

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.

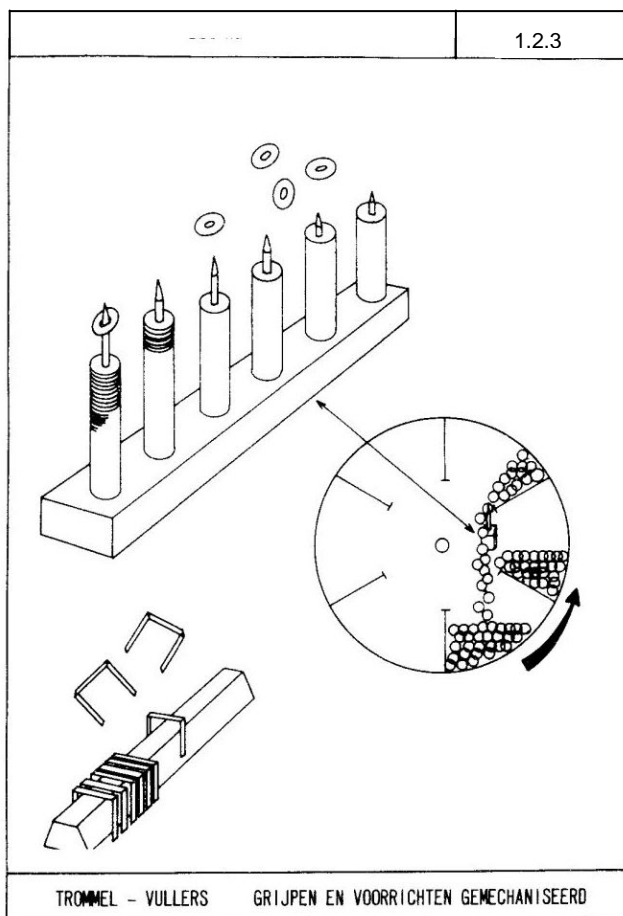
**Mocht dit bericht niet op het juiste adres aankomen stuur het dan door naar geïnteresseerden en laat ons dat weten, svp.**

## Methodestudie

Lang geleden verscheen bij Philips 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.

We zullen in deze en volgende WS Tips een aantal van die voorbeelden behandelen met eventueel een onderbouwing in RWF of VWF. Houdt voor ogen dat het gaat om het idee.

### Materiaalopstelling



Kleine onderdelen, zoals ringetjes, moertjes, pinnetjes, haakjes, e.d. worden vaak vanaf de productie machine gestort in bakken. Spijkers, schroeven en moeren koopt iedereen in de winkel in pakken of doosjes.

Veel van deze kleine productjes of onderdeeljes zijn asymmetrisch. Bij gebruik in een volgende fase of montage in een product moeten ze dus gegrepen worden en voorgericht en aangevoerd om te kunnen worden gemonteerd.

