

# PROFIL DE CERTIFICATION

## Préparateur.trice en carrosserie

Enseignement secondaire professionnel spécialisé de forme 3 de plein exercice et en alternance (« Art.47 »).

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



# 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.

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
- Une note concernant les éléments disciplinaires nécessaires à l'exercice du métier
- Le cadre francophone de certification
- Le(s) SCE

## 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>	<i>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 « 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. Il permet de rendre plus compréhensible le niveau de formation et/ou de qualification entre pays membres de l'Union Européenne. 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 Préparateur.trice en carrosserie.**

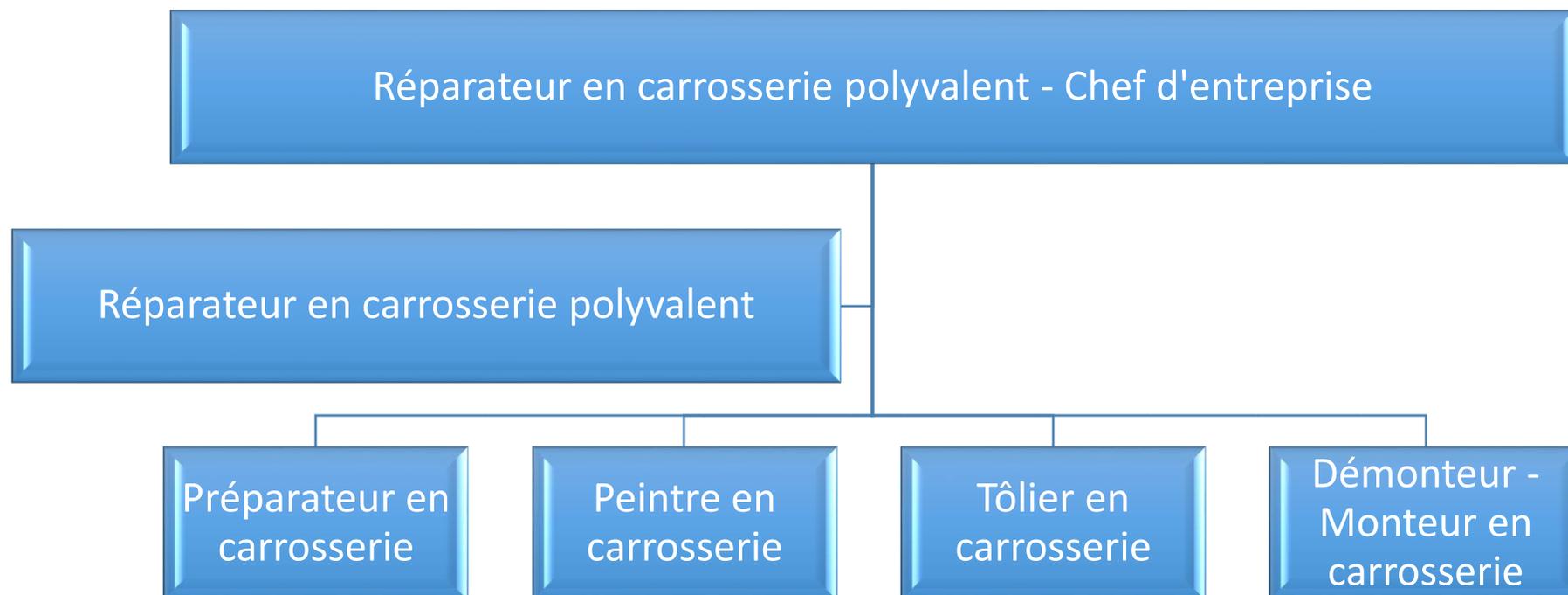
Ce profil de certification reprend le profil de formation du/de la Préparateur.trice en carrosserie.

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.

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



Ce profil de certification comprend 4 UAA (unités d'acquis d'apprentissage) :

***PREPARATEUR / PREPARATRICE EN CARROSSERIE***

<b>UAA 1</b>	<b>Enduire – Poncer une pièce de tôlerie</b>
<b>UAA 2</b>	<b>Maroufler et appliquer des sous-couches</b>
<b>UAA 3</b>	<b>Appliquer une peinture de finition sur les entrées, les tôles intérieures ...</b>
<b>UAA 4</b>	<b>Réparer/traiter des matières synthétiques</b>

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.

Le **certificat de qualification** sera octroyé lorsque toutes les épreuves auront été validées et que le **stage en entreprise**<sup>1</sup> aura été réalisé.

1 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

Introduction .....	3
TABLE DES MATIERES .....	9
Références du profil de certification.....	10
Parcours d'apprentissage et distribution des ECVET .....	11
Articulation entre CP / CPD / AC / UAA.....	13
Unités d'acquis d'apprentissage (UAA).....	19
CONTEXTE D'ÉVALUATION UAA 1 .....	31
CADRE DE REFERENCE D'ÉVALUATION UAA 1 .....	32
CONTEXTE D'ÉVALUATION UAA 2 .....	46
CADRE DE REFERENCE D'ÉVALUATION UAA 2 .....	47
CONTEXTE D'ÉVALUATION UAA 3 .....	58
CADRE DE REFERENCE D'ÉVALUATION UAA 3 .....	58
CONTEXTE D'ÉVALUATION UAA 4 .....	72
CADRE DE REFERENCE D'ÉVALUATION UAA 4 .....	73
Profil d'équipement .....	75
INFORMATIONS UTILES (à titre indicatif).....	77
Éléments disciplinaires nécessaires à l'exercice du métier.....	78
Le cadre francophone des certifications .....	79
Descripteurs définissant les niveaux du cadre francophone des certifications (CFC) .....	79
SUPPLÉMENT AU CERTIFICAT EUROPASS .....	84

# Références du profil de certification

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

« Préparateur.trice en carrosserie »

## **Code de l'option**

2033

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

2 ans

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

Profil de formation du/de la «Préparateur.trice en carrosserie» produit par le SFMQ et approuvé par le Gouvernement en date du 20 mars 2019.

