

Annexe 1 au PTV	PEINTRE INDUSTRIEL	Page 1 de 7
		Version 1 - septembre 2015

SYSTÈME DE RÉFÉRENCE POUR LE CERTIFICAT **“PEINTRE INDUSTRIEL” POUR** **DES TRAVAUX DE PEINTURE ANTICORROSION**

Niveau 1 : Certification de peintres industriels

Partie 1 : Certificat de base « Décapage et peinture manuels »

1. DOMAINE D'APPLICATION

Ce document définit les conditions d'obtention du certificat de base « Décapage et peinture manuels » conformément à la NBN EN ISO/IEC 17024: “Évaluation de la conformité - Exigences générales pour les organismes de certification procédant à la certification de personnes;” et à BELAC 2-305: Lignes directrices BELAC pour l'application de la norme ISO 17024 à l'usage des organismes de certification procédant à la certification de personnes.

Le certificat de base « Décapage et peinture manuels » confirme que le peintre certifié dispose des compétences techniques pour: la préparation manuelle de la surface, la préparation de la peinture, la réalisation de travaux de peinture anticorrosion et le contrôle de leur épaisseur de couche, et qu'il effectue régulièrement ces travaux.

La déclaration de validité confirme que la personne, qui dispose d'un certificat de base « Décapage et peinture manuels », effectue régulièrement ces travaux, que la formation est enregistrée et qu'il y a un traitement des plaintes.

Ce document concerne tous les travaux de peinture anticorrosion et s'applique quand la certification du peintre industriel est exigée par le client, l'organisme d'inspection ou toute autre instance.

2. DOCUMENTS DE RÉFÉRENCE

Les documents de référence mentionnés dans le texte, sont listés ci-après. Pour les références sans date, la version la plus récente s'applique.

- NIT 112 : Code de bonne pratique des travaux de peinturage (bâtiment et génie civil).
Partie 1 - Vocabulaire du peintre.
- NBN EN ISO 2808 : Peintures et vernis - Détermination de l'épaisseur du feuillet.
- NBN EN ISO 4628 : Peintures et vernis - Évaluation de la dégradation des revêtements - Désignation de la quantité et de la dimension des défauts, et de l'intensité des changements uniformes d'aspect.
- NBN EN ISO 8501 : Préparation des subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés - Évaluation visuelle de la propreté d'un subjectile
- NBN EN ISO 8504 : Préparation des subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés - Méthodes de préparation des subjectiles

Annexe 1 au PTV	PEINTRE INDUSTRIEL	Page 2 de 7
		Version 1 - septembre 2015

- NBN EN ISO 12944 : Peintures et vernis - Anticorrosion des structures en acier par systèmes de peinture.

3. DÉFINITIONS

Toutes les définitions de la NIT 112 sont applicables.

En complément, les définitions, telles que mentionnées dans le PTV, s'appliquent.

4. 4.ÉLÉMENTS DE L'EXAMEN POUR LA CERTIFICATION ET LA RÉCERTIFICATION

4.1. Généralités

L'examen se compose de questions orales et de parties pratiques.

Les paramètres mentionnés sont ceux qui doivent être considérés et présentés sous forme d'une évaluation théorique et pratique pour déterminer l'aptitude de l'exécutant. Chaque paramètre est considéré comme un facteur déterminant de l'épreuve de certification. Pour la certification (et non pour la recertification), la pratique est testée sur un échantillon d'examen spécifique.

4.2. Savoir et savoir-faire

4.2.1. Préparation du subjectile

La préparation du subjectile est décrite dans la NBN EN ISO 8504.

L'évaluation visuelle du degré de propreté du subjectile se fait conformément à la NBN EN ISO 8501.

La préparation comprend un nettoyage à la main (certification).

4.2.2. Préparation de la peinture anticorrosion

Suivant la fiche technique du fabricant.

4.2.3. Application de la peinture anticorrosion

L'exécution des travaux de peinture est décrite dans la norme NBN EN ISO 12944.

La méthode d'exécution choisie est celle avec la brosse et le rouleau (certification).

4.2.4. Détermination de l'épaisseur du feuil

La détermination de l'épaisseur du feuil est décrite dans la norme NBN EN ISO 2808.

