

# ÊTES-VOUS PRÊT À PASSER LA VALIDATION DE PEINTRE INDUSTRIEL ?

**Actuellement, 7 personnes sur 10 obtiennent leur Titre de compétence.  
Plus vous êtes informé, plus vous augmentez vos chances d'obtenir le Titre de compétence.**

Selon votre expérience, votre histoire, une première orientation est nécessaire afin d'augmenter vos chances de réussite à une épreuve de validation des compétences.

C'est pourquoi nous vous proposons, à travers ce questionnaire, de faire le point sur votre parcours. Si la validation des compétences est adaptée à votre situation, ce questionnaire vous permettra également de choisir les unités de compétences pour lesquelles vous avez le plus de chances de réussir.

***Le métier de peintre industriel est divisé en 4 unités de compétence.***

## QUESTIONS GÉNÉRALES

1. Avez-vous une expérience et/ou une formation dans le métier visé ?

- oui : *la validation est possible.*  
 non : *la validation n'est pas une démarche envisageable pour le moment. Renseignez-vous plutôt sur les possibilités de formation.*

Si oui :

a) De quand date-t-elle ?

- d'1 an : *la validation est envisageable.*  
 + d'1 an : *vérifiez que vos acquis sont toujours d'actualité.*

b) Cette expérience ou formation a-t-elle eu lieu en Belgique ?

- oui : *la validation est possible.*  
 non : *la validation est envisageable mais vérifiez si votre façon de faire est semblable à celle pratiquée en Belgique.*

2. Comprenez-vous des consignes en français ?

- oui : *la validation est possible.*  
 non : *c'est indispensable pour réussir l'épreuve.*

3. Etes-vous habitué à travailler avec des outils à main et/ ou des outils électro-pneumatiques ?

- oui : *la validation est envisageable.*  
 non : *c'est ce qui est demandé dans l'épreuve.*

4. Savez-vous reconnaître la nature d'un support et son état ?

- oui : *la validation est possible.*  
 non : *c'est indispensable pour réussir l'épreuve. Renseignez-vous sur les possibilités de formation.*

5. Travaillez-vous avec soin et netteté ?

- oui : *la validation est possible.*  
 non : *c'est important pour réussir les épreuves de validation.*

Code métier	Type de document	Version	Page
PEINTINDUS	Outil de positionnement	Doc Officiel 1.0	Page 1 sur 3



## UNITÉ 1 : RÉALISER LE TRAITEMENT MANUEL DE LA SURFACE D'UNE PIÈCE MÉTALLIQUE

### Rappel de la tâche demandée lors de l'épreuve :

Sur base de consignes écrites et/ou verbales, le candidat :

1. répond oralement aux questions verbales concernant l'état de la pièce « type A » du centre.
2. traite manuellement la pièce « type B » oxydée, exempte de graisse et de défaut de fabrication (grattage, dégraissage, ponçage, cela après avoir protégé et masqué la plaque d'identification) jusqu'au degré de soin exigé (St 2). Il procède au dépoussiérage.
3. après dégraissage, prépare et applique manuellement la peinture à la brosse et/ou au rouleau, l'épaisseur humide est comprise entre 100µm et 150µm. Il contrôle la qualité du travail en permanence.
4. range et nettoie son poste de travail, il trie et évacue les déchets.

1. Savez-vous traiter manuellement une surface métallique jusqu'à lui donner un degré de soin du niveau St2 ?

- oui : *la validation est possible.*  
 non : *la validation n'est pas envisageable. Renseignez-vous sur les possibilités de formation.*

2. Savez-vous appliquer manuellement une peinture en respectant une épaisseur humide comprise entre 100µm et 150µm ?

- oui : *la validation est possible.*  
 non : *C'est ainsi que cela sera évalué dans l'épreuve de validation.*

## UNITÉ 2 : RÉALISER LE TRAITEMENT PAR PISTOLAGE D'UNE SURFACE MÉTALLIQUE

### Rappel de la tâche demandée lors de l'épreuve :

Sur base de consignes écrites et/ou verbales, le candidat :

1. répond oralement aux questions verbales concernant l'état de la pièce « type A » du centre.
2. procède au dépoussiérage au dégraissage et au masquage de la pièce « type B » préalablement traitée jusqu'au degré de soin Sa 2,5. Après avoir choisi la buse adéquate, il prépare la peinture et l'applique au pistolet « type airless ». L'épaisseur humide est de 95 µm minimum. Le travail effectué en cabine ouverte est contrôlé en permanence.
3. range et nettoie son poste de travail et son outillage, il trie et évacue les déchets.

