

Rapport d'Analyse d'Anomalie de Production

Machine : M2 - Usinage Ébauche - Centre d'usinage pour l'ébauche de la pièce.

Step : M2.06

Pièce : P000006

Cycle : 6

Sévérité : MAJOR

Date : 2025-12-29 04:27:30

ANOMALIE

Une anomalie a été détectée concernant la pièce P000006 sur la machine M2 au step M2.06, avec un cycle de 6. La durée réelle du step est de 2,18 secondes, en dépassant largement le temps nominal de 1,00 seconde.

COMPORTEMENT RÉEL

Le comportement réel observé a montré une durée d'exécution plus longue que prévu pour le step M2.06. L'écart mesuré est de 1,18 secondes, indiquant un décalage important par rapport au temps nominal.

ÉCART NOMINAL / RÉEL

L'écart observé est une conséquence du comportement réel et non une cause. Le temps nominal a été dépassé, la durée réelle étant de 2,18 secondes contre 1,00 seconde nominale.

IMPACT PRODUCTION

L'impact opérationnel est significatif car le processus de production est décalé par rapport au temps nominal. Cela peut entraîner une baisse de l'efficacité et potentiellement des retards dans la chaîne d'assemblage.

CRITICITÉ

La criticité de cette anomalie est majorée, avec un score d'évaluation basé sur les indicateurs statistiques. La sévérité est classée comme MAJOR en raison du déclenchement régulier et de l'écart important entre le temps nominal et réel.

CONCLUSION

L'anomalie détectée concerne une durée excessive pour le step M2.06, avec un écart mesuré de 1,18 secondes par rapport au temps nominal. L'impact opérationnel est significatif, nécessitant une vérification des signaux PLC et l'état des capteurs. La criticité est classée MAJOR en raison du déclenchement régulier et de la sévérité de l'écart observé.