



线缆制造工艺技术培训

讲师介绍

- 毕业于电缆黄埔军校之称的哈尔滨理工大学电缆专业。
- 长期从事电线电缆的研发 ≥ 15 年。

开发过的重要产品有：汽车线， 邮电系统 8（微）同轴，游戏机线，RG6 3G 同轴电缆，RG6+LAN 混合电缆，VDSL+ 通信电缆，CAT5e 25p UTP 电缆，CAT6A F1/UTP 电缆，机车控制电缆，机车跳线，机车数据电缆，SH20材料开发（用于机车），Twinax 高速数据缆，工业用特种柔性电缆

- 拥有三项产品专利技术：

- ✓ 专利号：200710171555.2/200720198701.6 一种新型结构的 CAT6
- ✓ 专利号：ZL 200620043519.9 LAN 系统 CAT5 and CAT6 屏蔽设计
- ✓ U.S. 专利号 13/660 048；一种新型太阳能电缆

- 耐克森大学连续三年金牌讲师



部分线缆企业培训案例



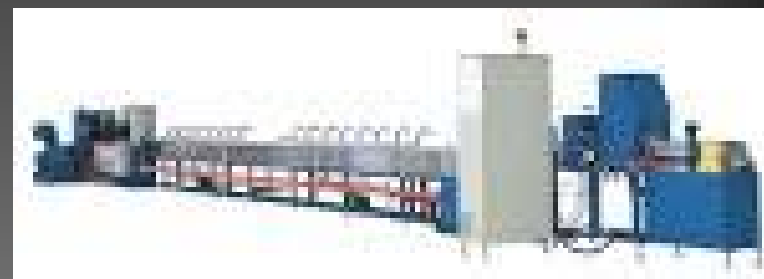
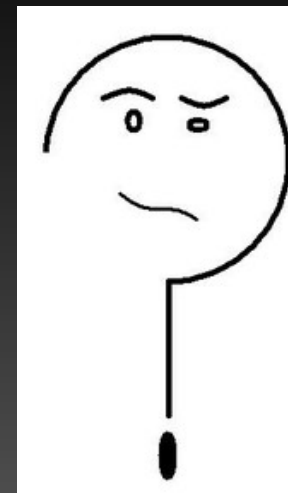
- 江西东方
- 江西广通
- 江西金字
- 江西开开
- 江西美园
- 江西南远
- 江西圣塔

- 江西杨帆
- 南昌洪都电缆
- 南昌新华
- 太平洋
- 鹰潭瑞鑫

面对挤出机，我们有太多的困惑！

4

1. 为什么起个机报废那么多？
2. 为什么机头老是坏？
3. 为什么换个产品需要“那么”长的时间？
4. 模具到底应该怎么配才合理？
5. 为什么偏心老是调不好？
6. 为什么偏心老是会逃掉？
7. 为什么调偏螺丝老是断？
8. 模芯座为什么老是会开裂？
9. 为什么老是会漏胶？
10. 设备的产能到底应该是多少？
11. 为什么这个外观怎么也做不好？
12. 生产的时候为什么没有发现这些质量问题？
13. 为什么……



本课程将与您一起寻找答案！

基础篇目录



1. 培训对象
2. 培训目标
3. 培训收益
4. 培训内容
5. 培训时间安排
6. 培训场地要求
7. 培训辅助材料

培训对象

- 工艺负责人，研发工程师，研发经理
- 生产一线挤出操作骨干人员、生产班长，生产主管
- 过程质量控制工程师、设备维护工程师、现场改善小组成员



培训目标



培训目标:

1. 了解**挤出机**的**基本**工作原理
2. 知道挤出机开机应有的工具，为自己的开机过程制作一份**工具清单**。
3. 学会基本的挤出机**配模技巧**
4. 知道挤出机开机各个过程的**关键注意事项**
5. 组织/评价一个挤出开机过程

