

REFERENTIEL TITRE A FINALITE PROFESSIONNELLE CARROSSIER-PEINTRE

Un référentiel d'activités et de compétences professionnelles :

Il décrit les activités, blocs de compétences (BC). Il est constitué en miroir de la fiche de qualification du Répertoire National des Qualifications des Services de l'Automobile (RNQSA).

Un référentiel d'évaluation :

Un document unique concernant les règles générales d'accès à la certification, validé par les partenaires sociaux de la branche, est associé à ce référentiel.

En complément, un référentiel d'évaluation décrit les conditions de certification de ce Titre à finalité Professionnelle.

Il précise les critères et les modalités d'évaluation par bloc de compétences.

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"> - Mise à jour classement et de la documentation technique - Conseils techniques et d'utilisation à la clientèle - Participation à l'expertise 	<p><u>Bloc de compétences : Conseil technique en carrosserie-peinture</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Examiner la demande du client pour apporter un conseil technique adapté en utilisant les techniques de communication et en s'appuyant sur les méthodes d'intervention en carrosserie-peinture, - Collecter les informations techniques nécessaires aux interventions des carrossiers et peintres, en appliquant les procédures qualité en vigueur, - Transmettre les informations techniques nécessaires aux interventions des carrossiers et peintres afin de favoriser leur montée en compétences en situations de travail apprenantes, - Etablir un pré-chiffrage de l'intervention en définissant le coût et les moyens à mobiliser pour réaliser les travaux de réparation, à l'aide des méthodes et outils informatiques dédiés. 	<p>Suite à un parcours de formation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mise en situation professionnelle portant sur la réception d'un véhicule client ayant subi un dommage et la réalisation du pré-chiffrage des travaux (2 heures) <p><i>(Les candidats disposent de 2 heures de préparation)</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> - L'expression est adaptée au contexte. - Le ton est dynamique et rassurant. - L'élocution appuie les explications. - Les questions sont pertinentes. - La reformulation est utilisée. - Les demandes et questions sont traitées avec réactivité. - L'attitude est courtoise et polie. - Les informations concernant le client et le véhicule sont relevées. - Le tour du véhicule permet de déterminer l'état du véhicule avant travaux. - Toutes les formalités sont remplies. - Les points de contrôle sont identifiés et correctement examinés - Le choix des méthodes de réparation est pertinent. - Le temps d'immobilisation du véhicule est correctement estimé. - Les temps d'intervention sont correctement évalués.
		<p>Candidats en VAE :</p> <p>Le candidat renseigne le dossier de validation en apportant les preuves de ses compétences et en les mettant en relation avec celles requises par le Titre à finalité Professionnelle. Ce dossier constitue un support pour la validation et pour l'entretien devant le jury.</p>	

			<ul style="list-style-type: none"> - Tous les coûts sont pris en compte (main d'œuvre, pièces et consommables, ingrédients de peinture). - Le choix de la méthode de réparation est cohérent et argumenté. - Le coût de la réparation est expliqué et argumenté.
<ul style="list-style-type: none"> - Remplacement, ajustage et réglage de tous types d'éléments amovibles - Réalisation des travaux de sellerie nécessaires à l'intervention carrosserie (sièges, garnitures...) 	<p style="text-align: center;"><u>Bloc de compétences : Dépose et repose d'éléments amovibles :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Réaliser la dépose des éléments amovibles en exploitant la documentation technique et les outils appropriés, tout en respectant les procédures de mise en sécurité de l'intervention, - Réaliser la pose des éléments amovibles en exploitant la documentation technique et procéder à leur réglage par l'utilisation des outils appropriés dans le respect des procédures de mise en sécurité et régler méthode de pose, de mise en sécurité et les outils de diagnostic appropriés pour reposer, reparamétrer, régler les éléments amovibles conforme à l'origine et aux critères de qualité définis par le constructeur (de manière électrique ou électronique). 	<p>Suite à un parcours de formation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Questionnaire portant sur les différentes méthodes de pose et repose d'éléments amovibles. (1 heure) <hr/> <p>Candidats en VAE :</p> <p>Le candidat renseigne le dossier de validation en apportant les preuves de ses compétences et en les mettant en relation avec celles requises par le Titre à finalité Professionnelle. Ce dossier constitue un support pour la validation et pour l'entretien devant le jury.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Toutes les protections sont mises en place (housse de siège, couvre volant, tapis de sol, mais aussi tableau de bord, carrosserie, ...). L'agencement du poste de travail est fonctionnel. - Le poste de travail est organisé et maintenu dans un état satisfaisant tout au long de l'intervention. - La conformité du vitrage de remplacement est vérifiée (état, sérigraphie, teinte, fixation rétroviseur, capteurs) avant de commencer la dépose. - Les différents équipements, les précautions et leur méthode de dépose/repose sont identifiés à l'aide de la documentation technique. - Les équipements sont démontés et stockés avec soin (garnitures, capteurs, essuie-glace, etc). - L'outillage et la méthode de découpe sont adaptés au vitrage à remplacer - L'état de surface après la découpe est correct (absence d'accroc peinture, garniture abîmée, ...). - Le cordon résiduel est correctement arasé (épaisseur, régularité, ...). - Le montage à blanc du vitrage est effectué.

