

OPERATEUR/TRICE EN PEINTURE INDUSTRIELLE

MÉTIER

Le/la peintre industriel/le exerce dans plusieurs secteurs d'activité.

Le/la peintre industriel/le applique des couches de protection et de revêtement (antirouille, peinture, laque) sur des pièces et produits industriels, des tuyaux métalliques, des véhicules, des bateaux, des aéronefs.

Le travail du/de la peintre industriel/le sert à éviter la corrosion des métaux, la décomposition du bois et les moisissures sur différents types de surfaces. Vêtu d'une combinaison spéciale, le/la peintre industriel/le porte des EPI pour se protéger.



PUBLIC

Peintres débutants/tes
Débutants/es ayant validés/ées des tests
d'aptitude



PRÉREQUIS

Maîtriser les 4 opérations fondamentales
en calcul, lire et comprendre le français.



STAGIAIRES PAR SESSION

De 6 à 8 personnes



DURÉE

De 315 h à 448 h
soit de 45 à 64 jours



TARIF

Nous contacter : 05.59.14.04.44
afpiadour.pau@metaladour.org



MODALITE D'ADMISSION

Dossier de candidature
Evaluation pré-formatrice
Entretien / CV



MÉTHODES / MOYENS PÉDAGOGIQUES

Alternance théorie en salle et exercices
pratiques en atelier



ÉVALUATION DES ACQUIS

Bilan, évaluation pratiques et théoriques



FORMALISATION DES RESULTATS

Certificat de Qualification Paritaire de la
Métallurgie : CQPM MQ 95 03 16 01280128
Peintre industriel

CAPACITÉS PROFESSIONNELLES VISÉES

Préparer la peinture et le poste de travail

Assurer la maintenance du poste de travail et des équipements

Mettre en œuvre 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





CONTENU DE LA FORMATION

HYGIENE ET SECURITE

- 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.

COMPETENCES CLES

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

PREPARATION DE SURFACE

- La corrosion : causes, différentes formes, conséquences, facteurs aggravants.
- Le décapage mécanique manuel : grattage, ponçage, décapage, dépoussiérage.
- Le décapage mécanique motorisé : ponçage, utilisation du marteau à aiguilles, meulage.
- Le décapage par projection d'abrasif : grenailage, sablage, microbillage.
- Evaluation du niveau de qualité atteint.
- Les normes ISO 8501, 8502, 8503, 12944.

PEINTURE LIQUIDE

- Les différentes familles de peintures
 - Les composants et leurs rôles respectifs.
 - Les avantages et inconvénients de chacune.
- La fiche technique : informations à rechercher.
- Les modes de séchage des peintures : évaporation des solvants, séchage, durcissement.
- Les conditions de mise en œuvre des peintures : température, hygrométrie, point de rosée.
- 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 hydrodiluables.
- Les rôles du diluant et des solvants.

PREPARATION DES PEINTURES

- Le rapport de mélange (cas des bi-composants)
- La dilution
- La mise à consistance : utilisation de la coupe consistométrique
- La filtration
- Le temps de mûrissement et la durée de vie en pot (cas des bi-composants).

TECHNIQUES D'APPLICATION DES PEINTURES LIQUIDES

- Application à la brosse et au rouleau
- Le principe de fonctionnement des modes d'application par pulvérisation : pneumatique conventionnel, basse pression, haute pression (Airless®), mixte, électrostatique.
- Comparaisons des différents procédés d'application : utilisation, avantages et inconvénients.
- Les modes d'alimentation : les réservoirs sous pression, les pompes à membranes, les pompes à piston.
- Pour chaque procédé : constitution de l'équipement, mise en marche, réglages, nettoyage et maintenance de 1^{er} niveau.
- Les réglages : pression et débit d'air, pression et débit de peinture.
- La gestuelle : vitesse, distance, régularité, répartition de peinture correcte, obtention des épaisseurs correctes et régulières.
- Mesure des épaisseurs humides.
- Evaluation du niveau de qualité atteint.
- Analyse et correction des défauts survenant avant, pendant et après.

CONTROLES ET MESURES

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

**INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES****Pour plus d'information sur le CQPM**

<https://www.observatoire-metallurgie.fr/certifications/presentation-des-certifications>

**POUR ALLER PLUS LOIN**

Autres formations proposées en Intra-Inter-entreprises :

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

**ACCES AU
PLANNING DE
FORMATION**