



Beter plannen: drie principes voor betrouwbare leverbeloftes

21 augustus 2026, 16:30

Pascal Pollet

Waarom een goede planning meer is dan plannen alleen

Ondanks veel planningswerk wordt gemiddeld slechts 65 procent van de orders geleverd zoals beloofd. Ontdek hoe veiligheidstijd, ruimte voor spoedwerk en een eenvoudig capaciteitsmodel leiden tot een betrouwbaardere én rustigere planning.

Productiebedrijven besteden bijzonder veel tijd aan planning. Uit onderzoek van Sirris bij de industrie blijkt dat dagelijks gemiddeld 15 tot 20 minuten planning- en opvolgingstijd wordt besteed per productiemedewerker. In een onderneming met honderd productiemedewerkers komt dat neer op 25 tot 33 uur per dag. Ondanks al die inspanningen bedraagt de gemiddelde leverbetrouwbaarheid slechts 65 procent. Meer dan een order op drie wordt dus niet geleverd zoals beloofd.

Dat is niet alleen vervelend voor de betrokken klant. Een laattijdige levering veroorzaakt vaak nieuwe problemen verderop in de keten. De klant moet zijn eigen planning aanpassen, medewerkers en machines wachten, andere orders worden verschoven en nieuwe spoedvragen ontstaan. Zo geven bedrijven de chaos aan elkaar door.

Het opmerkelijke is dat sommige ondernemingen wél een hoge leverbetrouwbaarheid realiseren, met veel minder planningsinspanning. Zij beschikken niet noodzakelijk over slimmere planners of meer geavanceerde software. Ze hebben vooral een andere manier van plannen.

Daarom starten we **deze artikelreeks over beter plannen**. In dit eerste artikel bekijken we hoe bedrijven betrouwbare leverdata kunnen bepalen. Daarbij vertrekken we van **drie basisprincipes**.

A truck unloading in loading bay

Principe 1: Maak leverbetrouwbaarheid het vertrekpunt

In veel bedrijven wordt eerst een leverdatum geschat. Pas achteraf meet een bedrijf hoeveel orders daadwerkelijk op tijd werden geleverd. Leverbetrouwbaarheid wordt zo een resultaat van de planning. Eigenlijk is dat de wereld op zijn kop.

Een bedrijf zou vooraf moeten bepalen welke leverbetrouwbaarheid het wil realiseren. Pas daarna kan worden berekend welke levertijd daarvoor nodig is. Niet de beloofde leverdata zouden de leverbetrouwbaarheid mogen bepalen, de gewenste leverbetrouwbaarheid moet de beloofde leverdata bepalen.

Dat vraagt om een andere manier van denken over doorlooptijden. Door storingen, kwaliteitsproblemen, materiaaltekorten, afwezigheden en variaties in bewerkingstijden heeft een order nooit een exact voorspelbare doorlooptijd. Er bestaat altijd een spreiding. Sommige orders verlopen sneller dan verwacht, andere trager. Onderstaande figuur toont de typische spreiding op de doorlooptijd.

Spreiding van de doorlooptijd met gemiddelde doorlooptijd en veiligheidstijd.

Een betrouwbare leverbelofte bestaat daarom uit twee delen:

Beloofde levertijd = verwachte doorlooptijd + veiligheidstijd

De verwachte of gemiddelde doorlooptijd beschrijft hoelang een order normaal gezien nodig heeft. De veiligheidstijd beschermt de klant tegen de onvermijdelijke afwijkingen rond die verwachting.

De benodigde veiligheidstijd hangt af van de gewenste leverbetrouwbaarheid en van de variabiliteit van het productieproces. Wilt u een hogere leverbetrouwbaarheid, dan bouwt u best meer bescherming in. Maakt u de processen stabiel, dan heeft u ook minder bescherming nodig.

Veiligheidstijd is dus geen willekeurige marge die een planner “voor alle zekerheid” toevoegt. Het is een regelknop waarmee de gewenste leverbetrouwbaarheid bewust kan worden ingesteld.

Principe 2: Plan spoedwerk in plaats van erop te reageren

Vrijwel elk productiebedrijf krijgt te maken met spoedorders. Dat gaat van spoedbestellingen van een klant tot rework, een kwaliteitsprobleem, een ontbrekend onderdeel of een onverwachte herstelling.

