

Brasage fort pour frigoriste Norme NF EN 13585

PROMEO

Chaudronnerie - Tuyauterie - Soudage

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 (Ø 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 référent 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 braseur

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