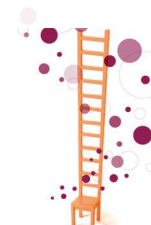
1. Savez-vous traiter manuellement une surface métallique jusqu'à lui donner un degré de soin du niveau Sa 2,5 ?

- oui : *la validation est possible.*  
 non : *la validation n'est pas envisageable. Renseignez-vous sur les possibilités de formation.*

2. Savez-vous appliquer au pistolet « type airless » une peinture en respectant une épaisseur humide d'au minimum 95 µm (micromètres) ?

- oui : *la validation est possible.*  
 non : *c'est ce qui vous sera demandé dans l'épreuve.*

Code métier	Type de document	Version	Page
PEINTINDUS	Outil de positionnement	1.0 Doc Officiel	Page 2 sur 3



## UNITÉ 3 : PRÉPARER MÉCANIQUEMENT LA SURFACE D'UNE PIÈCE METALLIQUE

### Rappel de la tâche demandée lors de l'épreuve :

Sur base de consignes écrites et/ou verbales, le candidat :

1. répond oralement aux questions verbales concernant la connaissance de base du sablage ainsi que des abrasifs utilisés.
2. assemble une unité de sablage de chantier selon les instructions (un compresseur, réfrigérant, sableuse, tuyaux à disposition, lance de sablage,...), la mise en marche du compresseur est effectuée par l'aidant et le candidat ouvre progressivement la vanne jusqu'à mise sous pression de l'installation. Après vérification de l'état de marche de l'installation, le candidat ferme la vanne au compresseur et purge l'air de l'installation.
3. procède au décapage de la pièce d'épreuve par projection d'abrasif jusqu'au degré de soin exigé (Sa 2,5), après dégraissage éventuel.
4. range, nettoie son poste de travail

#### 1. Savez-vous assembler une unité de sablage de chantier et la mettre en service ?

- oui : *la validation est possible.*  
 non : *la validation n'est pas envisageable. Renseignez-vous sur les possibilités de formation.*

#### 2. Savez-vous décaper par sablage une surface métallique jusqu'à lui donner un degré de soin du niveau Sa 2,5 ?

- oui : *la validation est possible.*  
 non : *c'est ce qui vous sera demandé dans l'épreuve.*

## UNITÉ 4 : RÉALISER UN TRAITEMENT DE SURFACE PAR PROJECTION DE MÉTAL EN FUSION

### Rappel de la tâche demandée lors de l'épreuve :

Sur base de consignes orales ou écrites, le candidat :

1. répond oralement aux questions verbales concernant la connaissance de base de la métallisation ainsi que du traitement effectué après la métallisation
2. dépoussière et dégraisse le support.
3. effectue et teste ses réglages sur la zone de la pièce réservée à l'essai, la pièce a un degré de propreté SA 2,5 -Sa 3, et un degré de rugosité de Ra 7 µm
4. procède, sur la pièce d'épreuve, à la métallisation de la zone prévue de manière à obtenir une épaisseur de métallisation comprise entre 80 µm et 120 µm.
5. range et nettoie son poste de travail, il trie et évacue les déchets.

#### 1. Savez-vous régler un compresseur à air, les manomètres Oxygène-Acétylène et un pistolet à flamme de type « Metco » ?

- oui : *la validation est possible.*  
 non : *la validation n'est pas envisageable. Renseignez-vous sur les possibilités de formation.*

#### 2. Savez-vous projeter du métal en fusion dont l'épaisseur déposée sur la tôle est comprise entre 80µm et 120 µm ?

- oui : *la validation est possible.*  
 non : *c'est ce qui vous sera demandé dans l'épreuve.*

**Pour réussir les épreuves, il vous faut donc comprendre un plan ou un croquis détaillé, appliquer des techniques précises avec soin, suivre des consignes et avoir des connaissances de base théoriques suffisantes.**

Code métier	Type de document	Version	Page
PEINTINDUS	Outil de positionnement	1.0 Doc Officiel	Page 3 sur 3



Avec le soutien du Fonds social européen

