



Preactor Case Study



Fig 1: Kantoor en Fabriek Gudrun te Lier (B)

Historie

Chocoladewerken Gudrun is gevestigd in Lier in België dat gestart als familiebedrijf in Wommelgem dicht in de buurt van hun huidige locatie in Lier. Inmiddels is Gudrun een grote naam in de markt waarin het premium producten levert en zich positioneert naast Godiva in de top van de pralines en truffels markt. Naast de vestiging in Lier, waar de pralines worden geproduceerd heeft Gudrun ook nog een vestiging in Herentals waar de truffels worden geproduceerd. Het bedrijf heeft ca. 120 mensen in dienst met een omzet van ca. 22 Miljoen Euro.

Gezien het grillige verloop van de productie en de eveneens extreme seizoensinvloeden wordt er tijdens piekdagen gebruik gemaakt van ca. 60 FTEs aan extra interim flexwerkers. Daarnaast wordt er ook gebruik gemaakt van een vijftal zgn. beschutte werkplaatsen. **Missie & Strategie**

Gudruns missie is zich te blijven profileren in het hogere segment van de praline en truffel markt. België als zodanig is hierin al decennia lang dé wereldmarktleider en hierin bevindt Gudrun zich dus al heel lang in de top! Ook Gudrun merkt een terugloop in de benodigde capaciteit vanwege de huidige crisis, maar geeft wel aan bereid te willen zijn voor de toekomst nadat de markt zich hersteld

heeft en er potentieel weer groei wordt gemaakt. In de strategie die Gudrun volgt concentreert het zich op Privat labels en bulk leveringen aan bakkers.



Preactor Case Study

Als belangrijkste concurrenten noemt Gudrun met name Godiva en positioneert het zich boven merken zoals bv. Baronie.



Fig 2: Twee overheerlijke producten uit de portfolio van Chocoladewerken Gudrun



Aanleiding voor de keuze van een nieuw geavanceerd planningssysteem en de uiteindelijke keuze voor Preactor

Voor Gudrun, aldus Rene Blommaert (Logistiek Manager Gudrun) en Bart Lemmens (Business Unit Manager Packing) waren er initieel drie belangrijke redenen waardoor gestart werd om te zoeken naar een nieuw systeem om de productie planning te ondersteunen zijnde:

1. De ongewenste afhankelijkheid van systemen en met name de daarmee samenhangende afhankelijkheid van de specifieke kennis van van individuele personen
2. Als gevolg van de invoering van een nieuw systeem zouden de kosten kunnen worden teruggebracht met 2 FTE
3. Het minder arbitrair maken van het opgestelde productieplan zoals dat tot dan toe werd opgesteld

In het productie proces, en de daarvoor benodigde planning en scheduling, spelen naast de eerder genoemde redenen eveneens een aantal bijkomende complicerende factoren een rol om te zoeken naar verbetering van het proces. Allereerst is er sprake van veel verschillende eindproducten met veel componenten. Daarnaast is de batchgrootte relatief klein. Bovendien moet er rekening gehouden met het inplannen van vier productielijnen (drie in Lier en een in Herentals) die een afzonderlijke voor- en namiddagplanning hebben. Al deze onderdelen in acht nemend ontstaat zodoende de noodzaak deze criteria te kunnen managen op een flexibele (en snelle) manier, waarbij eveneens een volgorde van prioriteit kan worden gehanteerd.



Fig3: De belangrijkste grondstof



Preactor Case Study



De gewenste prioriteitsvolgorde van Gudrun is als volgt:

1. Het balanceren van het totaal aantal mensen op dagbasis (input per lijn, per dagdeel). Dit moet zo vlak mogelijk zijn gezien de potentiële kostenimplicaties.
2. Daarnaast moet op productgroep kunnen worden gepland
3. Tot slot is het belangrijk om op productfamilie te plannen

Omdat naast de problemen en de complexiteit van de planning eveneens gekeken werd naar een upgrade van Axapta (het gebruikte ERP systeem) naar Microsoft Dynamics AX werd derhalve door Gudrun eind 2007 gestart met een selectieproces naar een productie planning en schedulings pakket dat kon voldoen aan de eerder genoemde criteria die Gudrun had opgesteld.

Het selectieproces is zelfstandig door Gudrun uitgevoerd, waarbij onder andere Preactor en Objectiva als potentiële oplossingen werden geselecteerd. Uiteindelijk heeft Gudrun op basis van de keuze criteria (voldoen aan de gewenste functionaliteit en de budget constraints) gekozen voor Preactor omdat dit de enige was die aan alle gewenste criteria voldeed. Met name het kosten aspect speelde naast de benodigde functionaliteit hierbij een bepalende rol. De keuze viel uiteindelijk op Preactor 400 APS.

Implementatieproces en Go-Live van Preactor bij Gudrun



Fig 4: Pralines

Na de definitieve keuze voor Preactor begon Gudrun in 2008 met de implementatie van Preactor in samenwerking met Evologics. De implementatie fase werd afgerond in oktober 2008. De uiteindelijke go-live van Preactor vond plaats begin 2009. Gudrun is overigens niet live gegaan met de volledige functionaliteit en bovendien wordt het systeem nog niet volledig "gechallenged". Gezien het feit dat de verwachte groei uiteindelijk a.g.v. de crisis niet volledig is doorgezet is het systeem niet echt blootgesteld aan maximale capaciteitsconstraints. De eindsituatie is derhalve nog niet bereikt en zal nog even op zich laten wachten.



Preactor Case Study

En hoe verder ?

Zoals het nu eruit ziet zijn de volgende stappen gepland:

1. Een optimalisatiefase om bepaalde oneffenheden op te kunnen lossen en nog meer rendement te krijgen van de oplossing.
2. Verdere integratie van het systeem binnen het overall proces in Gudrun.
3. Integratie van Balcomar in Preactor, waardoor het kostenvoordeel (#FTEs) kan worden behaald.

De stappen zijn nog niet volledig duidelijk afgekaderd qua start en doorlooptijd, dat zeker is te verklaren vanwege de toekomstige onzekerheden c.q. onduidelijkheden die er zijn en dan met name met betrekking tot de effecten van de crisis voor Gudrun. De hoop die wordt uitgesproken zowel door Bart Lemmens als Rene Blommaert is dat dit vervolg succesvol en snel kan worden afgerond !

Resumerend : Gudrun heeft de eerste stappen gezet in het proces van verbetering van de kwaliteit en de betrouwbaarheid hun huidige productie planningsproces. Gudrun staat niet stil en is vast van plan spoedig de volgende stappen te zetten naar het einddoel. Vanaf deze plek wens ik ze daar zeer veel succes mee.

Ing L.J.M.T. Moonen CPIM
GBS AS Solution Design & Delivery Excellence Manager
IBM Nederland B.V.