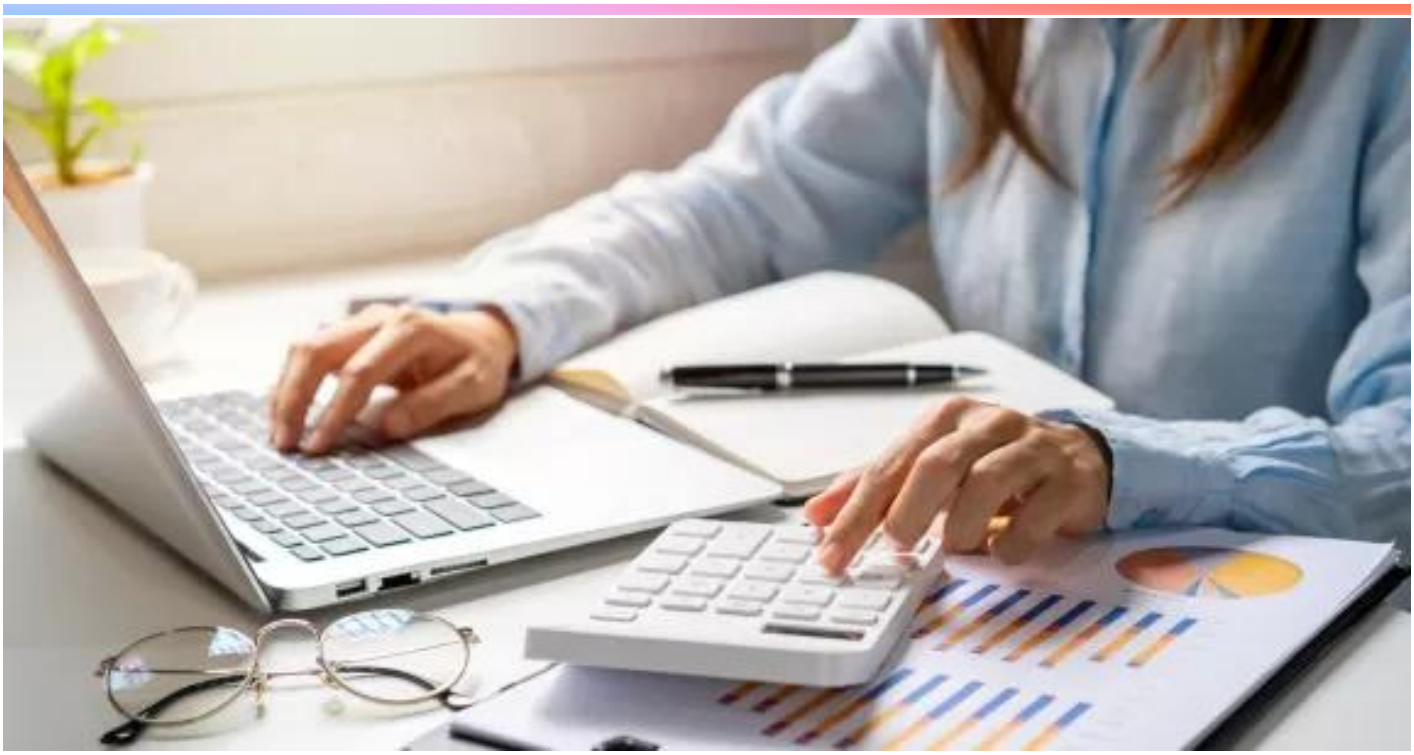


Uw remanufacturing-kostmodel

29 april 2024, 09:41

Thomas Vandenhaute

Zo stelt u het op in de praktijk

Bent u ervan overtuigd dat remanufacturing zinvol is voor uw product? Dan heeft u wellicht al een eerste inschatting gemaakt van uw remanufacturing-businesscase, aan de hand van onze praktische tips. Nu is het tijd om een kostmodel op te stellen. In de praktijk gaat remanufacturing namelijk vaak gepaard met enkele onbekende of onzichtbare kosten, waar u best zo snel mogelijk inzicht in krijgt. Dit artikel geeft u een handig stappenplan.

In eerdere blogs bespraken we al de **drie belangrijkste aspecten** bij de opstelling van uw businesscase: de verkoopprijs, de inkoopprijs van de cores (de afgedankte producten die u opnieuw wilt fabriceren) en de operationele kosten die nodig zijn om hen te vernieuwen. Denk maar aan inspectie, reiniging, demontage, etc.

