

Les 7 péchés capitaux

dans l'utilisation de
la stratégie Kanban



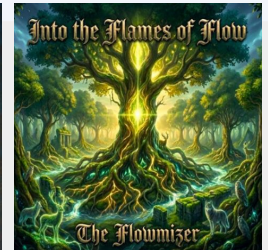
José Coignard

Coach Agile & Produit, Caisse des
dépôts et consignation

Formateur Kanban – ProKanban.org
TameFlow voyager
Org Topologies certified practitioner

Fondateur – [Flowmizer.org](https://flowmizer.org)
Président du [Research Lab for Flow Science](https://researchlabforflowscience.com)

AI Augmented Musician – The Flowmizer
1er Album “Kanban Birth and Dreams”
2eme Album “Into The Flames of Flow”



Agile Tour Strasbourg 2026



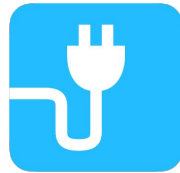
Hiaga



agile tour
STRASBOURG



REBOOT
CONSEIL



Chargemap



SHODO



















MTC
Strasbourg



Elsass JUG

{EPITECH}

LE MINIMALISME

File d'attente	Analyse		Développement		Test	Prêt pour Prod	Prod / Done
	En cours	Terminé	En cours	Terminé			
      	 		 	 			

**C'est plus qu'un simple tableau de
post-it !**



User story



Enabler



















Incident



**Types
d'élément
qui vont
circuler**

**Le début et la fin du workflow
étaient évident ?**

File d'attente	Analyse		Développement		Test	Prêt pour Prod	Prod / Done
	En cours	Terminé	En cours	Terminé			
      	<p>En cours</p>  	<p>Terminé</p> 	<p>En cours</p>  	<p>Terminé</p>  			

Début ↓

Fin ↓

File d'attente	Analyse		Développement		Test	Prêt pour Prod	Prod / Done
	En cours	Terminé	En cours	Terminé			
■	■	■	■	■	■	■	
■	■			■			
■	■		■	■			
■							
■							
■							
■							
■							
■							
■							
■							
■							
■							
■							
■							

Début ↓

















Fin ↓

Fin ↓

Fin →

















File d'attente	Analyse		Développement		Test	Prêt pour Prod	Prod / Done
	En cours	Terminé	En cours	Terminé			
■	■		■	■	■		
■	■	■		■		■	
■	■		■	■			
■							
■							
■							
■							

Les étapes que traverseront les éléments sont explicites ?

File d'attente	Analyse		Développement		Test	Prêt pour Prod	Prod / Done
	En cours	Terminé	En cours	Terminé			
      	 		 	 			

Oui ! les étapes, c'était bon !

















Les critères de passage d'une étape à une autre ?

File d'attente	Analyse		Développement		Test	Prêt pour Prod	Prod / Done
	En cours	Terminé	En cours	Terminé			
      	 		 	 			



Les règles qui vont nous permettre de contrôler le WIP

WIP = le nombre d'éléments qui sont en cours à un instant t

File d'attente	Analyse		Développement		Test	Prêt pour Prod	Prod / Done
	En cours	Terminé	En cours	Terminé			
      	 		 	 			



Le niveau de service attendu (une prévision, pas un engagement)

Le S.L.E en anglais

Euh ...

De quoi il parle ?

SLE User story & Enabler :
8 jours ou moins 80% du temps

**C'était les éléments à rendre
explicites pour
la définition d'un workflow et sa
visualisation**

**Mais la stratégie Kanban
c'est aussi
2 autres pratiques**

Manager activement les éléments dans son workflow

Améliorer le workflow

**Et 4 métriques
à collecter pour avoir de
l'information factuelle nous aidant
sur les 3 pratiques**

Temps de cycle

Débit

WIP

Age des éléments

**Vous voyez ce n'est pas énorme,
alors stop au minimalisme qui
oublie 80% des choses !**

L'IRRESPECT

Super !
On a une Définition du Workflow
complète !

**Une DoW c'est
un cadre d'expérience**

**Pour pouvoir faire une analyse
pertinente des résultats de notre
processus**

Il faut la respecter !

**Et puis, son non respect,
est la porte ouverte
à laisser vieillir
des éléments inutilement**

**Le flux ne sera ni
Efficace
Efficient
Prédictible**

L'ATTENTISME

**Kanban ce n'est pas magique,
il faut mouiller le maillot
pour
optimiser son flux**

**Laisser vieillir des choses dans son
flux, ce n'est pas faire du
management actif**

**Il y a plein de raisons valables pour
qu'un élément avance moins bien
que d'habitude**

Mais il faut agir !

