

BRASAGE DE TUBE EN CUIVRE

FORMATION

OBJECTIFS DE FORMATION

Réaliser le brasage de tube cuivre de diamètre et d'épaisseur différente en répondant aux exigences de la Norme NF EN 13185 brasage fort.

MÉTHODES ET MOYENS PÉDAGOGIQUES

Salles de cours équipées, atelier en équipe, postes de travail individuels, 1 chalumeau par personne, matériaux, plaques et tubes à disposition.

- Méthode active, travail pratique individuel : utilisation des abaques, réalisation de brasages, contrôle du travail réalisé et évaluations sommatives,
- Théorie : présentation des équipements, présentation et utilisation du matériel,
- Dossiers supports remis à chaque candidat,
- Compte-rendu de formation et d'évaluation.

Public visé : Technico-commerciaux quincaillerie / soudure.

Pré-requis :

Savoir lire et écrire en français,
Calculs et précision,

EPI obligatoires (vêtement long, chaussures de sécurité, gants de soudeur, cagoule, masque).

Visite médicale :

Pour le personnel stagiaire, conformément à l'article LP 261-4 du Code du Travail, l'entreprise s'engage sur les aptitudes du ou des stagiaires à suivre la formation.

Lieu : AFBTP - Ducos

Effectif : 6 personnes maximum

Durée totale : 1 jour, soit 8 heures

Tarifs : Nous consulter

Éligibilité : FPC

CONDITIONS

ÉVALUATION

Évaluation des compétences et du dispositif :

Évaluation questionnaire et mise en situation.
Enquête de satisfaction.

Validation :

Délivrance d'une attestation de formation nominative attestant de la présence du stagiaire à l'intégralité du module.

PROGRAMME

PROGRAMME

CHAPITRE 1 : MATÉRIEL ET MATÉRIAUX

- Identifier le matériel nécessaire et équipement de protection adéquat,
- Expliquer le fonctionnement des appareils et leur réglage,
- Interpréter un plan de soudage et un MOS (Mode opératoire en Soudure),
- Réaliser le quantitatif et débit de matière,
- Préparer son poste de travail,
- Hygiène et Sécurité au Travail.

CHAPITRE 2 : PRÉPARATION DU SUPPORT

- Préparation des bords à braser selon l'épaisseur et le résultat attendu,
- Réglages des angles afin de contrer les rétractions en soudage,
- Pointage des éléments de manière à stabiliser les pièces.

CHAPITRE 3 : SOUDURE

- Réglage de la flamme et le débit du gaz,
- Préparation des pièces à braser
- Mettre en œuvre l'ensemble des éléments de sécurité (EPI, EPC, Procédures...),
- Réaliser une brasure en position
- Réaliser l'assemblage de pièces par brasage selon différents MOS (Tube, épaisseurs, axes),
- Contrôler la qualité d'une soudure et identifier les défauts d'aspect par contrôle visuel,
- Réaliser une reprise de défaut de soudage,
- Nettoyer une soudure et préparer la pièce pour un rendu fini,
- Nettoyer, ranger et entretenir son poste et son matériel.