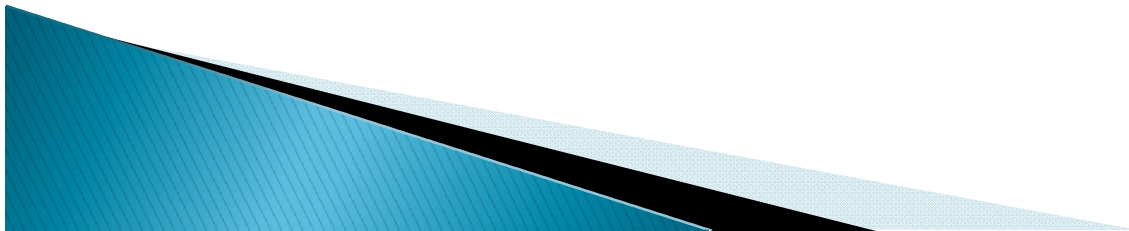


**LES CLES
DE LA
PERFORMANCE**

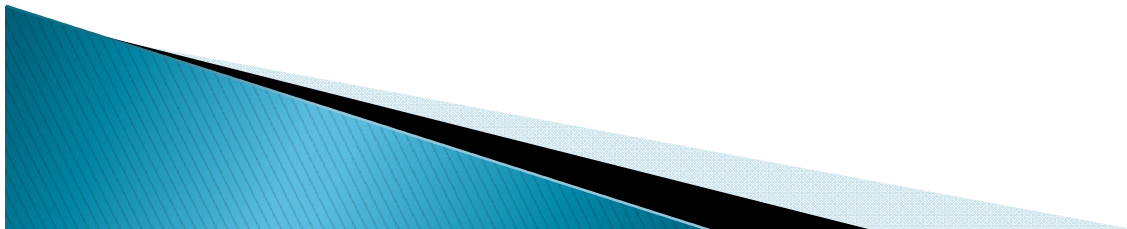


LES CLES DE LA PERFORMANCE INDUSTRIELLE

Préambule

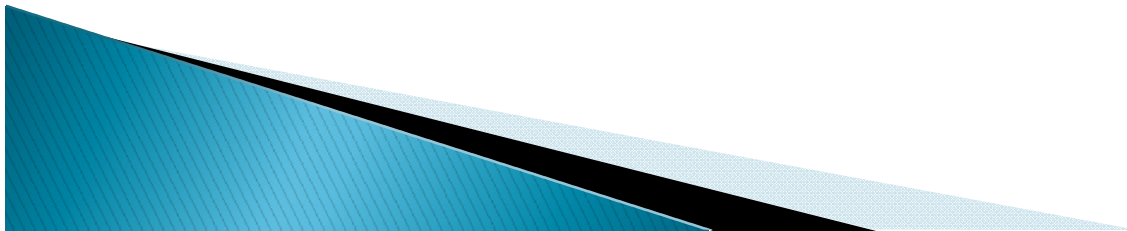
Chantiers 1.1 : La Production au plus juste

Chantier 1.2 : Le Prix de revient



Les Thèmes

- 1 - Les clés de la performance industrielle
- 2 - Les difficultés rencontrées dans les usines
- 3 - Comment simplifier et maîtriser la production
- 4 - Le changement de culture



