



# Bevroren periode



Bij het productie plan moeten we eigenlijk een bevroren periode hanteren. Dat is de periode waarbinnen de planning niet meer gewijzigd mag worden.



# Bevroren periode

## 1-Inleiding

Standaard in de aanpak van planningssystemen, is het hanteren van een bevroren periode.

Formeel is dit de periode waarin een reeks van orders niet meer gewijzigd mogen worden.

Wijzigingen slaan dan op:

- De volgorde van de orders.
- De inhoud van de order; specificatie en omvang.

De bevroren periode is een onderdeel van de planningstechniek en heeft in principe niets te maken met wijzigingen als gevolg van "calamiteiten" binnen het productieproces.

Plannen en uitvoeren zien we dus voorlopig even als gescheiden processtappen.

## 2-Waarom een bevroren periode (BP)

Het instellen van een bevroren periode voorkomt het ontstaan van een vicieuze cirkel, in het totale proces (klant bestelt, tot klant krijgt).

Belangrijker is echter het feit dat BP en leverbetrouwbaarheid, hand in hand gaan.

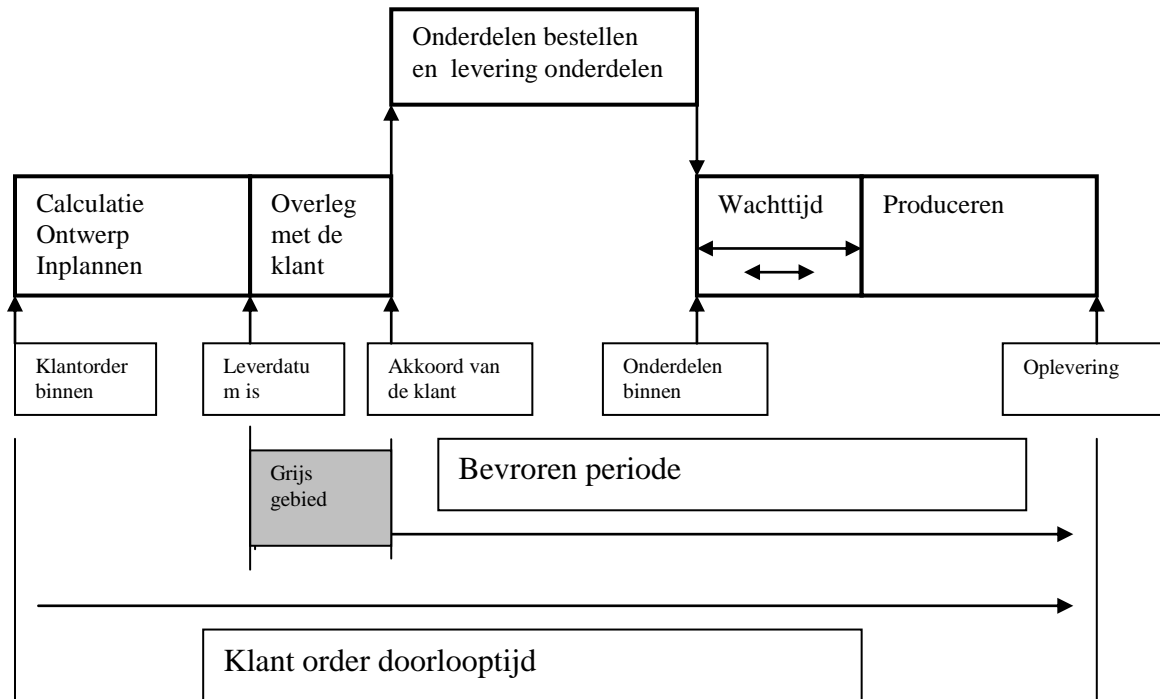
We praten dus eigenlijk over **een klanteis!**

Of met andere woorden; hoe betrouwbaar zijn wij als leverancier.





### 3-Hoe lang is de BP dan?



De BP loopt dus van het moment dat de klant akkoord gaat met de opleverdatum tot het moment van opleveren, en is gelijk aan de som van de onderdelen levertijd en de productietijd. We hebben echter niet te maken met 1 klant, maar een collectief van klanten.

