

上牵引旋转.膜泡内冷.三层共挤吹膜机组

产品名称	上牵引旋转.膜泡内冷.三层共挤吹膜机组
公司名称	湖北轻工机械股份有限公司
价格	.00/个
规格参数	种类:高低压吹膜机 品牌:湖北轻机
公司地址	武汉市江岸区谏家矶河边238号
联系电话	027-86811860 13971146633

产品详情

种类	高低压吹膜机	适用原料	PE、HDPE、LDPE、LLD PE、其他
品牌	湖北轻机	型号	SGXM-1600*3三层共挤吹 膜生产线
产品别名	吹膜机组	产品用途	塑料包装
最大吹膜宽度	1400 (mm)	吹膜厚度	0.030-0.120 (mm)
螺杆长径比	32 : 1	螺杆转速	20-110 (rpm)
生产能力	220 (kg/h)	机头膜口直径	300-400 (mm)
重量	25 (kg)		

湖北轻机近三年发展情况介绍

一、公司介绍

湖北轻工机械股份公司（以下简称：湖北轻机）位于九省通衢的中部地区中心城市——中国武汉，是中国生产塑料挤出吹膜生产线的专业化骨干企业。公司引进德国成套制造设备及先进的工艺技术，通过几十年的消化、吸收、创新形成了集研发、设计、制造于一体的专业塑料机械制造商，年生产制造能力达200台套。生产的“湖北轻机”牌塑料挤出吹膜生产线除远销北欧、南美、东南亚、中东、非洲等国家地区外，还畅销大陆二十多个省、市、自治区。公司根据“专、精、优”的产品指导思想，致力于多层塑料挤出吹膜生产线的专业化研发与制造，经过几十年的不懈努力，“湖北轻机”在海内外已有较高的知名度，受到广大用户的一致好评，树立了良好的企业形象和品牌效应。

湖北轻机的发展不是一帆风顺的，在2003年 - 2007年，湖北轻机经历了第二次国有企业整体改制，此次改制持续的时间长，难度大，在此期间大部分市场已失去，公司面临生死存亡的关头。但湖北轻机通过引进战略投资者，坚持走改制发展之路，克服内外各种困难，于2008年顺利完成了企业的改制任务，国有资本安全退出。正是由于有了这一次深刻的变革，通过引进有实力的战略投资者，才使企业重获新生。

恢复生产时，改革的阵痛又一次显现出来，由于一部分职工另立炉灶，与公司争抢市场，并且在市场上散布谣言：说什么“湖北轻机倒闭了”，“什么投资者是冲着湖北轻机的地皮来的，不是发展塑机的”，“谁买了轻机的设备，售后服务今后是没有保障的”等等，一时给湖北轻机重返塑机市场设置了巨大的无形障碍。另一方面，留下的职工一下子从旧体制改制而来，一时还不能适应新的要求。针对如此困难局面，湖北轻机在新的董事会带领下，知难而进，迅速拿出一系列应对措施，花一年左右的时间，对管理人员及员工边培训边生产经营，适时对公司的治理结构进行调整，逐步建立起现代企业制度。

湖北轻机由于有发展塑机的基础，因此，公司在2008年恢复塑机生产时就立足高起点、高标准、高要求。首先在企业内部确立了“济世为先、诚信为本”的企业发展理念，确立了“口碑营销”和“品牌经营”的企业经营发展战略。脚踏实地、埋头苦干、一步一个脚印，通过三年的努力，湖北轻机实现了三大跨越。2008年实现了企业从停产改制到恢复生产经营的大跨越；2009年开发的七层共挤机组实现了当年设计、当年投产、当年实现销售的大跨越；2010年低碳节能机组研制成功，实现海外销售的大跨越。七层机组和低碳节能机组投放市场，标志着湖北轻机又重新跨入中国塑机的先进行列。

