

REFERENTIEL DU CQPM

Titre du CQPM : **Peintre aéronautique et spatial**

1. REFERENTIEL D'ACTIVITES DU CQPM

1.1. Mission (s) et activités visées par la certification professionnelle

Le peintre aéronautique et spatial est chargé de peindre avec rigueur et précision l'ensemble des structures des aéronefs et des engins spatiaux (avions, hélicoptères, lanceurs, satellites...). Il est également en capacité de préparer les surfaces à peindre ainsi que les peintures, il procède à l'application des peintures, il réalise les marquages réglementaires, les décos ainsi que les retouches, la finition et le contrôle de la qualité.

Il intervient sur des surfaces intérieures et/ou extérieures de différentes tailles qui composent la structure d'aéronefs ou d'engins spatiaux, il peut également intervenir sur des éléments de structures plans ou de formes complexes.

Le peintre aéronautique et spatial agit dans le respect des délais impartis, de la réglementation¹ et des normes relatives aux exigences qualité et d'hygiène, santé et environnementale du secteur dans lequel il évolue, incluant les directives liée à la réglementation européenne REACH, notamment en s'assurant de la traçabilité des opérations réalisées en renseignant les fiches suiveuses ou de relevés et en validant les opérations effectuées. Certaines de ses tâches sont réalisées en appliquant des règles d'autocontrôle d'autres seront soumises à des contrôles par un service qualité extérieur.

En fonction des différents contextes et/ou organisations des entreprises, les missions ou activités du titulaire portent sur :

- **BDC 1 : La préparation des surfaces à peindre** ;

Cette activité consiste à effectuer différentes tâches de vérification et de préparation avant toute application de peinture, conformément aux documents techniques (gamme opératoire, fiches techniques des produits, fiche d'instruction, fiche suiveuse, dossier de production...)

À partir d'une fiche d'instructions ou d'un dossier de production fournis par son responsable et munis des EPI adaptés, le peintre aéronautique identifie et réunit le matériel et les outils adéquats à l'opération demandée (servante composée de ponceuse, pistolet, godet, ruban à mètre...). Il s'assure de la validité des produits mis à disposition et évalue les moyens de manutention/accès en fonction des surfaces à peindre.

Le peintre aéronautique prépare les surfaces à peindre (ponçage, lavage, masquage, ...) et vérifie qu'elles soient dénuées de toutes anomalies. Il s'assure des bonnes conditions de préparation des peintures (température, hygrométrie, ...) et se doit de respecter les proportions et conditions de mélange des différents composants, suivant la documentation technique.

- **BDC 2 : L'application de peinture sur aéronef et engin spatial** ;

¹ La mise en œuvre de cette qualification peut nécessiter des habilitations spécifiques.

Cette activité consiste à réaliser les différentes étapes d'application de couches de peinture selon l'ordre de fabrication en respectant l'ordre des teintes et les différents critères liés à la mise en œuvre de l'application peinture ou d'acceptabilité (épaisseurs, brillance, tendu, temps entre couches, temps de séchage,)

En amont de l'application peinture, il doit s'assurer que les conditions d'application de la zone peinture (température, hygrométrie,..) sont conformes et que son moyen d'application est en bon état et réglé selon les spécificités de l'application à réaliser.

Au cours et après l'application il doit s'assurer de la conformité de l'application et de l'absence de défauts.

- **BDC 3 : Le traçage de décoration, et réalisation de retouches de peinture ;**

Cette activité consiste à positionner et/ou tracer les décos extérieures suivant un plan de positionnement et en utilisant les outils de traçage/positionnement fournis ; à identifier suivant la documentation et à positionner les marquages techniques exigés. Il doit également s'assurer de la conformité de ces positionnements et traçages.

Il doit également assurer la finition de l'application (retouches, lustrage, ...) ainsi qu'identifier/caractériser les défauts d'application et mettre en œuvre les solutions de réparation pertinentes/adéquates et validées.

