

Rapport d'Analyse d'Anomalie de Production

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

Step : M2.06

Pièce : P000006

Cycle : 6

Sévérité : MAJOR

Date : 2025-12-29 04:30:09

ANOMALIE

L'analyse a détecté une anomalie sur la machine M2, concernant le step M2.06. La durée observée du cycle est de 2,21 secondes, ce qui est plus long que la durée nominale de 1,00 seconde, créant un écart de 1,21 secondes.

COMPORTEMENT RÉEL

La séquence réelle a sauté un ou plusieurs steps intermédiaires dans le workflow nominal. L'écart observé est plus long que la durée nominale du step M2.06.

ÉCART NOMINAL / RÉEL

L'écart est de 1,21 secondes et est qualifié comme REAL_LONGER_THAN_NOMINAL. Il n'y a pas d'inversion cause/conséquence dans l'écart observé.

IMPACT PRODUCTION

L'impact opérationnel quantifiable est une augmentation du temps de cycle de production, entraînant une perte de productivité.

CRITICITÉ

La criticité est basée sur les indicateurs statistiques : 15 occurrences, un ratio EWMA de 1,00, un ratio de taux de 2,00, un score Hawkes de 18 et une confiance basse. L'échelle de sévérité est classée comme MAJOR.

CONCLUSION

L'anomalie détectée sur la machine M2 concerne le step M2.06 avec un écart de durée supérieur à la normale, entraînant un impact opérationnel quantifiable. La criticité est basée sur les indicateurs statistiques et l'échelle de sévérité est classée comme MAJOR.

Le contexte documentaire suggère que des erreurs possibles incluent des durées d'exécution excessives, des problèmes mécaniques locaux ou une défaillance du capteur. L'analyse doit se concentrer sur les signaux PLC et l'état des capteurs pour identifier la cause de l'anomalie.

Il est important de noter que toutes les conclusions sont basées strictement sur les données fournies, sans faire d'hypothèses non déduites.