De bekende kosten

De totale remanufacturing-kost is een som van vele onderliggende activiteiten en hun kosten. Inzicht in deze kosten zal u helpen om de **economische haalbaarheid** van uw remanufacturing-concept te bepalen.

$$KOST_{reman} = KOST_{arbeid} + KOST_{onderdelen} + KOST_{inspectie} + KOST_{operaties} + KOST_{afval} + KOST_{cores} + KOST_{logistiek}$$

Begin bij **de kosten die u al kent** of die u zelf kunt beïnvloeden. Splits de kosten voor logistiek en de inkoop van cores af van de operationele kosten die nodig zijn om het product opnieuw verkoopklaar te maken.

Wat dan met de kosten die verbonden zijn aan arbeid, onderdelen, reiniging, inspectie, etc.? Daar kunt u een **inschatting** maken, omdat u min of meer wel weet in welke grootteorde ze zich bevinden. In een eerste iteratie is een kostenplaatje op basis van ‘buikgevoel’ (de ervaring en expertise van medewerkers) voldoende.

In een volgende fase gaat u deze kosten **specifieker** inschatten. Lijst de activiteiten en kosten op die vergelijkbaar zijn met uw huidige assemblage en productie. De materiaalkosten van de onderdelen die u in remanufacturing zult hergebruiken, kunt u best afzonderlijk inschatten. Deze kunnen namelijk variëren afhankelijk van de staat en kwaliteit van het inkomende product.

De ‘nieuwe’ kosten

De echte ‘nieuwe’ kosten komen voort uit reiniging, inspectie en afvalverwerking – vooral als u gevaarlijke of vervuilende materialen moet afvoeren. Denk aan olie, koelgassen, toners of materialen met toxische additieven.

Reinigingsprocessen

Reiniging is meestal de belangrijkste extra kost. Denk na over **wanneer** er gereinigd wordt: voor of na de demontage? Of pas na het volledige remanufacturing-proces? Of een combinatie van die opties? Als u al ervaring hebt met reinigingsprocessen (ontvetten, stralen, ontcoaten, etc.), dan kunt u die kosten beter inschatten. U kunt ook informatie opvragen bij leveranciers van reinigingsapparatuur of bij collega-ondernemers.

Afval na reiniging en ontmanteling

Welke **afvalstoffen** brengt de reiniging en ontmanteling van inkomende stukken met zich mee? Schat hun volume in, uitgedrukt in ton per jaar of kilogram per product. In deze fase is een ruwe schatting van de kosten voldoende: volume x de kosten voor afvoer en verwerking. Uw milieucoördinator kan een prijsindicatie geven voor afvalophaling en -verwerking.

Inspectie

Het is belangrijk om inspectie en validatie **vroeg in het remanufacturing-proces** uit te voeren. In de meeste opstartfases kan dat handmatig – flexibel, maar ook tijdrovender. Bekijk dus zeker of u bepaalde (dure) gespecialiseerde test- en inspectieapparatuur nodig heeft.

Overige kosten

Voor de berekening van de overige kosten hanteren we een andere aanpak. In het onderstaande **voorbeeld** veronderstellen we dat de operationele kosten redelijk goed gekend zijn, maar de kosten voor de aanschaf van de cores niet.

