

# PROFIL DE CERTIFICATION

## Carrossier·ère

Enseignement secondaire professionnel ordinaire et spécialisé de forme 4 de plein exercice et en alternance (Art.49) en 4<sup>e</sup>/5<sup>e</sup>/6<sup>e</sup> année

Approuvé par le Gouvernement en date du 22/11/2023



**Sous réserve de l'approbation du Gouvernement**

# Introduction

Le profil de certification est le document de référence destiné à l'enseignement en FWB. Il définit le lien entre une option de base groupée ou une formation à un métier et un ou des profil(s) de formation élaboré(s) par le Service francophone des métiers et des qualifications (SFMQ) et dûment approuvé(s) par le Gouvernement<sup>1</sup>.

Le Profil de Certification (PC) contient :

- Une introduction avec un glossaire
- Les références du profil de certification
- Le parcours d'apprentissage
- Les activités clés
- Le lien entre les UAA, les compétences professionnelles et les activités clés
- Les Unités d'acquis d'apprentissage (UAA) qui listent les aptitudes, les savoirs et l'autonomie avec :
  - Le profil d'évaluation pour chaque UAA
  - Le profil d'équipement qui informe les opérateurs d'enseignement sur les outils et matériaux nécessaires à l'exercice de l'activité professionnelle
- Un glossaire spécifique au métier
- Le cadre francophone de certification
- Le(s) SCE

---

<sup>1</sup> Comme défini à l'article 1.3.1-1, 47°, du Code de l'enseignement fondamental et de l'enseignement secondaire.

## Glossaire

|   |  |
|---|--|
| <b>Attestation de validation</b>                  | Document officiel délivré, après chacune des épreuves de qualification destinées à valider les acquis d'apprentissage de l'unité concernée, par le Jury de qualification ou s'il échec par sa délégation composée de membres du personnel enseignant qui ont assuré spécifiquement les apprentissages de l'Unité d'acquis d'apprentissage concernée et quand cela est possible, d'un ou plusieurs membres extérieurs à l'établissement.  |
| <b>Cadre Francophone des Certifications (CFC)</b> | Instrument de classification des certifications en fonction d'un ensemble de critères correspondant à des niveaux d'acquis d'apprentissage déterminés. Le CFC s'applique en Fédération Wallonie-Bruxelles et a été défini en cohérence avec la Vlaamse kwalificatiestructuur (VKS) et le Cadre européen des Certifications (CEC).  |
| <b>Compétence</b>                                 | Aptitude à mettre en œuvre un ensemble organisé de savoirs, de savoir-faire et d'attitudes permettant d'accomplir un certain nombre de tâches.   |
| <b>Savoirs</b>                                    | Résultat de l'assimilation d'informations grâce à l'éducation et à la formation. Le savoir est un ensemble de faits, de principes, de théories et de pratiques liés à un domaine de travail ou d'étude. Le cadre européen des certifications fait référence à des savoirs théoriques ou factuels.  |
| <b>Aptitudes</b>                                  | Capacité d'appliquer un savoir et d'utiliser un savoir-faire pour réaliser des tâches et résoudre des problèmes. Le cadre européen des certifications fait référence à des aptitudes cognitives (utilisation de la pensée logique, intuitive et créative) ou pratiques (fondées sur la dextérité ainsi que sur l'utilisation de méthodes, de matériels, d'outils et d'instruments).  |
| <b>Compétence professionnelle</b>                 | Pratique professionnelle que la réalisation d'une activité clé implique. Les compétences professionnelles sont les opérations qui décrivent les composantes de l'activité clé.   |
| <b>Grappe métier</b>                              | Rassemblent des métiers qui sont liés par un même type de production, de services ou par une mobilité professionnelle. Une Grappe-métiers a pour objectif de situer le métier dans une vision plus large de secteur d'activités ; les Profils Métiers sont regroupés en Grappes de métiers.  |
| <b>Parcours d'apprentissage</b>                   | Proposition d'un ordre de déroulement des unités d'acquis d'apprentissage (UAA) et d'une estimation temporelle pour chaque unité ; les points ECVET y sont attribués.  |
| <b>Points ECVET</b>                               | Tels que prévus par la Recommandation du Parlement européen et du Conseil du 18 juin 2009 établissant le système européen de crédit d'apprentissages pour l'enseignement et la formation professionnels « <i>European Credit for vocational education and training</i> ») : représentation numérique du poids global des acquis d'apprentissage exigés pour la délivrance d'un certificat de qualification et du poids relatif de chacune des unités par rapport à la certification. |
| <b>Profil de certification (PC)</b>               | Document de référence pour l'enseignement en FWB définissant le lien entre une option de base groupée ou une formation et un ou des profil(s) de formation élaboré(s) par le Service francophone des métiers et des qualifications (SFMQ) et dûment approuvé(s) par le Gouvernement.   |

|  |  |
|--|--|
| <b>Profil de formation (PF)</b>                | Document élaboré par le SFMQ qui définit les unités d'acquis d'apprentissage associées aux activités clés du métier, qui comprend également un profil d'évaluation et un profil d'équipement, il est élaboré par des représentants des opérateurs : de l'enseignement ordinaire et spécialisé, de l'enseignement de promotion sociale, publics de la formation professionnelle, de l'alternance, de l'insertion socioprofessionnelle et du Consortium de validation des compétences.   |
| <b>Profil métier (PM)</b>                      | Document élaboré par le SFMQ qui se compose d'un référentiel métier et d'un référentiel de compétences, il est élaboré par des représentants des Services publics de l'emploi (Forem, Actiris), des représentants des Organisations patronales et des représentants des Organisations syndicales.  |
| <b>Profil d'équipement</b>                     | Profil qui détermine l'équipement et l'infrastructure suffisant à la mise en œuvre du profil de formation. L'équipement peut être localisé soit dans l'école soit chez un partenaire et, notamment, dans un Centre de compétence, un Centre de référence, un Centre de technologies avancées, une entreprise.  |
| <b>Profil d'évaluation</b>                     | Profil qui détermine des seuils de maîtrise minimums exigés en vue de la délivrance d'une attestation de compétence ou en vue de servir de référence à l'élaboration des épreuves certificatives.  |
|  | <b>Critères</b>  |
|  | Qualité que l'on attend d'un objet évalué.   |
|  | <b>Indicateurs</b>   |
|  | Manifestation observable d'un critère. Indication qui permet de répondre à la question : « A quoi vais-je voir que le critère est respecté ? » ou « Que va exactement observer l'évaluateur ? »  |
| <b>Supplément au Certificat Europass (SCE)</b> | Document octroyé suite à une formation technique ou professionnelle, ou à l'obtention d'un titre de compétences du consortium de validation des compétences.<br>Il permet de rendre plus compréhensible le niveau de formation et/ou de qualification entre pays membres de l'Union Européenne.<br>Il contient : le titre obtenu, le niveau de la qualification (en rapport avec le Cadre Francophone des Certifications en abrégé CFC), les acquis d'apprentissage, le système d'enseignement ou d'opérateur de formation concerné. |
| <b>Semaine projet</b>                          | Semaines allouées aux projets scolaires, aux dépassements, aux remédiations, aux séjours. Ces semaines comprises entre 3 et 5 semaines sont issues du découpage en 25 à 27 semaines du parcours d'apprentissage.   |

## **Ce profil de certification concerne la formation du/de la Carrossier.ère.**

Ce profil de certification reprend les profils de formation du/de la Préparateur.trice en carrosserie, du/de la Peintre en carrosserie, du/de la Tôlier.ère en carrosserie.

Le/la carrossier.ère effectue les tâches du/de la Préparateur.trice en carrosserie, du/de la Peintre en carrosserie, du/de la Tôlier.ère en carrosserie.

Le/la préparateur.trice en carrosserie participe au processus de réparation des véhicules particuliers et utilitaires. Il réalise des travaux de préparation des pièces et des surfaces afin que celles-ci puissent être mises en peinture c.-à-d. qu'il/elle :

- assure la propreté des surfaces à traiter (souffler, aspirer, laver, ...) ;
- dégraisse, maroufle, colmate des ouvertures, détermine des zones de voilage ou retouche ;
- ponce manuellement ou avec des appareillages ;
- enduit les inégalités, sèche et modèle l'enduit ;
- pulvérise un enduit pistolable, un primer, un surfacer, un apprêt sans ponçage, un produit adapté à l'aluminium, une peinture de finition (sur les entrées, tôles intérieures, ...) et assure le séchage ;
- traite la corrosion ;
- répare des matériaux synthétiques (soude, colle, ...)
- réalise des joints d'étanchéité, applique des revêtements anti gravillonnage (insonorisants) et de protection ;

en utilisant produits / matériels / techniques adaptés aux différents matériaux (aciers, aluminium, matériaux synthétiques,...) et dans le respect des consignes (fiche de travail,...), des directives du constructeur et en veillant à transmettre toutes les informations utiles au responsable.

Le/la Peintre en carrosserie participe au processus de réparation des véhicules particuliers et utilitaires. Il réalise les travaux de mise en peinture des surfaces dans la couleur d'origine ou dans une nouvelle couleur c.-à-d. qu'il/elle :

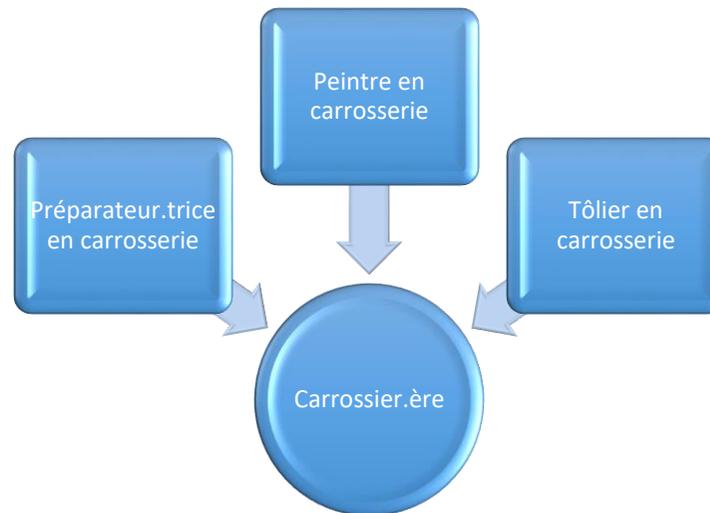
- contrôle la qualité des travaux réalisés par le/la Préparateur.trice et les corrige si nécessaire (dégraisser, souffler, maroufler, poncer) ;
- prépare le véhicule pour les travaux de peinture ;
- assure l'étanchéité et la protection d'éléments de carrosserie ;
- prépare les produits de peinture (composition de la teinte et des quantités de produits nécessaires) ;
- applique les produits par pistolage / pulvérisation en cabine ;
- repère et corrige les défauts de peinture éventuels ;
- assure l'entretien de l'équipement et du matériel de peinture (labo, cabine ...) ;
- réalise les mises à jour relatives aux produits de peinture ;

en utilisant produits / matériels / techniques adaptés aux différents matériaux (aciers, aluminium, matériaux synthétiques ...) et dans le respect des consignes (fiche de travail ...), des directives du constructeur et en veillant à transmettre toutes les informations utiles au responsable.

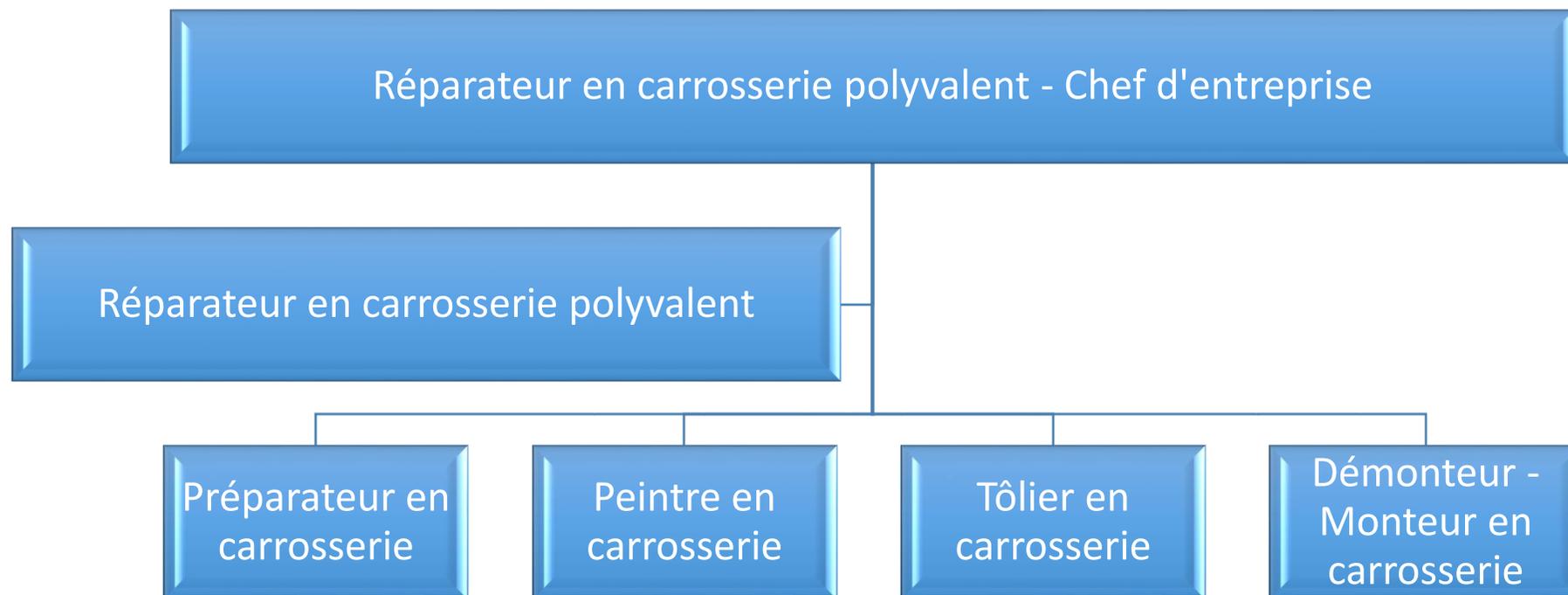
Le/la tôlier.ère en carrosserie participe au processus de réparation des véhicules particuliers et utilitaires à moteur thermique / hybride / électrique c.-à-d. qu'il/elle:

- effectue les contrôles, mesures, observations pour déterminer les dégâts ;
- participe, avec le responsable, à la détermination des pièces à réparer / remplacer ;
- repère les défauts de géométrie des éléments mécaniques et de châssis ;
- débossèle et/ou remplace des éléments de carrosserie ;
- redresse et/ou remplace des pièces de carrosseries à l'aide du banc de redressage ;
- assure l'étanchéité et la protection des éléments de carrosserie ;

dans le respect des consignes (fiche de travail ...), des directives du constructeur, du contrôle technique et en veillant à transmettre toutes les informations utiles au responsable.



La grappe métier liée à ce profil se présente comme suit :



Ce profil de certification comprend 11 UAA (unités d'acquis d'apprentissage) issues de 3 profils de formation :

| <b>CARROSSIER / CARROSSIERE</b>   |   |                               |   |  |   |
|-----------------------------------|---|-------------------------------|---|--|---|
| <b>PREPARATEUR EN CARROSSERIE</b> |   | <b>PEINTRE EN CARROSSERIE</b> |   | <b>TOLIER EN CARROSSERIE</b>   |   |
| <b>UAA 1</b>                      | Enduire – Poncer une pièce de tôlerie   | <b>UAA 1*</b>                 | Appliquer une peinture de finition sur les entrées, les tôles intérieures ... | <b>UAA 1</b>   | Remettre en état des éléments isolés de carrosserie en lien avec des dégâts de niveau 1 <sup>2</sup>      |
| <b>UAA 2</b>                      | Maroufler et appliquer des sous-couches                                       | <b>UAA 2</b>                  | Pistoler une peinture non métallisée sur un élément déposé                    | <b>UAA 2</b>   | Remettre en état la carrosserie d'un véhicule en lien avec des dégâts de niveau 2 <sup>3</sup>            |
| <b>UAA 3*</b>                     | Appliquer une peinture de finition sur les entrées, les tôles intérieures ... | <b>UAA 3</b>                  | Pistoler une peinture métallisée avec voilage                                 | <b>UAA 3</b>   | Remettre en état la structure / le châssis d'un véhicule en lien avec des dégâts de niveau 3 <sup>4</sup> |
| <b>UAA 4</b>                      | Réparer/traiter des matières synthétiques                                     | <b>UAA 4</b>                  | Effectuer une réparation localisée («spot-repair»)                            | *Remarque : L'UAA3 du/de la « Préparateur.trice en carrosserie » est équivalente à l'UAA1 du/de la « Peintre en carrosserie ». |   |

Ces UAA feront chacune l'objet d'une évaluation lors d'une **épreuve de qualification**. Une **attestation de validation** sera octroyée lorsque l'UAA est validée. Les certificats de qualification seront octroyés lorsque toutes les épreuves auront été validées et que les stages en entreprise<sup>5</sup> auront été réalisés.

<sup>2</sup> Dégâts portant sur les éléments amovibles non structurels du véhicule

<sup>3</sup> Dégâts portant sur les éléments de la structure sans déplacement des points de repère du châssis

<sup>4</sup> Dégâts portant sur les éléments de la structure du véhicule avec déplacements de points de repère du châssis

<sup>5</sup> Pour les élèves de l'enseignement de plein exercice – Pour l'enseignement en alternance voir les dispositions prévues dans le Décret du 03 juillet 1991 organisant l'enseignement secondaire en alternance.

# TABLE DES MATIERES

|  |     |
|--|-----|
| Références du profil de certification .....  | 10  |
| Parcours d'apprentissage et distribution des points ECVET .....  | 11  |
| Articulation entre CP/ CPD / AC / UAA Activités Clés (AC) du/de la préparateur.trice en carrosserie..... | 13  |
| UAA 1 Enduire – Poncer une pièce de tôlerie .....  | 18  |
| UAA 2 Maroufler et appliquer des sous-couches .....  | 33  |
| UAA 3 Appliquer une peinture de finition sur les entrées, les tôles intérieures .....                    | 49  |
| UAA 4 Réparer/traiter des matières synthétiques .....  | 63  |
| Articulation entre CP/ CPD / AC / UAA Activités Clés (AC) du/de la peintre en carrosserie.....           | 81  |
| UAA 1 Appliquer une peinture de finition sur les entrées, les tôles intérieures .....                    | 87  |
| UAA 2 Pistoler une peinture non métallisée sur un élément déposé .....                                   | 100 |
| UAA 3 Pistoler une peinture métallisée avec voilage .....  | 123 |
| UAA 4 Effectuer une réparation localisée (« spot-repair ») .....   | 147 |
| Articulation entre CP/ CPD / AC / UAA Activités Clés (AC) du/de la tôlier.ère en carrosserie.....        | 170 |
| UAA 1 Remettre en état des éléments isolés de carrosserie en lien avec des dégâts de niveau 1 .....      | 177 |
| UAA 2 Remettre en état la carrosserie d'un véhicule en lien avec des dégâts de niveau 2 .....            | 185 |
| UAA 3 Remettre en état la structure/le châssis d'un véhicule en lien avec des dégâts de niveau 3 .....   | 200 |
| Le cadre francophone des certification.....  | 221 |
| Supplément(s) au certificat Europass .....   | 227 |

# Références du profil de certification

## **Intitulé de l'option de base groupée concernée**

« Carrossier·ère »

## **Code de l'option**

2707

## **Durée en année(s) scolaire(s) sur laquelle est organisée l'option de base groupée**

3 années dans l'enseignement secondaire professionnel ordinaire et spécialisé de forme 4, de plein exercice ou en alternance (Art.49)

## **Profil(s) de formation au(x)quel(s) se réfère(nt) l'option de base groupée**

Profils de formation du/de la « Préparateur·trice en carrosserie », du/de la « Peintre en carrosserie », du/de la « Tôlier·ère en carrosserie » produit par le SFMQ et approuvé par le Gouvernement en date du 21 septembre 2018.

**Nombre minimum et nombre maximum de semaines de stage au service des apprentissages de la formation concernée<sup>6</sup> : Minimum : 8 semaines -**

Maximum : 19 semaines<sup>7</sup>



Dans l'enseignement en alternance : sans objet

## **Certificat de qualification délivré aux élèves qui maîtrisent les acquis d'apprentissage fixés par le ou les profils de formation concernés**

CQ du/ de la « Préparateur·trice en carrosserie »

CQ du/de la « Peintre en carrosserie »

CQ du/de la « Tôlier·ère en carrosserie »

## **Positionnement de la certification par rapport au cadre francophone des certifications (CFC) :**

Niveau 3 pour le /la « Préparateur·trice en carrosserie » Niveau pour le / la « Peintre 3 en carrosserie »

Niveau 4 pour le / la « Tôlier·ère en carrosserie »

<sup>6</sup> Dans le respect des dispositions de l'Arrêté du Gouvernement de la Communauté française du 15 mai 2014 fixant les modalités d'organisation des stages dans l'enseignement secondaire ordinaire et spécialisé de forme 4

<sup>7</sup> En 4<sup>e</sup> année la durée maximale des stages de type 2 est de 4 semaines.

# Parcours d'apprentissage et distribution des ECVET

Le parcours d'apprentissage proposé par le profil de certification **recommande** un ordre de déroulement des unités d'acquis d'apprentissage (UAA), donne une **estimation temporelle** pour chaque unité et alloue les points ECVET.

Pour rappel, l'ensemble des UAA issues des profils de formation du/de la Préparateur.trice en carrosserie, du/ de la Peintre en carrosserie, du/de la Tôlier.ère en carrosserie qui composent le profil de certification du/de la Carrossier.ère se présentent comme suit :

| <b>CARROSSIER / CARROSSIERE</b>   |   |                               |   |                              |  |
|-----------------------------------|---|-------------------------------|---|------------------------------|--|
| <b>PREPARATEUR EN CARROSSERIE</b> |   | <b>PEINTRE EN CARROSSERIE</b> |   | <b>TOLIER EN CARROSSERIE</b> |  |
| <b>UAA 1</b>                      | Enduire – Poncer une pièce de tôlerie   | <b>UAA 1<sup>4</sup></b>      | Appliquer une peinture de finition sur les entrées, les tôles intérieures ... | <b>UAA 1</b>                 | Remettre en état des éléments isolés de carrosserie en lien avec des dégâts de niveau 1      |
| <b>UAA 2</b>                      | Maroufler et appliquer des sous-couches                                       | <b>UAA 2</b>                  | Pistoler une peinture non métallisée sur un élément déposé                    | <b>UAA 2</b>                 | Remettre en état la carrosserie d'un véhicule en lien avec des dégâts de niveau 2            |
| <b>UAA 3<sup>8</sup></b>          | Appliquer une peinture de finition sur les entrées, les tôles intérieures ... | <b>UAA 3</b>                  | Pistoler une peinture métallisée avec voilage                                 | <b>UAA 3</b>                 | Remettre en état la structure / le châssis d'un véhicule en lien avec des dégâts de niveau 3 |
| <b>UAA 4</b>                      | Réparer/traiter des matières synthétiques                                     | <b>UAA 4</b>                  | Effectuer une réparation localisée («spot-repair»)                            |                              |  |

+ Des semaines allouées aux projets scolaires, aux dépassements, aux remédiations, aux séjours. La liberté de chaque établissement est totale quant à l'utilisation de ces « semaines-projets » pourvu qu'un lien réel soit établi avec la formation.

+ Entre 8 et 19 semaines de stages (sans objet pour l'alternance), maximum 4 semaines de stage en 4ème année.

<sup>8</sup> L'UAA1 du/de la peintre en carrosserie et l'UAA3 du/de la préparateur.trice en carrosserie sont identiques.

|                      | Ordre de déroulement des UAA <sup>9</sup> | Intitulé   | Nbre de semaines | Validation OUI/NON | ECVET |
|----------------------|---|--|------------------|--------------------|-------|
| 4 <sup>e</sup> année | UAA1 PR                                   | Enduire – Poncer une pièce de tôlerie  | 8 Sem.           | NON                | /     |
|                      | UAA1 TÔ                                   | Remettre en état des éléments isolés de carrosserie en lien avec des dégâts de niveau 1      | 6 Sem.           | NON                | /     |
|                      | UAA2 PR                                   | Maroufler et appliquer des sous-couches  | 5 Sem.           | OUI                | 8     |
|                      | UAA 4 PR                                  | Réparer/traiter des matières synthétiques  | 6 Sem.           | OUI                | 10    |
| 5 <sup>e</sup> année | UAA 1 PE/<br>UAA 3 PR                     | Appliquer une peinture de finition sur les entrées, les tôles intérieures ...                | 5 Sem.           | OUI                | 15    |
|                      | UAA 1 PR                                  | Enduire – Poncer une pièce de tôlerie  | 4 Sem.           | OUI                | 18    |
|                      | UAA 2 PE                                  | Pistoler une peinture non métallisée sur un élément déposé                                   | 6 Sem.           | OUI                | 17    |
|                      | UAA 3 PE                                  | Pistoler une peinture métallisée avec voilage  | 6 Sem.           | OUI                | 17    |
|                      | UAA1 TÔ                                   | Remettre en état des éléments isolés de carrosserie en lien avec des dégâts de niveau 1      | 4 Sem.           | OUI                | 25    |
| 6 <sup>e</sup> année | UAA 2 TÔ                                  | Remettre en état la carrosserie d'un véhicule en lien avec des dégâts de niveau 2            | 12 Sem.          | OUI                | 28    |
|                      | UAA 3 TÔ                                  | Remettre en état la structure / le châssis d'un véhicule en lien avec des dégâts de niveau 3 | 8 Sem.           | OUI                | 25    |
|                      | UAA 4 PE                                  | Effectuer une réparation localisée («spot-repair»)   | 5 Sem.           | OUI                | 17    |

 <sup>9</sup> PE = peintre en carrosserie ; PR = Préparateur en carrosserie ; TÔ = Tôlier en carrosserie

# ARTICULATION ENTRE CP<sup>10</sup> / CPD<sup>11</sup> / AC<sup>12</sup> / UAA<sup>13</sup>

## 1. INTITULÉ DES UAA

- UAA1 : Enduire – Poncer une pièce de tôlerie (Préparateur.trice en carrosserie)
- UAA2 : Maroufler et appliquer des sous-couches (Préparateur.trice en carrosserie)
- UAA3 : Appliquer une peinture de finition sur les entrées, les tôles intérieures, ... (Préparateur.trice en carrosserie)
- UAA4: Réparer/traiter des matières synthétiques (Préparateur.trice en carrosserie)
  
- UAA2: Pistoler une peinture non métallisée sur un élément déposé (Peintre en carrosserie)
- UAA3 : Pistoler une peinture métallisée avec voilage (Peintre en carrosserie)
- UAA4 : Effectuer une réparation localisée (« spot-repair ») (Peintre en carrosserie)
  
- UAA1 : Remettre en état des éléments isolés de carrosserie en lien avec des dégâts de niveau 1 (Tôlier.ère en carrosserie)
- UAA2 : Remettre en état la carrosserie d'un véhicule en lien avec des dégâts de niveau 2 (Tôlier.ère en carrosserie)
- UAA3: Remettre en état la structure/le châssis d'un véhicule en lien avec des dégâts de niveau 3 (Tôlier.ère en carrosserie)

---

<sup>10</sup> CP = Compétences professionnelles

<sup>11</sup> CPD = Compétences professionnelles détaillées

<sup>12</sup> AC = Activités clés

<sup>13</sup> UAA = Unité d'Acquis Apprentissage

## 2. TABLEAU DE RÉPARTITION DES CP / CPD / UAA DU/DE LA PRÉPARATRICE EN CARROSSERIE

### ACTIVITÉ CLÉ 1

#### PREPARER LE TRAVAIL ET RANGER LA ZONE DE PREPARATION

| COMPETENCES PROFESSIONNELLES                          | COMPETENCES PROFESSIONNELLES DETAILLEES  | UAA1 | UAA2 | UAA3 | UAA4 |
|---|--|------|------|------|------|
| 1.1. S'informer des tâches à réaliser                 | 1.1.1. Collecter toutes les sources d'information disponibles  | X    | X    | X    | X    |
|   | 1.1.2. Identifier les tâches à réaliser  | X    | X    | X    | X    |
| 1.2. Préparer la zone de travail                      | 1.2.1. Protéger les véhicules à proximité et la zone de travail si nécessaire  | X    | X    | X    | X    |
|   | 1.2.2. Préparer l'outillage, les pièces et produits nécessaires  | X    | X    | X    | X    |
| 1.3. Préparer le véhicule pour les travaux à réaliser | 1.3.1. Identifier le véhicule  | X    | X    | X    | X    |
|   | 1.3.2. Positionner le véhicule et s'assurer d'un accès aisé et sécurisé de la zone à traiter                         | X    | X    | X    | X    |
|   | 1.3.3. Soulever le véhicule si nécessaire  | X    | X    | X    | X    |
| 1.4. Ranger la zone de travail                        | 1.4.1. Entretenir, nettoyer l'équipement, les outillages et ranger les pièces, outillages et produits de préparation | X    | X    | X    | X    |
|   | 1.4.2. Nettoyer la zone de travail   | X    | X    | X    | X    |
|   | 1.4.3. Nettoyer les pistolets  | X    | X    | X    | X    |
|   | 1.4.4. Nettoyer le labo de peinture  |      | X    | X    | X    |
|   | 1.4.5. Compléter la fiche de travail   | X    | X    | X    | X    |

## ACTIVITÉ CLÉ 2

### PRÉPARER LE VÉHICULE SELON LA NATURE DES OPÉRATIONS À RÉALISER

| COMPÉTENCES PROFESSIONNELLES | COMPÉTENCES PROFESSIONNELLES DÉTAILLÉES              | UAA1 | UAA2 | UAA3 | UAA4 |
|------------------------------|--|------|------|------|------|
| 2.1. Dégraisser le véhicule  | 2.1.1. Vérifier l'état de propreté du véhicule       | X    | X    | X    | X    |
|                              | 2.1.2. Dégraisser les surfaces à traiter             | X    | X    | X    | X    |
| 2.2. Maroufler le véhicule   | 2.2.1. Délimiter les zones à traiter                 |      | X    |      |      |
|                              | 2.2.2. Protéger les éléments, maroufler              |      | X    |      |      |
|                              | 2.2.3. Colmater les ouvertures                       |      | X    |      |      |
|                              | 2.2.4. Maroufler les zones de voilage ou de retouche |      | X    |      |      |

## ACTIVITÉ CLÉ 3

### RÉALISER LES OPÉRATIONS DE PONÇAGE

| COMPÉTENCES PROFESSIONNELLES           | COMPÉTENCES PROFESSIONNELLES DÉTAILLÉES                          | UAA1 | UAA2 | UAA3 | UAA4 |
|--|--|------|------|------|------|
| 3.1. Identifier les zones à poncer     | 3.1.1. Déterminer les zones à poncer en fonction de la situation | X    | X    |      | X    |
| 3.2. Réaliser les ponçages nécessaires | 3.2.1. Réaliser les ponçages nécessaires                         | X    | X    |      | X    |

## ACTIVITÉ CLÉ 4

### REALISER LES OPERATIONS D'ENDUISAGE

| COMPETENCES PROFESSIONNELLES | COMPETENCES PROFESSIONNELLES DETAILLEES | UAA1     | UAA2 | UAA3 | UAA4 |
|------------------------------|---|----------|------|------|------|
| 4.1. Appliquer un enduit     | 4.1.1. Préparer l'enduit                | <b>X</b> |      |      |      |
|                              | 4.1.2. Appliquer l'enduit               | <b>X</b> |      |      |      |
| 4.2. Sécher l'enduit         | 4.2.1. Sécher l'enduit                  | <b>X</b> |      |      |      |
| 4.3. Modeler l'enduit        | 4.3.1. Modeler l'enduit                 | <b>X</b> |      |      |      |

## ACTIVITÉ CLÉ 5

### EFFECTUER DES PISTOLAGES

| COMPETENCES PROFESSIONNELLES   | COMPETENCES PROFESSIONNELLES DETAILLEES  | UAA1     | UAA2     | UAA3     | UAA4 |
|--|--|----------|----------|----------|------|
| 5.1. Appliquer un enduit au pistolet   | 5.1.1. Préparer l'enduit   | <b>X</b> |          |          |      |
|  | 5.1.2. Effectuer le pistolage de l'enduit                                      | <b>X</b> |          |          |      |
| 5.2. Appliquer un primer   | 5.2.1. Appliquer un primer   |          | <b>X</b> |          |      |
| 5.3. Appliquer un surfacer   | 5.3.1. Identifier le ton du surfacer   |          | <b>X</b> |          |      |
|  | 5.3.2. Préparer le surfacer  |          | <b>X</b> |          |      |
|  | 5.3.3. Effectuer le pistolage du surfacer                                      |          | <b>X</b> |          |      |
| 5.4. Appliquer un apprêt sans ponçage  | 5.4.1 Appliquer un apprêt sans ponçage   |          |          | <b>X</b> |      |
| 5.5. Appliquer un produit adapté à l'aluminium                               | 5.5.1. Appliquer un produit adapté à l'aluminium                               | <b>X</b> | <b>X</b> |          |      |
| 5.6. Appliquer une peinture de finition (sur entrées, tôles intérieures ...) | 5.6.1. Appliquer une peinture de finition (sur entrées, tôles intérieures ...) |          |          | <b>X</b> |      |

|  |  |   |   |   |  |
|--|--|---|---|---|--|
| 5.7. Sécher les produits appliqués au pistolet | 5.7.1. Sécher les produits appliqués au pistolet | X | X | X |  |
|--|--|---|---|---|--|

## ACTIVITÉ CLÉ 6

### TRAITER LA CORROSION

| COMPETENCES PROFESSIONNELLES  | COMPETENCES PROFESSIONNELLES DETAILLEES     | UAA1 | UAA2 | UAA3 | UAA4 |
|-------------------------------|---|------|------|------|------|
| 6.1. Enlever la corrosion     | 6.1.1. Enlever la corrosion                 | X    |      |      |      |
| 6.2. Neutraliser la corrosion | 6.2.1. Appliquer les produits anticorrosion | X    |      |      |      |

## ACTIVITÉ CLÉ 7

### REPARER LES MATERIAUX SYNTHETIQUES

| COMPETENCES PROFESSIONNELLES  | COMPETENCES PROFESSIONNELLES DETAILLEES  | UAA1 | UAA2 | UAA3 | UAA4 |
|---|--|------|------|------|------|
| 7.1. Redonner leur forme initiale aux éléments en matériaux thermoplastiques  | 7.1.1. Redonner leur forme initiale aux éléments en matériaux thermoplastiques |      |      |      | X    |
| 7.2. Réparer les éléments en matière synthétique                              | 7.2.1. Réparer les éléments en matière synthétique                             |      |      |      | X    |
| 7.3. Préparer et enduire les matériaux thermoplastiques et thermodurcissables | 7.3.1. Poncer les matériaux thermoplastiques et thermodurcissables             |      |      |      | X    |
|   | 7.3.2. Enduire les matériaux thermoplastiques et thermodurcissables            |      |      |      | X    |
|   | 7.4.1. Pistoler un accrocheur plastique avant de peindre                       |      |      |      | X    |

|  |   |  |  |  |   |
|--|---|--|--|--|---|
| 7.4. Pistoler un accrocheur plastique ou un produit préparé avec assouplissant/élastifiant | 7.4.2. Pistoler un produit de peinture avec assouplissant/élastifiant |  |  |  | X |
|--|---|--|--|--|---|

## ACTIVITÉ CLÉ 8

### ASSURER L'ÉTANCHEITE ET LA PROTECTION D'ÉLÉMENTS DE CARROSSERIE

| COMPETENCES PROFESSIONNELLES   | COMPETENCES PROFESSIONNELLES DÉTAILLÉES  | UAA1 | UAA2 | UAA3 | UAA4 |
|--|--|------|------|------|------|
| 8.1. Pulvériser des revêtements anti gravillonnage et de protection aux endroits sensibles | 8.1.1. Pulvériser des revêtements anti gravillonnage et de protection aux endroits sensibles |      |      | X    |      |
| 8.2. Réaliser des joints d'étanchéité  | 8.1.2. Réaliser des joints d'étanchéité  |      |      | X    |      |

### EXIGENCES TRANSVERSALES

| COMPETENCES PROFESSIONNELLES          | COMPETENCES PROFESSIONNELLES DÉTAILLÉES                       | UAA1 | UAA2 | UAA3 | UAA4 |
|---------------------------------------|---|------|------|------|------|
| Respecter les règles professionnelles | Respecter les règles liées à la sécurité                      | X    | X    | X    | X    |
|                                       | Respecter les règles liées à l'hygiène                        | X    | X    | X    | X    |
|                                       | Respecter les règles liées à l'ergonomie et la manutention    | X    | X    | X    | X    |
|                                       | Respecter les règles liées à la protection de l'environnement | X    | X    | X    | X    |
|                                       | Gérer son temps de travail                                    | X    | X    | X    | X    |

**Remarque :** L'UAA3 du « Préparateur en carrosserie » est équivalente à l'UAA1 du « Peintre en carrosserie ».

# UNITÉS D'ACQUIS D'APPRENTISSAGE (UAA)

|              |  |
|--------------|--|
| <b>UAA 1</b> | <b>Enduire – Poncer une pièce de tôlerie</b> |
|--------------|--|

|  |                      |
|--|----------------------|
| <b>Compétences professionnelles</b><br><b>CP</b> | Voir tableau p.13-17 |
| <b>Activité clé</b><br><b>AC</b>                 | Voir tableau p.13-17 |

| <b>1.1. S'informer des tâches à réaliser</b>   |   |   |
|--|---|---|
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>1.1.1 Collecter toutes les sources d'information disponibles</b>  |   |   |
| - Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel entreprise et/ou constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation<br>- La terminologie professionnelle : termes usuels du métier | - Recueillir les données utiles (numérisés ou autres ...)<br>- S'informer auprès du responsable si nécessaire | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>1.1.2. Identifier les tâches à réaliser</b>   |   |   |
| - Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel entreprise et/ou constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation<br>- La terminologie professionnelle : termes usuels du métier | - Lister les différentes tâches à réaliser  | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |

| 1.2. Préparer la zone de travail   |   |   |
|--|---|---|
| SAVOIRS  | APTITUDES   | AUTONOMIE   |
| <b>1.2.1. Protéger les véhicules à proximité et la zone de travail si nécessaire</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les véhicules : types (break, berline ...), motorisation (essence, diesel, LPG, CNG, full électrique, hybride ...), marques</li> <li>- Le matériel de protection des véhicules : types (bâches, tentures, panneaux ...), description, utilité, mode d'utilisation</li> <li>- Les matériaux de carrosserie : types (aluminium, aciers, matériaux synthétiques et composites ...), caractéristiques</li> <li>- Les risques de corrosion de l'aluminium : contamination par l'acier, mode de protection</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Positionner les véhicules si nécessaire (les déplacer, les séparer ... pour les protéger)</li> <li>- Poser le mode de protection</li> <li>- Isoler la zone de travail lors du traitement de véhicule en aluminium</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>1.2.2. Préparer l'outillage, les pièces et produits nécessaires</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'outillage, le matériel, les produits : types, utilité, mode d'utilisation</li> <li>- Les pièces à préparer : types, description, caractéristiques</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Identifier l'outillage, le matériel et les produits nécessaires</li> <li>- Tester les appareillages avant utilisation</li> <li>- Disposer adéquatement tous les éléments utiles aux tâches à réaliser</li> </ul>             | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| 1.2. Préparer le véhicule pour les travaux à réaliser  |   |   |
| SAVOIRS  | APTITUDES   | AUTONOMIE   |
| <b>1.2.1. Identifier le véhicule</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les véhicules : types (break, berline ...), motorisation (essence, diesel, LPG, CNG, full électrique, hybride ...), marques</li> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciels spécifiques à l'entreprise aux constructeurs / aux produits de peinture...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Localiser le véhicule à réparer</li> </ul>   | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>1.2.2. Positionner le véhicule et s'assurer d'un accès aisé et sécurisé de la zone à traiter</b>  |   |   |

|  |  |   |
|--|--|---|
| - La fiche de travail : structure, contenu, objectif<br>- Le positionnement du véhicule : mode, procédure, accessibilité, sécurisation   | - Appliquer les consignes de la fiche de travail<br>- Positionner le véhicule dans la zone de travail  | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>1.2.3. Soulever le véhicule si nécessaire</b>   |  |   |
| - Les points de levage (renfort de structure portante du véhicule)<br>- Les moyens de levage : types (pont, palan, girafe, béquilles ...), caractéristiques, mode d'utilisation  | - Positionner le véhicule sur le moyen de levage<br>- Sécuriser le véhicule<br>- Identifier les points de levage du véhicule<br>- Utiliser les moyens de levage  | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>1.3. Dégraisser le véhicule</b>   |  |   |
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>1.3.1. Vérifier l'état de propreté du véhicule</b>  |  |   |
| - L'état de propreté du véhicule :<br>. caractéristiques, utilité<br>. techniques : types (souffler, aspirer, laver ...)<br>. matériel / produits : types, utilité, mode d'utilisation<br>. procédure : contenu et chronologie des étapes<br>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel entreprise et/ou constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation   | - Evaluer l'état de propreté du véhicule<br>- Identifier les techniques adaptées aux opérations de préparation / peinture à réaliser<br>- Identifier le matériel et les produits appropriés<br>- Utiliser le matériel et les produits<br>- Appliquer la procédure  | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>1.3.2. Dégraisser les surfaces à traiter</b>  |  |   |
| - Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel spécifique à l'entreprise,...), structure, contenu, mode d'utilisation<br>-Les pièces de carrosserie : types, dénomination, description, caractéristiques<br>- Les matériaux de carrosserie : types (aluminium, aciers, matériaux synthétiques et composites...), caractéristiques<br>- Le dégraissage :<br>. définition, utilité, finalité (avant de maroufler, de poncer, d'enduire ...)<br>. technique, matériel (chiffons ...)<br>. produits : types (aqueux, solvantés, antistatiques ...), caractéristiques | - Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire<br>- Identifier les éléments de carrosserie à traiter<br>- Identifier la technique adaptée aux opérations de préparation / peinture à réaliser, au type de surface à traiter, au matériau<br>- Identifier le matériel et les produits appropriés<br>- Utiliser le matériel et les produits<br>- Appliquer la procédure | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |

|   |  |   |
|---|--|---|
| . procédure : contenu et chronologie des étapes   |  |   |
| <b>1.4. Identifier les zones à poncer</b>   |  |   |
| <b>SAVOIRS</b>  | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>1.4.1. Déterminer les zones à poncer en fonction de la situation</b>   |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise,...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les pièces de carrosserie : types, dénomination, description, caractéristiques</li> <li>- Les matériaux de carrosserie : types (aluminium, aciers, matériaux synthétiques et composites ...), caractéristiques</li> <li>- Les défauts de surface / structure : types, description, caractéristiques, modes de traitement</li> <li>- Le ponçage : <ul style="list-style-type: none"> <li>. définition, utilité (adhérence du produit ...)</li> <li>. circonstances d'application (avant biseautage, surfacer, apprêt sans ponçage ... sur une ancienne peinture, sur de nouvelles pièces ...)</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Collecter les informations utiles : <ul style="list-style-type: none"> <li>. consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>. observer les pièces de carrosserie</li> <li>. identifier les matériaux</li> <li>. repérer les défauts de surface</li> </ul> </li> <li>- Identifier les zones à poncer sur base des observations, informations et types d'opérations ultérieures à réaliser</li> </ul> | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>1.5. Réaliser les ponçages nécessaires</b>   |  |   |
| <b>SAVOIRS</b>  | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>1.5.1 Réaliser les ponçages nécessaires</b>  |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les matériaux de carrosserie : types (aluminium, aciers ...), caractéristiques</li> <li>- Les défauts de surface / structure : types, description, caractéristiques, mode de traitement</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Déterminer les techniques adaptées de ponçage, dépolissage ou matage aux matériaux (aciers, aluminium) : <ul style="list-style-type: none"> <li>. consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>. identifier les techniques appropriées (types et occurrence) sur base des observations, informations,</li> </ul> </li> </ul>  | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |

|  |   |   |
|--|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les produits et enduits : types, caractéristiques</li> <li>- La mise à nu / le décapage / le ponçage / dépolissage / matage : <ul style="list-style-type: none"> <li>. définition, utilité (adhérence du produit ...)</li> <li>. circonstances d'application (avant biseautage, surfacer, apprêt sans ponçage ... sur une ancienne peinture, sur de nouvelles pièces ...)</li> <li>. peintures : types (brillant direct, revernie ...), caractéristiques</li> <li>. techniques : types de ponçage (à la main, à la cale, à l'aide d'une ponceuse orbitale, pour les aciers, pour l'aluminium / dépolissage / matage</li> <li>. matériel : types (abrasifs, lames ...), caractéristiques (granulométrie ...), mode d'utilisation et risques de corrosion liés à un abrasif non adapté (aluminium)</li> <li>. procédures : ordre et contenu des étapes</li> </ul> </li> </ul> | <p>des circonstances d'application, du type de surface, du matériau, du type de peinture ...</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>. identifier le type de matériel adapté au type de produits à appliquer (selon granulométrie de l'abrasif ...)</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Appliquer les techniques : <ul style="list-style-type: none"> <li>. utiliser le matériel</li> <li>. appliquer les techniques</li> <li>. réaliser les différentes étapes de la procédure selon un ordre chronologique adapté</li> </ul> </li> </ul> |   |
| <b>1.6. Appliquer un enduit</b>  |   |   |
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>1.6.1 Préparer l'enduit</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les matériaux de carrosserie : de carrosserie : types (aluminium, aciers ...), caractéristiques</li> <li>- La préparation des enduits : <ul style="list-style-type: none"> <li>. produits : types, rôles, caractéristiques</li> <li>. technique : dosage, mélange avec durcisseur</li> <li>. matériel de préparation : type, mode d'utilisation</li> </ul> </li> <li>- Les grandeurs (volume, masse), les unités (l ou m<sup>3</sup>, g) et les conversions</li> <li>- Le calcul de base : +, -, x, :, %, règle de trois</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Identifier l'enduit adapté sur base des observations, des informations, des circonstances d'application, du type de surface, du matériau ...</li> <li>- Calculer la quantité de produit nécessaire</li> <li>- Réaliser le dosage</li> <li>- Mélanger l'enduit au durcisseur de façon homogène sans inclusion d'air</li> </ul>   | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>1.6.2. Appliquer l'enduit</b>   |   |   |

|  |  |   |
|--|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les matériaux de carrosserie : de carrosserie : types (aluminium, aciers ...), caractéristiques</li> <li>- L'application des enduits : <ul style="list-style-type: none"> <li>. produits : types, rôles, caractéristiques</li> <li>. techniques : types, procédures (contenu et chronologie des étapes)</li> <li>. outillage : types, mode d'utilisation</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Identifier la technique et le type de matériel appropriés</li> <li>- Utiliser le matériel</li> <li>- Appliquer la technique d'enduisage</li> <li>- Réaliser les différentes étapes de la procédure selon un ordre chronologique adapté</li> </ul> | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
|--|--|---|

### 1.7. Sécher l'enduit

|                |                  |                  |
|----------------|------------------|------------------|
| <b>SAVOIRS</b> | <b>APTITUDES</b> | <b>AUTONOMIE</b> |
|----------------|------------------|------------------|

#### 1.7.1 Sécher l'enduit

|  |  |   |
|--|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les matériaux de carrosserie : types (aluminium, aciers ...), caractéristiques -- Les enduits : les produits : types, rôles, caractéristiques</li> <li>- Le séchage : <ul style="list-style-type: none"> <li>. types (au four, à l'air ambiant, au sècheur infrarouge, à la lampe UV), rôle</li> <li>. matériel : types, mode d'utilisation, réglages (durée, température, distance, flash-off, vitesse de passage ...), entretien</li> <li>. procédures : ordre et contenu des étapes</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Déterminer le mode de séchage approprié : <ul style="list-style-type: none"> <li>. consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>. identifier le mode de séchage adapté au contexte (produit, matériau, disponibilité de matériel et de temps ...)</li> </ul> </li> <li>- Mettre en œuvre le mode de séchage : <ul style="list-style-type: none"> <li>. effectuer les réglages nécessaires</li> <li>. sécher l'enduit</li> </ul> </li> </ul> | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
|--|--|---|

### 1.8. Modeler l'enduit

|                |                  |                  |
|----------------|------------------|------------------|
| <b>SAVOIRS</b> | <b>APTITUDES</b> | <b>AUTONOMIE</b> |
|----------------|------------------|------------------|

#### 1.8.1 Modeler l'enduit

|  |  |   |
|--|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Déterminer la(les) technique(s) de ponçage appropriée(s) : <ul style="list-style-type: none"> <li>. consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>. juger de la forme, de la planéité par la vue, le toucher et par l'utilisation du guide de ponçage</li> </ul> </li> </ul> | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
|--|--|---|

|  |  |   |
|--|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- La finition de l'application de l'enduit : utilité, types de ponçage, procédures (contenu et chronologie des étapes)</li> <li>- Le ponçage de l'enduit : <ul style="list-style-type: none"> <li>. définition, utilité (dégriffer, reformer une arrête/un bord par guidage d'adhésif, reformer un arrondi concave ou convexe, dresser un panneau plat sans laisser d'ondulations ...)</li> <li>. techniques : types (mécanique ou manuel)</li> <li>matériel : types (cale, ponceuse orbitale ...), caractéristiques (granulométrie ...), mode d'utilisation et risques de corrosion liés à un abrasif non adapté (aluminium) ;</li> <li>. procédures : ordre et contenu des étapes</li> </ul> </li> </ul>                              | <ul style="list-style-type: none"> <li>. identifier les techniques de ponçage appropriées (types et occurrence) sur base des observations, informations, du type de surface, du matériau ...</li> <li>. identifier le type de matériel approprié (granulométrie de l'abrasif ...)</li> <li>- Mettre en œuvre la(les) technique(s) de ponçage : <ul style="list-style-type: none"> <li>. utiliser le matériel</li> <li>. appliquer la (les) technique(s) de ponçage</li> <li>. réaliser les différentes étapes de la procédure selon un ordre chronologique adapté</li> <li>. vérifier la finition du ponçage à l'aide d'un guide de ponçage</li> </ul> </li> </ul> |   |
| <b>1.9. Appliquer un enduit au pistolet</b>  |  |   |
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>1.9.1 Préparer l'enduit</b>   |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les matériaux de carrosserie : de carrosserie : types (aluminium, aciers ...), caractéristiques</li> <li>- La préparation des enduits pistolables : <ul style="list-style-type: none"> <li>. produits : types, rôles, caractéristiques</li> <li>. technique : dosage, mélange avec durcisseur</li> <li>. matériel de préparation : type, mode d'utilisation</li> </ul> </li> <li>- Les grandeurs (volume, masse), les unités (l ou m<sup>3</sup>, g) et les conversions</li> <li>- Le calcul de base : +, -, x, :, %, règle de trois</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Identifier l'enduit adapté sur base des observations, des informations, des circonstances d'application, du type de surface, du matériau ...</li> <li>- Calculer la proportion enduit / durcisseur et le volume de produit nécessaire</li> <li>- Doser et réaliser le mélange</li> </ul>   | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>1.9.2. Effectuer le pistolage de l'enduit</b>   |  |   |

|   |  |   |
|---|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'application des enduits pistolables : <ul style="list-style-type: none"> <li>. produits : types, rôles, caractéristiques</li> <li>. techniques : types, procédures (contenu et chronologie des étapes)</li> <li>. outillage (pistolets) : description, mode d'utilisation, réglages (pression, débit ...)</li> </ul> </li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Régler le pistolet</li> <li>- Identifier la technique adaptée à la surface (forme)</li> <li>- Appliquer la technique de pistolage (vitesse, couches, écart ...)</li> <li>- Respecter le temps d'évaporation</li> <li>- Réaliser les différentes étapes de la procédure selon un ordre chronologique adapté</li> <li>- Repérer les défauts éventuels</li> <li>- Identifier les techniques de correction adaptées</li> <li>- Appliquer les techniques de correction</li> </ul>                            | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>1.10. Appliquer un produit adapté à l'aluminium</b>  |  |   |
| <b>SAVOIRS</b>  | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>1.10.1 Appliquer un produit adapté à l'aluminium</b>   |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les produits compatibles à l'aluminium : <ul style="list-style-type: none"> <li>. produits : types, rôles, caractéristiques</li> <li>. matériel (pistolet) : mode d'utilisation, réglages (pression, débit ...)</li> <li>. techniques d'application : types, procédures (contenu et chronologie des étapes)</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Identifier le type de produit approprié</li> <li>- Préparer la quantité de produit nécessaire</li> <li>- Régler le pistolet</li> <li>- Appliquer la technique de pistolage (vitesse, couches, écart ...)</li> <li>- Respecter le temps d'évaporation</li> <li>- Repérer les défauts éventuels</li> <li>- Identifier les techniques de correction adaptées</li> <li>- Appliquer les techniques de correction</li> </ul> | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>1.11. Sécher les produits appliqués au pistolet</b>  |  |   |
| <b>SAVOIRS</b>  | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>11.1 Sécher les produits appliqués au pistolet</b>   |  |   |

|  |  |   |
|--|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les produits appliqués : types, caractéristiques</li> <li>- Les matériaux de carrosserie : types (aluminium, aciers, matériaux synthétiques ...), caractéristiques</li> <li>- Le séchage : <ul style="list-style-type: none"> <li>. types (au four, à l'air ambiant, au sècheur à ondes courtes, à la lampe UV), rôle</li> <li>. matériel : types, mode d'utilisation, réglages (durée, température, distance, flash-off, vitesse de passage ...), entretien</li> <li>. procédures : ordre et contenu des étapes</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Déterminer le mode de séchage approprié : <ul style="list-style-type: none"> <li>. consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>. Identifier le mode de séchage adapté au contexte (produit, matériau, disponibilité de matériel et de temps ...)</li> </ul> </li> <li>- Mettre en œuvre le mode de séchage : <ul style="list-style-type: none"> <li>. effectuer les réglages nécessaires</li> <li>. sécher le produit</li> </ul> </li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
|--|--|---|

### 1.12. Enlever la corrosion

|                |                  |                  |
|----------------|------------------|------------------|
| <b>SAVOIRS</b> | <b>APTITUDES</b> | <b>AUTONOMIE</b> |
|----------------|------------------|------------------|

#### 1.12.1 Enlever la corrosion

|  |  |   |
|--|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- La corrosion : définition, caractéristiques</li> <li>- L'enlèvement de la corrosion : <ul style="list-style-type: none"> <li>. méthodes : manuelles, mécaniques</li> <li>. le matériel : types (papier à poncer, fraiseuses, brosses rotatives, disqueuses, sableuses, microbilleuses ...), description, mode d'utilisation</li> <li>. les produits : types (acides, inhibiteurs), caractéristiques, mode d'utilisation</li> </ul> </li> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques), structure, contenu, mode d'utilisation</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Identifier l'ampleur de la corrosion</li> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Identifier le traitement adéquat à appliquer</li> <li>- Identifier matériel / produit adaptés</li> <li>- Utiliser le matériel et le produit</li> <li>- Appliquer la technique</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
|--|--|---|

### 1.13. Neutraliser la corrosion

| SAVOIRS  | APTITUDES  | AUTONOMIE   |
|--|--|---|
| <b>1.13.1 Appliquer les produits anticorrosion</b>   |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les matériaux de carrosserie : types (aciers), caractéristiques</li> <li>- La corrosion : définition, caractéristiques</li> <li>- Le traitement de la corrosion :               <ul style="list-style-type: none"> <li>. types : inhibiteur, primer antirouille</li> <li>. utilité : neutralisation de la rouille, protection contre l'oxydation</li> <li>. caractéristiques : temps de séchage, activation ...</li> <li>. matériel et produits : types, mode d'utilisation</li> <li>. mode d'application, procédures : ordre et contenu des étapes</li> <li>. zones à traiter : types, caractéristiques</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Identifier le type de traitement à appliquer (inhibiteur ou primer)</li> <li>- Identifier le matériel et les produits adaptés</li> <li>- Préparer la surface (nettoyer, ébavurer)</li> <li>- Préparer le produit</li> <li>- Utiliser le matériel</li> <li>- Appliquer la technique</li> <li>- Réaliser les différentes étapes de la procédure selon un ordre chronologique adapté</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>1.14. Ranger la zone de travail (enduisage, ponçage)</b>  |  |   |
| SAVOIRS  | APTITUDES  | AUTONOMIE   |
| <b>1.14.1. Entretien, nettoyer l'équipement, les outillages et ranger les pièces, outillages et produits de préparation</b>  |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'équipement et l'outillage de préparation :               <ul style="list-style-type: none"> <li>. types : ponceuses, caes, couteaux d'enduisage ...</li> <li>. utilité, mode d'utilisation</li> <li>. entretien / maintenance de 1<sup>er</sup> niveau : types (dépoussiérage, nettoyage ... changement de filtres ...), procédures (produits, matériels, et techniques d'application)</li> </ul> </li> <li>- Les produits de préparation : types, caractéristiques, mode de tri / évacuation / stockage</li> <li>- Les pièces en réparation : types, mode de rangement spécifique à l'atelier</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Utiliser le matériel et les produits spécifiques à l'entretien des outillages et de l'équipement</li> <li>- Appliquer les techniques d'entretien de la zone de travail</li> <li>- Assurer la maintenance de 1er niveau (filtres, aspirateurs ...)</li> <li>- Trier les pièces</li> <li>- Appliquer les instructions de rangement régissant l'atelier</li> <li>- Ranger les produits et éliminer les surplus</li> <li>- Assurer le rangement de l'outillage</li> </ul>         | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

|  |   |   |
|--|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les modes de rangement : types (étagères, servantes, chariots ...), procédures spécifiques à l'atelier</li> <li>- Les produits et le matériel de nettoyage des outillages et appareillages : types, mode d'utilisation, technique d'application</li> </ul>  |   |   |
| <b>1.14.2. Nettoyer la zone de travail de préparation</b>  |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les produits et le matériel de nettoyage de la zone de travail : types, mode d'utilisation, technique d'application</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Utiliser les produits spécifiques au nettoyage de la zone de travail</li> <li>- Utiliser le matériel spécifique au nettoyage de la zone de travail</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Autonomie d'exécution</li> <li>Application complexe - Situations similaires</li> </ul> |
| <b>1.14.3. Nettoyer les pistolets (enduits, produits adaptés à l'aluminium)</b>  |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les pistolets : <ul style="list-style-type: none"> <li>. types : pour produits aqueux ou solvantés, pour enduits, pour produits adaptés à l'aluminium ...</li> <li>. caractéristiques, mode d'utilisation et de fonctionnement</li> <li>. composants, modes et outillages de démontage / montage / réglage</li> <li>. matériel de nettoyage : types (nettoyeur spécifique au pistolet), description, mode d'utilisation</li> <li>. produits de nettoyage : types (nettoyant, diluant spécifique au pistolet), caractéristiques, mode d'utilisation</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les fiches techniques (numérisées ou autres)</li> <li>- Identifier l'outillage de démontage et de remontage approprié</li> <li>- Identifier les nettoyeurs et produits de nettoyage appropriés</li> <li>- Utiliser le matériel et les produits</li> <li>- Démontez le pistolet</li> <li>- Nettoyer les composants du pistolet</li> <li>- Remonter le pistolet</li> <li>- Régler le pistolet</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>Autonomie d'exécution</li> <li>Application complexe - Situations similaires</li> </ul> |
| <b>1.14.4. Compléter la fiche de travail</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les documents spécifiques à l'entreprise : types (fiche de travail, PC et logiciel entreprise ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- La terminologie professionnelle : termes usuels du métier</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Communiquer les informations utiles au responsable, oralement et/ou par écrit</li> <li>- Remplir la fiche de travail (support manuel ou informatique) pour les tâches réalisées</li> <li>- Utiliser une terminologie professionnelle</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Autonomie d'exécution</li> <li>Application complexe - Situations similaires</li> </ul> |

**1.15. Respecter les règles professionnelles (enduisage, ponçage)**

|  |                  |                  |
|--|------------------|------------------|
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b> | <b>AUTONOMIE</b> |
| <b>1.15.1. Respecter les règles liées à la sécurité (enduisage, ponçage)</b> |                  |                  |

|  |  |   |
|--|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- La sécurité professionnelle : éléments de législation, de réglementation, de protection et prévention au travail (Code du bien-être au travail)</li> <li>- La sécurité : <ul style="list-style-type: none"> <li>. la protection individuelle et collective (E.P.I., E.P.C.)</li> <li>. les mesures de prévention et de protection</li> <li>. les règles</li> <li>. les fiches de sécurité, l'étiquetage des produits (pictogrammes ...)</li> </ul> </li> <li>- Les risques engendrés par l'utilisation des outils, des produits et/ou des situations liés aux travaux <ul style="list-style-type: none"> <li>. de préparation du travail, de nettoyage et de rangement</li> <li>. de préparation du véhicule (dégraissage)</li> <li>. de ponçage</li> <li>... d'enduisage</li> <li>. de pistolage</li> <li>. de traitement de la corrosion</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Utiliser les équipements de protection individuelle requis pour le poste de travail</li> <li>- Utiliser les équipements de protection collective requis pour le poste de travail</li> <li>- Adopter une attitude de prévention des situations dangereuses</li> <li>- Appliquer les règles d'utilisation des produits suivant les pictogrammes et les fiches de sécurité des produits</li> <li>- Appliquer les mesures de sécurité des équipements et outillages spécifiques édictées par les constructeurs : engins de levage, airbags, prétensionneurs, éléments comprimés (ressorts), pistolet de pulvérisation ...</li> <li>- Appliquer les règles de sécurité propres à chaque type de véhicule (essence, diesel, LPG, CNG, VEH ...)</li> </ul> | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>1.15.2. Respecter les règles liées à l'hygiène</b>  |  |   |
| La sécurité et l'hygiène professionnelle : éléments de législation, de réglementation, de protection et prévention au travail (Code du bien-être au travail)   | Appliquer les règles d'hygiène professionnelle   | Autonomie d'exécution<br>Application complexe – Situations similaires |
| <b>1.15.3. Respecter les règles liées à l'ergonomie et la manutention</b>  |  |   |
| L'ergonomie et la manutention : principes de base  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lever, porter les charges pondéreuses et encombrantes dans le respect des règles de manutention</li> <li>- Appliquer les règles d'ergonomie au travail</li> </ul>   | Autonomie d'exécution<br>Application complexe – Situations similaires |
| <b>1.15.4. Respecter les règles liées à la protection de l'environnement</b>   |  |   |
| La protection de l'environnement : types de déchets (solide, liquide ...), identification, classification, mode de stockage et d'évacuation  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Identifier les déchets</li> <li>- Appliquer la réglementation dans le cadre du stockage et de l'évacuation des déchets</li> </ul>   | Autonomie d'exécution<br>Application complexe – Situations similaires |
| <b>1.15.5. Gérer son temps de travail</b>  |  |   |
| Le R.O.I., les règles régissant l'atelier  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Appliquer les règles spécifiques à l'atelier</li> <li>- Réaliser les tâches dans les délais impartis</li> </ul>   | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |

## CONTEXTE D'EVALUATION UAA 1

### **Eléments critiques de contexte (ou contraintes) :**

#### Tâches :

- Dégraisser, réaliser les ponçages nécessaires et enduire un élément
- Traiter la corrosion d'un élément

#### Mise en situation :

- Situation réelle « pratique » (intra ou extra-muros)

#### Complexité :

- Dégraissage, ponçage et enduisage (préparation, application, séchage, modelage d'enduit) à réaliser sur un élément de carrosserie peint, ne nécessitant plus de travail de débosselage et comprenant au minimum une arête et un galbe à reconstituer dont la surface d'enduisage se rapproche d'un format A4 – Traitement de la corrosion (enlèvement et neutralisation) à réaliser sur un élément de carrosserie présentant de la corrosion non perforante nécessitant une procédure de décapage mécanique.
- En fin de prestation, l'équipement (hors labo) et les outillages sont nettoyés et rangés ; les outillages, pièces et produits sont rangés selon les procédures de l'atelier.
- Respect des règles professionnelles (sécurité, hygiène, ergonomie/manutention, environnement, gestion du temps).

