



ASSOCIATION
TECHNIQUE DE Fonderie

cyclat®

FORMATION FONDERIE

LE CATALOGUE
**DES FORMATIONS
FONDERIE**
PAR ET POUR LES FONDEURS

**EDITION
2027**

ATF et QUALIOPi :
Certifié pour
la formation aux fondeurs

L'agenda 2027
des formations

Formations
Inter et Intra-entreprises
CYCLATEF®

3

4

5



ENTRAIDONS NOUS POUR CONSERVER LA COMPÉTITIVITÉ DE NOS ENTREPRISES GRÂCE À LA TRANSMISSION DU SAVOIR

L'Association Technique de Fonderie met au service de la profession, depuis sa création en 1911, son expérience de la formation aux différents domaines de la fonderie. Les formateurs sont sans exception des professionnels reconnus dans leurs domaines, ayant une forte capacité dans la transmission de leurs expériences, de leurs connaissances et de leurs savoir-faire.

Nos formations sont illustrées par une visite de site industriel en rapport avec la thématique. Notre certification QUALIOPi garantit le professionnalisme dont nos programmes de formation font l'objet. Sur ces bases qualitatives, nous vous proposons pour 2027 un catalogue de formation enrichi par un nouveau programme concernant l'anglais technique en fonderie en vous dirigeant vers un partenaire qualifié. Ainsi que notre socle habituel composé de formations sur la métallurgie des ferreux et non-ferreux, les techniques de moulage, les sables de fonderie et les techniques qui s'y rattachent, ainsi que les installations et les consommables de fonderie.

Notre réseau de formateurs nous permet d'apporter des réponses de proximité sur tous les territoires et d'être ainsi le principal partenaire formation pour les professionnels de la fonderie. Également, cela nous permet de réaliser des formations sur-mesure, à la demande des fonderies, de manière très réactive. Fidèles à nos valeurs, nous sommes en permanence à l'écoute pour apporter aux entreprises des solutions personnalisées et ainsi les accompagner dans tous leurs projets.

Laurent TAFFIN
Président de l'ATF



REPUBLIQUE FRANÇAISE

La certification qualité a été délivrée au titre
de la catégorie d'action suivante :
ACTIONS DE FORMATION

Nos +
qui feront votre
différence

Notre réseau +
de formateurs

Notre capacité +
d'adaptation

Notre +
connaissance des
métiers et
des fonderies
françaises

Notre expertise +
technique

L'ATF c'est aussi :

- Une offre de conseil et d'accompagnement
- Une offre d'information
- Une assistance de terrain
- Une assistance technique
- Une ouverture vers les technologies nouvelles

Fours à induction (1^{ère} session)

Élaboration métallurgique et traitements
thermiques des alliages d'aluminium moulés

Initiation aux bases de la fonderie

Les aciers moulés : métallurgie, élaboration
et traitements thermiques

La gestion durable des sables de fonderie usagés

Sables à prise chimique

Usage des réfractaires en fonderie

Réaliser un audit en fonderie

Défauts en fonderie d'alliages d'aluminium coulés par
gravité (sable et coquille) : diagnostics et solutions
basse pression et contre pression

Fours à induction (2^e session)

Défauts et imperfections en fonderie de fonte

Fonderie d'art et d'ornement

Défectologie et imperfections en fonderie d'aciers

Sables à vert

Fontes à graphite sphéroïdal

Le cubilot : fonctionnement, conduite et perspectives
d'évolutions

Fonderie sous pression

Moulage de précision à la cire perdue

Management des équipes

Métallurgie et métallographie des alliages
d'aluminium moulés

Outillages métalliques gravité, basse pression,
contre pression pour alliages d'aluminium : conception,
remplissage, alimentation, thermique, poteyages

Anglais technique en fonderie :
communication avancée (Niveau CECRL B1-B2)

Anglais technique en fonderie :
communication opérationnelle (Niveau CECRL A2-B1)

du 2 au 4 février (Montbéliard)

du 2 au 4 mars (Bar-sur-Aube)

du 9 au 12 mars (Nogent-sur-Oise)

du 16 au 18 mars (Saint-Brieuc)

du 24 au 26 mars (Nancy)

du 6 au 8 avril (Saint-Dizier)

du 11 au 13 mai (Saverne)

du 19 au 21 mai (Beauvais)

du 25 au 27 mai (Charleville-Mézières)

du 1 au 3 juin (Le Mans)

du 8 au 10 juin (Lyon)

du 15 au 17 juin (Bordeaux)

du 29 juin au 1^{er} juillet (Arnage)

du 7 au 10 septembre (Sablé-sur-Sarthe)

du 21 au 23 septembre (Mulhouse)

du 28 au 30 septembre (Moulins)

du 12 au 14 octobre (Lyon)

du 16 au 18 novembre

du 23 au 25 novembre (Châteaubriant)

du 6 au 9 décembre (Libourne)

du 14 au 16 décembre (Lyon)

Nous consulter

Nous consulter

RÉFÉRENCE

FOURS À INDUCTION



OBJECTIFS

- ▶ Obtenir des informations détaillées sur les différents fours à induction incluant les cellules d'énergie et les investissements annexes mais nécessaires et indispensables comme le chargement ou le dépoussiérage, le refroidissement et les besoins en sécurités sur les plateformes.
- ▶ Obtenir des connaissances : pour appréhender les problèmes d'élaboration (séquence de chargement, pontage, incidents lors d'une fusion), pour calculer et gérer qualitativement les lits de fusion et les moyens de contrôler la qualité du métal, pour répondre aux besoins des clients tout en respectant les consignes de sécurité et d'environnement.
- ▶ Obtenir des consignes pour l'élaboration des fontes au four à induction.
- ▶ Notion économique.



PROGRAMME

- ▶ Notion des lois de l'induction
 - principes
 - effet de peau
 - rendement
- ▶ Description des différents constituants d'un four à induction
- ▶ Les différents types de fours à induction
 - BF, MF, fusion - four de coulée, four de maintien, démarche d'ingénierie
- ▶ Refroidissement - basculement secours - groupe électrogène
- ▶ Périphérie des fours
- ▶ Parc matière - chargement - cassage - grenaillage - dépoussiérage
- ▶ Livraison du métal liquide
- ▶ Les matières premières :
 - enfournement et sécurité des matières
 - rendement
 - Enjeux économiques des matières premières, généralités, coût des matières premières particulières (cas concret)
- ▶ Métallurgie des fontes au four à induction
- ▶ Métallurgie à la poche
- ▶ Suivi d'une fusion : aspect électrique et maintenance
- ▶ Suivi d'une fusion aspect métallurgique ; analyse thermique et contrôles
- ▶ Précaution maintenance - premières années
- ▶ Cas concret et aspects technico-économiques : coût à la tonne
- ▶ Sécurité, législation, bruit

DURÉE : 3 jours • 21 heures

DATE & LIEU :

Consulter notre agenda 2027

TARIF : 1 575 € HT

PUBLIC CONCERNÉ

Niveau : Opérateurs et maîtrise de fusion, personnel de maintenance, technicien méthodes ou qualité. CAP-BEP-BAC Pro fonderie/qualité/maintenance ou équivalent est un minima.

PRÉREQUIS

Connaître la fusion des métaux. Tout public d'une fonderie ou d'un client de la fonderie recherchant des informations sur la fusion aux fours à induction des métaux ferreux ou autres alliages métalliques.

EFFECTIF - 6 à 12 participants

MOYENS DE SUIVI

Feuille d'embarquement signée par demi-journée et attestation de fin de formation + certificat de réalisation.

MOYENS D'ÉVALUATION MIS EN ŒUVRE

La validation des acquis peut se faire via des études de cas, des quizz tout au long de la formation et à la fin.

MOYENS TECHNIQUES

Présentations Powerpoint, tableau « blanc », « questions-réponses », échanges multiples durant les pauses, tour de table en début et fin de stage, visite d'usine pour avoir de visu la pratique recommandée durant les exposés.

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

Présentiel. Les formateurs alternent entre méthodes démonstrative, interrogative, active et participative.

FORMATEURS

Franck KOOTZ

Lionel ALVES

Christophe BERNELIN

Stéphane SAUVAGE

Vous pouvez obtenir les CV des formateurs auprès de l'A.T.F

14, AVENUE DE L'OPÉRA • 75001 PARIS
06 02 58 01 09

• Mélody SANSON • atf-sg@atf-asso.com
• Cloé TEODORI • assistante@atf.asso.fr

Les dates et lieux peuvent évoluer, merci de nous consulter. Les formations sont assurées tant en présentiel qu'à distance, en inter comme en intra entreprise.

