

PREPARATION OPERATIONNELLE A L'EMPLOI DE PEINTRE INDUSTRIEL / AERONAUTIQUE

OBJECTIFS

- Préparer des surfaces
- Préparer et appliquer des peintures
- Avoir une première approche les différentes techniques d'application,
- Avoir connaissance des défauts de peintures, avant, pendant et après l'application
- Rendre compte de son activité (état d'avancement, problèmes rencontrés, ...) aux services ou personnes concernés, oralement ou par écrit



PUBLIC

- Personnes amenées à travailler avec des plans mécaniques sur tours ou fraiseuses classiques



PRÉREQUIS

- Etre inscrit à Pôle Emploi
- Etre apte médicalement pour exercer le métier de peintre
- Avoir une bonne dextérité



STAGIAIRES PAR SESSION

- 10 Personnes



DURÉE

- 399 Heures dont 294 heures en centre et 105 heures en entreprise



MÉTHODES ET MOYENS PÉDAGOGIQUES

- Apports théoriques
- Travaux pratiques



ÉVALUATION DES ACQUIS

- Bilan d'acquisition des compétences

CONTENU DE LA FORMATION

PARTIE THEORIQUE

Compétences clé

Notions de base à maîtriser : vocabulaire du peintre
Calculs réalisés par le peintre industriel : surfaces, proportions, quantités, ...
Lecture de plan. Lecture d'un bon de travail. Les matériaux utilisés. Les documents de suivi

Préparation de surface

Les différentes formes de corrosion. Les différents traitements de surface par voie chimique
Les préparations manuelles du support. Choisir et réaliser des masquages adaptés
Réaliser des dégraissages au solvant. Réaliser des projections d'abrasif

Lecture de plan

Les différents termes
Les différents plans, pièces industrielles et aéronautiques
Identifier les éléments à masquer et à peindre selon un plan
Reconnaître les surfaces fonctionnelles

Hygiène et Sécurité

Les risques rencontrés dans l'atelier de peinture. Les cabines de ventilation. Les protections individuelles
L'étiquetage des produits. La signalisation. La Fiche de Données Sécurité (FDS)
Le zonage ATEX. Les solvants et les risques liés aux solvants. Le traitement des déchets et leur suivi

PARTIE PRATIQUE

Peinture liquide

La composition des peintures : les composants et leurs rôles respectifs
Les différentes familles de peintures (avantages et inconvénients de chacune)
Les peintures spécifiques au secteur industriel et au secteur aéronautique
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.
Préparer une peinture selon la fiche technique : les rapports de mélange, la mise à consistance, la filtration des produits, ...

Techniques de pulvérisation

Comparaison des différents procédés de pulvérisation
Principe de fonctionnement des pistolets
Les modes d'alimentation : les réservoirs sous pression, les pompes à membranes, les pompes à piston
Mettre en œuvre les différents matériels d'application. Optimiser les réglages en fonction des pièces à peindre
Réaliser des applications (sur dérouleur papier, tôle, pièces élémentaires, sous ensemble) à partir des documents de travail,

Défauts des peintures et remèdes appropriés

Les défauts rencontrés avant application. Les défauts rencontrés en cours d'application
Les défauts rencontrés après application. Les particularités aéronautiques

Contrôle en cours et après application

Sensibilisation aux environnements industriels et aéronautique
Enregistrements, niveaux de qualité : classe 1, classe 2, classe 3, NADCAP)
Contrôle du produit (température, consistance)
Contrôle de l'environnement (hygrométrie, température air et pièces)
Contrôle de l'application (épaisseur humide et sèche)
Contrôle visuel
Approche de l'utilisation du matériel de contrôle (coupe consistométriques, hygromètre, jauge d'épaisseur humide, testeur d'épaisseur, brillancemètre, mesure de l'adhérence, ...).

PHASE D'APPLICATION EN ENTREPRISE

Mise en application des enseignements théoriques et pratiques