

青岛pvc薄膜介绍软包装生产工序中易出现的损耗

产品名称	青岛pvc薄膜介绍软包装生产工序中易出现的损耗
公司名称	青岛润祥和工贸有限公司
价格	.00/个
规格参数	规格:定制 款式:定制 数量:定制
公司地址	山东省青岛市即墨市通济街道办事处后疃村（注册地址）
联系电话	18562806084

产品详情

青岛pvc膜在软包行业中，大多数企业的损耗一般会控制在5%-15%之间，这是一个总体的损耗值。但是某些企业的损耗往往会超过这个数值，甚至翻番或者更大，特别是做国外单的企业，因为外单的质量要求非常高，造成的损耗更惊人。本文从整个软包生产工序流程中的印刷工序、能源损耗、材料损耗、复合工序等易出现生产损耗的环节做详述。

1印刷工序

在印刷工序里，较大的损耗点出现在调色和套印时的调机损耗。比如一般的国产机在印刷8个色的产品时，一般企业会给员工一个上机损耗和色数损耗。上机损耗一般控制得好的会在150-300m左右，当然这是一个理想的值。色数损耗是给每个色里叠加50m/色，这是一般企业都可以做到的。但为什么有些企业还是出现了远远超出这个数量的损耗呢？

关键在于人的控制。例如用废料去套色、打样等方法，这些常规的降耗方式，也是一般企业能够做到的简单的方式。印刷工序中，员工和基础管理人员都会认为，我们只要控制好机台生产质量就是一个很好的交待，或者只要不出质量问题就行了。而员工很少会去关心损耗的问题。如果能把节约下来的利益和员工分享，也就是说，给员工一些降耗的奖励，能大大提高员工降耗的积极性，形成双赢的局面。

2能源损耗

原材料的损耗是表面的，直接表现出来的，所以大家一般都会意识到，但其实还有我们较少去关注或忽略的损耗点，如各工序中的能源损耗，是没有直接在生产报表显示的，但这却是一个非常大的应用损耗点。比如热能的无形散发、溶剂白白地排放在生产厂房之外，这些损耗计算下来非常可观，应该引起我们的重视，要有应对措施来降低这方面的总体消耗。比如用循环系统来回收部分热能，让其重复利用，将余热回收重新利用。

在印刷时，当使用多印刷机组设备印刷色数较少的订单时，如10色机，只印5色产品，可以在印刷机组加一个排风控制器，将不需要使用的烘箱排风进行关闭，降低主排风马达的功率，从中可节省20%-40%的电费。

3材料损耗

还有一个很关键的边料损耗。目前大多数企业，特别是大企业，没有太注重这个细节问题。一般我们的边料如果能控制到15mm或更窄时，就可以直接从中降低损耗点，在此工序中就可以有1%-3%的利润空间。这个控制是可以通过人来实现的，但多数企业认为员工的操作习惯难以改变，这是一个管理误区，也是一个很容易忽略的生产“黑匣子”，值得引起我们的注意。

4复合工序

复合工序中的损耗点有哪些呢？很多企业都把目光投向了胶水。

目前很大一部分企业把希望寄托在无溶剂胶水、水胶等身上，希望以此降低生产成本。其实无论是用双组份聚氨酯胶、无溶剂胶水还是水胶，我们常常进入这么一个误区：只关心价格，而比较少去注重上胶量。目前，国外较多企业应用了陶瓷网线辊，陶瓷网线辊的特点在于上胶量少，但上胶面却能比目前国内所使用的钢辊网辊有更平整的上胶面，复合的层间强度同样可以达到相应的要求，上胶量可以减少20%-30%左右，这个数字对于复合工序成本来说，是很大的一个比例。如果从中我们可以控制好上胶量的问题，那么我们在生产中的物耗率将会大大地降低。其缺点是，只能应用于轻包装类产品。

另一个比较大的可降耗环节是复合烘箱的加热方式。目前较多企业应用的是电加热方式或烧煤等方式，成本自然也是比较高的，而有些企业采用水加热方式，值得借鉴。复合机烘箱一般所需的温度在40-80℃，通过水热方式，将气流加热，通过结合太阳能和黑柴油或天然气加热，可以大大地降低电量消耗，而且水的余热可以回收50%-80%，在一个循环过程中，水一直会处于本身带热能的状态，通过机台的要求温度可以比较灵活地调节水的热源加热的损耗，而这种方法是比较环保和节能的，热能循环使用，使用率也较高。

同时水加热循环时，我们可以利用太阳能加热方式，使热能藏于水中，太阳能加热的循环热水，可以为企业省下不少的费用，特别适合南方地区的软包企业。