

引人注目的 SIS 行列式包装机械

Emhart Glass公司在综合分析来自不同厂商的新、老型号以及更新改进型号的行列式制瓶机械所反映出来的问题之后，最新开发和推出了一种新型的标准行列式制瓶包装机械。这种行列式制瓶包装机械拥有成型工艺控制、伺服进料系统及与之相配套的伺服剪料系统、伺服料滴分配器、悬挂式输送系统、双轴伺服推送器及其附件等。在这篇文章中，Emhart Glass公司对其最新进展状况进行了详细的披露。

在商业运营领域可能会出现这样的情况，即高性能的生产线，例如全伺服控制NIS十二组四料滴或AIS十二组4¼三料滴行列式玻璃制瓶机械这类机器，对于某些环境条件下的市场而言它们却不一定是最佳意义上的选择对象。对于特定的市场环境而言，可能也会出现这样的情况，即选择并不先进的两料滴生产线反而应对起市场而言却显得绰绰有余。

对于特定的商业经营情况而言，有时会出现需要严格控制资本投入必须限制在一定范围之内情况，从而不能够买入全新的、非常精密的行列式玻璃制瓶机械（例如NIS或AIS行列式制瓶机械），因为这已经超出了其商业的可行性计划，否则，其所期望的投资回报率（ROI）则不能达到。

还有另外一些情况，即对于一些市场环境条件来说，根本就不需要这样高的生产能力。

按照以往的做法，为了应对以上一些问题，可以采取以下几种措施：

- 对现存的行列式制瓶机械进行修理、改进并升级；
- 寻找更便宜的、质量较差的行列式制瓶机械；
- 考虑买一台适应这种情况的行列式制瓶机械。

从中长期来看，上述所有的应对措施都存在一些缺陷，例如设备的寿命缩

短问题、零备件支持问题或需要在窑炉炉龄之内还需要新增加资金投入等问题。另外，由于考虑到可能会因此出现更高的停机损失以及较低的投料产出比率等后果，这都会在玻璃成型生产商选择上述传统的、折中的玻璃瓶罐生产线解决措施的时候，给生产经营成本带来负面的影响。

许多玻璃瓶罐生产线投资项目都采用了一种折中的处理方案，即不仅同时使用从不同供应商采购而来的多种机械装置，而且也同时使用全新的、返修过的或旧的零部件。

很多当初看起来似乎是一个不错的、低成本的解决方案，实现到最后却往往成为一个东拼西凑的工程，而且其生产线性能对于窑炉今后的炉龄寿命会带来危害。有一些瓶罐玻璃生产制造商已经从这些痛苦的经历中吸取了教训，他们知道将这些从不同生产厂家买来的新的、旧的以及返修回来的机械装置凑合在一起使用，会给自己带来多么大的麻烦（图1）。

所以，以上一些看起来显得“聪明”的做法，实际上会造成以下一些后果：

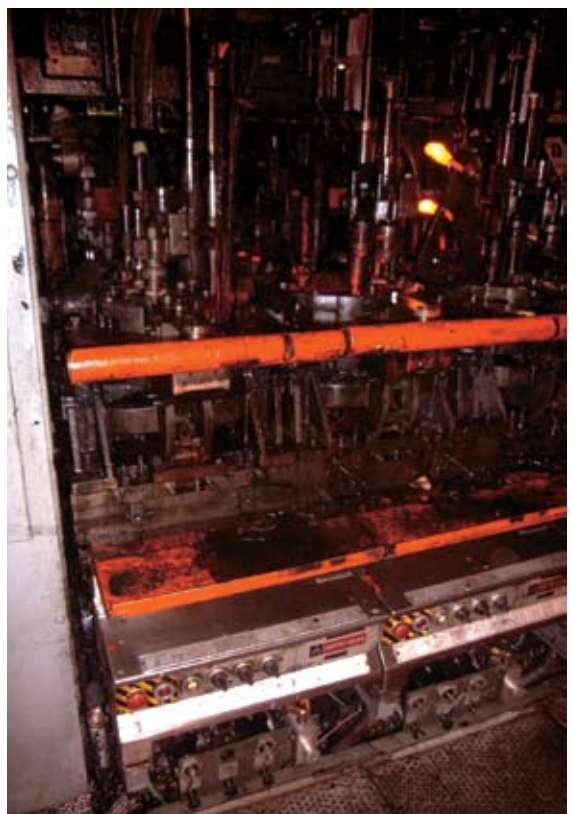


图1“东拼西凑的”机组（同时混合拼凑使用新的、旧的以及维修过的不同设备）。

- 工程项目不易规范，从而使其难以管理，既费时，又会带来很高的风险；
- 新、旧零部件混合使用，其后果使人难以放心；
- 不能够详细确切地知道设备供应商送来的装置是否符合要求；
- 整个工程项目责任不够清晰明了；

