

看板

KANBAN

METHODE AGILE



SOMMAIRE

1. ORIGINES	2
2. OBJECTIFS	3
3. KANBAN EN GESTION DE PROJET	3
4. CAS PRATIQUE	5
5. CONCLUSION	7
A. AVANTAGES	7
B. INCONVENIENTS	7



1. ORIGINES

Un kanban (カンバン ou 看板, terme japonais signifiant « enseigne, panneau »).

Le terme désigne aussi la méthode de gestion de production déployée à la fin des années 1950 dans les usines Toyota.

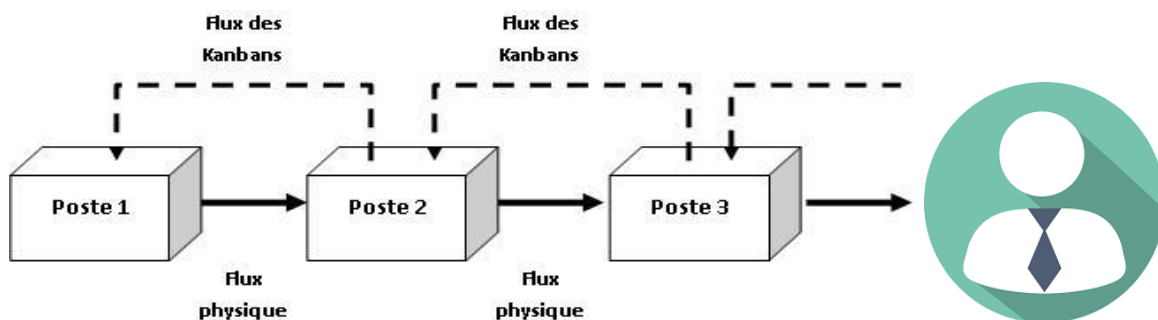
L'ingénieur japonais Taiichi Ōno est généralement considéré comme l'inventeur de la méthode dans les années 1960.

La méthode du Kanban se distingue de par sa gestion des approvisionnements :

Alors que la majorité des entreprises opte pour un système à flux poussés, qui ne tient pas compte des demandes des consommateurs, la méthode du Kanban impose un système à flux tirés, déclenché par la consommation par l'utilisateur.

L'étiquette, appelée Kanban, n'est ni plus ni moins que la commande d'un client qui active la chaîne de production.

L'étiquette, appelée Kanban, n'est ni plus ni moins que la commande d'un client qui active la chaîne de production



2. OBJECTIFS

Le Kanban contribue à tendre les flux et à mettre en évidence les faiblesses d'une ligne de production, et ainsi à concentrer les efforts sur les points critiques

Le principe permet de limiter l'en-cours de stock et donc le gaspillage en cas de défaut détecté en aval de la chaîne de fabrication.

Assurer une production en Juste-à-Temps à chaque étape du processus, donc aligner la production sur la demande client.



