

# 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 02:37:59

## ANOMALIE

L'anomalie est déclenchée par une durée réelle de 2,21 secondes pour le step M2.06, qui dépasse la durée nominale de 1,00 seconde de 1,21 secondes.

## COMPORTEMENT RÉEL

La séquence réelle observée montre que le step M2.06 a une durée plus longue que prévu. Cela pourrait signifier un problème avec l'outil, un capteur défaillant ou une erreur de synchronisation inter-machine.

## ÉCART NOMINAL / RÉEL

L'écart est d'une durée réelle plus longue que la durée nominale, sans inversion cause/conséquence. C'est une conséquence du processus et non une cause directe.

## IMPACT PRODUCTION

L'augmentation de la durée du step peut entraîner un déphasage amont/aval dans le workflow nominal, affectant ainsi l'efficacité et la qualité de production.

## CRITICITÉ

L'écart est considéré comme MAJOR en raison de l'occurrence fréquente (15 fois) et du score Hawkes élevé. La sévérité est également basée sur le faible niveau de confiance.

## CONCLUSION

L'anomalie est due à une durée réelle plus longue que la durée nominale, provoquant un déphasage dans le workflow nominal. Les causes possibles incluent des problèmes avec les capteurs ou l'outil. L'évaluation précise nécessite une analyse de données supplémentaires et une vérification du matériel.