1.2. Environnement de travail

Le peintre aéronautique et spatial agit dans principalement dans un atelier, une cabine de peinture, certaines applications spatiales peuvent également être réalisées en « salle blanche » dite d'intégration satellite (classe ISO 8), il peut exercer son activité à l'extérieur dans le cadre d'intervention de maintenance ou après livraison de sous-ensembles de petites ou moyennes séries se trouvant à l'intérieur comme à l'extérieur de la structure (tôles planes, pièces à géométrie plus complexe, panneaux de revêtements) ou sur l'intégralité de la structure

Le peintre aéronautique et spatial est tenu de respecter les normes liées à son secteur d'activité, notamment les exigences de la part 21 ou 145 (selon ses interventions) et également la réglementation REACH.

Ce métier est soumis à des risques importants pour la santé et la sécurité, ce qui implique un respect stricte des règles QHSE.

Le peintre aéronautique et spatial intervient sur des équipements de haute technologie (camera,..) conditionné à avec des impératifs réglementaires liés à la navigabilité des aéronefs et des engins spatiaux. Ce professionnel doit respecter les procédures garantissant la sécurité des vols et les exigences qualité de son domaine d'intervention. Il doit faire preuve d'une attitude responsable au regard des facteurs humains et maintenir ses conditions de travail afin de garantir l'intégrité des pièces ou ensembles peints.

Il peut travailler en hauteur sur une plateforme ou nacelle ou table élévatrice pour accéder à toutes les parties de l'aéronef, le port du harnais est obligatoire ainsi que certaines habitations (travail en hauteur, Atex, CACES) Il est équipé d'EPI spécifiques (combinaison, masques ventilés ...) en fonction des opérations à effectuer.

Compte tenu des conditions de manutention et de travail au sol ou en hauteur (sur des bâtis, sur des plateformes ou dans des nacelles élévatrices) et dans des positions souvent compliquées (application de peinture sur des surfaces évolutives, inclinées ou « au plafond »).

1.3. Interactions dans l'environnement de travail

Le peintre aéronautique agit au sein d'une équipe, sous la responsabilité d'un responsable hiérarchique, dans le cadre de la réglementation² et des normes relatives au secteur concerné, en respectant strictement les règles liées à l'hygiène, la santé la sécurité et l'environnement.

Il peut être amené à travailler également en co-activité, au quotidien, il contribue aux démarches d'amélioration continue.

Il travaille également en collaboration avec les fonctions supports, notamment le magasin, le bureau d'études, le service qualité, et doit signaler toute anomalie rencontrée au bon interlocuteur (hiérarchie, service qualité...)

² La mise en œuvre de cette qualification peut nécessiter des habilitations spécifiques.

Il peut utiliser une tablette pour lire ou noter les différentes étapes de ses activités, et il peut y trouver tous les documents techniques nécessaires à son activité (fiches d'instruction, fiches techniques, vidéos...).

Lors de la réception de l'avion/ ou engin spatial, il peut être amené à participer à la visite du client final.

2. REFERENTIEL DE COMPETENCES

Compétences et connaissances afférentes au CQPM visé :

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

Blocs de compétences	Compétences professionnelles	Connaissances associées
BDC + Code Bloc BDC 1 : La préparation des surfaces à peindre	1. Identifier les éléments préparatoires nécessaires et organiser son activité ... 2. Préparer la surface à peindre	Les documentations techniques (document de production, fiche d'instruction, plan de peinture...). Les caractéristiques des peintures, compositions chimiques des peintures, leurs rôles, ... Les matériaux utilisés. Les différents traitements de surface et familles de peinture. Les connaissances de base en calculs et en géométrie. Les techniques de ponçage, décapage, soufflage, ... Les règles QHSE et les risques liés à l'activité, tri des déchets, gestes et postures au travail, ... La maintenance de premier niveau. Les connaissances de base en informatique et numérique (utilisation d'un ordinateur, d'une tablette, d'un logiciel CAO).
BDC + Code Bloc BDC 2 : L'application de peinture sur aéronef et engin spatial	1. Préparer la peinture pour aéronef et engin spatial 2. Pulveriser la peinture	Généralités et spécificités du secteur aéronautiques/spatial, le vocabulaire associé, la structure des aéronefs, ... Les documentations techniques (document de production, fiche d'instruction, plan de peinture...). Les caractéristiques des peintures, compositions chimiques des peintures, leurs rôles, ... Les différents traitements de surface et familles de peinture. Les mesures et contrôles pour la préparation de peinture (viscosité, hygrométrie, température, point de rosée, temps de stockage...). Les techniques de ponçage, décapage, soufflage, ... Les règles QHSE et les risques liés à l'activité, ... Les connaissances de base en informatique et numérique (utilisation d'un ordinateur, d'une tablette, d'un logiciel CAO). Les notions de base en anglais technique lié au secteur aéronautique/spatial, ...

