

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.

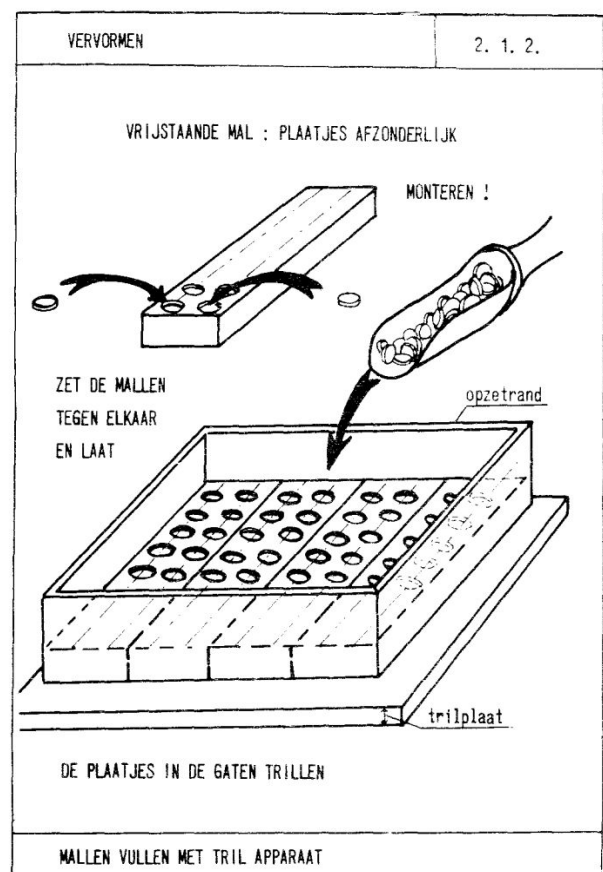
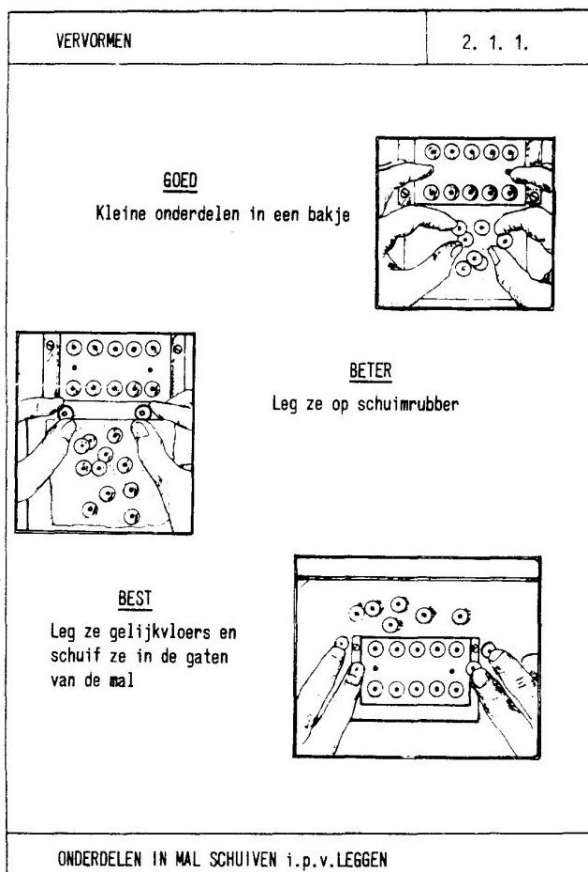
Mocht dit bericht niet op het juiste adres aankomen stuur het dan door naar geïnteresseerden en laat ons dat weten, svp.

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.

Onderdelen monteren



In voorbeeld 2.1.1 is te zien, dat het correct is om een bakje met kleine onderdeeljes zo dicht mogelijk en symmetrisch te plaatsen bij de mal waarin ze geplaatst moeten worden; voor verdere bewerking door man of machine. De werker kan dan 2-handig werken. Nadeel is dat de greep nog wel een complexe greep blijft, die moeilijk is en dus duur.

