

CQP N° MQ 9503160128 Peintre Industriel

• Evaluation pré formative et organisation du parcours de formation	1 jour
• Communication	1 jour
• Standards de travail	1 jour
• MRP 8D	2 jours
• Amélioration continue	1 jour
• PRAP	2 jours
• Prévention des risques	1 jour
• Basique qualité autocontrôle	2 jours
• Maintenance 1 ^{er} niveau	1 jour
• Peinture débutant	10 jours
• Peinture confirmé	10 jours
• ATEX	1 jour
• CQP Blanc	3 jours
• CQP final	1 jour

TOTAL : 37 jours

Evaluation pré formative et organisation du parcours de formation

Objectifs

- Mesurer les connaissances des participants sur les domaines de la formation afin d'adapter le contenu de la formation
- Informer les participants sur leur référentiel de certification et les conditions d'obtention du certificat
- Négocier les facteurs clefs de succès de chaque certification (pédagogiques, humaines, logistiques, y compris distancielles)

Public concerné

Opérateurs de production

Prérequis

Niveau Français B1 (CECRL)

Durée

1 jour (7 heures)

Animateurs

Coordinateur pédagogique de la formation

Effectifs

8 participants maximum

Accès aux locaux

Locaux conforme à l'accueil des personnes à mobilité réduite

Moyens pédagogiques

- Tableau blanc / Paperboard
- Vidéoprojecteur
- Support de cours
- Ateliers d'évaluation

Méthodes pédagogiques

- Apports théoriques
- Echanges et réponse aux questions

Evaluations et suivi de formation

- Evaluation préalable et évaluation à chaud
- Questionnaire de satisfaction
- Remise d'une attestation de formation
- Le stagiaire sera proposé à la certification CQP Peintre Industriel MQ 9503160128
- Le CQP sera délivré si les résultats aux épreuves sont favorables
- Un bilan d'impact sera réalisé en fin de formation et/ou 6 mois après

Présentation du référentiel de certification

- Historique des CQP
- Structure d'un référentiel de certification
- Spécificité du référentiel de la formation
- Organisation de l'épreuve certificative
- En quoi la formation prépare à l'épreuve de certification ?

Organisation de la formation

- Matrice pédagogique
- Planning
- Profil des intervenants
- Possibilités de formation et/ou de suivi présentiel ou distanciel. Contraintes et facteurs clefs de succès de la démarche. Propositions et négociation de solutions

Evaluation des compétences dans les domaines de la formation

- Questionnaires d'évaluation des savoirs et des compétences, par rapport au référentiel de certification
- Ateliers d'évaluation des compétences, par rapport au référentiel de certification

Epreuves certificatives possibles

- Evaluation en situation professionnelle réelle
- Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel
- Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée
- Avis de l'entreprise
- Conseils stratégiques et tactiques pour préparer son épreuve certificative

Inscription à la certification : le dossier technique

- Rôle d'un dossier technique/livret de suivi
- Renseignement du dossier technique pour chaque stagiaire

Communication

Objectifs

- Savoir appliquer les bonnes règles de communication au travail (qui prévenir, quand et comment), en conformité avec le référentiel de certification et les usages au travail
- Savoir écouter un ou plusieurs interlocuteurs et leur prouver qu'ils ont été entendus
- Savoir transmettre un message à une personne et/ou à un groupe de personnes et confirmer sa bonne compréhension

Public concerné

Opérateurs de production

Prérequis

Niveau Français B1 (CECRL)

Durée

1 jours (07 heures)

Animateurs

Formateur expérimenté

Effectifs

8 participants maximum

Accès aux locaux

Locaux conforme à l'accueil des personnes à mobilité réduite

Moyens pédagogiques

- Tableau blanc / paperboard
- Vidéoprojecteur
- Support de cours

Méthodes pédagogiques

- Magistrales
- Interrogatives
- Démonstratives
- Actives
- Expérientielles

Evaluations et suivi de formation

- Evaluation préalable et évaluation à chaud
- Questionnaire de satisfaction
- Remise d'une attestation de formation
- Le stagiaire sera proposé à la certification CQP Peintre Industriel MQ 9503160128
- Le CQP sera délivré si les résultats aux épreuves sont favorables
- Un bilan d'impact sera réalisé en fin de formation et/ou 6 mois après

Communiquer, une clef de la performance

- De l'importance de la communication
- Communication et référentiel de certification
- Différence entre communiquer et/ou informer
- Diagnostiquer ses points forts et à améliorer en situation de communication
- Comprendre les formes de communication pour mettre en place une stratégie et des moyens pour mieux communiquer

Comment mieux communiquer

- Détecter une situation où il est nécessaire de communiquer
- Différence entre fait, opinion et jugement
- S'affirmer positivement
- Développer la maîtrise de soi
- Savoir dire non
- Adresser des messages : « le Je »
- Communiquer les faits
- Développer son sens de l'écoute (verbale, non verbales, la reformulation)

Etre efficace pour communiquer

- Faire passer son message quand l'interlocuteur a peu de temps disponible
- Lien entre efficacité de communication et respect