#### Autonomie :

- Autonomie d'exécution pour toutes les tâches

#### Temps de réalisation :

- A fixer par l'OEF (organisme d'enseignement de formation)

#### Conditions de réalisation (à fournir à l'apprenant) :

- L'équipement, les machines et l'outillage adéquats (cf. COPROFOR-05/UAA1)
- Fiche de travail, documentation, consignes adaptées

- Les consignes écrites et/ou orales utiles à la bonne réalisation des tâches

**Remarque :** Les éléments critiques du contexte (contraintes) sont à destination des concepteurs d'épreuves ! Bien entendu, lors de la conception des épreuves d'évaluation, les concepteurs veilleront à formuler les tâches, consignes ... à communiquer aux candidats en tenant compte du degré d'autonomie et de complexité attendus.

### CADRE DE REFERENCE D'EVALUATION UAA 1

| CRITERES INCONTOURNABLES   | INDICATEURS GLOBALISANTS INCONTOURNABLES  | Réussite de l'IG<br>Oui/Non |
|--|---|-----------------------------|
| <b>Critère 1 :</b> Conformité de la production                           | 1.1. L'élément de carrosserie est dégraissé (support prêt à recevoir les opérations ultérieures)  | .....                       |
|  | 1.2. Les zones visées sont poncées (prêtes à recevoir un enduit et biseautage réalisé)  | .....                       |
|  | 1.3. Les zones visées sont enduites (prêtes à recevoir les couches de fond)   | .....                       |
|  | 1.4. La corrosion est enlevée et neutralisée  | .....                       |
|  | 1.5. La zone de travail est rangée selon les consignes  | .....                       |
|  | 1.6. L'ensemble des tâches est effectué dans les délais impartis  | .....                       |
| <b>Critère 2 :</b> Cohérence de la démarche                              | 2.1 Les informations utiles sont collectées, décodées   | .....                       |
|  | 2.2 La zone de travail, le véhicule, le poste de travail sont préparés  | .....                       |
|  | 2.3 La technique, le matériel, les outils et les produits sont adaptés à la situation et aux consignes  | .....                       |
|  | 2.4. La chronologie des opérations est respectée  | .....                       |
| <b>Critère 3 :</b> Respect des règles (hygiène, sécurité, environnement) | 3.1. Les règles d'hygiène, de sécurité sont appliquées à l'égard du matériel, des produits, de la zone de travail - Les règles de protection de l'environnement sont appliquées | .....                       |
|  | 3.2. Les règles d'hygiène, de sécurité, d'ergonomie et de manutention sont appliquées à son propre égard  | .....                       |

### REMARQUES : Pistes de décomposition d'indicateurs globalisants en indicateurs opérationnels

1.1. Véhicule propre - Toute la surface est traitée - Pas de traces de doigts après dégraissage – Utilisation de 2 chiffons – pas de pulvérisation de produit sur l'élément...

1.2. Zone dépolie uniformément sans coups ni griffes non-égalisés...

1.3. Mélange enduit/durcisseur homogène, sans inclusion d'air - Sens d'application d'enduit adapté – Absence de cordes d'enduisage, étendue adaptée (ni trop courte ni hors dépolissage), quantité d'enduit sont adaptés – Temps/distance de séchage approprié – Ponçage/Dressage de l'enduit sans défaut -Modelage avec guide de ponçage (absence de griffes et de porosité)...

1.5. Outillages/appareillages nettoyés – pièces, outillages et produits rangés – zone de travail nettoyée – fiche de travail complétée...

2.2. Véhicules à proximité déplacés et protégés – outillage, matériel, pièces et produits adaptés sont identifiés et préparés – véhicule identifié, placé, protégé, et soulevé si nécessaire...

2.4. La chronologie des opérations est identifiée et respectée – Les techniques (dégraissage, ponçage, application/séchage/modelage, pistolage de l'enduit, traitement de la corrosion) sont appliquées dans le respect des procédures – Les matériaux et produits sont utilisés de manière adéquate...

**Seuil de réussite :**

- ✓ Les conditions de réussite sont déterminées par le cadre de référence d'évaluation S.F.M.Q. :
  - o un critère est réussi si tous les indicateurs globalisants sont réussis,
  - o la situation d'évaluation représentative est réussie si tous les critères sont réussis.
- ✓ Le seuil de réussite est déterminé par les OEF : Les modalités de mesure de chaque indicateur globalisant seront déterminées par les OEF en fonction de l'épreuve qu'ils construiront dans le respect des éléments critiques du contexte précisés à la page « Situation d'évaluation »

## Glossaire UAA1

- **Biseautage** : Action de créer un biseau de façon à pouvoir appliquer les sous-couches sans délimitation franche
- **Cale de ponçage** : Bloc plan sur lequel un abrasif est fixé permettant un ponçage sans ondulation à la façon d'un rabot
- **Cordes d'enduisage** : Bords laissés par un étalement d'enduit irrégulier
- **Couche de fond ou sous-couche** : Ensemble des produits situés sous la peinture
- **Guide de ponçage** : Outil qui se compose d'un applicateur avec tampon mousse à imbiber de poudre (noire pour les teintes claires, orange pour les teintes foncées). La poudre est répartie sans marquage et uniformément sur la surface à poncer : elle révèle les défauts d'application tels que rayures, peau d'orange, grains sur les mastics polyesters et les apprêts et permet de sélectionner le grain de ponçage adapté
- **Granulométrie** : Terme désignant la grosseur du grain employé sur les abrasifs
- **Lampe UV** : Lampe employée pour le séchage de produits ; technologie de séchage extrêmement rapide
- **Maintenance de 1<sup>er</sup> niveau** : Réalisation des contrôles et réglages simples prévus par le constructeur (graissage, lubrification, démontage / remontage d'éléments accessibles sans outillage particulier)
- **Ponceuse orbitale** : Ponceuse dont le plateau suit un mouvement orbital convenant aux opérations de préparation carrosserie
- **Sécheur ondes courtes** : Appareil de séchage dont les ondes sèchent le produit depuis l'intérieur
- **VEH** : Véhicule Electrique Hybride
- **Zone de préparation** : Endroit où les opérations de ponçage et pulvérisation d'apprêts sont effectuées ; des petits travaux de peinture peuvent aussi parfois s'y effectuer. Ces zones sont pourvues de filtres et d'aspirations

|              |  |
|--------------|--|
| <b>UAA 2</b> | <b>Maroufler et appliquer des sous-couches</b> |
|--------------|--|

|  |                      |
|--|----------------------|
| <b>Compétences professionnelles CP</b> | Voir tableau p.13-17 |
| <b>Activité clé AC</b>                 | Voir tableau p.13-17 |

| <b>2.1 S'informer des tâches à réaliser</b>  |   |   |
|--|---|---|
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>2.1.1 Collecter toutes les sources d'information disponibles</b>  |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel entreprise et/ou constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- La terminologie professionnelle : termes usuels du métier</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Recueillir les données utiles (numérisés ou autres ...)</li> <li>- S'informer auprès du responsable si nécessaire</li> </ul> | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>2.1.2. Identifier les tâches à réaliser</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel entreprise et/ou constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- La terminologie professionnelle : termes usuels du métier</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lister les différentes tâches à réaliser</li> </ul>  | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |

| <b>2.2. Préparer la zone de travail</b>  |   |   |
|--|---|---|
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>2.B.1. Protéger les véhicules à proximité et la zone de travail si nécessaire</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les véhicules : types (break, berline ...), motorisation (essence, diesel, LPG, CNG, full électrique, hybride ...), marques</li> <li>- Le matériel de protection des véhicules : types (bâches, tentures, panneaux ...), description, utilité, mode d'utilisation</li> <li>- Les matériaux de carrosserie : types (aluminium, aciers, matériaux synthétiques et composites ...), caractéristiques</li> <li>- Les risques de corrosion de l'aluminium : contamination par l'acier, mode de protection</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Positionner les véhicules si nécessaire (les déplacer, les séparer ... pour les protéger)</li> <li>- Poser le mode de protection</li> <li>- Isoler la zone de travail lors du traitement de véhicule en aluminium</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>2.2.2. Préparer l'outillage, les pièces et produits nécessaires</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'outillage, le matériel, les produits : types, utilité, mode d'utilisation</li> <li>- Les pièces à préparer : types, description, caractéristiques</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Identifier l'outillage, le matériel et les produits nécessaires</li> <li>- Tester les appareillages avant utilisation</li> <li>- Disposer adéquatement tous les éléments utiles aux tâches à réaliser</li> </ul>             | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>2.3. Préparer le véhicule pour les travaux à réaliser</b>   |   |   |
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>2.3.1. Identifier le véhicule</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les véhicules : types (break, berline ...), motorisation (essence, diesel, LPG, CNG, full électrique, hybride ...), marques</li> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciels spécifiques à l'entreprise aux constructeurs/aux produits de peinture...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Localiser le véhicule à réparer</li> </ul>   | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

| <b>2.3.2. Positionner le véhicule et s'assurer d'un accès aisé et sécurisé de la zone à traiter</b>  |  |   |
|--|--|---|
| - La fiche de travail : structure, contenu, objectif<br>- Le positionnement du véhicule : mode, procédure, accessibilité, sécurisation   | - Appliquer les consignes de la fiche de travail<br>- Positionner le véhicule dans la zone de travail  | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>2.3.3. Soulever le véhicule si nécessaire</b>   |  |   |
| - Les points de levage (renfort de structure portante du véhicule)<br>- Les moyens de levage : types (pont, palan, girafe, béquilles ...), caractéristiques, mode d'utilisation  | - Positionner le véhicule sur le moyen de levage<br>- Sécuriser le véhicule<br>- Identifier les points de levage du véhicule<br>- Utiliser les moyens de levage  | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>2.4. Dégraisser le véhicule</b>   |  |   |
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>2.4.1. Vérifier l'état de propreté du véhicule</b>  |  |   |
| - L'état de propreté du véhicule :<br>. caractéristiques, utilité<br>. techniques : types (souffler, aspirer, laver ...)<br>. matériel / produits : types, utilité, mode d'utilisation<br>. procédure : contenu et chronologie des étapes<br>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel entreprise et/ou constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation | - Evaluer l'état de propreté du véhicule<br>- Identifier les techniques adaptées aux opérations de préparation / peinture à réaliser<br>- Identifier le matériel et les produits appropriés<br>- Utiliser le matériel et les produits<br>- Appliquer la procédure  | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>2.4.2. Dégraisser les surfaces à traiter</b>  |  |   |
| - Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel spécifique à l'entreprise,...), structure, contenu, mode d'utilisation<br>-Les pièces de carrosserie : types, dénomination, description, caractéristiques<br>- Les matériaux de carrosserie : types (aluminium, aciers, matériaux synthétiques et composites...), caractéristiques<br>- Le dégraissage :                | - Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire<br>- Identifier les éléments de carrosserie à traiter<br>- Identifier la technique adaptée aux opérations de préparation / peinture à réaliser, au type de surface à traiter, au matériau<br>- Identifier le matériel et les produits appropriés<br>- Utiliser le matériel et les produits<br>- Appliquer la procédure | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |

|  |  |   |
|--|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>. définition, utilité, finalité (avant de maroufler, de poncer, d'enduire ...)</li> <li>. technique, matériel (chiffons ...)</li> <li>. produits : types (aqueux, solvantés, antistatiques ...), caractéristiques</li> <li>. procédure : contenu et chronologie des étapes</li> </ul>   |  |   |
| <b>2.5 Maroufler le véhicule</b>   |  |   |
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>2.5.1. Délimiter les zones à traiter</b>  |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise et/ou constructeur...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les pièces de carrosserie : types, dénomination, description, caractéristiques</li> <li>- Le marouflage et le colmatage : définition, utilité, finalité</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Identifier les zones à maroufler</li> <li>- Identifier les ouvertures à colmater</li> </ul>  | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>2.5.2. Protéger les éléments, maroufler</b>   |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les pièces de carrosserie : types, dénomination, description, caractéristiques</li> <li>- Les matériaux de carrosserie : types (aluminium, aciers, matériaux synthétiques et composites ...), caractéristiques</li> <li>- Le marouflage : <ul style="list-style-type: none"> <li>. définition, utilité, finalité (avant de poncer, d'enduire, de peindre ...)</li> <li>. technique : types (au papier retourné, au ruban de colmatage ...)</li> <li>. matériel : types (housses, papier glacé, adhésifs ...), description, utilité, mode d'utilisation</li> <li>. produits : types, caractéristiques, mode d'utilisation</li> <li>. qualité de résultat : absence de turbulences et de risques décollement ...</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Identifier les techniques de marouflage adaptées aux opérations de préparation/peinture à réaliser, au type de surface à traiter, au matériau</li> <li>- Identifier le matériel et les produits appropriés</li> <li>- Utiliser le matériel et les produits</li> <li>- Appliquer les procédures</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

|   |   |   |
|---|---|---|
| . procédure : contenu et chronologie des étapes   |   |   |
| <b>2.5.3. Colmater les ouvertures</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les pièces de carrosserie : types, dénomination, description, caractéristiques</li> <li>- Les matériaux de carrosserie : types (aluminium, aciers, matériaux synthétiques et composites ...), caractéristiques</li> <li>- Le colmatage : définition, utilité, technique, matériel (au papier retourné, au ruban de colmatage ...), produits et procédure</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Identifier les techniques de colmatage adaptées aux opérations de préparation / peinture à réaliser, au type de surface à traiter, au matériau</li> <li>- Identifier le matériel et les produits appropriés</li> <li>- Utiliser le matériel et les produits</li> <li>- Appliquer les procédures</li> <li>- Boucher les ouvertures de manière hermétique</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>2.5.4. Maroufler les zones de voilage ou de retouche</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise et/ou constructeur...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Le voilage : définition, utilité</li> <li>- La retouche : définition, utilité</li> <li>- Le marouflage : <ul style="list-style-type: none"> <li>. définition, utilité, finalité (avant de poncer, d'enduire, de peindre ...)</li> <li>. technique : types (au papier retourné, au ruban de colmatage ...)</li> <li>. matériel : types (housses, papier glacé, adhésifs ...), description, utilité, mode d'utilisation</li> <li>. produits : types, caractéristiques, mode d'utilisation</li> <li>. qualité de résultat : absence de turbulences et de risques décollement ...</li> <li>. procédure : contenu et chronologie des étapes</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Identifier les zones à maroufler</li> <li>- Identifier les ouvertures à colmater</li> </ul>   | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

| <b>2.6. Identifier les zones à poncer</b>   |  |   |
|---|--|---|
| <b>SAVOIRS</b>  | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>2.6.1. Déterminer les zones à poncer en fonction de la situation</b>   |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise,...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les pièces de carrosserie : types, dénomination, description, caractéristiques</li> <li>- Les matériaux de carrosserie : types (aluminium, aciers, matériaux synthétiques et composites ...), caractéristiques</li> <li>- Les défauts de surface / structure : types, description, caractéristiques, modes de traitement</li> <li>- Le ponçage : <ul style="list-style-type: none"> <li>. définition, utilité (adhérence du produit ...)</li> <li>. circonstances d'application (avant biseautage, surfacer, apprêt sans ponçage ... sur une ancienne peinture, sur de nouvelles pièces ...)</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Collecter les informations utiles : <ul style="list-style-type: none"> <li>. consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>. observer les pièces de carrosserie</li> <li>. identifier les matériaux</li> <li>. repérer les défauts de surface</li> </ul> </li> <li>- Identifier les zones à poncer sur base des observations, informations et types d'opérations ultérieures à réaliser</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>2.7. Réaliser les ponçages nécessaires</b>   |  |   |
| <b>SAVOIRS</b>  | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>2.7.1 Réaliser les ponçages nécessaires</b>  |  |   |

|  |  |   |
|--|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les matériaux de carrosserie : types (aluminium, aciers ...), caractéristiques</li> <li>- Les défauts de surface / structure : types, description, caractéristiques, mode de traitement</li> <li>- Les produits et enduits : types, caractéristiques</li> <li>- La mise à nu / le décapage / le ponçage / dépolissage / matage : <ul style="list-style-type: none"> <li>. définition, utilité (adhérence du produit ...)</li> <li>. circonstances d'application (avant biseautage, surfacer, apprêt sans ponçage ... sur une ancienne peinture, sur de nouvelles pièces ...)</li> <li>. peintures : types (brillant direct, revernie ...), caractéristiques</li> <li>. techniques : types de ponçage (à la main, à la cale, à l'aide d'une ponceuse orbitale, pour les aciers, pour l'aluminium / dépolissage / matage <ul style="list-style-type: none"> <li>. matériel : types (abrasifs, lames ...), caractéristiques (granulométrie ...), mode d'utilisation et risques de corrosion liés à un abrasif non adapté (aluminium)</li> <li>. procédures : ordre et contenu des étapes</li> </ul> </li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Déterminer les techniques adaptées de ponçage, dépolissage ou matage aux matériaux (aciers, aluminium) : <ul style="list-style-type: none"> <li>. consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>. identifier les techniques appropriées (types et occurrence) sur base des observations, informations, des circonstances d'application, du type de surface, du matériau, du type de peinture ...</li> <li>. identifier le type de matériel adapté au type de produits à appliquer (selon granulométrie de l'abrasif ...)</li> </ul> </li> <li>- Appliquer les techniques : <ul style="list-style-type: none"> <li>. utiliser le matériel</li> <li>. appliquer les techniques</li> <li>. réaliser les différentes étapes de la procédure selon un ordre chronologique adapté</li> </ul> </li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>2.8 Appliquer un primer</b>   |  |   |
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>2.8.1. Appliquer un primer</b>  |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Identifier le type de primer approprié</li> <li>- Préparer la quantité de produit nécessaire</li> </ul>  | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

|  |   |   |
|--|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'application de primer : <ul style="list-style-type: none"> <li>. produits : types, rôles, caractéristiques</li> <li>. matériel (pistolet) : mode d'utilisation, réglages (pression, débit ...)</li> <li>. techniques d'application : types, procédures (contenu et chronologie des étapes)</li> </ul> </li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Régler le pistolet</li> <li>- Identifier la technique adaptée au primer</li> <li>- Appliquer la technique de pistolage (vitesse, couches, écart ...)</li> <li>- Respecter le temps d'évaporation</li> </ul>  |   |
| <b>2.9. Appliquer un surfacer</b>  |   |   |
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>2.9.1. Identifier le ton du surfacer</b>  |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les surfacers (ou apprêts) : définition, utilité, produits (types, rôles, caractéristiques, tons)</li> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rechercher l'endroit d'identification de la teinte</li> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres)</li> <li>Identifier le ton de l'apprêt à utiliser</li> </ul>   | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>2.9.2. Préparer le surfacer</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- La préparation des surfacers (ou apprêts) : <ul style="list-style-type: none"> <li>. produits : types, rôles, caractéristiques</li> <li>. technique : dosage, mélange, dilution</li> <li>. matériel de préparation : type, mode d'utilisation</li> </ul> </li> <li>- Les grandeurs (volume, masse), les unités (l ou m<sup>3</sup>, g) et les conversions</li> <li>- Le calcul de base : +, -, x, :, %, règle de trois</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Calculer la proportion surfacer / diluant et le volume de produit nécessaire</li> <li>- Doser, mélanger, diluer</li> <li>- Identifier la technique adaptée au produit de peinture, au surfacer, à la surface</li> </ul> | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>2.9.3. Effectuer le pistolage du surfacer</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'application des surfacers (ou apprêts) : <ul style="list-style-type: none"> <li>. produits : types, rôles, caractéristiques</li> <li>. techniques : types, procédures (contenu et chronologie des étapes)</li> </ul> </li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Calculer la proportion surfacer / diluant et le volume de produit nécessaire</li> <li>- Doser, mélanger, diluer</li> <li>- Régler le pistolet</li> </ul>   | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |

|   |  |   |
|---|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>. outillage (pistolets) : description, mode d'utilisation, réglages (pression, débit ...)</li> <li>. défauts d'application : types (pelure d'orange ...) et techniques de correction</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Identifier la technique adaptée au produit de peinture, au surfacer, à la surface</li> </ul>  |   |
| <b>2.10. Appliquer un produit adapté à l'aluminium</b>  |  |   |
| <b>SAVOIRS</b>  | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>2.10.1 Appliquer un produit adapté à l'aluminium</b>   |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les produits compatibles à l'aluminium : <ul style="list-style-type: none"> <li>. produits : types, rôles, caractéristiques</li> <li>. matériel (pistolet) : mode d'utilisation, réglages (pression, débit ...)</li> <li>. techniques d'application : types, procédures (contenu et chronologie des étapes)</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Identifier le type de produit approprié</li> <li>- Préparer la quantité de produit nécessaire</li> <li>- Régler le pistolet</li> <li>- Appliquer la technique de pistolage (vitesse, couches, écart ...)</li> <li>- Respecter le temps d'évaporation</li> <li>- Repérer les défauts éventuels</li> <li>- Identifier les techniques de correction adaptées</li> <li>- Appliquer les techniques de correction</li> </ul> | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>2.11. Sécher les produits appliqués au pistolet</b>  |  |   |
| <b>SAVOIRS</b>  | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>2.11.1 Sécher les produits appliqués au pistolet</b>   |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Déterminer le mode de séchage approprié : <ul style="list-style-type: none"> <li>. consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> </ul> </li> </ul>   | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |

|  |   |   |
|--|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les produits appliqués : types, caractéristiques</li> <li>- Les matériaux de carrosserie : types (aluminium, aciers, matériaux synthétiques ...), caractéristiques</li> <li>- Le séchage : <ul style="list-style-type: none"> <li>. types (au four, à l'air ambiant, au sècheur à ondes courtes, à la lampe UV), rôle</li> <li>. matériel : types, mode d'utilisation, réglages (durée, température, distance, flash-off, vitesse de passage ...), entretien</li> <li>. procédures : ordre et contenu des étapes</li> </ul> </li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>. Identifier le mode de séchage adapté au contexte (produit, matériau, disponibilité de matériel et de temps ...)</li> <li>- Mettre en œuvre le mode de séchage : <ul style="list-style-type: none"> <li>. effectuer les réglages nécessaires</li> <li>. sécher le produit</li> </ul> </li> </ul>  |   |
| <b>2.12. Ranger la zone de travail de préparation (marouflage, sous-couches)</b>   |   |   |
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>2.12.1. Entretien, nettoyer l'équipement, les outillages et ranger les pièces, outillages et produits de préparation</b>  |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'équipement et l'outillage de préparation : <ul style="list-style-type: none"> <li>. types : ponceuses, cal es, couteaux d'enduisage ... filtres, aspirateurs ...</li> <li>. utilité, mode d'utilisation</li> <li>. entretien / maintenance de 1<sup>er</sup> niveau : types (dépeussierage, nettoyage ... changement de filtres ...), procédures (produits, matériels, et techniques d'application)</li> </ul> </li> <li>- Les produits de préparation : types, caractéristiques, mode de tri / évacuation / stockage</li> <li>- Les pièces en réparation : types, mode de rangement spécifique à l'atelier</li> <li>- Les modes de rangement : types (étagères, servantes, chariots ...), procédures spécifiques à l'atelier</li> <li>- Les produits et le matériel de nettoyage des outillages et appareillages : types, mode d'utilisation, technique d'application</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Utiliser le matériel et les produits spécifiques à l'entretien des outillages et de l'équipement</li> <li>- Appliquer les techniques d'entretien de la zone de -travail</li> <li>- Assurer la maintenance de 1er niveau (filtres, aspirateurs ...)</li> <li>- Trier les pièces</li> <li>- Appliquer les instructions de rangement régissant l'atelier</li> <li>- Ranger les produits et éliminer les surplus</li> <li>- Assurer le rangement de l'outillage</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

| <b>2.12.2. Nettoyer la zone de travail de préparation</b>  |   |   |
|--|---|---|
| - Les produits et le matériel de nettoyage de la zone de travail : types, mode d'utilisation, technique d'application  | - Utiliser les produits spécifiques au nettoyage de la zone de travail<br>- Utiliser le matériel spécifique au nettoyage de la zone de travail  | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>2.12.3. Nettoyer les pistolets (primer, surfacer, produit adapté à l'aluminium)</b>   |   |   |
| - Les pistolets :<br>. types pour produits aqueux ou solvantés, pour primer, pour surfacer, pour produit adapté à l'aluminium ...<br>. caractéristiques, mode d'utilisation et de fonctionnement<br>. composants, modes et outillages de démontage / montage / réglage<br>. matériel de nettoyage : types (nettoyeur spécifique au pistolet), description, mode d'utilisation<br>. produits de nettoyage : types (nettoyant, diluant spécifique au pistolet), caractéristiques, mode d'utilisation | - Consulter les fiches techniques (numérisées ou autres)<br>- Identifier l'outillage de démontage et de remontage approprié<br>- Identifier les nettoyeurs et produits de nettoyage appropriés<br>- Utiliser le matériel et les produits<br>- Démontez le pistolet<br>- Nettoyer les composants du pistolet<br>- Remonter le pistolet<br>- Régler le pistolet | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>2.12.4. Nettoyer le labo de peinture</b>  |   |   |
| - Le labo de peinture :<br>. utilité, description<br>. composants : types (système de ventilation, sol et bac de rétention, éclairage anti-déflagration, chauffage, armoire de stockage de peintures ...), caractéristiques<br>. matériel : types (balance ...)<br>. produits : types, caractéristiques<br>. nettoyage : procédure, techniques, matériel et produits   | - Distinguer matériel et produits utilisés par le préparateur et spécifiques au peintre<br>- Identifier les techniques, matériel et produits appropriés de nettoyage du labo de peinture<br>- Utiliser le matériel et les produits de nettoyage du labo<br>- Appliquer les techniques de nettoyage du labo  | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |

| <b>2.12.5. Compléter la fiche de travail</b>   |  |   |
|--|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les documents spécifiques à l'entreprise : types (fiche de travail, PC et logiciel entreprise ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- La terminologie professionnelle : termes usuels du métier</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Communiquer les informations utiles au responsable, oralement et/ou par écrit</li> <li>- Remplir la fiche de travail (support manuel ou informatique) pour les tâches réalisées</li> <li>- Utiliser une terminologie professionnelle</li> </ul>   | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>2.13. Respecter les règles professionnelles (marouflage, sous-couches)</b>  |  |   |
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>2.13.1. Respecter les règles liées à la sécurité (marouflage, sous-couches)</b>   |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- La sécurité professionnelle : éléments de législation, de réglementation, de protection et prévention au travail (Code du bien-être au travail)</li> <li>- La sécurité : <ul style="list-style-type: none"> <li>. la protection individuelle et collective (E.P.I., E.P.C.)</li> <li>. les mesures de prévention et de protection</li> <li>. les règles</li> <li>. les fiches de sécurité, l'étiquetage des produits (pictogrammes ...)</li> </ul> </li> <li>- Les risques engendrés par l'utilisation des outils, des produits et/ou des situations liés aux travaux <ul style="list-style-type: none"> <li>. de préparation du travail, de nettoyage et de rangement</li> <li>. de préparation du véhicule (dégraissage, marouflage, colmatage ...)</li> <li>. d'application de sous-couches</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Utiliser les équipements de protection individuelle requis pour le poste de travail</li> <li>- Utiliser les équipements de protection collective requis pour le poste de travail</li> <li>- Adopter une attitude de prévention des situations dangereuses</li> <li>- Appliquer les règles d'utilisation des produits suivant les pictogrammes et les fiches de sécurité des produits</li> <li>- Appliquer les mesures de sécurité des équipements et outillages spécifiques édictées par les constructeurs : engins de levage, airbags, prétensionneurs, éléments comprimés (ressorts), pistolet de pulvérisation ...</li> <li>- Appliquer les règles de sécurité propres à chaque type de véhicule (essence, diesel, LPG, CNG, VEH ...)</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>2.13.2. Respecter les règles liées à l'hygiène</b>  |  |   |
| <p>La sécurité et l'hygiène professionnelle : éléments de législation, de réglementation, de protection et prévention au travail (Code du bien-être au travail)</p>  | <p>Appliquer les règles d'hygiène professionnelle</p>  | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>2.13.3. Respecter les règles liées à l'ergonomie et la manutention</b>  |  |   |

|   |  |   |
|---|--|---|
| L'ergonomie et la manutention : principes de base   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lever, porter les charges pondéreuses et encombrantes dans le respect des règles de manutention</li> <li>- Appliquer les règles d'ergonomie au travail</li> </ul> | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>2.13.4. Respecter les règles liées à la protection de l'environnement</b>  |  |   |
| La protection de l'environnement : types de déchets (solide, liquide ...), identification, classification, mode de stockage et d'évacuation | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Identifier les déchets</li> <li>- Appliquer la réglementation dans le cadre du stockage et de l'évacuation des déchets</li> </ul>                                 | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>2.13.5. Gérer son temps de travail</b>   |  |   |
| Le R.O.I., les règles régissant l'atelier   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Appliquer les règles spécifiques à l'atelier</li> <li>- Réaliser les tâches dans les délais impartis</li> </ul>   | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |

## CONTEXTE D'EVALUATION UAA 2

### **Eléments critiques de contexte (ou contraintes) :**

#### Tâches :

- Maroufler un véhicule
- Appliquer un primer et un surfacer sur 1 élément ouvrant

#### Mise en situation :

- Situation réelle « pratique » (intra ou extra-muros) pour toutes les tâches

#### Complexité :

- Marouflage d'un véhicule à réaliser en vue de peindre au minimum 1 élément ouvrant et dont les accessoires auront été préalablement démontés
- En fin de prestation, l'équipement, les outillages du labo. et cabine de peinture sont nettoyés et rangés ; les outillages, pièces et produits (hors produits de peinture) sont rangés selon les procédures de l'atelier
- Respect des règles professionnelles (sécurité, hygiène, ergonomie/manutention, environnement, gestion du temps)

#### Autonomie :

- Autonomie d'exécution toutes les tâches

#### Temps de réalisation :

- A fixer par l'OEF (organisme d'enseignement et de formation)

#### Conditions de réalisation (à fournir à l'apprenant) :

- L'équipement, les machines et l'outillage adéquats (cf. COPROFOR-05/UAA2)
- Fiche de travail, documentation, consignes adaptées

**Remarque :** Les éléments critiques du contexte (contraintes) sont à destination des concepteurs d'épreuves ! Bien entendu, lors de la conception des épreuves d'évaluation, les concepteurs veilleront à formuler les tâches, consignes ... à communiquer aux candidats en tenant compte du degré d'autonomie et de complexité attendus.

## CADRE DE REFERENCE D'EVALUATION UAA 2

| CRITERES INCONTOURNABLES   | INDICATEURS GLOBALISANTS INCONTOURNABLES  | Réussite de l'IG<br>Oui/Non |
|--|---|-----------------------------|
| <b>Critère 1</b> : Conformité de la production                           | 1.1. Le marouflage des zones définies est réalisé   | .....                       |
|  | 1.2. Le primer est appliqué sur l'élément ouvrant   | .....                       |
|  | 1.3. Le surfacer est appliqué sur l'élément ouvrant   | .....                       |
|  | 1.4. La zone de travail est rangée selon les consignes  | .....                       |
|  | 1.5. L'ensemble des tâches est effectué dans les délais impartis  | .....                       |
| <b>Critère 2</b> : Cohérence de la démarche                              | 2.1. Les informations utiles sont collectées, décodées  | .....                       |
|  | 2.2. La zone de travail, le véhicule, le poste de travail sont préparés   | .....                       |
|  | 2.3. La technique, le matériel, les outils et les produits sont adaptés à la situation et aux consignes   | .....                       |
|  | 2.4. La chronologie des opérations est respectée  | .....                       |
| <b>Critère 3</b> : Respect des règles (hygiène, sécurité, environnement) | 3.1. Les règles d'hygiène, de sécurité sont appliquées à l'égard du matériel, des produits, de la zone de travail - Les règles de protection de l'environnement sont appliquées | .....                       |
|  | 3.2. Les règles d'hygiène, de sécurité, d'ergonomie et de manutention sont appliquées à son égard   | .....                       |

### REMARQUES : Pistes de décomposition d'indicateurs globalisants en indicateurs opérationnels

- 1.1. Véhicule marouflé : les zones à traiter sont délimitées (marouflage réalisé de façon à ne pas avoir d'arrêt franc, à une distance idéale afin de minimiser au maximum la pulvérisation) - Les ouvertures sont colmatées de manière hermétique (exemptes de trous – bandes/cache bien collées dans creux et angles – tendu des housses plastiques et/ou des papiers, non sensibles aux turbulences lors du pistolage)...
- 1.2. Le primer est appliqué : type de primer identifié – tendu et application régulière – Voile obtenu transparent – Surface uniforme (cfr. prescriptions de la fiche technique)...
- 1.3. Le surfacer est appliqué : le ton du surfacer est identifié – dégraissage correct avant surfacage (toute la surface est traitée, pas de traces de doigts, utilisation de 2 chiffons, pas de produit pulvérisé sur l'élément) - aucun défaut dans l'application du surfacer (genre pelure d'orange, des entrées insuffisamment couvertes, l'élément à plus de 2 défauts (couleur, excès de matière, pelure d'orange, endroits peu ou pas couverts,...), produit adéquat utilisé (surfacer, durcisseur, diluant) (cfr. prescriptions de la fiche technique)...
- 1.4. Outillages/appareillages nettoyés – pièces, outillages et produits rangés – zone de travail nettoyée – fiche de travail complétée...
- 2.2. Véhicules à proximité déplacés et protégés – outillage, matériel, pièces et produits adaptés sont identifiés et préparés – véhicule identifié, placé, protégé, et soulevé si nécessaire...
- 2.4. La chronologie des opérations est identifiée et respectée – Les techniques (dégraissage, marouflage, colmatage, ponçages, application d'un primer, pistolage d'un surfacer) sont appliquées dans le respect des procédures – Les matériaux et produits sont utilisés de manière adéquate...

### Seuil de réussite :

- ✓ Les conditions de réussite sont déterminées par le cadre de référence d'évaluation S.F.M.Q. :
  - o un critère est réussi si tous les indicateurs globalisants sont réussis,
  - o la situation d'évaluation représentative est réussie si tous les critères sont réussis.

- ✓ Le seuil de réussite est déterminé par les OEF : Les modalités de mesure de chaque indicateur globalisant seront déterminées par les OEF en fonction de l'épreuve qu'ils construiront dans le respect des éléments critiques du contexte précisés à la page « Situation d'évaluation »

## Glossaire UAA2 :

- **Biseautage** : Action de créer un biseau de façon à pouvoir appliquer les sous-couches sans délimitation franche
- **Cale de ponçage** : Bloc plan sur lequel un abrasif est fixé permettant un ponçage sans ondulation à la façon d'un rabot
- **Cordes d'enduisage** : Bords laissés par un étalement d'enduit irrégulier
- **Couche de fond ou sous-couche** : Ensemble des produits situés sous la peinture
- **Guide de ponçage** : Outil qui se compose d'un applicateur avec tampon mousse à imbiber de poudre (noire pour les teintes claires, orange pour les teintes foncées). La poudre est répartie sans marquage et uniformément sur la surface à poncer : elle révèle les défauts d'application tels que rayures, peau d'orange, grains sur les mastics polyesters et les apprêts et permet de sélectionner le grain de ponçage adapté
- **Granulométrie** : Terme désignant la grosseur du grain employé sur les abrasifs
- **Lampe UV** : Lampe employée pour le séchage de produits ; technologie de séchage extrêmement rapide
- **Maintenance de 1<sup>er</sup> niveau** : réalisation des contrôles et réglages simples prévus par le constructeur (graissage, lubrification, démontage / remontage d'éléments accessibles sans outillage particulier)
- **Marouflage** : Actions de masquer les parties à préserver de la pulvérisation
- **Ponceuse orbitale** : Ponceuse dont le plateau suit un mouvement orbital convenant aux opérations de préparation carrosserie
- **Sécheur ondes courtes** : Appareil de séchage dont les ondes sèchent le produit depuis l'intérieur
- **Surfacer ou apprêt** : Produit pulvérisé faisant partie des sous-couches
- **VEH** : Véhicule Electrique Hybride
- **Voilage** : Action permettant de « créer un dégradé de peinture » dans un élément voisin à celui repeint totalement, de façon à éviter les différences de tons dus aux bords francs
- **Zone de préparation** : Endroit où les opérations de ponçage et pulvérisation d'apprêts sont effectuées ; des petits travaux de peinture peuvent aussi parfois s'y effectuer. Ces zones sont pourvues de filtres et d'aspirations

|              |  |
|--------------|--|
| <b>UAA 3</b> | <b>Appliquer une peinture de finition sur les entrées, les tôles intérieures ...</b> |
|--------------|--|

|  |                      |
|--|----------------------|
| <b>Compétences professionnelles CP</b> | Voir tableau p.13-17 |
| <b>Activité clé AC</b>                 | Voir tableau p.13-17 |

| <b>3.1. S'informer des tâches à réaliser</b>   |   |   |
|--|---|---|
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>3.1.1 Collecter toutes les sources d'information disponibles</b>  |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel entreprise et/ou constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- La terminologie professionnelle : termes usuels du métier</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Recueillir les données utiles (numérisés ou autres ...)</li> <li>- S'informer auprès du responsable si nécessaire</li> </ul> | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>3.1.2. Identifier les tâches à réaliser</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel entreprise et/ou constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- La terminologie professionnelle : termes usuels du métier</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lister les différentes tâches à réaliser</li> </ul>  | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |

| <b>3.2. Préparer la zone de travail</b>  |   |   |
|--|---|---|
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>3.2.1. Protéger les véhicules à proximité et la zone de travail si nécessaire</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les véhicules : types (break, berline ...), motorisation (essence, diesel, LPG, CNG, full électrique, hybride ...), marques</li> <li>- Le matériel de protection des véhicules : types (bâches, tentures, panneaux ...), description, utilité, mode d'utilisation</li> <li>- Les matériaux de carrosserie : types (aluminium, aciers, matériaux synthétiques et composites ...), caractéristiques</li> <li>- Les risques de corrosion de l'aluminium : contamination par l'acier, mode de protection</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Positionner les véhicules si nécessaire (les déplacer, les séparer ... pour les protéger)</li> <li>- Poser le mode de protection</li> <li>- Isoler la zone de travail lors du traitement de véhicule en aluminium</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>3.2.2. Préparer l'outillage, les pièces et produits nécessaires</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'outillage, le matériel, les produits : types, utilité, mode d'utilisation</li> <li>- Les pièces à préparer : types, description, caractéristiques</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Identifier l'outillage, le matériel et les produits nécessaires</li> <li>- Tester les appareillages avant utilisation</li> <li>- Disposer adéquatement tous les éléments utiles aux tâches à réaliser</li> </ul>             | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>3.3. Préparer le véhicule pour les travaux à réaliser</b>   |   |   |
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>3.C.1. Identifier le véhicule</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les véhicules : types (break, berline ...), motorisation (essence, diesel, LPG, CNG, full électrique, hybride ...), marques</li> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciels spécifiques à l'entreprise aux constructeurs/aux produits de peinture...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Localiser le véhicule à réparer</li> </ul>   | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

| <b>3.3.2. Positionner le véhicule et s'assurer d'un accès aisé et sécurisé de la zone à traiter</b>  |  |   |
|--|--|---|
| - La fiche de travail : structure, contenu, objectif<br>- Le positionnement du véhicule : mode, procédure, accessibilité, sécurisation   | - Appliquer les consignes de la fiche de travail<br>- Positionner le véhicule dans la zone de travail  | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>3.3.3. Soulever le véhicule si nécessaire</b>   |  |   |
| - Les points de levage (renfort de structure portante du véhicule)<br>- Les moyens de levage : types (pont, palan, girafe, béquilles ...), caractéristiques, mode d'utilisation  | - Positionner le véhicule sur le moyen de levage<br>- Sécuriser le véhicule<br>- Identifier les points de levage du véhicule<br>- Utiliser les moyens de levage  | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>3.4. Dégraisser le véhicule</b>   |  |   |
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>3.4.1. Vérifier l'état de propreté du véhicule</b>  |  |   |
| - L'état de propreté du véhicule :<br>. caractéristiques, utilité<br>. techniques : types (souffler, aspirer, laver ...)<br>. matériel / produits : types, utilité, mode d'utilisation<br>. procédure : contenu et chronologie des étapes<br>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel entreprise et/ou constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation | - Evaluer l'état de propreté du véhicule<br>- Identifier les techniques adaptées aux opérations de préparation / peinture à réaliser<br>- Identifier le matériel et les produits appropriés<br>- Utiliser le matériel et les produits<br>- Appliquer la procédure  | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>3.4.2. Dégraisser les surfaces à traiter</b>  |  |   |
| - Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel spécifique à l'entreprise,...), structure, contenu, mode d'utilisation<br>-Les pièces de carrosserie : types, dénomination, description, caractéristiques<br>- Les matériaux de carrosserie : types (aluminium, aciers, matériaux synthétiques et composites...), caractéristiques<br>- Le dégraissage :                | - Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire<br>- Identifier les éléments de carrosserie à traiter<br>- Identifier la technique adaptée aux opérations de préparation / peinture à réaliser, au type de surface à traiter, au matériau<br>- Identifier le matériel et les produits appropriés<br>- Utiliser le matériel et les produits<br>- Appliquer la procédure | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |

|   |   |   |
|---|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>. définition, utilité, finalité (avant de maroufler, de poncer, d'enduire ...)</li> <li>. technique, matériel (chiffons ...)</li> <li>. produits : types (aqueux, solvantés, antistatiques ...), caractéristiques</li> <li>. procédure : contenu et chronologie des étapes</li> </ul>  |   |   |
| <b>3.5. Appliquer un apprêt sans ponçage</b>  |   |   |
| <b>SAVOIRS</b>  | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>3.5.1 Appliquer un apprêt sans ponçage</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- L'application d'apprêt sans ponçage (ou apprêt « mouillé »-mouillé ») : <ul style="list-style-type: none"> <li>. produits : types, rôles, caractéristiques</li> <li>. surfaces d'application : types, caractéristiques</li> <li>. matériel (pistolet) : mode d'utilisation, réglages (pression, débit ...)</li> <li>. techniques d'application : types, procédures (contenu et chronologie des étapes)</li> <li>. défauts d'application : types (marbrage, pelure d'orange, ombrage, turbulences, poussières ...) et techniques de correction</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Identifier la technique appropriée</li> <li>- Identifier le pistolet approprié</li> <li>- Régler le pistolet</li> <li>- Appliquer la technique de pistelage (vitesse, couches, écart ...)</li> <li>- Respecter le temps d'évaporation</li> <li>- Réaliser les différentes étapes de la procédure selon un ordre chronologique adapté</li> <li>- Veiller à obtenir un tendu adapté à la mise en peinture</li> <li>- Repérer les défauts éventuels</li> <li>- Identifier les techniques de correction adaptées</li> <li>- Appliquer les techniques de correction</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>3.6. Appliquer une peinture de finition (sur entrées, tôles intérieures ...)</b>   |   |   |
| <b>SAVOIRS</b>  | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>3.6.1 Appliquer une peinture de finition (sur entrées, tôles intérieures ...)</b>  |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Déterminer la technique et le matériel de pistelage adaptés :</li> </ul>   | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

|   |  |   |
|---|--|---|
| <p>l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'application de peinture de finition : <ul style="list-style-type: none"> <li>. produits : types (base aqueuse, vernis brillant ou mat, brillant direct), rôles, caractéristiques</li> <li>. supports d'application : types, caractéristiques</li> <li>. matériel (pistolet) : mode d'utilisation, réglages (pression, débit ...)</li> <li>. techniques d'application : types, procédures (contenu et chronologie des étapes)</li> <li>. défauts d'application : types (marbrage, pelure d'orange, ombrage, turbulences, poussières ...) et techniques de correction</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>. consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>. identifier le type de produit approprié</li> <li>. identifier la technique adaptée au produit et à la surface</li> <li>- Pulvériser le produit : <ul style="list-style-type: none"> <li>. régler le pistolet</li> <li>. appliquer la technique (vitesse, couches, écart ...)</li> <li>. respecter le temps d'évaporation</li> <li>. réaliser les différentes étapes de la procédure selon un ordre chronologique adapté</li> <li>. veiller à obtenir un tendu adapté à la mise en peinture</li> <li>. repérer les défauts éventuels</li> <li>. identifier les techniques de correction adaptées</li> <li>. appliquer les techniques de correction</li> </ul> </li> </ul> |   |
| <b>3.7. Sécher les produits appliqués au pistolet</b>   |  |   |
| <b>SAVOIRS</b>  | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>3.7.1 Sécher les produits appliqués au pistolet</b>  |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les produits appliqués : types, caractéristiques</li> <li>- Les matériaux de carrosserie : types (aluminium, aciers, matériaux synthétiques ...), caractéristiques</li> <li>- Le séchage : <ul style="list-style-type: none"> <li>. types (au four, à l'air ambiant, au sécheur à ondes courtes, à la lampe UV), rôle</li> </ul> </li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Déterminer le mode de séchage approprié : <ul style="list-style-type: none"> <li>. consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>. Identifier le mode de séchage adapté au contexte (produit, matériau, disponibilité de matériel et de temps ...)</li> </ul> </li> <li>- Mettre en œuvre le mode de séchage : <ul style="list-style-type: none"> <li>. effectuer les réglages nécessaires</li> <li>. sécher le produit</li> </ul> </li> </ul>   | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

|  |  |   |
|--|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>. matériel : types, mode d'utilisation, réglages (durée, température, distance, flash-off, vitesse de passage ...), entretien</li> <li>. procédures : ordre et contenu des étapes</li> </ul>  |  |   |
| <b>3.8. Pulvériser des revêtements anti gravillonnage et de protection aux endroits sensibles</b>  |  |   |
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>3.8.1. Pulvériser des revêtements anti gravillonnage et de protection aux endroits sensibles</b>  |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les revêtements anti gravillonnage (insonorisants) et de protection : <ul style="list-style-type: none"> <li>. types, description, rôle, localisation (passage de roue, panneaux de fond ...)</li> <li>. matériel, produits : types (pistolet, pompe, cartouche ...), description, mode d'utilisation</li> <li>. produits : types, caractéristiques, mode d'utilisation</li> <li>. technique d'application</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources d'information (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Identifier le type de revêtement et de protection approprié sur base des observations, informations, des effets attendus ...</li> <li>- Identifier la technique et le matériel de pulvérisation appropriés</li> <li>- Utiliser le matériel (réglage de pistolet ...)</li> <li>- Appliquer la technique (pulvérisation uniforme ...)</li> <li>- Reproduire la pulvérisation d'origine</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>3.9. Réaliser des joints d'étanchéité</b>   |  |   |
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>3.9.1. Réaliser des joints d'étanchéité</b>   |  |   |

|  |   |   |
|--|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les joints d'étanchéité : <ul style="list-style-type: none"> <li>. types, description, rôle (éviter l'infiltration d'eau et l'oxydation), localisation</li> <li>. matériel, produits : types, caractéristiques, mode d'utilisation et technique d'application</li> <li>. procédure : contenu et ordre des étapes</li> </ul> </li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources d'information (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Identifier le type de joint d'étanchéité approprié sur base des observations, informations, des effets attendus ...</li> <li>- Utiliser le matériel</li> <li>- Appliquer la technique</li> <li>- Reproduire le joint d'origine</li> <li>- Appliquer la procédure</li> <li>- Contrôler visuellement l'étanchéité des joints</li> </ul>  | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>3.10. Ranger la zone de travail de préparation (peinture de finition)</b>   |   |   |
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>3.10.1. Entretien, nettoyer l'équipement, les outillages et ranger les pièces, outillages et produits de préparation</b>  |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'équipement et l'outillage de préparation : <ul style="list-style-type: none"> <li>. types : ponceuses, caes, couteaux d'enduisage ... filtres, aspirateurs ...</li> <li>. utilité, mode d'utilisation</li> <li>. entretien / maintenance de 1<sup>er</sup> niveau : types (dépoussiérage, nettoyage ... changement de filtres ...), procédures (produits, matériels, et techniques d'application)</li> </ul> </li> <li>- Les produits de préparation : types, caractéristiques, mode de tri / évacuation / stockage</li> <li>- Les pièces en réparation : types, mode de rangement spécifique à l'atelier</li> <li>- Les modes de rangement : types (étagères, servantes, chariots ...), procédures spécifiques à l'atelier</li> <li>- Les produits et le matériel de nettoyage des outillages et appareillages : types, mode d'utilisation, technique d'application</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Utiliser le matériel et les produits spécifiques à l'entretien des outillages et de l'équipement</li> <li>- Appliquer les techniques d'entretien de la zone de -travail</li> <li>- Assurer la maintenance de 1er niveau (filtres, aspirateurs ...)</li> <li>- Trier les pièces</li> <li>- Appliquer les instructions de rangement régissant l'atelier</li> <li>- Ranger les produits et éliminer les surplus</li> <li>- Assurer le rangement de l'outillage</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

|   |   |   |
|---|---|---|
| <b>3.10.2. Nettoyer la zone de travail de préparation</b>   |   |   |
| - Les produits et le matériel de nettoyage de la zone de travail : types, mode d'utilisation, technique d'application   | - Utiliser les produits spécifiques au nettoyage de la zone de travail<br>- Utiliser le matériel spécifique au nettoyage de la zone de travail  | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>3.10.3. Nettoyer les pistolets (peinture de finition)</b>  |   |   |
| - Les pistolets :<br>. types : pour produits aqueux ou solvantés, pour peinture de finition, pour pulvérisation de revêtements anti-gravillonnage et de protection ...<br>. caractéristiques, mode d'utilisation et de fonctionnement<br>. composants, modes et outillages de démontage / montage / réglage<br>. matériel de nettoyage : types (nettoyeur spécifique au pistolet), description, mode d'utilisation<br>. produits de nettoyage : types (nettoyant, diluant spécifique au pistolet), caractéristiques, mode d'utilisation | - Consulter les fiches techniques (numérisées ou autres)<br>- Identifier l'outillage de démontage et de remontage approprié<br>- Identifier les nettoyeurs et produits de nettoyage appropriés<br>- Utiliser le matériel et les produits<br>- Démontez le pistolet<br>- Nettoyer les composants du pistolet<br>- Remonter le pistolet<br>- Régler le pistolet | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>3.10.4. Nettoyer le labo de peinture</b>   |   |   |
| - Le labo de peinture :<br>. utilité, description<br>. composants : types (système de ventilation, sol et bac de rétention, éclairage anti-   | - Distinguer matériel et produits utilisés par le préparateur et spécifiques au peintre<br>- Identifier les techniques, matériel et produits appropriés de nettoyage du labo de peinture  | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |

|   |  |   |
|---|--|---|
| <p>déflagration, chauffage, armoire de stockage de peintures ...), caractéristiques</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>. matériel : types (balance ...)</li> <li>. produits : types, caractéristiques</li> <li>. nettoyage : procédure, techniques, matériel et produits</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Utiliser le matériel et les produits de nettoyage du labo</li> <li>- Appliquer les techniques de nettoyage du labo</li> </ul>   |   |
| <b>3.10.5. Compléter la fiche de travail</b>  |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les documents spécifiques à l'entreprise : types (fiche de travail, PC et logiciel entreprise ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- La terminologie professionnelle : termes usuels du métier</li> </ul>                         | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Communiquer les informations utiles au responsable, oralement et/ou par écrit</li> <li>- Remplir la fiche de travail (support manuel ou informatique) pour les tâches réalisées</li> <li>- Utiliser une terminologie professionnelle</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

| <b>3.11. Respecter les règles professionnelles (peinture de finition sur entrées...)</b>  |  |   |
|---|--|---|
| <b>SAVOIRS</b>  | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>3.11.1. Respecter les règles liées à la sécurité (peinture de finition sur entrées...)</b>   |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- La sécurité professionnelle : éléments de législation, de réglementation, de protection et prévention au travail (Code du bien-être au travail)</li> <li>- La sécurité : <ul style="list-style-type: none"> <li>. la protection individuelle et collective (E.P.I., E.P.C.)</li> <li>. les mesures de prévention et de protection</li> <li>. les règles</li> <li>. les fiches de sécurité, l'étiquetage des produits (pictogrammes ...)</li> </ul> </li> <li>- Les risques engendrés par l'utilisation des outils, des produits et/ou des situations liés aux travaux <ul style="list-style-type: none"> <li>. de préparation du travail, de nettoyage et de rangement</li> <li>. de préparation du véhicule (dégraissage)</li> <li>. de pistolage</li> <li>. de pulvérisation de revêtement et de réalisation de joints d'étanchéité</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Utiliser les équipements de protection individuelle requis pour le poste de travail</li> <li>- Utiliser les équipements de protection collective requis pour le poste de travail</li> <li>- Adopter une attitude de prévention des situations dangereuses</li> <li>- Appliquer les règles d'utilisation des produits suivant les pictogrammes et les fiches de sécurité des produits</li> <li>- Appliquer les mesures de sécurité des équipements et outillages spécifiques édictées par les constructeurs : engins de levage, airbags, prétensionneurs, éléments comprimés (ressorts), pistolet de pulvérisation ...</li> <li>- Appliquer les règles de sécurité propres à chaque type de véhicule (essence, diesel, LPG, CNG, VEH ...)</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>3.11.2. Respecter les règles liées à l'hygiène</b>   |  |   |
| <p>La sécurité et l'hygiène professionnelle : éléments de législation, de réglementation, de protection et prévention au travail (Code du bien-être au travail)</p>   | <p>Appliquer les règles d'hygiène professionnelle</p>  | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>3.11.3. Respecter les règles liées à l'ergonomie et la manutention</b>   |  |   |
| <p>L'ergonomie et la manutention : principes de base</p>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lever, porter les charges pondéreuses et encombrantes dans le respect des règles de manutention</li> <li>- Appliquer les règles d'ergonomie au travail</li> </ul>   | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

| <b>3.11.4. Respecter les règles liées à la protection de l'environnement</b>  |  |   |
|---|--|---|
| La protection de l'environnement : types de déchets (solide, liquide ...), identification, classification, mode de stockage et d'évacuation | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Identifier les déchets</li> <li>- Appliquer la réglementation dans le cadre du stockage et de l'évacuation des déchets</li> </ul> | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>3.11.5. Gérer son temps de travail</b>   |  |   |
| Le R.O.I., les règles régissant l'atelier   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Appliquer les règles spécifiques à l'atelier</li> <li>- Réaliser les tâches dans les délais impartis</li> </ul>                   | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |

### CONTEXTE D'EVALUATION UAA 3

#### **Eléments critiques de contexte (ou contraintes) :**

##### Tâches :

- Appliquer un apprêt sans ponçage
- Appliquer une peinture de finition
- Réaliser un joint d'étanchéité

##### Mise en situation :

- Situation réelle pratique (intra ou extra-muros) pour toutes les tâches.

