

## CARACTERISER ET ORGANISER LA FONCTION METROLOGIE

Référence de la formation : M3 Actualisé le : 11/03/2024



### Objectifs de la formation

- Comprendre la fonction métrologie au sein d'un service
- Comprendre l'étalonnage et la vérification des appareils de mesure
- Acquérir des notions de bases sur les erreurs et incertitudes de mesure



### Méthodes d'évaluation

- Questionnaire et évaluation en fin de formation
- Validation à partir de 50% de bonnes réponses



### Prérequis

- Aucun prérequis n'est demandé pour l'entrée en formation.



### Public concerné

- Responsables Métrologie
- Techniciens de laboratoires
- Correspondants métrologie



### Durée

- 1 jours



### Méthodes pédagogiques

- Apports théoriques et pratiques
- Support de formation
- Exercices lors de la formation



### Tarif

- 1100€ HT



### Modalités et délais d'accès

- Nous répondons à toute demande dans un délais de 48h
- Les inscriptions sont validées après acceptation du devis



### Accès

- La formation peut être accessible aux personnes en situation de handicap.



## PROGRAMME

### **Fonction métrologie au sein d'un service**

- Fonction métrologie : rôle, missions et objectifs
- Termes et définitions
- Maîtrise processus mesure : analyser les besoins du client
- Concevoir, mettre en place un processus
- Présentation de la norme ISO 10012 : système de management de la mesure et exigences de la norme
- ISO 17025 par rapport à la fonction métrologie

### **Etalonner et vérifier ses instruments de mesure**

- Besoins du métrologue, domaine d'application, erreur maximale tolérée : cas des instruments de mesure
- Outils statistiques
- Exactitude et erreurs
- Expression du résultat – Acceptation

### **Savoir estimer les incertitudes de mesure**

- Outils statistiques
- Notions de base du calcul d'incertitude
- Méthodes estimation incertitudes : GUM approches complémentaires
- Cas concrets

### **Notion estimation des incertitudes basée sur des données de contrôle qualité**

- Justesse de mesure, erreur et correction
- Les sources d'incertitudes de mesure
- Les cartes de contrôles