



# Productieachterstand planning efficiënt aanpakken

07 oktober 2025, 13:42

Pascal Pollet

## Herken en herstel productieachterstanden effectief

Heeft u last van productieachterstanden? Hoe sneller u ingrijpt, hoe kleiner de impact. Wacht u te lang, dan lopen kosten en stress snel op. Maar hoe onderscheidt u een echte productieachterstand van een schijnachterstand? En welke aanpak helpt om uw productieplanning opnieuw onder controle te krijgen?

### Wat is een echte productieachterstand?

Een order lijkt vertraagd zodra het later klaar is op een werkstation. Toch betekent dat niet automatisch dat de levering te laat komt. Soms is er downstream nog genoeg tijd.

Stuurt u blind op de geplande einddatum per station? Dan ontstaan **schijnachterstanden**. Orders lijken kritiek, maar dat is niet zo. Het gevolg: onnodige overuren, weekendwerk en frustratie bij medewerkers.

Daarom beoordeelt u een **productieachterstand altijd globaal**, over de hele keten, niet per station. Alleen zo krijgt u zicht op de echte risico's in uw planning.

## Hoe berekent u de achterstand in de planning?

Met een eenvoudige formule ziet u snel of een order risico loopt:

Achterstand = benodigde doorlooptijd - resterende tijd tot leverdatum

- Achterstand  $\leq 0$  : order kan nog op tijd klaar zijn, geen actie nodig
- Achterstand  $> 0$  : order loopt risico, actie vereist

De benodigde doorlooptijd bestaat uit:

1. Resterende procestijd van het order zelf
2. Wachtijd door voorgaande orders met hogere prioriteit

## Berekening wachttijd

Deze wachttijd berekent u door:

- De openstaande werklust per station te bepalen
- Deze werklust te delen door de verwachte throughput (uitstroom)
- Het station met de langste wachttijd te kiezen: dit is het dominante station

Het dominante station bepaalt de daadwerkelijke achterstand. De tijden van de andere stations worden in wezen gemaskeerd door het dominante station en hoeven we niet verder in rekening te brengen.

## Voorbeeld: productieachterstand berekenen

Order X moet nog langs stations A, B en C. De procestijd hiervoor is 1 dag.

- Station A: 35 uur werklust, throughput 7 uur/dag  $\Rightarrow$  5 dagen
- Station B: 70 uur werklust, throughput 7 uur/dag  $\Rightarrow$  10 dagen
- Station C: 96 uur werklust, throughput 16 uur/dag  $\Rightarrow$  6 dagen

Station B is dominant en bepaalt de wachttijd.

- **Totale doorlooptijd** = 1 dag + 10 dagen = 11 dagen
- **Resterende tijd tot leverdatum** = 8 dagen
- **Achterstand** = 11 - 8 = 3 dagen

Zonder ingreep komt dit order te laat. Alleen maatregelen op station B helpen.

Voor een order dat enkel langs A en C gaat, kan station C dominant zijn. Afhankelijk van de routing kunnen er meerdere dominante stations zijn.

## Waar en hoe stuurt u bij?

De eerste stap is altijd het dominante station aanpakken. Daarna controleert u de andere stations opnieuw.

Mogelijke acties om een productieachterstand te verkleinen:

- Extra capaciteit inzetten via overuren, tijdelijke krachten of pauzes inkorten
- Werk verschuiven naar parallelle posten of tijdelijk uitbesteden
- Spoedtransporten inleggen om doorlooptijd te verkorten
- Overleg met de klant, bijvoorbeeld voor deelleveringen

De keuze hangt af van de ernst van de vertraging, de flexibiliteit van uw processen en de klantafspraken.

## Duidelijke afspraken houden productieachterstand klein

Kleine achterstanden groeien snel uit tot grote capaciteitsproblemen. Detecteer ze vroeg en reageer direct.

Dagelijkse rapporten die de actuele achterstanden en dominante stations tonen, geven iedereen inzicht. Nog belangrijker: leg vooraf vast welke acties volgen bij een bepaalde achterstand. Zo reageert u snel en consistent.

**Voorbeeld uit de praktijk:** de truckfabriek van **Scania** in Zwolle. Daar wordt de achterstand continu zichtbaar gemaakt. Zodra de productie 12 trucks achterloopt (ongeveer 50 minuten), werkt iedereen de volgende dag één uur langer. Zo blijft de achterstand beheersbaar en voorkomt men productievertraging.

## Efficiënt uw productieplanning verbeteren

Een productieachterstand ontstaat vaak bij werkstations met weinig reservecapaciteit. Met een eenvoudige berekening ziet u welke orders risico lopen. Het dominante station wijst waar u moet ingrijpen.

Door achterstanden dagelijks zichtbaar te maken en vooraf afspraken te hebben over correctieve acties, voorkomt u dat kleine vertragingen uitgroeien tot langdurige capaciteitsproblemen.

## Conclusie

Productieachterstanden zijn onvermijdelijk, maar u kunt ze beheersbaar maken. Doorlooptijd berekenen, de planning globaal beoordelen en duidelijke afspraken hanteren geven u grip op de productieplanning. Zo voorkomt u stress, onnodige overuren en ontevreden klanten.

**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