✂ **Devrions-nous découper l'élément ?**

💪 **Devrions-nous aider les personnes qui travaillent sur l'élément ?**

🕵 **Avons-nous besoin d'une expertise externe à l'équipe ?**

🕒 **Pouvons-nous faire des choses pour prendre de l'avance dans les étapes futures ?**

💰 **Devrions-nous arrêter d'investir (abandonner)?**

**La non action se trouve aussi dans
l'amélioration du workflow**

**Vos parties prenantes sont-elles
contentes :**

De votre temps de cycle?

De votre débit?

De votre prédictibilité?

De la qualité?

**Un processus non aligné
avec
les attentes de vos parties prenantes**

=

Soucis à venir

**Vous êtes en maîtrise de votre
processus.**








Agissez !

LE SILOTAGE

Revenons sur :



Pouvons-nous faire des choses pour prendre de l'avance dans les étapes futures

File d'attente	Analyse		Développement		Test	Prêt pour Prod	Prod / Done
	En cours	Terminé	En cours	Terminé			
							








- Un binome tech/fonc est disponible
- L'élément est right-sized
- A date nous ne voyons pas ce qui pourrait nous freiner

- Le problème est compris, une solution a émergé
- Une maquette si nécessaire a été faite
- On a quelques critères d'acceptation défini
- L'élément est right-sized

- TU réalisé et passant
- TI réalisé et passant
- Solution développée
- Contrôle qualimétrie code sans remonté critique ou bloquante
- Auto RGAA Ok
- Auto sécurité Ok

- RGAA Ok
- Critères acceptations automatisées et OK
- Tests fonc automatisés fait et OK
- Non régression OK
- Autres tests non automatisés OK manuellement
- Documentation nécessaire faite

- Livraison prod faite
- Contrôles opérationnel OK
- Pas de retour arrière déclenché

File d'attente	Analyse		Développement		Test	Prêt pour Prod	Prod / Done
	En cours	Terminé	En cours	Terminé			
							

- Un binome tech/fonc est disponible
- L'élément est right-sized
- A date nous ne voyons pas ce qui pourrait nous freiner

- Le problème est compris, une solution a émergé
- Une maquette si nécessaire a été faite
- On a quelques critères d'acceptation défini
- L'élément est right-sized

- TU réalisé et passant
- TI réalisé et passant
- Solution développée
- Contrôle qualimétrie code sans remonté critique ou bloquante
- Auto RGAA Ok
- Auto sécurité Ok

- RGAA Ok
- Critères acceptations automatisées et OK
- Tests fonc automatisés fait et OK
- Non régression OK
- Autres tests non automatisés OK manuellement
- Documentation nécessaire faite

- Livraison prod faite
- Contrôles opérationnel OK
- Pas de retour arrière déclenché

**Votre tableau Kanban
est une visualisation
de l'état des éléments de valeur**

**Collaborez pour que les éléments
le traversent au plus vite !**

L'IGNORANCE

**Sur la valeur,
vous allez vous tromper
d'autant plus souvent que votre
contexte est VUCA**

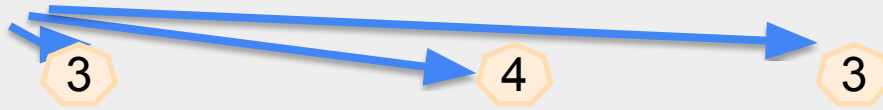
**Vous ne connaissez pas l'ampleur
de votre erreur avant d'avoir vu le
comportement de vos clients.**


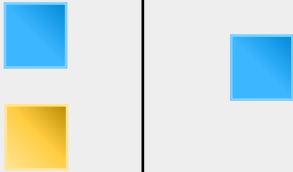

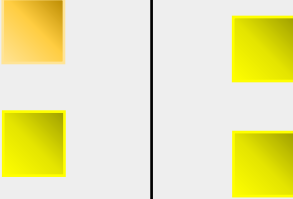



**Contrôler votre WIP
c'est réduire le temps vers
l'apprentissage**

**Contrôler votre WIP
c'est
Contrôler votre investissement**

**Le meilleur moyen de contrôler
votre WIP, c'est ...**

Limite de WIP



File d'attente	Analyse		Développement		Test	Prêt pour Prod	Prod / Done
	En cours	Terminé	En cours	Terminé			
							

- Un binôme tech/fonc est disponible
- L'élément est right-sizé
- A date nous ne voyons pas ce qui pourrait nous freiner











- Le problème est compris, une solution a émergé
- Une maquette si nécessaire a été faite
- On a quelques critères d'acceptation défini
- L'élément est right-sizé

- TU réalisé et passant
- TI réalisé et passant
- Solution développée
- Contrôle qualimétrie code sans remonté critique ou bloquante
- Auto RGAA Ok
- Auto sécurité Ok

