

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 02:02:51

ANOMALIE

Durée réelle de l'étape M2.06 (2,21 s) excède le seuil nominal autorisé (1,1 * 1,00 s = 1,10 s).
Séquence réelle saute un ou plusieurs étapes définis dans le workflow nominal.

COMPORTEMENT RÉEL

L'étape M2.06 a pris 2,21 s au lieu de 1,00 s. La séquence observée présente un décalage temporel par rapport à l'ordre nominal, avec des étapes intermédiaires absentes.

ÉCART NOMINAL / RÉEL

La durée réelle dépasse le seuil nominal d'un facteur 2,21. L'écart est causé par une prolongation de l'étape et un saut de séquence.

IMPACT PRODUCTION

Délai cumulatif sur la cycle 6. Risque de désynchronisation avec les étapes suivantes (M3, M4, M5).
NON ÉVALUABLE sans données sur les déphasages entre machines.

CRITICITÉ

15 occurrences, score Hawkes 35, sévérité MAJOR. Indicateurs montrent une récurrence mais faible confiance. Impact potentiel sur la qualité et le rythme de production.

CONCLUSION

L'anomalie résulte d'une durée prolongée et d'un saut de séquence. Risque de déséquilibre dans la chaîne de traitement.