<p>BDC + Code Bloc</p> <p>BDC 3 : Le traçage de décoration, et réalisation de retouches de peinture</p>	<p>1. <i>Tracer des décos ou/ et des épargnes</i></p> <p>2. <i>Contrôler et effectuer des retouches de peinture</i></p>	<p>Généralités et spécificités du secteur aéronautiques/spatial, le vocabulaire associé, la structure des aéronefs, ... <i>Les documentations techniques (document de production, fiche d'instruction, plan de peinture...).</i> <i>Les caractéristiques des peintures, compositions chimiques des peintures, leurs rôles, ...</i> <i>Les matériaux utilisés</i> <i>Les différents traitements de surface et familles de peinture.</i> <i>Les connaissances de base en calculs et en géométrie.</i> <i>Les mesures et contrôles pour la préparation de peinture (viscosité, hygrométrie, température, point de rosée, temps de stockage...)</i> <i>Les techniques de ponçage, décapage, soufflage, ...</i> <i>Les règles QHSE et les risques liés à l'activité,</i> <i>Les connaissances de base en informatique et numérique (utilisation d'un ordinateur, d'une tablette, d'un logiciel CAO).</i> <i>Les notions de base en anglais technique lié au secteur aéronautique/spatial, ...</i></p>
---	---	--

3. REFERENTIEL D'EVALUATIONS

3.1. Conditions de réalisation et d'évaluation des compétences professionnelles selon les critères mesurables, observables et les résultats attendus

