



Programme de formation

SOUD-23a - Brasage capillaire fort : Qualification ou Renouvellement ATG B 540.9 GDF

Durée : 21 heures - 3 jours

Tarif : 1 630,15 €

Votre Contact

Laetitia COURBARON – Tel : +33181727190 – Mail : lcourbaron@afortech.com

Enjeux

Se présenter à l'épreuve en vue de l'obtention ou du renouvellement du certificat de qualification relatif à l'exécution des brasures sur tube cuivre des tuyauteries de gaz alimentées en moyenne pression selon ASAP suivant la norme ATG B 540-9. Conserver ses marchés.

Objectifs de la formation

Préparer l'examen de qualification selon ASAP suivant la norme ATG-B 540.9 GDF.

Public visé

Ouvriers qualifiés en plomberie ou en installations thermiques.

Prérequis

Posséder une bonne maîtrise professionnelle du brasage ou avoir suivi le stage [SOUD-21a](#).

Être muni du matériel nécessaire.

Matériel nécessaire

Bleu de travail, chaussures de sécurité, une photo d'identité récente.

Matière première (par jour et par personne) :

- 2 mètres de tube cuivre diamètre 28 mm,
- 10 tés cuivre diamètre 28 mm,
- 5 baguettes de brasure non enrobées de diamètre 2 mm agréées GDF + une boîte de décapant même marque, même référence.

Description

Théorie :

L'organisme de formation continue des équipements techniques du bâtiment

 Réglementaires - Obligatoires  Techniques Métiers  Management d'affaires et d'équipes  Transition énergétique et numérique

Retrouvez l'ensemble des formations sur www.afortech.com

10 rue du Débarcadère 75852 Paris Cedex 17 - Tél. 01 40 55 14 14 - Fax : 01 40 55 14 15 - N°Siret : 434 505 921 00016 - Code NAF : 9499Z

Certifié
QUALIOPI



Matériels et produits :

- gaz employés (oxygène, acétylène), stockage et utilisation,
- identification des bouteilles de gaz et précautions d'emploi, flamme oxyacétylénique,
- principe des installations (détendeur, chalumeau, etc.).

Mise en œuvre du procédé :

- principes, paramètres (pression des gaz, choix des buses, choix du couple fil-flux, etc.),
- préparation des surfaces à braser.
- défaut des brasures-contrôles : surface brasée, le cheminement,
- les causes, les remèdes, les moyens de contrôle.
- hygiène et sécurité : outils et accessoires de protection, consignes relatives à la mise en œuvre du procédé.

Pratique :

- brasage de tubes et manchons (tés) en cuivre de diamètre de 28 mm identiques aux épreuves de qualification avec vérification de la qualité des assemblages brasés dans la position axe horizontal et axe vertical,
- matériaux de base et d'apport conformes aux exigences des spécifications GDF en vigueur.

Examens et essais :

- l'examen des assemblages est effectué par deux contrôles visuels et un contrôle radiographique de la surface brasée de l'emboîtement,
- l'inspecteur du stage appartient à l'un des organismes habilités à délivrer des attestations d'aptitude.

Modalités pédagogiques

Apports pratiques sur poste de soudage individualisé (100 % du temps).

Modalités d'évaluation et de suivi

L'épreuve a lieu en fin de stage lorsque le moniteur juge le participant admissible.

Elle comprend l'exécution de deux pièces en cuivre : assemblage d'un tube horizontal de diamètre 28 mm et d'un tube vertical de diamètre 28 mm sur un té.

Profil du formateur

Formateurs expérimentés, titulaires de certifications de soudage.

Informations complémentaires

La durée de validité de la qualification est de 3 ans.

Les plus

Le centre peut fournir la matière première (à la demande, voir rubrique coût).

Nos taux de réussite 2025 sur ce stage sont supérieurs à 80%.

Prochaines sessions

L'organisme de formation continue des équipements techniques du bâtiment

 Réglementaires - Obligatoires  Techniques Métiers  Management d'affaires et d'équipes  Transition énergétique et numérique

Retrouvez l'ensemble des formations sur www.afortech.com

10 rue du Débarcadère 75852 Paris Cedex 17 - Tél. 01 40 55 14 14 - Fax : 01 40 55 14 15 - N°Siret : 434 505 921 00016 - Code NAF : 9499Z

Certifié
QUALIOPI