			<ul style="list-style-type: none">- Les produits de nettoyage, de dégraissage, primaire d'accrochage sont adaptés et utilisés conformément à la fiche technique.- Le cordon de colle est régulier. La forme et les dimensions sont conformes aux prescriptions du constructeur.- Le vitrage est positionné à son emplacement d'origine.- Les joints et enjoliveurs sont correctement positionnés. Les différents équipements sont remontés, ajustés et vérifiés (fonctionnels).- Le véhicule est propre, sans résidu de colle ou autres séquelles de l'intervention (rayures, traces sur vitrages, ...).- Les déchets sont évacués selon les normes environnementales en vigueur, les prescriptions sont respectées. Les protections individuelles sont portées (gants adaptés, lunettes).
--	--	--	---

<p>- Remplacement ou réparation de tout vitrage</p>	<p><u>Bloc de compétences : Remplacement et réparation de vitrage :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Remplacer un vitrage inamovible en appliquant les méthodes et les produits adaptés à la nature du vitrage inamovible dans le respect des méthodes de contrôles, de conformité et de sécurité de l'intervention, - Remplacer un vitrage amovible en utilisant les méthodes de remplacement et de paramétrage adaptées dans le respect des règles de sécurité de l'intervention, - Examiner un vitrage afin de définir si la réparabilité est possible, et le réparer en utilisant les méthodes et les produits appropriés à la nature du vitrage, dans le respect des règles de sécurité de l'intervention. 	<p>Suite à un parcours de formation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mise en situation professionnelle portant sur la dépose et repose d'un pare-brise. - Questionnaire portant sur la réglementation des vitrages et la méthode de réparation à employer. <p><i>(3 heures)</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> - Toutes les protections sont mises en place (housse de siège, couvres volant, tapis de sol, mais aussi tableau de bord, carrosserie, ...). L'agencement du poste de travail est fonctionnel. - Le poste de travail est organisé et maintenu dans un état satisfaisant tout au long de l'intervention. - L'agencement du poste de travail est fonctionnel. - Le poste de travail est organisé et maintenu dans un état satisfaisant tout au long de l'intervention. - Les différents équipements, les précautions et leur méthode de dépose/repose sont identifiés à l'aide de la documentation technique - Les équipements sont démontés et stockés avec soin (garnitures, capteurs, essuie-glace) - L'outillage et la méthode de découpe sont adaptés au vitrage à remplacer - L'outillage et la méthode de découpe sont adaptés au vitrage à remplacer - Le cordon résiduel est correctement arasé (épaisseur, régularité, ...). - Le montage à blanc du vitrage est effectué. - Les produits de nettoyage, de dégraissage, primaire d'accrochage sont adaptés et utilisés conformément à la fiche technique.
		<p>Candidats en VAE :</p> <p>Le candidat renseigne le dossier de validation en apportant les preuves de ses compétences et en les mettant en relation avec celles requises par le Titre à finalité Professionnelle. Ce dossier constitue un support pour la validation et pour l'entretien devant le jury.</p>	

