

# REFERENTIEL D'EVALUATION DU TITRE PEINTRE INDUSTRIEL

***Le présent document fixe les modalités de mise en œuvre des évaluations pour la délivrance du Titre « Peintre Industriel » et d'organisation d'une session de certification.***

## **1- Candidatures**

Le présent document et le Référentiel d'Activités et de Compétences sont disponibles sur le site web d'IFI (<https://www.ifipeinture.com>) et accessibles à tous les candidats.

Les candidats peuvent être inscrits à une session de validation soit à l'issue d'un parcours de formation, soit en accès direct (VAE par exemple).

Pour les candidats issus d'un parcours de formation réalisé au sein d'un établissement d'IFI Peinture, l'inscription est automatiquement effectuée par l'établissement en question. Pour les autres cas, l'inscription doit être effectuée auprès d'un établissement d'IFI Peinture à l'aide d'un formulaire d'inscription qui sera délivré au demandeur sur sollicitation.

### **Cas des candidats en situation de handicap :**

Lors de l'inscription à la session de certification (candidat en accès direct) ou lors de l'inscription à une session de formation (candidat issu d'un parcours de formation), le candidat a la possibilité de nous signaler qu'il se trouve en situation de handicap. Le Référent Handicap examine, avec le candidat, les moyens à mettre en œuvre, les aménagements ou équipements spécifiques à prévoir, les ressources à mobiliser, si besoin, en vue du passage des épreuves de certification : aménagement du poste de travail, tiers temps, appui d'une tierce personne.... Le Référent Handicap, en lien avec le CRFH, peut mobiliser des compétences externes et moyens spécifiques pour l'accompagnement de personnes en situation de handicap. Le jury est informé des aménagements ou adaptations mis en place.

## **2- Organisation des épreuves sur plateau technique (établissements IFI ou centres déportés)**

Les épreuves peuvent être organisées au sein de l'un des établissements IFI Peinture ou sur un centre déporté (Plateaux mobiles ou entreprises) après validation du plateau technique et des épreuves par le Référent Technique et Pédagogique. Le plateau technique doit comporter tout le matériel, équipements et ressources nécessaires pour la mise en peinture des 2 pièces d'examen : matière d'œuvre, fournitures et outillages, systèmes de pulvérisation, cabine de peinture, étuve, compresseur et cabine de grenailage pour l'option anticorrosion.

La session de certification est programmée et organisée par le Responsable de Session au moins un mois avant la date prévue des épreuves. Les candidats et le jury sont convoqués par courrier, dans le même délai.

Le Responsable de Session peut être :

- Un Responsable d'établissement
- Un Chargé d'affaires
- Un Responsable Régional
- Un formateur qui n'est pas intervenu en formation

La durée d'une session de certification est de 3,5 jours (consécutifs ou non) afin de respecter les différents temps de séchage de la peinture :

- 3 jours pour la préparation et la mise en peinture des pièces et le questionnaire professionnel,
- 30' par candidat pour l'entretien professionnel.

Le questionnaire professionnel (QCM) peut être organisé au moment le plus opportun par rapport aux temps de séchage des peintures.

## **3- Evaluation des connaissances : questionnaire professionnel**

L'objectif est de valider les connaissances du candidat sur l'ensemble des activités. Il est créé par l'équipe pédagogique référente de la spécialité visée et validé par le Référent Technique et Pédagogique qui valide également la correction du questionnaire.

**Composition** : il s'agit d'un questionnaire à choix multiples portant sur l'ensemble des 3 blocs de compétences plus éventuellement des questions sur les blocs spécifiques aux options anticorrosion et aéronautique (environ 10 questions minimum par bloc de compétences).

**Durée et surveillance** : Les candidats disposent de **1,5 heures** pour répondre aux questions sous la surveillance du Responsable de session ou toute autre personne habilitée par ce dernier en vue de la surveillance des candidats.

**Correction** : Le QCM, complété par le candidat est corrigé par le Responsable ou le Surveillant de Session et présenté au jury.

## REFERENTIEL D'EVALUATION DU TITRE PEINTRE INDUSTRIEL

### 4- Evaluation des compétences : mise en situation professionnelle

Les compétences sont évaluées à partir d'une mise en situation professionnelle proche de celle rencontrée dans le milieu industriel : l'objectif étant que le candidat applique un système de peinture conforme à la documentation technique fournie. Le Responsable de Session prépare un dossier composé d'exercices, décrits sur le « Bon de Travail » (cf Annexe 6), auquel il joint la documentation technique nécessaire à leur réalisation (fiches techniques produits). Le dossier est validé par le Référent Technique et Pédagogique.

Certification	support	Travaux à réaliser	Durée
<b>Titre peintre industriel</b> (pour un candidat qui souhaite être titulaire du titre peintre industriel)	Tôle (0.5 à 1m <sup>2</sup> )	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Préparation de surface manuelle</li> <li>• Réalisation d'un masquage simple</li> <li>• Préparation et application d'un système de peinture (primaire + finition) à l'aide d'un pistolet</li> <li>• Réalisation des contrôles et retouches</li> </ul>	7 h
	Pièce 3D	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Préparation de surface manuelle</li> <li>• Préparation et application d'un système de peinture (primaire + finition) à l'aide d'un pistolet</li> <li>• Réalisation des contrôles et retouches</li> </ul>	
<b>Titre peintre industriel + option anticorrosion</b> (pour un candidat qui souhaite être titulaire du titre peintre industriel + option anticorrosion)	Tôle (0.5 à 1m <sup>2</sup> )	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Préparation de surface manuelle</li> <li>• Réalisation d'un masquage simple</li> <li>• Préparation et application d'un système de peinture (primaire + finition) à l'aide d'un pistolet pneumatique conventionnel</li> <li>• Réalisation des contrôles et retouches</li> </ul>	9.5 h
	Pièce 3D	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Préparation de surface par projection d'abrasif</li> <li>• Réalisation des pré-touches</li> <li>• Préparation et application d'un système de peinture (primaire + finition) à l'aide d'un pistolet haute pression</li> <li>• Réalisation des contrôles et retouches</li> </ul>	
<b>Titre peintre industriel + option aéronautique</b> (pour un candidat qui souhaite être titulaire du titre peintre industriel + option aéronautique)	Tôle (0.5 à 1m <sup>2</sup> )	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Préparation de surface manuelle</li> <li>• Réalisation d'un masquage à l'aide d'un poncif</li> <li>• Préparation et application d'un système de peinture (primaire + finition) à l'aide d'un pistolet pneumatique électrostatique</li> <li>• Réalisation des contrôles et retouches</li> <li>• Réalisation de la pose d'un marquage technique</li> </ul>	10 h
	Pièce 3D	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Préparation de surface manuelle</li> <li>• Préparation et application d'un système de peinture (primaire + finition) à l'aide d'un pistolet pneumatique conventionnel</li> <li>• Réalisation des contrôles et retouches</li> </ul>	
<b>Option anticorrosion</b> (pour un titulaire du titre peintre industriel)	Pièce 3D	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Préparation de surface par projection d'abrasif</li> <li>• Réalisation des pré-touches</li> <li>• Préparation et application d'un système de peinture (primaire + finition) à l'aide d'un pistolet haute pression</li> <li>• Réalisation des contrôles et retouches</li> </ul>	2.5 h
<b>Option aéronautique</b> (pour un titulaire du titre peintre industriel)	Tôle (0.5 à 1m <sup>2</sup> )	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Préparation de surface manuelle</li> <li>• Réalisation d'un masquage à l'aide d'un poncif</li> <li>• Préparation et application d'un système de peinture (primaire + finition) à l'aide d'un pistolet pneumatique électrostatique</li> <li>• Réalisation des contrôles et retouches</li> <li>• Réalisation de la pose d'un marquage technique</li> </ul>	3 h

# REFERENTIEL D'EVALUATION DU TITRE PEINTRE INDUSTRIEL

La mise en situation professionnelle se déroule sous la surveillance d'un formateur technique (Surveillant de session) sur plusieurs jours afin de respecter les temps de séchage incompressibles des peintures.

