

Environnement de travail et contexte :

Le Peintre Industriel exerce son métier dans des entreprises de toute taille et de toute nature : TPE, PME, Sous-traitant, Equipementier, Donneur d'ordre. Il peut intervenir en atelier ou sur chantier dans de nombreux secteurs d'activités. Dans tous les cas, avant d'intervenir, le Peintre Industriel s'équipe de ses équipements de protection individuelle afin de se protéger des substances nocives contenues dans les peintures, des poussières, des coupures... Il doit aussi prendre en compte la documentation technique qui décrit le processus à suivre, et réaliser un contrôle de la pièce avant la mise en peinture, en vérifiant la conformité des étapes antérieures (état des soudures, traitement de surface ...). La première intervention réalisée par le Peintre Industriel est la préparation de surface. Elle est constituée de plusieurs opérations : le dégraissage, le ponçage, le masquage des zones non peintes. Il doit être capable de préparer des peintures constituées de plusieurs éléments en respectant des proportions strictes et assurer le contrôle du mélange. Il doit pouvoir mettre en œuvre des systèmes de pulvérisation et adapter le réglage du matériel et sa gestuelle pour obtenir un film de peinture régulier et conforme en épaisseur et aspect. Une fois son travail réalisé, le Peintre Industriel réalise les différents contrôles exigés par le client et met en œuvre d'éventuelles retouches. Il enregistre les différentes opérations réalisées et le résultat des contrôles sur les fiches de suivi qui assureront la traçabilité tout au long de la vie de la pièce.

Dans deux secteurs d'activité, le Peintre Industriel doit maîtriser des compétences supplémentaires.

Dans le secteur de l'Anticorrosion : le Peintre Industriel intervient sur des structures métalliques de plus ou moins grandes tailles, traitées en atelier ou sur chantier (ponts, plateformes pétrolières, chantiers navals). Il doit réaliser des préparations de surface par projection d'abrasifs, des pré-touches au pinceau et/ou au rouleau et l'application des peintures à l'aide d'un système de pulvérisation haute pression (Airless).

Dans le secteur Aéronautique : il peut intervenir soit sur avions, soit sur pièces élémentaires. Il doit pouvoir réaliser des logos de compagnies à l'aide d'un poncif, calque perforé permettant de dessiner le logo, poser des marquages techniques et appliquer des peintures à l'aide d'un système de pulvérisation électrostatique.

Toutes ces activités sont réalisées en respectant les normes d'hygiène, sécurité et environnementales (limitation des consommations d'énergie et de consommables, gestion et tri des déchets...). Le Peintre Industriel doit aussi veiller à entretenir les équipements et son poste de travail. Il intervient, dans la plupart des cas, en équipe. Il doit donc posséder des compétences de communication écrites et orales, adopter un comportement professionnel permettant une bonne intégration et se montrer solidaire en particulier envers du personnel en situation de difficulté ou d'handicap.

Evaluation des compétences :

Les compétences décrites dans le référentiel sont évaluées à partir d'une mise en situation reconstituée. Le candidat reçoit une documentation sur laquelle tout le processus à mettre en œuvre est décrit. Le candidat doit enregistrer toutes les opérations et les différents contrôles réalisés sur ce même document.

Lors de l'évaluation, le Peintre Industriel doit mettre en peinture 2 types de pièces : une plaque et une pièce 3D qui permettront au jury d'évaluer la totalité des compétences décrites. Tous les éléments nécessaires à la réalisation de l'exercice sont mis à disposition des candidats : équipement de protection individuelle et collectif, cabine, compresseur, grenailleuse, produit de dégraissage, disque à poncer, ponceuses, système de pulvérisation, gamme de peinture, matériel de contrôle, adhésif, papier kraft, poncif, marquage technique...

La mise en œuvre de ces exercices peut être adaptée, dans une certaine mesure, au personnel en situation de handicap, avec l'aide du Référent handicap et des structures qui peuvent accompagner le candidat.

Présentation simplifiée du Titre :

Le Titre Peintre Industriel est composé de 8 compétences regroupées en 3 blocs :

Bloc de compétences 1 : Préparer la surface avant peinture	1- Prendre en compte et respecter les consignes, travailler en équipe et restituer les résultats
	2 - Réaliser les préparations manuelles et/ou avec un outillage
	3 - Réaliser les opérations de masquage

Bloc de compétences 2 : Préparer et pulvériser des peintures	4 - Préparer les peintures mono et bi-composant
	5 - Pulvériser une peinture liquide ou poudre à l'aide d'un pistolet
	6 - Appliquer les temps de séchage et/ou de polymérisation des peintures, piloter les moyens de polymérisation

Bloc de compétences 3 : Réaliser le contrôle et les retouches	7 - Réaliser les différents contrôles et analyser les défauts
	8 - Réaliser les retouches peintures au pistolet ou au pinceau, lustrage

Blocs de compétences optionnels :

Le Titre **Peintre Industriel option Anticorrosion** est constitué des 3 blocs de compétences constituant le Titre Peintre Industriel + le bloc de compétences spécifiques au Peintre Anticorrosion

Bloc de compétences spécifiques à l'option Anticorrosion	1 - Réaliser les préparations de surface par projection d'abrasif
	2 - Réaliser les pré-touches et l'application à la brosse et au rouleau
	3- Réaliser la pulvérisation des peintures à l'aide d'un pistolet haute pression

Le Titre de **Peintre Industriel option Aéronautique** est constitué des 3 blocs de compétences constituant le Titre Peintre Industriel + le bloc de compétences spécifiques au Peintre Aéronautique

Bloc de compétences spécifiques à l'option Aéronautique	1 - Réaliser les opérations de traçage, décoration à l'aide de poncif
	2 - Réaliser la pose de marquage technique
	3 – Réaliser la pulvérisation des peintures à l'aide d'un pistolet électrostatique

Bloc de compétences 1 : Préparer la surface avant peinture

- 1- Prendre en compte et respecter les consignes, travailler en équipe et restituer les résultats
- 2 - Réaliser les préparations manuelles et/ou avec un outillage
- 3 - Réaliser les opérations de masquage