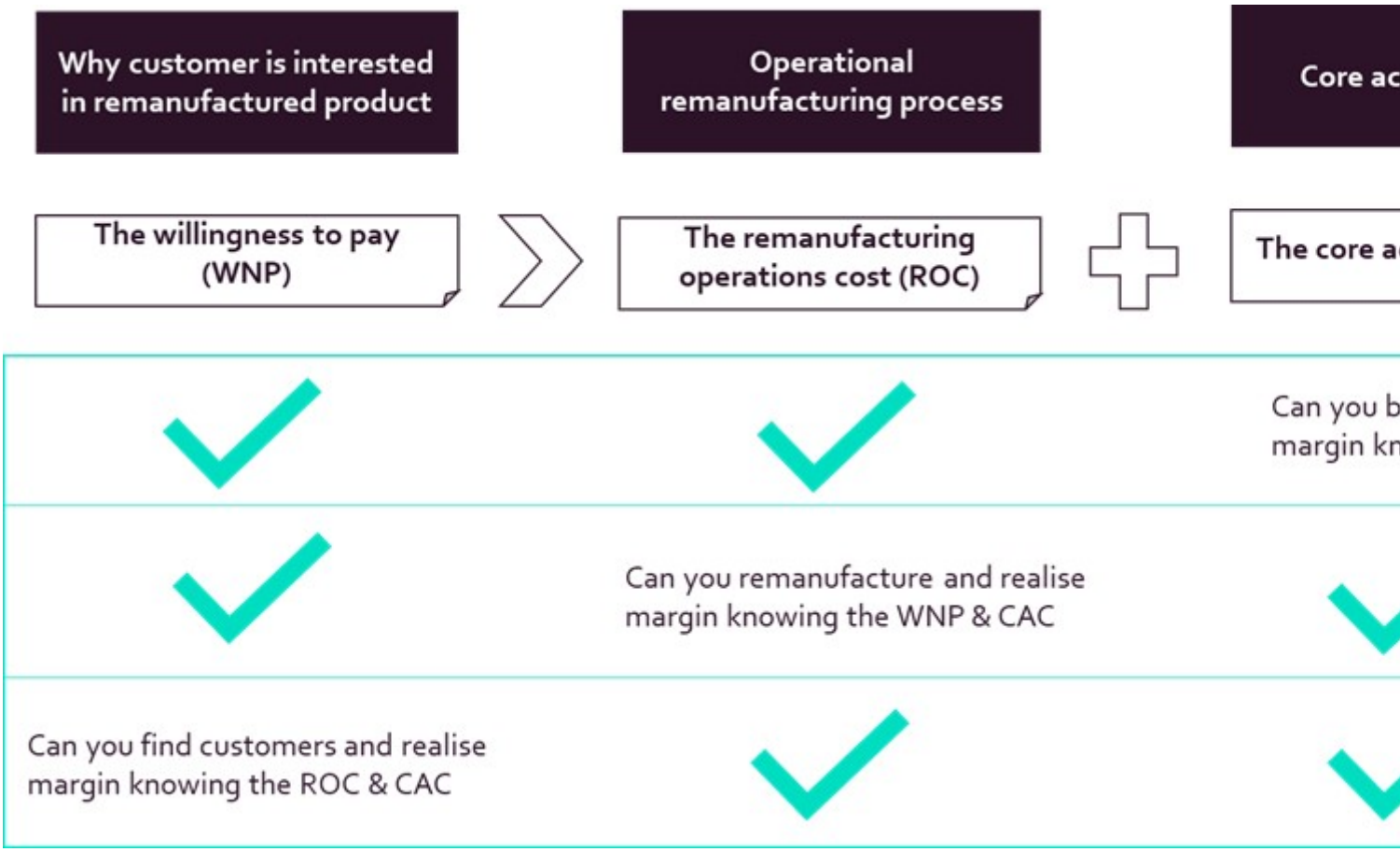
Om te bepalen wat u kunt besteden om cores aan te kopen, voert u een eenvoudige berekening uit.

> *Bereidheid van de klant (% van de nieuwprijs)*
> *x*
> *De prijs van een nieuw product*
> *–*
> *De eerder berekende kosten*

Als deze waarde zeer laag is, of zelfs negatief, dan dient u uw remanufacturing-concept bij te sturen. Is de waarde positief? Bekijk dan **welke marge** u wilt hanteren. Een grote marge houdt een klein risico in, maar geeft minder flexibiliteit bij de aankoop van cores – en vice versa. In een volgende stap kunt u cores (proberen) aankopen binnen de prijsvork die u heeft bepaald.

Heeft u een goed beeld van de kosten voor cores-inkoop, maar niet van de operationele kosten? Ook dan kunt u de bovenstaande logica volgen. Verzamel eerst de gekende kosten en bereken of er voldoende ruimte is voor marge en de ontbrekende kosten.

Het onderstaande **schema** geeft alle mogelijke combinaties weer. Samengevat: de bereidheid om te betalen moet beduidend groter zijn dan de som van de kosten voor cores-inkoop en de operationele kosten.



©Sirris

Remanufacturing: iets voor uw bedrijf?

Hergebruik, herstel, opwaardering … Remanufacturing is slechts één van de mogelijkheden. Hoe kunt u zeker zijn dat u de meest geschikte strategie gebruikt voor uw bedrijf? Met het COOCK-project ‘CIRKEL - Remanufacturing als hefboom tot waardecreatie in een circulaire maakindustrie’, gesteund door VLAIO, geeft Sirris u de nodige praktische handvaten om de risico’s te beperken en de kans op succes te vergroten.

Zo gaat u zelf aan de slag

Auteurs



Thomas Vandenhaute