

Bijlage 1 aan de PTV	INDUSTRIELE SCHILDER	Blad 1 van 7
		Versie 2 - november 2017

REFERENTIESYSTEEM VOOR HET CERTIFICAAT **“INDUSTRIELE SCHILDER” VOOR** **CORROSIEWEREND SCHILDERWERK**

Niveau 1: Certificatie van industriële schilders

Deel 1: Basiscertificaat “Manueel ontroesten en schilderen”

1. TOEPASSINGSDOMEIN

Dit document bepaalt de voorwaarden voor het verkrijgen van het basiscertificaat “Manueel ontroesten en schilderen” overeenkomstig NBN EN ISO/IEC 17024: “Conformiteitsbeoordeling – Algemene eisen voor instellingen die certificatie van personen uitvoeren”.

Het basiscertificaat “Manueel ontroesten en schilderen” bevestigt dat de gecertificeerde schilder over de technische competentie beschikt om: handmatig het oppervlak voor te bereiden, de verf voor te bereiden, anticorrosie schilderwerken uit te voeren en te controleren op hun laagdikte en dat hij deze werken regelmatig uitoefent.

De geldigheidsverklaring bevestigt dat de persoon, die over een basiscertificaat “Manueel ontroesten en schilderen” beschikt, regelmatig deze werken uitoefent, dat de opleiding geregistreerd wordt en dat er een behandeling van klachten is.

Dit document is van toepassing op alle anticorrosie schilderwerken en is van toepassing wanneer de certificatie van de industriële schilder wordt vereist door de klant, het inspectieorganisme of iedere andere instantie.

2. REFERENTIEDOCUMENTEN

De referentiedocumenten die in de tekst worden vermeld, worden hieronder opgesomd. Voor de ongedateerde referenties is de jongste versie van toepassing.

- TV 112: Leidraad voor de goede uitvoering van schilderwerken.
Deel 1 - Woordenlijst van de schilder.
- NBN EN ISO 2808: Verven en vernissen – Bepaling van de laagdikte.
- NBN EN ISO 4628: Verven en vernissen – Beoordeling van de kwaliteitsafbraak van verflagen – Aanduiding van de hoeveelheid en omvang van gebreken en van de intensiteit van uniforme veranderingen in uitzicht.
- NBN EN ISO 8501: Voorbehandeling van staal voor het opbrengen van verf en aanverwante producten – Visuele beoordeling van oppervlaktereinheid.
- NBN EN ISO 8504: Voorbehandeling van staaloppervlakken voor het aanbrengen van verven en aanverwante producten – Oppervlaktebehandelings-methoden.
- NBN EN ISO 12944: Verven en vernissen - Corrosiebescherming van staalconstructies door beschermende verfsystemen.

Bijlage 1 aan de PTV	INDUSTRIELE SCHILDER	Blad 2 van 7
		Versie 2 - november 2017

3. DEFINITIES

Alle definities van de TV 112 zijn van toepassing.

Aanvullend gelden de definities zoals reeds vermeld in de PTV.

4. ELEMENTEN VAN HET EXAMEN VOOR CERTIFICATIE EN HERCERTIFICATIE

4.1. Algemeen

Het examen bestaat uit mondelinge vragen en praktische onderdelen.

De vermelde parameters zijn deze die in beschouwing moeten worden genomen en voorgesteld onder de vorm van een theoretische en praktische beoordeling ter bepaling van de geschiktheid van de uitvoerder. Iedere parameter wordt beschouwd als een bepalende factor van de certificatieproef. De praktijk wordt voor certificatie (niet voor hercertificatie) getoetst op een specifiek examenproefstuk.

4.2. Kennis en vaardigheden

4.2.1. Vorbereiding van het oppervlak

De voorbereiding van het oppervlak is beschreven in NBN EN ISO 8504.

De visuele beoordeling van de reinheidsgraad van het oppervlak gebeurt volgens NBN EN ISO 8501.

De voorbereiding bestaat uit een handmatige reiniging (certificatie).

4.2.2. Vorbereiden van de corrosiewerende verf

Volgens de technische fiche van de fabrikant.

4.2.3. Aanbrenging van de corrosiewerende verf

De uitvoering van de schilderwerken staat beschreven in de norm NBN EN ISO 12944.

De gekozen uitvoeringswijze is deze met de borstel en rol (certificatie).

4.2.4. Bepaling van de laagdikte

De bepaling van de laagdikte staat beschreven in de norm NBN EN ISO 2808.

