

OBJECTIFS

À l'issue de la formation, être capable de :

- Maîtriser la préparation des surfaces
- Maîtriser la préparation et l'application des peintures industrielles liquides
- Maîtriser les différentes techniques d'application en usage dans l'entreprise
- Analyser les défauts des peintures, avant, pendant et après l'application
- Posséder l'autonomie technique et la polyvalence nécessaires au fonctionnement de l'entreprise
- Assurer la maintenance préventive et corrective de premier niveau des équipements
- Réussir les épreuves du CQP Peintre industriel

PUBLIC

Formation accessible à tous

PERSONNE EN SITUATION DE HANDICAP

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap (moyens de compensation à étudier avec le référent handicap du centre concerné)

PRÉ-REQUIS

- Maîtrise des 4 opérations mathématiques
- Compréhension du français à l'écrit comme à l'oral
- Bonne aptitude physique

MOYENS PÉDAGOGIQUES ET TECHNIQUES

- Théorie en salle
- Pratique en atelier

MOYENS D'ENCADREMENT

L'AFPI acm Formation atteste que nos formateurs disposent d'un parcours professionnel significatif en lien avec l'action de formation et de compétences pédagogiques leur permettant de dispenser ce programme.

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
- 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
- Informer 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.

VALIDATION

- Passage des épreuves du CQP

SUIVI DE LA FORMATION

Le suivi de l'exécution de l'action se fait par :

- L'émargement de feuilles de présence par chaque stagiaire.
- Fiche d'évaluation de stage

EVALUATION / SANCTION

- Attestation
- L'acquisition de chacune des capacités professionnelles est validée sur la base :
 - des différentes évaluations,
 - de l'avis de l'entreprise,
 - de l'entretien avec le candidat.

DURÉE

- En heure(s) :400 heures