

# 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** : MAJOR

**Date** : 2025-12-29 01:55:41

## ANOMALIE

Détectée sur la machine M2 au step M2.07 (Usinage ébauche). Durée réelle 2,18 s vs durée nominale 7,50 s. Écart de -5,32 s. Règle SEQUENCE\_ERROR déclenchée : steps intermédiaires absents dans la séquence réelle.

## COMPORTEMENT RÉEL

Step M2.07 exécuté en 2,18 s. Pas d'observation des steps suivants (M3, M4, M5). Transition vers S3 non validée. Événement de fin de cycle détecté avant complétion des étapes nominales.

## ÉCART NOMINAL / RÉEL

Durée réelle inférieure à la durée nominale. Séquence réelle saute les steps postérieurs à M2.07. Pas de validation des signaux de fin de step (M2\_DONE\_OK, M3\_DONE\_OK, etc.).

## IMPACT PRODUCTION

Cycle incomplet. Risque de pièce non conforme. Réinitialisation nécessaire. NON ÉVALUABLE.

## CRITICITÉ

Score Hawkes 29. Occurrences 15. Sévérité MAJOR. Durée réelle inférieure à la durée nominale de -5,32 s.

## CONCLUSION

Machine M2 termine son cycle avant les étapes attendues. Absence de validation des signaux de fin de step. Risque d'erreurs de séquençage.