

NIEUWS UIT HET BEDRIJF

VAKANTIETOESLAG

Hieronder geven wij de definitieve regeling van de vakantie-toeslag, zoals deze dit jaar zal worden toegepast. Hierbij wordt opgemerkt, dat in het VDH-tje van zaterdag, 2 juni een storende fout geslopen is, waardoor de tekst een onjuist beeld geeft.

De huidige vakantie-toeslagregeling bij Van der Heem is op de volgende punten gebaseerd:

1. Men moet, om voor de vakantie-toeslag of een gedeelte ervan, in aanmerking te komen, op het moment van uitbetalen (juli) in daadwerkelijke vaste dienst zijn.
2. Voor de volledige vakantie-toeslag van 2 weken loon komen in aanmerking, zij, die reeds sedert 1 januari 1956 onafgebroken in daadwerkelijke vaste dienst zijn.
3. Zij die na 1 januari 1956 bij ons in dienst zijn getreden en overigens voldoen aan het onder 1. genoemde, komen voor een gedeeltelijke vakantie-toeslag in aanmerking, gebaseerd op het aantal volle kalendermaanden daadwerkelijk vast dienstverband tussen 1 januari 1956 en 1 juli 1956.
4. Voor de berekening van het aantal volle kalendermaanden wordt bevestigingswijze uitgegaan van de datum van indiensttreding.
5. Indiensttreding NA DE EERSTE van een maand, wordt geacht te zijn de eerste van de VOLGENDE maand.
6. De proeftijd, die iedereen doormaakt als hij in dienst komt, zal, indien daarna een vast dienstverband is ontstaan, meegerekend worden voor het bepalen van de vakantie-toeslag.
6. Onder de vakantie-toeslag ter grootte van 2 weken loon wordt verstaan voor:

- a. **UITRONERS:** 96 x het uur-inkomen (uur-inkomen = uurloon op het moment van uitbetalen, vermeerderd met het gemiddelde premie- of merit rating percentage van het 4e kwartaal 1956).
- b. **WEEKLONERS:** 2 x het vaste weekloon op het moment van uitbetalen; indien een weekloner voor bonus in aanmerking komt, het weekloon vermeerderd met het bonuspercentage over het eerste kwartaal 1956.
- c. **MAANDLONERS:** 2 weekgedeelten = 61/3 gedeelte van het maandloon.

Uit het bovenstaande blijkt dus, dat voor elke volle kalendermaand (januari t/m juni) 1/6 gedeelte van de totale vakantie-toeslag wordt gerekend.

Het bovenstaande geldt voor de fabrieken Maanweg en Utrecht. Bij de E.N.A.F. wordt gehandeld overeenkomstig het daartoe bepaalde in de nieuwe C.A.O. Groot Metaal van mei 1956.

Welkom en gefeliciteerd!

Welkom (Maanweg):

H. P. M. Jansen, C. J. Ligtvoet, ald. Zagerij; H. B. Spierings, ald. Plaatbewerking; R. G. Schmitz, ald. Draaierij; W. de Bruijn van Rosenburg, J. W. M. Meyer, A. Brouwer, R. J. la Vallette, L. L. Cavé, Inlethand; H. G. Buck, A. P. Schuyter, ald. Zanderbouw; J. A. Hierck, ald. Huish. app. montagemaatschappij.

Geboren (Maanweg):

Anfje, dochter van E. L. Christians, ald. Montagne, 18-5-1956; Matthijs en Willem F., zoons van W. F. Stouten, ald. Montagne, dd. 20-5-1956; Cornelis, zoon van C. v. d. Hak, ald. Sliperij, dd. 22-5-1956; Wilhelmina F. M., dochter van J. A. v. Heemskerk, ald. Draaierij, dd. 6-5-1956; Anna Maria, dochter van P. Toijini, ald. Wikkeld, dd. 29-5-1956; Petrus F. E., zoon van P. J. E.

Spreekuur O.R. Maanweg

11 JUNI 1956

1e pauze:
de heren Burghoorn—Oskam

2e pauze:
de heer Mindé—mei. v. Bitterswijk.

18 JUNI 1956

1e pauze:
de heren Ter Keurs—Haasdijk

2e pauze:
de heren Toole—Vellekoop.

Spreekuur O.R. Utrecht

15 JUNI 1956

1e pauze:
de heren Sybrant—De Zeeuw

2e pauze:
de heren Van Meersbergen—Bul.