##### Complexité :

- Application d'un apprêt sans ponçage et d'une peinture de finition à réaliser sur la partie non visible d'un élément - La peinture appliquée comprendra une base aqueuse, 1 vernis brillant ou mat - Les joints d'étanchéité seront réalisés
- En fin de prestation, l'équipement, les outillages du labo. et cabine de peinture sont nettoyés et rangés ; les outillages, pièces et produits (hors produits de peinture) sont rangés selon les procédures de l'atelier
- Respect des règles professionnelles (sécurité, hygiène, ergonomie/manutention, environnement, gestion du temps)

##### Autonomie :

- Autonomie d'exécution pour la réalisation de toutes les tâches

##### Temps de réalisation :

- A déterminer par l'OEF (organisme d'enseignement et de formation)

##### Conditions de réalisation (à fournir à l'apprenant) :

- L'équipement, les machines et l'outillage adéquats (cf. COPROFOR-05/UAA3)
- Fiche de travail, documentation, consignes adaptées

**Remarque :** Les éléments critiques du contexte (contraintes) sont à destination des concepteurs d'épreuves ! Bien entendu, lors de la conception des épreuves d'évaluation, les concepteurs veilleront à formuler les tâches, consignes ... à communiquer aux candidats en tenant compte du degré d'autonomie et de complexité attendus.

## CADRE DE REFERENCE D'EVALUATION UAA 3

| CRITERES INCONTOURNABLES   | INDICATEURS GLOBALISANTS INCONTOURNABLES  | Réussite de l'IG<br>Oui/Non |
|--|---|-----------------------------|
| <b>Critère 1</b> : Conformité de la production                           | 1.1. L'apprêt sans ponçage est appliqué sans défaut   | .....                       |
|  | 1.2. La peinture de finition est appliquée sans défaut  | .....                       |
|  | 1.3. Le joint d'étanchéité est réalisé  | .....                       |
|  | 1.4. La zone de travail est rangée selon les consignes  | .....                       |
|  | 1.5. L'ensemble des tâches est effectué dans les délais impartis  | .....                       |
| <b>Critère 2</b> : Cohérence de la démarche                              | 2.1. Les informations utiles sont collectées, décodées  | .....                       |
|  | 2.2. La zone de travail, le véhicule, le poste de travail sont préparés   | .....                       |
|  | 2.3 La technique, le matériel, les outils et les produits sont adaptés à la situation et aux consignes  | .....                       |
|  | 2.4. La chronologie des opérations est respectée  | .....                       |
| <b>Critère 3</b> : Respect des règles (hygiène, sécurité, environnement) | 3.1. Les règles d'hygiène, de sécurité sont appliquées à l'égard du matériel, des produits, de la zone de travail - Les règles de protection de l'environnement sont appliquées | .....                       |
|  | 3.2. Les règles d'hygiène, de sécurité, d'ergonomie et de manutention sont appliquées à son propre égard  | .....                       |

### REMARQUES : Pistes de décomposition d'indicateurs globalisants en indicateurs opérationnels

- 1.1. Apprêt sans ponçage : toute la surface de l'élément a reçu l'apprêt sans ponçage – Tendus adaptés à la mise en peinture – Défauts éventuels repérés et traités - Absence de marbrage, pelure d'orange, ombrage, turbulences, poussières...
- 1.2. Peinture de finition : toute la surface de l'élément a reçu la peinture de finition – Tendus adaptés à la mise en peinture – Défauts éventuels repérés et traités - Absence de marbrage, pelure d'orange, ombrage, turbulences, poussières...
- 1.3. Forme du joint – régularité du joint...
- 1.4. Outillages/appareillages nettoyés – pièces, outillages et produits rangés – zone de travail nettoyée – fiche de travail complétée...
- 2.2 Véhicules à proximité déplacés et protégés – outillage, matériel, pièces et produits adaptés sont identifiés et préparés – véhicule identifié, placé, protégé...
- 2.4. La chronologie des opérations est identifiée et respectée – Les techniques (dégraissage, application d'un apprêt sans ponçage, application d'une peinture de finition, séchage des produits pistolés, réalisation de joints d'étanchéité) sont appliquées dans le respect des procédures – Les matériaux et produits sont utilisés de manière adéquate...

#### Seuil de réussite :

- ✓ Les conditions de réussite sont déterminées par le cadre de référence d'évaluation S.F.M.Q. :
  - o un critère est réussi si tous les indicateurs globalisants sont réussis,
  - o la situation d'évaluation représentative est réussie si tous les critères sont réussis.
- ✓ Le seuil de réussite est déterminé par les OEF : Les modalités de mesure de chaque indicateur globalisant seront déterminées par les OEF en fonction de l'épreuve qu'ils construiront dans le respect des éléments critiques du contexte précisés à la page « Situation d'évaluation »

## Glossaire UAA3 :

- **Apprêt sans ponçage ou Apprêt « mouillé-mouillé »** : Terme employé pour un produit appliqué et qui ne nécessitera pas de ponçage avant la pulvérisation suivante
- **Biseautage** : Action de créer un biseau de façon à pouvoir appliquer les sous-couches sans délimitation franche
- **Guide de ponçage** : Outil qui se compose d'un applicateur avec tampon mousse à imbiber de poudre (noire pour les teintes claires, orange pour les teintes foncées). La poudre est répartie sans marquage et uniformément sur la surface à poncer : elle révèle les défauts d'application tels que rayures, peau d'orange, grains sur les mastics polyesters et les apprêts et permet de sélectionner le grain de ponçage adapté
- **Lampe UV** : Lampe employée pour le séchage de produits ; technologie de séchage extrêmement rapide
- **Maintenance de 1<sup>er</sup> niveau** : Réalisation des contrôles et réglages simples prévus par le constructeur (graissage, lubrification, démontage / remontage d'éléments accessibles sans outillage particulier)
- **Peinture Brillant direct** : Peinture monocouche qui comme son nom l'indique, brille sans vernis
- **Peinture revernie** : Peinture bi ou tri-couche (base(s) + vernis)
- **Sécheur ondes courtes** : Appareil de séchage dont les ondes sèchent le produit depuis l'intérieur
- **VEH** : Véhicule Electrique Hybride
- **Zone de préparation** : Endroit où les opérations de ponçage et pulvérisation d'apprêts sont effectuées ; des petits travaux de peinture peuvent aussi parfois s'y effectuer. Ces zones sont pourvues de filtres et d'aspirations

|              |  |
|--------------|--|
| <b>UAA 4</b> | <b>Réparer/traiter des matières synthétiques</b> |
|--------------|--|

|  |                      |
|--|----------------------|
| <b>Compétences professionnelles CP</b> | Voir tableau p.13-17 |
| <b>Activité clé AC</b>                 | Voir tableau p.13-17 |

| 4.1. S'informer des tâches à réaliser  |   |   |
|--|---|---|
| SAVOIRS  | APTITUDES   | AUTONOMIE   |
| 4.1.1 Collecter toutes les sources d'information disponibles   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel entreprise et/ou constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- La terminologie professionnelle : termes usuels du métier</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Recueillir les données utiles (numérisés ou autres ...)</li> <li>- S'informer auprès du responsable si nécessaire</li> </ul> | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| 4.1.2. Identifier les tâches à réaliser  |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel entreprise et/ou constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- La terminologie professionnelle : termes usuels du métier</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lister les différentes tâches à réaliser</li> </ul>  | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |

| <b>4.2. Préparer la zone de travail</b>  |   |   |
|--|---|---|
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>4.2.1. Protéger les véhicules à proximité et la zone de travail si nécessaire</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les véhicules : types (break, berline ...), motorisation (essence, diesel, LPG, CNG, full électrique, hybride ...), marques</li> <li>- Le matériel de protection des véhicules : types (bâches, tentures, panneaux ...), description, utilité, mode d'utilisation</li> <li>- Les matériaux de carrosserie : types (aluminium, aciers, matériaux synthétiques et composites ...), caractéristiques</li> <li>- Les risques de corrosion de l'aluminium : contamination par l'acier, mode de protection</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Positionner les véhicules si nécessaire (les déplacer, les séparer ... pour les protéger)</li> <li>- Poser le mode de protection</li> <li>- Isoler la zone de travail lors du traitement de véhicule en aluminium</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>4.2..2. Préparer l'outillage, les pièces et produits nécessaires</b>  |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'outillage, le matériel, les produits : types, utilité, mode d'utilisation</li> <li>- Les pièces à préparer : types, description, caractéristiques</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Identifier l'outillage, le matériel et les produits nécessaires</li> <li>- Tester les appareillages avant utilisation</li> <li>- Disposer adéquatement tous les éléments utiles aux tâches à réaliser</li> </ul>             | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>4.3. Préparer le véhicule pour les travaux à réaliser</b>   |   |   |
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>4.3.1. Identifier le véhicule</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les véhicules : types (break, berline ...), motorisation (essence, diesel, LPG, CNG, full électrique, hybride ...), marques</li> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciels spécifiques à l'entreprise aux constructeurs / aux produits de peinture...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Localiser le véhicule à réparer</li> </ul>   | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

| <b>4.3.2. Positionner le véhicule et s'assurer d'un accès aisé et sécurisé de la zone à traiter</b>  |   |   |
|--|---|---|
| - La fiche de travail : structure, contenu, objectif<br>- Le positionnement du véhicule : mode, procédure, accessibilité, sécurisation   | - Appliquer les consignes de la fiche de travail<br>- Positionner le véhicule dans la zone de travail   | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>4.3.3. Soulever le véhicule si nécessaire</b>   |   |   |
| - Les points de levage (renfort de structure portante du véhicule)<br>- Les moyens de levage : types (pont, palan, girafe, béquilles ...), caractéristiques, mode d'utilisation  | - Positionner le véhicule sur le moyen de levage<br>- Sécuriser le véhicule<br>- Identifier les points de levage du véhicule<br>- Utiliser les moyens de levage   | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>4.4. Dégraisser le véhicule</b>   |   |   |
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>4.4.1. Vérifier l'état de propreté du véhicule</b>  |   |   |
| - L'état de propreté du véhicule :<br>. caractéristiques, utilité<br>. techniques : types (souffler, aspirer, laver ...)<br>. matériel / produits : types, utilité, mode d'utilisation<br>. procédure : contenu et chronologie des étapes<br>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel entreprise et/ou constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation | - Evaluer l'état de propreté du véhicule<br>- Identifier les techniques adaptées aux opérations de préparation / peinture à réaliser<br>- Identifier le matériel et les produits appropriés<br>- Utiliser le matériel et les produits<br>- Appliquer la procédure | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>4.4.2. Dégraisser les surfaces à traiter</b>  |   |   |
| - Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel   | - Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire   | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |

|   |  |   |
|---|--|---|
| <p>spécifique à l'entreprise,...), structure, contenu, mode d'utilisation</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Les pièces de carrosserie : types, dénomination, description, caractéristiques</li> <li>- Les matériaux de carrosserie : types (aluminium, aciers, matériaux synthétiques et composites...), caractéristiques</li> <li>- Le dégraissage : <ul style="list-style-type: none"> <li>. définition, utilité, finalité (avant de maroufler, de poncer, d'enduire ...)</li> <li>. technique, matériel (chiffons ...)</li> <li>. produits : types (aqueux, solvantés, antistatiques ...), caractéristiques</li> <li>. procédure : contenu et chronologie des étapes</li> </ul> </li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Identifier les éléments de carrosserie à traiter</li> <li>- Identifier la technique adaptée aux opérations de préparation / peinture à réaliser, au type de surface à traiter, au matériau</li> <li>- Identifier le matériel et les produits appropriés</li> <li>- Utiliser le matériel et les produits</li> <li>- Appliquer la procédure</li> </ul>  |   |
| <b>4.5 Identifier les zones à poncer</b>  |  |   |
| <b>SAVOIRS</b>  | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>4.5.1. Déterminer les zones à poncer en fonction de la situation</b>   |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise,...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les pièces de carrosserie : types, dénomination, description, caractéristiques</li> <li>- Les matériaux de carrosserie : types (aluminium, aciers, matériaux synthétiques et composites ...), caractéristiques</li> <li>- Les défauts de surface / structure : types, description, caractéristiques, modes de traitement</li> <li>- Le ponçage : <ul style="list-style-type: none"> <li>. définition, utilité (adhérence du produit ...)</li> <li>. circonstances d'application (avant biseautage, surfacer, apprêt sans ponçage ... sur une ancienne peinture, sur de nouvelles pièces ...)</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Collecter les informations utiles : <ul style="list-style-type: none"> <li>. consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>. observer les pièces de carrosserie</li> <li>. identifier les matériaux</li> <li>. repérer les défauts de surface</li> </ul> </li> <li>- Identifier les zones à poncer sur base des observations, informations et types d'opérations ultérieures à réaliser</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

| 4.6. Réaliser les ponçages nécessaires   |  |   |
|--|--|---|
| SAVOIRS  | APTITUDES  | AUTONOMIE   |
| 4.6.1 Réaliser les ponçages nécessaires  |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les matériaux de carrosserie : types (aluminium, aciers ...), caractéristiques</li> <li>- Les défauts de surface / structure : types, description, caractéristiques, mode de traitement</li> <li>- Les produits et enduits : types, caractéristiques</li> <li>- La mise à nu / le décapage / le ponçage / dépolissage / matage :               <ul style="list-style-type: none"> <li>. définition, utilité (adhérence du produit ...)</li> <li>. circonstances d'application (avant biseautage, surfacer, apprêt sans ponçage ... sur une ancienne peinture, sur de nouvelles pièces ...)</li> <li>. peintures : types (brillant direct, revernie ...), caractéristiques</li> <li>. techniques : types de ponçage (à la main, à la cale, à l'aide d'une ponceuse orbitale, pour les aciers, pour l'aluminium / dépolissage / matage                   <ul style="list-style-type: none"> <li>. matériel : types (abrasifs, lames ...), caractéristiques (granulométrie ...), mode d'utilisation et risques de corrosion liés à un abrasif non adapté (aluminium)</li> </ul> </li> <li>. procédures : ordre et contenu des étapes</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Déterminer les techniques adaptées de ponçage, dépolissage ou matage aux matériaux (aciers, aluminium) :               <ul style="list-style-type: none"> <li>. consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>. identifier les techniques appropriées (types et occurrence) sur base des observations, informations, des circonstances d'application, du type de surface, du matériau, du type de peinture ...</li> <li>. identifier le type de matériel adapté au type de produits à appliquer (selon granulométrie de l'abrasif ...)</li> </ul> </li> <li>- Appliquer les techniques :               <ul style="list-style-type: none"> <li>. utiliser le matériel</li> <li>. appliquer les techniques</li> <li>. réaliser les différentes étapes de la procédure selon un ordre chronologique adapté</li> </ul> </li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| 4.7. Redonner leur forme initiale aux éléments en matériaux thermoplastiques   |  |   |
| SAVOIRS  | APTITUDES  | AUTONOMIE   |
| 4.7.1 Redonner leur forme initiale aux éléments en matériaux thermoplastiques  |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les matériaux thermoplastiques : définition, caractéristiques</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Identifier les zones à traiter</li> <li>- Identifier le matériel adapté</li> <li>- Utiliser le matériel à la t° adéquate</li> </ul>   | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

|   |   |   |
|---|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les éléments en matière thermoplastique : types, dénomination, description</li> <li>- Le traitement des déformations par la chaleur : <ul style="list-style-type: none"> <li>. conditions d'application</li> <li>. matériel : types (décapeur thermique, lampe infrarouge), description, mode d'utilisation</li> <li>. procédure : contenu et ordre des étapes</li> </ul> </li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redonner la forme d'origine à l'élément déformé</li> <li>- Stabiliser la forme obtenue (refroidissement)</li> </ul>  |   |
| <b>4.8. Réparer les éléments en matière synthétique</b>   |   |   |
| <b>SAVOIRS</b>  | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>4.8.1. Réparer les éléments en matière synthétique</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les matériaux synthétiques : types (thermoplastique, polyester, élastomère, thermodurcissable), caractéristiques</li> <li>- Les éléments en matière synthétique : types, dénomination, description</li> <li>- Les méthodes de réparation : <ul style="list-style-type: none"> <li>. types : soudage, collage, réparation à l'aide de fibre et de résine ... et conditions d'application</li> <li>. matériel : types (décapeur thermique, fer à souder ...), description, mode d'utilisation</li> <li>. procédure (contenu et ordre des étapes).</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Déterminer la méthode de réparation appropriée : <ul style="list-style-type: none"> <li>. identifier les zones à traiter, la nature des dégâts</li> <li>. identifier le type de matériau à traiter</li> <li>. identifier la méthode de réparation adaptée sur base des observations, du type de matériau ...</li> <li>. préparer les éléments à réparer</li> </ul> </li> <li>- Mettre en œuvre la méthode de réparation <ul style="list-style-type: none"> <li>. utiliser le matériel</li> <li>. appliquer la procédure</li> </ul> </li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>4.9 Préparer et enduire les matériaux thermoplastiques et thermodurcissables</b>   |   |   |
| <b>SAVOIRS</b>  | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>4.9.1. Poncer les matériaux thermoplastiques et thermodurcissables</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les matériaux synthétiques : types (thermoplastique, thermodurcissable), caractéristiques</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Identifier les techniques de ponçage appropriées (types et occurrence) sur base des observations, informations, des circonstances d'application, du type de surface, du matériau ...</li> </ul>   | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

|   |  |   |
|---|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les défauts de surface / structure : types, description, caractéristiques, mode de traitement</li> <li>- Le ponçage des matériaux synthétiques : <ul style="list-style-type: none"> <li>. définition, utilité (adhérence du produit ...)</li> <li>. techniques : types (manuelles, mécaniques)</li> <li>. matériel : types (la cale, ponceuse), caractéristiques (granulométrie ...), mode d'utilisation</li> <li>. procédures : ordre et contenu des étapes</li> </ul> </li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Identifier le type de matériel approprié (granulométrie de l'abrasif ...)</li> <li>- Utiliser le matériel</li> <li>- Appliquer la (les) technique(s)</li> <li>- Réaliser les différentes étapes de la procédure selon un ordre chronologique adapté</li> </ul>  |   |
| <b>4.10.2. . Enduire les matériaux thermoplastiques et thermodurcissables</b>   |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les matériaux synthétiques : types (thermoplastique, thermodurcissable), caractéristiques</li> <li>- La préparation des enduits de matières synthétiques : <ul style="list-style-type: none"> <li>. produits : types, rôles, caractéristiques</li> <li>. technique de préparation : dosage, mélange avec durcisseur</li> <li>. matériel : type, mode d'utilisation</li> </ul> </li> <li>- Les grandeurs (volume, masse), les unités (l ou m<sup>3</sup>, g) et les conversions</li> <li>- Le calcul de base (+, -, x, :, %, règle de trois)</li> <li>- L'application des enduits de matières synthétiques : <ul style="list-style-type: none"> <li>. matériel : types, mode d'utilisation</li> <li>. techniques d'application : types, procédures (contenu et chronologie des étapes)</li> </ul> </li> <li>- Le séchage : <ul style="list-style-type: none"> <li>. types (au four, à l'air ambiant, au sécheur infrarouge, à la lampe UV), rôle</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres)</li> <li>- Identifier le ton de l'apprêt à utiliser</li> <li>- Identifier l'enduit approprié sur base des observations, informations, des circonstances d'application, du type de surface, du matériau ...</li> <li>- Calculer la proportion enduit / durcisseur et le volume de produit nécessaire</li> <li>- Réaliser le dosage</li> <li>- Mélanger l'enduit au durcisseur de façon homogène sans inclusion d'air</li> <li>- Identifier les techniques et le type de matériel d'enduisage appropriés</li> <li>- Utiliser le matériel</li> <li>- Appliquer les techniques d'enduisage</li> <li>- Identifier la technique et le matériel de séchage appropriés</li> <li>- Effectuer les réglages de séchage</li> <li>- Sécher l'enduit</li> <li>- Assurer la finition de l'application de l'enduit</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

|  |   |   |
|--|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>. matériel : types, description, mode d'utilisation, réglages (durée, température, distance, flash-off, ...), entretien</li> <li>. procédures : ordre et contenu des étapes</li> <li>- La finition de l'application de l'enduit : utilité, types de ponçage, procédures (contenu et chronologie des étapes)</li> </ul>  |   |   |
| <b>4.11. Pistoler un accrocheur plastique ou un produit préparé avec assouplissant/élastifiant</b>   |   |   |
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>4.11.1. Pistoler un accrocheur plastique avant de peindre</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les matériaux synthétiques : types (thermoplastique, élastomère, thermodurcissable), caractéristiques</li> <li>- Le pistolage d'accrocheur plastique : <ul style="list-style-type: none"> <li>. les produits : types, rôles, caractéristiques</li> <li>. le matériel (pistolet) : mode d'utilisation, description, réglages (pression, débit ...)</li> <li>. les techniques d'application : types, procédures (contenu et chronologie des étapes)</li> <li>. les défauts d'application : types (marbrage, pelure d'orange, ombrage, turbulences, poussières ...) et techniques de correction</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres)</li> <li>- Identifier l'accrocheur plastique approprié</li> <li>- Préparer la quantité de produit nécessaire</li> <li>- Régler le pistolet</li> <li>- Identifier la technique de pistolage adaptée</li> <li>- Appliquer la technique de pistolage (vitesse, couches, écart ...)</li> <li>- Respecter le temps d'évaporation</li> <li>- Réaliser les différentes étapes de la procédure selon un ordre chronologique adapté</li> <li>- Repérer les défauts éventuels</li> <li>- Identifier les techniques de correction adaptées</li> <li>- Appliquer les techniques de correction</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>4.12.2. Pistoler un produit de peinture avec assouplissant / élastifiant</b>  |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>Les matériaux synthétiques : types (thermoplastique, élastomère, thermodurcissable), caractéristiques</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres)</li> <li>- Identifier le type de produit et assouplissant / élastifiant appropriés</li> <li>- Préparer la quantité nécessaire de produit assoupli / élastifié</li> <li>- Régler le pistolet</li> </ul>   | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

|  |   |  |
|--|---|--|
| <p>Le pistolage de produit avec assouplissant / élastifiant :</p> <p>les produits assouplis / élastifiés : types, rôles, caractéristiques, technique de préparation</p> <p>le matériel (pistolet) : mode d'utilisation, description, réglages (pression, débit ...)</p> <p>les techniques d'application : types, procédures (contenu et chronologie des étapes)</p> <p>les défauts d'application : types (marbrage, pelure d'orange, ombrage, turbulences, poussières ...) et techniques de correction</p>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Appliquer la technique de pistolage (vitesse, couches, écart ...)</li> <li>- Respecter le temps d'évaporation</li> <li>- Réaliser les différentes étapes de la procédure selon un ordre chronologique adapté</li> <li>- Repérer les défauts éventuels</li> </ul> <p>Identifier les techniques de correction adaptées</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Appliquer les techniques de correction</li> </ul>  |  |
| <b>4.13 Ranger la zone de travail de préparation (matières synthétiques)</b>   |   |  |
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>   |
| <b>4.13.1. Entretien, nettoyer l'équipement, les outillages et ranger les pièces, outillages et produits de préparation</b>  |   |  |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'équipement et l'outillage de préparation : <ul style="list-style-type: none"> <li>. types : ponceuses, cales, couteaux d'enduisage ... filtres, aspirateurs ...</li> <li>. utilité, mode d'utilisation</li> <li>. entretien / maintenance de 1<sup>er</sup> niveau : types (dépoussiérage, nettoyage ... changement de filtres ...), procédures (produits, matériels, et techniques d'application)</li> </ul> </li> <li>- Les produits de préparation : types, caractéristiques, mode de tri / évacuation / stockage</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Utiliser le matériel et les produits spécifiques à l'entretien des outillages et de l'équipement</li> <li>- Appliquer les techniques d'entretien de la zone de -travail</li> <li>- Assurer la maintenance de 1er niveau (filtres, aspirateurs ...)</li> <li>- Trier les pièces</li> <li>- Appliquer les instructions de rangement régissant l'atelier</li> <li>- Ranger les produits et éliminer les surplus</li> <li>- Assurer le rangement de l'outillage</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution</p> <p>Application complexe - Situations similaires</p> |

|   |  |   |
|---|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les pièces en réparation : types, mode de rangement spécifique à l'atelier</li> <li>- Les modes de rangement : types (étagères, servantes, chariots ...), procédures spécifiques à l'atelier</li> <li>- Les produits et le matériel de nettoyage des outillages et appareillages : types, mode d'utilisation, technique d'application</li> </ul> |  |   |
| <b>4.13.2. Nettoyer la zone de travail de préparation</b>   |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les produits et le matériel de nettoyage de la zone de travail : types, mode d'utilisation, technique d'application</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Utiliser les produits spécifiques au nettoyage de la zone de travail</li> <li>- Utiliser le matériel spécifique au nettoyage de la zone de travail</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

|  |   |   |
|--|---|---|
| <b>4.13.3. Nettoyer les pistolets (matières synthétiques)</b>  |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les pistolets : <ul style="list-style-type: none"> <li>. types : pour produits aqueux ou solvantés, pour accrocheur plastique ou produit de peinture avec assouplissant / élastifiant sur matériaux synthétiques, ...</li> <li>. caractéristiques, mode d'utilisation et de fonctionnement</li> <li>. composants, modes et outillages de démontage / montage / réglage</li> <li>. matériel de nettoyage : types (nettoyeur spécifique au pistolet), description, mode d'utilisation</li> <li>. produits de nettoyage : types (nettoyant, diluant spécifique au pistolet), caractéristiques, mode d'utilisation</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les fiches techniques (numérisées ou autres)</li> <li>- Identifier l'outillage de démontage et de remontage approprié</li> <li>- Identifier les nettoyeurs et produits de nettoyage appropriés</li> <li>- Utiliser le matériel et les produits</li> <li>- Démontez le pistolet</li> <li>- Nettoyer les composants du pistolet</li> <li>- Remonter le pistolet</li> <li>- Régler le pistolet</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>4.13.4. Nettoyer le labo de peinture</b>  |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le labo de peinture : <ul style="list-style-type: none"> <li>. utilité, description</li> </ul> </li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Distinguer matériel et produits utilisés par le préparateur et spécifiques au peintre</li> </ul>   | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

|   |  |   |
|---|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>. composants : types (système de ventilation, sol et bac de rétention, éclairage anti-déflagration, chauffage, armoire de stockage de peintures ...), caractéristiques</li> <li>. matériel : types (balance ...)</li> <li>. produits : types, caractéristiques</li> <li>. nettoyage : procédure, techniques, matériel et produits</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Identifier les techniques, matériel et produits appropriés de nettoyage du labo de peinture</li> <li>- Utiliser le matériel et les produits de nettoyage du labo</li> <li>- Appliquer les techniques de nettoyage du labo</li> </ul>            |   |
| <b>4.13.5. Compléter la fiche de travail</b>  |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les documents spécifiques à l'entreprise : types (fiche de travail, PC et logiciel entreprise ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- La terminologie professionnelle : termes usuels du métier</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Communiquer les informations utiles au responsable, oralement et/ou par écrit</li> <li>- Remplir la fiche de travail (support manuel ou informatique) pour les tâches réalisées</li> <li>- Utiliser une terminologie professionnelle</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

| <b>4.14. Respecter les règles professionnelles (matières synthétiques)</b>   |   |   |
|--|---|---|
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>414.1. Respecter les règles liées à la sécurité (matières synthétiques)</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- La sécurité professionnelle : éléments de législation, de réglementation, de protection et prévention au travail (Code du bien-être au travail)</li> <li>- La sécurité : <ul style="list-style-type: none"> <li>. la protection individuelle et collective (E.P.I., E.P.C.)</li> <li>. les mesures de prévention et de protection</li> <li>. les règles</li> <li>. les fiches de sécurité, l'étiquetage des produits (pictogrammes ...)</li> </ul> </li> <li>- Les risques engendrés par l'utilisation des outils, des produits et/ou des situations liés aux travaux <ul style="list-style-type: none"> <li>. de préparation du travail, de nettoyage et de rangement</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Utiliser les équipements de protection individuelle requis pour le poste de travail</li> <li>- Utiliser les équipements de protection collective requis pour le poste de travail</li> <li>- Adopter une attitude de prévention des situations dangereuses</li> <li>- Appliquer les règles d'utilisation des produits suivant les pictogrammes et les fiches de sécurité des produits</li> <li>- Appliquer les mesures de sécurité des équipements et outillages spécifiques édictées par les constructeurs : engins de levage, airbags, prétensionneurs, éléments comprimés (ressorts), pistolet de pulvérisation ...</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

|  |  |   |
|--|--|---|
| . de préparation du véhicule (dégraissage)<br>. de ponçage<br>. de réparation de matériaux synthétiques  | - Appliquer les règles de sécurité propres à chaque type de véhicule (essence, diesel, LPG, CNG, VEH ...)  |   |
| <b>4.14.2. Respecter les règles liées à l'hygiène</b>  |  |   |
| La sécurité et l'hygiène professionnelle : éléments de législation, de réglementation, de protection et prévention au travail (Code du bien-être au travail) | Appliquer les règles d'hygiène professionnelle   | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>4.14.3. Respecter les règles liées à l'ergonomie et la manutention</b>  |  |   |
| L'ergonomie et la manutention : principes de base  | - Lever, porter les charges pondéreuses et encombrantes dans le respect des règles de manutention<br>- Appliquer les règles d'ergonomie au travail | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>4.14.4. Respecter les règles liées à la protection de l'environnement</b>   |  |   |
| La protection de l'environnement : types de déchets (solide, liquide ...), identification, classification, mode de stockage et d'évacuation                  | - Identifier les déchets<br>- Appliquer la réglementation dans le cadre du stockage et de l'évacuation des déchets                                 | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>4.15.5. Gérer son temps de travail</b>  |  |   |
| Le R.O.I., les règles régissant l'atelier  | - Appliquer les règles spécifiques à l'atelier<br>- Réaliser les tâches dans les délais impartis   | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |

## CONTEXTE D'EVALUATION UAA 4

### Eléments critiques de contexte (ou contraintes) :

#### Tâches :

- Réparer les éléments en matière thermoplastique
- Redonner leur forme initiale aux éléments en matière thermoplastique
- Préparer et enduire les matériaux thermoplastiques

#### Mise en situation :

- Situation réelle pratique (intra ou extra-muros) pour toutes les tâches

#### Complexité :

- Méthode de réparation par soudage ou par collage
- En fin de prestation, l'équipement (y compris le labo) et les outillages sont nettoyés et rangés ; les outillages, pièces et produits sont rangés selon les procédures de l'atelier
- Respect des règles professionnelles (sécurité, hygiène, ergonomie/manutention, environnement, gestion du temps)

#### Autonomie :

Autonomie d'exécution pour toutes les tâches

#### Temps de réalisation :

- A fixer par l'OEF (organisme d'enseignement et de formation)

#### Conditions de réalisation (à fournir à l'apprenant) :

- L'équipement, les machines et l'outillage adéquats (cf. COPROFOR-05/UAA4)
- Fiche de travail, documentation, consignes adaptées

**Remarque :** Les éléments critiques du contexte (contraintes) sont à destination des concepteurs d'épreuves ! Bien entendu, lors de la conception des épreuves d'évaluation, les concepteurs veilleront à formuler les tâches, consignes ... à communiquer aux candidats en tenant compte du degré d'autonomie et de complexité attendus.

## CADRE DE REFERENCE D'EVALUATION UAA 4

| CRITERES INCONTOURNABLES   | INDICATEURS GLOBALISANTS INCONTOURNABLES  | Réussite de l'IG<br>Oui/Non |
|--|---|-----------------------------|
| <b>Critère 1</b> : Conformité de la production                           | 1.1. Les éléments thermoplastiques sont réparés et remis dans leur forme initiale   | .....                       |
|  | 1.2. Les matériaux thermoplastiques sont préparés et enduits  | .....                       |
|  | 1.3. La zone de travail est rangée selon les consignes  | .....                       |
|  | 1.4. L'ensemble des tâches est effectué dans les délais impartis  | .....                       |
| <b>Critère 2</b> : Cohérence de la démarche                              | 2.1. Les informations utiles sont collectées, décodées – Les tâches sont identifiées  | .....                       |
|  | 2.2. La zone de travail, le véhicule, le poste de travail sont préparés   | .....                       |
|  | 2.3. La technique, le matériel, les outils et les produits sont adaptés à la situation et aux consignes   | .....                       |
|  | 2.4. La chronologie des opérations est respectée  | .....                       |
| <b>Critère 3</b> : Respect des règles (hygiène, sécurité, environnement) | 3.1. Les règles d'hygiène, de sécurité sont appliquées à l'égard du matériel, des produits, de la zone de travail - Les règles de protection de l'environnement sont appliquées | .....                       |
|  | 3.2. Les règles d'hygiène, de sécurité, d'ergonomie et de manutention sont appliquées à son propre égard  | .....                       |

### REMARQUES : Pistes de décomposition d'indicateurs globalisants en indicateurs opérationnels

- 1.1. Les éléments ont retrouvé leur forme d'origine – Les éléments sont ressoudés/recollés – Leur rigidité initiale est retrouvée -
- 1.2. Zone dépolie uniformément, sans coups ni griffes subsistantes –  
Mélange enduit/durcisseur homogène, sans inclusion d'air – Sens d'application d'enduit adapté – Absences de cordes d'enduisage, étendue adaptée (ni trop courte ni hors dépolissage), quantité d'enduit est adaptée – Temps de séchage approprié –
- 1.3. Outillages/appareillages nettoyés – pièces, outillages et produits rangés – zone de travail nettoyée – fiche de travail complétée...
- 2.2. Véhicules à proximité déplacés et protégés – outillage, matériel, pièces et produits adaptés sont identifiés et préparés – véhicule identifié, placé, protégé, et soulevé si nécessaire...
- 2.3 La chronologie des opérations est identifiée et respectée – Les techniques (dégraissage, ponçages, donner forme initiale aux éléments en matière thermoplastique, réparation des éléments en matière synthétique, ponçage/enduisage de matériaux thermoplastiques et thermodurcissables) sont appliquées dans le respect des procédures – Les matériaux et produits sont utilisés de manière adéquate...

#### Seuil de réussite :

- ✓ Les conditions de réussite sont déterminées par le cadre de référence d'évaluation S.F.M.Q. :
  - o un critère est réussi si tous les indicateurs globalisants sont réussis,
  - o la situation d'évaluation représentative est réussie si tous les critères sont réussis.
- ✓ Le seuil de réussite est déterminé par les OEF : Les modalités de mesure de chaque indicateur globalisant seront déterminées par les OEF en fonction de l'épreuve qu'ils construiront dans le respect des éléments critiques du contexte précisés à la page « Situation d'évaluation »

## Glossaire UAA4 :

- **Accrocheur plastique** : Produit améliorant l'adhérence des produits sur le plastique et pulvérisé en une fine couche avant l'application
- **Biseautage** : Action de créer un biseau de façon à pouvoir appliquer les sous-couches sans délimitation franche
- **Cale de ponçage** : Bloc plan sur lequel un abrasif est fixé permettant un ponçage sans ondulation à la façon d'un rabot
- **Cordes d'enduisage** : Bords laissés par un étalement d'enduit irrégulier
- **Couche de fond ou sous-couche** : Ensemble des produits situés sous la peinture
- **Guide de ponçage** : Outil qui se compose d'un applicateur avec tampon mousse à imbiber de poudre (noire pour les teintes claires, orange pour les teintes foncées). La poudre est répartie sans marquage et uniformément sur la surface à poncer : elle révèle les défauts d'application tels que rayures, peau d'orange, grains sur les mastics polyesters et les apprêts et permet de sélectionner le grain de ponçage adapté
- **Granulométrie** : Terme désignant la grosseur du grain employé sur les abrasifs
- **Maintenance de 1<sup>er</sup> niveau** : Réalisation des contrôles et réglages simples prévus par le constructeur (graissage, lubrification, démontage / remontage d'éléments accessibles sans outillage particulier)
- **Matériaux synthétiques** : Thermoplastique, polyester, élastomère, thermodurcissable
- **Matériaux thermodurcissables** : Plastique qui a reçu sa dureté chimiquement et ne peut donc pas être remodelé par la chaleur
- **Matériaux thermoplastiques** : Matériau moulé et déformable à la chaleur
- **Ponceuse orbitale** : Ponceuse dont le plateau suit un mouvement orbital convenant aux opérations de préparation carrosserie
- **VEH** : Véhicule Electrique Hybride
- **Zone de préparation** : Endroit où les opérations de ponçage et pulvérisation d'apprêts sont effectuées ; des petits travaux de peinture peuvent aussi parfois s'y effectuer. Ces zones sont pourvues de filtres et d'aspirations

# Profil d'équipement

**Remarque :** L'ensemble de l'équipement repris ci-dessous devra être mis à disposition des apprenants au sein de l'établissement d'enseignement ou de formation de l'O.E.F. et/ou dans tout autre lieu d'apprentissage (extra-muros) équipé en conséquence.  
En outre, tant les infrastructures que le matériel devront répondre aux normes de sécurité en vigueur.

## **EQUIPEMENT DE BASE**

### *INSTALLATIONS / EQUIPEMENTS, MATERIEL/OUTILLAGE, CONSOMMABLES*

|   | UAA1 | UAA2 | UAA3 | UAA4 |
|---|------|------|------|------|
| <b>A. INSTALLATIONS / EQUIPEMENTS</b>               |      |      |      |      |
| Compresseur d'air avec épurateur et assécheur d'air | X    | X    | X    | X    |
| Chaises, tables                                     | X    | X    | X    | X    |
| PC avec accès aux informations techniques           | X    | X    | X    | X    |
| Matériel de rangement : étagères, servantes, ...    | X    | X    | X    | X    |
| Armoires de stockage                                | X    | X    | X    | X    |
| Supports individuels pour éléments de carrosserie   | X    | X    | X    | X    |
| Zone de préparation                                 | X    | X    | X    | X    |
| Labo de peinture                                    | /    | /    | /    | /    |
| Cabine de peinture                                  | /    | /    | /    | /    |
| EPC   | X    | X    | X    | X    |
| Mixing  | /    | /    | /    | /    |
| <b>B. MATERIEL/OUTILLAGE</b>                        |      |      |      |      |
| Aspirateur  | X    | X    | X    | X    |
| Chariots de ponçage                                 | X    | X    | /    | X    |
| Ponceuse, ponceuse orbitale                         | X    | X    | /    | X    |
| Polisseuse  | /    | /    | /    | /    |

|  |   |   |   |   |
|--|---|---|---|---|
| Calles de ponçage  | X | X | X | X |
| Couteaux d'enduisage   | X | X | / | X |
| Brosse rotative, disqueuse   | X | / | / | / |
| Sableuse portative   | X | / | / | / |
| Nettoyeur à haute pression   | X | / | / | / |
| Seaux, éponges   | X | X | X | X |
| Chiffons   | X | X | X | X |
| Pistolets de peinture  | X | X | X | X |
| Balance  | X | X | X | X |
| Appareils de séchage (sècheur à infra-rouge, DRY-JET)  | X | X | X | X |
| Nettoyeur de pistolet  | X | X | X | X |
| Décapeur thermique   | / | / | / | X |
| EPI  | X | X | X | X |
| <b>C. CONSOMMABLES (produits, matériaux ...)</b>   |   |   |   |   |
| Eléments de carrosserie  | X | X | X | X |
| Carrosserie de véhicule  | X | X | X | X |
| Produits de nettoyage/lavage et de dégraissage   | X | X | X | X |
| Produits de sous-couches   | X | X | X | X |
| Peinture de finition et vernis   | / | / | X | / |
| Assouplissants, élastifiants, accrocheurs plastiques,...   | / | / | / | X |
| Filtres à peinture/accessoires de filtration peinture  | / | / | X | / |
| Nuancier   | / | / | X | / |
| Abrasifs pour tous les types de matériaux  | X | X | X | X |
| Produits anti-gravillonnage  | / | X | / | / |
| Produits pour joint d'étanchéité   | / | X | / | / |
| Produits de marouflage   | / | X | X | X |
| Matériel de protection des véhicules : protection pour sièges, tapis de sol, volant, levier de vitesse,... | / | X | X | X |
| Matériel de réparation des matières plastiques   | / | / | / | X |
| Matériel pour tri et évacuation des déchets  | X | X | X | X |

## 2. TABLEAU DE RÉPARTITION DES CP / CPD / UAA DU/DE LA PEINTRE EN CARROSSERIE

### ACTIVITÉ CLÉ 1

#### PREPARER LE TRAVAIL ET RANGER LA ZONE DE PEINTURE

| COMPETENCES PROFESSIONNELLES                                      | COMPETENCES PROFESSIONNELLES DETAILLEES   | UAA1 | UAA2 | UAA3 | UAA4 |
|---|---|------|------|------|------|
| 1.1. Entretien l'équipement et le matériel de peinture            | 1.1.1. Entretien la cabine de peinture  |      | X    | X    | X    |
|   | 1.1.2. Entretien le labo de peinture  |      | X    | X    | X    |
|   | 1.1.3. Nettoyer les pistolets   | X    | X    | X    | X    |
| 1.2. Réaliser les mises à jour relatives aux produits de peinture | 1.2.1. Tenir un inventaire permanent des produits de peinture   |      | X    | X    | X    |
|   | 1.2.2. Mettre à jour le nuancier et les données informatiques   |      | X    | X    | X    |
|   | 1.2.3. Veiller au mélange quotidien du mixing si nécessaire   |      | X    | X    | X    |
| 1.3. Ranger la cabine et le labo de peinture                      | 1.3.1. Entretien, nettoyer l'équipement, les outillages et ranger les outillages et produits de préparation | X    |      |      |      |
|   | 1.3.2. Ranger le matériel et les produits de peinture   |      | X    | X    | X    |
|   | 1.3.3. Nettoyer la zone de travail  | X    | X    | X    | X    |
|   | 1.3.4. Transmettre les informations utiles  | X    | X    | X    | X    |

## ACTIVITÉ CLÉ 2

### PREPARER LE VEHICULE

| COMPETENCES<br>PROFESSIONNELLES                                   | COMPETENCES<br>PROFESSIONNELLES DETAILLEES   | UAA1 | UAA2 | UAA3 | UAA4 |
|---|--|------|------|------|------|
| 2.1. S'informer des tâches à réaliser                             | 2.1.1. Collecter toutes les sources d'information disponibles  | X    | X    | X    | X    |
|   | 2.1.2. Identifier les tâches à réaliser  | X    | X    | X    | X    |
| 2.2. Contrôler la qualité de la préparation                       | 2.2.1. Contrôler les critères de qualité de la préparation   |      | X    | X    |      |
| 2.3. Dégraisser le véhicule                                       | 2.3.1. Vérifier l'état de propreté du véhicule   | X    | X    | X    | X    |
|   | 2.3.2. Dégraisser les surfaces à traiter   | X    | X    | X    | X    |
| 2.4. Corriger les travaux de marouflage du véhicule si nécessaire | 2.4.1. Délimiter les zones à traiter   |      | X    | X    |      |
|   | 2.4.2. Protéger les éléments, maroufler  |      | X    | X    |      |
|   | 2.4.3. Colmater les ouvertures   |      | X    | X    |      |
|   | 2.4.4. Maroufler les zones de voilage ou de retouche   |      | X    | X    |      |
| 2.5. Corriger les travaux de ponçage si nécessaire                | 2.5.1. Déterminer les zones à poncer en fonction de la situation   |      | X    | X    |      |
|   | 2.5.2. Réaliser les ponçages nécessaires   |      | X    | X    |      |
| 2.6. Préparer le véhicule pour les travaux à réaliser             | 2.6.1. Positionner le véhicule, les pièces détachées et s'assurer d'un accès aisé et sécurisé de la zone à traiter | X    | X    | X    | X    |
|   | 2.6.2. Soulever le véhicule si nécessaire  |      |      | X    | X    |
|   | 2.6.3. Maroufler en cabine   |      | X    | X    | X    |
|   | 2.6.4. Souffler / Dégraisser en cabine   |      | X    | X    | X    |

### ACTIVITÉ CLÉ 3

#### ASSURER L'ÉTANCHEITE ET LA PROTECTION D'ÉLÉMENTS DE CARROSSERIE

| COMPETENCES PROFESSIONNELLES   | COMPETENCES PROFESSIONNELLES DÉTAILLÉES  | UAA1 | UAA2 | UAA3 | UAA4 |
|--|--|------|------|------|------|
| 3.1. Pulvériser des revêtements anti gravillonnage et de protection aux endroits sensibles | 3.1.1. Pulvériser des revêtements anti gravillonnage et de protection aux endroits sensibles | X    |      |      |      |
| 3.2. Réaliser des joints d'étanchéité  | 3.1.2. Réaliser des joints d'étanchéité  | X    |      |      |      |

## ACTIVITÉ CLÉ 4

### PREPARER LES PRODUITS DE PEINTURE

| COMPETENCES<br>PROFESSIONNELLES  | COMPETENCES<br>PROFESSIONNELLES DETAILLEES  | UAA1 | UAA2     | UAA3     | UAA4     |
|--|---|------|----------|----------|----------|
| 4.1. Identifier le type de peinture, le code de la teinte et la nuance d'après le nuancier | 4.1.1. Identifier le type de peinture, le code de la teinte et la nuance d'après le nuancier  |      | <b>X</b> | <b>X</b> | <b>X</b> |
|  | 4.1.2. Identifier la teinte à l'aide d'un spectrophotomètre   |      | <b>X</b> | <b>X</b> | <b>X</b> |
| 4.2. Composer la teinte  | 4.2.1. Rechercher la formule du produit   |      |          | <b>X</b> | <b>X</b> |
|  | 4.2.2. Déterminer la quantité requise de produit et peser les bases de composants correspondant                                       |      |          | <b>X</b> | <b>X</b> |
| 4.3. Contretyper la teinte   | 4.3.1. Réaliser un échantillon dans les conditions identiques à celles du pistelage et comparer l'échantillon à la teinte du véhicule |      |          | <b>X</b> | <b>X</b> |
|  | 4.3.2. Modifier la teinte si nécessaire   |      |          | <b>X</b> | <b>X</b> |
| 4.4. Préparer / Diluer le produit  | 4.4.1. Préparer / Diluer le produit   |      | <b>X</b> | <b>X</b> | <b>X</b> |

## ACTIVITÉ CLÉ 5

### APPLIQUER LES PRODUITS DE PEINTURE

| COMPETENCES<br>PROFESSIONNELLES                                       | COMPETENCES<br>PROFESSIONNELLES DETAILLEES  | UAA1     | UAA2     | UAA3     | UAA4     |
|---|---|----------|----------|----------|----------|
| 5.1. Appliquer un apprêt sans ponçage                                 | 5.1.1. Appliquer un apprêt sans ponçage   | <b>X</b> | <b>X</b> |          |          |
| 5.2. Appliquer une peinture ou un vernis                              | 5.2.1. Appliquer une peinture de finition (sur entrées, tôles intérieures ...)              | <b>X</b> |          |          |          |
|   | 5.2.2. Pulvériser une base aqueuse, un vernis brillant ou mat, une peinture brillant-direct |          | <b>X</b> | <b>X</b> |          |
|   | 5.2.3. Pulvériser un accrocheur plastique   |          | <b>X</b> | <b>X</b> | <b>X</b> |
| 5.3. Réaliser un voilage  | 5.3.1. Réaliser un voilage  |          |          | <b>X</b> |          |
| 5.4. Réaliser un « spot-repair »                                      | 5.4.1. Réaliser un « spot-repair »  |          |          |          | <b>X</b> |
| 5.5. Régler la cabine de peinture pour le pistolage / pour le séchage | 5.5.1. Régler la cabine pour le pistolage   |          | <b>X</b> | <b>X</b> | <b>X</b> |
|   | 5.5.2. Régler la cabine pour le séchage   | <b>X</b> | <b>X</b> | <b>X</b> | <b>X</b> |

## ACTIVITÉ CLÉ 6

### REPARER ET CORRIGER LES DEFAUTS DE PEINTURE EVENTUELS APRES SECHAGE

| COMPETENCES PROFESSIONNELLES  | COMPETENCES PROFESSIONNELLES DETAILLEES  | UAA1 | UAA2 | UAA3 | UAA4 |
|---|--|------|------|------|------|
| 6.1. Identifier les défauts de peinture, leur origine et les actions à entreprendre | 6.1.1. Identifier les défauts de peinture, leur origine et les actions à entreprendre          |      | X    | X    | X    |
| 6.2. Poncer et/ou polir les défauts   | 6.2.1. Effectuer un durcissement / séchage supplémentaire si nécessaire                        |      |      | X    | X    |
|   | 6.2.2. Poncer et/ou polir et vérifier la surface du support                                    |      |      | X    | X    |
| 6.3. Appliquer, le cas échéant, une nouvelle couche de peinture                     | 6.3.1. Isoler le support si nécessaire et appliquer une nouvelle fois la peinture sans charger |      |      | X    |      |

### EXIGENCES TRANSVERSALES

| COMPETENCES PROFESSIONNELLES          | COMPETENCES PROFESSIONNELLES DETAILLEES                       | UAA1 | UAA2 | UAA3 | UAA4 |
|---------------------------------------|---|------|------|------|------|
| Respecter les règles professionnelles | Respecter les règles liées à la sécurité                      | X    | X    | X    | X    |
|                                       | Respecter les règles liées à l'hygiène                        | X    | X    | X    | X    |
|                                       | Respecter les règles liées à l'ergonomie et la manutention    | X    | X    | X    | X    |
|                                       | Respecter les règles liées à la protection de l'environnement | X    | X    | X    | X    |
|                                       | Gérer son temps de travail                                    | X    | X    | X    | X    |

**Remarque :** L'UAA3 du « Préparateur en carrosserie » est équivalente à l'UAA1 du « Peintre en carrosserie ».

# UNITÉS D'ACQUIS D'APPRENTISSAGE (UAA) DU/DE LA PEINTRE EN CARROSSERIE

|  |  |
|--|--|
| <b>UAA 1</b>                           | <b>Appliquer une peinture de finition sur les entrées, les tôles intérieures ...</b> |
| <b>Compétences professionnelles CP</b> | Voir tableau p.81-86   |
| <b>Activité clé AC</b>                 | Voir tableau p.81-86   |

| <b>1.1. S'informer des tâches à réaliser</b>   |   |   |
|--|---|---|
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>1.1.1 Collecter toutes les sources d'information disponibles</b>  |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel entreprise et/ou constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- La terminologie professionnelle : termes usuels du métier</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Recueillir les données utiles (numérisés ou autres ...)</li> <li>- S'informer auprès du responsable si nécessaire</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>Autonomie d'exécution</li> <li>Application complexe - Situations similaires</li> </ul> |

| <b>1.1.2. Identifier les tâches à réaliser</b>  |   |   |
|---|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel entreprise et/ou constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- La terminologie professionnelle : termes usuels du métier</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lister les différentes tâches à réaliser</li> </ul>  | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>1.2. Préparer le véhicule pour les travaux à réaliser</b>  |   |   |
| <b>SAVOIRS</b>  | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>1.2.1. Positionner le véhicule, les pièces détachées et s'assurer d'un accès aisé et sécurisé de la zone à traiter</b>   |   |   |
| <p>Pour le travail en zone de préparation :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les véhicules : types (break, berline ...), motorisation (essence, diesel, LPG, CNG, full électrique, hybride ...), marques</li> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciels spécifiques à l'entreprise aux constructeurs / aux produits de peinture...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- La fiche de travail : structure, contenu, objectif</li> <li>- Le positionnement du véhicule : mode, procédure, accessibilité, sécurisation</li> <li>- Le matériel de protection des véhicules : types (bâches, tentures, panneaux ...), description, utilité, mode d'utilisation</li> <li>- Les matériaux de carrosserie : types (aluminium, aciers, matériaux synthétiques et composites ...), caractéristiques</li> <li>- Les risques de corrosion de l'aluminium : contamination par l'acier, mode de protection</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Localiser le véhicule à réparer</li> <li>- Appliquer les consignes de la fiche de travail</li> <li>- Positionner le véhicule dans la zone de travail</li> <li>- Positionner les véhicules si nécessaire (les déplacer, les séparer ... pour les protéger)</li> <li>- Poser le mode de protection</li> <li>- Isoler la zone de travail lors du traitement de véhicule en aluminium</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

| <b>1.2.2 Soulever le véhicule si nécessaire</b>  |  |   |
|--|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les points de levage (renfort de structure portante du véhicule)</li> <li>- Les moyens de levage : types (pont, palan, girafe, béquilles ...), caractéristiques, mode d'utilisation</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Positionner le véhicule sur le moyen de levage</li> <li>- Sécuriser le véhicule</li> <li>- Identifier les points de levage du véhicule</li> <li>- Utiliser les moyens de levage</li> </ul>  | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>1.3. Dégraisser le véhicule</b>   |  |   |
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>1.3.1. Vérifier l'état de propreté du véhicule</b>  |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'état de propreté du véhicule : <ul style="list-style-type: none"> <li>. caractéristiques, utilité</li> <li>. techniques : types (souffler, aspirer, laver ...)</li> <li>. matériel / produits : types, utilité, mode d'utilisation</li> <li>. procédure : contenu et chronologie des étapes</li> </ul> </li> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel entreprise et/ou constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Evaluer l'état de propreté du véhicule</li> <li>- Identifier les techniques adaptées aux opérations de préparation / peinture à réaliser</li> <li>- Identifier le matériel et les produits appropriés</li> <li>- Utiliser le matériel et les produits</li> <li>- Appliquer la procédure</li> </ul>  | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>1.3.2. Dégraisser les surfaces à traiter</b>  |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel spécifique à l'entreprise,...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les pièces de carrosserie : types, dénomination, description, caractéristiques</li> <li>- Les matériaux de carrosserie : types (aluminium, aciers, matériaux synthétiques et composites...), caractéristiques</li> <li>- Le dégraissage : <ul style="list-style-type: none"> <li>. définition, utilité, finalité (avant de maroufler, de poncer, d'enduire ...)</li> <li>. technique, matériel (chiffons ...)</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Identifier les éléments de carrosserie à traiter</li> <li>- Identifier la technique adaptée aux opérations de préparation / peinture à réaliser, au type de surface à traiter, au matériau</li> <li>- Identifier le matériel et les produits appropriés</li> <li>- Utiliser le matériel et les produits</li> <li>- Appliquer la procédure</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

|  |  |  |
|--|--|--|
| . produits : types (aqueux, solvantés, antistatiques ...), caractéristiques<br>. procédure : contenu et chronologie des étapes |  |  |
|--|--|--|

| 1.4. Appliquer un apprêt sans ponçage   |   |   |
|---|---|---|
| SAVOIRS   | APTITUDES   | AUTONOMIE   |
| 1.4.1 Appliquer un apprêt sans ponçage  |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- L'application d'apprêt sans ponçage (ou apprêt « mouillé »-mouillé ») : <ul style="list-style-type: none"> <li>. produits : types, rôles, caractéristiques</li> <li>. surfaces d'application : types, caractéristiques</li> <li>. matériel (pistolet) : mode d'utilisation, réglages (pression, débit ...)</li> <li>. techniques d'application : types, procédures (contenu et chronologie des étapes)</li> <li>. défauts d'application : types (marbrage, pelure d'orange, ombrage, turbulences, poussières ...) et techniques de correction</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Identifier la technique appropriée</li> <li>- Identifier le pistolet approprié</li> <li>- Régler le pistolet</li> <li>- Appliquer la technique de pistolage (vitesse, couches, écart ...)</li> <li>- Respecter le temps d'évaporation</li> <li>- Réaliser les différentes étapes de la procédure selon un ordre chronologique adapté</li> <li>- Veiller à obtenir un tendu adapté à la mise en peinture</li> <li>- Repérer les défauts éventuels</li> <li>- Identifier les techniques de correction adaptées</li> <li>- Appliquer les techniques de correction</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

