

Productique, usinage et outillage

# Lecture de plans

Lecture de plans - Méthode de contrôle conventionnel

**Validation :**

Attestation de formation

**Lieu(x) :**

Beaurepaire/Moirans

**Durée :**

3 jours

**Délais d'accès :**

entrée permanente suivant les disponibilités

**Public :**

Personnels de bureau d'étude, de production et de contrôle qualité initiés ou non

**Méthodes et moyens pédagogiques :**

Formation selon processus en autonomie, en tandem avec le formateur ou en groupe

**Modalités de suivi et d'évaluation :**

Chaque acquisition de séquence est validée par une évaluation spécifique.

**Intervenants :**

Tous nos intervenants techniques sont issus du monde industriel.

## OBJECTIFS

**A l'issue de cette formation, les participants auront acquis des notions élémentaires de lecture de plans ainsi que les techniques de base du contrôle de ses spécifications.**

## PROGRAMME

**Notion de base :**

- Lecture de plan de définition : les vues et sa normalisation européenne, les échelles, les coupes et sections

**Le système à tolérances :**

- Tolérances dimensionnelles
- Les ajustements (caractériser un jeu ou un serrage)
- Le contrôle spécifique adapté aux tolérances dimensionnelles

**Les tolérances géométriques :**

- Tolérances de forme, de position, d'orientation
- Le contrôle adapté aux tolérances géométriques
- Initiation au contrôle sur pige

**Les états de surface :**

- La rugosité : les différentes classes et moyen d'obtention
- Les outillages spécifiques de contrôle
- Utilisation des moyens de contrôle standard en salle ou en atelier

## ORGANISATION

Intra-entreprise