## **Nombre minimum et nombre maximum de semaines de stage au service des apprentissages de la formation concernée :**

Entre 6 et 15 semaines. Ce nombre de semaines de stage ne concerne que les élèves poursuivant leur scolarité en plein exercice.

Les stages d'observation et d'initiation ont une durée maximale de 15 jours ouvrables par année scolaire.

En phase 3, au moins deux stages doivent être organisés ; l'un d'eux doit comporter au moins 20 jours ouvrables consécutifs. La durée maximale des stages peut être dépassée sur proposition du conseil de classe et avis favorable de l'inspection.

## **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 »

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

Niveau 3

# 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 du profil de formation du/de la Préparateur.trice en carrosserie, se présentent comme suit :

<i><b>PREPARATEUR / PREPARATRICE EN CARROSSERIE</b></i>	
<b>UAA 1</b>	<b>Enduire – Poncer une pièce de tôlerie</b>
<b>UAA 2</b>	<b>Maroufler et appliquer des sous-couches</b>
<b>UAA 3</b>	<b>Appliquer une peinture de finition sur les entrées, les tôles intérieures ...</b>
<b>UAA 4</b>	<b>Réparer/traiter des matières synthétiques</b>

<b>Proposition de parcours d'apprentissage</b>					
	<b>Ordre de déroulement des UAA</b>	<b>Intitulé</b>	<b>Nbre de semaines</b>	<b>Validation OUI/NON</b>	<b>ECVET</b>
<b>1re année*</b>	<b>UAA 1</b>	<b>Enduire – Poncer une pièce de tôlerie</b>	9	<b>NON</b>	/
	<b>UAA 2</b>	<b>Maroufler et appliquer des sous-couches</b>	11	<b>OUI</b>	25
	<b>UAA 3</b>	<b>Appliquer une peinture de finition sur les entrées, les tôles intérieures ...</b>	5	<b>NON</b>	/
<b>2e année*</b>	<b>UAA 1</b>	<b>Enduire – Poncer une pièce de tôlerie</b>	7	<b>OUI</b>	35
	<b>UAA 3</b>	<b>Appliquer une peinture de finition sur les entrées, les tôles intérieures ...</b>	9	<b>OUI</b>	40
	<b>UAA 4</b>	<b>Réparer/traiter des matières synthétiques</b>	9	<b>OUI</b>	20

+ 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 6 et 15 semaines de stages (sans objet pour l'alternance) pour l'enseignement spécialisé de forme 3. Les stages d'observation et d'initiation ont une durée maximale de 15 jours ouvrables par année scolaire. En phase 3, au moins deux stages doivent être organisés ; l'un d'eux doit comporter au moins 20 jours ouvrables consécutifs. La durée maximale des stages peut être dépassée sur proposition du conseil de classe et avis favorable de l'inspection.

\* Pour rappel, dans l'enseignement en alternance « art.45 » et « art.47 », l'année de formation peut se dérouler conformément au calendrier scolaire ou être organisée selon d'autres modalités.

# ARTICULATION ENTRE CP<sup>2</sup> / CPD<sup>3</sup> / AC<sup>4</sup> / UAA<sup>5</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)

---

<sup>2</sup> CP = Compétences professionnelles

<sup>3</sup> CPD = Compétences professionnelles détaillées

<sup>4</sup> AC = Activités clés

<sup>5</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	<b>X</b>	<b>X</b>	<b>X</b>	

## 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. Pistoler un accrocheur plastique ou un produit préparé avec assouplissant/élastifiant	7.4.1. Pistoler un accrocheur plastique avant de peindre				X
	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

COMPÉTENCES PROFESSIONNELLES	COMPÉTENCES 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

COMPÉTENCES PROFESSIONNELLES	COMPÉTENCES 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 CP</b>	Voir tableau p.
<b>Activité clé AC</b>	Voir tableau p.

1.A. S'informer des tâches à réaliser		
SAVOIRS	APTITUDES	AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE
1.A.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 Application complexe - Situations similaires
1.A.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 Application complexe - Situations similaires
1.B. Préparer la zone de travail		
SAVOIRS	APTITUDES	AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE

### 1.B.1. Protéger les véhicules à proximité et la zone de travail si nécessaire

<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 Application complexe - Situations similaires</p>
--	---	---

### 1.B.2. Préparer l'outillage, les pièces et produits nécessaires

<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 Application complexe - Situations similaires</p>
---	---	---