### 1.5. Appliquer une peinture de finition (sur entrées, tôles intérieures ...)

| SAVOIRS   | APTITUDES  | AUTONOMIE   |
|---|--|---|
| <b>1.5.1 Appliquer une peinture de finition (sur entrées, tôles intérieures ...)</b>  |  |   |
| <p>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</p> <p>- L'application de peinture de finition :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>. produits : types (base aqueuse, vernis brillant ou mat, brillant direct), rôles, caractéristiques</li> <li>. supports d'application : types, caractéristiques</li> <li>. matériel (pistolet) : mode d'utilisation, réglages (pression, débit ...)</li> <li>. techniques d'application : types, procédures (contenu et chronologie des étapes)</li> <li>. défauts d'application : types (marbrage, pelure d'orange, ombrage, turbulences, poussières ...) et techniques de correction</li> </ul> | <p>- Déterminer la technique et le matériel de pistolage adaptés :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>. consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>. identifier le type de produit approprié</li> <li>. identifier la technique adaptée au produit et à la surface</li> </ul> <p>- Pulvériser le produit :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>. régler le pistolet</li> <li>. appliquer la technique (vitesse, couches, écart ...)</li> <li>. respecter le temps d'évaporation</li> <li>. réaliser les différentes étapes de la procédure selon un ordre chronologique adapté</li> <li>. veiller à obtenir un tendu adapté à la mise en peinture</li> <li>. repérer les défauts éventuels</li> <li>. identifier les techniques de correction adaptées</li> <li>. appliquer les techniques de correction</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

| <b>1.6. Sécher les produits appliqués au pistolet</b>  |  |   |
|--|--|---|
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>1.6.1 Sécher les produits appliqués au pistolet</b>   |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les produits appliqués : types, caractéristiques</li> <li>- Les matériaux de carrosserie : types (aluminium, aciers, matériaux synthétiques ...), caractéristiques</li> <li>- Le séchage : <ul style="list-style-type: none"> <li>. types (au four, à l'air ambiant, au sècheur à ondes courtes, à la lampe UV), rôle</li> <li>. matériel : types, mode d'utilisation, réglages (durée, température, distance, flash-off, vitesse de passage ...), entretien</li> <li>. procédures : ordre et contenu des étapes</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Déterminer le mode de séchage approprié : <ul style="list-style-type: none"> <li>. consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>. Identifier le mode de séchage adapté au contexte (produit, matériau, disponibilité de matériel et de temps ...)</li> </ul> </li> <li>- Mettre en œuvre le mode de séchage : <ul style="list-style-type: none"> <li>. effectuer les réglages nécessaires</li> <li>. sécher le produit</li> </ul> </li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>1.7. Pulvériser des revêtements anti gravillonnage et de protection aux endroits sensibles</b>  |  |   |
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>1.7.1. Pulvériser des revêtements anti gravillonnage et de protection aux endroits sensibles</b>  |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les revêtements anti gravillonnage (insonorisants) et de protection : <ul style="list-style-type: none"> <li>. types, description, rôle, localisation (passage de roue, panneaux de fond ...)</li> <li>. matériel, produits : types (pistolet, pompe, cartouche ...), description, mode d'utilisation</li> </ul> </li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources d'information (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Identifier le type de revêtement et de protection approprié sur base des observations, informations, des effets attendus ...</li> <li>- Identifier la technique et le matériel de pulvérisation appropriés</li> <li>- Utiliser le matériel (réglage de pistolet ...)</li> <li>- Appliquer la technique (pulvérisation uniforme ...)</li> </ul>  | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

|   |  |   |
|---|--|---|
| . produits : types, caractéristiques, mode d'utilisation<br>. technique d'application   | - Reproduire la pulvérisation d'origine  |   |
| <b>1.8. Réaliser des joints d'étanchéité</b>  |  |   |
| <b>SAVOIRS</b>  | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>1.8.1. Réaliser des joints d'étanchéité</b>  |  |   |
| - Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation<br>- Les joints d'étanchéité :<br>. types, description, rôle (éviter l'infiltration d'eau et l'oxydation), localisation<br>. matériel, produits : types, caractéristiques, mode d'utilisation et technique d'application<br>. procédure : contenu et ordre des étapes  | - Consulter les sources d'information (numérisées ou autres) si nécessaire<br>- Identifier le type de joint d'étanchéité approprié sur base des observations, informations, des effets attendus ...<br>- Utiliser le matériel<br>- Appliquer la technique<br>- Reproduire le joint d'origine<br>- Appliquer la procédure<br>- Contrôler visuellement l'étanchéité des joints   | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>1.9. Ranger la zone de travail</b>   |  |   |
| <b>SAVOIRS</b>  | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>1.9.1. Entretien, nettoyer l'équipement, les outillages et ranger les pièces, outillages et produits de préparation</b>  |  |   |
| - L'équipement et l'outillage de préparation :<br>. types : ponceuses, cales, couteaux d'enduisage ... filtres, aspirateurs ...<br>. utilité, mode d'utilisation<br>. entretien / maintenance de 1 <sup>er</sup> niveau : types (dépoussiérage, nettoyage ... changement de filtres ...), procédures (produits, matériels, et techniques d'application)<br>- Les produits de préparation : types, caractéristiques, mode de tri / évacuation / stockage<br>- Les pièces en réparation : types, mode de rangement spécifique à l'atelier | - Utiliser le matériel et les produits spécifiques à l'entretien des outillages et de l'équipement<br>- Appliquer les techniques d'entretien de la zone de travail<br>- Assurer la maintenance de 1er niveau (filtres, aspirateurs ...)<br>- Trier les pièces<br>- Appliquer les instructions de rangement régissant l'atelier<br>- Ranger les produits et éliminer les surplus<br>- Assurer le rangement de l'outillage | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |

|   |   |   |
|---|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les modes de rangement : types (étagères, servantes, chariots ...), procédures spécifiques à l'atelier</li> <li>- Les produits et le matériel de nettoyage des outillages et appareillages : types, mode d'utilisation, technique d'application</li> </ul>   |   |   |
| <b>1.9.2. Nettoyer les pistolets (peinture de finition)</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les pistolets : <ul style="list-style-type: none"> <li>. types : pour produits aqueux ou solvantés, pour peinture de finition, pour pulvérisation de revêtements anti-gravillonnage et de protection ...</li> <li>. caractéristiques, mode d'utilisation et de fonctionnement</li> <li>. composants, modes et outillages de démontage/montage / réglage</li> <li>. matériel de nettoyage : types (nettoyeur spécifique au pistolet), description, mode d'utilisation</li> <li>. produits de nettoyage : types (nettoyant, diluant spécifique au pistolet), caractéristiques, mode d'utilisation</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les fiches techniques (numérisées ou autres)</li> <li>- Identifier l'outillage de démontage et de remontage approprié</li> <li>- Identifier les nettoyeurs et produits de nettoyage appropriés</li> <li>- Utiliser le matériel et les produits</li> <li>- Démontez le pistolet</li> <li>- Nettoyer les composants du pistolet</li> <li>- Remonter le pistolet</li> <li>- Régler le pistolet</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>1.9.3. Nettoyer la zone de travail (labo de peinture)</b>  |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le labo de peinture : <ul style="list-style-type: none"> <li>. utilité, description</li> <li>. composants : types (système de ventilation, sol et bac de rétention, éclairage anti-déflagration, chauffage, armoire de stockage de peintures ...), caractéristiques</li> <li>. matériel : types (balance ...)</li> <li>. produits : types, caractéristiques</li> <li>. nettoyage : procédure, techniques, matériel et produits</li> </ul> </li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Distinguer matériel et produits utilisés par le préparateur et spécifiques au peintre</li> <li>- Identifier les techniques, matériel et produits appropriés de nettoyage du labo de peinture</li> <li>- Utiliser le matériel et les produits de nettoyage du labo</li> <li>- Appliquer les techniques de nettoyage du labo</li> </ul>  | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>1.9.4. Compléter la fiche de travail</b>   |   |   |

|   |  |   |
|---|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les documents spécifiques à l'entreprise : types (fiche de travail, PC et logiciel entreprise ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- La terminologie professionnelle : termes usuels du métier</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Communiquer les informations utiles au responsable, oralement et/ou par écrit</li> <li>- Remplir la fiche de travail (support manuel ou informatique) pour les tâches réalisées</li> <li>- Utiliser une terminologie professionnelle</li> </ul>   | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>1.10. Respecter les règles professionnelles (peinture de finition sur les entrées ...)</b>   |  |   |
| <b>SAVOIRS</b>  | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>1.10.1. Respecter les règles liées à la sécurité (peinture de finition sur entrées ...)</b>  |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- La sécurité professionnelle : éléments de législation, de réglementation, de protection et prévention au travail (Code du bien-être au travail)</li> <li>- La sécurité : <ul style="list-style-type: none"> <li>. la protection individuelle et collective (E.P.I., E.P.C.)</li> <li>. les mesures de prévention et de protection</li> <li>. les règles</li> <li>. les fiches de sécurité, l'étiquetage des produits (pictogrammes ...)</li> </ul> </li> <li>- Les risques engendrés par l'utilisation des outils, des produits et/ou des situations liés aux travaux <ul style="list-style-type: none"> <li>. d'entretien des équipements, de préparation du travail, de nettoyage et de rangement</li> <li>. de dégraissage</li> <li>. de pistelage (apprêt sans ponçage, peinture de finition sur entrées ...)</li> <li>. de pulvérisation de revêtements anti gravillonnage et de protection</li> <li>. de séchage.</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Utiliser les équipements de protection individuelle requis pour le poste de travail</li> <li>- Utiliser les équipements de protection collective requis pour le poste de travail</li> <li>- Adopter une attitude de prévention des situations dangereuses</li> <li>- Appliquer les règles d'utilisation des produits suivant les pictogrammes et les fiches de sécurité des produits</li> <li>- Appliquer les mesures de sécurité des équipements et outillages spécifiques édictées par les constructeurs : engins de levage, airbags, prétensionneurs, éléments comprimés (ressorts), pistolet de pulvérisation ...</li> <li>- Appliquer les règles de sécurité propres à chaque type de véhicule (essence, diesel, LPG, CNG, VEH ...)</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>1.10.2. Respecter les règles liées à l'hygiène</b>   |  |   |
| <p>La sécurité et l'hygiène professionnelle : éléments de législation, de réglementation, de</p>  | <p>Appliquer les règles d'hygiène professionnelle</p>  | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

|  |  |  |
|--|--|--|
| protection et prévention au travail (Code du bien-être au travail)   |  |  |
| <b>1.10.3. Respecter les règles liées à l'ergonomie et la manutention</b>  |  |  |
| L'ergonomie et la manutention : principes de base  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lever, porter les charges pondéreuses et encombrantes dans le respect des règles de manutention</li> <li>- Appliquer les règles d'ergonomie au travail</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution</p> <p>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>1.10.4. Respecter les règles liées à la protection de l'environnement (traitement des déchets, climatisation – cf. réglementation européenne)</b>             |  |  |
| La protection de l'environnement : types de déchets (solide, liquide ...aqueux, solvantés ...), identification, classification, mode de stockage et d'évacuation | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Identifier les déchets</li> <li>- Appliquer la réglementation dans le cadre du stockage et de l'évacuation des déchets</li> </ul>                                 | <p>Autonomie d'exécution</p> <p>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>1.10.5. Gérer son temps de travail</b>  |  |  |
| Le R.O.I., les règles régissant l'atelier  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Appliquer les règles spécifiques à l'atelier</li> <li>- Réaliser les tâches dans les délais impartis</li> </ul>   | <p>Autonomie d'exécution</p> <p>Application complexe - Situations similaires</p> |

## CONTEXTE D'EVALUATION UAA 1

### Éléments critiques de contexte (ou contraintes) :

#### Tâches :

- Appliquer un apprêt sans ponçage
- Appliquer une peinture de finition
- Réaliser un joint d'étanchéité

#### Mise en situation :

- Situation réelle pratique (intra ou extra-muros) pour toutes les tâches

#### Complexité :

- Application d'un apprêt sans ponçage et d'une peinture de finition à réaliser sur la partie non visible d'un élément
- La peinture appliquée comprendra une base aqueuse, 1 vernis brillant ou mat
- Les joints d'étanchéité seront réalisés
- En fin de prestation, l'équipement, les outillages du labo. et cabine de peinture sont nettoyés et rangés ; les outillages, pièces et produits (hors produits de peinture) sont rangés selon les procédures de l'atelier
- Respect des règles professionnelles (sécurité, hygiène, ergonomie/manutention, environnement, gestion du temps)

#### Autonomie :

Autonomie d'exécution pour toutes les tâches

#### Temps de réalisation :

- A fixer par l'OEF (organisme d'enseignement et de formation)

#### Conditions de réalisation (à fournir à l'apprenant) :

- L'équipement, les machines et l'outillage adéquats (cf. COPROFOR-05/UAA4)
- Fiche de travail, documentation, consignes adaptées

**Remarque :** Les éléments critiques du contexte (contraintes) sont à destination des concepteurs d'épreuves ! Bien entendu, lors de la conception des épreuves d'évaluation, les concepteurs veilleront à formuler les tâches, consignes ... à communiquer aux candidats en tenant compte du degré d'autonomie et de complexité attendus.

## CADRE DE REFERENCE D'EVALUATION UAA 1

| CRITERES INCONTOURNABLES   | INDICATEURS GLOBALISANTS INCONTOURNABLES  | Réussite de l'IG<br>Oui/Non |
|--|---|-----------------------------|
| <b>Critère 1</b> : Conformité de la production                           | 1.4. L'apprêt sans ponçage est appliqué sans défaut   | .....                       |
|  | 1.5. La peinture de finition est appliquée sans défaut  | .....                       |
|  | 1.6. Le joint d'étanchéité est réalisé  | .....                       |
|  | 1.7. La zone de travail est rangée selon les consignes  | .....                       |
|  | 1.8. L'ensemble des tâches est effectué dans les délais impartis  | .....                       |
| <b>Critère 2</b> : Cohérence de la démarche                              | 2.3 Les informations utiles sont collectées, décodées   | .....                       |
|  | 2.4 La zone de travail, le véhicule, le poste de travail sont préparés  | .....                       |
|  | 2.3 La technique, le matériel, les outils et les produits sont adaptés à la situation et aux consignes  | .....                       |
|  | 2.4. La chronologie des opérations est respectée  | .....                       |
| <b>Critère 3</b> : Respect des règles (hygiène, sécurité, environnement) | 3.1. Les règles d'hygiène, de sécurité sont appliquées à l'égard du matériel, des produits, de la zone de travail - Les règles de protection de l'environnement sont appliquées | .....                       |
|  | 3.2. Les règles d'hygiène, de sécurité, d'ergonomie et de manutention sont appliquées à son propre égard  | .....                       |

### REMARQUES : Pistes de décomposition d'indicateurs globalisants en indicateurs opérationnels

- 1.5. Apprêt dans ponçage : toute la surface de l'élément a reçu l'apprêt sans ponçage – Tendus adaptés à la mise en peinture – Défauts éventuels repérés et traités - Absence de marbrage, pelure d'orange, ombrage, turbulences, poussières...
- 1.6. Peinture de finition : toute la surface de l'élément a reçu la peinture de finition – Tendus adaptés à la mise en peinture – Défauts éventuels repérés et traités - Absence de marbrage, pelure d'orange, ombrage, turbulences, poussières...
- 1.7. Forme du joint – régularité du joint
- 1.4. Outillages/appareillages nettoyés – pièces, outillages et produits rangés – zone de travail nettoyée – fiche de travail complétée...
- 2.2. Véhicules à proximité déplacés et protégés – outillage, matériel, pièces et produits adaptés sont identifiés et préparés – véhicule identifié, placé, protégé...
- 2.3. La chronologie des opérations est identifiée et respectée – Les techniques (dégraissage, application d'un apprêt sans ponçage, application d'une peinture de finition, séchage des produits pistonnés, réalisation de joints d'étanchéité) sont appliquées dans le respect des procédures – Les matériaux et produits sont utilisés de manière adéquate...

### Seuil de réussite :

- ✓ Les conditions de réussite sont déterminées par le cadre de référence d'évaluation S.F.M.Q. :
  - o un critère est réussi si tous les indicateurs globalisants sont réussis,
  - o la situation d'évaluation représentative est réussie si tous les critères sont réussis.
- ✓ Le seuil de réussite est déterminé par les OEF : Les modalités de mesure de chaque indicateur globalisant seront déterminées par les OEF en fonction de l'épreuve qu'ils construiront dans le respect des éléments critiques du contexte précisés à la page « Situation d'évaluation »

## **Glossaire UAA1 :**

- **Apprêt sans ponçage ou Apprêt « mouillé-mouillé »** : Terme employé pour un produit appliqué et qui ne nécessitera pas de ponçage avant la pulvérisation suivante
- **Biseautage** : Action de créer un biseau de façon à pouvoir appliquer les sous-couches sans délimitation franche
- **Guide de ponçage** : Outil qui se compose d'un applicateur avec tampon mousse à imbiber de poudre (noire pour les teintes claires, orange pour les teintes foncées). La poudre est répartie sans marquage et uniformément sur la surface à poncer : elle révèle les défauts d'application tels que rayures, peau d'orange, grains sur les mastics polyesters et les apprêts et permet de sélectionner le grain de ponçage adapté
- **Lampe UV** : Lampe employée pour le séchage de produits ; technologie de séchage extrêmement rapide
- **Maintenance de 1<sup>er</sup> niveau** : Réalisation des contrôles et réglages simples prévus par le constructeur (graissage, lubrification, démontage / remontage d'éléments accessibles sans outillage particulier)
- **Peinture Brillant direct** : Peinture monocouche qui comme son nom l'indique, brille sans vernis
- **Peinture revernie** : Peinture bi ou tri-couche (base(s) + vernis)
- **Sécheur ondes courtes** : Appareil de séchage dont les ondes sèchent le produit depuis l'intérieur
- **VEH** : Véhicule Electrique Hybride
- **Zone de préparation** : Endroit où les opérations de ponçage et pulvérisation d'apprêts sont effectués ; des petits travaux de peinture peuvent aussi parfois s'y effectuer. Ces zones sont pourvues de filtres et d'aspirations

|              |   |
|--------------|---|
| <b>UAA 2</b> | <b>Pistoler une peinture non métallisée sur un élément déposé</b> |
|--------------|---|

|  |                      |
|--|----------------------|
| <b>Compétences professionnelles CP</b> | Voir tableau p.81-86 |
| <b>Activité clé AC</b>                 | Voir tableau p.81-86 |

| <b>2.1. Réaliser les mises à jour relatives aux produits de peinture</b>  |   |   |
|---|---|---|
| <b>SAVOIRS</b>  | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>2.1.1 Tenir un inventaire permanent des produits de peinture</b>   |   |   |
| - Les produits de peinture : types (bases, liants ...), caractéristiques, mode d'identification / de rangement et stockage / d'enregistrement<br>La transmission des informations : fiches, PC et logiciels spécifiques à l'entreprise et aux produits de peinture  | - Vérifier la disponibilité des produits de peinture<br>- Encoder les données relatives aux produits                      | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>2.1.2. Mettre à jour le nuancier et les données informatiques</b>  |   |   |
| - Les produits de peinture : types (bases, liants ...), caractéristiques, mode d'identification / de rangement et stockage / d'enregistrement<br>- Le nuancier : définition, utilité, procédure de mise à jour<br>- La transmission des informations : fiches, PC et logiciels spécifiques à l'entreprise et aux produits de peinture | - Assurer la mise à jour du nuancier (classement de nouvelles fiches ...)<br>- Encoder les données relatives aux produits | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |

| <b>2.1.3. Veiller au mélange quotidien du mixing si nécessaire</b>   |   |   |
|--|---|---|
| - Les produits de peinture : types (bases, liants ...), caractéristiques, mode d'identification / de rangement et stockage / d'enregistrement<br>- Le mixing : définition, description, utilité, mode d'utilisation, maintenance quotidienne | Assurer la maintenance quotidienne du mixing (faire tourner)  | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>2.2. S'informer des tâches à réaliser</b>   |   |   |
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>2.2.1. Collecter toutes les sources d'information disponibles</b>   |   |   |
| - Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel entreprise et/ou constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation<br>- La terminologie professionnelle : termes usuels du métier           | - Recueillir les données utiles (numérisés ou autres ...)<br>- S'informer auprès du responsable si nécessaire | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>2.2.2. Identifier les tâches à réaliser</b>   |   |   |
| - Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel entreprise et/ou constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation<br>- La terminologie professionnelle : termes usuels du métier           | - Lister les différentes tâches à réaliser  | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |

| <b>2.3. Contrôler la qualité de la préparation</b>   |  |   |
|--|--|---|
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>2.3.1. Contrôler les critères de qualité de la préparation</b>  |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les critères de qualité des travaux de préparation (ponçage, marouflage ...)</li> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciels spécifiques à l'entreprise aux constructeurs / aux produits de peinture ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier si toutes les zones à peindre sont préparées de manière adéquate</li> <li>- Repérer les défauts de forme, de planéité</li> <li>- Vérifier la qualité du ponçage</li> <li>- Vérifier la bonne adhérence des rubans de marouflage</li> <li>- Identifier les défauts limités à corriger par marouflage, ponçage</li> <li>- Signaler les défauts importants à traiter par le préparateur (marouflage, ponçage, enduisage ...)</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>2.4. Dégraisser le véhicule</b>   |  |   |
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>2.4.1. Vérifier l'état de propreté du véhicule</b>  |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'état de propreté du véhicule : <ul style="list-style-type: none"> <li>. caractéristiques, utilité</li> <li>. techniques : types (souffler, aspirer, laver ...)</li> <li>. matériel / produits : types, utilité, mode d'utilisation</li> <li>. procédure : contenu et chronologie des étapes</li> </ul> </li> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel entreprise et/ou constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Evaluer l'état de propreté du véhicule</li> <li>- Identifier les techniques adaptées aux opérations de préparation / peinture à réaliser</li> <li>- Identifier le matériel et les produits appropriés</li> <li>- Utiliser le matériel et les produits</li> <li>- Appliquer la procédure</li> </ul>  | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

| <b>2.4.2. Dégraisser les surfaces à traiter</b>  |  |   |
|--|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel spécifique à l'entreprise,...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les pièces de carrosserie : types, dénomination, description, caractéristiques</li> <li>- Les matériaux de carrosserie : types (aluminium, aciers, matériaux synthétiques et composites...), caractéristiques</li> <li>- Le dégraissage : <ul style="list-style-type: none"> <li>. définition, utilité, finalité (avant de maroufler, de poncer, d'enduire ...)</li> <li>. technique, matériel (chiffons ...)</li> <li>. produits : types (aqueux, solvantés, antistatiques ...), caractéristiques</li> <li>. procédure : contenu et chronologie des étapes</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Identifier les éléments de carrosserie à traiter</li> <li>- Identifier la technique adaptée aux opérations de préparation / peinture à réaliser, au type de surface à traiter, au matériau</li> <li>- Identifier le matériel et les produits appropriés</li> <li>- Utiliser le matériel et les produits</li> <li>- Appliquer la procédure</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>2.5. Corriger les travaux de marouflage du véhicule si nécessaire</b>   |  |   |
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>2.5.1. Délimiter les zones à traiter</b>  |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise et/ou constructeur...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les pièces de carrosserie : types, dénomination, description, caractéristiques</li> <li>- Le marouflage et le colmatage : définition, utilité, finalité</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Identifier les zones à maroufler</li> <li>- Identifier les ouvertures à colmater</li> </ul>  | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

| <b>2.5.2. Protéger les éléments, maroufler</b>  |   |   |
|---|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les pièces de carrosserie : types, dénomination, description, caractéristiques</li> <li>- Les matériaux de carrosserie : types (aluminium, aciers, matériaux synthétiques et composites ...), caractéristiques</li> <li>- Le marouflage :               <ul style="list-style-type: none"> <li>. définition, utilité, finalité (avant de poncer, d'enduire, de peindre ...)</li> <li>. technique : types (au papier retourné, au ruban de colmatage ...)</li> <li>. matériel : types (housses, papier glacé, adhésifs ...), description, utilité, mode d'utilisation</li> <li>. produits : types, caractéristiques, mode d'utilisation</li> <li>. qualité de résultat : absence de turbulences et de risques décollement ...</li> <li>. procédure : contenu et chronologie des étapes</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Identifier les techniques de marouflage adaptées aux opérations de préparation/peinture à réaliser, au type de surface à traiter, au matériau</li> <li>- Identifier le matériel et les produits appropriés</li> <li>- Utiliser le matériel et les produits</li> <li>- Appliquer les procédures</li> </ul>  | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>2.5.3. Colmater les ouvertures</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les pièces de carrosserie : types, dénomination, description, caractéristiques</li> <li>- Les matériaux de carrosserie : types (aluminium, aciers, matériaux synthétiques et composites ...), caractéristiques</li> <li>- Le colmatage : définition, utilité, technique, matériel (au papier retourné, au ruban de colmatage ...), produits et procédure</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Identifier les techniques de colmatage adaptées aux opérations de préparation/peinture à réaliser, au type de surface à traiter, au matériau</li> <li>- Identifier le matériel et les produits appropriés</li> <li>- Utiliser le matériel et les produits</li> <li>- Appliquer les procédures</li> <li>- Boucher les ouvertures de manière hermétique</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

#### 2.5.4. Maroufler les zones de voilage ou de retouche

|   |   |   |
|---|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"><li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise et/ou constructeur...), structure, contenu, mode d'utilisation</li><li>- Le voilage : définition, utilité</li><li>- La retouche : définition, utilité</li><li>- Le marouflage :<ul style="list-style-type: none"><li>. définition, utilité, finalité (avant de poncer, d'enduire, de peindre ...)</li><li>. technique : types (au papier retourné, au ruban de colmatage ...)</li><li>. matériel : types (housses, papier glacé, adhésifs ...), description, utilité, mode d'utilisation</li><li>. produits : types, caractéristiques, mode d'utilisation</li><li>. qualité de résultat : absence de turbulences et de risques décollement ...</li><li>. procédure : contenu et chronologie des étapes</li></ul></li></ul> | <ul style="list-style-type: none"><li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li><li>- Identifier les zones à maroufler</li><li>- Identifier les ouvertures à colmater</li></ul> | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
|---|---|---|

## 2.6. Corriger les travaux de ponçage si nécessaire

| SAVOIRS   | APTITUDES   | AUTONOMIE   |
|---|---|---|
| <b>2.6.1. Déterminer les zones à poncer en fonction de la situation</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise,...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les pièces de carrosserie : types, dénomination, description, caractéristiques</li> <li>- Les matériaux de carrosserie : types (aluminium, aciers, matériaux synthétiques et composites ...), caractéristiques</li> <li>- Les défauts de surface / structure : types, description, caractéristiques, modes de traitement</li> <li>- Le ponçage :               <ul style="list-style-type: none"> <li>. définition, utilité (adhérence du produit ...)</li> <li>. circonstances d'application (avant biseautage, surfacer, apprêt sans ponçage ... sur une ancienne peinture, sur de nouvelles pièces ...)</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Collecter les informations utiles :               <ul style="list-style-type: none"> <li>. consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>. observer les pièces de carrosserie</li> <li>. identifier les matériaux</li> <li>. repérer les défauts de surface</li> </ul> </li> <li>- Identifier les zones à poncer sur base des observations, informations et types d'opérations ultérieures à réaliser</li> </ul>                      | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>2.6.2. Réaliser les ponçages nécessaires</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les matériaux de carrosserie : types (aluminium, aciers ...), caractéristiques</li> <li>- Les défauts de surface / structure : types, description, caractéristiques, mode de traitement</li> <li>- Les produits et enduits : types, caractéristiques</li> <li>- La mise à nu / le décapage / le ponçage / dépolissage / matage :</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Déterminer les techniques adaptées de ponçage, dépolissage ou matage aux matériaux (aciers, aluminium) :               <ul style="list-style-type: none"> <li>. consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>. identifier les techniques appropriées (types et occurrence) sur base des observations, informations, des circonstances d'application, du type de surface, du matériau, du type de peinture ...</li> </ul> </li> </ul> | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |

|   |   |   |
|---|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>. définition, utilité (adhérence du produit ...)</li> <li>. circonstances d'application (avant biseautage, surfacer, apprêt sans ponçage ... sur une ancienne peinture, sur de nouvelles pièces ...)</li> <li>. peintures : types (brillant direct, revernie ...), caractéristiques</li> <li>. techniques : types de ponçage (à la main, à la ca<br/>e, à l'aide d'une ponceuse orbitale, pour les aciers, pour l'aluminium / dépolissage / matage</li> <li>. matériel : types (abrasifs, lames ...), caractéristiques (granulométrie ...), mode d'utilisation et risques de corrosion liés à un abrasif non adapté (aluminium)</li> <li>. procédures : ordre et contenu des étapes</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>. identifier le type de matériel adapté au type de produits à appliquer (selon granulométrie de l'abrasif ...)</li> <li>- Appliquer les techniques : <ul style="list-style-type: none"> <li>. utiliser le matériel</li> <li>. appliquer les techniques</li> <li>. réaliser les différentes étapes de la procédure selon un ordre chronologique adapté</li> </ul> </li> </ul> |   |
| <b>2.7. Préparer le véhicule pour les travaux à réaliser (peinture non métallisée)</b>  |   |   |
| <b>SAVOIRS</b>  | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>2.7.1. Positionner le véhicule, les pièces détachées et s'assurer d'un accès aisé et sécurisé de la zone à traiter</b>   |   |   |
| <p>Pour le travail en cabine :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La fiche de travail : structure, contenu, objectif</li> <li>- Le positionnement du véhicule : mode, procédure, accessibilité/aisance de pistelage, sécurisation/précautions (absence de contamination de la cabine par des poussières ou des gaz gras (diesel) ...)</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Appliquer les consignes de la fiche de travail</li> <li>- Positionner le véhicule dans la cabine de peinture</li> <li>- Placer les pièces détachées sur support en cabine de peinture</li> </ul>   | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>2.7.2. Maroufler en cabine</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise et/ou constructeur...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Délimiter les zones à traiter <ul style="list-style-type: none"> <li>. consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>. identifier les zones à maroufler</li> <li>. identifier les ouvertures à colmater</li> </ul> </li> </ul>  | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

|   |  |   |
|---|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les matériaux de carrosserie : types (aluminium, aciers, matériaux synthétiques et composites ...), caractéristiques</li> <li>- Le marouflage : <ul style="list-style-type: none"> <li>. définition, utilité, finalité (avant de poncer, d'enduire, de peindre ...)</li> <li>. technique : types (au papier retourné, au ruban de colmatage ...)</li> <li>. matériel : types (housses, papier glacé, adhésifs ...), description, utilité, mode d'utilisation</li> <li>. produits : types, caractéristiques, mode d'utilisation</li> <li>. qualité de résultat : absence de turbulences et de risques décollement ...</li> <li>. procédure : contenu et chronologie des étapes</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Protéger les éléments, maroufler <ul style="list-style-type: none"> <li>. identifier les techniques de marouflage adaptées aux opérations de préparation / peinture à réaliser, au type de surface à traiter, au matériau</li> <li>. identifier le matériel et les produits appropriés</li> <li>. utiliser le matériel et les produits</li> <li>. appliquer les procédures</li> </ul> </li> </ul> |   |
| <b>2.7.3. Souffler / Dégraisser en cabine</b>   |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel spécifique à l'entreprise,...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les matériaux de carrosserie : types (aluminium, aciers, matériaux synthétiques et composites...), caractéristiques</li> <li>- Le dégraissage : <ul style="list-style-type: none"> <li>. définition, utilité, finalité (avant de maroufler, de poncer, d'enduire ...)</li> <li>. technique, matériel (chiffons ...)</li> <li>. produits : types (aqueux, solvantés, antistatiques ...), caractéristiques</li> <li>. procédure : contenu et chronologie des étapes</li> </ul> </li> </ul>                                    | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Identifier la technique adaptée aux opérations de préparation/peinture à réaliser, au type de surface à traiter, au matériau</li> <li>- Identifier le matériel et les produits appropriés</li> <li>- Utiliser le matériel et les produits</li> <li>- Appliquer la procédure</li> </ul>                           | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

## 2.8. Identifier le type de peinture, le code de la teinte et la nuance d'après le nuancier

| SAVOIRS  | APTITUDES  | AUTONOMIE   |
|--|--|---|
| <b>2.8.1. Identifier le type de peinture, le code de la teinte et la nuance d'après le nuancier</b>  |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les peintures :               <ul style="list-style-type: none"> <li>. types : brillant-direct, revernie, mate, satinée, <b>en phase aqueuse ou solvantée</b> ...</li> <li>. définitions et caractéristiques : pouvoir de couverture, élasticité, stabilité, résistance ... facilité d'application, temps de séchage ...</li> <li>. principaux composants de base, rôles/actions, effets, indications et contre-indications</li> </ul> </li> <li>- Les couleurs :               <ul style="list-style-type: none"> <li>. définition et attributs (teinte, saturation, valeur)</li> <li>. types : couleurs primaires/secondaires/intermédiaires, mélanges de couleurs, cercle chromatique, règles de base de la colorimétrie</li> </ul> </li> <li>- La couleur de la peinture :               <ul style="list-style-type: none"> <li>. substances colorantes, hauteur de ton, reflet, pigments naturels</li> <li>. nuances fondamentales, échelle des tons et reflets</li> </ul> </li> <li>- Le nuancier : définition, description, utilité, mode d'utilisation</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Distinguer les différents types de peinture</li> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Rechercher le code d'identification de la teinte sur le véhicule</li> <li>- Repérer une nuance par observation</li> <li>- Utiliser le nuancier</li> <li>- Identifier la nuance</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

| 2.8.2. Identifier la teinte à l'aide d'un spectrophotomètre   |  |   |
|---|--|---|
| - Le spectrophotomètre : description, utilité, mode d'utilisation   | - Utiliser le spectrophotomètre<br>- Identifier la teinte  | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| 2.9. Préparer / Diluer le produit   |  |   |
| SAVOIRS   | APTITUDES  | AUTONOMIE   |
| 2.9.1. Préparer / Diluer le produit   |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les peintures : <ul style="list-style-type: none"> <li>. types : brillant-direct, revernie, mate, satinée, <b>en phase aqueuse ou solvantée</b> ...</li> <li>. définitions et caractéristiques : pouvoir de couverture, élasticité, stabilité, résistance ...</li> <li>. facilité d'application, temps de séchage ...</li> <li>. principaux composants de base, rôles/actions, effets, indications et contre-indications</li> </ul> </li> <li>- Les dilutions : <ul style="list-style-type: none"> <li>. types : dilution de base, dilution et activation de vernis ou de peinture brillant-direct, dilution et activation d'apprêt sans ponçage</li> <li>. règles de dilution</li> </ul> </li> <li>- Les grandeurs (volume, masse), unités (l ou m<sup>3</sup>, g) et conversions</li> <li>- Le calcul de base (+, -, x, :, %, règle de trois, proportions)</li> <li>- Les produits assouplis / élastifiés : types, rôles, caractéristiques, technique de préparation</li> <li>- La viscosité des produits : définition, utilité, mesure (technique et matériel)</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Appliquer les règles de dilution</li> <li>- Ajouter un assouplissant/élastifiant si nécessaire</li> <li>- Vérifier la température du produit</li> <li>- Filtrer la peinture à l'aide d'un filtre approprié (aqueux, solvanté ...)</li> </ul> | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |

|   |   |   |
|---|---|---|
| - Le filtrage de la peinture : utilité, matériel, technique et procédure  |   |   |
| <b>2.10. Appliquer un apprêt sans ponçage</b>   |   |   |
| <b>SAVOIRS</b>  | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>2.11.1. Appliquer un apprêt sans ponçage</b>   |   |   |
| <p>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</p> <p>- L'application d'apprêt sans ponçage (ou apprêt « mouillé »-mouillé ») :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>. produits : types, rôles, caractéristiques</li> <li>. surfaces d'application : types, caractéristiques</li> <li>. matériel (pistolet) : mode d'utilisation, réglages (pression, débit ...)</li> <li>. techniques d'application : types, procédures (contenu et chronologie des étapes)</li> <li>. défauts d'application : types (marbrage, pelure d'orange, ombrage, turbulences, poussières ...) et techniques de correction</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Identifier la technique appropriée</li> <li>- Identifier le pistolet approprié</li> <li>- Régler le pistolet</li> <li>- Appliquer la technique de pistolage (vitesse, couches, écart ...)</li> <li>- Respecter le temps d'évaporation</li> <li>- Réaliser les différentes étapes de la procédure selon un ordre chronologique adapté</li> <li>- Veiller à obtenir un rendu adapté à la mise en peinture</li> <li>- Repérer les défauts éventuels</li> <li>- Identifier les techniques de correction adaptées</li> <li>- Appliquer les techniques de correction</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

| <b>2.12. Appliquer une peinture non métallisée</b>   |   |   |
|--|---|---|
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>2.13.1. Pulvériser une base aqueuse, une peinture brillant-direct (peinture non métallisée)</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- L'application de peinture non métallisée :               <ul style="list-style-type: none"> <li>. produits : types (base aqueuse, opaque brillant direct, opaque revernie), rôles, caractéristiques</li> <li>. supports d'application : types, caractéristiques</li> <li>. matériel (pistolet) : mode d'utilisation, réglages (pression, débit ...)</li> <li>. techniques d'application : types, procédures (contenu et chronologie des étapes)</li> <li>. défauts d'application : types (marbrage, pelure d'orange, ombrage, turbulences, poussières ...) et techniques de correction</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Déterminer la technique et le matériel de pistolage adaptés :               <ul style="list-style-type: none"> <li>. consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>. identifier le type de produit approprié</li> <li>. identifier la technique adaptée au produit et à la surface</li> </ul> </li> <li>- Pulvériser le produit :               <ul style="list-style-type: none"> <li>. régler le pistolet</li> <li>. appliquer la technique (vitesse, couches, écart ...)</li> <li>. respecter le temps d'évaporation</li> <li>. réaliser les différentes étapes de la procédure selon un ordre chronologique adapté</li> <li>. veiller à obtenir un tendu adapté à la mise en peinture</li> <li>. repérer les défauts éventuels</li> <li>. identifier les techniques de correction adaptées</li> <li>. appliquer les techniques de correction</li> </ul> </li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>2.13.2. Pulvériser un accrocheur plastique</b>  |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les matériaux synthétiques : types (thermoplastique, élastomère, thermodurcissable), caractéristiques</li> <li>- Le pistolage d'accrocheur plastique :               <ul style="list-style-type: none"> <li>. les produits : types, rôles, caractéristiques</li> </ul> </li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres)</li> <li>- Identifier l'accrocheur plastique approprié</li> <li>- Préparer la quantité de produit nécessaire</li> <li>- Régler le pistolet</li> <li>- Identifier la technique de pistolage adaptée</li> <li>- Appliquer la technique de pistolage (vitesse, couches, écart ...)</li> <li>- Respecter le temps d'évaporation</li> </ul>   | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

|   |  |   |
|---|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>. le matériel (pistolet) : mode d'utilisation, description, réglages (pression, débit ...)</li> <li>. les techniques d'application : types, procédures (contenu et chronologie des étapes)</li> <li>. les défauts d'application : types (marbrage, pelure d'orange, ombrage, turbulences, poussières ...) et techniques de correction</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Réaliser les différentes étapes de la procédure selon un ordre chronologique adapté</li> <li>- Repérer les défauts éventuels</li> <li>- Identifier les techniques de correction adaptées</li> <li>- Appliquer les techniques de correction</li> </ul>   |   |
| <b>2.14. Régler la cabine de peinture pour le pistolage / pour le séchage (peinture non métallisée)</b>   |  |   |
| <b>SAVOIRS</b>  | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>2.14.1. Régler la cabine pour le pistolage</b>   |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les réglages de la cabine : <ul style="list-style-type: none"> <li>. types : t° de pistolage, pression</li> <li>. rôles, caractéristiques</li> <li>. matériel : description, utilité, mode d'utilisation</li> <li>. impact des caractéristiques du véhicule (VEH ...), des supports (véhicule complet, aile ...), du produit ... sur la t° de pistolage</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Déterminer la température de pistolage selon le type de produit</li> <li>- Régler la pression à l'intérieur de la cabine</li> <li>- Effectuer les réglages de manière appropriée</li> </ul>  | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>2.14.2. Régler la cabine pour le séchage</b>   |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les réglages de la cabine : <ul style="list-style-type: none"> <li>. types : t° de durcissement/séchage, pression</li> <li>. rôles, caractéristiques</li> <li>. matériel : description, utilité, mode d'utilisation</li> </ul> </li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Déterminer la température de séchage selon le type de produit</li> <li>- Déterminer la température de durcissement/séchage selon les caractéristiques du véhicule, le support, le type de produit, et les prescriptions des constructeurs automobiles</li> <li>- Effectuer les réglages de manière appropriée</li> </ul> | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |

|  |  |   |
|--|--|---|
| . impact des caractéristiques du véhicule (VEH ...), des supports (véhicule complet, aile ...), du produit ... sur la t° de durcissement/<br>Séchage   |  |   |
| <b>2.15. Identifier les défauts de peinture, leur origine et les actions à entreprendre</b>  |  |   |
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>2.15.1. Identifier les défauts de peinture, leur origine et les actions à entreprendre</b>  |  |   |
| - Les défauts de peinture :<br>. types, caractéristiques<br>. origines possibles<br>. techniques de correction adaptées<br>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation  | - Observer la surface du support peint<br>- Evaluer le durcissement du produit<br>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire<br>- Identifier les causes possibles<br>- Déduire les corrections à apporter   | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>2.16. Entretenir l'équipement et le matériel de peinture non métallisée</b>   |  |   |
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>2.16.1. Entretenir la cabine de peinture</b>  |  |   |
| - Les sources d'informations : fiches techniques, PC et logiciels spécifiques à l'entreprise/aux constructeurs/aux produits de peinture ...<br>- La cabine de peinture :<br>. utilité, description<br>. composants : types (parois, ventilation/filtres, éclairage, supports de pistolage, caillebotis, sècheurs ...), caractéristiques<br>. matériel : types (installation air comprimé ...), description, utilité, mode d'utilisation<br>. entretien/maintenance de 1 <sup>er</sup> niveau : procédure, techniques, matériel et produits | - Consulter les sources d'information (numérisées ou autres)<br>- Identifier les techniques appropriées d'entretien de la cabine de peinture<br>- Identifier le matériel et les produits appropriés d'entretien de la cabine de peinture<br>- Utiliser le matériel et les produits d'entretien de la cabine de peinture<br>- Nettoyer et protéger les parois de la cabine (revêtement colle ...)<br>- Nettoyer les caillebotis<br>- Nettoyer les supports de pistolage<br>- Assurer la maintenance de 1 <sup>er</sup> niveau de l'équipement de la cabine (remplacement de | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |

|   |   |  |
|---|---|--|
|   | filtres, purge des épurateurs d'air, purge du compresseur / contrôle de niveau d'huile et appoint ...)  |  |
| <b>2.16.2. Entretien le labo de peinture</b>  |   |  |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'informations : fiches techniques, PC et logiciels spécifiques à l'entreprise/aux constructeurs/aux produits de peinture ...</li> <li>- Le labo de peinture : <ul style="list-style-type: none"> <li>. utilité, description</li> <li>. composants : types (système de ventilation, sol et bac de rétention, éclairage anti-déflagration, chauffage, armoire de stockage de peintures ...), caractéristiques</li> <li>. matériel : types (balance, mixing ...), description, utilité, mode d'utilisation</li> <li>. produits de peinture : types, caractéristiques, mode de tri/évacuation/stockage</li> <li>. entretien/maintenance de 1<sup>er</sup> niveau : procédure, techniques, matériel et produits</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources d'information (numérisées ou autres)</li> <li>- Ranger les produits et éliminer les surplus</li> <li>- Ranger le matériel</li> <li>- Identifier les techniques, matériel et produits appropriés d'entretien du labo de peinture</li> <li>- Utiliser le matériel et les produits d'entretien du labo</li> <li>- Appliquer les techniques d'entretien du labo de peinture</li> <li>- Appliquer les techniques d'entretien du matériel de labo de peinture</li> <li>- Assurer la maintenance de 1<sup>er</sup> niveau de l'équipement du labo (ventilation, éclairage ...)</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution</p> <p>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>2.16.3. Nettoyer les pistolets de peinture non métallisée</b>  |   |  |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les pistolets : <ul style="list-style-type: none"> <li>. types : produits de peinture non métallisée (peinture opaque à brillant direct, opaque revernée) sur un élément séparé</li> <li>. caractéristiques, mode d'utilisation et de fonctionnement</li> <li>. composants, modes et outillages de démontage / montage / réglage</li> <li>. matériel de nettoyage : types (nettoyeur spécifique au pistolet), description, mode d'utilisation</li> </ul> </li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les fiches techniques (numérisées ou autres)</li> <li>- Identifier l'outillage de démontage et de remontage approprié</li> <li>- Identifier les nettoyeurs et produits de nettoyage appropriés</li> <li>- Utiliser le matériel et les produits</li> <li>- Démontez le pistolet</li> <li>- Nettoyer les composants du pistolet</li> <li>- Remonter le pistolet</li> <li>- Régler le pistolet</li> </ul>   | <p>Autonomie d'exécution</p> <p>Application complexe - Situations similaires</p> |

|   |  |  |
|---|--|--|
| . produits de nettoyage : types (nettoyant, diluant spécifique au pistolet), caractéristiques, mode d'utilisation |  |  |
|---|--|--|

| <b>2.17 Ranger la cabine et le labo de peinture (peinture non métallisée)</b>   |  |   |
|---|--|---|
| <b>SAVOIRS</b>  | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>2.17.1. Ranger le matériel et les produits de peinture</b>   |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le matériel de peinture : types, utilité, mode d'utilisation</li> <li>- Les produits de peinture : types, caractéristiques, mode de tri/rangement/stockage</li> <li>- Les modes de rangement : types, procédures spécifiques à l'atelier</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Assurer le rangement du matériel et des produits</li> <li>- Sortir le véhicule et les pièces de la cabine</li> <li>- Ranger les tuyaux d'air</li> <li>- Appliquer les instructions de rangement régissant l'atelier</li> </ul>  | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>2.17.2. Nettoyer la zone de travail (peinture non métallisée)</b>  |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- La cabine de peinture : <ul style="list-style-type: none"> <li>. utilité, description</li> <li>. composants : types (parois, ventilation/filtres, éclairage, supports de pistolage, caillebotis, sècheurs ...), caractéristiques</li> <li>. matériel : types (installation air comprimé ...), description, utilité</li> <li>. produits : types, caractéristiques</li> <li>. nettoyage : procédure, techniques, matériel et produits</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Evacuer les déchets de marouflage (housses ...), de peinture (produits, chiffons ...)</li> <li>- Identifier les techniques, matériel et produits appropriés de nettoyage de la cabine de peinture</li> <li>- Utiliser le matériel et les produits de nettoyage de la cabine de peinture</li> <li>- Appliquer les techniques de nettoyage du labo</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>2.17.3. Transmettre les informations utiles (peinture non métallisée)</b>  |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les documents spécifiques à l'entreprise : types (fiche de travail, PC et logiciel entreprise ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- La terminologie professionnelle : termes usuels du métier</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Communiquer les informations (produits à commander, équipements/matériel défectueux ...) oralement et/ou par écrit au responsable</li> <li>- Remplir la fiche de travail (support manuel ou informatique) pour les tâches réalisées</li> <li>- Utiliser une terminologie professionnelle</li> </ul>   | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

## 2 18. Respecter les règles professionnelles (peinture non métallisée)

| SAVOIRS   | APTITUDES  | AUTONOMIE   |
|---|--|---|
| <b>2.18.1. Respecter les règles liées à la sécurité (peinture non métallisée)</b>   |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- La sécurité professionnelle : éléments de législation, de réglementation, de protection et prévention au travail (Code du bien-être au travail)</li> <li>- La sécurité :               <ul style="list-style-type: none"> <li>. la protection individuelle et collective (E.P.I., E.P.C.)</li> <li>. les mesures de prévention et de protection</li> <li>. les règles</li> <li>. les fiches de sécurité, l'étiquetage des produits (pictogrammes ...)</li> </ul> </li> <li>- Les risques engendrés par l'utilisation des outils, des produits et/ou des situations liés aux travaux               <ul style="list-style-type: none"> <li>. d'entretien des équipements, de préparation du travail, de nettoyage et de rangement</li> <li>. de contrôle de qualité de la préparation et de correction éventuelle (dégraissage, marouflage, ponçage)</li> <li>... de dégraissage, marouflage, soufflage en cabine</li> <li>. de préparation de produit de peinture et de pistelage (apprêt sans ponçage/peinture non métallisée/accrocheur plastique)</li> <li>. de séchage</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Utiliser les équipements de protection individuelle requis pour le poste de travail</li> <li>- Utiliser les équipements de protection collective requis pour le poste de travail</li> <li>- Adopter une attitude de prévention des situations dangereuses</li> <li>- Appliquer les règles d'utilisation des produits suivant les pictogrammes et les fiches de sécurité des produits</li> <li>- Appliquer les mesures de sécurité des équipements et outillages spécifiques édictées par les constructeurs : engins de levage, airbags, prétensionneurs, éléments comprimés (ressorts), pistolet de pulvérisation ...</li> <li>- Appliquer les règles de sécurité propres à chaque type de véhicule (essence, diesel, LPG, CNG, VEH ...)</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

| <b>2.18.2. Respecter les règles liées à l'hygiène</b>  |  |   |
|--|--|---|
| La sécurité et l'hygiène professionnelle : éléments de législation, de réglementation, de protection et prévention au travail (Code du bien-être au travail)     | Appliquer les règles d'hygiène professionnelle   | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>2.18.3. Respecter les règles liées à l'ergonomie et la manutention</b>  |  |   |
| L'ergonomie et la manutention : principes de base  | - Lever, porter les charges pondéreuses et encombrantes dans le respect des règles de manutention<br>- Appliquer les règles d'ergonomie au travail | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>2.18.4. Respecter les règles liées à la protection de l'environnement (traitement des déchets, climatisation – cf. réglementation européenne)</b>             |  |   |
| La protection de l'environnement : types de déchets (solide, liquide ...aqueux, solvantés ...), identification, classification, mode de stockage et d'évacuation | - Identifier les déchets<br>- Appliquer la réglementation dans le cadre du stockage et de l'évacuation des déchets                                 | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>2.18.5. Gérer son temps de travail</b>  |  |   |
| Le R.O.I., les règles régissant l'atelier  | - Appliquer les règles spécifiques à l'atelier<br>- Réaliser les tâches dans les délais impartis   | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |

## CONTEXTE D'EVALUATION UAA 2

### Eléments critiques de contexte (ou contraintes) :

#### Tâches :

- Préparer le support et l'élément déposé pour les travaux de peinture
- Diluer le produit
- Pulvériser une base aqueuse et un vernis

#### Mise en situation :

- Situation réelle pratique (intra ou extra-muros) pour toutes les tâches

#### Complexité :

- Application Pistolage d'1 seul élément séparé - Identification du type de peinture, du code de la teinte et de la nuance d'après le nuancier ou le spectrophotomètre
- Lors de cette prestation, l'entretien de l'équipement et matériel de peinture, les mises à jour de produits de peinture, le rangement de la cabine et du labo. de peinture sont réalisés
- Respect des règles professionnelles (sécurité, hygiène, ergonomie/manutention, environnement, gestion du temps)

#### Autonomie :

Autonomie d'exécution pour toutes les tâches

#### Temps de réalisation :

- A fixer par l'OEF (organisme d'enseignement et de formation)

#### Conditions de réalisation (à fournir à l'apprenant) :

- L'équipement, les machines et l'outillage adéquats (cf. COPROFOR-05/UAA4)
- Fiche de travail, documentation, consignes adaptées

**Remarque :** Les éléments critiques du contexte (contraintes) sont à destination des concepteurs d'épreuves ! Bien entendu, lors de la conception des épreuves d'évaluation, les concepteurs veilleront à formuler les tâches, consignes ... à communiquer aux candidats en tenant compte du degré d'autonomie et de complexité attendus.

## CADRE DE REFERENCE D'EVALUATION UAA 2

| CRITERES INCONTOURNABLES   | INDICATEURS GLOBALISANTS INCONTOURNABLES   | Réussite de l'IG<br>Oui/Non |
|--|--|-----------------------------|
| <b>Critère 1</b> : Conformité de la production                           | 1.1. L'élément est préparé pour les travaux de peinture  | .....                       |
|  | 1.2. Les produits de peinture sont dilués  | .....                       |
|  | 1.3. Le pistolage est effectué sans défaut   | .....                       |
|  | 1.4. La zone de travail est rangée selon les consignes   | .....                       |
|  | 1.5. L'ensemble des tâches est effectué dans les délais impartis   | .....                       |
| <b>Critère 2</b> : Cohérence de la démarche                              | 2.3. Les informations utiles sont collectées, décodées   | .....                       |
|  | 2.4. La zone de travail, le véhicule, le poste de travail sont préparés  | .....                       |
|  | 2.3 La technique, le matériel, les outils et les produits sont adaptés à la situation et aux consignes   | .....                       |
|  | 2.4. La chronologie des opérations est respectée   | .....                       |
| <b>Critère 3</b> : Respect des règles (hygiène, sécurité, environnement) | 3.1. Les règles d'hygiène, de sécurité sont appliquées à l'égard du matériel, des produits, de la zone de peinture - Les règles de protection de l'environnement sont appliquées | .....                       |
|  | 3.2. Les règles d'hygiène, de sécurité, d'ergonomie et de manutention sont appliquées à son propre égard   | .....                       |

### REMARQUES : Pistes de décomposition d'indicateurs globalisants en indicateurs opérationnels

- 1.1. L'élément est contrôlé : l'état des éléments est vérifié et les actions appropriées sont entreprises si nécessaire (dégraissage, correction du marouflage, colmatage des ouvertures, ponçage...)
- 1.2. L'élément est préparé : les zones à peindre sont préparées de manière adéquate - les défauts de forme, de planéité sont repérés - qualité du ponçage - bonne adhérence des rubans de marouflage - défauts importants signalés au préparateur  
Le véhicule et les pièces détachées sont disposés en cabine de peinture - le marouflage et dégraissage sont réalisés en cabine
- 1.3. Le rendu obtenu est adapté à la mise en peinture – le vernis bien tendu ET glacé – entrées bien recouvertes – Pas de coulures - Absence de défauts d'application de types marbrage, pelure d'orange, ombrage, turbulences, poussières – Les défauts éventuels sont repérés
- 1.4. Outillages/appareillages nettoyés – pièces, outillages et produits rangés – zone de travail nettoyée – fiche de travail complétée...
- 2.2. Véhicules à proximité déplacés et protégés – outillage, matériel, pièces et produits adaptés sont identifiés et préparés – véhicule identifié, placé, protégé,...
- 2.4. La chronologie des opérations est identifiée et respectée – Les techniques (dégraissage, correction du marouflage, colmatage des ouvertures, marouflage des zones de voilage ou de retouche, ponçages, marouflage/soufflage/dégraissage en cabine, préparation/dilution du produit (exécutée précisément avec la règle correspondante ou godet gradué ou balance selon la fiche technique et la base est filtrée), (apprêt sans ponçage, application d'une peinture non métallisée, séchage) sont appliquées dans le respect des procédures – Les matériaux et produits sont utilisés de manière adéquate.