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	REFERENTIEL D'EVALUATION	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>Activité 1 : Prendre en compte et respecter les consignes, travailler en équipe et restituer les résultats</p> <p>Le peintre, avant toute intervention, doit consulter les différents documents de production : ordre ou gamme de fabrication, instructions de production, de contrôle, fiches techniques. Il contrôle les commandes à réception, concordance entre la commande et l'ordre de fabrication, la quantité des pièces reçues, la conformité du traitement de surface. Le travail s'effectue généralement en équipe, il doit être en capacité d'ajuster son comportement et ses actions en fonction des situations et être solidaire des autres membres de son équipe, notamment de collègues en difficulté ou en situation de handicap. En fin d'opération il doit enregistrer avec rigueur les différents éléments : type et quantité de produit utilisé, dates de péremption, résultats des contrôles. Ces enregistrements peuvent être réalisés sur papier ou en informatique.</p>	<p>Prendre en compte et respecter les consignes, travailler en équipe et restituer les résultats</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Connaître les risques liés à l'application des peintures industrielles en exploitant en analysant la signalétique sur les pots de peinture et les fiches de données de sécurité. ● Utiliser correctement les équipements de protection individuelle adaptés aux différentes opérations, afin d'être parfaitement protégé des produits chimiques, vapeurs des solvants et poussières générés lors des opérations réalisées ou encore des coupures. ● Respecter les consignes de sécurité de l'atelier (les zones ATEX : atmosphères explosives). ● Contrôler et mettre en route les équipements de protection collectives (EPC : cabines de ventilation, tables aspirantes) permettant un assainissement de l'atmosphère de l'atelier. ● Lire et prendre en compte la documentation technique décrivant les différentes opérations à effectuer afin de réaliser un travail conforme au cahier des charges. ● Vérifier la conformité de la commande et des opérations effectuées en amont (l'état des soudures, le traitement de surface, le nombre de pièces, la concordance entre l'ordre de fabrication et la commande client). ● Travailler en équipe en prenant en compte les modalités du fonctionnement du groupe, pour assurer une ambiance de travail professionnelle. ● Adapter son comportement en se montrant solidaire avec ses collègues notamment ceux en difficulté ou situation de handicap, en les aidant dans les tâches difficiles et en veillant à rendre leur environnement adapté à leur besoin (en fonction du handicap). ● Communiquer de manière adaptée avec ses collègues et sa hiérarchie à l'oral et à l'écrit pour pouvoir passer des consignes ou informer d'anomalies survenues au cours des opérations. ● Participer à l'entretien et à la remise en état du poste de travail en nettoyant sa zone de travail et en rangeant les différents équipements à leur place. ● Enregistrer les paramètres et résultats du contrôle des différentes opérations réalisées sur les documents de suivi, pour assurer la traçabilité des opérations réalisées sur la pièce, et la qualité de la peinture. ● Réaliser le tri-sélectif en respectant les normes environnementales et les consignes spécifiques de l'atelier afin de limiter son impact sur l'environnement, notamment en éteignant les installations en fin d'opération. 	<p>Mise en situation reconstituée, remise au candidat d'un document décrivant les opérations à effectuer et permettant les enregistrements.</p> <p>Observation du candidat tout au long du processus de peinture.</p> <p>Entretien professionnel avec un jury</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● Les risques liés aux opérations mises en œuvre par le peintre sont connus. ● Les EPI sont systématiquement et correctement portés ● Les EPC sont contrôlés et mis en route avant le début des opérations. ● Le travail est réalisé conformément à la documentation technique (respect des procédures). ● Les enregistrements sont réalisés (différentes opérations et produits utilisés, résultat des contrôles). ● Le poste de travail est remis en état (nettoyage du poste de travail, entretien et rangement du matériel). ● Les installations sont éteintes en fin de travail. ● Les consignes écrites et orales sont respectées. ● Le comportement est compatible avec le travail en équipe. ● Le tri sélectif est correctement réalisé.

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	REFERENTIEL D'EVALUATION	
		MODALITES D'EVALUATION	CRITERES D'EVALUATION
<p>Activité 2 : Réaliser les préparations manuelles et/ou avec un outillage.</p> <p>Le peintre prépare la surface des pièces avant peinture en atelier (dans une cabine ventilée) ou sur chantier, équipé de ses équipements de protection individuels (EPI)</p> <p>Il peut intervenir sur différents matériaux métalliques ou composites.</p> <p>Il réalise les différentes opérations de préparation : dégraissage, décapage, ponçage, manuel, dépoussiérage en utilisant les produits et les techniques adaptés aux surfaces traitées et à la documentation technique.</p> <p>Pour réaliser les opérations de ponçage, il peut utiliser différents types d'outillage : cales à poncer, ponceuses orbitales.</p> <p>L'objectif est d'obtenir une surface parfaitement propre, exempte de toute pollution et présentant une rugosité adaptée afin que la peinture soit parfaitement adhérente et ne présente pas de décollement dans le temps.</p> <p>Il réalise le tri sélectif des déchets générés.</p> <p>Il complète les documents de suivi (mode opératoire de préparation réalisé, matériel et consommables utilisés)</p>	<p>Réaliser les préparations manuelles et/ou avec un outillage.</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Sur les pièces déjà peintes, réaliser les opérations de décapage peinture en utilisant des produits adaptés afin d'enlever toute trace de peinture ancienne. ● Réaliser les opérations de dégraissage afin d'obtenir une surface exempte de toute trace de graisse ou pollution en utilisant la technique la plus adaptée au support (laveur haute pression, solvant et chiffon). ● Réaliser les opérations d'essuyage après dégraissage à l'aide d'un chiffon sec et propre afin de supprimer toute trace susceptible d'apparaître après peinture ou de générer des décollements de peinture. ● Réaliser les opérations de ponçage à la main et à l'aide de ponceuses en utilisant différents grades de papiers abrasifs afin d'obtenir un état de surface compatible à une application de peinture (grain suffisamment fin pour créer une bonne adhérence mais qui ne doit pas être visible après peinture) ● Réaliser les opérations de dépoussiérage à l'aide d'un système aspirant ou de tampon d'essuyage pour enlever toute trace de poussière susceptible d'apparaître sous forme de grain après peinture. ● Réaliser l'entretien de premier niveau du matériel, nettoyage et graissage des ponceuses et la remise en état du poste de travail. 	<p>Mise en situation reconstituée, remise au candidat d'un document décrivant les opérations à effectuer et permettant les enregistrements</p> <p>Observation du candidat tout au long du processus de peinture.</p> <p>Entretien professionnel avec un jury.</p> <p><u>Exercice type :</u> 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.</p> <p>Temps effectif de réalisation de l'exercice : 2 h</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● Le décapage réalisé ne laisse apparaître aucune trace de l'ancienne peinture. ● Le dégraissage et l'essuyage sont correctement réalisés et contrôlés par un test de mouillabilité (film ou goutte d'eau) conforme (aucune zone avec des refus). ● Les 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. (Pas de présence de grains sur le film de peinture).