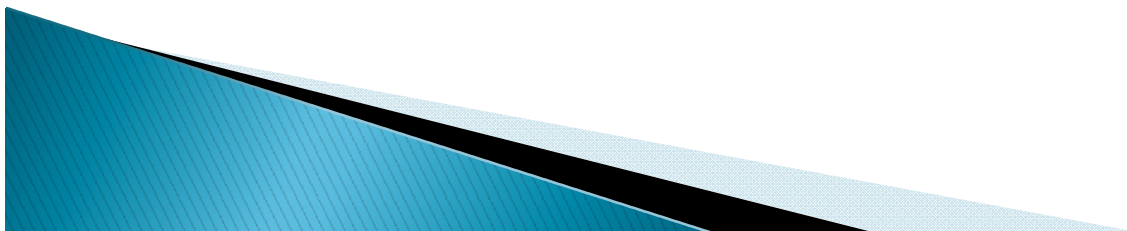
Les Thèmes

5 - Le Juste à Temps

6 - Le Kaizen

7 - Le plan de progrès

8 - Synthèse



Les Chantiers

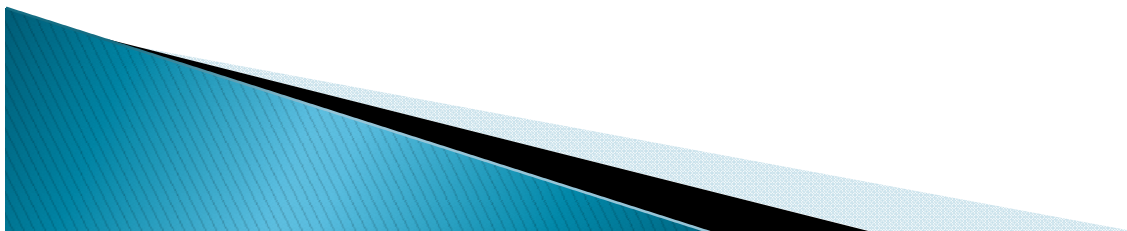
Thème 1

Chantier 1.1 - La production au plus juste

Chantier 1.2 - Le prix de revient

Thème 2

Chantier 2.1 - Les difficultés rencontrées dans les usines



Thème 3

Chantier 3.1 - La démarche de simplification

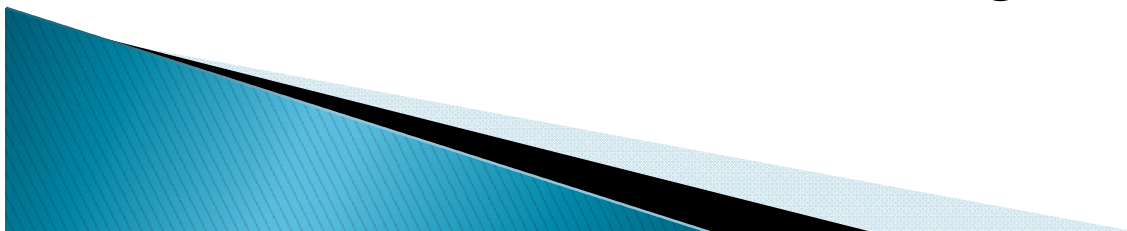
Chantier 3.2 - La fiabilité des machines

