

# TAKT-TIME

## Description

Une méthode pour quantifier les capacités d'une ligne de production et pour équilibrer les postes de travail. Mot allemand pour désigner le « mètre », le Takt-Time sert d'unité de mesure des temps de production en les ramenant toujours à la demande de client.

## Principes

L'utilisation d'une unité de temps caractérise les étapes d'un processus, les quantifie au regard des demandes du client et fait apparaître les goulots d'étranglement du processus. En équilibrant les postes en fonction de la cadence et des volumes produits, il devient possible de caler le rythme de l'ensemble de la ligne de production sur la satisfaction du besoin du client.



## Fonctionnement

1. Définir la demande totale du client (volume ou nombre par période)
2. Déterminer le temps disponible par poste et/ou par moyen de processus
3. Calculer le Takt-Time c'est-à-dire le ratio entre temps disponible et demande client
4. Comparer le temps de chaque poste pour achever les tâches assignées et le Takt-Time. Si le temps local dépasse le temps global, il existe un goulot d'étranglement qui ralentit le processus
5. Éliminer les gaspillages sur le poste dépassant le Takt-Time et redistribuer les tâches pour équilibrer la ligne.

## Facteurs de succès

1. Déduire du temps disponible les pauses et les réunions
2. Recalculer régulièrement le Takt-Time et l'équilibre des postes de la ligne pour s'assurer qu'ils reflètent le besoin du client et la situation réelle.

## Exemple

### Contexte

Le Responsable de la Production rythme sa fabrication sur les demandes de ses clients. Par contre, son approvisionnement en matières premières ainsi que la collecte des déchets se font toujours le lundi. Cela l'oblige à prévoir de vastes zones de stockage ou à anticiper d'éventuelles ruptures de stocks.

### Elaboration

Après un travail en commun avec le Responsable Logistique, le Responsable de la Production déplace sa zone des déchets de quelques mètres. Visible depuis les locaux du Service Logistique, elle est enlevée dès qu'elle dépasse le seuil convenu. Le rythme des enlèvements décongestionne la zone de fabrication.