			<ul style="list-style-type: none">- Le cordon de colle est régulier.- La forme et les dimensions sont conformes aux prescriptions du constructeur.- Le vitrage est positionné à son emplacement d'origine.- Les joints et enjoliveurs sont correctement positionnés.- Les différents équipements sont remontés, ajustés et vérifiés (fonctionnels).- Le véhicule est propre, sans résidu de colle ou autres séquelles de l'intervention (rayures, traces sur vitrages, ...).- Les déchets sont évacués selon les normes environnementales en vigueur, les prescriptions sont respectées.- Les protections individuelles sont portées (gants adaptés, lunettes).
--	--	--	--

<p>- Remise en forme d'éléments de carrosserie</p>	<p><u>Bloc de compétences : Remise en forme d'éléments de carrosserie</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Redresser un élément en acier en appliquant les techniques de redressage afin de lui rendre sa forme initiale et en appliquant les produits de protection appropriés dans le respect des règles de sécurité de l'intervention, - Redresser un élément en aluminium en appliquant les techniques de redressage afin de lui rendre sa forme initiale et en appliquant les produits de protection appropriés dans le respect des règles de sécurité de l'intervention. 	<p>Suite à un parcours de formation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mise en situation professionnelle portant sur la remise en forme d'un élément. - Questionnaire portant sur les différentes méthodes de remise en forme et leurs impacts sur les matériaux. <p><i>(2 heures)</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> - L'agencement du poste de travail est fonctionnel. - Le poste de travail est organisé et maintenu dans un état satisfaisant tout au long de l'intervention. - L'outillage nécessaire est correctement défini. - La méthode de redressage choisie est adaptée à la déformation (remise en ligne des arrêtes, suppression des contraintes...). - Les contrôles en cours de redressage sont réalisés (paluchage...). - L'état de surface de l'élément déformé est proche du profil initial - Le décapage de la zone à redresser permet la mise en œuvre du tire-clou (y compris masse). - Le mode opératoire du tire-clou est appliqué (réglage, absence de trous...). L'état de surface de l'élément déformé est proche du profil initial. - L'outillage correspond à l'accès et au type de déformation - La position de l'éclairage est correcte par rapport à la bosse - La méthode utilisée correspond au type de bosse. - L'état de surface de l'élément déformé est proche du profil initial - Port des protections individuelles (gants anti-coupure et nitrile, lunettes, casque anti-bruit).
		<p>Candidats en VAE :</p> <p>Le candidat renseigne le dossier de validation en apportant les preuves de ses compétences et en les mettant en relation avec celles requises par le Titre à finalité Professionnelle. Ce dossier constitue un support pour la validation et pour l'entretien devant le jury.</p>	

