

无铅 水晶玻璃杯 红酒杯葡萄酒杯鸡尾酒杯啤酒杯水杯

产品名称	无铅 水晶玻璃杯 红酒杯葡萄酒杯鸡尾酒杯啤酒杯水杯
公司名称	来佳（个体经营）
价格	20.00/件
规格参数	品牌:onelaiJglass 材质:水晶 产品类型:啤酒杯
公司地址	中国 河北 承德市双桥区 开发区
联系电话	0314 0314 2137030 15097838791

产品详情

品牌	one laiJ glass	材质	水晶
产品类型	啤酒杯	功能	饮用
等级	B	规格	全高 口径
重量	200 (g)	产地	河北承德
包装	普通包装	风格	中式
形状	不规则形	微波炉	不可用
图案	平光 缠丝 贴花	适用人群	成人
颜色	全明 彩色	贸易属性	外贸尾单
加印LOGO	不可以	送礼用途	送礼
适用送礼对象	适用送礼对象	适用送礼场合	适用送礼场合
类别	水杯		

点击连接店铺：laijia.taobao.com

与我联系连接详情

第一步：温水冲洗，水温以手感稍热即可。对于口部或底部容易附着污垢的地方用手搓洗，可以借助专用的清洁布，清洁布为涤棉合成物，吸水性好但不能掉毛，要绝对避免划伤。

第二步：冲洗过后，将杯子倒放在平整的清洁布上，让水自然流下控干，倒放杯子时注意杯底着案面不要存水，否则容易形成水痕。

第三步：杯身水控干后，用清洁布擦拭。擦拭时，左手握底部，右手擦拭。先从底部开始，再杯挺，最后是杯身。一般情况下，擦拭杯身时，只擦拭杯身外侧，杯身内侧不必擦拭。

第四步：倒挂在架上立放，口朝下，碗内容物气味，

酒杯主要生产工艺

生产工艺：人工吹制、机器吹制、机器压制、机器甩制、人机合制；深加工工艺：刻花、喷砂、贴花纸、金饰、彩饰；

人工吹制酒杯生产过程

热加工阶段首先，从玻璃熔炉中用吹管取少许玻璃熔料（玻璃熔液的温度是1250--1450℃），然后用吹管吹小泡。玻璃小泡是玻璃杯的成型基础，小泡直径通常是3—10厘米，在吹小泡的过程中要仔细检查，发现小泡上有气泡、条纹、杂质等情况，就要放弃使用，这些情况都会导致玻璃杯出现缺陷。小泡要吹的圆，壁厚要均匀，小泡质量的好坏，直接决定着玻璃杯产品的质量高低。用带有小泡的吹管再从玻璃熔炉中取玻璃熔料，这个步骤很重要，取料的多少直接决定着产品的重量、底的厚度、壁的厚度，同时取料的手法也在一定程度上影响玻璃料质，好的手法可以避免取出带气泡、条纹和杂质的料液，也能避免在取料的过程中形成新的气泡。取出料后在整形模中进行整形，根据产品造型整出相近的造型后，将整形后的料坯放入模具中吹制。吹制是玻璃杯成型过程最为关键的环节，吹制技艺的高低直接决定着玻璃杯的光亮程度，壁厚的均匀程度，一般从事这个工序工作的都是经验丰富的老匠师。在模具中吹制完成后，对于无挺酒杯直接进入退火窑进行退火，对于高脚酒杯需要抽挺、做底后再进行退火。退火阶段退火过程是玻璃杯消除内在应力的过程。产品在退火窑中经历先高温再降温的过程，在退火中，最高点温度达到540℃左右。这个过程通常需要120—180分钟，要在退火窑中要运行30米。冷加工阶段退火完成后，进入冷加工阶段，这个阶段是口部处理阶段。在这个阶段，分别进行切口、磨口、烘口处理，对于口厚的产品要进行抛光处理。经过这个阶段，使玻璃杯的口部变得圆滑，具备使用条件。深加工阶段经过冷加工阶段后，需要深加工的进入深加工阶段。深加工的主要工艺有刻花、喷砂、贴花纸、金饰、彩饰等。质量控制阶段各种加工完成后，进入质量检查阶段。所有的产品都要逐一的经过检查人员的目检、手检，才可以进行包装。玻璃杯的常见缺陷主要有气泡、条纹、杂质、擦伤、口不平、底不平和尺寸不符合规格等。

机制和人工吹制的差别外观差别：机制产品——市场上见到的基本是完全明料产品，造型单一，款式较少，产品较笨重，产品的流线性较差，杯挺与底部结合处过渡生硬，但产品尺寸规格的一致性较好。人工吹制产品——明料产品辅以各种装饰，造型变化多，款式丰富，产品较轻盈，产品流线性好，明显流露出美感，产品自身设计能够紧跟市场消费的时尚潮流，能够给消费者较多的选择，能够最大限度满足个性化消费主张。生产工艺差别：机制产品——机器生产线所为，产量较高，通常一条中等的生产线日生产量就能达到几万只甚至十几万只，但没有任何人工技艺含量。人工吹制产品——每只产品的每个生产环节皆由人工完成，产量较低，通常每个生产班组的日产量是几百只，但每只产品都蕴含着匠师的独特技艺和精雕细琢之功。价值差别：机制产品——价值较低，更多的满足消费者的使用功能，缺少观赏性。人工吹制产品——价值较高，除具备基本使用功能外，在使用的过程中，增添了许多自豪、高雅、特别的生活情趣。市场差别：机制产品——主要面向宾馆、酒店等群体性消费场合，很少进入家庭消费。人工吹制产品——主要面向家庭消费场合，尤其被广泛追求个性化消费、时尚消费的群体所热衷。