

Société Alsacienne de Réseaux et Terrassement



Comité Français
Butane Propane

Maintenance de réseaux gaz

Appel restreint à candidatures pour le référencement
de prestataires

SOMMAIRE

Sommaire	2
Procédure d'astreinte	3
I. Objectif	3
II. Mobilisation des ressources	3
III. Mobilisation en matériel.....	4
IV. Mécanisme de réception des appels.....	5
V. Formations et habilitations	7
A. Formations.....	7
B. Habilitations	7
VI. Terrassement d'urgence	8
A. Equipe de terrassement.....	8
B. Camions aspirateur	8
VII. Références professionnelles.....	9
A. Les propaniers	9
B. Les syndicats de copropriété	9
Habilitations	10
Rapport d'intervention d'urgence	11

PROCEDURE D'ASTREINTE

Cette procédure d'astreinte a été rédigée selon les dispositions de votre cahier des charges ainsi que celui de l'AFG dans le cadre de la RSDG 9, 16.1 et 16.2

I. Objectif

Elle concerne la mise à disposition 24h sur 24 de moyens humains et matériels dans le but de réaliser une intervention dans les plus brefs délais (idéalement <1h), afin d'assurer la mise en sécurité des personnes et des biens et de mettre hors de danger le réseau gaz.

II. Mobilisation des ressources

Starter tp s'engage à désigner un responsable d'exploitation, M. Théodore BARRESI, qui sera votre principal interlocuteur. Il aura en charge:

- La planification et la gestion de l'astreinte
- L'organisation de la maintenance du réseau
- La réalisation de la cartographie
- La vérification du matériel

Trois personnes habitant tous théoriquement à 15 minutes maximum autour de notre siège, seront en mesure d'intervenir idéalement en moins d'une heure dans tout le département 68 et 90.

M. Théodore BARRESI – Conducteur de Travaux
M. David KARPIERZ – Soudeur Gaz (Chef de Travaux GRDF)
M. Daniel FURULI – Soudeur Gaz (Chef de Travaux GRDF)

Il sera établi un avenant à leur contrat de travail, stipulant les conditions de rémunération et leurs engagements à tenir durant leur période d'astreinte (obligation de rester à leur domicile...).

Ils seront d'astreinte à tour de rôle du Lundi 8h00 au Lundi suivant 8h00, un calendrier trimestriel vous sera transmis 1 mois avant le début de chaque période avec un numéro de téléphone unique. Les autres personnes n'étant pas d'astreinte, ainsi que le responsable d'exploitation, resteront néanmoins joignable sur leur mobile professionnel.

En ce qui concerne les travaux réalisés en heures ouvrables, notre planning général de travaux sera établi en fonction de l'éloignement de ce personnel par rapport aux communes concernées par l'astreinte. Ainsi le délai d'intervention sera optimisé.

III. Mobilisation en matériel

Un véhicule sera spécialement équipé de tout le matériel nécessaire à une intervention d'urgence. Le matériel présent dans les véhicules respectera strictement la liste présente dans le présent cahier des charges. Ce matériel fera l'objet de contrôles périodiques (étalonnage, vérification...) saisis dans notre système d'information pour un suivi particulier.

Nous tiendrons compte également que certains matériels sont spécifiques au gaz naturel ou au gaz propane.

Le véhicule sera affecté chaque semaine à la personne d'astreinte qui l'utilisera pour se rendre à son domicile. Cela permettra à l'agent de se rendre directement sur les lieux de l'astreinte. Afin d'optimiser les temps de trajet, le véhicule sera également équipé d'un GPS.

Pour palier d'éventuels appels d'urgences simultanés, ou autres incidents, l'intégralité du matériel d'astreinte sera disponible en double à notre dépôt.

La personne d'astreinte disposera également dans le véhicule, d'un dossier administratif, comprenant les plans des différentes communes desservies en gaz avec une mention visible « Gaz Propane », ainsi que les procédures à suivre lors d'une intervention, un registre des appels et un formulaire pour la rédaction du rapport d'intervention.

Pour les éventuelles interventions lourdes, la plus proche de nos dix équipes de terrassement déployées dans le département, sera mobilisée pour intervenir dans les plus brefs délais.