Chantier 3.3 - La qualité de production

Chantier 3.4 - Le changement rapide d 'outil

Chantier 3.5 - La simplification des flux

Chantier 4.1 - Le changement de culture



Les Chantiers

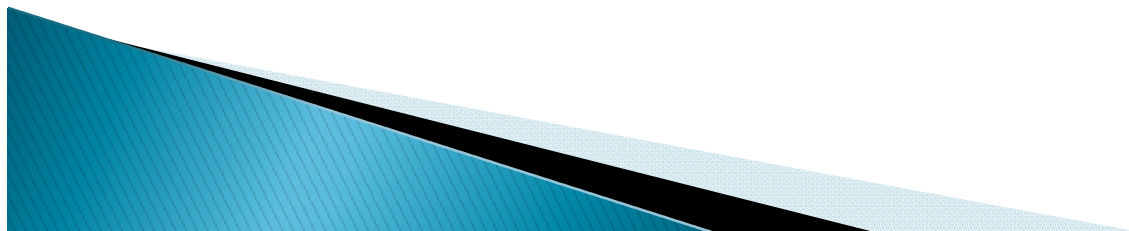
Thème 5 Chantier 5.1 - Le Juste à Temps

Thème 6 Chantier 6.1 - Le Kaizen

Chantier 6.2 - Evaluation de la performance

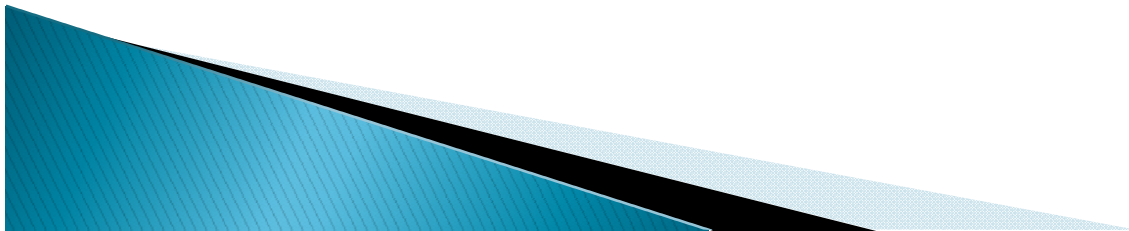
Thème 7 Chantier 7.1 - Plan de progrès

Thème 8 Synthèse et conclusion



1

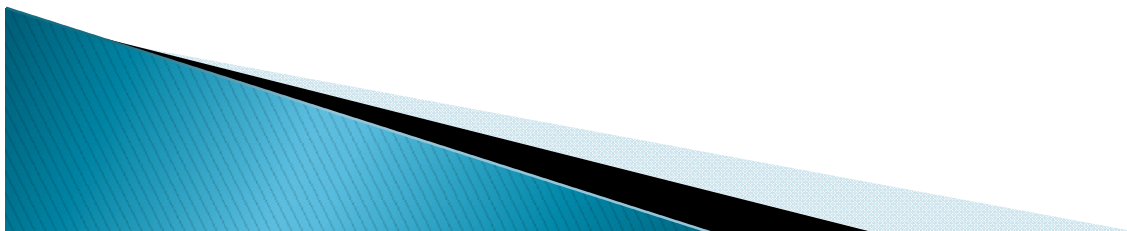
LE FONCTIONNEMENT DES USINES



1-1

LA PRODUCTION AU PLUS JUSTE

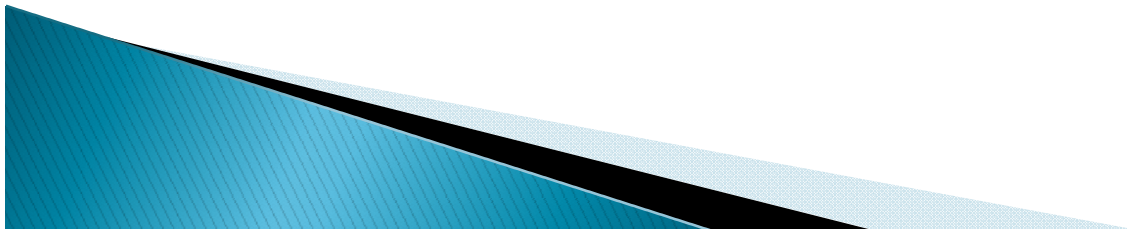
Chantier 1.1



LA PRODUCTION AU PLUS JUSTE

Sommaire

- De la production « de masse » à la production « au plus juste » :
Une mutation irréversible
- La production « au plus juste »
- Les composantes de la Performance Industrielle



Opérations dans la production

Déplacer
Stocker

Sortir du magasin
Manutentionner
Fondre
Transformer
Déplacer
Stocker
Compter
Chercher
Contrôler

Découper
Vérifier
Détruire
Démonter
Réparer

Nettoyer
Manutentionner
Stocker

Usiner

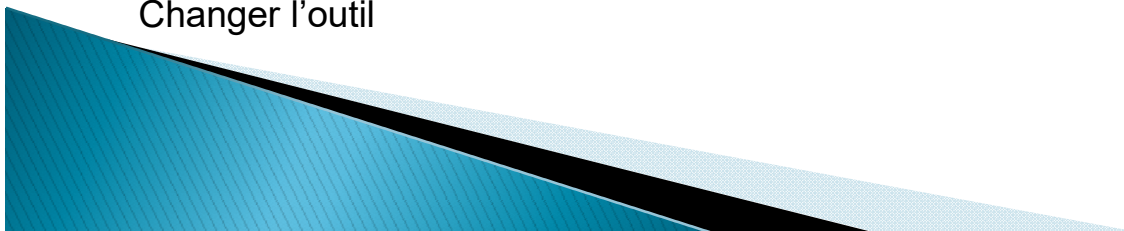
Contrôler – trier - ranger
Régler
Changer l'outil

