

Evaluation N° 3

Année scolaire :	2014 – 2015.
Niveau :	1 <sup>ère</sup> Bac. Sc. Economiques.
Date :	13 / 01 / 2015.
Durée :	2 heures.

L'Economie et l'Organisation Administrative des Entreprises

Questions de cours : (12,5 points)

- 1) a - Définissez l'organisation scientifique du travail (1pt)
- b - Enumérez les principales caractéristiques de l'OST (2pt)
- c - Quelle est la conception Taylorienne de l'homme au travail (1pt)
- d - Enumérez les objectifs de l'OST (1pt)
- e - Enumérez les dysfonctionnements engendrés par l'OST (1,5pt)
- 2) a - Pourquoi Ford décide d'augmenter le salaire de ses ouvriers? (1pt)
- b - Sur quoi se base la production en grande série selon le fordisme? (1pt)

3º/ Expliquer les termes suivants :

- a - la rotation des postes (0,25 pt)
- b - l'enrichissement des tâches (0,25 pt)
- c - L'élargissement des tâches (0,25 pt)
- d - des groupes semi-autonomes (0,25 pt)

### Etudes de cas :

#### Cas n° 16

le processus de production dans un atelier qui applique les principes de taylorisme :

- le nombre de tâches pour accompagner le processus de production est fixé en cinq.
  - Durée d'exécution de chaque tâche est chronométrée comme suit :
- ( $T_1$  : 1 mn ;  $T_2$  : 3 mn ;  $T_3$  : 5 mn ;  $T_4$  : 2 mn 30 s ;  $T_5$  : 6 mn).
- le nombre d'heures de travail par jour est fixé à 8 heures.
  - trois pauses durant la journée, fixées comme suit : ( $P_1$  : 10 mn ;  $P_2$  : 30 mn ;  $P_3$  : 20 mn).
  - les tâches sont exécutées d'une manière synchronisée sans avoir un temps mort.
  - la production journalière de l'atelier atteint le volume de 4200 pièces produites.

T.A.F.:

- 1°/ a - déterminer le temps de réalisation d'une pièce (en mn) (0,25 pt)
- b - déterminer le temps global de pause par jour; en déduire le temps de travail journalier réel par ouvriers (en mn) (0,75 pt)
- 2°/ déterminer l'effectif total de l'atelier de production (1pt)
- 3°/ Répartir l'effectif total de l'atelier sur les différentes tâches (2pt)

Cas n°2:

**L'AUTOMATISME CHEZ L'HOMME AU TRAVAIL**

« Mais maintenant il nous faut dire que l'une des premières caractéristiques d'un homme qui est capable de faire le métier de manutentionnaire de gueuses de fonte est qu'il est si peu intelligent et si flegmatique qu'on peut le comparer, en ce qui concerne son aptitude mentale, plutôt à un bœuf qu'à toute autre chose. L'homme qui a un esprit vif et intelligent est, pour cette raison même, inapte à exercer ce métier en raison de la terrible monotonie d'une tâche de ce genre. En conséquence, l'homme qui est le plus qualifié pour manutentionner des gueuses de fonte est incapable de comprendre la science réelle du mode d'exécution de ce genre de travail. Il est si peu intelligent que, par exemple, il ne comprend pas le mot « pourcentage » et, en conséquence il doit être entraîné par un homme plus intelligent que lui-même pour qu'il acquière l'habitude de travailler en concordance avec les lois de cette science avant de pouvoir accomplir son travail avec succès ».

F.W. Taylor. La direction scientifique des entreprises

### **Le taylorisme en 1992**

Quatre jeunes ouvrières (dont trois Asiatiques) vêtues d'une blouse bleu marine, manches retroussées, s'activent autour d'une presse : la première pose une feuille de PVC sur la presse ; la seconde met une jaquette publicitaire sur la forme embossée qui sort de la machine ; la troisième plie le tout et la quatrième le dépose dans un chariot. L'allure est précipitée et conduite par le mécanisme assourdissant de la presse. Des manutentionnaires veillent à l'approvisionnement des ouvrières et enlèvent les étuis destinés à recevoir des cassettes vidéo. Pas un mot n'est prononcé, pas un sourire sur les visages tendus. Huit heures par jour, onze mois par an...

Scène vue dans une petite entreprise  
de la région parisienne.

« ... vider les poubelles et les laver, faire les lits, la poussière, les boiseries derrière les voilages, l'abat-jour, la suspension, le radiateur, la penderie intérieure et extérieure, la gravure, les miroirs, vérifier le bon fonctionnement de l'éclairage... Il y en a deux pages pleines (cinquante-quatre tâches) : comment faire une chambre d'hôtel à fond sans oublier les chromes de la salle de bain, le siphon du lavabo et les poignées de portes en douze minutes chrono [...]. Il n'y a pas que dans les hôtels qu'il faut faire vite et bien : huit minutes pour nettoyer un autobus, qui dit mieux ?

*Le Monde, 4 décembre 1991.  
Tony Alberto - Pascal Combernaud Comprendre l'entreprise  
Nathan.*

a. Êtes-vous d'accord avec la conception taylorienne des traits de caractère d'un manutentionnaire de gueuses de fonte ?  
D'après Taylor : « L'homme qui a un esprit vif... d'une tâche de ce genre » ; que pensez-vous de cela ?

b. Comment peut-on qualifier le travail effectué par les quatre jeunes ouvrières de l'entreprise de la région parisienne ? Cette répétition dans l'exécution des tâches conduit-elle à un épaulement de l'homme ? Expliquez.

c. L'ordre donné doit-il s'intéresser au détail de l'exécution ou tout simplement aux finalités de la tâche à exécuter ? Discutez.