

TECHNISCH BUREAU

Utrecht

door G. A. PIETTERSON

Wij een bedrijf goed en goedkoop werken, dan moet het ook efficiënt werken. In een goed georganiseerd bedrijf moet deze efficiëntie zoveel mogelijk worden bevorderd. Dit is in het kort de taak van het Technisch Bureau.

Wat wil dit zeggen, dat een fabriek zo efficiënt mogelijk moet werken? Het woord efficiëntie betekent doelmatigheid. Wij moeten als fabriek zo goedkoop mogelijk toch nog een goed product kunnen fabriceren. Dit is noodzakelijk voor alle werknemers. Immers, willen wij kunnen concurreren met andere bedrijven, dan moet de kostprijs van onze producten zo laag mogelijk zijn, terwijl de kwaliteit zo goed mogelijk is. Iedereen in het bedrijf heeft dus belang bij een goedkoop en een kwalitatief goed product. Bovendien ver- ruint een goede efficiëntie de werkgelegenheid. Het Technisch Bureau, dat de efficiëntie moet stimuleren, is een stafafdeling en heeft een dienende taak ten opzichte van de produktie-afdelingen.

Op het Technisch Bureau werken arbeidsanalisten en gereedschapconstructeurs. De taak van de arbeidsanalist is tweeledig; namelijk de werkvoorbereiding en het zuiver arbeidstechnische werk. De werkzaamheden van het Technisch Bureau zullen wij, in volgorde van handeling, nader toelichten.

Werkvoorbereiding
Het Technisch Bureau staat met haar voorbereidingsstaf tussen de ontwerpafdelingen en de fabricageafdelingen. Zij ontvangt haar gegevens over de nieuw ontworpen apparaten van de ontwerpgroep en bereidt nu alles zodanig voor, dat de betrokken fabricageafdelingen weten hoe en waarmee moet worden gewerkt.

1. Het ontwerp wordt eerst uit fabricage-technisch oogpunt bekeken en er wordt met de ontwerper overleg gepleegd over eventuele verbeteringen, die een meer goedkope en doelmatige fabricage mogelijk maken.

2. Met de gereedschapsconstructeur overleg plegen over de aan te maken gereedschappen. Hierbij wordt dan overwogen hoeveel bewerkingen er noodzakelijk zijn en welke hulpgereedschappen en montageplan nodig zijn om een bewerking zo gemakkelijk mogelijk uit te voeren. Tevens wordt overlegd welke speciale gereedschappen bij de- den moeten worden betrokken.

3. Nu kan de gereedschapsconstructeur aan het werk gaan. Hij maakt eerst een ontwerp van de stempels en/of hulpgereedschappen. Is het ontwerp aan alle kanten bekeken, dan wordt het verder uitgewerkt. Alle onderdelen worden gedetailleerd. Tevens wordt een materiaalstaat gemaakt, waarop het soort

de handeling nodig zijn. Indien de handeling of bewerking te vergelijken is met een soortgelijke bewerking uit een vorig product, dan kan men aan de hand van de beschikbare standaardtijden, voordat men aan het werk zelf is begonnen, hieruit een tarief opbouwen. Indien het echter een geheel nieuwe bewerking betreft, zal er pas in de meeste gevallen een definitief tarief kunnen worden gemaakt als men de meest ideale werkmethode zoveel mogelijk heeft benaderd en volkomen geroutineerd is. Dit tarief wordt dan bepaald uit tijdstudies.

Wij kunnen echter ook voor een volkomen nieuwe bewerking een tarief opstellen aan de hand van de nieuwe „pre-determined time systems“, zoals bij voorbeeld M.T.M. of Work Factor. De hantering van deze systemen is echter zeer tijdrovend, zodat deze nog slechts voor enkele bewerkingen worden gebruikt. Wel zijn zij zeer geschikt voor het maken van grondtijden en werkmethodestudies. Met deze berekende grondtijden kunnen wij de tarieven op een snellere manier bepalen.

Nu moeten echter ook nog de gereedschappen worden besteld. Dit gebeurt met een bestelbon, die naar de fabriek in Den Haag wordt gestuurd, waar men deze bestelling verder afwerkt. Alle bestellingen van koopgereedschappen, ook die van het magazijn, gaan via het Technisch Bureau; dit is onder andere noodzakelijk om bij te laten leveren te kunnen reclameren.