4.3. Het examenproefstuk (certificatie)

Het proefstuk van het examen is een verzameling van de verschillende situaties die op de werkplaats kunnen voorkomen, zoals:

- platte vlakken;
- gebogen vlakken (buis);
- balken met verstijvers en inkepingen (mouse holes);
- boutgaten;

Bijlage 1 aan de PTV	INDUSTRIELE SCHILDER	Blad 3 van 7
		Versie 2 - november 2017

- insnijdingen met de brander;
- markeringen (identificatieplaatje);

4.4. Andere parameters die de kwaliteit van het schilderwerk bepalen

4.4.1. Omgevingsomstandigheden

De parameters die de omgevingsomstandigheden beïnvloeden bij schilder werkzaamheden:

- Vochtgehalte van de omgeving en het te schilderen staal.
- Temperatuur van de omgeving en van de ondergrond.
- Dauwpunttemperatuur.

4.4.2. Toestand van het oppervlak

- Zuiverheid van het oppervlak (aanwezigheid van vet, vetkrijt, enz.).
- Voorbereiding (verwijdering van walshuid, roest, lasspatten, afschuining van scherpe randen, enz.).
- Termijn na de voorbereiding (instandhouding van de zuiverheid).

4.4.3. Te gebruiken verf

- Interpretatie van de technische fiche (verwerking, conformiteit van de filmdikte, enz.).
- Houdbaarheid.
- Visuele inspectie van het product.

4.4.4. De aangebrachte verflaag

- Dikte van de natte verffilm (NBN EN ISO 2808 § 6).
- Visuele beoordeling: porositeit, lopers, druppels, zakkers, spatten, heiligendagen, enz (NBN EN ISO 4628).

4.5. Veiligheid en milieu

Het gedrag van de schilder t.o.v. de veiligheid en het milieu wordt beoordeeld tijdens het examen. Daarnaast worden specifieke vragen gesteld over persoonlijke beschermingsmiddelen en het werken onder specifieke omstandigheden.

5. BIJKOMENDE INFORMATIE VOOR HET EXAMEN VOOR CERTIFICATIE

De kandidaten moeten het bewijs kunnen leveren dat ze voldoende praktijkervaring hebben voor het bekomen van het basiscertificaat "Manueel ontroesten en schilderen". Ze moeten een examen afleggen dat bestaat uit een mondelinge proef van de technische kennis alsook een praktische proef.

Bijlage 1 aan de PTV	INDUSTRIELE SCHILDER	Blad 4 van 7
		Versie 2 - november 2017

5.1. Mondelinge proef

De mondelinge proef betreft de technische kennis die een uitvoerder moet bezitten om het staaloppervlak goed te kunnen voorbereiden, om de verf correct te kunnen prepareren/voorbereiden en aanbrengen en de laagdikte te controleren, terwijl hij aandacht heeft voor zijn persoonlijke bescherming en het milieu.

De beoordeling van de kennis is mondeling voor, tijdens en na de uitvoering van de kwalificatieproeven.

De controle heeft betrekking op de minimum vereisten van de kennis die nodig zijn om ervoor te zorgen dat de werkzaamheden worden uitgevoerd volgens het vereiste kwaliteitsniveau.

De vragen hebben betrekking op:

- de algemene uitvoeringsvoorwaarden (oppervlaktevoorbereiding, mengen verf, schilderen, controle, omgevingsomstandigheden);
- het te gebruiken materieel;
- de te gebruiken producten;
- de veiligheid en het milieu;
- reinheidsgraden (betekenis, toepassing en controle);
- controle van de prestatie, gebreken.
- bepalen van de laagdikte

5.2. Praktijkproef

De kandidaat kan voor het uitvoeren van de praktijkproef het gepaste materieel (borstels, schraapijzers, schuurgerief, menger, diktekam, ...) en veiligheidsmaterieel (bril, masker, ...) vrij uitkiezen.

Bij de beoordeling wordt rekening gehouden met:

- de uitvoeringstijd van de proeven;
- de kwaliteit en conformiteit van de voorbereiding volgens de gevraagde graad van zorgvuldigheid;
- de kwaliteit en conformiteit van de voorbereiding van de verf;
- het visuele aspect van het geschilderde proefstuk alsook overeenstemming van de dikte van de vochtige film met de gestelde eis;
- de zelfcontrole tijdens de praktische proeven;
- het gedrag van de kandidaat ten overstaan van de veiligheid en milieubescherming.

5.3. Vorm en afmetingen van het examenproefstuk

Het examenproefstuk is ontworpen op basis van ASTM D 4228-83 met enkele aanpassingen (zie foto en figuren, specificatie afmetingen Forem en VDAB).