Activités avec VA

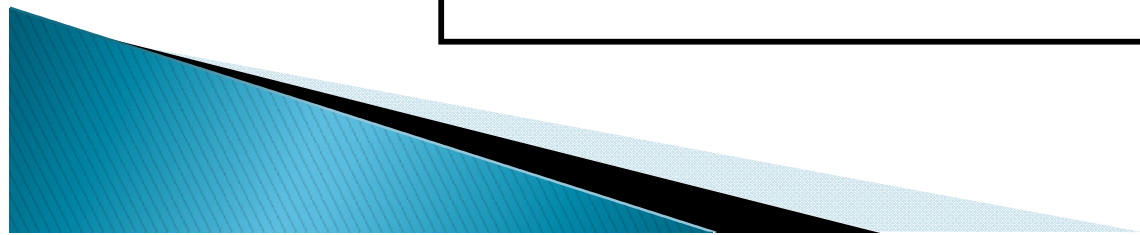
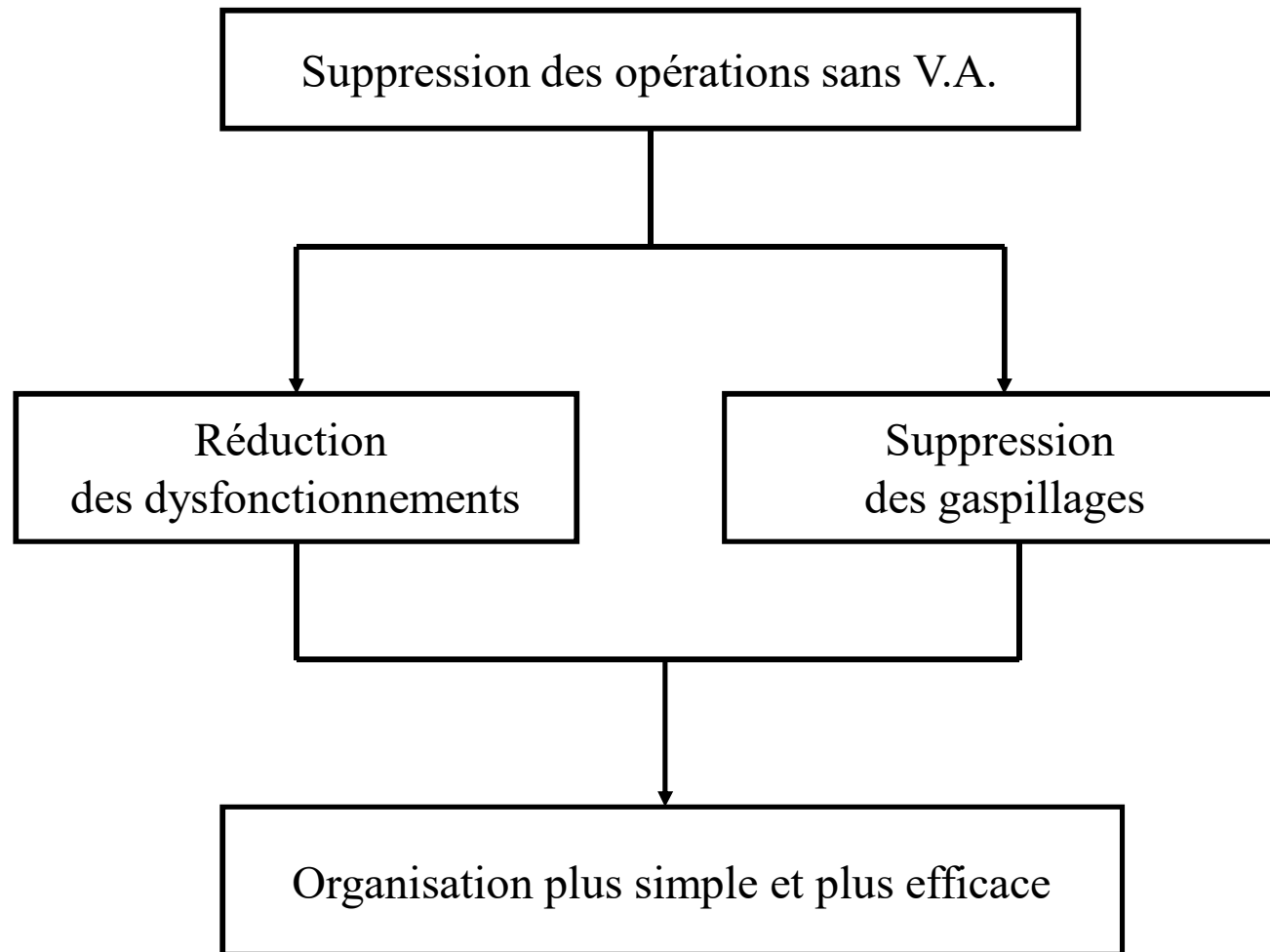
**Fondre
Transformer**