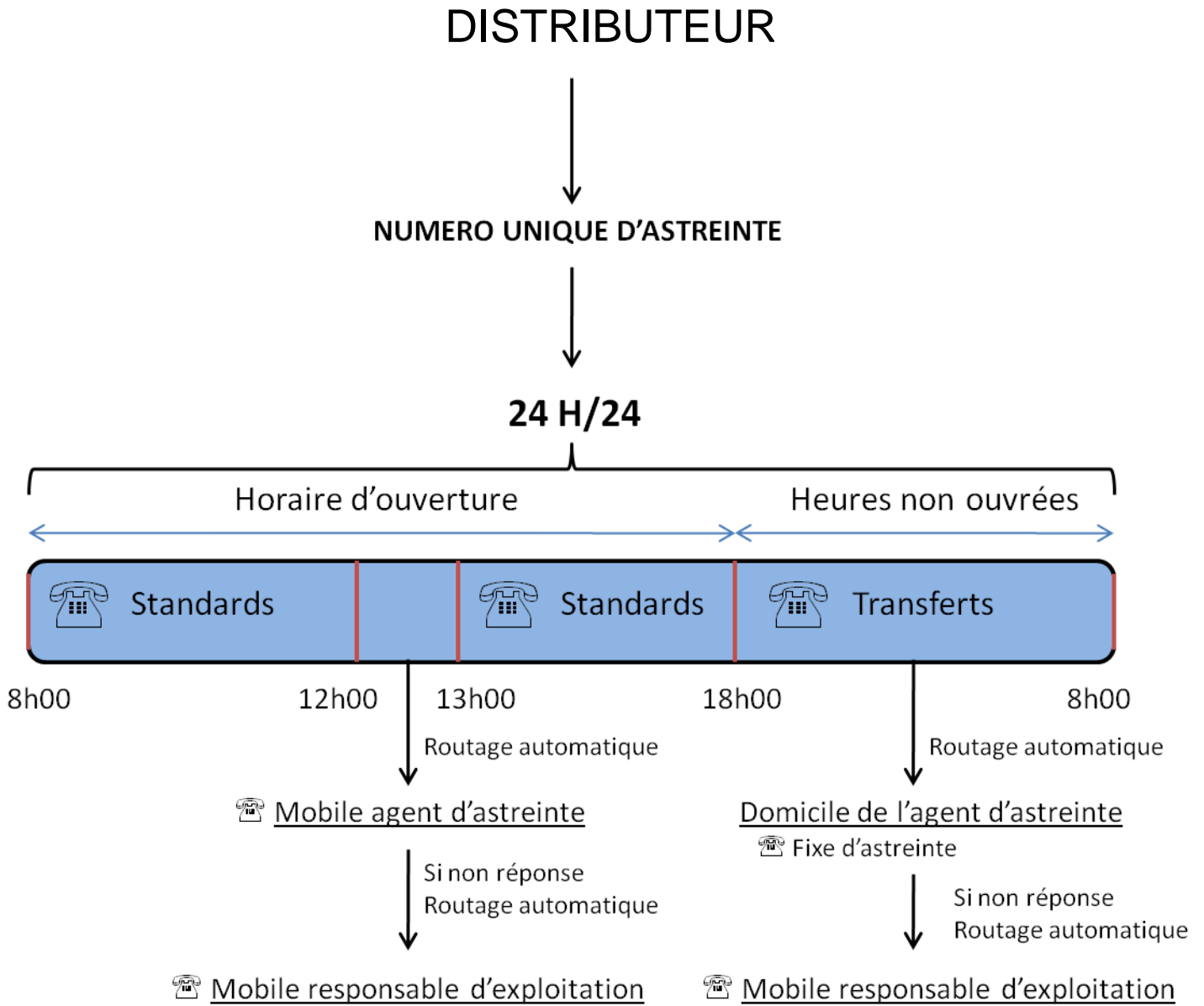
IV. Mécanisme de réception des appels

Notre société est équipée de 3 lignes pour les appels entrant dont une spécialement dédiée à l'astreinte. Ainsi un numéro spécifique vous sera communiqué et sera votre unique numéro d'appel en cas d'urgence 24h/24.

En ce qui concerne les horaires non ouvrés, nous avons un système de routage des appels vers un numéro fixe spécialement dédié au domicile de la personne d'astreinte. Pour cela, la société STARTER TP s'est engagée à ouvrir à ses frais une nouvelle ligne téléphonique fixe supplémentaire à chaque personne concernée par l'astreinte. Cela permet de sécuriser l'aboutement des appels et de respecter la vie privée des agents.

Toutefois, en cas de non réponse, vous aurez à disposition une liste de tous les numéros fixes et mobiles de nos agents concernés par l'astreinte.

Schéma de routage des appels :



V. Formations et habilitations

A. Formations

Toutes les personnes citées ci-dessus ont suivi une formation interne afin de respecter les procédures d'intervention.

Des simulations inopinées sont organisées afin que chacun soit préparé à se retrouver en situation d'intervention. Ces simulations nous permettent également d'étudier les différentes anomalies pour un retour d'expérience.

Des audits ont été mener également par Antargaz et Finagaz pour lesquels nous avons déjà une mission d'astreinte.

B. Habilitations

Toutes les personnes qui seront en charge de l'astreinte, sont présentes dans notre société depuis plus de cinq ans.

Notre conducteur de travaux dispose d'une grande expérience dans la gestion de chantiers gaz.

Nos trois soudeurs sont détenteurs des certificats de qualification délivrés par GDF pour les soudures PE, Oxyacétylénique, et soudo-brasage cuivre. (Voir annexes)

- Certificats de qualification de soudure PE
- Certificats de qualification de soudure oxyacétylénique
- Certificats de qualification de soudure brasage cuivre

VI. Terrassement d'urgence

A. Equipe de terrassement

Pour les terrassements d'urgence, la plus proche de nos dix équipes de terrassement déployées dans le département 68 et 90, sera mobilisée pour intervenir dans les plus brefs délais (en journée, heures ouvrables).