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	REFERENTIEL D'EVALUATION	
		MODALITES D'EVALUATION	CRITERES D'EVALUATION
<p>Activité 3 : Réaliser les opérations de masquage (autres termes utilisés : marouflage, cachage, épargne).</p> <p>Certaines parties des pièces ne doivent pas être peintes (zones d'étanchéité, filets, alésages tolérancés...).</p> <p>Certaines pièces peuvent aussi être peintes avec plusieurs teintes différentes, le peintre doit alors réaliser des opérations de masquage suivant un plan.</p> <p>Il choisit les techniques adaptées : scotch, papier kraft, prédécoupé, bouchons.</p> <p>Après peinture, le peintre réalise le démasquage des pièces.</p> <p>L'objectif est que les zones non peintes soient parfaitement protégées et ne présentent pas d'infiltration de peinture.</p>	<p>Réaliser les opérations de masquage (autres termes utilisés : marouflage, cachage, épargne).</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Savoir lire le plan définissant les zones à masquer. ● Transposer sur les pièces les éléments lus sur le plan. ● Choisir le type de masquage adapté en fonction de l'opération (application de peinture liquide, poudre) et du produit. Tenir compte du type d'opération réalisé après masquage et des températures de cuisson. ● Positionner les différents éléments de masquage avec précision afin d'éviter toute infiltration de peinture sur les zones non peintes. Les adhésifs doivent être correctement choisis (tenue en température par exemple) et correctement posés. ● Réaliser les opérations de démasquage, retirer les adhésifs avant la polymérisation complète de la peinture afin d'éviter l'écaillage de la peinture et obtenir des délimitations franches. 	<p>Mise en situation reconstituée, remise au candidat d'un document décrivant les opérations à effectuer et permettant les enregistrements.</p> <p>Observation du candidat tout au long du processus de peinture.</p> <p>Entretien professionnel avec un jury.</p> <p><i>Exercice type :</i> Sur la tôle, réaliser une opération de masquage suivant un plan joint à la documentation technique.</p> <p>Temps effectif de réalisation de l'exercice : 1h</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● Le masquage est conforme au plan avec une précision de +/- 2 mm. ● Le choix des adhésifs utilisés est conforme. ● La quantité d'adhésifs est adaptée (le maximum de surface doit être caché à l'aide de papier kraft, moins cher). ● Le papier kraft est posé du bon côté (côté imperméable vers le dessus). ● Uniquement quelques très légères infiltrations sous le scotch sont tolérées, inférieures à 1 mm (réparable par retouche au pinceau ou léger grattage).

Bloc de compétences 2 : Préparer et pulvériser des peintures

- 4 - Préparer les peintures mono et bi-composant
- 5 - Pulvériser une peinture liquide ou poudre à l'aide d'un pistolet
- 6 - Appliquer les temps de séchage et/ou de polymérisation des peintures, piloter les moyens de polymérisation

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	REFERENTIEL D'EVALUATION	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>Activité 4 : Préparer des peintures mono et bi-composant.</p> <p>Le peintre équipé de ses EPI prépare des peintures mono et bi-composant. Cette opération est primordiale pour la qualité de la peinture finale. Pour cela il s'appuie sur une documentation technique qui décrit le processus de préparation.</p> <p>Il prépare la quantité nécessaire en tenant compte de la durée de vie du mélange. La préparation peut se faire en volume ou en poids et doit être d'une grande précision. Il doit en premier lieu contrôler la conformité de son produit (date de péremption, date d'ouverture du pot, aspect du produit) Une fois la préparation terminée, le peintre réalise un contrôle de viscosité (ou consistance) à l'aide d'une coupe consistométrique après avoir contrôlé la validité de l'appareil (date d'étalonnage).</p> <p>Cette activité est généralement réalisée dans un laboratoire de préparation équipé d'une ventilation.</p> <p>Il participe à la gestion des stocks et au tri des déchets.</p> <p>Il doit aussi enregistrer toutes les données (n° de lots, date de péremption et d'ouverture du pot, consistance) concernant la peinture sur les documents de suivi qui assurent la traçabilité.</p>	<p>Préparer des peintures mono et bi-composant.</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Contrôler la conformité des produits. Avant l'ouverture du pot vérifier que les dates de péremption ou de limite d'utilisation ne sont pas dépassées. A l'ouverture du pot, contrôler l'aspect général. Si les dates ne sont pas conformes, la qualité de la peinture et les propriétés du film ne peuvent pas être garanties. ● Homogénéiser la base afin de mettre en solution tous les éléments constitutifs de la peinture. ● Calculer et préparer la quantité adaptée de peinture selon la taille de la pièce à peindre, des données de la peinture et du matériel utilisé (pouvoir effectuer un calcul de surface), en tenant compte de la durée de vie du mélange afin d'éviter de gaspiller la peinture (coût du produit + celui de sa destruction) ● Réaliser le mélange base + durcisseur en respectant strictement le rapport de mélange indiqué sur la fiche technique. Une erreur lors de cette opération peut entraîner une non polymérisation de la peinture et une perte importante des propriétés mécaniques du film. ● S'assurer de l'homogénéité du mélange et respecter le temps de murissement pour assurer une bonne liaison entre les molécules de bases et durcisseurs. ● Mettre à consistance (viscosité) la peinture (utilisation des coupes consistométriques validées) afin de pouvoir l'appliquer au pistolet conformément à la documentation technique. ● Nettoyer le matériel utilisé lors de la préparation (verre mesureur, coupe, règles) 	<p>Mise en situation reconstituée, remise au candidat d'un document décrivant les opérations à effectuer et permettant les enregistrements</p> <p>Observation du candidat tout au long du processus de peinture.</p> <p>Entretien professionnel avec un jury.</p> <p><u>Exercice type :</u> A partir de la documentation technique et des fiches techniques produits, le candidat prépare 2 peintures bi-composant, un primaire et une finition.</p> <p>Temps effectif de réalisation de l'exercice : 0.50 h</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● La préparation est conforme à la documentation technique. ● Les différentes étapes de la préparation sont correctement effectuées (vérification des dates de péremption, mélange de la base, préparation du mélange en prélevant les produits dans le bon ordre et au bon ratio, respect des temps de murissement) ● Les quantités préparées sont adaptées (maximum 10% de perte). ● L'utilisation de la coupe est conforme (arrêt du chronomètre à la rupture du filet). ● L'entretien du matériel utilisé est réalisé (nettoyage des équipements, coupe, gobelet de préparation, ...). ● Après séchage complet, la peinture est parfaitement polymérisée (test de détrempe conforme)