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
1. Identifier les éléments préparatoires nécessaires et organiser son activité ...	<p>A partir :</p> <p>Des consignes,</p> <p>Des procédures ou documentations techniques existantes et mises à disposition (fiche d'instruction, dossier de production, plan de peinture, fiches techniques des produits...)</p> <p>Des guides d'utilisation</p> <p>Des instructions, plans, schémas, nomenclature, règlementations en vigueur.</p> <p>Avec les outillages, matériels, moyens de manutention, de levage, matériels spécifiques.</p> <p>Avec les Equipements de Protection Individuelle (EPI) et les Equipements de Protection Collective (EPC).</p> <p>Dans la limite des autorisations et habilitations nécessaires à l'activité.</p> <p>A partir de l'application des normes QHSE (qualité / hygiène / sécurité / environnement) en vigueur et des habilitations nécessaires.</p>	<p>En matière de méthodes utilisées :</p> <p>La conformité du matériel (outillages et outils) est vérifiée méthodiquement.</p> <p>Les consignes de l'équipe précédente sont connues.</p> <p>La conformité des différentes zones d'activités sont vérifiées et opérationnelles (étuve, nacelle élévatrice, ventilation et aspiration dans les cabines de peinture, dans les cabines de ponçage, luminosité, propreté...).</p> <p>Les pots de peinture (base, diluant, solvant...) sont vérifiés (concordance des données de la fiche d'instruction et des indications techniques et chimiques de la peinture, délai de péremption, référence, nom du fournisseur, couleur...) ils sont conformes à la fiche d'instruction.</p> <p>Les différentes vérifications sont notées sur les documents de traçabilité.</p> <p>En matière de moyens utilisés :</p> <p>La servante du peintre est complète (pistolet, godet, ruban à mètre, pinceaux,...) et tout outil ou outillage absent est signalé au responsable et tracé dans fiche suiveuse et réapprovisionné et gravé au numéro du peintre.</p> <p>En matière de liens professionnels / relationnels :</p> <p>L'échange et le recueil des consignes sont réalisés en fonction des procédures en place lors de la prise de poste, dans le cadre des changements d'équipes (oral/écrit), avec les collaborateurs, le chef d'équipe, ...</p> <p>Toute anomalie est identifiée et signalée au responsable.</p> <p>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</p> <p>Les consignes de sécurité sont respectées.</p> <p>Les EPI adaptés aux situations sont identifiés et portés tout au long des opérations.</p> <p>Les règles QHSE et tri des déchets sont prises en compte.</p>	<p>Les exigences du dossier de production sont identifiées et appliquées.</p> <p>Les documents de traçabilité et d'avancement de l'activité sont renseignés de façon exhaustive : avancement du travail, traçabilité, qualité, autocontrôle, anomalies détectées et rencontrées (par exemple : manquants, outillage,...).</p> <p>La zone de peinture est approvisionnée et organisée conformément aux instructions et aux procédures.</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
2. Préparer la surface à peindre	<p>A partir :</p> <p>Des consignes,</p> <p>Des procédures ou documentations techniques existantes et mises à disposition (fiche d'instruction, dossier de production, plan de peinture, fiches techniques des produits...)</p> <p>Des guides d'utilisation</p> <p>Des instructions, plans, schémas, nomenclature, règlementations en vigueur.</p> <p>Avec les outillages, matériels, moyens de manutention, de levage, matériels spécifiques.</p> <p>Avec les Equipements de Protection Individuelle (EPI) et les Equipements de Protection Collective (EPC).</p> <p>Dans la limite des autorisations et habilitations nécessaires à l'activité.</p> <p>Avec les moyens de manutention et de levage mis à disposition</p> <p>A partir de l'application des normes QHSE (qualité / hygiène / sécurité / environnement) en vigueur et des habilitations nécessaires.</p>	<p>En matière de méthodes utilisées : Les surfaces qui ne doivent pas être peintes ou pouvant prendre la poussière sont masquées ou épargnées. Le procédé de préparation de surface est choisi en fonction des supports et exigences techniques (poncer, décapier, dégraissier, dépoussiérer, nettoyer...). Si nécessaire, certaines pièces sont démontées.</p> <p>En matière de moyens utilisés : Le papier Craft ou les bâches en plastique utilisés pour le masquage sont positionnés et collés au ruban adhésif. Le contrôle de la surface est effectué (visuel, toucher). Le matériel et les produits pour poncer, décapier, dégraissier, dépoussiérer, nettoyer,... sont choisis et utilisés (ponceuse, papier abrasif, produits décapants, chiffons blancs en coton ou lingettes pré imprégnées, tampon égrainage, tampon anti-poussières...). Les documents de traçabilité sont renseignés.</p> <p>En matière de liens professionnels / relationnels : Toute anomalie est identifiée et signalée au responsable. L'échange et le recueil des consignes sont réalisés en fonction des procédures en place. Les conditions opératoires sont respectées et contrôlées par un contrôleur ou un qualificien.