

L'organisation de la production consiste à répondre à plusieurs questions : comment fabriquer les produits ? Avec quelle machines ? Où ? Avec quelles matières ? Avec qui ? Comment organiser le temps et l'espace pour le travail de production ?

Nous allons analyser les réponses faites, dans une optique taylorienne au début du XXème, puis les nouveaux choix d'organisation faits, dans une optique tayloriste, à la fin du siècle.

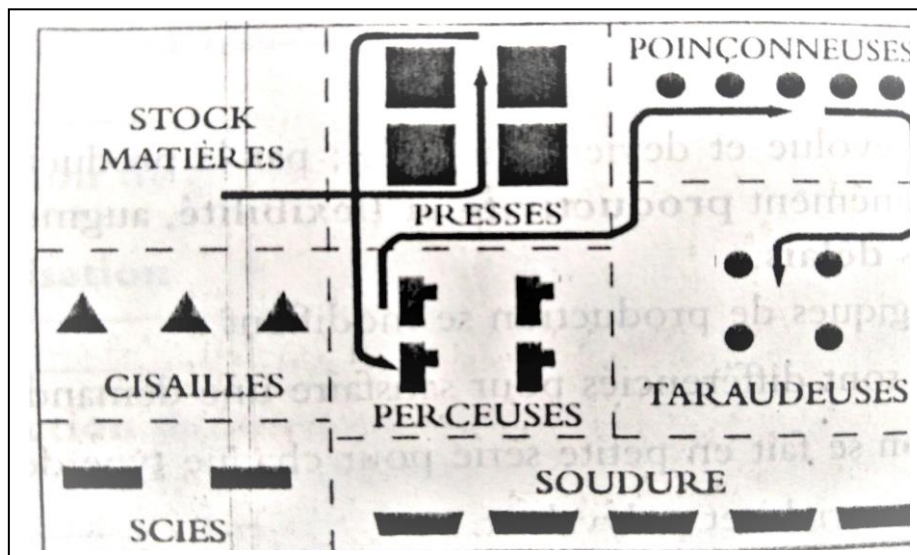
1. Caractéristiques de la première moitié du XXème siècle :

- Une demande structurellement supérieure à l'offre, en quantité importante mais sans exigences de qualité et stable dans le temps.
- Une offre de quelques entreprises avec peu de concurrence.
- Une technologie simple et rigide, proposant des machines monoproduit et monofonction.

Dans ces conditions, l'objectif essentiel assigné à la production par la direction générale est **la productivité** ; ce qui se traduit, dans les stratégies productives, par les choix suivants :

2. L'aménagement spatial

C'est l'organisation fonctionnelle des ateliers ou la spécialisation des ateliers ; ainsi les machines effectuant la même fonction sont regroupées dans le même espace ou atelier. Ce sont alors, les produits qui circulent entre des îlots de machines spécialisées comme le montre la figure ci-dessous :



La spécialisation des ateliers a contribué à l'amélioration de la productivité, mais elle a engendré aussi plusieurs inconvénients tels que perte de temps et de l'espace, augmentation de l'effectif employé, etc.

3. Choix sur les produits en quantité et qualité de production :

Les produits sont tous conçus et fabriqués de la même manière. La standardisation des produits permet de mettre de fabrication une grande quantité (en grande série) ce qui va permettre des économies d'échelle et une réduction des frais fixes.

La qualité est contrôlée à posteriori (à la fin du processus de production), ce qui peut générer des coûts exorbitant de gestion de la qualité.

4. Qualification des opérationnels et temps de travail :

Les opérationnels sont spécialisés sur une tâche, sur une machine. Le rendement est obtenu par une division très fine du travail et une rémunération à la productivité, donc au nombre de pièces faites par heure. La coordination est assurée par la hiérarchie (la structure hiérarchique) avec tous ce qu'elle peut engendrer comme lenteur, démotivation, bureaucratie, etc.