

# Brasage fort pour frigoriste Norme NF EN 13585

P R O M E O

Chaudronnerie - Tuyauterie - Soudage

02/05/2026

## Public et prérequis

Tout public.

Posséder une dextérité manuelle

## Les objectifs

Être capable de réaliser des brasures sur des assemblages de tuyauteries frigorifiques.

## Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

ORGANISATION PÉDAGOGIQUE DU PARCOURS :

Évaluation du stagiaire à l'entrée en formation afin d'individualiser le parcours de formation.

Un accès à notre plateforme e-learning permet :  
Au candidat d'accéder à son parcours de formation individualisé et digitalisé  
De tracer et de suivre la progression du candidat

Alternance d'apports théoriques, de cas pratiques, de mises en situation permettant de :

Développer le savoir être attendu pour l'exercice du métier  
D'acquérir les compétences professionnelles attendues et de structurer les savoirs techniques

ENCADREMENT PÉDAGOGIQUE :

La formation est animée par des formateurs experts dans leur domaine de compétences et validés par nos équipes pédagogiques.

## Validation et certification

Attestation de formation

## Outils pédagogiques

Plateforme e-learning EASI  
Ateliers didactiques représentatifs des ateliers industriels  
Salles de formation dédiées

## Contenu de la formation

**Formation à adapter en fonction du besoin de l'entreprise**

Dimensions des tubes maximum utilisés ( $\emptyset$  et Epaisseur)  
Nuances et couple des matières (Cuivre/cuivre, cuivre sur Acier, Cuivre sur Inox, ...)

**Partie théorique**

RÉFÉRENCE

**CHTS0015**

CENTRES DE FORMATION

**Senlis, Compiègne, Saint-  
Quentin, Soissons, Amiens,  
Friville**

DURÉE DE LA FORMATION

**21 heures**

ACCUEIL PSH

**Formation ouverte aux  
personnes en situation de  
handicap. Moyens de  
compensation à étudier avec le  
référént handicap du centre  
concerné.**

## Les + Promeo

- 60 ans d'existence
- Une communauté de 3 100 alternantes
- 24 000 stagiaires formés par an
- 3 500 entreprises qui nous font confiance
- Un accompagnement personnalisé et un contact dédié
- L'expertise professionnelle de tous nos formateurs
- La diversité des diplômes sous accréditation par des partenaires de renom
- Une pédagogie active
- Des infrastructures technologiques et un environnement stimulant

Principe du procédé  
Présentation du matériel de soudage et des accessoires  
Mise en œuvre du procédé  
Réglage des paramètres  
Produits d'apport  
Préparation des bords avant soudage  
Défauts des soudures, causes et remèdes  
Contrôle des soudures  
Entretien de premier niveau

### **Formation Pratique**

Méthodes de brasage  
Réglages du chalumeau selon les situations  
Réalisation d'assemblages suivant :  
Les positions, Descendante, Horizontale, Verticale montante  
Contrôle des géométries des pièces à assembler (raccord et tube dans le même axe).  
Contrôle visuel des assemblages  
Règles de prévention des risques  
Préparation aux épreuves de qualification de brasseur

### **Étude des défauts et contrôle des soudures**

Critères d'acceptation des défauts  
Contrôle visuel  
Contrôle destructif (Découpe et pelage)

### **Obligations**

Se munir de chaussures de sécurité et d'un vêtement de protection adapté à la pratique de la soudure

## **Modalité d'évaluation**

Evaluation des acquis réalisée tout au long de la formation au travers de mises en situations et exercices  
Option de qualification de soudeur suivant la NF EN 13585  
Qualification à définir en fonction du domaine de validité attendu par l'entreprise