- 机器设备现场调校、质量担保及零部件保障问题；
- 生产线实际运行时的性能表现令人心存疑虑（停机故障、投料产出比率以及产品质量）；
- 拥有和使用成本高昂，使用时间不长就需要维修或更换零部件；
- 在正常的大修前究竟能够使用多长时间。

SIS标准行列式制瓶包装机械

Emhart Glass公司最新开发和推出了一种新型的标准，以便消除上述“东拼西凑”式解决方案给玻璃生产制造厂家带来的种种不方便状况。这是一种非常有竞争力的候选解决方案，可以替代许多玻璃生产制造厂家已存在而不得不选用的传统折中的解决方案。

SIS行列式制瓶包装机械提供了从供料器到生产成型的器皿成品装运的一整套工艺设备，它采用了最新的行列式制瓶机机组及其机械标准，吸取了行业标准26-line阀组所具有的灵活性，以便减少外部管线和阀门排布的复杂程度。该行列式制瓶包装机械拥有先进的成型控制工艺，同时装备了555伺服供料器和565并行伺服剪料机，配有535伺服料滴分配器和悬挂式运输系统以及最新的双轴伺服推送器（FlexPusher）和可快速更换的附件（图2）。

标准型号的SIS行列式制瓶包装机

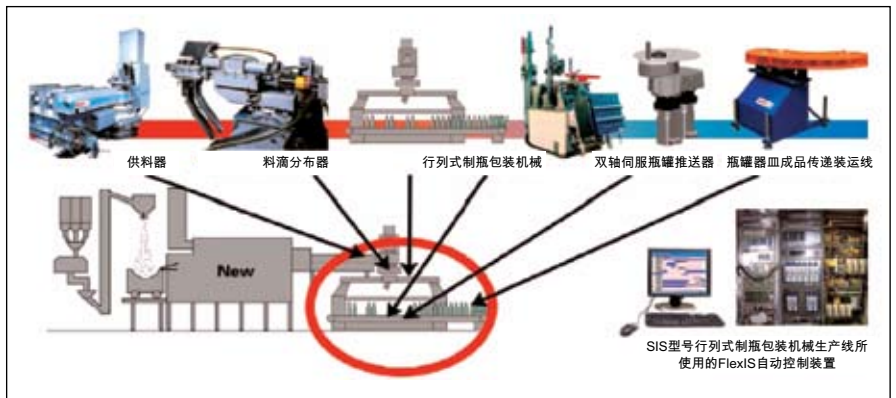


图2 SIS型号的行列式制瓶包装机械生产线。

械的规格形式有单料滴或双料滴可以提供，涵盖了Emhart Glass公司所有的中心距尺寸，配置的机组数量可以在6组、8组、10组中进行选择，并且还可以进行级联配置，以便适应“吹一吹”法、“压一吹”法和小口径“压一吹”法的瓶罐生产和制造工艺。

是选择返修过的破设备、经过改造的旧设备，还是选择全新的SIS行列式制瓶包装机械？通过从以下列举的一些因素来进行比较之后，您就会有足够的理由相信，选择SIS行列式制瓶包装机械是正确答案：

- 百分之百全新的机器；
- 业已得到良好认可的、符合现代标准的技术；

- 通俗易懂的操作规程；
- 相对来说更加简易的工程项目管理；
- 可靠的零部件供应保证；
- 标准化的设备文档和培训；
- 决策时要承担的风险因素较少。

深刻期望，新型的标准行列式制瓶包装机械推出之后，可以很大规模地淘汰返修过的破设备，替代经过改造的旧设备，从而在该行业树立一个“低投入、高质量”的新标准，提供一些独具慧眼的玻璃瓶罐生产制造厂家进行选择。

* Emhart Glass公司，瑞士。
网页地址：www.emhartglass.com

图3 SIS型号的5½双料滴10组行列式制瓶包装机械，装备有26-line阀组（EPVB）和双轴伺服瓶罐推送器（FlexPusher）。