Pour les périodes non-ouvrées (Samedi, dimanche, jours fériés, horaires de nuit), une pelle, un camion, et un utilitaire équipé « terrassement » seront systématiquement disponible à notre dépôt de Feldkirch (équipe de permanence).



B. Camions aspirateur

Notre camion aspirateur peut jouer un rôle important pour garantir une intervention plus rapide. En effet, il s'agit d'un véhicule et d'un opérateur à mobiliser contre trois engins et trois ouvriers.



VII. Références professionnelles

A. *Les propaniers*

Nous réalisons un astreinte passive pour plusieurs sociétés dans différents départements :

- Depuis 2010 pour Antargaz (département 68), intégralité des interventions d'urgence réalisée en mois de une heure.
- Depuis 2013 pour le compte de Finagaz (département 68,67,25, 39, 90, 70, 57, 88, 55, 54), l'intervention en moins d'une heure n'était pas une exigence sur tous les départements dans le contrat qui nous lie avec Finagaz

En plus d'une astreinte passive, nous réalisons également les surveillances de réseaux et la gestion des ATU pour les 2 propaniers sur l'ensemble de ces départements.

Vous trouverez en annexe des exemples de rapport d'interventions d'urgence réalisées.

B. *Les syndics de copropriété*

Une astreinte passive et une surveillance des réseaux est à la charge de certains syndics de copropriété ayant une configuration de réseau gaz en domaine privé.

- Depuis 2014 pour OPUS 67 à Westhouse (67)
- Depuis 2014 pour Immobilière Bacher à Bindernheim et Bernardswiller (67)

HABILITATIONS

RAPPORT D'INTERVENTION D'URGENCE



cofrac
ACCREDITATION
N° 3-0773
PORTEE
DISPONIBLE SUR
www.COFRAC.fr

GrDF - QUALITE SOUDAGE

Centre examinateur :
LORCA

CERTIFICAT DE QUALIFICATION

NOM : FURULI

PRENOM : Daniel

DATE DE VALIDITE : 22/04/1985

Centre examinateur : Guebwiller



le Titulaire :

L'ingénieur Coordinateur du soudage

D-03-00-48 I

Sébastien Blazy

SPECIFICATION ATG B 540-9

Cette qualification est valable pour la réalisation de tous les travaux dans la (les) technique(s) qualifiée(s) sur canalisations et branchements, situés en aval de l'organe de coupe générale, conformément à l'Arrêté du 2 août 1977 et à l'amont conformément l'arrêté du 13 juillet 2000 et cahier des charges RSDG 3.3 (pour le brasage et soudobrasage)

111 - SOUDAGE MANUEL A L'ARC A L'ELECTRODE ENROBEE

Cette qualification est valable pour le soudage des conduites sur acier non allié ou faiblement allié de :

33,7 mm ≤ diamètre extérieur ≤ 219,1 mm

épaisseur nominale ≥ 2,9 mm

• Type d'électrode :

Valable jusqu'au : NEANT

Date :

141 - SOUDAGE TIG

Sur acier inoxydable austénitique

Cette qualification est valable pour le soudage des tubes en acier inoxydable austénitique de diamètre :

33,7 mm ≤ Ø ≤ 219,1 mm

Valable jusqu'au : NEANT

Date :

Sur acier non allié ou faiblement allié

Cette qualification est valable pour les assemblages sur des tubes en acier non allié ou faiblement allié de diamètre extérieur :

21,3 mm ≤ Ø ≤ 114,3mm

Valable jusqu'au : NEANT

Date :

La durée de validité est de 36 mois, quel que soit le mode d'assemblage, lorsque le candidat peut produire des enregistrements démontrant une pratique régulière et satisfaisante du mode d'assemblage considéré

Ce document doit être en possession de l'intéressé quand il exécute un travail correspondant à ce certificat. Une interruption d'activité de plus de 6 mois rend caduque la validité du certificat

971 - SOUDOBRASAGE AU GAZ

Sur tube cuivre

Cette qualification est valable pour tous les travaux de soudobrasage réalisés sur les canalisations et branchements :

- en cuivre 42 mm ≤ Ø ≤ 110 mm et en acier de la série extra légère de Ø ≤ 38 mm, situés en aval de l'organe de coupe générale, selon l'Arrêté du 2 août 1977,

- en cuivre de Ø ≥ 42 mm et PMS ≤ 4 bar et sur tube en acier de Ø ≤ 38 mm, conformément à l'Arrêté du 13/07/00

Valable jusqu'au : NEANT

Date :

Sur tube acier

Cette qualification est valable pour les assemblages sur des tubes en acier de :

diamètre extérieur ≤ 114,3 mm et d'épaisseur ≤ 3,6 mm

Valable jusqu'au : NEANT

Date :

311 - SOUDAGE OXYACETYLENIQUE

Cette qualification est valable pour le soudage des conduites en acier

21,3 mm ≤ diamètre extérieur ≤ 114,3 mm

et épaisseur nominale ≤ 3,6 mm

Valable jusqu'au : NEANT

Date :

SPECIFICATION ATG B 540-9

Cette qualification est valable pour la réalisation de tous les travaux dans la (les) technique(s) qualifiée(s) sur canalisations et branchements, situés en aval de l'organe de coupure générale, conformément à l'Arrêté du 2 août 1977 et à l'amont conformément l'arrêté du 13 juillet 2000 et cahier des charges RSDG 3.3 (pour le brasage et soudobrasage)

SPECIFICATION ATG B 527-9

Cette qualification est valable pour la réalisation des travaux dans la (les) technique(s) qualifiée(s) sur canalisations et branchements, situés en aval de l'organe de coupure générale, conformément à l'Arrêté du 2 août 1977 et à l'amont conformément l'arrêté du 13 juillet 2000 et cahier des charges RSDG 3.2.

