

Incertitude de Mesure Evaluation en Atelier

Sommaire

1. Introduction

2. Conditions d'établissement des fiches

- 1.1 Conditions sur la pièce
- 1.2 Conditions sur l'instrument
- 1.3 Conditions sur les mesures

3. Techniques de calcul des incertitudes

- 3.1 Erreurs, effets et corrections
- 3.2 Incertitude
- 3.3 Modélisation du mesurage
- 3.4 Incertitude de type A
- 3.5 Incertitude de type B
- 3.6 Détermination de l'incertitude composée u_c
- 3.7 Incertitude de mesure et niveau de confiance

4. Fiches de calcul d'incertitude

- 4.1 Mesure de la longueur d'une pièce en acier avec un pied à coulisse
- 4.2 Mesure de la longueur d'une pièce en aluminium avec un pied à coulisse
- 4.3 Mesure de la profondeur d'une pièce en acier avec une jauge de profondeur à coulisseau
- 4.4 Mesure de la profondeur d'une pièce en aluminium avec une jauge de profondeur à coulisseau
- 4.5 Mesure de la longueur d'une pièce en acier avec un micromètre extérieur à vis
- 4.6 Mesure de la longueur d'une pièce en aluminium avec un micromètre extérieur à vis
- 4.7 Mesure du diamètre d'une pièce en acier avec un micromètre d'intérieur dit alésomètre
- 4.8 Mesure du diamètre d'une pièce en aluminium avec un micromètre d'intérieur dit alésomètre
- 4.9 Mesure de la hauteur d'une pièce en acier avec un comparateur mécanique à tige rentrante
- 4.10 Mesure de la hauteur d'une pièce en aluminium avec un comparateur mécanique à tige rentrante
- 4.11 Mesure de la hauteur d'une pièce en acier avec une colonne de mesure verticale
- 4.12 Mesure de la hauteur d'une pièce en aluminium avec une colonne de mesure verticale

5. Méthode d'utilisation des fiches

- 5.1 Principe d'utilisation
- 5.2 Mesure d'un cylindre ayant un défaut de forme identifié
- 5.3 Cas où le résultat est obtenu par 2 mesurages
- 5.4 Recherche de l'acceptation des pièces (ISO 14 253-1 / NF E 10 201)

Bibliographie – Références