

## **CONCERNE**

Toute personne désirant améliorer son niveau en métrologie et contrôle.

## **PRÉREQUIS**

Connaissances en lecture de plan dimensionnelle et géométrique.

## **OBJECTIFS**

- Identifier l'isostatisme, en vue de comprendre le système de référence des pièces ou des montages de contrôle.
- Localiser les contrôles à exécuter.
- Utiliser les moyens de contrôle appropriés.
- Utiliser les différents appareils de contrôle du laboratoire de métrologie de l'atelier.
- Interpréter le résultat des mesures afin de valider le contrôle.

## **DURÉE**

3 jours

## **SANCTION**

Attestation de compétences

## **PÉDAGOGIE**

Remise d'une documentation reprenant les points essentiels. Projection support vidéo.  
Mise en application à l'aide de cas propres à l'entreprise.

## **LIEU**

EN ENTREPRISE

## **CONTENU DÉTAILLÉ**

### **Rappels sur la lecture de plan**

Formats

Cartouches

Nomenclatures

Vues

Règles de projection

Traits

Arêtes fictives

Coupes

Hachures

Sections

Filetages

Vocabulaire technique des formes de pièces

Plans d'ensemble

### **Mise en position d'une pièce**

#### **Tolérance dimensionnelle**

#### **Tolérance géométrique**

#### **Tolérances d'état de surface**

#### **Manipulation sur appareil traditionnel**

#### **Manipulation sur colonne**

Le principe

L'étalonnage

Les différentes mesures.

#### **Manipulation sur projecteur de profil**

Le principe

L'étalonnage

Les différentes mesures