### 1.C. Préparer le véhicule pour les travaux à réaliser

SAVOIRS	APTITUDES	AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE
<b>1.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 Application complexe - Situations similaires</p>
<b>1.C.2. Positionner le véhicule et s'assurer d'un accès aisé et sécurisé de la zone à traiter</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>- La fiche de travail : structure, contenu, objectif</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 dans la zone de travail</li> </ul>	<p>Autonomie d'exécution Application complexe - Situations similaires</p>
<b>1.C.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> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Positionner le véhicule sur le moyen de levage</li> <li>- Sécuriser le véhicule</li> </ul>	<p>Autonomie d'exécution Application complexe - Situations similaires</p>

- Les moyens de levage : types (pont, palan, girafe, béquilles ...), caractéristiques, mode d'utilisation	- Identifier les points de levage du véhicule - Utiliser les moyens de levage	
<b>1.D. Dégraisser le véhicule</b>		
<b>SAVOIRS</b>	<b>APTITUDES</b>	<b>AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE</b>
<b>1.D.1. Vérifier l'état de propreté du véhicule</b>		
- L'état de propreté du véhicule : . caractéristiques, utilité . techniques : types (souffler, aspirer, laver ...) . matériel / produits : types, utilité, mode d'utilisation . procédure : contenu et chronologie des étapes - 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 - Identifier les techniques adaptées aux opérations de préparation / peinture à réaliser - Identifier le matériel et les produits appropriés - Utiliser le matériel et les produits - Appliquer la procédure	Autonomie d'exécution Application complexe - Situations similaires
<b>1.D.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 -Les pièces de carrosserie : types, dénomination, description, caractéristiques - Les matériaux de carrosserie : types (aluminium, aciers, matériaux synthétiques et composites...), caractéristiques - Le dégraissage : . définition, utilité, finalité (avant de maroufler, de poncer, d'enduire ...) . technique, matériel (chiffons ...) . produits : types (aqueux, solvantés, antistatiques ...), caractéristiques . procédure : contenu et chronologie des étapes	- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire - Identifier les éléments de carrosserie à traiter - Identifier la technique adaptée 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 la procédure	Autonomie d'exécution Application complexe - Situations similaires
<b>1.E. Identifier les zones à poncer</b>		
<b>SAVOIRS</b>	<b>APTITUDES</b>	<b>AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE</b>
<b>1.E.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 Application complexe - Situations similaires
---	--	---

### 1.F. Réaliser les ponçages nécessaires

<b>SAVOIRS</b>	<b>APTITUDES</b>	<b>AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE</b>
----------------	------------------	---

#### 1.F.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, revernies ...), caractéristiques</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> </ul> </li> </ul>	Autonomie d'exécution Application complexe - Situations similaires
---	---	---

<ul style="list-style-type: none"> <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>	<ul style="list-style-type: none"> <li>. réaliser les différentes étapes de la procédure selon un ordre chronologique adapté</li> </ul>	
<b>1.G. Appliquer un enduit</b>		
<b>SAVOIRS</b>	<b>APTITUDES</b>	<b>AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE</b>
<b>1.G.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 Application complexe - Situations similaires</p>
<b>1.G.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>	<p>Autonomie d'exécution Application complexe - Situations similaires</p>

1.H. Sécher l'enduit		
SAVOIRS	APTITUDES	AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE
1.H.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>	<p>Autonomie d'exécution Application complexe - Situations similaires</p>
1.I. Modeler l'enduit		
SAVOIRS	APTITUDES	AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE
1.I.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> <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 (calle, ponceuse orbitale ...), caractéristiques (granulométrie ...), mode</li> </ul> </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> <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> </ul> </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> </ul> </li> </ul>	<p>Autonomie d'exécution Application complexe - Situations similaires</p>

d'utilisation et risques de corrosion liés à un abrasif non adapté (aluminium) ; . procédures : ordre et contenu des étapes	. réaliser les différentes étapes de la procédure selon un ordre chronologique adapté . vérifier la finition du ponçage à l'aide d'un guide de ponçage	
<b>1.J. Appliquer un enduit au pistolet</b>		
<b>SAVOIRS</b>	<b>APTITUDES</b>	<b>AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE</b>
<b>1.J.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 Application complexe - Situations similaires</p>
<b>1.J.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>	<p>Autonomie d'exécution Application complexe - Situations similaires</p>
<b>1.K. Appliquer un produit adapté à l'aluminium</b>		
<b>SAVOIRS</b>	<b>APTITUDES</b>	<b>AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE</b>
<b>1.K.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 pistelage (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>	<p>Autonomie d'exécution Application complexe - Situations similaires</p>
<b>1.L. Sécher les produits appliqués au pistolet</b>		
<b>SAVOIRS</b>	<b>APTITUDES</b>	<b>AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE</b>
<b>1.L.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 Application complexe - Situations similaires</p>

<b>1.M. Enlever la corrosion</b>		
<b>SAVOIRS</b>	<b>APTITUDES</b>	<b>AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE</b>
<b>1.M.1 Enlever la corrosion</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 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 Application complexe - Situations similaires</p>
<b>1.N. Neutraliser la corrosion</b>		
<b>SAVOIRS</b>	<b>APTITUDES</b>	<b>AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE</b>
<b>1.N.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> </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 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> </ul>		
<b>1.O. Ranger la zone de travail (enduisage, ponçage)</b>		
<b>SAVOIRS</b>	<b>APTITUDES</b>	<b>AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE</b>
<b>1.O.1. Entretenir, 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, calles, 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 1<sup>er</sup> 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 Application complexe - Situations similaires</p>
<b>1.O.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 Application complexe - Situations similaires</p>
<b>1.O.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> </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> </ul>	<p>Autonomie d'exécution Application complexe - Situations similaires</p>