Découper

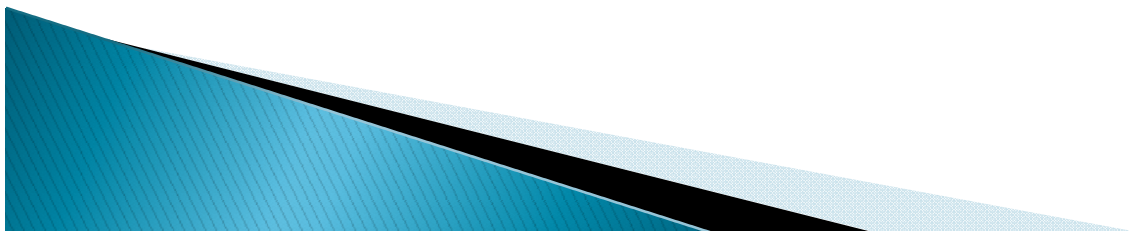
Usiner



Les 3 composantes de la performance industrielle



FIN DU CHANTIER 1.1



LES CLES DE LA PERFORMANCE INDUSTRIELLE

Chantier 1.2 - Le Prix de Revient

1 - LES ENJEUX

- Un souci permanent :

La recherche du Coût de Production le **plus faible possible**

- c'est **UNE** des deux clés permettant d 'acquérir **un avantage**

concurrentiel sur un marché donné

- C 'est le facteur déterminent pour **dégager du bénéfice**

* lors de la négociation d 'un marché, il y a engagement de
l 'entreprise, vis à vis du client, à fournir

une prestation donnée

à un prix déterminé

* l 'entreprise doit donc impérativement veiller à ce que ses
**coûts ne soient pas prohibitifs par rapport à ses
engagements**

Constat

- de nombreuses entreprises ont une vision floue et / ou déformée de leurs coûts de revient
- Il est vital pour l 'entreprise d 'apprendre à appréhender correctement son prix de revient

22 - UNE APPROCHE REALISTE :

LA NOTION DE COÛTS CONCENTRIQUES

Principe :

Classer les divers coûts selon leur caractère plus ou moins direct par rapport au produit

On identifie 4 familles de coûts

- le coût des matières et composants
- les coûts directs de fabrication
- les coûts indirects
- les coûts de structure

SYNTHESE SUR LES COUTS

COUTS DIRECTS

Coûts causés, au premier degré et sans ambiguïté par la fabrication de ce produit.

Si on supprime le produit les coûts directs disparaissent.

COUTS INDIRECTS

Consommation de ressources qui sont nécessaires pour créer un environnement dans lequel le processus de fabrication peut prendre place.