Le Responsable ou le Surveillant de Session prépare tous les éléments nécessaires à la mise en situation :

- \* Equipements de Protection Individuels (EPI)
- \* Matériel et consommables pour la préparation des surfaces :
  - Ponceuses
  - Papier abrasif de différent grade
  - Grenaille (option anticorrosion)
- \* Matériel pour réaliser le masquage ou la décoration au poncif (option aéronautique)
  - Réglet, cutters
  - Adhésifs papiers et techniques
  - Poncif (calque perforé)
- \* Système de peinture complet (Les fiches techniques sont jointes au dossier)
  - Kit complet de primaire (base, durcisseur, diluant)
  - Kit complet de finition (base, durcisseur, diluant)
- \* Matériel de grenaillage (option anticorrosion)
- \* Matériel de pulvérisation : pneumatique conventionnel, système de pulvérisation haute pression (option anticorrosion), système de pulvérisation électrostatique (option aéronautique)
- \* Matériel de contrôle
  - Coupe consitométrique
  - Chronomètre
  - Thermo hygromètre
  - Tableau du point de rosé
  - Thermomètre de contact

Le Responsable ou le Surveillant de Session contrôle le bon fonctionnement des cabines et du compresseur.

Le Surveillant de Session note, sur un formulaire qui sera remis au jury (cf Annexe 1), le respect de l'exécution des différentes opérations pour chacun des candidats.

Le jury appréciera la qualité du travail exécuté mais aussi la capacité du candidat à bien compléter les documents de suivi (bon de travail) nécessaires à la traçabilité des opérations effectuées (enregistrements).

**5- Evaluation des compétences par l'entreprise** (pour les candidats issus d'un parcours de formation et lorsqu'une période d'application en entreprise 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, le tuteur qui a encadré le candidat complète le « Dossier d'Evaluation Période d'Application en Entreprise » (cf annexe 2) qui permet de valider les compétences mises en œuvre dans l'entreprise. Ce document est remis au jury pour l'entretien professionnel.

## **6- Entretien professionnel**

**Tous les candidats sont questionnés par un jury lors d'un entretien professionnel**

Le jury est composé de 2 professionnels de la Peinture Industrielle et du Responsable de Session. Ce dernier assiste le jury sur les aspects logistiques et administratifs (appel des candidats, complétude des documents...).

Pour être juré, les professionnels doivent en faire la demande et produire un CV attestant de l'exercice d'une activité professionnelle (3 ans minimum) en lien avec la certification. Après instruction du CV par le Référent Technique et Pédagogique et en cas de validation, le CV et les coordonnées du juré sont enregistrés dans la base de données d'IFI Peinture. Le juré peut alors être sollicité pour intervenir lors d'une session de certification après avoir suivi une présentation sur la fonction du jury (rôle, missions et posture). Cette présentation peut être faite soit en distanciel, soit en présentiel. Une documentation est remise au juré (Présentation de la fonction du Jury, Référentiel d'Activités et de Compétences, référentiel d'évaluation). Le candidat se présente devant le jury pour un entretien d'environ 30 minutes. Il présente succinctement son parcours professionnel puis, en s'appuyant sur les pièces réalisées, explique dans le détail toutes les opérations qu'il a réalisées sur les pièces.

Les évaluations du jury sont indiquées dans le dossier d'Evaluation Jury (cf Annexe 3). Le jury se prononce sur les compétences acquises à partir des éléments suivants :

- 1/ Le dossier d'Evaluation complété par le Surveillant de Session et renseigné lors de la mise en situation professionnelle
- 2/ Les réponses au Questionnaire Professionnel
- 3/ L'observation des pièces (tôle + pièce 3D) réalisée lors de la mise en situation professionnelle. Le jury vérifie la conformité des pièces au regard de la documentation technique fournie (bon de travail)

## REFERENTIEL D'EVALUATION DU TITRE PEINTRE INDUSTRIEL

---

4/ Les enregistrements réalisés par le candidat sur le « Bon de travail » lors de la mise en situation professionnelle

5/ La qualité de la présentation faite par le candidat et la pertinence des réponses aux questions techniques posées par le jury lors de l'entretien professionnel

A l'issue de l'entretien, le jury complète le dossier d'Evaluation du candidat (Annexe 3) et en fin de session, le Procès-Verbal de délibération (cf Annexe 4).

**Les candidats peuvent être :**

- **Admis (validation des 3 blocs de compétences du titre) + le bloc de compétence de l'option (si option)**
- **Partiellement admis (validation de blocs de compétences)**
- **Refusés (aucun bloc de compétences n'est validé)**

En cas de Refus ou d'Admission Partielle, la décision du Jury est motivée et le Responsable de session en informe le candidat. Si le candidat considère que des éléments de fait ou de droit peuvent amener le Jury à devoir reconsidérer sa décision, il peut saisir le Référent Technique et Pédagogique, dans un délai d'un mois après la notification de la décision, pour demander un réexamen de la décision. La saisine peut être réalisée soit par courrier à l'adresse de l'établissement, soit par mail à l'adresse : [qualite@ifipeinture.com](mailto:qualite@ifipeinture.com).

Les éléments de fait ou de droit justifiant le recours sont joints à la demande. Le Référent Technique et Pédagogique, informe le candidat de la décision du Jury, dans un délai d'un mois. Si celle-ci est favorable au candidat, un addendum est ajouté au PV du jury indiquant les motifs pour lesquels la décision initiale a été modifiée.

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

## 7- Dispositif détaillé d'évaluation par compétence :

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

Compétence	Modalité d'évaluation : mise en situation professionnelle	Critères observables par le surveillant	Validation par le jury
1 - Prendre en compte et respecter les consignes, travailler en équipe et restituer les résultats.	<p>Une documentation technique est remise au candidat constituée du bon de travail et des fiches techniques produits. Le bon de travail décrit les différentes opérations à réaliser (gamme de production, plan de masquage) et permet d'enregistrer toutes les données. Les fiches techniques produits permettent la préparation des peintures, spécifient les ratios de mélange, les contrôle, les temps de séchage.</p> <p><b>Durée : prise en compte dans les autres compétences</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Les risques liés aux opérations mises en œuvre par le peintre sont connues.</li> <li>● Les EPI sont systématiquement et correctement portés.</li> <li>● Les EPC sont contrôlés et mis en route avant le début des opérations.</li> <li>● Le travail est réalisé conformément à la documentation technique (respect des procédures).</li> <li>● Les enregistrements sont réalisés (différentes opérations et produits utilisés, résultat des contrôles).</li> <li>● Le poste de travail est remis en état (nettoyage du poste de travail, entretien et rangement du matériel).</li> <li>● Les installations sont éteintes en fin de travail.</li> <li>● Les consignes écrites et orales sont respectées.</li> <li>● Le comportement est compatible avec le travail en équipe.</li> <li>● Le tri sélectif est correctement réalisé.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Le jury questionne les candidats pour valider leurs connaissances sur les risques associés à l'utilisation des peintures. (Connaissance des pictogrammes et des EPI associés aux différentes opérations).</li> <li>● Le jury observe la documentation technique : Les enregistrements sont correctement réalisés et sans ratures (différentes opérations et produits utilisés, résultat des contrôles).</li> <li>● Le jury questionne les candidats sur l'organisation mise en place pour réaliser les travaux).</li> </ul>
2 - Réaliser des préparations manuelles et/ou avec un outillage	<p>Sur une tôle (entre 0.25 et 1 m<sup>2</sup>), réaliser une préparation de surface à l'aide d'une ponceuse.</p> <p>Sur une pièce 3D, réaliser une préparation de surface manuelle.</p> <p><b>Durée : 2 h</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Le décapage réalisé ne laisse apparaître aucune trace de l'ancienne peinture.</li> <li>● 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).</li> <li>● 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.</li> <li>● Le dépoussiérage est réalisé. (Pas de présence de grains sur le film de peinture).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Le jury questionne le candidat sur le processus réalisé et valide la conformité des réponses.</li> <li>● Il observe la pièce finie pour vérifier l'absence de défauts, de traces de ponçage.</li> <li>● Il réalise un test d'arrachage au scotch pour valider l'adhérence de la peinture.</li> </ul>
3 - Réaliser des opérations de masquage	<p>Sur la tôle, réaliser une opération de masquage suivant un plan joint au bon de travail.</p> <p><b>Durée : 1h</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Le masquage est conforme au plan avec une précision de +/- 2 mm.</li> <li>● Le choix des adhésifs utilisé est conforme.</li> <li>● La quantité d'adhésif est adaptée (le maximum de surface doit être caché à l'aide de papier kraft, moins cher).</li> <li>● Le papier kraft est posé du bon côté (côté imperméable vers le dessus).</li> <li>● Uniquement quelques très légères infiltrations sous le scotch sont tolérées, inférieures à 1 mm (réparable par retouche au pinceau ou léger grattage).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Le jury valide le positionnement et l'aspect du masquage sur la tôle présentée : <ul style="list-style-type: none"> <li>- Précision du positionnement,</li> <li>- Conformité au plan,</li> <li>- Absence d'infiltrations ou correctement retouchées.</li> </ul> </li> </ul>

