

## Public

- Peintre industriel expérimenté (1 an minimum options A, B, D) souhaitant obtenir la certification ACQPA
- Personnel ayant une aptitude médicale au poste de travail

## Prérequis

- Sans objet

## Modalités d'admission

- Sur dossier

## Durée

- 35 heures

## Modalités et méthodes pédagogiques

- Présentiel
- En langue française
- Méthodes d'animation actives et interactives alternant des apports théoriques, des activités, des échanges autour de cas pratiques et des mises en situation

## Qualité des formateurs

- Formateurs experts métier ayant validé un parcours de qualification pédagogique

## Documents remis

- Attestation de formation

*Les personnes en situation de handicap sont invitées à contacter le référent Handicap local afin d'étudier les possibilités de suivre la formation*

## Nous contacter

[www.aftral.com](http://www.aftral.com)  
0809 908 908

## Préparation à la certification ACQPA

### Niveau 1 - Opérateurs Combinaison options A , B, D : préparation de surface, application de peinture au pistolet, et revêtements spéciaux

#### Objectifs généraux

- ◆ Accomplir la bonne exécution des travaux de peinture anticorrosion dans le respect des règles techniques, des documents d'assurance qualité et des plans de prévention hygiène, sécurité et environnement, sur des structures métalliques pour les ouvrages de génie civil ou de bâtiment, les constructions industrielles ainsi que les équipements techniques associés

#### Les plus de la formation

- ◆ Des moyens matériels performants et innovants
- ◆ Une formation active et inter active avec des mises en situation pratiques

#### Mode d'évaluation des acquis

- ◆ Evaluation en cours de formation sous la forme d'entraînement à l'examen

#### Validation

- ◆ L'apprenant pourra se présenter à l'évaluation de la certification ACQPA
- ◆ Sans niveau spécifique
- ◆ Possibilité de valider un/des blocs de compétences : Sans objet
- ◆ Code RNCP/RS : Sans objet
- ◆ Certificateur : Sans objet
- ◆ Code Certif Info : Sans objet

#### Agrément

- ◆ ACQPA (Association pour la Certification et la Qualification en Peinture Anticorrosion)

## PROGRAMME

N° SEQUENCE		DUREE
<b>0</b>	<b>Identifier les objectifs et étapes de la formation</b>	<b>/</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Vérification du respect des prérequis</li> <li>▪ Présentation du centre, de l'équipe pédagogique et des moyens matériels</li> <li>▪ Présentation de la formation</li> <li>▪ Modalités pratiques</li> <li>▪ Tour de table</li> <li>▪ Test de positionnement</li> </ul>		<b>MOYENS PEDAGOGIQUES ET TECHNIQUES</b>  Salle équipée d'un ensemble multimédia

N° SEQUENCE	OBJECTIF	DUREE
<b>1</b>	<b>Intégrer les connaissances technologiques nécessaires à l'exécution des travaux de peintures anticorrosion dans le respect des règles de bonnes pratiques et en toute sécurité</b>	<b>7 h 00</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ L'hygiène et la sécurité               <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Les dangers et leurs pictogrammes de sécurité</li> <li>○ Les cabines de peinture</li> <li>○ Les protections respiratoires</li> <li>○ L'air comprimé, ses dangers</li> <li>○ Les risques dus à la pompe haute pression, au pistolet et à la métallisation</li> <li>○ Les dangers du transport des solvants</li> <li>○ Les EPI</li> </ul> </li> <li>▪ La corrosion               <ul style="list-style-type: none"> <li>○ La corrosion métallique</li> <li>○ Origines et formes de corrosion</li> <li>○ Structures immergées ou enterrées</li> <li>○ La protection par peinture</li> <li>○ Le support, sa nature, son état initial</li> </ul> </li> <li>▪ La préparation des surfaces               <ul style="list-style-type: none"> <li>○ L'importance des préparations de surfaces, les normes, les degrés de soins</li> <li>○ L'importance de la rugosité dans le processus d'adhérence, utilisation de plaques pour test visio-tactile</li> <li>○ Les abrasifs : choix, granulométrie</li> <li>○ Contrôle de l'état du subjectile (huile, poussière)</li> <li>○ L'air comprimé, son utilisation rationnelle</li> </ul> </li> <li>▪ Les peintures               <ul style="list-style-type: none"> <li>○ L'identification du produit, la lecture de la fiche technique, le dosage, le mélange des composants,</li> <li>○ Le choix des solvants,</li> <li>○ Les compatibilités entre peintures (test du chiffonnage)</li> <li>○ Les conditions climatiques, leur importance sur la performance d'un revêtement</li> </ul> </li> <li>▪ Le matériel d'application               <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Application manuelle</li> <li>○ Pulvérisation pneumatique</li> <li>○ La pompe Airless®</li> </ul> </li> <li>▪ Ecocitoyenneté               <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Le tri et traitement des déchets</li> <li>○ Le nettoyage de l'outillage en préservant l'environnement</li> <li>○ Le stockage des produits (bacs de rétention)</li> </ul> </li> </ul>		<b>MOYENS PEDAGOGIQUES ET TECHNIQUES</b>  Salle de formation équipée d'un ordinateur et d'un vidéoprojecteur

N° SEQUENCE		DUREE
2	<b>Réaliser une préparation de surface par projection d'abrasif</b> <b>Effectuer les contrôles de surfaces</b> <b>Appliquer un revêtement de type Epoxy par pulvérisation haute-pression ou revêtements spéciaux (silicate de zinc)</b>	28 h 00
Pratique option A : préparation de surface <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Préparation de surface avec projection d'abrasif</li> <li>▪ Dépoussiérage</li> <li>▪ Contrôle de rugosité</li> </ul> Pratique option B : application de peinture au pistolet <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Contrôle de la surface à peindre</li> <li>▪ Pré-touche des soudures et points singuliers</li> <li>▪ Pulvérisation d'une peinture bi-composante à la pompe AIRLESS</li> <li>▪ Préparation des peintures</li> <li>▪ Contrôle des épaisseurs humides</li> <li>▪ Contrôle des épaisseurs sèches</li> <li>▪ Respect des règles environnementales, tri et traitements des déchets</li> </ul> Pratique option D : revêtements spéciaux (silicate de zinc) <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Contrôle de la surface à peindre</li> <li>▪ Pré-touche des soudures et points singuliers</li> <li>▪ Préparation des peintures</li> <li>▪ Pulvérisation d'une peinture silicate d'éthyle-zinc</li> <li>▪ Contrôle des épaisseurs humides</li> <li>▪ Contrôle des épaisseurs sèches</li> </ul>		<b>MOYENS PEDAGOGIQUES ET TECHNIQUES</b>  Salle équipée d'un ensemble multimédia Conformément au protocole ACQPA : chantier école peinture sur des éprouvettes (ACQPA), utilisation de matériel tels que grenailleuse, pompe AIRLESS, brosse, rouleau, pistolet à métallisation selon l'option souhaitée  Travaux pratiques réalisés dans des conditions réelles d'exécution

N° SEQUENCE		DUREE
3	<b>Bilan et synthèse de la formation</b>	/
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Bilan de la formation</li> <li>▪ Synthèse du stage</li> <li>▪ Evaluation de satisfaction de la formation</li> </ul>		<b>MOYENS PEDAGOGIQUES ET TECHNIQUES</b>  Salle équipée d'un ensemble multimédia