

# Synthèse 11

L'ORGANISATION  
DE LA PRODUCTION  
ET DU TRAVAIL

## 1 L'organisation de la production

### Gestion de la production : plusieurs contraintes

Délais

Coûts

Qualité

Voir Doc 1,  
puis  
question 1.

### Types de sous-traitance

de Capacité

de Spécialité

de Marché

Voir Doc 2,  
puis questions  
2 et 3.

L'entreprise ne peut pas, à un moment donné, faire face à une commande trop importante et s'adresse à une autre entreprise pour réaliser une partie de la production.

L'entreprise ne possède pas les compétences ou les machines nécessaires à la fabrication d'un produit et s'adresse à une autre entreprise pour le faire.

L'entreprise ayant remporté un marché qu'elle ne peut pas réaliser, demande à une autre entreprise de s'en occuper.

## 2 La production à flux tendus

### Flux tendus ou Juste-à-temps

Méthode d'approvisionnement qui consiste à se faire livrer les pièces sous-traitées au moment où on en a besoin sur la chaîne de fabrication.

Avantage : pas de coût de stockage pour les pièces sous-traitées.

Inconvénient : arrêt de la production en cas de rupture des livraisons des pièces sous-traitées.

Voir Doc 4 et  
3, puis  
question 4.

## 3 L'organisation du travail

### Taylorisme

- Séparation entre les fonctions de direction, de conception et de contrôle (ingénieurs), et les tâches d'exécution (ouvriers)
- Spécialisation des exécutants dans des tâches répétitives et limitées (division du travail)
- Démotivation des ouvriers

### Fordisme

- Standardisation des produits permettant la production en grandes séries
- Travail sur des chaînes de montage
- Augmentation du pouvoir d'achat des ouvriers

### Toyotisme

- Enrichissement des tâches : mode d'organisation visant à donner aux ouvriers un travail moins fragmenté
- Polyvalence des salariés
- Flexibilité : modulation de la durée hebdomadaire du travail en fonction des variations de l'activité

Voir Doc 6,  
puis questions  
8 et 9.