



# Programme de Formation

## Le Rodage

Réf. : F-RO 015 ind \*\*  
Mise à jour le : 02/01/2024

**Taux de réussite :** %

**Taux de satisfaction stagiaire:** %

**Public :** Intervenants robinetiers entreprises prestataires

Formation accessible aux personnes présentant un handicap sous conditions de prise en charge (AGEFIP, CRFH...)

**Prérequis :** Robinetiers expérimentés disposant de connaissances sur la technologie des clapets à battant, vannes à sièges coniques et sièges // - Savoir effectuer une prise de côtes et réaliser une portée au bleu

**Durée :** 16 heures - 2 jours (2 jours x 8 heures)

**Effectif :** Session de 6 personnes max

**Lieu :** Centre de formation FORTEB à Saint Aubin de Blaye

**Prix :** 3 480,00 € H.T. Prix pour 6 stagiaires

**Délai d'accès à la formation :** 15 jours

### Objectifs pédagogiques

**A l'issue de la formation, le stagiaire sera capable de :**

- Savoir mettre en place et utiliser la machine à rodage
- Savoir distinguer les différents éléments composant la machine à rodage
- Garantir la conformité des portées après rodage

### Contenu

#### Théorie

- L'activité de rodage.
- L'origine des défauts (phénomènes, etc...)
- Les différents défauts pouvant conduire à lancer un rodage – « défauthèque » et solutions associées : Clapet RVN-Vanne RVN-Clapet DBR (dont l'inversion de profil évoqué du point de vue rodage)
- Les critères pour déclencher un rodage et les résultats attendus (s'appuyer sur contenu de la fiche de position ULM-2ML-ERQ-FPI-21-0736 + Note Technique VELAN)
- Les différentes machines de rodage (satellite, plateau plein, Larslap, Efco) et différences entre-elles
- Le plateau plein ou le satellite à utiliser en fonction du défaut et de l'organe concerné
- Les abrasifs à utiliser en fonction du défaut

#### Pratique

- Rodage du siège d'un clapet et d'une vanne à coin (dont évaluation)
- Les prises de côtes (mesures, limites épaisseur stellite) avant rodage
- Le montage de la machine et la mise en place de l'abrasif
- L'installation de la machine dans le corps des différents robinets, et le centrage
- Les bonnes pratiques (marqueur, premier rodage léger et analyse position machine/analyse de l'état de portée (planéité))
- Le rodage de la portée des sièges (ébauche et finition avec changement de l'abrasif et la vitesse de rodage)
- La désinstallation de la machine

### Moyens

#### Pédagogiques

- Apports théoriques et pratiques par mise en situation sur maquette

#### Techniques

- Formation sur maquette et en chantier école, tableau blanc et vidéo projecteur
- Travaux pratiques sur maquette

#### D'encadrement

- Formateur justifiant d'expertise dans le domaine de la robinetterie industrielle et machine tournante

**Évaluation:** Le formateur évoluera le geste technique et les compétences du stagiaire à l'issue de chaque séquences lors des TP.

**Validation :** Délivrance d'une attestation de formation