培训收益

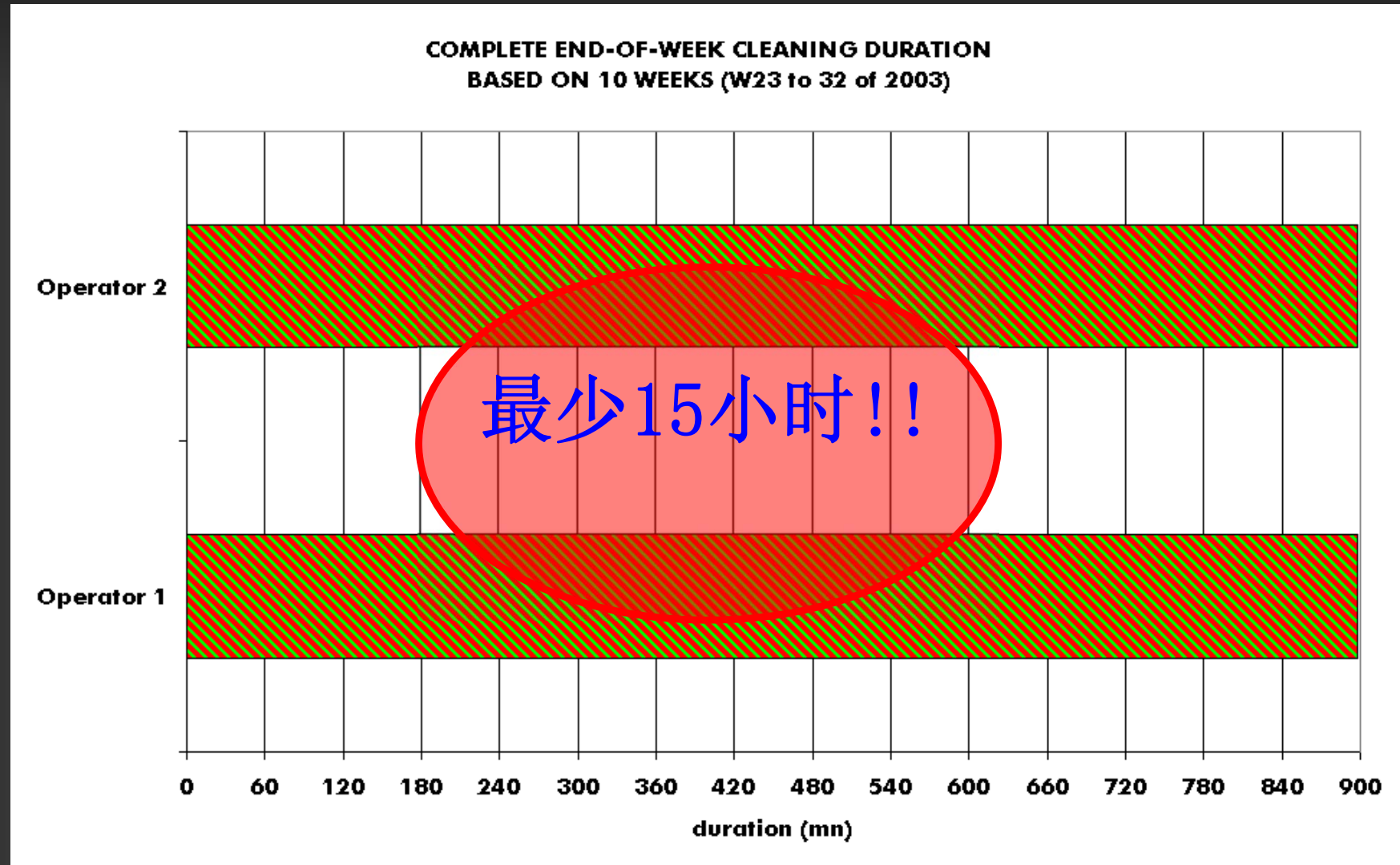
培训收益:

1. 降低挤出开机废料成本 $\geq 50\%$ 。
2. 降低设备与工装的维护成本 $\geq 30\%$ 。
3. 专业化的的开机工具与操作流程, 提升开机效率 $\geq 40\%$ 。
4. 提升操作工艺水平, 提高产品合格率。
5. 建立健全挤出员工与相关协同人员的统一基础知识平台。