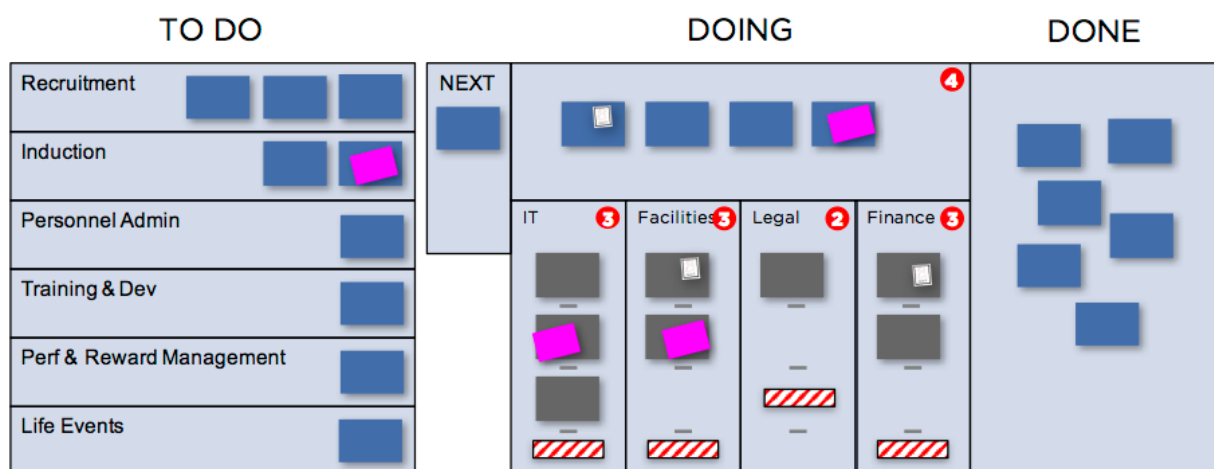
3. KANBAN EN GESTION DE PROJET

Kanban regroupe plusieurs tâches qui elle-même regroupe plusieurs états:

- Les tâches à faire
- Les tâches en cours
- Les tâches terminées



L'approche Kanban consiste globalement à visualiser le Workflow (Le processus de traitement d'une tâche). On met en place un tableau de bord des items (demandes). Chaque item est placé à un instant donné dans un état. L'item évolue jusqu'à ce qu'il soit soldé. Chaque état du tableau peut contenir un nombre maximum prédéfini de tâches simultanées (défini selon les capacités de l'équipe) : on limite ainsi le WIP (Work In Progress). Il est primordial, pendant l'exécution des tâches, de mesurer le « lead-time ». Il s'agit du temps moyen pour compléter un item. Cette durée sera progressivement de plus en plus courte et prévisible.



La méthode est simplement basée sur un système de cartes.

On met en place un tableau de bord des items (demandes).

Chaque état du tableau peut contenir un nombre maximum prédéfini de tâches simultanées

« Le Kanban contribue à tendre les flux et à mettre en évidence les faiblesses d'une ligne de production, et ainsi à concentrer les efforts sur les points critiques »

4. CAS PRATIQUE

A. Idées : toutes les idées, enrichies à volonté :

NECESSAIRES (backlog)
A				
B				
C				
D				
E				
F				

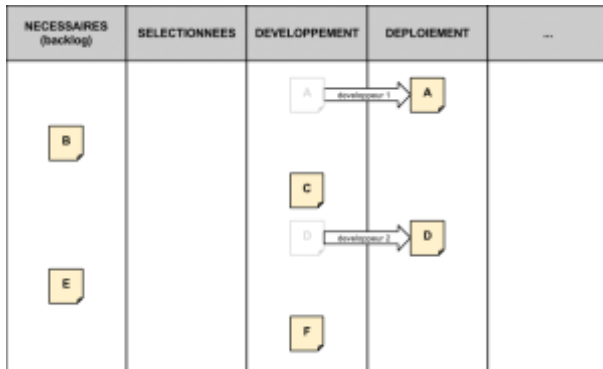
B. Sélection : définit par le leader, en fonction de l'équipe et contraintes

NECESSAIRES (backlog)	SELECTIONNEES
A	A			
B				
C	C			
D	D			
E				
F	F			

C. Développement : le développeur choisit ces taches en cours de traitement.

NECESSAIRES (backlog)	SELECTIONNEES	DEVELOPPEMENT
	A	A		
B				
	C	C		
	D	D		
E				
	F	F		

D. Déploiement : le développeur demande à déployer sa fonctionnalité



E. Validation : le développeur en charge du projet demande validation de fonctionnement (par le leader)



5. CONCLUSION

A. AVANTAGES

La possibilité de mise en place progressive de la méthodologie.

Les points de blocages sont visibles très tôt.

La collaboration dans l'équipe est encouragée pour résoudre les problèmes.

Cette méthode possède un fort impact visuel et une réelle efficacité.

Elle facilite la communication sur l'état d'avancement du projet.

Simplicité.

B. INCONVENIENTS

Le Kanban s'applique sur des produits où les flux sont simples et à faible intensité

De la réactivité et de la fiabilité de l'équipe de production, mais aussi des fournisseurs ;

De la qualité de l'organisation ;

Due la méthode peut être implémentée dans l'entreprise sans prendre trop de risques.

Difficulté de gestion sur les gros projets.