

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.

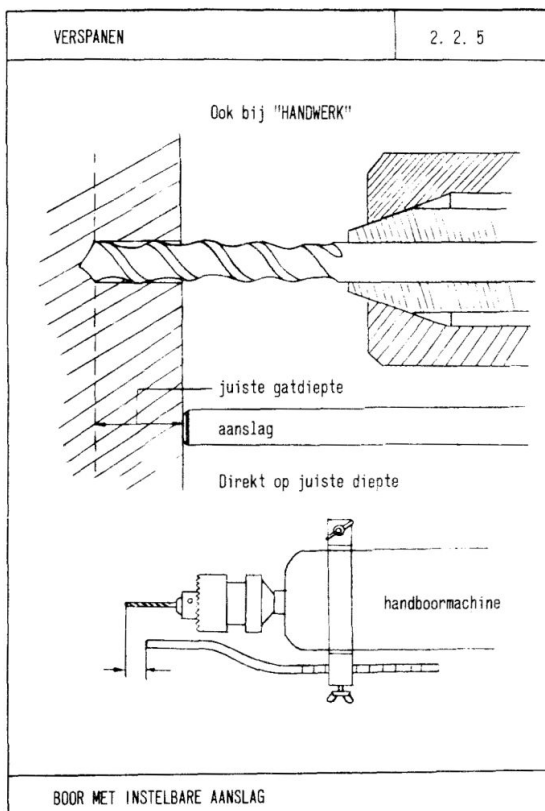
Methodestudie

Lang geleden, 1975, 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 en daardoor goedkoper was. **Wij hebben het zakboekje in het Nederlands, Engels en Spaans. Wie heeft het in het Duits of Frans?**

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

Houdt voor ogen dat het gaat om het idee.

Materiaal of onderdelen verspanen



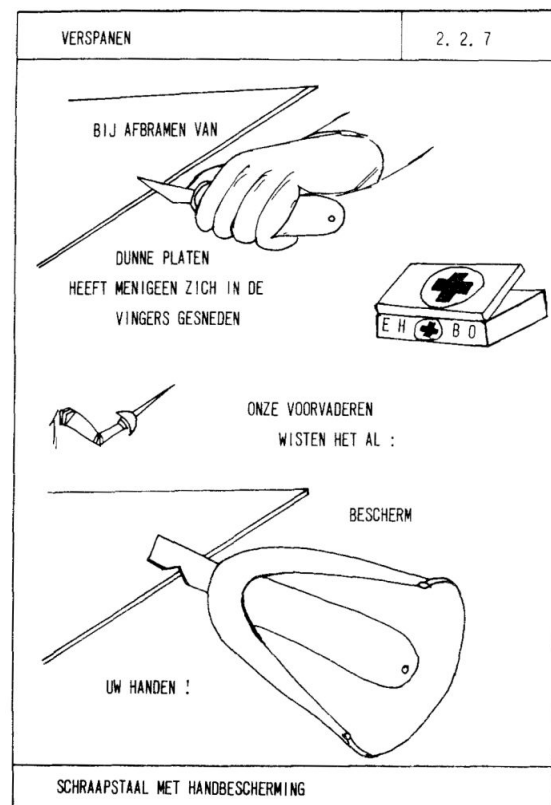
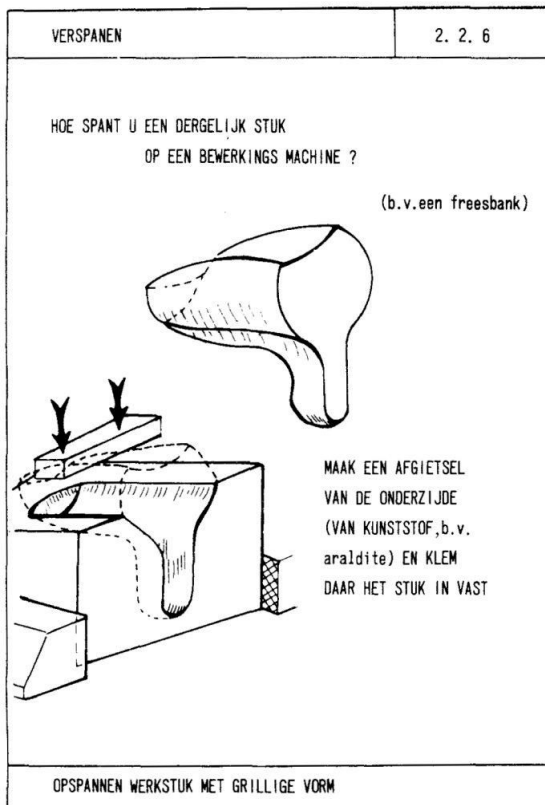
In voorbeeld 2.2.5 is te zien hoe men op een simpele manier een juiste gatdiepte kan boren met een eenvoudige (hand)boormachine. Op veel duurdere en professionele kolomboormachines zit rond de spindel of hefboom een meter die op “nul” gezet kan worden indien men het materiaal raakt en dan verder de diepte van het geboorde gat aangeeft. Bij de aankoop van veel hobbyboormachines zit tegenwoordig al zo'n dergelijke aanslagstift. Indien niet aanwezig is dit waarschijnlijk te koop in de hobbyzaak of vrij gemakkelijk zelf te (laten) maken.

