Soudage Oxy-Acétylénique et Brasage fort préparation Qualification

Chaudronnerie-soudage

06/11/2026

Public et prérequis

Personnel de chantier ou de maintenance, ou d'atelier en INITIAL ou RENOUVELLEMENT et visant une ou plusieurs qualifications de soudage suivant une norme ATGB 540-9 (Gaz De France)
Le participant doit venir en formation avec son équipement de sécurité : bleu de travail avec vêtements coton, chaussures de sécurité adaptées au soudage.
Le centre de formation met à disposition les équipements de protection individuelle suivants : gants,
lunettes, cagoules de soudage.

Avoir suivi une formation Soudage oxy-acétylénique / brasage fort – initiation ou justifier d'une expérience professionnelle équivalente.
Maîtriser les bases suivantes :
• Principe du soudage oxy-acétylénique et du brasage fort
• Réglage et utilisation d'un chalumeau oxy-acétylénique
• Différents types de flammes (neutre, oxydante, carburante)
• Préparation des joints et des pièces
• Choix des métaux d'apport et des flux décapants

Les objectifs

À l'issue de la formation, les participants seront capables de :

• Maitriser technique des procédés
• Perfectionner sa dextérité dans la gestuelle en vue d'améliorer l'esthétisme et la tenue mécanique des cordons (position soudeur, vision du bain, réglage du poste)
• Réaliser des soudures/brasures bout à bout, en angle, et d'autres positions spécifiques sur tuyauteries et réclamant une maitrise accrue du geste
• Se préparer aux examens de qualification de soudage/ brasage.

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

La formation permet de consolider les fondamentaux théoriques et est axée sur un maximum de
pratique
Apports théoriques
Démonstrations
Exercices pratiques guidés et progressifs
Accompagnement individualisé et corrections en direct
Supports pédagogiques papier et numériques.

Modalité d'évaluation

Epreuve pratique normalisée et réalisée selon un référentiel précis.
Le soudeur doit apporter : une pièce d'identité, sa carte VITALE, ainsi qu'une photo d'identité.

RÉFÉRENCE
CHAU-216

CENTRES DE FORMATION
NEVERS, AUXERRE

ACCUEIL PSH
Formation ouverte aux personnes en situation de handicap. Moyens de compensation à étudier avec le référent handicap du centre concerné.

Les + Formation 58-89

• 1200 Jeunes formés par an
• 600 contrats d'alternance à pourvoir
• 500 entreprises partenaires
• Accompagnement individualisé
• Diplômes reconnus par l'Etat

• Savoir-être, management, sécurité
• Pédagogie innovante (par projets, en îlots, projet Voltaire, Olympiades des métiers)
• Equipement en machines modernes qui préparent aux métiers de demain

Les actions réalisées dans le cadre d'une formation continue /contrat de professionnalisation sont portées par l'As.SIC

- carte d’attestation d’aptitudes selon spécification ATGB540-9 si renouvellement.

continuing.modalite.pdf.title

Par retour du bulletin d’inscription avec la liste des participants, accès selon notre calendrier inter-entreprises ou à la date de votre choix au sein de votre entreprise.

Contenu de la formation

1 - Définition du soudage SOA
• Principe de fonctionnement et des domaines d’applications
• Règles d’hygiène et sécurité spécifiques au chalumeau-soudeur oxyacétylénique
• Règles de maintenance

2 - Spécificités du soudage SOA
• Les tâches de soudage
• Les métaux d’apport (nature, choix)
• Les buses
• Différents gaz et mélanges gazeux utilisés
• Les réglages des détendeurs, et du chalumeau-soudeur oxyacétylénique
• Identifier les défauts : types, causes et remèdes
• Les moyens de contrôles

3 - Définition du brasage fort
• Principe de fonctionnement et des domaines d’applications
• Règles d’hygiène et sécurité spécifiques au chalumeau-soudeur oxyacétylénique
• Règles de maintenance

4 - Spécificités du brasage fort
• Les tâches de brasage
• Les métaux d’apport (nature, choix)
• Les désoxydants
• Les buses
• Différents gaz et mélanges gazeux utilisés
• Les réglages des détendeurs, et du chalumeau-braseur oxyacétylénique
• Identifier les défauts : types, causes et remèdes
• Les moyens de contrôles

PRATIQUE :
• Perfectionnement technique opératoire manuelle, position de soudage, position du chalumeau-soudeur oxyacétylénique
• Réglages
• Préparation des assemblages sur produits tubulaires (diamètre compris entre 21,3 et 114,3 mm, épaisseur inférieure à 3,6 mm) / Préparation des assemblages sur produits tubulaires (diamètre extérieur inférieur à 54 mm)
• Pointage des pièces en soudage
• Réalisation d’assemblages spécifiques
• Mise en pratique soudage :piquages sur tuyauteries et bout-à-bout. Soudage sur tubes en positions ; / Mise en pratique brasage :piquages sur tuyauteries et bout-à-bout. Assemblage en T (diamètre 28x1,0)

SPECIFICITES LIEES A LA QUALIFICATION DE SOUDAGE/BRASAGE :
Objectif : vérification de la dextérité et de l’habilité d’un soudeur dans l’exécution d’un travail précis de soudage afin de reconnaitre son aptitude à mettre en oeuvre des consignes précises
• Présentation de la norme utilisée pour la qualification ainsi que les domaines de validités
• Lecture et interprétation du Descriptif de Mode Opératoire du soudage (DMOS) / brasage(DMOB)
• Entrainement aux assemblages de qualifications

• Choix des métaux d’apports en fonction des assemblages de qualifications à réaliser
• Choix des différents gaz
• Précautions à respecter
• Entrainement aux assemblages de qualifications
• Interprétation visuelle des pièces contrôlées et corrections éventuelles
• Contrôles destructifs ou non destructifs des assemblages d’entrainement
• Présentation aux épreuves de qualification(s) auprès d’un organisme d’inspection agréé

Validation et certification

Attestation de formation

Date de mise à jour

23/06/2026