<ul style="list-style-type: none"> <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>	<ul style="list-style-type: none"> <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>	
<b>1.O.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 Application complexe - Situations similaires</p>

<b>1.P. Respecter les règles professionnelles (enduisage, ponçage)</b>		
<b>SAVOIRS</b>	<b>APTITUDES</b>	<b>AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE</b>
<b>1.P.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> </ul> </li> <li>... d'enduisage <ul style="list-style-type: none"> <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>	<p>Autonomie d'exécution Application complexe - Situations similaires</p>
<b>1.P.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 Application complexe – Situations similaires
<b>1.P.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 - Appliquer les règles d'ergonomie au travail	Autonomie d'exécution Application complexe – Situations similaires
<b>1.P.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 - Appliquer la réglementation dans le cadre du stockage et de l'évacuation des déchets	Autonomie d'exécution Application complexe – Situations similaires
<b>1.P.5. Gérer son temps de travail</b>		
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 :

- 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 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, pistilage 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
- **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
- **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 effectués ; des petits travaux de peinture peuvent aussi parfois s'y effectuer. Ces zones sont pourvues de filtres et d'aspirations

**Remarques** : Le dégraissage du véhicule a lieu avant les opérations de préparation à réaliser par le/la Préparateur.trice **et** avant les opérations de peinture à réaliser par le/la Peintre.

UAA 2	MAROUFLER ET APPLIQUER DES SOUS-COUCHES
-------	---

Compétences professionnelles <b>CP</b>	Voir tableau p.
Activité clé <b>AC</b>	Voir tableau p.

2.A. S'informer des tâches à réaliser		
SAVOIRS	APTITUDES	AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE
<b>2.A.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>2.A.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>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Autonomie d'exécution</li> <li>Application complexe - Situations similaires</li> </ul>

<b>2.B. Préparer la zone de travail</b>		
<b>SAVOIRS</b>	<b>APTITUDES</b>	<b>AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE</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 Application complexe - Situations similaires</p>
<b>2.B.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 Application complexe - Situations similaires</p>
<b>2.C. Préparer le véhicule pour les travaux à réaliser</b>		
<b>SAVOIRS</b>	<b>APTITUDES</b>	<b>AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE</b>
<b>2.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 Application complexe - Situations similaires</p>

<b>2.C.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 - Le positionnement du véhicule : mode, procédure, accessibilité, sécurisation	- Appliquer les consignes de la fiche de travail - Positionner le véhicule dans la zone de travail	Autonomie d'exécution Application complexe - Situations similaires
<b>2.C.3. Soulever le véhicule si nécessaire</b>		
- Les points de levage (renfort de structure portante du véhicule) - Les moyens de levage : types (pont, palan, girafe, béquilles ...), caractéristiques, mode d'utilisation	- Positionner le véhicule sur le moyen de levage - Sécuriser le véhicule - Identifier les points de levage du véhicule - Utiliser les moyens de levage	Autonomie d'exécution Application complexe - Situations similaires
<b>2.D. Dégraisser le véhicule</b>		
<b>SAVOIRS</b>	<b>APTITUDES</b>	<b>AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE</b>
<b>2.D.1. Vérifier l'état de propreté du véhicule</b>		
- L'état de propreté du véhicule : . caractéristiques, utilité . techniques : types (souffler, aspirer, laver ...) . matériel / produits : types, utilité, mode d'utilisation . procédure : contenu et chronologie des étapes - 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 - Identifier les techniques adaptées aux opérations de préparation / peinture à réaliser - Identifier le matériel et les produits appropriés - Utiliser le matériel et les produits - Appliquer la procédure	Autonomie d'exécution Application complexe - Situations similaires
<b>2.D.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 -Les pièces de carrosserie : types, dénomination, description, caractéristiques - Les matériaux de carrosserie : types (aluminium, aciers, matériaux synthétiques et composites...), caractéristiques - Le dégraissage :	- Consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire - Identifier les éléments de carrosserie à traiter - Identifier la technique adaptée 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 la procédure	Autonomie d'exécution 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.E. Maroufler le véhicule</b>		
<b>SAVOIRS</b>	<b>APTITUDES</b>	<b>AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE</b>
<b>2.E.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 Application complexe - Situations similaires</p>
<b>2.E.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 Application complexe - Situations similaires</p>

. procédure : contenu et chronologie des étapes		
<b>2.E.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 Application complexe - Situations similaires</p>
<b>2.E.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 Application complexe - Situations similaires</p>
<b>2.F. Identifier les zones à poncer</b>		
<b>SAVOIRS</b>	<b>APTITUDES</b>	<b>AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE</b>
<b>2.F.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</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Collecter les informations utiles :</li> </ul>	<p>Autonomie d'exécution Application complexe - Situations similaires</p>

<p>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>- 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>. 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> <p>- Identifier les zones à poncer sur base des observations, informations et types d'opérations ultérieures à réaliser</p>	
<b>2.G. Réaliser les ponçages nécessaires</b>		
<b>SAVOIRS</b>	<b>APTITUDES</b>	<b>AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE</b>
<b>2.G.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, revernies ...), caractéristiques</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> </ul> </li> </ul>	<p>Autonomie d'exécution Application complexe - Situations similaires</p>