<p>- Dépose-repose ou remplacement d'organes mécaniques, d'éléments d'habillage (planches de bord ...), d'organes électriques ou électroniques nécessaires à la réalisation de l'intervention soumise éventuellement à la réglementation</p>	<p><u>Bloc de compétences : Dépose et repose des éléments mécaniques et électroniques</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Réaliser les étapes dans l'ordre chronologique de dépose, de repose puis de rechargement des éléments de climatisation en appliquant les procédures de maintenance des circuits manipulés dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité de l'intervention, - Réaliser les étapes dans l'ordre chronologique de dépose et de repose des principaux organes mécaniques en appliquant les procédures de maintenance des circuits manipulés dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité de l'intervention, - Réaliser les étapes dans l'ordre chronologique de dépose, de repose des principaux organes électriques ou électroniques en appliquant les procédures de maintenance des circuits manipulés dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité de l'intervention, - Mettre en sécurité les systèmes électriques et pyrotechniques afin de les désactiver avant l'intervention en carrosserie en appliquant les procédures adaptées aux systèmes manipulés dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité de l'intervention, - Remettre en conformité le véhicule en suivant les étapes de contrôle et de remise en fonctionnement des systèmes manipulés dans le respect des règles de sécurité de l'intervention, - Identifier et informer du risque électrique sur les véhicules thermiques, électriques, hybrides pour assurer la protection des professionnels réalisant les activités de carrosserie peinture. 	<p>Suite à un parcours de formation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mise en situation professionnelle portant sur la pose ou dépose d'un élément mécanique ou électrique nécessitant une remise en conformité du véhicule (1 heure) - Questionnaire de type QCM portant sur les procédures et la réglementation relative à la climatisation, et les procédures de mise en sécurité et méthodes d'intervention sur des équipements électriques (1 heure) 	<p>La documentation technique est exploitée à fin d'identification des risques, mise en sécurité, dépose repose des éléments, remise en conformité.</p> <p>La mise en sécurité est effectuée conformément aux préconisations du constructeur pour la dépose repose des éléments mécaniques. La méthode et l'outillage choisis sont adaptés à la dépose repose des éléments mécaniques. Le remplissage, la purge et le contrôle d'étanchéité du système de refroidissement, de climatisation ou de freinage sont réalisés.</p> <p>La vérification du bon fonctionnement et de l'absence de défauts du système mécanique est réalisée.</p> <p>La méthode et l'outillage utilisés sont adaptés à la dépose repose des éléments électriques ou pyrotechniques</p> <p>L'outil de diagnostic est utilisé pour verrouiller/déverrouiller les airbags</p> <p>Le <u>bon fonctionnement</u> et l'<u>absence de défaut</u> du système électrique ou pyrotechnique sont vérifiés.</p> <p>Le poste de travail est maintenu propre tout au long de l'intervention.</p> <p>Les règles d'hygiène et de sécurité sont respectées sur l'ensemble de l'intervention.</p> <p>Les EPI sont portés (gants, lunettes)</p>
<p>- Contrôle des déformations d'un véhicule / interventions sur éléments de structure</p>	<p><u>Bloc de compétences : Contrôle et intervention sur les éléments de structure</u></p>	<p>Suite à un parcours de formation :</p>	<p>La documentation technique est correctement exploitée.</p>

	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôler les trains roulants suite à une déformation afin de constater les écarts d'angle des trains roulants dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité de l'intervention, - Diagnostiquer les trains roulants suite à une déformation afin de mesurer l'écart de la déformation du train roulant en utilisant les supports techniques spécifiques au véhicule, - Remplacer les éléments défectueux en utilisant les méthodes de remplacement appropriées et rétablir l'alignement du train roulant selon le type du véhicule dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité de l'intervention, - Contrôler la structure d'un véhicule en utilisant les méthodes et outils appropriés mesurant les écarts pour choisir les méthodes de réparations assurant la conformité de la sécurité du véhicule, dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité liées à l'intervention, - Réaliser la remise en ligne de la structure en intervenant sur les angles de traction dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité liées à l'intervention. 	<ul style="list-style-type: none"> - Mise en situation professionnelle portant sur le contrôle et le réglage des trains roulants. - Questionnaire portant sur le contrôle de la structure d'un véhicule. <p><i>(3 heures ou Temps constructeur)</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> - Les contrôles préliminaires sur le véhicule sont effectués. - Le poste est préparé pour l'intervention de géométrie. - Les angles sont correctement mesurés. Le relevé est correctement interprété et justifié à l'oral - Les angles hors tolérance sont identifiés. - Les corrections effectuées sur le véhicule sont conformes aux documents techniques. - Le relevé est contrôlé pour validation du réglage - Les consignes de sécurité sont respectées tout au long de l'intervention (intervenant et véhicule). - Les EPI sont portés (gants, lunettes, casquette à coque).
		<p>Candidats en VAE :</p> <p>Le candidat renseigne le dossier de validation en apportant les preuves de ses compétences et en les mettant en relation avec celles requises par le Titre à finalité Professionnelle. Ce dossier constitue un support pour la validation et pour l'entretien devant le jury.</p>	

