



QU'EST-CE QUE « LES MUDAS »...

Le « **Muda** » est un concept bien compris depuis longtemps et évite les gaspillages dans les entreprises.

Que signifie « **Muda** » ? :

Le mot **Muda** est composé en deux caractères :

- **Mu**, signifie : "sans valeur" ou "rien".
- **Da**, signifie : "charge lourde".

Muda peut être traduit par « gaspillage, sans réelle utilité, futilité ». Sur cette idée de charge lourde sans valeur, s'appuie toute la logique du « Lean ». Distinguer ce qui a de la valeur, de ce qui n'en a pas (aux yeux du client) et alléger le processus de tout ce qui n'apporte aucune valeur.

Où se cachent, ces **Mudas** et comment les mesurer ?

Ce qui est considéré comme gaspillage, est toute activité qui consomme des ressources et ne crée aucune valeur.

Les 7 pertes décrites par le Lean :

1. Défauts et Retouches (*Defects and Rework*).
2. Surproduction (*Overproduction*).
3. Transport (*Transportation*).
4. Attente (*Waiting*).
5. Stock (*Inventory*).
6. Déplacement (*Motion*).
7. Sur traitement (*Inappropriate processing*).

En anglais, « **DOTWIMP** » est un moyen mnémotechnique efficace.

Un « 8 ème » gaspillage a été ajouté aux 7 autres, à savoir :

8. La sous-utilisation des collaborateurs (*Underutilization of employees*) en "quantité" mais aussi et surtout, en "intelligence".

... /...

Rechercher les Muda ? :

La principale méthode pour la recherche du « Muda », est d'appliquer les principes du Lean (cartographier ses flux de valeur et les séparer des activités génératrices, de celles à considérer comme étant du gaspillage).

Tout Muda « gaspillage » est par définition sans valeur. L'identifier est une cible et un excellent principe d'amélioration continue à déployer auprès du terrain et en particulier des managers d'équipe qui y travaillent.

S'il est nécessaire d'allouer des moyens pour les identifier, comme par exemple des équipes dédiées et consacrant un temps significatif à faire cette recherche, se pose la question des priorités et de l'effet de ces investissements dans ce que l'on appelle le « Bottom Line » (Bénéfice net).

Ces approches auront donc pour effet de rechercher « le(s) Muda(s) » à identifier. Cette recherche doit se faire en respectant les principes de la « TOC » (Théorie des contraintes).

La Théorie des Contraintes (TOC) :

La cadence maximum d'un processus de production est limitée par l'opération la plus lente du processus.

Tout processus contient au moins 1 goulot d'étranglement (*bottleneck*).

Toute amélioration faite hors de la contrainte sera perdue tant que le goulot d'étranglement ne sera pas résorbé.

L'objectif «TOC» est d'identifier ces contraintes et de maximiser leur utilisation:

- L'identification des contraintes permet au management de prendre les actions pour alléger les contraintes dans le futur.
- Cela permet également de définir précisément la capacité de production actuelle et de prendre les mesures nécessaires en cas de besoin d'augmentation de capacité.

Les 5 étapes de la TOC :

- Identifier la contrainte
- Décider comment maximiser l'utilisation de la contrainte
- Subordonner toute l'organisation et toute action à l'étape 2
- Résoudre ou soulager la contrainte
- Retour à l'étape 1

Avantages de la Théorie de Contraintes :

- Améliore la capacité de production « globale », de manière rapide et économique.
- Évite l'accumulation de WIP (*Work In Progress or Work in Process*).
- Évite les petites améliorations locales, « peu utiles ».
- Améliore la communication entre les départements.
- Permet de mieux comprendre les processus de fabrication.

Il faudra donc se concentrer sur les gaspillages des activités qui contraignent le système et l'empêchent de générer plus de cash.

Il faut utiliser cette recherche, comme un moyen d'élever « la contrainte » à un niveau supérieur.



NEW START CONSULTING®

Cabinet de Formation - Audit – Recrutement
Intégration, Organisation et Développement.

Tel: 06.09.34.84.04

Siret: 812 192 375 00010 - Tva Intracom: FR 90812192375- Code APE: 7022 Z

newstartconsulting@bbox.fr

<http://www.cabinetnewstartconsulting.com>

Numéro de déclaration d'activité : 28140304114 auprès du préfet de Normandie.

