

REFERENTIEL D'EVALUATION

PEINTRE INDUSTRIEL

option Industrie, anticorrosion, aéronautique

Le présent référentiel fixe les modalités de délivrance du Titre « Peintre Industriel » délivré par l'IFI.

1/ Candidatures

Peuvent s'inscrire aux épreuves de certification :

- Les candidats qui ont suivi un parcours de formation préparant à tout ou partie des compétences visées par le titre « Peintre Industriel » ;
Pièce justificative : Attestation de formation.
- Les candidats qui peuvent justifier d'une expérience d'au moins un an sur un poste de peintre industriel.
Pièce justificative : Contrat de travail, fiche de poste, organigramme, certificat de travail, ou tout document établissant formellement l'emploi occupé et la durée.

Le présent règlement d'examen et le référentiel d'activité sont disponibles sur le site de l'IFI à l'adresse suivante :

<https://www.ifipeinture.com>

Les référentiels sont communiqués aux candidats :

- Avant leur inscription définitive à un parcours de formation conduisant au titre « Peintre Industriel » ;
- Avant leur inscription définitive aux épreuves d'évaluation pour les candidats individuels.

L'inscription est réalisée directement auprès de l'IFI.

2/ Organisation des épreuves sur plateau technique (centre IFI ou centre déporté) :

Les épreuves peuvent être organisées dans l'un de nos centres ou sur un centre déporté (centre IFI ou entreprise) après validation du plateau technique et des épreuves par le Directeur Technique Pédagogique (DTP).

Le Responsable de session est le Responsable d'Etablissement (RE) auquel est rattachée la session. Si ce dernier est dans l'incapacité d'assurer la session, il sera remplacé par un autre cadre IFI (Autre RE, Responsable Régional, Direction, Chargé d'affaire)

La session est programmée au moins un mois avant la date de session. Les candidats sont informés dans le même délai de la tenue de la session.

Le RE transmet au DTP la date d'organisation, le nom du surveillant de la session (un formateur n'ayant pas formé les candidats), les épreuves prévues (Questionnaire professionnel et bon de travaux) ainsi que le jury qui interviendra.

La session d'examen est organisée sur 2,5 jours afin de respecter les différents temps de séchage de la peinture :

- 2 jours pour la mise en peinture des pièces et le questionnaire professionnel,
- 0.5 jour pour l'entretien professionnel.

Le questionnaire professionnel peut être organisé pendant les 2 premiers jours au moment le plus opportun par rapport au séchage des peintures.

REFERENTIEL D'EVALUATION

PEINTRE INDUSTRIEL

option Industrie, anticorrosion, aéronautique

2/ Evaluation des connaissances : questionnaire professionnel Titre :

L'objectif est de valider les connaissances nécessaires à l'exercice des compétences par le candidat sur l'ensemble des activités. Il est créé par le RE et validé par le DTP.

Composition : il est composé d'un questionnaire à choix multiples reprenant l'ensemble des blocs de compétences et est adapté aux options, soit environ 10 questions minimum par bloc de compétences.

Durée et surveillance : Les candidats ont **1 heure** pour répondre aux questions sous la surveillance du Surveillant de session.

Correction : Le QCM est corrigé par le RE ou le Surveillant de session. Cette correction est validée par le jury.

3/ Evaluation des compétences : mise en situation professionnelle

Les compétences sont évaluées à partir d'une mise en situation professionnelle proche de celles rencontrées dans le milieu industriel en fonction de l'option visée.

Le RE prépare un exercice, crée la documentation technique ([bon.travail](#)) et les fait valider par le DTP.

Type d'exercice mis en place :

Option	Pièces utilisées	Exercice
Anticorrosion	Tôle + Pièce ACQPA normalisée	<i>Sur la tôle</i> : préparation manuelle ou mécanique et application de peintures avec masquage simple. <i>Sur la pièce ACQPA</i> : préparation par projection d'abrasif et application d'une peinture au pistolet haute pression.
Industrie Générale	Tôle + pièce 3D	<i>Sur la tôle</i> : préparation manuelle ou mécanique et application de peintures avec masquage simple. <i>Sur la pièce 3D</i> : préparation manuelle et application d'une gamme de peinture au pistolet pneumatique ou électrostatique.
Aéronautique	Tôle + pièce 3D	<i>Sur la tôle</i> : préparation manuelle ou mécanique et application de peintures avec décoration réalisée au poncif. <i>Sur la pièce 3D</i> : préparation manuelle et application d'une gamme de peinture au pistolet pneumatique ou électrostatique.

