



Charge de travail à l'équilibre, adieu les retards de production !

13 mai 2025, 14:33

Pascal Pollet

Le Workload Control, c'est planifier plus malin, éviter les pics et livrer à temps !

Dans les environnements où les processus de production sont complexes, où la variété est la règle et où les délais sont serrés, la programmation des opérations tient souvent de l'exploit. Les commandes arrivent en rafale, les machines tournent tant et plus et les planificateurs se coupent en quatre. Le Workload Control (WLC) apporte une bouffée d'air à cet égard. En effet, alignant l'offre de travail sur la capacité, cette démarche prévient l'asphyxie de la production. Planifier la sérénité dans l'atelier devient un jeu d'enfant.

C'est quoi, le Workload Control (WLC) ?

Le Workload Control est **une méthode de planification** qui décide quand un ordre de fabrication est transmis au niveau de la production. Ce n'est pas un tour de magie, mais une approche mûrement réfléchie qui se fonde sur une question simple :

« La production peut-elle faire face à cette commande pour le moment ? »

Là où les systèmes classiques de planification transmettent les ordres sans réfléchir, le WLC **vérifie d'abord si la marge de manœuvre est suffisante**. Les ordres ne sont émis que si la capacité voulue est effectivement disponible. Résultat ? Moins de chaos, une meilleure fluidité des opérations et une ponctualité accrue des livraisons.

Comment fonctionne le Workload Control ?

Le Workload Control repose sur trois étapes bien définies. C'est simple, efficace et applicable tout de suite.

1. Réserve de commandes : il faut parfois savoir se montrer patient

Toutes les commandes entrantes aboutissent d'abord dans une réserve ou pool, sorte de salle d'attente destinée aux commandes prêtes à être fabriquées. Elles y restent un certain temps « sur pause » jusqu'à ce qu'il s'avère que la production peut s'en occuper sans stress. Pas de panique : cette pause est à la fois délibérée et temporaire.

Détail malin : le pool de commandes évite que l'atelier soit submergé. En allégeant l'encours de fabrication (WIP), il renforce la maîtrise de la situation !

2. Surveillance de la charge de travail : savoir ce qui se passe, et où

La charge de travail est mesurée chaque jour (ou plus souvent) par poste de travail. Pas en nombres de commandes, mais en heures de travail. Le WLC tient aussi compte du travail qui est encore en cours d'expédition vers un poste, ce grâce à une pondération basée sur le stade de son cheminement. On obtient de la sorte une image fidèle des charges réelle et imminente par poste de travail. Chaque poste reçoit une norme de charge de travail : un seuil au-delà duquel le risque de retards croît.

On peut comparer cela à des trains en approche ! Comme on sait qu'ils arrivent, on en tient déjà compte sur les quais !

3. 3. Lancement régulé des ordres de fabrication : le feu vert au bon moment

Les commandes réunies dans le pool sont classées selon leur priorité (p. ex., la date de livraison la plus rapprochée). Ensuite, le système – ou le planificateur – regarde quelle commande peut être lancée. Le feu vert ne sera donné que si tous les postes de travail concernés sont encore sous leur charge de travail limite.

L'ordre de fabrication est lancé ? La charge de travail de chaque poste est aussitôt adaptée. Ainsi, l'équilibre entre l'offre et la capacité demeure garanti !

Quels sont les avantages du Workload Control ?

Les résultats du WLC sont tout, sauf théoriques. Les entreprises recourant à cette méthode constatent de grandes améliorations dans la pratique :

- **Délais d'exécution plus courts et plus stables**

La régulation du flux entrant raccourcit le temps d'attente au niveau des machines et améliore sa prévisibilité. Alléger le WIP, c'est accélérer la cadence.

- **Ponctualité accrue des livraisons**

Selon une étude de simulation, le WLC divise par deux le nombre de livraisons en retard. L'amélioration de la planification débouche sur la satisfaction des clients et sur une réduction du stress lié à la replanification.

[Consulter l'étude](#)

- **Réduction du coût des stocks**

Le WIP coûte de l'argent, prend de la place et exige de la coordination. En dosant les commandes, vous gardez une bonne vision et la maîtrise de vos stocks.

- **Moins de stress de dernière minute**

Les postes de travail n'étant plus surchargés, le nombre d'interventions manuelles et de soucis à régler diminue. Ce qui redonne de l'air aux planificateurs. Et aux opérateurs aussi, du reste.

Où le WLC est-il le plus performant ?

Le Workload Control brille dans les environnements où la variabilité prédomine. Songez :

- à la fabrication ou à la conception de produits sur commande ;
- aux ateliers polyvalents traitant divers types de produits et ayant des cheminements complexes ;
- aux environnements exposés à des perturbations ou changements de capacité fréquents.

Bref, là où un logiciel classique de planification capitule, le WLC tire son épingle du jeu.

De quoi a-t-on besoin pour se mettre à travailler avec un WLC ?

- La réussite de sa mise en œuvre demande un peu de **préparation**, mais pas de gros investissements.
- Choisissez **la bonne norme** de charge de travail.
- **Voyez grand** pour commencer : par exemple, adoptez une norme pour trois jours, puis ajustez-la sur la base de la pratique. En général, un seuil de charge de travail par poste donne d'excellents résultats. S'il y a plusieurs machines, il suffit d'additionner les normes.
- Assurez-vous une bonne vue d'ensemble de vos **données**.
- **Débutez** éventuellement avec un **simple** classeur Excel basé sur les données de votre ERP ou MES. Cela suffit pour voir quelles commandes on peut lancer ou pas.
- **Impliquez le personnel** dès le premier jour.
- Les planificateurs doivent se fier au système. Les opérateurs doivent en sentir les avantages. Le mot d'ordre est donc de **communiquer**.

Prêt à améliorer l'efficacité de votre entreprise de production ?

Découvrez notre expertise en matière de fabrication à réponse rapide et comment nous pouvons vous aider à optimiser votre production en réduisant le Work in Progress.

[Visitez notre page sur la fabrication à réponse rapide](#) [Posez vos questions à notre expert](#)

Auteurs



Pascal Pollet