

## Public et prérequis

Demandeurs d'emploi

Public sans niveau de qualification

## Les objectifs

Préparer la peinture et le poste de travail  
Assurer la maintenance du poste de travail et des équipements  
Mettre en oeuvre un système d'application de peinture  
Effectuer le contrôle de la qualité  
Réaliser des retouches sur des éléments peints  
Rendre compte des informations relatives à son activité

## Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

Alternance d'apports théoriques, de cas pratiques, de mises en situation  
La formation est animée par des formateurs experts, validés par nos équipes pédagogiques et disposant de 5 à 10 années d'expérience dans leur domaine de compétences

## Validation et certification

CQP Peintre industriel

## Contenu de la formation

### Hygiène et sécurité

Les risques liés à l'utilisation des peintures et des solvants  
Les risques rencontrés lors des travaux d'application des peintures industrielles  
Les équipements de protection collective  
Les équipements de protection individuelle (EPI)  
L'étiquetage des produits  
La Fiche de Données Sécurité (FDS)  
La signalisation et les consignes de sécurité  
Notions de zone ATEX  
Le traitement des déchets et leur suivi

### Compétences clés en peinture industrielle

Notion de base : vocabulaire du peintre  
Calculs réalisés par le peintre industriel : surfaces, volumes, proportions, quantités...  
Lecture d'un bon de travail  
Les documents de suivi d'exécution

### Corrosion Anticorrosion

La corrosion : causes, différentes formes, conséquences, facteurs aggravants  
Identifier les principaux traitements anticorrosion

### CENTRES DE FORMATION

**Beauvais, Compiègne, Saint-Quentin, Amiens**

### DURÉE DE LA FORMATION

**609 heures**

### ACCUEIL PSH

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

## Les + Promeo

- 60 ans d'existence
- Une communauté de 3 100 alternantes
- 24 000 stagiaires formés par an
- 3 500 entreprises qui nous font confiance
- Un accompagnement personnalisé et un contact dédié
- L'expertise professionnelle de tous nos formateurs
- La diversité des diplômes sous accréditation par des partenaires de renom
- Une pédagogie active
- Des infrastructures technologiques et un environnement stimulant

Connaître les facteurs aggravants de la corrosion

Connaître les conditions ambiantes défavorables aux performances anti-corrosion attendues

### **Préparation de surface**

Les opérations de préparation des surfaces : dégraissage, décapage

Le décapage mécanique manuel : grattage, ponçage, décapage, dépoussiérage, masquage

Le décapage mécanique motorisé : ponçage, utilisation du marteau à aiguilles, meulage

Le décapage par projection d'abrasif : grenailage, sablage, ... (théorie)

Le principe du lavage THP et UHP : définition (théorie et vidéo)

Les masquages

Exercices pratiques des différentes techniques citées ci-avant (mise en situation de production) en atelier sur pièces 2D, 3D et complexes

Evaluation du niveau de qualité atteint

Les normes ISO 8501, 8502, 8503, 12944

### **Connaissance et préparation des peintures**

La composition des peintures liquides (les composants et leurs rôles respectifs)

Les différentes familles de peintures (avantages et inconvénients de chacune)

Les modes de séchage des peintures : évaporation des solvants, séchage, durcissement.

La préparation des peintures : dosage (cas des bi-composants), dilution, mise à viscosité.

Le temps de mûrissement et la durée de vie en pot (cas des bi-composants).

Les conditions de mise en œuvre des peintures : température, hygrométrie, point de rosée.

La fiche technique : informations à rechercher.

L'extrait sec : définition, utilisation pour divers calculs : épaisseur, rendement, consommation.

Les systèmes de peinture industrielle : rôle de chaque couche (primaire, intermédiaire, finition).

Les produits à Haut Extrait Sec (HES)

Les peintures en phase aqueuse : hydrosolubles et hydro-diluables.

Les rôles du diluant et des solvants.

Calcul des consommations, épaisseur humide, proportions

Préparer les différents produits à appliquer

Prendre en compte les directives de l'encadrement

Préparer le poste de travail

Nettoyer le matériel

Informé la hiérarchie en cas de dysfonctionnement

### **Application des peintures liquides**

Procédés et matériels de pulvérisation (Pneumatique Conventionnel, Basse Pression, Haute Pression, Mixte, Electrostatique)

Comparaisons des divers procédés : la pulvérisation, les pistolets, les principes de fonctionnement, les réglages, les incidents

Les conditions atmosphériques :

Température ambiante

Humidité relative

Point de rosée

Température du support

L'environnement de travail (organisation, propreté, sécurité)

Préparation des peintures : peintures mono et bi-composants suivant les fiches techniques :

Malaxage

Tamisage

Mesure de la température

Mesure de la consistance

Application des peintures à la brosse et au rouleau

Application des peintures par pulvérisation (pneumatique et haute pression)

Réglage du pistolet

Choix du projecteur ou de la buse

Réglage du débit peinture, de la pression de pulvérisation

Contrôle de la répartition de la peinture dans le jet

Gestuelle sur dérouleur papier, sur pièces 2D, sur pièces 3D, sur pièces complexes

Analyse des résultats

Gestuelle sur dérouleur papier, sur pièces planes, sur pièces 3D, sur pièces complexes

Evaluation du niveau de qualité atteint  
Analyse et correction des défauts survenant avant, pendant et après l'application  
Nettoyage des équipements, maintenance de 1er niveau

### **Organisation du poste de travail**

Mettre en œuvre les règles et consignes de sécurité  
Maintien des équipements et de l'environnement conformes aux objectifs de qualité (propreté et conformité tant des appareils que de l'espace de travail)  
Ergonomie du poste de travail  
Connaissance des différentes habilitations, autorisations et certifications obligatoires pour effectuer certaines tâches

### **Contrôles et mesures**

Connaître les différents contrôles et sensibilisation à l'enregistrement des mesures (traçabilité)  
Contrôle de la préparation de surface : degré de soin et rugosité  
Contrôle visuel de l'application des peintures  
Mesures : épaisseurs humides et sèches, adhérence

### **Techniques de recherche d'emploi/stage**

Construire un CV performant  
La lettre de motivation  
Les différents entretiens  
Stratégie de recherche de stage/d'emploi  
Réactivation des Connaissances générales

### **Stage en entreprise**

Stage en entreprise : 210 heures

## **Modalité d'évaluation**

Passage du CQP Peintre industriel 0128 (Niv 3) et du Titre de Peintre Industriel Niveau 3 RNCP 34684