

# Brasage et soudobrasage - Préparation et passage qualification initiale - NF EN ISO 13585

# P R O M E O

Chaudronnerie - Tuyauterie - Soudage

21/12/2024

## Public et prérequis

Tout public.

Posséder une dextérité manuelle, une bonne coordination des membres supérieurs, une bonne acuité visuelle (verres de correction adaptés à la vue de la personne).

## Les objectifs

Organiser sa zone de travail et son environnement en sécurité, afin de vérifier la conformité des consignes et équipements, tout en appliquant la fiche d'instruction sécurité

Préparer le matériel de brasage et les matériaux définis par le Descriptif de Mode Opérateur de Brasage (DMO B) d'un assemblage en acier et/ou en cuivre et/ou aluminium et/ou nickel et leurs alliages afin de réaliser le brasage

Préparer une éprouvette ou une pièce selon le Descriptif de Mode Opérateur de brasage (DMO B) en vue de réaliser un assemblage

Réaliser une brasure en respectant les instructions et prescriptions spécifiques du Descriptif de Mode Opérateur de Brasage (DMO B) d'un assemblage en acier et/ou en cuivre et/ou en aluminium et/ou nickel et leurs alliages afin de réaliser un assemblage conforme

Mettre en oeuvre les matériaux d'apport nécessaires en vue de réaliser la brasure selon le ou les procédés identifiés dans le Descriptif de Mode Opérateur de Brasage (DMO B) d'un assemblage en acier et/ou en cuivre et/ou aluminium et/ou nickel et leurs alliages

Adapter les conditions de brasage d'un assemblage en acier et/ou en cuivre et/ou en aluminium et/ou en nickel et leurs alliages en fonction des composantes des matériaux (épaisseur et diamètre) en respectant les consignes du DMO B en vue de réaliser la brasure

Optimiser la conduite du bain de fusion vis-à-vis des positions de brasage définies dans le Descriptif de Mode Opérateur de Brasage (DMO B) en acier et/ou en cuivre et/ou aluminium et/ou nickel et leurs alliages afin de démontrer sa dextérité

## 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.

### RÉFÉRENCE

**CHTS0047**

### CENTRES DE FORMATION

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

### 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

## Validation et certification

Qualification de brasseur en brasage fort NF EN ISO 13585

## Outils pédagogiques

Plateforme e-learning EASI

Ateliers et cabines de soudage représentatifs des ateliers industriels

Salles de formation dédiées

## Contenu de la formation

**Préparation de la qualification**

**Passage de la qualification**

**Obligation**

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

## Modalité d'évaluation

L'évaluation des acquis est réalisée tout au long de la formation au travers des mises en situation et exercices proposés.

Qualification de brasseur en brasage fort NF EN ISO 13585