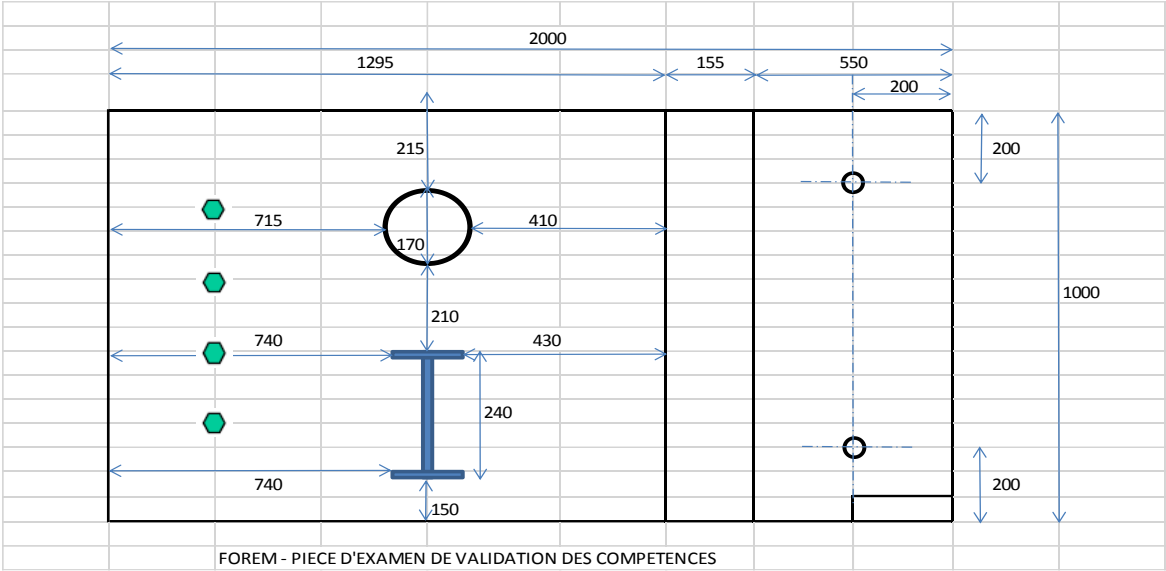
Het bestaat uit plaatijzer met daarop gelast:

- in verticale stand, een stuk HEA-profiel;
- in horizontale stand, een T-profiel voorzien van een verstijver met inkeping (mouse hole);
- in verticale stand een buisprofiel;
- een identificatieplaatje;
- vier bouten met moeren.

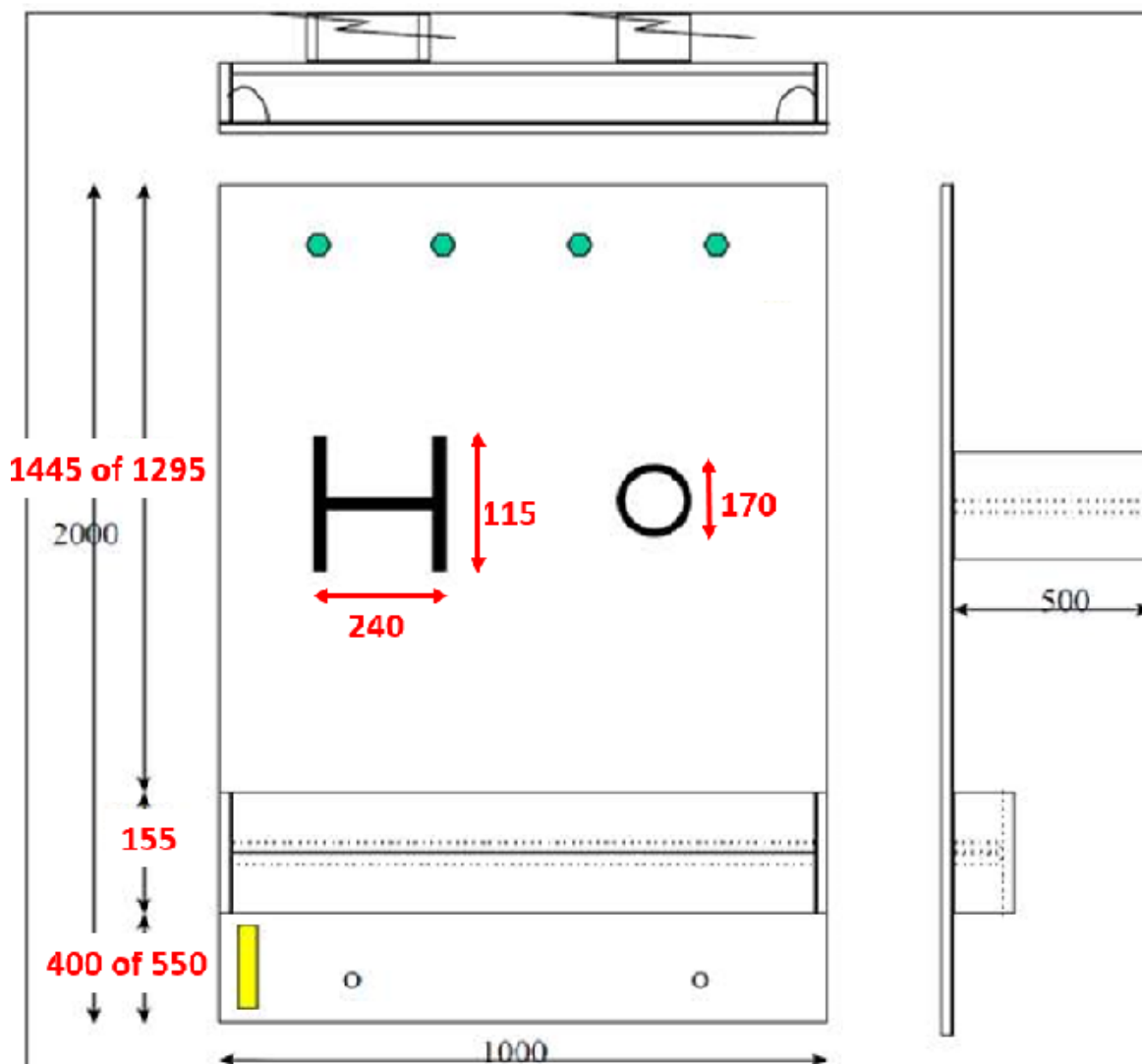
Tijdens het examen staat het proefstuk in verticale stand op een schraag.



