

PUBLIC

Opérateur, soudeur, chaudronnier,
tuyauteur, personnel de maintenance.

PRE-REQUIS

Pas de pré-requis

OBJECTIFS

- **Acquérir** les compétences nécessaires pour obtenir une qualité dans la pratique en roulage et cintrage des tôles.
- **Avoir les connaissances** de la mise en œuvre du roulage.
- **Connaître** les contre-indications et la qualité requise, sur différents matériaux utilisés.
- **Connaître** les règles d'hygiène et de sécurité.

POSITIONNEMENT

Technique.

METHODE PEDAGOGIQUE

Alternance théorie et pratique

Équipement sécurité nécessaire : chaussures de sécurité, gants.

DUREE

A définir en fonction des pré-requis et objectifs

EVALUATION DES ACQUIS

Mise en pratique. Attestation de fin de formation

NOMBRE DE STAGIAIRES/SESSION

Mini : 2/ Maxi : 8

PROGRAMME

Technologie

Définition.
Méthode de cintrage (par choc, effort de flexion).
Brisage.
La machine à cintrer (type pyramidale, type planeur...)
Disposition et action des rouleaux.
L'amorçage("croquage").
Calcul du développement (fibre neutre).
Cintrage tôles fines.
Cintrage tôles épaisses
Sur longueur, préparation des bords...
Précautions à prendre lors du cintrage.
Réglage des tôles cintrées.
Cintrage particulier (tronc-cône).
Outillages spéciaux.
Cintrage à la presse plieuse.
Contrôle et réglage (gabarit).
Les règles de d'hygiène et de sécurité.

Travaux pratiques

Études de cas concrets mettant en œuvre les différents points théoriques.
Travail sur divers exercices (longueur de développement).
Travail sur des plans clients de l'entreprise.
Essais sur types de pièces réalisées par l'entreprise.
Réglage des différentes machines.
Réalisation de gamme de travail (ordre d'exécution).
Retour d'expériences