<ul style="list-style-type: none"> <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>	<ul style="list-style-type: none"> <li>. réaliser les différentes étapes de la procédure selon un ordre chronologique adapté</li> </ul>	
<b>2.H. Appliquer un primer</b>		
<b>SAVOIRS</b>	<b>APTITUDES</b>	<b>AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE</b>
<b>2.H.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> <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>- 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> <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>	Autonomie d'exécution Application complexe - Situations similaires
<b>2.I. Appliquer un surfacer</b>		
<b>SAVOIRS</b>	<b>APTITUDES</b>	<b>AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE</b>
<b>2.I.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 Application complexe - Situations similaires

<b>2.I.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>	<p>Autonomie d'exécution Application complexe - Situations similaires</p>
<b>2.I.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> <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> </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> <li>- Identifier la technique adaptée au produit de peinture, au surfacer, à la surface</li> </ul>	<p>Autonomie d'exécution Application complexe - Situations similaires</p>
<b>2.J. Appliquer un produit adapté à l'aluminium</b>		
<b>SAVOIRS</b>	<b>APTITUDES</b>	<b>AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE</b>
<b>2.J.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> </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> </ul>	<p>Autonomie d'exécution Application complexe - Situations similaires</p>

. techniques d'application : types, procédures (contenu et chronologie des étapes)	- Identifier les techniques de correction adaptées - Appliquer les techniques de correction	
<b>2.K. Sécher les produits appliqués au pistolet</b>		
<b>SAVOIRS</b>	<b>APTITUDES</b>	<b>AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE</b>
<b>2.K.1 Sécher les produits appliqués au pistolet</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 - Les produits appliqués : types, caractéristiques - Les matériaux de carrosserie : types (aluminium, aciers, matériaux synthétiques ...), caractéristiques - Le séchage : . types (au four, à l'air ambiant, au sècheur à ondes courtes, à la lampe UV), rôle . matériel : types, mode d'utilisation, réglages (durée, température, distance, flash-off, vitesse de passage ...), entretien . procédures : ordre et contenu des étapes	- Déterminer le mode de séchage approprié : . consulter les sources techniques (numérisées ou autres) si nécessaire . Identifier le mode de séchage adapté au contexte (produit, matériau, disponibilité de matériel et de temps ...) - Mettre en œuvre le mode de séchage : . effectuer les réglages nécessaires . sécher le produit	Autonomie d'exécution Application complexe - Situations similaires
<b>2.L. Ranger la zone de travail de préparation (marouflage, sous-couches)</b>		
<b>SAVOIRS</b>	<b>APTITUDES</b>	<b>AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE</b>
<b>2.L.1. Entretien, nettoyer l'équipement, les outillages et ranger les pièces, outillages et produits de préparation</b>		
- L'équipement et l'outillage de préparation : . types : ponceuses, calles, couteaux d'enduisage ... filtres, aspirateurs ... . utilité, mode d'utilisation . entretien / maintenance de 1 <sup>er</sup> niveau : types (dépoussiérage, nettoyage ... changement de filtres ...), procédures (produits, matériels, et techniques d'application)	- Utiliser le matériel et les produits spécifiques à l'entretien des outillages et de l'équipement - Appliquer les techniques d'entretien de la zone de -travail - Assurer la maintenance de 1 <sup>er</sup> niveau (filtres, aspirateurs ...) - Trier les pièces - Appliquer les instructions de rangement régissant l'atelier	Autonomie d'exécution Application complexe - Situations similaires

<ul style="list-style-type: none"> <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, servantas, 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>- Ranger les produits et éliminer les surplus</li> <li>- Assurer le rangement de l'outillage</li> </ul>	
<b>2.L.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 Application complexe - Situations similaires</p>
<b>2.L.3. Nettoyer les pistolets (primer, surfacer, produit adapté 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 primer, pour surfacer, pour produit adapté 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> </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 Application complexe - Situations similaires</p>

. produits de nettoyage : types (nettoyant, diluant spécifique au pistolet), caractéristiques, mode d'utilisation		
<b>2.L.4. Nettoyer le labo de peinture</b>		
- Le labo de peinture : . utilité, description . composants : types (système de ventilation, sol et bac de rétention, éclairage anti-déflagration, chauffage, armoire de stockage de peintures ...), caractéristiques . matériel : types (balance ...) . produits : types, caractéristiques . nettoyage : procédure, techniques, matériel et produits	- Distinguer matériel et produits utilisés par le préparateur et spécifiques au peintre - Identifier les techniques, matériel et produits appropriés de nettoyage du labo de peinture - Utiliser le matériel et les produits de nettoyage du labo - Appliquer les techniques de nettoyage du labo	Autonomie d'exécution Application complexe - Situations similaires
<b>2.L.5. Compléter la fiche de travail</b>		
- Les documents spécifiques à l'entreprise : types (fiche de travail, PC et logiciel entreprise ...), structure, contenu, mode d'utilisation - La terminologie professionnelle : termes usuels du métier	- Communiquer les informations utiles au responsable, oralement et/ou par écrit - Remplir la fiche de travail (support manuel ou informatique) pour les tâches réalisées - Utiliser une terminologie professionnelle	Autonomie d'exécution Application complexe - Situations similaires
<b>2.M. Respecter les règles professionnelles (marouflage, sous-couches)</b>		
<b>SAVOIRS</b>	<b>APTITUDES</b>	<b>AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE</b>
<b>2.M.1. Respecter les règles liées à la sécurité (marouflage, sous-couches)</b>		
- La sécurité professionnelle : éléments de législation, de réglementation, de protection et prévention au travail (Code du bien-être au travail) - La sécurité : . la protection individuelle et collective (E.P.I., E.P.C.) . les mesures de prévention et de protection . les règles . les fiches de sécurité, l'étiquetage des produits (pictogrammes ...)	- Utiliser les équipements de protection individuelle requis pour le poste de travail - Utiliser les équipements de protection collective requis pour le poste de travail - Adopter une attitude de prévention des situations dangereuses - Appliquer les règles d'utilisation des produits suivant les pictogrammes et les fiches de sécurité des produits - Appliquer les mesures de sécurité des équipements et outillages spécifiques édictées	Autonomie d'exécution Application complexe - Situations similaires