4.3. L'échantillon d'examen (certification)

L'échantillon de l'examen est une collection des différentes situations pouvant avoir lieu sur chantier, comme :

Annexe 1 au PTV	PEINTRE INDUSTRIEL	Page 3 de 7
		Version 1 - septembre 2015

- des surfaces plates ;
- des surfaces courbées (tuyau) ;
- poutres avec des raidisseurs et des encoches (mouse holes) ;
- trous de boulons ;
- hachures avec le chalumeau ;
- marquages (plaquette d'identification).

4.4. Autres paramètres qui déterminent la qualité du travail de peinture

4.4.1. Conditions ambiantes

Les paramètres qui influencent les conditions ambiantes lors de travaux de peinture :

- Teneur en humidité de l'air ambiant et de l'acier à peindre.
- Température de l'air ambiant et du subjectile.
- Température du point de rosée.

4.4.2. État du subjectile

- Pureté du subjectile (présence de graisse, crayon lithographique, etc.).
- Préparation (élimination de la calamine, de la rouille, des tâches de soudure, chanfreinage des bords tranchants, etc.).
- Délai après la préparation (maintien de la pureté).

4.4.3. Peinture à utiliser

- Interprétation de la fiche technique (mise en œuvre, conformité de l'épaisseur du feuil, etc.).
- Durée de conservation.
- Inspection visuelle du produit.

4.4.4. La couche de peinture appliquée

- Épaisseur du feuil de peinture mouillée (NBN EN ISO 2808 § 6).
- Évaluation visuelle: porosité, coulées, gouttes, coulures, éclaboussures, oublis, etc. (NBN EN ISO 4628).

4.5. Sécurité et environnement

Le comportement du peintre par rapport à la sécurité et l'environnement est évalué pendant l'examen. En outre, des questions spécifiques sont posées sur les équipements de protection individuelle et sur le travail dans des conditions spécifiques.

5. RENSEIGNEMENTS COMPLÉMENTAIRES POUR L'EXAMEN POUR LA CERTIFICATION

Les candidats doivent pouvoir délivrer la preuve qu'ils disposent de suffisamment d'expérience pratique afin d'obtenir le certificat de base "Décapage et peinture manuels". Ils doivent passer un examen qui comprend une épreuve orale des connaissances techniques et une épreuve pratique.

Annexe 1 au PTV	PEINTRE INDUSTRIEL	Page 4 de 7
		Version 1 - septembre 2015

5.1. Épreuve orale

L'épreuve orale concerne les connaissances techniques dont un exécutant doit disposer pour pouvoir bien préparer le subjectile d'acier, pour pouvoir correctement préparer et appliquer la peinture et contrôler l'épaisseur du feuillet, tout en prêtant attention à sa propre protection et à l'environnement.

L'évaluation des connaissances se fait oralement avant, pendant et après l'exécution des épreuves de qualification.

Le contrôle se rapporte aux exigences minimales de connaissances nécessaires pour faire en sorte que les travaux soient réalisés selon le niveau de qualité exigé.

Ces connaissances comprennent les sujets suivants :

- les conditions d'exécution générales (traitement préparatoire de la surface, mélange de la peinture, peignage, contrôle, conditions ambiantes) ;
- le matériel à utiliser ;
- les produits à utiliser ;
- la sécurité et l'environnement ;
- les degrés de propreté (signification, mise en œuvre et contrôle) ;
- contrôle de la prestation, des défauts, ...

5.2. Épreuve pratique

Pour la réalisation de l'épreuve pratique, le candidat peut librement choisir le matériel (brosses, grattoir, mélangeur, jauge, ...) et l'équipement de protection approprié (lunettes, masque, ...).

Lors de l'évaluation, on tient compte de :

- les temps d'exécution des épreuves ;
- la qualité et la conformité de la préparation selon le degré demandé de minutie ;
- la qualité et la conformité de la préparation de la peinture ;
- l'aspect visuel de l'échantillon peint, ainsi que la conformité de l'épaisseur du feuillet humide avec l'exigence imposée ;
- l'autocontrôle pendant les essais pratiques ;
- le comportement du candidat par rapport à la sécurité et la protection de l'environnement.

5.3. Forme et dimensions de l'échantillon d'examen

L'échantillon d'examen est conçu sur base de l'ASTM D 4228-83 avec quelques adaptations (voir photo et figures, spécification des dimensions du Forem et de VDAB).