Comment informer et s'informer

- Type de support de l'information (écrite ou orale)
- Sens et contenu de l'information
- S'adapter à l'interlocuteur
- S'adapter à la disponibilité de l'interlocuteur
- S'exprimer de manière claire et vivante
- Informer plusieurs personnes

Standards de travail

Objectifs

- Comprendre l'utilité des documents « standards »

Public concerné

Opérateurs de production

Prérequis

Formateur expérimenté

Durée

1 jour (7 heures)

Animateurs

Niveau Français B1 (CECRL)

Effectifs

8 participants maximum

Accès aux locaux

Locaux conforme à l'accueil des personnes à mobilité réduite

Moyens pédagogiques

- Tableau blanc / paperboard
- Vidéoprojecteur
- Support de cours
- Mise en situation

Méthodes pédagogiques

- Magistrales
- Interrogatives
- Démonstratives
- Actives
- Expérientielles

Evaluations et suivi de formation

- Evaluation préalable et évaluation à chaud
- Questionnaire de satisfaction
- Remise d'une attestation de formation
- Le stagiaire sera proposé à la certification CQP Peintre Industriel MQ 9503160128
- Le CQP sera délivré si les résultats aux épreuves sont favorables
- Un bilan d'impact sera réalisé en fin de formation et/ou 6 mois après

Les standards

- Nécessité d'avoir un langage commun
- Qualité constante = standardisation
- Différents standards
 - Qualité
 - Administratif
 - Technique

Exercices

- Langage commun
- Standards : dessiner un lapin ou un oiseau

Exemples sur le terrain

- Matrice des processus
- Standards de matériel
- Opérations détaillées
- Fiches de montage
- Fiches de collectage
- Ok production
- Info flash
- Remontée de défauts au poste de travail
- Mémo visuel
- Opérations détaillées auto contrôle

Conclusion

- La maîtrise de la variation passe par les standards
- Les standards doivent évoluer pour augmenter la qualité des produits

MRP 8D

Objectifs

- Comprendre les principes et les outils de la résolution efficace de problèmes
- Savoir contribuer comme animateur ou comme équipier à une résolution de problème efficace

Public concerné

Opérateurs de production

Prérequis

Niveau Français B1 (CECRL)

Durée

2 jours (14 heures)

Animateurs

Formateur expérimenté

Effectifs

8 participants maximum

Accès aux locaux

Locaux conforme à l'accueil des personnes à mobilité réduite

Moyens pédagogiques

- Tableau blanc / paperboard
- Vidéoprojecteur
- Support de cours
- Jeux pédagogiques

Méthodes pédagogiques

- Magistrales
- Interrogatives
- Démonstratives
- Actives
- Expérientielles

Evaluations et suivi de formation

- Evaluation préalable et évaluation à chaud
- Questionnaire de satisfaction
- Remise d'une attestation de formation
- Le stagiaire sera proposé à la certification CQP Peintre Industriel MQ 9503160128
- Le CQP sera délivré si les résultats aux épreuves sont favorables
- Un bilan d'impact sera réalisé en fin de formation et/ou 6 mois après

Définitions : La notion de "problème", classification, caractéristiques et méthodologies

- Que faut-il analyser ?
- Comment analyser ?
- La traçabilité de l'analyse
- Différence entre problème et conflit, compatibilité des méthodes de résolution de problème et de gestion de conflits

Méthodologie de résolution de problème

- Décrire un problème en 10 secondes
- Le contexte : QQOQCCP
- Hiérarchiser les problèmes à traiter pour traiter en priorité les plus critiques
- L'analyse de criticité : Pareto et SQCD
- La recherche de cause racine : 5M/Ishikawa et 5Pourquoi
- L'utilisation du brainstorming en résolution de problème
- Notions de TRIZ appliqués à la résolution de problème
- Les actions curatives, correctives et préventives
- Suivi des actions, PDCA
- les documents de suivi de la démarche de résolution de problème, dont la méthode 8D
- Les documents de capitalisation d'une démarche de résolution de problème

Amélioration continue

Objectifs

- Comprendre les outils et méthodes du lean manufacturing
- Savoir utiliser le lean manufacturing comme outil d'amélioration continue de la performance

Public concerné

Opérateurs de production

Prérequis

Niveau Français B1 (CECRL)

Durée

1 jour (7 heures)

Animateurs

Formateur expérimenté

Effectifs

8 participants maximum

Accès aux locaux

Locaux conforme à l'accueil des personnes à mobilité réduite

Moyens pédagogiques

- Tableau blanc / Paperboard
- Vidéoprojecteur
- Support de cours

Méthodes pédagogiques

- Magistrales
- Interrogatives
- Démonstratives
- Actives
- Expérientielles

Evaluations et suivi de formation

- Evaluation préalable et évaluation à chaud
- Questionnaire de satisfaction
- Remise d'une attestation de formation
- Le stagiaire sera proposé à la certification CQP Peintre Industriel MQ 9503160128
- Le CQP sera délivré si les résultats aux épreuves sont favorables
- Un bilan d'impact sera réalisé en fin de formation et/ou 6 mois après

