Réf.
CD1

CONTRÔLE DIMENSIONNEL

CONTRÔLE DIMENSIONNEL

Pour nous contacter : 05.56.04.67.58 - formation@beametrologie.com

CONTENU DE LA FORMATION :

- Présentation de la métrologie dans l'entreprise

- Résultat et Incertitude de mesure :
prise de décision sur la conformité du produit
- Etalonnage et vérification des moyens de mesure et périodicité

- Rappel des normes relatives à la cotation des pièces

- Principe d'indépendance et exigences particulières :
enveloppe, maximum et minimum matière, réciprocité, zone de tolérance restreinte, zone de tolérance projetée, ...
- Tolérancement normalisé
  * Tolérances dimensionnelles : linéaires et angulaires
  * Spécifications géométriques :
tolérances de forme, d'orientation, de position et de battement
  * Références et systèmes de références

- Présentation des instruments de contrôle

- Mesures matérialisées : calibres, cales étalons, piges cylindriques, ...
- Appareils mesureurs :
pied à coulisse, micromètre, colonne de mesure, ...
- Accessoires de contrôle : appareil sinus, marbre, équerre, vé, ...

- Choix des instruments en fonction des tolérances

Décider du meilleur outil

- Travaux pratiques

- Mesure de pièces suivant les plans de définition avec utilisation d'appareils traditionnels.
- Inter comparaison des résultats

Les cas traités lors de ces travaux pratiques sont étudiés de façon à amener les participants à une réflexion qui leur permettra de traiter la quasi-totalité des tolérancements normalisés.

- Approche du calcul d'incertitude

Détermination des facteurs d'influence et notion de calcul d'incertitude

Cette sensibilisation a pour objectif de diminuer les incertitudes lors des mesures.

- Prix : 2785€ HT par participant(e)
- Durée : 5 jours (35h)
- Date : Voir calendrier
- Modalités : En présentiel

- Objectifs :

Acquérir les connaissances nécessaires pour la mise en œuvre de mesures dimensionnelles répondant aux tolérancements géométriques

- Public concerné :

Toute personne amenée à réaliser des mesures dimensionnelles (contrôleur, régleur, opérateur machine, ...)

- Expérience souhaitée :

Connaissances de base en mécanique générale et lecture de dessin de définition

---

- Effectif maximum :
6 personnes

- EVALUATION

L'objectif est que les stagiaires puissent évaluer leur progression suite à la formation.
Pour cela, un questionnaire de 15 à 20 min est donné au début de la formation puis récupéré par le/la formateur/trice.
Ce même QCM est ensuite redistribué aux stagiaires à la fin de la formation afin qu'ils corrigent leurs erreurs.

- L'obtention de la formation n'est pas conditionnée au résultat du QCM.
- Le QCM est à titre personnel et les résultats ne seront pas communiqués à l'entreprise.