912 - BRASAGE FORT AU GAZ

Brasage fort sur acier

Cette qualification est valable pour les assemblages sur des tubes en acier, extra léger de diamètre extérieur ≤ 38 mm, effectués par les opérateurs de réseau.

Valable jusqu'au : **NEANT**

Date :

Nature de flamme :

Mono dard OUI NON
 Multi dard OUI NON
 Torche et Enveloppante OUI NON

Alliage d'apport pour brasage sur acier :

Cu472

NOM : FURULI

PRENOM : Daniel

Brasage fort sur cuivre

Cette qualification est valable pour le brasage fort et tendre des assemblages sur des tubes en cuivre et alliages de cuivre de diamètre extérieur ≤ 54 mm.

Valable jusqu'au : **29/08/2016**

Date : 16/08/2013

Nature de flamme :

Mono dard OUI NON
 Multi dard OUI NON
 Torche et Enveloppante OUI NON

Alliage d'apport pour brasage fort :

CuP291 (Ag 6%) OUI NON
 CuP287 (Ag 18%) OUI NON
 AG136 (Ag 34%) OUI NON
 AG140 (Ag 40%) OUI NON

Ouvrage en polyéthylène assemblé par ELECTROSOUDAGE

QUALIFICATION COMPLETE

QUALIFICATION PARTIELLE

Type de poste :

automatique
 en mode dégradé (mode non automatique)

Valable jusqu'au : **04/03/2018**

Date : 12/03/15

Ouvrage en polyéthylène assemblé par RACCORDS MECANIKUES

Avec et sans écrou de compression

Valable jusqu'au : **04/03/2018**

Date : 12/03/15

NOM : **KARPIERZ**

PRENOM : **David**

NE(E) LE : **16/12/2006** à **Mullhouse**



Ingénieur Contrôle soudeur / le
qualificateur PIP

Sébastien BLAZY

SPECIFICATION ATG B 540-9

Cette qualification est valable pour la réalisation de tous les travaux dans la (les) technique(s) qualifiée(s) sur canalisations et branchements, situés en aval de l'organe de coupure générale, conformément à l'Arrêté du 2 août 1977 et à l'amont conformément l'arrêté du 13 juillet 2000 et cahier des charges RSDG 3.3 (pour le brasage et soudobrasage).

<p>111 - SOUDAGE MANUEL A L'ARC A L'ELECTRODE ENROBEE</p> <p>Cette qualification est valable pour le soudage des conduites sur acier non allié ou faiblement allié de :</p> <p>33,7 mm<math>\leq\text{diamètre extérieur}</math>$\leq 219,1\text{ mm}$ épaisseur nominale $\geq 2,9\text{ mm}$</p> <p>• Type d'électrode :</p> <p>Valable jusqu'au :</p> <p>Date :</p> <p>• Type d'électrode :</p> <p>Valable jusqu'au :</p> <p>Date :</p>	<p>141 - SOUDAGE TIG</p> <p>Sur acier inoxydable austénitique</p> <p>Cette qualification est valable pour le soudage des tubes en acier inoxydable austénitique de diamètre :</p> <p>33,7 mm $\leq \text{D} \leq 219,1\text{ mm}$</p> <p>Valable jusqu'au :</p> <p>Date :</p> <p>Sur acier non allié ou faiblement allié</p> <p>Cette qualification est valable pour les assemblages sur des tubes en acier non allié ou faiblement allié de diamètre extérieur 21,3 mm $\leq \text{D} \leq 114,3\text{ mm}$</p> <p>Valable jusqu'au :</p> <p>Date :</p>	<p>971 - SOUDOBRASAGE AU GAZ</p> <p>Sur tube cuivre</p> <p>Cette qualification est valable pour tous les travaux de soudobrasage réalisés sur les canalisations et branchements :</p> <ul style="list-style-type: none"> - en cuivre 42mm $\leq \text{D} \leq 110\text{ mm}$ et en acier dans série extra légère de $\text{D} \leq 38\text{ mm}$, situés en aval de l'organe de coupure générale, selon l'Arrêté du 2 août 1977. - en cuivre de $\text{D} \geq 42\text{ mm}$ et $\text{MS} \leq 4\text{ bar}$ et sur tube en acier de $\text{D} \leq 38\text{ mm}$, conformément à l'Arrêté du 13/07/00 <p>Valable jusqu'au :</p> <p>Date :</p> <p>Sur tube acier</p> <p>Cette qualification est valable pour les assemblages sur des tubes en acier de diamètre extérieur $\leq 114,3\text{ mm}$ et d'épaisseur $\leq 3,6\text{ mm}$</p> <p>Valable jusqu'au :</p> <p>Date :</p>
<p>La durée de validité est de 36 mois, quel que soit le mode d'assemblage, lorsque le candidat peut produire des enregistrements démontrant une pratique régulière et satisfaisante du mode d'assemblage considéré</p>		
<p>311 - SOUDAGE OXYACETYLENIQUE</p> <p>Cette qualification est valable pour le soudage des conduites en acier 21,3 mm<math>\leq\text{diamètre extérieur}</math>$\leq 114,3\text{ mm}$ et d'épaisseur nominale $\leq 3,6\text{ mm}$</p> <p>Valable jusqu'au :</p> <p>Date :</p>		