# REFERENTIEL D'EVALUATION DU TITRE PEINTRE INDUSTRIEL

## Bloc de compétences 2 : Préparer et pulvériser des peintures

4 - Préparer des peintures mono et bi-composants

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

Compétence	Modalité d'évaluation : mise en situation professionnelle	Critères observables par le surveillant	Validation par le jury
4 - Préparer des peintures mono et bi-composants	<p>A partir du bon de travail et des fiches techniques produits, le candidat prépare 2 peintures bi-composants, un primaire et une finition.</p> <p><b>Durée : 0.50 h</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● La préparation est conforme à la documentation technique.</li> <li>● 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).</li> <li>● Les quantités préparées sont adaptées (maximum 10% de perte).</li> <li>● L'utilisation de la coupe est conforme (arrêt du chronomètre à la rupture du filet).</li> <li>● L'entretien du matériel utilisé est réalisé (nettoyage des équipements, coupe, gobelet de préparation, ...).</li> <li>● Après séchage complet, la peinture est parfaitement polymérisée (test de détrempe conforme).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Le jury questionne le candidat et valide que toutes les étapes de la préparation des peintures sont bien connues.</li> <li>● Il valide la connaissance de la composition des peintures.</li> </ul>
5 - Pulvériser une peinture liquide ou poudre à l'aide d'un pistolet	<p>Sur la tôle et sur la pièce 3D, le candidat pulvérise une peinture en respectant la documentation technique (épaisseur).</p> <p><b>Durée : 1,5 h (hors temps de séchage)</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Le matériel de pulvérisation est contrôlé et réglé avant l'application (test d'impact) et réparé si possible ou changé.</li> <li>● L'air de pulvérisation est contrôlé.</li> <li>● Le réglage de la pression d'air et débit produit sont conformes selon la technique de pulvérisation.</li> <li>● 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.</li> <li>● Le matériel est complètement nettoyé (pistolet, système d'alimentation).</li> <li>● La peinture obtenue est exempte de manques, de coulures et de défauts apparents (inclusions, gouttes ...).</li> <li>● Les épaisseurs sont situées dans la fourchette donnée par le document technique.</li> <li>● L'aspect de la peinture est conforme (tendu, peau d'orange et brillance).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Le jury questionne le candidat sur les réglages réalisés et la gestuelle utilisée pour réaliser l'application.</li> <li>● Le jury observe le résultat obtenu sur les pièces. Il valide la conformité du résultat par rapport à la documentation technique : <ul style="list-style-type: none"> <li>- Absence de coulures,</li> <li>- Absence de manques,</li> <li>- Epaisseur dans la fourchette exigée,</li> <li>- Aspect du film de peinture conforme (brillance, peau d'orange).</li> </ul> </li> </ul>
6 - Appliquer les temps de séchage et/ou de polymérisation des peintures, piloter les moyens de polymérisation	<p>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><b>Durée : 0.50 h</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Les temps indiqués sont respectés : temps de désolvatation, temps de recouvrement ou entre couche, temps de polymérisation.</li> <li>● La température de polymérisation est contrôlée et conforme aux instructions.</li> <li>● Le cycle de polymérisation est respecté.</li> <li>● Les enregistrements sont réalisés (température et/ou cycle de polymérisation).</li> <li>● L'aspect de la peinture ne présente pas de défaut de microbullage.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Le jury questionne le candidat sur le rôle des différents temps et peintures appliqués et valide la conformité des réponses.</li> <li>● Il réalise un test de détrempe pour valider la polymérisation.</li> <li>● Il contrôle l'aspect du film de la peinture sur les pièces (absence de microbullage).</li> </ul>

# REFERENTIEL D'ÉVALUATION DU TITRE PEINTRE INDUSTRIEL

### Bloc de compétences 3 : Réaliser les retouches et la pose de marquage

7 - Réaliser les différents contrôles et analyser les défauts

8 - Réaliser des retouches peintures au pistolet ou au pinceau, lustrages

Compétence	Modalité d'évaluation : mise en situation professionnelle	Critères observables par le surveillant	Validation par le jury
7 - Réaliser les différents contrôles et analyser les défauts.	<p>Le candidat réalise les contrôles tout au long du process. Il analyse le résultat associé à chaque opération et définit les procédures de reprise.</p> <p><b>Durée : 0.50 h</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Le contrôle de la préparation est effectué (test du film ou goutte d'eau).</li> <li>● Le contrôle des conditions ambiantes est effectué (température et hygrométrie).</li> <li>● Le calcul du point de rosée et de la température minimale du support sont corrects.</li> <li>● Le contrôle de la viscosité des peintures est correctement effectué.</li> <li>● Les systèmes de mesure des épaisseurs sont correctement utilisés (calibrage avant utilisation).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Le jury questionne le candidat pour valider ses connaissances sur les défauts des peintures et les remèdes associés.</li> <li>● Il demande au candidat de mettre en œuvre une opération de contrôle (test de quadrillage, mesure des épaisseurs...).</li> </ul>
8 - Réaliser des retouches peintures au pistolet ou au pinceau, lustrages.	<p>Le candidat retouche les défauts en respectant les procédures de préparation de surface et de préparation de peinture.</p> <p><b>Durée : 1 h</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Les défauts des peintures sont correctement analysés.</li> <li>● La procédure de reprise est cohérente.</li> <li>● Le résultat obtenu est conforme</li> <li>● La procédure mise en place et le matériel choisi sont corrects.</li> <li>● La surface obtenue est parfaitement brillante.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Le jury observe le résultat obtenu.</li> <li>● Les retouches sont correctement effectuées et ne sont pas visibles à une distance de 1 m.</li> <li>● La brillance obtenue après lustrage est correcte.</li> </ul>

# REFERENTIEL D'EVALUATION DU TITRE PEINTRE INDUSTRIEL

## 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

Compétence	Modalité d'évaluation : mise en situation professionnelle	Critères observables par le surveillant	Validation par le jury
1 - Réaliser des préparations par projection d'abrasif.	<p>Sur la pièce 3D, réaliser une préparation par projection d'abrasif conforme au bon de travail.</p> <p><b>Durée : 1h</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Le contrôle des équipements est effectué.</li> <li>● Le matériel est correctement réglé.</li> <li>● La gestuelle est adaptée à la pièce.</li> <li>● Le résultat ne présente aucun manque de grenailage.</li> <li>● L'état de propreté est au minimum SA2.5 selon la norme NF EN 8501.</li> <li>● La rugosité correspond au moyen G selon la norme NF EN 8503.</li> <li>● Le dépoussiérage est réalisé et conforme à l'ISO 8502-3.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Le jury questionne le candidat sur le processus réalisé et s'assure de la maîtrise des différentes normes utilisées et outils de contrôle (Norme 8501, cadran G).</li> </ul>
2 - Réaliser des pré-touches et appliquer une peinture à la brosse et au rouleau.	<p>Sur la pièce 3D, le candidat réalise les pré-touches à la brosse avant application de peinture</p> <p><b>Durée : 0.50 h</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Le choix des zones choisies en pré-touche est conforme.</li> <li>● Le matériel est contrôlé avant l'application (propreté des brosses et rouleaux).</li> <li>● Toutes les zones à pré-toucher (arêtes, angles, zones non accessibles au pistolet) sont parfaitement recouvertes.</li> <li>● Le matériel est parfaitement nettoyé.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Le jury questionne le candidat sur le processus réalisé et valide la conformité des réponses.</li> <li>● Le jury vérifie sur la pièce que toutes les zones à pré-toucher (arêtes, angles, zones non accessibles au pistolet) sont parfaitement recouvertes.</li> </ul>
3 - Réaliser la pulvérisation des peintures à l'aide d'un pistolet haute pression.	<p>Sur une pièce 3D, le candidat pulvérise une peinture en respectant la documentation technique (épaisseur)</p> <p><b>Durée : 1 h (hors temps de séchage)</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Le matériel de pulvérisation est contrôlé et réglé avant l'application (test d'impact)</li> <li>● Le réglage de la pression d'air à la pompe est conforme.</li> <li>● Le choix de la buse et filtres est conforme.</li> <li>● 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.</li> <li>● Le matériel est complètement nettoyé (pistolet, système d'alimentation).</li> <li>● La peinture obtenue est exempte de manques, de coulures et de défauts apparents (inclusions, gouttes...).</li> <li>● Les épaisseurs sont situées dans la fourchette donnée par la documentation technique.</li> <li>● L'aspect de la peinture est conforme en aspect (peau d'orange et brillance).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Le jury questionne le candidat sur les réglages réalisés à la pompe et au pistolet et la gestuelle utilisée pour réaliser l'application.</li> <li>● Le jury observe le résultat obtenu sur les pièces. Il valide la conformité du résultat par rapport à la documentation technique : <ul style="list-style-type: none"> <li>- Absence de coulures,</li> <li>- Absence de manques,</li> <li>- Epaisseur dans la fourchette exigée,</li> <li>- Aspect du film de peinture conforme (brillance, peau d'orange).</li> </ul> </li> </ul>

