Programme de Formation

Contrôle géométrique pratique en atelier

Organisation

Durée : 14 heures

Mode d'organisation : Présentiel

Contenu pédagogique

Public visé

- Personnels d'atelier.
- Usineurs et usineuses.
- Opérateurs et opératrices.
- Contrôleurs et contrôleuses en production.
- Toute personne souhaitant comprendre les défauts géométriques.
- Personnes envisageant une poursuite de parcours vers une formation en cotation ISO-GPS.

Objectifs pédagogiques

- Comprendre l'imbrication des différents défauts géométriques.
- Identifier les relations d'indépendance, d'interdépendance et de hiérarchisation entre les défauts.
- Éviter les erreurs d'interprétation lors de la lecture des résultats de mesure.
- Développer une meilleure compréhension des contrôles géométriques réalisés en atelier.
- Se préparer à l'application des normes GPS telles que l'ISO 8015 et l'ISO 1011.

Description

Cette formation permet de comprendre les défauts géométriques rencontrés lors des opérations de contrôle en atelier et d'interpréter correctement les résultats de mesure. Basée sur la méthode VAC (**V**isualiser - **A**gir - **C**omprendre), elle privilégie une approche très pratique afin de relier les défauts observés sur les pièces aux indications figurant sur les plans techniques.

Les participants visualisent des pièces présentant des défauts géométriques, réalisent des contrôles à l'aide d'instruments de mesure courants et développent leur compréhension des écarts constatés. La formation repose sur une forte dimension pratique avec une répartition annoncée de 90 % de pratique et 10 % de théorie.

Contenu

Méthode VAC : Visualiser – Agir – Comprendre

- Observation de pièces présentant des défauts géométriques.
- Réalisation de contrôles à l'aide d'instruments de mesure classiques.
- Analyse et compréhension des défauts observés.

Instruments utilisés

- Pied à coulisse.
- Micromètre.
- Comparateurs.
- Instruments de mesure couramment utilisés en atelier.

Étude des défauts géométriques

Défauts de forme

- Identification et compréhension des défauts de forme.

Défauts d'orientation

- Analyse des défauts liés à l'orientation des éléments.

Défauts de positionnement

- Compréhension des défauts de localisation et de position.

Défauts de battement

- Identification et interprétation des défauts de battement.

Prérequis

Formation SMACA :

- Contrôle dimensionnel pratique en atelier

Ou maitriser parfaitement le pied à coulisse, micromètre, comparateur…

Modalités pédagogiques

Atelier pratique

- Utilisation de postes de contrôle et d'instruments de mesure connectés dans un environnement simulant des situations professionnelles de mesure et d'analyse de données.

Formation théorique

- Salle de formation équipée de supports médias interactifs.

Ressources pédagogiques numériques

Avant la formation en présentiel, chaque participant bénéficie d'un accès individuel à une plateforme digitale permettant :

- D'effectuer un test d'auto-évaluation des connaissances.
- D'accéder à la documentation de formation téléchargeable.

Après la formation en présentiel, cet accès permet également :

- De réaliser le test final de validation des acquis.
- De télécharger des fichiers complémentaires liés aux notions théoriques et pratiques abordées.

Conditions d'ouverture

Cette formation nécessite un minimum de 4 apprenants.