Meer grip op uw productieplanning

17 juli 2025, 13:27

Pascal Pollet

Meer grip op uw productieplanning

In veel maakbedrijven met maatwerk of productie op kleine schaal blijft een vlotte productieplanning een stevige uitdaging. Orders lopen vertraging op, planners verliezen het overzicht en klanten wachten langer dan gehoopt. Herkenbaar? Tijd om het roer om te gooien. Door kritisch te kijken naar de hoeveelheid **Work in Progress (WIP)** op uw werkvloer, creëert u meer rust, flow én rendement.

In onze reeks blogs leest u hoe ervaren productieplanners dit slim aanpakken. Gooi de hardnekkigste planningsmisverstanden gerust overboord en laat u inspireren door efficiënte aansturingsystemen zoals **CONWIP, POLCA** en **Workload Control**. Houdt de planning u al te vaak wakker? Na deze lectuur droomt u van minder WIP, kortere doorlooptijden en een betere afstemming tussen capaciteit en werklast.

Wat kan u verwachten?

1. De drie hardnekkigste misvattingen over productieplanning
2. Los planningsproblemen op door het verminderen van Work In Progress (WIP)
3. Minder WIP, kortere doorlooptijden: twee concrete methodes
4. CONWIP: een eenvoudige methode om planning te verbeteren
5. POLCA: de juiste maat in complexe productieomgevingen
6. Workload in balans: vaarwel productievertraging
7. Tien principes voor een slagkrachtige productieplanning
8. Productieachterstand planning efficiënt aanpakken

1. De drie hardnekkigste misvattingen over productieplanning

nning vaak spaak.
sverstanden recht te

Een veelgehoorde mythe: **alle machines moeten altijd draaien**. Een stilstaande machine wordt al snel gezien als inefficiëntie of slechte planning. Maar

ervaren planners weten beter: continu draaien is geen doel op zich. Op tijd leveren aan de klant, dát is waar het om draait.

Benieuwd naar de andere mythes?

Ontdek de 3 grootste planningsmisverstanden

2. Los planningsproblemen op door minder Work in Progress (WIP)

Onafgewerkte producten die blijven hangen tussen grondstof en eindproduct? Dat noemen we ‘WIP’: Work In Progress, een te veel ervan vertraagt de productie en verhoogt de kosten.

Denk aan wachttijden, verspilling en planningsstress. De planner raakt overbelast en geeft nog meer orders vrij … met nóg meer WIP als gevolg. Herkenbaar?

Wist u dat een bedrijf waar het **Work In Progress met 80 % daalt, soms tot 20 % productiever** wordt? En da’s lang niet het enige voordeel.

3. Minder WIP, kortere doorlooptijden: twee concrete methodes

Hoeveel WIP is werkbaar en wanneer wordt het een blok aan het been? In deze blog ontdek u 2 strategieën om uw WIP te beperken zónder output te verliezen. Het resultaat: kortere

Simulaties tonen aan: 5 orders per werkstation is vaak ideaal. Meer orders leiden zelden tot meer resultaat, wel tot meer chaos.

De oplossing? Geef orders pas vrij als het echt nodig is:

- Via een **MRP-systeem** inclusief retroplanning van lever- tot startdatum
- Of **manueel**: zo kan uw planner de vrijgegeven orders per dag geleidelijk verminderen

Verminder uw WIP voor meer grip

4. CONWIP: een eenvoudige methode om planning te verbeteren

Het Japanse ‘Kanban’ regelt materiaalstromen via kaartjes met info per product. Transparant, maar bij teveel producten raakt het systeem snel overvol. De oplossing? **CONWIP**.

CONWIP beperkt de totale hoeveelheid werk in omloop, niet per product maar per werkcapaciteit. Een order start pas wanneer er vraag en ruimte is binnen de WIP-limiet.

Benieuwd hoe dit flexibele pull-systeem bottlenecks blootlegt en uw planning vereenvoudigt?

Optimaliseer uw planning met CONWIP

5. POLCA: de juiste maat in complexe productieomgevingen

e
CA: een slimme,

POLCA combineert push- én pull: een order mag pas door als het geplande moment daar is (push) en er capaciteit is aan het volgende werkstation (pull). Zolang die ontbreekt, blijft het order ‘in de wacht’.

Het resultaat? Meer efficiëntie, kortere doorlooptijden en stipte leveringen, tegen lagere kosten.

Ontdek hoe POLCA werkt

6. Workload in balans: vaarwel productievertraging

Twijfelt u of de werkvloer een nieuw order aankan? **Workload Control (WLC)** weet het al.

Deze methode stemt het werkaanbod af op de capaciteit via 3 eenvoudige stappen:

1. Een **orderpool** als wachtkamer voor orders
2. Een **systeem** dat de werklast permanent monitort
3. Een **gecontroleerde vrijgave van de orders**

Het resultaat: geen overbelasting, minder WIP, kortere doorlooptijden en stiptere leveringen. Uw

7. Tien principes voor een slagkrachtige productieplanning

Onvoorspelbare planning? Te veel WIP op de vloer? Dan hebt u geen extra software nodig, maar duidelijke spelregels.

Met deze 10 principes houdt u uw **planning strak**, uw **capaciteit vrij** en uw **bottlenecks onder controle**. Minder chaos, meer rust en leverbetrouwbaarheid.

Ontdek de tien principes die uw planning slagkracht geven

8. Productieachterstand planning efficiënt aanpakken

Loopt uw planning achter? Of lijkt dat alleen maar zo? Het onderscheid tussen echte en schijnachterstanden maakt het verschil.

Met één eenvoudige berekening ziet u meteen welke orders risico lopen en waar u moet ingrijpen. Zo kunt u gericht bijsturen: capaciteit **verschuiven**, taken **herschikken** of tijdelijk **uitbesteden**.

Leer hoe u achterstanden slim beheerst

Auteurs

Pascal Pollet