Ce document doit être en possession de l'intéressé quand il exécute un travail correspondant à ce certificat. Une interruption d'activité de plus de 6 mois rend caduque la validité du certificat.

SPECIFICATION ATG B 540-9

Cette qualification est valable pour la réalisation de tous les travaux dans la (les) technique(s) qualifiée(s) sur canalisations et branchements, situés en aval de l'organe de coupure générale, conformément à l'Arrêté du 2 août 1977 et à l'amont conformément l'arrêté du 13 juillet 2000 et cahier des charges RSDG 3.3 (pour le brasage et soudobrasage).

912 - BRASAGE FORT AU GAZ

Brasage fort sur acier

Cette qualification est valable pour les assemblages sur des tubes en acier extra léger de diamètre extérieur ≤ 38 mm effectués par les opérateurs de réseau.

Valable jusqu'au :

Date :

Nature de flamme :

- Mono dard OUI NON
- Multi dard OUI NON
- Torche et Enveloppante OUI NON

Alliage d'apport pour brasage sur acier :

Cu472

NOM :

Prénom :

KARPIERZ

David

Brasage fort sur cuivre

Cette qualification est valable pour le brasage fort et tendre des assemblages sur des tubes en cuivre et allages de cuivre de diamètre extérieur ≤ 54 mm

Valable jusqu'au :

Date :

Nature de flamme :

- Mono dard OUI NON
- Multi dard OUI NON
- Torche et Enveloppante OUI NON

Alliage d'apport pour brasage fort :

- CuP291 (Ag 6%) OUI NON
- CuP287 (Ag 18%) OUI NON
- Ag136 (Ag 34%) OUI NON
- Ag140 (Ag 40%) OUI NON

SPECIFICATION ATG B 527-9

Cette qualification est valable pour la réalisation des travaux dans la (les) technique(s) qualifiée(s) sur canalisations et branchements, situés en aval de l'organe de coupure générale, conformément à l'Arrêté du 2 août 1977 et à l'amont conformément l'arrêté du 13 juillet 2000 et cahier des charges RSDG 3.2.

Ouvrage en polyéthylène assemblé par ELECTROSOUDAGE

QUALIFICATION COMPLETE

QUALIFICATION PARTIELLE

Type de poste :

automatique

en mode dégradé

(mode non automatique)

Valable jusqu'au :

Date :

14/09/2017

30/09/14

Ouvrage en polyéthylène assemblé par RACCORDS MECANIKQUES

Avec et sans écrou de compression

Valable jusqu'au :

Date :

14/09/2017

1

1

Ce document doit être en possession de l'intéressé quand il exécute un travail correspondant à ce certificat. Une interruption d'activité de plus de 6 mois rend caduque la validité du certificat

GRDF - QUALITE SOUDAGE

Centre examinateur :

LORCA

CERTIFICAT DE QUALIFICATION

NOM : KARPIERZ

PRENOM : David

16/12/1976

Mulhouse



le Titulaire :

L'ingénieur en chef soudeur

Sebastien Blazy

D-OS-00-49 J

Cette qualification est valable pour la réalisation de tous les travaux dans la (les) technique(s) qualifiée(s) sur les canalisations et branchements en acier des réseaux de distribution de gaz selon l'arrêté du 13 juillet 2000 et cahiers des charges PSDG 3.1