FOTO



Bijlage 1 aan de PTV	INDUSTRIELE SCHILDER	Blad 6 van 7
		Versie 2 - november 2017



FIGUUR VDAB

5.4. Te gebruiken verfsoort

- Epoxyverf met een hoog vaste stofgehalte die met de borstel en rol kan worden aangebracht in een natte laagdikte van 100 tot 150 micrometer.

6. BIJKOMENDE INFORMATIE VOOR HET EXAMEN VOOR HERCERTIFICATIE

6.1. Algemeen

Het examen bestaat uit mondelinge vragen en praktische proeven.

Het hercertificatie examen is geen herhaling van het initiële examen, hier ligt de nadruk minder op het praktisch uitvoeren van de werkzaamheden, deze vaardigheden werden reeds uitgebreid geëvalueerd tijdens de certificatie. Bij hercertificatie wordt deels herhaald en deels de nadruk gelegd op het toepassen van de begrippen en de controles.

Bijlage 1 aan de PTV	INDUSTRIELE SCHILDER	Blad 7 van 7
		Versie 2 - november 2017

6.2. Mondelinge proef

De mondelinge proef betreft de technische kennis die een uitvoerder moet bezitten om het staaloppervlak goed te kunnen voorbereiden, om de verf correct te kunnen prepareren/voorbereiden en aanbrengen en de controle van de laagdikte, terwijl hij aandacht heeft voor zijn persoonlijke bescherming en het milieu.

De beoordeling van de kennis is mondeling voor, tijdens en na de uitvoering van de kwalificatieproeven.

De controle heeft betrekking op de minimum vereisten van de kennis die nodig zijn om ervoor te zorgen dat de werkzaamheden worden uitgevoerd volgens het vereiste kwaliteitsniveau.

De vragen hebben betrekking op:

- De algemene uitvoeringsvoorwaarden (oppervlaktevoorbereiding, mengen, schilderen, controle, omgevingsomstandigheden).
- Het te gebruiken materieel.
- De te gebruiken producten.
- De veiligheid (gevaarsymbolen) en het milieu.
- Verontreinigingen op het oppervlak.
- Reinheidsgraden (betekenis, toepassing en controle).
- Dauwpuntbepaling.
- Meten droge en natte laagdikte.
- Gebreken bij het schilderen.

7. GELDIGHEIDSDOMEIN VAN DE CERTIFICATIE

Het basiscertificaat "Manueel ontroesten en schilderen" dekt de handmatige voorbereiding van het oppervlak, het voorbereiden van de verf, het handmatig schilderen van metalen ondergronden en de controle van de laagdikte in het kader van een corrosiewerende bescherming.

8. HET PERSONENCERTIFICAAT

Het personencertificaat betekent dat de uitvoerder geslaagd is in het examen en dat hij de werken regelmatig uitoefent (via afgifte geldigheidsverklaring).