VDH-elftal speelde tegen PTI gelijk 1-1

Op uitnodiging van Philips Telecommunicatie-Industrie werd woensdag mei j.l. een voetbalwedstrijd gespeeld tussen de vertegenwoordigende elftallen van genoemde industrie en Van der Heem N.V.

Voor de aanvang van de wedstrijd werden door een bestuurslid van de personeelsvereniging PTI enige toepasselijke woorden gesproken, terwijl de aanvoerder van het Van der Heem-elftal een vaantje in ontvangst mocht nemen. Door bepaalde omstandigheden kon VDH niet op zijn sterkst op 't veld verschijnen, zodat al direct na de aanvang een technisch beter spelend PTI een zware druk op de achterhoede uitoefende. Deze wist voorlopig alle aanvalsgolven te weerstaan en aangezien de zwakke aanvalslinie van VDH zowaar kans zag te doelpunten, brak de rust aan met een gelatteerde 1-0 voorsprong.

Na de thee eenzelfde spelbeeld met PTI steeds in de aanval. Toen na een prachtige aanval de VDH-achterhoede eindelijk moest zwichten, waardoor de stand op 1-1 werd gebracht, had de PTI eindelijk loon naar werken gekregen. Het spel golfde nog enige tijd op en neer, zonder dat beide elftallen er in slaagden te doelpunten, zodat met een gelijk spel een einde kwam aan een wedstrijd, die onder de prettigste verstandhouding werd gespeeld.

Geslaagd voor:

Sieno Nederlands:
Mei. M. J. van den Arend, ald. Typekamer.

Hartelijk dank!

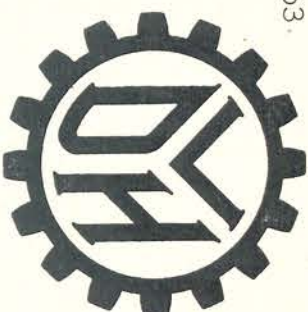
Hierbij dank ik, mede namens mijn vrouw, de directie en staf, 2330 en 2655 voor de prechtige bloemen ter gelegenheid van ons 40-jarig huwelijksfeest.

N. Gillon,
Swammerdamstr. 10, Den Haag.

Middels deze betuigen wij onze oprechte dank aan directie, superieuren en collega's voor de zeer sympathieke wijze van belangstelling getoond bij ons huwelijk.

E. C. Gelderblom-Stolk, ald. Wikkeld,
G. Gelderblom.

Nr. 463



het V.D.H.-tje

PERSONEELSORGAAN van VAN DER HEEM N.V. DEN HAAG
Verkoopkantoor VAN DER HEEM N.V. en Eerste Nederlandse Autorijwielfabriek N.V.

KWALITEITSBEHEERSING

... geen fictie, maar een reële doelstelling (vervolg)

Het toeval volgt bepaalde regels!

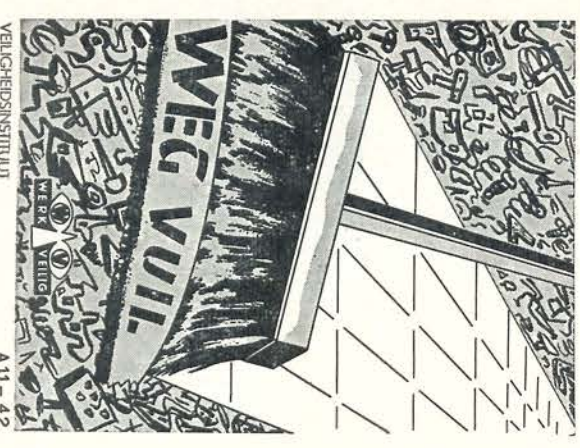
Waren wij in staat de meetnauwkeurigheid op te voeren, bijvoorbeeld van 1 micron tot 0,01 micron, en tevens een zeer groot aantal astappen te meten, dan zou de uit de slijpmaten resulterende frequentieverdeling er als volgt uitzien: zie figuur 3.

Deze figuur nu staat bekend als de „normale verdeling“. Zij komt tot stand in al die gevallen, waar eenderling onafhankelijk van elkaar werkende factoren (toevalsfactoren) verantwoordelijk zijn voor de maatspreiding.

De normale verdeling is bijzonder prettig om mee te werken, want deze bezit eigenschappen, die het mogelijk maken haar vorm en haar plaats op de horizontale as van de grafiek als in figuur 1 gegeven, met eenvoudige rekenwerk en met behulp van tabellen te bepalen.

