设备不容许用手接触，最小距离不得不大于 10cm；

11)、开机前应给机器各运转部位加注润滑油；

12)、如因不生产或其他原因，停机时间过长，应关掉机器的水、电、气开关。停机时，先停主机，后停附机。停机后摸头表面应涂蜡做必要防护。

# 吹塑作业流程图





## 吹膜机开机流程

### 开机准备：

一、认真阅读生产工艺单，明确工艺单上的各项规定，严格按照规定配料，控制好产品的各项指标，生产出合格产品。

二、检查上一种生产工艺单与否完毕额定数量，并准备好下一种生产工艺单需要更换的模具，更换模具时要首先看清工艺单上需要用的模具。

三、开机前首先按规定设定各区温度，检查仪表显示与否正常、检查附机，风机与否运转正常，冷却风环与否有效。

四、加温过程中，不得长时间离机，以免在机器加温时发生意外。

### 开机过程：

## 加温——主机启动（检查）——拉膜——工艺调整装辊卷取

1.加温时先加模头和三通温度，等模头温度和三通温度加到离设定温度差 30℃到 40℃时，再加其他区段温度。

2.主机启动：（1）先检查风环与所吹产品尺寸比例相成，再确定各区温度已到达设定温度，开副机并看副机与否正常运转。

（2）检查各牵引部位与否运转正常后再开风机，打开后用手在风环内测试有无风力，检查风环出风量与否均匀。

（3）打开主机后检查电流与否正常，减速箱与否有异常响声和检查主电机皮带运转与否正常。

3.拉膜：拉膜时，必须带上防烫手套防止烫伤，拉起来后引至牵引胶辊，立即调整风环风量，充气至大概尺寸由辅助工再引穿至收卷装置，（穿膜注意：需要印刷的袋子必须通过电晕处理架的+3mm 之内进行穿膜）

4.调整主机或辅机机速及风量，以到达克重及薄膜的横、纵向强度。在克重及宽度、强度等都到达规定后，装辊卷取。

### 停机：

停机时，先停主机，后停附机。关掉机器的水、电、气开关。



# 作 业 准 则

一、生产指令通过生产工单传递给吹膜车间，吹塑车间根据工单规定的树脂牌号和数量领料，领料时要擦洁净树脂包装袋上的灰尘，按牌号堆放，不能混放；

二、严格按照工单上注明的每层树脂牌号配比或添加剂进行混料，混料要充足、均匀，混料时切不可掉入铁质杂物和其他杂物，并确认没有污染和水分，有水分的树脂绝不能投料，要进行干燥处理才可使用；

三、挤出机和模头升温，按工艺规定进行机筒各段温度和模头温度的设定和升温，升温期间观查各段电流表与否指示在额定值。温度抵达设定值后需恒温保温三十分钟后才容许启动挤出主机。在升温过程中或保温时间不够状况下，不容许启动挤出机主机，防止损伤螺杆和模头；

四、各段温度抵达设定值且保温时间充足时，可启动主机，启动主机时必须从最低速开始，当熔融树脂从模头挤出来时，应用铜、铝制专用刮刀清理模口间隙，使之无焦料、僵块和杂质，可用石腊涂在模口做润滑剂，提高清理效果，严禁使用钢质刮刀清理模口，以防刮伤模口；

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：

<https://d.book118.com/097130121004006115>