

Rapport de Supervision IA -

Date : 2025-12-23 17:26:34

Résultat Anomalie constaté :

id : 583
ts_detected : 2025-12-23 16:26:34.624522+01:00
event_ts : 2025-12-23 17:27:39.598114+01:00
part_id : P-40131b09
cycle : 1
machine : M3
step_id : M3.06
step_name : M3.06
anomaly_score : 0.0
rule_anomaly : True
rule_reasons : ['plc_error']
has_step_error : False
n_step_errors : 1
cycle_duration_s : 88.454349
duration_overrun_s : 0.0
events_count : None
window_days : None
ewma_ratio : 0.6
rate_ratio : 1.0
burstiness : 0.0
hawkes_score : 0
confidence : None
status : CLOSED
severity : SERIOUS
created_at : 2025-12-23 16:26:34.624522+01:00
report_path : 20251223/rapport_llm_20251223_172634.pdf

Prompt :

[INST]
RÔLE : Ingénieur process industrielle senior (PLC / Grafcet).

OBJECTIF :
Produire un rapport industriel détaillé analysant une anomalie de production par comparaison STRICTE entre le scénario nominal officiel et les données réelles observées.

PRINCIPE :
Le scénario nominal est la référence absolue.
Toute conclusion doit être strictement fondée sur les données disponibles.

RÈGLES IMPÉRATIVES :
- Interdiction de causes inventées ou d'hypothèses non démontrées.
- Les données nominales et observées ne doivent pas être reformulées.
- Les constats et analyses doivent être rédigés en phrases complètes.
- Toute information non démontrable doit être expliquée par l'insuffisance ou l'incohérence des données disponibles.
- Aucun markdown, aucun exemple générique.
- Longueur maximale du rapport : 1500 caractères.

SCÉNARIO NOMINAL OFFICIEL :

Machine nominale : M3

Durée nominale machine : 18 s

Fenêtre cycle nominale : 36-54

Enchaînement nominal des steps :

1. M3.01 WAIT_M2_DONE – Attente signal M2_DONE.
2. M3.02 FINE_FIXTURE_CHECK – Vérification montage précision.
3. M3.03 TOOL_VERIFY_FINISH – Contrôle outil de finition.
4. M3.04 SPINDLE_FINE_RAMP – Montée à la vitesse de finition.
5. M3.05 APPROACH_FINISH – Approche sur la zone de finition.
6. M3.06 FINISH_PASS_1 – Première passe de finition.
7. M3.07 FINISH_PASS_2 – Deuxième passe de finition.
8. M3.08 SURFACE_SENSOR_CHECK – Contrôle état de surface (Ra).
9. M3.09 OPTIONAL_PROBE – Palpage dimensionnel si activé.
10. M3.10 CLEAN_AIR – Soufflage finale.
11. M3.11 DONE_SIGNAL – Émission signal M3_DONE.

Step terminal nominal attendu : M3.06 FINISH_PASS_1

Steps amont (doivent être exécutés avant) : M3.01, M3.02, M3.03, M3.04, M3.05

Steps aval (doivent suivre) : M3.07, M3.08, M3.09, M3.10, M3.11

Dépendances Grafcet amont : S-M3-004 (M3_DONE_OK)

Dépendances Grafcet aval : S-M3-004 (M3_DONE_OK)

Codes erreur possibles sur cette machine :

- E-M3-020 : PROBE_FAIL (Palpeur non fonctionnel)
- E-M3-021 : ROUGHNESS_NOK (État de surface hors spec)
- E-M3-022 : TOOL_OFFSET_ERR (Offset incohérent)
- E-M3-023 : COOLANT_LOW (Débit coolant insuffisant)

DONNÉES RÉELLES OBSERVÉES :

Machine = M3

Cycle = 1

Step terminal observé = M3.06

Niveau d'erreur PLC = UNKNOWN

Score ML = 0.000

Nombre d'erreurs PLC = 1

Durée machine mesurée = 0.00s

Dépassement de durée (overrun) = 0.00s

FORMAT STRICT DU RAPPORT :

Machine :

Step concerné :

Comportement nominal attendu :

Comportement réel observé :

Analyse NOMINAL vs RÉEL :

- Durée des steps :
- Durée cycle machine :
- Impact cycle global :
- Cohérence Grafcet :

Impact sur la production :

Causes techniques probables :

Actions terrain prioritaires :

Niveau de criticité :

FAIBLE / MODÉRÉ / ÉLEVÉ / CRITIQUE

FIN_RAPPORT

[/INST]

#####

Résultat IA

Analyse non concluante en raison de données insuffisantes ou incohérentes pour caractériser un écart process mesurable. Un contrôle de la remontée des durées et des événements PLC est requis.