</p> <p>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail : Les EPI spécifiques de ponçage sont portés (Casque intégral avec adduction d'air, ou masque filtrant, combinaison en papier jetable, gants, casquette coquée, bouchons d'oreilles...) et certains EPI spécifiques sont jetés conformément aux règles QHSE. Les cabines de ponçage avec aspiration des poussières ou à filtration sont utilisées. Le matériel de manutention et levage est adapté (pont roulant, potence, chariot élévateur...). Le harnais est porté pour le travail en hauteur sur la nacelle élévatrice. Les règles QHSE et tri des déchets sont prises en compte.</p>	<p>Les surfaces à peindre sont contrôlées (visuel, toucher).</p> <p>Le masquage des parties à ne pas peindre ou à protéger de la poussière a été réalisé.</p> <p>La surface à peindre est préparée et prête à être peinte conformément à la fiche d'instruction et aux procédures.</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
3. Préparer la peinture pour aéronef et engin spatial	<p>A partir :</p> <p>Des consignes,</p> <p>Des procédures ou documentations techniques existantes et mises à disposition (fiche d'instruction, dossier de production, plan de peinture, fiches techniques des produits...)</p> <p>Des guides d'utilisation</p> <p>Des instructions, plans, schémas, nomenclature, réglementations en vigueur.</p> <p>Avec les Equipements de Protection Individuelle (EPI).</p> <p>A partir de l'application des normes QHSE (qualité / hygiène / sécurité / environnement) en vigueur et AFNOR dans le milieu aéronautique et spatial.</p>	<p>En matière de méthodes utilisées :</p> <p>Les mesures de température et d'hygrométrie sont réalisés et respectent les tolérances données et le point de rosée.</p> <p>La température et l'hygrométrie sont régulées en fonction des résultats des mesures sous la supervision d'un responsable (augmenter le chauffage, augmenter le taux d'humidité...).</p> <p>Les données de la fiche d'instruction sont identifiées et appliquées pour réaliser le mélange (produits à utiliser, proportion, quantité, poids, tolérances en température et hygrométrie, point de rosée, temps de mise en température, données de stockage, viscosité, durée de vie du mélange).</p> <p>Le mélange des produits est réalisé (base, diluant, solvant,...).</p> <p>Le temps de mûrissement de la préparation est respecté.</p> <p>La date d'ouverture du produit et la nouvelle date de péremption est notée sur les pots.</p> <p>La mesure de la viscosité/coupe viscosimétrique est effectuée et des rectifications peuvent être apportées au mélange pour avoir la consistance demandée (mesure du temps écoulé et de la quantité, et ajout si nécessaire de diluant ...).</p> <p>En matière de moyens utilisés :</p> <p>Le matériel nécessaire pour mélanger les produits est utilisé (règle, turbo mix, cuve auto-mélangeuse,...).</p> <p>Les coupes de viscosité ou consistométrique étalonnées et un chronomètre étalonné sont utilisés pour mesurer la viscosité du mélange.</p> <p>Les matériaux pouvant réguler la température ou l'hygrométrie de la zone de travail sont utilisés (buses d'eau, chauffage, climatisation...).</p> <p>Les conditions opératoires sont respectées et contrôlées par un contrôleur ou un qualiticien.</p> <p>Les documents de traçabilité sont renseignés.</p> <p>En matière de liens professionnels / relationnels :</p> <p>Toute anomalie est identifiée et signalée au responsable.</p> <p>L'échange et le recueil des consignes sont réalisés en fonction des procédures en place.</p> <p>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</p> <p>Les consignes de sécurité sont respectées.</p> <p>Les EPI adaptés au situation sont identifiés et portés tout au long des opérations.</p> <p>Les règles QHSE et le tri des déchets sont prises en compte.</p> <p>Le tri des matières dangereuses et le stockage des déchets sont réalisés selon les consignes.</p>	<p>La mesure de la viscosité du mélange et les rectifications sont conformes aux instructions.</p> <p>Le dosage des composants et le mélange de peinture est conforme aux instructions et aux procédures.</p> <p>La peinture est préparée en respectant les quantités et les proportions de mélanges exigées par les instructions.</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
