

Probeer met behulp van onderstaande omschrijvingen de veertien woorden van negen letters te vinden.

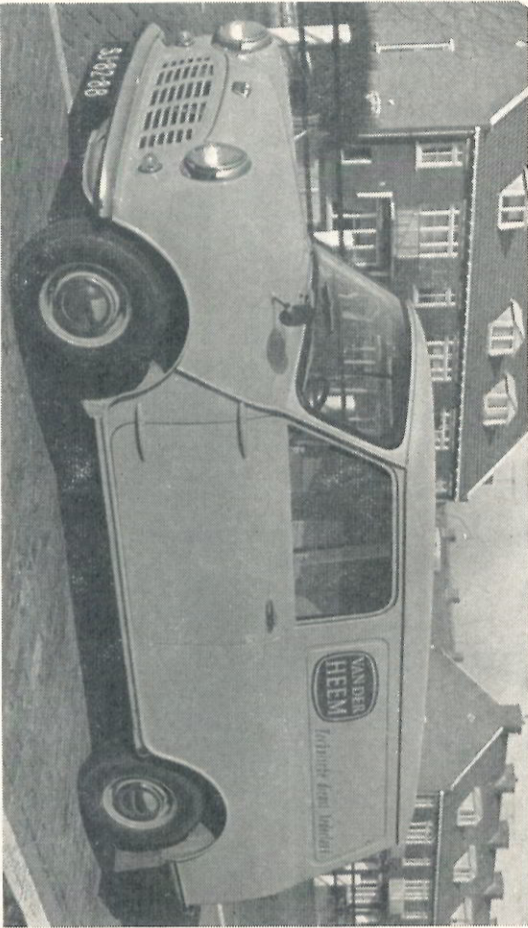
A. havenstad in België; B. dak buiten aan de muur van een gebouw...

Oplösungen van de gehele puzzel moeten uiterlijk dinsdag 14 februari...

Grid for the crossword puzzle with letters and numbers.

Ondergetekende dankt via deze weg heel hartelijk de directe, haas en collega's...

G. J. van Dieff, Proefwerkpl. RFG.



NOG SNELLER EN NOG ECONOMISCHER

'Haast' en nog eens 'haast' is helaas een verschijnsel dat men overal om zich heen kan waarnemen.

Stokvis en Zonen N.V. brengt deze oplossing in de vorm van de nieuwe austin seven bestelwagen.

Om aan dit verzoek van snelle serviceverlening te voldoen, heeft de Technische Dienst Nederland vele moderne servicewerkplaatsen...

Ledig gewicht 600 kg. Als men dit laatste getal ziet en daarbij bedenkt dat de berijder de beschikking heeft over een 37 pk motor...

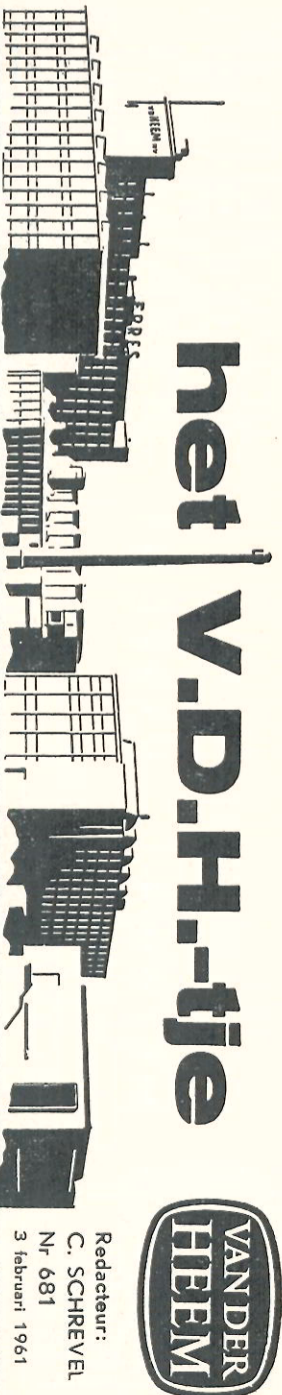
Onze gelukwensen!

GEBOREN (Utrecht): Edward G., zoon van H. C. Verboom, Montage K.K., d.d. 6-1-1961.

Hartelijk dank!

Het comité Ziekentroost zeg ik hierbij hartelijk dank voor het feit dat ik gedurende mijn ziekte niet ben vergeten.

Hartelijk dank aan chefs, collega's en Ziekentroost voor de belangstelling...



