

Si **EUX** ont réussi

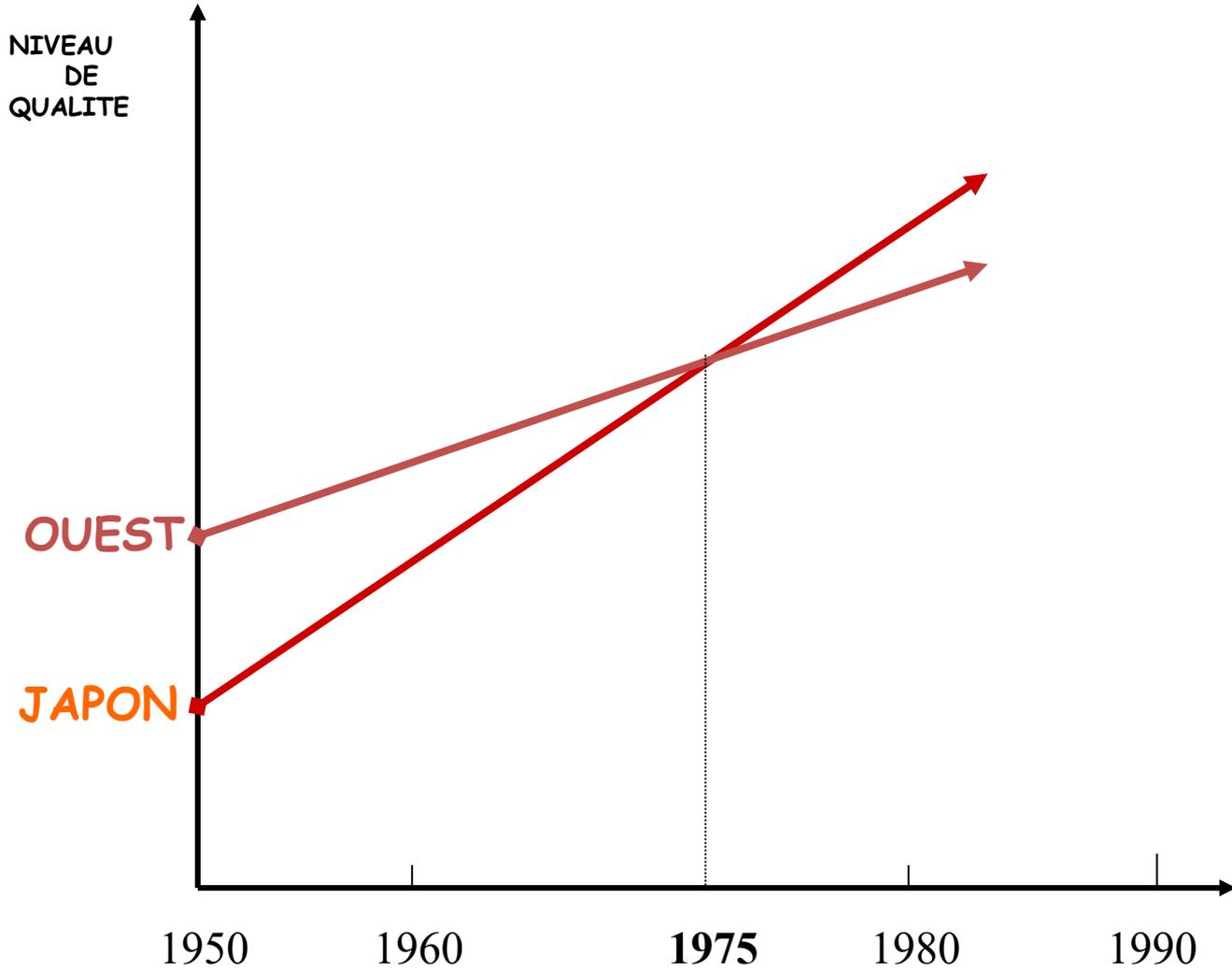
Pourquoi pas **NOUS** ?

< Si le JAPON peut le faire pourquoi pas nous ? >

ce titre d'un film documentaire diffusé sur

la chaîne de télévision américaine NBC en 1980

a montré à des américains stupéfaits le pourquoi de la réussite
des entreprises japonaises et de la compétitivité de leurs
produits



Mon exposé est divisé en 02 parties

Partie 1 (affirmative) : Si Eux ont réussi

Partie 2 (interrogative) : Pourquoi pas nous ?

SI EUX ONT REUSSI....

Qui < EUX > ?