ÉLABORATION MÉTALLURGIQUE ET TRAITEMENTS THERMIQUES DES ALLIAGES D'ALUMINIUM MOULÉS EN ATELIER

OBJECTIFS

- ▶ Acquérir les bases de la métallurgie des alliages d'aluminium.
- ▶ Connaître les propriétés et les domaines d'application des alliages d'aluminium.
- ▶ Définir et mettre en œuvre les méthodes adaptées d'élaboration des alliages d'aluminium moulés
- ▶ Déterminer les conditions de traitement thermique pour atteindre la qualité requise

PROGRAMME

- ▶ Normalisation
- ▶ Principaux groupes d'alliages, rôle des éléments d'alliage, caractéristiques, propriétés de fonderie
- ▶ Les principes de la métallurgie des alliages d'aluminium, Notions de base (alliage, grain ...) Utilisation des diagrammes d'équilibre, solidification
- ▶ L'élaboration : Moyens de fusion, constitution de la charge, traitements métallurgiques du bain, contrôles de qualité, règles de sécurité à la fusion
- ▶ Les traitements thermiques : objectifs et principes, la pratique des traitements thermiques, Les conséquences sur les caractéristiques mécaniques, illustrations concrètes et pratiques en entreprise

DURÉE : 3 jours • 21 heures

DATE & LIEU :
Consulter notre agenda 2027

TARIF : 1 575 € HT

PUBLIC CONCERNÉ

Agents de maîtrise, conducteurs de fours en fonderie, techniciens et ingénieurs de fonderie et clients de la fonderie.

PRÉREQUIS

Niveau BAC ou équivalent.
Notions de base en métallurgie.

EFFECTIF - 8 à 12 participants

MOYENS DE SUIVI

Feuille d'émargement signée par demi-journée et attestation de fin de formation + certificat de réalisation.

MOYENS D'ÉVALUATION MIS EN ŒUVRE

La validation des acquis peut se faire via des études de cas, des quizz tout au long de la formation et à la fin.

MOYENS TECHNIQUES

Présentations Powerpoint, tableau « blanc », « questions-réponses », échanges multiples durant les pauses, tour de table en début et fin de stage, visite d'usine pour avoir de visu la pratique recommandée durant les exposés.

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

Présentiel.
Les formateurs alternent entre méthodes démonstrative, interrogative, active et participative.

FORMATEURS

Michel STUCKY
Thierry HIVET

Vous pouvez obtenir les CV des formateurs auprès de l'A.T.F.

INITIATION AUX BASES DE LA FONDERIE

OBJECTIFS

- ▶ L'étendue du programme de cette formation vise à renforcer l'indispensable relation qui doit exister entre concepteur, fondeur, commercial et utilisateur d'une pièce de fonderie dans le but d'optimiser les formes de cette dernière, de garantir son haut niveau de performances et de diminuer son coût.
- ▶ Elle a aussi pour but de fluidifier la relation qui doit exister entre les différents services d'une fonderie en faisant en sorte que chacun comprenne mieux l'importance du travail de l'autre.

PROGRAMME

- ▶ **Présentation**
 - Rappel de quelques fondamentaux de la fonderie : termes de langage spécifiques
 - Description des principales étapes de fabrication
 - Fusion - moulage - noyautage - parachèvement ...
 - Matériels et matériaux utilisés et mis en œuvre à chacune de ces étapes
- ▶ **Les alliages de fonderie**
 - Propriétés - Avantages - inconvénients - contraintes - mode et précautions d'élaboration - moyens mis en œuvre
- ▶ **Les différentes techniques de moulage**
 - Avantages - inconvénients - contraintes
- ▶ **Les différentes techniques de noyautage**
 - Avantages - inconvénients - contraintes
- ▶ **Les autres techniques d'obtention d'une pièce de fonderie**
 - Lost foam - V Process - cire perdue - centrifugation...
- ▶ **Les outillages : moulage et noyautage**
 - Petites et moyennes séries
 - Apport de l'impression 3D pour la fabrication des moules et modèles de fonderie
- ▶ **Masselottage et remplissage en moulage sable**
 - Conception d'un système de masselottage : l'objectif n'est pas de savoir dimensionner un système de masselottage mais de comprendre les phénomènes thermiques et hydrauliques
- ▶ **Le tracé des pièces de fonderie**
 - Règles et recommandations
- ▶ **La précision dimensionnelle des pièces de fonderie**
- ▶ **Les défauts de fonderie :**
 - Classification / Origines / Impacts sur les caractéristiques mécaniques des pièces / Discussions et analyses de pièces défectueuses présentées par les stagiaires / Les moyens pour combattre des défauts / Elimination des causes de non-qualité
- ▶ **Les contrôles non destructifs**
 - Principes. Moyens. Applications aux pièces de fonderie
- ▶ **Analyse des différents procédés pour aider au choix du procédé optimum**
 - Procédés/alliages
 - Procédés/outillages
- ▶ **Visite d'une fonderie (1/2 journée)**
- ▶ **Séance pratique de réalisation d'une pièce en atelier (1/2 journée).**
 - Moulage - noyautage - remoulage - coulée (travail par équipe de deux)

DURÉE : 4 jours • 28 heures

DATE & LIEU :
Consulter notre agenda 2027

TARIF : 1 732 € HT

PUBLIC CONCERNÉ

Tout public

PRÉREQUIS

Connaître le monde de la production industrielle.

EFFECTIF - 12 à 15 participants

MOYENS DE SUIVI

Feuille d'émargement signée par demi-journée et attestation de fin de formation + certificat de réalisation.

MOYENS D'ÉVALUATION MIS EN ŒUVRE

La validation des acquis peut se faire via des études de cas, des quizz tout au long de la formation et à la fin.

MOYENS TECHNIQUES

Présentations Powerpoint, tableau « blanc », « questions-réponses », échanges multiples durant les pauses, tour de table en début et fin de stage, visite d'usine pour avoir de visu la pratique recommandée durant les exposés.

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

Présentiel.
Les formateurs alternent entre méthodes démonstrative, interrogative, active et participative.

FORMATEURS

Jean-Charles TISSIER
Bernard TARANTOLA

Vous pouvez obtenir les CV des formateurs auprès de l'A.T.F.

LES ACIERS MOULÉS : MÉTALLURGIE, ÉLABORATION ET TRAITEMENTS THERMIQUES

OBJECTIFS

- ▶ Maîtriser l'élaboration de l'acier et la réalisation des traitements thermiques.
- ▶ Définir et mettre en œuvre les méthodes d'élaboration adaptées à leurs besoins.
- ▶ Déterminer les conditions de traitement thermique et atteindre le niveau d'exigences requis.

PROGRAMME

- ▶ Les grandes familles d'aciers et leur structure métallographique.
- ▶ L'élaboration de l'acier au four à arc
- ▶ Déterminer les conditions de traitement thermique et atteindre le niveau d'exigence requis
- ▶ L'élaboration de l'acier au four à induction
- ▶ La métallurgie secondaire (poche – AOD – vide)
- ▶ La coulée en poche et en moule
- ▶ Les différents types de traitements thermiques
- ▶ Les conditions pratiques de réalisation des traitements thermiques. CONSEIL : Il est demandé aux participants d'apporter des échantillons de pièces présentant des défauts (avec les données techniques), pour enrichir les échanges techniques par un examen en commun
- ▶ Illustrations concrètes et pratiques au cours de la visite en entreprise

DURÉE : 3 jours • 21 heures

DATE & LIEU :
Consulter notre agenda 2027

TARIF : 1 575 € HT

PUBLIC CONCERNÉ

Toute personne œuvrant ou qui agira dans la métallurgie des aciers. Un niveau technicien ou opérateur confirmé serait un plus. Les ingénieurs et chefs de service ou de département sont également concernés.

PRÉREQUIS

Tout niveau mais une connaissance « métallurgie aciers » serait un plus.

EFFECTIF – 15 à 20 participants

MOYENS DE SUIVI

Feuille d'émargement signée par demi-journée et attestation de fin de formation + certificat de réalisation.

MOYENS D'ÉVALUATION MIS EN ŒUVRE

La validation des acquis peut se faire via des études de cas, des quizz tout au long de la formation et à la fin.

