

REFERENTIEL DU CQPM

Titre du CQPM : Peintre industriel

1. REFERENTIEL D'ACTIVITES DU CQPM

1.1.Mission (s) et activités visées par la qualification

Le peintre industriel applique des couches de revêtement ou de protection, comme des peintures et des laques, sur des pièces et des produits industriels.

En fonction des différents contextes et/ou organisations des entreprises, les missions ou activités confiées au titulaire peuvent porter à titre d'exemples non exhaustifs sur :

- Préparation des éléments de peinture ;
- Application de la peinture ;
- Contrôle de l'application réalisée de la peinture ;
- Réalisation des retouches

1.2.Environment de travail

En fonction de l'organisation de l'entreprise, le peintre industriel peut être amené à travailler en îlots, en atelier, sur lignes de production ou sur chantier.

Le type d'équipements (cabines de peinture, ligne de production, ...) et le type de produits à peindre (petites ou grandes surfaces, petites ou moyennes séries) peuvent varier selon le secteur.

Le peintre industriel est amené à manipuler des produits chimiques (solvants, produits chimiques...) qui nécessitent l'utilisation d'équipements de protection individuels (EPI) adaptés.

1.3.Interactions dans l'environnement de travail

Le peintre industriel exerce ses activités sous la responsabilité d'un hiérarchique (chef d'équipe, chef d'atelier...) et est en relation avec divers services comme la maintenance, les méthodes et la qualité. La communication avec les autres services de l'entreprise doit permettre le respect de la qualité. Il peut être amené à travailler au sein d'une équipe.

Son travail s'effectue selon un protocole bien spécifique (instructions de travail, documents d'organisation de l'atelier...), en accord avec les règles de sécurité et les impératifs de réalisation que sont les délais et la qualité.

2. REFERENTIEL DE CERTIFICATION DU CQPM

2.1. Capacités professionnelles du CQPM

Pour cela, il (elle) doit être capable de :

<i>Capacités Professionnelles</i>	<i>Intitulé des regroupements de capacités professionnelles en unités cohérentes ¹</i>
1- Préparer la peinture et le poste de travail	<i>UC 1 : Préparation des éléments de peinture et réalisation de la maintenance</i>
2- Assurer la maintenance du poste de travail et des équipements	
3- Mettre en œuvre un système d'application de peinture	<i>UC 2 : Réalisation des opérations de peinture</i>
4- Effectuer le contrôle de la qualité	
5- Réaliser des retouches sur des éléments peints	
6- Rendre compte des informations relatives à son activité	<i>UC 3 : Communication avec son environnement de travail</i>

¹ Blocs de compétences pour les CQPM inscrits au RNCP

2.2. Conditions de réalisation et critères d'évaluation des capacités professionnelles du CQPM

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence
<p>1. Préparer la peinture et le poste de travail</p>	<p>A partir des documents de fabrication (cahier de charges client, fiches produit...) ou à partir des instructions techniques de travail</p>	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> La qualité des surfaces des pièces à peindre est vérifiée. <input type="checkbox"/> La peinture est préparée en respectant les quantités et les proportions de mélanges exigées par les instructions. <input type="checkbox"/> La surface à peindre et la matière à utiliser sont déterminées selon la technique de l'entreprise (par calcul, pesée, à la règle, ...). <input type="checkbox"/> Le poste de travail et les équipements de travail sont nettoyés en suivant les instructions techniques (nettoyage pour chaque changement de teintes / poudre, nettoyage des pistolets pour liquides...)
		<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Le contrôle visuel des pièces et/ou des surfaces est systématiquement effectué (référence, matière, traitement de surface, masquage, intégrité géométrique, ...). <input type="checkbox"/> Le positionnement de la pièce à peindre est adapté. <input type="checkbox"/> Les données techniques liées aux peintures (date de péremption, date d'ouverture, qualité des produits, typologies viscosité ...) sont repérées et vérifiées.
		<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> La préparation du poste de travail (cabine, outillages nécessaires, positionnement des pièces, ...) est conforme aux instructions (liées au poste, à l'organisation atelier, ...).
		<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> En cas de dysfonctionnement (manque matériel, problème lié au peinture, ...), les personnes concernées sont informées.
		<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> L'organisation préparatoire de l'activité (choix des pièces ou des surfaces à peindre, nettoyage et entretien du matériel de peinture, optimisation des temps, respect des cycles, ...) prend en compte les contraintes techniques, qualité, logistique et HSE, définies par l'entreprise.
		<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Les EPI accessoires et matériels sont correctement utilisés et/ou mis en œuvre.

