

Mis à jour le 19/02/2018

CODE STAGE : Z196

Re qualification 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 plus des qualifications de soudeurs nécessaires.

Pré-requis

- Respecter la progression du cursus de formation du paragraphe 6, et avoir eu dans les 2 ans précédent le stage une qualification OPC équivalente au Z194.
- 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

L'agent sera capable de 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 avec une qualification valide.

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
- Respecter les règles d'hygiène et de la prévention sécurité liées au contexte environnement métier de GRTGAZ
- Respecter les documents techniques et exigences spécifiques relatifs à son travail.

Contenu du stage

Théorie :

- Hygiène et sécurité en soudage
- Métallurgie du soudage
- Les différentes électrodes utilisées (avantages, inconvénients et précautions d'usage)

- 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
- Anticipation du risque pour éviter le percement en charge
- Réalisation de soudures de piquage de divers diamètres, épaisseurs et positions
- Evaluation visuelle de la(es) soudure(s) ainsi effectuée(s)
- 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 (modifié 09/2011), 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

28 Heures réparties sur 5 jours

Coût de stage

2415 € / stagiaire