REFERENTIEL D'EVALUATION

PEINTRE INDUSTRIEL

option Industrie, anticorrosion, aéronautique

Durée et surveillance : La mise en situation professionnelle est étalée sur 2 jours afin de respecter les temps de séchage incompressibles des peintures, la durée d'intervention sur les pièces est 8 heures.

Le RE prépare tous les éléments nécessaires à la mise en situation :

- * Equipements de Protection Individuels (EPI)
- * matériel et consommables pour la préparation des surfaces
- * documentation
- * produits
- * matériel d'application
- * matériel de contrôle

Le surveillant de l'examen est en charge de noter le respect des différentes opérations pour chacun des candidats.

Il enregistre ses observations sur un formulaire qui est remis au jury.

4/ Evaluation des compétences par l'entreprise : (uniquement si une période d'application est prévue dans le parcours de formation)

Pour tous les candidats qui ont suivi un parcours de formation incluant une période d'application en entreprise (PAE), le tuteur qui a encadré le candidat complète le formulaire à la fin de la période, permettant d'évaluer les compétences mises en œuvre dans l'entreprise d'accueil.

Le formulaire est remis au jury.

5/ Validation finale par le jury :

Tous les candidats sont présentés à un jury.

Le jury est composé de 2 professionnels de la peinture et du Responsable de session.

Les professionnels sont admis à faire partie d'un jury par décision du DTP après analyse du CV, entretien téléphonique, et après avoir suivi une formation à distance mise à disposition sur la plateforme FAD de l'IFI.

Tous les professionnels validés sont enregistrés dans la base IFI.

Le jury désigne un président, signataire du titre délivré.

Les sessions de validation sont généralement organisées en fin de parcours de formation.

Si l'absence d'un candidat à la session de validation est justifiée, il peut être convoqué à la session suivante.

Le RE prépare le dossier des candidats sur lequel sont reportés les évaluations.

Le candidat se présente devant le jury pour un entretien d'environ 30 minutes. Il présente son parcours puis, en s'appuyant sur les pièces réalisées, explique dans le détail toutes les étapes du process.

Le jury se prononce sur les compétences acquises à partir des éléments suivants :

- 1/ le dossier d'évaluation
- 2/ Le résultat au QCM final,
- 3/ L'observation des pièces d'examen,
- 4/ Les enregistrements réalisés par le candidat sur les bons de travail à l'occasion de l'épreuve technique finale,
- 5/ Les réponses aux questions techniques

A l'issue de l'entretien, le jury complète le dossier d'évaluation et le procès-verbal.

REFERENTIEL D'EVALUATION

PEINTRE INDUSTRIEL

option Industrie, anticorrosion, aéronautique

Les candidats peuvent :

- **Etre Admis en totalité (validation des 3 blocs de compétences)**
- **Etre Partiellement admis (validation de 1 à 2 blocs de compétences)**
- **Etre recalés (aucun bloc de compétences n'est validé)**

Lorsque le jury décide de n'attribuer aucun bloc de compétences ou uniquement certain des blocs du titre, la décision est motivée et le candidat informé de ces motifs.

Si le candidat considère que des éléments de fait ou de droit peuvent conduire le jury à reconsidérer sa décision, il peut saisir, dans un délai d'un mois après la notification de la décision, le Président du jury pour demander un réexamen de la décision. Les éléments de fait ou de droit justifiant le recours sont joints à la demande. Le Président du jury, en accord avec les autres membres du jury, informe dans un délai d'un mois le candidat des suites données. Si celles-ci sont favorables, un addendum est ajouté au PV du jury indiquant les motifs pour lesquels la décision initiale a été modifiée.

