

Een complete analyse van bedrijf en



De afschuiver geeft een arbeidsbesparing van één persoon.

Peter van der Plas teelt in Maasdijk op ruim 6 ha pot- en perkplanten. De teler heeft het bedrijf van 1 ha in 1995 van zijn vader overgenomen. In de eerste vijf jaar groeide, door de overname van diverse bedrijven aan de Oranjesluisweg, het bedrijf tot 5 ha. Door deze sterke expansie was er weinig aandacht voor de arbeidsorganisatie. “We waren alleen maar bezig met nieuwbouw, de teelt en de afzet. Dat kostte zoveel tijd dat de arbeidsorganisatie een ondergeschoven kindje was. Daardoor is er nogal wat tussen wal en schip terechtgekomen.”

TEKST: TON HENDRIX

BEELD: ERIC VAN HOUTEN

Van der Plas teelt violen en perkgoed in de winter en het voorjaar, Schlumbergera (lidcactus) gedurende de zomer, het najaar en de winter. In het voorjaar, gedurende het perkplantenseizoen, huurt hij er nog ongeveer 4 ha bij om aan de vraag te kunnen voldoen.

Complete bedrijfsanalyse

Door de sterke groei van het bedrijf ontbrak het Van der Plas een aantal jaren aan tijd en aandacht om de eigen arbeidsorganisatie en werkkuitvoering in goede banen te leiden. De pot- en perkplantenteler: “Nu even niet, was toen het motto. In 2003 heb ik besloten om dat eerst goed op de rails te zetten voordat ik het bedrijf verder wilde laten groeien. Omdat ik Ton Hendrix al langer kende en veel vertrouwen had in zijn aanpak heb ik hem benaderd om samen de arbeid gestalte te geven.”

In het voorjaar van 2003 is ons bedrijf volledig in kaart gebracht. Alle bewerkingen zijn arbeidskundig geanalyseerd en ergonomisch in beeld gebracht. “Samen hebben we daarna een overzicht opgesteld van de belangrijkste bewerkingen, we hebben berekend hoeveel tijd deze jaarlijks vergden en de knelpunten per bewerking op een rijtje gezet.”

Aan de hand van deze analyse is een overzicht gemaakt van de bewerkingen waaraan iets moest gebeuren, zoals het verbeteren van de arbeidsomstandigheden en/of een afname van de arbeidsbehoefte. In een aantal sessies is de aanpak van deze verbeteringen met de medewerkers besproken. Daarna zijn deze verbeteringen geleidelijk ingevoerd. “Het heeft meer dan twee jaar gekost om alle verbeteringen te implementeren. Dat kwam onder andere doordat we vijf jaar weinig aan de werkkuitvoering hadden gedaan.

Maar sommige verbeteringen boden weer nieuwe mogelijkheden, waardoor de ene verbetering de volgende uitlokte.”

Verspenen in eigen beheer

In 2003 werd een nieuwe verspeenlijn van TTA aangeschaft omdat de oude lijn te weinig capaciteit had. “Daardoor konden we het verspenen volledig in eigen beheer gaan uitvoeren. Voorheen besteedden wij een gedeelte uit. Uit de analyse bleek dat één persoon continu (in het topseizoen tot 24 uur per dag en 7 dagen per week) belast was met het overzetten van volle clayettes van de verspeenmachine naar de Denen, waarmee wij de planten vervoeren naar de productielocaties.

Dat is een zeer simpele handeling, die met een beetje vernuft te mechaniseren is. Dat hebben we dus eerst gedaan door een afschuiver te bouwen en te installeren. Dat gaf een arbeidsbesparing van één man.

bewerkingen bleek de oplossing

Omdat de lijn toen niet de aantallen haalde, die volgens de leverancier technisch haalbaar waren, is de hele lijn geanalyseerd. Daarbij zijn de volgende drie knelpunten naar voren gekomen: de clayette-opzetter, de bandjessteker en de afschuiver. Op deze drie plaatsen kwamen – los van elkaar – storings van meer dan 5% voor, gemiddeld was dat 6%. Daarom zijn als eerste deze bewerkingen aangepakt. Door alle onderbrekingen daalde de productiecapaciteit van de lijn met ruim 20%.