MOYENS TECHNIQUES

Présentations Powerpoint, tableau « blanc », « questions-réponses », échanges multiples durant les pauses, tour de table en début et fin de stage, visite d'usine pour avoir de visu la pratique recommandée durant les exposés.

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

Présentiel.
Les formateurs alternent entre méthodes démonstrative, interrogative, active et participative.

FORMATEUR

Jean-Marcel MASSON

Vous pouvez obtenir les CV des formateurs auprès de l'A.T.F

LA GESTION DURABLE DES SABLES DE FONDERIE USAGÉS

OBJECTIFS

- ▶ Connaître l'utilisation des sables de fonderies usagés
- ▶ Connaître les plus récents développements des process et procédés
- ▶ Comprendre en détail les caractéristiques et les comportements des différents composants des sables de fonderies usagés afin de mieux les recycler dans l'industrie
- ▶ Avoir connaissance des pistes de recyclage et de revalorisation des sables de fonderies usagés selon les exigences environnementales

PROGRAMME

- ▶ Introduction sur les sables de fonderie : sable à vert et à prise chimique
- ▶ Caractéristiques et utilisations des différents sables utilisés en fonderie
- ▶ Composition des sables à vert et à prise chimique (généralité)
- ▶ La récupération des sables de moulage dans le circuit des sableries
- ▶ Régénération des sables de fonderie (sable à vert et à prise chimique)
- ▶ Les process et procédés de régénération des sables de fonderie
- ▶ Règlementation environnementale (BREF, analyse environnementale, classification des déchets)
- ▶ Piste de développement de produits naturels pour l'obtention d'un sable dit « inerte »
- ▶ Piste de revalorisation des sables de fonderies dans différents domaines industriels

Complément d'information :

Participation de prestataires de matériels de régénération des sables de fonderie

DURÉE : 3 jours • 21 heures

DATE & LIEU :
Consulter notre agenda 2027

TARIF : 1 575 € HT

PUBLIC CONCERNÉ

Techniciens, ingénieurs, agents de maîtrise de production des services qualité et de laboratoire des sables, acheteurs.

PRÉREQUIS

Niveau Bac ou équivalent.
Connaître le monde de la production industrielle des pièces moulées en sables à vert et à prise chimique.

EFFECTIF – 10 participants maximum

MOYENS DE SUIVI

Feuille d'émargement signée par demi-journée et attestation de fin de formation + certificat de réalisation.

MOYENS D'ÉVALUATION MIS EN ŒUVRE

La validation des acquis peut se faire via des études de cas, des quizz tout au long de la formation et à la fin.

MOYENS TECHNIQUES

Présentations Powerpoint, tableau « blanc », « questions-réponses », échanges multiples durant les pauses, tour de table en début et fin de stage, visite d'usine.

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

Présentiel.
Les formateurs alternent entre méthodes démonstrative, interrogative, active et participative.

FORMATEUR

Benoit AUGENDRE

Vous pouvez obtenir les CV des formateurs auprès de l'A.T.F

SABLES À PRISE CHIMIQUE

OBJECTIFS

- ▶ Préconiser les moyens de production, contrôle et les actions correctives dans une sablerie récupérant son sable mécaniquement et (ou) thermiquement.
- ▶ Fabrication en sable de moules ou noyaux en procédé à prise chimique.
- ▶ Contrôles amont et aval de la fabrication et analyse des défauts.
- ▶ Amélioration de l'état surface des pièces.

PROGRAMME

- ▶ Les moyens de production et de contrôle
- ▶ Les sables disponibles et caractérisation
- ▶ Les procédés de moulage et noyautage
- ▶ Chimie du fondeur
- ▶ Avantages et inconvénients des procédés
- ▶ Influence de la chimie des procédés sur les alliages
- ▶ La récupération des sables
- ▶ Amélioration de l'état de surface des pièces
- ▶ Les points de contrôle d'une sablerie et actions correctives
- ▶ Etude de cas des stagiaires
- ▶ Les nouvelles technologies

DURÉE : 3 jours • 21 heures

DATE & LIEU :

Consulter notre agenda 2027

TARIF : 1 575 € HT

PUBLIC CONCERNÉ

Opérateurs, techniciens, ingénieurs.

PRÉREQUIS

Avoir des notions de base en pièces de fonderie.

EFFECTIF - 8 à 12 participants

MOYENS DE SUIVI

Feuille d'émargement signée par demi-journée et attestation de fin de formation + certificat de réalisation.

MOYENS D'ÉVALUATION MIS EN ŒUVRE

La validation des acquis peut se faire via des études de cas, des quizz tout au long de la formation et à la fin.

MOYENS TECHNIQUES

Présentations Powerpoint, tableau « blanc », « questions-réponses », échanges multiples durant les pauses, tour de table en début et fin de stage, visite d'usine pour avoir de visu la pratique recommandée durant les exposés.

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

Présentiel.
Les formateurs alternent entre méthodes démonstrative, interrogative, active et participative.

FORMATEURS

Bernard TARANTOLA

Xavier DEGARDIN

Vous pouvez obtenir les CV des formateurs auprès de l'A.T.F

USAGE DES RÉFRACTAIRES EN FONDERIE

OBJECTIFS

- ▶ Découvrir les solutions réfractaires mises en œuvre dans la fonderie (fours de fusion, poches de transfert, physique de la coulée et de la solidification du métal).
- ▶ Comprendre et guider le choix des réfractaires dans l'environnement de la fonderie.
- ▶ Développer une approche spécifique du moule de coulée (sables et liaisons chimiques, contrôle de la pureté métal, contrôle du flux métal filtration, isolation et systèmes exothermiques).
- ▶ Reconnaître les besoins spécifiques de chaque application (corrosion, isolation, mise en œuvre, environnement, recyclage).

PROGRAMME

- ▶ Connaissance des réfractaires et céramiques industrielles, leurs propriétés et applications (briques, pisés, monolithiques, fibreux, carbonés, liants chimiques, additifs minéraux)
- ▶ La résistance au métal en fusion, la corrosion (fontes, aciers, non ferreux)
- ▶ Les fours de fusion et de maintien, les poches de transfert
- ▶ Le moule et son environnement (noyautage, prise chimique, filtration, manchons)

DURÉE : 3 jours • 21 heures

DATE & LIEU :

Consulter notre agenda 2027

TARIF : 1 575 € HT

PUBLIC CONCERNÉ

Techniciens, agents de maîtrise et ingénieurs participant à la mise en œuvre des solutions réfractaires ou à la maîtrise des procédés liés à la qualité métal dans la fonderie.

PRÉREQUIS

Niveau BAC ou équivalent. Les bases de chimie et de métallurgie appliquées à la fonderie seront délivrées pendant le cours.

EFFECTIF - 15 à 18 participants

MOYENS DE SUIVI

Feuille d'émargement signée par demi-journée et attestation de fin de formation + certificat de réalisation.

MOYENS D'ÉVALUATION MIS EN ŒUVRE

La validation des acquis peut se faire via des études de cas, des quizz tout au long de la formation et à la fin.

MOYENS TECHNIQUES

Présentations Powerpoint, tableau « blanc », « questions-réponses », échanges multiples durant les pauses, tour de table en début et fin de stage, visite d'usine pour avoir de visu la pratique recommandée durant les exposés.

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

Présentiel.
Les formateurs alternent entre méthodes démonstrative, interrogative, active et participative.

FORMATEURS

Eric SIEGEL

Cédric LEFEBVRE

Vous pouvez obtenir les CV des formateurs auprès de l'A.T.F

RÉALISER UN AUDIT EN FONDERIE

OBJECTIFS

- Rappeler les bases de la fonderie.
- Evaluer de la façon la plus pertinente et objective son fournisseur fondeur.
- Analyser les risques de chaque étape du processus de fabrication sur la qualité du produit final.

PROGRAMME

- Analyse poste par poste des éléments essentiels à auditer
 - Parc matière
 - Fusion, traitement et coulée
 - Noyautage, moulage et sablerie
 - Parachèvement
 - Les Contrôles non destructifs (CND)
 - La maintenance
 - Les outillages
 - Les méthodes
 - L'approche qualité

DURÉE : 3 jours • 21 heures

DATE & LIEU :
Consulter notre agenda 2027

TARIF : 1 575 € HT

PUBLIC CONCERNÉ

Acheteurs, qualitatifs, managers...