4. Pulveriser la peinture	<p>A partir :</p> <p>De la peinture précédemment préparée et prête à être utilisée,</p> <p>Des consignes,</p> <p>Des procédures ou documentations techniques existantes et mises à disposition (fiche d'instruction, dossier de production, plan de peinture, fiches techniques des produits...),</p> <p>Des guides d'utilisation,</p> <p>Des instructions, plans, schémas, nomenclature, règlementations en vigueur,</p> <p>Des aides aux rayons laser, des pochoirs, patrons.</p> <p>Avec les Equipements de Protection Individuelle (EPI) et les Equipements de Protection Collective (EPC).</p> <p>Dans la limite des autorisations et habilitations nécessaires à l'activité.</p> <p>Avec les moyens de manutention et de levage mis à disposition.</p> <p>A partir de l'application des normes QHSE (qualité / hygiène / sécurité / environnement) en vigueur et AFNOR, dans le milieu aéronautique et spatial.</p> <p>Avec l'autorisation de travail ou la certification à peindre obtenue.</p>	<p>En matière de méthodes utilisées :</p> <p>Le réglage du pistolet est effectué (débit, pression, choix de la buse, diamètre de la buse...).</p> <p>Selon les peintures appliquées, une ou plusieurs étapes de ponçage/peinture sont réalisées.</p> <p>Lors de l'étuvage en cabine ou du séchage à l'air ambiant, les étapes et les paramètres sont respectés (température, durée, polymérisation).</p> <p>Les grandes surfaces (type aéronefs) sont peintes de manière synchronisée.</p> <p>Si nécessaire, le peintre est en capacité d'effectuer des manœuvres hydraulique pour peindre les becs et les volets.</p> <p>En matière de moyens utilisés :</p> <p>Les moyens de peinture, de ponçage et de lustrage sont utilisés (pistolet, pinceau/brosse, ponceuse, papier abrasif, tampon d'essuyage...) et adéquats selon les matériaux (métalliques, composites...).</p> <p>Le thermo hygromètre ou l'ordinateur relié à la sonde dans l'atelier, ou le thermomètre de contact sont utilisés et leurs données sont comparés aux tolérances.</p> <p>Les paramètres et les conditions d'application de peinture, de ponçage et de séchage sont respectés.</p> <p>Le nettoyage du pistolet est effectué.</p> <p>Les documents de traçabilité sont renseignés.</p> <p>En matière de liens professionnels / relationnels :</p> <p>Toute anomalie est identifiée et signalée au responsable.</p> <p>Le contrôleur ou le qualiticien a validé l'éprouvette d'essai/de contrôle.</p> <p>L'échange et le recueil des consignes sont réalisés en fonction des procédures en place.</p> <p>Chaque étape de peinture, ponçage et séchage est vérifiée par le contrôleur/qualiticien.</p> <p>Le travail en équipe est synchrone et conforme aux consignes.</p> <p>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</p> <p>Les cabines de séchage/étuvage sont utilisées.</p> <p>Les EPI spécifiques sont portés.</p> <p>Le harnais est porté pour le travail en hauteur sur la nacelle élévatrice.</p> <p>Les règles QHSE et tri des déchets sont pris en compte.</p> <p>Le matériel de peinture est nettoyé après utilisation en respectant les normes QHSE.</p> <p>La présence de corps étrangers est détectée et signalée (F.O.D).</p> <p>Le tri des matières dangereuses et le stockage des déchets sont réalisés selon les consignes.</p>	<p>La surface a été peinte conformément à la documentation technique et aux procédures.</p> <p>Les techniques de pulvérisation de la peinture sont adaptées aux surfaces à peindre.</p> <p>Les conditions d'application sont respectées (température, hygrométrie et point de rosée, gestuelle pour des couches croisées, simples, voiles, nombre de couches, ordre des teintes, épaisseur, temps d'attente inter couches, durée de vie du mélange...).</p> <p>Le cas échéant, une éprouvette d'essai/de contrôle est réalisée et contrôlée en amont de la pulvérisation de la peinture.</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
5. Tracer des décos ou/ et des épargnes	<p>A partir :</p> <p>Des consignes,</p> <p>Des procédures ou documentations techniques existantes et mises à disposition (fiche d'instruction, dossier de production, plan de peinture, fiches techniques des produits...)</p> <p>Des guides d'utilisation</p> <p>Des instructions, plans, schémas, nomenclature, règlementations en vigueur</p> <p>Des aides aux rayons laser</p> <p>Des pochoirs, patrons.</p> <p>Avec les Equipements de Protection Individuelle (EPI) et les Equipements de Protection Collective (EPC).</p> <p>Dans la limite des autorisations et habilitations nécessaires à l'activité.</p> <p>Avec les moyens de manutention et de levage mis à disposition.</p> <p>A partir de l'application des normes QHSE (qualité / hygiène / sécurité / environnement) en vigueur et AFNOR dans le milieu aéronautique et spatial.</p>	<p>En matière de méthodes utilisées :</p> <p>Les traçages et la décoration sont réalisés selon les techniques adéquates (repérage au crayon à l'aide d'un mètre à ruban, pose de ruban adhésif, ...).</p> <p>Le traçage des décos ou le marquage des indications techniques/réglementaires sur l'appareil à décorer est mesuré sur le plan et reporté sur la surface (forme, dessin, trait, ligne, lettre, logo, couleur...).</p> <p>La surface à tracer ou à marquer est mesurée.</p> <p>Différents points et annotations au crayon sont reportés manuellement sur la surface pour repérer l'emplacement des traits, des intersections, des différentes couleurs, des indications techniques...</p> <p>Les rubans adhésifs permettant de délimiter des zones de peinture sont collés sur la surface et repositionnés en fonction du contrôle visuel effectué (dans différentes positions assis, accroupi, penché, éloigné...) et des mesures prises.