

Définition

Durée idéale pour produire selon le besoin du client !
D'origine allemande (TAKT pour cadence), le TAKT TIME s'inscrit dans le LEAN pour la production juste à temps, du juste besoin du client dans la durée juste elle aussi.

TAKT TIME
JAT

Pourquoi utiliser cet outil ?

Pour cadencer les différents opérations de la production, organiser justement la production : main d'œuvre juste nécessaire, équilibrage des lignes les unes par rapport aux autres. Il faut pour cela calculer le temps nécessaire pour produire un lot d'un article donné pour le client (le fameux PITCH). **Tendre** les opérations de production pour une chasse aux **MUDA** (voir fiches MUDA)

Méthodologie

Calcul du TAKT TIME : TT (s)

$$TT = \frac{\text{temps travaillé par jour}}{\text{besoin client moyen journalier}}$$

Nombre objectif d'opérateurs N

$$N = \frac{\text{temps de cycle total}}{TT}$$

PITCH (min) = test nécessaire à une zone pour produire un lot, c'est l'incrément ou le pas nécessaire à la production d'un seul lot.

$$PITCH = \frac{TT * \text{taille de lot souhaitée}}{60}$$

Lorsque le TT est inférieur au cycle de production, on entre dans l'univers du gaspillage : attention aux MUDA !

Illustration

Le TAKT TIME fait partie du JAT, pilier du LEAN