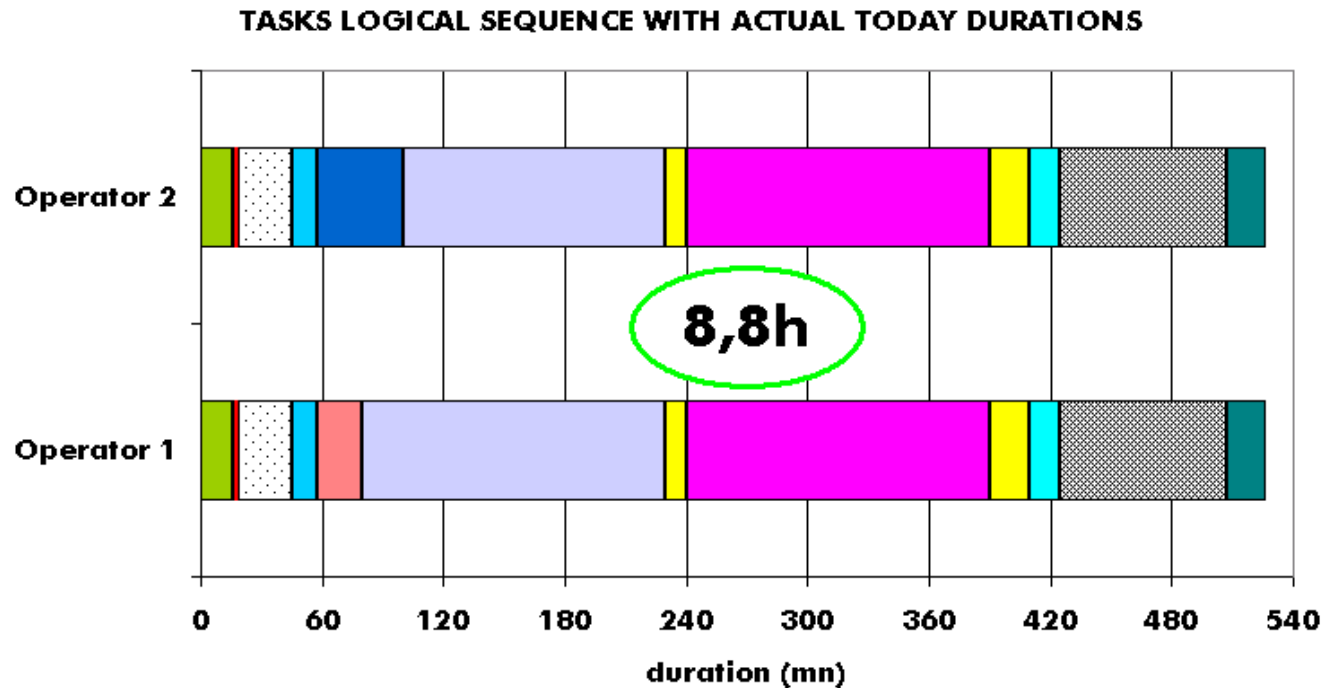
含泪播种的人一定能含笑收获。



提升效率的案例



提升效率的案例



- | | |
|--------------------------------------|------------------------------------|
| ■ FEEDING SYSTEM 1st CLEANING | ■ INTRODUCE BLEEDING COMPOUND IN C |
| ■ INTRODUCE BLEEDING COMPOUND IN D | ■ WAIT FOR BLEEDING |
| ■ FEEDING SYSTEM 2nd CLEANING | ■ HEAD DISMANTLING |
| ■ HEAD CLEANING | ■ EXTRUDER C CLEANING |
| ■ Coffee break | ■ EXTRUDER D CLEANING |
| ■ Lunch | ■ HEAD MOUNTING |
| ■ WAIT FOR TEMPERATURE STABILISATION | ■ MISCELLANEOUS |

培训内容

- 挤出机构成与基本工作原理，安全注意事项
- 拆卸&清洁部件
- 模具的选择与匹配
- 安装，调整，设置部件
- 起机
- 加速
- 运行
- 为下一个订单做准备
- 减速
- 停机



培训时间安排

➤ 总计1天9:00~17:00

上午

- ✓ 挤出机基础知识，基本原理
- ✓ 配模技巧
- ✓ 拆卸清洁，安装调试相关内容理论讲解

下午

- ✓ 安装
- ✓ 调整
- ✓ 起机
- ✓ 加/减速
- ✓ 停机



知识要点

- 挤出基本原理——出胶量，压缩比，融化规律，传动比
- 挤出工具清单
- 配模原理
- 安装调配技巧：热胀冷缩，热平衡，润滑
- 过程质量控制精要

培训场地要求



培训辅助材料

- 1. 3号纸一刀。
- 2. 粘胶带（可以将纸粘到墙上）
- 3. 每桌有水笔三支（红，黑，蓝）
- 4. A4白纸分发到每桌
- 5. 必要的文具（圆珠笔或水笔或铅笔）
- 6. 必要的开水供应