#### Seuil de réussite :

- ✓ Les conditions de réussite sont déterminées par le cadre de référence d'évaluation S.F.M.Q. :
  - o un critère est réussi si tous les indicateurs globalisants sont réussis,
  - o la situation d'évaluation représentative est réussie si tous les critères sont réussis.
- ✓ Le seuil de réussite est déterminé par les OEF : Les modalités de mesure de chaque indicateur globalisant seront déterminées par les OEF en fonction de l'épreuve qu'ils construiront dans le respect des éléments critiques du contexte précisés à la page « Situation d'évaluation »

## Glossaire UAA2 :

- **Accrocheur plastique** : Produit améliorant l'adhérence des produits sur le plastique et pulvérisé en une fine couche avant l'application
- **Apprêt sans ponçage ou Apprêt « mouillé-mouillé »** : Terme employé pour un produit appliqué et qui ne nécessitera pas de ponçage avant la pulvérisation suivante
- **Base** : Coloris à revernir, première étape de la mise en peinture et généralement aqueux
- **Biseautage** : Action de créer un biseau de façon à pouvoir appliquer les sous-couches sans délimitation franche
- **Cale de ponçage** : Bloc plan sur lequel un abrasif est fixé permettant un ponçage sans ondulation à la façon d'un rabot
- **Cordes d'enduisage** : Bords laissés par un étalement d'enduit irrégulier
- **Couche de fond ou sous-couche** : Ensemble des produits situés sous la peinture
- **Guide de ponçage** : Outil qui se compose d'un applicateur avec tampon mousse à imbiber de poudre (noire pour les teintes claires, orange pour les teintes foncées). La poudre est répartie sans marquage et uniformément sur la surface à poncer : elle révèle les défauts d'application tels que rayures, peau d'orange, grains sur les mastics polyesters et les apprêts et permet de sélectionner le grain de ponçage adapté
- **Granulométrie** : Terme désignant la grosseur du grain employé sur les abrasifs
- **Maintenance de 1<sup>er</sup> niveau** : réalisation des contrôles et réglages simples prévus par le constructeur (graissage, lubrification, démontage / remontage d'éléments accessibles sans outillage particulier)
- **Marouflage** : Actions de masquer les parties à préserver de la pulvérisation
- **Matériaux synthétiques** : thermoplastique, polyester, élastomère, thermodurcissable
- **Matériaux thermodurcissables** : plastique qui a reçu sa dureté chimiquement et ne peut donc pas être remodelé par la chaleur
- **Matériaux thermoplastiques** : matériau moulé et déformable à la chaleur
- **Nuancier** : Eventail des échantillons de peinture d'une marque de véhicule suivant les codes s'y rapportant
- **Peinture Brillant direct** : Peinture monocouche qui comme son nom l'indique, brille sans vernis
- **Peinture revernie** : Peinture bi ou tri-couche (base(s) + vernis)

- **Ponceuse orbitale** : Ponceuse dont le plateau suit un mouvement orbital convenant aux opérations de préparation carrosserie
- **Spectrophotomètre** : Appareil qui permet de mesurer l'absorbance d'une solution à une longueur d'onde donnée ou sur une région donnée du spectre. Selon la zone du spectre on peut aussi parler de spectromètre
- **VEH** : Véhicule Electrique Hybride

|              |  |
|--------------|--|
| <b>UAA 3</b> | <b>Pistoler une peinture métallisée avec voilage</b> |
|--------------|--|

|  |                      |
|--|----------------------|
| <b>Compétences professionnelles</b><br><b>CP</b> | Voir tableau p.81-86 |
| <b>Activité clé</b><br><b>AC</b>                 | Voir tableau p.81-86 |

| 3.1. Réaliser les mises à jour relatives aux produits de peinture   |   |   |
|---|---|---|
| SAVOIRS   | APTITUDES   | AUTONOMIE   |
| <b>3.1.1 Tenir un inventaire permanent des produits de peinture</b>   |   |   |
| - Les produits de peinture : types (bases, liants ...), caractéristiques, mode d'identification/de rangement et stockage/d'enregistrement<br>La transmission des informations : fiches, PC et logiciels spécifiques à l'entreprise et aux produits de peinture  | - Vérifier la disponibilité des produits de peinture<br>- Encoder les données relatives aux produits                      | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>3.1.2. Mettre à jour le nuancier et les données informatiques</b>  |   |   |
| - Les produits de peinture : types (bases, liants ...), caractéristiques, mode d'identification / de rangement et stockage / d'enregistrement<br>- Le nuancier : définition, utilité, procédure de mise à jour<br>- La transmission des informations : fiches, PC et logiciels spécifiques à l'entreprise et aux produits de peinture | - Assurer la mise à jour du nuancier (classement de nouvelles fiches ...)<br>- Encoder les données relatives aux produits | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>3.1.3. Veiller au mélange quotidien du mixing si nécessaire</b>  |   |   |
| - Les produits de peinture : types (bases, liants ...), caractéristiques, mode d'identification/de rangement et stockage/d'enregistrement   | Assurer la maintenance quotidienne du mixing (faire tourner)  | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |

|  |  |   |
|--|--|---|
| - Le mixing : définition, description, utilité, mode d'utilisation, maintenance quotidienne  |  |   |
| <b>3.2. S'informer des tâches à réaliser</b>   |  |   |
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>3.2.1. Collecter toutes les sources d'information disponibles</b>   |  |   |
| - Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel entreprise et/ou constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation<br>- La terminologie professionnelle : termes usuels du métier   | - Recueillir les données utiles (numérisés ou autres ...)<br>- S'informer auprès du responsable si nécessaire  | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>3.2.2. Identifier les tâches à réaliser</b>   |  |   |
| - Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel entreprise et/ou constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation<br>- La terminologie professionnelle : termes usuels du métier   | - Lister les différentes tâches à réaliser   | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>3.3. Contrôler la qualité de la préparation</b>   |  |   |
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>3.3.1. Contrôler les critères de qualité de la préparation</b>  |  |   |
| - Les critères de qualité des travaux de préparation (ponçage, marouflage ...)<br>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciels spécifiques à l'entreprise aux constructeurs/aux produits de peinture ...), structure, contenu, mode d'utilisation | - Vérifier si toutes les zones à peindre sont préparées de manière adéquate<br>- Repérer les défauts de forme, de planéité<br>- Vérifier la qualité du ponçage<br>- Vérifier la bonne adhérence des rubans de marouflage<br>- Identifier les défauts limités à corriger par marouflage, ponçage<br>- Signaler les défauts importants à traiter par le préparateur (marouflage, ponçage, enduisage ...) | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |

### 3.4. Dégraisser le véhicule

| SAVOIRS   | APTITUDES  | AUTONOMIE   |
|---|--|---|
| <b>3.4.1. Vérifier l'état de propreté du véhicule</b>   |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'état de propreté du véhicule :               <ul style="list-style-type: none"> <li>. caractéristiques, utilité</li> <li>. techniques : types (souffler, aspirer, laver ...)</li> <li>. matériel/produits : types, utilité, mode d'utilisation</li> <li>. procédure : contenu et chronologie des étapes</li> </ul> </li> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel entreprise et/ou constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Evaluer l'état de propreté du véhicule</li> <li>- Identifier les techniques adaptées aux opérations de préparation / peinture à réaliser</li> <li>- Identifier le matériel et les produits appropriés</li> <li>- Utiliser le matériel et les produits</li> <li>- Appliquer la procédure</li> </ul>  | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>3.4.2. Dégraisser les surfaces à traiter</b>   |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel spécifique à l'entreprise,...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>-Les pièces de carrosserie : types, dénomination, description, caractéristiques</li> <li>- Les matériaux de carrosserie : types (aluminium, aciers, matériaux synthétiques et composites...), caractéristiques</li> <li>- Le dégraissage :               <ul style="list-style-type: none"> <li>. définition, utilité, finalité (avant de maroufler, de poncer, d'enduire ...)</li> <li>. technique, matériel (chiffons ...)</li> <li>. produits : types (aqueux, solvantés, antistatiques ...), caractéristiques</li> <li>. procédure : contenu et chronologie des étapes</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Identifier les éléments de carrosserie à traiter</li> <li>- Identifier la technique adaptée aux opérations de préparation / peinture à réaliser, au type de surface à traiter, au matériau</li> <li>- Identifier le matériel et les produits appropriés</li> <li>- Utiliser le matériel et les produits</li> <li>- Appliquer la procédure</li> </ul> | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |

| <b>3.5. Corriger les travaux de marouflage du véhicule si nécessaire</b>  |  |   |
|---|--|---|
| <b>SAVOIRS</b>  | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>3.5.1. Délimiter les zones à traiter</b>   |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise et/ou constructeur...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les pièces de carrosserie : types, dénomination, description, caractéristiques</li> <li>- Le marouflage et le colmatage : définition, utilité, finalité</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Identifier les zones à maroufler</li> <li>- Identifier les ouvertures à colmater</li> </ul>  | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>3.5.2. Protéger les éléments, maroufler</b>  |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les pièces de carrosserie : types, dénomination, description, caractéristiques</li> <li>- Les matériaux de carrosserie : types (aluminium, aciers, matériaux synthétiques et composites ...), caractéristiques</li> <li>- Le marouflage : <ul style="list-style-type: none"> <li>. définition, utilité, finalité (avant de poncer, d'enduire, de peindre ...)</li> <li>. technique : types (au papier retourné, au ruban de colmatage ...)</li> <li>. matériel : types (housses, papier glacé, adhésifs ...), description, utilité, mode d'utilisation</li> <li>. produits : types, caractéristiques, mode d'utilisation</li> <li>. qualité de résultat : absence de turbulences et de risques décollement ...</li> <li>. procédure : contenu et chronologie des étapes</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Identifier les techniques de marouflage adaptées aux opérations de préparation / peinture à réaliser, au type de surface à traiter, au matériau</li> <li>- Identifier le matériel et les produits appropriés</li> <li>- Utiliser le matériel et les produits</li> <li>- Appliquer les procédures</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>3.5.3. Colmater les ouvertures</b>   |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les pièces de carrosserie : types, dénomination, description, caractéristiques</li> <li>- Les matériaux de carrosserie : types (aluminium, aciers, matériaux synthétiques et composites ...), caractéristiques</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Identifier les techniques de colmatage adaptées aux opérations de préparation / peinture à réaliser, au type de surface à traiter, au matériau</li> <li>- Identifier le matériel et les produits appropriés</li> <li>- Utiliser le matériel et les produits</li> <li>- Appliquer les procédures</li> </ul>  | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

|   |  |   |
|---|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le colmatage : définition, utilité, technique, matériel (au papier retourné, au ruban de colmatage ...), produits et procédure</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Boucher les ouvertures de manière hermétique</li> </ul>   |   |
| <b>3.5.4. Maroufler les zones de voilage ou de retouche</b>   |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise et/ou constructeur...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Le voilage : définition, utilité</li> <li>- La retouche : définition, utilité</li> <li>- Le marouflage : <ul style="list-style-type: none"> <li>. définition, utilité, finalité (avant de poncer, d'enduire, de peindre ...)</li> <li>. technique : types (au papier retourné, au ruban de colmatage ...)</li> <li>. matériel : types (housses, papier glacé, adhésifs ...), description, utilité, mode d'utilisation</li> <li>. produits : types, caractéristiques, mode d'utilisation</li> <li>. qualité de résultat : absence de turbulences et de risques décollement ...</li> <li>. procédure : contenu et chronologie des étapes</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Identifier les zones à maroufler</li> <li>- Identifier les ouvertures à colmater</li> </ul>  | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>3.6. Corriger les travaux de ponçage si nécessaire</b>   |  |   |
| <b>SAVOIRS</b>  | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>3.6.1. Déterminer les zones à poncer en fonction de la situation</b>   |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise,...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les pièces de carrosserie : types, dénomination, description, caractéristiques</li> <li>- Les matériaux de carrosserie : types (aluminium, aciers, matériaux synthétiques et composites ...), caractéristiques</li> <li>- Les défauts de surface/structure : types, description, caractéristiques, modes de traitement</li> <li>- Le ponçage : <ul style="list-style-type: none"> <li>. définition, utilité (adhérence du produit ...)</li> </ul> </li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Collecter les informations utiles : <ul style="list-style-type: none"> <li>. consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>. observer les pièces de carrosserie</li> <li>. identifier les matériaux</li> <li>. repérer les défauts de surface</li> </ul> </li> <li>- Identifier les zones à poncer sur base des observations, informations et types d'opérations ultérieures à réaliser</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

|  |  |   |
|--|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>. circonstances d'application (avant biseautage, surfacer, apprêt sans ponçage ... sur une ancienne peinture, sur de nouvelles pièces ...)</li> </ul>   |  |   |
| <b>3.6.2. Réaliser les ponçages nécessaires</b>  |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les matériaux de carrosserie : types (aluminium, aciers ...), caractéristiques</li> <li>- Les défauts de surface/structure : types, description, caractéristiques, mode de traitement</li> <li>- Les produits et enduits : types, caractéristiques</li> <li>- La mise à nu/le décapage/le ponçage/dépolissage/matage : <ul style="list-style-type: none"> <li>. définition, utilité (adhérence du produit ...)</li> <li>. circonstances d'application (avant biseautage, surfacer, apprêt sans ponçage ... sur une ancienne peinture, sur de nouvelles pièces ...)</li> <li>. peintures : types (brillant direct, revernies ...), caractéristiques</li> <li>. techniques : types de ponçage (à la main, à la cale, à l'aide d'une ponceuse orbitale, pour les aciers, pour l'aluminium/dépolissage/matage)</li> <li>. matériel : types (abrasifs, lames ...), caractéristiques (granulométrie ...), mode d'utilisation et risques de corrosion liés à un abrasif non adapté (aluminium)</li> <li>. procédures : ordre et contenu des étapes</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Déterminer les techniques adaptées de ponçage, dépolissage ou matage aux matériaux (aciers, aluminium) : <ul style="list-style-type: none"> <li>. consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>. identifier les techniques appropriées (types et occurrence) sur base des observations, informations, des circonstances d'application, du type de surface, du matériau, du type de peinture ...</li> <li>. identifier le type de matériel adapté au type de produits à appliquer (selon granulométrie de l'abrasif ...)</li> </ul> </li> <li>- Appliquer les techniques : <ul style="list-style-type: none"> <li>. utiliser le matériel</li> <li>. appliquer les techniques</li> <li>. réaliser les différentes étapes de la procédure selon un ordre chronologique adapté</li> </ul> </li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

### 3.7 Préparer le véhicule pour les travaux à réaliser (peinture non métallisée)

#### SAVOIRS

#### APTITUDES

#### AUTONOMIE

#### 3.G.1. Positionner le véhicule, les pièces détachées et s'assurer d'un accès aisé et sécurisé de la zone à traiter

Pour le travail en cabine :

- La fiche de travail : structure, contenu, objectif
- Le positionnement du véhicule : mode, procédure, accessibilité/aisance de pistolage, sécurisation/précautions (absence de contamination de la cabine par des poussières ou des gaz gras (diesel) ...)

- Appliquer les consignes de la fiche de travail
- Positionner le véhicule dans la cabine de peinture
- Placer les pièces détachées sur support en cabine de peinture

Autonomie d'exécution  
Application complexe - Situations similaires

#### 3.7.2. Maroufler en cabine

- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise et/ou constructeur...), structure, contenu, mode d'utilisation
- Les matériaux de carrosserie : types (aluminium, aciers, matériaux synthétiques et composites ...), caractéristiques
- Le marouflage :
  - . définition, utilité, finalité (avant de poncer, d'enduire, de peindre ...)
  - . technique : types (au papier retourné, au ruban de colmatage ...)
  - . matériel : types (housses, papier glacé, adhésifs ...), description, utilité, mode d'utilisation
  - . produits : types, caractéristiques, mode d'utilisation
  - . qualité de résultat : absence de turbulences et de risques décollement ...
  - . procédure : contenu et chronologie des étapes

- Délimiter les zones à traiter
  - . consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire
  - . identifier les zones à maroufler
  - . identifier les ouvertures à colmater
- Protéger les éléments, maroufler
  - . identifier les techniques de marouflage adaptées aux opérations de préparation / peinture à réaliser, au type de surface à traiter, au matériau
  - . identifier le matériel et les produits appropriés
  - . utiliser le matériel et les produits
  - . appliquer les procédures

Autonomie d'exécution  
Application complexe - Situations similaires

| 3.7.3. Souffler / Dégraisser en cabine  |  |   |
|---|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel spécifique à l'entreprise,...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les matériaux de carrosserie : types (aluminium, aciers, matériaux synthétiques et composites...), caractéristiques</li> <li>- Le dégraissage : <ul style="list-style-type: none"> <li>. définition, utilité, finalité (avant de maroufler, de poncer, d'enduire ...)</li> <li>. technique, matériel (chiffons ...)</li> <li>. produits : types (aqueux, solvantés, antistatiques ...), caractéristiques</li> <li>. procédure : contenu et chronologie des étapes</li> </ul> </li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Identifier la technique adaptée aux opérations de préparation / peinture à réaliser, au type de surface à traiter, au matériau</li> <li>- Identifier le matériel et les produits appropriés</li> <li>- Utiliser le matériel et les produits</li> <li>- Appliquer la procédure</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| 3.8 Identifier le type de peinture, le code de la teinte et la nuance d'après le nuancier   |  |   |
| SAVOIRS   | APTITUDES  | AUTONOMIE   |
| 3.8.1. Identifier le type de peinture, le code de la teinte et la nuance d'après le nuancier  |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les peintures : <ul style="list-style-type: none"> <li>. types : brillant-direct, revernée, mate, satinée, <b>en phase aqueuse ou solvantée</b> ...</li> <li>. définitions et caractéristiques : pouvoir de couverture, élasticité, stabilité, résistance ... facilité d'application, temps de séchage ...</li> <li>. principaux composants de base, rôles / actions, effets, indications et contre-indications</li> </ul> </li> <li>- Les couleurs : <ul style="list-style-type: none"> <li>. définition et attributs (teinte, saturation, valeur)</li> <li>. types : couleurs primaires/secondaires/intermédiaires,</li> <li>. mélanges de couleurs, cercle chromatique, règles de base de la colorimétrie</li> </ul> </li> <li>- La couleur de la peinture :</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Distinguer les différents types de peinture</li> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Rechercher le code d'identification de la teinte sur le véhicule</li> <li>- Repérer une nuance par observation</li> <li>- Utiliser le nuancier</li> <li>- Identifier la nuance</li> </ul>   | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

|   |  |   |
|---|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>. substances colorantes, hauteur de ton, reflet, pigments naturels</li> <li>. nuances fondamentales, échelle des tons et reflets</li> <li>- Le nuancier : définition, description, utilité, mode d'utilisation</li> </ul>  |  |   |
| <b>3.8.2. Identifier la teinte à l'aide d'un spectrophotomètre</b>  |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le spectrophotomètre : description, utilité, mode d'utilisation</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Utiliser le spectrophotomètre</li> <li>- Identifier la teinte</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Autonomie d'exécution</li> <li>Application complexe - Situations similaires</li> </ul> |
| <b>3.9 Composer la teinte</b>   |  |   |
| <b>SAVOIRS</b>  | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>3.9.1. Rechercher la formule du produit</b>  |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les peintures : <ul style="list-style-type: none"> <li>. types : brillant-direct, revernie, mate, satinée, <b>en phase aqueuse ou solvantée</b> ...</li> <li>. définitions et caractéristiques</li> <li>. principaux composants de base, rôles / actions, effets, indications et contre-indications</li> </ul> </li> <li>- Les couleurs : <ul style="list-style-type: none"> <li>. définition et attributs (teinte, saturation, valeur)</li> <li>. types : couleurs primaires/secondaires/intermédiaires,</li> <li>. mélanges de couleurs, cercle chromatique, règles de base de la colorimétrie</li> </ul> </li> <li>- La couleur de la peinture : <ul style="list-style-type: none"> <li>. substances colorantes, hauteur de ton, reflet, pigments naturels</li> <li>. nuances fondamentales, échelle des tons et reflets</li> </ul> </li> <li>- La teinte : formule, composition</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Rechercher la formule du produit à l'aide du logiciel approprié</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>Autonomie d'exécution</li> <li>Application complexe - Situations similaires</li> </ul> |
| <b>3.9.2. Déterminer la quantité requise de produit et peser les bases de composants correspondant</b>  |  |   |

|   |   |   |
|---|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les peintures : <ul style="list-style-type: none"> <li>. types : brillant-direct, revernée, mate, satinée, en phase aqueuse ou solvantée ...</li> <li>. définitions et caractéristiques : pouvoir de couverture, élasticité, stabilité, résistance ... facilité d'application, temps de séchage ...</li> <li>. principaux composants de base, rôles / actions, effets, indications et contre-indications</li> </ul> </li> <li>- La teinte : formule, composition, quantités de base <ul style="list-style-type: none"> <li>. matériel : type (balance), mode d'utilisation</li> </ul> </li> <li>- Les grandeurs (volume, masse), unités (l ou m<sup>3</sup>, g) et conversions</li> <li>- Le calcul de base (+, -, x, :, %, règle de trois)</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Calculer la quantité de produit nécessaire</li> <li>- Tenir compte du type de produit et du ton</li> <li>- Utiliser la balance de manière appropriée</li> <li>- Peser les bases de composition du produit</li> <li>- Faire preuve de soin et de précision</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
|---|---|---|

### 3.10. Contretyper la teinte

|                |                  |                  |
|----------------|------------------|------------------|
| <b>SAVOIRS</b> | <b>APTITUDES</b> | <b>AUTONOMIE</b> |
|----------------|------------------|------------------|

#### 310.1. Réaliser un échantillon dans les conditions identiques à celles du pistolage et comparer l'échantillon à la teinte du véhicule

|   |   |   |
|---|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les peintures : <ul style="list-style-type: none"> <li>. types : brillant-direct, revernée, mate, satinée, en phase aqueuse ou solvantée ...</li> <li>. définitions et caractéristiques : pouvoir de couverture, élasticité, stabilité, résistance ... facilité d'application, temps de séchage ...</li> <li>. principaux composants de base, rôles / actions, effets, indications et contre-indications</li> </ul> </li> <li>- Le pistolage : <ul style="list-style-type: none"> <li>. matériel : types de pistolets, mode d'utilisation, réglages (pression, débit ...)</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Préparer la quantité de produit nécessaire pour un échantillon</li> <li>- Régler le pistolet</li> <li>- Appliquer la technique appropriée (vitesse, couches, écart ...)</li> <li>- Respecter le temps d'évaporation et de séchage</li> <li>- Comparer l'échantillon à la teinte du véhicule</li> <li>- Polir le véhicule pour apprécier le ton si nécessaire</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
|---|---|---|

|   |  |   |
|---|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>. techniques d'application : types, procédures (contenu et chronologie des étapes)</li> <li>- Le nuancier : définition, description, utilité, mode d'utilisation</li> <li>- Le polissage : <ul style="list-style-type: none"> <li>. définition, utilité</li> <li>. matériel : types (abrasifs, lames ...), caractéristiques (granulométrie ...), mode d'utilisation et risques de corrosion liés à un abrasif non adapté (aluminium)</li> <li>. procédures : ordre et contenu des étapes matériel et techniques</li> </ul> </li> </ul>   |  |   |
| <b>3. 10.2. Modifier la teinte si nécessaire</b>  |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les peintures : <ul style="list-style-type: none"> <li>. types : brillant-direct, revernée, mate, satinée, en phase aqueuse ou solvantée ...</li> <li>. définitions et caractéristiques : pouvoir de couverture, élasticité, stabilité, résistance ... facilité d'application, temps de séchage ...</li> <li>. principaux composants de base, rôles / actions, effets, indications et contre-indications</li> </ul> </li> <li>- La teinte : formule, composition, quantités de base <ul style="list-style-type: none"> <li>. matériel : type (balance), mode d'utilisation</li> </ul> </li> <li>- Les grandeurs (volume, masse), unités (l ou m<sup>3</sup>, g) et conversions</li> <li>- Le calcul de base (+, -, x, :, %, règle de trois)</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corriger une teinte</li> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Rechercher la formule du produit à l'aide du logiciel approprié</li> <li>- Calculer la quantité de produit nécessaire</li> <li>- Tenir compte du type de produit et du ton</li> <li>- Utiliser la balance de manière appropriée</li> <li>- Peser les bases de composition du produit</li> <li>- Faire preuve de soin et de précision</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

| 3.11. Préparer / Diluer le produit   |  |   |
|--|--|---|
| SAVOIRS  | APTITUDES  | AUTONOMIE   |
| <b>3. 11.1. Préparer / Diluer le produit</b>   |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les peintures : <ul style="list-style-type: none"> <li>. types : brillant-direct, revernies, mates, satinées, en phase aqueuse ou solvantée ...</li> <li>. définitions et caractéristiques : pouvoir de couverture, élasticité, stabilité, résistance ... facilité d'application, temps de séchage ...</li> <li>. principaux composants de base, rôles / actions, effets, indications et contre-indications</li> </ul> </li> <li>- Les dilutions : <ul style="list-style-type: none"> <li>. types : dilution de base, dilution et activation de vernis ou de peinture brillant-direct, dilution et activation d'apprêt sans ponçage</li> <li>. règles de dilution</li> </ul> </li> <li>- Les grandeurs (volume, masse), unités (l ou - m<sup>3</sup>, g) et conversions</li> <li>- Le calcul de base (+, -, x, :, %, règle de trois, proportions)</li> <li>- Les produits assouplis / élastifiés : types, rôles, caractéristiques, technique de préparation</li> <li>- La viscosité des produits : définition, utilité, mesure (technique et matériel)</li> <li>- Le filtrage de la peinture : utilité, matériel, technique et procédure</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Appliquer les règles de dilution</li> <li>- Ajouter un assouplissant / élastifiant si nécessaire</li> <li>- Vérifier la température du produit</li> <li>- Filtrer la peinture à l'aide d'un filtre approprié (aqueux, solvanté ...)</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| 3.12 Appliquer une peinture métallisée   |  |   |
| SAVOIRS  | APTITUDES  | AUTONOMIE   |
| <b>3.L.1. Pulvériser une base aqueuse, un vernis brillant ou mat (peinture métallisée)</b>   |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise,</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Déterminer la technique et le matériel de pistolage adaptés :</li> </ul>  | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

|   |  |  |
|---|--|--|
| <p>au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'application de peinture métallisée : <ul style="list-style-type: none"> <li>. produits : types (vernis brillant ou mat), rôles, caractéristiques</li> <li>. supports d'application : types, caractéristiques</li> <li>. matériel (pistolet) : mode d'utilisation, réglages (pression, débit ...)</li> <li>. techniques d'application : types, procédures (contenu et chronologie des étapes)</li> <li>. défauts d'application : types (marbrage, pelure d'orange, ombrage, turbulences, poussières ...) et techniques de correction</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>. consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire <ul style="list-style-type: none"> <li>. identifier le type de produit approprié</li> <li>. identifier la technique adaptée au produit et à la surface</li> </ul> </li> <li>- Pulvériser le produit : <ul style="list-style-type: none"> <li>. régler le pistolet</li> <li>. appliquer la technique (vitesse, couches, écart ...)</li> <li>. respecter le temps d'évaporation</li> <li>. réaliser les différentes étapes de la procédure selon un ordre chronologique adapté</li> <li>. veiller à obtenir un tendu adapté à la mise en peinture</li> <li>. repérer les défauts éventuels</li> <li>. identifier les techniques de correction adaptées</li> <li>. appliquer les techniques de correction</li> </ul> </li> </ul> |  |
|---|--|--|

### 3.13.2. Pulvériser un accrocheur plastique

|  |   |   |
|--|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les matériaux synthétiques : types (thermoplastique, élastomère, thermodurcissable), caractéristiques</li> <li>- Le pistolage d'accrocheur plastique : <ul style="list-style-type: none"> <li>. les produits : types, rôles, caractéristiques</li> <li>. le matériel (pistolet) : mode d'utilisation, description, réglages (pression, débit ...)</li> <li>. les techniques d'application : types, procédures (contenu et chronologie des étapes)</li> <li>. les défauts d'application : types (marbrage, pelure d'orange, ombrage, turbulences, poussières ...) et techniques de correction</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres)</li> <li>- Identifier l'accrocheur plastique approprié</li> <li>- Préparer la quantité de produit nécessaire</li> <li>- Régler le pistolet</li> <li>- Identifier la technique de pistolage adaptée</li> <li>- Appliquer la technique de pistolage (vitesse, couches, écart ...)</li> <li>- Respecter le temps d'évaporation</li> <li>- Réaliser les différentes étapes de la procédure selon un ordre chronologique adapté</li> <li>- Repérer les défauts éventuels</li> <li>- Identifier les techniques de correction adaptées</li> <li>- Appliquer les techniques de correction</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
|--|---|---|

## 3.14. Réaliser un voilage

| SAVOIRS  | APTITUDES  | AUTONOMIE   |
|--|--|---|
| <b>3.15.1. Réaliser un voilage</b>   |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- L'application de voilage :               <ul style="list-style-type: none"> <li>. produits : types (base, vernis, diluant), rôles, caractéristiques</li> <li>. supports d'application : types, caractéristiques</li> <li>. matériel (pistolet) : mode d'utilisation, réglages (pression, débit ...)</li> <li>. techniques d'application : types, procédures (contenu et chronologie des étapes)</li> <li>. défauts d'application : types (marbrage, pelure d'orange, ombrage, turbulences, poussières ...) et techniques de correction</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Déterminer la technique et le matériel de pistolage adaptés :               <ul style="list-style-type: none"> <li>. consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>. identifier le type de produit approprié</li> <li>. identifier la technique adaptée au produit et à la surface</li> </ul> </li> <li>- Pulvériser les produits (base puis vernis) :               <ul style="list-style-type: none"> <li>. régler le pistolet</li> <li>. appliquer la technique (vitesse, couches, écart ...)</li> <li>. respecter le temps d'évaporation</li> <li>. réaliser les différentes étapes de la procédure selon un ordre chronologique adapté</li> </ul> </li> <li>... utiliser les méthodes de dégradé selon le mode d'emploi du produit</li> <li>... veiller à obtenir un rendu adapté à la mise en peinture               <ul style="list-style-type: none"> <li>. repérer les défauts éventuels</li> <li>. identifier les techniques de correction adaptées</li> <li>. appliquer les techniques de correction</li> </ul> </li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>3.16. Régler la cabine de peinture pour le pistolage / pour le séchage (peinture métallisée avec voilage)</b>   |  |   |
| SAVOIRS  | APTITUDES  | AUTONOMIE   |
| <b>3.16.1. Régler la cabine pour le pistolage</b>  |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les réglages de la cabine :               <ul style="list-style-type: none"> <li>. types : t° de pistolage, pression</li> <li>. rôles, caractéristiques</li> <li>. matériel : description, utilité, mode d'utilisation</li> </ul> </li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Déterminer la température de pistolage selon le type de produit</li> <li>- Régler la pression à l'intérieur de la cabine</li> <li>- Effectuer les réglages de manière appropriée</li> </ul>  | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

|   |  |   |
|---|--|---|
| . impact des caractéristiques du véhicule (VEH ...), des supports (véhicule complet, aile ...), du produit ... sur la t° de pistolage   |  |   |
| <b>3. 16.2. Régler la cabine pour le séchage</b>  |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les réglages de la cabine : <ul style="list-style-type: none"> <li>. types : t° de durcissement / séchage, pression</li> <li>. rôles, caractéristiques</li> <li>. matériel : description, utilité, mode d'utilisation</li> <li>. impact des caractéristiques du véhicule (VEH ...), des supports (véhicule complet, aile ...), du produit ... sur la t° de durcissement / séchage</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Déterminer la température de séchage selon le type de produit</li> <li>- Déterminer la température de durcissement / séchage selon les caractéristiques du véhicule, le support, le type de produit, et les prescriptions des constructeurs automobiles</li> <li>- Effectuer les réglages de manière appropriée</li> </ul> | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |

### 3.17. Identifier les défauts de peinture, leur origine et les actions à entreprendre

| SAVOIRS   | APTITUDES  | AUTONOMIE   |
|---|--|---|
| <b>3. 17.1. Identifier les défauts de peinture, leur origine et les actions à entreprendre</b>  |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les défauts de peinture : <ul style="list-style-type: none"> <li>. types, caractéristiques</li> <li>. origines possibles</li> <li>. techniques de correction adaptées</li> </ul> </li> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Observer la surface du support peint</li> <li>- Evaluer le durcissement du produit</li> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Identifier les causes possibles</li> <li>- Déduire les corrections à apporter</li> </ul> | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |

### 3.18. Poncer et/ou polir les défauts

| SAVOIRS   | APTITUDES   | AUTONOMIE   |
|---|---|---|
| <b>3. 18.1. Effectuer un durcissement / séchage supplémentaire si nécessaire</b>  |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les réglages de la cabine :</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Effectuer un durcissement / séchage supplémentaire pour obtenir le durcissement requis</li> </ul> | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |

|   |   |   |
|---|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>. types : t° de durcissement / séchage, pression</li> <li>. rôles, caractéristiques</li> <li>. matériel : description, utilité, mode d'utilisation</li> <li>. impact des caractéristiques du véhicule (VEH ...), des supports (véhicule complet, aile ...), du produit ... sur la t° de durcissement / séchage</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Déterminer la température de pistolage selon le type de produit</li> <li>- Déterminer la température de durcissement / séchage selon les caractéristiques du véhicule, le support, le type de produit, et les prescriptions des constructeurs automobiles</li> <li>- Effectuer les réglages de manière appropriée</li> </ul>   |   |
| <b>3. 18.2. Poncer et/ou polir et vérifier la surface du support</b>  |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les matériaux de carrosserie : types (aluminium, aciers ...), caractéristiques</li> <li>- Les défauts de surface/structure : types, description, caractéristiques, mode de traitement</li> <li>- Les produits et enduits : types, caractéristiques</li> <li>- Le ponçage/polissage : <ul style="list-style-type: none"> <li>. définition, utilité (adhérence du produit ...)</li> <li>. circonstances d'application</li> <li>. peintures : types (brillant direct, revernies ...), caractéristiques</li> <li>. techniques : types de ponçage et polissage</li> <li>. matériel/produits : types (abrasifs, lames, produits de polissage ...), caractéristiques (granulométrie ...), mode d'utilisation et risques de corrosion liés à un abrasif non adapté (aluminium)</li> <li>. procédures : ordre et contenu des étapes</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Déterminer les techniques adaptées de ponçage et polissage : <ul style="list-style-type: none"> <li>. consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>. identifier les techniques appropriées (types et occurrence) sur base des observations, informations, des circonstances d'application, du type de surface, du matériau, du type de peinture ...</li> <li>. identifier le type de matériel adapté au type de produits à appliquer (selon granulométrie de l'abrasif ...)</li> </ul> </li> <li>- Appliquer les techniques : <ul style="list-style-type: none"> <li>. utiliser le matériel</li> <li>. appliquer les techniques</li> <li>. réaliser les différentes étapes de la procédure selon un ordre chronologique adapté</li> </ul> </li> <li>- Enlever les coulées et poussières</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>3.19. Appliquer, le cas échéant, une nouvelle couche de peinture</b>   |   |   |
| <b>SAVOIRS</b>  | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>3. 19.1. Isoler le support si nécessaire et appliquer une nouvelle fois la peinture sans charger</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- L'application de peinture non métallisée : <ul style="list-style-type: none"> <li>. produits : types, rôles, caractéristiques</li> </ul> </li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Déterminer la technique et le matériel de pistolage adaptés : <ul style="list-style-type: none"> <li>. consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>. identifier le type de produit approprié</li> </ul> </li> </ul>   | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

|   |  |  |
|---|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>. supports d'application : types, caractéristiques</li> <li>. matériel (pistolet) : mode d'utilisation, réglages (pression, débit ...)</li> <br/> <li>. techniques d'application : types, procédures (contenu et chronologie des étapes)</li> <li>. défauts d'application : types (marbrage, pelure d'orange, ombrage, turbulences, poussières ...) et techniques de correction</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>. identifier la technique adaptée au produit et à la surface</li> <li>- Pulvériser le produit <u>sans charger</u> : <ul style="list-style-type: none"> <li>. régler le pistolet</li> <li>. appliquer la technique (vitesse, couches, écart ...)</li> <li>. respecter le temps d'évaporation</li> <li>. réaliser les différentes étapes de la procédure selon un ordre chronologique adapté</li> <li>. veiller à obtenir un tendu adapté à la mise en peinture</li> <li>. repérer les défauts éventuels</li> <li>. identifier les techniques de correction adaptées</li> <li>. appliquer les techniques de correction</li> </ul> </li> </ul> |  |
|---|--|--|

| 3.20. Entretien l'équipement et le matériel de peinture métallisée  |   |   |
|---|---|---|
| SAVOIRS   | APTITUDES   | AUTONOMIE   |
| <b>3. 20.1. Entretien la cabine de peinture</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'informations : fiches techniques, PC et logiciels spécifiques à l'entreprise/aux constructeurs / aux produits de peinture ...</li> <li>- La cabine de peinture : <ul style="list-style-type: none"> <li>. utilité, description</li> <li>. composants : types (parois, ventilation / filtres, éclairage, supports de pistolage, caillebotis, sécheurs ...), caractéristiques</li> <li>. matériel : types (installation air comprimé ...), description, utilité, mode d'utilisation</li> <li>. entretien/maintenance de 1<sup>er</sup> niveau : procédure, techniques, matériel et produits</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources d'information (numérisées ou autres)</li> <li>- Identifier les techniques appropriées d'entretien de la cabine de peinture</li> <li>- Identifier le matériel et les produits appropriés d'entretien de la cabine de peinture</li> <li>- Utiliser le matériel et les produits d'entretien de la cabine de peinture</li> <li>- Nettoyer et protéger les parois de la cabine (revêtement colle ...)</li> <li>- Nettoyer les caillebotis</li> <li>- Nettoyer les supports de pistolage</li> <li>- Assurer la maintenance de 1er niveau de l'équipement de la cabine (remplacement de filtres, purge des épurateurs d'air, purge du compresseur/contrôle de niveau d'huile et appoint ...)</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>3. 20.2. Entretien le labo de peinture</b>   |   |   |

|   |   |   |
|---|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'informations : fiches techniques, PC et logiciels spécifiques à l'entreprise / aux constructeurs / aux produits de peinture ...</li> <li>- Le labo de peinture : <ul style="list-style-type: none"> <li>. utilité, description</li> <li>. composants : types (système de ventilation, sol et bac de rétention, éclairage anti-déflagration, chauffage, armoire de stockage de peintures ...), caractéristiques</li> <li>. matériel : types (balance, mixing ...), description, utilité, mode d'utilisation</li> <li>. produits de peinture : types, caractéristiques, mode de tri / évacuation / stockage</li> <li>. entretien/maintenance de 1<sup>er</sup> niveau : procédure, techniques, matériel et produits</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources d'information (numérisées ou autres)</li> <li>- Ranger les produits et éliminer les surplus</li> <li>- Ranger le matériel</li> <li>- Identifier les techniques, matériel et produits appropriés d'entretien du labo de peinture</li> <li>- Utiliser le matériel et les produits d'entretien du labo</li> <li>- Appliquer les techniques d'entretien du labo de peinture</li> <li>- Appliquer les techniques d'entretien du matériel de labo de peinture</li> <li>- Assurer la maintenance de 1<sup>er</sup> niveau de l'équipement du labo (ventilation, éclairage ...)</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
|---|---|---|

**3. 20.3. Nettoyer les pistolets de peinture métallisée avec voilage**

|   |   |   |
|---|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les pistolets : <ul style="list-style-type: none"> <li>. types : produits de peinture métallisée revernie avec voilage</li> <li>. caractéristiques, mode d'utilisation et de fonctionnement</li> <li>. composants, modes et outillages de démontage/montage/réglage</li> <li>. matériel de nettoyage : types (nettoyeur spécifique au pistolet), description, mode d'utilisation</li> <li>. produits de nettoyage : types (nettoyant, diluant spécifique au pistolet), caractéristiques, mode d'utilisation</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les fiches techniques (numérisées ou autres)</li> <li>- Identifier l'outillage de démontage et de remontage approprié</li> <li>- Identifier les nettoyeurs et produits de nettoyage appropriés</li> <li>- Utiliser le matériel et les produits</li> <li>- Démontez le pistolet</li> <li>- Nettoyer les composants du pistolet</li> <li>- Remonter le pistolet</li> <li>- Régler le pistolet</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
|---|---|---|

**3.21. Ranger la cabine et le labo de peinture (peinture métallisée avec voilage)**

|                |                  |                  |
|----------------|------------------|------------------|
| <b>SAVOIRS</b> | <b>APTITUDES</b> | <b>AUTONOMIE</b> |
|----------------|------------------|------------------|

**3. 21.1. Ranger le matériel et les produits de peinture**

|  |  |   |
|--|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le matériel de peinture : types, utilité, mode d'utilisation</li> <li>- Les produits de peinture : types, caractéristiques, mode de tri / rangement / stockage</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Assurer le rangement du matériel et des produits</li> <li>- Sortir le véhicule et les pièces de la cabine</li> <li>- Ranger les tuyaux d'air</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
|--|--|---|

|   |  |   |
|---|--|---|
| - Les modes de rangement : types, procédures spécifiques à l'atelier  | - Appliquer les instructions de rangement régissant l'atelier  |   |
| <b>3. 21.2. Nettoyer la zone de travail (peinture métallisée avec voilage)</b>  |  |   |
| - La cabine de peinture :<br><ul style="list-style-type: none"> <li>. utilité, description</li> <li>. composants : types (parois, ventilation/filtres, éclairage, supports de pistelage, caillebotis, sècheurs ...), caractéristiques</li> <li>. matériel : types (installation air comprimé ...), description, utilité</li> <li>. produits : types, caractéristiques</li> <li>. nettoyage : procédure, techniques, matériel et produits</li> </ul> | - Evacuer les déchets de marouflage (housses ...), de peinture (produits, chiffons ...)<br>- Identifier les techniques, matériel et produits appropriés de nettoyage de la cabine de peinture<br>- Utiliser le matériel et les produits de nettoyage de la cabine de peinture<br>- Appliquer les techniques de nettoyage du labo | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>3. 21.3. Transmettre les informations utiles (peinture métallisée avec voilage)</b>  |  |   |
| - Les documents spécifiques à l'entreprise : types (fiche de travail, PC et logiciel entreprise ...), structure, contenu, mode d'utilisation<br>- La terminologie professionnelle : termes usuels du métier   | - Communiquer les informations (produits à commander, équipements/matériel défectueux ...) oralement et/ou par écrit au responsable<br>- Remplir la fiche de travail (support manuel ou informatique) pour les tâches réalisées<br>- Utiliser une terminologie professionnelle   | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>3.22. Respecter les règles professionnelles (peinture métallisée et voilage)</b>   |  |   |
| <b>SAVOIRS</b>  | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>3. 22.1. Respecter les règles liées à la sécurité (peinture métallisée et voilage)</b>   |  |   |
| - La sécurité professionnelle : éléments de législation, de réglementation, de protection et prévention au travail (Code du bien-être au travail)<br>- La sécurité :<br><ul style="list-style-type: none"> <li>. la protection individuelle et collective (E.P.I., E.P.C.)</li> <li>. les mesures de prévention et de protection</li> <li>. les règles</li> </ul>   | - Utiliser les équipements de protection individuelle requis pour le poste de travail<br>- Utiliser les équipements de protection collective requis pour le poste de travail<br>- Adopter une attitude de prévention des situations dangereuses  | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |

|  |   |   |
|--|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>. les fiches de sécurité, l'étiquetage des produits (pictogrammes ...)</li> <li>- Les risques engendrés par l'utilisation des outils, des produits et/ou des situations liés aux travaux <ul style="list-style-type: none"> <li>. d'entretien des équipements, de préparation du travail, de nettoyage et de rangement</li> <li>. de contrôle de qualité de la préparation et de correction éventuelle (dégraissage, marouflage, ponçage)</li> <li>... de dégraissage, marouflage, soufflage en cabine</li> <li>. de préparation de produit de peinture et de pistolage (peinture métallisée / voile / accrocheur plastique)</li> <li>. de séchage</li> <li>. de correction de défauts de peinture éventuels après séchage</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Appliquer les règles d'utilisation des produits suivant les pictogrammes et les fiches de sécurité des produits</li> <li>- Appliquer les mesures de sécurité des équipements et outillages spécifiques édictées par les constructeurs : engins de levage, airbags, prétensionneurs, éléments comprimés (ressorts), pistolet de pulvérisation ...</li> <li>- Appliquer les règles de sécurité propres à chaque type de véhicule (essence, diesel, LPG, CNG, VEH ...)</li> </ul> |   |
| <b>3. 22.2. Respecter les règles liées à l'hygiène</b>   |   |   |
| La sécurité et l'hygiène professionnelle : éléments de législation, de réglementation, de protection et prévention au travail (Code du bien-être au travail)   | Appliquer les règles d'hygiène professionnelle  | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>3. 22.3. Respecter les règles liées à l'ergonomie et la manutention</b>   |   |   |
| L'ergonomie et la manutention : principes de base  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lever, porter les charges pondéreuses et encombrantes dans le respect des règles de manutention</li> <li>- Appliquer les règles d'ergonomie au travail</li> </ul>  | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>3. 22.4. Respecter les règles liées à la protection de l'environnement (traitement des déchets, climatisation – cf. réglementation européenne)</b>  |   |   |
| La protection de l'environnement : types de déchets (solide, liquide ...aqueux, solvantés ...), identification, classification, mode de stockage et d'évacuation   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Identifier les déchets</li> <li>- Appliquer la réglementation dans le cadre du stockage et de l'évacuation des déchets</li> </ul>  | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>3. 22.5. Gérer son temps de travail</b>   |   |   |
| Le R.O.I., les règles régissant l'atelier  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Appliquer les règles spécifiques à l'atelier</li> <li>- Réaliser les tâches dans les délais impartis</li> </ul>  | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |

### CONTEXTE D'EVALUATION UAA 3

#### Eléments critiques de contexte (ou contraintes) :

##### Tâches :

- Préparer les éléments de carrosserie
- Composer et contretyper la teinte
- Pulvériser une peinture métallisée avec voilage
- Pulvériser un vernis
- Repérer visuellement et corriger les défauts de peinture après séchage

##### Mise en situation :

- Situation réelle pratique (intra ou extra-muros) pour toutes les tâches

##### Complexité :

- Peinture de 1 ou plusieurs éléments avec 1 voilage - Type de peinture : métallisée
- Lors de cette prestation, l'entretien de l'équipement et matériel de peinture, les mises à jour de produits de peinture, le rangement de la cabine et du labo. de peinture sont réalisés
- Respect des règles professionnelles (sécurité, hygiène, ergonomie/manutention, environnement, gestion du temps)

##### Autonomie :

Autonomie d'exécution pour toutes les tâches

##### Temps de réalisation :

- A fixer par l'OEF (organisme d'enseignement et de formation)

##### Conditions de réalisation (à fournir à l'apprenant) :

- L'équipement, les machines et l'outillage adéquats (cf. COPROFOR-05/UAA4)
- Fiche de travail, documentation, consignes adaptées

**Remarque :** Les éléments critiques du contexte (contraintes) sont à destination des concepteurs d'épreuves ! Bien entendu, lors de la conception des épreuves d'évaluation, les concepteurs veilleront à formuler les tâches, consignes ... à communiquer aux candidats en tenant compte du degré d'autonomie et de complexité attendus.

## CADRE DE REFERENCE D'EVALUATION UAA 3

| CRITERES INCONTOURNABLES   | INDICATEURS GLOBALISANTS INCONTOURNABLES   | Réussite de l'IG<br>Oui/Non |
|--|--|-----------------------------|
| <b>Critère 1</b> : Conformité de la production                           | 1.1. Les éléments de carrosserie sont prêts pour le pistolage de la peinture avec voilage  | .....                       |
|  | 1.2. La teinte est composée, contretypée et modifiée si nécessaire   | .....                       |
|  | 1.3. La peinture et le voilage sont réalisés de manière adéquate   | .....                       |
|  | 1.4. Les défauts de peinture sont repérés et corrigés après séchage  | .....                       |
|  | 1.5. La zone de travail est rangée selon les consignes   | .....                       |
|  | 1.6. L'ensemble des tâches est effectué dans les délais impartis   | .....                       |
| <b>Critère 2</b> : Cohérence de la démarche                              | 2.1. Les informations utiles sont collectées, décodées   | .....                       |
|  | 2.2. La zone de travail, le véhicule, le poste de travail sont préparés  | .....                       |
|  | 2.3. La technique, le matériel, les outils et les produits sont adaptés à la situation et aux consignes  | .....                       |
|  | 2.4. La chronologie des opérations est respectée   | .....                       |
| <b>Critère 3</b> : Respect des règles (hygiène, sécurité, environnement) | 3.1. Les règles d'hygiène, de sécurité sont appliquées à l'égard du matériel, des produits, de la zone de peinture - Les règles de protection de l'environnement sont appliquées | .....                       |
|  | 3.2. Les règles d'hygiène, de sécurité, d'ergonomie et de manutention sont appliquées à son propre égard   | .....                       |

### REMARQUES : Pistes de décomposition d'indicateurs globalisants en indicateurs opérationnels

- 1.1. Les éléments sont prêts : les zones à peindre sont préparées de manière adéquate - les défauts de forme, de planéité sont repérés - bonne adhérence des rubans de marouflage - défauts importants signalés au préparateur – éléments dégraissés/marouflés/protégés/ouvertures colmatées - qualité du ponçage  
L'élément ou les éléments détachés sont disposés en cabine de peinture
- 1.2. La teinte est composée/contretypée : formule du produit recherché – échantillon réalisé et comparé à la teinte du véhicule – Teinte modifiée si nécessaire - Produit préparé et dilué
- 1.3. Le pistolage est régulier et uniforme, couches d'une épaisseur adéquate - Le surfacer est correctement couvert (opacité) – pas d' over-spray - pas de flamme ni d'ombrage - Absence de défauts d'application de types marbrage, pelure d'orange, ombrage, poussières
- 1.5. Outillages/appareillages nettoyés – pièces, outillages et produits rangés – zone de travail nettoyée – fiche de travail complétée...
- 2.2. Outillage, matériel, pièces et produits adaptés sont identifiés et préparés – véhicule identifié, placé, protégé, soulevé si nécessaire...
- 2.4. La chronologie des opérations est respectée : - Les techniques (dégraissage, correction du marouflage, colmatage des ouvertures, marouflage des zones de voilage ou de retouche, ponçages, marouflage/soufflage/dégraissage en cabine, préparation/dilution du produit, composition/contretypage de la teinte, préparation/dilution du produit exécutée précisément), pulvérisation d'un vernis, voilage, séchage, identification/correction/application d'une nouvelle couche de peinture) sont appliquées dans le respect des procédures – Les matériaux et produits sont utilisés de manière adéquate...

#### Seuil de réussite :

- ✓ Les conditions de réussite sont déterminées par le cadre de référence d'évaluation S.F.M.Q. :
  - o un critère est réussi si tous les indicateurs globalisants sont réussis,
  - o la situation d'évaluation représentative est réussie si tous les critères sont réussis.
- ✓ Le seuil de réussite est déterminé par les OEF : Les modalités de mesure de chaque indicateur globalisant seront déterminées par les OEF en fonction de l'épreuve qu'ils construiront dans le respect des éléments critiques du contexte précisés à la page « Situation d'évaluation »

## Glossaire UAA3 :

- **Accrocheur plastique** : Produit améliorant l'adhérence des produits sur le plastique et pulvérisé en une fine couche avant l'application
- **Base** : Coloris à revernir, première étape de la mise en peinture et généralement aqueux
- **Biseautage** : Action de créer un biseau de façon à pouvoir appliquer les sous-couches sans délimitation franche
- **Calle de ponçage** : Bloc plan sur lequel un abrasif est fixé permettant un ponçage sans ondulation à la façon d'un rabot
- **Cordes d'enduisage** : Bords laissés par un étalement d'enduit irrégulier
- **Couche de fond ou sous-couche** : Ensemble des produits situés sous la peinture
- **Diluant raccord** : Diluant extra rapide employé pour les voilages et « spot-repair », permettant un « fondu » plus fin dans la zone de transition
- **Guide de ponçage** : Outil qui se compose d'un applicateur avec tampon mousse à imbiber de poudre (noire pour les teintes claires, orange pour les teintes foncées). La poudre est répartie sans marquage et uniformément sur la surface à poncer : elle révèle les défauts d'application tels que rayures, peau d'orange, grains sur les mastics polyesters et les apprêts et permet de sélectionner le grain de ponçage adapté
- **Granulométrie** : Terme désignant la grosseur du grain employé sur les abrasifs
- **Maintenance de 1<sup>er</sup> niveau** : Réalisation des contrôles et réglages simples prévus par le constructeur (graissage, lubrification, démontage / remontage d'éléments accessibles sans outillage particulier)
- **Marouflage** : Actions de masquer les parties à préserver de la pulvérisation
- **Matériaux synthétiques** : Thermoplastique, polyester, élastomère, thermodurcissable
- **Matériaux thermodurcissables** : Plastique qui a reçu sa dureté chimiquement et ne peut donc pas être remodelé par la chaleur
- **Matériaux thermoplastiques** : Matériau moulé et déformable à la chaleur
- **Nuancier** : Eventail des échantillons de peinture d'une marque de véhicule suivant les codes s'y rapportant
- **Peinture Brillant direct** : Peinture monocouche qui comme son nom l'indique, brille sans vernis
- **Peinture revernie** : Peinture bi ou tri-couche (base(s) + vernis)
- **Ponceuse orbitale** : Ponceuse dont le plateau suit un mouvement orbital convenant aux opérations de préparation carrosserie

- **Spectrophotomètre** : Appareil qui permet de mesurer l'[absorbance](#) d'une solution à une [longueur d'onde](#) donnée ou sur une région donnée du [spectre](#). Selon la zone du spectre on peut aussi parler de spectromètre VEH : Véhicule Electrique Hybride
- **Surfacer ou apprêt** : Produit pulvérisé faisant partie des sous-couches
- **Nuancier** : Eventail des échantillons de peinture d'une marque de véhicule suivant les codes s'y rapportant
- **Voilage** : Action permettant de « créer un dégradé de peinture » dans un élément voisin à celui repeint totalement, de façon à éviter les différences de tons dus aux bords francs

|              |   |
|--------------|---|
| <b>UAA 4</b> | <b>Effectuer une réparation localisée («spot-repair»)</b> |
|--------------|---|

|  |                      |
|--|----------------------|
| <b>Compétences professionnelles</b><br><b>CP</b> | Voir tableau p.81-86 |
| <b>Activité clé</b><br><b>AC</b>                 | Voir tableau p.81-86 |

| 4.1. Réaliser les mises à jour relatives aux produits de peinture   |   |   |
|---|---|---|
| SAVOIRS   | APTITUDES   | AUTONOMIE   |
| <b>4. 1.1 Tenir un inventaire permanent des produits de peinture</b>  |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les produits de peinture : types (bases, liants ...), caractéristiques, mode d'identification/de rangement et stockage/d'enregistrement</li> <li>La transmission des informations : fiches, PC et logiciels spécifiques à l'entreprise et aux produits de peinture</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la disponibilité des produits de peinture</li> <li>- Encoder les données relatives aux produits</li> </ul>                      | <ul style="list-style-type: none"> <li>Autonomie d'exécution</li> <li>Application complexe - Situations similaires</li> </ul> |
| <b>4. 1.2. Mettre à jour le nuancier et les données informatiques</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les produits de peinture : types (bases, liants ...), caractéristiques, mode d'identification/de rangement et stockage / d'enregistrement</li> <li>- Le nuancier : définition, utilité, procédure de mise à jour</li> <li>- La transmission des informations : fiches, PC et logiciels spécifiques à l'entreprise et aux produits de peinture</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Assurer la mise à jour du nuancier (classement de nouvelles fiches ...)</li> <li>- Encoder les données relatives aux produits</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>Autonomie d'exécution</li> <li>Application complexe - Situations similaires</li> </ul> |
| <b>4. 1.3. Veiller au mélange quotidien du mixing si nécessaire</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les produits de peinture : types (bases, liants ...), caractéristiques, mode d'identification/de rangement et stockage/d'enregistrement</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Assurer la maintenance quotidienne du mixing (faire tourner)</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Autonomie d'exécution</li> <li>Application complexe - Situations similaires</li> </ul> |

|  |   |   |
|--|---|---|
| - Le mixing : définition, description, utilité, mode d'utilisation, maintenance quotidienne  |   |   |
| <b>4.2. S'informer des tâches à réaliser</b>   |   |   |
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>4. 2.1. Collecter toutes les sources d'information disponibles</b>  |   |   |
| - Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel entreprise et/ou constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation<br>- La terminologie professionnelle : termes usuels du métier   | - Recueillir les données utiles (numérisés ou autres ...)<br>- S'informer auprès du responsable si nécessaire   | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>4. 2.2. Identifier les tâches à réaliser</b>  |   |   |
| - Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel entreprise et/ou constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation<br>- La terminologie professionnelle : termes usuels du métier   | - Lister les différentes tâches à réaliser  | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>4.3. Dégraisser le véhicule</b>   |   |   |
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>4.3.1. Vérifier l'état de propreté du véhicule</b>  |   |   |
| - L'état de propreté du véhicule :<br>. caractéristiques, utilité<br>. techniques : types (souffler, aspirer, laver ...)<br>. matériel/produits : types, utilité, mode d'utilisation<br>. procédure : contenu et chronologie des étapes<br>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel entreprise et/ou constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation | - Evaluer l'état de propreté du véhicule<br>- Identifier les techniques adaptées aux opérations de préparation / peinture à réaliser<br>- Identifier le matériel et les produits appropriés<br>- Utiliser le matériel et les produits<br>- Appliquer la procédure | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>4.3.2. Dégraisser les surfaces à traiter</b>  |   |   |
| - Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel spécifique à l'entreprise,...), structure, contenu, mode d'utilisation  | - Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire<br>- Identifier les éléments de carrosserie à traiter   | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |

|  |   |  |
|--|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>-Les pièces de carrosserie : types, dénomination, description, caractéristiques</li> <li>- Les matériaux de carrosserie : types (aluminium, aciers, matériaux synthétiques et composites...), caractéristiques</li> <li>- Le dégraissage : <ul style="list-style-type: none"> <li>. définition, utilité, finalité (avant de maroufler, de poncer, d'enduire ...)</li> <li>. technique, matériel (chiffons ...)</li> <li>. produits : types (aqueux, solvantés, antistatiques ...), caractéristiques</li> <li>. procédure : contenu et chronologie des étapes</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Identifier la technique adaptée aux opérations de préparation/peinture à réaliser, au type de surface à traiter, au matériau</li> <li>- Identifier le matériel et les produits appropriés</li> <li>- Utiliser le matériel et les produits</li> <li>- Appliquer la procédure</li> </ul> |  |
|--|---|--|

