

Rapport d'Analyse d'Anomalie de Production

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

Step : M2.07

Pièce : P000006

Cycle : 6

Sévérité : CRITICAL

Date : 2025-12-29 02:33:36

ANOMALIE

L'analyse a détecté une anomalie liée à l'événement PLC marqué comme erreur et à un saut de workflow dans le processus M2.07.

COMPORTEMENT RÉEL

Le comportement réel observé indique que l'événement PLC a été explicitement identifié comme un état d'erreur, avec une durée réelle de 2,18 secondes contre la durée nominale de 7,50 secondes. Un ou plusieurs steps intermédiaires ont également été sautés dans la séquence réelle.

ÉCART NOMINAL / RÉEL

L'écart observé est d'un délai de -5,32 secondes, ce qui signifie que le processus a été exécuté plus rapidement que prévu. L'écart est strictement nominal-réel sans inversion cause/conséquence.

IMPACT PRODUCTION

L'impact opérationnel mesurable est une réduction du cycle de production à 2,18 secondes au lieu des 7,50 secondes normales, ce qui pourrait entraîner un surcroît d'activité ou une surchauffe du système. Cependant, l'erreur PLC et le saut de workflow nécessitent une attention immédiate pour éviter toute défaillance plus grave.

CRITICITÉ

La criticité est basée sur la sévérité suggérée par les règles, qui est MAJOR, et l'évaluation de confiance qui est classée en LOW. L'erreur PLC et le saut de workflow sont des anomalies critiques nécessitant une intervention immédiate.

CONCLUSION

L'anomalie a été déclenchée par un événement d'erreur PLC et un saut de workflow, entraînant une réduction significative du cycle de production. Les erreurs observées nécessitent une vérification urgente des signaux PLC, la chronologie des événements, les durées réelles vs nominales, l'état des capteurs et les logs d'alarmes pour identifier et corriger les causes sous-jacentes.

Le contexte technique indique que les erreurs possibles peuvent être dues à un défaillant capteur, un temps d'exécution excessif, un outil usé ou une défaut de synchronisation inter-machine. Les actions recommandées sont de vérifier ces éléments et d'appliquer des correctifs techniques appropriés pour résoudre l'anomalie.

Il est important de noter que les données insuffisantes ne permettent pas une analyse plus détaillée à ce stade, et une intervention technique supplémentaire peut être nécessaire.