



Contrôleur en métrologie dimensionnelle

Objectifs : *Le titulaire de la qualification doit être capable de :*

- Mettre en place une gamme de contrôle et choisir les moyens les plus adéquats en fonction des spécifications dimensionnelles et géométriques à contrôler
- Utiliser les instruments de métrologie les plus courants (pied à coulisse, jauge, micromètre, comparateur,...)
- Utiliser les instruments de mesure des états de surface (critères courants : Ra, Rt, Rmax, Rz)
- Utiliser les moyens d'étalonnage de base en métrologie dimensionnelle (étalons , banc de mesure horizontal, table de circularité)
- Contrôler un produit lisse et fileté
- Contrôler un état de surface sur un produit
- Rédiger un rapport de contrôle pour une pièce comportant plusieurs spécifications
- Définir à partir des normes un mode opératoire pour l'étalonnage
- Etablir un processus de pilotage des procédés par les statistiques
- Utiliser un outil informatique de gestion d'instruments de mesure
- Utiliser et programmer une Machine à Mesurer Tri-dimensionnel
- Rendre compte d'une situation professionnelle et en groupe projet

Moyens et méthodes pédagogiques :

La pédagogie utilisée par notre équipe d'intervenants favorise la participation et l'implication des personnes.

Elle établit un lien permanent entre les thèmes dispensés, les comportements acquis, les outils développés et la réalité des participants :

- Salle de métrologie avec PC DMIS
- L'ensemble des moyens de mesures en métrologie
- Études de cas (définies à partir de situations réelles d'entreprises),
- Mises en situation,
- Diagnostic..

Bloc de compétences du CQPM :

Un bloc de compétences s'apparente à une ou plusieurs activités au sein d'une certification professionnelle. Un bloc de compétences ne se confond pas avec un module de formation qui est le processus pédagogique concourant à l'acquisition des compétences définies et identifiées au sein de la certification ou d'un bloc.

Il est possible de préparer en formation un ou plusieurs blocs de compétences indépendamment les uns des autres pour accéder à l'une ou l'autre des certifications correspondantes.

- BDC - La préparation d'un contrôle métrologique
- BDC - Le contrôle d'un produit et l'analyse des résultats
- BDC - La contribution à l'amélioration continue



Public : Utilisateurs de MMT, métrologues, personnels des services bureau d'études, méthode et qualité.

Prérequis :
L'inscription nécessite un entretien préalable

Certification (Catégorie B et Niveau 4) : Certificat de Qualification Paritaire Métallurgie préparatoire au métier de « **Contrôleur en métrologie dimensionnelle** »
Qualification CQPM n° MQ 97 04 60 0158 et Certification **COFFMET NIVEAU 1**

Suivi individualisé du participant :

Réalisé dans l'entreprise par l'organisme de formation avec le parrain afin de :

- Mesurer avec l'entreprise les progrès réalisés,
- Faciliter l'ancrage des pratiques dans le contexte de l'entreprise

Lieu :

MECASTUDY 365 Chemin du Roi, ZI de la Boitardière, 37400 Amboise

Durée :

- **Durée Totale** **23 jours**
- Parcours de formation **22 jours**
- Certification **1 jour**

Programme

Les outils de la qualité pour la métrologie	17 jours
• Socle de connaissances : qualité/outils/normes	1 j
• Mathématiques appliquées à la métrologie	1 j
• Lecture de plans	1 j
• Moyens de contrôle dimensionnels	2 j
• COFFMET 1	5 j
• Formation logiciel PC-DMIS niveau 1	3 j
• Cotation ISO, Etat de surface.	1 j
• Métrologie, suivi et étalonnage	1 j
• Initiation à la démarche amélioration continue	1 j
• Traitement de données sur Excel Création / synthèse en format numérique	1 j
Communication et Projet	5 jours
• Management d'un projet : Suivi de projet en groupe + Suivi individuel en entreprise	4 j
• Prise de parole en public et jury blanc	1 j

Cette formation s'effectue en partenariat avec

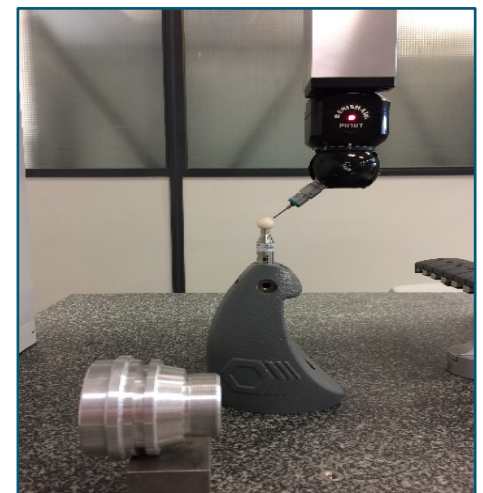
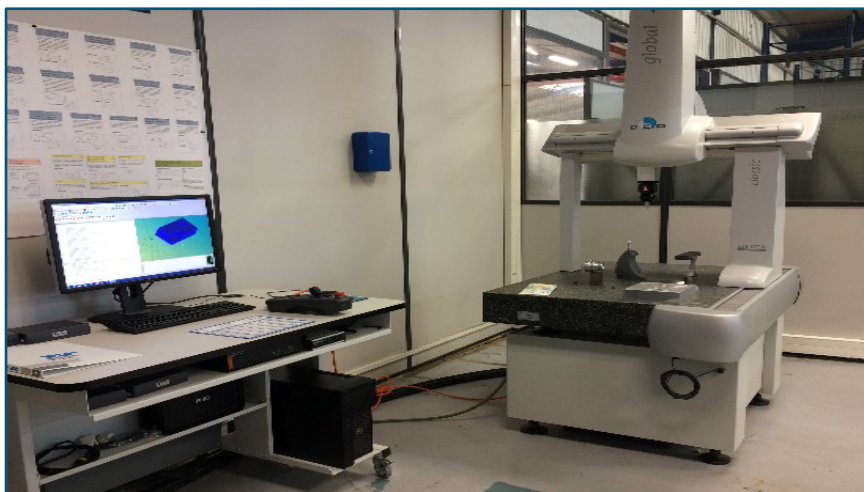


MECASTUDY agréé COFFMET

COFFMET est le Comité Français pour la Formation à la Mesure Tridimensionnelle.

L'association propose une formation complète, standardisée, valable sur toutes les technologies de mesure et reconnue par les industriels en matière de métrologie tridimensionnelle.

- 1-1 Grandeurs et unités
- 1-2 Systèmes de coordonnées 2-D et 3-D
- 1-3 Machines à mesurer
- 1-4 Capteurs pour machines à mesurer
- 1-5 Fondamentaux de la métrologie par coordonnées
- 1-6 Tolérancement dimensionnel
- 1-7 Eléments géométriques
- 1-8 Constructions géométriques
- 1-9 Préparation d'une mesure sur MMT
- 1-10 Sélection du palpeur et qualification
- 1-11 Mesures sur MMT
- 1-12 Analyse des mesures
- 1-13 Planification de la mesure
- 1-14 Documentation et management de la qualité



maj: 17/03/2025

L'AFPI Centre Val de Loire c'est 6 Pôle Formation UIMM en Région



Nous sommes au service de l'amélioration permanente de la compétitivité des entreprises par tous les leviers stratégiques :

- L'Homme
- L'Innovation
- La performance
- La technologie

Pour plus d'informations, flashez pour consulter notre site Internet



www.pole-formation-uimm-centrevaldeloire.com