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	REFERENTIEL D'EVALUATION	
		MODALITES D'EVALUATION	CRITERES D'EVALUATION
<p>Activité 5 : Pulvériser une peinture liquide ou poudre à l'aide d'un pistolet</p> <p>Le peintre équipé de ses EPI intervient dans une cabine de plus ou moins grande dimension en fonction des pièces peintes. La cabine peut être fermée (type automobile) ou ouverte.</p> <p>Il peut être amené à intervenir aussi sur chantier. S'il intervient sur des structures de grandes dimensions, il peut être amené à travailler en hauteur sur nacelles ou échafaudage.</p> <p>Le peintre réalise des applications de peinture par pulvérisation à l'aide d'un pistolet qui peut être différent en fonction de l'activité et de l'organisation de l'atelier</p> <p>Il applique différents types de peintures liquides ou poudres, primaires, finitions, constitués de différents types de résines (époxy, polyuréthane).</p> <p>Les peintures utilisées peuvent être solvantées, à l'eau (hydrosolubles ou hydrodiluable).</p> <p>Il doit maîtriser le réglage du matériel, la gestuelle et l'entretien de son matériel.</p> <p>Le résultat obtenu doit être conforme à la documentation technique (selon cahier des charges du client) en termes d'épaisseur et d'aspect.</p> <p>Il complète les documents de suivi (conditions climatiques, date et heure de l'application, épaisseurs obtenues, ...).</p>	<p>Pulvériser une peinture liquide ou poudre à l'aide d'un pistolet</p> <ul style="list-style-type: none"> Avant le démarrage des opérations de pulvérisation, contrôler le matériel de pulvérisation avant d'introduire la peinture dans le pistolet (test au solvant), la qualité de l'air (test au miroir ou feuille blanche) et les installations (fonctionnement de la cabine). Eviter de découvrir les dysfonctionnements après le chargement du pistolet car il faut alors jeter la peinture et nettoyer le pistolet. Régler le matériel et adapter la gestuelle en fonction de la pièce à peindre et de la documentation technique (fiche d'instruction, fiche technique produit) pour réaliser une application conforme en aspect et en épaisseur. Un réglage ou une gestuelle inadapté pourra avoir pour conséquence plusieurs défauts (couleurs, manques, microbullage, épaisseurs non conformes) Réaliser l'entretien de premier niveau du matériel, démonter, nettoyer avec soin et remonter le pistolet, changer éventuellement des pièces d'usure (buse pointeau) afin de garantir la qualité des applications ultérieures et la longévité du matériel. 	<p>Mise en situation reconstituée, remise au candidat d'un document décrivant les opérations à effectuer et permettant les enregistrements</p> <p>Observation du candidat tout au long du processus de peinture.</p> <p>Entretien professionnel avec un jury.</p> <p><u>Exercice type :</u> Sur une tôle et sur la pièce 3D, le candidat pulvérise un système peinture (primaire et finition) en respectant la documentation technique (matériel à utiliser, épaisseur à obtenir).</p> <p>Temps effectif de réalisation de l'exercice : 1,5 h (hors temps de séchage)</p>	<ul style="list-style-type: none"> Le matériel de pulvérisation est contrôlé et réglé avant l'application (test d'impact) et réparé si possible ou changé. L'air de pulvérisation est contrôlé Le réglage de la pression d'air et débit produit sont conformes selon la technique de pulvérisation. 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 sont respectés. Le matériel est complètement nettoyé (pistolet, système d'alimentation). La peinture obtenue est exempte de manques, de coulures et de défauts apparents (inclusions, gouttes, ...) Les épaisseurs sont situées dans la fourchette donnée par le document technique. L'aspect de la peinture est conforme (tendu, peau d'orange et brillance)

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	REFERENTIEL D'EVALUATION	
		MODALITES D'EVALUATION	CRITERES D'EVALUATION
<p>Activité 6 : Appliquer les temps de séchage et/ou de polymérisation des peintures, piloter les moyens de polymérisation (cas des peintures poudres)</p> <p>Les peintures, afin d'obtenir la qualité exigée, nécessitent que le peintre respecte avec rigueur différents temps :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Le temps de désolvatation qui permet au solvant de s'échapper du film de peinture et d'éviter des défauts d'aspect. • Les temps de recouvrement, entre couches, afin d'assurer une bonne adhérence des couches, d'éviter un mélange des produits et un emprisonnement de solvant. • Les temps de polymérisation (à température ambiante ou accélérée en étuve) afin que la peinture soit parfaitement durcie à cœur. <p>Le peintre doit savoir où retrouver ces temps (documentation technique) et les respecter strictement.</p> <p>Dans le cadre de la peinture poudre, il peut être amené à piloter l'étuve ou le four et réaliser des paliers de polymérisation</p> <p>Il complète les documents de suivi en enregistrant les différents temps et températures</p>	<p>Appliquer les temps de séchage et/ou de polymérisation des peintures, piloter les moyens de polymérisation (cas des peintures poudres)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Respecter les temps d'attente entre plusieurs couches d'une même peinture, de recouvrement entre 2 types de peintures différentes afin d'assurer une bonne cohésion entre les différentes couches. • Respecter les temps de désolvatation pour éviter les phénomènes de microbullage lié à l'échappement des solvants. • Contrôler et régler les moyens de chauffe pour assurer une polymérisation complète et éviter un changement de teinte par surchauffe. • Respecter les cycles de polymérisation en peinture poudre pour obtenir un film parfaitement polymérisé. • Réaliser l'entretien de premier niveau des fours et étuves, aspirer régulièrement les installations afin d'éviter toute pollution sur le film de peinture. 	<p>Mise en situation reconstituée, remise au candidat d'un document décrivant les opérations à effectuer et permettant les enregistrements</p> <p>Observation du candidat tout au long du processus de peinture.</p> <p>Entretien professionnel avec un jury.</p> <p><u>Exercice type :</u> Le candidat gère tous les temps liés au séchage des peintures, temps de désolvatation, temps de recouvrement, entre couches, temps et température de polymérisation.</p> <p>Temps effectif de réalisation de l'exercice : 0.5 h</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Les temps indiqués sont respectés : temps de désolvatation, temps de recouvrement ou entre couche, temps de polymérisation. • La température de polymérisation est contrôlée et conforme aux instructions. • Le cycle de polymérisation est respecté. • L'aspect de la peinture ne présente pas de défaut de microbullage