<p>Q1 : SOUDAGE A L'ARC AVEC ELECTRODES ENROBEEES RUTILLES Qualification équivalente à l'ATG B 540.9</p> <p>Cette qualification est valable pour le soudage des conduites d'épaisseur ≤ 8 mm</p> <p>Type de soudure : bout à bout (BW) et soudure d'angle (FW)</p> <p>Position de soudage : toutes sauf descendante (FG)</p> <p>Extension de la qualification : OUI <input type="checkbox"/> NON <input type="checkbox"/></p> <p>au soudage des conduites d'épaisseur ≤ mm</p> <p>Valable jusqu'au : NEANT</p> <p>Date :</p>	<p>Q1 : SOUDAGE A L'ARC AVEC ELECTRODES ENROBEEES BASIQUES Qualification équivalente à l'ATG B 540.9</p> <p>Cette qualification est valable pour le soudage des conduites d'épaisseur ≤ 8 mm</p> <p>Type de soudure : bout à bout (BW) et soudure d'angle (FW)</p> <p>Position de soudage : toutes sauf descendante (FG)</p> <p>Extension de la qualification : OUI <input type="checkbox"/> NON <input type="checkbox"/></p> <p>au soudage des conduites d'épaisseur ≤ mm</p> <p>Valable jusqu'au : NEANT</p> <p>Date :</p>	<p>Q1 : SOUDAGE TIG Qualification équivalente à l'ATG B 540.9</p> <p>Cette qualification est valable pour le soudage des conduites d'épaisseur ≤ 8 mm</p> <p>Procédé de soudage : le soudage TIG (141) n'est pas autorisé sur les canalisations en charge</p> <p>Type de soudure : bout à bout (BW) et soudure d'angle (FW) hors charge</p> <p>Position de soudage : toutes sauf descendante (FG)</p> <p>Extension de la qualification : OUI <input type="checkbox"/> NON <input type="checkbox"/></p> <p>au soudage des conduites d'épaisseur ≤ mm</p> <p>Valable jusqu'au : NEANT</p> <p>Date :</p>	<p>Q6 : SOUDAGE OXYACETYLENIQUE</p> <p>Cette qualification est valable pour le soudage des conduites en acier d'épaisseur nominale e ≤ 3,6 mm de diamètre D ≤ 60,3 mm et Pms ≤ 5 bar relatifs</p> <p>Type de soudure : bout à bout (BW)</p> <p>Position de soudage : toutes sauf descendante (FG)</p> <p>Qualification équivalente à l'ATG B 540.9</p> <p>OUI <input checked="" type="checkbox"/> NON <input type="checkbox"/></p> <p>Valable jusqu'au : 02/06/2017</p> <p>Date : 17/06/16</p>	<p>Q1 : SOUDAGE A L'ARC - MULTIPROCEDES</p> <p>Cette qualification est valable pour le soudage des conduites d'épaisseur ≤ 8 mm</p> <p>Procédé de soudage : le soudage TIG (141) n'est pas autorisé sur les canalisations en charge</p> <p>Type de soudure : bout à bout (BW) et soudure d'angle (FW)</p> <p>Position de soudage : toutes sauf descendante (FG)</p> <p>1ère passe :</p> <p>Procédé de soudage</p> <p>Position de soudage : toutes sauf descendante (FG)</p> <p>Type d'électrodes :</p> <p>Autres passes :</p> <p>Procédé de soudage</p> <p>Position de soudage : toutes sauf descendante (FG)</p> <p>Type d'électrodes :</p> <p>Extension de la qualification : OUI <input type="checkbox"/> NON <input type="checkbox"/></p> <p>au soudage des conduites d'épaisseur ≤ mm</p> <p>Valable jusqu'au : NEANT</p> <p>Date :</p>
------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Ce document doit être en possession de l'intéressé quand il exécute un travail correspondant à ce certificat.



ACCREDITATION
N° 1-0773
PORTEE
DISPONIBLE SUR
WWW.COFRAC.FR



GrDF - QUALITE SOUDAGE
Centre examinateur :
LORCA

CERTIFICAT DE QUALIFICATION

NOM : FURULI
PRENOM : Daniel
DATE DE DELIVRANCE : 22/04/1985
Lieu : Guebwiller



le Titulaire :

L'Ingénieur Contrôle soudeure

[Signature]
Sébastien Blazy

D-QS-00-48 I

SPECIFICATION ATG B 540-9

Cette qualification est valable pour la réalisation de tous les travaux dans la (les) technique(s) qualifiée(s) sur canalisations et branchements, situés en aval de l'organe de coupure générale, conformément à l'Arrêté du 2 août 1977 et à l'amont conformément l'arrêté du 13 juillet 2000 et cahier des charges RSDG 3.3 (pour le brasage et soudobrasage)

111 - SOUDAGE MANUEL A L'ARC A L'ELECTRODE ENROBEE

Cette qualification est valable pour le soudage des conduites sur acier non allié ou faiblement allié de :
33,7 mm ≤ diamètre extérieur ≤ 219,1 mm
épaisseur nominale ≥ 2,9 mm

Type d'électrode :

Valable jusqu'au : NEANT

Date :

Type d'électrode :

Valable jusqu'au : NEANT

Date :

La durée de validité est de 36 mois, quel que soit le mode d'assemblage, lorsque le candidat peut produire des enregistrements démontrant une pratique régulière et satisfaisante du mode d'assemblage considéré

141 - SOUDAGE TIG

Sur acier inoxydable austénitique

Cette qualification est valable pour le soudage des tubes en acier inoxydable austénitique de diamètre :
33,7 mm ≤ Ø ≤ 219,1 mm

Valable jusqu'au : NEANT

Date :

Sur acier non allié ou faiblement allié

Cette qualification est valable pour les assemblages sur des tubes en acier non allié ou faiblement allié de diamètre extérieur :

21,3 mm ≤ Ø ≤ 114,3mm

Valable jusqu'au : NEANT

Date :

