

Productique, usinage et outillage

La métrologie - Initiation

Validation :

Attestation de formation

Lieu(x) :

Beaurepaire/Moirans

Durée :

2 jours

Délais d'accès :

entrée permanente suivant les disponibilités

Public :

Toutes personnes intervenant dans différents secteurs de l'entreprise (méthode, qualité, ateliers de montage et/ou d'usinage) et dont tout ou partie de leur travail leur imposent l'interprétation d'un plan.

Prérequis :

Savoir lire un plan de détail

Intervenants :

Tous nos intervenants sont issus du monde industriel.

OBJECTIFS

- Lire en autonomie un pied à coulisse et un micromètre conventionnel.
- Identifier et nommer les différents appareils de métrologie.
- Remplir un rapport de contrôle.
- Calculer une cote tolérancée.

PROGRAMME

Lecture de plan

Rappel sur la lecture de plan de détail, plus particulièrement sur la partie tolérance.

- Rôle d'une tolérance générale
- Identifier et retrouver une tolérance dans un tableau de Tolérance normalisée

Reconnaître et nommer les différents appareils de métrologie

- Bague
- Tampon
- Jauge de profondeur
- Micromètre
- Marbre
- MMT

Identifier les différents type de contrôle

- Le contrôle par comparaison, par mesure ou destructif
- La lecture directe ou indirecte

Lire une mesure sur un appareil de métrologie à vernier

- Pied à coulisse
- Micromètre
- Jauge de profondeur

Prise de cote sur pièce

- Prise de mesure sur pièce mécanique
- Analyse et prise de décision en adéquation avec le plan

Remplir les documents de contrôle en suivant les exigences de l'entreprise

- Retranscrire une lecture d'instrument de mesure.
- Calculer une cote maxi, mini, moyenne et un IT,
- Rigueur dans l'écriture pour éviter toute ambiguïté,
- Identifier une non-conformité

ORGANISATION

Interentreprises, Intra-entreprise