# REFERENTIEL D'EVALUATION DU TITRE PEINTRE INDUSTRIEL

## 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

Compétence	Modalité d'évaluation : mise en situation professionnelle	Critères observables par le surveillant	Validation par le jury
1 - Réaliser des opérations de traçage, décoration à l'aide de poncif.	<p>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.</p> <p><b>Durée : 1.5 h</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Le logo est positionné suivant le plan avec une précision de + ou – 2mm.</li> <li>● Uniquement quelques très légères infiltrations sous le scotch sont tolérées, inférieures à 1 mm (réparables par retouche au pinceau ou par un léger grattage).</li> <li>● La peinture du logo présente un aspect conforme (teinte, brillance, peau d'orange).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Le jury observe le résultat obtenu sur la tôle.</li> <li>● Il vérifie que l'aspect général du logo est conforme à la documentation technique (arrondis correctement exécutés, précision du positionnement, pas d'infiltration visible).</li> </ul>
2 - Réaliser la pose de marquage technique.	<p>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 coté.</p> <p><b>Durée : 0.50 h</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Le marquage est positionné avec précision : +/- 1 mm.</li> <li>● Aucune trace de positionnement n'est visible (trace de crayon) sous le vernis.</li> <li>● Le marquage et le vernis ne présentent pas de bulles.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Le jury observe le résultat obtenu.</li> <li>● Il valide le positionnement du marquage, l'absence de repères et de bulles sous le vernis.</li> </ul>
3 - Réaliser la pulvérisation des peintures à l'aide d'un pistolet électrostatique.	<p>Sur la tôle, le candidat pulvérise une peinture en respectant la documentation technique (épaisseur).</p> <p><b>Durée : 1 h (hors temps de séchage)</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Le matériel de pulvérisation est contrôlé et réglé avant l'application (test d'impact) et réparé si possible ou changé.</li> <li>● L'air de pulvérisation est contrôlé.</li> <li>● Le réglage de la pression d'air et débit de peinture sont conformes.</li> <li>● 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.</li> <li>● Les phénomènes de cage de Faraday sont anticipés (mise en peinture des zones creuses en coupant l'effet électrostatique).</li> <li>● Le matériel est complètement nettoyé (pistolet, système d'alimentation).</li> <li>● La peinture obtenue est exempte de manques, de coulures et de défauts apparents (inclusions, gouttes...).</li> <li>● Les épaisseurs sont situées dans la fourchette donnée par le document technique.</li> <li>● L'aspect de la peinture est conforme en aspect (peau d'orange et brillance).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Le jury questionne le candidat sur les réglages réalisés à la pompe et au pistolet, et la gestuelle utilisée pour réaliser l'application.</li> <li>● Le jury observe le résultat obtenu sur les pièces. Il valide la conformité du résultat par rapport à la documentation technique : <ul style="list-style-type: none"> <li>- Absence de coulures,</li> <li>- Absence de manques,</li> <li>- Epaisseur dans la fourchette exigée,</li> <li>- Aspect du film de peinture conforme (brillance, peau d'orange).</li> </ul> </li> </ul>

## **8- Validation des Acquis de l'Expérience (VAE)**

Toute personne peut faire une demande de Validation des Acquis de l'Expérience en vue de l'obtention du Titre Peintre Industriel.

**Étape 1 :** Déposer sa candidature sur le site de France VAE.

**Étape 2 :** Rencontrer un architecte-accompagnateur de parcours VAE (optionnel : le parcours peut être réalisé sans accompagnement, en autonomie).

**Étape 3 :** Rechercher son financement.

**Étape 4 :** Envoi du dossier de faisabilité au certificateur.

**Étape 5 :** Rédaction du dossier de validation.

**Étape 6 :** Entretien avec le jury.

### **Étape 1 : Déposer sa candidature sur le site de France VAE**

La première étape consiste à créer un compte candidat et à déposer sa candidature, ce qui prend généralement moins de 10 minutes.

Un moteur de recherche permet de trouver le diplôme souhaité et de lancer immédiatement la procédure de candidature.

Liste des éléments à renseigner par le candidat :

- Compléter son profil (nom, prénom, email, téléphone et département de résidence),
- Préciser l'objectif de son projet,
- Lister brièvement toute expérience (professionnelle ou extra-professionnelle) en lien avec le diplôme visé.

Choisir :

- L'organisme d'accompagnement qui le suivra tout au long de son parcours VAE, ou faire un parcours sans accompagnement,
- L'organisme d'accompagnement prend contact avec le candidat sous 8 jours, une fois la candidature déposée, pour fixer un premier rendez-vous.

### **Étape 2 : Rencontrer son architecte-accompagnateur de parcours**

L'organisme d'accompagnement met ensuite le candidat (qui a souhaité être accompagné) en contact avec un architecte-accompagnateur, qui le guidera tout au long de sa VAE.

Au cours d'un premier rendez-vous l'architecte-accompagnateur de parcours fait le point sur :

- Ses objectifs,
- Son parcours,
- Sa disponibilité.

Ce rendez-vous permet de :

- Confirmer que la VAE est le choix le plus adapté au projet du candidat,
- Vérifier que le diplôme visé correspond bien au parcours et aux objectifs du candidat.

Cela constitue ce que l'on appelle un "diagnostic de faisabilité" visant à évaluer la pertinence du diplôme choisi en fonction du parcours du candidat.

L'architecte-accompagnateur de parcours construit ensuite avec le candidat un parcours personnalisé, adapté à son expérience et à son projet, qui peut être composé d'heures d'accompagnement et d'heures de formation nécessaire.

### **Étape 3 : Rechercher son financement**

Le financement de l'accompagnement relève de la responsabilité du candidat, avec les conseils de l'architecte accompagnateur de parcours qu'il souhaite retenir.

France VAE ne gère pas le financement : le candidat peut mobiliser ses droits au compte personnel formation (CPF) et des abattements éventuels (son employeur, l'OPCO, le Conseil Régional ou France Travail s'il est demandeur d'emploi).

### **Étape 4 : Envoi du dossier de faisabilité au certificateur (IFI PEINTURE)**

L'architecte-accompagnateur de parcours transmet un document récapitulant l'expérience et le projet du candidat, au certificateur gérant le diplôme visé. Ce document est appelé dossier de faisabilité.

Le dossier de faisabilité permet de réaliser la première étape obligatoire d'un parcours VAE : la demande de recevabilité. C'est elle qui rend officielle la demande de VAE auprès du certificateur.

Le certificateur examine ensuite ce dossier et prononce un avis de recevabilité ou de non-recevabilité. Cet avis détermine si le candidat peut poursuivre ou non son parcours de VAE.

## Étape 5 : Rédaction du dossier de validation

C'est l'étape principale du parcours de VAE. Pendant cette période, le candidat doit rédiger un dossier de validation, détaillant et analysant les principales activités exercées lors de ses expériences (en lien avec le diplôme visé). Durant ce travail de rédaction qui peut prendre plusieurs mois, l'architecte-accompagnateur de parcours guide le candidat et l'aide à organiser son dossier, de manière à répondre aux attentes du jury et du diplôme choisi. Il se chargera ensuite de le transmettre au certificateur, en charge de l'organisation du jury.

