

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.

Deel 3. HET GEBRUIK VAN WORK-FACTOR INLEER TOESLAGEN 1)

3.1 Algemeen

Work-Factor Inleernormen geven de tijd die een groep (of individu) nodig heeft om de Normaaltijd of Standaardtijd van een productie te bereiken en meten de relatieve efficiency gedurende deze periode. Deze krommen gelden voor productie aan zowel aangedreven conveyors als voor productie aan een rollenbaan, duw- en treklijn. Het tempo van die normaaltijd of standaardtijd is 60 Bdx (75 BSI of 100 ASME (%)), het tempo van de taaktijd is tenminste 75 Bdx (94 BSI of 125 ASME (%)).

Zoals hier gebruikt heeft 'inleren' betrekking op de benodigde tijd en inspanning van ervaren operators om een specifiek werk uit te leren voeren. Evenwel, dat specifieke werk behoort tot de algemene soort werkzaamheden, waarin ze ervaren zijn. Het geldt NIET voor de opleiding van onervaren operators. Gewoonlijk wordt dit laatste "FUNCTIONAL TRAINING" genoemd.

In Work-Factor worden tabellen gebruikt in plaats van formules. De volgende informatie kan uit de tabellen worden gelezen of berekend:

1. De verstreken tijd voor het bereiken van het normaaltempo, zijnde ca 80% van het Select Time tempo. Het ST tempo werd gesteld op 75 Bdx, zodat het normaaltempo overeenkomt met 60 Bdx.
2. Het aantal stuks dat gemaakt moet worden om het normaaltempo te kunnen halen. (RUN OUT geheten).
3. Relatieve efficiency in verschillende stadia gedurende de inleerperiode.
4. De hoeveelheid output die verloren is gegaan gedurende de inleerperiode.
5. Factoren voor gedeeltelijk inleren.

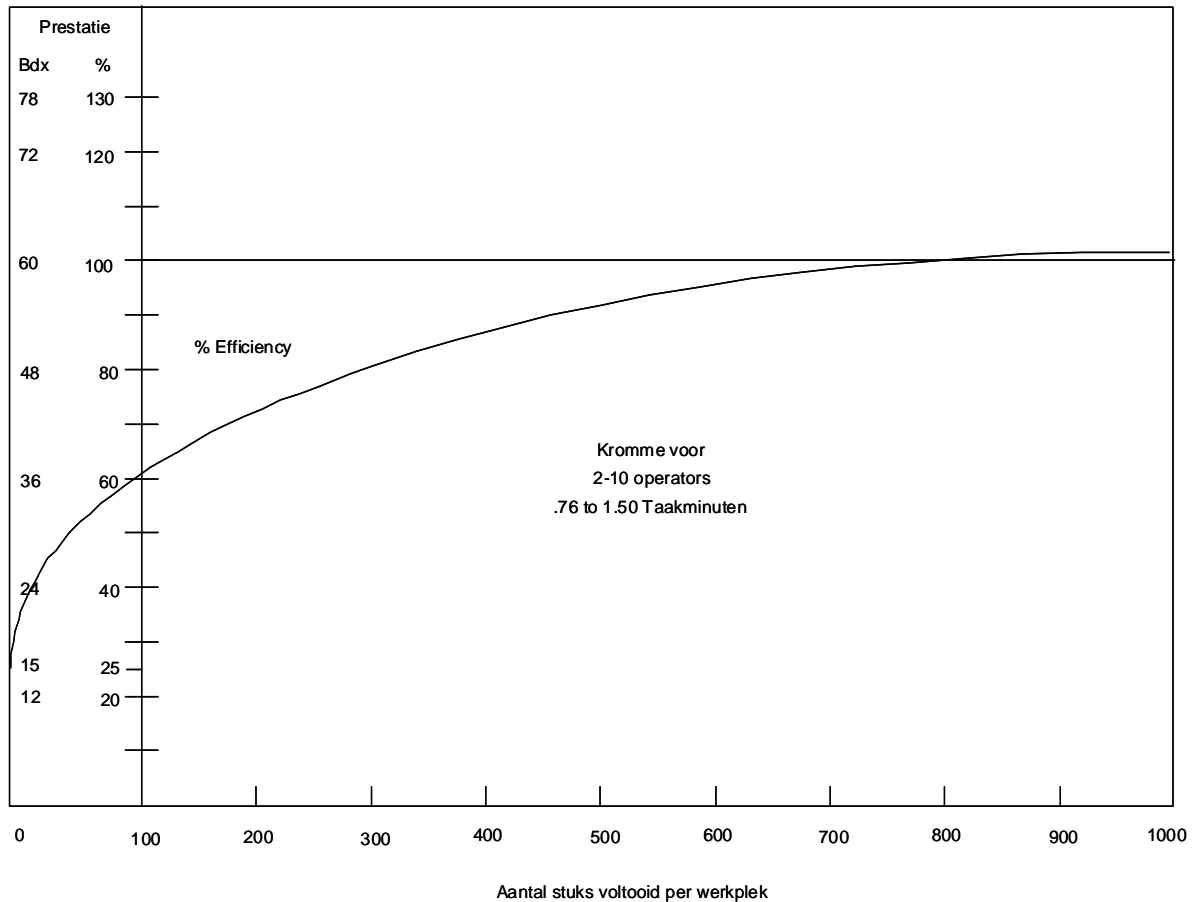
De inleernormen mogen slechts gebruikt worden onder de volgende voorwaarden:

1. Taaktijden met de bijbehorende toeslagen voor R en PV moeten met een WORK-FACTOR systeem gemaakt zijn; de TF mag ook met een ander betrouwbaar systeem zijn opgemaakt.
2. Operators moeten ervaren zijn dat soort werk te doen.
3. De voorgeschreven methodes moeten bekend zijn, de methodebeschrijving, de gereedschappen, mallen en materialen moeten op de juiste plaats staan en op elke werkplek moet een gemonteerd product liggen, of op zijn minst een duidelijke schets van een gemonteerd product.

Het zal duidelijk zijn, dat inleernormen niet gelden en/of gehanteerd mogen worden bij fouten in de materiaalvoer, kwaliteitsgebreken of gebrek aan technische hulp. Al deze problemen kunnen wachttijden veroorzaken en daardoor de inleertijd zelfs verlengen.

Aparte tabellen zijn beschikbaar voor de verschillende cyclustijden en verschillende groottes van de groepen van operators aan de lijn. De lengte van het inleerproces neemt toe met zowel toenemende cycluslengte als met toenemend aantal operators of beide.

De algemene vorm van de familie van Work-Factor inleercurven wordt hieronder getoond.



- 1) We hebben gebruik gemaakt van en citeren uit:
Build-Up Curves - Progressive Lines, Work-Factor Learning Standards Groups, May 1958

In de volgende WS Tip zullen we de Work-Factor Inleertoeslag verder bespreken.

Het onderwerp van de WS Tips staat op de Work-Factor Website onder:
"WF en Management / Praktische stukjes in WS Tips / WS Tips en Nieuwsbrief"
en kan daar worden ingezien en gedownload.

Voor reacties naar

G. de Vrij

Secr.: Stichting Work-Study / WORK-FACTOR Raad / WFGD

Tel: +31.40.2046048

Fax: +31.40.2010432

E-mail: work-study@onsmail.nl of info@work-factor.nl

Website: www.work-factor.nl