CODE
2101

MÉTROLOGIE ET CONTRÔLES / MÉTROLOGIE - ETALONNAGE - INCERTITUDES

POSSIBLE EN INTRA

INCERTITUDES DE MESURE - CAPABILITÉ DES MOYENS DE MESURE

1155 € HT

2 JOURS (14 H.)

VILLEURBANNE
DU 12/05/2026 AU 13/05/2026

COMPÉTENCE PRINCIPALE VISÉE

Maître en œuvre les techniques de calcul de capabilité de mesure et les exploiter pour prononcer la déclaration d'un produit.

PUBLIC

- Responsables métrologie, contrôleurs, techniciens
- Personnel appelé à piloter des tests R&R

PRÉREQUIS

- Bonne compréhension des méthodes mesure
- Savoir évaluer une incertitude de mesure ou avoir suivi le stage 4430

OBJECTIFS PÉDAGOGIQUES

- Analyser un système de mesure et déterminer les conditions nécessaires à l'évaluation de sa capabilité
- Déterminer la capabilité des systèmes de mesure
- Appliquer la méthode MSA (R&R) pour déterminer la capabilité d'un processus de mesure utilisé en production de grandes séries
- Interpréter les résultats obtenus et identifier les facteurs les plus influents sur le processus de mesure
- Mettre en œuvre les méthodes simplifiées pour effectuer la surveillance de la capabilité des systèmes de mesure

98,8%
de clients satisfaits*
* enquête réalisée auprès de nos clients en septembre 2024

CONTENU

PARTIE 1 - RAPPELS

- Processus de mesure, résultat de mesure, incertitude de mesure
- Le rôle de l'incertitude de mesure dans la déclaration de conformité
- Justesse et fidélité d'une méthode de mesure
- Méthode GUM pour l'évaluation de l'incertitude de mesure.

PARTIE 2 - ESTIMATION DE L'INCERTITUDE DE MESURE À PARTIR DE LA JUSTESSE ET DE LA FIDELITÉ D'UNE MÉTHODE DE MESURE

- Principe
- Modélisation « simplifiée » du processus de mesure
- Calcul des caractéristiques de justesse, de fidélité et de l'incertitude
- Application par l'exploitation des résultats de comparaisons interlaboratoires
- Application par l'exploitation des cartes de contrôle de surveillance des processus de mesure

PARTIE 3 - CAPABILITÉ D'UN PROCESSUS DE MESURE DANS LE CADRE D'UNE PRODUCTION DE GRANDE SÉRIE

- Traitement des erreurs systématiques
- Calcul du « R&R » (répétabilité et reproductibilité) selon la méthode MSA (issue de l'industrie automobile)
- Approche simplifiée pour la surveillance de la stabilité du processus de mesure.

PARTIE 4 - APPLICATION À DES CAS CONCRETS

ÉQUIPE PÉDAGOGIQUE

Consultants et experts du domaine

MOYENS ET MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

Alternance entre apport de connaissances et traitement d'exemples pratiques permettant de s'approprier les principes. Un support pédagogique sera remis au participant.

PROCHAINE SESSION

VILLEURBANNE : DU 12/05/2026 AU 13/05/2026

Frais pédagogiques individuels : 1 155 € H.T. (* Repas inclus)

L'ouverture de la session est conditionnée par un nombre minimum de participants. Nous consulter pour d'autres dates.

ÉVALUATION ET RÉSULTATS

Évaluation des acquis de la formation

Evaluation des acquis des apprenants par auto-examen. 90.8% des apprenants ont acquis la compétence principale visée. (sur 966 apprenants évalués sur cette thématique depuis 2020)

Évaluation de la satisfaction des participants en fin de formation (Niveau 1 KIRKPATRICK)

4.5 par les participants. (sur 1032 participants ayant suivi une formation dans la thématique depuis 2020)

RENSEIGNEMENTS ET INSCRIPTION
Tel : +33 (0)4 72 43 83 93
Fax : +33 (0)4 72 44 34 24
mail : formation@insavalor.fr
Préinscription sur formation.insavalor.fr

Accueil des personnes en situation de handicap nécessitant un besoin spécifique d'accompagnement : nous contacter à l'inscription.

Actualisée le 24/09/2025