## Étape 6 : Entretien avec le jury

Le parcours de VAE se termine par un entretien devant un jury de professionnels, respectivement spécialistes de la peinture industrielle.

Le but de cet entretien est de vérifier que les compétences acquises par le candidat, au cours de ses expériences, correspondent bien aux compétences requises par le référentiel du diplôme. Autrement dit, il ne s'agit pas d'un contrôle de connaissances, ni d'une interrogation orale, mais plutôt d'une demande d'éclairage sur des éléments exposés dans le dossier de validation.

L'évaluation peut se faire via une mise en situation professionnelle reconstituée si le jury l'estime nécessaire.

La date de passage devant le jury est communiquée au candidat via son architecte-accompagnateur de parcours, qui a également pour mission de le préparer à cet entretien.

À l'issue de ce passage devant le jury, celui-ci prendra la décision d'attribuer ou non le diplôme au candidat. Suite à l'entretien avec le jury, la décision définitive est transmise par IFI PEINTURE, dans les 8 jours qui suivent.

Le jury peut également décider d'accorder partiellement le diplôme au candidat.

Enfin, le candidat a la possibilité de bénéficier d'un entretien post-jury, afin d'étudier avec son architecte-accompagnateur de parcours, les suites à donner à son parcours, quel que soit le résultat suite à son passage devant le jury.

Cette demande peut être réalisée par tout moyen (courrier, mail ou téléphone) et sera traitée sous 15 jours.

Dans cette organisation, IFI PEINTURE en tant qu'organisme certificateur, après avoir enregistré le Titre dans « France VAE » interviendra :

- En analysant le dossier de recevabilité et en justifiant la décision auprès de l'Architecte Accompagnateur de Parcours (AAP) ou du candidat (étape 4).
- En mettant à disposition de l'AAP ou du candidat le dossier de validation spécifique au titre.
- En organisant la session de validation avec le jury (étape 6)

Le Responsable de session envoie le dossier de validation au jury et décide avec ce dernier si une mise en situation reconstituée est nécessaire. Il informe l'AAP ou le candidat sur l'organisation et la ou les dates de session en fonction des disponibilités des jurys.

Après la session, il informe l'AAP ou le candidat de la décision du jury rapidement (dans un délai maximum de 8 jours).

## 9- Gestion administrative du Titre

La gestion administrative des Titres est assurée par chaque établissement. Les Titres sont signés par le Directeur d'IFI PEINTURE ou son représentant. Les Procès-Verbaux sont scannés et déposés sur une base informatique et, en parallèle, sont archivés, de même que les dossiers d'évaluation des candidats.

Le certifié est enregistré dans une base de données qui délivre le numéro du Titre, lequel est ensuite édité, signé par le Directeur d'IFI PEINTURE ou son représentant, puis mis à disposition du certifié (remise en main propre contre décharge) ou envoyé par courrier si le certifié se trouve dans l'incapacité de le recevoir en main propre.

Une copie du Titre est conservée dans le dossier du certifié.

Les certifications obtenues sont enregistrées sur le site <https://certificateurs.moncompteformation.gouv.fr/>.

## **10- Amélioration continue**

Le processus d'évaluation de l'organisation de la certification est intégré dans le système qualité IFI, certifié QUALIOP1. Il fait l'objet d'audits internes, de même que tous les autres processus.

Après chaque session de certification, le Responsable de Session fait compléter à chaque candidat un formulaire de satisfaction concernant le déroulement de la session de certification du Titre (cf Annexe 5).

Ce formulaire est analysé par le Responsable Qualité. Il permet de relever les aléas éventuels rencontrés lors des sessions de certification et de suggérer des améliorations, lesquelles sont enregistrées dans la base du système qualité (leur suivi est assuré par le Responsable Qualité).

Les candidats peuvent également formuler toute remarque à l'adresse suivante : [qualite@ifipeinture.com](mailto:qualite@ifipeinture.com)

Toute réclamation d'un candidat est prise en compte et traitée selon le même processus que les réclamations clients.

Le Responsable Qualité organise des audits réguliers des différents sites qui mettent en place les sessions de certification. 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 réclamations et améliorations sont synthétisées et présentées en revue de Direction.

# REFERENTIEL D'EVALUATION DU TITRE PEINTRE INDUSTRIEL

## Annexe 1

 <b>TITRE PEINTRE INDUSTRIEL</b> <b>Evaluation du surveillant de session</b>						
Date de session		Prénom et NOM du Surveillant				
Prénom du candidat		NOM du candidat				
Date de naissance		Lieu de naissance				
Signature du Surveillant		Commentaire :	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 25%; text-align: center;">Réalisé et conforme</td> <td style="width: 25%; text-align: center;">Réalisé mais non conforme</td> <td style="width: 25%; text-align: center;">Non réalisé</td> </tr> </table>	Réalisé et conforme	Réalisé mais non conforme	Non réalisé
Réalisé et conforme	Réalisé mais non conforme	Non réalisé				
<b>Bloc de compétence 1 : Préparer la surface avant peinture</b>						
<b>Activité 1 - Prendre en compte et respecter les consignes, travailler en équipe et restituer les résultats.</b>						
Les EPI sont portés systématiquement à chaque étape.						
Les EPC sont contrôlés et mis en route (cabine, tables aspirantes)						
Le travail est réalisé conformément à la documentation technique (respect des procédures)						
Les enregistrements sont réalisés (différentes opérations et produits utilisés)						
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 (solidaire et attentif aux collègues)						
Le tri sélectif est correctement réalisé						
<b>Activité 2 - Réaliser des préparations manuelles et/ou avec un outillage</b>						
Le décapage réalisé ne laisse apparaître aucune trace de l'ancienne peinture.						
Le dégraissage est contrôlé par un test de mouillabilité conforme						
Les choix et l'ordre des abrasifs utilisés sont conformes						
Le dépoussiérage est réalisé						
<b>Activité 3 - Réaliser des opérations de masquage (autres termes utilisés : marouflage, cachage, épargne)</b>						
Le masquage est conforme au plan avec une précision de +/- 2 mm.						
Le choix des adhésifs utilisés est conforme.						
La quantité d'adhésif 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 (réparables)						
<b>Bloc de compétence 2 : Pulvériser des peintures</b>						
<b>Activité 4 - Préparer des peintures mono et bi-composant</b>						
La préparation est conforme à la documentation technique.						
Les différentes étapes de la préparation sont correctement effectuées						
Les quantités préparées sont adaptées (maximum 10% de perte).						
L'utilisation de la coupe est conforme						
L'entretien du matériel utilisé est réalisé (nettoyage des équipements, coupe, gobelet de préparation, ...).						
L'utilisation de la coupe est conforme (arrêt du chronomètre à la rupture du filet).						
<b>Activité 5 - Pulvériser une peinture liquide ou poudre à l'aide d'un pistolet</b>						
Le matériel de pulvérisation est contrôlé et réglé avant l'application (test d'impact)						
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, la perpendicularité, recouvrement des passes						
Le matériel est complètement nettoyé (pistolet, système d'alimentation).						
Le poste de travail est remis en état.						
La peinture obtenue est exempte de manques, de coulures et de défauts apparents						
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)						
<b>Activité 6 - Appliquer les temps de séchage et/ou de polymérisation des peintures, piloter les moyens de polymérisation</b>						
Les temps indiqués sont respectés : désolvatation, recouvrement ou entre couche, 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						

# REFERENTIEL D'EVALUATION DU TITRE PEINTRE INDUSTRIEL

## Annexe 1

TITRE PEINTRE INDUSTRIEL Evaluation du surveillant de session		Réalisé et conforme	Réalisé mais non conforme	Non réalisé
<b>Bloc de compétence 3 : Réaliser le contrôle et les retouches</b>				
<b>Activité 7 - Réaliser les différents contrôles et analyser les défauts</b>				
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).				
<b>Activité 10 - Réaliser des retouches peintures au pistolet ou au pinceau</b>				
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 surface obtenue est parfaitement brillante.				
<b>Bloc de compétence spécifique à l'option anticorrosion</b>				
<b>Activité 1 - Réaliser les préparations par projection d'abrasif en anticorrosion</b>				
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.				
<b>Activité 2 - Réaliser des pré-touches et d'application à la brosse et au rouleau.</b>				
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.				
<b>Activité 3 - Réaliser la pulvérisation des peintures à l'aide d'un pistolet haute pression</b>				
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 coulures 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).				
<b>Bloc de compétence spécifique à l'option aéronautique</b>				
<b>Activité 1 - Réaliser des opérations de traçage, décoration à l'aide de poncif</b>				
Réaliser des opérations de traçage, décoration à l'aide de poncif				
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).				
<b>Activité 2 - Réaliser la pose de marquage technique</b>				
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.				
<b>Activité 3 - Réaliser la pulvérisation des peintures à l'aide d'un pistolet électrostatique</b>				
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 la documentation technique.				
L'aspect de la peinture est conforme en aspect (peau d'orange et brillance).				