Zoals we al eerder gezien hebben is het beter om de kleine onderdeeljes op een stuk schuimrubber te laten plaatsen en aan te voeren, waarna de onderdeeljes met een eenvoudiger greep gegrepen

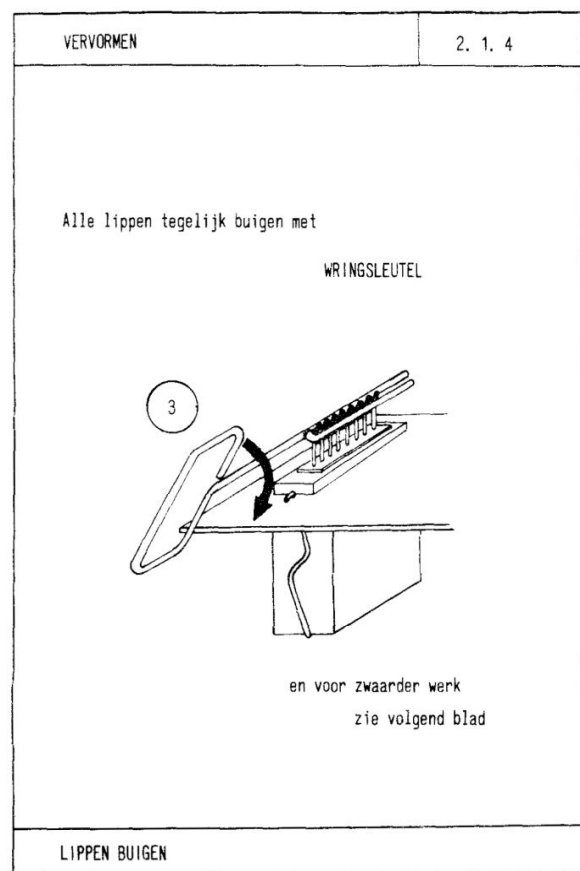
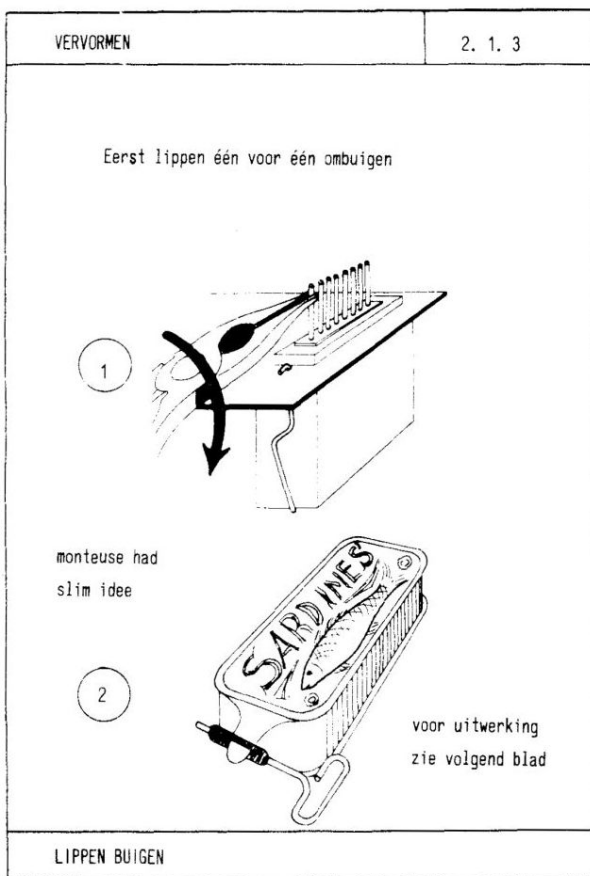
kunnen worden. Indien ze nog groot genoeg zijn kunnen ze wellicht met een knijpgreepje gegrepen worden, wat nog makkelijker is en dus goedkoper.

Het makkelijkste, beste en dus goedkoopste is natuurlijk om te werken met een schuifgreep. Daartoe kan men de mal of verdiepen ten opzichte van de aangevoerde onderdeeljes, zodat ze "gelijkvloers" liggen. Dan laten ze zich er gemakkelijk in schuiven.

