

LE JUSTE A TEMPS

Expert FAVI : Alain LENGLET

Ensemble des techniques qui permet de faire en sorte que le nombre strictement nécessaire et suffisant, pour satisfaire la demande du client, de bonnes pièces et de pièces bonnes soient au bon endroit au bon moment et au moindre coût.

Deux principes de base :

- * Les flux sont **tirés** par la demande client
- * Les flux sont **tendus** sans stock interne.

Les outils utilisés sont :

☞ Le KANBAN (système d'étiquettes qui « naviguent » en sens inverse du flux physique pour déclencher les fabrications).

☞ L'ELIMINATION :

- ◆ Des « 3 MU » :
 - * MUDE = GASPILLAGE (7 MUDA)
 - * MURI = TENSION
 - * MURA = DIVERGENCE

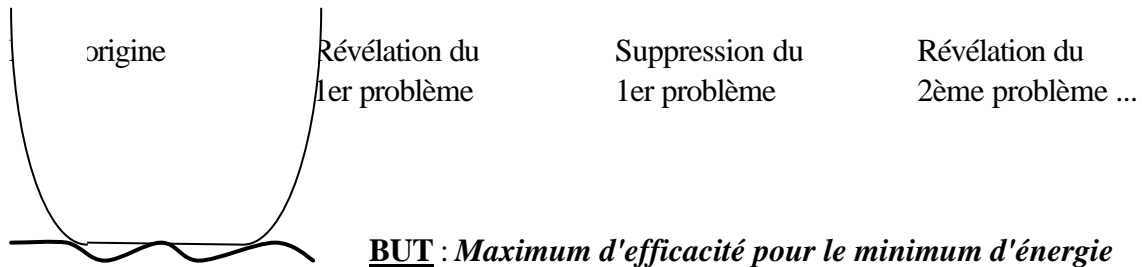
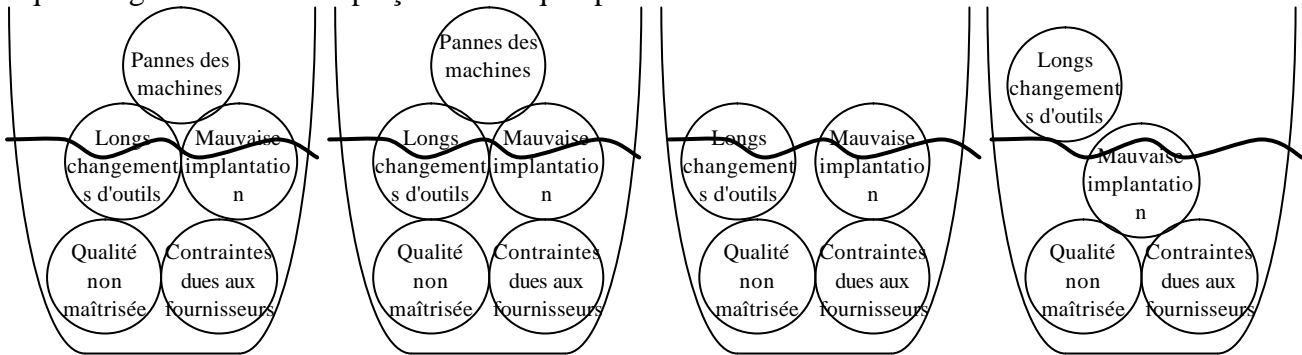
Dans les domaines :

- | | | | |
|-------------------------|-----------------------|---------------------|----------|
| 1) Main d'oeuvre | 2) Technique | 3) Méthode | 4) Temps |
| 5) Installation | 6) Gabarits et outils | 7) Matériaux | 8) Stock |
| 9) Volume de production | 10) Lieu | 11) Façon de penser | |

◆ Des « 7 MUDAS » (GASPILLAGE) :

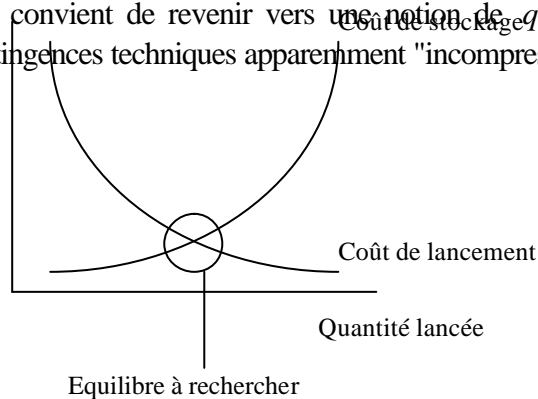
- 1) Muda en production excessive
- 2) Muda en attente pièce
- 3) Muda en appro
- 4) Muda en production (Non qualité, panne)
- 5) Muda dans les stocks
- 6) Muda en aménagement de poste
- 7) Muda en défauts de fabrication

Le but du juste à temps est de tendre les flux jusqu'à la rupture pour révéler les problèmes chroniques, coûteux, qui sont généralement non perçus car masqués par les stocks internes.



Il faut tendre les flux, supprimer les stocks internes, fabriquer juste la demande client jusqu'à élimination totale des problèmes masqués, et ce quoiqu'il en coûte.

Après et seulement après, il convient de revenir vers une notion de quantité économique raisonnable de lancement en fonction de contingences techniques apparemment "incompressibles".



Puis il faut régulièrement remettre en cause (P.D.C.A.) chacune de ces contingences pour les rendre compressibles et les éliminer une par une.