- RGAA Ok
- Critères acceptations automatisées et OK
- Tests fonc automatisés fait et OK
- Non régression OK
- Autres tests non automatisés OK manuellement
- Documentation nécessaire faite

- Livraison prod faite
- Contrôles opérationnel OK
- Pas de retour arrière déclenché

SLE : 8jours ou moins 80% du temps

File d'attente	Analyse		Développement		Test	Prêt pour Prod	Prod / Done
	En cours	Terminé	En cours	Terminé			
	 		 	 			

- Un binôme tech/fonc est disponible
- L'élément est right-sizé
- A date nous ne voyons pas ce qui pourrait nous freiner

- Le problème est compris, une solution a émergé
- Une maquette si nécessaire a été faite
- On a quelques critères d'acceptation défini
- L'élément est right-sizé

- TU réalisé et passant
- TI réalisé et passant
- Solution développée
- Contrôle qualimétrie code sans remonté critique ou bloquante
- Auto RGAA Ok
- Auto sécurité Ok

- RGAA Ok
- Critères acceptations automatisées et OK
- Tests fonc automatisés fait et OK
- Non régression OK
- Autres tests non automatisés OK manuellement
- Documentation nécessaire faite

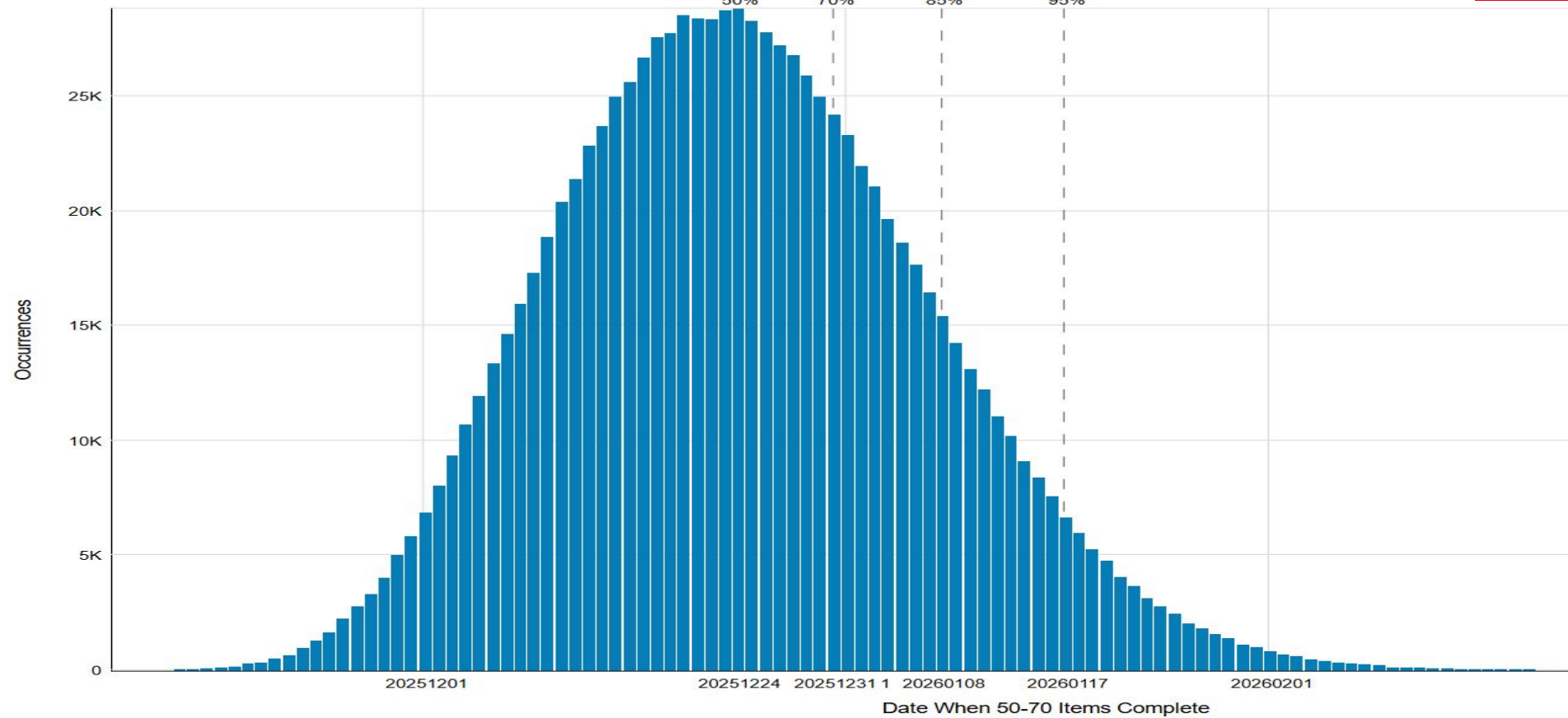
- Livraison prod faite
- Contrôles opérationnel OK
- Pas de retour arrière déclenché