ETATS UNIS

TAYLORISME

FORDISME

JAPON

**OHNISME
(ou Toyotisme)**

LE TAYLORISME

TAYLORISME

« Un ouvrier bien apprécié fait exactement ce qu'on lui dit de faire et il ne discute pas les ordres »



59 ans

- Fondé par l'ingénieur Frédéric TAYLOR (1856 – 1915)
- Promoteur de l'OST (organisation scientifique du travail)

TAYLORISME



Systeme visant à améliorer la productivité par un système fondé sur

1. La standardisation des produits

1. La taille croissante des unités de production

TAYLORISME



A utiliser les moyens suivants :

1. Mesure des temps de travail

1. Rémunération au rendement

LE FORDISME

FORDISME

« Le concurrent le plus redoutable est celui qui ne se préoccupe jamais de vous, mais qui améliore sans cesse sa propre affaire. »



84 ans

- Fondé par l'industriel Henri FORD (1863 – 1947)
- S'est largement inspiré de l'OST (Taylorisme)

FORDISME



Systeme d'organisation et de gestion

Fondé sur :

- **La chaîne continue**
- **La standardisation des pièces pour une production en série**
- **L'intéressement des travailleurs au bénéfice**

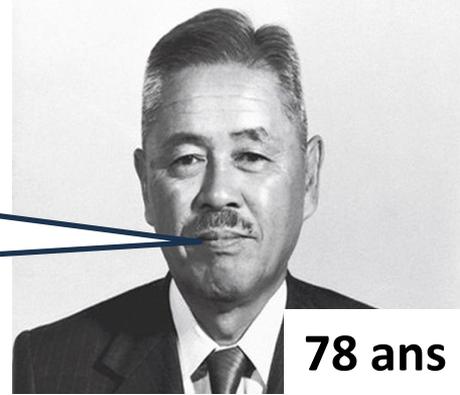
1ere usine de voiture en 1903

Le Japon

- **Le Ohnisme (ou Toyotisme)**

OHNISME

« Les couts n'existent pas pour etre
calculés;
ils existent pour etre réduits. »



- Fondé par l'ingénieur Taiichi OHNO(1912 – 1990)
- OHNO a cherché à réduire les coûts non pas par l'augmentation de la production mais par la réduction des gaspillages

OHNISME

Méthode de gestion fondée sur

- La motivation du personnel
- La production en flux tendu
- La maintenance prédictive
- La promotion de la qualité
- L'amélioration continue
- L'innovation



78 ans

LA DEMARCHE QUALITE DU JAPON

Démarche fondée sur 02 objectifs stratégiques

- **Lutte contre le gaspillage** (De ressources , de temps, d 'argent, de matières, d énergie ...)
- **Diminution des couts de production** (par l' innovation, la formation, la motivation,...)

Objectif 1

Lutte contre le gaspillage

Gaspillages provenant

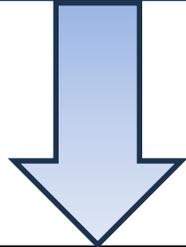
- **de la surproduction**
- **des temps d 'attente**
- **des transports**

- **des stocks inutiles**
- **des processus de fabrication**
- **des mouvements inutiles**
- **des pieces défectueuses**

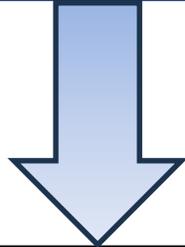
Objectif 2

Diminution des couts de production

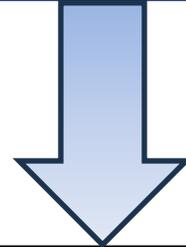
COÛTS RESULTANTS DE LA NON - QUALITE



**COÛTS DES
ANOMALIES
INTERNES**



**COÛTS DES
ANOMALIES
EXTERNES**



**COÛTS DES
DETECTIONS**

ANOMALIES INTERNES

1 – rebuts

2 - retouches / reparations / refections

3 produits déclassés

4 - achats inemployables

5 - coûts des accidents de travail

6 -coûts de l'absenteisme

ANOMALIES EXTERNES

1 - COÛTS DES RECLAMATIONS CLIENTS

2 - COÛTS DES GARANTIES

3 - REMISES OU RISTOURNES

4 - REMBOURSEMENTS DE DOMMAGES

COUTS DES DETECTIONS

1 - contrôle des produits achetés

2 - contrôle en cours de fabrication

3 - contrôle en fin de fabrication

En résumé de cette première partie

- **le savoir faire de l'entreprise est la somme des savoir faire des hommes qui la composent**
- **pour améliorer l'entreprise chacun doit améliorer son savoir faire**
- **pour securiser l'entreprise chacun soit partager son savoir faire**

**Pourquoi pas
NOUS ?**

**Qu'est ce qu'ils ont
que nous n'avons pas ?**

Qu'est ce qui nous empêche de réussir ?

Notre culture ?

Les conditions de travail ?

Le mode d'organisation de nos entreprises ?

Le style de management ?

La gestion du temps de travail ?

L'insuffisance de formation ?

Quels sont nos atouts pour réussir ?

« L'important
n'est pas de
convaincre, mais
de donner à
réfléchir. »

Bernard Werber