Bloc de compétences 3 : Réaliser le contrôle et les retouches

7 - Réaliser les différents contrôles et analyser les défauts

8 - Réaliser les retouches peintures au pistolet ou au pinceau, lustrage

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	REFERENTIEL D'ÉVALUATION	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>Activité 7 : Réaliser les différents contrôles et analyser les défauts</p> <p>Pour assurer la qualité finale de sa peinture, le peintre réalise des contrôles tout au long du processus, au niveau de la préparation du support, avant, pendant et après l'application des produits. Il doit donc maîtriser l'utilisation de différents moyens de contrôle, interpréter les résultats et les reporter sur la documentation de suivi des pièces. Il complète les documents de suivi.</p>	<p>Réaliser les différents contrôles et analyser les défauts</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Contrôler la qualité de la préparation de surface (tests du film ou goutte d'eau) pour valider la propreté de la surface, assurance d'une bonne adhérence de la peinture. ● Contrôler les conditions ambiantes (utilisation du thermomètre hygromètre et calcul du point de rosée), afin d'être sûr que la surface soit exempte de toute trace d'humidité susceptible de provoquer un décollement de peinture. ● Contrôler la qualité de la préparation peinture (utilisation des coupes consistométriques, chronomètre). Cette opération est indispensable pour avoir l'assurance que la peinture a été parfaitement préparée et est applicable selon les paramètres indiqués sur la fiche technique. ● Contrôler les épaisseurs déposées (utilisation des jauges humides et des appareils électroniques de mesure des épaisseurs sèches) pour répondre au cahier des charges du client. Une fourchette d'épaisseur du film sec à obtenir est systématiquement indiquée car elle participe à assurer les propriétés d'aspect et de protection contre la corrosion. ● Vérifier que l'aspect est conforme aux attentes clients : tendu, brillance, peau d'orange, pas de coulures, pas de manques, épaisseurs régulières ● Contrôler la polymérisation (test de détrempe) pour valider la préparation de la peinture et le respect des temps de séchage et températures de cuisson. 	<p>Mise en situation reconstituée, remise au candidat d'un document décrivant les opérations à effectuer et permettant les enregistrements</p> <p>Observation du candidat tout au long du processus de peinture.</p> <p>Entretien professionnel avec un jury.</p> <p><u>Exercice type :</u> Le candidat réalise les contrôles tout au long du processus. Il analyse le résultat associé à chaque opération et définit les procédures de reprise.</p> <p>Temps effectif de réalisation de l'exercice : 0.50 h</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● Le contrôle de la préparation est effectué (test du film ou goutte d'eau). ● Le contrôle des conditions ambiantes est effectué (température et hygrométrie). ● Le calcul du point de rosée et de la température minimale du support sont corrects. ● Le contrôle de la viscosité des peintures est correctement effectué. ● Les systèmes de mesure des épaisseurs sont correctement utilisés (calibrage avant utilisation).

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	REFERENTIEL D'ÉVALUATION	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>Activité 8 : Réaliser des retouches peintures au pistolet ou au pinceau</p> <p>Le peintre doit connaître les différents défauts rencontrés afin de pouvoir y apporter les remèdes adaptés.</p> <p>Il analyse son résultat et s'il découvre un défaut, il définit le processus de reprise, s'il n'est pas imposé par la documentation technique.</p> <p>En fonction du défaut et du mode opératoire préconisé, la reprise peut consister en une retouche peinture locale ou à une reprise totale de la peinture.</p> <p>Dans le cadre de petites retouches, elles sont effectuées soit au pinceau, soit à l'aide d'un petit pistolet à retouche.</p> <p>Le peintre doit alors réaliser la totalité du processus avec la même rigueur sur cette zone (préparation de la surface, de la peinture, application, respect des temps).</p> <p>Il complète les documents de suivi (procédé de réparation, données sur la préparation des peintures).</p>	<p>Réaliser des retouches peintures au pistolet ou au pinceau</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Reconnaître et analyser les défauts rencontrés tout au long du processus pour en déterminer les causes et mettre en place les actions correctives. ● Réaliser des retouches locales au pinceau, après avoir réalisé les processus complets de préparation de surface et de peinture afin que la pièce après retouche présente un aspect conforme. ● Réaliser des retouches locales au pistolet (raccord noyé), après avoir réalisé les processus complets de préparation de surface et de peinture afin que la pièce après retouche présente un aspect conforme. Ce type de retouche doit être invisible. ● Réaliser les opérations de lustrage pour obtenir une surface parfaitement brillante en utilisant le matériel adapté : mousse, feutre, différent grade de pâte abrasives 	<p>Mise en situation reconstituée, remise au candidat d'un document décrivant les opérations à effectuer et permettant les enregistrements</p> <p>Observation du candidat tout au long du processus de peinture.</p> <p>Entretien professionnel avec un jury.</p> <p><u>Exercice type :</u> Le candidat retouche les défauts en respectant les procédures de préparation de surface et de préparation de peinture.</p> <p>Temps effectif de réalisation de l'exercice : 1 h</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● 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.

