

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 6 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. Êtes-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	1.0 Doc Officiel	Page 1 sur 5



UNITE 1 : RÉALISER LE TRAITEMENT MANUEL D'UNE SURFACE

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.*

UNITE 2 : RÉALISER LE TRAITEMENT D'UNE SURFACE PAR PISTOLAGE HAUTE PRESSION

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 et au masquage de la pièce « type B » préalablement traitée jusqu'au degré de soin Sa 2,5. S'assure que la pièce est exempte de graisse 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 5



UNITE 3 : RÉALISER LA PRÉPARATION D'UNE SURFACE PAR PROJECTION D'ABRASIFS

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 (compresseur, assécheur, sableuse, tuyaux à disposition, lance de sablage,)
3. Après avoir reçu le signal de l'examineur, il assure la mise en marche du compresseur et ouvre progressivement la vanne d'air jusqu'à mise sous pression de l'installation. Après vérification de l'état de marche de l'installation, il éteint le compresseur, ferme la vanne d'air et purge l'installation.
4. Dans le bungalow de sablage, procède au décapage de la pièce d'épreuve par projection d'abrasif jusqu'au degré de soin exigé (Sa 2½), après dégraissage éventuel.
5. 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.*

UNITE 4 : RÉALISER LE TRAITEMENT D'UNE SURFACE PAR MÉTALLISATION

Rappel de la tâche demandée lors de l'épreuve :

définition de la tâche à réaliser

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

Répond oralement aux questions verbales concernant la connaissance de base de la métallisation ainsi que du traitement effectué après la métallisation

Dépoussièrre, dégraisse le support et effectue le masquage.

Effectue et teste ses réglages sur la zone de la pièce réservée à l'essai ; la pièce a subi un traitement de surface par projection d'abrasif et a un degré de soin SA 2,5 - Sa 3 (norme ISO 8501/1)

Procède, sur la pièce d'épreuve, à la métallisation de la zone prévue de manière à obtenir une épaisseur de métallisation comprise entre 80 et 160 µm

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.*

Code métier	Type de document	Version	Page
PEINTINDUS	Outil de positionnement	1.0 Doc Officiel	Page 3 sur 5



UNITE 5 : RÉALISER LE TRAITEMENT D'UNE SURFACE PAR PISTOLAGE PNEUMATIQUE

1. Rappel de la tâche demandée lors de l'épreuve :

DÉFINITION DE LA TÂCHE À RÉALISER

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

1. Répond oralement aux questions verbales
2. Procède au dépoussiérage, au dégraissage et au masquage de la pièce « type B » préalablement préparée (traitement de surface avant application peinture déjà réalisé) S'assure que la pièce est exempte de contamination (graisse, etc...), il prépare la peinture et l'applique au pistolet pneumatique. Il vérifie les épaisseurs humides déposées.
3. Il range et nettoie son poste de travail et son outillage, il trie et évacue les déchets.
4. Il réalise le travail en cabine ouverte et contrôle la qualité de chaque opération

1. Savez-vous utiliser un pistolet pneumatique et le 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 vérifier les épaisseurs humides ?

oui : *la validation est possible.*

non : *c'est ce qui vous sera demandé dans l'épreuve.*

Code métier	Type de document	Version 1.0	Page
PEINTINDUS	Outil de positionnement	Doc Officiel	Page 4 sur 5



Avec le soutien du Fonds social européen



UNITE 6 : RÉALISER LE TRAITEMENT D'UNE SURFACE PAR THERMO-LAQUAGE

2. Rappel de la tâche demandée lors de l'épreuve :

DÉFINITION DE LA TÂCHE À RÉALISER

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

1. Répond oralement aux questions verbales
 2. Procède au masquage et au dépeussierage du subjectile préalablement préparé (traitement de surface avant application peinture réalisé) S'assure que la pièce est exempte de contamination (graisse etc...),
 3. Il procède aux réglages de l'installation (équipement d'application et de cuisson) et il applique de la peinture poudre et procède à la cuisson de la pièce
 4. Il range et nettoie son poste de travail et son outillage, il trie et évacue les déchets.
- Il réalise le travail sur une chaîne de thermo laquage et contrôle la qualité de chaque opération

1. Savez-vous utiliser une installation de thermo laquage ?

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

2. Savez-vous régler un four de cuisson ?

- 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 1.0	Page
PEINTINDUS	Outil de positionnement	Doc Officiel	Page 5 sur 5



Avec le soutien du Fonds social européen

