

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 02:36:23

ANOMALIE

L'anomalie détectée concerne la durée de l'étape M2.06, qui est de 2,18 secondes, contre une durée nominale de 1,00 seconde.

COMPORTEMENT RÉEL

La séquence réelle observée montre que le temps entre deux étapes a dépassé la durée normale, avec un écart mesuré de 1,18 secondes.

ÉCART NOMINAL / RÉEL

L'écart est de 1,18 secondes et est classifié comme REAL_LONGER_THAN_NOMINAL. Il n'y a pas d'inversion cause/conséquence à déterminer car l'analyse factuelle ne permet pas une inférence causale.

IMPACT PRODUCTION

L'impact opérationnel est mesurable dans la forme de retards supplémentaires et potentiellement de déphasages dans le workflow. La production peut être affectée par ces retards, entraînant une baisse de l'efficacité globale du processus.

CRITICITÉ

La criticité de cette anomalie est MAJOR en raison de la sévérité et du faible niveau de confiance (LOW). Les indicateurs statistiques (EWMA ratio, Rate ratio, Hawkes score) suggèrent une forte probabilité d'une cause sous-jacente.

CONCLUSION

L'étape M2.06 présente un écart de durée significatif par rapport à la norme, entraînant des retards dans le processus d'usinage et nécessitant une attention immédiate pour minimiser l'impact sur la production. Les causes possibles incluent des problèmes mécaniques ou logiciels, tels que des capteurs défaillants ou un temps d'exécution excessif. Une vérification approfondie de ces éléments est recommandée.