Mise en forme par procédé de roulage conventionnel

Chaudronnerie - Tuyauterie - Soudage

13/11/2026

Résumé

Du calcul du développé à la réalisation d'un tronc de cône, cette formation vous plonge au cœur du métier de chaudronnier rouleur.
Elle permet de comprendre, préparer et conduire le roulage avec méthode, en intégrant les contraintes matière, les exigences de conformité et les réglages machine.
L'objectif : passer d'un geste empirique à une maîtrise technique structurée, pour produire des pièces justes, reproductibles et conformes aux standards de l'entreprise.

Public et prérequis

Personnel d'atelier ou opérateur en chaudronnerie disposant de connaissances en lecture de plans, chaudronnerie, tôlerie et calculs appliqués d'atelier.

Objectifs pédagogiques et professionnels

- Pratiquer le roulage dans le respect des exigences de l'entreprise
- Déterminer les longueurs développées de tôlerie avant roulage
- Connaître les contre-indications et la qualité requise, sur différents matériaux utilisés
- Effectuer les opérations de débit
- Effectuer les opérations de mise en forme et contrôler les pièces

Contenu de la formation

- Acquérir les connaissances fondamentales du roulage
- Calculer un développé
- L'amorçage (croquage)
- Mettre en oeuvre et conduire une rouleuse conventionnelle
- Les machines à rouler (type pyramidale…)
- Cintrage tôle fine
- Sur longueur, préparation de bords
- Précaution à prendre lors du roulage
- Roulage particulier (tronc de cône)
- Contrôle et réglage (gabarit)

CENTRES DE FORMATION
Mulhouse, Reichshoffen

DURÉE DE LA FORMATION
4 jours / 28 heures

ACCUEIL PSH
Formation ouverte aux personnes en situation de handicap. Solutions personnalisées 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

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 : rouleuse manuel, rouleuse électrique, 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 ...).

Validation et certification

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

Délai d'accès à la formation

Sessions programmées tout au long de l'année, nous consulter.

Suite de parcours, passerelles et équivalences

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