Historique

- Pourquoi faire du lean ?
- Pourquoi faut-il s'améliorer en permanence ?
- Techniques d'amélioration : innovation et amélioration continue
- Forces, faiblesses, opportunités et menaces des approches par l'innovation et par l'amélioration continue

Les principes du lean

- La maison du lean
- Les objectifs principaux (réduire les gaspillages, améliorer les flux, le zéro défaut, gérer la variation)
- Les valeurs ajoutées et non-valeur ajoutée

Les principaux outils

- Les standards
- Les muda
- L'Andon
- Le juste à temps
- Le SMED
- Le takt time
- La VSM (value stream mapping)

Zoom sur le 5S

- L'approche
- Les étapes
- Groupe de travail et mise en pratique

Flux et performance

- Définition et notions fondamentales sur les flux
- Pourquoi définir les flux
- Outils de modélisation des flux (WBS, Logigramme, plat de nouille, VSM, ...)
- L'impact des aléas sur les flux
- Les outils pour maîtriser les aléas
- La mesure de la performance d'un flux (indicateurs, techniques de mesure, ...)

PRAP

Objectifs

- Permettre à chacun d'acquérir les compétences lui permettant d'être un acteur de la prévention des risques liés à l'activité physique dans son entreprise
- Etre capable d'observer et d'analyser sa situation de travail en s'appuyant sur le fonctionnement du corps humain, afin d'identifier les différentes atteintes à la santé susceptibles d'être encourues
- Permettre à l'entreprise de dégager des pistes d'amélioration dans les domaines humains organisationnels, techniques en vue de réduire les risques de TMS et ceux liés aux manutentions manuelles

Public concerné

Opérateurs de production

Prérequis

Niveau Français B1 (CECRL)

Durée

2 jours (14 heures)

Animateurs

Formateur expérimenté

Effectifs

8 participants maximum

Accès aux locaux

Locaux conforme à l'accueil des personnes à mobilité réduite

Moyens pédagogiques

- Tableau blanc / paperboard
- Vidéoprojecteur
- Support de cours
- Matériel adapté (squelette, articulation, charges à manipuler)
- Exercices pratiques et observation de postes de travail

Méthodes pédagogiques

- Magistrales
- Interrogatives
- Démonstratives
- Actives
- Expérientielles

Evaluations et suivi de formation

- Evaluation préalable et évaluation à chaud
- Questionnaire de satisfaction
- Remise d'une attestation de formation
- Le stagiaire sera proposé à la certification CQP Peintre Industriel MQ 9503160128
- Le CQP sera délivré si les résultats aux épreuves sont favorables
- Un bilan d'impact sera réalisé en fin de formation et/ou 6 mois après

Présentation de la formation dans la démarche de prévention de l'entreprise

- L'importance des atteintes à la santé liées à l'activité physique professionnelle et les enjeux humains et économiques pour le personnel et l'entreprise
- Contexte réglementaire
- Acteurs de la prévention
- Economie de l'accident
- La place de l'activité physique dans le travail

Anatomie, physiologie

- Les principaux éléments de l'anatomie et de la physiologie de l'appareil locomoteur
- Les différentes atteintes de l'appareil locomoteur et leur conséquence sur la santé
- Les facteurs de risque d'origine biomécanique, psychosocial et ceux liés à l'environnement physique
- Dans sa situation de travail, description de son activité et repérage des situations pouvant nuire à sa santé
- Repères méthodologiques de l'analyse des déterminants de l'activité physique

Etre capable de participer la maîtrise du risque et à sa prévention dans son entreprise ou établissement

- Recherche de pistes d'amélioration des conditions de travail
- Les principes généraux de prévention
- Les principes de base d'aménagement dimensionnel des postes de travail
- Les aides techniques à la manutention
- La portée et les limites des principes de sécurité physique et d'économie d'effort
- Techniques pour faire remonter l'information aux personnes concernées

Prévention des risques

Objectifs

- Connaître les principes de la prévention des risques
- Connaître les risques industriels les plus courants
- Savoir être acteur de la diminution du nombre d'accidents de travail, de trajet et des maladies professionnelles

Public concerné

Opérateurs de production

Prérequis

Niveau Français B1 (CECRL)

Durée

1 jour (7 heures)

Animateurs

Formateur expérimenté

Effectifs

8 participants maximum

Accès aux locaux

Locaux conforme à l'accueil des personnes à mobilité réduite

Moyens pédagogiques

- Tableau blanc / paperboard
- Vidéoprojecteur
- Support de cours
- Jeux pédagogiques

Méthodes pédagogiques

- Magistrales
- Interrogatives
- Démonstratives
- Actives
- Expérientielles

Evaluations et suivi de formation

- Evaluation préalable et évaluation à chaud
- Questionnaire de satisfaction
- Remise d'une attestation de formation
- Le stagiaire sera proposé à la certification CQP Peintre Industriel MQ 9503160128
- Le CQP sera délivré si les résultats aux épreuves sont favorables
- Un bilan d'impact sera réalisé en fin de formation et/ou 6 mois après