Bloc de compétences spécifiques à l'option Anticorrosion

- 1 - Réaliser les préparations par projection d'abrasif
- 2 - Réaliser les pré-touches et l'application à la brosse et au rouleau
- 3- Réaliser la pulvérisation des peintures à l'aide d'un pistolet haute pression

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	REFERENTIEL D'EVALUATION	
		MODALITES D'EVALUATION	CRITERES D'EVALUATION
<p>Activité 1 : Réaliser les préparations de surface par projection d'abrasif en anticorrosion</p> <p>Cette activité permet de réaliser la préparation de pièces métalliques résistantes et fortement calaminées (IPN, structures mécano soudées). L'objectif est de décaper des structures en acier afin de les rendre exemptes de toute forme de corrosion, y compris une couche de calamine épaisse et de créer une rugosité adaptée aux peintures anticorrosion. Le Peintre équipé de ses EPI réalise des préparations de surface par projection d'abrasif à l'aide d'un matériel qui lui permet de projeter à grande vitesse l'abrasif sur un support. Il met en route et règle les installations. Le contrôle du résultat est effectué selon 3 paramètres : l'état de propreté et la rugosité et le dépolissage. Ces contrôles sont normés.</p>	<p>Réaliser les préparations de surface par projection d'abrasif en anticorrosion</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Avant le démarrage des opérations de projection d'abrasif, contrôler les équipements : casque ventilé, sableuse, compresseur, vérifier le bon fonctionnement de la poignée « homme mort ». ● Régler la vanne d'admission de l'abrasif afin d'obtenir un mélange air abrasif conforme permettant une projection régulière. ● Adapter la gestuelle et la distance entre la buse et le support afin d'obtenir un état de surface conforme. ● Après l'opération de projection d'abrasif, réaliser les opérations de contrôle pour valider la préparation de surface (Propreté et rugosité) ● Réaliser le dépolissage par aspiration afin d'obtenir une surface exempte de toute poussière et réaliser le contrôle au scotch (ISO 8502-3). ● Réaliser l'entretien de premier niveau du matériel, nettoyage de la cabine et la remise en état du poste de travail. ● Avoir des notions sur les contrôles normés (empoussièrement, sels solubles...). 	<p>Mise en situation reconstituée, remise au candidat d'un document décrivant les opérations à effectuer et permettant les enregistrements.</p> <p>Observation du candidat tout au long du processus de peinture.</p> <p>Entretien professionnel avec un jury.</p> <p><u>Exercice type :</u> Sur une pièce 3D, réaliser une préparation par projection d'abrasif conforme à la documentation technique</p> <p>Temps effectif de réalisation de l'exercice : 1h</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● Le contrôle des équipements est effectué. ● Le matériel est correctement réglé ● La gestuelle est adaptée à la pièce ● Le résultat ne présente aucun manque de grenailage. ● 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 dépolissage est réalisé et conforme à l'ISO 8502-3.

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	REFERENTIEL D'ÉVALUATION	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>Activité 2 : Réaliser des pré-touches et d'application à la brosse et au rouleau.</p> <p>Cette activité consiste à réaliser les pré-touches à la brosse sur les zones difficilement accessibles avec un pistolet (zones cachées, angles, soudures, arêtes vives, boulons, rivets ...) résultant de la conception des ouvrages décrit dans la norme 12944 partie 3. Les applications sont réalisées à la brosse et/ou au rouleau.</p> <p>Le Peintre intervient sur des sites où l'application au pistolet ne peut être réalisée (sites sensibles du type centrales nucléaires, pylônes électriques, Tour Eiffel, ...). L'objectif est que toutes les zones à protéger soient parfaitement recouvertes.</p>	<p>Réaliser des pré-touches et d'application à la brosse et au rouleau.</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Contrôler l'état de la structure en s'appuyant sur la norme ISO 12944 partie 3 afin d'alerter l'encadrement si l'état de surface n'est pas conforme. ● Déterminer les zones sur lesquelles les pré-touches sont nécessaires : les soudures, les angles, les arêtes vives, les boulons, les zones inaccessibles au pistolet afin que toutes les parties de la structure soit parfaitement peintes. ● Choisir l'équipement adapté à l'opération de retouche : type et taille de brosse, pinceau à recharger, pinceau radiateur, rouleau pâte de lapin. ● Réaliser les pré-touches à l'aide d'une brosse en respectant les normes et la documentation technique afin de recouvrir toutes les zones qui ont été identifiées comme nécessitant des pré-touches. ● Réaliser des applications à l'aide de brosses et de rouleaux en respectant la documentation technique afin d'obtenir une surface parfaitement peinte, sans manque et uniforme. ● Entretien du matériel (nettoyage et stockage). 	<p>Mise en situation reconstituée, remise au candidat d'un document décrivant les opérations à effectuer et permettant les enregistrements.</p> <p>Observation du candidat tout au long du processus de peinture.</p> <p>Entretien professionnel avec un jury.</p> <p><u>Exercice type :</u></p> <p>Sur la pièce 3D, le candidat réalise les pré-touches à la brosse avant application de peinture</p> <p>Temps effectif de réalisation de l'exercice : 0.50 h</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● Le choix des zones choisies en pré-touche est conforme ● Le matériel est contrôlé avant l'application (propreté des brosses et rouleaux). ● Toutes les zones à pré-toucher (arêtes, angles, zones non accessibles au pistolet) sont parfaitement recouvertes. ● Le matériel est parfaitement nettoyé.