971 - SOUDOBRASAGE AU GAZ

Sur tube cuivre

Cette qualification est valable pour tous les travaux de soudobrasage réalisés sur les canalisations et branchements :
- en cuivre 42 mm ≤ Ø ≤ 110 mm et en acier de la série extra légère de Ø ≤ 38 mm, situés en aval de l'organe de coupure générale, selon l'Arrêté du 2 août 1977.
- en cuivre de Ø ≥ 42 mm et PMS ≤ 4 bar et sur tube en acier de Ø ≤ 38 mm, conformément à l'Arrêté du 13/07/00

Valable jusqu'au : NEANT

Date :

Sur tube acier

Cette qualification est valable pour les assemblages sur des tubes en acier de :

diamètre extérieur ≤ 114,3 mm et d'épaisseur ≤ 3,6 mm

Valable jusqu'au : NEANT

Date :

311 - SOUDAGE OXYACETYLENIQUE

Cette qualification est valable pour le soudage des conduites en acier

21,3 mm ≤ diamètre extérieur ≤ 114,3 mm

et épaisseur nominale ≤ 3,6 mm

Valable jusqu'au : NEANT

Date :

Ce document doit être en possession de l'intéressé quand il exécute un travail correspondant à ce certificat. Une interruption d'activités de plus de 6 mois rend caduque la validité du certificat

SPECIFICATION ATG B 540-9

Cette qualification est valable pour la réalisation de tous les travaux dans la (les) technique(s) qualifiée(s) sur canalisations et branchements, situés en aval de l'organe de coupure générale, conformément à l'Arrêté du 2 août 1977 et à l'amont conformément l'arrêté du 13 juillet 2000 et cahier des charges RSDG 3.3 (pour le brasage et soudobrasage)

912 - BRASAGE FORT AU GAZ

Brasage fort sur acier

Cette qualification est valable pour les assemblages sur des tubes en acier extra léger de diamètre extérieur ≤ 38 mm. effectués par les opérateurs de réseau.

Valable jusqu'au : **NEANT**

Date :

Nature de flamme :

Mono dard OUI NON
 Multi dard OUI NON
 Torche et Enveloppante OUI NON

Alliage d'apport pour brasage sur acier :

Cu472

NOM : FURULI

PRENOM : Daniel

D-QS-00-48 I

Brasage fort sur cuivre

Cette qualification est valable pour le brasage fort et tendre des assemblages sur des tubes en cuivre et alliages de cuivre de diamètre extérieur ≤ 54 mm.

Valable jusqu'au : **29/08/2016**

Date : 16/09/2013

Nature de flamme :

Mono dard OUI NON
 Multi dard OUI NON
 Torche et Enveloppante OUI NON

Alliage d'apport pour brasage fort :

CuP291 (Ag 6%) OUI NON
 CuP287 (Ag 18%) OUI NON
 AG136 (Ag 34%) OUI NON
 AG140 (Ag 40%) OUI NON

Ce document doit être en possession de l'intéressé quand il exécute un travail correspondant à ce certificat. Une interruption d'activité de plus de 6 mois rend caduque la validité du certificat

SPECIFICATION ATG B 527-9

Cette qualification est valable pour la réalisation des travaux dans la (les) technique(s) qualifiée(s) sur canalisations et branchements, situés en aval de l'organe de coupure générale, conformément à l'Arrêté du 2 août 1977 et à l'amont conformément l'arrêté du 13 juillet 2000 et cahier des charges RSDG 3.2.

Ouvrage en polyéthylène assemblé par ELECTROSOUDEAGE

QUALIFICATION COMPLETE

QUALIFICATION PARTIELLE

Type de poste :

automatique

en mode dégradé (mode non automatique)

Valable jusqu'au : **04/03/2018**

Date : 12/03/15

Ouvrage en polyéthylène assemblé par RACCORDS MECANIKUES

Avec et sans écrou de compression

Valable jusqu'au : **04/03/2018**

Date : 12/03/15

NOM : **KARPIERZ**

PRENOM : **David**

NE(E) LE : **16/12/76** A : **Mulhouse**



RESSEAU GAZ
LABORATOIRE
ACCREDITÉ
PAR LE CENAM
EN VERTU DE LA
NORME ISO 9001
www.cofrex.fr

Ingénieur Contrôle soudure / le
qualificateur p...

Sébastien Blazy

SPECIFICATION ATG B 540-9

Cette qualification est valable pour la réalisation de tous les travaux dans la (les) technique(s) qualifiée(s) sur canalisations et branchements, situés en aval de l'organe de coupure générale, conformément à l'Arrêté du 2 août 1977 et à l'amont conformément l'arrêté du 13 juillet 2000 et cahier des charges RSDG 3.3 (pour le brasage et soudobrasage).