REFERENTIEL D'EVALUATION

PEINTRE INDUSTRIEL

option Industrie, anticorrosion, aéronautique

6/ Dispositif détaillé d'évaluation par compétence :

Bloc de compétence 1 : Préparer la surface avant peinture	Option		
	Industrie	Anticorrosion	Aéronautique
1 - Réaliser des préparations manuelles et/ou avec un outillage	X	X	X
2 - Réaliser des opérations de masquage	X	X	
3 - Réaliser des préparations par projection d'abrasif		X	
4 - Réaliser des opérations de traçage, décoration à l'aide de poncif			X

Compétence	Modalité d'évaluation : mise en situation professionnelle	Critères observables par le surveillant	Validation par le jury
1 - Réaliser des préparations manuelles et/ou avec un outillage	Sur une tôle (entre 0.5 et 1 m²) réaliser une préparation de surface à l'aide d'une ponceuse. Sur une pièce 3D réaliser une préparation de surface manuelle. Durée : 2 h	Le dégraissage est contrôlé par un test de mouillabilité (film ou goutte d'eau) conforme (aucune zone avec des refus) Le choix et l'ordre des abrasifs utilisés sont conformes (utilisés du plus gros au plus fin), la finesse du ponçage est suffisante pour qu'il ne soit pas visible après peinture. Le dépoussiérage est réalisé	Le jury questionne le candidat sur le process réalisé et valide la conformité des réponses. Il observe la pièce finie pour vérifier l'absence de défauts, de traces de ponçage. Il réalise un test d'arrachage au scotch pour valider l'adhérence de la peinture
2 - Réaliser des opérations de masquage	Sur la tôle, réaliser une opération de masquage suivant un plan joint au bon de travail. Durée : 1h	Le masquage est conforme au plan avec une précision de +/- 1 mm. Le papier kraft est posé du bon côté (côté imperméable vers le dessus) Uniquement de très légères infiltrations sous le scotch sont tolérées, inférieures à 1 mm (réparable par retouche au pinceau ou léger grattage).	Le jury valide le positionnement et l'aspect du masquage sur la tôle présentée : * Précision du positionnement * Conformité au plan * Absence d'infiltrations ou correctement retouchées
3 - Réaliser des préparations par projection d'abrasif	Sur la pièce type ACQPA, réaliser une préparation par projection d'abrasif conforme au bon de travail. Durée : 1h	Le résultat ne présente aucun manque de grenaillage. L'état de propreté est au minimum SA2.5 selon la norme NF EN 8501. La rugosité correspond au moyen G selon la norme NF EN 8503. Le dépoussiérage est réalisé.	Le jury questionne le candidat sur le process réalisé et s'assure de la maîtrise des différentes normes utilisées et outil de contrôle. (Norme 8501, cadran G)
4 - Réaliser des opérations de traçage, décoration à l'aide de poncif	Sur la tôle réaliser un traçage à l'aide d'un poncif. Positionner le poncif suivant plan du bon travail. Réaliser le masquage au scotch décoration. Durée : 2h	Le logo est positionné suivant le plan avec une précision de + ou - 1 mm. Uniquement de très légères infiltrations sous le scotch sont tolérées, inférieures à 1 mm (réparables par retouche au pinceau ou par un léger grattage). Les arrondis ne présente pas de plats.	Le jury observe le résultat obtenu sur la tôle. Il valide la précision du positionnement du logo. Il vérifie que les arrondis sont correctement exécutés.

REFERENTIEL D'EVALUATION

PEINTRE INDUSTRIEL

option Industrie, anticorrosion, aéronautique

Bloc de compétence 2 : Préparer et pulvériser des peintures	Option		
	Industrie	Anticorrosion	Aéronautique
5 - Préparer des peintures mono et bi-composants	X	X	X
6 – Réaliser des pré-touches et appliquer une peinture à la brosse et au rouleau		X	
7 - Pulvériser une peinture à l'aide d'un pistolet	X	X	X
8 - Piloter les temps de séchage et/ou de polymérisation des peintures	X	X	X

