

# MISE EN FORME PAR PROCÉDÉ DE ROULAGE CONVENTIONNEL

## OBJECTIFS DE LA FORMATION

L'objectif de la formation est de permettre aux stagiaires de :

- ◆ Acquérir les compétences nécessaires pour obtenir une qualité dans la pratique en roulage.
- ◆ Avoir les connaissances de la mise en œuvre du roulage.
- ◆ De déterminer les longueurs développées de tôlerie avant roulage.
- ◆ Connaître les contre-indications et la qualité requise, sur différents matériaux utilisés.
- ◆ De définir les séquences de mise en forme.
- ◆ D'effectuer les opérations de débit.
- ◆ D'effectuer les opérations de mise en forme et contrôler les pièces

## PRE-REQUIS

Connaissances en lecture de plans, chaudronnerie, tôlerie et calculs appliqués

## METHODES PEDAGOGIQUES

Alternance d'apports théoriques et d'exercices pratiques .

## PUBLIC

Personnel d'atelier, Opérateur en chaudronnerie.

## PROGRAMME

- ◆ Acquérir les connaissances fondamentales du roulage.
- ◆ Calculer un développé.
- ◆ L'amorçage ( croquage).
- ◆ Mettre en œuvre 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)

### SANCTION DE LA FORMATION

*Le suivi de la formation sera assuré par la signature des fiches de présence matin et après-midi.*

*A l'issue de la formation, les participants se verront remettre une attestation de stage. Une évaluation par les stagiaires de la qualité de la prestation sera également réalisée à la fin de l'action.*

### INFOS PRATIQUES

**Durée :** 5 jours

**Lieux :** Mulhouse - Reichshoffen