Redacteur: C. SCHREVEL Nr 681 3 februari 1961

O.R. VERKIEZINGEN STAAN VOOR DE DEUR

In het verslag van de Ondernemingsraadvergadering Maanweg hebt u kunnen lezen dat er een Kiescommissie is benoemd...

dat is een aardige kerel, laat ik die maar kiezen' — alhoewel dat aardig zijn op zich zelf belangrijk is...

Wij mogen aannemen dat velen van u weten wat de taak van een Ondernemingsraad is; voor hen echter die...

Mogen wij tot slot — op gevaar af dat de vergelijking, zoals dat meestal het geval is, ergens mank gaat...

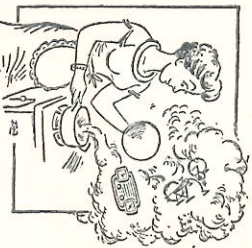
Zo op het eerste gezicht zoudt u misschien tot de conclusie komen dat de taak van de Ondernemingsraad...

BEZOEK VAN INGENIEURS Woensdag 25 januari brachten ruim honderd leden van de Afdeling voor Elektrotechniek van het Koninklijk Instituut van Ingenieurs een bezoek...

WERKMETHODEVERBETERING

Ziet u elke week de publicatie van beloningen voor ideeën en suggesties? Zoekt u ook naar goede ideeën die tot vereenvoudiging in de bestaande werkmethode leiden?

Na een gemeenschappelijke lunch, waaraan ook de commercieel directeur de heer L. C. M. J. Gussehoven aanwezig was, bezichtigden de deelnemers aan deze excursie enige fabrieksafdelingen.



METAWA - UTRECHT

door H. J. VAN DEN BROEK

UIT DE VDH-KUIKEN

We zullen beginnen u te vertellen wat onder de naam „Metawa„ schuilt. Zoals de naam al enigszins doet vermoeden, is het een verzamelaar van de afdelingen gereedschapsmakerij, draaierij en stamprij, ook wel plaatbewerking genoemd. Van deze afdelingen nu zullen wij u de voornaamste gegevens beschrijven en wel te beginnen bij de draaierij.

De afdeling draaierij is eigenlijk opgebouwd uit twee afdelingen, namelijk de afdeling, waar de onderdelen voor onze huishoudelijke apparaten worden bewerkt (gedraaid, geboord, enz.) en de zogenaamde transdraaierij. Dit is een afdeling waar de onderdelen van de transmissie- en synchrotonoren worden vervaardigd. Splitsing van deze afdelingen was noodzakelijk, aangezien de bewerkingseisen en verlangde nauwkeurigheid ten opzichte van andere apparaten nogal uiteen lopen.

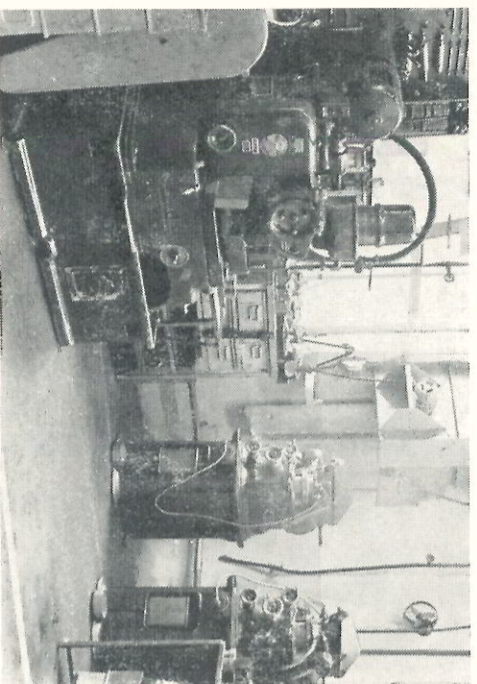
Maar hierdoor was het ook mogelijk de mensen gelegenheid te geven zich meer te specialiseren en daarmee tot prestaties te komen, die in het begin als bijna niet te verwezenlijken bekend stonden. Wij denken hierbij aan draaifortantjes van 0,01 mm en kleiner. In deze afdeling worden ook de rotoren en statoren van de transo's en synchro's samengesteld.

Vooral dit laatste eist veel aandacht en vaardigheid, aangezien diverse zeer kleine afwijkingen hierbij niet direct gecontroleerd kunnen worden en dikwijls pas bij de eindmontage of controle aan het licht komen.