Maar er is nog iets anders. Zoals gezegd, ontstaat de normale verdeling onder invloed van het toeval. Is het toeval dan toch onderworpen aan een zekere wetmatigheid, zult u vragen?

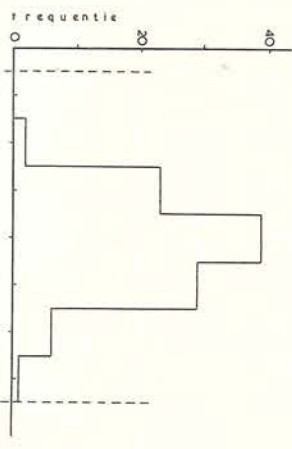
Ongetwijfeld. Blijven de omstandigheden bij het slijpen gelijk, dan zullen de optredende verschillen tussen de maten van de astappen slechts door het toeval worden bepaald en het totaalbeeld van de slijpmaten blijft dezelfde regelmatig figuur met vaste eigenschappen.



Figuur 3

Van deze regelmaat maken wij gebruik bij de controle op kwaliteitsbeheersing tijdens een bewerking. Door betrekkelijk weinig produkten te meten (5 is voldoende) kunnen wij nagaan of het kwaliteitsbeeld van de bewerking hetzelfde is gebleven of niet. In het laatste geval — gewijzigd kwaliteitsbeeld — kunnen wij aan de hand van de gevonden meetresultaten vaststellen in welke mate het beeld zich heeft gewijzigd.

FREQUENTIEVERDELING VAN DE SLIJPMATEN 0,7-1,2 μ



Het hierboven behandelde voorbeeld had tot doel u vertrouwd te maken met het begrip frequentieverdeling. Deze frequentieverdeling kunnen wij zien als een numerieke uitdrukking van het kwaliteitsbeeld bij het slijpen van tappen. Alle slijpmaten zijn als het ware samengesteld in één enkele figuur. Wij zijn met deze vereenvoudiging echter nog niet tevreden. Een frequentieverdeling kan namelijk gekarakteriseerd worden door 2 getallen: één voor het gemiddelde van alle maten (de gemiddelde maat) en één voor de optredende maatvariëteit (de maatspreiding). In figuur 3 zien wij dat de normale verdeling door een streep-lijn in twee gelijke helften wordt verdeeld. Deze streep-lijn komt overeen met de gemiddelde maat.

„Loopt de maat ons uit de hand“, zoals men dat noemt, dan betekent dit, dat de streep-lijn langs de horizontale as verschuift. Bij maatbeheersing blijft de gemiddelde maat dezelfde.

De basis van dezelfde figuur (fig. 3) geeft de grootte van de optredende maatspreiding aan. Van de gemeten astappen kon berekend worden, dat ongeveer alle slijpmaten een totale maat-

In september starten wij wederom met een opleidingscursus tot

Stempel- of Gereedschapmaker.

Zij, die in aanmerking wensen te komen voor plaatsing als

lerling op onze Bedrijfsschool

kunnen zich hiertoe, onder opgave van de door hen genoten opleiding, schriftelijk wenden tot afd. Arbeid. Sollicitaties t.a.v. de heren Koning of Noordendorp.

variëte van 5,5 micron hebben. Dit wordt ook wel aangegeven met: de slijpnaauwkeurigheid is 5,5 micron.

Ja, zult u zeggen, dit geval slaat slechts op één enkele eigenschap, terwijl wij mogen aannemen, dat de rotoras nog een aantal andere eigenschappen moet bezitten, en wat dan? In concrete vorm gegoten: hoe bepalen wij het kwaliteitsbeeld en hoe stellen wij vast dat er sprake is van kwaliteitsbeheersing wanneer wij met produkten te maken hebben, die tegelijkertijd aan verschillende eisen moeten voldoen? Het antwoord zal ik u niet schuldig blijven. Maar daarover een volgende keer.

H. J. L.

Wijziging telefoonnummers

hr Korsman - Inkoop	323
hr Van Vark - idem	323
hr Wolda - idem	323
hr Jans idem	326
hr Van Rooyen - idem	326
hr Boogaard - idem	328



weekblad

het V.D.H.-tje



Redactie:

Maanweg 256, 's-Gravenhage, telef. 723820, toestel 522.

Gedrukt in eigen drukkerij in een oplage van 3250 exemplaren.

