

Bijlage 3 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 3 : Certificaat “Pistoolschilder”

1. TOEPASSINGSDOMEIN

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

Het certificaat “Pistoolschilder” bevestigt dat de gecertificeerde schilder over de technische competentie beschikt om met spuitapparatuur (airless) anticorrosie schilderwerken uit te voeren en dat hij deze werken regelmatig uitoefent.

De geldigheidsverklaring bevestigt dat de persoon, die over een certificaat “Pistoolschilder” beschikt, deze activiteit regelmatig uitoefent, dat de opleiding geregistreerd wordt en dat er een behandeling van klachten is.

Onderhavig 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.

Vereiste certificaat “Pistoolschilder”: alvorens dit certificaat kan worden behaald, dient de persoon in het bezit te zijn van een certificaat “manueel ontroesten en schilderen”.

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.

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

- 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.

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. Voorbereiding 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.

4.2.2. Voorbereiden van de corrosiewerende verf

Volgens de technische fiche van de fabrikant.

4.2.3. Werkwijze voorafgaand aan het spuiten

- Controle ondergrond.
- Voorbereiding oppervlak.
- Voorschilderen.
- Afschermen niet te schilderen delen.
- Instellen spuitinrichting.

4.2.4. 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 airless spuitapparatuur (certificatie).

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

4.2.5. Bepaling van de laagdikte

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

4.3. 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;
- insnijdingen met de brander;
- markeringen (identificatieplaatje).

4.4. Andere parameters die de kwaliteit van het spuitwerk beïnvloeden

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. Te gebruiken verf

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

4.4.3. Gebruiksklaar maken van de verf

- Homogeniteit.
- Viscositeit.

4.4.4. Spuitinstallatie (airless pistool)

- Controle en keuze diverse onderdelen (filters, spuittip,...).

4.4.5. 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.).

Bijlage 3 aan de PTV	INDUSTRIELE SCHILDER	Blad 4 van 7
		Versie 2 - november 2017

4.5. Veiligheid en milieu

Het gedrag van de pistoolschilder 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 certificaat "Pistoolschilder". Ze moeten een examen afleggen dat bestaat uit een mondelinge proef van de technische kennis alsook een praktische proef.

5.1. Mondelinge proef van de technische kennis

De mondelinge proef betreft de technische kennis die een uitvoerder moet bezitten om de regels der kunst en procedures inzake het aanbrengen van een corrosiewerend systeem na te leven, 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, spuiten verf, controle).
- Het te gebruiken materieel.
- De te gebruiken producten.
- De veiligheid en het milieu.
- Controle van de prestatie, gebreken, ...

5.2. Praktijkproef

De kandidaat kan voor de praktijkproef het gepaste materieel (spuittip, verdunning, ...) en veiligheidsmaterieel (masker, bril, handschoenen) vrij uitkiezen.

Bij de beoordeling wordt rekening gehouden met:

- de uitvoeringstijd van de proeven;
- de kwaliteit en conformiteit van de voorbereiding van de verf;
- de voorbereiding alvorens te spuiten;
- het visuele aspect van het gespoten proefstuk alsook de overeenstemming van de dikte van de vochtige film met de gestelde eis;
- de zelfcontrole van de uitvoerder;
- het gedrag van de kandidaat ten overstaan van veiligheid en milieubescherming (in het bijzonder de in en uit gebruik name van de installatie).

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).

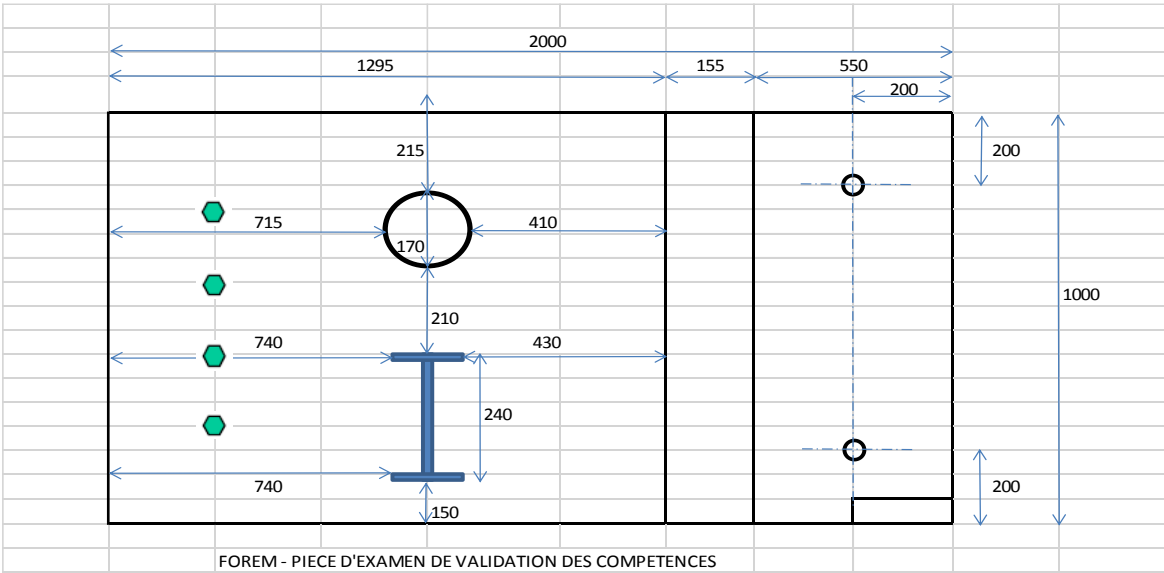
Het bestaat uit plaatijzer met daarop gelast:

- 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.

