



دوره کارآموزی تابستان ۱۴۰۱

محمدحسین خادم، دکتر سیامک نوری



شرح فعالیت انجام شده و نتایج

- ۱- کسب اطلاعات در زمینه فرآیندهای تولید واکس، مواد اولیه، دستگاه ها و تجهیزات
 - ۲- بازدید کامل از سالن تولید واکس جامد و مایع به منظور شناسایی ایرادات و هم چنین استفاده از دانش سازمانی و اطلاعات موجود در شرکت
 - ۳- حضور در جلسات مدیران تولید و آشنایی با روند جلسات
 - ۴- صحبت با مدیران شرکت و انجام پیگیری های لازم و دریافت توضیحات تکمیلی و فنی در خصوص ایرادات
 - ۵- بررسی و ارزشیابی اقدامات انجام شده
- نتیجه فعالیت دو ماه و نیمه اینجانب در خط تولید واکس جامد و مایع شرکت، تهیه گزارش کاملی از کلیه فرآیندهای مرتبط با این موضوع می باشد. هم چنین پیشنهادهایی برای برطرف شدن ایرادات ارائه گردید.

کاستی ها / چالش های صنعتی موجود

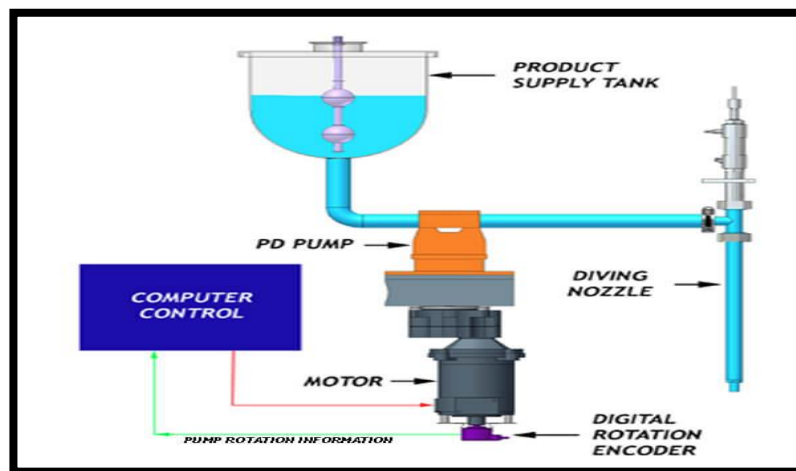
- ۱- عدم رعایت ۵S در خطوط و سالن
- ۲- بهره وری پایین کارکنان و وجود خطای اپراتوری
- ۳- استفاده از دستگاه های دستی

دستاوردها / پیشنهادهای رفع چالش ها

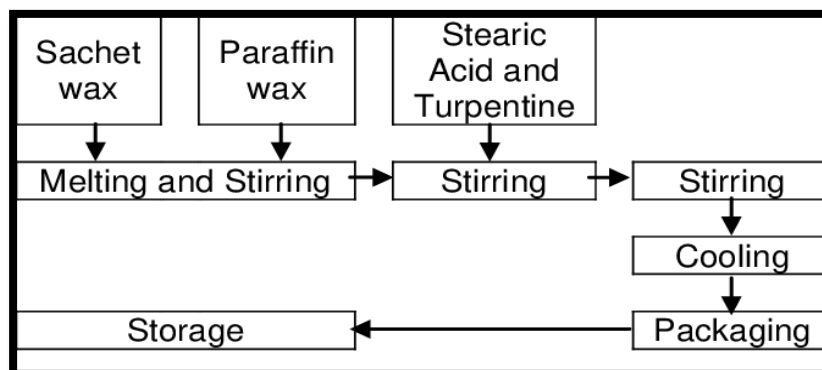
- ۱- استفاده از دستگاه های تمام اتوماتیک در فرآیند تولید
- ۲- بازنگری در استراتژی ها و فرآیندهای تولید
- ۳- ایجاد فرهنگ پذیرش ایراد و همکاری در برطرف نمودن آن در شرکت

ویژگی ها / مزایای فرآیند

- استفاده از روش انجام واکنش شیمیایی برای تولید واکس های محلول در آب (شامل واکس های مایع و خمیری) با استفاده از امولسیون. به این صورت که ابتدا مواد اولیه با این روش به حالت محلول در آب در می آیند و سپس به صورت مایع یا خمیر قابل استفاده می باشند.
- استفاده از روش مخلوط کردن مواد اولیه با همدیگر به کمک گرما و بدون انجام واکنش شیمیایی برای تولید واکس جامد



شکل (۱) اجزای دستگاه پرکن مایعات



شکل (۲) دیاگرام فرآیند تولید

خلاصه کارآموزی

- تولید انواع واکس کفش نظیر واکس جامد، واکس مایع، واکس خمیری و واکس ابری با برند واکس بلدرچین.
- محصولات اغلب در سه رنگ قهوه ای، مشکی و بی رنگ و در قوطی های ۷۵، ۱۰۰ و ۲۰۰ گرمی تولید می شوند.

معرفی محل کارآموزی

- نام شرکت: شرکت تولیدی و صنعتی ایران واکس
- تولیدکننده انواع واکس کفش با برند واکس بلدرچین

مراحل فرآیند ساخت / تولید

- ۱- مواد اولیه داخل مخزن با هم ترکیب شده و پخته می شوند.
- ۲- رنگ به آنها اضافه می شود.
- ۳- مواد به وسیله پمپ داخل دستگاه پرکن تزریق می شوند.
- ۴- دستگاه قوطی ها را پر می کند و سپس کارگران درب قوطی ها را روی آنها گذاشته و بسته بندی اولیه را انجام می دهند.
- ۵- بسته بندی نهایی و پلمپ توسط دستگاه شیرینگ انجام می شود و پس از آن محصولات وارد انبار خواهند شد.