Contexte sécurité et santé

- Structure du droit et droit applicable au travail
- Enjeux dans l'entreprise
- Engagements des entreprises en SST
- Coûts des AT et MP, les acteurs de la santé et sécurité
- Réglementation : Focus sur les obligations dans l'entreprise
- Définition du risque, du danger et de l'exposition
- Le droit de retrait : notion de danger grave et imminent

La sécurité au quotidien

- La sécurité est la responsabilité de chacun
- Réduire le risque en réduisant le danger ou l'exposition
- Technique du mécanisme d'apparition des dommages
- Technique de l'ITAMAMI
- Technique de l'arbre des causes
- Pyramide des dangers : savoir tenir compte des signaux faibles
- Signaler un risque de manière assertive (hiérarchie, personne concernée) concepts et mise en pratique

Les risques dans l'entreprise

- Le document unique et sa mise en œuvre
- Les risques psychosociaux
- Les moyens de prévention dans l'entreprise (plan de prévention, permis feu, protocole de sécurité, fiche sécurité, ...)
- Les signalétiques liées aux risques (danger, secours, obligation, produits)

Basique qualité auto contrôle

Objectifs

- Connaître les fondamentaux de la qualité au poste de travail
- Comprendre ce qu'est la qualité
- Connaître les exigences qualité
- Intégrer les chiffres de la qualité
- Appliquer une démarche d'auto contrôle

Public concerné

Opérateurs de production

Prérequis

Niveau Français B1 (CECRL)

Durée

2 jours (14 heures)

Animateurs

Formateur expérimenté

Effectifs

8 participants maximum

Accès aux locaux

Locaux conforme à l'accueil des personnes à mobilité réduite

Moyens pédagogiques

- Tableau blanc / Paperboard
- Vidéoprojecteur
- Support de cours
- Jeux pédagogiques

Méthodes pédagogiques

- Magistrales
- Interrogatives
- Démonstratives
- Actives
- Expérientielles

Evaluations et suivi de formation

- Evaluation préalable et évaluation à chaud
- Questionnaire de satisfaction
- Remise d'une attestation de formation
- Le stagiaire sera proposé à la certification CQP Peintre Industriel MQ 9503160128
- Le CQP sera délivré si les résultats aux épreuves sont favorables
- Un bilan d'impact sera réalisé en fin de formation et/ou 6 mois après

CONTENU DE LA FORMATION

Comprendre ce qu'est la qualité

- Echanges et questionnements avec les stagiaires
- Définition de la qualité

Connaître les exigences qualité client

- Performances produit
- Proximité SAV
- Délai – livraison
- Rentabilité et respect de l'environnement
- Fiabilité

Intégrer les chiffres de la qualité

- Les chiffres 2019 sur l'obtention de la qualité : du coût rebus, retouches, tri fournisseur...
- Indicateurs de performance : SQCLM
- Notions de rentabilité, pérennité

Connaître l'organisation qualité de l'entreprise

- Relation Client Fournisseur
- Management QAQ
- Audit produit : qu'est-ce que c'est ? à quoi ça sert ?
- Le rôle de chacun

Les moyens au poste et les démarches pour produire bon du premier coup (auto contrôle) et la gestion des remontés de défauts

- Faire bon du premier coup
- Auto contrôle
- Aborder la détection des problèmes
- Proposer des solutions
- Mettre en place des solutions
- S'assurer que les solutions sont viables
- La bouche qualité : poste, EQG, MKGt, audit produit...

Jeu pédagogique

- Mise en situation de fabrication sur chaîne de production
- Détection des problèmes
- Proposition de solutions
- Mise en place de la qualité

Connaître les fondamentaux de la qualité au poste de travail

Le savoir-faire :

- Avant de démarrer mon activité
 - Vérifier tous les éléments nécessaires à l'activité
 - Contrôler l'état et la présence de ses moyens : Fiche moyens, Standard Visuel 5S
 - Renseigner le standard de travail : OK production
- Pendant mon activité
 - Appliquer les règles sécurité et environnement : Fiche sécurité, fiche autorisation emploi produits chimiques
 - Réaliser les opérations professionnelles confiées suivant les standards de travail : opération détaillée, fiche de montage, fiche mémo
 - L'auto contrôle au poste
 - Réagir à une situation anormale :
 - Incident qualité (je détecte, je stoppe, j'alerte, j'analyse, je sécurise, je trie, je corrige, je renseigne, je contrôle, je redémarre)
 - Gestion des Non Conformés
 - Risque sécurité : je détecte, je stoppe, j'alerte (Croix EHS)
- Après mon activité
 - Contrôler la conformité du résultat de mon activité professionnelle et renseigner les standards de travail confié : fiche de montage, info flash, fiche contrôle produit, livrets produits
 - Maintenir, ranger, nettoyer son poste de travail : OK Production, fin de poste

Le savoir-être, l'état d'esprit :

- Culture qualité : être factuel, parler avec des données, des faits
- Respect de la fragilité du produit
- Etre force de proposition, contribuer à l'amélioration du poste de travail
 - Partage de son expérience et savoir-faire avec les autres équipiers
 - Participer à la résolution des problèmes, groupe de travail
 - Propositions sécurité, environnement, technique, qualité, organisation

