

Dernière mise à jour : 26 juin 2020

PUBLIC

Les personnes de l'entreprise concernées par :

- le choix et la validation d'équipements de mesure,
- la réalisation de mesures
- l'analyse et l'exploitation de résultats de mesure
- la maîtrise des processus de mesure

PREREQUIS

Le suivi efficace de cette formation nécessite une connaissance des concepts généraux en métrologie et des notions de base en statistique (moyenne, écart-type)

LIEU

ANNECY METROLOGIE
Accessible aux personnes en situation de handicap

Cette formation peut être animée en Intra-entreprise ou en distanciel
Nous consulter

DUREE

2 jours (14 heures)
Horaires 8h30/12h - 13h30/17h

METHODES MOBILISEES

Présentation PowerPoint
Alternance de cours et exercices
Etudes de cas.
Remise de documents formation

MODALITES D'ÉVALUATION

Comparaison des résultats sur QCM avant et après la prestation de formation.

OBJECTIFS

A l'issue de la formation, les participants pourront :

- Déterminer la capacité d'un moyen de mesure conformément aux principaux référentiels,
- Valider le choix d'un équipement de mesure.

PROGRAMME

Introduction

- Quelques définitions : justesse, linéarité, répétabilité, reproductibilité,

Capabilité des moyens de mesure selon le MSA (Measurement System Analysis) 4^{ème} édition

- **R&R** : répétabilité et reproductibilité
- **Bias** : justesse locale

Capabilité des moyens de mesure selon CNOMO (normes automobiles françaises)

- Répétabilité
- Répétabilité et justesse (CMC)

Capabilité des moyens de mesure selon référentiels BOSCH et Général Motors

- Etude de type 1 : **Cg** et **Cgk** (répétabilité et justesse)
- Etude de type 2 : **R&R** (répétabilité et reproductibilité)
- Etude de type 3 : **R** (répétabilité)

Synthèse des différents outils