Ook het aannemen van de synchrotonoren en schilden, die eveneens in deze afdeling worden gefabriceerd, vragend aandacht en vaardigheid, aangezien het hier weer om zeer kleine toleranties gaat, die eigenlijk alleen met een slijpbewerking aan te houden zijn en nu op draaibanen worden gereïseerd.

Wanneer wij nu overgaan naar de afdeling draaierij voor de huishoudelijke apparaten, zien wij direct dat het aantal producten dat hier bewerkt

wordt veel groter is. Tevens lopen hier de werkzaamheden meer uiteen; om er maar eens een paar te noemen: men heeft hier o.a. revolverbanken, productiedraaibanen, slijpmachines, tandwiel-, een unit- en rotorhoek. In deze „rotorhoek“ (zie foto), is het door speciale opstelling van de pers, met erop aansluitend een 3-tal slijpmachines, mogelijk geworden ruim 8.000 rotoren per week samen te stellen en geheel te slijpen.



Tandwielunit, links de Fellow tandwielsteekband, rechts twee micron tandwielreesbanen.

Onder de afdeling draaierij ressorteert ook het zogenaamde paviljoen, alwaar de transformator is opgesteld. Deze machine, die men enigszins kan vergelijken met een 4-splijlige kottelbank, maakt het mogelijk om de schilden, benodigd voor onze diverse stoffzuigmotoren, in grote aantallen en met grote nauwkeurigheid te draaien. Met deze machine is het onder andere mogelijk, een set schilden voor onze stoffzuigmotoren in 20 seconden volledig te draaien.

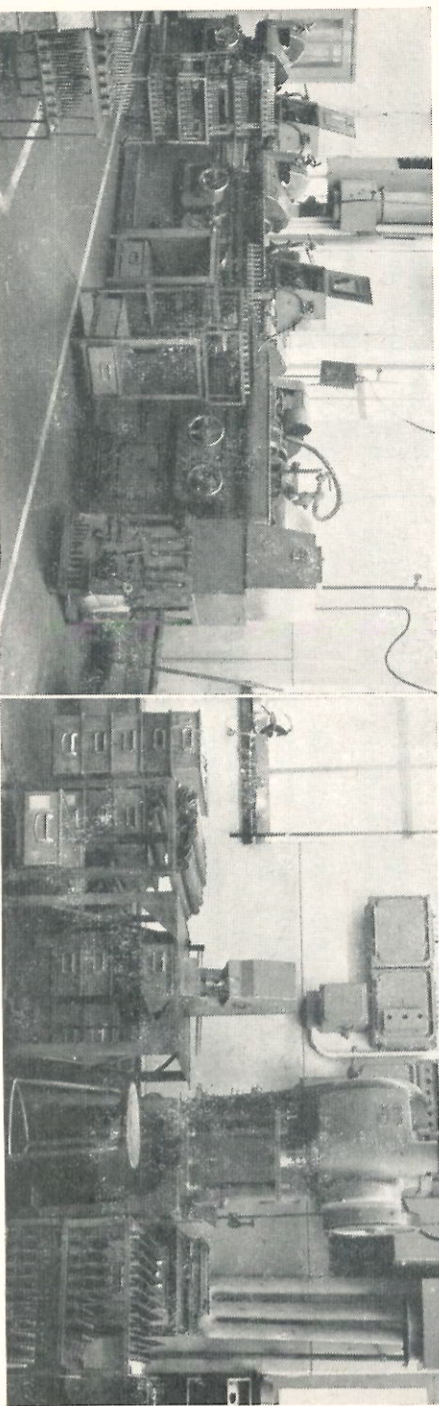
Enkele andere gegevens van deze machines zijn: toerentallen 1500—3000; omschakelen tijdens een bewerking op hoger of lager toerental geschiedt geheel automatisch al naar gewenst is, in verband met de te draaien diameter. De aanzet voor elke eenheid is eveneens automatisch instelbaar bij het overgaan op een ander toerental. Al met al een machine, waar niet alleen wij, maar ook de leverancier trots op

kan zijn.

Van dezelfde leverancier verwachten wij midden 1961 nog een „assanatomat“. De bedoeling van deze machine is het kant en klaar bewerken van onze rotoren, hetgeen nu nog in diverse opspanningen moet geschieden. Hierdoor kan dan ook het slijpen van de passingen vervallen. Dit laatste alleen vergt momenteel nog driemaal opspannen.

Dit waren dus enige gezichtspunten op de afdelingen draaierij en deze nu achter ons latend, stappen wij over naar de afdeling stamprij.