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	REFERENTIEL D'ÉVALUATION	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>Activité 3 : Réaliser la pulvérisation des peintures à l'aide d'un pistolet haute pression</p> <p>Le peintre, équipé de ses EPI, intervient dans une cabine de plus ou moins grande dimension en fonction des pièces à peindre. Il peut être amené à intervenir aussi sur chantier. S'il intervient sur des structures de grandes dimensions, il peut être amené à travailler en hauteur sur nacelles ou échafaudages. Le peintre réalise des applications de peinture par pulvérisation à l'aide d'un système de pulvérisation haute pression composé d'une pompe et d'un pistolet haute pression. Il applique différents types de peintures, primaires, finitions, constitués de différents types de résines (époxy, polyuréthane). Il doit maîtriser le réglage du matériel, la gestuelle et l'entretien de son matériel. Le résultat obtenu doit être conforme à la documentation technique (selon cahier des charges du client) en termes d'épaisseur et d'aspect. Il complète les documents de suivi ou traçabilité (conditions climatiques, date et heure de l'application, épaisseurs obtenues, ...).</p>	<p>Réaliser la pulvérisation des peintures à l'aide d'un pistolet haute pression</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Avant le démarrage des opérations de pulvérisation, contrôler le fonctionnement du compresseur qui va permettre de fournir l'air nécessaire au fonctionnement de la pompe, contrôler la pompe haute pression, valider que le type de pompe sera en capacité de fournir la pression nécessaire (rapport de pompe suffisant) ● Choisir la buse en fonction de l'angle et du débit souhaité ou imposé par la documentation technique afin d'obtenir un jet uniforme et adapté à la pièce à peindre. ● Choisir la taille des filtres par rapport à la buse choisie afin d'éviter des bouchages intempestifs. ● Régler la pression à la pompe pour obtenir un jet uniforme et adapter la gestuelle en fonction de la pièce à peindre et de la documentation technique (fiche d'instruction, fiche technique produit) pour réaliser une application conforme en aspect et en épaisseur. Un réglage ou une gestuelle inadapté pourra avoir pour conséquence plusieurs défauts (coulores, manques, microbullage, épaisseurs non conformes) ● Réaliser l'entretien de 1° niveau du système de pulvérisation haute pression : rinçage de la pompe, démontage et nettoyage du pistolet après avoir mis en sécurité le système de pulvérisation (pression à 0 et sécurité gâchette engagé). ● Démontez, nettoyez avec soin et remonter le pistolet, changer éventuellement des pièces d'usure afin de garantir la qualité des applications ultérieures et la longévité du matériel. 	<p>Mise en situation reconstituée, remise au candidat d'un document décrivant les opérations à effectuer et permettant les enregistrements.</p> <p>Observation du candidat tout au long du processus de peinture.</p> <p>Entretien professionnel avec un jury.</p> <p><u>Exercice type :</u> Sur une pièce 3D, le candidat pulvérise une peinture (primaire ou finition) avec un système de pulvérisation haute pression en respectant la documentation technique (matériel à utiliser, épaisseur à obtenir).</p> <p>Temps effectif de réalisation de l'exercice : 1 h (hors temps de séchage)</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● Le matériel de pulvérisation est contrôlé et réglé avant l'application (test d'impact) et réparé si possible ou changé. ● Le réglage de la pression d'air à la pompe est conforme. ● Le choix de la buse et filtres 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 sont respectés. ● Le matériel est complètement nettoyé (pistolet, système d'alimentation). ● La peinture obtenue est exempte de manques, de coulores et de défauts apparents (inclusions, gouttes, ...). ● Les épaisseurs sont situées dans la fourchette donnée par la documentation technique. ● L'aspect de la peinture est conforme en aspect (peau d'orange et brillance).

Bloc de compétences spécifiques à l'option Aéronautique	1 - Réaliser les opérations de traçage, décoration à l'aide de poncif
	2 - Réaliser la pose de marquage technique
	3 - Réaliser la pulvérisation des peintures à l'aide d'un pistolet électrostatique

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	REFERENTIEL D'ÉVALUATION	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>Activité 1 : Réaliser des opérations de traçage, décoration à l'aide de poncif.</p> <p>Cette technique n'est utilisée qu'en aéronautique et par les peintres qui interviennent sur avion.</p> <p>Le peintre, après avoir appliqué la couche de finition sur avion, réalise les logos de compagnies. Le principe est de dessiner sur la carlingue le logo de la compagnie à l'aide d'un poncif (calque perforé qui représente le logo).</p> <p>Le peintre positionne le poncif suivant plan (marque les points représentant le logo à l'aide d'un marqueur effaçable puis retire le poncif).</p> <p>Le logo apparait sous forme de petits points, le peintre positionne ensuite les scotchs techniques en suivant les points pour obtenir le dessin désiré.</p> <p>Il applique ensuite la peinture et réalise le démasquage en respectant les temps de séchage.</p> <p>L'objectif est d'obtenir un logo parfaitement réalisé et positionné.</p> <p>Le logo peut être aussi réalisé à partir d'adhésifs prédécoupés, le positionnement est réalisé de la même manière à partir d'un plan. Il suffit de retirer l'adhésif sur les zones qui doivent être peintes.</p>	<p>Réaliser des opérations de traçage, décoration à l'aide de poncif.</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Savoir lire le plan définissant le positionnement des logos et se repérer sur l'avion pour positionner le poncif (calque perforé) ou le prédécoupé sur la zone définie par le plan. ● Appliquer le marqueur définit sur la documentation technique dans les différentes perforations du calque afin d'obtenir un dessin (suite de points représentant le logo), puis retirer le calque. ● Réaliser le masquage des zones non peintes à l'aide d'adhésifs techniques (adhésifs plastiques de différentes largeurs) et de papier kraft. Cette opération pourra être réalisée en plusieurs étapes si le logo présente plusieurs teintes. ● Réaliser le démasquage après peinture. 	<p>Mise en situation reconstituée, remise au candidat d'un document décrivant les opérations à effectuer et permettant les enregistrements.</p> <p>Observation du candidat tout au long du processus de peinture.</p> <p>Entretien professionnel avec un jury.</p> <p><u>Exercice type :</u> Sur la tôle, réaliser un traçage à l'aide d'un poncif. Positionner le poncif suivant plan de la documentation technique. Réaliser le masquage au scotch décoration et papier kraft</p> <p>Temps effectif de réalisation de l'exercice : 1.5 h</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● Le logo est positionné suivant le plan avec une précision de + ou – 2mm. ● Uniquement quelques très légères infiltrations sous le scotch sont tolérées, inférieures à 1 mm (réparables par retouche au pinceau ou par un léger grattage). ● La peinture du logo présente un aspect conforme (teinte, brillance, peau d'orange).