SYNTHESE SUR LES COUTS (suite)

COUT USINE

Somme des coûts directs et des coûts indirects de fabrication du produit.

COUT COMPLET

Somme du coût usine et des coûts de structure.

Les coûts de structure fort « éloignés » des produits fabriqués peuvent être répartis au prorata de la valeur ajoutée.

23 - L'INCIDENCE DES AMORTISSEMENTS DANS LA DETERMINATION DU PRIX DE REVIENT

23 - LE PROBLEME DES AMORTISSEMENTS

L'AMORTISSEMENT ECONOMIQUE

Détermination

CALCUL DU TAUX HORAIRE D'AMORTISSEMENT D'UNE SECTION D'ATELIER

23 – LE PROBLEME DES AMORTISSEMENTS (suite)

L'AMORTISSEMENT ECONOMIQUE

Détermination

- il est déterminé à partir de l'**estimation** de la perte de valeur de la machine du fait de son usage.

Exemple :

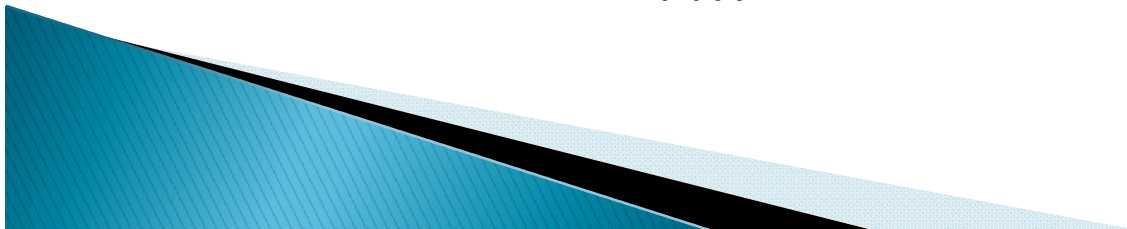
Coût machine 100.000 €

Heure et durée de fonctionnement 2 000 heures / an pendant 5 ans

Soit 10 000 H de fonctionnement sur sa durée de vie

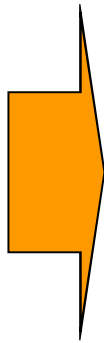
Taux horaire amortissement économique

$$\frac{100.000 \text{ €}}{10\,000 \text{ h}} = 10 \text{ € / H}$$



CALCUL DU TAUX HORAIRE D' AMORTISSEMENT D 'UNE SECTION D 'ATELIER

- Prévoir un nombre d'heures standard de fonctionnement de la section, toutes machines confondues, sur la période budgétaire
- Cumuler les amortissements des équipements qui appartiennent à la section de la période budgétaire

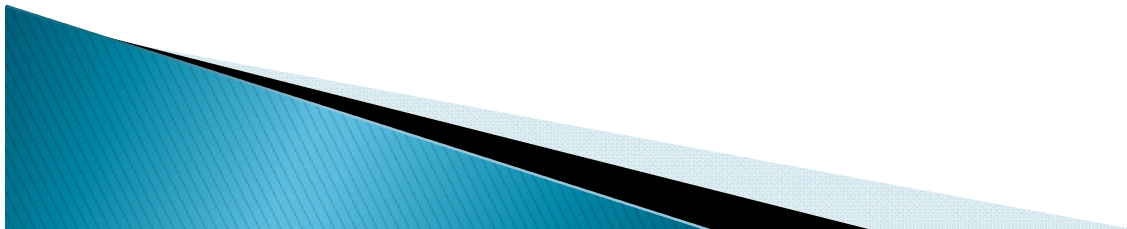


Taux horaire d'amortissements pour toute la section =

$$\frac{\text{montant des amortissements}}{\text{nombre d'heures standard de fonctionnement}}$$

Détermination du coût en amortissement d'une opération de gamme sur un produit

= Temps de cycle unitaire de fabrication * le taux d'amortissement.



FIN DU CHANTIER 1.2