

# Rapport d'Analyse d'Anomalie de Production

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

**Step :** M2.05

**Pièce :** P000006

**Cycle :** 6

**Sévérité :** MAJOR

**Date :** 2025-12-29 02:41:11

## ANOMALIE

L'anomalie est déclenchée par une durée d'exécution de la machine M2 au step M2.05 qui dépasse largement le temps nominal prévu, avec un écart mesuré de 1,59 secondes.

## COMPORTEMENT RÉEL

La séquence réelle observée montre que le step M2.05 a duré plus de deux secondes, soit plus de 4 fois la durée nominale prévue pour ce step. Cela suggère une anomalie dans l'exécution du processus.

## ÉCART NOMINAL / RÉEL

L'écart est largement supérieur à la norme, avec une longueur réelle de 2,09 secondes par rapport à une durée nominale de 0,50 seconde. Il s'agit d'une anomalie qui a un impact direct sur le temps de production.

## IMPACT PRODUCTION

L'augmentation du temps de cycle peut entraîner une baisse de la productivité et potentiellement une augmentation des coûts liés au temps d'exécution prolongé. L'écart observé est suffisamment important pour nécessiter une intervention rapide.

## CRITICITÉ

La criticité de l'anomalie est considérée comme MAJOR en raison du grand écart mesuré et de la sévérité indiquée par les indicateurs statistiques. La faible confiance suggère que des erreurs ou des défauts peuvent être présents.

## CONCLUSION

L'analyse démontre une anomalie majeure dans le processus d'exécution du step M2.05, avec un écart de durée important par rapport à la norme. L'évaluation des indicateurs statistiques et la documentation technique suggèrent l'intervention immédiate pour résoudre cette anomalie afin d'éviter toute perte de productivité ou de surcoût.