

REFERENTIEL CQP PEINTRE EN CARROSSERIE

REFERENTIEL D'ACTIVITES <i>Décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPETENCES <i>Identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	REFERENTIEL D'ÉVALUATION <i>Définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<ul style="list-style-type: none"> - Protection et traitements de surfaces acier, aluminium, matériau composite - Masticage / ponçage / marouflage / apprêtage 	<p style="text-align: center;"><u>Bloc de compétences : Préparation de surfaces</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Poser le mastic et appliquer les apprêts avant l'opération de peinture en utilisant le matériel et les méthodes adaptés à la surface (acier, aluminium, matériau composite) dans le respect des consignes d'hygiène et de sécurité, - Poncer la surface afin de préparer l'opération de peinture en utilisant la méthode, les outils et les produits adaptés à la surface (acier, aluminium, matériau composite), dans le respect des consignes d'hygiène et de sécurité, - Protéger les surfaces non peintes afin de préparer l'opération de peinture en sélectionnant le matériel adapté et en appliquant les techniques de marouflage adaptées aux différentes surfaces. 	<p>À la suite d'un parcours de formation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mise en situation portant sur la préparation d'une surface aluminium et acier avant mise en peinture. <p style="text-align: center;"><i>(3 heures ou Temps constructeur)</i></p>	<p>Organisation de l'intervention</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le poste de travail est organisé dans un état satisfaisant tout au long de l'intervention - L'agencement du poste de travail est fonctionnel - Le matériel d'application est nettoyé <p>Respect de la méthodologie de traitement de surfaces</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les éléments sont correctement nettoyés et dégraissés - Les abrasifs sont adaptés au support - La qualité du ponçage permet l'application des sous-couches (règle de granulométrie) - Restitution de l'aspect d'origine après ponçage - Le choix des produits est adapté à la surface. Le ratio du mélange est respecté et la sous-couche est appliquée en adéquation avec la fiche technique - La quantité de mastic est identifiée par rapport aux défauts - Le mélange est homogène - L'application du produit est réalisée sans manque, ni excès sur les défauts - L'état de surface est homogène (lisse, sans bosse) et prête à recevoir l'apprêt - Les coloris des apprêts sont adaptés aux teintes des éléments - Le ratio du mélange est respecté et l'apprêt est appliqué en adéquation avec la fiche technique - Les abrasifs sont adaptés au ponçage de l'apprêt - La qualité du ponçage permet l'application de la teinte (règle de granulométrie) - L'utilisation des appareils de séchage (distance, température, temps...) permettent le ponçage des produits <p>Respect des conditions d'hygiène et de sécurité</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les E.P.I. sont utilisés de manière adaptée (combinaison peinture, masques adaptés, gants, lunettes) - Les règles d'hygiène et de sécurité sont respectées sur l'ensemble de l'intervention

			<ul style="list-style-type: none">- Les déchets sont évacués selon les normes environnementales en vigueur, les prescriptions sont respectées
--	--	--	---

<p>- Réfection de surface des éléments composites (granulométrie)</p>	<p align="center"><u>Bloc de compétences : Réparation des matériaux composites</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Analyser la zone à réparer afin d'identifier les produits et la technique de réparation appropriés en exploitant la fiche technique des produits, - Réaliser la réparation de la zone endommagée en appliquant les produits et les techniques adaptées aux matériaux dans le respect des consignes d'hygiène et de sécurité. 	<p>À la suite d'un parcours de formation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mise en situation portant sur la réfection d'un élément en matériaux composites. <p><i>(2 heures)</i></p>	<p>Organisation du poste de travail et entretien du matériel adapté :</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'agencement du poste de travail est fonctionnel - Le poste de travail est organisé dans un état satisfaisant tout au long de l'intervention - Le matériel d'application est nettoyé <p>Conformité de la réfection du matériau :</p> <p>Réparation par soudage :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le code plastique est reconnu et le choix de baguette adapté - Le décapage de la peinture est suffisant pour permettre la soudure - Le nettoyage et le dégraissage sont correctement réalisés (antistatique ...) - La fissure est arrêtée - Le chanfrein est adapté à la fissure - Les pointages (extérieur et intérieur) sont réalisés pour garantir le maintien - La soudure extérieure est réalisée avec une bonne pénétration - Le profil du support est retrouvé (thermoformage, si nécessaire) - La préparation permet la pose des produits de finitions (ponçage, dégraissage, primaire) <p>Réparation par collage :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le chanfrein est large et évasé (+ trous rivets) - Un ponçage extérieur et intérieur est réalisé (sauf si utilisation patch intérieur) - Une toile renfort est posée (sauf si utilisation patch intérieur) - L'état de surface permet l'adhérence de la colle - Le produit est appliqué de façon homogène - Le séchage de la colle bi-composant permet le ponçage dans les meilleures conditions - Le profil du support est retrouvé - La préparation permet la pose des produits de finitions (ponçage, dégraissage, primaire) <p>Respect des conditions d'hygiène et de sécurité</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les règles de sécurité sont appliquées sur l'ensemble de l'intervention (lunettes, gants, masques adaptés) - Les déchets sont évacués selon les normes environnementales en vigueur, les prescriptions sont respectées
---	---	---	---

