

Extra pauzetijd helpt tegen gezondheidsklachten

NOORTJE SCHOENMAKER, MICHEL
DE LOOZE, GU VAN RHIJN EN TIM
BOSCH
TNO Arbeid, Hoofddorp

TNO onderzocht de effecten van drie verschillende pauzeschema's bij Philips. Bij het schema met de langste pauzetijd ervoeren de werknemers de minste fysieke belasting, terwijl hun productie gelijk bleef. Toch waren ze niet enthousiast: de pauzes bleken minder gezellig.

TNO onderzocht het effect van drie pauzeschema's bij assemblagemedewerkers van Philips DAP te Drachten, producent van scheerapparaten. De aanleiding voor dit onderzoek was de behoefte van het bedrijf aan een grotere volumeflexibiliteit. Philips DAP heeft in de productie te maken met sterke seizoensfluctuaties en wil hier op een flexibele manier op inspelen. Een middel om piektijden in een productielijn op te vangen, is het toepassen van een nieuw pauzeschema waarbij medewerkers beurtelings gaan pauzeren, in plaats van met de gehele groep van (twaalf) lijnmedewerkers tegelijk. Hierdoor kan zo'n productielijn langer 'draaien'.

ALTERNATIEVE PAUZESCHEMA'S

Om het meest optimale pauzeschema te bepalen zijn twee alternatieve pauzeschema's vergeleken met het bestaande pauzeschema. Daarbij zijn de effecten van de pauzeschema's nagegaan op productiviteit en op fysieke belasting en ervaringen van medewerkers.

Het bestaande pauzeschema (B, zie figuur) bestaat naast een lunchpauze van dertig minuten uit twee pauzes: één van vijf en één van vijftien minuten, in de ochtend en in de middag. Het eerste alternatieve schema (A1, zie figuur) omvat naast een lunchpauze van dertig minuten, twee pauzes: één van tien en één van vijftien minuten, in de ochtend en in de middag. Het tweede alternatieve schema (A2, zie figuur) bestaat naast een lunchpauze van dertig minuten uit twee pauzes in de ochtend, één van tien en één van vijftien minuten, en drie pauzes van tien minuten in de middag. Bij de alternatieve pauzeschema's is, met uitzondering van de lunchpauze, om de beurt gepauzeerd in koppels. De lijn heeft gedurende de hele dag doorgedraaid, met uitzondering van de lunchpauze. Om de alternatieve pauzeschema's mogelijk te maken zijn twee extra medewerkers ingezet.

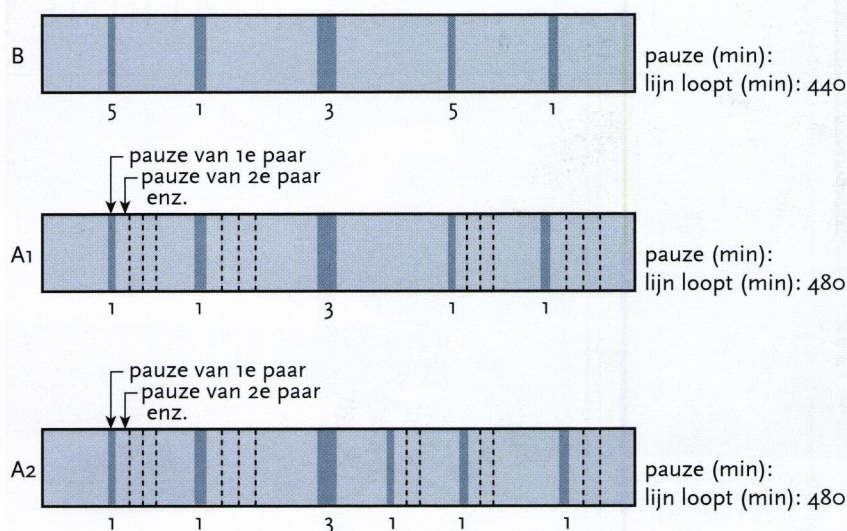
PRODUCTIETOENAME

De alternatieve schema's hebben geleid tot een toename in de productie van twaalf procent (A1) tot

zestien procent (A2). Op het niveau van de medewerker is geen verschil in productiviteit over de dag gezien: in ieder pauzeschema produceerden de medewerkers gedurende de dag evenveel, ondanks het feit dat de alternatieve schema's meer pauzetijd inhielden. De fysieke belasting van de nek en schouders, uitgedrukt in het niveau van discomfort, was significant lager bij het alternatieve schema waarbij de medewerkers een extra pauze in de middag hadden (A2). Een meerderheid van de medewerkers (90 procent) vond dit pauzeschema prettig. Maar de meesten (80 procent) wilden dit schema alleen toepassen in piektijden in verband met de sociale contacten (groepsgewijs pauzeren).

CONCLUSIE

De extra pauzetijd in het nieuwe schema A2 betekende minder lichamelijk ongemak voor de medewerkers. Bovendien leidde deze extra pauzetijd niet tot productieverlies van de medewerkers. De beoogde verhoging van het productievolume werd gerealiseerd doordat beurtelings pauzeren resulteerde in een langere 'draaitijd' van de lijn. <<



Schematische weergave drie onderzochte pauzeschema's