PRÉREQUIS

Avoir des notions de base de fonderie.

EFFECTIF - 15 participants maximum

MOYENS DE SUIVI

Feuille d'émargement signée par demi-journée et attestation de fin de formation + certificat de réalisation.

MOYENS D'ÉVALUATION MIS EN ŒUVRE

La validation des acquis peut se faire via des études de cas, des quiz tout au long de la formation et à la fin.

MOYENS TECHNIQUES

Présentations Powerpoint, tableau « blanc », « questions-réponses », échanges multiples durant les pauses, tour de table en début et fin de stage, visite d'usine pour avoir de visu la pratique recommandée durant les exposés.

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

Présentiel.
Les formateurs alternent entre méthodes démonstrative, interrogative, active et participative.

FORMATEURS

André LE NEZET
Guillaume ALLART

Vous pouvez obtenir les CV des formateurs auprès de l'A.T.F

DÉFAUTS EN FONDERIE D'ALLIAGES D'ALUMINIUM COULÉS PAR GRAVITÉ (SABLE ET COQUILLE) : DIAGNOSTICS ET SOLUTIONS BASSE PRESSION ET CONTRE PRESSION

OBJECTIFS

- Diagnostiquer un défaut de fonderie aluminium gravité et étudier toutes les non-conformités de fabrication.
- Analyser les différentes causes de défauts, l'influence des conditions d'élaboration et de maîtrise des processus.
- Définir les actions correctives destinées à éliminer les causes de non-qualité.

PROGRAMME

- Rappels sur la métallurgie des alliages d'aluminium, solidification, élaboration des alliages d'aluminium moulés, influence des paramètres métallurgiques.
- Les défauts de fonderie, classification des défauts, origine des défauts - dus à la solidification et au moulage (retassures, criques, piqûres, soufflures, tapures, reprises, inclusions), au traitement thermique (tapures, brûlures).
- Causes et remèdes, analyse des rebuts, méthode d'investigation, identification des causes générant les rebuts, les moyens pour combattre ces défauts selon leur origine - Elimination des causes de non-qualité.
- Etudes de cas concrets, les participants sont invités à apporter des échantillons de défauts, ainsi que les données techniques s'y rattachant Illustrations concrètes et pratiques en entreprise.

DURÉE : 3 jours • 21 heures

DATE & LIEU :
Consulter notre agenda 2027

TARIF : 1 575 € HT

PUBLIC CONCERNÉ

Niveau : Opérateurs et maîtrise de fusion, personnel de maintenance, technicien méthodes ou qualité. CAP-BEP-BAC Pro fonderie/qualité/maintenance ou équivalent est un minima.

PRÉREQUIS

Connaître la fusion des métaux.
Tout public d'une fonderie ou d'un client de la fonderie recherchant des informations sur la fusion aux fours à induction des métaux ferreux ou autres alliages métalliques.

EFFECTIF - 15 participants maximum

MOYENS DE SUIVI

Feuille d'émargement signée par demi-journée et attestation de fin de formation + certificat de réalisation.

MOYENS D'ÉVALUATION MIS EN ŒUVRE

La validation des acquis peut se faire via des études de cas, des quiz tout au long de la formation et à la fin.

MOYENS TECHNIQUES

Présentations Powerpoint, tableau « blanc », « questions-réponses », échanges multiples durant les pauses, tour de table en début et fin de stage, visite d'usine pour avoir de visu la pratique recommandée durant les exposés.

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

Présentiel.
Les formateurs alternent entre méthodes démonstrative, interrogative, active et participative.

FORMATEUR

Michel STUCKY

Vous pouvez obtenir les CV des formateurs auprès de l'A.T.F

DÉFAUTS ET IMPERFECTIONS EN FONDERIE DE FONTE

OBJECTIFS

- ▶ Connaître les appellations et la classification des différents défauts de fonderie en fonte.
- ▶ Passer en revue les différentes sources de défauts ainsi que les meilleures pratiques pour les éviter, sous les aspects : conception des pièces et outillages / métallurgie et structure métallographique des fontes / procédés de fusion et coulée / process de moulage, noyautage, finition et autres.
- ▶ Acquisition d'une méthodologie d'approche de résolution des défauts de fonderie. Travail de groupe sur des exemples concrets.

PROGRAMME

- ▶ Introduction aux défauts de fonderie
 - Définition, criticité et exemples types
- ▶ Défauts de type métallurgique
 - Défauts de graphite et de structure
- ▶ Défauts liés aux différents processus d'élaboration
 - Inclusions et crasses, retassures, chocs, etc.
- ▶ Défauts spécifiques aux dégagements gazeux
 - Piqûres et soufflures
- ▶ Méthodologie d'analyse des rebuts
- ▶ Exercice amélioration qualité
- ▶ Classification des défauts
- ▶ Etudes de cas concrets (apportés par les stagiaires)

DURÉE : 3 jours • 21 heures

DATE & LIEU :
Consulter notre agenda 2027

TARIF : 1 575 € HT

PUBLIC CONCERNÉ

Niveau Bac ou équivalent minimum

PRÉREQUIS

- Connaître le monde de la production industrielle des pièces moulées en fontes.
- Techniciens, ingénieurs agents de maîtrise de production, des services qualité, laboratoires métallurgiques et des sables, acheteurs.

EFFECTIF - 15 participants maximum

MOYENS DE SUIVI

Feuille d'émargement signée par demi-journée et attestation de fin de formation + certificat de réalisation.

MOYENS D'ÉVALUATION MIS EN ŒUVRE

La validation des acquis peut se faire via des études de cas, des quizz tout au long de la formation et à la fin.

MOYENS TECHNIQUES

Présentations Powerpoint, tableau « blanc », « questions-réponses », échanges multiples durant les pauses, tour de table en début et fin de stage, visite d'usine pour avoir de visu la pratique recommandée durant les exposés.

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

Présentiel.
Les formateurs alternent entre méthodes démonstrative, interrogative, active et participative.

FORMATEURS

Denis ROUSIERE
Christian GAILLARD

Vous pouvez obtenir les CV des formateurs auprès de l'A.T.F.

FONDERIE D'ART ET D'ORNEMENT

OBJECTIFS

- ▶ Informer les sculpteurs, les fondeurs d'art et tous ceux que la fonderie artistique intéresse ou passionne, sur les techniques de fabrication (cire perdue, carapace, ...), et les traitements d'aspect les plus modernes (patines...) utilisés en fonderie d'art.

PROGRAMME

- ▶ Le moulage – les différentes techniques (présentation) : lois, réglementation, décrets ; les divers types de moulage au sable ; fonte plate ; fonte à pièces ; fonte tirée d'épaisseur ; statuaire ; les sables à prise rapide – autodurcissants, les diverses techniques de noyautage
- ▶ Le V Process : connaissance du procédé ; possibilité technique
- ▶ Les divers procédés de cire perdue : méthode traditionnelle ; méthode carapace (Coubertin), méthode par aspiration (type bijouterie).
- ▶ Métallurgie : les métaux et alliages utilisés en fonderie d'art.
- ▶ La fusion : tous les moyens et procédés performants pour la fusion des alliages cuivreux.
- ▶ La finition des œuvres d'art : monture en bronze, ciselure, patine.
- ▶ Illustrations concrètes et pratiques

DURÉE : 3 jours • 21 heures

DATE & LIEU :
Consulter notre agenda 2027

TARIF : 1 575 € HT

PUBLIC CONCERNÉ

Sculpteurs professionnels, fondeurs d'art, agents de maîtrise, techniciens de fonderie, amateurs que la fonderie artistique intéresse ou passionne, apprentis fondeurs.

PRÉREQUIS

Niveau BAC ou équivalent.

EFFECTIF - 15 participants maximum

MOYENS DE SUIVI

Feuille d'émargement signée par demi-journée et attestation de fin de formation + certificat de réalisation.

MOYENS D'ÉVALUATION MIS EN ŒUVRE

La validation des acquis peut se faire via des études de cas, des quizz tout au long de la formation et à la fin.

MOYENS TECHNIQUES

Présentations Powerpoint, tableau « blanc », « questions-réponses », échanges multiples durant les pauses, tour de table en début et fin de stage, visite d'usine pour avoir de visu la pratique recommandée durant les exposés.

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

Présentiel.
Les formateurs alternent entre méthodes démonstrative, interrogative, active et participative.