**4.4. Préparer le véhicule pour les travaux à réaliser («spot-repair»)**

| SAVOIRS   | APTITUDES  | AUTONOMIE   |
|---|--|---|
| <b>4.4.1. Positionner le véhicule, les pièces détachées et s'assurer d'un accès aisé et sécurisé de la zone à traiter</b>   |  |   |
| Pour le travail en cabine : <ul style="list-style-type: none"> <li>- La fiche de travail : structure, contenu, objectif</li> <li>- Le positionnement du véhicule : mode, procédure, accessibilité/aisance de pistelage, sécurisation/précautions (absence de contamination de la cabine par des poussières ou des gaz gras (diesel) ...)</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Appliquer les consignes de la fiche de travail</li> <li>- Positionner le véhicule dans la cabine de peinture</li> <li>- Placer les pièces détachées sur support en cabine de peinture</li> </ul>  | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>4.4.2. Maroufler en cabine</b>   |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise et/ou constructeur...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les matériaux de carrosserie : types (aluminium, aciers, matériaux synthétiques et composites ...), caractéristiques</li> <li>- Le marouflage : <ul style="list-style-type: none"> <li>. définition, utilité, finalité (avant de poncer, d'enduire, de peindre ...)</li> <li>. technique : types (au papier retourné, au ruban de colmatage ...)</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Délimiter les zones à traiter <ul style="list-style-type: none"> <li>. consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>. identifier les zones à maroufler</li> <li>. identifier les ouvertures à colmater</li> </ul> </li> <li>- Protéger les éléments, maroufler <ul style="list-style-type: none"> <li>. identifier les techniques de marouflage adaptées aux opérations de préparation/peinture à réaliser, au type de surface à traiter, au matériau</li> <li>. identifier le matériel et les produits appropriés</li> <li>. utiliser le matériel et les produits</li> </ul> </li> </ul> | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |

|  |  |   |
|--|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>. matériel : types (housses, papier glacé, adhésifs ...), description, utilité, mode d'utilisation</li> <li>. produits : types, caractéristiques, mode d'utilisation</li> <li>. qualité de résultat : absence de turbulences et de risques décollement ...</li> <li>. procédure : contenu et chronologie des étapes</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>. appliquer les procédures</li> </ul>   |   |
| <b>4.5.3. Souffler / Dégraisser en cabine</b>  |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel spécifique à l'entreprise,...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les matériaux de carrosserie : types (aluminium, aciers, matériaux synthétiques et composites...), caractéristiques</li> <li>- Le dégraissage : <ul style="list-style-type: none"> <li>. définition, utilité, finalité (avant de maroufler, de poncer, d'enduire ...)</li> <li>. technique, matériel (chiffons ...)</li> <li>. produits : types (aqueux, solvantés, antistatiques ...), caractéristiques</li> <li>. procédure : contenu et chronologie des étapes</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Identifier la technique adaptée aux opérations de préparation / peinture à réaliser, au type de surface à traiter, au matériau</li> <li>- Identifier le matériel et les produits appropriés</li> <li>- Utiliser le matériel et les produits</li> <li>- Appliquer la procédure</li> </ul> | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>4.5. Identifier le type de peinture, le code de la teinte et la nuance d'après le nuancier</b>  |  |   |
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>4.5.1. Identifier le type de peinture, le code de la teinte et la nuance d'après le nuancier</b>  |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les peintures : <ul style="list-style-type: none"> <li>. types : brillant-direct, revernée, mate, satinée, en phase aqueuse ou solvantée ...</li> <li>. définitions et caractéristiques : pouvoir de couverture, élasticité, stabilité, résistance ... facilité d'application, temps de séchage ...</li> <li>. principaux composants de base, rôles / actions, effets, indications et contre-indications</li> </ul> </li> <li>- Les couleurs :</li> </ul>                   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Distinguer les différents types de peinture</li> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Rechercher le code d'identification de la teinte sur le véhicule</li> <li>- Repérer une nuance par observation</li> <li>- Utiliser le nuancier</li> <li>- Identifier la nuance</li> </ul>   | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |

|  |   |   |
|--|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>. définition et attributs (teinte, saturation, valeur)</li> <li>. types : couleurs primaires/secondaires/intermédiaires,</li> <li>. mélanges de couleurs, cercle chromatique, règles de base de la colorimétrie</li> <li>- La couleur de la peinture : <ul style="list-style-type: none"> <li>. substances colorantes, hauteur de ton, reflet, pigments naturels</li> <li>. nuances fondamentales, échelle des tons et reflets</li> </ul> </li> <li>- Le nuancier : définition, description, utilité, mode d'utilisation</li> </ul> |   |   |
| <b>4.5.2. Identifier la teinte à l'aide d'un spectrophotomètre</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le spectrophotomètre : description, utilité, mode d'utilisation</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Utiliser le spectrophotomètre</li> <li>- Identifier la teinte</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>Autonomie d'exécution</li> <li>Application complexe - Situations similaires</li> </ul> |

| <b>4.6. Composer la teinte</b>   |  |   |
|--|--|---|
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>4.6.1. Rechercher la formule du produit</b>   |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les peintures : <ul style="list-style-type: none"> <li>. types : brillant-direct, revernée, mate, satinée, en phase aqueuse ou solvantée ...</li> <li>. définitions et caractéristiques</li> <li>. principaux composants de base, rôles/actions, effets, indications et contre-indications</li> </ul> </li> <li>- Les couleurs : <ul style="list-style-type: none"> <li>. définition et attributs (teinte, saturation, valeur)</li> <li>. types : couleurs primaires/secondaires/intermédiaires,</li> <li>. mélanges de couleurs, cercle chromatique, règles de base de la colorimétrie</li> </ul> </li> <li>- La couleur de la peinture :</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Rechercher la formule du produit à l'aide du logiciel approprié</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>Autonomie d'exécution</li> <li>Application complexe - Situations similaires</li> </ul> |

|   |   |   |
|---|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>. substances colorantes, hauteur de ton, reflet, pigments naturels</li> <li>. nuances fondamentales, échelle des tons et reflets</li> <li>- La teinte : formule, composition</li> </ul>  |   |   |
| <b>4.6.2. Déterminer la quantité requise de produit et peser les bases de composants correspondant</b>  |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les peintures : <ul style="list-style-type: none"> <li>. types : brillant-direct, revernie, mate, satinée, en phase aqueuse ou solvantée ...</li> <li>. définitions et caractéristiques : pouvoir de couverture, élasticité, stabilité, résistance ... facilité d'application, temps de séchage ...</li> <li>. principaux composants de base, rôles / actions, effets, indications et contre-indications</li> </ul> </li> <li>- La teinte : formule, composition, quantités de base <ul style="list-style-type: none"> <li>. matériel : type (balance), mode d'utilisation</li> </ul> </li> <li>- Les grandeurs (volume, masse), unités (l ou m<sup>3</sup>, g) et conversions</li> <li>- Le calcul de base (+, -, x, :, %, règle de trois)</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Calculer la quantité de produit nécessaire</li> <li>- Tenir compte du type de produit et du ton</li> <li>- Utiliser la balance de manière appropriée</li> <li>- Peser les bases de composition du produit</li> <li>- Faire preuve de soin et de précision</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>4.7. Contretyper la teinte</b>   |   |   |
| <b>SAVOIRS</b>  | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>4.7.1. Réaliser un échantillon dans les conditions identiques à celles du pistelage et comparer l'échantillon à la teinte du véhicule</b>  |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les peintures :</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Préparer la quantité de produit nécessaire pour un échantillon</li> <li>- Régler le pistolet</li> </ul>   | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

|  |  |   |
|--|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>. types : brillant-direct, revernée, mate, satinée, en phase aqueuse ou solvantée ...</li> <li>. définitions et caractéristiques : pouvoir de couverture, élasticité, stabilité, résistance ... facilité d'application, temps de séchage ...</li> <li>. principaux composants de base, rôles/ actions, effets, indications et contre-indications</li> <li>- Le pistolage : <ul style="list-style-type: none"> <li>. matériel : types de pistolets, mode d'utilisation, réglages (pression, débit ...)</li> <li>. techniques d'application : types, procédures (contenu et chronologie des étapes)</li> </ul> </li> <li>- Le nuancier : définition, description, utilité, mode d'utilisation</li> <li>- Le polissage : <ul style="list-style-type: none"> <li>. définition, utilité</li> <li>. matériel : types (abrasifs, lames ...), caractéristiques (granulométrie ...), mode d'utilisation et risques de corrosion liés à un abrasif non adapté (aluminium)</li> <li>. procédures : ordre et contenu des étapes matériel et techniques</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Appliquer la technique appropriée (vitesse, couches, écart ...)</li> <li>- Respecter le temps d'évaporation et de séchage</li> <li>- Comparer l'échantillon à la teinte du véhicule</li> <li>- Polir le véhicule pour apprécier le ton si nécessaire</li> </ul>   |   |
| <b>4.7.2. Modifier la teinte si nécessaire</b>   |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les peintures : <ul style="list-style-type: none"> <li>. types : brillant-direct, revernée, mate, satinée, en phase aqueuse ou solvantée ...</li> <li>. définitions et caractéristiques : pouvoir de couverture, élasticité, stabilité, résistance ... facilité d'application, temps de séchage ...</li> <li>. principaux composants de base, rôles/actions, effets, indications et contre-indications</li> </ul> </li> <li>- La teinte : formule, composition, quantités de base <ul style="list-style-type: none"> <li>. matériel : type (balance), mode d'utilisation</li> </ul> </li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corriger une teinte</li> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Rechercher la formule du produit à l'aide du logiciel approprié</li> <li>- Calculer la quantité de produit nécessaire</li> <li>- Tenir compte du type de produit et du ton</li> <li>- Utiliser la balance de manière appropriée</li> <li>- Peser les bases de composition du produit</li> <li>- Faire preuve de soin et de précision</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

|  |  |   |
|--|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les grandeurs (volume, masse), unités (l ou m<sup>3</sup>, g) et conversions</li> <li>- Le calcul de base (+, -, x, :, %, règle de trois)</li> </ul>  |  |   |
| <b>4.8. Préparer / Diluer le produit</b>   |  |   |
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>4.8.1. Préparer / Diluer le produit</b>   |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les peintures : <ul style="list-style-type: none"> <li>. types : brillant-direct, revernies, mates, satinées, en phase aqueuse ou solvantée ...</li> <li>. définitions et caractéristiques : pouvoir de couverture, élasticité, stabilité, résistance ... facilité d'application, temps de séchage ...</li> <li>. principaux composants de base, rôles/actions, effets, indications et contre-indications</li> </ul> </li> <li>- Les dilutions : <ul style="list-style-type: none"> <li>. types : dilution de base, dilution et activation de vernis ou de peinture brillant-direct, dilution et activation d'apprêt sans ponçage</li> <li>. règles de dilution</li> </ul> </li> <li>- Les grandeurs (volume, masse), unités (l ou - m<sup>3</sup>, g) et conversions</li> <li>- Le calcul de base (+, -, x, :, %, règle de trois, proportions)</li> <li>- Les produits assouplis/élastifiés : types, rôles, caractéristiques, technique de préparation</li> <li>- La viscosité des produits : définition, utilité, mesure (technique et matériel)</li> <li>- Le filtrage de la peinture : utilité, matériel, technique et procédure</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Appliquer les règles de dilution</li> <li>- Ajouter un assouplissant/élastifiant si nécessaire</li> <li>- Vérifier la température du produit</li> <li>- Filtrer la peinture à l'aide d'un filtre approprié (aqueux, solvanté ...)</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

| 4.9. Appliquer une peinture («spot-repair»)  |   |   |
|--|---|---|
| SAVOIRS  | APTITUDES   | AUTONOMIE   |
| 4.9.1. Pulvériser un accrocheur plastique  |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les matériaux synthétiques : types (thermoplastique, élastomère, thermodurcissable), caractéristiques</li> <li>- Le pistolage d'accrocheur plastique : <ul style="list-style-type: none"> <li>. les produits : types, rôles, caractéristiques</li> <li>. le matériel (pistolet) : mode d'utilisation, description, réglages (pression, débit ...)</li> <li>. les techniques d'application : types, procédures (contenu et chronologie des étapes)</li> <li>. les défauts d'application : types (marbrage, pelure d'orange, ombrage, turbulences, poussières ...) et techniques de correction</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres)</li> <li>- Identifier l'accrocheur plastique approprié</li> <li>- Préparer la quantité de produit nécessaire</li> <li>- Régler le pistolet</li> <li>- Identifier la technique de pistolage adaptée</li> <li>- Appliquer la technique de pistolage (vitesse, couches, écart ...)</li> <li>- Respecter le temps d'évaporation</li> <li>- Réaliser les différentes étapes de la procédure selon un ordre chronologique adapté</li> <li>- Repérer les défauts éventuels</li> <li>- Identifier les techniques de correction adaptées</li> <li>- Appliquer les techniques de correction</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| 4.10. Réaliser un « spot-repair »  |   |   |
| SAVOIRS  | APTITUDES   | AUTONOMIE   |
| 4.10.1. Réaliser un « spot-repair »  |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques), structure, contenu, mode d'utilisation</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Collecter les informations utiles : . consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> </ul>   | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

|   |   |  |
|---|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le ponçage : <ul style="list-style-type: none"> <li>. définition, utilité (adhérence du produit ...)</li> <li>. circonstances d'application (avant biseautage, surfacer, apprêt sans ponçage ... sur une ancienne peinture, sur de nouvelles pièces ...)</li> </ul> </li> <li>- Les matériaux de carrosserie : types (aluminium, aciers ...), caractéristiques</li> <li>- Les défauts de surface/structure : types, description, caractéristiques, mode de traitement</li> <li>- Les produits et enduits : types, caractéristiques</li> <li>- La mise à nu/le décapage/le ponçage/dépolissage/matage : <ul style="list-style-type: none"> <li>. définition, utilité (adhérence du produit ...)</li> <li>. circonstances d'application (avant biseautage, surfacer, apprêt sans ponçage ... sur une ancienne peinture, sur de nouvelles pièces ...)</li> <li>. peintures : types (brillant direct, revernie ...), caractéristiques</li> <li>. techniques : types de ponçage (à la main, à la calle, à l'aide d'une ponceuse orbitale, pour les aciers, pour l'aluminium/dépolissage/matage)</li> <li>. matériel : types (abrasifs, lames ...), caractéristiques (granulométrie ...), mode d'utilisation et risques de corrosion liés à un abrasif non adapté (aluminium)</li> <li>. procédures : ordre et contenu des étapes</li> </ul> </li> <li>- Les surfacers (ou apprêts) : définition, utilité, produits (types, rôles, caractéristiques, tons)</li> <li>- La préparation des surfacers (ou apprêts) : <ul style="list-style-type: none"> <li>. produits : types, rôles, caractéristiques</li> <li>. technique : dosage, mélange, dilution</li> <li>. matériel de préparation : type, mode d'utilisation</li> </ul> </li> <li>- Les grandeurs (volume, masse), les unités (l ou m<sup>3</sup>, g) et les conversions</li> <li>- Le calcul de base : +, -, x, :, %, règle de trois</li> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise,</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>. observer les pièces de carrosserie</li> <li>. identifier les matériaux</li> <li>. repérer les défauts de surface</li> <li>- Identifier les zones à poncer sur base des observations, informations et types d'opérations ultérieures à réaliser</li> <li>- Déterminer les techniques adaptées de ponçage, dépolissage ou matage aux matériaux (aciers, aluminium) : <ul style="list-style-type: none"> <li>. consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>. identifier les techniques appropriées (types et occurrence) sur base des observations, informations, des circonstances d'application, du type de surface, du matériau, du type de peinture ...</li> <li>. identifier le type de matériel adapté au type de produits à appliquer (selon granulométrie de l'abrasif ...)</li> </ul> </li> <li>- Appliquer les techniques : <ul style="list-style-type: none"> <li>. utiliser le matériel</li> <li>. appliquer les techniques</li> <li>. réaliser les différentes étapes de la procédure selon un ordre chronologique adapté</li> </ul> </li> <li>- Rechercher l'endroit d'identification de la teinte</li> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres)</li> <li>Identifier le ton de l'apprêt à utiliser</li> <li>- Calculer la proportion surfacer / diluant et le volume de produit nécessaire</li> <li>- Doser, mélanger, diluer</li> <li>- Identifier la technique adaptée au produit de peinture, au surfacer, à la surface</li> <li>- Calculer la proportion surfacer / diluant et le volume de produit nécessaire</li> <li>- Doser, mélanger, diluer</li> <li>- Régler le pistolet</li> <li>- Identifier la technique adaptée au produit de peinture, au surfacer, à la surface</li> </ul> |  |
|---|---|--|

|   |  |   |
|---|--|---|
| <p>au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'application des surfacers (ou apprêts) : <ul style="list-style-type: none"> <li>. produits : types, rôles, caractéristiques</li> <li>. techniques : types, procédures (contenu et chronologie des étapes)</li> <li>. outillage (pistolets) : description, mode d'utilisation, réglages (pression, débit ...)</li> <li>. défauts d'application : types (pelure d'orange ...) et techniques de correction</li> </ul> </li> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- L'application de « spot-repair » : <ul style="list-style-type: none"> <li>. produits : types (base, vernis, diluant), rôles, caractéristiques</li> <li>. supports d'application : types, caractéristiques</li> <li>. matériel (pistolet) : mode d'utilisation, réglages (pression, débit ...)</li> <li>. techniques d'application : types, procédures (contenu et chronologie des étapes)</li> <li>. défauts d'application : types (marbrage, pelure d'orange, ombrage, turbulences, poussières ...) et techniques de correction</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Déterminer la technique et le matériel de pistolage adaptés : <ul style="list-style-type: none"> <li>. consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>. identifier le type de produit approprié</li> <li>. identifier la technique adaptée au produit et à la surface</li> </ul> </li> <li>- Pulvériser les produits (base puis vernis) : <ul style="list-style-type: none"> <li>. régler le pistolet</li> <li>. appliquer la technique (vitesse, couches, écart ...)</li> <li>. travailler sur de petites surfaces (A4)</li> <li>. respecter le temps d'évaporation</li> <li>. réaliser les différentes étapes de la procédure selon un ordre chronologique adapté</li> <li>... utiliser les méthodes de dégradé selon le mode d'emploi du produit</li> <li>... utiliser le diluant raccord</li> <li>. respecter l'étendue du dépolissage</li> </ul> </li> <li>veiller à obtenir un tendu adapté à la mise en peinture <ul style="list-style-type: none"> <li>. repérer les défauts éventuels</li> <li>. identifier les techniques de correction adaptées</li> <li>. appliquer les techniques de correction</li> </ul> </li> </ul> |   |
| <b>4.11. Régler la cabine de peinture pour le pistolage / pour le séchage («spot-repair»)</b>   |  |   |
| <b>SAVOIRS</b>  | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>4.11.1. Régler la cabine pour le pistolage</b>   |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise,</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Autonomie d'exécution</li> <li>Application complexe - Situations similaires</li> </ul> |

|   |  |   |
|---|--|---|
| <p>au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les réglages de la cabine : <ul style="list-style-type: none"> <li>. types : t° de pistolage, pression</li> <li>. rôles, caractéristiques</li> <li>. matériel : description, utilité, mode d'utilisation</li> <li>. impact des caractéristiques du véhicule (VEH ...), des supports (véhicule complet, aile ...), du produit ... sur la t° de pistolage</li> </ul> </li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Déterminer la température de pistolage selon le type de produit</li> <li>- Régler la pression à l'intérieur de la cabine</li> <li>- Effectuer les réglages de manière appropriée</li> </ul>   |   |
| <b>4.11.2. Régler la cabine pour le séchage</b>   |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les réglages de la cabine : <ul style="list-style-type: none"> <li>. types : t° de durcissement / séchage, pression</li> <li>. rôles, caractéristiques</li> <li>. matériel : description, utilité, mode d'utilisation</li> <li>. impact des caractéristiques du véhicule (VEH ...), des supports (véhicule complet, aile ...), du produit ... sur la t° de durcissement/séchage</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Déterminer la température de séchage selon le type de produit</li> <li>- Déterminer la température de durcissement/séchage selon les caractéristiques du véhicule, le support, le type de produit, et les prescriptions des constructeurs automobiles</li> <li>- Effectuer les réglages de manière appropriée</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>4.12. Identifier les défauts de peinture, leur origine et les actions à entreprendre</b>   |  |   |
| <b>SAVOIRS</b>  | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>4.12.1. Identifier les défauts de peinture, leur origine et les actions à entreprendre</b>   |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les défauts de peinture : <ul style="list-style-type: none"> <li>. types, caractéristiques</li> <li>. origines possibles</li> <li>. techniques de correction adaptées</li> </ul> </li> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Observer la surface du support peint</li> <li>- Evaluer le durcissement du produit</li> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Identifier les causes possibles</li> <li>- Déduire les corrections à apporter</li> </ul>   | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

#### 4.13. Poncer et/ou polir les défauts

| SAVOIRS   | APTITUDES   | AUTONOMIE   |
|---|---|---|
| <b>4.13.1. Effectuer un durcissement / séchage supplémentaire si nécessaire</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les réglages de la cabine :               <ul style="list-style-type: none"> <li>. types : t° de durcissement/séchage, pression</li> <li>. rôles, caractéristiques</li> <li>. matériel : description, utilité, mode d'utilisation</li> <li>. impact des caractéristiques du véhicule (VEH ...), des supports (véhicule complet, aile ...), du produit ... sur la t° de durcissement / séchage</li> </ul> </li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Effectuer un durcissement / séchage supplémentaire pour obtenir le durcissement requis</li> <li>- Déterminer la température de pistolage selon le type de produit</li> <li>- Déterminer la température de durcissement/séchage selon les caractéristiques du véhicule, le support, le type de produit, et les prescriptions des constructeurs automobiles</li> <li>- Effectuer les réglages de manière appropriée</li> </ul>  | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>4.13.2. Poncer et/ou polir et vérifier la surface du support</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les matériaux de carrosserie : types (aluminium, aciers ...), caractéristiques</li> <li>- Les défauts de surface/structure : types, description, caractéristiques, mode de traitement</li> <li>- Les produits et enduits : types, caractéristiques</li> <li>- Le ponçage/polissage :               <ul style="list-style-type: none"> <li>. définition, utilité (adhérence du produit ...)</li> <li>. circonstances d'application</li> <li>. peintures : types (brillant direct, revernies ...), caractéristiques</li> <li>. techniques : types de ponçage et polissage</li> <li>. matériel/produits : types (abrasifs, lames, produits de polissage ...), caractéristiques (granulométrie ...), mode d'utilisation et risques de corrosion liés à un abrasif non adapté (aluminium)</li> <li>. procédures : ordre et contenu des étapes</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Déterminer les techniques adaptées de ponçage et polissage :               <ul style="list-style-type: none"> <li>. consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>. identifier les techniques appropriées (types et occurrence) sur base des observations, informations, des circonstances d'application, du type de surface, du matériau, du type de peinture ...</li> <li>. identifier le type de matériel adapté au type de produits à appliquer (selon granulométrie de l'abrasif ...)</li> </ul> </li> <li>- Appliquer les techniques :               <ul style="list-style-type: none"> <li>. utiliser le matériel</li> <li>. appliquer les techniques</li> <li>. réaliser les différentes étapes de la procédure selon un ordre chronologique adapté</li> </ul> </li> <li>- Enlever les coulées et poussières</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

#### 4.14. Entretenir l'équipement et le matériel de peinture métallisée

| SAVOIRS   | APTITUDES   | AUTONOMIE   |
|---|---|---|
| <b>4.14.1. Entretenir la cabine de peinture</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'informations : fiches techniques, PC et logiciels spécifiques à l'entreprise / aux constructeurs/aux produits de peinture ...</li> <li>- La cabine de peinture :                             <ul style="list-style-type: none"> <li>. utilité, description</li> <li>. composants : types (parois, ventilation / filtres, éclairage, supports de pistolage, caillebotis, sècheurs ...), caractéristiques</li> <li>. matériel : types (installation air comprimé ...), description, utilité, mode d'utilisation</li> <li>. entretien / maintenance de 1<sup>er</sup> niveau : procédure, techniques, matériel et produits</li> </ul> </li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources d'information (numérisées ou autres)</li> <li>- Identifier les techniques appropriées d'entretien de la cabine de peinture</li> <li>- Identifier le matériel et les produits appropriés d'entretien de la cabine de peinture</li> <li>- Utiliser le matériel et les produits d'entretien de la cabine de peinture</li> <li>- Nettoyer et protéger les parois de la cabine (revêtement colle ...)</li> <li>- Nettoyer les caillebotis</li> <li>- Nettoyer les supports de pistolage</li> <li>- Assurer la maintenance de 1er niveau de l'équipement de la cabine (remplacement de filtres, purge des épurateurs d'air, purge du compresseur / contrôle de niveau d'huile et appoint ...)</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>4.14.2. Entretenir le labo de peinture</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'informations : fiches techniques, PC et logiciels spécifiques à l'entreprise/aux constructeurs/aux produits de peinture ...</li> <li>- Le labo de peinture :                             <ul style="list-style-type: none"> <li>. utilité, description</li> <li>. composants : types (système de ventilation, sol et bac de rétention, éclairage anti-déflagration, chauffage, armoire de stockage de peintures ...), caractéristiques</li> <li>. matériel : types (balance, mixing ...), description, utilité, mode d'utilisation</li> <li>. produits de peinture : types, caractéristiques, mode de tri/évacuation/stockage</li> <li>. entretien/maintenance de 1<sup>er</sup> niveau : procédure, techniques, matériel et produits</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources d'information (numérisées ou autres)</li> <li>- Ranger les produits et éliminer les surplus</li> <li>- Ranger le matériel</li> <li>- Identifier les techniques, matériel et produits appropriés d'entretien du labo de peinture</li> <li>- Utiliser le matériel et les produits d'entretien du labo</li> <li>- Appliquer les techniques d'entretien du labo de peinture</li> <li>- Appliquer les techniques d'entretien du matériel de labo de peinture</li> <li>- Assurer la maintenance de 1er niveau de l'équipement du labo (ventilation, éclairage ...)</li> </ul>  | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

| <b>4.14.3. Nettoyer les pistolets («spot-repair»)</b>   |   |   |
|---|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les pistolets :               <ul style="list-style-type: none"> <li>. types : produits de réparation localisée et «spot-repair»</li> <li>. caractéristiques, mode d'utilisation et de fonctionnement</li> <li>. composants, modes et outillages de démontage/montage/réglage</li> <li>. matériel de nettoyage : types (nettoyeur spécifique au pistolet), description, mode d'utilisation</li> <li>. produits de nettoyage : types (nettoyant, diluant spécifique au pistolet), caractéristiques, mode d'utilisation</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les fiches techniques (numérisées ou autres)</li> <li>- Identifier l'outillage de démontage et de remontage approprié</li> <li>- Identifier les nettoyeurs et produits de nettoyage appropriés</li> <li>- Utiliser le matériel et les produits</li> <li>- Démontez le pistolet</li> <li>- Nettoyer les composants du pistolet</li> <li>- Remonter le pistolet</li> <li>- Régler le pistolet</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>4.15 Ranger la cabine et le labo de peinture («spot-repair»)</b>   |   |   |
| <b>SAVOIRS</b>  | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>4.15.1. Ranger le matériel et les produits de peinture</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le matériel de peinture : types, utilité, mode d'utilisation</li> <li>- Les produits de peinture : types, caractéristiques, mode de tri/rangement/stockage</li> <li>- Les modes de rangement : types, procédures spécifiques à l'atelier</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Assurer le rangement du matériel et des produits</li> <li>- Sortir le véhicule et les pièces de la cabine</li> <li>- Ranger les tuyaux d'air</li> <li>- Appliquer les instructions de rangement régissant l'atelier</li> </ul>   | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>4.15.2. Nettoyer la zone de travail («spot-repair»)</b>  |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- La cabine de peinture :               <ul style="list-style-type: none"> <li>. utilité, description</li> <li>. composants : types (parois, ventilation / filtres, éclairage, supports de pistolage, caillebotis, sècheurs ...), caractéristiques</li> <li>. matériel : types (installation air comprimé ...), description, utilité</li> <li>. produits : types, caractéristiques</li> <li>. nettoyage : procédure, techniques, matériel et produits</li> </ul> </li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Evacuer les déchets de marouflage (housses ...), de peinture (produits, chiffons ...)</li> <li>- Identifier les techniques, matériel et produits appropriés de nettoyage de la cabine de peinture</li> <li>- Utiliser le matériel et les produits de nettoyage de la cabine de peinture</li> <li>- Appliquer les techniques de nettoyage du labo</li> </ul>  | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

| 4.15.3. Transmettre les informations utiles («spot-repair»)  |  |   |
|--|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les documents spécifiques à l'entreprise : types (fiche de travail, PC et logiciel entreprise ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- La terminologie professionnelle : termes usuels du métier</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Communiquer les informations (produits à commander, équipements/matériel défectueux ...) oralement et/ou par écrit au responsable</li> <li>- Remplir la fiche de travail (support manuel ou informatique) pour les tâches réalisées</li> <li>- Utiliser une terminologie professionnelle</li> </ul>   | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| 4.16. Respecter les règles professionnelles («spot-repair»)  |  |   |
| SAVOIRS  | APTITUDES  | AUTONOMIE   |
| 4.16.1. Respecter les règles liées à la sécurité («spot-repair»)   |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- La sécurité professionnelle : éléments de législation, de réglementation, de protection et prévention au travail (Code du bien-être au travail)</li> <li>- La sécurité : <ul style="list-style-type: none"> <li>. la protection individuelle et collective (E.P.I., E.P.C.)</li> <li>. les mesures de prévention et de protection</li> <li>. les règles</li> <li>. les fiches de sécurité, l'étiquetage des produits (pictogrammes ...)</li> </ul> </li> <li>- Les risques engendrés par l'utilisation des outils, des produits et/ou des situations liés aux travaux <ul style="list-style-type: none"> <li>. d'entretien des équipements, de préparation du travail, de nettoyage et de rangement</li> <li>. de contrôle de qualité de la préparation et de correction éventuelle (dégraissage, marouflage, ponçage)</li> <li>... de dégraissage, marouflage, soufflage en cabine <ul style="list-style-type: none"> <li>. de préparation de produit de peinture et de pistelage (accrocheur plastique / surfacer / « spot-repair »)</li> <li>. de séchage</li> <li>. de correction de défauts de peinture éventuels après séchage</li> </ul> </li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Utiliser les équipements de protection individuelle requis pour le poste de travail</li> <li>- Utiliser les équipements de protection collective requis pour le poste de travail</li> <li>- Adopter une attitude de prévention des situations dangereuses</li> <li>- Appliquer les règles d'utilisation des produits suivant les pictogrammes et les fiches de sécurité des produits</li> <li>- Appliquer les mesures de sécurité des équipements et outillages spécifiques édictées par les constructeurs : engins de levage, airbags, prétensionneurs, éléments comprimés (ressorts), pistolet de pulvérisation ...</li> <li>- Appliquer les règles de sécurité propres à chaque type de véhicule (essence, diesel, LPG, CNG, VEH ...)</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

| <b>4.16.2. Respecter les règles liées à l'hygiène</b>  |  |   |
|--|--|---|
| La sécurité et l'hygiène professionnelle : éléments de législation, de réglementation, de protection et prévention au travail (Code du bien-être au travail)     | Appliquer les règles d'hygiène professionnelle   | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>4.16.3. Respecter les règles liées à l'ergonomie et la manutention</b>  |  |   |
| L'ergonomie et la manutention : principes de base  | - Lever, porter les charges pondéreuses et encombrantes dans le respect des règles de manutention<br>- Appliquer les règles d'ergonomie au travail | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>4.16.4. Respecter les règles liées à la protection de l'environnement (traitement des déchets, climatisation – cf. réglementation européenne)</b>             |  |   |
| La protection de l'environnement : types de déchets (solide, liquide ...aqueux, solvantés ...), identification, classification, mode de stockage et d'évacuation | - Identifier les déchets<br>- Appliquer la réglementation dans le cadre du stockage et de l'évacuation des déchets                                 | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>4.16.5. Gérer son temps de travail</b>  |  |   |
| Le R.O.I., les règles régissant l'atelier  | - Appliquer les règles spécifiques à l'atelier<br>- Réaliser les tâches dans les délais impartis   | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |

## CONTEXTE D'EVALUATION UAA 4

### Eléments critiques de contexte (ou contraintes) :

#### Tâches :

- Préparer l'élément de carrosserie pour le spot-repair
- Préparer les produits de peinture
- Réaliser un spot-repair

#### Mise en situation :

- Situation réelle pratique (intra ou extra-muros) pour toutes les tâches

#### Complexité :

- L'élément de carrosserie est en matière plastique (un pare-chocs,...)
- Lors de cette prestation, l'entretien de l'équipement et matériel de peinture, les mises à jour de produits de peinture, le rangement de la cabine et du labo. de peinture sont réalisés
- Respect des règles professionnelles (sécurité, hygiène, ergonomie/manutention, environnement, gestion du temps)

#### Autonomie :

Autonomie d'exécution pour toutes les tâches

#### Temps de réalisation :

- A fixer par l'OEF (organisme d'enseignement et de formation)

#### Conditions de réalisation (à fournir à l'apprenant) :

- L'équipement, les machines et l'outillage adéquats (cf. COPROFOR-05/UAA4)
- Fiche de travail, documentation, consignes adaptées

**Remarque :** Les éléments critiques du contexte (contraintes) sont à destination des concepteurs d'épreuves ! Bien entendu, lors de la conception des épreuves d'évaluation, les concepteurs veilleront à formuler les tâches, consignes ... à communiquer aux candidats en tenant compte du degré d'autonomie et de complexité attendus.

## CADRE DE REFERENCE D'EVALUATION UAA 4

| CRITERES INCONTOURNABLES   | INDICATEURS GLOBALISANTS INCONTOURNABLES   | Réussite de l'IG<br>Oui/Non |
|--|--|-----------------------------|
| <b>Critère 1</b> : Conformité de la production                           | 1.1. Les éléments de carrosserie à traiter sont prêts pour le spot-repair  | .....                       |
|  | 1.2. Les produits de peinture sont préparés  | .....                       |
|  | 1.3. Le spot-repair est réalisé  | .....                       |
|  | 1.4. La zone de travail est rangée selon les consignes   | .....                       |
|  | 1.5. L'ensemble des tâches est effectué dans les délais impartis   | .....                       |
| <b>Critère 2</b> : Cohérence de la démarche                              | 2.1. Les informations utiles sont collectées, décodées   | .....                       |
|  | 2.2. La zone de travail, le véhicule, le poste de travail sont préparés  | .....                       |
|  | 2.3 La technique, le matériel, les outils et les produits sont adaptés à la situation et aux consignes   | .....                       |
|  | 2.4. La chronologie des opérations est respectée   | .....                       |
| <b>Critère 3</b> : Respect des règles (hygiène, sécurité, environnement) | 3.1. Les règles d'hygiène, de sécurité sont appliquées à l'égard du matériel, des produits, de la zone de peinture - Les règles de protection de l'environnement sont appliquées | .....                       |
|  | 3.2. Les règles d'hygiène, de sécurité, d'ergonomie et de manutention sont appliquées à son propre égard   | .....                       |

### REMARQUES : Pistes de décomposition d'indicateurs globalisants en indicateurs opérationnels

- 1.1. Les éléments sont prêts : les zones à traiter sont préparées de manière adéquate - dégraissage/marouflage/soufflage en cabine réalisés - Le véhicule et les pièces détachées sont disposés en cabine de peinture...
- 1.2. La teinte est composée/contretypée : formule du produit recherché – échantillon réalisé et comparé à la teinte du véhicule – teinte modifiée si nécessaire - produit préparé et dilué...
- 1.3. Le spot-repair est réalisé : base et vernis adéquats, sans défauts d'application après polissage – diluant raccord appliqué - polissage réalisé avec produit adéquat et dans la zone de voilage
- 1.4 Outillages/appareillages nettoyés – pièces, outillages et produits rangés – zone de travail nettoyée – fiche de travail complétée...
- 2.2. Outillage, matériel, pièces et produits adaptés sont identifiés et préparés – véhicule identifié, placé, protégé, soulevé si nécessaire...
- 2.4. La chronologie des opérations est identifiée et respectée – Les techniques (dégraissage, marouflage/soufflage/dégraissage en cabine, composition/contretypage de la teinte, préparation/dilution du produit, pulvérisation d'une base et d'un vernis, séchage) sont appliquées dans le respect des procédures – Les matériaux et produits sont utilisés de manière adéquate...

#### Seuil de réussite :

- ✓ Les conditions de réussite sont déterminées par le cadre de référence d'évaluation S.F.M.Q. :
  - o un critère est réussi si tous les indicateurs globalisants sont réussis,
  - o la situation d'évaluation représentative est réussie si tous les critères sont réussis.
- ✓ Le seuil de réussite est déterminé par les OEF : Les modalités de mesure de chaque indicateur globalisant seront déterminées par les OEF en fonction de l'épreuve qu'ils construiront dans le respect des éléments critiques du contexte précisés à la page « Situation d'évaluation »

## Glossaire UAA4 :

- **Accrocheur plastique** : Produit améliorant l'adhérence des produits sur le plastique et pulvérisé en une fine couche avant l'application
- **Base** : Coloris à revernir, première étape de la mise en peinture et généralement aqueux
- **Biseautage** : Action de créer un biseau de façon à pouvoir appliquer les sous-couches sans délimitation franche
- **Calle de ponçage** : Bloc plan sur lequel un abrasif est fixé permettant un ponçage sans ondulation à la façon d'un rabot
- **Cordes d'enduisage** : Bords laissés par un étalement d'enduit irrégulier
- **Couche de fond ou sous-couche** : Ensemble des produits situés sous la peinture
- **Diluant raccord** : Diluant extra rapide employé pour les voilages et « spot-repair », permettant un « fondu » plus fin dans la zone de transition
- **Guide de ponçage** : Outil qui se compose d'un applicateur avec tampon mousse à imbiber de poudre (noire pour les teintes claires, orange pour les teintes foncées). La poudre est répartie sans marquage et uniformément sur la surface à poncer : elle révèle les défauts d'application tels que rayures, peau d'orange, grains sur les mastics polyesters et les apprêts et permet de sélectionner le grain de ponçage adapté
- **Granulométrie** : Terme désignant la grosseur du grain employé sur les abrasifs
- **Maintenance de 1<sup>er</sup> niveau** : Réalisation des contrôles et réglages simples prévus par le constructeur (graissage, lubrification, démontage / remontage d'éléments accessibles sans outillage particulier)
- **Marouflage** : Actions de masquer les parties à préserver de la pulvérisation
- **Matériaux synthétiques** : Thermoplastique, polyester, élastomère, thermodurcissable
- **Matériaux thermodurcissables** : Plastique qui a reçu sa dureté chimiquement et ne peut donc pas être remodelé par la chaleur
- **Matériaux thermoplastiques** : Matériau moulé et déformable à la chaleur
- **Nuancier** : Eventail des échantillons de peinture d'une marque de véhicule suivant les codes s'y rapportant
- **Peinture Brillant direct** : Peinture monocouche qui comme son nom l'indique, brille sans vernis
- **Peinture revernie** : Peinture bi ou tri-couche (base(s) + vernis)
- **Ponceuse orbitale** : Ponceuse dont le plateau suit un mouvement orbital convenant aux opérations de préparation carrosserie

- **Spectrophotomètre** : Appareil qui permet de mesurer l'[absorbance](#) d'une solution à une [longueur d'onde](#) donnée ou sur une région donnée du [spectre](#). Selon la zone du spectre on peut aussi parler de spectromètre VEH : Véhicule Electrique Hybride
- **Spot repair** (ou « SMART » Small Area Repair Technics) : Ensemble de techniques (débosselage, peinture) permettant de réparer de petits dégâts de manière plus avantageuse et plus rapide qu'une réparation classique (surface maximale de la taille d'une feuille A4)
- **Surfacer ou apprêt** : Produit pulvérisé faisant partie des sous-couches

# Profil d'équipement

Remarque : L'ensemble de l'équipement repris ci-dessous devra être mis à disposition des apprenants au sein de l'établissement d'enseignement ou de formation de l'O.E.F. et/ou dans tout autre lieu d'apprentissage (extra-muros) équipé en conséquence.

En outre, tant les infrastructures que le matériel devront répondre aux normes de sécurité en vigueur.

## EQUIPEMENT DE BASE

### *INSTALLATIONS / EQUIPEMENTS, MATERIEL/OUTILLAGE, CONSOMMABLES*

| <i>Profil formation</i>                               | <b>UAA1</b> | <b>UAA2</b> | <b>UAA3</b> | <b>UAA4</b> |
|---|-------------|-------------|-------------|-------------|
| <b>A. INSTALLATIONS / EQUIPEMENTS</b>                 |             |             |             |             |
| Compresseur d'air avec épurateur et assècheur d'air   | X           | X           | X           | X           |
| Chaises, tables                                       | X           | X           | X           | X           |
| PC avec accès aux informations techniques             | X           | X           | X           | X           |
| Matériel de rangement : étagères, servantes, ...      | X           | X           | X           | X           |
| Armoires de stockage                                  | X           | X           | X           | X           |
| Supports individuels pour éléments de carrosserie     | X           | X           | X           | X           |
| Zone de préparation                                   | X           | X           | X           | X           |
| Laboratoire de peinture                               | X           | X           | X           | X           |
| Cabine de peinture                                    | X           | X           | X           | X           |
| Mixing  | /           | X           | X           | X           |
| EPC   | X           | X           | X           | X           |
| <b>B. MATERIEL/OUTILLAGE</b>                          |             |             |             |             |
| Système d'aspiration fixe ou portable                 | X           | X           | X           | X           |
| Ponceuse, ponceuse orbitale                           | X           | X           | X           | X           |
| Polisseuse  | /           | X           | X           | X           |
| Calles de ponçage                                     | X           | X           | /           | X           |
| Pistolets de peinture                                 | X           | X           | X           | X           |
| Balance   | X           | X           | X           | X           |
| Spectrophotomètre et plaquettes                       | /           | X           | X           | X           |
| Appareils de séchage (sécheur à infra-rouge, Dry-Jet) | X           | X           | X           | X           |

|  |   |   |   |   |
|--|---|---|---|---|
| Nettoyeur de pistolets   | X | X | X | X |
| Décapeur thermique   | / | / | / | X |
| Seaux, éponges   | X | X | X | X |
| Chiffons   | X | X | X | X |
| EPI  | X | X | X | X |
| <b>C. CONSOMMABLES (produits, matériaux ...)</b>   |   |   |   |   |
| Eléments de carrosserie  | X | X | X | X |
| Carrosserie de véhicule  | X | X | X | X |
| Produits de nettoyage /lavage et de dégraissage  | X | X | X | X |
| Produits de sous-couches   | X | X | X | X |
| Peinture de finition et vernis   | X | X | X | X |
| Assouplissants, élastifiants, accrocheurs plastiques...  | / | / | / | X |
| Filtres à peinture/accessoires de filtration peinture  | X | X | X | X |
| Nuancier   | X | X | X | X |
| Abrasifs pour tous les types de matériaux  | X | X | X | X |
| Produits anti-gravillonnage  | X | / | / | / |
| Produits pour joint d'étanchéité   | X | / | / | / |
| Produits de marouflage   | X | X | X | X |
| Matériel de protection des véhicules : protection pour sièges, tapis de sol, volant, levier de vitesse,... | X | / | X | X |
| Matériel pour tri et évacuation des déchets  | X | X | X | X |

### 3. TABLEAU DE RÉPARTITION DES CP / CPD / UAA DU/DE LA TÔLIER.ÈRE EN CARROSSERIE

#### ACTIVITÉ CLÉ 1

#### PREPARER LE TRAVAIL ET RANGER LA ZONE DE TRAVAIL DE TÔLERIE

| COMPETENCES PROFESSIONNELLES          | COMPETENCES PROFESSIONNELLES DETAILLEES   | UAA1 | UAA2 | UAA3 |
|---------------------------------------|---|------|------|------|
| 1.1. S'informer des tâches à réaliser | 1.1.1. Collecter toutes les sources d'information disponibles                                     | X    | X    | X    |
|                                       | 1.1.2. Identifier les tâches à réaliser   | X    | X    | X    |
| 1.2. Préparer la zone de travail      | 1.2.1. Déplacer et protéger les véhicules à proximité si nécessaire                               | X    | X    | X    |
|                                       | 1.2.2. Préparer l'outillage, les pièces et produits nécessaires                                   | X    | X    | X    |
| 1.3. Préparer le véhicule             | 1.3.1. Identifier le véhicule et les zones à réparer  | X    | X    | X    |
|                                       | 1.3.2. Placer, protéger le véhicule et s'assurer d'un accès aisé et sécurisé de la zone à réparer | X    | X    | X    |
|                                       | 1.3.3. Soulever le véhicule si nécessaire   | X    | X    | X    |
| 1.4. Ranger la zone de travail        | 1.4.1. Nettoyer les outillages, appareillages et ranger les pièces, outillages et produits        | X    | X    | X    |
|                                       | 1.4.2. Nettoyer la zone de travail  | X    | X    | X    |
|                                       | 1.4.3. Compléter la fiche de travail  | X    | X    | X    |

## ACTIVITÉ CLÉ 2

### IDENTIFIER LES DÉGÂTS ET PROPOSER LES RÉPARATIONS/REPLACEMENTS À EFFECTUER

| COMPETENCES<br>PROFESSIONNELLES                                | COMPETENCES<br>PROFESSIONNELLES<br>DÉTAILLÉES  | UAA1 | UAA2     | UAA3     |
|--|--|------|----------|----------|
| 2.1. Effectuer les contrôles et mesures de la carrosserie      | 2.1.1. Contrôler les ajourés des pièces de carrosserie, repérer les plis et déformations |      | <b>X</b> | <b>X</b> |
|  | 2.1.2. Réaliser des mesures simples  |      | <b>X</b> | <b>X</b> |
|  | 2.1.3. Contrôler le bon fonctionnement de fermeture des éléments ouvrants                |      | <b>X</b> | <b>X</b> |
| 2.2. Déterminer l'ensemble des dégâts de tôlerie               | 2.2.1. Interpréter le résultat des contrôles et mesures effectués                        |      | <b>X</b> | <b>X</b> |
|  | 2.2.2. Répertorier les dégâts de tôlerie   |      | <b>X</b> | <b>X</b> |
| 2.3. Formuler une proposition d'éléments à réparer / remplacer | 2.3.1. Formuler une proposition d'éléments à réparer / remplacer                         |      | <b>X</b> | <b>X</b> |

### ACTIVITÉ CLÉ 3

#### REPERER LES DEFAUTS DE GEOMETRIE DES ELEMENTS MECANQUES ET DE CHÂSSIS

| COMPETENCES<br>PROFESSIONNELLES   | COMPETENCES<br>PROFESSIONNELLES<br>DETAILLEES   | UAA1 | UAA2 | UAA3     |
|---|---|------|------|----------|
| 3.1. Exploiter les résultats d'un contrôle de géométrie des éléments mécaniques | 3.1.1. Interpréter les valeurs d'un rapport de géométrie  |      |      | <b>X</b> |
|   | 3.1.2. Transmettre les informations utiles  |      |      | <b>X</b> |
| 3.2. Contrôler l'alignement de la carrosserie                                   | 3.2.1. Identifier les déformations du châssis à l'aide d'un banc de redressage, de calibres ou de piges de mesure |      |      | <b>X</b> |
|   | 3.2.2. Vérifier le résultat de ses interventions  |      |      | <b>X</b> |

## ACTIVITÉ CLÉ 4

### DEBOSSULER ET/OU REMPLACER DES ELEMENTS DE CARROSSERIE

| COMPETENCES<br>PROFESSIONNELLES  | COMPETENCES<br>PROFESSIONNELLES<br>DETAILLEES                        | UAA1     | UAA2     | UAA3 |
|--|--|----------|----------|------|
| 4.1. Débosseler les éléments (aciers, aluminium) de carrosserie déformés | 4.1.1. Débosseler et aplanir la tôle                                 | <b>X</b> | <b>X</b> |      |
|  | 4.1.2. Effectuer les points de retrait où l'allongement est excessif |          | <b>X</b> |      |
| 4.2. Remplacer les éléments soudés de carrosserie                        | 4.2.1. Retirer des parties de tôles                                  |          | <b>X</b> |      |
|  | 4.2.2. Placer les nouvelles pièces et les ajuster au véhicule        |          | <b>X</b> |      |
| 4.3. Ajuster les nouvelles pièces  | 4.3.1. Assembler les nouvelles pièces                                |          | <b>X</b> |      |
|  | 4.3.2. Coller les nouvelles pièces                                   |          | <b>X</b> |      |
|  | 4.3.3. Riveter les nouvelles pièces                                  |          | <b>X</b> |      |
| 4.4. Placer/Poser de nouvelles pièces de tôleries sur mesure             | 4.4.1. Créer de nouvelles pièces sur mesure                          | <b>X</b> | <b>X</b> |      |
|  | 4.4.2. Fixer les nouvelles pièces                                    | <b>X</b> | <b>X</b> |      |
| 4.5. Étamer la tôle  | 4.5.1. Étamer la tôle  |          | <b>X</b> |      |

## ACTIVITÉ CLÉ 5

### REDRESSER ET/OU REMPLACER LES PIÈCES (ACIERS, ALUMINIUM) A L'AIDE D'UN BANC DE REDRESSAGE

| COMPETENCES PROFESSIONNELLES  | COMPETENCES PROFESSIONNELLES DETAILLEES  | UAA1 | UAA2     | UAA3     |
|---|--|------|----------|----------|
| 5.1. Déterminer la procédure de réparation et préparer le véhicule        | 5.1.1. Déterminer la nature et l'ordre des techniques de réparation / remplacement           |      |          | <b>X</b> |
|   | 5.1.2. Installer le véhicule sur le banc de redressage                                       |      |          | <b>X</b> |
| 5.2. Redresser le châssis ou la structure du véhicule                     | 5.2.1. Redresser le châssis ou la structure du véhicule                                      |      |          | <b>X</b> |
| 5.3. Ajuster et fixer les nouvelles pièces pilotées par gabarits ou piges | 5.3.1. Ajuster et fixer les nouvelles pièces pilotées par gabarits ou piges                  |      |          | <b>X</b> |
| 5.4. Assurer l'étanchéité et la protection de la carrosserie              | 5.4.1. Pulvériser des revêtements anti gravillonnage et de protection aux endroits sensibles |      | <b>X</b> |          |
|   | 5.4.2. Réaliser des joints d'étanchéité  |      | <b>X</b> |          |
| 5.5. Neutraliser la corrosion   | 5.5.1. Appliquer les produits anticorrosion  |      |          | <b>X</b> |

## EXIGENCES TRANSVERSALES

| COMPETENCES<br>PROFESSIONNELLES       | COMPETENCES<br>PROFESSIONNELLES<br>DETAILLEES                 | UAA1     | UAA2     | UAA3     |
|---------------------------------------|---|----------|----------|----------|
| Respecter les règles professionnelles | Respecter les règles liées à la sécurité                      | <b>X</b> | <b>X</b> | <b>X</b> |
|                                       | Respecter les règles liées à l'hygiène                        | <b>X</b> | <b>X</b> | <b>X</b> |
|                                       | Respecter les règles liées à l'ergonomie et la manutention    | <b>X</b> | <b>X</b> | <b>X</b> |
|                                       | Respecter les règles liées à la protection de l'environnement | <b>X</b> | <b>X</b> | <b>X</b> |
|                                       | Gérer son temps de travail                                    | <b>X</b> | <b>X</b> | <b>X</b> |

**REMARQUE** : Les dégâts de niveau

- 1 = Dégâts portant sur des éléments amovibles non structurels du véhicule
- 2 = Dégâts portant sur des éléments de la structure du véhicule sans déplacements de points de repère du châssis
- 3 = Dégâts portant sur des éléments de la structure du véhicule avec déplacements de points de repère du châssis

# UNITÉS D'ACQUIS D'APPRENTISSAGE (UAA) DU/DE LA TÔLIER.ÈRE EN CARROSSERIE

|              |  |
|--------------|--|
| <b>UAA 1</b> | <b>Remettre en état des éléments isolés de carrosserie en lien avec des dégâts de niveau 1</b> |
|--------------|--|

|  |                        |
|--|------------------------|
| <b>Compétences professionnelles</b><br><b>CP</b> | Voir tableau p.170-175 |
| <b>Activité clé</b><br><b>AC</b>                 | Voir tableau p.170-175 |

| <b>1.1. S'informer des tâches à réaliser</b>   |   |   |
|--|---|---|
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>1.1.1 Collecter toutes les sources d'information disponibles</b>  |   |   |
| - Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel entreprise et/ou constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation<br>- La terminologie professionnelle : termes usuels du métier | - Recueillir les données utiles (numérisés ou autres ...)<br>- S'informer auprès du responsable si nécessaire | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>1.1.2. Identifier les tâches à réaliser</b>   |   |   |
| - Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel entreprise et/ou constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation<br>- La terminologie professionnelle : termes usuels du métier | - Lister les différentes tâches à réaliser  | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |

| <b>1.2 Préparer la zone de travail (dégâts de niveau 1)</b>  |   |   |
|--|---|---|
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>1.2.1. Déplacer et protéger les véhicules à proximité si nécessaire</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les véhicules : types (break, berline ...), motorisation (essence, diesel, LPG, CNG, full électrique, hybride ...), marques</li> <li>- Le matériel de protection des véhicules : types (bâches, tentures, panneaux ...), description, utilité, mode d'utilisation</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Positionner les véhicules si nécessaire (les déplacer, les séparer ... pour les protéger)</li> <li>- Poser le mode de protection</li> </ul>  | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>1.2.2. Préparer l'outillage, les pièces et produits nécessaires (dégâts de niveau 1)</b>  |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'outillage, le matériel, les produits : types, utilité, mode d'utilisation</li> <li>- Les pièces, accessoires, éléments, équipements liés aux dégâts de carrosserie de niveau 1 : types, description, caractéristiques</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Identifier l'outillage, le matériel et les produits nécessaires</li> <li>- Tester les appareillages avant utilisation</li> <li>- Disposer adéquatement tous les éléments utiles aux tâches à réaliser</li> </ul>                                     | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>1.3. Préparer le véhicule</b>   |   |   |
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>1.3.1. Identifier le véhicule et les zones à réparer</b>  |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les véhicules : types (break, berline ...), motorisation (essence, diesel, LPG, CNG, full électrique, hybride ...), marques</li> <li>- Les éléments constitutifs du véhicule : types (carrosserie, caisse, mécanique et accessoires), description, caractéristiques</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Localiser le véhicule à réparer</li> <li>- Vérifier le numéro de châssis</li> <li>- Repérer les zones à réparer</li> </ul>   | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>1.3.2. Placer, protéger le véhicule et s'assurer d'un accès aisé et sécurisé de la zone à réparer</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- La fiche de travail : structure, contenu, objectif</li> <li>- Le lavage du véhicule : utilité, technique / matériel / produits, procédure (contenu et chronologie des étapes)</li> <li>- Le matériel de protection des véhicules : types (protections pour sièges, tapis de sol, volant, levier de vitesses, vitres, batterie, composants électriques ...), description, utilité, mode d'utilisation</li> <li>- Le positionnement du véhicule : mode, procédure, accessibilité, sécurisation</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Appliquer les consignes de la fiche de travail</li> <li>- Positionner le véhicule</li> <li>- Laver le véhicule</li> <li>- Poser les protections</li> <li>- Poser un appareil de maintien de charge si nécessaire (sauvegarde des données)</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

|   |   |   |
|---|---|---|
| <b>1.3.3. Soulever le véhicule si nécessaire</b>  |   |   |
| - Les points de levage (renfort de structure portante du véhicule)<br>- Les moyens de levage : types (pont, palan, girafe, béquilles ...), caractéristiques, mode d'utilisation   | - Positionner le véhicule sur le moyen de levage<br>- Sécuriser le véhicule<br>- Identifier les points de levage du véhicule<br>- Utiliser les moyens de levage   | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>1.4. Débosser et aplanir la tôle liée aux dégâts de niveau 1</b>   |   |   |
| <b>SAVOIRS</b>  | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>1.4.1. Débosser la tôle (dégâts de niveau 1)</b>   |   |   |
| - Les pièces de carrosserie liées aux dégâts de niveau 1 : types, description, caractéristiques<br>- Les matériaux : types (aciers) et caractéristiques<br>- Le débosselage :<br>. définition,<br>. outillage manuel (tas, marteau, leviers de débosselage ...) et électrique (multi-spot) : description, utilité, mode d'utilisation<br>. techniques<br>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation | - Déterminer la nature du matériau<br>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire (techniques de débosselage préconisées par le constructeur ...)<br>- Déterminer la technique et l'outillage de débosselage adaptés au matériau et/ou au type de dégâts de niveau 1<br>- Utiliser l'outillage<br>- Appliquer la technique de débosselage | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>1.5. Créer de nouvelles pièces sur mesure liées aux dégâts de tôlerie de niveau 1</b>  |   |   |
| <b>SAVOIRS</b>  | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>1.5.1 Créer de nouvelles pièces sur mesure (dégâts de niveau 1)</b>  |   |   |
| - La création de pièces sur mesure liées aux dégâts de tôlerie de niveau 1 :<br>. types, formes, matériaux<br>. préparation : observations, croquis, mesures ...<br>. réalisation (découpe, mise en forme) : techniques (cintrage, galbage, formage, pliage ...), matériel, procédure<br>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise,  | - Identifier le type de matériau et la forme de la nouvelle pièce<br>- Identifier les techniques et le matériel de mise en forme appropriés<br>- Donner forme à l'élément nouveau à l'aide des techniques   | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |

|  |  |   |
|--|--|---|
| au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation   |  |   |
| <b>1.5.2. Fixer les nouvelles pièces</b>   |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- La fixation de pièces créées sur mesure : techniques (soudage MAG, collage, cupro-brasage, soudure par résistance inverser), matériel, procédure</li> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Identifier la technique et le matériel de fixation adaptés</li> <li>- Utiliser le matériel</li> <li>- Appliquer la technique</li> </ul> | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |

| <b>1.6. Ranger la zone de travail (dégâts de niveau 1)</b>   |   |   |
|--|---|---|
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>1.6.1. Nettoyer les outillages, appareillages et ranger les pièces, outillages et produits (dégâts de niveau 1)</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'outillage, le matériel, les produits : types, utilité, mode d'utilisation</li> <li>- Les pièces, accessoires, éléments, équipements liés aux dégâts de carrosserie de niveau 1 : types, description, caractéristiques</li> <li>- Les modes de rangement : types (étagères, servantes, chariots ...), procédures spécifiques à l'atelier</li> <li>- Les produits et le matériel de nettoyage des outillages et appareillages : types, mode d'utilisation, technique d'application</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Trier les pièces, accessoires, éléments, équipements liés aux dégâts de carrosserie de niveau 1</li> <li>- Appliquer les instructions de rangement régissant l'atelier</li> <li>- Utiliser le matériel et les produits spécifiques au nettoyage des outillages et appareillages</li> </ul> | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>1.6.2. Nettoyer la zone de travail</b>  |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les produits et le matériel de nettoyage de la zone de travail : types, mode d'utilisation, technique d'application</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Utiliser les produits spécifiques au nettoyage de la zone de travail</li> <li>- Utiliser le matériel spécifique au nettoyage de la zone de travail</li> </ul>  | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>1.6.3. Compléter la fiche de travail</b>  |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les documents spécifiques à l'entreprise : types (fiche de travail, PC et logiciel entreprise ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Communiquer les informations utiles au responsable, oralement et/ou par écrit</li> <li>- Remplir la fiche de travail (support manuel ou informatique) pour les tâches réalisées</li> </ul>   | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |

|  |  |   |
|--|--|---|
| - La terminologie professionnelle : termes usuels du métier  | - Utiliser une terminologie professionnelle  |   |
| <b>1.G. Respecter les règles professionnelles (dégâts de niveau 1)</b>   |  |   |
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>1.7.1. Respecter les règles liées à la sécurité (dégâts de niveau 1)</b>  |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- La sécurité professionnelle : éléments de législation, de réglementation, de protection et prévention au travail (Code du bien-être au travail)</li> <li>- La sécurité : <ul style="list-style-type: none"> <li>. la protection individuelle et collective (E.P.I., E.P.C.)</li> <li>. les mesures de prévention et de protection</li> <li>. les règles</li> <li>. les fiches de sécurité, l'étiquetage des produits (pictogrammes ...)</li> </ul> </li> <li>- Les risques engendrés par l'utilisation des outils, des produits et/ou des situations liés aux travaux <ul style="list-style-type: none"> <li>. de préparation du travail et au rangement</li> <li>. de débosselage de pièces</li> <li>. de création et fixation de pièces sur mesure</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Utiliser les équipements de protection individuelle requis pour le poste de travail</li> <li>- Utiliser les équipements de protection collective requis pour le poste de travail</li> <li>- Adopter une attitude de prévention des situations dangereuses</li> <li>- Appliquer les règles d'utilisation des produits suivant les pictogrammes et les fiches de sécurité des produits</li> <li>- Appliquer les mesures de sécurité des équipements et outillages spécifiques édictées par les constructeurs : engins de levage, airbags, prétensionneurs, éléments comprimés (ressorts), pistolet de pulvérisation ...</li> <li>- Appliquer les règles de sécurité propres à chaque type de véhicule (essence, diesel, LPG, CNG, VEH ...)</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>1.7.2. Respecter les règles liées à l'hygiène</b>   |  |   |
| La sécurité et l'hygiène professionnelle : éléments de législation, de réglementation, de protection et prévention au travail (Code du bien-être au travail)   | Appliquer les règles d'hygiène professionnelle   | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires         |
| <b>1.7.3. Respecter les règles liées à l'ergonomie et la manutention</b>   |  |   |
| L'ergonomie et la manutention : principes de base  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lever, porter les charges pondéreuses et encombrantes dans le respect des règles de manutention</li> <li>- Appliquer les règles d'ergonomie au travail</li> </ul>   | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>1.7.4. Respecter les règles liées à la protection de l'environnement</b>  |  |   |
| La protection de l'environnement : types de déchets (solide, liquide ...), identification, classification, mode de stockage et d'évacuation  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Identifier les déchets</li> <li>- Appliquer la réglementation dans le cadre du stockage et de l'évacuation des déchets</li> </ul>   | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

**1.7.5. Gérer son temps de travail**

Le R.O.I., les règles régissant l'atelier

- Appliquer les règles spécifiques à l'atelier
- Réaliser les tâches dans les délais impartis

Autonomie d'exécution  
Application complexe - Situations similaires

## CONTEXTE D'EVALUATION UAA 1

### Eléments critiques de contexte (ou contraintes) :

#### Tâches :

- Débosser et aplanir des éléments de carrosserie déformés
- Placer/poser de nouvelles pièces de tôlerie

#### Mise en situation :

- Situation réelle pratique (intra ou extra-muros) pour toutes les tâches

#### Complexité :

- Dégâts et éléments de carrosserie de niveau 1 (cfr. liste dégâts de niveau 1 dans Cop-02/UAA 1)
- Dégâts légers (plis et déformations), sans allongement, sans point de retrait – Surface de maximum 10X10 cm<sup>2</sup> (profondeur) – enfoncement de la tôle d'environ 5 mm à 10 mm maximum
- Débosselage à l'aide de : marteau et tas, lime à planer, maillet en bois et/ou caoutchouc ou tout autre outil manuel
- Façonnage d'un morceau d'élément (aile, coin de bas de porte, bas de caisse...) par pliage et galbage
- Fixation par soudage semi-automatique (Inverter)
- En fin de prestation, les outillages et appareillages sont nettoyés ; les pièces, outillages et produits sont rangés selon les procédures spécifiques à l'atelier
- Respect des règles professionnelles (sécurité, hygiène, ergonomie/manutention, environnement, gestion du temps)

#### Autonomie :

Autonomie d'exécution pour toutes les tâches

#### Temps de réalisation :

- A fixer par l'OEF (organisme d'enseignement et de formation)

#### Conditions de réalisation (à fournir à l'apprenant) :

- L'équipement, les machines et l'outillage adéquats (cf. COPROFOR-05/UAA4)
- Fiche de travail, documentation, consignes adaptées

**Remarque :** Les éléments critiques du contexte (contraintes) sont à destination des concepteurs d'épreuves ! Bien entendu, lors de la conception des épreuves d'évaluation, les concepteurs veilleront à formuler les tâches, consignes ... à communiquer aux candidats en tenant compte du degré d'autonomie et de complexité attendus.

