



PUBLIC CONCERNE

Public Intérimaire

PREREQUIS

- > Une première expérience dans l'industrie est souhaitable
- > Aptitude à travailler en équipe
- > Intérêt pour un métier technique et concret
- > Savoir lire, écrire, compter
- > Aptitudes : sens de l'initiative, autonomie, organisation, rigueur

DUREE, HORAIRE

- > 518 heures en centre
- > 280 heures en entreprise

LIEU

- > Sur le site de l'entreprise en intra
- > Locaux adaptés aux personnes en situation de handicap

VALIDATION

- > Mise en situation en atelier et évaluations régulières
- > Certificat de réalisation

OBJECTIFS DE LA FORMATION

- > Réunir les matériels nécessaires à partir d'une fiche d'instructions ou d'un dossier de production
- > Connaître les produits utilisés : composition chimique, tolérances, incompatibilités...
- > Préparer les surfaces à peindre selon divers procédés (ponçage, décapage, nettoyage et masquage)
- > Préparer les produits appliqués et les installations de traitement : cabine de peinture, bain, four, étuve, robot...
- > Appliquer la peinture en respectant les procédures techniques, pulvérisation pneumatique, mixte, électrostatique, gestuelle/méthodologie d'attaque des pièces. Savoir régler le matériel d'application.
- > Règles de sécurité et normes environnementales, tracer et peindre les décorations et marques spécifiques
- > Effectuer des contrôles visuels, gérer les défauts.
- > Renseigner les fiches techniques de qualité et de suivi de production (incidents, interventions...)
- > Respecter les aspects environnementaux et les règles de sécurité
- > Avoir des notions d'informatique pour piloter des automates

MODALITES PEDAGOGIQUES DE LA FORMATION

Moyens pédagogiques et techniques

- > Salle de cours équipée
- > Apports théoriques et pratiques grâce à des exercices en atelier
- > Documents techniques remis lors de la formation

Modalités de suivi

- > Feuille d'émargement et certificat de réalisation
- > Évaluation formative réalisée en début et en fin de formation
- > Mesure des acquis et progressions à chaque module
- > Évaluations à chaud

 **CONTENU DE LA FORMATION****1. APPLICATION DES PEINTURES NIVEAU INITIAL**

- > Le métier industriel
- > Environnement de travail et sécurité
- > La préparation de la peinture en fonction des fiches techniques
- > Les matériels d'application : pulvérisation pneumatique standard
- > Les matériels d'application : pulvérisation mixte
- > Les matériels d'application : pulvérisation électrostatique
- > La gestuelle et la méthodologie d'attaque des pièces
- > Les contrôles visuels

2. APPLICATION DES PEINTURES PERFECTIONNEMENT

- > Les préparations de surfaces
- > Les constituants des peintures liquides
- > Technologie des peintures poudres
- > Rappels sur les réglages des différents matériels d'application et sur la préparation des peintures
- > La pulvérisation des peintures liquides et l'affinage des réglages
- > Rapidité d'exécution et méthodologie d'attaque des pièces complexes
- > Les contrôles des dépôts
- > Les défauts, causes et remèdes
- > Les règles d'hygiène et sécurité

3. LECTURE DE PLAN TRACAGE, DECORATION ET MARQUAGE TECHNIQUE

- > Lecture de plan et masquage
- > Les bases du dessin technique
- > Sections et coupes
- > Etats de surface
- > Recherche des épargnes et masquage sur les plans

4. LA MAITRISE DES EPAISSEURS PEINTURE

Les facteurs influençant les épaisseurs :

- > La préparation de la peinture et la viscosité
- > Méthodologie d'attaque des pièces
- > Le parfait réglage du pistolet et le choix des buses
- > L'optimisation de la distance entre le pistolet et la pièce à peindre
- > La vitesse de déplacement
- > La température de l'atelier et des pièces
- > Réalisation d'exercices de maîtrise des épaisseurs

5. SENSIBILISATION A LA QUALITE ET AUX RISQUES PRODUITS

- > Etre capable de définir la notion de qualité et d'en énumérer les composantes principales
- > Citer les principales causes de non-qualité
- > Décrire et expliquer la fonction qualité et son organisation
- > Contrôle qualité, assurance qualité, gestion de la qualité, définition de la qualité, coût de la qualité, organisation de la qualité, organisation du contrôle en production, procédures d'optimisation du processus
- > Lister les risques liés aux produits chimiques, prendre les précautions lors de la manipulation des produits chimiques, interpréter les pictogrammes normalisés, se protéger et protéger les autres

6. MAITRISE DU POSTE DE TRAVAIL

- > Formation sur poste
- > Perfectionnement
- > Maitrise informatique pour pilotage d'un automate

7. PREPARATION ET PASSAGE DE LA CERTIFICATION