# REFERENTIEL D'EVALUATION DU TITRE PEINTRE INDUSTRIEL

## Annexe 2

	<b>DOSSIER D'EVALUATION PERIODE D'APPLICATION EN ENTREPRISE</b>					
	<b>CANDIDAT</b>					
Nom		Prénom		Date de naissance :		Date de période d'application en entreprise :
				Lieu de naissance :		Du
						Au

TITRE PEINTRE INDUSTRIEL	Evaluation Tuteur		
	Acquis	Non acquis	Non vu
<b>Bloc de compétences 1 : Préparer la surface avant peinture</b>			
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			
<b>Bloc de compétences 2 : Préparer et pulvériser des peintures</b>			
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			
<b>Bloc de compétences 3 : Réaliser le contrôle et les retouches</b>			
7 - Réaliser les différents contrôles et analyser les défauts			
8 - Réaliser les retouches peintures au pistolet ou au pinceau, lustrages			

Bloc de compétence spécifique 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			

Bloc de compétence spécifique 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			

Avis du Tuteur de l'entreprise

<b>Tuteur</b>	Nom		Signature	
	Prénom			
	Entreprise			

**Original à retourner  
complété à :**  
IFI peinture, 34 CHEMIN DE  
L'ECHUT, 31770 COLOMIERS  
**Merci**

# REFERENTIEL D'EVALUATION DU TITRE PEINTRE INDUSTRIEL

## Annexe 3

	<b>DOSSIER D'EVALUATION JURY TITRE PEINTRE INDUSTRIEL</b>					
	<b>CANDIDAT</b>					
	Nom	Prénom		Date de naissance :	Date de formation :	Du      au
			Lieu de naissance :	Date de session :		

TITRE PEINTRE INDUSTRIEL	Evaluation (A : acquis, NA : non acquis)			Commentaires (si NA)
	Surv.	Ent.	Jury	
<b>Bloc de compétences 1 : Préparer la surface avant peinture</b>				
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				
<b>Bloc de compétences 2 : Préparer et pulvériser des peintures</b>				
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				
<b>Bloc de compétences 3 : Réaliser le contrôle et les retouches</b>				
7 - Réaliser les différents contrôles et analyser les défauts				
8 - Réaliser les retouches peintures au pistolet ou au pinceau, lustrages				
<b>Bloc de compétence spécifique à l'option anticorrosion</b>				
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				
<b>Bloc de compétence spécifique à l'option aéronautique</b>				
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				

	<b>DOSSIER D'EVALUATION JURY TITRE PEINTRE INDUSTRIEL</b>					
	<b>CANDIDAT</b>					
	Nom	Prénom		Date de naissance :	Date de formation :	Du      au
			Lieu de naissance :	Date de session :		

<b>Résultat au QCM final</b>	
------------------------------	--

EVALUATION FINALE DU JURY	Acquis	Non acquis
Bloc de compétences 1 : Préparer la surface avant peinture	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Bloc de compétences 2 : Préparer et pulvériser des peintures	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Bloc de compétences 3 : Réaliser le contrôle et les retouches	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>TITRE PEINTRE INDUSTRIEL</b>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Option du TITRE	Anticorrosion <input type="checkbox"/>	Aéronautique <input type="checkbox"/>
-----------------	--	---------------------------------------

<b>Avis du jury (à compléter obligatoirement si titre non obtenu)</b>

<b>Jury 1</b> (Signataire du titre)	Nom		Société		Signature	
	Prénom		Fonction			
<b>Jury 2</b> (Signataire du titre)	Nom		Société		Signature	
	Prénom		Fonction			
<b>Responsable de session</b>	Nom		Prénom		Signature	

# REFERENTIEL D'EVALUATION DU TITRE PEINTRE INDUSTRIEL

## Annexe 4



## PROCES VERBAL DU TITRE "PEINTRE INDUSTRIEL"

Session		Composition du Jury			
Convention		Nom			
Date		Société			IFI PEINTURE
Session		Fonction			Responsable de session
Établissement		Signature			

Nom	Prénom	Date Naissance	Lieu de naissance	Résultat			Admission partielle			Bloc option	
				Admis	Admission partielle	Recalé	Bloc 1	Bloc 2	Bloc 3	Anticorrosion	Aéronautique
				<input type="checkbox"/>							
				<input type="checkbox"/>							
				<input type="checkbox"/>							
				<input type="checkbox"/>							
				<input type="checkbox"/>							
				<input type="checkbox"/>							
				<input type="checkbox"/>							
				<input type="checkbox"/>							
				<input type="checkbox"/>							
				<input type="checkbox"/>							
				<input type="checkbox"/>							
				<input type="checkbox"/>							
				<input type="checkbox"/>							

Bloc 1 : Préparer la surface avant peinture  
 Bloc 2 : Préparer et pulvériser des peintures  
 Bloc 3 : Réaliser les retouches et la pose de marquage

FQ-procès.verbal.Titre\_26.05.2025\_A

# REFERENTIEL D'ÉVALUATION DU TITRE PEINTRE INDUSTRIEL

## Annexe 5

	<b>EVALUATION DE LA SESSION DU TITRE PEINTRE INDUSTRIEL</b>	Site :				
<b>CANDIDAT</b>						
Nom		Prénom	Date de naissance :		Date de jury	
			Lieu de naissance :			

ETAPES	Satisfaisant	insatisfaisant	VOS SUGGESTIONS D'AMÉLIORATION
LES INFORMATIONS DONNEES AVANT LA CERTIFICATION			
LA CONFORMITÉ DU DÉROULEMENT DE LA CERTIFICATION PAR RAPPORT AU REFERENTIEL			
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			
AUTRES REMARQUES			

# REFERENTIEL D'EVALUATION DU TITRE PEINTRE INDUSTRIEL

## Annexe 6 : Exemple de bon de travail

	<b>BON DE TRAVAIL</b>	Aéro <input checked="" type="checkbox"/> / Industrie <input type="checkbox"/> / Antico <input type="checkbox"/>	<b>N° : EXAMEN</b>
<b>APPRENTANT</b>		Nom :	Prénom :

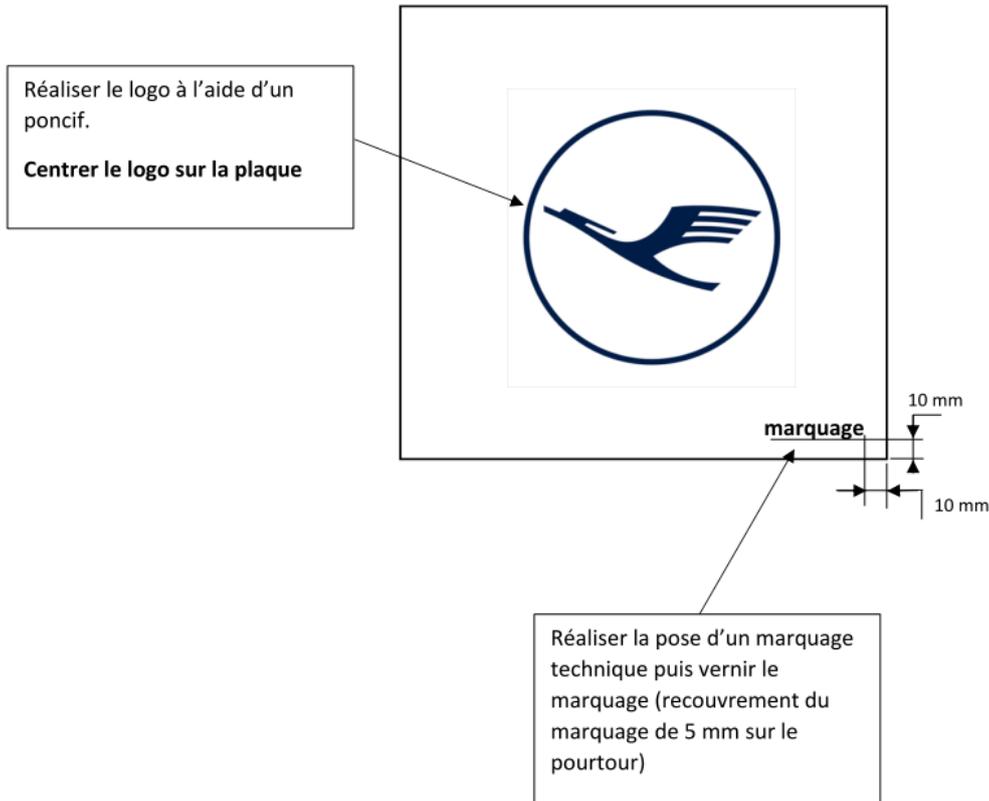
DENOMINATION DE LA PIECE : Plaques 500 x 500 logo Lufthansa	BT remis le : 9/09/24	BT remis par JPC	Délais:
--	-----------------------	------------------	---------