湖北轻机用三年的时间实现三大跨越的事实再一次证明了湖北轻机发展先进塑机的坚强决心与信心，让市场上的谣言不攻自破。

尤其可喜的是，受蒙弊的客户又回到了湖北轻机，并带来了新的客户。看到我公司的不断发展进步，一些外贸客户纷纷加强了与我公司的合作，有越来越多的海外客户直接与我们建立了联系。

二、湖北轻机的发展思路

湖北轻机的快速发展，得益于湖北轻机锐意进取、自强不息、敢为人先的企业文化精神；得益于湖北轻机的自主创新、产业深化和坚持“口碑营销”的企业营销文化理念。

湖北轻机把战略定位、战略发展放在首位。通过战略的贯彻和实施来提高企业的软实力，达到提高企业“品牌”的目的。为此我们明确一系列企业发展的战略。

企业理念：济世为先，诚信为本。

产品理念：设计一流的产品，保证一流的质量。

坚持一流的服务，遵守一流的信誉。

品牌战略：低碳塑机，湖北轻机。

营销战略：满足客户的需求，用“口碑”来实现营销。

研发战略：求“精”而创新。

生产管理：注重细节，实行“5s”管理。

经营方针：以观念更新为动力，以创新务实为先导，以资本营运为纽带，以内引外联拿来主义为途径，低成本、高起点、裂变式发展塑机制造业，建立具有前瞻性核心竞争力的现代化企业。

核心竞争力：站在未来安排今天。

我们这些战略不是口号，每项后面都有丰富的内涵和可操作的内容，我们正在实施这些战略。

三、走低碳（节能）塑机发展之路，与时俱进，不断创新

针对目前市场的需要和未来市场的考虑，我们公司将从如下两个方面做好产品研发工作。

一方面是以公司制订的品牌战略“低碳塑机 湖北轻机”为核心贯穿整个研发工作。我们注意到未来节能环保将是市场的主题。为此，我们在如何降低吹膜设备的能耗方面做了大量的技术研发，对塑机进行了三大技术整合，主机优化、加热革新、ibc高效。2010年在上海雅式会上，我们公司推出的节能机组引起了市场的极大关注。东南亚一家客户订购后到公司对该设备进行了验收，测试数据显示吨膜制品的电耗在280度以内，我们在节能机组方面迈出了一大步。今后，我们将在节能高产吹膜机组上不断研发创新，努力为下游客户降低生产成本。

另一方面是求“精”而创新是我们研发工作的主线，产品从设计、加工、装配、控制技术及配套采购都以“精”字为主线展开，对吹膜设备从模头、主机、牵引、收卷及控制系统全面进行技术整合，逐步缩小与国际先进制造厂家在技术水平和制造精度上的距离。

在研发战略的指导下，公司研发人员通过三年的不断探索努力，每年都有新产品新技术投放市场，受到国内外用户的肯定。

从2008年恢复生产开始，就对老产品进行技术革新，推出了新的牵引大架和ibc（内冷）以及水平上牵引旋转机组，使老产品焕发新颜，适应市场客户新的需求。并在当年湖北轻机召开的现场展示会上得到了用户的称赞，当场获得了订单。

2009年广州雅士会上我们推出七层共挤高阻隔吹膜生产线设备后，受到了国内外用户的关注，同年十月份南美的客户到公司对设备进行了考查，现场我们试车给客户看，当时第三层和第五层的材料是pa（尼龙），试车完后客户比较满意，并要求把试车的样品带回本国检测。同时我们也将样品送到北京“国家食品质量监督检验中心”检测，其结果是水蒸气透过量、氧气透过量、拉伸强度、剥离力（纵/横）等指标优良。今年元月我们收到客户订购该设备的订单。同时客户对设备也提出了一些改进意见，特别是主机的传动部分要求更换大功率伺服直驱电机。我们向德国一家著名公司订购该电机，但交货期为五个月。2010年6月客户到公司对设备进行了验收。客户选择我们的理由主要有两点：一是该设备稳定性比较好，关键是能生产出高阻隔薄膜合格制品，满足客户的需求；二是性价比优越。