- Les risques engendrés par l'utilisation des outils, des produits et/ou des situations liés aux travaux . de préparation du travail, de nettoyage et de rangement . de préparation du véhicule (dégraissage, marouflage, colmatage ...) . d'application de sous-couches	par les constructeurs : engins de levage, airbags, prétensionneurs, éléments comprimés (ressorts), pistolet de pulvérisation ... - Appliquer les règles de sécurité propres à chaque type de véhicule (essence, diesel, LPG, CNG, VEH ...)	
<b>2.M.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 Application complexe - Situations similaires
<b>2.M.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 - Appliquer les règles d'ergonomie au travail	Autonomie d'exécution Application complexe - Situations similaires
<b>2.M.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 - Appliquer la réglementation dans le cadre du stockage et de l'évacuation des déchets	Autonomie d'exécution Application complexe - Situations similaires
<b>2.M.5. Gérer son temps de travail</b>		
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 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 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 plastique 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
- **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
- **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 effectués ; des petits travaux de peinture peuvent aussi parfois s'y effectuer. Ces zones sont pourvues de filtres et d'aspirations

**Remarques** : Le dégraissage du véhicule a lieu avant les opérations de préparation à réaliser par le/la Préparateur.trice et avant les opérations de peinture à réaliser par le/la Peintre.

<b>UAA 3</b>	<b>APPLIQUER UNE PEINTURE DE FINITION SUR LES ENTRÉES, LES TÔLES INTÉRIEURES ...</b>
--------------	--

<b>Compétences professionnelles CP</b>	<b>Voir tableau p.</b>
<b>Activité clé AC</b>	<b>Voir tableau p.</b>

3.A. S'informer des tâches à réaliser		
SAVOIRS	APTITUDES	AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE
<b>3.A.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 - La terminologie professionnelle : termes usuels du métier	- Recueillir les données utiles (numérisés ou autres ...) - S'informer auprès du responsable si nécessaire	Autonomie d'exécution Application complexe - Situations similaires
<b>3.A.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 - La terminologie professionnelle : termes usuels du métier	- Lister les différentes tâches à réaliser	Autonomie d'exécution Application complexe - Situations similaires
3.B. Préparer la zone de travail		
SAVOIRS	APTITUDES	AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE
<b>3.B.1. Protéger les véhicules à proximité et la zone de travail si nécessaire</b>		
- Les véhicules : types (break, berline ...), motorisation (essence, diesel, LPG, CNG, full électrique, hybride ...), marques	- Positionner les véhicules si nécessaire (les déplacer, les séparer ... pour les protéger) - Poser le mode de protection	Autonomie d'exécution Application complexe - Situations similaires

<ul style="list-style-type: none"> <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>- Isoler la zone de travail lors du traitement de véhicule en aluminium</li> </ul>	
---	---	--

### 3.B.2. Préparer l'outillage, les pièces et produits nécessaires

<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 Application complexe - Situations similaires</p>
---	---	---

### 3.C. Préparer le véhicule pour les travaux à réaliser

SAVOIRS	APTITUDES	AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE
<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 Application complexe - Situations similaires</p>
<b>3.C.2. Positionner le véhicule et s'assurer d'un accès aisé et sécurisé de la zone à traiter</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>- La fiche de travail : structure, contenu, objectif</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 dans la zone de travail</li> </ul>	<p>Autonomie d'exécution Application complexe - Situations similaires</p>
<b>3.C.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 Application complexe - Situations similaires</p>

<b>3.D. Dégraisser le véhicule</b>		
<b>SAVOIRS</b>	<b>APTITUDES</b>	<b>AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE</b>
<b>3.D.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 Application complexe - Situations similaires</p>
<b>3.D.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 Application complexe - Situations similaires</p>
<b>3.E. Appliquer un apprêt sans ponçage</b>		
<b>SAVOIRS</b>	<b>APTITUDES</b>	<b>AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE</b>
<b>3.E.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> </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> </ul>	<p>Autonomie d'exécution Application complexe - Situations similaires</p>

<ul style="list-style-type: none"> <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>- 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>	
---	--	--

**3.F. Appliquer une peinture de finition (sur entrées, tôles intérieures ...)**

<b>SAVOIRS</b>	<b>APTITUDES</b>	<b>AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE</b>
----------------	------------------	---

**3.F.1 Appliquer une peinture de finition (sur entrées, tôles intérieures ...)**

<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 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>- 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 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> </li> </ul>	<p>Autonomie d'exécution Application complexe - Situations similaires</p>
---	---	---

