



Workload in balans: vaarwel productievertraging

13 mei 2025, 13:32

Pascal Pollet

Workload Control dat is slimmer plannen, pieken vermijden en op tijd leveren!

In omgevingen waar productieprocessen complex zijn, variatie de norm is en deadlines strak staan, is het plannen vaak een huzarenstukje. Orders komen tegelijk binnen, machines draaien overuren en planners lopen het vuur uit de sloffen. Workload Control (WLC) biedt een verademing. Deze aanpak stemt werkaanbod af op capaciteit en voorkomt zo dat de productie verstopt raakt. Rust op de werkvloer? Dat plant u gewoon.

Wat is Workload Control (WLC)?

Workload Control is een **planningsmethode** die beslist wanneer een productieorder wordt vrijgegeven naar de werkvloer. Het is geen tovertruc, maar een doordachte aanpak die zich baseert op één eenvoudige vraag:

“Kan de werkvloer dit order momenteel aan?”

Waar klassieke planningssystemen orders zonder nadenken doorsturen, kijkt WLC eerst of er voldoende ademruimte is. **Orders** worden pas **vrijgegeven** als er effectief **capaciteit beschikbaar** is. Resultaat? Minder chaos, betere flow en hogere leverbetrouwbaarheid.

Hoe werkt Workload Control?

Workload Control is gebaseerd op drie goed gedefinieerde stappen. Eenvoudig, doeltreffend én klaar om meteen toe te passen.

1. **Orderpool: wachten is soms een goed idee**

Alle inkomende orders komen eerst in een orderpool terecht – een soort wachtruimte voor productieklare orders. Daar blijven ze even 'on hold', tot blijkt dat de werkvloer ze zonder stress kan verwerken. Geen paniek: deze pauze is bewust én tijdelijk.

! Slim detail: de orderpool voorkomt dat de werkvloer overspoeld wordt. Minder WIP, meer grip. !

2. **Werklastmonitoring: weten wat waar gebeurt**

Dagelijks (of vaker) wordt de werklast per werkcentrum opgemeten. Niet in aantallen orders, maar in werkuren. WLC houdt ook rekening met werk dat nog onderweg is naar een centrum, dankzij een weging op basis van routingpositie. Zo krijgt u een betrouwbaar beeld van de reële en aankomende belasting per werkcentrum. Elk centrum krijgt een werklastnorm – een grens waarboven het risico op vertragingen stijgt.

! Vergelijk het met treinen in aantocht: u weet dat ze eraan komen, dus u houdt er al rekening mee aan het perron!

3. **Gecontroleerde ordervrijgave: groen licht op het juiste moment**

De orders in de orderpool worden gerangschikt volgens prioriteit (bv. vroegste leverdatum). Vervolgens bekijkt het systeem – of de planner – per order of het vrijgegeven kan worden. Dat gebeurt enkel als alle betrokken werkcentra nog onder hun werklastlimiet zitten.

!Wordt het order vrijgegeven? Dan wordt de werklast voor elk werkcentrum meteen aangepast. Zo blijft het evenwicht tussen aanbod en capaciteit gewaarborgd.!

Wat zijn de voordelen van Workload Control?

De resultaten van WLC zijn allesbehalve theoretisch. Bedrijven die deze methode toepassen, zien in de praktijk grote verbeteringen:

- **Kortere en stabielere doorlooptijden**

Door de instroom te reguleren, wordt de wachttijd aan machines korter en beter voorspelbaar. Minder WIP = snellere flow.

- **Hogere leverbetrouwbaarheid**

Volgens een simulatiestudie halveert WLC het aantal laattijdige leveringen. Betere planning leidt tot tevreden klanten – en minder herplanningsstress.

[Bekijk de studie](#)

- **Lagere voorraadkosten**

WIP kost geld, ruimte en coördinatie. Door orders te doseren, blijven voorraden overzichtelijk en beheersbaar.

- **Minder last-minute stress**

Doordat werkcentra niet meer overbelast raken, daalt de nood aan manuele interventies en brandjes blussen. Planners krijgen opnieuw ademruimte – en operators trouwens ook.

Waar komt WLC het beste tot zijn recht?

Workload Control blinkt uit in omgevingen waar variatie de bovenhand heeft. Denk aan:

- Make-to-order en engineering-to-order
- Job shops met diverse producttypes en complexe routings
- Omgevingen met frequente verstoringen of capaciteitswissels

Kortom: daar waar klassieke planningssoftware het laat afweten, komt WLC pas echt op gang.

Wat hebt u nodig om met WLC aan de slag te gaan?

- Een succesvolle toepassing vraagt wat **voorbereiding** – maar geen grote investeringen.
- Kies de **juiste werklastnorm**
- **Begin breed** (bv. norm voor 3 dagen) en stel bij op basis van praktijkervaring. Eén werklastnorm per werkcentrum werkt meestal prima. Bij meerdere machines telt u de normen gewoon op.
- Zorg voor zicht op **data**
- **Start** eventueel met een **eenvoudige** Excel op basis van uw ERP- of MES-data. Dat volstaat om na te gaan welke orders u al dan niet kunt vrijgeven.
- **Betrek mensen** vanaf dag één
- Planners moeten het systeem vertrouwen. Operatoren moeten de voordelen voelen. **Communicatie** is dus key.

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