



6.开瓶啤酒前先把模具表面的油污和防锈油擦干净，以免不良品被污染而无法回收。

7.清洗机器前，清理料斗中残留的灰尘，然后用机器清洗材料清洗螺杆机筒(如有必要)。

添加螺螄清洗剂或洗衣粉。在清洗完毕之前，逐渐降低桶温，防止桶螺杆中的物料再次燃烧，融化成液八。白色和透明PP可用于清洁。

9.一般啤酒先白后灰或黑就不用洗机了。

10.冲PP时时间不得超过15分钟，再次冲泡时不要射空胶。试啤酒时，将模切机熔胶量调至成品胶量左