<p>- Remplacement, ajustage et réglage de tous types d'éléments (soudés / collés/sertis)</p>	<p><u>Bloc de compétences : Dépose et repose d'éléments inamovibles</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Remplacer un élément inamovible en utilisant la technique de la soudure dans le respect des règles de sécurité liées à l'intervention, - Remplacer un élément inamovible en utilisant la technique de la soudure sur acier dans le respect des règles de sécurité liées à l'intervention, - Remplacer un élément inamovible en utilisant la technique du rivetage et du collage dans le respect des règles de sécurité liées à l'intervention. 	<p>Suite à un parcours de formation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mise en situation professionnelle portant sur la dépose et la pose d'une aile arrière. <p><i>(6 heures ou Temps constructeur)</i></p> <p>Candidats en VAE : Le candidat renseigne le dossier de validation en apportant les preuves de ses compétences et en les mettant en relation avec celles requises par le Titre à finalité Professionnelle. Ce dossier constitue un support pour la validation et pour l'entretien devant le jury.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - L'agencement du poste de travail est fonctionnel. - Le poste de travail est organisé et maintenu dans un état satisfaisant tout au long de l'intervention. - La méthode de dépointage choisie est adaptée à l'élément à remplacer - L'état des surfaces des zones d'accostage est correct après la dépose de l'élément. - La méthode de nettoyage des bords d'accostage et le traitement de surface sont adaptés au mode d'assemblage - Les coupes sont effectuées et ajustées selon les préconisations du constructeur - La méthode de pointage est respectée (distance entre les points, non bridage des arrêtes, etc). - La soudure est effectuée en limitant les incidences sur les matériaux (épaisseur du cordon, liaison des points, etc). - Le soudage par bouchonnage en procédé MAG est conforme (aspect du point de soudure, profondeur de pénétration ...). - Le soudage S.E.R.P est effectué selon les critères de qualité (régularité et absence de trous). - Un essai de résistance sur éprouvettes est effectué et contrôle du diamètre du point. - Le meulage des soudures est correct (pas d'excès, absence d'apparition de ligne de coupe, absence d'échauffement de la matière).
--	---	---	---

			<ul style="list-style-type: none">- La préparation de la zone d'étamage permet un bon accrochage de l'étain.- La pose et le lissage de l'étain permettent de retrouver le profil initial.- Les déchets sont évacués selon les normes environnementales en vigueur, les prescriptions sont respectées.- Les règles de sécurité sont appliquées sur l'ensemble de l'intervention.- Les EPI sont portés (lunettes, gants, casque antibruit, masque et tablier de soudure).
--	--	--	---

<ul style="list-style-type: none"> - Protection et traitements de surface - 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>Suite à un parcours de formation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mise en situation professionnelle portant sur la préparation d'une surface aluminium et acier avant mise en peinture. <p><i>(3 heures ou Temps constructeur)</i></p>	<p>Le poste de travail est organisé dans un état satisfaisant tout au long de l'intervention.</p> <p>L'agencement du poste de travail est fonctionnel.</p> <p>Le matériel d'application est nettoyé.</p> <p>Les éléments sont correctement nettoyés et dégraissés</p> <p>Les abrasifs sont adaptés au support.</p> <p>La qualité du ponçage permet l'application des sous-couches (règle de granulométrie).</p> <p>Restitution de l'aspect d'origine après ponçage</p> <p>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</p> <p>La quantité de mastic est identifiée par rapport aux défauts.</p> <p>Le mélange est homogène.</p> <p>L'application du produit est réalisée sans manque, ni excès sur les défauts.</p> <p>L'état de surface est homogène (lisse, sans bosse) et prête à recevoir l'apprêt.</p> <p>Les coloris des apprêts sont adaptés aux teintes des éléments.</p> <p>Le ratio du mélange est respecté et l'apprêt est appliqué en adéquation avec la fiche technique</p> <p>Les abrasifs sont adaptés au ponçage de l'apprêt.</p> <p>La qualité du ponçage permet l'application de la teinte (règle de granulométrie).</p>
		<p>Candidats en VAE :</p> <p>Le candidat renseigne le dossier de validation en apportant les preuves de ses compétences et en les mettant en relation avec celles requises par le Titre à finalité Professionnelle. Ce dossier constitue un support pour la validation et pour l'entretien devant le jury.</p>	

			<ul style="list-style-type: none">- L'utilisation des appareils de séchage (distance, température, temps...) permettent le ponçage des produits.- Respect des conditions d'hygiène et de sécurité- 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.- Les déchets sont évacués selon les normes environnementales en vigueur, les prescriptions sont respectées
--	--	--	--