FORMATEUR

Frédéric MICHEL

Vous pouvez obtenir les CV des formateurs auprès de l'A.T.F.

DÉFECTOLOGIE ET IMPERFECTIONS EN FONDERIE D'ACIERS

OBJECTIFS

- ▶ Diagnostiquer un défaut de fonderie acier et étudier toutes les non-conformités de fabrication.
- ▶ Analyser les différentes causes de défauts, l'influence des conditions d'élaboration et de maîtrise des processus.
- ▶ Définir les actions correctives destinées à éliminer les causes de non-qualité.

PROGRAMME

- ▶ Rappels sur la métallurgie des aciers (élaboration des aciers / les principales structures des aciers / influence des paramètres métallurgique)
- ▶ Classification des défauts de fonderie suivant leurs formes
- ▶ Origine des défauts (dus à la solidification et au moulage / au traitement thermique / au soudage)
- ▶ Causes et remèdes, analyse des rebuts (méthode d'investigation / identification des causes générant les rebuts / Les moyens pour combattre ces défauts selon leur origine / élimination des causes de non-qualité)
- ▶ Etudes de cas concrets (les participants sont invités à apporter des échantillons de défauts ainsi que les données techniques s'y rattachant)

DURÉE : 3 jours • 21 heures

DATE & LIEU :
Consulter notre agenda 2027

TARIF : 1 575 € HT

PUBLIC CONCERNÉ

Techniciens, ingénieurs, agents de maîtrise de production des services qualité et de laboratoire des sables, acheteurs.

PRÉREQUIS

Niveau Bac ou équivalent.
Connaître le monde de la production industrielle des pièces moulées en sables à vert.

EFFECTIF - 15 participants maximum

MOYENS DE SUIVI

Feuille d'émargement signée par demi-journée et attestation de fin de formation + certificat de réalisation.

MOYENS D'ÉVALUATION MIS EN ŒUVRE

La validation des acquis peut se faire via des études de cas, des quizz tout au long de la formation et à la fin.

MOYENS TECHNIQUES

Présentations Powerpoint, tableau « blanc », « questions-réponses », échanges multiples durant les pauses, tour de table en début et fin de stage, visite d'usine pour avoir de visu la pratique recommandée durant les exposés.

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

Présentiel.
Les formateurs alternent entre méthodes démonstrative, interrogative, active et participative.

FORMATEUR

Jean-Marcel MASSON

Vous pouvez obtenir les CV des formateurs auprès de l'A.T.F

SABLES À VERT

OBJECTIFS

- ▶ Connaître l'histoire et les plus récents développements du procédé.
- ▶ Comprendre en détails les caractéristiques et les comportements des différents composants pour mieux comprendre les sables silico argileux en fonderie.
- ▶ Avoir connaissance de tous les contrôles de laboratoire et des process de pilotage du sable à vert pour les adapter au besoin de son entreprise.

PROGRAMME

- ▶ Introduction sur le sable à vert
- ▶ Historique de la fonderie et du moulage
- ▶ Caractéristiques et contrôle du sable neuf
- ▶ La bentonite (structure, propriétés)
- ▶ Contrôle des bentonites
- ▶ Les additifs carbonés
- ▶ Stockage des additifs carbonés
- ▶ Présentation des recommandations techniques du B.N.I.F. (Circuit Inter Laboratoire)
- ▶ Les amylocés et autres additifs. L'eau
- ▶ Hygiène, sécurité, réglementation
- ▶ Le sable de moulage en circuit
- ▶ Contrôles et caractéristiques du sable moulage en circuit. Désactivation des bentonites. Influence des sables à noyau
- ▶ Régénération des sables silico-argileux : états des lieux
- ▶ Revalorisation et régénération des sables à vert
- ▶ Organisation d'une sablerie type
- ▶ Refroidissement. Sondes. Pré-humidification du sable
- ▶ Malaxeur. Refroidisseur. Appareils de contrôles intégrés
- ▶ Complément d'information
- ▶ Défauts dus au sable
- ▶ Etude de cas concrets

DURÉE : 4 jours • 28 heures

DATE & LIEU :
Consulter notre agenda 2027

TARIF : 1 732 € HT

PUBLIC CONCERNÉ

Techniciens, ingénieurs, agents de maîtrise de production des services qualité et de laboratoire des sables, acheteurs.

PRÉREQUIS

Niveau Bac ou équivalent.
Connaître le monde de la production industrielle des pièces moulées en sables à vert.

EFFECTIF - 12 à 15 participants maximum

MOYENS DE SUIVI

Feuille d'émargement signée par demi-journée et attestation de fin de formation + certificat de réalisation.

MOYENS D'ÉVALUATION MIS EN ŒUVRE

La validation des acquis peut se faire via des études de cas, des quizz tout au long de la formation et à la fin.

MOYENS TECHNIQUES

Présentations Powerpoint, tableau « blanc », « questions-réponses », échanges multiples durant les pauses, tour de table en début et fin de stage, visite d'usine pour avoir de visu la pratique recommandée durant les exposés.

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

Présentiel.
Les formateurs alternent entre méthodes démonstrative, interrogative, active et participative.

FORMATEURS

Patrick VERDOT

Baptiste DELATOUR

Stéphane SAUVAGE

Vous pouvez obtenir les CV des formateurs auprès de l'A.T.F

FONTES À GRAPHITE SPHÉROÏDAL

OBJECTIFS

- Connaître, anticiper et comprendre les fontes à graphite sphéroïdal avec leurs mécanismes de solidification mais aussi appréhender les causes possibles des défauts sur les pièces.
- Définir et tester les recommandations techniques en vue d'obtenir les caractéristiques mécaniques requises par le client final.
- Donner aux participants, non pas une recette, mais des approches techniques et pratiques pour réussir à produire des pièces en fonte conformes aux cahiers de charges de votre client.

PROGRAMME

- Les fontes, la fonte à graphite lamellaire, la fonte à graphite sphéroïdal, leurs développements actuels : toutes les nuances de fontes GS avec ou sans traitements thermiques seront abordées
- Revue des fontes GS spéciales type Ni-resist, ADI, fortement alliées, ou à hautes caractéristiques à basse ou haute températures mais aussi les fontes GL spéciales
- Germination et croissance du graphite, recarburation, fusion, inoculation, traitements du métal liquide, solidification, refroidissement, traitement thermique d'optimisation ou de correction
- Traitements thermiques des fontes, diagrammes et revue des procédés et processus de TTH
- Défauts métallurgiques spécifiques aux fontes GS : une heure sera allouée à l'analyse des défauts ou à quelques études de cas des participants

DURÉE : 3 jours • 21 heures

DATE & LIEU :
Consulter notre agenda 2027

TARIF : 1 575 € HT

PUBLIC CONCERNÉ

Toute personne œuvrant ou qui agira dans la métallurgie des fontes à graphite sphéroïdal. Dans tous les cas, les animateurs adapteront leurs présentations. Cependant, un niveau technicien ou opérateur confirmé serait un plus. Les ingénieurs et chefs de service ou de département sont également concernés.

PRÉREQUIS

Tout niveau, mais un vernis / une connaissance « métallurgie fonte » serait un plus.

EFFECTIF - 15 à 20 participants

MOYENS DE SUIVI

Feuille d'émargement signée par demi-journée et attestation de fin de formation + certificat de réalisation.

MOYENS D'ÉVALUATION MIS EN ŒUVRE

La validation des acquis peut se faire via des études de cas, des quizz tout au long de la formation et à la fin.

MOYENS TECHNIQUES

Présentations Powerpoint, tableau « blanc », « questions-réponses », échanges multiples durant les pauses, tour de table en début et fin de stage, visite d'usine pour avoir de visu la pratique recommandée durant les exposés.

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

Présentiel.
Les formateurs alternent entre méthodes démonstrative, interrogative, active et participative.

FORMATEURS

Bernard TARANTOLA

Guillaume ALLART

Jean-Paul CHABAUT

Vous pouvez obtenir les CV des formateurs auprès de l'A.T.F

LE CUBILOT FONCTIONNEMENT, CONDUITE ET PERSPECTIVES D'ÉVOLUTIONS

OBJECTIFS

- Connaître le fonctionnement d'un cubilot (vent froid et chaud).
- Connaître la métallurgie de l'élaboration d'une fonte au cubilot.
- Acquérir les connaissances générales permettant de conduire un cubilot.
- Être sensibilisé aux aspects environnementaux et aux évolutions.

