METROLOGIE INITIATION

Usinage

DURÉE
21 heures / 3 jours

INTERVENANT
Formateur expert en usinage issu du monde industriel

PRÉ-REQUIS

- Aucun pré-requis nécessaire

PUBLIC CONCERNÉ

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

OBJECTIFS

A l'issue de la formation, le stagiaire sera capable de :

- 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

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

Formation essentiellement pratique avec des mises en situations réalistes sur du matériel industriel

ÉVALUATION & VALIDATION

Connaissances et compétences évaluées à partir de QCM et mises en situation

Attestation des acquis de la formation

SARL H2 Formation
105 RUE DES MOURETTES, 26000 VALENCE
www.h2formation.fr

contact@h2formation.fr
Tel : 04 86 84 21 13

Enregistrée sous le numéro **84260374026**. Cet enregistrement ne vaut pas agrément de l'Etat.

CONTENU DE LA FORMATION

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

EFFECTUER UNE MESURE OU UN CONTRÔLE SUR UN APPAREIL DE MÉTROLOGIE

- Pied à coulisse
- Micromètre
- Marbre
- Jauge de profondeur
- Bagues / tampons

UTILISER LES BONS INSTRUMENTS

Les choisir correctement dans un panel d'appareils de métrologie en suivant la fiche d'auto contrôle

- Linéaire
- Alésage
- Entre-axes

CHOISIR ENTRE UN ÉTALONNAGE ET UNE VÉRIFICATION

Par rapport à la cotation présentée, faire la distinction entre une mesure et un contrôle et lui associer l'instrument de métrologie appliqué

- Différence entre les instruments de mesures et de contrôles
- La méthode comparée étalonnage / vérification
- Procédure d'étalonnage et fiche de vie

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 ambigüité
- Identifier une non-conformité
- Rendre compte