

REFERENTIEL CQP PEINTRE CONFIRME

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 CQP.

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"> - Protection et traitements de surfaces acier, aluminium, matériau composite - Masticage / ponçage / marouflage / apprêtage 	<p><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 portant sur la préparation d'une surface aluminium et acier avant mise en peinture. <p style="text-align: center;"><i>(3 heures ou Temps constructeur)</i></p> <p>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 CQP. Ce dossier constitue un support pour la validation et pour l'entretien devant le jury.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Le poste de travail est organisé dans un état satisfaisant tout au long de l'intervention. - L'agencement du poste de travail est fonctionnel. - Le matériel d'application est nettoyé. - Les éléments sont correctement nettoyés et dégraissés - Les abrasifs sont adaptés au support. - La qualité du ponçage permet l'application des sous-couches (règle de granulométrie). - Restitution de l'aspect d'origine après ponçage - Le choix des produits est adapté à la surface. Le ratio du mélange est respecté et la sous-couche est appliquée en adéquation avec la fiche technique - La quantité de mastic est identifiée par rapport aux défauts. - Le mélange est homogène. - L'application du produit est réalisée sans manque, ni excès sur les défauts.

			<ul style="list-style-type: none"> - L'état de surface est homogène (lisse, sans bosse) et prête à recevoir l'apprêt. - Les coloris des apprêts sont adaptés aux teintes des éléments. - Le ratio du mélange est respecté et l'apprêt est appliqué en adéquation avec la fiche technique - Les abrasifs sont adaptés au ponçage de l'apprêt. - La qualité du ponçage permet l'application de la teinte (règle de granulométrie). - L'utilisation des appareils de séchage (distance, température, temps...) permettent le ponçage des produits. - 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
<ul style="list-style-type: none"> - Réfection de surface des éléments composites (granulométrie) 	<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 portant sur la réfection d'un élément en matériaux composites. <p>(2 heures)</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>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 CQP. Ce dossier constitue un support pour la validation et pour l'entretien devant le jury.</p>	<p>Conformité de la réfection du matériau :</p> <p>Réparation par soudage :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le code plastique est reconnu et le choix de baguette adapté. - Le décapage de la peinture est suffisant pour permettre la soudure. - Le nettoyage et le dégraissage sont correctement réalisés (antistatique ...). - La fissure est arrêtée. - Le chanfrein est adapté à la fissure. - Les pointages (extérieur et intérieur) sont réalisés pour garantir le maintien. - La soudure extérieure est réalisée avec une bonne pénétration - Le profil du support est retrouvé (thermoformage, si nécessaire). - La préparation permet la pose des produits de finitions (ponçage, dégraissage, primaire). <p>Réparation par collage :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le chanfrein est large et évasé (+ trous rivets). - Un ponçage extérieur et intérieur est réalisé (sauf si utilisation patch intérieur). - Une toile renfort est posée (sauf si utilisation patch intérieur). - L'état de surface permet l'adhérence de la colle. - Le produit est appliqué de façon homogène. - Le séchage de la colle bi-composant permet le ponçage dans les meilleures conditions. - Le profil du support est retrouvé. - La préparation permet la pose des produits de finitions (ponçage, dégraissage, primaire). - 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 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) 	<ul style="list-style-type: none"> - ANALYSE DE COLORIS AVEC NUANCIER : - 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. - ANALYSE DE COLORIS AVEC SPECTROPHOTOMETRE : - 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
---	--	---	--

			<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.
--	--	--	---

<p>- Application des sous-couches et des couches de finition</p>	<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 portant sur la réalisation d'un micro-raccord. - Mise en situation portant sur l'application peinture de deux éléments avec un raccord de base sur l'élément adjacent. <p>(5 heures ou Temps constructeur)</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Le poste de travail est organisé dans un état satisfaisant tout au long de l'intervention - Le matériel d'application est nettoyé - Conformité de l'application peinture par rapport à l'aspect d'origine - L'élément est correctement nettoyé et dégraissé - La méthode de préparation de la zone est conforme au processus du micro-raccord (précision de la méthodologie, choix des abrasifs, dosage, séchage...) - Le marouflage est réalisé en minimisant la surface de préparation - La gestuelle permet l'application en pyramide des produits - Respect des préconisations de la fiches techniques des produits utilisés - Les produits sont sec à cœur et permettent le dépolissage et polissage - Les étapes de lustrage permettent l'invisibilité de la refonte vernis (absences de décrochage, matage, brouillard...) - Le raccord de base est invisible (absences d'auréoles, ombres...) - La surface finale de la zone du micro-raccord est conforme à l'attendu : 30 x 20cm environ - Les règles de sécurité sont appliquées sur l'ensemble de l'intervention (lunettes, gants, masques adaptés, combinaison de peinture)
		<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 CQP. Ce dossier constitue un support pour la validation et pour l'entretien devant le jury.</p>	

			- Les déchets sont évacués selon les normes environnementales en vigueur, les prescriptions sont respectées
--	--	--	---

Le CQP est délivré par un jury paritaire composé d'un représentant patronal, d'un représentant salarié et d'un formateur n'ayant pas pris part à l'accompagnement ou à la formation du candidat. Le jury reçoit tous les candidats dès lors qu'ils ont été évalués sur l'ensemble des blocs de compétences constituant le CQP, et qu'ils ont acquis au minimum 4 blocs de compétences.

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

- Déterminer la teinte et préparer les produits
- 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 CQP, 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.

Cf documents joints en annexe : Règles générales de certification ; Référentiel du CQP