

Carrosserie tôlier formeur - ACN1

Non-certifiante

Formation continue.

Réf. : 2202652F — Mise à jour : 27 août 2025

Organisme responsable : EURL FORCARR

Contenu

Objectifs

Acquisition des bases de formage acier

Compréhension du processus de rénovation : Savoir utiliser les outillages

Se familiariser à l'outillage

Savoir élaborer un plan compréhensible par l'utilisateur (intégrant la maîtrise des moyens de mesure)

Méthodologie de mise en forme Maîtriser le formage de l'acier

Élaboration d'une pièce

Maîtriser les soudures (les 3 types de soudure)

Assemblage et soudure : Savoir adapter son type de soudure aux contraintes techniques

Maîtriser les soudures

Maîtriser la préparation des pièces (bords à accoster, ...)

Programme

Atelier 1 La tôlerie carrosserie en général

- étude des différents types de construction ; types d'assemblage et leurs positionnements : bord à bord, soyage, superposition ; types de soudure : mig, mag, autogène, tig, serp, étain

- étude des différents traitements - étude des différents métaux - étude des risques et de la mise en sécurité

Atelier 2 L'outillage du tôlier

- explication des règles de sécurité sur chaque machine et dans l'atelier - explication des différentes machines, leur fonctionnement et leurs règles de sécurité - explication des divers outils de frappe à mains : les différents marteaux, maillets à emboutir, les tas, les bigornes, sac de frappe

Atelier 3 : Méthodologie de mise en forme

- étude de la mise en forme d'une pièce formée à la main - explication de la méthodologie pour la réalisation de cette pièce

- explication de la prise de mesures et de la réalisation d'un plan sous plusieurs vues - explication de la réalisation d'un gabarit de forme et de contrôle

Atelier 4 : Mise en forme sous toutes ses formes

Pratique

- mise en sécurité de l'opérateur - mise en place du poste de travail - initiation à toutes les machines en réalisant une action de formage de tôles avec chacune d'entre elles : plieuse, rouleuse, moulureuse, pullmax, martinet, machine à rétreindre et à allonger, cisailles, roue anglaise - réalisation de différentes formes à l'aide des outils à main : les différents marteaux, maillets à emboutir, les tas, les bigornes, sac de frappe) tombage de bord, emboutissage, sous planage, planage)

Atelier 5 : Soudure

Pratique

- réalisation d'éprouvettes de soudure acier - réalisation d'un étamage sur un assemblage SERP

Mise en application des savoir-faire acquis lors des 5 ateliers réalisés

Réalisation d'une pièce complexe (avec formage et soudure)

Phase 1 : Déchiffrage des pièces

- étude de l'assemblage des pièces à réaliser et de méthode de fabrication initiale - réalisation d'un plan de chaque pièce en 2 vues minimum - prise de mesure de chaque pièce et cotation des plans

Phase 2 : Mise en forme

- mise en forme des pièces grâce aux outils à mains et machines (tombage de bord, rétreinte, allonge -mise en forme au marteau ,emboutissage, planage, réalisation de moulure, pliages,roulage, mise en forme sur bigorne) - contrôle des mesures et des formes à l'aide du gabarit de forme - réalisation d'un gabarit de forme

Phase 3 : Assemblage et soudure

- mise en place d'un ordre de soudage - ajustage des pièces entre elles - réalisation des soudures - réalisation d'une soudure à l'étain sur un assemblage serp

Atelier de redressage et meulage des soudures

Phase 4 : Contrôle qualité

- contrôle de la mise en ligne de l'assemblage général par mesure et niveau

Certifications préparées et métiers visés

Niveau d'entrée Sans niveau spécifique	Niveau de sortie Sans niveau spécifique
---	--

Dates et lieux de formation

N° session	Modalité	Lieu	Du	Au
2066017	Présentiel	LANDERNEAU	31/08/2025	30/08/2026

Source : GREF Bretagne #2202652F