

Mis à jour le 26/08/2019

CODE STAGE : Z194

FORMATION QUALIFIANTE OPC SOUDAGE PIQUAGE

Population concernée par le stage

Tout salarié intervenant sur les ouvrages gaz en acier, par le biais d'un procédé de soudage et ne disposant pas des qualifications de soudeurs nécessaires.

Pré-requis

- respecter la progression du cursus de formation du paragraphe 6, posséder au moins une des qualifications en cours de validité issues du stage Z193 ou équivalent
- posséder un niveau de dextérité manuelle, ainsi qu'une coordination psychomotrice suffisante permettant la maîtrise du geste professionnel en toute situation de soudage,
- avoir une bonne condition physique et mentale ainsi qu'une bonne acuité visuelle,

Si le stagiaire ne présente pas les pré-requis suffisants, sa hiérarchie sera informée rapidement par Energy Formation. Dans ce cas, l'atteinte des objectifs pédagogiques prévus dans ce cahier des charges ne pourra être garantie.

Objectifs de la formation

Préparer et souder des piquages avec selle de renfort (simple ou à encerclement) et tés d'encerclement, à l'arc électrique avec électrodes enrobées basiques, suivant la position indiquée dans le DMOS, dans le respect des spécifications, des règles de prévention d'hygiène et de sécurité de GRTgaz.

Capacités développées

- Préparer et passer, sous le contrôle d'un organisme agréé, les épreuves de qualification d'assemblage de piquage, par soudage à l'arc électrique avec électrodes enrobées basiques, en position PB, décrites au chapitre 13.
- Souder des piquages avec selles de renfort et des tés d'encerclement, à l'arc électrique avec électrodes enrobées basiques, suivant la position indiquée dans le DMOS.

- Acquérir les savoir faire spécifiques des assemblages à GRTgaz.
- Respecter les règles d'hygiène et de la prévention sécurité liées au contexte environnement métier de GRTgaz.

Contenu du stage

Théorie :

- Hygiène et sécurité en soudage
- Métallurgie du soudage
- Les différentes électrodes utilisées (avantages, inconvénients et précautions d'usage)
- Les différents types de contrôle et les défauts des soudures
- Lire et exploiter toutes les données insérées dans un DMOS
- Spécifications techniques de GRTGAZ
- Analyser, évaluer et maîtriser tous les risques liés aux opérations de soudage de piquage et té d'encerclement sur canalisation en gaz sans dégagement de gaz.

Pratique :

- Préparation des assemblages à réaliser
- Préparation des bords à souder en fonction des conditions représentatives rencontrées sur les chantiers d'opérations en charge (en insistant sur l'accostage des bords par pointage)
- Identification technique de l'intérêt de respecter certaines précautions comme le préchauffage, etc...
- Anticipation du risque pour éviter le percement en charge
- Réalisation de soudures de selle de renfort, de soudure par emboitement de té d'encerclement, soudure de piquage de divers diamètres, épaisseurs et positions,
- Evaluation visuelle de la(es) soudure(s) ainsi effectuée(s)
- Contrôles et évaluation des apprentissages
- Préparation des qualifications.

Positionnement dans un cursus de professionnalisation

Ce stage s'inscrit dans un cursus de formation et de qualification des soudeurs de GRTgaz décrit dans la PRO-0292 de GRTgaz.

Moyens Pédagogiques

- Salle de cours. - Atelier équipé de cabines individuelles de soudage. - Des matériaux d'assemblage, d'apport et matériels divers en quantité suffisante afin de ne pas gêner l'évolution du geste professionnel.

Evaluation

Une attestation de suivi de stage. L'épreuve de qualification, selon la norme EN 287-1, de soudage à l'arc électrique avec électrodes enrobées basiques, de piquages, sera réalisée sous contrôle d'un organisme agréé. Un soudeur pourra être présenté à l'épreuve pratique seulement s'il a validé ses acquis théoriques au travers d'un QCM vérifié par l'organisme agréé.

Durée du stage

105 Heures réparties sur 15 jours

Coût de stage

15330 € / stagiaire