Scheve platen geven storings

De afschuiver stoorde omdat er teveel scheve platen in de Denen voorkwamen. Daarom kregen de medewerkers de opdracht alleen rechte platen in de Denen te plaatsen die naar de verspeenmachine gaan. Achter de Denen-bouwlijn is een apparaat geplaatst dat de Denen controleert op scheve platen. Bij een kromme plaat geeft dat apparaat een geluidssignaal. Deze Deen wordt apart gezet en gebruikt voor het afleveren.

De problemen bij de bandjessteker zijn opgelost door andere bandjes en andere cassettes voor deze bandjes te laten maken. Tevens hebben de zuignappen die de bandjes oppakken een grotere zuigcapaciteit gekregen.

Om de problemen bij het op de band zetten van de lege clayettes te verminderen is samen met Modiform, de leverancier van de clayettes, een nieuwe stabiele clayette ontwikkeld. Door deze drie ingrepen en nog enkele verfijningen is het percentage storings fors gedaald.



Door het rekje aan de Denen kunnen de mensen met twee handen werken.



Scheve platen geven een storing bij het afschuiven.

Arbeidsbesparing bijna 20%

Na deze aanpassingen waren meestal nog vier mensen rond de verspeenautomaat bezig. Daarom hebben we een inboeter laten ontwerpen door TTA. Deze kan per uur tot 5.000 lege pluggen van een plantje voorzien. Daardoor is de bezetting teruggegaan van vier naar twee personen. Een werkt als operator en een is een 'handmatige inboeter'.

De aanpak bij de verspeenlijn is ook bij andere bewerkingen gebruikt. Zo is een menglijn voor het mengen van de perkplanten op de Denen ontworpen en geïntroduceerd. Dat kostte twee seizoenen.

Door de intensieve analyse en de daarop volgende verbeteringen zijn de arbeidsomstandigheden bij Van der Plas sterk verbeterd en is een arbeidsbesparing gerealiseerd van krap 20%. Een stukje daarvan is te danken aan de mechanisatie, het merendeel aan de verbeterde werkmethoden.

Andere werkwijze

Van der Plas: "Door de analyses ontdekten we de knelpunten. Daarna hebben we gekeken wat we konden verbeteren. In veel gevallen resulteerde dat in een (mechanisch) hulpmiddel. Soms moesten onze mensen echter ook anders gaan denken en werken. Zo delen we de oogstrijpe perkplanten momenteel in 3 kwaliteitsklassen in. Klasse 1 is goed en kan zonder meer voor-de-voet-op worden opgeraapt, omdat er geen gele blaadjes of uitgebloeide bloemen in voorkomen. Klasse 2 bevat enkele gele blaadjes of uitgebloeide bloemen. Deze verwijderen de medewerkers bij het oprapen. Aan de Deen waarop de klassen 1 en 2 worden geplaatst hangt een rekje waarop 4 clayettes passen. Hierdoor

kunnen de mensen met twee handen tegelijk blijven werken. Perkplanten van klasse 3 hebben veel geel blad of uitgebloeide bloemen. Het 'bijwerken' van deze klasse doen we aan een lopende band.

In een handboek zijn zowel de werkmethoden (met de benodigde hulpmiddelen) beschreven als de manier waarop de medewerkers het werk het makkelijkste kunnen uitvoeren. Daarnaast staan in dit boekje allerlei zaken over werktijden, ziekmeldingen, doktersbezoek, veiligheid, weekenddienst, storings, onderhoud en een huishoudelijk reglement. Dat handboek is ook in het Pools vertaald omdat veel uitzendkrachten Polen zijn.

Dit is het tweede artikel in een korte serie waarin ondernemers en leidinggevendenden aangeven hoe zij het werk van hun medewerkers hebben geoptimaliseerd. Het eerste artikel in deze serie is opgenomen in de uitgave van april en betreft tros-cherrytomanteler Theo Groenewegen uit De Lier.

Peter van der Plas heeft op zijn bedrijf een grote arbeidsbesparing en verbetering van de arbeidsomstandigheden behaald door alle bewerkingen samen met een arbeidskundige te analyseren en de belangrijkste knelpunten aan te pakken. Door intensief na te denken over de manier van werken en de belangrijkste knelpunten op te lossen heeft hij in één jaar tijd de arbeidsbehoefte met ongeveer 20% kunnen terug dringen. Daarbij zijn bij diverse bewerkingen de arbeidsomstandigheden verbeterd door hulpmiddelen te ontwikkelen, die het werk verlichten of vergemakkelijken.

SAMENVATTING