### 3.G. Sécher les produits appliqués au pistolet

SAVOIRS	APTITUDES	AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE
<b>3.G.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 Application complexe - Situations similaires</p>

### 3.H. Pulvériser des revêtements anti gravillonnage et de protection aux endroits sensibles

SAVOIRS	APTITUDES	AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE
<b>3.H.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 Application complexe - Situations similaires</p>

### 3.1. Réaliser des joints d'étanchéité

SAVOIRS	APTITUDES	AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE
<b>3.1.1. 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 Application complexe - Situations similaires</p>

### 3.J. Ranger la zone de travail de préparation (peinture de finition)

SAVOIRS	APTITUDES	AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE
<b>3.J.1. Entretenir, 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, calles, 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> <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 1<sup>er</sup> 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 Application complexe - Situations similaires</p>

<b>3.J.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 Application complexe - Situations similaires</p>
<b>3.J.3. 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 Application complexe - Situations similaires</p>
<b>3.J.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> <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 Application complexe - Situations similaires</p>

<b>3.J.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 Application complexe - Situations similaires</p>

### 3.K. Respecter les règles professionnelles (peinture de finition sur entrées...)

SAVOIRS	APTITUDES	AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE
<b>3.K.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, diésel, LPG, CNG, VEH ...)</li> </ul>	<p>Autonomie d'exécution Application complexe - Situations similaires</p>
<b>3.K.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 Application complexe - Situations similaires</p>
<b>3.K.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 Application complexe - Situations similaires
<b>3.K.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 Application complexe - Situations similaires
<b>3.K.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 Application complexe - Situations similaires

## CONTEXTE D'ÉVALUATION UAA 3

### 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 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'ÉVALUATION UAA 3

CRITERES INCONTOURNABLES	INDICATEURS GLOBALISANTS INCONTOURNABLES	Réussite de l'IG 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 effectués ; des petits travaux de peinture peuvent aussi parfois s'y effectuer. Ces zones sont pourvues de filtres et d'aspirations

**Remarques** : le dégraissage du véhicule a lieu avant les opérations de préparation à réaliser par le/la Préparateur.trice **et** avant les opérations de peinture à réaliser par le/la Peintre

<b>UAA 4</b>	<b>RÉPARER/TRAITER DES MATIÈRES SYNTHÉTIQUES</b>
--------------	--

<b>Compétences professionnelles CP</b>	Voir tableau p.
<b>Activité clé AC</b>	Voir tableau p.

4.A. S'informer des tâches à réaliser		
SAVOIRS	APTITUDES	AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE
<b>4.A.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 - La terminologie professionnelle : termes usuels du métier	- Recueillir les données utiles (numérisés ou autres ...) - S'informer auprès du responsable si nécessaire	Autonomie d'exécution Application complexe - Situations similaires
<b>4.A.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 - La terminologie professionnelle : termes usuels du métier	- Lister les différentes tâches à réaliser	Autonomie d'exécution Application complexe - Situations similaires
4.B. Préparer la zone de travail		
SAVOIRS	APTITUDES	AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE
<b>4.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 Application complexe - Situations similaires</p>
<b>4.B.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 Application complexe - Situations similaires</p>
<b>4.C. Préparer le véhicule pour les travaux à réaliser</b>		
<b>SAVOIRS</b>	<b>APTITUDES</b>	<b>AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE</b>
<b>4.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 Application complexe - Situations similaires</p>
<b>4.C.2. Positionner le véhicule et s'assurer d'un accès aisé et sécurisé de la zone à traiter</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>- La fiche de travail : structure, contenu, objectif</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 dans la zone de travail</li> </ul>	<p>Autonomie d'exécution Application complexe - Situations similaires</p>
<b>4.C.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> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Positionner le véhicule sur le moyen de levage</li> <li>- Sécuriser le véhicule</li> </ul>	<p>Autonomie d'exécution Application complexe - Situations similaires</p>

<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les moyens de levage : types (pont, palan, girafe, béquilles ...), caractéristiques, mode d'utilisation</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Identifier les points de levage du véhicule</li> <li>- Utiliser les moyens de levage</li> </ul>	
<b>4.D. Dégraisser le véhicule</b>		
<b>SAVOIRS</b>	<b>APTITUDES</b>	<b>AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE</b>
<b>4.D.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 Application complexe - Situations similaires</p>
<b>4.D.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> </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 Application complexe - Situations similaires</p>

. procédure : contenu et chronologie des étapes		
<b>4.E. Identifier les zones à poncer</b>		
<b>SAVOIRS</b>	<b>APTITUDES</b>	<b>AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE</b>
<b>4.E.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 Application complexe - Situations similaires</p>
<b>4.F. Réaliser les ponçages nécessaires</b>		
<b>SAVOIRS</b>	<b>APTITUDES</b>	<b>AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE</b>
<b>4.F.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> </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> </ul>	<p>Autonomie d'exécution 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> <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>	<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>	
---	---	--

**4.G. Redonner leur forme initiale aux éléments en matériaux thermoplastiques**

SAVOIRS	APTITUDES	AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE
---------	-----------	------------------------------------