## CADRE DE REFERENCE D'EVALUATION UAA 1

| CRITERES INCONTOURNABLES   | INDICATEURS GLOBALISANTS INCONTOURNABLES  | Réussite de l'IG<br>Oui/Non |
|--|---|-----------------------------|
| <b>Critère 1</b> : Conformité de la production                           | 1.1. Les éléments de carrosserie déformés ont retrouvé leur forme initiale  | .....                       |
|  | 1.2. Les nouvelles pièces de tôlerie sont façonnées et soudées correctement   | .....                       |
|  | 1.3. La zone de travail est rangée selon les consignes  | .....                       |
|  | 1.4. L'ensemble des tâches est effectué dans les délais impartis  | .....                       |
| <b>Critère 2</b> : Cohérence de la démarche                              | 2.1. Les informations utiles sont collectées, décodées  | .....                       |
|  | 2.2. La zone de travail, l'élément, le poste de travail sont préparés   | .....                       |
|  | 2.3. Les techniques, matériels et outils sont adaptés à la situation et aux consignes   | .....                       |
|  | 2.4. La chronologie des opérations est respectée  | .....                       |
| <b>Critère 3</b> : Respect des règles (hygiène, sécurité, environnement) | 3.1. Les règles d'hygiène, de sécurité sont appliquées à l'égard du matériel, des produits, de la zone de travail - Les règles de protection de l'environnement sont appliquées | .....                       |
|  | 3.2. Les règles d'hygiène, de sécurité, d'ergonomie et de manutention sont appliquées à son propre égard  | .....                       |

### REMARQUES : Pistes de décomposition d'indicateurs globalisants en indicateurs opérationnels

- 1.1 Point bas maximum de 1 mm – Pas de point haut
- 1.2. Galbe de la pièce initiale retrouvé – Aspect pénétration soudure (régularité, absence de trous,...) – Le poste de soudage est correctement réglé
- 1.3. Outillages/appareillages nettoyés – pièces, outillages et produits rangés – instructions de rangement de l'atelier respectées – zone de travail nettoyée – fiche de travail complétée...
- 2.2. Véhicules à proximité déplacés et protégés – outillage, matériel, pièces et produits adaptés sont identifiés et préparés – véhicule identifié, placé, protégé, et soulevé si nécessaire...
- 2.4. La chronologie des opérations est identifiée et respectée – Les techniques (débosselage, création et fixation de nouvelles pièces) sélectionnées sont appliquées dans le respect des procédures – Les matériaux et produits sont utilisés de manière adéquate...

#### Seuil de réussite :

- ✓ Les conditions de réussite sont déterminées par le cadre de référence d'évaluation S.F.M.Q. :
  - o un critère est réussi si tous les indicateurs globalisants sont réussis,
  - o la situation d'évaluation représentative est réussie si tous les critères sont réussis.
- ✓ Le seuil de réussite est déterminé par les OEF : Les modalités de mesure de chaque indicateur globalisant seront déterminées par les OEF en fonction de l'épreuve qu'ils construiront dans le respect des éléments critiques du contexte précisés à la page « Situation d'évaluation »

## Glossaire UAA1 :

- **E.P.C.** : Equipement de Protection Collective
- **E.P.I.** : Equipement de Protection Individuelle
- **Leviers** : Outillage utilisé également pour le dégrêlage et qui convient aussi à la remise en état des aciers modernes
- **Outils de débosselage** : outils manuels (tas, marteau, leviers ...) ou électriques (permettant entre autre le redressage par l'extérieur)
- **VEH** : Véhicule Electrique Hybride

### Dégâts de niveau 1 :

- Dégâts portant sur des éléments amovibles non structurels du véhicule.

Les pièces de carrosserie de niveau 1 = pièces de carrosserie amovibles : ailes boulonnées, pièces rivetées / collées / non soudées, éléments ouvrants (porte, hayon, capot, coffre ...).

Les techniques de débosselage = débosser / aplanir la tôle au marteau et au tas, à l'aide du multispot, à l'aide de leviers de débosselage

Création et fixation de nouvelles pièces sur mesure :

- Pièces : tôles de soubassement de petite dimension
- Réalisation : découpe, mise en forme par différentes techniques : cintrage, galbage, formage, pliage ...
- Fixation par soudage MAG, collage, cupro-brasage, soudure par résistance inverser

|              |  |
|--------------|--|
| <b>UAA 2</b> | <b>Remettre en état la carrosserie d'un véhicule en lien avec des dégâts de niveau 2</b> |
|--------------|--|

|  |                        |
|--|------------------------|
| <b>Compétences professionnelles</b><br><b>CP</b> | Voir tableau p.170-175 |
| <b>Activité clé</b><br><b>AC</b>                 | Voir tableau p.170-175 |

| <b>2.1 S'informer des tâches à réaliser</b>  |   |   |
|--|---|---|
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>2. 1.1 Collecter toutes les sources d'information disponibles</b>   |   |   |
| - Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel entreprise et/ou constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation<br>- La terminologie professionnelle : termes usuels du métier | - Recueillir les données utiles (numérisés ou autres ...)<br>- S'informer auprès du responsable si nécessaire | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>2. 1.2. Identifier les tâches à réaliser</b>  |   |   |
| - Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel entreprise et/ou constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation<br>- La terminologie professionnelle : termes usuels du métier | - Lister les différentes tâches à réaliser  | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |

| <b>2.2. Préparer la zone de travail (dégâts de niveau 2)</b>   |   |   |
|--|---|---|
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>2.2.1. Déplacer et protéger les véhicules à proximité si nécessaire</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les véhicules : types (break, berline ...), motorisation (essence, diesel, LPG, CNG, full électrique, hybride ...), marques</li> <li>- Le matériel de protection des véhicules : types (bâches, tentures, panneaux ...), description, utilité, mode d'utilisation</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Positionner les véhicules si nécessaire (les déplacer, les séparer ... pour les protéger)</li> <li>- Poser le mode de protection</li> </ul>  | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>2.2.2. Préparer l'outillage, les pièces et produits nécessaires (dégâts de niveau 2)</b>  |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'outillage, le matériel, les produits : types, utilité, mode d'utilisation</li> <li>- Les pièces, accessoires, éléments, équipements liés aux dégâts de carrosserie de niveau 2 : types, description, caractéristiques</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Identifier l'outillage, le matériel et les produits nécessaires</li> <li>- Tester les appareillages avant utilisation</li> <li>- Disposer adéquatement tous les éléments utiles aux tâches à réaliser</li> </ul>                                     | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>2.3. Préparer le véhicule</b>   |   |   |
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>2.3.1. Identifier le véhicule et les zones à réparer</b>  |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les véhicules : types (break, berline ...), motorisation (essence, diesel, LPG, CNG, full électrique, hybride ...), marques</li> <li>- Les éléments constitutifs du véhicule : types (carrosserie, caisse, mécanique et accessoires), description, caractéristiques</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Localiser le véhicule à réparer</li> <li>- Vérifier le numéro de châssis</li> <li>- Repérer les zones à réparer</li> </ul>   | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>2.3.2. Placer, protéger le véhicule et s'assurer d'un accès aisé et sécurisé de la zone à réparer</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- La fiche de travail : structure, contenu, objectif</li> <li>- Le lavage du véhicule : utilité, technique/matériel / produits, procédure (contenu et chronologie des étapes)</li> <li>- Le matériel de protection des véhicules : types (protections pour sièges, tapis de sol, volant, levier de vitesses, vitres, batterie, composants électriques ...), description, utilité, mode d'utilisation</li> <li>- Le positionnement du véhicule : mode, procédure, accessibilité, sécurisation</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Appliquer les consignes de la fiche de travail</li> <li>- Positionner le véhicule</li> <li>- Laver le véhicule</li> <li>- Poser les protections</li> <li>- Poser un appareil de maintien de charge si nécessaire (sauvegarde des données)</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

|   |  |   |
|---|--|---|
|   |  |   |
| <b>2.3.3. Soulever le véhicule si nécessaire</b>  |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les points de levage (renfort de structure portante du véhicule)</li> <li>- Les moyens de levage : types (pont, palan, girafe, béquilles ...), caractéristiques, mode d'utilisation</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Positionner le véhicule sur le moyen de levage</li> <li>- Sécuriser le véhicule</li> <li>- Identifier les points de levage du véhicule</li> <li>- Utiliser les moyens de levage</li> </ul>  | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>2.4. Effectuer les contrôles et mesures de la carrosserie impactée par les dégâts de niveau 2</b>  |  |   |
| <b>SAVOIRS</b>  | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>2.4.1. Contrôler les ajourés des pièces de carrosserie, repérer les plis et déformations (dégâts de niveau 2)</b>  |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel entreprise et/ou constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les pièces de carrosserie : types (pièces liées aux dégâts de carrosserie de niveau 2), dénomination, description, caractéristiques</li> <li>- Les dégâts de carrosserie : types (dégâts de carrosserie de niveau 2), dénomination, caractéristiques</li> <li>- Les matériaux : types (aluminium, aciers, matériaux synthétiques ...), caractéristiques, propriétés</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les fiches techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>Identifier les pièces de carrosserie liées aux dégâts de carrosserie de niveau 2</li> <li>- Identifier les matériaux</li> <li>- Repérer les anomalies</li> <li>- Comparer les ajourés à l'aide de jauges si nécessaire</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>2.4.2. Réaliser des mesures simples</b>  |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les mesures simples : <ul style="list-style-type: none"> <li>. types : longueurs, largeurs, hauteurs, angles ...</li> <li>. caractéristiques, utilité</li> <li>. calcul de base (+, -, x, :, %, règle de trois)</li> <li>. unités : types et conversion</li> <li>. matériel : types (compas à pige, mètre, niveau ...), description, mode d'utilisation</li> <li>. procédures</li> </ul> </li> <li>- La transmission des informations : mode (oral, écrit), support (documents professionnels numérisés ou autres), procédures</li> <li>- Les termes techniques : terminologie professionnelle, définitions</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Utiliser les outils de mesures</li> <li>- Effectuer les mesures utiles</li> <li>- Communiquer les résultats de mesures oralement et/ou par écrit (support manuel ou informatique) au responsable</li> <li>- Utiliser une terminologie professionnelle</li> </ul>  | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

### 2.4.3. Contrôler le bon fonctionnement de fermeture des éléments ouvrants

|  |   |   |
|--|---|---|
| - Contrôler le bon fonctionnement de fermeture des éléments ouvrants | - Les éléments ouvrants : types (porte, hayon, capot, coffre ...), description, mode de fonctionnement<br>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel entreprise et/ou constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
|--|---|---|

## 2.4. Déterminer l'ensemble des dégâts de tôlerie de niveau 2

### SAVOIRS

### APTITUDES

### AUTONOMIE

#### 2.4.1. Interpréter le résultat des contrôles et mesures effectués (dégâts de niveau 2)

|  |   |   |
|--|---|---|
| - Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise et/ou constructeur...), structure, contenu, mode d'utilisation<br>- Les contrôles et mesures effectués dans le cadre des dégâts de tôlerie de niveau 2 : types, caractéristiques, mode d'exploitation | - Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire<br>- Identifier les dégâts de tôlerie de niveau 2 sur base des résultats de contrôles, mesures et références techniques | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
|--|---|---|

#### 2.4.2. Répertoire les dégâts de tôlerie (dégâts de niveau 2)

|   |  |   |
|---|--|---|
| - La cinématique de l'accident : notions élémentaires (recherche du point d'impact et de ses implications)<br>- Les dégâts de tôlerie : types (dégâts de carrosserie de niveau 2), dénomination, caractéristiques | - Identifier des dégâts possibles de niveau 2 (non apparents avant démontage) sur base de la cinématique de l'accident | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
|---|--|---|

## 2.5. Formuler une proposition d'éléments à réparer / remplacer dans le cadre des dégâts de niveau 2

### SAVOIRS

### APTITUDES

### AUTONOMIE

#### 2.5.1. Formuler une proposition d'éléments à réparer / remplacer (dégâts de niveau 2)

|   |   |   |
|---|---|---|
| - Le traitement des dégâts (réparation ou remplacement) :<br>. les éléments liés aux dégâts de tôlerie de niveau 2 : types, dénomination, description, caractéristiques<br>. les matériaux : types (aciers)<br>. les méthodes de réparations : débosselage, création de pièces, redressage...<br>. les contraintes de réparation : niveau de difficulté, temps nécessaire ... | - Dresser la liste des dégâts de tôlerie de niveau 2<br>- Communiquer la liste des dégâts de tôlerie oralement et/ou par écrit (support manuel et/ou informatique) au responsable<br>- Soumettre des propositions de réparations / remplacements au responsable<br>- Argumenter les propositions sur base des observations, informations (normes de constructeur)<br>...<br>- Utiliser une terminologie professionnelle | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
|---|---|---|

|  |   |   |
|--|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- La transmission des informations : mode (oral, écrit), support (documents professionnels numérisés ou autres), procédures</li> <li>- Les termes techniques : terminologie professionnelle, définitions</li> </ul>   |   |   |
| <b>2.6. Débosser les éléments (aciers, aluminium) de carrosserie déformés par des dégâts de niveau 2</b>   |   |   |
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>2.6.1. Débosser et aplanir la tôle (dégâts de niveau 2)</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les pièces de carrosserie liées aux dégâts de niveau 2 : types, description, caractéristiques</li> <li>- Les matériaux : types (aciers) et caractéristiques</li> <li>- Le débosselage : <ul style="list-style-type: none"> <li>. définition,</li> <li>. outillage manuel (tas, marteau, leviers de débosselage ...) et électrique (multi-spotter) : description, utilité, mode d'utilisation</li> <li>. techniques</li> </ul> </li> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Déterminer la nature du matériau</li> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire (techniques de débosselage préconisées par le constructeur ...)</li> <li>- Déterminer la technique et l'outillage de débosselage adaptés au matériau et/ou au type de dégâts de niveau 2</li> <li>- Utiliser l'outillage</li> <li>- Appliquer la technique de débosselage</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>2.6.2. Effectuer les points de retrait où l'allongement est excessif</b>  |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les matériaux : types (aciers) et caractéristiques</li> <li>- Les techniques de retrait : type, outillage (description, utilité, mode d'utilisation)</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Détecter l'endroit des points de retrait visuellement et/ou par le toucher</li> <li>- Déterminer la technique et l'outillage de retrait adaptés au matériau</li> <li>- Utiliser l'outillage</li> <li>- Appliquer la technique de retrait</li> </ul>  | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

| 2.7. Remplacer les éléments soudés de carrosserie liées aux dégâts de niveau 2  |   |   |
|---|---|---|
| SAVOIRS   | APTITUDES   | AUTONOMIE   |
| <b>2.7.1. Retirer des parties de tôles</b>  |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel entreprise et/ou constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les éléments de carrosserie liés aux dégâts de tôlerie de niveau 2</li> <li>- Les matériaux : types (aciers) et caractéristiques</li> <li>- Le retrait de parties de tôles : techniques (sciage, burinage, polissage, forage,...), matériel et procédures</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire (prescriptions du constructeur)</li> <li>- Identifier la(les) technique(s) appropriée(s) de retrait de parties de tôles</li> <li>- Choisir le matériel adapté aux dégâts</li> <li>- Appliquer la(les) technique(s) de retrait de parties de tôles</li> </ul>   | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>2.7.2. Placer les nouvelles pièces et les ajuster au véhicule</b>  |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel entreprise et/ou constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les éléments de carrosserie liés aux dégâts de tôlerie de niveau 2</li> <li>- Les matériaux : types (aciers) et caractéristiques</li> <li>- La préparation de l'assemblage : utilité (mise à blanc des zones d'accostage), techniques (limage, ponçage, fraisage, meulage ...), matériel, procédures</li> <li>- L'assemblage des nouvelles pièces de tôlerie : techniques (soudage MAG, collage, cupro-brasage, soudage par résistance inverser), matériel, procédures</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire (prescriptions du constructeur)</li> <li>- Identifier la(les) technique(s) d'assemblage</li> <li>- Etablir la chronologie des étapes</li> <li>- Choisir le matériel adapté</li> <li>- Appliquer la(les) technique(s) de préparation d'assemblage</li> <li>- Appliquer la(les) technique(s) d'assemblage</li> <li>- Veiller à préserver les caractéristiques mécaniques de solidité des pièces</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

## 2.8. Ajuster les nouvelles pièces liées aux dégâts de niveau 2

| SAVOIRS  | APTITUDES   | AUTONOMIE   |
|--|---|---|
| <b>2.8.1. Assembler les nouvelles pièces</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel entreprise et/ou constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les éléments de carrosserie liés aux dégâts de tôlerie de niveau 2 :</li> <li>- Les matériaux : types (aciers) et caractéristiques</li> <li>- Les éléments à assembler : types (revêtement de la visserie, couple de serrage ...), techniques, matériel et procédures</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire (prescriptions du constructeur)</li> <li>- Déterminer la technique d'assemblage appropriée</li> <li>- Choisir le matériel adapté en fonction des prescriptions du constructeur</li> <li>- Appliquer la technique d'assemblage</li> </ul>       | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>2.8.2. Coller les nouvelles pièces</b>  |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel entreprise et/ou constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les éléments de carrosserie liés aux dégâts de tôlerie de niveau 2 : types (aile arrière, pavillon de toit ...) selon le constructeur</li> <li>- Les matériaux : types (aciers) et caractéristiques</li> <li>- Le collage :                             <ul style="list-style-type: none"> <li>. technique, outils</li> <li>. produits : types (colle Epoxy, polyuréthane ...), caractéristiques</li> <li>. procédure (préparation ...)</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire (prescriptions du constructeur)</li> <li>- Déterminer la technique de collage et le matériel adaptés aux éléments</li> <li>- Choisir le type de colle appropriée</li> <li>- Appliquer la technique de collage</li> </ul>                       | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>2.8.3. Riveter les nouvelles pièces</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel entreprise et/ou constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les éléments de carrosserie liés aux dégâts de tôlerie de niveau 2: types (aile arrière/avant,...)</li> <li>- Les matériaux : types (aciers), _caractéristiques, propriétés,</li> <li>- Le rivetage :                             <ul style="list-style-type: none"> <li>. technique et procédure,</li> <li>. outils et produits : types et caractéristiques)</li> </ul> </li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire (prescriptions du constructeur)</li> <li>- Repérer les éléments à riveter</li> <li>- Déterminer la technique de rivetage adaptée</li> <li>- Choisir le matériel de rivetage approprié</li> <li>- Appliquer la technique de rivetage</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

| . procédure de mise en œuvre du produit concerné)   |   |   |
|---|---|---|
| 2.J. Placer/Poser de nouvelles pièces de tôleries sur mesure liées aux dégâts de niveau 2   |   |   |
| SAVOIRS   | APTITUDES   | AUTONOMIE   |
| 2.9.1. Créer de nouvelles pièces sur mesure (dégâts de niveau 2)  |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- La création de pièces sur mesure liées aux dégâts de tôlerie de niveau 2 :               <ul style="list-style-type: none"> <li>. types, formes, matériaux</li> <li>. préparation : observations, croquis, mesures ...</li> <li>. réalisation (découpe, mise en forme) : techniques (cintrage, galbage, formage, pliage ...), matériel, procédure</li> </ul> </li> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Identifier le type de matériau et la forme de la nouvelle pièce</li> <li>- Identifier les techniques et le matériel de mise en forme appropriés</li> <li>- Donner forme à l'élément nouveau à l'aide des techniques</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| 2.9.2. Fixer les nouvelles pièces   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- La fixation de pièces créées sur mesure : techniques (soudage MAG, collage, cupro-brasage, soudure par résistance inverter), matériel, procédure</li> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise, au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Identifier la technique et le matériel de fixation adaptés</li> <li>- Utiliser le matériel</li> <li>- Appliquer la technique</li> </ul>  | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

| 2.10. Etamer la tôle  |   |   |
|---|---|---|
| SAVOIRS   | APTITUDES   | AUTONOMIE   |
| 2.10.1. Etamer la tôle  |   |   |
| <p>L'étamage :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- définition, finalité (couvrir un défaut, cacher/colmater une soudure, donner la forme originale ...)</li> <li>- support : nature, forme, matériaux (aciers)</li> <li>- procédure : nature et ordre chronologique des étapes (préparation, application de pâte, brunissage, essuyage, application d'étain, lissage, limage, finition)</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Identifier le matériel et les produits d'étamage appropriés</li> <li>- Utiliser le matériel et les produits</li> <li>- Appliquer la technique d'étamage</li> <li>- Respecter l'ordre chronologique des étapes</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

|   |   |   |
|---|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- produits : types (pâte à étamer, baguette d'étain (alliage Sn et Pb)), caractéristiques, mode d'utilisation</li> <li>- matériel : chalumeau, pinceau, spatule, matériel de ponçage ...</li> </ul>  |   |   |
| <b>2.11. Assurer l'étanchéité et la protection de la carrosserie</b>  |   |   |
| <b>SAVOIRS</b>  | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>2.11.1. Pulvériser des revêtements anti gravillonnage et de protection aux endroits sensibles</b>  |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel entreprise et/ou constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les revêtements anti gravillonnage (insonorisants) et de protection : <ul style="list-style-type: none"> <li>. types, description, rôle, localisation (passage de roue, panneaux de fond ...)</li> <li>. matériel, produits : types (pistolet, pompe, cartouche ...), description, mode d'utilisation</li> <li>. produits : types, caractéristiques, mode d'utilisation</li> <li>. technique d'application</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources d'information (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Identifier le type de revêtement et de protection approprié sur base des observations, informations, des effets attendus ...</li> <li>- Identifier la technique et le matériel de pulvérisation appropriés</li> <li>- Utiliser le matériel (réglage de pistolet ...)</li> <li>- Appliquer la technique (pulvérisation uniforme ...)</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>2.11.2. Réaliser des joints d'étanchéité</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel entreprise et/ou constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les joints d'étanchéité : <ul style="list-style-type: none"> <li>. types, description, rôle (éviter l'infiltration d'eau et l'oxydation), localisation</li> <li>. matériel, produits : types, caractéristiques, mode d'utilisation et technique d'application</li> <li>. procédure : contenu et ordre des étapes</li> </ul> </li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources d'information (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Identifier le type de joint d'étanchéité approprié sur base des observations, informations, des effets attendus ...</li> <li>- Utiliser le matériel</li> <li>- Appliquer la technique</li> <li>- Appliquer la procédure</li> <li>- Contrôler visuellement l'étanchéité des joints</li> </ul>   | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

## 2.12. Ranger la zone de travail (dégâts de niveau 2)

| SAVOIRS  | APTITUDES   | AUTONOMIE   |
|--|---|---|
| <b>2.12.1. Nettoyer les outillages, appareillages et ranger les pièces, outillages et produits (dégâts de niveau 2)</b>  |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'outillage, le matériel, les produits : types, utilité, mode d'utilisation</li> <li>- Les pièces, accessoires, éléments, équipements liés aux dégâts de carrosserie de niveau 2 : types, description, caractéristiques</li> <li>- Les modes de rangement : types (étagères, servantes, chariots ...), procédures spécifiques à l'atelier</li> <li>- Les produits et le matériel de nettoyage des outillages et appareillages : types, mode d'utilisation, technique d'application</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Trier les pièces, accessoires, éléments, équipements liés aux dégâts de carrosserie de niveau 2</li> <li>- Appliquer les instructions de rangement régissant l'atelier</li> <li>- Utiliser le matériel et les produits spécifiques au nettoyage des outillages et appareillages</li> </ul> | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>2.12.2. Nettoyer la zone de travail</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les produits et le matériel de nettoyage de la zone de travail : types, mode d'utilisation, technique d'application</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Utiliser les produits spécifiques au nettoyage de la zone de travail</li> <li>- Utiliser le matériel spécifique au nettoyage de la zone de travail</li> </ul>  | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>2.12.3. Compléter la fiche de travail</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les documents spécifiques à l'entreprise : types (fiche de travail, PC et logiciel entreprise ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- La terminologie professionnelle : termes usuels du métier</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Communiquer les informations utiles au responsable, oralement et/ou par écrit</li> <li>- Remplir la fiche de travail (support manuel ou informatique) pour les tâches réalisées</li> <li>- Utiliser une terminologie professionnelle</li> </ul>  | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |

## 2.13. Respecter les règles professionnelles (dégâts de niveau 2)

| SAVOIRS   | APTITUDES   | AUTONOMIE   |
|---|---|---|
| <b>2.13.1. Respecter les règles liées à la sécurité (dégâts de niveau 2)</b>  |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- La sécurité professionnelle : éléments de législation, de réglementation, de protection et prévention au travail (Code du bien-être au travail)</li> <li>- La sécurité :                             <ul style="list-style-type: none"> <li>. la protection individuelle et collective (E.P.I., E.P.C.)</li> <li>. les mesures de prévention et de protection</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Utiliser les équipements de protection individuelle requis pour le poste de travail</li> <li>- Utiliser les équipements de protection collective requis pour le poste de travail</li> <li>- Adopter une attitude de prévention des situations dangereuses</li> </ul> | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |

|  |   |   |
|--|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>. les règles</li> <li>. les fiches de sécurité, l'étiquetage des produits (pictogrammes ...)</li> <li>- Les risques engendrés par l'utilisation des outils, des produits et/ou des situations liés aux travaux <ul style="list-style-type: none"> <li>. préparation du travail et au rangement</li> <li>. de détermination des dégâts et à la formulation de proposition d'interventions <ul style="list-style-type: none"> <li>. de débosselage ou remplacement de pièces</li> <li>. d'étanchéité et de protection (insonorisation ...) de la carrosserie</li> </ul> </li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Appliquer les règles d'utilisation des produits suivant les pictogrammes et les fiches de sécurité des produits</li> <li>- Appliquer les mesures de sécurité des équipements et outillages spécifiques édictées par les constructeurs : engins de levage, airbags, prétensionneurs, éléments comprimés (ressorts), pistolet de pulvérisation ...</li> <li>- Appliquer les règles de sécurité propres à chaque type de véhicule (essence, diesel, LPG, CNG, VEH ...)</li> </ul> |   |
| <b>2.13.2. Respecter les règles liées à l'hygiène</b>  |   |   |
| La sécurité et l'hygiène professionnelle : éléments de législation, de réglementation, de protection et prévention au travail (Code du bien-être au travail)   | Appliquer les règles d'hygiène professionnelle  | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>2.13.3. Respecter les règles liées à l'ergonomie et la manutention</b>  |   |   |
| L'ergonomie et la manutention : principes de base  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lever, porter les charges pondéreuses et encombrantes dans le respect des règles de manutention</li> <li>- Appliquer les règles d'ergonomie au travail</li> </ul>  | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>2.13.4. Respecter les règles liées à la protection de l'environnement</b>   |   |   |
| La protection de l'environnement : types de déchets (solide, liquide ...), identification, classification, mode de stockage et d'évacuation  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Identifier les déchets</li> <li>- Appliquer la réglementation dans le cadre du stockage et de l'évacuation des déchets</li> </ul>  | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>2.13.5. Gérer son temps de travail</b>  |   |   |
| Le R.O.I., les règles régissant l'atelier  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Appliquer les règles spécifiques à l'atelier</li> <li>- Réaliser les tâches dans les délais impartis</li> </ul>  | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |

## CONTEXTE D'EVALUATION UAA 2

### Eléments critiques de contexte (ou contraintes) :

#### Tâches :

- Lister les éléments à remplacer ou à réparer
- Débosseler et/ou remplacer des éléments de carrosserie
- Assurer l'étanchéité et la protection de la carrosserie

#### Mise en situation :

- Situation réelle pratique (intra ou extra-muros) pour toutes les tâches

#### Complexité :

- Dégâts et éléments de carrosserie de niveau 2 (cfr. Liste dégâts de niveau 2 dans Cop-02/UAA2)
- Identification des dégâts par : contrôle visuel des ajourés, comparaison des ajourés par mesure ou avec jauges d'épaisseur
- Remplacement d'éléments de carrosserie sans déplacements de points repère du châssis
- Eléments soudés et boulonnés de carrosserie, avec traction sans devoir recourir au plan du constructeur : soudage MAG bord à bord, collage, cupro-brasage pulsé avec recouvrement bord à bord, recouvrement soudé par points de résistance Inverter
- Joints d'étanchéité semblables à ceux d'origine
- En fin de prestation, les outillages et appareillages sont nettoyés ; les pièces, outillages et produits sont rangés selon les procédures spécifiques à l'atelier
- Respect des règles professionnelles (sécurité, hygiène, ergonomie/manutention, environnement, gestion du temps)

#### Autonomie :

Autonomie d'exécution pour toutes les tâches

#### Temps de réalisation :

- A fixer par l'OEF (organisme d'enseignement et de formation)

#### Conditions de réalisation (à fournir à l'apprenant) :

- L'équipement, les machines et l'outillage adéquats (cf. COPROFOR-05/UAA4)
- Fiche de travail, documentation, consignes adaptées

**Remarque :** Les éléments critiques du contexte (contraintes) sont à destination des concepteurs d'épreuves ! Bien entendu, lors de la conception des épreuves d'évaluation, les concepteurs veilleront à formuler les tâches, consignes ... à communiquer aux candidats en tenant compte du degré d'autonomie et de complexité attendus.

## CADRE DE REFERENCE D'EVALUATION UAA 2

| CRITERES INCONTOURNABLES   | INDICATEURS GLOBALISANTS INCONTOURNABLES  | Réussite de l'IG<br>Oui/Non |
|--|---|-----------------------------|
| <b>Critère 1</b> : Conformité de la production                           | 1.1. La proposition d'éléments à réparer/remplacer est adéquate   | .....                       |
|  | 1.2. Les éléments de carrosserie déformés sont débosselés et/ou remplacés   | .....                       |
|  | 1.3. L'étanchéité et la protection de la carrosserie sont assurées  | .....                       |
|  | 1.4. La zone de travail est rangée selon les consignes  | .....                       |
|  | 1.5. L'ensemble des tâches est effectué dans les délais impartis  | .....                       |
| <b>Critère 2</b> : Cohérence de la démarche                              | 2.1. Les informations utiles sont collectées, décodées  | .....                       |
|  | 2.2. La zone de travail, le véhicule, le poste de travail sont préparés   | .....                       |
|  | 2.3. Les techniques, matériels et outils sont adaptés à la situation et aux consignes   | .....                       |
|  | 2.4. La chronologie des opérations est respectée  | .....                       |
| <b>Critère 3</b> : Respect des règles (hygiène, sécurité, environnement) | 3.1. Les règles d'hygiène, de sécurité sont appliquées à l'égard du matériel, des produits, de la zone de travail - Les règles de protection de l'environnement sont appliquées | .....                       |
|  | 3.2. Les règles d'hygiène, de sécurité, d'ergonomie et de manutention sont appliquées à son propre égard  | .....                       |

### REMARQUES : Pistes de décomposition d'indicateurs globalisants en indicateurs opérationnels

- 1.1. Contrôle des ajourés effectués – Plis et déformations repérés – Mesures simples réalisées – Dégâts de tôlerie répertoriés – Eléments ouvrants contrôlés – Proposition adéquate d'éléments à réparer proposée...
- 1.2. Points de retrait effectués - Parties de tôles retirées – Nouvelles pièces placées et ajustées au véhicule – Nouvelles pièces assemblées, collées, rivetées – Nouvelles pièces sur mesure créées et fixées...
- 1.3. Pulvérisation uniforme des revêtements anti gravillonnage et de protection aux endroits sensibles...  
Joints d'étanchéité réalisés sans obligation de reproduction du joint d'origine (type approprié sur base des observations, informations, effets attendus...)
- 1.4. Outillages/appareillages nettoyés – pièces, outillages et produits rangés – instructions de rangement de l'atelier respectées - zone de travail nettoyée – fiche de travail complétée...
- 2.2. Véhicules à proximité déplacés et protégés – outillage, matériel, pièces et produits adaptés sont identifiés et préparés – véhicule identifié, placé, protégé, et soulevé si nécessaire...
- 2.4. La chronologie des opérations est identifiée et respectée (contrôle et mesures de la carrosserie, détermination de l'ensemble des dégâts, proposition d'éléments à réparer/remplacer, débosselage, remplacement/ajustage des éléments soudés, création et fixation de nouvelles pièces sur mesure, pulvérisation anti-gravillonnage...)

### Seuil de réussite :

- ✓ Les conditions de réussite sont déterminées par le cadre de référence d'évaluation S.F.M.Q. :
  - o un critère est réussi si tous les indicateurs globalisants sont réussis,
  - o la situation d'évaluation représentative est réussie si tous les critères sont réussis.
- ✓ Le seuil de réussite est déterminé par les OEF : Les modalités de mesure de chaque indicateur globalisant seront déterminées par les OEF en fonction de l'épreuve qu'ils construiront dans le respect des éléments critiques du contexte précisés à la page « Situation d'évaluation »

## Glossaire UAA2 :

- **Calibres** : Dispositif sur le banc de redressage (marbre par exemple) permettant de vérifier ou de rectifier la géométrie d'un châssis selon un emplacement précis
- **Compas à pignes** : Règle télescopique graduée permettant le relevé de mesures entre deux points, par comparaison à une cote ou à un endroit similaire
- **Cupro-brasage** : Technique de brasage électrique préconisée par certains constructeurs en réparation
- **E.P.C.** : Equipement de Protection Collective
- **E.P.I.** : Equipement de Protection Individuelle
- **Leviers** : Outillage utilisé également pour le dégrèlage et qui convient aussi à la remise en état des aciers modernes
- **Limite élastique** : Limite maximale d'allongement d'un acier avant déformation permanente
- **Matériaux composites ou plastiques armés** : fibres de verre et résine en sont les ingrédients, pour constituer une armature de fibre de verre. Les fibres sont noyées dans de la résine et en améliorent les caractéristiques mécaniques du plastique une fois durci (kevlar, polyester, fibre de carbone)
- **Outils de débosselage** : outils manuels (tas, marteau, leviers ...) ou électriques (permettant entre autre le redressage par l'extérieur)
- **Pignes de mesure** : Dispositif sur le banc de redressage permettant de vérifier ou rectifier la géométrie d'un châssis, d'après des mesures données
- **Points de retrait** : Technique de rapprochement des molécules d'un métal ayant subi un allongement
- **VEH** : Véhicule Electrique Hybride

## DEGATS DE NIVEAU 2

- Dégâts portant sur des éléments de la structure du véhicule sans déplacements de points de repère du châssis

Les pièces de carrosserie de niveau 2 : les pièces de carrosserie soudées, SANS déplacements de points repère du châssis ; ailes boulonnées, pièces rivetées/collées/non soudées, éléments ouvrants (porte, hayon, capot, coffre ...) + bas de caisse, aile, contre-aile, face avant, face arrière, traverses, parties amovibles des longerons, renforts, pavillon de toit.

### Identification des dégâts et proposition de réparation :

- Contrôles visuels des ajourés, comparaison des ajourés à l'aide de jauges
- Réalisation de mesures simples à l'aide de compas à pigne, mètre, niveau ...
- Contrôle du bon fonctionnement de fermeture des éléments ouvrants
- Interprétation des résultats de contrôles et mesures
- Répertoire des dégâts : plis, déformations ...
- Formulation de proposition de remplacement, réparation

Les techniques de débosselage : débosseler / aplanir la tôle au marteau et au tas, à l'aide du multi-spot, à l'aide de leviers de débosselage, par points de retrait

Remplacement d'éléments soudés de carrosserie :

- Retrait de parties de tôles
- Préparation d'assemblage par limage, ponçage, fraisage, meulage ...
- Assemblage soudage MAG, collage, cupro-brasage, soudure par résistance inverser

Ajustage de nouvelles pièces :

- assemblage de revêtement de la visserie, couple de serrage ...
- collage de nouvelles pièces (colle Epoxy, polyuréthane ...)
- rivetage de nouvelles pièces

Création et fixation de nouvelles pièces :

- Pièces : tôles de soubassement de petite dimension
- Réalisation : découpe, mise en forme par différentes techniques : cintrage, galbage, formage, pliage ...
- Fixation par soudage MAG, collage, cupro-brasage, soudure par résistance inverser

Etamage :

- Préparation, application de pâte, brunissage, essuyage, application d'étain, lissage, limage, finition

Produits : pâte à étamer, baguette d'étain (alliage Sn et Pb)

Matériel : chalumeau, pinceau, spatule, matériel de ponçage ...

Pulvérisation des revêtements anti-gravillonnage et de protection aux endroits sensibles (sans reproduction de pulvérisation d'origine)

Réalisation de joints d'étanchéité (sans reproduction de joint d'origine)

|              |   |
|--------------|---|
| <b>UAA 3</b> | <b>Remettre en état la structure / le châssis d'un véhicule en lien avec des dégâts de niveau 3</b> |
|--------------|---|

|  |                        |
|--|------------------------|
| <b>Compétences professionnelles</b><br><b>CP</b> | Voir tableau p.170-175 |
| <b>Activité clé</b><br><b>AC</b>                 | Voir tableau p.170-175 |

| 3.1. S'informer des tâches à réaliser  |   |   |
|--|---|---|
| SAVOIRS  | APTITUDES   | AUTONOMIE   |
| <b>3.1.1 Collecter toutes les sources d'information disponibles</b>  |   |   |
| - Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel entreprise et/ou constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation<br>- La terminologie professionnelle : termes usuels du métier | - Recueillir les données utiles (numérisés ou autres ...)<br>- S'informer auprès du responsable si nécessaire | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
| <b>3.1.2. Identifier les tâches à réaliser</b>   |   |   |
| - Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel entreprise et/ou constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation<br>- La terminologie professionnelle : termes usuels du métier | - Lister les différentes tâches à réaliser  | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |

| <b>3.2. Préparer la zone de travail (dégâts de niveau 3)</b>   |   |   |
|--|---|---|
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>3.2.1. Déplacer et protéger les véhicules à proximité si nécessaire</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les véhicules : types (break, berline ...), motorisation (essence, diesel, LPG, CNG, full électrique, hybride ...), marques</li> <li>- Le matériel de protection des véhicules : types (bâches, tentures, panneaux ...), description, utilité, mode d'utilisation</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Positionner les véhicules si nécessaire (les déplacer, les séparer ... pour les protéger)</li> <li>- Poser le mode de protection</li> </ul>  | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>3.2.2. Préparer l'outillage, les pièces et produits nécessaires (dégâts de niveau 3)</b>  |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'outillage, le matériel, les produits : types, utilité, mode d'utilisation</li> <li>- Les pièces, accessoires, éléments, équipements liés aux dégâts de carrosserie de niveau 3 : types, description, caractéristiques</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Identifier l'outillage, le matériel et les produits nécessaires</li> <li>- Tester les appareillages avant utilisation</li> <li>- Disposer adéquatement tous les éléments utiles aux tâches à réaliser</li> </ul>                                     | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>3.3. Préparer le véhicule</b>   |   |   |
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>3.3.1. Identifier le véhicule et les zones à réparer</b>  |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les véhicules : types (break, berline ...), motorisation (essence, diesel, LPG, CNG, full électrique, hybride ...), marques</li> <li>- Les éléments constitutifs du véhicule : types (carrosserie, caisse, mécanique et accessoires), description, caractéristiques</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Localiser le véhicule à réparer</li> <li>- Vérifier le numéro de châssis</li> <li>- Repérer les zones à réparer</li> </ul>   | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>3.3.2. Placer, protéger le véhicule et s'assurer d'un accès aisé et sécurisé de la zone à réparer</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- La fiche de travail : structure, contenu, objectif</li> <li>- Le lavage du véhicule : utilité, technique/matériel/produits, procédure (contenu et chronologie des étapes)</li> <li>- Le matériel de protection des véhicules : types (protections pour sièges, tapis de sol, volant, levier de vitesses, vitres, batterie, composants électriques ...), description, utilité, mode d'utilisation</li> <li>- Le positionnement du véhicule : mode, procédure, accessibilité, sécurisation</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Appliquer les consignes de la fiche de travail</li> <li>- Positionner le véhicule</li> <li>- Laver le véhicule</li> <li>- Poser les protections</li> <li>- Poser un appareil de maintien de charge si nécessaire (sauvegarde des données)</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

|   |   |   |
|---|---|---|
| <b>3.3.3. Soulever le véhicule si nécessaire</b>  |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les points de levage (renfort de structure portante du véhicule)</li> <li>- Les moyens de levage : types (pont, palan, girafe, béquilles ...), caractéristiques, mode d'utilisation</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Positionner le véhicule sur le moyen de levage</li> <li>- Sécuriser le véhicule</li> <li>- Identifier les points de levage du véhicule</li> <li>- Utiliser les moyens de levage</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

|   |  |  |
|---|--|--|
| <b>3.4. Effectuer les contrôles et mesures de la carrosserie, des éléments mécaniques impactés par les dégâts de niveau 3</b> |  |  |
|---|--|--|

| SAVOIRS | APTITUDES | AUTONOMIE |
|---------|-----------|-----------|
|---------|-----------|-----------|

|  |  |  |
|--|--|--|
| <b>3.4.1. Contrôler les ajourés des pièces de carrosserie, repérer les plis et déformations (dégâts de niveau 3)</b> |  |  |
|--|--|--|

|   |  |   |
|---|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les pièces de carrosserie : types (pièces liées aux dégâts de carrosserie de niveau 3), dénomination, description, caractéristiques</li> <li>- Les dégâts de carrosserie : types (dégâts de niveau 3), dénomination, caractéristiques</li> <li>- Les matériaux : types (aluminium, aciers, matériaux synthétiques ...), caractéristiques, propriétés</li> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel entreprise et/ou constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les fiches techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Identifier les pièces de carrosserie liées aux dégâts de carrosserie de niveau 3</li> <li>- Identifier les matériaux</li> <li>- Repérer les anomalies</li> <li>- Comparer les ajourés à l'aide de jauges si nécessaire</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
|---|--|---|

|  |  |  |
|--|--|--|
| <b>3.4.2. Réaliser des mesures simples</b> |  |  |
|--|--|--|

|   |   |   |
|---|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les mesures simples : <ul style="list-style-type: none"> <li>. types : longueurs, largeurs, hauteurs, angles ...</li> <li>. caractéristiques, utilité</li> <li>. calcul de base (+, -, x, :, %, règle de trois)</li> <li>. unités : types et conversion</li> <li>. matériel : types (compas à pige, mètre, niveau ...), description, mode d'utilisation</li> <li>. procédures</li> </ul> </li> <li>- La transmission des informations : mode (oral, écrit), support (documents professionnels numérisés ou autres), procédures</li> <li>- Les termes techniques : terminologie professionnelle, définitions</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Utiliser les outils de mesures</li> <li>- Effectuer les mesures utiles</li> <li>- Communiquer les résultats de mesures oralement et/ou par écrit (support manuel ou informatique) au responsable</li> <li>- Utiliser une terminologie professionnelle</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
|---|---|---|

**3.4.3. Contrôler le bon fonctionnement de fermeture des éléments ouvrants**

|   |   |   |
|---|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les éléments ouvrants : types (porte, hayon, capot, coffre ...), description, mode de fonctionnement</li> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel entreprise et/ou constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le fonctionnement d'ouverture et de fermeture d'éléments ouvrants</li> <li>- Apprécier les ajustements</li> <li>- Consulter les fiches techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Identifier les contraintes éventuelles et leur origine</li> </ul> | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
|---|---|---|

**3.5. Déterminer l'ensemble des dégâts de tôlerie de niveau 3**

| SAVOIRS | APTITUDES | AUTONOMIE |
|---------|-----------|-----------|
|---------|-----------|-----------|

**3.5.1. Interpréter le résultat des contrôles et mesures effectués (dégâts de niveau 3)**

|  |   |   |
|--|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise et/ou constructeur...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- Les contrôles et mesures effectués dans le cadre des dégâts de tôlerie de niveau 3 : types, caractéristiques, mode d'exploitation</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Identifier les dégâts de tôlerie de niveau 3 sur base des résultats de contrôles, mesures et références techniques</li> <li>- Rechercher les points d'impact</li> </ul> | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
|--|---|---|

**3.5.2. Répertorier les dégâts de tôlerie (dégâts de niveau 3)**

|  |  |   |
|--|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le traitement des dégâts (réparation ou remplacement) :                         <ul style="list-style-type: none"> <li>. les éléments liés aux dégâts de tôlerie de niveau 3 : types, dénomination, description, caractéristiques</li> <li>. les matériaux : types (aciers, aluminium),</li> <li>. les méthodes de réparations : débosselage, création de pièces, redressage...</li> <li>. les contraintes de préparation : niveau de difficulté, temps nécessaire ...</li> </ul> </li> <li>- La transmission des informations : mode (oral, écrit), support (documents professionnels numérisés ou autres), procédures</li> <li>- Les termes techniques : terminologie professionnelle, définitions</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dresser la liste des dégâts de tôlerie de niveau 3</li> <li>- Communiquer la liste des dégâts de tôlerie oralement et/ou par écrit (support manuel et/ou informatique) au responsable</li> <li>- Soumettre des propositions de réparations/remplacements au responsable</li> <li>- Argumenter les propositions sur base des observations, informations (normes de constructeur) ...</li> <li>- Utiliser une terminologie professionnelle</li> </ul> | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
|--|--|---|

### 3.6. Formuler une proposition d'éléments à réparer / remplacer dans le cadre des dégâts de niveau 3

| SAVOIRS  | APTITUDES   | AUTONOMIE   |
|--|---|---|
| <b>3.6.1. Formuler une proposition d'éléments à réparer / remplacer (dégâts de niveau 3)</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le traitement des dégâts (réparation ou remplacement) :               <ul style="list-style-type: none"> <li>. les éléments liés aux dégâts de tôlerie de niveau 3 : types, dénomination, description, caractéristiques</li> <li>. les matériaux : types (aciers, aluminium),</li> <li>. les méthodes de réparations : débosselage, création de pièces, redressage...</li> <li>. les contraintes de préparation : niveau de difficulté, temps nécessaire ...</li> </ul> </li> <li>- La transmission des informations : mode (oral, écrit), support (documents professionnels numérisés ou autres), procédures</li> <li>- Les termes techniques : terminologie professionnelle, définitions</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dresser la liste des dégâts de tôlerie de niveau 3</li> <li>- Communiquer la liste des dégâts de tôlerie oralement et/ou par écrit (support manuel et/ou informatique) au responsable</li> <li>- Soumettre des propositions de réparations/remplacements au responsable</li> <li>- Argumenter les propositions sur base des observations, informations (normes de constructeur)</li> <li>...</li> <li>- Utiliser une terminologie professionnelle</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>Autonomie d'exécution</li> <li>Application complexe - Situations similaires</li> </ul> |

### 3.7. Exploiter les résultats d'un contrôle de géométrie des éléments mécaniques

| SAVOIRS  | APTITUDES  | AUTONOMIE   |
|--|--|---|
| <b>3.7.1. Interpréter les valeurs d'un rapport de géométrie</b>  |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- La géométrie des trains roulants :               <ul style="list-style-type: none"> <li>. définition des angles (angle de chasse, déport au sol, angle inclus, parallélisme, relation entre essieux)</li> <li>. symptômes de mauvaise géométrie : parallélisme (volant mal centré ...), carrossage (tirage de côté), pivot (dureté de la direction, problèmes de rappel), angle inclus (pièces mécaniques tordues, demi-train ou coque faussée), chasse (dureté de direction, problèmes de rappel, véhicule instable, tirage de côté), angle de braquage (différence de braquage droite/gauche), angle de poussée (décentrage de direction, tirage du véhicule)</li> </ul> </li> <li>- Le rapport de géométrie : utilité, contenu, mode d'exploitation</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lire le rapport de géométrie</li> <li>- Extraire les données utiles</li> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire</li> <li>- Classer les dégâts d'ordre mécanique et de carrosserie de niveau 3</li> <li>- Identifier la nature des déformations de carrosserie</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>Autonomie d'exécution</li> <li>Application complexe - Situations similaires</li> </ul> |

|  |   |   |
|--|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les angles : notions de base, unités de mesure, conversions</li> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciel propre à l'entreprise,...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> </ul>   |   |   |
| <b>3.7.2. Transmettre les informations utiles</b>  |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- La transmission des informations : mode (oral, écrit), support (documents professionnels numérisés ou autres), procédures</li> <li>- Les termes techniques : terminologie professionnelle, définitions</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Communiquer la liste des dégâts oralement et/ou par écrit (support manuel ou informatique) au responsable</li> <li>- Utiliser une terminologie professionnelle</li> </ul>  | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>3.8. Contrôler l'alignement de la carrosserie</b>   |   |   |
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>3.8.1. Identifier les déformations du châssis à l'aide d'un banc de redressement, de calibres ou de pignes de mesure</b>  |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les plans : types (plan de cotes châssis, plan du système-calibres), caractéristiques, structure, composants, symboles</li> <li>- Les mesures simples : <ul style="list-style-type: none"> <li>. types : longueurs, largeurs, hauteurs, angles ...</li> <li>. caractéristiques, utilité</li> <li>. calcul de base (+, -, x, :, %, règle de trois)</li> <li>. unités : types et conversion</li> <li>. matériel : types (compas à pigne, mètre, niveau, calibres, pignes ...), description, mode d'utilisation</li> <li>. procédures</li> </ul> </li> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciels constructeurs ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lire le plan de cotes châssis</li> <li>- Lire le plan du système-calibres lié au marbre</li> <li>- Relever des mesures au compas de mesure</li> <li>- Comparer les mesures par rapport à des points symétriques, sur un même véhicule, sur un autre véhicule ou d'après le plan</li> <li>- Comparer les mesures d'après les cotes des constructeurs</li> <li>- Repérer visuellement des déformations de châssis</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

| <b>3.8.2. Vérifier le résultat de ses interventions</b>   |   |   |
|---|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les contrôles de résultats d'intervention :               <ul style="list-style-type: none"> <li>. types (observations, mesures, essai à blanc), matériel et procédures</li> <li>. coordonnées d'un point dans un espace à 3 dimensions</li> </ul> </li> <li>- Les plans : types (plan de cotes châssis, plan du système-calibres), caractéristiques, structure, composants, symboles</li> <li>- Les mesures simples :               <ul style="list-style-type: none"> <li>. types : longueurs, largeurs, hauteurs, angles ...</li> <li>. caractéristiques, utilité</li> <li>. calcul de base (+, -, x, : , %, règle de trois)</li> <li>. unités : types et conversion                   <ul style="list-style-type: none"> <li>. matériel : types (compas à pige, mètre, niveau, calibres, piges, description, mode d'utilisation</li> <li>. procédures</li> </ul> </li> </ul> </li> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciels constructeurs ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôler le bon ajustage après montage (par observation et mesures)</li> <li>- Contrôler par « essai à blanc » les nouvelles pièces</li> </ul>  | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>3.9. Déterminer la procédure de réparation et préparer le véhicule dans le cadre de dégâts de niveau 3</b>   |   |   |
| <b>SAVOIRS</b>  | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>3.91. Déterminer la nature et l'ordre des techniques de réparation/remplacement</b>  |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les éléments liés aux dégâts de carrosserie de niveau 3 : types, dénomination, description, caractéristiques</li> <li>- Les matériaux : types (aciers, aluminium), caractéristiques</li> <li>- Les dégâts de carrosserie de niveau 3 : types, dénomination, caractéristiques</li> <li>- Les interventions : types (redressage, remplacement, ajustement), techniques, matériel</li> <li>- Les contrôles et mesures effectués : types, caractéristiques, mode d'exploitation</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter la documentation technique du constructeur (numérisée ou autre)</li> <li>- Exploiter l'ensemble des informations disponibles (conception du véhicule, nature des dégâts, sens de l'impact, résultats de mesures ...)</li> <li>- Déterminer le type d'interventions à réaliser (techniques, matériel)</li> <li>- Identifier l'ordre des interventions à réaliser</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

|   |   |   |
|---|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- La cinématique de l'accident : notions élémentaires (recherche du point d'impact et de ses implications, notions de chassimétrie)</li> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC, logiciel propre à l'entreprise et au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> </ul> |   |   |
| <b>3.9.2. Installer le véhicule sur le banc de redressage</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le banc de redressage : description, utilité, mode d'utilisation, procédure de positionnement du véhicule</li> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC, logiciel propre à l'entreprise et au constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> </ul>                         | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Utiliser les endroits de levage du véhicule (selon les instructions du constructeur)</li> <li>- Arrimer le véhicule aux points d'ancrage préconisés</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

### 3.10. Redresser le châssis ou la structure du véhicule dans le cadre de dégâts du niveau 3

| SAVOIRS   | APTITUDES   | AUTONOMIE   |
|---|---|---|
| <b>3.J.1. Redresser le châssis ou la structure du véhicule</b>  |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les plans : types (plan de cotes châssis, plan du système-calibres), caractéristiques, structure, composants, symboles</li> <li>- Les notions de chassimétrie</li> <li>- Les mesures simples :               <ul style="list-style-type: none"> <li>. types : longueurs, largeurs, hauteurs, angles ...</li> <li>. caractéristiques, utilité</li> <li>. calcul de base (+, -, x, :, %, règle de trois)</li> <li>. unités : types et conversion                   <ul style="list-style-type: none"> <li>. matériel : types (compas à pige, mètre, niveau, calibres, piges), description, mode d'utilisation</li> <li>. procédures</li> <li>. coordonnées d'un point dans un espace à 3 dimensions</li> </ul> </li> </ul> </li> <li>- Les techniques de redressage : types (tractions, montages ...), matériel, procédures</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lire le plan de cotes châssis</li> <li>- Lire le plan du système-calibres lié au marbre</li> <li>- Déterminer les techniques et matériel de redressage adaptés</li> <li>- Positionner le véhicule sur l'appareil de redressage</li> <li>- Placer l'outillage de traction pour le redressage</li> <li>- Décrire la phase de traction</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

|   |  |   |
|---|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciels constructeur ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> </ul>   |  |   |
| <b>3.11. Ajuster et fixer les nouvelles pièces pilotées par gabarits ou piges dans le cadre des dégâts de niveau 3</b>  |  |   |
| <b>SAVOIRS</b>  | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>3.11.1. Ajuster et fixer les nouvelles pièces pilotées par gabarits ou piges</b>   |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les pièces de carrosserie liées aux dégâts de niveau 3 : types, dénomination, description, caractéristiques</li> <li>- Les matériaux : types (aluminium, aciers ...), caractéristiques</li> <li>- La méthode par gabarits ou piges : définition, finalité, matériel et équipement, procédure</li> <li>- La fixation de nouvelles pièces de tôlerie : techniques de soudage (soudage MAG, collage, cupro-brasage, soudage par résistance inverter), matériel et procédures</li> <li>- Les contrôles de résultats d'intervention : types (observations, mesures, essai à blanc), matériel et procédures</li> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques, PC et logiciels constructeurs ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire (prescriptions du contrôle technique, du constructeur)</li> <li>- Appliquer la méthode d'ajustage par gabarits ou piges</li> <li>- Déterminer la technique de fixation</li> <li>- Choisir le matériel de soudage</li> <li>- Souder les nouvelles pièces pilotées par gabarits ou piges</li> <li>- Contrôler le bon ajustage après montage</li> <li>- Contrôler le bon alignement par « essai à blanc » de nouvelles pièces</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>3.12. Neutraliser la corrosion</b>   |  |   |
| <b>SAVOIRS</b>  | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>3.12.1. Appliquer les produits anticorrosion</b>   |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les matériaux de carrosserie : types (aciers), caractéristiques</li> <li>- La corrosion : définition, caractéristiques</li> <li>- Le traitement de la corrosion : <ul style="list-style-type: none"> <li>. types : inhibiteur, primer antirouille</li> <li>. utilité : neutralisation de la rouille, protection contre l'oxydation</li> <li>. caractéristiques : temps de séchage, activation ...</li> <li>. matériel et produits : types, mode d'utilisation</li> </ul> </li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les sources d'information si nécessaire</li> <li>- Identifier le type de traitement à appliquer (inhibiteur ou primer)</li> <li>- Identifier le matériel et les produits adaptés</li> <li>- Préparer la surface (nettoyer, ébavurer)</li> <li>- Préparer le produit</li> <li>- Utiliser le matériel</li> <li>- Appliquer la technique</li> </ul>  | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

|  |   |   |
|--|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>. mode d'application, procédures : ordre et contenu des étapes</li> <li>. zones à traiter : types, caractéristiques</li> <li>- Les sources d'information : types (fiche de travail, fiches techniques), structure, contenu, mode d'utilisation)</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Réaliser les différentes étapes de la procédure selon un ordre chronologique adapté</li> </ul>   |   |
| <b>3.13 Ranger la zone de travail (dégâts de niveau 3)</b>   |   |   |
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>  | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>3.13.1. Nettoyer les outillages, appareillages et ranger les pièces, outillages et produits (dégâts de niveau 3)</b>  |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'outillage, le matériel, les produits : types, utilité, mode d'utilisation</li> <li>- Les pièces, accessoires, éléments, équipements liés aux dégâts de carrosserie de niveau 3 : types, description, caractéristiques</li> <li>- Les modes de rangement : types (étagères, servantes, chariots ...), procédures spécifiques à l'atelier</li> <li>- Les produits et le matériel de nettoyage des outillages et appareillages : types, mode d'utilisation, technique d'application</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Trier les pièces, accessoires, éléments, équipements liés aux dégâts de carrosserie de niveau 3</li> <li>- Appliquer les instructions de rangement régissant l'atelier</li> <li>- Utiliser le matériel et les produits spécifiques au nettoyage des outillages et appareillages</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>Autonomie d'exécution</li> <li>Application complexe - Situations similaires</li> </ul> |
| <b>3.13.2. Nettoyer la zone de travail</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les produits et le matériel de nettoyage de la zone de travail : types, mode d'utilisation, technique d'application</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Utiliser les produits spécifiques au nettoyage de la zone de travail</li> <li>- Utiliser le matériel spécifique au nettoyage de la zone de travail</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Autonomie d'exécution</li> <li>Application complexe - Situations similaires</li> </ul> |
| <b>3.13.3. Compléter la fiche de travail</b>   |   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les documents spécifiques à l'entreprise : types (fiche de travail, PC et logiciel entreprise ...), structure, contenu, mode d'utilisation</li> <li>- La terminologie professionnelle : termes usuels du métier</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Communiquer les informations utiles au responsable, oralement et/ou par écrit</li> <li>- Remplir la fiche de travail (support manuel ou informatique) pour les tâches réalisées</li> <li>- Utiliser une terminologie professionnelle</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Autonomie d'exécution</li> <li>Application complexe - Situations similaires</li> </ul> |

| <b>3.14. Respecter les règles professionnelles (dégâts de niveau 3)</b>  |  |   |
|--|--|---|
| <b>SAVOIRS</b>   | <b>APTITUDES</b>   | <b>AUTONOMIE</b>  |
| <b>3.14.1. Respecter les règles liées à la sécurité (dégâts de niveau 3)</b>   |  |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- La sécurité professionnelle : éléments de législation, de réglementation, de protection et prévention au travail (Code du bien-être au travail)</li> <li>- La sécurité : <ul style="list-style-type: none"> <li>. la protection individuelle et collective (E.P.I., E.P.C.)</li> <li>. les mesures de prévention et de protection</li> <li>. les règles</li> <li>. les fiches de sécurité, l'étiquetage des produits (pictogrammes ...)</li> </ul> </li> <li>- Les risques engendrés par l'utilisation des outils, des produits et/ou des situations liés aux travaux <ul style="list-style-type: none"> <li>. de préparation du travail et au rangement</li> <li>. de détermination des dégâts et à la formulation de proposition d'interventions</li> <li>. de repérage de défauts de géométrie des éléments mécaniques et du châssis</li> <li>. de redressage et remplacement de pièces à l'aide du banc de redressage</li> <li>. de protection (antirouille ...) de la carrosserie</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Utiliser les équipements de protection individuelle requis pour le poste de travail</li> <li>- Utiliser les équipements de protection collective requis pour le poste de travail</li> <li>- Adopter une attitude de prévention des situations dangereuses</li> <li>- Appliquer les règles d'utilisation des produits suivant les pictogrammes et les fiches de sécurité des produits</li> <li>- Appliquer les mesures de sécurité des équipements et outillages spécifiques édictées par les constructeurs : engins de levage, airbags, prétensionneurs, éléments comprimés (ressorts), pistolet de pulvérisation ...</li> <li>- Appliquer les règles de sécurité propres à chaque type de véhicule (essence, diesel, LPG, CNG, VEH ...)</li> </ul> | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>3.14.2. Respecter les règles liées à l'hygiène</b>  |  |   |
| <p>La sécurité et l'hygiène professionnelle : éléments de législation, de réglementation, de protection et prévention au travail (Code du bien-être au travail)</p>  | <p>Appliquer les règles d'hygiène professionnelle</p>  | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |
| <b>3.14.3. Respecter les règles liées à l'ergonomie et la manutention</b>  |  |   |
| <p>L'ergonomie et la manutention : principes de base</p>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lever, porter les charges pondéreuses et encombrantes dans le respect des règles de manutention</li> <li>- Appliquer les règles d'ergonomie au travail</li> </ul>   | <p>Autonomie d'exécution<br/>Application complexe - Situations similaires</p> |

**3.14. Respecter les règles liées à la protection de l'environnement**

|   |   |   |
|---|---|---|
| La protection de l'environnement : types de déchets (solide, liquide ...), identification, classification, mode de stockage et d'évacuation | <ul style="list-style-type: none"><li>- Identifier les déchets</li><li>- Appliquer la réglementation dans le cadre du stockage et de l'évacuation des déchets</li></ul> | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
|---|---|---|

**3.14.5. Gérer son temps de travail**

|   |   |   |
|---|---|---|
| Le R.O.I., les règles régissant l'atelier | <ul style="list-style-type: none"><li>- Appliquer les règles spécifiques à l'atelier</li><li>- Réaliser les tâches dans les délais impartis</li></ul> | Autonomie d'exécution<br>Application complexe - Situations similaires |
|---|---|---|

## CONTEXTE D'EVALUATION UAA 3

### Eléments critiques de contexte (ou contraintes) :

#### Tâches :

- Collecter les informations nécessaires
- Repérer, sur base d'un rapport de géométrie, les dégâts au châssis
- Proposer les réparations à effectuer sur base des dégâts
- Positionner le véhicule sur l'appareil de redressement
- Placer l'outillage de traction pour le redressement
- Décrire la phase de traction

#### Mise en situation :

- Situation réelle pratique (intra ou extra-muros) avec description pour la phase de traction

#### Complexité :

- Dégâts au niveau du bloc avant ou bloc arrière, hors équerre
- Positionnement du véhicule sur le banc de redressement
- Vérification des points repères du véhicule à l'aide de calibres, de pignes de mesure
- En fin de prestation, les outillages et appareillages sont nettoyés ; les pièces, outillages et produits sont rangés selon les procédures spécifiques à l'atelier
- Respect des règles professionnelles (sécurité, hygiène, ergonomie/manutention, environnement, gestion du temps)

#### Autonomie :

Autonomie d'exécution pour toutes les tâches

#### Temps de réalisation :

- A fixer par l'OEF (organisme d'enseignement et de formation)

#### Conditions de réalisation (à fournir à l'apprenant) :

- L'équipement, les machines, l'outillage et les consommables adéquats (cf. COPROFOR-05/UAA4)
- Fiche de travail, documentation, consignes adaptées, rapport de géométrie impliquant ou pas une mise au marbre ultérieure

**Remarque :** Les éléments critiques du contexte (contraintes) sont à destination des concepteurs d'épreuves ! Bien entendu, lors de la conception des épreuves d'évaluation, les concepteurs veilleront à formuler les tâches, consignes ... à communiquer aux candidats en tenant compte du degré d'autonomie et de complexité attendus.