Nu moet het product nog verder arbeids- en tarieftechnisch worden voorbereid. Wij weten in grote lijnen hoe het product wordt vervaardigd en welke gereedschappen nodig zijn. Er moet echter nog tot in de kleinste details worden bepaald in welke volgorde zal worden gewerkt. Wij gaan daarom vanuit het fabrieken van het kleinste onderdeel tot het gereedproduct toe alle werkzaamheden analyseren. In deze werkingsanalyse wordt de technische werkmethode vastgelegd en gesplitst in een aantal opeenvolgende handelingen; voor sommige handelingen zijn slechts gedeelten van minuten nodig om ze uit te voeren.

Ligt de werkmethode vast, dan weten wij tevens het tarief door de tijden op te tellen en deze totaaltijd om te rekenen in periodes. Laten wij eerst vertellen hoe wij de tijden bepalen die voor

Indien de handeling of bewerking te vergelijken is met een soortgelijke bewerking uit een vorig product, dan kan men aan de hand van de beschikbare standaardtijden, voordat men aan het werk zelf is begonnen, hieruit een tarief opbouwen. Indien het echter een geheel nieuwe bewerking betreft, zal er pas in de meeste gevallen een definitief tarief kunnen worden gemaakt als men de meest ideale werkmethode zoveel mogelijk heeft benaderd en volkomen geroutineerd is. Dit tarief wordt dan bepaald uit tijdstudies.

Wij kunnen echter ook voor een volkomen nieuwe bewerking een tarief opstellen aan de hand van de nieuwe „pre-determined time systems“, zoals bij voorbeeld M.T.M. of Work Factor. De hantering van deze systemen is echter zeer tijdrovend, zodat deze nog slechts voor enkele bewerkingen worden gebruikt. Wel zijn zij zeer geschikt voor het maken van grondtijden en werkmethodestudies. Met deze berekende grondtijden kunnen wij de tarieven op een snellere manier bepalen.

Nadat de analyseformulieren gereed zijn en de gereedschappen zijn afgeleverd aan de betrokken afdelingen kan een begin worden gemaakt met de proefserie. Tijdens deze proefserie worden alle gereedschappen aan de praktijk getoetst. Tevens worden tijdens de montage alle onderdelen van een product nauwkeurig onderzocht. Na en tijdens de proefserie worden, indien noodzakelijk, de gereedschappen en onderdelen gewijzigd. Daarna pas kan een begin worden gemaakt met het indelen van de band. Het aantal taken waarin de gehele bewerking wordt onderverdeeld hangt af van de verkooppeisen.

Samenvattend is het Technisch Bureau dus het instituut dat: — zorgt voor het fabriegerijp maken van een product, — de technische efficiëntie van de fabricage bewaakt, — de tarifiering, en dus een deel van de beloning, tegen redelijke prestatienormen verzorgt.

— de technische efficiëntie van de fabricage bewaakt, — de tarifiering, en dus een deel van de beloning, tegen redelijke prestatienormen verzorgt.

— de technische efficiëntie van de fabricage bewaakt, — de tarifiering, en dus een deel van de beloning, tegen redelijke prestatienormen verzorgt.

— de technische efficiëntie van de fabricage bewaakt, — de tarifiering, en dus een deel van de beloning, tegen redelijke prestatienormen verzorgt.

NIEUWE URLONEN PER 2 JANUARI 1961

Leeftijd	Kamers					Twee kamers				
	1	2	3	4	5	1	2	3	4	5
14	37									
15	42	45								
16	49	51	54							
17	59	62	64	67						
18	69	73	76	80	84					
19	82	86	90	93	98	104				
20	98	104	108	111	116	122	129			
21	112	117	124	130	134	141	147	156		
22	127	132	138	142	147	153	160	169	176	
23	132	139	143	148	153	159	165	174	182	189
24	140	145	149	155	159	165	172	180	188	193
25			155	159	164	170	177	186	193	197
26				166	166	175	180	189	197	201

Deel heil en zegen

Kom je daar nu 3 weken na nieuwjaar nog mee aan? Dat is toch wel wat rijkelijke laai, he? Ik kan me zo'n uitdaging indelen, als men dit opschriftje leest. De maand januari is nog wel pas voor twee derde om; maar we leven in een te snel tempo om na drie weken nog te beseffen, dat we een nieuw jaar zijn ingegaan, waarvoor we elkaar alles goeds hebben toegewenst.

