



Wat is de sleutel tot verbetering van leverbetrouwbaarheid?

19 december 2023, 11:42

Pascal Pollet

Véronique Dossogne

Controle krijgen over de doorlooptijdspiraal

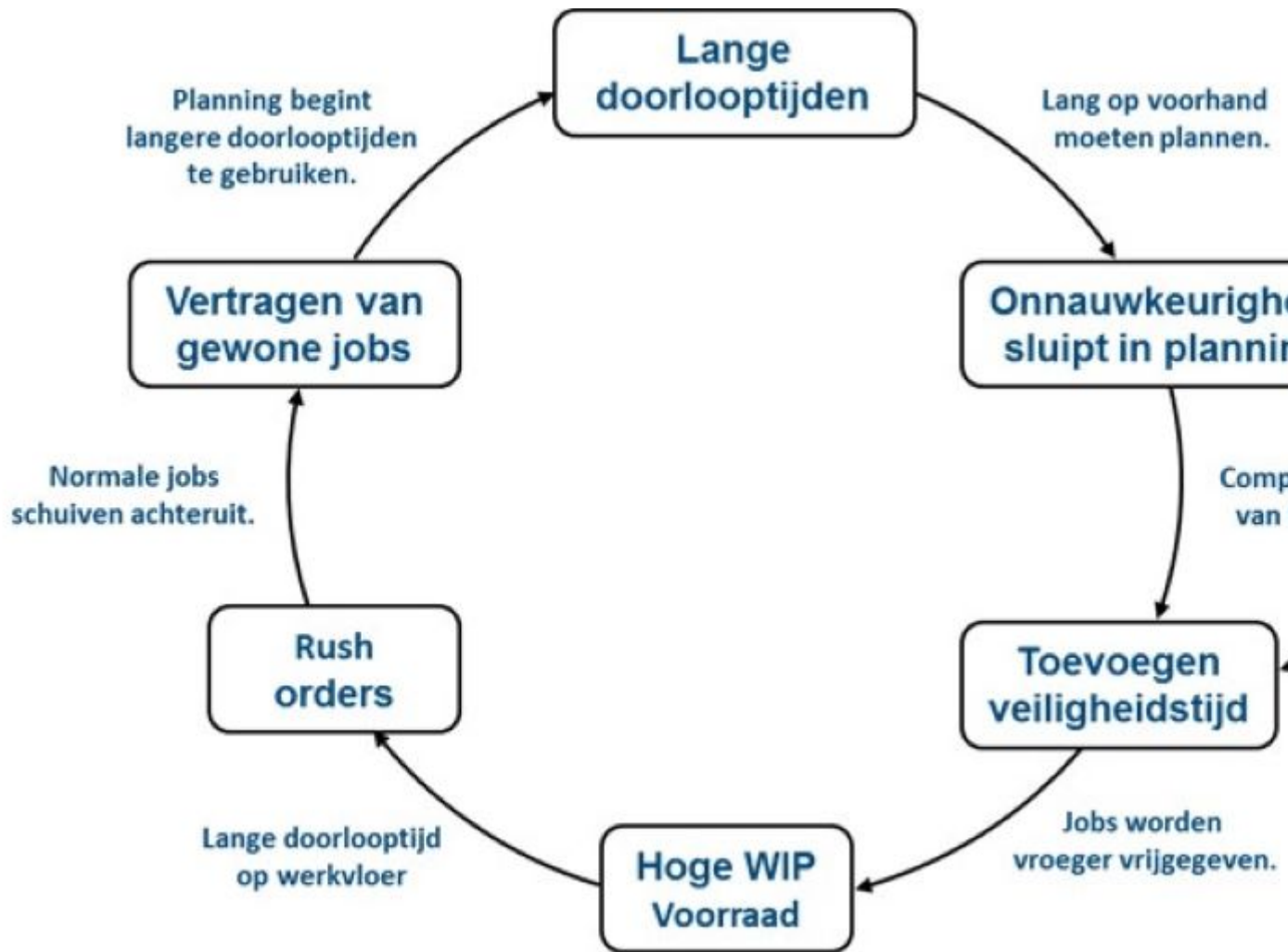
Leverbetrouwbaarheid is een belangrijke factor in de beoordeling van veel klanten. De sleutel tot het verbeteren van de leverbetrouwbaarheid ligt in het tijdig verhogen van de capaciteit.

