

De stichting Work-Study en de Work-Factor Raad willen een platform bieden aan Work-Factor gebruikers, arbeidsanalisten, cost engineers en industrial engineers om problemen, oplossingen, ideeën en tips te bespreken. Daartoe zullen we regelmatig een WS Tip sturen aan “WF-leden” en geïnteresseerden.

Mocht dit bericht niet op het juiste adres aankomen stuur het dan door naar geïnteresseerden en laat ons dat weten, svp.

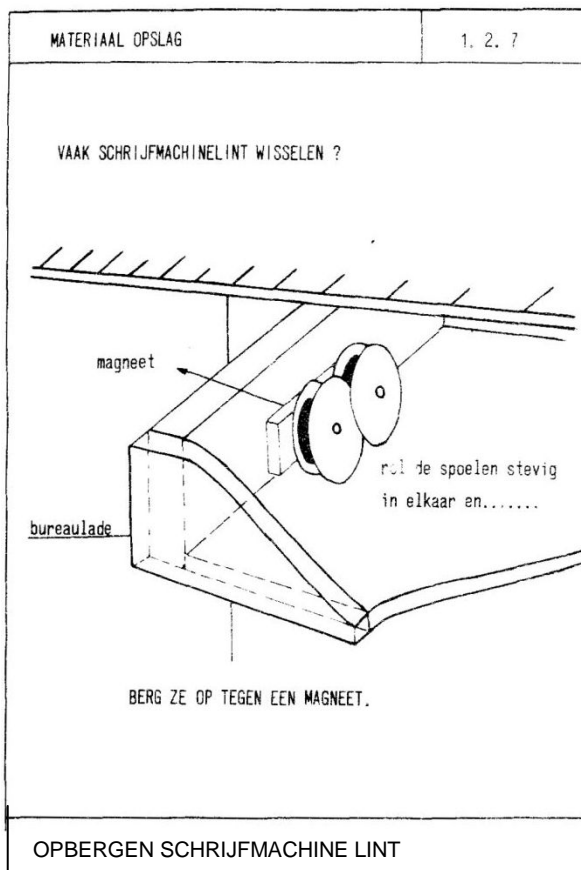
Methodestudie

Lang geleden verscheen bij Philips NV onder de aanduiding VP 17 in verschillende talen, het handige zakboekje “Werkmethoden Atlas”, waarbij met een eenvoudig plaatje een goede tip of een alternatieve werkmethode werd geopperd, die of makkelijker en/of sneller was.

Al vanaf WS Tip 020 is hierover bericht en we zullen in deze en volgende WS Tips een aantal van die voorbeelden behandelen, eventueel met een onderbouwing in RWF of VWF.

Houdt voor ogen dat het gaat om het idee.

Materiaalopslag



Het is natuurlijk “ontroerend” om voorbeeld 1.2.7 te zien, omdat het voor velen een vraag is wat een lint voor een type- of schrijfmachine is.

Maar we kunnen dit voorbeeld natuurlijk vertalen naar onze bekende haspeltjes of reals met gekleurde en/of beletterde tapes, die gewisseld moeten worden. Indien er veel haspels zijn liggen ze natuurlijk wel netjes geordend in een bak, maar als het slechts enkele zijn liggen ze vaak “gewoon” op de werktafel of het bureau; en dan moet men zoeken. Met een kleine moeite is dit zoekprobleem dus op te lossen.

