

Brasage fort pour frigoriste Norme NF EN 13585

Chaudronnerie - Tuyauterie - Soudage

PROMEO

06/12/2025

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 (\varnothing 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

Évaluation 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