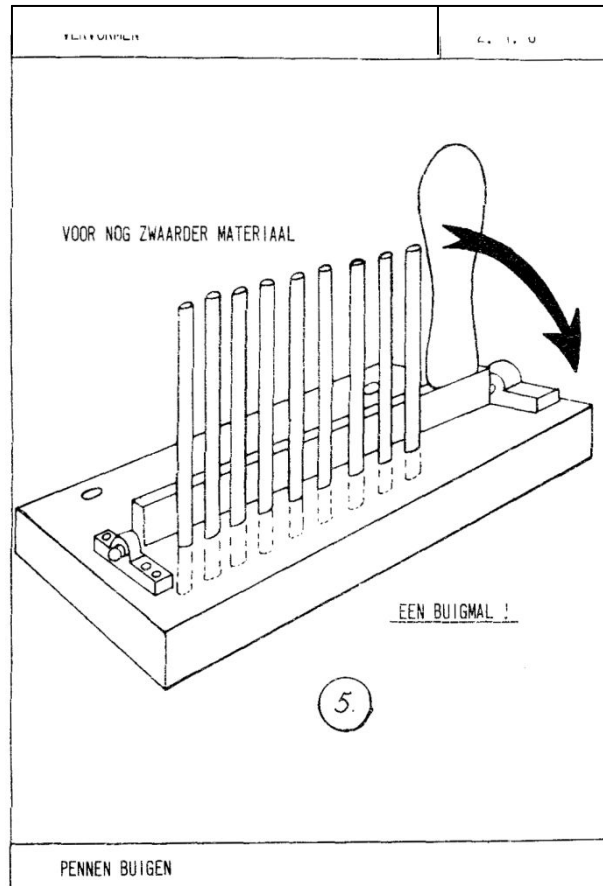
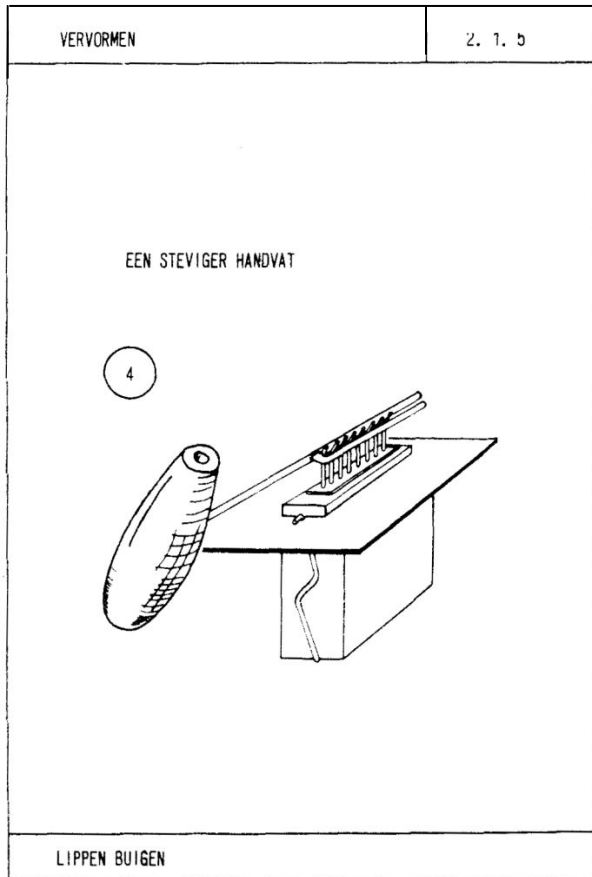
In voorbeeld 2.1.2 zien we dat kleine platte, ronde onderdeeljes (celletjes, pilltjes, knoopjes, zaadjes, pellets, erwtjes, e.d.) in een mal moeten worden geplaatst voor verdere bewerking.

Dan is het een goed idee om meerdere mallen tegen elkaar te plaatsen om een groter geheel te krijgen en te "ommuren" met een opzetrand en te plaatsen op een trilplaat. Daarna kan men de onderdeeljes er in bulk in deponeren, zodat ze door trilling in de desbetreffende gaten vallen. Na verwijdering van de opzetrand kan men de overtollige onderdelen er vanaf vegen.

Materiaal vervormen c.q. verbuigen



In voorbeeld 2.1.3 zien we dat een aantal in één lijn liggende pennetjes omgebogen moeten worden. In plaats van dit één voor één te doen kan met een eenvoudige sleutel, á la sardienblikopener, dit veel sneller en dus goedkoper doen; zie voorbeeld 2.1.4. Moet er meer kracht worden uitgeoefend dan kan een beter handvat toegepast worden, zoals in voorbeeld 2.1.5. Is nog meer kracht vereist dan kan worden verwezen naar het idee in voorbeeld 2.1.6.



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