

OBJECTIFS

Acquérir les connaissances nécessaires pour évaluer les conséquences :

- D'un équipement mal adapté, mal utilisé ou mal entretenu.
- De l'absence de procédures, d'instructions, de contrôles,
- De trop fortes pressions de l'air ou de la peinture.
- D'une gestuelle inadaptée des opérateurs.
- De découvrir les clés de la maîtrise du processus peinture.



PUBLIC

Technicien, Ingénieur bureau d'études, Responsable de production, Agent de méthodes, Contrôleur qualité, Agent de maîtrise, ...



PRÉREQUIS

- Première expérience en peinture



STAGIAIRES PAR SESSION

- 4/8 personnes.



DURÉE

- 32 heures, du lundi après midi au vendredi midi.



MÉTHODES ET MOYENS PÉDAGOGIQUES

- Formation purement théorique incluant éventuellement un passage en atelier (selon possibilités).



ÉVALUATION DES ACQUIS

- Bilan, évaluation.

CONTENU DE LA FORMATION

HYGIENE, SECURITE, ENVIRONNEMENT

- Les produits dangereux et les sources de pollution rencontrées
- Les risques dus aux composants des peintures, les émissions de solvants
- Les équipements de protection collective
- La signalétique des produits
- Le traitement des déchets

LA CORROSION

- Principales causes de la corrosion
- Mécanismes de la corrosion
- Facteurs aggravants

LES PROTECTIONS

- Les traitements de surfaces
- Les conversions
- Les dépôts métalliques
- Les dépôts organiques (peintures)

LES PEINTURES ET VERNIS UTILISES

- Composition des peintures liquides
- Composition et fabrication des peintures en poudre
- Préparation, contrôle avant mise en œuvre
- Différentes familles de produits (avantages et inconvénients)
- Séchage / Polymérisation des peintures
- L'analyse de la fiche technique
- Les rendements, les calculs de consommations
- La préparation des peintures mono et bi-composants suivant fiche technique
- Mesure de la température et de la consistance des peintures

PROCEDES ET MATERIELS DE PULVERISATION

- Comparaison des divers procédés d'applications, la pulvérisation, les pistolets (Pneumatique, HVLP, Airless®, Mixte, Electrostatique).
- Technologie des installations : les différents principes de fonctionnement.

- Réglages du pistolet, choix du projecteur, réglages du débit peinture, de la pression de pulvérisation, contrôle de la répartition dans le jet de peinture, incidents de fonctionnement.

LES INSTALLATIONS

- Les installations manuelles. Les installations robotisées
- Les Circulating. Les changeurs de teintes
- Les cabines, étuves, fours
- Influence des réglages sur la production
- La maintenance et les entretiens des installations

CONTROLES – DEFAUTS DES PEINTURES

- Contrôle et analyse des défauts des peintures
- Différents types de contrôles destructifs et non destructifs
- Les appareils de contrôle
- Mesure d'épaisseurs avant et après cuisson (cas des poudres)
- Les normes les plus utilisées dans le métier
- Les défauts rencontrés : avant l'application, pendant l'application et après l'application

EFFICACITE EN ATELIER DE PEINTURE

- Evaluer l'efficacité
- Les étapes vers l'efficacité
- Comment obtenir l'efficacité
- Fixer les moyens
- Amélioration de la productivité application (non conformités, TRS [taux de rendement synthétique du peintre], ...)
- Ergonomie, gestion des flux

EN COMPLÉMENT sur le thème

Autres formations proposées en Intra-Inter-entreprises :

- Corrosion - Anticorrosion.
- Traitement de surface.
- Application peinture liquide.