

Le toyotisme est une nouvelle pratique de travail mise en place par Toyota dans les années 70. Cette forme d'organisation du travail consiste à réduire les coûts de production, éviter la surproduction, diminuer les délais et produire de la meilleure qualité possible.

Les inconvénients du toyotisme ne sont pas nombreux comparés à ceux du taylorisme et du fordisme. Le toyotisme semble être le modèle idéal de l'organisation de l'entreprise concernant la productivité.

Voici les 6 principes, appelés principes Toyota, qui découlent du toyotisme, dont le modèle d'organisation, initialement prévu pour la production automobile, a été adapté à n'importe quel type d'entreprise en terme de management du personnel.

Prendre des décisions de gestion en pensant au long terme, même si c'est au détriment des objectifs à court terme.

- Assurer un flux continu et ininterrompu des informations et des matières dans les processus.
- Produire en flux tiré, c'est-à-dire, produire uniquement les produits et services demandés, au moment demandé et dans la quantité demandée.
- Nivelier la charge de travail afin de : 1. Réduire les gaspillages, 2. Ne pas surcharger les employés et les équipements, 3. Ne pas créer des niveaux de production irréguliers.
- Bâtir une culture qui encourage les employés à s'arrêter et à prendre le temps pour résoudre les problèmes de qualité lorsqu'ils surviennent.

Le toyotisme a été inventé par l'ingénieur japonais Taiichi Ono. Ce dernier met au point un système de gestion simple et efficace

Toyotisme — Wikipédia (wikipedia.org) Toyotisme - Tout savoir sur le Toyotisme (henryford.fr)

Application théorique de la méthode Ohno

La méthode de Ohno ne peut être réalisée qu'en respectant cinq conditions, toutes complémentaires l'une de l'autre, appelées les cinq zéro :

– Le zéro délai. Les produits sont fabriqués quasiment à la demande. C'est la production à "flux tendu", "juste à temps", ou encore "méthode kanban" (qui consiste à étiqueter les pièces pour pouvoir recommander une nouvelle à chaque utilisation). Cela permet d'éviter l'offre excédentaire. Si certains modèles de voitures (dans le cas Toyota) se vendent moins, il faut en réduire la taille des séries, ce qui implique une baisse des stocks.

– Le zéro stock : aucune surproduction ou presque et donc n'entraînant aucun surcoût de stockage.

– Le zéro papier : grâce à la méthode du "kanban", on ne retrouve aucune paperasserie interne et une diminution de la hiérarchie est opérée.

– Le zéro défaut : aucun produit ne doit être défectueux pour éviter de subir des coûts de réparations (le service après-vente est cher) et satisfaire les clients.

– Le zéro panne : aucune défectuosité des machines, permis par un entretien régulier et rigoureux de celles-ci..