PROGRAMME

- Introduction :
 - Principes de fonctionnement du cubilot.
 - Les différents types de cubilots.
- La combustion dans le cubilot :
 - la combustion du coke - l'indice de combustion.
 - les différentes zones dans le cubilot.
- La production horaire :
 - le débit de vent et le débit de fonte. Le diagramme réticulaire.
 - l'enrichissement en oxygène - la double rangée de tuyères - le vent chaud.
 - influence de quelques paramètres sur le fonctionnement.
- Le lit de fusion
- La métallurgie au cubilot :
 - la carburation. Les pertes au feu. Le laitier. Les diagrammes ternaires.
 - influence de la basicité du laitier sur la composition de la fonte.
 - Le soufre et la désulfuration.
- L'extraction du laitier :
 - Examen des différents dispositifs.
- Le cubilot à vent chaud :
 - description complète d'une installation. Supervision.
- La conduite du cubilot :
 - cubilot à vent froid et à vent chaud : Réparation - sole - paillasse - allumage - chargement - préchauffage - début de fusion - fin de fusion.
 - les incidents de marche : remèdes. Etudes de cas.
- Le bilan thermique du cubilot :
 - notions de base des bilans thermiques.
 - Exemples de bilans thermiques.
- Les réfractaires utilisés au cubilot
- Les aspects environnementaux :
 - Dioxines - furanes - PCB - COV - aspects réglementaires.
- Améliorations du fonctionnement du cubilot pour réduire son bilan carbone et les rejets de CO₂ : Perspectives d'évolutions.
 - la capture du CO₂.
 - Les produits de substitution au coke.
 - l'injection aux tuyères de produits biosourcés améliorant le fonctionnement thermique du cubilot.
- Optimisation des installations - Facilités de maintenance.
 - Réfractaires - chenaux - échangeurs.
- VISITE D'USINE ½ journée.
 - Visualisation et description complète d'une installation de fusion au cubilot.

DURÉE : 3 jours • 21 heures

DATE & LIEU :
Consulter notre agenda 2027

TARIF : 1 575 € HT

PUBLIC CONCERNÉ

Tout personnel concerné par l'élaboration des fontes au cubilot, la conduite de ce type d'appareil et sa maintenance.

PRÉREQUIS

Connaissances de base correspondant à un niveau baccalauréat technique.

EFFECTIF - 8 à 12 participants maximum

MOYENS DE SUIVI

Feuille d'émargement signée par demi-journée et attestation de fin de formation + certificat de réalisation.

MOYENS D'ÉVALUATION MIS EN ŒUVRE

La validation des acquis peut se faire via des études de cas, des quizz tout au long de la formation et à la fin.

MOYENS TECHNIQUES

Présentations Powerpoint, tableau « blanc », « questions-réponses », échanges multiples durant les pauses, tour de table en début et fin de stage, visite d'usine.

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

Présentiel.
Les formateurs alternent entre méthodes démonstrative, interrogative, active et participative.

FORMATEURS

Philippe DUBAELE

Sandra GASPAR

Jean-Charles TISSIER

Vous pouvez obtenir les CV des formateurs auprès de l'A.T.F

FONDERIE SOUS-PRESSION

OBJECTIFS

- Connaître et maîtriser les règles de conception d'un moule de fonderie sous-pression.
- Assurer le suivi de la réalisation d'un moule en interne ou en sous-traitance.
- Optimiser la durée de vie en adoptant une démarche rationnelle de conception et d'utilisation d'un outillage.
- Connaître les problèmes liés au moule (remplissage, déformation pièce) et savoir y remédier.
- Enjeux :
 - réduire les coûts d'exploitation
 - améliorer les conditions de mise en fabrication.

PROGRAMME

- Principe de la fonderie sous-pression (vitesse, pression, précision dimensionnelle,) et positionnement par rapport aux autres procédés de fonderie (sable, coquille). Les éléments constitutifs d'un moule (carcasse, empreinte, tiroir, partie fixe et mobile, buse et conteneur).
- Cahier des charges, prix de moule et dégradation des moules.
- Les aciers (5% de chrome et spéciaux), traitements thermiques et traitements de surface (Tenifer,...)
- Conception du moule :
 - dimensionnement des moules (en fonction de la pièce et de la machine),
 - sens de moulage (pièce, éjection, refroidissement),
 - mécanisation (tiroir, jeux fonctionnels, vérins, crémaillère, doigt de démoulage) et sécurité,
 - système d'éjection (éjecteur, batterie),
 - thermique (refroidissement et thermorégulation, canaux et puits),
 - fabrication.
- Démarrage, entretien et durée de vie :
 - cahier de suivi des outillages,
 - préchauffage (brûleur, thermorégulation),
 - réparation des outillages (procédure de soudure)
- Etude de cas concrets par les stagiaires pour mise en application des règles de conception. Illustrations concrètes et pratiques : Consulter nos sites Internet

DURÉE : 3 jours • 21 heures

DATE & LIEU :
Consulter notre agenda 2027

TARIF : 1 575 € HT

PUBLIC CONCERNÉ

Ingénieurs et techniciens de bureau d'études fonderie, responsables et techniciens de production fonderie, clients de la fonderie.

PRÉREQUIS

Aucun

EFFECTIF - 8 à 12 participants

MOYENS DE SUIVI

Feuille d'émargement signée par demi-journée et attestation de fin de formation + certificat de réalisation.

MOYENS D'ÉVALUATION MIS EN ŒUVRE

La validation des acquis peut se faire via des études de cas, des quizz tout au long de la formation et à la fin.

MOYENS TECHNIQUES

Présentations Powerpoint, tableau « blanc », « questions-réponses », échanges multiples durant les pauses, tour de table en début et fin de stage, visite d'usine pour avoir de visu la pratique recommandée durant les exposés.

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

Présentiel.
Les formateurs alternent entre méthodes démonstrative, interrogative, active et participative.

FORMATEUR

Animateur ATF

Vous pouvez obtenir les CV des formateurs auprès de l'A.T.F

MOULAGE DE PRÉCISION À LA CIRE PERDUE

OBJECTIFS

- La cire perdue, pourquoi ?
- Connaître le mode opératoire de ce type de moulage.
- Connaître les limites et contraintes des procédés de moulage à modèles perdus, et plus spécifiquement à la cire perdue.
- Apporter un savoir-faire en termes de tracé des pièces.

PROGRAMME

- Le moulage de précision, ses origines.
- Les divers types de moulage (lost foam, cire perdue, carapace, moule bloc...).
- Le principe de fabrication.
- Les outillages.
- L'injection des cires, et le montage des grappes.
- Le décirage et la cuisson des moulages.
- Les métallurgies concernées et la coulée des alliages.
- La finition et le contrôle des pièces de fonderie.
- Les recommandations de tracé.
- Les défauts spécifiques à ces procédés de moulage. Illustrations concrètes et pratiques en entreprise.

DURÉE : 3 jours • 21 heures

DATE & LIEU :
Consulter notre agenda 2027

TARIF : 1 575 € HT

PUBLIC CONCERNÉ

Ingénieurs, Techniciens de Bureau d'Etude, Acheteurs.

PRÉREQUIS

Niveau BAC ou équivalent.

EFFECTIF - 15 participants maximum

MOYENS DE SUIVI

Feuille d'émargement signée par demi-journée et attestation de fin de formation + certificat de réalisation.

MOYENS D'ÉVALUATION MIS EN ŒUVRE

La validation des acquis peut se faire via des études de cas, des quizz tout au long de la formation et à la fin.

MOYENS TECHNIQUES

Présentations Powerpoint, tableau « blanc », « questions-réponses », échanges multiples durant les pauses, tour de table en début et fin de stage, visite d'usine pour avoir de visu la pratique recommandée durant les exposés.

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

Présentiel.
Les formateurs alternent entre méthodes démonstrative, interrogative, active et participative.

FORMATEURS

Cécile LARIVIERE

Mario DE SOUSA

Vous pouvez obtenir les CV des formateurs auprès de l'A.T.F

MANAGEMENT DES ÉQUIPES

OBJECTIFS

- ▶ *Le management c'est : Mettre tout en œuvre pour atteindre les objectifs d'une entreprise.*
- ▶ *Manager c'est : Mettre en œuvre les principes et outils nécessaires à l'atteinte des résultats*

PROGRAMME

Dans le cadre de l'organisation d'un atelier ou d'un service, les participants seront amenés à être responsables de leur secteur, notamment en ce qui concerne l'organisation et l'animation d'une ou plusieurs équipes, l'optimisation de la qualité, de la sécurité, de la productivité, ainsi que la coordination avec les autres services.