Nu ja, vooruit dan maar; laten we die feeststemming van nieuwjaar maar terzijde. Doch het is misschien wel wenselijk, dat we toch er iets van vasthouden.

Het aardige element van zo'n nieuwjaarsstemming is altijd weer, dat de mensen even allemaal welvullend elkaar tegemoet treden, ja, er zelfs op wit zijn elkaar te ontmoeten, alleen maar om de ander te zeggen, dat je zo hoop, dat het hem goed zal gaan. Op zo'n nieuwjaarsdag gebeurt dat eigenlijk veel meer dan in de Kerstdagen. Dan praten en zingen en denken veel mensen over weder en geluk op deze aarde. Maar met nieuwjaar wordt er weinig over gemediteerd en gefilosofieerd; neen, dan stappen de mensen spontaan op elkaar toe, soms op uitdruyenden, alleen maar om te zeggen, dat ze zo hopen dat het die ander echt goed zal gaan en dat hij veel geluk zal ontmoeten. Soms lijken die heilwensen van de eerste dag van een jaar op de uurwijken, welke we in de nacht ervoor hebben ontfoeken. Zij gingen als schitterend vonkenschap onhoop en boedien het oog, doch gingen dan snel in een plofje onder waardoor alles weer even donker was als tevoren.

We zijn nu drie weken verder. Gaat u zelf maar na, wat er nog over is van de nieuwjaarsstemming om elkaar alleen het goede te wensen.

Er is door onderzoekers van het bedrijfsleven, meerminden, geconstateerd, dat de prestaties der werkers meer stijgen door aanmoediging en waardering dan door kritiek op fouten en verzuimen. Natuurlijk moet er op fouten en tekortkomingen worden gewezen. Maar als de wens van drie weken geleden mensens was, dan bedoelen we toch heus niet „heil en zegen in het nieuwe jaar“ niet alleen een tijdige en verstandige kritiek op mogelijke fouten, maar vooral aanmoediging, waardering en steun in het samenwerken met elkaar.

Scheurer Sr.
GESLAAAGD VOOR:
het diploma Steno Nederlands; mejuffrouw M. L. Pannebaker, Typekamer.

KORTER WERKEN DOOR SAMEN WERKEN

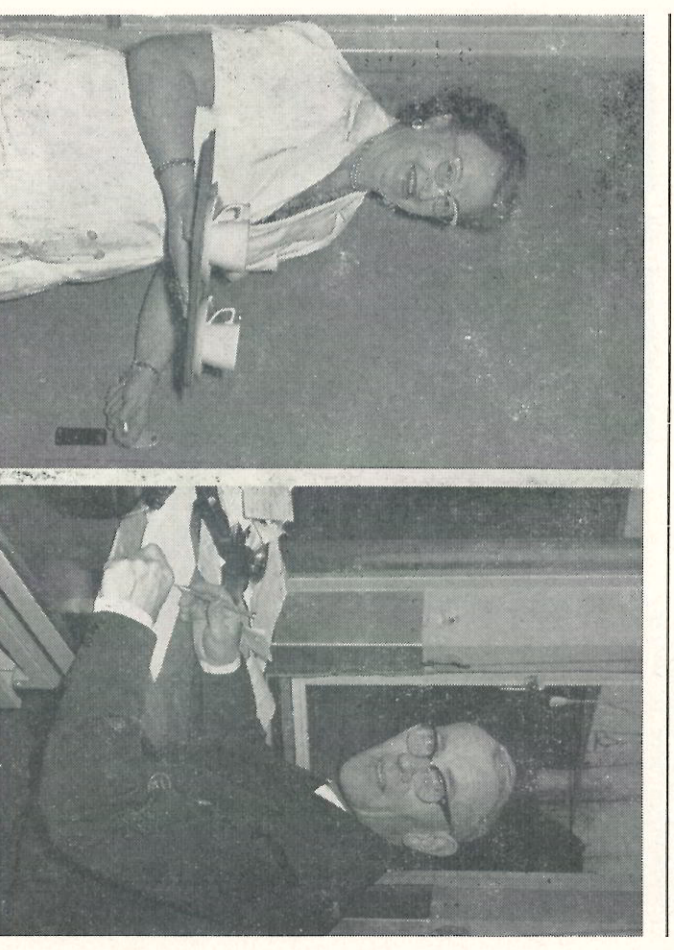
Het is dan nu zover, dat de vrije zaterdag bij Van der Heem werkdag is geworden. Je moet nog even wennen aan deze vrijheid. Niet dat wij niet zouden weten hoe deze vrije tijd door te brengen; integendeel! Er zijn juist zoveel manieren om deze zaterdag voor ons zelf productief te maken of op een prettige wijze te beleven.