Maintenance 1^{er} niveau

Objectifs

- Reconnaître la cinématique des différents systèmes de transmission d'énergie
- Identifier les composants et connaître leurs rôles
- Participer à une maintenance préventive
- Effectuer des interventions de maintenance de conduite
- Comprendre l'intérêt d'une organisation du poste de travail

Public concerné

Opérateurs de production

Prérequis

Niveau Français B1 (CECRL)

Durée

1 jour (7 heures)

Animateurs

Formateur expérimenté

Effectifs

8 participants maximum

Accès aux locaux

Locaux conforme à l'accueil des personnes à mobilité réduite

Moyens pédagogiques

- Tableau blanc / Paperboard
- Vidéoprojecteur
- Support de cours

Méthodes pédagogiques

- Magistrales
- Interrogatives
- Démonstratives
- Actives
- Expérientielles

Evaluations et suivi de formation

- Evaluation préalable et évaluation à chaud
- Questionnaire de satisfaction
- Remise d'une attestation de formation
- Le stagiaire sera proposé à la certification CQP Peintre Industriel MQ 9503160128
- Le CQP sera délivré si les résultats aux épreuves sont favorables
- Un bilan d'impact sera réalisé en fin de formation et/ou 6 mois après

CONTENU DE LA FORMATION

Maintenance 1^{er} niveau

- Organisation des opérations de maintenance 1er niveau
- Les consignes de sécurité lors des opérations de maintenance
- Rôle du personnel de production lors des opérations de maintenance
- Exercice pratique

Les principaux composants

- Pneumatiques (identification, rôle et fonctionnement)
 - Distributeurs
 - Vérins
 - Capteurs
 - Raccords
 - FRL
 - Etc
- Oléo-hydrauliques (identification, rôle et fonctionnement)
 - Centrales hydrauliques
 - Distributeurs
 - Vérins
 - Moteur
 - Filtre
 - Etc
- Electriques (identification, rôle et fonctionnement)
 - Voyant
 - Sectionneur
 - Interrupteur
 - Moteur
 - Appareillage de protection
 - Relais contacteur
- Mécaniques (identification, rôle et fonctionnement)
 - Visserie
 - Roulements
 - Chaînes/pignons
 - Engrenages
 - Cardans
 - Accouplements
 - Ressorts
 - Joints
 - Poulie/courroies

Les opérations de lubrification et de graissage

- Les graisses
- Les huiles
- Les différentes techniques de lubrification

Les principales causes de défaillances

- Grippage
- Casse mécanique
- Pollution
- Etc

Analyse des fiches de maintenance 1^{er} niveau par type de machines/postes

Recherche de pannes : méthodes

Exemples concrets sur les conséquences d'un non rangement des visseries

- Arrêt chaîne, chute de vis au sol, accidents de travail...
- Exemples avec indicateurs EHS
- Compte-rendu des conséquences d'un arrêt de chaîne d'1min...

Le corps humain comme outil d'automaintenance

- Types de défauts détectables par les sens humains
- Pertes de fonctions détectables par les sens humains
- Utiliser des standards pour harmoniser les détections faites par le corps humain

Peinture débutant

Objectifs

- Savoir préparer la peinture avec rigueur
- Être capable de régler un pistolet pneumatique (ou airmix ou électrostatique)
- Acquérir la gestuelle en fonction des pièces à peindre
- Savoir nettoyer et entretenir son matériel
- Appliquer les règles d'hygiène et de sécurité

Public concerné

Opérateurs de production

Prérequis

Niveau Français B1 (CECRL)

Durée

10 jours (70 heures)

Animateurs

Formateur expérimenté

Effectifs

8 participants maximum

Accès aux locaux

Locaux conforme à l'accueil des personnes à mobilité réduite

Moyens pédagogiques

- Tableau blanc / Paperboard
- Vidéoprojecteur
- Support de cours

Méthodes pédagogiques

- Magistrales
- Interrogatives
- Démonstratives
- Actives
- Expérientielles

Evaluations et suivi de formation

- Evaluation préalable et évaluation à chaud
- Questionnaire de satisfaction
- Remise d'une attestation de formation
- Le stagiaire sera proposé à la certification CQP Peintre Industriel MQ 9503160128
- Le CQP sera délivré si les résultats aux épreuves sont favorables
- Un bilan d'impact sera réalisé en fin de formation et/ou 6 mois après

CONTENU DE LA FORMATION

Le métier de peintre industriel

- Notion de corrosion et de protection par les peintures
- Etapes d'une mise en peinture : la journée type d'un peintre
- Les aptitudes et capacités d'un peintre :
 - Vue
 - Soins
 - Propreté
 - Rapidité
 - Souplesse

Environnement de travail et sécurité

- Les cabines de peinture : fonctionnement, constitution et maintenance de 1er niveau
- Le local de préparation peinture
- Les risques liés aux peintures
- Les dangers spécifiques des solvants
- Les pictogrammes présents sur l'étiquetage des produits utilisés
- Les moyens de protection individuels et leur utilisation