L'activité de leur secteur pourra s'exercer dans les domaines de la production, de la maintenance, de la logistique, des méthodes, de la qualité, etc.

Exemples non exhaustifs de missions ou d'activités confiées au futur Responsable d'équipe :

- ▶ Supervision de l'activité quotidienne.
- ▶ Organisation du travail des collaborateurs et animation du progrès.
- ▶ Amélioration de la performance.
- ▶ Communication ascendante, descendante et animation transversale.
- ▶ Suivi des compétences de l'équipe.

Afin de les préparer à ces différentes missions, les stagiaires aborderont les points suivants :

- ▶ Organiser l'activité de son secteur à court terme.
- ▶ Adapter le fonctionnement de son secteur en fonction des aléas et des événements.
- ▶ Analyser la performance de son secteur.
- ▶ Animer des actions de progrès dans son secteur.
- ▶ Identifier les besoins en compétences au sein de son secteur.
- ▶ Préparer l'évolution des compétences des membres de son équipe.
- ▶ Animer son équipe au quotidien.
- ▶ Communiquer, de manière adaptée à la situation et aux interlocuteurs, les informations utiles au bon fonctionnement de son secteur.
- ▶ Assurer l'interface entre son secteur, les services supports et la hiérarchie.

En fonction des attendus des participants, le programme et le temps passé sur les différents thèmes proposés seront ajustés, priorisés, voir pour certains non abordés tout ou en partie.

DURÉE : 3 jours • 21 heures

DATE & LIEU :
Consulter notre agenda 2027

TARIF : 1 575 € HT

PUBLIC CONCERNÉ

Actuels ou futurs :

- Agents de maîtrise,
- Techniciens ou professionnels en charge de piloter des améliorations.

PRÉREQUIS

Un besoin et une mise en application à court terme des acquis de cette formation

EFFECTIF - 10 à 12 participants

MOYENS DE SUIVI

Feuille d'émargement signée par demi-journée et attestation de fin de formation + certificat de réalisation.

MOYENS D'ÉVALUATION MIS EN ŒUVRE

La validation des acquis peut se faire via des études de cas, des quizz tout au long de la formation et à la fin.

MOYENS TECHNIQUES

Présentations Powerpoint, tableau « blanc », « questions-réponses », échanges multiples durant les pauses, tour de table en début et fin de stage, visite d'usine pour avoir de visu la pratique recommandée durant les exposés.

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

Présentiel.
Les formateurs alternent entre méthodes démonstrative, interrogative, active et participative.

FORMATEUR

Gérard LEROUX

Vous pouvez obtenir les CV des formateurs auprès de l'A.T.F

MÉTALLURGIE ET MÉTALLOGRAPHIE DES ALLIAGES D'ALUMINIUM MOULÉS

OBJECTIFS

- ▶ *Rappeler les bases de la métallurgie des alliages d'aluminium.*
- ▶ *Acquérir le savoir-faire à la mise en œuvre de l'examen micrographique.*
- ▶ *Savoir identifier au microscope optique les structures métallurgiques des alliages et les défauts métallurgiques.*

PROGRAMME

- ▶ Rappels sur la métallurgie des alliages d'aluminium moulés, les diagrammes d'équilibre, la solidification, les règles d'élaboration des alliages d'aluminium moulés, caractéristiques des structures obtenues.
- ▶ Analyse de composition chimique par spectrométrie : principes, étalonnage, et calibration.
- ▶ Préparation des échantillons, enrobage et polissage des échantillons, techniques d'attaque des échantillons.
- ▶ Examens macro et micrographiques avec utilisation du microscope optique : structure macrographique, observation micrographique des différentes structures de phases en présence, taille de grains et forme des dendrites, analyse de l'eutectique (binaire, ternaire), inclusions composés intermétalliques, analyse des défauts métallurgiques (retassures, piqûres, eutectiques complexes, ...).

DURÉE : 3 jours • 21 heures

DATE & LIEU :
Consulter notre agenda 2027

TARIF : 1 575 € HT

PUBLIC CONCERNÉ

Agents de maîtrise, techniciens et ingénieurs de production, méthodes, qualité et laboratoire.

PRÉREQUIS

Niveau BAC ou équivalent.
Notions de base en métallurgie des alliages d'aluminium.

EFFECTIF - 6 à 8 participants

MOYENS DE SUIVI

Feuille d'émargement signée par demi-journée et attestation de fin de formation + certificat de réalisation.

MOYENS D'ÉVALUATION MIS EN ŒUVRE

La validation des acquis peut se faire via des études de cas, des quizz tout au long de la formation et à la fin.

MOYENS TECHNIQUES

Présentations Powerpoint, tableau « blanc », « questions-réponses », échanges multiples durant les pauses, tour de table en début et fin de stage, visite d'usine pour avoir de visu la pratique recommandée durant les exposés.

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

Présentiel.
Les formateurs alternent entre méthodes démonstrative, interrogative, active et participative.

FORMATEUR

Michel STUCKY

Vous pouvez obtenir les CV des formateurs auprès de l'A.T.F

OUTILLAGES COQUILLE GRAVITÉ POUR ALLIAGES D'ALUMINIUM : CONCEPTION REPLISSAGE, THERMIQUE, POTÉYAGE

OBJECTIFS

- ▶ Définir les phénomènes thermiques et hydrauliques rencontrés en fonderie coquille.
- ▶ Maîtriser le masselottage et le remplissage en moulage coquille.

PROGRAMME

- ▶ **Aspects thermiques**, nature des échanges thermiques moule-métal, modulation des échanges thermiques, différents modes de refroidissement de l'ensemble pièce-coquille
- ▶ **Systèmes d'attaques**, les différents systèmes d'attaques, avantages et inconvénients des différents systèmes de remplissage, visualisation des différents types de remplissage, méthodes de calcul des systèmes de remplissage
- ▶ **Conception des coquilles**, choix des matériaux, traitements thermiques, méthodes de réalisation, éléments fonctionnels, morcellement, conséquence sur la solidification
- ▶ **Poteyages**, rôles, caractéristiques, influence sur les échanges thermiques, application, contrôles

DURÉE : 3 jours • 21 heures

DATE & LIEU :
Consulter notre agenda 2027

TARIF : 1 575 € HT

PUBLIC CONCERNÉ

Techniciens et ingénieurs des méthodes, de fabrication et de la qualité.

PRÉREQUIS

Niveau BAC ou équivalent.
Avoir une expérience en fonderie.

EFFECTIF - 8 à 12 participants maximum

MOYENS DE SUIVI

Feuille d'émargement signée par demi-journée et attestation de fin de formation + certificat de réalisation.

MOYENS D'ÉVALUATION MIS EN ŒUVRE

La validation des acquis peut se faire via des études de cas, des quizz tout au long de la formation et à la fin.

MOYENS TECHNIQUES

Présentations Powerpoint, tableau « blanc », « questions-réponses », échanges multiples durant les pauses, tour de table en début et fin de stage, visite d'usine pour avoir de visu la pratique recommandée durant les exposés.

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

Présentiel.
Les formateurs alternent entre méthodes démonstrative, interrogative, active et participative.

FORMATEUR

Animateur ATF

Vous pouvez obtenir les CV des formateurs auprès de l'A.T.F

ANGLAIS TECHNIQUE EN FONDERIE : COMMUNICATION AVANCÉE (NIVEAU CECRL B1-B2)

NOUVEAU

DURÉE : 14 heures

DATE & LIEU :
Consulter notre agenda 2027

TARIF : sur devis

OBJECTIFS

- ▶ Cette formation a pour objectif de permettre aux apprenants de développer et professionnaliser leur communication technique en anglais, à l'oral comme à l'écrit, afin d'interagir efficacement dans un environnement industriel international. Elle vise à renforcer leur capacité à analyser des documents techniques, participer activement à des réunions, argumenter et défendre des choix techniques, rédiger des documents professionnels et communiquer avec des clients ou partenaires étrangers.