Op het bedrijf moet je ook nog echt wennen aan de korte werkweek. Om in vijf dagen gereed te krijgen, waarvoor je vroeger langer de tijd had, vereist een andere indeling van het werk. Je merkt dat het beste aan de karweitjes die voor de zaterdagmorgen bleven bewaard.

Toch hebben wij deze taak op ons genomen: zelfde produktie in minder tijd. Even concreet als dus de 5-daagse werkweek een realiteit is geworden, zal ook deze hogere produktie werkhoudheid moeten worden. Dat is een erezak. Daarom zullen wij steeds bedacht moeten zijn op betere produktiemethoden, betere gereedschappen en het beter benutten van onze tijd. En dan ook van hoog tot laag. Daarom gaan wij door op de ingeslagen weg en daarom blijven wij ons werk kritisch bekijken.

De suggestiebuscommissie wacht weer af of u alsnog in het kader van de werktijverkortung een besparende maatregel weet voor te stellen, die dan in aanmerking komt voor de vierde en laatste loting op 1 februari a.s. van 5 prijzen ad f 275.—

De verwachtingen van de Suggestiebuscommissie zijn hoog gespannen. Natuurlijk is dit niet de laatste keer dat u suggesties tot werkverbetering kunt indienen; dat kan altijd. Wel is het de laatste keer dat u de kans krijgt naar deze fraaie prijzen mee te dingen.



Nee, de kopjes koffie zijn niet bestemd voor de op de rechterzijde gefotografeerde portier, hoewel deze mijnheer veel ruimschoots van haar goede zorgen kan genieten, maar dan meer 's avonds. Een bijzonderheid is het dat dit Utrechtse echtbaar, de heer L. H. Ruyssemaars en mevrouw T. A. C. Ruyssemaars-Sprengers donderdag 26 januari a.s. 12½ jaar in onze dienst zijn. Voor hen beiden onze hartelijke gelukwensen.

VERVOLG VAN PAG. 1

11. Indien de werknemer gedurende de aanneegesloten vakantiedagen, als bedoeld in lid 4, door ziekte of ongeval niet in staat is zijn werk te verrichten en van de vakantie geen gebruik kan maken, zal hij de aldus verloren vakantiedagen in overleg met de werkgever op een andere tijd in het lopende kalenderjaar kunnen genieten.

E. Extra vakantie op grond van langdurig dienstverband.
Aan de werknemer, die tenminste 12½ jaar onafgebroken in dienst van de werkgever is geweest, zullen met ingang van het kalenderjaar volgend op zijn jubileum boven het hem toe-komende aantal vakantiedagen, als onder A omschreven, per kalenderjaar als volgt extra vakantiedagen worden gegeven:
van 12½ tot 20 jaar: 1 dag extra,
van 20 tot 25 jaar: 2 dagen extra,
van 25 tot 30 jaar: 3 dagen extra,
van 30 tot 35 jaar: 4 dagen extra,
boven 35 jaar: 5 dagen extra.
Ten slotte delen wij u mede dat momenteel de gewijzigde tekst in het formulier 12½ jaar onafgebroken in dienst van de werkgever is geweest, zullen met ingang van het kalenderjaar volgend op zijn jubileum boven het hem toe-komende aantal vakantiedagen, als onder A omschreven, per kalenderjaar als volgt extra vakantiedagen worden gegeven:
van 12½ tot 20 jaar: 1 dag extra,
van 20 tot 25 jaar: 2 dagen extra,
van 25 tot 30 jaar: 3 dagen extra,
van 30 tot 35 jaar: 4 dagen extra,
boven 35 jaar: 5 dagen extra.