<p>2. Assurer la maintenance du poste de travail et des équipements</p>	<p>A partir des consignes au poste de travail, des procédures définies par l'entreprise</p>	<p><input type="checkbox"/> Les opérations de maintenance préventive et curative sont réalisées selon les procédures définies par l'entreprise.</p> <p><input type="checkbox"/> L'état général des outillages et du poste de travail est inspecté.</p> <p><input type="checkbox"/> Les contrôles relatifs aux équipements et aux installations liés à son activité sont effectués avant chaque utilisation.</p> <p><input type="checkbox"/> Les dysfonctionnements des matériels sont identifiés et des actions correctives sont effectuées dans les limites des consignes.</p> <p><input type="checkbox"/> Des informations susceptibles d'aider au diagnostic d'une défaillance du poste de travail sont recueillies.</p> <p><input type="checkbox"/> Les avaries sur des équipements et matériels sont signalées aux personnes concernées.</p> <p><input type="checkbox"/> Les consignes et le système HSE sont respectés.</p> <p><input type="checkbox"/> Les EPI accessoires et matériels sont correctement utilisés et/ou mis en œuvre.</p> <p><input type="checkbox"/> La nature des déchets à trier est identifiée et les déchets sont déposés dans les containers prévus. En cas d'absence de container, les déchets sont triés suivant les consignes de l'atelier.</p>
<p>3. Mettre en œuvre un système d'application de peinture</p>	<p>A partir des instructions (consignes procédés, fiches peinture, données fournisseur...), des exigences décrites dans les référentiels qualité et selon les procédures en vigueur dans l'entreprise.</p> <p>A partir des conditions d'ambiance</p> <p>Les systèmes d'application de peinture sont mis à disposition</p>	<p><input type="checkbox"/> La peinture est appliquée en utilisant le système d'application utilisé par l'entreprise.</p> <p><input type="checkbox"/> La gestuelle est adaptée à la technologie et à la forme des pièces à peindre, reproduite de façon constante et optimisée en vitesse et en cadence.</p> <p><input type="checkbox"/> La gamme de peintures et la gestion des temps entre les couches sont respectées.</p> <p><input type="checkbox"/> Les critères d'épaisseur et d'aspect (couleurs, manques, peau d'orange, cratères...) sont vérifiés.</p> <p><input type="checkbox"/> Les conditions opératoires et les cycles de séchage/cuisson entre couches sont respectés.</p> <p><input type="checkbox"/> Le choix du matériel (pistolets, alimentation peinture...), le réglage du matériel (buse, débit, pression, ...) sont adaptés à la technologie utilisée, à la géométrie et à la surface du lot à peindre.</p>

	(électrostatique, pneumatique, sans air, à air mixte, pistolet poudrage...)	<input type="checkbox"/> Les différents standards de peinture sont appliqués en fonction des exigences techniques (nombre et types de couches, épaisseur...) et les techniques de recouvrement (couches croisées, couches simples, voiles...) sont utilisées selon les instructions. <input type="checkbox"/> Les exigences techniques liées aux installations (température, hygrométrie, vitesse d'air, mise à la terre...) sont identifiées, contrôlées et respectées. <input type="checkbox"/> Les éventuels défauts sont identifiés et corrigés. Une note est rédigée et transmise au service concerné. <input type="checkbox"/> L'origine des défauts peinture (avant, pendant et après l'application) est évaluée. <input type="checkbox"/> Les consignes et le système HSE sont respectés. <input type="checkbox"/> Les EPI accessoires et matériels sont correctement utilisés et/ou mis en œuvre. <input type="checkbox"/> La nature des déchets à trier est identifiée et les déchets sont déposés dans les containers prévus. En cas d'absence de container, les déchets sont triés suivant les consignes de l'atelier.
4. Effectuer le contrôle de la qualité	A partir des consignes, des instructions, des documents de travail au poste, des outillages, des instructions qualité	<input type="checkbox"/> Les contrôles relatifs à la conformité de la commande, à celle de la peinture et à la qualité de l'application sont effectués (contrôle à chaud et à froid). <input type="checkbox"/> Les résultats des contrôles sont comparés aux critères d'acceptation et des exigences client (épaisseur, aspect, rugosité, peau d'orange ...) définis dans les instructions qualité. <input type="checkbox"/> Les instructions de contrôle définies par l'entreprise sont respectées. <input type="checkbox"/> Les contrôles du produit sont réalisés à l'aide d'instruments de contrôle - qualité appropriés (peigne sur feuil humide, appareil électro magnétique de mesure de feuil de peinture sec, appareil de mesure de test d'adhérence sur feuil sec, mesure de brillance ...). <input type="checkbox"/> Les anomalies sont détectées et signalées aux personnes concernées. <input type="checkbox"/> Les consignes et le système HSE sont respectés. <input type="checkbox"/> Les EPI accessoires et matériels sont correctement utilisés et/ou mis en œuvre.

