

**Règle n°1 : Respecter la mise en position (MIP) représentée dans le contrat de phase**

- Supprimer les degrés de liberté de la pièce conformément au contrat de phase.
- Prévoir une mise en position aisée de la pièce.
- Prévoir une solution la moins coûteuse possible.

**Règle n°2 : Laisser l'accès à toutes les surfaces usinées dans la phase considérée**

- Prévoir une mise en position laissant accès aux surfaces usinées.

**Règle n°3 : Prendre en compte les tolérances des spécifications géométriques et dimensionnelles des cotes fabriquées**

- Prévoir une mise en position qui garantisse des écarts de mise en position compatibles avec la cotation de fabrication.

**Règle n°4 : Prendre en compte la nature et la qualité de la surface servant à la mise en position**

- Utiliser des éléments de mise en position matérialisant des liaisons linéiques ou surfaciques (prévoir des liaisons présentant des écarts de forme faibles et résistants à l'usure).
- Utiliser des éléments de mise en position matérialisant des liaisons ponctuelles (prévoir des éléments standards à touche plate, bombée, striée et /ou rotulée).

**Règle n°5 : Réaliser une mise en position de la pièce stable**

- Disposer les éléments de mise en position tels qu'ils s'opposent le mieux possible aux efforts de coupe.
- Prévoir éventuellement des éléments de mise en position complémentaires de soutien.