2010年，我们明确了“低碳塑机 湖北轻机”的品牌战略。开发出了具有先进水平的低碳节能型塑料挤出吹膜机组，对塑机进行了三大技术整合：主机优化、加热革新、ibc高效。在2010年上海举行的第24届中国国际塑料橡胶工业展览会上吸引了众多塑料厂商的目光，该机组现场被东南亚一家客户订购。

我们初步考虑在2011年广州雅士会上推出新技术的机组。研发自动风环和在线测厚装置，并在整条生产线采用模块化设计，用全自动化计算机闭环控制，实现远程通讯。

四、敢为人先，大胆探索，不断彰显企业特点

湖北轻机通过近三年的发展，逐步走出了适应市场需求的快速发展之路。目前企业已建立起一整套营销模式、研发途径、内部管理流程及质量保证体系，确保产品的优良品质和优越性能。在企业发展方面，已具备如下特点。

1、治理结构特点

建立现代企业制度是公司发展的需要，为此，我们在治理结构设计方面，把研发作为企业的核心，营销作为企业的龙头，治理工作围绕这两条主线形成高效机制。

2、人力资源特点

有享受国务院专家津贴的高级工程师。

有一支老、中、青相结合的产品研发团队。

有一批实战经验的操作技术工人队伍。

对专业技术人员不定期送出去培训和内训，按公司规定的绩效考核方案进行考核，调动了各类人员的积极性和创造性。

3、投入特点

专注于塑机先进技术的研究和开发，引进德国雷芬豪舍吹膜机制造工艺和制造技术，保证了产品制造设计、生产工艺的先进性。

设备投入：进口德国tc2.8k四轴联动加工中心、数控车床、数控钻床等设备，确保塑机关键部件模头加工的精度和可靠性。

研发投入：公司每年投入200万元人民币从事新产品的开发与技术整合，确保产品在本地区的产品技术领先。公司先后引进各类技术人才，加强研发力量，现研发中心下设主机模头研发部、牵引收卷研发部、控制技术研发部，技术研发进入了专精研发之路。

投融资能力强，国企改制后，引入战略投资者，实行股份制改造，有一整套投融资管理的机制。

4、产品特点

每年都有塑机先进技术引进及推出。

研究开发了三层系列（1400、1600、1800、2000、2200、2400）上旋内冷机组。做到了每年都有塑机先进技术引进及推出。由于新产品具有较高技术含量和附加值，受到了用户的认可。

在更新和改造老设备上，近年来推出了上旋转、ibc（内冷）、自动收卸卷、电动稳泡架、电动人字板、全自动电脑触摸屏（单屏、双屏）闭环控制系统、电磁加热、大功率直驱式电机、纠偏系统改造等先进技术。

公司生产的多层共挤机组技术先进，生产工艺完善。五层共挤、七层共挤已投入生产并出口到马来西亚、印尼、哥伦比亚、越南等国家，目前公司正在研发九层、十一层共挤设备。

吸收、消化国际先进技术水平，研发节能机组。

在国内吹膜行业率先推出主机、模头应用电磁加热，该技术与大专院校及科研部门联合，解决电磁干扰的技术难点，整合国际先进节能技术的德国“包米勒”大功率直驱伺服电机的应用。在节能机组产品制造上进行三大技术整合：主机优化、加热革新、ibc高效。使该节能型机组与同类机组相比节电45.5%，吨膜制品耗电280度以内。

5、产品配置特点

产品配置：为保证机组生产的稳定性，在关键部件的选型上实行优配。

主机：采用国内西安电机厂生产的“西玛”交流电机及abb电机，减速箱为常州国贸产，长时间运转不漏油、不升温、噪声小，变频器选用日本安川、abb等国际品牌，其优点是稳定性好。

