

所属企业	贵州轮胎股份有限公司	姓名	田鸿兴
提案名称	解决内衬层挤出超温	分类	工艺
改善内容	改善前		
			
	改善后		
			
问题描述	口型截面沟槽浅, 胶料在流道内流动时间较长, 挤出温度过高、超温, 影响生产效率, 不能满足下工序(客户)生产需求。		
改善方案	加深截面沟槽(只需要在原口型上打磨), 增加胶料在流道内的流动性, 从而降低挤出温度(标准: 小于105℃), 提高劳动生产效率。		
效果分析	改善前, 生产速度平均为11.5m/min, 改善后平均为16.6m/min。改善前每班8h产量: $11.5\text{m/min} \times 480\text{min} = 5520\text{m}$; 改善后: $16.6\text{m/min} \times 480\text{min} = 7968\text{m}$ 。提高产量: $7968 - 5520 = 2448\text{m}$, 效率提高44.3%, 本方案2022年4月迄今在本公司推广。		