LE DETERMINISME

**La valeur que vous apporterez
sera variable**

**Il n'y a pas qu'un seul futur
possible**

Monte Carlo (1M Trials)



Lorsqu'on vous demande

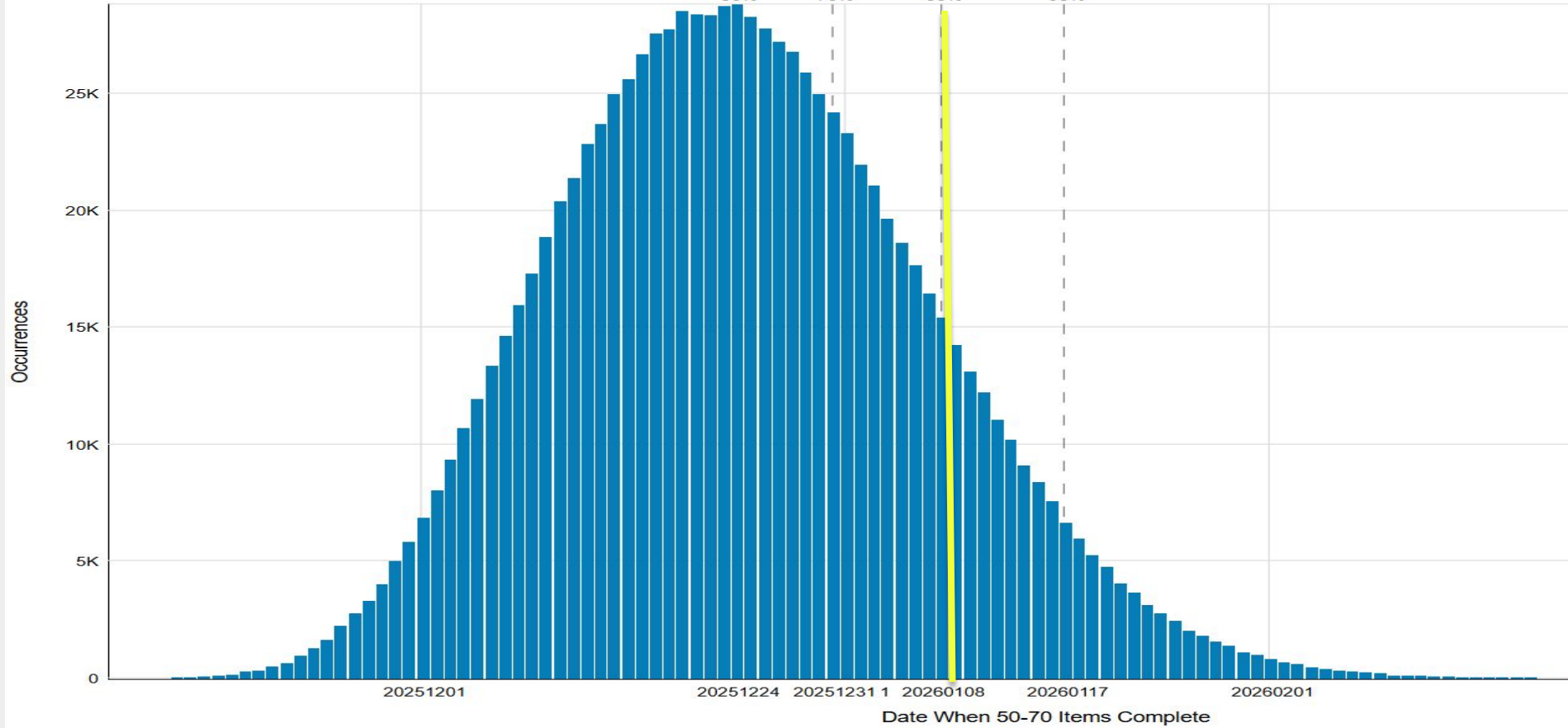
Quand ?

**Communiquez de manière
probabiliste,

plutôt que

déterministe**

Monte Carlo (1M Trials)



**Ne restez pas sur une prévision,
rejouez ces prévisions dès que vous
avez de nouvelles données**

ET LE 7EME

C'est de croire qu'il n'y en a que 6 !

LE SUR-OPTIMISME





Efficienc



Efficacit



Pr





Efficienc



Efficacit



Pr



**La clef sera de trouver la balance
optimale pour votre contexte**

Envie d'en savoir plus ?





José Coignard

**Coach Agile & Produit, Caisse des
dépôts et consignation**

**Formateur Kanban – ProKanban.org
TameFlow voyager
Org Topologies certified practitioner**