Compétence	Modalité d'évaluation : mise en situation professionnelle	Critères observables par le surveillant	Validation par le jury
5 - Préparer des peintures mono et bi-composants	A partir du bon de travail et des fiches techniques produits, le candidat prépare 2 peintures bi-composants, un primaire et une finition. Durée : 0.50 h	La préparation est conforme à la documentation technique. Les quantités préparées sont adaptées (maximum 10% de perte). L'utilisation de la coupe est conforme (arrêt du chronomètre à la rupture du filet).	Le jury questionne le candidat sur le process réalisé et valide la conformité des réponses. Il valide la connaissance de la composition des peintures.
6 - Réaliser des pré-touches et appliquer une peinture à la brosse et au rouleau	Sur la pièce ACQPA, le candidat réalise les pré-touches à la brosse avant application de peinture Durée : 0.50 h	Toutes les zones à pré-toucher (arêtes, angles) sont parfaitement recouvertes.	Le jury questionne le candidat sur le process réalisé et valide la conformité des réponses.
7 - Pulvériser une peinture à l'aide d'un pistolet	Sur la tôle et sur la pièce 3D, le candidat pulvérise une peinture en respectant la documentation technique (épaisseur) Durée : 1,5 h (hors temps de séchage)	Le matériel de pulvérisation est contrôlé avant l'application (test d'impact) et réparé si besoin ou changé. Les installations de ventilations sont mises en route avant l'application. Le réglage du matériel est conforme. La gestuelle est adaptée à la pièce : distance avec le support, les arêtes et les zones difficiles sont peintes en premier. La perpendicularité et le recouvrement des passes est respecté.	Le jury observe le résultat obtenu sur les pièces. Il valide la conformité du résultat par rapport à la documentation technique : • Absence de coulures • Absence de manques • Epaisseur dans la fourchette exigée • Aspect du film de peinture conforme (brillance, peau d'orange)
8 - Piloter les temps de séchage et/ou de polymérisation des peintures	Le candidat gère tous les temps liés au séchage des peintures, temps de désolvatation, temps de recouvrement, entre couches, temps et température de polymérisation. Durée : 0.25 h	La documentation technique est consultée. Les temps indiqués sont respectés : temps de désolvatation, temps de recouvrement, entre couches, temps de polymérisation. La température de polymérisation est contrôlée et conforme aux préconisations. Les cycles de polymérisation sont respectés.	Le jury questionne le candidat sur le process réalisé et valide la conformité des réponses. Il réalise un test de détrempe pour valider la polymérisation.

REFERENTIEL D'EVALUATION

PEINTRE INDUSTRIEL

option Industrie, anticorrosion, aéronautique

Bloc de compétence 3 : Réaliser les retouches et la pose de marquage	Option		
	Industrie	Anticorrosion	Aéronautique
9 - Réaliser les différents contrôles et analyser les défauts	X	X	X
10 - Réaliser des retouches peintures au pistolet ou au pinceau, lustrages	X	X	X
11 - Réaliser la pose de marquage technique			X

Compétence	Modalité d'évaluation : mise en situation professionnelle	Critères observables par le surveillant	Validation par le jury
9 - Réaliser les différents contrôles et analyser les défauts	Le candidat réalise les contrôles tout au long du process. Il analyse le résultat associé à chaque opération et définit les procédures de reprise. Durée : 0.50 h	Le contrôle de la préparation est effectué (test de mouillabilité). Le contrôle des conditions ambiantes est effectué (température et hygrométrie). Le calcul du point de rosée et de la température d'application est correct. Le contrôle de la viscosité des peintures est correctement effectué. Les systèmes de mesure des épaisseurs sont correctement utilisés (calibrage avant utilisation).	Le jury questionne le candidat pour valider ses connaissances sur les défauts des peintures et les remèdes associés. Il demande au candidat de mettre en œuvre une opération de contrôle (test de quadrillage, mesure des épaisseurs, ...)
10 - Réaliser des retouches peintures au pistolet ou au pinceau, lustrages	Le candidat retouche les défauts en respectant les procédures de préparation de surface et de préparation de peinture. Durée : 1 h	Les défauts des peintures sont correctement analysés. La procédure de reprise est cohérente. Le résultat obtenu est conforme (la retouche ne doit pas être visible à une distance de 1m). La procédure mise en place et le matériel choisi sont corrects. La surface obtenue est parfaitement brillante.	Le jury observe le résultat obtenu. Les retouche sont correctement effectuées et ne sont pas visibles à une distance de 1 m. La brillance obtenue après lustrage est correcte.
11 - Réaliser la pose de marquage technique	Sur la tôle, le marquage est positionné suivant le plan de la documentation technique. Un vernis est réalisé sur le marquage dépassant de 5 mm de chaque côté Durée : 0.50 h	Le marquage est positionné avec précision : +/- 1 mm. Aucune trace de positionnement n'est visible (trace de crayon). L'application du marquage est réalisée avec une spatule souple. Le vernis est correctement préparé et appliqué.	Le jury observe le résultat obtenu. Il valide le positionnement du marquage, l'absence de repères et de bulles sous le vernis.