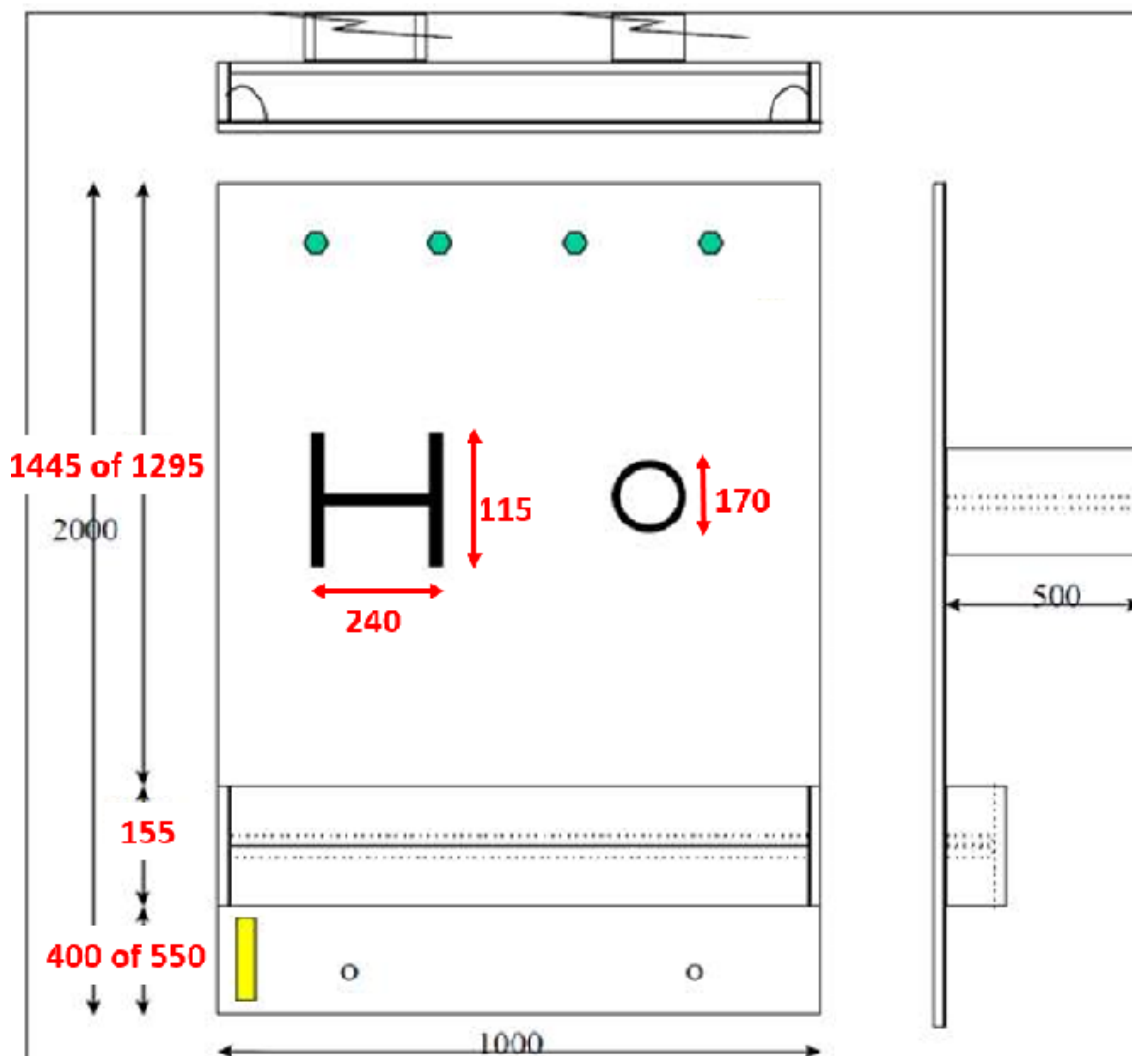
Tijdens het examen staat het proefstuk in verticale stand op een schraag.



FOTO



Bijlage 3 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 verspoten kan worden tot 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 3 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 de regels der kunst en procedures inzake het aanbrengen van een corrosiewerend systeem na te leven, 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, spuiten verf, controle).
- Het te gebruiken materieel.
- De te gebruiken producten (technische fiche verf).
- De veiligheid en het milieu.
- Gebreken bij het spuiten

7. GELDIGHEIDSDOMEIN VAN HET EXAMEN VOOR DE CERTIFICATIE

Het certificaat "Pistoolschilder" dekt enkel het aanbrengen van de verf met airless spuitapparatuur op 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).