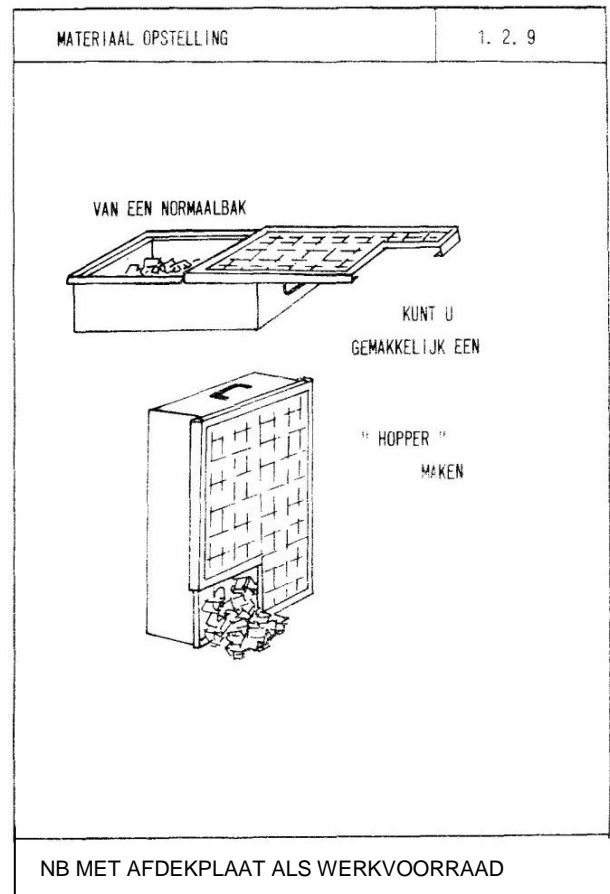
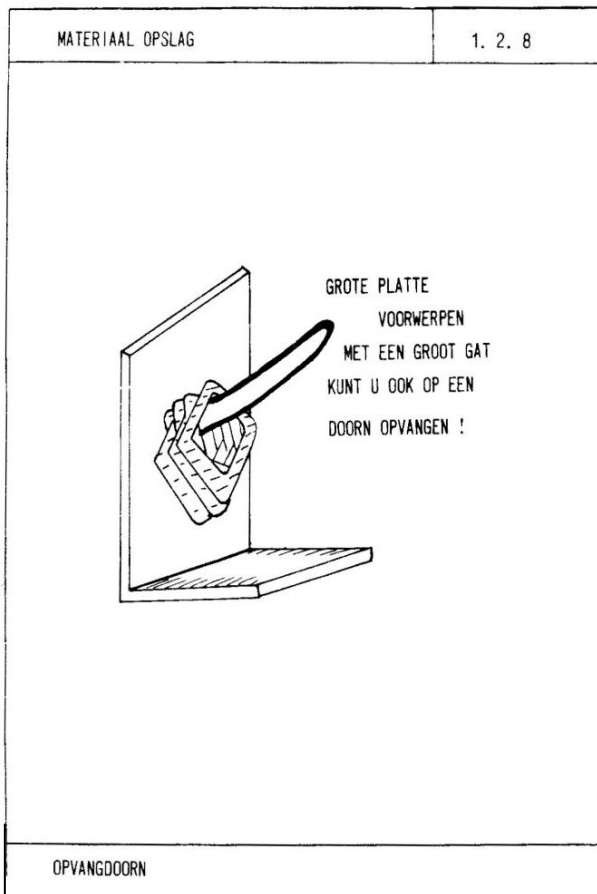
In voorbeeld 1.2.8. zie je een voorbeeld om b.v. op een handmatige werkplek een aantal onderdelen niet-bulk te stallen voor verdere montage. Dit kan natuurlijk ook op een stift of pen. Na een maakproces op een machine kan de operator de onderdelen op een doorn plaatsen i.p.v. in een bak als bulk te doen.

Bij een automatisch proces kan er voor gezorgd worden dat het onderdeel niet als bulk in een bak valt maar op een doorn wordt opgevangen. Het gaat erom om in een volgende stap een “moeilijke” en dus “dure” greep te vermijden.

In voorbeeld 1.2.9 zien we “onze” ouwe ijzeren normaalbak (NB) weer opduiken. Nu hebben we

in de bedrijven vaak ook standaard bakken aangeschaft via de bekende leveranciers. Dit is een voorbeeld om op een eenvoudige manier een grotere voorraad onderdelen op de werkplek te plaatsen waarna de onderdelen gemakkelijk gegrepen kunnen worden, want vaak geïsoleerd liggend.

De ideeën spreken verder voor zich.



Houdt altijd in het achterhoofd dat veel onderdelen één voor één gemaakt worden, van een machine komen of uit een proces komen, zodat ze ook één voor één opgevangen en/of doorgestuurd kunnen worden naar een volgende werkplek, machine of proces waar ze weer één voor één "bewerkt" (moeten) worden. Laat ze dus niet zomaar ongesorteerd in een doos of bak vallen waaruit ze later weer één voor één gehaald moeten worden voor verdere bewerking of montage. Vraag hier ook naar bij de eventuele toeleverancier.



Voor reacties naar
 Secr.: Stichting Work-Study / WORK-FACTOR Raad
 Fax: +31.40.201.0432
 E-mail: work-study@onsmail.nl of info@work-factor.nl