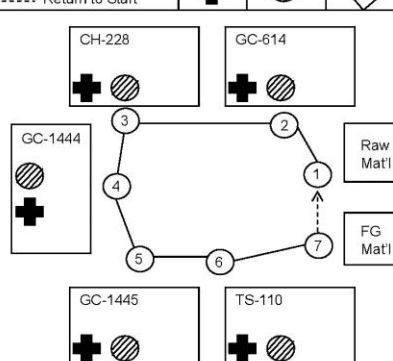


Travail Standard

Standard Work

Acme Corp.			Plant: Acme		Product: 8" Pinion Gear					
Standardized Work Combination Table			Area: Gear Machining		Op. _1_ of _1_					
			Process: Gear cutting exercise		Pg. _1_ of _1_					
Date:	By:	Approved By:	Shifts: 2		Takt Time: 46 secs.	Cycle Time: 46 secs.				
			Volume: 600							
No.	Major Steps	M A M N E	T I M E	A I M O E	W T I M E	W T I M E	Working Sequence ○ Walking ----- Return to Start	Safety +	SWIP /	Quality ◇
1	Pick up raw material	1	--	--	2					
2	Unload, load part and start M/C GC614	5	38	--	2					
3	Unload, load part and start M/C CH228	6	7	--	2					
4	Unload, load part and start M/C GC1444	6	38	--	2					
5	Unload, load part and start M/C GC1445	6	30	--	2					
6	Unload, load part and start M/C TS110	7	3	--	2					
7	Pack FG in pallet	1	--	--	2					



L'implantation de méthodes de travail standard permet de documenter la mémoire de l'entreprise, mais aussi de s'interroger sur l'origine et la raison d'être de certains éléments relatifs à l'organisation du travail afin de les améliorer et de les mettre à jour.

Le standard, pour toute activité, est la description de la meilleure manière de travailler. Il vise à garantir la répétitivité des performances des opérations ainsi qu'à éliminer les variations qui pourraient diminuer ces performances.

Lorsque les méthodes de travail sont bien élaborées et correctement implantées, elles augmentent considérablement l'efficacité de l'entreprise et contribuent à l'amélioration continue.

QUELLE EST LA DIFFÉRENCE ENTRE TRAVAIL STANDARD ET PROCÉDURE ?

- Une procédure vous dit quoi faire dans une situation donnée. **QUOI**
- Une méthode de travail standard vous dit ce que vous avez besoin de savoir pour faire le boulot bon du premier coup. **COMMENT**



Dans son livre sur le système de production Toyota, Taiichi Ohno décrit le travail standard comme un type particulier de procédure comprenant trois éléments clefs qui avaient été utilisés par Toyota dans l'industrie textile bien avant la deuxième guerre mondiale :

- Temps de cycle (temps opératoire)
- Séquence de travail
- Stock standard

Premièrement, il y a un critère de succès: le travail doit être fait correctement dans un temps donné. C'est très important car cela explicite la différence entre un bon et un mauvais travail (les retouches, par exemple, augmentent le temps de travail et sont ainsi révélées)

Deuxièmement, l'accent est mis sur la séquence de travail, pas sur des actions ou des activités. Ce n'est pas de la sémantique, c'est très précis. « Ouvrez la porte » est une instruction de haut niveau telle qu'on en trouve dans une procédure, alors que « Tournez la poignée A dans le sens des aiguilles d'une montre avec la main gauche, puis la poignée B en sens inverse avec la main droite » s'approche davantage du standard de travail. Le standard de travail traite du travail proprement dit.

Troisièmement, un standard de travail identifie ce dont vous avez besoin à portée de main pour réaliser le travail ce qui met l'accent sur les conditions requises pour faire correctement le travail.

Axé sur le résultat

Pour avoir une vision d'ensemble du travail standard, nous devons le replacer dans un contexte de juste-à-temps et de Jidoka. Pour rester en phase avec le Takt Time, le travail doit être réalisé conformément à une durée cible et avec un stock minimum, et pour atteindre la qualité :

- Les conditions nécessaires pour produire une qualité satisfaisante doivent être connues et contrôlées à l'intérieur du processus
- Des critères de jugement clairs doivent permettre aux employés d'évaluer de manière sûre leur propre qualité

Le travail standard doit couvrir:

- L'objectif de la tâche, en fonction des attentes du client.
- La décomposition en tâches élémentaires, sous forme d'étapes gérables
- Les conditions nécessaires (composants, équipements, outillages, capacités ou autres intrants)

Le travail standard va au-delà de la procédure car il se préoccupe du résultat de la tâche, de l'impact qu'à la manière de réaliser le travail sur la qualité, le temps de travail, le Lead Time. D'autre part, il rentre bien plus dans le détail de la tâche.