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	REFERENTIEL D'ÉVALUATION	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>Activité 2 : Réaliser la pose de marquage technique</p> <p>Cette activité est spécifique au peintre aéronautique et en particulier au peintre qui intervient sur avion. Plusieurs types de marquages peuvent être effectués sur avion, des marquages peints, des marquages par transfert à sec, des marquages vernis, des marquages temporaires. Le peintre aéronautique doit positionner le marquage en s'aidant d'un plan et l'appliquer à l'aide d'une spatule souple, en faisant bien attention au sens (les marquages peuvent être en langue chinoise ou arabe). Il réalise sur certains marquages un vernis afin qu'ils ne se décollent pas en cours de vol, en ayant pris soin au préalable d'effacer toute trace de positionnement qui pourrait rester visible sous le vernis.</p>	<p>Réaliser la pose de marquage technique</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Savoir lire le plan définissant le positionnement des marquages et se repérer sur l'avion pour le positionner au bon endroit et dans le bon sens. ● Réaliser le traçage ou le repérage qui permettra de positionner le marquage de façon précise. ● Déposer les différents marquages en réalisant l'application à l'aide d'une spatule souple et veillant de bien chasser toutes les bulles. ● Délimiter autour du marquage la partie qui doit être vernie (généralement 5 mm autour du marquage), l'objectif étant de fixer le marquage et éviter un décollement durant le vol de l'avion. ● Préparer et appliquer le vernis suivant la documentation technique en s'assurant avant d'avoir enlevé toute trace de repérage (trait de crayon à papier par exemple) 	<p>Mise en situation reconstituée, remise au candidat d'un document décrivant les opérations à effectuer et permettant les enregistrements.</p> <p>Observation du candidat tout au long du processus de peinture.</p> <p>Entretien professionnel avec un jury.</p> <p><u>Exercice type :</u></p> <p>Sur la tôle, le marquage est positionné suivant le plan de la documentation technique.</p> <p>Un vernis est réalisé sur le marquage dépassant de 5 mm de chaque coté</p> <p>Temps effectif de réalisation de l'exercice : 0.50 h</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● Le marquage est positionné avec une précision de +/- 1 mm. ● Aucune trace de positionnement n'est visible (trace de crayon) sous le vernis. ● Le marquage et le vernis ne présentent pas de bulles.

REFERENTIEL D'ACTIVITES	REFERENTIEL DE COMPETENCES	REFERENTIEL D'ÉVALUATION	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>Activité 3 : Réaliser la pulvérisation des peintures à l'aide d'un pistolet électrostatique</p> <p>Le peintre équipé de ses EPI intervient dans une cabine pour la mise en peinture de pièces élémentaires ou dans une salle de peinture pour les peintres avion. Sur avion, il peut être amené à travailler en hauteur sur nacelles ou échafaudages.</p> <p>Le peintre réalise des applications de peinture par pulvérisation à l'aide d'un système de pulvérisation électrostatique composé d'un système d'alimentation (réservoir sous pression, pompe à membrane, pompe à piston) et d'un pistolet électrostatique.</p> <p>Il applique différents types de peintures liquides, primaires, finitions, constitués de différents types de résines (époxy, polyuréthane).</p> <p>Il doit maîtriser le réglage du matériel, la gestuelle et l'entretien de son matériel.</p> <p>Le résultat obtenu doit être conforme à la documentation technique (selon cahier des charges du client) en termes d'épaisseur et d'aspect.</p> <p>Il complète les documents de suivi (conditions climatiques, date et heure de l'application, épaisseurs obtenues, ...).</p>	<p>Réaliser la pulvérisation des peintures à l'aide d'un pistolet électrostatique</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Avant le démarrage des opérations de pulvérisation, contrôler le bon fonctionnement du pistolet avant l'amorçage du pistolet en peinture. ● Contrôler les mises à la terre de la pièce et des équipements, afin d'assurer un bon contournement de la peinture et la sécurité des équipements et personnes. ● Régler le système d'alimentation du pistolet pour obtenir un débit de peinture adapté. Régler la pression d'air dans le cas d'un réservoir sous pression. Régler la pression d'air à la pompe dans le cas d'une pompe à membrane ou à piston. ● Régler le matériel en anticipant le phénomène de cage de Faraday (difficulté de peindre les corps creux), analyser la surface à peindre, repérer les corps creux, réaliser des pré-touches si nécessaire. ● Adapter la gestuelle en fonction de la pièce à peindre et de la documentation technique (fiche d'instruction, fiche technique produit) pour réaliser une application conforme en aspect et en épaisseur. Un réglage ou une gestuelle inadapté pourra avoir pour conséquence plusieurs défauts (couleurs, manques, microbullage, épaisseurs non conformes). ● Réaliser l'entretien de 1° niveau du système de pulvérisation électrostatique (rinçage de la pompe, démontage et nettoyage du pistolet après avoir mis en sécurité le système de pulvérisation (Coupure de l'alimentation d'air et électrique du pistolet). Démontez, nettoyez avec soin et remontez le pistolet, changez éventuellement des pièces d'usure afin de garantir la qualité des applications ultérieures et la longévité du matériel. 	<p>Mise en situation reconstituée, remise au candidat d'un document décrivant les opérations à effectuer et permettant les enregistrements.</p> <p>Observation du candidat tout au long du processus de peinture.</p> <p>Entretien professionnel avec un jury.</p> <p><u>Exercice type :</u> Sur une pièce le candidat pulvérise une peinture (primaire ou finition) avec un système de pulvérisation électrostatique en respectant la documentation technique (épaisseur à obtenir).</p> <p>Temps effectif de réalisation de l'exercice : 1 h (hors temps de séchage)</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● Le matériel de pulvérisation est contrôlé et réglé avant l'application (test d'impact) et réparé si possible ou changé. ● L'air de pulvérisation est contrôlé. ● Le réglage de la pression d'air et débit de peinture sont conformes. ● 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 sont respectés. ● Les phénomènes de cage de Faraday sont anticipés (mise en peinture des zones creuses en coupant l'effet électrostatique). ● Le matériel est complètement nettoyé (pistolet, système d'alimentation). ● La peinture obtenue est exempte de manques, de coulures et de défauts apparents (inclusions, gouttes, ...) ● Les épaisseurs sont situées dans la fourchette donnée par le document technique. ● L'aspect de la peinture est conforme en aspect (peau d'orange et brillance).