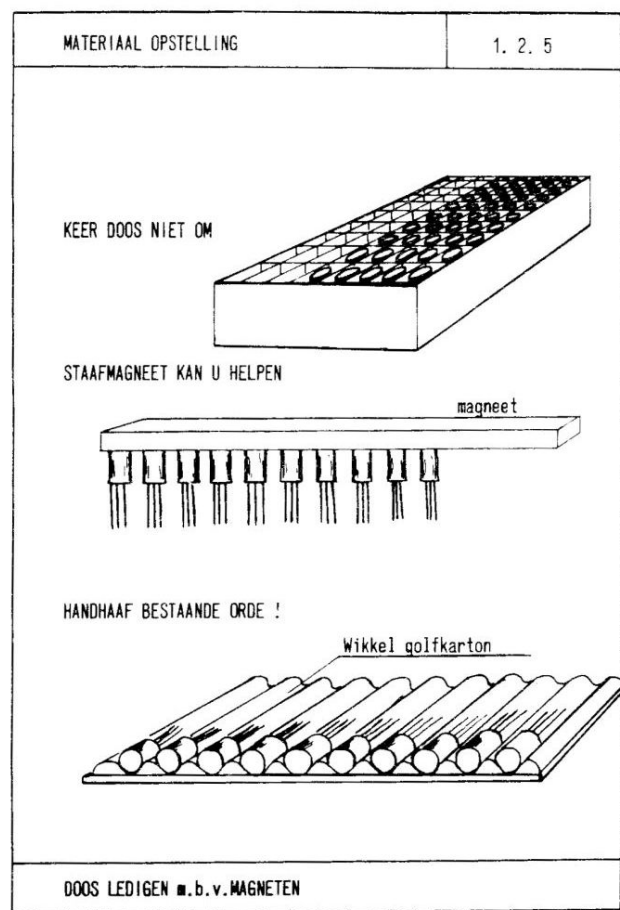
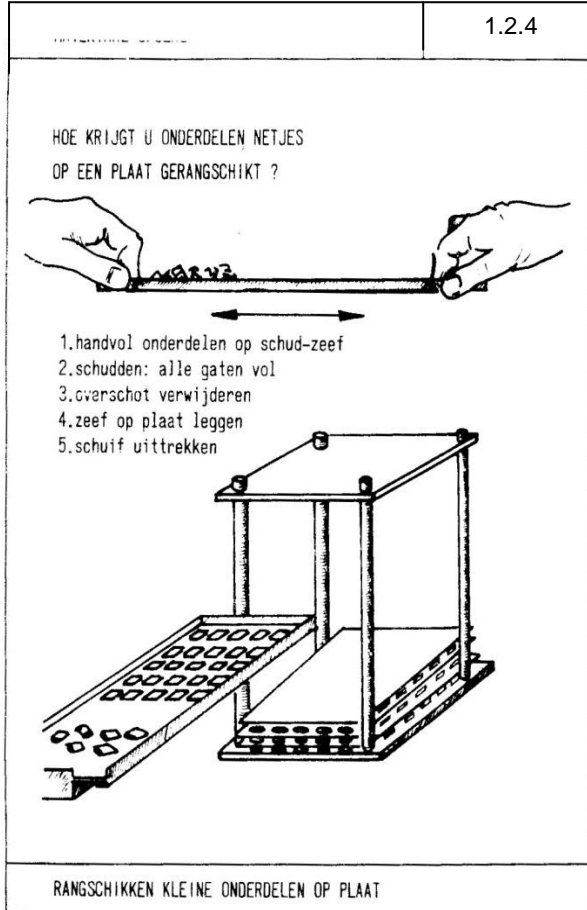
In veel gevallen is het lonend om er over na te denken de veel tijd vergende selectiegreep of meervoudige greep te voorkomen en te vervangen door een enkelvoudige greep. Bij asymmetrische voorwerpen kan dan ook nagedacht worden over een juiste wijze van opslag of opvang. Dit om er voor te zorgen dat de onderdelen geen voorrichtingen nodig hebben. Dan alleen kan worden nagedacht over automatische plaatsing of montage.

In veel gevallen hoeft dan ook geen simultaan toeslag te worden geanalyseerd voor de greep en het voorrichten, mocht er sprake zijn van 2-handig simultaan werken.

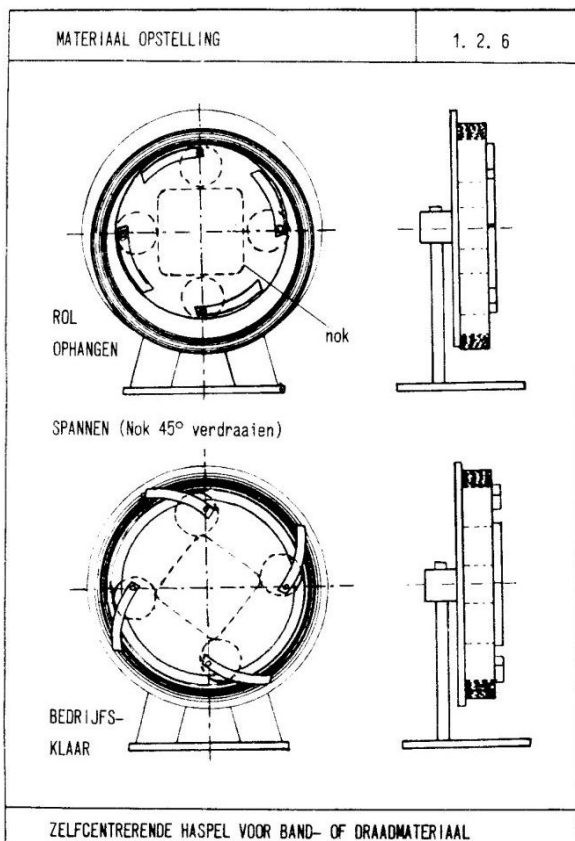
De tijdwinst van simultane blinde selectiegrepen plus simultaan voorrichten type 2-50% naar enkelvoudige greep zonder

voorruchten zou dus kunnen oplopen tot  $(6 + 2 + 3 + 2) - (1 \text{ of } 2) = 12 \text{ RU}$ . Automatische plaatsing of montage zou ook nog wel enkele RU's tot wel 12 RU kunnen opleveren. Hiermee wordt een tijdsparing van een 20-tal RU's nogal gauw mogelijk.

Hieronder zijn nog enkele gedachtes weergegeven.



De ideeën spreken voor zich.



Houdt altijd in het achterhoofd dat veel onderdelen één voor één gemaakt worden, van een machine 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](mailto:Stichting Work-Study / WORK-FACTOR Raad)  
 Fax: +31.40.201.0432  
 E-mail: [work-study@onsmail.nl](mailto:work-study@onsmail.nl) of [info@work-factor.nl](mailto:info@work-factor.nl)

