



## Formation Polyuretub130/ Wannipipe Réalisation de Jonctions Thermorétractables

### OBJECTIFS

Acquérir les compétences nécessaires à la réalisation des jonctions de type thermorétractable sur le produit Polyuretub130 / Wannipipe.

Obtenir la Qualification requise par la certification **QB Systèmes pré-isolés**, dans le respect des exigences de notre avis Technique N° 14.1/13-1833, pour la réalisation de jonctions.

### LA CERTIFICATION « QB SYSTEMES PRE-ISOLES »

La certification « **QB Systèmes Pré-isolés** » est l'assurance :

- de la conformité de nos produits aux exigences normatives et réglementaires ainsi que des spécifications complémentaires définies dans l'Avis Technique du produit pré-isolé Polyuretub130 / Wannipipe N° 14.1/13-1833.
- d'un contrôle qualité sur les constituants, en cours de fabrication et sur les produits finis.
- d'une assistance technique pour la conception et le calcul des réseaux.
- d'une organisation pour la formation et la qualification du personnel de pose.

### FORMATION ET QUALIFICATION DU PERSONNEL DE POSE

La réalisation de jonctions thermorétractables par du personnel qualifié par INPAL garantit une mise en œuvre des canalisations pré-isolées conformément aux spécifications de l'Avis Technique N° 14.1/13-1833 et aux règles d'exécution correspondantes.

Le certificat de qualification obtenu est valable 1 an, il est nominatif et comporte une photo de la personne formée.

## EXIGENCES

L'entreprise responsable de la réalisation des jonctions s'engage à :

- Faire réaliser les jonctions par du personnel qualifié par INPAL
- Faire respecter les consignes de mise en œuvre de nos « Règles d'exécutions »
- Faire respecter les recommandations transmises lors de la formation « Réalisation de Jonctions thermorétractables »

Le non-respect des points sus cités annulera la garantie des produits.

## LIEU, DUREE ET PREREQUIS

- Formation dispensée de préférence sur un chantier en cours de réalisation, d'une durée initiale de 7 heures (1 heure théorique et 6 heures de pratique), cette durée est susceptible de fluctuer à la baisse ou la hausse, selon les compétences des stagiaires présents, sans toutefois excéder 8 heures consécutives.
- Afin d'assurer un excellent niveau de transmission du savoir-faire, le nombre de stagiaire ne pourra être supérieur à 4 personnes pour les jonctions classiques (I2, I3, C2, etc..). Dans le cadre d'une spécialisation sur des jonctions plus techniques (I4, I7, I8, etc...) le nombre de stagiaire ne pourra excéder 2 personnes.
- Les stagiaires doivent être en possession de l'AIPR, afin de travailler en sécurité à proximité des réseaux. L'entreprise s'assurera aussi que l'accès et l'environnement à la zone de travail soient conformes aux règles de sécurité en vigueur.
- Le jour de la formation, les stagiaires porteront leurs Equipements de Protection Individuels (EPI), à savoir à minima : casque, gilet haute visibilité, lunettes de protection, gants, tenue de travail adaptée, chaussures de sécurité.
- Une liste de matériels nécessaires au bon déroulement de la formation, et de la réalisation des jonctions en général, se trouve en annexe de ce document. Il est impératif que l'entreprise s'assure que ce matériel soit présent et à disposition le jour de la formation. Nous précisons qu'il en va de même pour les fournitures livrées par INPAL Energie sur le chantier (Manchette, mousse PUR, cosses, etc...).
- Afin de pouvoir faire pratiquer les stagiaires sur plusieurs montages, un minimum de 3 assemblages par stagiaire doit être disponible (soudures et essais non destructifs réalisés).
- En cas de non-respect des consignes ci-dessus, les formateurs se réservent le droit d'annuler la formation, l'entreprise sera toutefois redevable du montant de celle-ci.



## PROGRAMME DE FORMATION

### PARTIE THEORIQUE

- ⊙ Présentation des produits de la gamme Polyuretub130 / Wannipipe
- ⊙ Information sur les règles de mise en œuvre des canalisations Polyuretub130 / Wannipipe
- ⊙ Information sur les exigences de la Certification **QB Systèmes pré-isolés**
- ⊙ Règles de sécurité liées à la réalisation de jonctions et à la manipulation du polyuréthane

### PARTIE PRATIQUE

- ⊙ Identification et fonctionnalité des fournitures et équipements nécessaires
- ⊙ Présentation du principe de mise en œuvre des kits injectés (I2, I3, I6...) ou des kits injectés spéciaux (I4, I7, I8,...)
- ⊙ Présentation du principe de mise en œuvre des kits pré-fabriqués (C1, C2,...)
- ⊙ Présentation du principe de mise en œuvre du système de détection d'humidité (DH)
- ⊙ Présentation du principe de mise en œuvre des accessoires complémentaires
- ⊙ Mise en œuvre des kits de jonctions par les stagiaires ainsi que les accessoires complémentaires, au besoin.

## SUPPORTS DE FORMATION REMIS AUX STAGIAIRES

Livret de Sécurité et Notice d'installation POLYURETUB 130

Après réalisation d'un minimum de 3 assemblages conformes aux exigences de la certification QB Systèmes pré-isolés, les badges nominatifs des personnels accrédités seront transmis par envoi postal ou numérique à l'entreprise

## FORMATEURS

Pour plus d'informations sur le déroulement de la formation, vous pouvez contacter notre formateur :

**Nicolas DAYAT**  
06 19 76 73 50  
[n.dayat@inpal.com](mailto:n.dayat@inpal.com)

**ANNEXE :**  
**LISTE DES EQUIPEMENTS ET OUTILLAGES NECESSAIRES**

Les équipements et outillages ci-dessous sont indispensables au bon déroulement de la formation et de la réalisation des jonctions en général. L'entreprise s'engage à se les procurer avant le début de la formation.

**Consignes de prévention**

Portez des équipements de protection individuelle adaptés à chaque situation de chantier.



	Pour tous travaux présentant des risques pour les mains (manutention, utilisation de produits dangereux, soudage...)
	Pour tous travaux exposant à des niveaux sonores supérieurs à 85 dBA (marteaux-piqueurs, conduite d'engins, meulage...)
	Pour tous travaux présentant des risques de projection dans les yeux (meulage, injection...) ou exposant à des sources lumineuses de forte intensité (soudage...)
	Pour tous travaux effectués dans des milieux pollués (poussières, gaz toxiques...)

Equipements	Kit	Kits thermo & Kits spéciaux	Si bouchon à souder	Branchement fils de Surveillance
Flambard court (avec buse >Ø40mm)		X		
Bouteille de gaz		X		
Chiffons propres		X		
Solvant (ex: Alcool à Bruler 90° ou éthanol min. 94%)		X		
Papier de verre en bande (grain 40/60)		X		
Brosse métallique		X		
Manomètre + Pompe de test à l'air		X		
Cutter		X		
Thermomètre		X		
Maillet en caoutchouc ou marteau		X		
Rouleau d'application		X		
Perceuse		X		
Mèche conique 25mm		X		
Kit Machine à souder / Bouchons PE			X	
Grattoir triangulaire			X	
Boitier Inpal test				X
Pince à dénuder				X
Pince à sertir				X
Pince coupante				X
Lampe à souder				X
Étain				X
Pince multiprise				X