La préparation de la peinture en fonction des fiches techniques

- Les dates de péremption
- La gestion des paramètres de température
- L'agitation des bidons
- La pesée des différents produits (peinture, durcisseur, diluant)
- L'ordre des mélanges
- La mesure de la viscosité
- Le filtrage du mélange

Les matériels d'application : pulvérisation pneumatique standard

- Notion de corrosion et de protection par les peintures
- Description du pistolet
 - Les différentes buses possibles
 - Les chapeaux et leurs rôles dans la pulvérisation
 - Les réglages du pistolet
 - Réglage du débit peinture
 - Réglage de la pression d'atomisation
 - Réglage de la largeur du jet
 - Le démontage et le remontage du pistolet, son entretien courant et les maintenances de premier niveau

Les matériels d'application : pulvérisation mixte (option)

- Principes de la pulvérisation mixte
- Description d'un équipement de pulvérisation mixte
 - Moteurs et pompes
 - Filtration
 - Perte de charge
 - Pulvérisation à chaud
 - Chapeau d'air
 - Choix des buses
 - Choix et inconvénients de la pulvérisation mixte
 - Les réglages spécifiques
 - Le démontage et le remontage du pistolet, son entretien *courant et la maintenance de premier niveau*.

Les matériels d'application : pulvérisation électrostatique (option)

- Principe de la pulvérisation électrostatique
 - La mise à la masse
 - Comment charger les gouttelettes
 - Les différents types de charges
 - La résistivité des peintures
- L'effet de contournement
 - La résistivité des peintures
 - Trajectoire des gouttelettes
 - Précautions à prendre
 - Choix et inconvénients de la pulvérisation électrostatique
 - Les réglages spécifiques
 - Le démontage et le remontage du pistolet, son entretien courant et la maintenance de premier niveau

La gestuelle et la méthodologie d'attaque des pièces

- Le positionnement du pistolet par rapport à la pièce
 - La tenue perpendiculaire
 - Le déplacement rectiligne
 - Les erreurs à éviter
- La distance de pistolage
 - Pour chaque type de pistolet
 - Conséquences d'une application trop près
 - Conséquences d'une application trop loin
 - La nécessaire constance de la distance de pistolage
- L'exécution et la superposition des passes
 - Le positionnement du corps
 - Le déplacement du bras
 - La pression sur la gâchette
 - Le chevauchement 50%/50%
 - Les couches simples et les couches croisées
- L'application des peintures sur surfaces planes
 - Sens de la course du pistolet
 - Progression sur la pièce
 - L'application sur les angles et les arrêtes
 - Sur angles saillants
 - Sur angles rentrants
 - L'application sur pièces ajourées et sur les grilles
 - Le positionnement du pistolet
 - La protection de l'environnement de la pièce à peindre
- L'application sur surfaces courbes
 - Observation de la pièce et division en plusieurs sections
 - Sur pièces tubulaires
 - Sur pièces cylindriques
 - Taille des passes
- La position du corps selon les pièces à peindre
 - Application optimale
 - Gestes et posture en peinture

Les contrôles visuels

Peinture confirmé

Objectifs

- Pratiquer les préparations de surfaces courantes
- Préparer la peinture en totale autonomie et s'adapter en cas de rupture de stock
- Régler un pistolet en fonction des pièces à peindre
- Gagner en vitesse d'application
- Peindre des pièces complexes
- Effectuer des raccords
- Maîtriser les épaisseurs demandées
- Identifier les défauts, reconnaître leurs causes et procéder aux réajustements nécessaires
- Respecter les règles d'hygiène / sécurité

Public concerné

Opérateurs de production

Prérequis

Niveau Français B1 (CECRL)

Durée

10 jours (70 heures)

Animateurs

Formateur expérimenté

Effectifs

8 participants maximum

Accès aux locaux

Locaux conforme à l'accueil des personnes à mobilité réduite

Moyens pédagogiques

- Tableau blanc / Paperboard
- Vidéoprojecteur
- Support de cours

Méthodes pédagogiques

- Magistrales
- Interrogatives
- Démonstratives
- Actives
- Expérientielles

Evaluations et suivi de formation

- Evaluation préalable et évaluation à chaud
- Questionnaire de satisfaction
- Remise d'une attestation de formation
- Le stagiaire sera proposé à la certification CQP Peintre Industriel MQ 9503160128
- Le CQP sera délivré si les résultats aux épreuves sont favorables
- Un bilan d'impact sera réalisé en fin de formation et/ou 6 mois après

Les préparations de surfaces

- Adhérence des peintures
- Dégraissages polyvalents
 - Manuel parsolvants
 - Automatique en machine étanche
- Le sablage
 - Matériel
 - Choix des abrasifs
 - Réglage
 - Etats de surface recherchée après impacts
- Le masticage et le ponçage
- Les contrôles visuels en sortie de chaîne de phosphatation