<p>111 - SOUDAGE MANUEL A L'ARC A L'ELECTRODE ENROBEE</p> <p>Cette qualification est valable pour le soudage des conduites sur acier non allié ou faiblement allié de :</p> <p>33,7 mm <math>\leq \text{diamètre extérieur}</math> <math>\leq 219,1 \text{ mm}</math> épaisseur nominale <math>\leq 2,9 \text{ mm}</math></p> <p>Type d'électrode : Valable jusqu'à : Date :</p>	<p>141 - SOUDAGE TIG</p> <p>Sur acier inoxydable austénitique</p> <p>Cette qualification est valable pour le soudage des tubes en acier inoxydable austénitique de diamètre : 33,7 mm <math>\leq \text{Ø}</math> <math>\leq 219,1 \text{ mm}</math></p> <p>Valable jusqu'à : Date :</p>	<p>971 - SOUDOBRASAGE AU GAZ</p> <p>Sur tube cuivre</p> <p>Cette qualification est valable pour tous les travaux de soudobrasage réalisés sur les canalisations et branchements :</p> <ul style="list-style-type: none"> - en cuivre <math>\text{Ø}</math> <math>\leq 114,3 \text{ mm}</math> et en acier de la série extra légère de <math>\text{Ø}</math> <math>\leq 38 \text{ mm}</math>, situés en aval de l'organe de coupure générale, selon l'Arrêté du 2 août 1977. - en cuivre de <math>\text{Ø}</math> <math>\geq 42 \text{ mm}</math> et <math>\text{Ø}</math> <math>\leq 4 \text{ bar}</math> et sur tube en acier de <math>\text{Ø}</math> <math>\leq 38 \text{ mm}</math>, conformément à l'Arrêté du 13/07/00 <p>Valable jusqu'à : Date :</p>
<p>Type d'électrode : Valable jusqu'à : Date :</p>	<p>Sur acier non allié ou faiblement allié</p> <p>Cette qualification est valable pour les assemblages sur des tubes en acier non allié ou faiblement allié de diamètre extérieur <math>21,3 \text{ mm}</math> <math>\leq \text{Ø}</math> <math>\leq 114,3 \text{ mm}</math></p> <p>Valable jusqu'à : Date :</p>	<p>Sur tube acier</p> <p>Cette qualification est valable pour les assemblages sur des tubes en acier de diamètre extérieur <math>\leq 114,3 \text{ mm}</math> et d'épaisseur <math>\leq 3,6 \text{ mm}</math></p> <p>Valable jusqu'à : Date :</p>
<p>311 - SOUDAGE OXYACETYLENIQUE</p> <p>Cette qualification est valable pour le soudage des conduites en acier <math>21,3 \text{ mm}</math> <math>\leq \text{diamètre extérieur}</math> <math>\leq 114,3 \text{ mm}</math> <math>\leq \text{épaisseur nominale}</math> <math>\leq 3,6 \text{ mm}</math></p> <p>Valable jusqu'à : Date :</p>		

La durée de validité est de 36 mois, quel que soit le mode d'assemblage, lorsque le candidat peut produire des enregistrements démontrant une pratique régulière et satisfaisante du mode d'assemblage considéré

Ce document doit être en possession de l'intéressé quand il exécute un travail correspondant à ce certificat. Une interruption d'activités de plus de 6 mois rend caduque la validité du certificat

SPECIFICATION ATG B 540-9

Cette qualification est valable pour la réalisation de tous les travaux dans la (les) technique(s) qualifiée(s) sur canalisations et branchements, situés en aval de l'organe de coupure générale, conformément à l'Arrêté du 2 août 1977 et à l'amont conformément l'arrêté du 13 juillet 2000 et cahier des charges RSDG 3.3 (pour le brasage et soudobrasage).

912 - BRASAGE FORT AU GAZ

Brasage fort sur acier

Cette qualification est valable pour les assemblages sur des tubes en acier extra léger de diamètre extérieur ≤ 38 mm effectués par les opérateurs de réseau.

Valable jusqu'au :

Date :

Nature de flamme :

Mono dard OUI NON
 Multi dard OUI NON
 Torche et Enveloppante OUI NON

Alliage d'apport pour brasage sur acier :

Cu472

Brasage fort sur cuivre

Cette qualification est valable pour le brasage fort et tendre des assemblages sur des tubes en cuivre et alliages de cuivre de diamètre extérieur ≤ 64 mm

Valable jusqu'au :

Date :

Nature de flamme :

Mono dard OUI NON
 Multi dard OUI NON
 Torche et Enveloppante OUI NON

Alliage d'apport pour brasage fort :

CuP291 (Ag 6%) OUI NON
 CuP287 (Ag 18%) OUI NON
 Ag136 (Ag 34%) OUI NON
 Ag140 (Ag 40%) OUI NON

NOM : **KARPIERZ**

Prénom : **David**

SPECIFICATION ATG B 527-9

Cette qualification est valable pour la réalisation des travaux dans la (les) technique(s) qualifiée(s) sur canalisations et branchements, situés en aval de l'organe de coupure générale, conformément à l'Arrêté du 2 août 1977 et à l'amont conformément l'arrêté du 13 juillet 2000 et cahier des charges RSDG 3.2.

Ouvrage en polyéthylène assemblé par ELECTROSOUDAGE

QUALIFICATION COMPLETE

QUALIFICATION PARTIELLE

Type de poste :

automatique

en mode dégradé (mode non automatique)

Valable jusqu'au :

Date :

Ouvrage en polyéthylène assemblé par RACCORDS MECANIKES

Avec et sans écrou de compression

Valable jusqu'au :

Date :

Ce document doit être en possession de l'impressé quand il exécute un travail correspondant à ce certificat. Une interruption d'activité de plus de 6 mois rend caduque la validité du certificat.