Il est composé de tôle de fer avec soudé dessus :

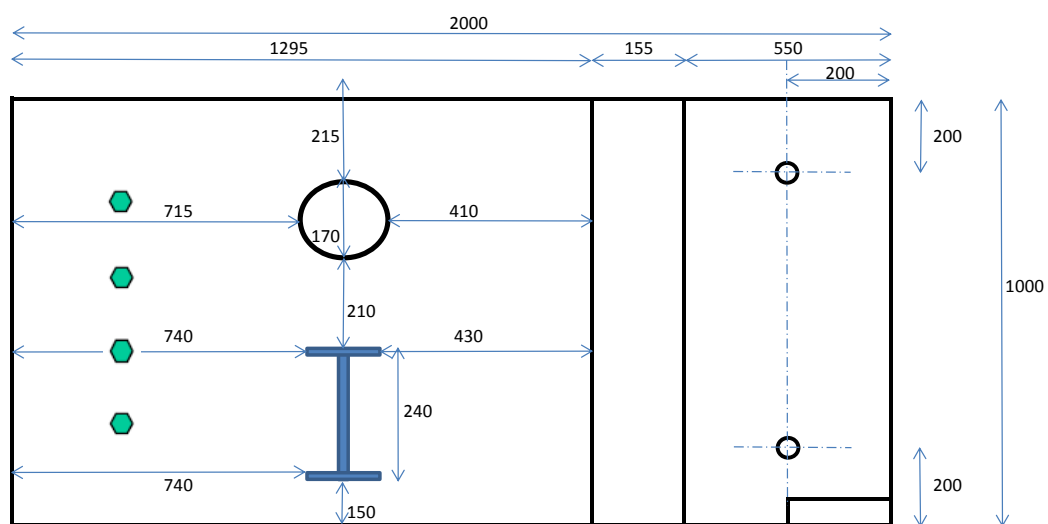
- verticalement, un morceau de profil HEA ;
- horizontalement, un profil en T équipé d'un raidisseur avec une encoche (mouse hole) ;
- verticalement, un tube ;
- une plaquette d'identification ;
- quatre boulons avec des écrous.

Annexe 1 au PTV	PEINTRE INDUSTRIEL	Page 5 de 7
		Version 1 - septembre 2015

Pendant l'examen, l'échantillon est placé verticalement sur un chevalet.