Vervolg pag. 3 kolom 2



Laatige lolligheid

Deze week maakte ik een vergadering mee van een commissie van zo ongeveer twaalf personen.

De meesten kenden elkaar heel goed, althans 'n zeven tot acht van die groep. Ze spraken elkaar dan ook aan met Piet, Jan, Sams, Tonny enz. De voorzitter bleek een kundig en betrouwbare persoon te zijn. Hij was echter ook een leunerd. Bij een dadelijk na de opening der vergadering spande hij allerlei humor. Soms was die voor allen begrijpelijk, soms ook alleen voor Piet, Jan, Sams, Tonny enz. Deze gaven op hun beurt ook hun deel in de lolligheid. Ook bij de verdere discussies liet men niet nu, waar het maar even kon, iets humoristisch op te merken.

Nu is humor een bijzonder kostbaar ding in 't leven. Wie ze niet ziet en verstaat, doet zichzelf beschiet en verliest de hart en leeft vaderschijnlijk veel te eenszijdig en dus onvoldoende. En ook een vergadering behoeft voortdurend met van a tot z in een strak zakelijke en ernstige toon plaats te hebben. Ook daar kan en moet de lichte humor het zakelijke kruiden en zo beter verteerbaar maken. Maar je moet altijd erg uitkijken, dat je zulke dingen niet overtrekt. Als ik zoveel maggi of fondor of wat voor kruidertjes in mijn soep heb gemikt, dat ik wel de kruiden proef maar niet meer weet wat voor soep ik heb, dan ben ik toch wel erg doorgevlagen; om de soep ging het.

Er kan dan het gevaar in zitten, niet waar, dat de serieuze zaken te lichtig in behandeling komen en ook een tikkeltje als lollig worden aangepakt. Dat zijn ze nu evenwel niet waard; ze verdienen sentenzen behandelings.

Deze dingen betreffen heus niet alleen vergaderingen. Ze komen overal voor.

Denkt u maar eens aan gesprekken tussen twee of drie personen, aan visies enz. Dan kan je het wel eens hebben, dat je graag over een onderwerp met elkaar wilt doorpraten en dat er dan zo'n tenkerige tussen zit. Die weet bij alles en nog wat op het onverwachte een lollige opmerking te maken. Vaak is het in werkelijkheid nog leuk ook, zodat je het als mop nog kunt waarderen. Maar het kan net de sfeer van het gesprek uitrollen en oppervlaktig maken, zodat dat je na afloop je volslagen onbevredigd voelt.

Leuk, als iemand eens echt lollig kan zijn; als 't niet lastig wordt, want dat is jammer voor het onderwerp van gesprek, voor de deelnemers ervan en ook voor de lollige mens zelf.

Scheurer Sr.

VAN SUGGESTIE TOT IDEE

In de geschiedenis van Van der Heem N.V. is de uitdrukking „Van idee tot werkelijkheid“ een gevlengeld woord geworden. Het heeft Van der Heem nog nooit aan energie onthouden om ideeën tot uitvoering te brengen.

Hieraan denken wij bij het schrijven van dit stukje. Uit onze gezamenlijke krachtsinspanning tot productiviteitsverhoging in het kader van de werktijdverhoging is een groot aantal ideeën geboren. In het vorige VDH-tje stond te lezen, dat het aantal ideeën over 1960 ruim 2x zo hoog was als in voorgaande jaren. U kunt er zeker van zijn dat de leiding op haar beurt zich zal inspinnen om zo snel mogelijk deze verbeteringen te realiseren; wij zouden haast zeggen „haar devies getrouw“!

Nu wij aan de laatste prijzenverlating in de suggestiebusactie zijn toegekomen, betekent dit tevens dat wij met de regelmatige acties zullen stoppen. Het houdt natuurlijk niet in dat wij plotseling geen belangstelling meer zouden hebben voor uw suggesties. Integendeel. Voor suggesties blijven wij te allen tijde openstaan. Zij hebben echter de meeste waarde wanneer de suggestie tot een echte tijdsbesparing voort, tot een echt idee dus; vandaar de titel „Van suggestie tot idee“.

Aan u de eer om ideeën uit te denken, aan de bedrijfsleiding het genoegen ze te realiseren. Elders in dit VDH-tje kunt u iets lezen over onze plannen om u bij het uitpuuzelen van ideeën behulpzaam te zijn; er zullen enkele zeer duidelijke, instructieve films worden vertoond over de manier waarop je tot ideeën komt. Aan u de eer! Want wij zijn er zeker van dat u dit als een erezaak zult willen zien.

