

Mis à jour le 20/02/2018

CODE STAGE : 9620

Formation initiale Soudage Arc électrique Électrode rutile (B540.9 ou B132.52)

Population concernée par le stage

Personnels chargés de la réalisation d'opérations de soudage sur les réseaux de distribution gaz et sur les ouvrages collectifs en immeubles par le procédé de soudage à l'arc électrique avec électrode enrobée de type rutile.

Personnel ayant préalablement satisfait aux tests d'aptitude, réalisés dans leur entreprise sous le contrôle de la hiérarchie et possédant un certificat médical d'aptitude à la fonction (obligatoire pour les salariés GRDF).

Les résultats de ces tests seront communiqués à l'établissement de formation avant le stage.

Pré-requis

- Posséder un niveau de dextérité manuelle
- Avoir une bonne condition physique et mentale et une bonne acuité visuelle.
- Fournir les résultats de test pour les salariés GRDF

Objectifs de la formation

- acquérir les compétences relatives à la réalisation de travaux de soudage
- satisfaire aux épreuves de qualification nécessaires à l'exécution de ces travaux.

Capacités développées

- Appréhender les textes réglementaires en vigueur concernant la qualification des personnels et respecter les règles sur chantier.
- Préparer et mettre en œuvre les modes les outils spécifiques avant soudage
- Choisir et mettre en œuvre les modes opératoires de soudage (DMOS) adaptés
- Mettre en œuvre et utiliser les moyens de protections individuelles et collectives adaptés
- S'adapter aux différentes positions de soudage
- Mettre en œuvre le mesureur d'épaisseurs
- Mettre en œuvre le contrôle visuel
- Appréhender les soudages des C90 et branchement en charge

Contenu du stage

- Analyse et rédaction de modes opératoires de soudage (bout à bout et soudage de piquage)
- Présentation des équipements de soudage (électrodes, poste de soudage avec inversion de polarité...)
- Information des précautions à observer sur le plan métallurgique (importance du préchauffage...)
- Analyse des principaux défauts rencontrés dans les soudures
- Analyse des risques liés au soudage (souder n'est pas "percer") et à l'environnement
- Utilisation des moyens de protections individuelles et collectifs
- Analyse des textes en vigueur concernant la qualifications des soudeurs
- Analyse et respect des Modes Opératoires relatifs au soudage sur ouvrage 'DMOS/QMOS)
- Mesure d'épaisseur par ultrasons et collecte des informations
- Choix et utilisation des différents outils de préparation de surface (disque, brosse, meule...)
- Réalisation d'assemblages bout à bout de tube, de piquage , de C90 et de prise de branchement par soudage
- Réalisation d'assemblage pour la réalisation d'épreuve complémentaire sir le candidat dispose des capacités pratique nécessaires (D ext : 2173.1mm)

Test en vue de la qualification : ils seront passées dans le centre de formation d'Energy Formation de GRDF de Nantes.

Les résultats seront communiqués à l'employeur et/ou aux supérieurs hiérarchiques. La qualification sera prononcée par le personnel d'un organisme accrédité

Positionnement dans un cursus de professionnalisation

Formation de base

Moyens Pédagogiques

Cours théoriques en salle

Cours pratiques en atelier et sur réseau en gaz à 4 bars

Exercices pratiques et théoriques de mise en situation

Documentation remise à chaque stagiaire

Evaluation

Evaluation formative (mesureur d'épaisseur, évaluation progressive durant la formation, qualification à blanc)

Evaluation sommative (passage des épreuves de qualifications effectuées au sein d'Energy Formation par un organisme de contrôle accrédité)

Durée du stage

280 Heures réparties sur 40 jours