REFERENTIEL D'EVALUATION

PEINTRE INDUSTRIEL

option Industrie, anticorrosion, aéronautique

Compétences transverses : Applicable à toutes les compétences et toutes les options

Compétence	Critères observables par le surveillant	Validation par le jury
Port des EPI et respect des règles HSE.	Les EPI adaptés à chaque étape sont correctement portés. Le tri sélectif est réalisé. Les pots de peintures sont correctement refermés après usage.	Le jury questionne les candidats pour valider leurs connaissances sur les risques associés à l'utilisation des peintures. Il valide la connaissance des pictogrammes de danger présents sur les pots.
Entretien du matériel et du poste de travail.	Le poste de travail est préparé avant chaque opération. Les cabines sont mises en route avant l'application. Le matériel est correctement entretenu après utilisation. Le poste de travail est remis en état.	Le jury questionne les candidats sur l'organisation utilisée pour réaliser la mise en peinture des pièces, sur les différents contrôles du matériel à réaliser.
Prise en compte de la documentation technique.	La documentation technique est consultée avant la réalisation des opérations. Les instructions écrites et orales sont suivies. Les enregistrements sur les documents techniques sont réalisés.	Le jury observe les documents techniques et valide les différents enregistrements réalisés.

Cas des candidats en échec sur un bloc de compétence.

Les blocs de compétences sont acquis pour la période de validité du titre.

Si le candidat a passé les épreuves dans l'année, il peut être positionné sur une nouvelle session à condition que son parcours soit validé et financé par la Région ou le Pôle Emploi. Il faudra prévoir une durée adaptée à l'exercice à réaliser en fonction du ou des blocs de compétences manquants (par exemple : 1.5 jour pour la réalisation de la pièce + 0,5 jour pour le jury).

Si ce délai est dépassé, le Responsable d'établissement recevra le candidat pour faire un point sur son parcours et décidera d'une durée de remise à niveau en fonction de son expérience, le parcours, incluant la formation et la certification devra là aussi être validé par un financeur.

Si le candidat a pratiqué le métier pendant un an, il peut obtenir son titre ou les Blocs de compétences via la VAE.

REFERENTIEL D'EVALUATION

PEINTRE INDUSTRIEL

option Industrie, anticorrosion, aéronautique

7/ Validation des acquis et l'expérience (VAE)

Toute personne peut faire une demande de validation des acquis et de l'expérience en vue de l'obtention de titre peintre industriel.

Cette demande peut être réalisée par écrit (courrier ou mail) ou par téléphone.

La demande doit être traitée dans les 15 jours.

Un seul prérequis est exigé :

Avoir une expérience dans le métier de 12 mois minimum.

Etape 1 : acte de candidature et recevabilité :

IFI envoie au candidat le livret 1 (Formulaire 12818*02) et le référentiel du titre ([Référentiel-activité_compétences-version03.2020v3](#)) qui décrit la totalité des compétences à maîtriser pour l'obtention du titre.

Le candidat doit compléter le livret 1 et le retourner à IFI en joignant les éléments suivants :

- Un CV,
- Une copie de la carte d'identité,
- Une copie des diplômes obtenus,
- Une copie du ou des certificats de travail (ou bulletin de salaire) justifiant des 12 mois minimum d'expérience.

A réception de ces documents, IFI analyse la recevabilité dans les 15 jours.

Si la demande est recevable, IFI établira un devis et un planning pour l'accompagnement et l'organisation de la session de validation afin que le candidat puisse faire prendre en charge la certification.

Etape 2 : complétude du livret 2 :

Après lecture du référentiel, le candidat peut faire une demande de formation complémentaire pour l'acquisition d'une ou plusieurs compétences manquantes, cette demande fera l'objet d'un devis pour prise en charge.

IFI envoie le livret 2 ([DAPP_livret2_2020-b](#)) au candidat qui va lui permettre de décrire et de prouver son expérience en corrélation avec le référentiel.