Toch worden deze opdrachten vaak altijd opnieuw als uitzonderingen behandeld. Als planner moet u dan beslissen welk order u naar voren schuift en welke andere orders daardoor vertraging oplopen. Maar wanneer spoedwerk regelmatig voorkomt, is dit geen uitzondering. Het is een structureel onderdeel van de vraag en moet ook zo worden gepland.

Een spoedorder kan zijn eigen wachttijd alleen verkorten door de wachttijd van andere orders te vergroten. De spreiding van de doorlooptijden neemt hierdoor toe en betrouwbare leverbeloftes worden steeds moeilijker.

De robuustste oplossing is daarom om vooraf ruimte te reserveren voor spoed en onverwacht werk. Dat betekent dat de planning niet voor honderd procent mag worden volgeboekt. Wanneer elke beschikbare minuut vooraf aan een order is toegewezen, leidt elke storing, afwezigheid of spoedopdracht automatisch tot andere orders verschuiven.

Een planning die slechts een deel van de theoretisch beschikbare capaciteit vooraf toewijst, heeft ruimte om verstoringen op te vangen. Hoeveel ruimte er nodig is, hangt af van de variabiliteit en van de hoeveelheid spoedwerk. Een beladingslimiet van 80 tot 85 procent kan een bruikbaar vertrekpunt zijn, maar is geen universele norm.

Dat betekent niet dat medewerkers de overige tijd niets doen. De gereserveerde ruimte wordt doorgaans gebruikt voor spoedorders, rework, onverwachte problemen, onderhoud of verbeteractiviteiten. Wanneer er minder verstoringen zijn dan verwacht, kunnen al geplande orders vroeger worden uitgevoerd. Het doel is niet om capaciteit ongebruikt te laten. Het doel is voorkomen dat elke verstoring de volledige planning ontwricht.

Principe 3: Kies het eenvoudigste capaciteitsmodel dat werkt

Een capaciteitsmodel is een vereenvoudigde voorstelling van hoeveel werk een productiesysteem in een bepaalde periode kan verwerken. Het bepaalt welke resources worden meegenomen, in welke eenheid de belasting wordt uitgedrukt (zoals stuks of uren), en met welke tijdsindeling wordt gepland (zoals dagen of weken).

Meer detail lijkt nauwkeuriger, maar het verhoogt ook de behoefte aan correcte en actuele gegevens. Wanneer die ontbreken, ontstaat er vooral schijnprecisie. Een eenvoudig model dat de belangrijkste capaciteitsbeperkingen goed weergeeft is daarom vaak robuuster dan een gedetailleerd model dat de werkelijkheid slechts gedeeltelijk beschrijft.

Soms volstaat het om een dominant knelpunt te plannen. In andere situaties werkt een indeling per productfamilie beter. Ook eenvoudige eenheden, zoals aantallen orders, stuks, kilogram of plaatsingsdagen, kunnen voldoende nauwkeurig zijn.

De vuistregel is eenvoudig: kies het grofste capaciteitsmodel dat nog betrouwbare leverdata oplevert. Complexiteit is alleen zinvol wanneer eenvoud aantoonbaar tekortschiet.

Verschillende manieren om een leverdatum te bepalen

In de volgende artikels in deze reeks over planning passen we deze principes toe op verschillende praktische methodes om betrouwbare leverdata te beloven. Daarbij zoeken we telkens naar de eenvoudigste aanpak die past bij de productieomgeving en de gewenste leverbetrouwbaarheid

oplevert.

Klaar om de leverbetrouwbaarheid in uw bedrijf te verhogen?

Wilt u uw productieplanning betrouwbaarder maken? De experts van Sirris helpen u graag om uw planningsaanpak te analyseren en te verbeteren. Samen bekijken we welke methode het best aansluit bij uw productieomgeving en bedrijfsdoelstellingen.

[Contacteer onze expert](#)

Volg de QRM Silver-dag- of avondopleiding

Wilt u doorlooptijden verkorten en uw leverbetrouwbaarheid verhogen? Kies de QRM Silver-opleiding die bij uw agenda past en leer van ervaren QRM-experts hoe u QRM toepast in uw eigen productieomgeving.

[Schrijf u in voor de dagopleiding](#) [Schrijf u in voor de avondopleiding](#)

Auteurs



Pascal Pollet