



# 51 - Gène opératoire

## Contrainte d'environnement

- Durée** : A partir de 5 jours (selon le niveau initial du bénéficiaire)
- Lieu** : Nancy
- Tarif** : Voir grille tarifaire
- Disponibilités et délais d'accès** : Proposition de session sous un mois

### BÉNÉFICE POUR L'ENTREPRISE

La formation permet d'entraîner un soudeur qualifié au soudage dans des conditions qui modifient son geste habituel (angle de torche, métal d'apport contraint, ...) ou entrave sa vision.

### MOYENS PÉDAGOGIQUES

- Support de formation
- Entraînement pratique en box de soudage ou en atelier

### MÉTHODOLOGIE

- Pratique en atelier

### PUBLIC CIBLE

- Soudeur qualifié

### PRÉREQUIS

- Maîtriser les savoirs de base: lire, écrire, compter en français
- Soudeurs qualifiés à minima en ISO 9606-1 141 T BW FM1 ou EN ISO 9606-1 141 T BW FM5

### MODALITÉS D'ÉVALUATION

- Évaluation pratique
- Contrôle visuel
- Contrôle ressage

### LIVRABLES

- Compte rendu d'évaluation



## Objectifs pédagogiques

À la fin de la formation, les participants seront capables de :

- Modifier leurs postures habituelles en raison des difficultés d'accessibilité à la soudure
- Remplir sur 180° toute l'épaisseur de la soudure côté mur

Domaine d'application :  
Soudures proches d'une paroi, d'un plancher  
ou d'équipements conduisant le soudeur à  
interrompre son geste habituel



## Contenu

Le soudeur doit réaliser le coupon d'habilitation « 421-Réalisation de passes de pénétration aux conditions limites d'accostage » avec une configuration gène opératoire.

Coupons d'habilitations	
Nombre d'assemblage	1 soudure à réaliser
Type d'assemblage	Tube bout à bout
Nuance	Suivant les domaines de validité pour le matériau d'apport de la NF EN ISO 9606-1
Épaisseur	Toutes les épaisseurs
Diamètre	Tous les diamètres
Procédé	TIG (pénétration et soutien) et indifférent (remplissage et finition)
Position	Toutes

Pour le dossier d'habilitation, il sera nécessaire de prendre une photo démontrant les distances assemblages/paroi et du soudeur en position faible accessibilité en cours de soudage.