IFI accompagnera le candidat dans la rédaction du livret 2.

Etape 3 : validation :

Une fois le livret 2 parfaitement complété, IFI organise la session de validation.

Un jury de 2 professionnels validés et du Responsable de session est constitué et prend connaissance du livret 2.

Après lecture du document, le jury détermine si une mise en situation professionnelle est nécessaire pour valider une ou plusieurs compétences.

Si c'est le cas, la mise en situation professionnelle est organisée conformément au référentiel d'évaluation en fonction de la compétence visée.

REFERENTIEL D'EVALUATION

PEINTRE INDUSTRIEL

option Industrie, anticorrosion, aéronautique

Une journée de validation est décidée avec le candidat et le jury.

Le candidat est convoqué dans un de nos centres, le Responsable d'Etablissement ou Régional contrôle l'identité du candidat.

Le candidat réalise l'exercice déterminé puis le jury questionne le candidat au cours d'un entretien technique.

A la fin de l'entretien, le jury décide de l'attribution du titre en totalité ou partie (1 ou 2 blocs de compétences).

Si la mise en situation professionnelle n'est pas jugée nécessaire par le jury, il prononcera l'attribution du titre après un entretien professionnel.

Cet entretien pourra être réalisé à distance par vidéo.

8/ Gestion administrative du titre

La gestion des titres est assurée par chaque centre.

L'assistante d'établissement archive les PV du titre et tous les documents justificatifs.

Le certifié est enregistré dans la base de données qui attribue un numéro au titre.

Le titre est édité par l'Assistante d'établissement, signé par le Président du jury et le Responsable Régional, puis envoyé au certifié en recommandé avec accusé de réception.

Il peut être remis aussi en main propre contre décharge.

L'assistante garde une copie du titre dans le dossier du certifié.

7/ Amélioration continue :

Le processus d'évaluation est intégré dans le système qualité IFI, certifié QUALIOP1.

Il fait l'objet d'audit interne au même titre que tous les autres processus.

A chaque session, le Responsable d'Etablissement et le Surveillant complètent le formulaire [FQ-déroulement.session.titre](#).

Ce formulaire est analysé par le DTP et le RQ et permet de faire remonter tous les aléas rencontrés lors des sessions et de proposer des améliorations.

Ces améliorations sont enregistrées dans la base du système qualité et leur suivi est assuré par le RQ.

Tous les candidats qui ont passé la certification ont la possibilité de faire part de leurs remarques à partir du formulaire suivant qui est mis à leur disposition à l'issue du passage de la certification.

Le même questionnaire est transmis aux professionnels ayant participé au jury.

REFERENTIEL D'EVALUATION

PEINTRE INDUSTRIEL

option Industrie, anticorrosion, aéronautique

Questionnaire :

ETAPES	VOS REMARQUES	VOS SUGGESTIONS D'AMÉLIORATION
LES INFORMATIONS MISES À VOTRE DISPOSITION AVANT LA CERTIFICATION		
LA CONFORMITÉ DU DÉROULEMENT DE LA CERTIFICATION AU PROCESSUS DE CERTIFICATION TEL QU'IL EST DÉCRIT		
LES MODALITÉS PRATIQUES DE DÉROULEMENT DE LA CERTIFICATION		
LES MÉTHODES D'ÉVALUATION DES COMPÉTENCES		
L'ACCOMPAGNEMENT DE L'IFI TOUT AU LONG DE LA CERTIFICATION		
LA POSSIBILITÉ DE VOUS EXPRIMER VIS-À-VIS DU JURY		
LA MOTIVATION DE LA DÉCISION DU JURY		
LA POSSIBILITÉ DE RECOURS ET SES MODALITÉS DE MISE EN OEUVRE		
AUTRES REMARQUES		

Ils peuvent également formuler toute remarque à l'adresse suivante : jcaubet@ifipeinture.com
Toute réclamation d'un candidat est prise en compte et traitée selon le même processus que les réclamations clients.

Le DTP ou le RQ organisent des audits réguliers des différents sites qui mettent en place les sessions.
Ces audits font l'objet d'un rapport et les actions d'amélioration qui en découlent, d'un suivi selon la même procédure.

Chaque année, l'ensemble des améliorations et réclamations sont synthétisées et présentées en revue de Direction.