</p> <p>En matière de moyens utilisés :</p> <p>Les moyens pour tracer, marquer et mesurer sont utilisés (ruban à mètre, crayon, niveau, rapporteur, équerre, compas, rayon laser, raclette, pochoirs, prédécoupés, calques/poncifs, gabarits, photos...).</p> <p>Le contrôle visuel permet de valider ou de repositionner la position des rubans adhésifs.</p> <p>Les documents de traçabilité sont renseignés.</p> <p>En matière de liens professionnels / relationnels :</p> <p>Toute anomalie est identifiée et signalée au responsable.</p> <p>L'échange et le recueil des consignes sont réalisés en fonction des procédures en place.</p> <p>Les conditions opératoires sont respectées et vérifiées par un contrôleur ou un qualiticien.</p> <p>Selon quelles contraintes liées au milieu et environnement de travail :</p> <p>Le port des EPI est adapté et lié à chaque opération.</p> <p>La nature des déchets à trier est identifiée (en visuel, à partir de documents) et les déchets sont déposés dans les containers prévus.</p> <p>En cas d'absence de container, les déchets sont triés suivant les consignes de l'atelier.</p> <p>La présence de corps étrangers est détectée et signalée (F.O.D).</p>	<p>Le traçage a été effectué et/ou les épargnes ont été réalisées conformément à la fiche d'instruction/plan de peinture et aux procédures.</p> <p>Le positionnement (traçage manuel, pose des prédécoupés, des gabarits, ...) de la décoration et/ou du masquage est réalisé selon les plans.</p> <p>Le masquage est réalisé conformément aux instructions et aux normes du milieu aéronautique et spatial.</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
6. Contrôler et effectuer des retouches de peinture	<p>A partir :</p> <p>Des consignes,</p> <p>Des procédures ou documentations techniques existantes et mises à disposition (fiche d'instruction, dossier de production, plan de peinture, fiches techniques des produits...)</p> <p>Des guides d'utilisation</p> <p>Des instructions, plans, schémas, nomenclature, règlementations en vigueur.</p> <p>Avec les Equipements de Protection Individuelle (EPI) et les Equipements de Protection Collective (EPC).</p> <p>Dans la limite des autorisations et habilitations nécessaires à l'activité.</p> <p>Avec les moyens de manutention et de levage mis à disposition.</p> <p>A partir de l'application des normes QHSE (qualité / hygiène / sécurité / environnement) en vigueur et AFNOR dans le milieu aéronautique et spatial.</p> <p>Avec l'autorisation de travail ou la certification à peindre obtenue.</p> <p>A partir d'une zone de peinture devant être retouchée.</p>	<p>En matière de méthodes utilisées :</p> <p>Les anomalies ou non conformités de surface sont identifiées (coulures, inclusions, peau d'orange, micro-bullages, décollement ou arrachement de peinture).</p> <p>Des mesures d'épaisseur, du taux de brillance ou de matité, et le contrôle du tendu (aspect de surface parfaitement lisse) sont effectués.</p> <p>Les anomalies ou non conformités sont corrigées selon la gamme de reprise (poncer, repeindre, sécher, polir, lustrer).</p> <p>Des retouches locales partielles ou totales sont effectuées.</p> <p>Le séchage est effectué et vérifié (contrôle visuel, manipulations...).</p> <p>Le polissage et le lustrage final sont effectués.</p> <p>En matière de moyens utilisés :</p> <p>Les moyens de contrôle et de mesure sont utilisés (la vue, le toucher, le brillancemètre, le réflectomètre type Bicotest, le goniophotomètre...).</p> <p>Le matériel et les zones de ponçage, de peinture et de séchage sont utilisés.</p> <p>Les paramètres et conditions d'application de peinture, de ponçage et de séchage sont respectés.</p> <p>En matière de liens professionnels / relationnels :</p> <p>Toute anomalie est identifiée et signalée au responsable.</p> <p>L'échange et le recueil des consignes sont réalisés en fonction des procédures en place.</p> <p>Chaque étape de retouche de peinture, ponçage et séchage est vérifiée par un contrôleur ou un qualiticien.</p> <p>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</p> <p>Le port des EPI est adapté et lié à chaque opération,</p> <p>La nature des déchets à trier est identifiée (en visuel, à partir de documents) et les déchets sont déposés dans les containers prévus.</p> <p>En cas d'absence de container, les déchets sont triés suivant les consignes de l'atelier.</p> <p>La présence de corps étrangers est détectée et signalée (F.O.D).</p>	<p>La surface peinte est contrôlée et mesurée, et au besoin retouchée conformément à la documentation technique et aux procédures.</p> <p>Les contrôles sont effectués dans le respect des critères d'acceptation et des exigences de qualification (épaisseur, aspect, rugosité, peau d'orange, masquage, ...).</p> <p>Les documents de travail sont renseignés de façon à garantir la traçabilité (fiches de relevés, ordres de fabrication,...).</p>