Les constituants des peintures liquides

- Les grandes familles de peinture
 - Les alkydes ou glycérophtaliques
 - Les cellulosiques
 - Les acryliques
 - Les vinyliques
 - Les polyuréthanes
 - Les époxy
 - Les polyesters
- Les pigments
 - Les pigments de teinte
 - Les nuanciers
 - Les pigments anti corrosion
 - Les colorants
- Les matières de charge
- Les diluants et solvants
- Les additifs
- Les données techniques de la peinture
- Les données de la fiche technique
- Extrait sec et consommation peinture

Rappels sur les réglages des différents matériels d'application et sur la préparation des peintures

- Les réglages des pistolets :
 - Réglage du débit produit
 - Réglage de la pression d'atomisation
 - Réglage de la largeur de jet
- Les fiches techniques peinture
- Rappels sur la viscosité
 - Consistance des peintures
 - Instruments de mesure de la viscosité
 - Ajustage de la viscosité

La pulvérisation des peintures liquides et l'affinage des réglages

- La formation des gouttelettes de peinture
- Le voyage aérien des gouttelettes
- L'arrivés des gouttelettes sur le support
- Les anomalies dans la formation du film humide
 - Gouttelettes trop grosses et riches en matières volatiles
 - Gouttelettes trop grosses et pauvres en matières volatiles
 - Gouttelettes trop petites et pauvres en matières volatiles
- Règles de base sur la pulvérisation
 - Angle d'impact du jet
 - Longueur de parcours des gouttelettes
 - Les différents jets de pulvérisation
 - Déplacements de la tête de pulvérisation et ou du support
 - La charge de peinture

Rapidité d'exécution et méthodologie d'attaque des pièces complexes

- Rappels sur le positionnement du pistolet par rapport à la pièce
 - La tenue perpendiculaire
 - Le déplacement rectiligne
 - Les erreurs à éviter
- Rappels sur la distance de pistolage
 - La tenue perpendiculaire
 - Pour chaque type de pistolet
 - Conséquence lors d'une application trop près
 - Conséquences lors d'une application trop loin
 - La nécessaire constance de la distance de pistolage
- Rappels sur l'exécution et la superposition des passes
 - Le positionnement du corps
 - Le déplacement du bras
 - La pression sur la gâchette
 - Le chevauchement 50%/50%
 - Le chevauchement 50%/50%
 - Les couches simples et les couches croisées
- L'application des peintures sur pièces complexes
 - Méthodologie d'attaque
 - Sens de l'application
 - Spécificités des endroits creux et des cavités difficiles d'accès.
- Les raccords peinture
 - Réalisation de sections à peindre
 - Recouvrement entre sections
- La rapidité d'exécution
 - L'organisation
 - Le positionnement du corps
 - Les trucs et astuces
 - Entraînements et chronométrage
- La maîtrise des épaisseurs
 - Les réglages optimisés
 - La finesse de pulvérisation

CONTENU DE LA FORMATION (suite)

Les contrôles des dépôts

- Les conditions et l'environnement des contrôles
- Rappels sur les défauts visibles :
 - Coulures
 - Grains
 - Bullage
 - Rayures
 - Manques
 - Marbrures, zones mats
- Les critères d'acceptation communs
- Le contrôle des épaisseurs
 - Appareils de mesure non destructifs
 - Epaisseur par jauge PIG
- Le contrôle d'adhérence
 - Appareil pour essai de quadrillage
 - Adhérence par traction
- Le contrôle de l'élasticité de l'adhérence
 - Essai d'emboutissage
 - Essai de chute de masse
 - Mandrin de pliage
- Le contrôle de la dureté
- Le contrôle et la mesure de la brillance

Les défauts, causes et remèdes

- Pour chaque type de défauts :
 - Définition
 - La recherche des causes
 - Les solutions

Les règles d'hygiène et de sécurité

- Notions de toxicologie
- L'étiquetage réglementaire
- Les pictogrammes (ancienne et nouvelle génération)
- Les FDS (fiches de données de sécurité)
- Les EPI en peinture (équipements de protection individuels)
- Zoom sur les masques respiratoires

ATEX

Objectifs

- Identifier les dangers et les éléments du cadre réglementaire liés aux atmosphères explosives.
- Maîtriser les risques afin d'utiliser les moyens de prévention et de protection adéquates (EPC et EPI).
- Sensibiliser les stagiaires aux bonnes pratiques sécuritaires dans un environnement ATEX.

Public concerné

Opérateurs de production

Prérequis

Niveau Français B1 (CECRL)

Durée

1 jour (7 heures)

Animateurs

Formateur expérimenté

Effectifs

8 participants maximum

Accès aux locaux

Locaux conforme à l'accueil des personnes à mobilité réduite

Moyens pédagogiques

- Tableau blanc / Paperboard
- Vidéoprojecteur
- Support de cours

Méthodes pédagogiques

- Magistrales
- Interrogatives
- Démonstratives
- Actives
- Expérientielles

Evaluations et suivi de formation

- Evaluation préalable et évaluation à chaud
- Questionnaire de satisfaction
- Remise d'une attestation de formation
- Le stagiaire sera proposé à la certification CQP Peintre Industriel MQ 9503160128
- Le CQP sera délivré si les résultats aux épreuves sont favorables
- Un bilan d'impact sera réalisé en fin de formation et/ou 6 mois après

