	Up ! Enhanced Management	Première édition
	8 L'organisation, la planification et la production 8.4 La production	http://www.up-comp.com contact@up-comp.com

$$\frac{\text{CoûtUnitaireStock}}{2} - \frac{\text{QuantitéDemandée} * \text{CoûtIntervention}}{\text{TailleLot}^2} = 0$$

Donc :

$$\text{TailleLot} = \sqrt{\frac{2 * \text{QuantitéDemandée} * \text{CoûtIntervention}}{\text{CoûtUnitaireStock}}}$$

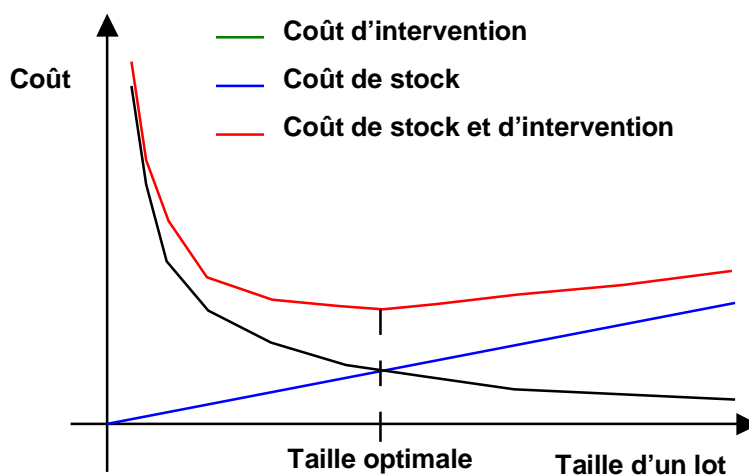


Diagramme 359 – La minimisation des coûts de production

Pour diminuer la taille d'un lot, il faut diminuer le coût d'intervention. D'où le succès des projets de **Single Minute Exchange of Die (SMED)** que nous allons voir dans quelques sections.

8.4.5.5 La flexibilité de la production

L'ajustement de la production peut s'effectuer via :

- **La polyvalence.**
Elle s'applique aussi bien aux opérateurs qui ont développé plusieurs compétences qu'aux machines qui sont multi usages. L'organisation doit être elle-même flexible.
- **Des heures supplémentaires travaillées.**
Pour les employés à temps plein et surtout pour les employés à temps partiel. L'inconvénient est que ces heures sont surtaxées dès que l'horaire légal est dépassé.
- **Des intérimaires venant consolider les forces de l'entreprise.**
L'inconvénient est qu'ils sont rarement formés au savoir-faire de l'entreprise, donc moins productifs et la qualité du travail est sensiblement moins bonne par manque d'expérience.
- **L'appel à des sous-traitants.**
L'inconvénient est que la qualité n'est plus tout à fait contrôlée et les méthodes de fabrication doivent leur être communiquées, source de perte de confidentialité.
- **L'embauche d'une équipe supplémentaire.**
Suivant le taux de saturation de l'outil industriel, soit :
 - **Elle utilise les mêmes machines.**
Il est connu qu'une équipe de nuit a un rendement et une qualité moindre que les équipes de jour.
 - **Elle nécessite ses propres machines.**
Cette solution est la plus onéreuse.