3.2. MODALITES D'EVALUATION

3.2.1. 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 de certification.
- L'UIMM territoriale centre de certification et l'entreprise ou à défaut le candidat (Salariés ; VAE ; Demandeurs d'emploi...) définissent dans un dossier qui sera transmis à l'UIMM centre de certification, 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.

3.2.2. Mise en œuvre des modalités d'évaluation

A) Validation des compétences professionnelles

Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel de certification sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères mesurables, observables et les résultats attendus selon les conditions d'évaluation précisées dans le référentiel de certification, ceux-ci sont complétés par l'avis de l'entreprise d'accueil du candidat à la certification professionnelle (hors dispositif VAE).

COMMISSION D'EVALUATION La commission d'évaluation est composée de plusieurs membres qualifiés ayant une expérience professionnelle leur permettant d'évaluer la maîtrise des compétences professionnelles du candidat identifiées dans le référentiel de la certification professionnelle sélectionnée.	ENTREPRISE (hors VAE)
ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE. Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes : L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise	AVIS DE L'ENTREPRISE. L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité. (hors VAE)

ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :

1. une observation en situation de travail.
2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.

PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL.

Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences 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.

4. CONDITIONS D'ADMISSIBILITÉ

Les CQPM, ou les blocs de compétences pour les CQPM inscrits au RNCP, sont attribués aux candidats³ par le jury paritaire de délibération sous le contrôle du groupe technique paritaire « Certifications », à l'issue des actions d'évaluation, et dès lors que toutes les compétences professionnelles ont été acquises et validées par le jury paritaire de délibération.

³ Le terme générique « candidat » est utilisé pour désigner un candidat ou une candidate.