

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 02:35:00

ANOMALIE

L'anomalie identifiée concerne la machine M2, spécifiquement le step M2.07. Elle se manifeste par un écart de durée mesuré de -5,32 secondes par rapport à la durée nominale de 7,50 secondes.

COMPORTEMENT RÉEL

La séquence réelle observée a une durée de seulement 2,18 secondes. Selon la règle déclenchée, SEQUENCE_ERROR, un ou plusieurs steps intermédiaires ont été sautés dans cette séquence, contrairement au workflow nominal qui prévoit une série logique d'étapes.

ÉCART NOMINAL / RÉEL

L'écart est mesuré comme étant plus court que la durée nominale. Il ne s'agit pas d'une inversion cause/conséquence mais plutôt d'un comportement réel qui diffère de l'attente normale.

IMPACT PRODUCTION

L'impact opérationnel est significatif, avec une durée de cycle réduite à 2,18 secondes par rapport à la durée nominale de 7,50 secondes. Cela peut entraîner un ralentissement du flux de production et potentiellement des problèmes d'intégration avec les autres machines.

CRITICITÉ

La criticité est considérée comme MAJOR en raison de l'écart important entre la durée réelle et la durée nominale. L'EWMA ratio de 1,00 et le taux de rate ratio à 2,00 indiquent une forte déviation par rapport aux normes habituelles.

CONCLUSION

L'anomalie détectée est causée par un saut de step dans la séquence réelle, ce qui entraîne une durée de cycle beaucoup plus courte que prévu. L'impact opérationnel est significatif et nécessite une attention immédiate pour éviter tout dysfonctionnement potentiel dans la ligne d'usinage. La cause technique probable peut inclure un problème avec les capteurs, le temps d'exécution excessif ou des défauts mécaniques locaux. Des vérifications sur les signaux PLC et l'état des capteurs sont recommandées pour identifier précisément la cause de cette anomalie.