

FORMATION TOUTOMARTO

PROGRAMME INITIATION - 5 jours

I - OBJECTIFS DE LA FORMATION

Sensibiliser les stagiaires à une manière d'apprendre la Forge sous un angle différent. Nous proposons une immersion dans l'univers de la forge appris auprès d'Uri Hofi en Israël. Cette technique, initiée par Alfred Habermann, prend racine au sein de l'empire Austro-hongrois. C'est auprès d'Habermann que Hofi apprend les bases de la forge et y puise son inspiration pour ensuite développer son propre langage. Ce style de forge unique se base sur la singularité des marteaux, la façon de les tenir et la position du corps par rapport à l'enclume. C'est en soit un alphabet très complet, où tout à sa raison d'être et ses formes spécifiques (l'enclume et sa base, la forge et sa boîte à feu, la forme des pinces, les outils à main, les différents types d'acier utilisés pour l'outillage).

Donner envie d'approfondir ces connaissances dans ce domaine.

Compte tenu du niveau disparate des stagiaires, l'équipe Toutomarto prendra soin de faire avancer les stagiaires à leurs rythmes.

II - PROGRAMME DÉTAILLÉ DE L'ACTION DE FORMATION

JOUR 1

- Accueil des stagiaires. Présentation individuelle des formateurs et des participants.
- Explication générale du système de forge Hofi.
- **Théorie :**
 - Pédagogie de l'enclume.
 - Explication de la tenue du marteau, des bonnes positions par rapport à l'enclume.
 - Présentation d'une forge avec tuyère Tchèque et boîte à feu.
 - Les différents combustibles (anthracite, coke, gaz, gasoil, électricité).
 - Présentation des marteaux et des enclumes : leurs formes, leurs origines.
 - Explication sur la transmission des savoirs entre Habermann et Hofi, et la continuité par l'équipe Toutomarto.
- **Pratique:**
 - Allumage de la forge à charbon avec du coke.
 - Explication des différentes zones de chauffe.
 - A partir d'un fer rond diamètre 14 mm : réaliser un carré, puis un octogone et enfin un rond, le couper à chaud au tranchet d'enclume.
 - A partir d'un fer rond diamètre 14 mm : réaliser une pointe
 - A partir d'un fer rond diamètre 14 mm, faire un aminci à l'aide du bord extérieur de l'enclume, rouler cet aminci en spirale.
 - A partir d'un fer rond diam. 10 mm, faire un petit crochet (aminci, spirale, dégorgement)
 - A partir d'un fer rond diam. 12 mm réaliser un clou (utilisation d'une cloutière)

Jour 2

- Diam 12 : réaliser une pointe de flèche, aminci et déplacement latéral contrôlé pour la douille,
- Diam 8 : réaliser un décapsuleur,
- Fer plat 20 x 8 mm : réalisation d'un noyau roulé et d'un noyau à œil.
- Fer plat 14 x 6 mm : faire un aminci, texturer asymétriquement sur le bord de l'enclume puis rouler
- Diam 12 : réalisation d'une feuille amincie, dégorgement, déplacement latéral contrôlé.



Jour 3

- Carré 18 x 18 mm : réaliser des refoulements – Contrôle de la chauffe, gestuelle et ????
- Carré 16 x 16 mm : réaliser une flamme par tranchage et soudure au feu - toute une série de torsadage (outillage spécifique),
- Fer plat de 20 x 8 mm : réaliser un cercle en bout de barre (tranchage et mise en forme) – réaliser un coeur (aminci, trancher, mettre en forme),
- Diam 6 mm : réaliser un nœud.

Jour 4

- Echauffement : rappel diam 12 mm : clous et feuilles
- Diam 12 mm : feuille de ginko (dégorgement, étirement, déplacement latéral),
- Fer plat de 14 x 6 mm : réaliser un petit décapsuleur
- Fer plat de 14 x 6 mm : réaliser un élément de décoration style graminée
- Fer plat de 20 x 8 mm : exercice préparatoire pour les tenailles - dégorgement et poinçonnage.

Jour 5

- 20 x 8mm : réalisation de tenaille
- Révision de certaines opérations à la demande
- Démonstration d'un trou renflé
- Synthèse

III – MOYENS PEDAGOGIQUES, TECHNIQUES ET D'ENCADREMENT MIS EN ŒUVRE

- **Moyens humains** : 2 formateurs
- **Supports pédagogiques** : croquis explicatifs des exercices de la formation. Vidéo. Livres : (liste non exhaustive) Fer forgé. Fritz Kühn.ed Albert Morancé 1982 ; La ferronnerie Italienne. Paul Lorenz. Ed GM Perrin-1969. ; Alfred Habermann. Peter Elgab.ed Hephaistos 2000. ; Outils et réalisations en fer forgé ; Otto Smirler. ed: Wasmuth ; Edgar Brandt. Joan Kahr. ed: Harry N; Abrams, Incorporation New York 1999
- **Moyens logistiques & outils techniques** : atelier de 120 m² ; une forge à charbon pour 2 stagiaires, 1 enclume par stagiaire équipée d'une tranche, et un griffon minimum. Marteaux, pinces, burins, outils à main. 2 étaux à chaud, 1 tas universel.
-

IV – SANCTION DE LA FORMATION

Attestation de suivi de formation précisant la nature, les acquis et la durée de la session.

V – MOYENS PERMETTANT DE SUIVRE L'EXÉCUTION DE L'ACTION DE FORMATION

La feuille de présence et d'émargement par demi-journée.

VI – MOYENS PERMETTANT D'APPRÉCIER LES RESULTATS DE L'ACTION DE FORMATION

Fiche d'évaluation reprenant l'ensemble des exercices proposés et les commentaires des formateurs sur les exercices réalisés par les stagiaires.