PHOTO



FOREM - PIECE D'EXAMEN DE VALIDATION DES COMPETENCES

Annexe 1 au PTV	PEINTRE INDUSTRIEL	Page 6 de 7
		Version 1 - septembre 2015

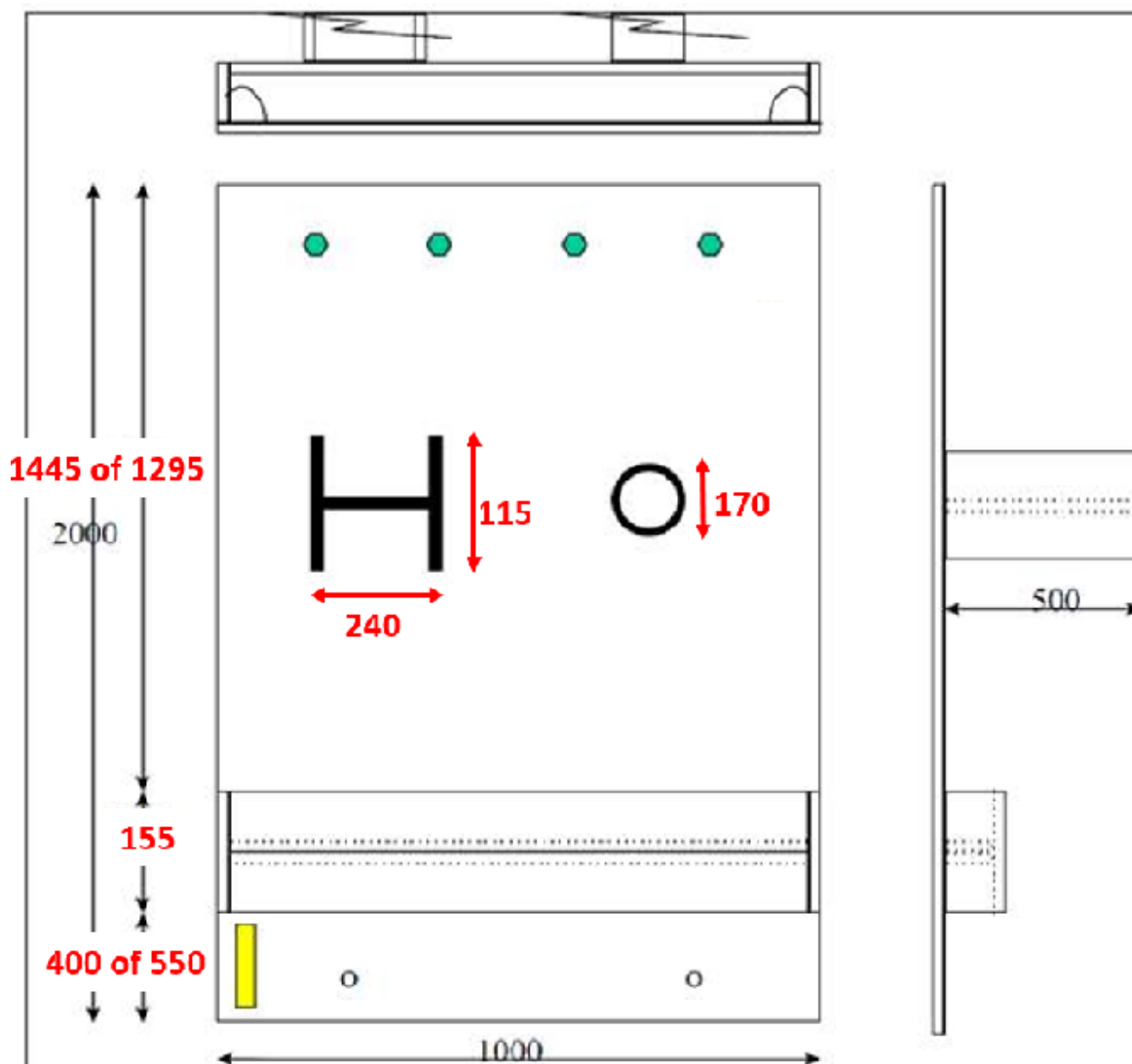


FIGURE VDAB

5.4. Type de peinture à utiliser

- Peinture époxy avec une teneur en matière sèche élevée qui peut être appliquée avec la brosse ou le rouleau sur une épaisseur du feuillet mouillé de 100 à 150 micromètres.

6. RENSEIGNEMENTS COMPLÉMENTAIRES POUR L'EXAMEN POUR LA RÉCERTIFICATION

6.1. Généralités

L'examen se compose de questions orales et d'épreuves pratiques.

L'examen de recertification n'est pas reproduction de l'examen initial, on y insiste moins sur la réalisation pratique des travaux puisque ces compétences ont déjà été évaluées dans le détail lors de la certification. Lors de la recertification, d'une part on récapitule les bases et d'autre part on insiste sur l'utilisation des notions et la mise en œuvre des contrôles.

Annexe 1 au PTV	PEINTRE INDUSTRIEL	Page 7 de 7
		Version 1 - septembre 2015

6.2. Épreuve orale

L'épreuve orale concerne les connaissances techniques dont un exécutant doit disposer pour pouvoir bien préparer le subjectile d'acier, pour pouvoir correctement préparer et appliquer la peinture et contrôler l'épaisseur du feuillet, tout en prêtant attention à sa propre protection et à l'environnement.

L'évaluation des connaissances se fait oralement avant, pendant et après l'exécution des épreuves de qualification.

Les questions se rapportent :

- Aux conditions d'exécution générales (traitement préparatoire de la surface, mélange, peinturage, contrôle, conditions ambiantes).
- Au matériel à utiliser.
- Aux produits à utiliser.
- A la sécurité (symboles de danger) et l'environnement.
- Aux salissures sur le subjectile.
- Aux degrés de propreté (signification, mise en œuvre et contrôle).
- A la détermination du point de rosée.
- Aux mesures de l'épaisseur du feuillet sec et mouillé.

7. DOMAINE DE VALIDITÉ DE LA CERTIFICATION

Le certificat de base « Décapage et peinture manuels » couvre la préparation manuelle du subjectile, la préparation de la peinture, le peinturage à la main de subjectiles en métal et le contrôle de l'épaisseur du feuillet dans le cadre de la protection anticorrosion.

8. LE CERTIFICAT DE PERSONNES

Le certificat de personnes signifie que l'exécutant a réussi l'examen et qu'il effectue régulièrement les travaux (via la délivrance de la déclaration de validité).