

Résumé

Cette formation permet aux opérateurs en chaudronnerie de maîtriser les techniques de pliage sur machines industrielles.

Elle aborde les principes mécaniques du pliage, le calcul du développé, le choix des outils et les réglages des presses plieuses, afin de garantir des pièces conformes aux exigences dimensionnelles et qualité.

Public et prérequis

- Personnel d'atelier, opérateur en chaudronnerie
- Connaissances en lecture de plans, chaudronnerie, tôlerie et calculs appliqués

Objectifs pédagogiques et professionnels

- Acquérir les compétences nécessaires pour obtenir une qualité dans la pratique en pliage
- Avoir les connaissances de la mise en oeuvre du pliage
- Savoir déterminer les longueurs développées de tôlerie avant pliage
- Connaître les contre-indications et la qualité requises sur différents matériaux utilisés
- Savoir définir les séquences de mise en forme, effectuer les opérations de débit ainsi que les opérations de mise en forme
- Contrôler les pièces

Contenu de la formation

Rappels technologiques et fondamentaux du pliage :

Principes mécaniques du pliage (déformation élastique/plastique, retour élastique)

Influence des matériaux (acier, inox, alu)

- Sens du laminage et comportement matière
-

Lecture et interprétation de plans de pliage

**Calculs et préparation du travail

.**

- Développé et perte au pli (BA, BD selon méthode atelier)
- Choix du Vé en fonction épaisseur/rayon/matériau

CENTRES DE FORMATION

Mulhouse, Reichshoffen

ACCUEIL PSH

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap. Moyens de compensation à étudier avec le référent handicap du centre concerné.

Les + du Pôle formation

+ de 4000 personnes formées/an dont 1600 apprentis
+ de 1250 entreprises nous font confiance
+ de 10 partenariats avec des écoles

- Une pédagogie innovante et participative assurée par des formateurs experts
- Une approche agile pour se former aux métiers de demain

- Taux de réussite : www.formation-industries-alsace.fr/nos-taux-de-reussite

- Détermination des rayons mini admissibles
- Ordonnancement des plis et prévention des collisions
-

Préparation des outils (poinçons, matrices)

****Mise en œuvre des presses plieuses :**

- Typologie des presses (hydraulique, électrique, CN)
- Réglages fondamentaux : profondeur, butées, pression
-

Pliage en l'air, en frappe, en écrasement

Réalisation de plis simples et complexes

- Sécurité machine et ergonomie de poste

Contrôle et ajustements :

Contrôle dimensionnel (angles, longueurs, équerrage)

- Gestion du retour élastique
-

Correction des dérives (angle ouvert, décalage, marquage)

- Analyse des défauts courants et actions correctives

Applications pratiques atelier :

- Réalisation de pièces représentatives de production
- Pliage multi-opérations

Méthodes pédagogiques et d'encadrement

Approche pédagogique :

Nos formations alternent apports théoriques, études de cas, mises en situation professionnelle et échanges d'expériences pour ancrer durablement les compétences. Elles se déroulent principalement en présentiel, des modules peuvent être animés en distanciel pour certains apprentissages.

Moyens pédagogiques :

Salles de formation équipées pour l'utilisation de supports pédagogiques classiques et numériques (PC, logiciels métier).

Plateaux techniques adaptés et aménagés d'équipements spécifiques : plieuse manuelle, plieuses CN, postes à souder avec différents procédés, outils de métrologie.

Équipe pédagogique :

Des formateurs experts du métier, pédagogues et professionnels en activité, appuyés par une équipe pluridisciplinaire (Ingénieurs de formation, Responsables pédagogiques, Chargés d'affaires, Assistantes pédagogiques, Référent handicap ...).

Modalités d'évaluation

L'évaluation des acquis est réalisée tout au long de la formation au travers des mises en situation et exercices proposés.

Validation et certification

À l'issue de la formation, une attestation de formation est délivrée au stagiaire.

Suite de parcours, passerelles et équivalences

Des modules complémentaires sont disponibles et peuvent être intégrés à votre projet. Pour toute demande spécifique, nous consulter.