



De drie hardnekkigste misvattingen over productieplanning

29 oktober 2024, 11:32

Pascal Pollet

‘Alles wat fout kan gaan, zal ook fout gaan’, klinkt de wet van Murphy fatalistisch. Toch zijn veel planningsproblemen terug te brengen op drie hardnekkige mythes.

Welke veelvoorkomende misvattingen staan een betere productieplanning in de weg? In dit artikel ontkrachten we drie van die misvattingen en geven we aanwijzingen voor mogelijke oplossingen. In een reeks vervolgartikelen gaan we dieper in op de oplossingen zelf. Dit artikel richt zich specifiek tot complexe productieomgevingen, gespecialiseerd in kleine series en maatwerk.

Misvatting 1: ‘Alle machines moeten altijd op volle toeren draaien’

Wie met managers en bezoekers door de productieafdeling wandelt, krijgt al snel twee vragen: ‘Zijn alle machines nu operationeel?’ en ‘Waarom draait die bepaalde machine dan niet?’ Een machine die stilligt, associëren ze doorgaans met inefficiëntie en gebrekkige planning.

Maar een productieplanning moet er niet voor zorgen dat alle machines continu draaien. Sterker nog, als dat wel zo zou zijn, is dat eerder een indicator dat er iets fout loopt.

Het is normaal dat productielijnen na een bottleneck even op een lager pitje draaien, omdat er onvoldoende werk is om ze continu bezig te houden. Als werkcentra na een bottleneck toch allemaal blijven draaien, is het productietempo wellicht verlaagd naar het tragere ritme van de bottleneck.

Ook als de bottleneck nog moet komen, is er sprake van hetzelfde verhaal: als alle machines continu draaien, hebben zij wellicht ook hun tempo afgestemd op de bottleneck of wordt er onnodig veel tussenstock opgebouwd.

De planner is er niet om alle machines draaiende te houden, maar zorgt ervoor dat klanten tijdig hun bestellingen ontvangen. Als er tijdelijk geen werk is, kan u de betrokken medewerkers beter zinvol inzetten op verbeterprojecten, trainingen, onderhoudstaken of andere waardevolle activiteiten. Op lange termijn zijn die vaak waardevoller dan de eigenlijke productie.

Misvatting 2: ‘We hebben betere data nodig om goed te kunnen plannen’

Nog zo’n klacht is dat een gebrek aan data een goede planning in de weg staat. *‘Als we maar betere data hadden, dan zouden we wél goed kunnen plannen,’* is een veelgehoord excuus.

In omgevingen met veel kleine series en maatwerk is het altijd lastig om productietijden nauwkeurig in te schatten. Maar dat hoeft geen onoverkomelijk probleem te zijn. De totale werklast van een werkcentrum berekent men doorgaans door de individuele productietijden op te tellen. De ‘wet van de grote aantallen’ compenseert eventuele foute inschattingen van productietijden. Omdat de productietijd van een order ongeveer 5% van de totale doorlooptijd omvat, is de impact van een foutieve inschatting op de levertijd sowieso relatief klein.

Een systematische onderschatting van productietijden daarentegen is wel een probleem, omdat het kan leiden tot aanhoudende achterstanden. Het goede nieuws is dat dergelijke fouten vaak makkelijker te detecteren en te corrigeren zijn.

Misvatting 3: ‘Een geavanceerde planningstool lost al onze problemen op’

Veel planningsproblemen worden toegeschreven aan de beperkingen van de planningstool. In het verleden hebben bedrijven daarom geprobeerd hun planningsproblemen op te lossen door de inzet van meer geavanceerde tools, zoals Advanced Planning Systems (APS). Deze complexe systemen houden rekening met een veelheid aan factoren (capaciteit, materialen, set-ups, etc.) om een geoptimaliseerde detailplanning te maken.

Hoewel dit in theorie perfect lijkt, blijkt deze APS-aanpak vaak niet te werken in omgevingen met veel kleine series en maatwerk (high-mix, low-volume). Deze systemen kunnen ook niet goed om met onvoorziene gebeurtenissen, zoals machine-uitval, afwezigheden, voorraadtekorten, late leveringen of spoedorders.

Hoe gedetailleerder men gaat plannen, hoe groter de kans wordt dat de planning niet langer klopt. In plaats van tijd te verspillen aan het telkens herplannen, is het belangrijker om flexibel te reageren op afwijkingen en om verstoringen efficiënt op te vangen.

U kunt daarom beter mikken op een vereenvoudigde ‘high-level’-planning die wordt aangevuld met een systeem dat tijdig afwijkingen detecteert. Hier is een belangrijke rol weggelegd voor

zogenaamde 'shop floor control'-systemen, die een realtime inzicht bieden in de status op de werkvloer.

Klaar om de efficiëntie in uw maakbedrijf te verbeteren?

Ontdek meer over onze expertise in Quick Response Manufacturing en hoe wij u kunnen helpen bij de optimalisatie van productie met minder Work in Progress.

[Bezoek onze pagina over Quick Response Manufacturing](#) [Stel uw vragen aan onze expert](#)

Auteurs



Pascal Pollet