Bij het einde van onze speciale suggestiebusactie willen wij allen hartelijk danken die hebben meegedragen. En dat zijn er heel wat geweest. Praktisch alle afdelingen bij Van der Heem hebben hun steentje of steen bijgedragen. Een extra woord van dank voor de twee hoogste scores: de Telco Den Haag en de fabriek Utrecht, direct gevolgd door de Centrale afdelingen. Van alle drie kan worden gezegd dat gemiddeld bijna iedere werknemer een suggestie heeft ingezonden. Bravo!

Wij hebben gemeend de extra groepsprjs ad f 250,— toe te kennen aan de geestelijke vaders van de kraarfsedag: onze Utrechts gereedschapsmakers, 5 man sterk. Met uw initiatief, dat in ons hele bedrijf navolging heeft gevonden, heeft u veel bijgedragen tot het bereiken van ons doel. Onze hartelijke gelukwensen en laten wij zeggen: „tot wederhoers“.

En dit laatste willen wij tot u allen zeggen: „Tot wederhoers“... in de Ideeënbus.

A. Krameling.

VERVOLG VAN PAG. 2

In tegenstelling tot de afdeling draaierij, welke een verspanende afdeling is, kunnen wij de afdeling stramprij zien als de afdeling van de spaanloze vormgeving. Ook deze afdeling heeft in de gestage groei van de fabriek Utrecht haar deel gekregen. Wat dit betreft spreken cijfers wel de meest duidelijke taal. Zo is deze afdeling het laatste jaar uitgebreid met circa 8 nieuwe mensen, waaronder een nieuwe hydraulische trekkers met een zeer moderne strokbeveiliging. Door deze beveiliging is het risico op ongevallen wel tot een minimum teruggebracht. Om u een eenvoudig beeld te geven van de nauwkeurigheid van deze beveiliging: deze treedt al in werking wanneer het „strokenordijn“ door bij voorbeeld sigarettenrook wordt onderbroken.

Verdere gegevens van deze pers zijn onder andere tonnage, 60 ton. Deze strub is op elke gewenste waarde instelbaar, zodat niet met een hogere druk gewerkt moet worden, dan eigenlijk noodzakelijk is voor een bepaald produkt. Dit voorkomt onnodige slijtage van de machine. Tevens is de plooihouderdruk afleesbaar in de stellingen van 0—25 ton. Eveneens is het mogelijk deze druk via een lineaal verloop te geven al naar gewenst is tijdens de arbeidsgang.

Verdere gegevens over deze afdeling zijn: Aantal pers: pln. 30 met tonnages variërend van 6 tot 200 ton. Bij een stamprij van enig formaat behoort natuurlijk altijd een opbergplaats voor de stempels en andere gereedschappen.

Als derde afdeling, die van de naam Metawa deel uitmaakt, noemen wij de gereedschapsmakerij. In deze afdeling worden zowel de nieuwe gereedschappen aangemaakt, als ook de nodige reparaties en wijzigingen aan reeds in gebruik zijnde gereedschappen uitgevoerd. Als onderdeel van deze afdeling noemen wij de opleiding of bedrijfschool. Hier worden jongel in de gelegenheid gesteld zich in het gereedschap- of stempelmaken te betrekken en krijgen ze de kans na het doorlopen van een 2 à 3-jarige cursus het Bemetdiploma te behalen.

De afdeling gereedschapsmakerij kan men in 2 groepen splitsen: het machinale werk en het bankwerk. In de eerste groep, het machinale werk, zijn de werkzaamheden sterk gespecialiseerd. Men heeft hier dus draaiers, fraisers, slijpers, enz. terwijl het bankwerk het eigenlijke handwerk omvat. Vooral de handvaardigheid speelt hierbij een grote rol. Al met al twee groepen, die alleen door een juiste taakopvatting, gezamenlijk tot een prestatie van eerste orde kunnen komen. Als onderdeel van de gereedschapsmakerij willen wij verder nog vermelden de controle-meetkamer, waar de gereedschappen geheel worden gecontroleerd, meetgereedschappen worden ingesteld en zonodig opgeborgen. Van hieruit worden ook de diverse meetopstellingen in het bedrijf dagelijks gecontroleerd op afwijkingen, enz. Tevens kunnen in de meetkamer metingen worden verricht, die door omstandigheden in de werkplaats niet uitvoerbaar zijn.