Pièce extérieure – Nom du propriétaire :	Peinture fournie : Oui <input type="checkbox"/> non <input type="checkbox"/>	Type de peinture : Quantité :
--	---	----------------------------------

**Objectif :**  
Mise en situation professionnelle

### PLAN DE LA PIECE ou PHOTO

Plaques 500 x 500 mm



	<b>BON DE TRAVAIL</b>	Aéro <input checked="" type="checkbox"/> / Industrie <input type="checkbox"/> / Antico <input type="checkbox"/>	<b>N° : EXAMEN</b>
<b>APPRENTANT</b>		Nom :	Prénom :

# REFERENTIEL D'EVALUATION DU TITRE PEINTRE INDUSTRIEL

	<b>BON DE TRAVAIL</b>	Aéro <input checked="" type="checkbox"/> / Industrie <input type="checkbox"/> / Antico <input type="checkbox"/>	<b>N° : EXAMEN</b>
<b>APPRENTANT</b>		Nom :	Prénom :

Opération à réaliser (indiquer N° d'ordre)

CONTROLE APPRENTANT																												
<b>4</b>	<b>Préparation peinture 1 :</b> Produit utilisé (ou technique) : <b>RIOPRIM E2</b>  Viscosité, préconisation Fiche technique :	Date :                      Heure :  <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th colspan="2" style="text-align: center;">N° lot</th> <th style="text-align: center;">Date Péréemption</th> </tr> <tr> <td>Base</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Dur</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Diluant</td> <td></td> <td></td> </tr> </table> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">Temps de murissement</td> <td style="width: 25%;">Qté préparée</td> <td style="width: 25%;"></td> </tr> <tr> <td>Coupe utilisée</td> <td>Viscosité</td> <td></td> </tr> </table>	N° lot		Date Péréemption	Base			Dur			Diluant			Temps de murissement	Qté préparée		Coupe utilisée	Viscosité									
N° lot		Date Péréemption																										
Base																												
Dur																												
Diluant																												
Temps de murissement	Qté préparée																											
Coupe utilisée	Viscosité																											
<b>5</b>	<b>Application peinture 1 :</b> Matériel utilisé (ou technique) : <b>Pneumatique gravité</b>  <u>Epaisseurs sèches à obtenir</u> Mini : <b>20μ</b> Maxi : <b>30μ</b>	Date :                      Heure :  <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th colspan="4" style="text-align: center;">Conditions climatiques</th> </tr> <tr> <td style="width: 50%;">Température ambiante</td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 20%;">Hygrométrie</td> <td style="width: 20%;"></td> </tr> <tr> <td>Point de rosée</td> <td></td> <td>Température pièce</td> <td></td> </tr> </table> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 15%;">Ep Humide</td> <td style="width: 10%;">mini</td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;">maxi</td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;">Moyenne</td> <td style="width: 10%;"></td> </tr> <tr> <td>EP sèche</td> <td>mini</td> <td></td> <td>maxi</td> <td></td> <td>Moyenne</td> <td></td> </tr> </table>	Conditions climatiques				Température ambiante		Hygrométrie		Point de rosée		Température pièce		Ep Humide	mini		maxi		Moyenne		EP sèche	mini		maxi		Moyenne	
Conditions climatiques																												
Température ambiante		Hygrométrie																										
Point de rosée		Température pièce																										
Ep Humide	mini		maxi		Moyenne																							
EP sèche	mini		maxi		Moyenne																							
<b>6</b>	<b>Préparation peinture 2 :</b> Produit utilisé (ou technique) : <b>RIOCRIL BLANC RAL 9016</b>  Viscosité, préconisation Fiche technique :	Date :                      Heure :  <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th colspan="2" style="text-align: center;">N° lot</th> <th style="text-align: center;">Date Péréemption</th> </tr> <tr> <td>Base</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Dur</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Diluant</td> <td></td> <td></td> </tr> </table> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">Temps de murissement</td> <td style="width: 25%;">Qté préparée</td> <td style="width: 25%;"></td> </tr> <tr> <td>Coupe utilisée</td> <td>Viscosité</td> <td></td> </tr> </table>	N° lot		Date Péréemption	Base			Dur			Diluant			Temps de murissement	Qté préparée		Coupe utilisée	Viscosité									
N° lot		Date Péréemption																										
Base																												
Dur																												
Diluant																												
Temps de murissement	Qté préparée																											
Coupe utilisée	Viscosité																											
<b>7</b>	<b>Application peinture 2 :</b> Matériel utilisé (ou technique) : <b>Pneumatique gravité</b>  <u>Epaisseurs sèches à obtenir</u> Mini : <b>40μ</b> Maxi : <b>60μ</b>	Date :                      Heure :  <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th colspan="4" style="text-align: center;">Conditions climatiques</th> </tr> <tr> <td style="width: 50%;">Température ambiante</td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 20%;">Hygrométrie</td> <td style="width: 20%;"></td> </tr> <tr> <td>Point de rosée</td> <td></td> <td>Température pièce</td> <td></td> </tr> </table> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 15%;">Ep Humide</td> <td style="width: 10%;">mini</td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;">maxi</td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;">Moyenne</td> <td style="width: 10%;"></td> </tr> <tr> <td>EP sèche</td> <td>mini</td> <td></td> <td>maxi</td> <td></td> <td>Moyenne</td> <td></td> </tr> </table>	Conditions climatiques				Température ambiante		Hygrométrie		Point de rosée		Température pièce		Ep Humide	mini		maxi		Moyenne		EP sèche	mini		maxi		Moyenne	
Conditions climatiques																												
Température ambiante		Hygrométrie																										
Point de rosée		Température pièce																										
Ep Humide	mini		maxi		Moyenne																							
EP sèche	mini		maxi		Moyenne																							
<b>9</b>	<b>Préparation peinture 3 :</b> Produit utilisé (ou technique) : <b>LOGO : RIOCRIL BLEU GENTIANE RAL 5010</b>  Viscosité, préconisation Fiche technique :	Date :                      Heure :  <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th colspan="2" style="text-align: center;">N° lot</th> <th style="text-align: center;">Date Péréemption</th> </tr> <tr> <td>Base</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Dur</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Diluant</td> <td></td> <td></td> </tr> </table> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">Temps de murissement</td> <td style="width: 25%;">Qté préparée</td> <td style="width: 25%;"></td> </tr> <tr> <td>Coupe utilisée</td> <td>Viscosité</td> <td></td> </tr> </table>	N° lot		Date Péréemption	Base			Dur			Diluant			Temps de murissement	Qté préparée		Coupe utilisée	Viscosité									
N° lot		Date Péréemption																										
Base																												
Dur																												
Diluant																												
Temps de murissement	Qté préparée																											
Coupe utilisée	Viscosité																											
<b>10</b>	<b>Application peinture 3 :</b> Matériel utilisé (ou technique) : <b>Pneumatique gravité</b>  <u>Epaisseurs sèches à obtenir</u> Mini :                      Maxi :	Date :                      Heure :  <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th colspan="4" style="text-align: center;">Conditions climatiques</th> </tr> <tr> <td style="width: 50%;">Température ambiante</td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 20%;">Hygrométrie</td> <td style="width: 20%;"></td> </tr> <tr> <td>Point de rosée</td> <td></td> <td>Température pièce</td> <td></td> </tr> </table> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 15%;">Ep Humide</td> <td style="width: 10%;">mini</td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;">maxi</td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;">Moyenne</td> <td style="width: 10%;"></td> </tr> <tr> <td>EP sèche</td> <td>mini</td> <td></td> <td>maxi</td> <td></td> <td>Moyenne</td> <td></td> </tr> </table>	Conditions climatiques				Température ambiante		Hygrométrie		Point de rosée		Température pièce		Ep Humide	mini		maxi		Moyenne		EP sèche	mini		maxi		Moyenne	
Conditions climatiques																												
Température ambiante		Hygrométrie																										
Point de rosée		Température pièce																										
Ep Humide	mini		maxi		Moyenne																							
EP sèche	mini		maxi		Moyenne																							