## CADRE DE REFERENCE D'EVALUATION UAA 3

| CRITERES INCONTOURNABLES   | INDICATEURS GLOBALISANTS INCONTOURNABLES  | Réussite de l'IG<br>Oui/Non |
|--|---|-----------------------------|
| <b>Critère 1</b> : Conformité de la production                           | 1.1. Le rapport de géométrie est analysé  | .....                       |
|  | 1.2. Les dégâts du châssis sont repérés   | .....                       |
|  | 1.3. La proposition d'éléments à réparer/remplacer est adéquate   | .....                       |
|  | 1.4. Le châssis est positionné correctement sur le banc de redressage   | .....                       |
|  | 1.5. L'outillage de traction est placé adéquatement sur le véhicule   | .....                       |
|  | 1.6. La zone de travail est rangée selon les consignes  | .....                       |
|  | 1.7. L'ensemble des tâches est effectué dans les délais impartis  | .....                       |
| <b>Critère 2</b> : Cohérence de la démarche                              | 2.1. Les informations utiles sont collectées, décodées  | .....                       |
|  | 2.2. La zone de travail, le véhicule, le poste de travail sont préparés   | .....                       |
|  | 2.3. Les techniques, matériels et outils sont adaptés à la situation et aux consignes   | .....                       |
|  | 2.4. La chronologie des opérations est respectée  | .....                       |
| <b>Critère 3</b> : Respect des règles (hygiène, sécurité, environnement) | 3.1. Les règles d'hygiène, de sécurité sont appliquées à l'égard du matériel, des produits, de la zone de travail - Les règles de protection de l'environnement sont appliquées | .....                       |
|  | 3.2. Les règles d'hygiène, de sécurité, d'ergonomie et de maintenance sont appliquées à son propre égard  | .....                       |

### REMARQUES : Pistes de décomposition d'indicateurs globalisants en indicateurs opérationnels

- 1.1. Défauts ou non de carrosserie, d'alignement,... repérés – angles et tolérances hors mesure signalés -
- 1.2. Mesures prises correctement, méthode conforme à l'attendu,...
- 1.3. Liste des éléments à réparer/remplacer en rapport avec les défauts constatés
- 1.4. Véhicule arrimé correctement sur le banc de redressage
- 1.5. Pince de traction positionnée correctement – direction de la traction est adéquate (opposée à la direction de la force de l'impact)
- 1.6. Outillages/appareillages nettoyés – pièces, outillages et produits rangés – instructions de rangement de l'atelier respectées - zone de travail nettoyée – fiche de travail complétée...
- 2.2. Véhicules à proximité déplacés et protégés – outillage, matériel, pièces et produits adaptés sont identifiés et préparés – véhicule identifié, placé, protégé, et soulevé si nécessaire...
- 2.4. La chronologie des opérations est identifiée et respectée (contrôle et mesures de la carrosserie, détermination de l'ensemble des dégâts, proposition d'éléments à réparer/remplacer, exploitation des résultats du rapport de géométrie, contrôle de l'alignement de la carrosserie, redressage du châssis/structure du véhicule, ajustage/fixation des nouvelles pièces pilotés par gabarit ou piges...

#### Seuil de réussite :

- ✓ Les conditions de réussite sont déterminées par le cadre de référence d'évaluation S.F.M.Q. :
  - o un critère est réussi si tous les indicateurs globalisants sont réussis,
  - o la situation d'évaluation représentative est réussie si tous les critères sont réussis.
- ✓ Le seuil de réussite est déterminé par les OEF : Les modalités de mesure de chaque indicateur globalisant seront déterminées par les OEF en fonction de l'épreuve qu'ils construiront dans le respect des éléments critiques du contexte précisés à la page « Situation d'évaluation »

## Glossaire UAA3 :

- **Banc de géométrie** : Dispositif permettant le contrôle de l'alignement des trains roulants
- **Banc de mesure laser** : Dispositif permettant le contrôle de la géométrie du châssis par le relevé de points importants (ancrages mécaniques...) via des données informatisées
- **Banc de redressage** : Dispositif d'arrimage et de traction permettant de rectifier la géométrie d'un châssis
- **Calibres** : Dispositif sur le banc de redressage (marbre par exemple) permettant de vérifier ou de rectifier la géométrie d'un châssis selon un emplacement précis
- **Chassimétrie** : carte du châssis du véhicule ou plus précisément du soubassement avec des points de contrôle et mesure de constructeur
- **Compas à piges** : Règle télescopique graduée permettant le relevé de mesures entre deux points, par comparaison à une cote ou à un endroit similaire
- **Cupro-brasage** : Technique de brasage électrique préconisée par certains constructeurs en réparation
- **E.P.C.** : Equipement de Protection Collective
- **E.P.I.** : Equipement de Protection Individuelle
- **Leviers** : Outillage utilisé également pour le dégrèlage et qui convient aussi à la remise en état des aciers modernes
- **Limite élastique** : Limite maximale d'allongement d'un acier avant déformation permanente
- **Matériaux composites ou plastiques armés** (Tôlerie) : fibres de verre et résine en sont les ingrédients, pour constituer une armature de fibre de verre. Les fibres sont noyées dans de la résine et en améliorent les caractéristiques mécaniques du plastique une fois durci (kevlar, polyester, fibre de carbone)
- **Outils de débosselage** : outils manuels (tas, marteau, leviers ...) ou électriques (permettant entre autre le redressage par l'extérieur)
- **Piges de mesure** : Dispositif sur le banc de redressage permettant de vérifier ou rectifier la géométrie d'un châssis, d'après des mesures données

- **Points de retrait** : Technique de rapprochement des molécules d'un métal ayant subi un allongement

- **VEH** : Véhicule Electrique Hybride

**DEGATS DE NIVEAU 3** : Dégâts portant sur des éléments de la structure du véhicule avec déplacements de points de repère du châssis

Les pièces de carrosserie de niveau 3 = les pièces de carrosserie soudées AVEC déplacement de points repère du châssis ;

ailes boulonnées, pièces rivetées / collées / non soudées, éléments ouvrants (porte, hayon, capot, coffre ...) + bas de caisse, aile, contre-aile, face avant, face arrière, traverses, parties amovibles des longerons, renforts, pavillon de toit

Identification des dégâts et proposition de réparation :

- Contrôles visuels des ajourés, comparaison des ajourés à l'aide de jauges
- Réalisation de mesures simples à l'aide de compas à pique, mètre, niveau ...
- Contrôle du bon fonctionnement de fermeture des éléments ouvrants
- Interprétation des résultats de contrôles et mesures
- Répertoire des dégâts : plis, déformations ...
- Formulation de proposition de remplacement, réparation

Repérage de défauts de géométrie d'éléments mécaniques et de châssis :

- Interprétation des valeurs d'un rapport de géométrie
- Contrôle de l'alignement de la carrosserie : à l'aide d'un banc de redressage, de calibres, de piques de mesure
- Vérification du résultat de ses interventions

Redressage / Remplacement des pièces à l'aide d'un banc de redressage

Application d'inhibiteur de rouille et de primer antirouille

# Profil d'équipement

Remarque : L'ensemble de l'équipement repris ci-dessous devra être mis à disposition des apprenants au sein de l'établissement d'enseignement ou de formation de l'O.E.F. et/ou dans tout autre lieu d'apprentissage (extra-muros) équipé en conséquence.

En outre, tant les infrastructures que le matériel devront répondre aux normes de sécurité en vigueur.

## EQUIPEMENT DE BASE

### *INSTALLATIONS / EQUIPEMENTS, MATERIEL/OUTILLAGE, CONSOMMABLES*

|   | UAA1 | UAA2 | UAA3 |
|---|------|------|------|
| <b>A. INSTALLATIONS / EQUIPEMENTS</b>                 |      |      |      |
| Pont élévateur  | /    | X    | X    |
| Appareil de redressage hydraulique                    | /    | X    | X    |
| Girafe, béquilles, cric de garage                     | X    | X    | X    |
| Support d'élément adapté                              | X    | /    | /    |
| Plieuse de tôle et cisaille sur pied                  | X    | /    | /    |
| Tables de travail munies d'étau                       | X    | X    | X    |
| Touret à meuler                                       | X    | X    | X    |
| Installation d'air comprimé avec épurateur et sécheur | X    | X    | X    |
| Bancs, chaises, PC avec connexion Internet            | X    | X    | X    |
| Matériel d'étamage                                    | X    | X    | /    |
| Matériel de soudage semi-automatique (MIG/MAG)        | X    | X    | X    |
| Matériel de soudage par cuprobrasage                  | X    | X    | X    |
| Soudeuse par points de résistance                     | X    | X    | X    |
| Matériel pour tri et évacuation des déchets           | X    | X    | X    |
| EPC   | X    | X    | X    |
|   |      |      |      |
|   |      |      |      |
| <b>B. MATERIEL/OUTILLAGE</b>                          |      |      |      |
| <b>Matériel de tôlerie</b>                            |      |      |      |
| Outils de débosselage et de planage manuel            | X    | X    | X    |

|  |   |   |   |
|--|---|---|---|
| Outils de débosselage électrique (multi-spot)  | X | X | X |
| Matériel de collage, de rivetage   | X | X | X |
| Compas à piges   | / | X | X |
| Appareil de mesure chassimétrique électronique (laser,...)   | / | / | X |
| Râpe de tôlier   | X | X | X |
| Monture de scie à métaux   | X | X | X |
| Foreuse  | / | X | X |
| Visseuse sur accumulateur  | / | X | X |
| Sets de tournevis adaptés à l'automobile   | X | X | X |
| Sets de clés adaptés à l'automobile (mixtes et à douilles)   | X | X | X |
| Set de pinces (ordinaire, pince-gouttière, pince long bec, pince-étai, pince-étai à souder, pince-étai de pliage, pince à soyer,...) | X | X | X |
| Scie pneumatique   | X | X | X |
| Cisaille à main  | X | X | X |
| Burin, burin pneumatique   | X | X | X |
| Set de limes   | X | X | X |
| Set de serre-joints  | X | X | X |
| Set d'instruments de mesure (mètre, pied à coulisse, latte)  | X | X | X |
| Leviers  | X | X | X |
| Brosse métallique  | X | X | X |
| Sableuse portative   | X | X | X |
| <b>Matériel d'apprêtage</b>  |   |   |   |
| Meuleuse droite pneumatique et/ou électrique   | X | X | X |
| Meuleuse d'angle pneumatique et/ou électrique  | X | X | X |
| Blocs/calles de ponçage  | X | X | X |
| Ponceuse   | X | X | X |
| Système d'aspiration pour fumées   | X | X | X |
| Système d'aspiration pour poussières   | X | X | X |
| Pointe à tracer, pointeau  | X | X | X |
|  |   |   |   |
| Appareils de pulvérisation (pistolet, aérosols,...) anti-gravillonnage et cire pour corps creux                                      | / | X | X |
| Pinceaux, spatules,...   | / | X | X |
| EPI  | X | X | X |
|  |   |   |   |

| <b>C. CONSOMMABLES (produits, matériaux...)</b>  |   |   |   |
|--|---|---|---|
| Eléments de carrosserie  | X | X | X |
| Carrosserie de véhicule  | / | X | X |
| Lames de scie  | X | X | X |
| Lames de râpe (réserve)  | X | X | X |
| Abrasifs   | X | X | X |
| Mèches   | X | X | X |
| Forets à dépointer   | / | X | X |
| Crayons carbone  | X | X | / |
| Set de marouflage  | / | X | X |
| Bouteilles pour postes MIG/MAG   | X | X | X |
| Bouteilles d'oxygène, d'acétylène  | X | X | X |
| Bobines fil pour postes MIG/MAG  | X | X | X |
| Matériel de protection des véhicules : protection pour sièges, tapis de sol, volant, levier de vitesse, bâches, tentures, panneaux,... | / | X | X |
| Produits de lavage des véhicules, seaux, brosses   | X | X | X |
| Pâte à étamer, baguettes d'étain   | X | X | X |
| Spray protection avant soudage (zinc...)   | X | X | X |
| Colles (Epoxy, polyuréthane,...)   | / | X | X |
| Cartouche produit anti-gravillonnage   | / | X | X |
| Produit pour joint d'étanchéité  | X | X | X |
| Produits anti-corrosion : inhibiteur, primer antirouille   | X | X | X |

## INFORMATIONS UTILES (à titre indicatif)

### 1. Sites (généralistes, professionnels, pédagogiques ...)

- Educam : info@educam.be
- Bien-être au travail : <http://www.beswic.be>
- Commission paritaire : <http://www.emploi.belgique.be/> rechercher cct-garages CP 149.2
- IDIS : International Dismantling Information System ([http:// www.idis2.com/index.php?&language=french](http://www.idis2.com/index.php?&language=french) – [management@idis2.com](mailto:management@idis2.com))
- INFORMEX : fournisseur de solutions en matière de gestion de sinistres automobiles ([http:// www.informex.be/fr](http://www.informex.be/fr) - [info@informex.be](mailto:info@informex.be))

### 4. Ressources (généralistes, professionnelles, pédagogiques ...)

- Co AutoFORM : Centre de compétence dans les métiers de l'automobile (<http://www.autoform.be> - [info@autoform.be](mailto:info@autoform.be))
- Campus Automobile Spa-Francorchamps : Centre de compétence dans les métiers de l'industrie automobile et des sports moteurs (campus-automobile.info@forem.be)
- Autotech Cars and trucks : centre de compétence dans les métiers de l'automobile (<http://www.formation-logistique.be/activites/autotech>)
- Centre de technologies avancées (CTA), secteur industrie : mécanique automobile- carrosserie/ Les métiers de l'automobile et de la carrosserie : (<http://www.henrimaus.be/Public/CtaPage.php?ID=6> – [cta.auto.h.maus@gmail.com](mailto:cta.auto.h.maus@gmail.com))
- Centre de Technologies Avancées en automobile « Mécanique des moteurs » (CTA) : Rue Erna, 3b 7900 Leuze-en-Hainaut – 069/84.68.06
- Centre de Technologies Avancées « Nouvelles technologies écologiques des véhicules à deux et quatre roues » (CTA) : <http://www.facebook.com/CTA.Mons>

# Éléments disciplinaires nécessaires à l'exercice du métier

L'enseignement qualifiant est composé d'une formation optionnelle, mais aussi d'une formation commune.

C'est en invitant les professeurs de cours de formation commune à parcourir les unités d'acquis d'apprentissage et à se concerter avec leurs collègues des cours techniques et pratiques qu'on obtiendra une mise en valeur légitime de ces cours en leur adjoignant du sens.

La séparation des matières, si elle est indispensable pour construire des savoirs, n'est cependant pas représentative des réalités rencontrées.

L'ensemble des cours de la formation commune et de la formation optionnelle vise les objectifs établis par le décret « Missions » et Code de l'enseignement secondaire.

Les compétences relatives aux cours de formation générale et nécessaires dans les cours techniques et pratiques sont, assez souvent, supposées acquises **bien plus tôt** dans la formation. Il n'empêche qu'il sera utile de les **réactiver** ici, encourageant ainsi une formation en spirale.

De plus, on voit souvent les programmes insister sur la mise en situation qui doit renvoyer vers une situation problème significative illustrée par des contextes qui donnent du sens. Il serait aberrant de ne pas se servir des contextes professionnels pour mettre les programmes en œuvre.

Grâce au travail collaboratif (circulaire 7167 du 03/06/19) qui préconise notamment la concertation horizontale et verticale, l'équipe éducative trouvera l'occasion de faire des liens entre les cours de la formation commune et les cours de l'OBG afin de susciter l'intérêt des élèves et donner du sens aux apprentissages.

Le cours de **Formation scientifique** pourra trouver de nombreuses illustrations liées aux propriétés des différents ingrédients.

Le cours de **Mathématique** peut être illustré : conversion d'unité, calcul ...

Le cours de **Français** peut rappeler savoirs, compétences et aptitudes qui permettent la précision des contacts. On trouvera de nombreuses autres opportunités de créer des situations porteuses de sens en lien avec la communication. Le cours doit permettre, au minimum, à l'apprenant de comprendre son futur métier, de dialoguer avec son client, avec son employeur, avec ses collègues.... Il doit également lui permettre de lire les différentes notices ou demandes.

Le cours d'**Education physique** permettra notamment d'acquérir des positions ergonomiques.

Les cours de **Formation historique, géographique, sociale et économique** trouveront de nombreuses opportunités d'exercer l'esprit critique, les compétences économiques et géographiques.

# Le cadre francophone des certifications

## Descripteurs définissant les niveaux du cadre francophone des certifications (CFC)<sup>14</sup>

Chacun des huit niveaux est défini par un ensemble de descripteurs indiquant quels sont les acquis de l'éducation et de la formation attendus d'une certification de ce niveau, quel que soit le système de certification.

|                 |   | Savoirs, aptitudes  | Contexte, autonomie et responsabilité  |
|-----------------|---|---|--|
| <b>Niveau 1</b> | <b>Acquis de l'éducation et de la formation correspondant au niveau 1</b> | Savoirs, savoir-faire, savoir-faire comportementaux non référencés à un domaine de travail ou d'étude spécifique permettant de réaliser des tâches simples et répétitives dans le cadre de la reproduction de processus simples | Agir sous encadrement direct dans un contexte structuré et défini relevant d'un environnement de travail et/ou d'un domaine d'étude non spécifique |

<sup>14</sup> Décret portant assentiment à l'Accord de coopération, conclu le 26 février 2015 entre la Communauté française, la Région wallonne et la Commission communautaire française, concernant la création et la gestion d'un Cadre francophone des certifications, en abrégé « C.F.C », 15 mai 2015

|          |   |  |   |
|----------|---|--|---|
| Niveau 2 | <b>Acquis de l'éducation et de la formation correspondant au niveau 2</b> | Savoirs, savoir-faire, savoir-faire comportementaux de base d'un domaine de travail ou d'étude spécifique permettant de réaliser un ensemble de tâches sans devoir choisir les méthodes / outils / matériels dans le cadre de l'application de processus simples et standards. | Agir sous supervision dans des situations connues et définies liées à un domaine de travail ou d'étude spécifique, avec un degré de responsabilité limité à l'exécution des tâches.   |
| Niveau 3 | <b>Acquis de l'éducation et de la formation correspondant au niveau 3</b> | Savoirs, savoir-faire, savoir-faire comportementaux généraux d'un domaine de travail ou d'étude spécifique permettant de réaliser un ensemble de tâches impliquant de choisir des méthodes / outils / matériels dans le cadre de l'application de processus complexes.         | Agir avec un degré d'autonomie et de responsabilité limité aux choix posés et mis en œuvre dans des situations caractéristiques d'un domaine de travail ou d'étude dans lesquelles un nombre restreint de facteurs varient. |

|          |   |  |   |
|----------|---|--|---|
| Niveau 4 | <b>Acquis de l'éducation et de la formation correspondant au niveau 4</b> | Savoirs, savoir-faire, savoir-faire comportementaux généraux d'un domaine de travail ou d'étude spécifique permettant de rechercher et de sélectionner des informations adéquates en vue de mobiliser et d'intégrer des connaissances / des méthodes / des pratiques dans le cadre de la résolution de problèmes concrets dont les indices sont manifestes et dont les solutions possibles sont en nombre fini et limité.  | Agir avec une marge d'initiative restreinte dans des situations caractéristiques d'un domaine de travail ou d'étude dans lesquelles un nombre important de facteurs prévisibles sont susceptibles de changer, et avec une responsabilité complète de son travail. |
| Niveau 5 | <b>Acquis de l'éducation et de la formation correspondant au niveau 5</b> | Savoirs, savoir-faire, savoir-faire comportementaux spécialisés d'un domaine de travail ou d'étude spécifique permettant d'analyser, de compléter d'articuler des informations sur base des connaissances / des méthodes / des pratiques de sa spécialité en vue de les réorganiser et de construire des solutions adaptées dans le cadre de la résolution de problèmes abstraits, dont les indices ne sont pas manifestes et dont les solutions possibles sont multiples. | Agir avec une marge d'initiative étendue dans des situations caractéristiques d'un domaine de travail ou d'étude dans lesquelles les changements sont imprévisibles, avec une responsabilité complète de son travail.   |

|          |  |  |   |
|----------|--|--|---|
| Niveau 6 | <p><b>Acquis de l'éducation et de la formation correspondant au niveau 6</b></p> | <p>Savoirs, savoir-faire, savoir-faire comportementaux approfondis d'un domaine de travail ou d'étude spécifique permettant de témoigner de la compréhension et de l'utilisation critique des connaissances / des méthodes / des pratiques de sa spécialité ainsi que des différentes dimensions et contraintes de la situation en vue de formuler et/ou mettre en œuvre des solutions pertinentes (ou nouvelles) dans le cadre de la résolution de problèmes ou de situations complexes</p> | <p>Agir en autonomie et en toute responsabilité dans des situations caractéristiques d'un domaine de travail ou d'étude dans lesquelles les changements sont imprévisibles.</p> |
| Niveau 7 | <p><b>Acquis de l'éducation et de la formation correspondant au niveau 7</b></p> | <p>Savoirs, savoir-faire, savoir-faire comportementaux hautement spécialisés d'un domaine de travail ou d'étude spécifique permettant de témoigner d'une maîtrise et d'une réflexion critique en relation avec les connaissances / les méthodes / les pratiques de sa spécialité et à l'interface d'autres spécialités en vue de formuler et/ou mettre en œuvre des solutions innovantes dans le cadre du développement de savoirs, de projets (ou de procédures).</p>                       | <p>Agir en autonomie et en toute responsabilité dans des situations inédites d'un domaine de travail ou d'étude et/ou à l'interface de plusieurs domaines.</p>                  |

|  |  |   |  |
|--|--|---|--|
| <p style="text-align: center;"><b>Niveau 8</b></p> | <p><b>Acquis de l'éducation et de la formation correspondant au niveau 8</b></p> | <p>Savoirs, savoir-faire, savoir-faire comportementaux les plus avancés d'un domaine de travail ou d'étude spécifique ou à l'interface de plusieurs domaines permettant de témoigner d'une expertise reconnue en relation avec les connaissances / les méthodes / les pratiques de sa spécialité et à l'interface d'autres spécialités en vue d'étendre et de redéfinir de manière singulière et significative les savoirs (et procédures) existants dans le cadre de la recherche et/ou de l'innovation.</p> | <p>Agir en autonomie et en toute responsabilité dans des situations les plus avancées, à la pointe d'un domaine de travail ou d'étude et/ou à l'interface de plusieurs domaines.</p> |
|--|--|---|--|

# **SUPPLÉMENT(s) AU CERTIFICAT EUROPASS**

## 1. Intitulé du certificat

Certificat de qualification de **Tôlier-ère**

<sup>(1)</sup> dans la langue d'origine

## 2. Traduction de l'intitulé du certificat

**Koetswerkhersteller (NL)**  
**Konstruktionsmechaniker Fachrichtung Feinblechbau/ Konstruktionsmechanikerin Fachrichtung Feinblechbau (DE)**  
**Sheet metal worker in bodywork (EN)**

<sup>(1)</sup> Le cas échéant. Cette traduction est dépourvue de toute valeur légale.

## 3. Éléments de compétences acquis

Le certificat qualification concerne l'ensemble des unités d'acquis d'apprentissage listées ci-dessous.

**Unités d'acquis d'apprentissage en conformité avec le profil de formation du SFMQ** (Service francophone des Métiers et des Qualifications) :

- UAA1 : Remettre en état des éléments isolés de carrosserie en lien avec des dégâts de niveau 1 (Tôlier.ère en carrosserie)
- UAA2 : Remettre en état la carrosserie d'un véhicule en lien avec des dégâts de niveau 2 (Tôlier.ère en carrosserie)
- UAA3: Remettre en état la structure/le châssis d'un véhicule en lien avec des dégâts de niveau 3 (Tôlier.ère en carrosserie)

## 4. Secteurs d'activité et/ou types d'emplois accessibles par le détenteur du certificat

Le métier de Tôlier en carrosserie est référencé dans la fiche métier I1606 - Réparation carrosserie - du Répertoire Opérationnel des Métiers et des Emplois ([www.pole-emploi.fr](http://www.pole-emploi.fr)).

La nomenclature et la codification du ROME sont utilisées par les différents services publics de l'emploi en Belgique.

Le/la Tôlier/Tôlière en carrosserie participe au processus de réparation des véhicules particuliers et utilitaires à moteur thermique / hybride / électrique c.-à-d. :

- Effectue les contrôles, mesures, observations pour déterminer les dégâts ;
- Participe, avec le/la responsable, à la détermination des pièces à réparer / remplacer ;
- Repère les défauts de géométrie des éléments mécaniques et de châssis ;
- Débossèle et/ou remplace des éléments de carrosserie ;
- Redresse et/ou remplace des pièces de carrosseries à l'aide du banc de redressage ;
- Assure l'étanchéité et la protection des éléments de carrosserie ;

dans le respect des consignes (fiche de travail ...), des directives du constructeur, du contrôle technique et en veillant à transmettre toutes les informations utiles au responsable.

### <sup>(\*)</sup> Note explicative

Le Supplément au certificat complète l'information figurant sur le certificat. Ce document n'a aucune valeur légale. Son format est basé sur la Décision (UE) 2018/646 du Parlement européen et du Conseil du 18 avril 2018

concernant un cadre commun pour l'offre de meilleurs services dans le domaine des aptitudes et des certifications (Europass) et abrogeant la décision n° 2241/2004/CE.  
© Union européenne, 2002-2020

| 5. Base officielle du certificat   |   |
|--|---|
| <b>Nom et statut de l'organisme certificateur</b><br><i>Coordonnées de l'établissement scolaire</i><br><div style="border: 1px solid black; height: 60px; width: 100%;"></div>   | <b>Nom et statut de l'autorité de tutelle responsable de l'organisme certificateur</b><br>MINISTÈRE DE LA FÉDÉRATION WALLONIE-BRUXELLES (COMMUNAUTÉ FRANÇAISE DE BELGIQUE)<br>Boulevard Léopold II 44<br>B-1080 BRUXELLES<br><a href="http://www.federation-wallonie-bruxelles.be/">http://www.federation-wallonie-bruxelles.be/</a>  |
| <b>Niveau du certificat</b><br>Niveau du CFC   | <b>Système de notation / conditions d'octroi</b><br>Évaluation binaire « a satisfait / n'a pas satisfait » établie en référence à des critères d'évaluation (norme) dont tous doivent être rencontrés pour satisfaire à l'épreuve.<br>Le certificat de qualification est délivré aux élèves qui maîtrisent les acquis d'apprentissage fixés par le profil de certification du/de la « Tôlier.ère »<br>Les critères et indicateurs d'évaluation sont définis par le profil d'évaluation. |
| <b>Accès au niveau suivant d'éducation/de formation</b><br>Néant   | <b>Accords internationaux</b><br>Néant  |
| <b>Base légale</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Arrêté royal du 29 juin 1984 relatif à l'organisation de l'enseignement secondaire (article 26).</li> <li>- Décret du 03 juillet 1991 organisant l'enseignement secondaire en alternance (article 2bis)</li> <li>- Décret du 03 mars 2004 organisant l'enseignement spécialisé</li> <li>- Arrêté du Gouvernement de la Communauté française du 21 septembre 2018 définissant le profil de formation du/de la Tôlier.ère en carrosserie</li> <li>- Arrêté du Gouvernement de la Communauté française du 29 septembre 2011 relatif à l'établissement de la correspondance des titres délivrés par l'Institut wallon de formation en alternance et des indépendants et petites et moyennes entreprises et le Service formation petites et moyennes entreprises créé au sein des Services du Collège de la Commission communautaire française et leurs réseaux de centres de formation avec les titres délivrés par l'enseignement obligatoire ou de promotion sociale (article 2).</li> </ul> |   |

| 6. Modes d'accès à la certification officiellement reconnus                                    |   |                                     |
|--|---|-------------------------------------|
| Description de l'enseignement / formation professionnel(le) suivi(e)                           | Part du volume total de l'enseignement / formation (%)        | Durée (heures/semaines/mois/années) |
| Enseignement secondaire en plein exercice  | 100 %   | 3 ans                               |
| Enseignement secondaire en alternance (« Art.49 »)   | 40 % en école<br>60 % en entreprise                           | 3 ans                               |
| <b>Durée totale de l'enseignement / de la formation conduisant au certificat/titre/diplôme</b> |   | 3 ans                               |
| <b>Description de l'enseignement / formation professionnel(le) suivi(e)</b>                    | <b>Part du volume total de l'enseignement / formation (%)</b> |                                     |

## Niveau d'entrée requis

### Pour l'enseignement en plein exercice :

En application de l'Arrêté royal du 29 juin 1984 relatif à l'organisation de l'enseignement secondaire, article 12 :

Peuvent être admis comme élèves réguliers en quatrième année de l'enseignement secondaire professionnel :

- a) les élèves réguliers qui ont terminé avec fruit la troisième année de l'enseignement secondaire de plein exercice, soit la troisième année de l'enseignement secondaire professionnel en alternance
- b) les titulaires du certificat d'enseignement secondaire inférieur délivré par le jury d'Etat ou par les jurys de la Communauté française, de la Communauté flamande ou de la Communauté germanophone ;
- c) les titulaires d'une attestation de réinsertion dans l'enseignement secondaire de plein exercice délivrée par un centre d'éducation et de formation en alternance après la fréquentation d'une année scolaire au moins dans l'enseignement secondaire en alternance
- d) les titulaires du certificat d'enseignement secondaire du deuxième degré, enseignement professionnel, délivré par le Jury de la Communauté française pour autant qu'ils changent d'orientation d'études ;
- e) les titulaires du certificat correspondant au CESI délivré par l'enseignement secondaire de promotion sociale de régime 1.

Peuvent également être admis comme élèves réguliers dans la quatrième année de l'enseignement secondaire professionnel les élèves qui ont terminé, dans la même forme d'enseignement et dans la même orientation d'études, une troisième année au sein d'un établissement d'enseignement secondaire autorisé par le Ministre à ne pas délivrer d'attestation au terme de la troisième année de l'enseignement secondaire professionnel, toutefois, en cas de changement d'établissement au terme de cette troisième année d'études, l'admission en quatrième année dans un autre établissement est soumise à l'avis favorable du conseil d'admission. Si un élève désire changer de forme ou d'orientation d'études ou être admis en 4ème année de réorientation à l'issue de cette troisième année, le conseil de classe délivre l'attestation.

### Pour l'enseignement en alternance :

Pour autant qu'ils répondent à une des conditions énumérées ci-dessus, peuvent être inscrits en 4ème P (art. 49) :

- les élèves majeurs de plus de 18 ans et de moins de 21 ans au 31 décembre de l'année civile en cours sous réserve d'avoir conclu soit :
  - un contrat d'alternance ;
  - un contrat d'apprentissage de professions exercées par des travailleurs salariés ;
  - une convention de premier emploi de type 2 ou 3 liée à un contrat de travail (CDD, CDI) ;
  - toute autre forme de contrat ou de convention reconnue par la législation du travail et s'inscrivant dans le cadre d'une formation en alternance qui aura reçu l'approbation du Gouvernement de la Fédération Wallonie-Bruxelles.
- les élèves majeurs de plus de 21 ans et de moins de 25 ans au 31 décembre de l'année civile en cours qui bénéficient de l'enseignement secondaire en alternance depuis le 1er octobre de l'année où ils atteignent l'âge de 21 ans et qui ont conclu soit :
  - un contrat d'alternance ;
  - un contrat d'apprentissage de professions exercées par des travailleurs salariés ;
  - une convention de premier emploi de type 2 ou 3 liée à un contrat de travail (CDD, CDI) ;
  - toute autre forme de contrat ou de convention reconnue par la législation du travail et s'inscrivant dans le cadre d'une formation en alternance qui aura reçu l'approbation du Gouvernement de la Fédération Wallonie-Bruxelles.
- les élèves majeurs de plus de 21 ans et de moins de 25 ans au 31 décembre inscrits dans l'enseignement de plein exercice, sous réserve d'avoir conclu :
  - un contrat d'alternance ;
  - un contrat d'apprentissage de professions exercées par des travailleurs salariés ;
  - une convention de premier emploi de type 2 ou 3 liée à un contrat de travail (CDD, CDI) ;
  - toute autre forme de contrat ou de convention reconnue par la législation du travail et s'inscrivant dans le cadre d'une formation en alternance qui aura reçu l'approbation du Gouvernement de la Fédération Wallonie-Bruxelles.

## Information complémentaire

[www.europass.eu](http://www.europass.eu)

|  |
|--|
| 1. Intitulé du certificat                                    |
| Certificat de qualification de <b>Peintre en carrosserie</b> |
| <sup>(1)</sup> dans la langue d'origine                      |

|   |
|---|
| 2. Traduction de l'intitulé du certificat   |
| <b>Pistoolschilder/Koetswerkschilder /Carrosserieschilder (NL)</b><br><b>Karosseriemaler/Karosseriemalerin (DE)</b><br><b>Motor vehicle body painter (EN)</b> |
| <sup>(1)</sup> Le cas échéant. Cette traduction est dépourvue de toute valeur légale.   |

|  |
|--|
| 3. Éléments de compétences acquis  |
| <p>Le certificat qualification concerne l'ensemble des unités d'acquis d'apprentissage listées ci-dessous.</p> <p><b>Unités d'acquis d'apprentissage en conformité avec le profil de formation du SFMQ</b> (Service francophone des Métiers et des Qualifications) :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- UAA1: Appliquer une peinture de finition sur les entrées, les tôles intérieures, ... (Peintre en carrosserie)</li> <li>- UAA2: Pistoler une peinture non métallisée sur un élément déposé (Peintre en carrosserie)</li> <li>- UAA3 : Pistoler une peinture métallisée avec voilage (Peintre en carrosserie)</li> <li>- UAA4 : Effectuer une réparation localisée (« spot-repair ») (Peintre en carrosserie)</li> </ul> |

|  |
|--|
| 4. Secteurs d'activité et/ou types d'emplois accessibles par le détenteur du certificat  |
| <p>Le métier de Peintre en carrosserie est référencé dans la fiche métier I1606 - Réparation carrosserie - du Répertoire Opérationnel des Métiers et des Emplois (<a href="http://www.pole-emploi.fr">www.pole-emploi.fr</a>).</p> <p>La nomenclature et la codification du ROME sont utilisées par les différents services publics de l'emploi en Belgique.</p> <p>Le/la peintre en carrosserie participe au processus de réparation des véhicules particuliers et utilitaires. Il/Elle réalise les travaux de mise en peinture des surfaces dans la couleur d'origine ou dans une nouvelle couleur c.-à-d. :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Contrôle la qualité des travaux réalisés par le/la préparateur (-rice) et les corrige si nécessaire (dégraisser, souffler, maroufler, poncer) ;</li> <li>-Prépare le véhicule pour les travaux de peinture ;</li> <li>-Assure l'étanchéité et la protection d'éléments de carrosserie ;</li> <li>-Prépare les produits de peinture (composition de la teinte et des quantités de produits nécessaires) ;</li> <li>-Applique les produits par pistilage / pulvérisation en cabine ;</li> <li>-Repère et corrige les défauts de peinture éventuels ;</li> <li>-Assure l'entretien de l'équipement et du matériel de peinture (labo, cabine ...) ;</li> <li>-Réalise les mises à jour relatives aux produits de peinture ;</li> </ul> <p>en utilisant produits / matériels / techniques adaptés aux différents matériaux (aciers, aluminium, matériaux synthétiques ...) et dans le respect des consignes (fiche de travail ...), des directives du constructeur et en veillant à transmettre toutes les informations utiles au responsable.</p> |

**(\*) Note explicative**

Le Supplément au certificat complète l'information figurant sur le certificat. Ce document n'a aucune valeur légale. Son format est basé sur la Décision (UE) 2018/646 du Parlement européen et du Conseil du 18 avril 2018 concernant un cadre commun pour l'offre de meilleurs services dans le domaine des aptitudes et des certifications (Europass) et abrogeant la décision n° 2241/2004/CE.

© Union européenne, 2002-2020

### 5. Base officielle du certificat

|   |  |
|---|--|
| <b>Nom et statut de l'organisme certificateur</b><br><i>Coordonnées de l'établissement scolaire</i><br><div style="border: 1px solid black; height: 60px; width: 100%;"></div>  | <b>Nom et statut de l'autorité de tutelle responsable de l'organisme certificateur</b><br><b>MINISTÈRE DE LA FÉDÉRATION WALLONIE-BRUXELLES (COMMUNAUTÉ FRANÇAISE DE BELGIQUE)</b><br>Boulevard Léopold II 44<br>B-1080 BRUXELLES<br><a href="http://www.federation-wallonie-bruxelles.be/">http://www.federation-wallonie-bruxelles.be/</a>  |
| <b>Niveau du certificat</b><br>Niveau 3 du CFC  | <b>Système de notation / conditions d'octroi</b><br>Évaluation binaire « a satisfait / n'a pas satisfait » établie en référence à des critères d'évaluation (norme) dont tous doivent être rencontrés pour satisfaire à l'épreuve.<br>Le certificat de qualification est délivré aux élèves qui maîtrisent les acquis d'apprentissage fixés par le profil de certification du/de « Peintre en carrosserie »<br>Les critères et indicateurs d'évaluation sont définis par le profil d'évaluation. |
| <b>Accès au niveau suivant d'éducation/de formation</b><br>Néant  | <b>Accords internationaux</b><br>Néant   |
| <b>Base légale</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Arrêté royal du 29 juin 1984 relatif à l'organisation de l'enseignement secondaire (article 26).</li> <li>- Décret du 03 juillet 1991 organisant l'enseignement secondaire en alternance (article 2bis)</li> <li>- Arrêté du Gouvernement de la Communauté française du 12 mai 2021 définissant les profils de formation du/de la Peintre en carrosserie.</li> <li>- Arrêté du Gouvernement de la Communauté française du 29 septembre 2011 relatif à l'établissement de la correspondance des titres délivrés par l'Institut wallon de formation en alternance et des indépendants et petites et moyennes entreprises et le Service formation petites et moyennes entreprises créé au sein des Services du Collège de la Commission communautaire française et leurs réseaux de centres de formation avec les titres délivrés par l'enseignement obligatoire ou de promotion sociale (article 2).</li> </ul> |  |

### 6. Modes d'accès à la certification officiellement reconnus

| Description de l'enseignement / formation professionnel(le) suivi(e)                           | Part du volume total de l'enseignement / formation (%)        | Durée (heures/semaines/mois/années) |
|--|---|-------------------------------------|
| Enseignement secondaire de plein exercice  | 100 %   | 3 ans                               |
| Enseignement secondaire en alternance (« Art.49 »)   | 40 % en école<br>60 % en entreprise                           | 3 ans                               |
| <b>Durée totale de l'enseignement / de la formation conduisant au certificat/titre/diplôme</b> |   | 3 ans                               |
| <b>Description de l'enseignement / formation professionnel(le) suivi(e)</b>                    | <b>Part du volume total de l'enseignement / formation (%)</b> |                                     |

## Niveau d'entrée requis

### Pour l'enseignement en plein exercice :

En application de l'Arrêté royal du 29 juin 1984 relatif à l'organisation de l'enseignement secondaire, article 12 :

Peuvent être admis comme élèves réguliers en quatrième année de l'enseignement secondaire professionnel :

- a) les élèves réguliers qui ont terminé avec fruit la troisième année de l'enseignement secondaire de plein exercice, soit la troisième année de l'enseignement secondaire professionnel en alternance
- b) les titulaires du certificat d'enseignement secondaire inférieur délivré par le jury d'Etat ou par les jurys de la Communauté française, de la Communauté flamande ou de la Communauté germanophone ;
- c) les titulaires d'une attestation de réinsertion dans l'enseignement secondaire de plein exercice délivrée par un centre d'éducation et de formation en alternance après la fréquentation d'une année scolaire au moins dans l'enseignement secondaire en alternance
- d) les titulaires du certificat d'enseignement secondaire du deuxième degré, enseignement professionnel, délivré par le Jury de la Communauté française pour autant qu'ils changent d'orientation d'études ;
- e) les titulaires du certificat correspondant au CESI délivré par l'enseignement secondaire de promotion sociale de régime 1.

Peuvent également être admis comme élèves réguliers dans la quatrième année de l'enseignement secondaire professionnel les élèves qui ont terminé, dans la même forme d'enseignement et dans la même orientation d'études, une troisième année au sein d'un établissement d'enseignement secondaire autorisé par le Ministre à ne pas délivrer d'attestation au terme de la troisième année de l'enseignement secondaire professionnel, Toutefois, en cas de changement d'établissement au terme de cette troisième année d'études, l'admission en quatrième année dans un autre établissement est soumise à l'avis favorable du conseil d'admission. Si un élève désire changer de forme ou d'orientation d'études ou être admis en 4ème année de réorientation à l'issue de cette troisième année, le conseil de classe délivre l'attestation.

### Pour l'enseignement en alternance :

Pour autant qu'ils répondent à une des conditions énumérées ci-dessus, peuvent être inscrits en 4ème P (art. 49) :

- ✓ les élèves majeurs de plus de 18 ans et de moins de 21 ans au 31 décembre de l'année civile en cours sous réserve d'avoir conclu soit :
  - un contrat d'alternance ;
  - un contrat d'apprentissage de professions exercées par des travailleurs salariés ;
  - une convention de premier emploi de type 2 ou 3 liée à un contrat de travail (CDD, CDI) ;
  - toute autre forme de contrat ou de convention reconnue par la législation du travail et s'inscrivant dans le cadre d'une formation en alternance qui aura reçu l'approbation du Gouvernement de la Fédération Wallonie-Bruxelles.
- ✓ les élèves majeurs de plus de 21 ans et de moins de 25 ans au 31 décembre de l'année civile en cours qui bénéficient de l'enseignement secondaire en alternance depuis le 1er octobre de l'année où ils atteignent l'âge de 21 ans et qui ont conclu soit :
  - un contrat d'alternance ;
  - un contrat d'apprentissage de professions exercées par des travailleurs salariés ;
  - une convention de premier emploi de type 2 ou 3 liée à un contrat de travail (CDD, CDI) ;
  - toute autre forme de contrat ou de convention reconnue par la législation du travail et s'inscrivant dans le cadre d'une formation en alternance qui aura reçu l'approbation du Gouvernement de la Fédération Wallonie-Bruxelles.
- ✓ les élèves majeurs de plus de 21 ans et de moins de 25 ans au 31 décembre inscrits dans l'enseignement de plein exercice, sous réserve d'avoir conclu :
  - un contrat d'alternance ;
  - un contrat d'apprentissage de professions exercées par des travailleurs salariés ;
  - une convention de premier emploi de type 2 ou 3 liée à un contrat de travail (CDD, CDI) ;
  - toute autre forme de contrat ou de convention reconnue par la législation du travail et s'inscrivant dans le cadre d'une formation en alternance qui aura reçu l'approbation du Gouvernement de la Fédération Wallonie-Bruxelles.

**Information complémentaire :** [www.europass.eu](http://www.europass.eu)

|  |
|--|
| 1. Intitulé du certificat  |
| Certificat de qualification de <b>Préparateur.trice en carrosserie</b> |
| <sup>(1)</sup> dans la langue d'origine                                |

|   |
|---|
| 2. Traduction de l'intitulé du certificat   |
| <b>Vorbereider carrosserie (NL)</b><br><b>Karosserievorbereiter (DE)</b><br><b>Bodywork preparer (EN)</b> |
| <sup>(1)</sup> Le cas échéant. Cette traduction est dépourvue de toute valeur légale.                     |

|   |
|---|
| 3. Éléments de compétences acquis   |
| <p>Le certificat qualification concerne l'ensemble des unités d'acquis d'apprentissage listées ci-dessous.</p> <p><b>Unités d'acquis d'apprentissage en conformité avec le profil de formation du SFMQ</b> (Service francophone des Métiers et des Qualifications) :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- UAA1 : Enduire – Poncer une pièce de tôlerie (Préparateur.trice en carrosserie)</li> <li>- UAA2 : Maroufler et appliquer des sous-couches (Préparateur.trice en carrosserie)</li> <li>- UAA3 : Appliquer une peinture de finition sur les entrées, les tôles intérieures, ... (Préparateur.trice en carrosserie)</li> <li>- UAA4: Réparer/traiter des matières synthétiques (Préparateur.trice en carrosserie)</li> </ul> |

|   |
|---|
| 4. Secteurs d'activité et/ou types d'emplois accessibles par le détenteur du certificat   |
| <p>Le métier de Préparateur.-trice en carrosserie est référencé dans la fiche métier I1606 - Réparation carrosserie - du Répertoire Opérationnel des Métiers et des Emplois (<a href="http://www.pole-emploi.fr">www.pole-emploi.fr</a>).</p> <p>La nomenclature et la codification du ROME sont utilisées par les différents services publics de l'emploi en Belgique.</p> <p>Le/la Préparateur.trice en carrosserie participe au processus de réparation des véhicules particuliers et utilitaires. Il/Elle réalise des travaux de préparation des pièces et des surfaces afin que celles-ci puissent être mises en peinture c.-à-d. :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Assure la propreté des surfaces à traiter (souffler, aspirer, laver ...)</li> <li>- Dégraisse, maroufle, colmate des ouvertures, détermine des zones de voilage ou retouche ;</li> <li>- Ponce manuellement ou avec appareillages ;</li> <li>- Enduit les inégalités, sèche et modèle l'enduit ;</li> <li>- Pulvérise un enduit pistolable, un primer, un surfacer, un apprêt sans ponçage, un produit adapté à l'aluminium, une peinture de finition (sur entrées, tôles intérieures ...) et assure le séchage ;</li> <li>- Traite la corrosion ;</li> <li>- Répare des matériaux synthétiques (soude, colle ...)</li> <li>- Réalise des joints d'étanchéité, applique des revêtements anti gravillonnage (insonorisants) et de protection ;</li> </ul> <p>en utilisant produits / matériels / techniques adaptés aux différents matériaux (aciers, aluminium, matériaux synthétiques ...) et dans le respect des consignes (fiche de travail ...), des directives du constructeur et en veillant à transmettre toutes les informations utiles au responsable.</p> |

**(\*) Note explicative**

Le Supplément au certificat complète l'information figurant sur le certificat. Ce document n'a aucune valeur légale. Son format est basé sur la Décision (UE) 2018/646 du Parlement européen et du Conseil du 18 avril 2018 concernant un cadre commun pour l'offre de meilleurs services dans le domaine des aptitudes et des certifications (Europass) et abrogeant la décision n° 2241/2004/CE.

© Union européenne, 2002-2020

### 5. Base officielle du certificat

|  |  |
|--|--|
| <b>Nom et statut de l'organisme certificateur</b><br><i>Coordonnées de l'établissement scolaire</i><br><div style="border: 1px solid black; height: 60px; width: 100%;"></div>   | <b>Nom et statut de l'autorité de tutelle responsable de l'organisme certificateur</b><br><b>MINISTÈRE DE LA FÉDÉRATION WALLONIE-BRUXELLES (COMMUNAUTÉ FRANÇAISE DE BELGIQUE)</b><br>Boulevard Léopold II 44<br>B-1080 BRUXELLES<br><a href="http://www.federation-wallonie-bruxelles.be/">http://www.federation-wallonie-bruxelles.be/</a>  |
| <b>Niveau du certificat</b><br>Niveau du CFC   | <b>Système de notation / conditions d'octroi</b><br>Évaluation binaire « a satisfait / n'a pas satisfait » établie en référence à des critères d'évaluation (norme) dont tous doivent être rencontrés pour satisfaire à l'épreuve.<br>Le certificat de qualification est délivré aux élèves qui maîtrisent les acquis d'apprentissage fixés par le profil de certification du/de « Préparateur.trice en carrosserie »<br>Les critères et indicateurs d'évaluation sont définis par le profil d'évaluation. |
| <b>Accès au niveau suivant d'éducation/de formation</b><br>Néant   | <b>Accords internationaux</b><br>Néant   |
| <b>Base légale</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Arrêté royal du 29 juin 1984 relatif à l'organisation de l'enseignement secondaire (article 26).</li> <li>- Décret du 03 juillet 1991 organisant l'enseignement secondaire en alternance (article 2bis)</li> <li>- Arrêté du Gouvernement de la Communauté française du 12 mai 2021 définissant le profil de formation du/de la Préparateur.trice en carrosserie</li> <li>- Arrêté du Gouvernement de la Communauté française du 29 septembre 2011 relatif à l'établissement de la correspondance des titres délivrés par l'Institut wallon de formation en alternance et des indépendants et petites et moyennes entreprises et le Service formation petites et moyennes entreprises créé au sein des Services du Collège de la Commission communautaire française et leurs réseaux de centres de formation avec les titres délivrés par l'enseignement obligatoire ou de promotion sociale (article 2).</li> </ul> |  |

### 6. Modes d'accès à la certification officiellement reconnus

| Description de l'enseignement / formation professionnel(le) suivi(e)                           | Part du volume total de l'enseignement / formation (%)        | Durée (heures/semaines/mois/années) |
|--|---|-------------------------------------|
| Enseignement secondaire de plein exercice  | 100 %   | 3 ans                               |
| Enseignement secondaire en alternance (« Art.49 »)   | 40% en école<br>60% en entreprise                             | 3 ans                               |
| <b>Durée totale de l'enseignement / de la formation conduisant au certificat/titre/diplôme</b> |   | 3 ans                               |
| <b>Description de l'enseignement / formation professionnel(le) suivi(e)</b>                    | <b>Part du volume total de l'enseignement / formation (%)</b> |                                     |

## **Niveau d'entrée requis**

### Pour l'enseignement en plein exercice :

En application de l'Arrêté royal du 29 juin 1984 relatif à l'organisation de l'enseignement secondaire, article 12 :

Peuvent être admis comme élèves réguliers en quatrième année de l'enseignement secondaire professionnel :

- a) les élèves réguliers qui ont terminé avec fruit la troisième année de l'enseignement secondaire de plein exercice, soit la troisième année de l'enseignement secondaire professionnel en alternance
- b) les titulaires du certificat d'enseignement secondaire inférieur délivré par le jury d'Etat ou par les jurys de la Communauté française, de la Communauté flamande ou de la Communauté germanophone ;
- c) les titulaires d'une attestation de réinsertion dans l'enseignement secondaire de plein exercice délivrée par un centre d'éducation et de formation en alternance après la fréquentation d'une année scolaire au moins dans l'enseignement secondaire en alternance
- d) les titulaires du certificat d'enseignement secondaire du deuxième degré, enseignement professionnel, délivré par le Jury de la Communauté française pour autant qu'ils changent d'orientation d'études ;
- e) les titulaires du certificat correspondant au CESI délivré par l'enseignement secondaire de promotion sociale de régime 1.

Peuvent également être admis comme élèves réguliers dans la quatrième année de l'enseignement secondaire professionnel les élèves qui ont terminé, dans la même forme d'enseignement et dans la même orientation d'études, une troisième année au sein d'un établissement d'enseignement secondaire autorisé par le Ministre à ne pas délivrer d'attestation au terme de la troisième année de l'enseignement secondaire professionnel, Toutefois, en cas de changement d'établissement au terme de cette troisième année d'études, l'admission en quatrième année dans un autre établissement est soumise à l'avis favorable du conseil d'admission. Si un élève désire changer de forme ou d'orientation d'études ou être admis en 4ème année de réorientation à l'issue de cette troisième année, le conseil de classe délivre l'attestation.

### Pour l'enseignement en alternance :

Pour autant qu'ils répondent à une des conditions énumérées ci-dessus, peuvent être inscrits en 4ème P (art. 49) :

- ✓ les élèves majeurs de plus de 18 ans et de moins de 21 ans au 31 décembre de l'année civile en cours sous réserve d'avoir conclu soit :
  - un contrat d'alternance ;
  - un contrat d'apprentissage de professions exercées par des travailleurs salariés ;
  - une convention de premier emploi de type 2 ou 3 liée à un contrat de travail (CDD, CDI) ;
  - toute autre forme de contrat ou de convention reconnue par la législation du travail et s'inscrivant dans le cadre d'une formation en alternance qui aura reçu l'approbation du Gouvernement de la Fédération Wallonie-Bruxelles.
- ✓ les élèves majeurs de plus de 21 ans et de moins de 25 ans au 31 décembre de l'année civile en cours qui bénéficient de l'enseignement secondaire en alternance depuis le 1er octobre de l'année où ils atteignent l'âge de 21 ans et qui ont conclu soit :
  - un contrat d'alternance ;
  - un contrat d'apprentissage de professions exercées par des travailleurs salariés ;
  - une convention de premier emploi de type 2 ou 3 liée à un contrat de travail (CDD, CDI) ;
  - toute autre forme de contrat ou de convention reconnue par la législation du travail et s'inscrivant dans le cadre d'une formation en alternance qui aura reçu l'approbation du Gouvernement de la Fédération Wallonie-Bruxelles.
- ✓ les élèves majeurs de plus de 21 ans et de moins de 25 ans au 31 décembre inscrits dans l'enseignement de plein exercice, sous réserve d'avoir conclu :
  - un contrat d'alternance ;
  - un contrat d'apprentissage de professions exercées par des travailleurs salariés ;
  - une convention de premier emploi de type 2 ou 3 liée à un contrat de travail (CDD, CDI) ;
  - toute autre forme de contrat ou de convention reconnue par la législation du travail et s'inscrivant dans le cadre d'une formation en alternance qui aura reçu l'approbation du Gouvernement de la Fédération Wallonie-Bruxelles.

## **Information complémentaire**

[www.europass.eu](http://www.europass.eu)



