

Etude de cas (SCM)

- Toyota est un leader mondial de l'industrie automobile, reconnu pour sa capacité à produire efficacement des véhicules de haute qualité. Ce succès repose en grande partie sur un système logistique et industriel unique : le Toyota Production System (TPS). Mis en place dans les années 1950, ce système a profondément influencé les méthodes modernes de gestion de la chaîne logistique.
- Parmi les piliers du TPS, on retrouve notamment :
 1. Le Just-In-Time (JIT): Le principe du JIT est de produire uniquement ce qui est nécessaire, au moment nécessaire, et dans la quantité nécessaire.
- Exemple : dans les usines Toyota, les pièces détachées (freins, sièges, moteurs...) sont livrées plusieurs fois par jour, en petites quantités, selon les besoins exacts des lignes d'assemblage. Cela permet de réduire les stocks, de diminuer les coûts de stockage, et de gagner en réactivité.
- Limite : en cas de retard ou de rupture chez un fournisseur, toute la chaîne peut s'arrêter.

Etude de cas (SCM)

- 2. Le Jidoka (automatisation intelligente)
Le Jidoka consiste à doter les machines de la capacité à détecter automatiquement les anomalies et à stopper la production en cas de problème.
- Exemple : si une machine de soudure détecte une mauvaise fixation, elle s'arrête immédiatement pour éviter d'endommager le reste du véhicule.
- Cela permet de garantir la qualité à chaque étape, plutôt que de corriger les défauts à la fin.

Etude de cas (SCM)

- 3. Le Kaizen (amélioration continue)

Toyota favorise une culture où chaque employé peut proposer des idées d'amélioration, même les plus petites.

- Exemple : des opérateurs ont proposé de modifier la position des outils pour éviter des gestes inutiles, ce qui a permis de réduire le temps de travail et la fatigue, tout en augmentant la productivité.
- Cette philosophie collective renforce l'efficacité globale du système.

- 4. Les relations avec les fournisseurs

Contrairement à d'autres entreprises qui mettent les fournisseurs en concurrence, Toyota privilégie des partenariats à long terme.

- Exemple : Toyota travaille depuis des décennies avec Denso, qui fabrique des composants électroniques. Toyota forme, soutient et audite ses fournisseurs pour garantir qualité, innovation et stabilité.
- Cela permet une meilleure coordination, mais peut aussi être risqué en cas de défaillance d'un fournisseur unique.

Etude de cas (SCM)

Énoncé de l'étude de cas

Dans cette étude, vous êtes invités à analyser les choix stratégiques de Toyota en matière de Supply Chain Management et à en évaluer la performance ainsi que la résilience.

Questions :

1. Présentez les caractéristiques principales du Toyota Production System (TPS) et leur impact sur la chaîne logistique.
2. En quoi le Just-In-Time (JIT) influence-t-il la gestion des stocks chez Toyota ? Quels en sont les avantages et les limites ?
3. Comment Toyota gère-t-il ses relations avec les fournisseurs ? Quels sont les bénéfices et les risques liés à cette approche ?
4. Quels outils ou technologies Toyota utilise-t-il pour piloter efficacement sa chaîne logistique ?
5. Imaginez une perturbation majeure dans la chaîne d'approvisionnement (par exemple : tremblement de terre, pandémie). Quelles seraient les conséquences pour Toyota ? Proposez des mesures concrètes pour renforcer la résilience de sa supply chain.