De valkuil: veiligheidstijden inbouwen

Planners die de druk voelen om de leverbetrouwbaarheid te verhogen, zullen vaak de neiging hebben om een extra 'veiligheidstijd' toe te voegen in hun planning. Dit is echter een valkuil die een negatieve spiraal op gang brengt.

Het vergroten van de doorlooptijdparameters in het systeem door het toevoegen van een veiligheidstijd leidt er toe dat orders eerder worden vrijgegeven, waardoor de tussenvorraden op de werkvloer zullen stijgen. Grotere tussenvorraden leiden tot effectief langere doorlooptijden op de werkvloer. Doordat de doorlooptijden langer worden, zullen er meer rush orders zijn, die men noodgedwongen voorrang zal moeten geven ten opzichte van de gewone orders. Hierdoor

vertragen de gewone orders verder en verlengt de doorlooptijd van deze normale orders. De langere doorlooptijden dwingen vervolgens de planning om verder in de toekomst te plannen. Hierdoor sluipen verdere onnauwkeurigheden in de planning, wat de leverbetrouwbaarheid opnieuw onder druk zet. Dit leidt dan weer tot de neiging om de veiligheidstijden verder te vergroten. De vicieuze cirkel is nu compleet.



©Sirris

De doorlooptijdspiraal vormt een vicieuze cirkel die de leverbetrouwbaarheid ondergraaft.

Moraal van het verhaal: je kan de leverbetrouwbaarheid niet verbeteren door rechtstreeks te focussen op de leverbetrouwbaarheid. De doorlooptijdspiraal krijg je niet onder controle door planningsparameters te manipuleren. De oplossing ligt in het doorbreken van de spiraal door op doorlooptijdverkorting te focussen. Een kortere doorlooptijd laat de spiraal in de andere richting draaien, waardoor de leverbetrouwbaarheid drastisch kan verbeteren.

Capaciteit als hefboom

Uit internationaal onderzoek blijkt dat het zorgvuldig bijsturen van de beschikbare capaciteit een belangrijke hefboom is om de doorlooptijd onder controle te houden en de leverbetrouwbaarheid te verbeteren.

In een simulatieonderzoek van een typische job-shop-omgeving werden drie strategieën vergeleken om de leverbetrouwbaarheid te verbeteren:

1. Gebruik van andere regels die de ordervolgorde aan de werkposten bepalen. Vier regels werden vergeleken: first come, first serve (FCFS); vroegste productie-einddatum eerst; kortste productietijd eerst; en een gecombineerde regel die de 'vroegste productie-einddatum eerst'-regel mengt met de 'kortste productietijd eerst'-regel.
2. Tijdig en licht verhogen van de capaciteit bij de drukke momenten.
3. Systematisch verhogen van de capaciteit met 0,5 procent. (Deze halve procent kwam overeen met de gemiddelde verhoging van de tweede strategie).

De bezettingsgraad van de job shop was in de simulatie 90 procent in de base case. De resultaten van de simulatie zijn weergegeven in onderstaande tabel, die het 'percentage te late orders' en het 'gemiddeld aantal dagen te laat' weergeeft.

Overzicht van de simulatieresultaten

Volgorderegels voor de orders	Bezettingsgraad van de job shop	Percentage te late orders
First Come, First Serve	90%	23,7%
	89,5% - vaste capaciteit	21,2%
	89,5 % - flexibele capaciteit	16,9 %
Vroegste productie-einddatum eerst	90%	12,1 %
	89,5% - vaste capaciteit	9,8%
	89,5 % - flexibele capaciteit	2,8%
Kortste productietijd eerst	90%	5,8%
	89,5% - vaste capaciteit	5,5%
	89,5 % - flexibele capaciteit	5,3%
Gecombineerde regel	90%	5,0%
	89,5% - vaste capaciteit	4,1%
	89,5 % - flexibele capaciteit	1,3%

