

INTITULE DE LA CERTIFICATION	PRATIQUER LE BRASAGE SUIVANT LA NORME NF EN ISO 13 585
Objectif de la certification :	Obtenir la qualification de brasseur ou opérateur brasseur en brasage fort sur un assemblage type, <u>en acier et/ou en cuivre et/ou aluminium et ou/nickel et leurs alliages</u> toutes positions citées en adéquation avec la norme de référence (NF EN ISO 13 585), afin de pouvoir exercer sa profession, dans le secteur d'activité ciblé.
Pré requis :	La norme EN ISO 13585 n'impose aucun pré requis
Principales activités du soudeur :	Elles peuvent se synthétiser en 3 temps. <ol style="list-style-type: none"> 1. En amont du brasage, la préparation de l'environnement de l'activité (préparer la zone de travail et son environnement, vérifier la disponibilité des pièces à assembler, mise en place des équipements de protections collectifs et individuels). 2. Pendant la réalisation des opérations de brasage, de pointage, de positionnement (régler les paramètres de brasage à partir d'un Descriptif de Mode Opérateur de Brasage, réaliser des brasures fortes, contrôler visuellement les brasures fortes). 3. Postérieur à la réalisation des opérations de brasage fort, maintenir en état son poste de travail, rendre compte de son activité.
Nature du public	Tout public motivé par l'obtention de la qualification pour exercer son métier

COMPETENCES	MODALITES D'EVALUATION	CRITERES D'EVALUATION
<p>Compétence 1:</p> <p>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</p>	<p>Mise en situation professionnelle : Sur la base d'une fiche d'instruction sécurité le candidat organise son poste de travail</p>	<p>Le candidat organise son espace de travail dans le respect des règles de sécurité de la fiche d'instruction par la mise en place des protections collectives (EPC) et le port des protections individuelles (EPI)</p>
<p>Compétence 2:</p> <p>Préparer le matériel de brasage et les matériaux définis par le Descriptif de Mode Opératoire de Brasage (DMO B) d'un assemblage <u>en acier et/ou en cuivre et/ou aluminium et ou/nickel et leurs alliages</u> afin de réaliser le brasage</p>	<p>Mise en situation professionnelle : Sur la base du Descriptif du Mode Opératoire de brasage (DMO B) le candidat prépare le matériel de brasage et les matériaux</p>	<p>Le candidat sélectionne le matériel nécessaire à l'application du DMO B (type de chalumeau, matériaux et métaux d'apport.)</p>
<p>Compétence 3:</p> <p>Préparer une éprouvette ou une pièce selon le Descriptif de Mode Opératoire de brasage (DMO B) en vue de réaliser un assemblage.</p>	<p>Mise en situation professionnelle : Le candidat pré-assemble les pièces ou éprouvettes suivant le schéma de préparation du DMO B</p>	<p>Le candidat vérifie la conformité des pièces mises à sa disposition par rapport au schéma de préparation du DMO B (les dimensions, les profils)</p> <p>Le candidat accoste les pièces suivant les côtes indiquées sur le schéma de préparation du DMO B (les dimensions, les profils)</p>

<p>Compétence 4:</p> <p>Réaliser une brasure en respectant les instructions et prescriptions spécifiques du Descriptif de Mode Opératoire de Brasage (DMO B) d'un assemblage <u>en acier et/ou en cuivre et/ou en aluminium et ou/nickel et leurs alliages</u> afin de réaliser un assemblage conform</p>	<p>Mise en situation professionnelle :</p> <p>Le candidat exécute la brasure en appliquant les paramètres du DMO B</p> <p>Des contrôles destructifs et non destructifs sont réalisés par un organisme tierce partie sur l'éprouvette après réalisation de la brasure</p>	<p>Le candidat réalise la brasure en ayant évalué :</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'accostage des éléments - Le jeu de l'assemblage - Le degré ou l'absence de déformation locale <p>Le résultat des contrôles destructifs et non destructifs ne présentent aucun défaut de soudure selon la norme NF EN ISO 13 585 en vigueur</p>
<p>Compétence 5:</p> <p>Mettre en œuvre les matériaux d'apport nécessaires en vue de réaliser la brasure selon le ou les procédés identifiés dans le Descriptif de Mode Opératoire de Brasage (DMO B) d'un assemblage <u>en acier et/ou en cuivre et/ou aluminium et ou/nickel et leurs alliages</u></p>	<p>Mise en situation professionnelle :</p> <p>Le candidat exécute la brasure en appliquant les paramètres du DMO B</p> <p>Des contrôles destructifs et non destructifs sont réalisés par un organisme tierce partie sur l'éprouvette après réalisation de la brasure</p>	<p>Le candidat choisit le ou les matériaux d'apport (nuance et dimension) conformément au DMO B</p> <p>Le candidat utilise les matériaux en mettant en œuvre les paramètres du DMO B</p> <p>Le résultat des contrôles destructifs et non destructifs ne présentent aucun défaut de soudure</p>

<p>Compétence 6:</p> <p>Adapter les conditions de brasage d'un assemblage <u>en acier et/ou en cuivre et/ou en aluminium et/ou en nickel et leurs alliages</u> en fonction des composantes des matériaux (épaisseur et diamètre) en respectant les consignes du DMO B en vue de réaliser la brasure</p>	<p>Mise en situation professionnelle :</p> <p>Le candidat exécute la brasure en appliquant les paramètres du DMO B</p> <p>Des contrôles destructifs et non destructifs sont réalisés par un organisme tierce partie sur l'éprouvette après réalisation de la brasure</p>	<p>Le candidat adapte les paramètres du DMO B aux dimensions des pièces ou éprouvettes à braser</p> <p>Le résultat des contrôles destructifs et non destructifs ne présentent aucun défaut de soudure selon la norme NF EN ISO 13 585 en vigueur</p>
<p>Compétence 7:</p> <p>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) <u>en acier et/ou en cuivre et/ou aluminium et ou/nickel et leurs alliages</u> afin de démontrer sa dextérité.</p>	<p>Mise en situation professionnelle :</p> <p>Le candidat exécute la brasure dans une position technique en adaptant les paramètres du DMO B</p> <p>Des contrôles destructifs et non destructifs sont réalisés par un organisme tierce partie sur l'éprouvette après réalisation de la brasure</p>	<p>Le candidat adapte les paramètres du DMO B à la position de brasage</p> <p>Le résultat des contrôles destructifs et non destructifs ne présentent aucun défaut de brasage selon la norme NF EN ISO 13 585 en vigueur</p>