L'incendie

- Le triangle du feu
- Les origines des incendies
- Le danger particulier des fumées
- Les extincteurs
- Les consignes
- Le feu sur une personne
- Le permis de feu
- L'évacuation

L'explosion

- Exemples d'accidents et conséquences
- Statistiques
- Qu'est-ce qu'une explosion ?
- Les origines des explosions
- Comment prévenir les explosions ?
- L'électricité statique

Les textes réglementaires applicables en atmosphère explosive

- Définition du groupe et de la catégorie d'un appareil
- Evaluation des risques liés aux produits
- Matériel exclu du champ d'application de la directive
- Procédures d'évaluation de la conformité
- Documents de conformité
- Marquage de l'appareil
- Les obligations de l'employeur
- Classification des emplacements où des atmosphères explosives peuvent se présenter
- Prescriptions minimales visant à améliorer la protection en matière de sécurité et de santé des travailleurs susceptibles d'être exposés au risque d'atmosphères explosives
- Dispositions concernant la prévention des explosions applicables aux lieux de travail
- Protection des travailleurs susceptibles d'être exposés à une atmosphère explosive
- Conditions d'installation des matériels électriques dans les emplacements où des atmosphères explosives peuvent se présenter

Le matériel

- Caractéristique du matériel à utiliser en zone ATEX
- Déclaration marquage CE
- Obligation des fabricants
- Décryptage du marquage ATEX

Définition des zones ATEX

- Caractérisation des différentes zones
- Méthodologie de classement et de dimensionnement des zones ATEX
- Graphisme des plans de zone
- La signalisation
- Visite de l'entreprise afin d'identifier le zonage, le matériel ATEX

CQP BLANC

Objectifs

- Identifier et consolider sa zone de confort lors d'une soutenance
- Comprendre les enjeux spécifiques à une situation de soutenance
- Prendre possession du sujet d'examen

Public concerné

Opérateurs de production

Prérequis

Niveau Français B1 (CECRL)
Avoir suivi le cursus CQP Peintre Industriel MQ
9503160128

Durée

3 jours (21 heures)

Animateurs

Formateur expérimenté

Effectifs

8 participants maximum

Accès aux locaux

Locaux conforme à l'accueil des personnes à
mobilité réduite

Moyens pédagogiques

- Tableau blanc / Paperboard
- Vidéoprojecteur
- Support de cours

Méthodes pédagogiques

- Apports théoriques
- Mise en situation

Evaluations et suivi de formation

- Evaluation préalable et évaluation à chaud
- Questionnaire de satisfaction
- Remise d'une attestation de formation
- Le stagiaire sera proposé à la certification CQP Peintre Industriel MQ 9503160128
- Le CQP sera délivré si les résultats aux épreuves sont favorables
- Un bilan d'impact sera réalisé en fin de formation et/ou 6 mois après

Réalisation d'une soutenance à Blanc et retour d'expérience

- Les grilles d'analyse et de lecture d'une soutenance, vu du jury
- Les intérêts des parties prenantes à une soutenance
- Les attendus liés au référentiel de certification
- Identification de la zone de confort de chaque stagiaire en situation de soutenance
- Trucs et astuces pour installer sa zone de confort en situation de soutenance (Respiration, ancrages..)

Enjeux de communication spécifiques à une situation de soutenance

- Communication verbale et non verbale
- Positionnement statique et dynamique lors d'une soutenance, danse de l'ours
- Attendus techniques et humains du jury en situation de soutenance
- Ecoute verbale et non verbale du jury en situation de soutenance

Déroulé type d'une soutenance

- Installation et logistique
- Se présenter
- Annoncer le plan de la soutenance
- Réaliser le sujet d'examen (bien démarrer, maîtriser le temps, bien conclure)
- Répondre aux questions du jury (reformulation active, maîtrise du temps)

CQP FINAL

Objectifs

- Obtenir le CQP

Public concerné

Opérateurs de production

Prérequis

Niveau Français B1 (CECRL)
Avoir suivi le cursus CQP Peintre Industriel MQ
9503160128

Durée

1 jour (7 heures)

Animateurs

Jury d'évaluation du CQP

Effectifs

8 participants maximum

Accès aux locaux

Locaux conforme à l'accueil des personnes à
mobilité réduite

Moyens pédagogiques

- Tableau blanc / Paperboard
- Vidéoprojecteur
- Support de cours

Méthodes pédagogiques

- Magistrales
- Interrogatives
- Démonstratives
- Actives
- Expérientielles

Evaluations et suivi de formation

- Evaluation préalable et évaluation à chaud
- Questionnaire de satisfaction
- Remise d'une attestation de formation
- Le stagiaire sera proposé à la certification CQP Peintre Industriel MQ 9503160128
- Le CQP sera délivré si les résultats aux épreuves sont favorables
- Un bilan d'impact sera réalisé en fin de formation et/ou 6 mois après

CONTENU DE LA FORMATION

Réalisation de la soutenance du CQP devant jury