In de meeste gevallen geldt dan ook dat de BP bepaald wordt door het product met de langste productie- en bestel doorlooptijd.



#### 4-Wat zijn de gevolgen als we de BP niet handhaven

- De leverstiptheid van minstens 1 klantorder gaat onderuit. In veel gevallen praten we echter over meer dan 1 order (en meer dan 1 klant).
- Bestelde onderdelen komen of te vroeg , of te laat binnen. De inkoopplanning en de productieplanning sluiten niet meer op elkaar aan.
- Orders moeten opnieuw ingepland worden. Dit kost dus tijd en energie van de planningsafdeling, inkoopafdeling, productie en transportplanners.
- De organisatie in het algemeen gaat vragen stellen bij de nauwkeurigheid van de planning. In het geval van structurele schending van de BP, zien we dat vooral productiemensen de planningen niet meer serieus nemen.

Op de lange termijn gaat de organisatie buffergedrag vertonen. De problemen die ontstaan door het schenden van de BP, worden met lapmiddelen verdoezeld. Voorbeelden zijn:

- Wachten met bestellingen plaatsen. "Het kan toch nog veranderen"
- Teveel bestellen. "Dan heb ik alvast de spullen, als het weer verschoven wordt"
- Minder inplannen dan mogelijk is. "Als het veranderd wordt dan komt niet meteen alles te laat. Want uiteindelijk krijg ik de schuld"
- Verborgene voorraad in de fabriek. "Je weet maar nooit, met die planners"
- Zwarte Pieten doorsturen
- Meer produceren dan nodig is. "Beter mee verlegen, dan om verlegen"
- Wachten met produceren. "De vorige keer moest het ook in no time klaar, en vervolgens stond het nog 5 dagen te wachten."

Uiteindelijk is dit dus de vicieuze cirkel, waar we het eerder over hadden. Als de organisatie eenmaal in dit stadium is beland, dan is oorzaak en gevolg moeilijk te scheiden.



## 5-De aanpak

De details van de aanpak verschillen van bedrijf tot bedrijf, maar in het algemeen geldt het volgende:

### Specials versus standaard

Maak binnen 1 productgroep onderscheid tussen standaardproducten en specials. Plan en produceer deze twee stromen apart. Ze kunnen elkaar dan niet meer in de weg zitten, en de BP kan voor de twee stromen apart worden vastgesteld.

### Afspraak maken

Maak duidelijke afspraken over de BP. Leg de betrokkenen de achtergrond uit van de bevroren periode. Wees vooral duidelijk over:

- Wat mag nog wel gewijzigd worden tijdens de BP (Dat soort wijzigingen zijn er)
- Wie mag nog wijzigen tijdens de BP.
- Hoe rapporteren we over wijzigingen

### Voer de BP in en wees consequent

Het heeft geen zin om je druk te maken over productiviteit en/of leverstiptheid als je als organisatie niet in staat bent om de eenvoudige afspraak rondom BP te handhaven.

### Continu verkorten van doorloop tijd

Analyseer het bestel- en leverproces. Werk aan het verkorten van de doorlooptijd. Beoordeel leveranciers ook op levertijd en leverstiptheid.

### Overcapaciteit plannen

Plan in de startfase bewust op te lage capaciteit. Dat lijkt tegenstrijdig, maar als tegelijkertijd gestuurd wordt op doorlooptijd per product, dan gaat juist de productiviteit omhoog (Een truc die Toyota in de opstartfase van fabrieken bewust toepast)

### Stabiliseer de productie.

Het vertrouwen in plannen en aansturing moet terug komen. Pas bewust de vijf stabilisatie technieken toe. Zorg voor goed management.

### Continu opheffen van wachttijd en modder in het algemeen

Reduceer wachttijd binnen productie. Binnenkomst onderdelen en verwerken moeten aansluiten. Ga op zoek naar modder en ruim die op.