

# Rapport d'Analyse d'Anomalie de Production

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

**Step** : M2.05

**Pièce** : P000006

**Cycle** : 6

**Sévérité** : MAJOR

**Date** : 2025-12-29 02:08:35

## ANOMALIE

Durée réelle de l'étape M2.05 (2,09 s) dépasse le seuil nominal (0,50 s). Écart mesuré : +1,59 s.

## COMPORTEMENT RÉEL

L'étape M2.05 a pris 2,09 s au lieu de 0,50 s. Aucune mention d'étapes intermédiaires manquantes dans la séquence observée.

## ÉCART NOMINAL / RÉEL

La durée réelle dépasse le seuil nominal autorisé ( $1,1 \times 0,50 \text{ s} = 0,55 \text{ s}$ ).

## IMPACT PRODUCTION

Cycle prolongé de 1,59 s. Réduction de la cadence de production. NON ÉVALUABLE pour les détails d'efficacité.

## CRITICITÉ

Indicateurs : 15 occurrences, score Hawkes 32, sévérité MAJOR. Confiance faible mais impact opérationnel mesurable.

## CONCLUSION

Anomalie liée à un intervalle prolongé. Séquence réelle non perturbée. Impact sur la cadence.