

电力电缆工证报名手续考试标准

产品名称	电力电缆工证报名手续考试标准
公司名称	四川快程教育咨询有限公司
价格	1200.00/人
规格参数	品牌:快程教育 地址:四川广元 项目:电力电缆工证
公司地址	利州区兴安路二段696号2楼
联系电话	18000211337 18881251755

产品详情

一、电力电缆工职业概括：

电力电缆是用于传输和分配电能的电缆，电力电缆常用于城市地下电网、发电站引出线路、工矿企业内部供电及过江海水下输电线。在电力线路中，电缆所占比重正逐渐增加。电力电缆是在电力系统的主干线路中用以传输和分配大功率电能的电缆产品，包括1-500KV及以上各种电压等级，各种绝缘的电力电缆。电线电缆在我国的基础建设当中起到了很重要的链接作用，随着我国的不断发展，对于动力电缆行业来说，针对不断变化的市场和需求，传统的行业模式已经不能适应市场发展，所以对于很多企业来说，行业的转变刻不容缓。

二、电力电缆工等级划分：

电力电缆工技术等级:本工种设初、中、高三级。对初级工，要求具有高中文化程度并经初级工培训考核合格；对中级工，要求经中级工培训考核合格；对工要求经工培训考核合格。水轮发电机的结构、一般检修项目、检修技术、检修管理、检修和安装工艺、常见故障和缺陷及其处理、启动试运转，以及水电厂的油、水、气系统。学徒期二年，其中培训期一年，见习期一年。

三、电力电缆工报考条件：

初级电力电缆工（具备以下条件之一者）

- I（1）经初级电力电缆工正规培训达规定标准学时数，并取得电力电缆工毕（结）业证。
- I（2）在电力电缆工连续见习工作2年以上。

中级电力电缆工（具备以下条件之一者）

- I（1）取得初级电力电缆工职业资格证后，连续从事电力电缆工工作3年以上，经中级电力电缆工正规培

训达规定标准学时数，并取得电力电缆工毕（结）业证。

1（2）取得本职业初级职业资格证书后，连续从事本职业工作5年以上。

电力电缆工（具备以下条件之一者）

1（1）取得本职业中级职业资格证书后，连续从事本职业工作4年以上，经本职业正规培训达规定标准学时数，并取得毕（结）业证。

1（2）取得本职业中级职业资格证书后，连续从事本职业工作7年以上。

四、电力电缆工报考时间：

电力电缆工技能等级考试是由中国电力建设集团公司职业技能鉴定中心职业技能鉴定，实行“人满即可鉴定的”制度，每年一般除1、2、7、8月外，其余每月均安排一次电力电缆工统考。报名时间为考试前1月左右报名截止。详情请见中国电力企业联合会。

五、电力电缆工考试形式：

原则上电力电缆工考试安排在每月第三个周六（法定节假日除外）开展电力电缆工省职业技能统一考核鉴定，考核鉴定分为理论知识考试和操作技能考核两部分。理论知识考试采用闭卷笔试或机考方式，考试时间为90分钟，各类院校考生的理论知识考试可采取约定考试时间的方式安排在线机考，操作技能考核采用现场动手方式，理论知识考试和操作技能考核两项鉴定成绩分别在60分以上为合格。

六、电力电缆工考试认证：

电力电缆工技能等级认证由中国电力建设集团公司职业技能鉴定中心鉴定，电力电缆工鉴定合格者按照有关规定统一核发相应等级的《职业技能等级认证》，初级电力电缆工颁发五级职业技能等级，中级电力电缆工颁发四级职业技能证，电力电缆工颁发三级职业技能此证全国通用。

七、电力电缆工相关信息：

我国电线电缆行业仍然是继续发展的趋势，但是也存在七大问题，严重制约了该行业的健康持续发展。以北京电线电缆行业为例。

一是中低档产品过剩，高端产品不足。我国电力电缆行业约有上万家企业，但是大部分企业规模小，产品水平不高，真正能够在国家重点项目上具有中标能力的企业不多。一些特殊、重大领域的电线电缆不少缺口，需要时只有依靠进口。

二是重复生产、重复建设突出，生产能力过剩。应该说，电线电缆是比较容易生产的产品，市场准入的门槛也低。前些年城乡电网改造，一些企业“抓住机遇”，一哄而上；连电力部门也争相建厂生产。这些年又赶上国家基本建设步伐加快，房地产业持续升温，不少企业又应运而生，看到别人生产什么自己也生产什么，造成产品重复，产能过剩。

电力电缆工证考后有什么用处！由机头至加料口形成了“压力下的回流”，也称为“反压流动”。它能引起生产能力的损失。横流 它是沿着轴的方向，即与螺纹槽相垂直方向的塑料流动。也是由螺杆旋转时的推挤所形成的。它的流动受到螺纹槽侧壁的阻力，由于两侧螺纹的相互阻力，而螺杆是在旋转中，使塑料在螺槽内产生翻转运动，形成环状流动，所以横流实质是环流。环流对塑料在机筒中的混合、塑化成熔融状态，是和环流的作用分不开的。环流使物料在机筒中产生搅拌和混合，并且利于机筒和物料的热交换，它对提高挤出质量有重要的意义，但对挤出流率的影响很小。漏流 它也是由机头中模具、筛板和滤网的阻力产生的。不过它不是螺槽中的流动，而是在螺杆与机筒的间隙中形成的倒流。它

也能引起生产能力的损失。

塑料挤包层经过冷却后，由无定型的塑性状态变为定型的固体状态。在塑化阶段，塑料沿螺杆轴向被螺杆推向机头的移动过程中，经历着温度、压力、粘度，甚至化学结构的变化，这些变化在螺杆的不同区段情况是不同的。塑化阶段根据塑料流动时的物态变化过程又人为的分成三个阶段，即加料段、熔融段、均化段，这也是人们习惯上对挤出螺杆的分段方法，各段对塑料挤出产生不同的作用，塑料在各段呈现不同的形态，从而表现出塑料的挤出特性。在加料段，首先就是为颗粒状的固体塑料提供软化温度，其次是以螺杆的旋转与固定的机筒之间产生的剪切应力作用在塑料颗粒上，实现对软化塑料的破碎。而主要的则是以螺杆旋转产生足够大的连续而稳定的推力和反向摩擦力。