# REFERENTIEL D'EVALUATION DU TITRE PEINTRE INDUSTRIEL

	<b>BON DE TRAVAIL</b>	Aéro <input checked="" type="checkbox"/> / Industrie <input type="checkbox"/> / Antico <input type="checkbox"/>	<b>N° : EXAMEN</b>
<b>APPRENANT</b>		Nom :	Prénom :

Opération à réaliser (indiquer N° d'ordre)	CONTROLE APPRENANT																														
<b>Préparation peinture 4 :</b> Produit utilisé (ou technique) :   Viscosité, préconisation Fiche technique :	Date :                      Heure : <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;"></td> <td style="width: 40%; text-align: center;">N° lot</td> <td style="width: 30%; text-align: center;">Date Péréemption</td> </tr> <tr> <td>Base</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Dur</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Diluant</td> <td></td> <td></td> </tr> </table> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">Temps de murissement</td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 20%;">Qté préparée</td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> </tr> <tr> <td>Coupe utilisée</td> <td></td> <td>Viscosité</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>		N° lot	Date Péréemption	Base			Dur			Diluant			Temps de murissement		Qté préparée				Coupe utilisée		Viscosité									
	N° lot	Date Péréemption																													
Base																															
Dur																															
Diluant																															
Temps de murissement		Qté préparée																													
Coupe utilisée		Viscosité																													
<b>Application peinture 4 :</b> Matériel utilisé (ou technique) :  <u>Epaisseurs sèches à obtenir</u> Mini :                      Maxi :	Date :                      Heure : <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th colspan="6" style="text-align: center;">Conditions climatiques</th> </tr> <tr> <td style="width: 30%;">Température ambiante</td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 20%;">Hygrométrie</td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> </tr> <tr> <td>Point de rosée</td> <td></td> <td>Température pièce</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Ep Humide</td> <td>mini</td> <td></td> <td>maxi</td> <td></td> <td>Moyenne</td> </tr> <tr> <td>EP sèche</td> <td>mini</td> <td></td> <td>maxi</td> <td></td> <td>Moyenne</td> </tr> </table>	Conditions climatiques						Température ambiante		Hygrométrie				Point de rosée		Température pièce				Ep Humide	mini		maxi		Moyenne	EP sèche	mini		maxi		Moyenne
Conditions climatiques																															
Température ambiante		Hygrométrie																													
Point de rosée		Température pièce																													
Ep Humide	mini		maxi		Moyenne																										
EP sèche	mini		maxi		Moyenne																										
<b>Préparation peinture 5 :</b> Produit utilisé (ou technique) :   Viscosité, préconisation Fiche technique :	Date :                      Heure : <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;"></td> <td style="width: 40%; text-align: center;">N° lot</td> <td style="width: 30%; text-align: center;">Date Péréemption</td> </tr> <tr> <td>Base</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Dur</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Diluant</td> <td></td> <td></td> </tr> </table> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">Temps de murissement</td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 20%;">Qté préparée</td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> </tr> <tr> <td>Coupe utilisée</td> <td></td> <td>Viscosité</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>		N° lot	Date Péréemption	Base			Dur			Diluant			Temps de murissement		Qté préparée				Coupe utilisée		Viscosité									
	N° lot	Date Péréemption																													
Base																															
Dur																															
Diluant																															
Temps de murissement		Qté préparée																													
Coupe utilisée		Viscosité																													
<b>Application peinture 5 :</b> Matériel utilisé (ou technique) :  <u>Epaisseurs sèches à obtenir</u> Mini :                      Maxi :	Date :                      Heure : <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th colspan="6" style="text-align: center;">Conditions climatiques</th> </tr> <tr> <td style="width: 30%;">Température ambiante</td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 20%;">Hygrométrie</td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> </tr> <tr> <td>Point de rosée</td> <td></td> <td>Température pièce</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Ep Humide</td> <td>mini</td> <td></td> <td>maxi</td> <td></td> <td>Moyenne</td> </tr> <tr> <td>EP sèche</td> <td>mini</td> <td></td> <td>maxi</td> <td></td> <td>Moyenne</td> </tr> </table>	Conditions climatiques						Température ambiante		Hygrométrie				Point de rosée		Température pièce				Ep Humide	mini		maxi		Moyenne	EP sèche	mini		maxi		Moyenne
Conditions climatiques																															
Température ambiante		Hygrométrie																													
Point de rosée		Température pièce																													
Ep Humide	mini		maxi		Moyenne																										
EP sèche	mini		maxi		Moyenne																										
<b>Préparation peinture 6 :</b> Produit utilisé (ou technique) :   Viscosité, préconisation Fiche technique :	Date :                      Heure : <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;"></td> <td style="width: 40%; text-align: center;">N° lot</td> <td style="width: 30%; text-align: center;">Date Péréemption</td> </tr> <tr> <td>Base</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Dur</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Diluant</td> <td></td> <td></td> </tr> </table> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">Temps de murissement</td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 20%;">Qté préparée</td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> </tr> <tr> <td>Coupe utilisée</td> <td></td> <td>Viscosité</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>		N° lot	Date Péréemption	Base			Dur			Diluant			Temps de murissement		Qté préparée				Coupe utilisée		Viscosité									
	N° lot	Date Péréemption																													
Base																															
Dur																															
Diluant																															
Temps de murissement		Qté préparée																													
Coupe utilisée		Viscosité																													
<b>Application peinture 6 :</b> Matériel utilisé (ou technique) :  <u>Epaisseurs sèches à obtenir</u> Mini :                      Maxi :	Date :                      Heure : <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th colspan="6" style="text-align: center;">Conditions climatiques</th> </tr> <tr> <td style="width: 30%;">Température ambiante</td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 20%;">Hygrométrie</td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> </tr> <tr> <td>Point de rosée</td> <td></td> <td>Température pièce</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Ep Humide</td> <td>mini</td> <td></td> <td>maxi</td> <td></td> <td>Moyenne</td> </tr> <tr> <td>EP sèche</td> <td>mini</td> <td></td> <td>maxi</td> <td></td> <td>Moyenne</td> </tr> </table>	Conditions climatiques						Température ambiante		Hygrométrie				Point de rosée		Température pièce				Ep Humide	mini		maxi		Moyenne	EP sèche	mini		maxi		Moyenne
Conditions climatiques																															
Température ambiante		Hygrométrie																													
Point de rosée		Température pièce																													
Ep Humide	mini		maxi		Moyenne																										
EP sèche	mini		maxi		Moyenne																										

# REFERENTIEL D'EVALUATION DU TITRE PEINTRE INDUSTRIEL

	<b>BON DE TRAVAIL</b>	Aéro <input checked="" type="checkbox"/> / Industrie <input type="checkbox"/> / Antico <input type="checkbox"/>	<b>N° : EXAMEN</b>
<b>APPRENANT</b>		Nom :	Prénom :

Opération à réaliser (indiquer N° d'ordre)	<b>CONTROLE APPRENANT</b>
<b>11 Pose de marquage technique :</b> Produit utilisé (ou technique) Poser le marquage suivant le plan Vernir le marquage	Date : _____ Heure : _____

CONTROLE FORMATEUR (M : maitrisée, PM : partiellement maitrisée, NM : non maitrisée)				
Technique validée	M	PM	NM	Commentaire
Décapage peinture				
Dégraissage				
Préparation manuelle				
Projection d'abrasif				
Dépoussiérage				
Dérochage				
Epargne, masquage, marouflage				
Décoration avec poncif				
Métallisation				
Préparation des peintures				
Pose de marquage technique				
Gestuel				
Réglage matériel				
CONTROLE PRODUIT FINI				
Epaisseur				
Absence manques et coulures				
Précision de masquage				
Aspect (brillance, tendu)				
<b>Note</b>	<b>Commentaire</b>			