Voor boormachines is dit een veel gebruikt en bekend hulpmiddel. Bedenk dat een dergelijk hulpmiddel op veel plaatsen of situaties kan worden gebruikt, n.l. daar waar een voorwerp over een vastgestelde lengte, hoogte of breedte moet worden ingebracht, uitgetrokken of verschoven t.o.v. een ander “lichaam”. Denk hierbij aan

- een pen moet over een vastgestelde lengte worden ingebracht in een (kleiner) gat in een rubberen support,
- een schroef of bout moet tot aan de ingestelde aanslag worden ingedraaid of uitgedraaid
- een onderdeel moet een vastgestelde afstand hebben/bewaren tot een ander onderdeel,
- inbrengen of uittrekken van slangen, e.d.

Voorbeeld 2.2.6. Een werkstuk inspannen of vastzetten voor verdere bewerking is lastig als het werkstuk een vreemde of rare vorm heeft, want dan past het niet in de ronde of gelijkhoekige koppen of inspangereedschappen die we normaal tot onze beschikking hebben. Maak daarvoor dus een afgietsel van het werkstuk van e.o.a. kunststof om het daarin dan vast te zetten voor verdere bewerking.

Denk dan aan boren, frezen, schaven e.d.



Veel mensen hebben zich al vele malen verwondt door een werkstuk eventjes snel af te bramen met een mesje, een stukje glas, een vijl of wat maar ook. Niet zozeer verwondt door het gereedschapje zelf, maar verwondt door de snelle beweging en het in contact komen met het zo juist bewerkte materiaal, waardoor een vervelende splinter zich in de huid boorde en zich verder onderhuids vast nestelde. Of een vervelende snee werd toegebracht in de vinger. Iedereen kent dit en is bekend met het gevoel en de eventuele consequenties, van pijn tot infectie toe. Voorbeeld 2.2.7 laat zien dat het probleem al eeuwen oud is en er al eeuwen geleden een oplossing voor werd bedacht. In bepaalde branches kennen we de oplossing ook nog wel, denk aan het openen van oesters en de bajonet in het leger.

Natuurlijk gaat het eerst om het idee, dan om de uitvoering en bewaking van de vereiste kwaliteit. Zoals bij alle ideeën gaat het om de positieve instelling van "hoe zou het wel kunnen" en niet om de instelling "dat werkt toch niet" of "dat is oud".



"Bijna" altijd beter, want soms is er niet genoeg geld voor handen of heeft men er niet genoeg geld voor over. Dan moet men een beslissingscalculatie maken; en dat is een andere tak van de I.E. wetenschap, ons vak.

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