<p>5. Réaliser des retouches sur des éléments peints</p>	<p>A partir des instructions, des exigences décrites dans les référentiels qualité et selon les procédures en vigueur dans l'entreprise.</p>	<p><input type="checkbox"/> Les applications peinture qui ne correspondent pas aux spécifications (couleurs, inclusions, peau d'orange, bavures, ...) sont identifiés visuellement et transmises au service concerné.</p> <p><input type="checkbox"/> Les conditions de suppression locale (totale ou partielle) des couches de peinture présentes et les conditions de préparation de surface locale (dégraissage, ponçage, soufflage, lavage) sont définies avant la réalisation de la retouche et respecte les instructions qualité.</p> <p><input type="checkbox"/> Les opérations de reprise sont réalisées (choix du matériel / matériaux, choix du procédé : ponçage, décapage, égrenage, ...) et respectent les exigences qualité du produit fini.</p> <p><input type="checkbox"/> Les nouvelles couches de peinture locales (voiles, retouches pinceau...) appliquées sont conformes aux critères d'acceptation.</p> <p><input type="checkbox"/> Les consignes et le système HSE sont respectés.</p> <p><input type="checkbox"/> Les EPI accessoires et matériels sont correctement utilisés et/ou mis en œuvre.</p> <p><input type="checkbox"/> La nature des déchets à trier est identifiée et les déchets sont déposés dans les containers prévus. En cas d'absence de container, les déchets sont triés suivant les consignes de l'atelier.</p>
<p>6. Rendre compte des informations relatives à son activité</p>	<p>A partir des procédures de transmission de l'information existantes dans l'entreprise (consignes de l'entreprise).</p> <p>À partir des supports de communication mis à disposition par l'entreprise.</p>	<p><input type="checkbox"/> En prenant en compte son propre champ d'action, les informations relatives à l'activité sont identifiées, formalisées de manière exacte et exploitable et transmises aux personnes concernées, comme par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Objectifs : quantité, qualité, Anomalies : pannes, non-conformité, Consignes de travail • Avancement et fin d'intervention, Conseils techniques... • Solutions d'amélioration, projet d'actions correctrices... <p><input type="checkbox"/> Les personnes concernées sont identifiées en fonction des informations à transmettre.</p> <p><input type="checkbox"/> Le mode de communication est adapté aux personnes concernées et respecte les consignes de l'entreprise :</p> <ul style="list-style-type: none"> • La communication écrite et/ou visuelle : document de suivi, affiche, rapport d'intervention, ... • La communication verbale : réunion de travail, changement d'équipe, visite sur site, ... • La communication informatique : intranet, e-mail, ... <p><input type="checkbox"/> Les supports appropriés de communication sont renseignés conformément aux consignes de l'entreprise :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Dossier de fabrication, Fiche suiveuse, tableau de relevés, PV de contrôle, ... • Compte rendu d'intervention, carnet d'entretien... <p><input type="checkbox"/> Le langage technique est maîtrisé et la communication est adaptée à l'interlocuteur :</p> <ul style="list-style-type: none"> • La situation rencontrée est décrite en utilisant un langage technique approprié

7. CONDITIONS D'ADMISSIBILITE

Les CQPM, ou les blocs de compétences pour les CQPM inscrits au RNCP, sont attribués aux candidats² sous le contrôle du groupe technique paritaire « Qualifications », à l'issue des actions d'évaluation, et dès lors que toutes les capacités professionnelles ont été acquises et validées par le jury paritaire de délibération, au regard des critères observables et/ou mesurables d'évaluation.

8. MODALITES D'EVALUATION

a. Conditions de mise en œuvre des évaluations en vue de la certification

- L'accès au CQPM ou blocs de compétences implique une inscription préalable du candidat à la certification auprès de l'UIMM territoriale centre d'examen.
- L'UIMM territoriale centre d'examen et l'entreprise ou à défaut le candidat (VAE, demandeurs d'emploi...) définit dans un dossier qui sera transmis à l'UIMM centre de ressources, les modalités d'évaluation qui seront mises en œuvre en fonction du contexte parmi celles prévues dans le référentiel de certification.
- Les modalités d'évaluation reposant sur des activités/missions ou projets réalisés en milieu professionnel sont privilégiées. Dans les cas exceptionnels où il est impossible de mettre en œuvre cette modalité d'évaluation et lorsque cela est prévu dans le référentiel de certification, des évaluations en situation professionnelle reconstituée pourront être mises en œuvre.

b. Mise en œuvre des modalités d'évaluation

A) Validation des capacités professionnelles

L'évaluation des capacités professionnelles est assurée par la commission d'évaluation. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise (hors dispositif VAE).

² Le terme générique « candidat » est utilisé pour désigner un candidat ou une candidate.

B) Définition des différentes modalités d'évaluation

a) Evaluation en situation professionnelle réelle

L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles. Cette évaluation s'appuie sur :

- une observation en situation de travail
- des questionnements avec apport d'éléments de preuve par le candidat

b) Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel

Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre d'examen, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les capacités professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités.

La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.

c) Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée

L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans des conditions représentatives d'une situation réelle d'entreprise :

- par observation avec questionnements

Ou

- avec une restitution écrite et/ou orale par le candidat

d) Avis de l'entreprise

L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis en regard des capacités professionnelles du référentiel de certification sur les éléments mis en œuvre par le candidat lors de la réalisation de projets ou activités professionnels.