<p>- Réfection d'éléments composites</p>	<p><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>Suite à un parcours de formation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mise en situation professionnelle 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).
		<p>Candidats en VAE :</p> <p>Le candidat renseigne le dossier de validation en apportant les preuves de ses compétences et en les mettant en relation avec celles requises par le Titre à finalité Professionnelle. Ce dossier constitue un support pour la validation et pour l'entretien devant le jury.</p>	

			<ul style="list-style-type: none">- 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).- 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>Suite à un parcours de formation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mise en situation professionnelle portant sur la détermination d'une teinte et l'identification du volume de produits (45 minutes) - Questionnaire portant sur la gestion des stocks et la correction d'une teinte (15 minutes) 	<p>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>ANALYSE DE COLORIS AVEC SPECTROPHOTOMETRE :</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
		<p>Candidats en VAE :</p> <p>Le candidat renseigne le dossier de validation en apportant les preuves de ses compétences et en les mettant en relation avec celles requises par le Titre à finalité Professionnelle. Ce dossier constitue un support pour la validation et pour l'entretien devant le jury.</p>	

			<ul style="list-style-type: none"> - 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>ÉVALUATION DE LA QUANTITE DE PRODUITS A PREPARER :</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 des couches de finition 	<p><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>Suite à un parcours de formation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mise en situation professionnelle portant sur la réalisation d'un micro-raccord. - Mise en situation professionnelle portant sur l'application peinture de deux éléments avec un raccord de base sur l'élément adjacent. <p><i>(5 heures ou Temps constructeur)</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> - Organisation du poste de travail et entretien du matériel adapté - Qualité visuelle du raccord réalisé - Conformité de l'application peinture par rapport à l'aspect d'origine - Respect des règles d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement

		<p>Candidats en VAE :</p> <p>Le candidat renseigne le dossier de validation en apportant les preuves de ses compétences et en les mettant en relation avec celles requises par le Titre à finalité Professionnelle. Ce dossier constitue un support pour la validation et pour l'entretien devant le jury.</p>	
--	--	---	--

Le Titre à finalité Professionnelle 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 Titre à finalité Professionnelle, et qu'ils ont acquis au minimum 9 blocs de compétences

L'entretien de narration d'activité devant le jury porte sur l'appréciation des compétences clés du Titre à finalité Professionnelle, à savoir :

- Remettre en forme des éléments de carrosserie
- Remplacer un élément inamovible avec soudure
- Estimer le cout d'une intervention en carrosserie-peinture en vue de l'intervention d'un expert
- Réaliser un raccord peinture
- Réparer un élément composite

- **Modalités de délivrance matérielle de la certification :**

Les certificats sont remis en main propre aux certifiés à l'issue du jury. Chaque établissement organise la remise des certificats à sa convenance. Le jury reçoit individuellement les candidats refusés pour motiver sa décision.

- **Prise en compte du handicap** dans les examens :

Les candidats qui présentent une déficience, incapacité, ou désavantage les plaçant dans une situation de handicap peuvent bénéficier d'aménagement de leurs épreuves (durée, conditions matérielles, assistance, ...). La demande doit en être faite auprès du Service Administration des Examens de l'ANFA via un formulaire de demande d'aménagement d'épreuves

- **Processus de rattrapage :**

Conformément à l'article 4 de l'avenant du 28 avril 2011 à l'Accord National Paritaire du 20 janvier 2004, les candidats peuvent, en cas d'échec à l'obtention du Titre à finalité Professionnelle, bénéficier, à leur demande, d'une nouvelle évaluation. Les candidats qui échouent devant le jury,

- Se voient remettre une attestation d'obtention de blocs de compétences.
- Se voient remettre une fiche de réinscription. S'ils souhaitent se réinscrire, les candidats ont 6 mois à partir de la date de jury initiale pour transmettre leur bulletin de réinscription
- Les candidats réinscrits repassent les évaluations auxquelles ils ont échoué ainsi que l'entretien de narration d'activité devant le jury. Ils sont repositionnés par le Service Administration des Examens de l'ANFA.