

Tôlerie Formage Moto Module 1

Non-certifiante

Formation continue.

Réf. : 2203337F — Mise à jour : 27 août 2025

Organisme responsable : EURL FORCARR

Contenu

Objectifs

- Réaliser un gabarit de contrôle
- Sélectionner la matière appropriée pour la mise en forme
- Placer les axes de frappe
- Choisir les outils adéquats pour la mise en forme
- Maîtriser l'emboutissage d'une pièce simple (2 axes de mise en forme)
- Fabriquer une selle en aluminium de type Café Racer
- Sélectionner les EPI nécessaires

Programme

Atelier n°1 : Méthodologie de mise en forme

Théorie : étude de la mise en forme d'une pièce formée - explication de la méthodologie pour sa réalisation - explication de la réalisation d'un gabarit de contrôle en volume niveau 1 (simple)

Objectifs de l'atelier 1 : Comprendre le processus de construction - Comprendre la cinématique de la mise en forme

Atelier n°2 : Mesures, plan et gabarit

Théorie : explication de la prise de mesure en 3 axes - explication de la réalisation d'un gabarit de forme

Objectif de l'atelier 2 : Savoir élaborer un plan de construction compréhensible pour son opérateur

Atelier n°3 : Mise en forme sous toutes ses formes

Pratique : mise en sécurité de l'opérateur - mise en place du poste de travail - découpe de nos pièces à former

- mise en place des lignes de formage sur la tôle - réalisation de l'emboutissage de nos pièces à l'aide des outils à main, maillet à emboutir, bigornes, sacs de frappe, emboutissage, sous-planage, planage) - initiation aux machines en réalisant une action de formage de tôles avec les différentes machines (machine à rétreindre et à allonger, roue anglaise)

Objectifs de l'atelier 3 : Maîtriser la méthodologie de mise en forme sur une pièce simple (2 axes de formage) - Réaliser une action de formage de tôles - Réaliser un emboutissage de pièces

Atelier n°4 : coupe et ajustage de nos 3 pièces

Pratique : pose sur le gabarit de contrôle - ajustage des pièces entre elles - découpe des pièces et positionnement des pièces entre elles pour assemblage définitif

Objectifs de l'atelier 4 : Savoir ajuster des pièces entre elles - Découper et positionner des pièces afin de les assembler

Atelier n°5 : Initiation à la soudure

Pratique : mise en sécurité de l'opérateur - mise en place du poste de travail - préparation des pièces partie accostage

-préparation des pièces - réalisation d'éprouvettes de soudure (soudure TIG) - réalisation de l'ensemble des soudures et ébavurage des soudures en accompagnement avec le formateur

Objectifs de l'atelier 5 : Découvrir la soudure - Réaliser une soudure avec l'aide du formateur

Certifications préparées et métiers visés

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

Métiers associés

H2902 — Chaudronnerie - tôlerie

Dates et lieux de formation

N° session	Modalité	Lieu	Du	Au
2066019	Présentiel	LANDERNEAU	31/08/2025	30/08/2026

Source : GREF Bretagne #2203337F