加热系统：选用较稳定的加热元件。铸铝加热、陶瓷加热以及电磁加热，其优点热效率高，故障率低。

纠偏装置：选用广州三铭，超声波纠偏装置，其优点是稳定性好。

上、下牵引及自动收卷传动：采用直连方式，结构紧凑，减少能耗。

自动收卸卷：采用德国费斯托（festo）无杆气缸及国外先进技术，保证了切膜快速、准确和收卷的平整均匀。

电器元件：主机交流接触器、断路器选用法国施耐德，温控仪采用日本rkc，固态继电器采用台湾明阳，降低电器元件的故障率。

温控表、电表、空气开关等采用国内知名品牌常州汇邦、中盛机电与华西电子。

6、生产工艺特点

采用先进加工工艺，特别是对模头的加工工艺控制严格，在锻造、热处理、精加工、抛光镀硬铬等方面都有严格的检测规定，保证达到各种薄膜的生产需求。

生产设备硬件较好，保障了机械零件制造必须达到的制造标准，塑机关键零部件均为本公司自产，避免外加工精度误差给产品带来质量影响。

严格按雷芬豪舍许可证制造和德国雷芬豪舍公司授予的质量合格的工艺标准组织生产。

7、售后服务特点

现在行业竞争十分激烈，如何跳出恶性竞争局面，走自己的路这是我们公司必须思考的问题。为此我们提出了“口碑”营销战略。公司工作的起点和终点全部围绕如何让自己的产品在客户中赢得好的“口碑”开展。

我们认为产品不仅指产前、产中、产后，售前、售中、售后，同时还包括购前、购中、购后。公司的首要任务是有效把握顾客的真正问题所在，企业的一切工作都应以顾客的问题入手，只有发现顾客的问题就等于找到了自己的机会。市场无小事，公司无大事，顾客的问题是公司天大的事，已成为我们公司全体员工的共识，消费者（客户）是公司的第一大股东（需求股）。让客户订购我们的设备真正体验到：买得称心，用得放心，没有担心。

售前：设备制造完成后进行试机，再通知客户到工厂进行预验收，严把产品质量关，及时发现问题，现场解决问题，杜绝有质量问题的产品出厂，搞好已售设备包装，运输吊装位置安放，避免产品运输途中损坏。

售中：搞好产品安装调试工作，安装调试做到“一步到位”，避免在安装调试中发现某些技术难点而不能解决，延长安装调试时间，给客户带来经济损失。（即多次试机，生产产品不合格，废料多）。

售后：在设备保质期内严格按照合同承诺，实行“三包”，客户在1200公里左右的生产地方派出维修人员24小时必须到位，超过1200公里的地方48小时内必须到位，特殊情况派技术人员乘飞机解决售后服务问题。

售后服务的内容包括：

· 客户资料建档

- . 技术咨询服务
- . 客户热线支持
- . 客户投诉中心
- . 客户调查及客户满意度评估
- . 定期的客户回访
- . 定期的售后服务报告

8、售后服务排故流程

五、质量保障体系

- 1、公司有一套先进的生产质量保证的管理体系。
- 2、公司有先进的零配件检测仪器和检测方法。
- 3、公司为了达到薄膜制品的塑化好，晶点少，按照不同产品决定螺杆结构，模头加工，按照传统工艺、精加工、精抛光、精镀铬。
- 4、公司为提高生产薄膜产品产量，对主机、螺杆、机筒优化设计，模头口模间隙创新，膜泡内、外风冷，实行计算机设计配比，达到最佳产量效果。
- 5、公司为提高薄膜的收卷平整，采用全程张力跟踪控制系统，使牵引、收卷在低张力下保持张力恒定，并选用较先进的超生波纠偏装置和气动纠偏装置。

湖北轻工机械股份有限公司

2010年6月

产品展示

产品规格

此处可对您的产品参数进行自定义编辑，如：产品规格、型号、品牌、材质、性能、生产厂家等，也可以通过复制excel表格的方式来粘贴您的产品参数。填写时请删除此引导文案！

产品描述

生产厂家能力：年生产能力达200台套

性能及优：

产品包装：

产品用途：塑料包装

售后服务：

- . 客户资料建档
- . 技术咨询服务
- . 客户热线支持
- . 客户投诉中心
- . 客户调查及客户满意度评估
- . 定期的客户回访
- . 定期的售后服务报告

8、售后服务排故流程