Uit de tabel komen een aantal duidelijke conclusies naar voor:

1. De volgorderegels hebben een impact op de gerealiseerde levertermijn:
 - 'First come, first serve' presteert duidelijk het slechtst. Dit is logisch, vermits deze regel enkel rekening houdt met het moment van de bestelling en niet met de gevraagde leverdatum.
 - Het sorteren van de orders volgens de kortste productietijd in de productie verlaagt sterk het percentage laattijdige orders, maar zorgt er ook voor dat grote orders lang blijven liggen. Hierdoor is het gemiddeld aantal dagen te laat groter dan bij de 'vroegste productie-einddatum'-regel.
 - De gecombineerde regel presteert het beste, aangezien hij het lage percentage laattijdige orders weet te combineren met een laag 'gemiddeld aantal dagen te laat'.
2. Een zeer kleine verhoging van de capaciteit heeft al een duidelijk effect op de leverbetrouwbaarheid. Een halve procent meer capaciteit leidt tot al snel tot een relatieve verbetering van ca. 10-20 procent minder laattijdige orders.
3. De grootste verbetering van de leverbetrouwbaarheid ontstaat door het verhogen van de capaciteit op momenten dat het druk is. Dit leidde tot een relatieve verbetering van het aantal laattijdige orders met ca. 75 procent bij het gebruik van een goede ordervolgorderegels (zoals 'vroegste productie-einddatum eerst').

Het verhogen van de capaciteit werd steeds getriggerd door het monitoren van de werklust. Zodra de werklust aan een station een bepaalde grens overschreed werd de capaciteit verhoogd. De onderzoekers evalueerden in hun onderzoek ook de impact van verschillende triggerpunten, de grootte van de capaciteitsverhoging, en de duur van de capaciteitsverhoging. Uit het onderzoek blijkt dat de details van de capaciteitsverhoging niet veel impact hebben. Zo blijkt een sterke capaciteitsverhoging gedurende een korte periode ongeveer hetzelfde effect te hebben als een kleinere capaciteitsverhoging over een langere periode.

Managementconclusies

Uit het onderzoek komen vier duidelijke managementconclusies naar voor:

1. Monitor zorgvuldig de werklust van elke werkpost.
2. Zorg voor een flexibele capaciteit die u kunt inzetten bij periodes van een hogere belasting. Een kortstondige verhoging van de capaciteit met 20 procent lijkt goed te werken.
3. Reageer snel op een stijgende werklust en verhoog de capaciteit zodra de werklust de gestelde grenzen overschrijdt.
4. Er is een duidelijke trade-off tussen leverbetrouwbaarheid en capaciteit. Wilt u een hogere leverbetrouwbaarheid, dan moet u bereid zijn om tijdelijk meer resources in te zetten op piekmomenten, om zo de doorlooptijd onder controle te houden.

Meer weten?

Op **6 maart 2024** vindt de **masterclass 'Quick Response Manufacturing' voor de grafische sector** plaats. Tijdens deze masterclass leert u hoe u uw doorlooptijden kan reduceren, waardoor uw klantentevredenheid stijgt, terwijl ook de kost daalt en de kwaliteit verbetert. [Meer info vindt u hier!](#)

In het voorjaar van 2024 organiseren we een nieuwe lessenreeks over quick response manufacturing. Deze **QRM Silver-opleiding** geeft u een dieper inzicht in QRM. De lessenreeks omvat getuigenissen van bedrijfsleiders, diverse casestudies en QRM-simulatie games. Een [10-delige avondopleiding start op 19 maart 2024 in Gent](#) en op [16 mei 2024 start een 4-delige dagopleiding in Genk](#).

Bronnen:

- Job shop control: In search of the key to delivery improvements, M. Land et al., Int. J. Production Economics, 2015.
- It's About Time: The Competitive Advantage of Quick Response Manufacturing, Rajan Suri, Productivity Press, 2010

Beeld: Freepik

Auteurs



Pascal Pollet



Véronique Dossogne