

1. Présentation du contrôle.

Le contrôle est une **opération indispensable** lors de la production sérielle. A chaque étape de transformation de la pièce, il faut obligatoirement contrôler si elle est **conforme aux données du cahier des charges** (plan de définition). Si une pièce n'est pas conforme, elle est immédiatement sortie de la chaîne de production et **retouchée ou jetée**.

Les instruments de mesure que nous allons utiliser seront caractérisés par:

- La grandeur physique qu'ils permettent d'évaluer (longueur, masse, tension, ...)
- L'unité dans laquelle ils exprimeront la grandeur physique (cm, mm, mètre, volt, ...)
- La précision avec laquelle ils permettent de déterminer une valeur.

2. Les différentes méthodes de contrôle.

Nous pouvons les classer en 2 catégories:

2.1- Les contrôles par mesure.

Grâce à un instrument de mesure nous pourrions évaluer (mesurer) les différentes dimensions d'une pièce et comparer le résultat avec son dessin de définition.

2.2- Les contrôles par comparaison.

Dans ce cas nous allons comparer visuellement notre pièce avec un modèle. Ce modèle correspond à la bonne pièce. Nous pouvons également utiliser des calibres de contrôle qui nous permettront de contrôler des dimensions.

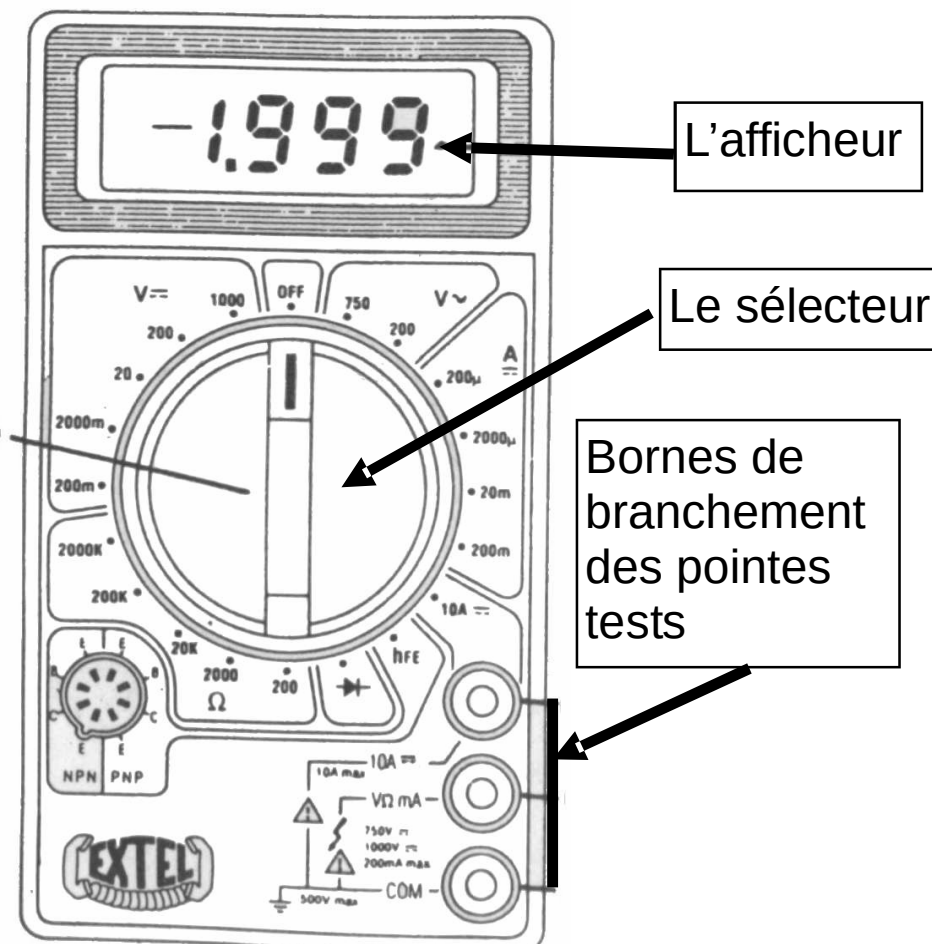
Le c o n t r ô l e

3. Exemple: Le multimètre.

Son utilisation nécessite de connaître:

- La grandeur que nous voulons mesurer
- L'ordre de grandeur de cette valeur
- Le type de courant

Grâce à lui nous pourrions mesurer des tensions, des intensités et des résistances.



Avec le sélecteur, vous devrez choisir la grandeur que vous voulez évaluer (Tension, intensité, résistance), ainsi que le type de courant en présence (alternatif ou continu). Enfin, il faudra choisir un calibre (valeur de référence) supérieur à la valeur que vous allez mesurer.

Remarque: L'utilisation d'un instrument de mesure nécessite de connaître son mode de fonctionnement !

Le contrôle