PROGRAMME

- ▶ **Vocabulaire technique approfondi**
 - Identifier des termes techniques complexes
 - Différencier des concepts proches
 - Utiliser un vocabulaire précis
- ▶ **Communication en réunion technique**
 - Participer activement à une réunion
 - Exprimer un point de vue et réagir à celui d'un interlocuteur
 - Argumenter un choix technique et justifier une décision
 - Défendre une solution face à une objection
- ▶ **Rédaction professionnelle avancée**
 - Synthétiser des informations techniques
 - Rédiger un document structuré
 - Relire et corriger un document selon des critères de clarté et précision
- ▶ **Analyse de documents techniques Objectifs pédagogiques**
 - Analyser un cahier des charges
 - Interpréter des données techniques
- ▶ **Pratique orale Objectifs pédagogiques**
 - Guider un visiteur ou un client dans l'atelier en adaptant son discours au profil de l'interlocuteur
 - Présenter une décision technique et en expliquer les raisons de manière claire
 - Négocier face à une demande ou une objection client

PUBLIC CONCERNÉ

Toute personne travaillant dans le secteur de la fonderie ou en interaction avec celui-ci souhaitant gagner en confiance, fluidité et professionnalisme à l'écrit comme à l'oral.

PRÉREQUIS

Niveau minimum **B1** en anglais (CECRL)
Connaissance du vocabulaire technique de base
Test de positionnement en amont de la formation

EFFECTIF - 1 à 8 participants maximum

MOYENS DE SUIVI

Feuille d'émargement signée par demi-journée et attestation de fin de formation + certificat de réalisation.

MOYENS D'ÉVALUATION MIS EN ŒUVRE

Évaluation continue via des exercices d'application, des quiz, des mises en situation.

MOYENS TECHNIQUES

Présentations Powerpoint, tableau « blanc », « questions-réponses », échanges multiples durant les pauses, tour de table en début et fin de stage, visite d'usine.

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

Présentiel.
Alternance d'apports théoriques et de mises en pratique avec études de cas de situations professionnelles. Support général téléchargeable et supports personnalisés envoyés au format numérique au cours de la formation.

FORMATEUR

Aude FENAILLE

Vous pouvez obtenir les CV des formateurs auprès de l'A.T.F

ANGLAIS TECHNIQUE EN FONDERIE : COMMUNICATION OPÉRATIONNELLE (NIVEAU CECRL A2-B1)

OBJECTIFS

- ▶ Cette formation a pour objectif de permettre aux apprenants de développer leurs compétences de communication technique en anglais, à l'oral comme à l'écrit, afin d'échanger dans des situations professionnelles courantes du secteur de la fonderie. Elle vise à renforcer leur capacité à comprendre des documents techniques simples, utiliser le vocabulaire professionnel de base, rédiger des messages et e-mails courts, présenter leur activité et participer à des échanges professionnels simples avec des collègues, fournisseurs, clients ou visiteurs internationaux.

PROGRAMME

- ▶ **Vocabulaire technique de base**
 - Identifier le vocabulaire clé de la fonderie
 - Nommer les procédés et produits
 - Associer les termes techniques à leur fonction
- ▶ **Communication professionnelle simple**
 - Décrire son activité professionnelle
 - Expliquer un procédé simple
 - Poser des questions techniques
 - Interagir dans des échanges courts
- ▶ **Lecture de documents techniques**
 - Repérer les informations clés
 - Comprendre le sens global d'un document
 - Identifier des consignes techniques simples
- ▶ **Rédaction professionnelle simple**
 - Rédiger des messages courts
 - Structurer un email simple
 - Transmettre une information technique
- ▶ **Outils linguistiques**
 - Utiliser les unités et conversions
 - Reconnaître les acronymes industriels
 - Appliquer des expressions techniques courantes
- ▶ **Pratique orale**
 - Pratiquer des discussions techniques ou des réunions simples en anglais.
 - Poser des questions
 - Donner son avis simplement
 - Réagir à des propositions

DURÉE : 14 heures

DATE & LIEU :

Consulter notre agenda 2027

TARIF : sur devis

PUBLIC CONCERNÉ

Toute personne travaillant dans le secteur de la fonderie ou en interaction avec celui-ci souhaitant gagner en confiance, fluidité et professionnalisme à l'écrit comme à l'oral.

PRÉREQUIS

Niveau minimum A2 en anglais (CECRL)
Connaissances de base du métier (production, qualité, procédés)
Test de positionnement en amont de la formation

EFFECTIF - 1 à 8 participants maximum

MOYENS DE SUIVI

Feuille d'émargement signée par demi-journée et attestation de fin de formation + certificat de réalisation.

MOYENS D'ÉVALUATION MIS EN ŒUVRE

Évaluation continue via des exercices d'application, des quiz, des mises en situation.

MOYENS TECHNIQUES

Présentations Powerpoint, tableau « blanc », « questions-réponses », échanges multiples durant les pauses, tour de table en début et fin de stage, visite d'usine.

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

Présentiel.
Alternance d'apports théoriques et de mises en pratique avec études de cas de situations professionnelles. Support général téléchargeable et supports personnalisés envoyés au format numérique au cours de la formation.

FORMATEUR

Aude FENAILLE

Vous pouvez obtenir les CV des formateurs auprès de l'A.T.F

Formations collectives en présentiel ou à distance. En Inter ou Intra entreprise

- Formateurs expérimentés, issus du terrain, partageant leurs méthodes et expertises concrètes.
- Mises en situation réelles et études de cas issues d'expériences industrielles.
- Formations adaptées à tous niveaux : opérateurs, techniciens, agents de maîtrise, encadrants.
- Groupes à taille humaine, favorisant les échanges et la participation active.
- Approche interprofessionnelle : enrichissement par les retours d'expérience croisés.
- Flexibilité de planification et adaptation possible aux contraintes de production.
- Formations sur catalogue ajustées à votre environnement (équipements, process, organisation).
- Formations sur-mesure, co-construites à partir de vos besoins spécifiques.

Les formations sont proposées en présentiel ou à distance, selon vos préférences et contraintes.

Conseils & Orientation

Nos conseillers sont à votre écoute pour :

- Étudier vos besoins et vous orienter vers les formations les plus pertinentes.
- Vous informer sur notre offre, nos modalités (présentiel, distanciel), nos tarifs et nos prochaines sessions.
- Proposer un parcours global de montée en compétences, incluant formations et évaluations techniques.
- Concevoir des formations intra sur-mesure, au plus proche de vos enjeux terrain.
- Vous accompagner dans vos projets RH et de développement de compétences.



Mélody SANSON • 06 02 58 01 09
atf-sg@atf-asso.com
• Référente Handicap
• Référente Qualité



Cloé TEODORI • 06 02 58 01 09
assistante@atf.asso.fr

CQPM Fonderie - Parcours certifiants

Vous souhaitez engager vos salariés dans un parcours certifiant reconnu dans la branche ?
Nous pouvons vous orienter vers un partenaire habilité ayant réalisé les démarches pour obtenir le certificat CERTIMETAL, à organiser et délivrer les CQPM Fonderie (Certificat de Qualification Paritaire de la Métallurgie), en complément ou en articulation avec nos formations. Un atout pour valider les compétences métier et renforcer la professionnalisation de vos équipes.



ATTEIGNEZ VOS OBJECTIFS ! AVEC LES FORMATIONS CYCLATEF®

**Le développement des compétences de vos collaborateurs
est un levier essentiel pour relever les défis d'aujourd'hui et de demain.**

Depuis plusieurs décennies, l'ATF propose des formations inter et intra-entreprises,
qualifiantes et adaptées à tous les niveaux.

Animées par des experts reconnus, elles se déroulent en présentiel ou à distance,
alliant théorie et pratique. Étude de cas, mise en situation, visite de fonderies et échanges
entre professionnels garantissent un apprentissage concret et directement applicable.

Investissez dans l'avenir dès aujourd'hui.

Contactez-nous pour construire votre programme sur mesure.



06 02 58 01 09

Mélody SANSON

atf-sg@atf-asso.com

Cloé TEODORI

assistante@atf.asso.fr

14, avenue de l'Opéra • 75001 Paris

INSCRIPTION POSSIBLE EN LIGNE SUR NOTRE SITE : [HTTPS://ATF.ASSO.FR/](https://atf.asso.fr/)



 **RÉPUBLIQUE FRANÇAISE**

La certification qualité a été délivrée au titre
de la catégorie d'action suivante :
ACTIONS DE FORMATION