

LEAN Y KANBAN → Pilares (= al empirismo)

JAPÓN (1940)

En filosofía compatible c/ Agile

Transparencia

Adaptación

Inspección

Principios Lean

Eliminar Desperdicios

Amplificar Aprendizaje

Crear la Integridad

Tomar decisiones tardías.

Potenciar el equipo

Ver el todo

Entregar lo antes posible

(compartir el conoc. con otros)

(la calidad no se negocia. "exc. técnica")

(hasta el último momento posible)

(el poder tomar la decisión c/ mayor conoc.)

Desperdicio → cualq. cosa q'no genera valor.

Lean busca eliminar fuentes de desperdicio

7+1 DESPERDICIOS

Talento No Utilizado (+1)

No usar la xp, conoc. y creatividad del personal

Inventario

Exceso de MP, prod. y proc. no en uso

Movimiento

Cambios de contexto

Espera

Que el cliente me de algo que un comp. termine algo

Transporte

Transf. de conoc. (multitasking) Cambio de tareas

Defectos

Defectos.

Sobreproducción

Prod. demás ("yaq' estamos")

Sobre-Procesamiento

Más trabajo o calidad mas alta de la q' el cliente requiere

Desperdicio Necesario (acts. de control x'ej)

MINIMIZAR!!

Puro Desperdicio (puedo dejarlos de hacer)

EVITAR!!

KANBAN

Just In Time

VALORES

- + Transparencia
- + Equilibrio
- + Colaboración
- + Foco en el cliente
- + Flujo Continuo
- + Liderazgo
- + Entendimiento
- + Acuerdo
- + Respeto

≠ de SCRUM. Esto itera y Kanban trabaja y fluye continuo.

GESTION DE CAMBIOS

Comenzar c/ lo q' tienes ahora.

Buscar mejora a través del cambio evolutivo

Fomentar Acts. de liderazgo a todos los niveles

ENTREGA DE SERVICIOS

Enfocarse en cumplir las ner. y expect. del cliente

Autoorganización del equipo

Revisar periódicamente red de serv. p/ mejorar entregas.

PRACTICAS GRALES.

Prácticas generales de Kanban

VISUALIZAR



Muestra el trabajo y su flujo. Visualiza los riesgos. Construye un modelo visual que refleje cómo se trabaja.

LIMITAR EL TRABAJO EN CURSO



¡Deja de empezar, empieza a terminar! De derecha a izquierda. Limita el trabajo en el sistema a la capacidad disponible, basándote en los datos.

GESTIONAR EL FLUJO



El flujo es el movimiento trabajo. Gestiona el flujo para ser predecible y confiable. Utiliza los datos.

HACER LAS POLÍTICAS EXPLÍCITAS



Tener políticas acordadas, visibles para todos los involucrados:

- Criterios de Pull (atracción/arrastre)
- Límites de WIP (trabajo en curso)
- Clases de servicio
- Otros que correspondan

ESTABLECER CICLOS DE RETROALIMENTACIÓN



Establece ciclos de retroalimentación con la cadencia adecuada. Fomenta la colaboración, el aprendizaje y las mejoras. Basado en datos.

MEJORAR COLABORATIVAMENTE EVOLUCIONAR EXPERIMENTALMENTE



Usando el método científico El cambio impulsado por Ejecutar experimentos pa. avanzar o aprender (safe-experiments).

Sistema de Arrastre → Forma de Asignación de Trabajo en KANBAN (PULL no PUSH)

↳ Si tengo capacidad, voy y busco trabajo para hacer
↳ limitada x' el WIP.

¿Como Aplico KANBAN?

- > Dividir el trabajo en piezas. (Definiendo tipos de trabajo).
- > Hacer explícitas las políticas



Las políticas q' vos estableces p/ manejarlo en el tablero son las clases de servicio.

COMO APLICO KANBAN?

- Modelar el Proceso.
- Definir tipos de trabajo.
- Definir límites de WIP (p/c/paso).
- Definir políticas de calidad. (WIP, DoD, Cadencia de Reuniones, etc.)
- Cuello de Botella y Flujo (mover rec. a los cuellos de botella).
- Clase de Servicio (≠ trabajos tienen ≠ políticas (DoD) p/c/ estado).
- Cadencia (Releases, planificadas, revisiones. Opcional estas ceremonias).

MÉTRICAS

Lead Time:

- Ritmo de entrega.
- > Métrica q' req. el tiempo q' sucede entre q' el cliente pide un ítem de trabajo y el momento de trabajo.

Cycle Time:

- Ritmo de Terminación.

> Métrica q' req. el tiempo q' sucede entre el inicio y el final del Proceso, p/ un ítem de trabajo dado.

"El cycle time puede ser 1sem y el lead time 6 meses. El cliente no estará contento".

Touch Time:

- Tiempo en el cual un ítem de trabajo fue realmente tocado o trabajado por el equipo.
- Días hábiles q' pasó ese ítem en columnas de trab. en curso, en oposición a columnas de cola/buffer y estado.

$$\text{Touch Time} \leq \text{Cycle Time} \leq \text{Lead Time}$$

Eficiencia del Proceso:

$$\% \text{ Eficiencia: } \text{Touch Time} / \text{Lead Time}$$