

猪皮绒面服装革工艺规程

(仅供参考)



浙江海宁制革厂

一九七三年一月

毛主席语录

一切产品不但求数量多，而且求质量好。

猪皮绒面服装革工艺规程

工 艺 流 程

原皮削油→选料→浸水脱脂→拔毛→膨胀→片皮→称重→^洗水洗→脱碱→脱毛→膨胀→浸硝→削匀→称重→水洗→软化→浸酸→去酸→铬鞣→削匀→称重→复鞣→水洗→中和→水洗→施油→干燥→铲滚→磨绒→回软→染色→晾干→滚软→刷灰→拉伸→成品。

一、原皮选料

盐鲜猪皮根据皮张面积大小和皮身老嫩情况分为大中小三种类型；组织生产批。

二、浸水脱脂

纯碱：1.25% 液体烧碱：（38~40波美）1%

水 量：200% 水 温：38~42℃

(一) 操作：

1. 转鼓中放水300% (冬季不超过50℃), 滚匀38~42℃。
2. 将皮放入转动1~2小时, 换水。
3. 转动30~60分, 水量调整200%左右。
4. 加入纯碱和液碱, 转动60分。
5. 拔毛。

(二) 质量要求：

皮身柔软, 全张大毛拔掉, 皮面和肉里手摸不十分滑。

三、碱 膨 胀

水 量：250%左右 水 温：20~30℃
液体烧碱：4.5~6.0%, (根据大中小皮而定)
时 间：16~20小时。

(一) 操作：

1. 调节好水量和水温。
2. 倒入液碱。
3. 转动3.0~4.5时, 停过夜。

(二) 质量要求：

皮切口色泽一致, 全张皮膨胀均匀, 皮张牢固。

四、衬 板 片 皮

双层厚度3.0~4.0毫米。

五、称 重 脱 碱

水 温：20~30°C 水量：80~100%

硫酸铵：1% 时间：20~60分

（一）操作：

1. 碱皮流水洗20~60分钟。
2. 调整好水温和水量。
3. 由鼓门倒入铵盐，转动30~60分钟。

（二）质量要求：

废液 PH 9 左右，皮切口无红色。

六、酶 脱 毛

水 量：30~50% 水温：38~42°C

硫酸铵：0.5% 糖 ：1%

1398蛋白酶（5万单位/克）0.2%

（一）操作：

1. 调节好水温和水量。
2. 由鼓门倒入脱毛剂。
3. 转动2.0~3.5小时（根据皮张大小而定）。
4. 水洗。

（二）质量要求：

大小毛脱落，无毛横穿现象，皮身牢固。废液 PH 7.0~8.5。

七、二次碱膨胀

水 量：1.2~2.0 水 温：18~28℃

液体烧碱：2~3%

（一）操作：

1. 调节好水温和水量。
2. 倒入碱转动30~60分钟。

（二）质量要求：

1. 全张皮牢固。
2. 臀部透明无生心。

八、浸 硝

水 量：基本无水 水 温：32~38℃

元明粉：10%

（一）操作：

1. 碱皮水洗60~90分钟。
2. 调节好水温和漏干水。
3. 倒入元明粉，转动20~60分。

（二）质量要求：

皮色洁白、膨胀消失。

九、挤水、滚木屑、搭马

十、削 匀

臀背部削匀双层厚度1.2~1.5毫米。

十一、软 化

水 量：80~100% 水温：37~40°C

鲜 胰：1% 糠：1%

氯化铵：1% 菠萝：0.05% *新PH?*

(一) 操作：

1. 削匀皮100作200用料。
2. 水洗20~60分。
3. 调节好水温和水量。
4. 由鼓门倒入软化剂。
5. 转动3~6小时(根据皮情况而定) PH 7~8。
6. 水洗20~40分。

(二) 质量要求：

臀部柔软、边腹部不烂。

十二、浸 酸

水量：80~90% 水温：20~30°C

盐：10% 硫酸：1.0~1.2%

(一) 操作：

1. 调节好水温和水量。

2. 加入盐转动, 由轴孔加酸。

3. 转动 1 ~ 2 小时。

(二) 质量要求:

1. PH 值 1.7 ~ 1.9, 废液 55 ~ 55 巴可度。

2. 皮身坚固不坏。

十三、 铬 鞣

大苏打: 2.5 %

小苏打: 0.6 ~ 0.7 %

铬 盐: (折红矾 3.5 ~ 4.0 %) 盐基度: 40 ~ 45 %

小苏打: 1.2 ~ 1.5 %

(一) 操作:

1. 倒入大苏打 2.5 %, 小苏打 0.6 ~ 0.7 %, 转动 20 分停 20 分。

2. 加入铬盐, 转动 2 小时。

3. 加小苏打 1.2 ~ 1.5 %, 2 ~ 3 小时加完。转动 30 分, 加 60 ~ 70 °C 热水 30 ~ 50 %, 转动 4 ~ 5 小时。

1. 停过夜。

(二) 质量要求:

1. 铬鞣耐温 98 °C 以上。 PH 3.8 ~ 4.2。

2. 革色浅湖绿, 无过鞣现象。

十四、 选料、挤水、滚木屑、削匀

其中削匀厚度为 1.2 ~ 1.4 毫米 (双层)。

十五、修边称重 100作200

十六、复鞣

水 量：250~300% 水 温：45~50°C
铬 盐：（折红矾1.5%） 盐基度：40~45%
苯二甲酸干：0.8%（预先用纯碱调整PH至7）
大苏打：2% 小苏打：0.2%

（一）操作：

1. 调节好水温和水量，加入皮转动。
2. 加铬盐和苯二甲酸钠转动60分。
3. 加入大苏打和小苏打，转动2~3小时。

（二）质量要求：

PH值4.0~4.4 铬革无过鞣现象。

十七、中和

1. 铬革称重550斤作一鼓用料。
2. 水洗30分左右。
3. 调节水温30°C，水量150%，加入碳酸氢铵1.5%，转动60分。甲基红检查皮切口全黄色。（冬季冷水中中和延长15分钟）。
4. 水洗30分左右。

十八、施 油

1. 水温47~52°C, 水量150%。
2. 加第一次混合油16~17斤(混合油配方: M-62油75斤, 乳化剂50斤, 生鱼油30斤)。
3. 转动70~90分。
4. 洗冷、搭马。

十九、干燥、铲软、滚软、磨绒、称重

其中称重每鼓115市斤。

廿、回 软

水 量: 800~1000% 水 温: 45~50°C
平平加: 0.9斤 转 动: 4~5 小时

廿一、染色 (520 米棕色)

水 量: 800% 水 温: 53~55°C
扩散剂: 0.9斤 5 2 0 棕: 2.2~3.0斤
附: 520棕色配方: 酸 性 橙: 16斤
1 4 7 酸 性 棕: 12斤 酸性嫩黄: 40斤
A.T.T酸性元: 55斤 媒 介 棕: 50斤
直 接 栗 棕: 2斤 酸性大红: 0.8斤

(一) 操作:

1. 调节好水量和水温。
2. 由轴孔加入已溶介的染料。
3. 转动105分，加醋酸1.8斤，转动40分钟。
4. 加二次混合油5斤、香皂80克，转动1.5~2.0小时。
5. 水洗冷。

附：二次混合油配方：乳化剂100斤，加脂剂100斤充分搅拌。

廿二、晾干、滚软

其中滚软：每鼓250~300张猪皮加蒙旦腊2斤转动4~8小时。

廿三、搭马、刷灰、拉伸、成品