<ul style="list-style-type: none"> - Détermination de la teinte à appliquer - Réalisation de la teinte - Gestion du stock de produits peinture 	<p style="text-align: center;"><u>Bloc de compétences : Colorimétrie et gestion des stocks produits</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Préparer la teinte et les produits de finition en quantité suffisante afin de préparer l'opération de peinture en utilisant les outils et techniques dédiés dans le respect des consignes d'hygiène et de sécurité, - Gérer le stock de produits peinture et consommables afin d'anticiper les besoins et assurer les commandes en actualisant l'outil informatique dédié. 	<p style="text-align: center;">À la suite d'un parcours de formation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mise en situation portant sur la détermination d'une teinte et l'identification du volume de produits. <i>(45 minutes)</i> - Questionnaire portant sur la gestion des stocks et la correction d'une teinte. <i>(15 minutes)</i> 	<p>Conformité de l'analyse de coloris avec nuancier :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La préparation de l'élément avant comparaison est correcte (nettoyage, lustrage, dégraissage...) - L'élément est placé sous un bon éclairage et environnement - La comparaison est faite de face et d'oblique - La bonne variante est trouvée <p>Conformité de l'analyse de coloris avec spectrophotomètre :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La préparation de l'élément avant comparaison est correcte (nettoyage, lustrage, dégraissage...) - La vérification de la propreté de(s) tuile(s) de calibrage ainsi que du piège à lumière (aucune présence de corps étranger) est réalisée - La calibration de l'appareil est correcte - Le flashage est réalisé sur zone plane - La manipulation est conforme - Adéquation de la teinte avec la peinture d'origine - Adéquation du volume de produits nécessaires à l'intervention - Les données du spectro sont récupérées - La meilleure teinte candidate est sélectionnée - Les explications sont cohérentes et bien argumentées - L'ajustage automatique est commenté - Les étapes qui suivent la sélection de la teinte ajustée sont connues - La teinte ajustée est enregistrée dans la base de données - La plaquette échantillon est conforme à la teinte du véhicule <p>Evaluation de la quantité de produits à préparer :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le type de véhicule sélectionné est cohérent (petit, moyen ou grand...) - Les zones à peindre sont sélectionnées - La quantité de produit à préparer est déterminée avec exactitude
---	--	--	---

<ul style="list-style-type: none"> - Application des sous-couches et des couches de finition 	<p style="text-align: center;"><u>Bloc de compétences : Application peinture</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Appliquer les produits peinture sélectionnés selon leurs spécificités, en utilisant les techniques et outils dédiés afin que la zone peinte corresponde à la qualité attendue, tout en identifiant les rectifications nécessaires, dans un espace de travail entretenu, et dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité en vigueur, - Réaliser un raccord peinture adapté à la situation, en utilisant les techniques et les outils appropriés, dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité en vigueur. 	<p style="text-align: center;">À la suite d'un parcours de formation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mise en situation portant sur la réalisation d'un micro-raccord. - Mise en situation portant sur l'application peinture de deux éléments avec un raccord de base sur l'élément adjacent. <p style="text-align: center;">(5 heures ou Temps constructeur)</p>	<p>Organisation de l'intervention</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le poste de travail est organisé dans un état satisfaisant tout au long de l'intervention - Le matériel d'application est nettoyé <p>Conformité de la méthodologie d'application de la peinture</p> <ul style="list-style-type: none"> - Conformité de l'application peinture par rapport à l'aspect d'origine - L'élément est correctement nettoyé et dégraissé - La méthode de préparation de la zone est conforme au processus du micro-raccord (précision de la méthodologie, choix des abrasifs, dosage, séchage...) - Le marouflage est réalisé en minimisant la surface de préparation - La gestuelle permet l'application en pyramide des produits - Respect des préconisations de la fiches techniques des produits utilisés - Les produits sont sec à cœur et permettent le dépolissage et polissage - Les étapes de lustrage permettent l'invisibilité de la refonte vernis (absences de décrochage, matage, brouillard...) - Le raccord de base est invisible (absences d'auréoles, ombres...) - La surface finale de la zone du micro-raccord est conforme à l'attendu : 30 x 20cm environ <p>Respect des conditions d'hygiène et de sécurité</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les règles de sécurité sont appliquées sur l'ensemble de l'intervention (lunettes, gants, masques adaptés, combinaison de peinture) - Les déchets sont évacués selon les normes environnementales en vigueur, les prescriptions sont respectées
---	---	---	---

Le CQP est délivré par un jury paritaire composé d'un représentant patronal, d'un représentant salarié et d'un formateur n'ayant pas pris part à l'accompagnement ou à la formation du candidat.

« Le jury reçoit tous les candidats dès lors qu'ils ont été évalués sur l'ensemble des blocs de compétences constituant le CQP, arrondis au nombre supérieur, pour les certifications constituées d'un nombre impair, soit au minimum 4 blocs de compétences pour le CQP PC ».

L'entretien de narration d'activité devant le jury porte sur l'appréciation des compétences clés du CQP :

- Déterminer la teinte et préparer les produits
- Réaliser un raccord peinture
- Réparer un élément composite