

# 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 :** CRITICAL

**Date :** 2025-12-29 04:23:09

## ANOMALIE

L'anomalie détectée concerne la machine M2, spécifiquement le step M2.07, qui a une durée réelle de 2,18 secondes contre une durée nominale de 7,50 secondes, entraînant un écart mesuré de -5,32 secondes.

## COMPORTEMENT RÉEL

Le comportement réel observé est marqué par l'événement PLC indiqué comme ERROR et la présence d'un ou plusieurs steps intermédiaires non observés dans la séquence réelle.

## ÉCART NOMINAL / RÉEL

L'écart est mesuré en temps, avec une durée réelle inférieure à celle nominale.

## IMPACT PRODUCTION

L'impact opérationnel est de nature critique, car l'événement ERROR et le saut de step affectent la synchronisation du workflow. Cela peut entraîner un déphasage amont/aval ou un retour arrière dans la séquence de production.

## CRITICITÉ

La criticité est évaluée comme CRITICAL en raison des indicateurs statistiques, de l'événement ERROR et du saut de step. L'indicateur de confiance est classé LOW.

## CONCLUSION

L'anomalie détectée sur la machine M2, au step M2.07, est due à un événement d'erreur PLC et à une séquence de production qui saute des steps intermédiaires, entraînant un écart de durée significatif avec les normes nominales. L'impact opérationnel est critique, nécessitant une intervention immédiate pour corriger la synchronisation du workflow. La criticité est élevée en raison des indicateurs statistiques et de l'événement ERROR.