**4.G.1 Redonner leur forme initiale aux éléments en matériaux thermoplastiques**

<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les matériaux thermoplastiques : définition, caractéristiques</li> <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>- Identifier les zones à traiter</li> <li>- Identifier le matériel adapté</li> <li>- Utiliser le matériel à la t° adéquate</li> <li>- Redonner la forme d'origine à l'élément déformé</li> <li>- Stabiliser la forme obtenue (refroidissement)</li> </ul>	<p>Autonomie d'exécution Application complexe - Situations similaires</p>
---	--	---

**4.H. Réparer les éléments en matière synthétique**

SAVOIRS	APTITUDES	AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE
---------	-----------	------------------------------------

**4.H.1. Réparer les éléments en matière synthétique**

<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 :</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</li> </ul>	<p>Autonomie d'exécution Application complexe - Situations similaires</p>
--	---	---

<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>	<ul style="list-style-type: none"> <li>. utiliser le matériel</li> <li>. appliquer la procédure</li> </ul>	
<b>4.1. Préparer et enduire les matériaux thermoplastiques et thermodurcissables</b>		
<b>SAVOIRS</b>	<b>APTITUDES</b>	<b>AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE</b>
<b>4.1.1. 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> <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 calle, 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>- 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> <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>	<p>Autonomie d'exécution Application complexe - Situations similaires</p>
<b>4.1.2. . 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> </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> </ul>	<p>Autonomie d'exécution Application complexe - Situations similaires</p>

<ul style="list-style-type: none"> <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 sècheur infrarouge, à la lampe UV), rôle</li> <li>. matériel : types, description, mode d'utilisation, réglages (durée, température, distance, flash-off, ...), entretien</li> <li>. procédures : ordre et contenu des étapes</li> </ul> </li> <li>- La finition de l'application de l'enduit : utilité, types de ponçage, procédures (contenu et chronologie des étapes)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <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>	
--	---	--

**4.J. Pistoler un accrocheur plastique ou un produit préparé avec assouplissant/élastifiant**

<b>SAVOIRS</b>	<b>APTITUDES</b>	<b>AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE</b>
----------------	------------------	---

**4.J.1. Pistoler un accrocheur plastique avant de peindre**

<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 Application complexe - Situations similaires</p>
--	---	---

#### 4.J.2. Pistoler un produit de peinture avec assouplissant / élastifiant

<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>Les matériaux synthétiques : types (thermoplastique, élastomère, thermodurcissable), caractéristiques</p> <p>Le pistolage de produit avec assouplissant / élastifiant :          les produits assouplis / élastifiés : types, rôles, caractéristiques, technique de préparation          le matériel (pistolet) : mode d'utilisation, description, réglages (pression, débit ...)          les techniques d'application : types, procédures (contenu et chronologie des étapes)          les défauts d'application : types (marbrage, pelure d'orange, ombrage, turbulences, poussières ...) et techniques de correction</p>	<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> <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>	<p>Autonomie d'exécution          Application complexe - Situations similaires</p>
---	---	--

#### 4.K. Ranger la zone de travail de préparation (matières synthétiques)

SAVOIRS	APTITUDES	AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE
<b>4.K.1. Entretenir, nettoyer l'équipement, les outillages et ranger les pièces, outillages et produits de préparation</b>		
<p>- L'équipement et l'outillage de préparation :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>. types : ponceuses, calles, couteaux d'enduisage ...</li> <li>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>	<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 1<sup>er</sup> niveau (filtres, aspirateurs ...)</li> <li>- Trier les pièces</li> </ul>	<p>Autonomie d'exécution          Application complexe - Situations similaires</p>

<ul style="list-style-type: none"> <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>- 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>	
<b>4.K.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 Application complexe - Situations similaires</p>
<b>4.K.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 Application complexe - Situations similaires</p>
<b>4.K.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> <li>. composants : types (système de ventilation, sol et bac de rétention, éclairage anti-déflagration, chauffage, armoire de stockage de peintures ...), caractéristiques</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> </ul>	<p>Autonomie d'exécution Application complexe - Situations similaires</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>- Appliquer les techniques de nettoyage du labo</li> </ul>	
<b>4.K.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 Application complexe - Situations similaires</p>

<b>4.L. Respecter les règles professionnelles (matières synthétiques)</b>		
<b>SAVOIRS</b>	<b>APTITUDES</b>	<b>AUTONOMIE – COMPLEXITE DU CONTEXTE</b>
<b>4.L.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> <li>. de préparation du véhicule (dégraissage)</li> <li>. de ponçage</li> <li>. de réparation de matériaux synthétiques</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 Application complexe - Situations similaires</p>
<b>4.L.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 Application complexe - Situations similaires</p>

<b>4.L.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 Application complexe - Situations similaires
<b>4.L.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 Application complexe - Situations similaires
<b>4.L.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 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 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 resoudés/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
- **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
- **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 effectués ; des petits travaux de peinture peuvent aussi parfois s'y effectuer. Ces zones sont pourvues de filtres et d'aspirations

**Remarques** : Le dégraissage du véhicule a lieu avant les opérations de préparation à réaliser par le Préparateur.trice et avant les opérations de peinture à réaliser par le/la Peintre

# 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

## INFORMATIONS UTILES (à titre indicatif)

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

- Educam : [info@educam.be](mailto:info@educam.be)
- Bien-être au travail : <http://www.beswic.be>
- Commission paritaire : [http://www.emploi.belgique.be/rechercher cct-garages CP 149.2](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))

### 2. 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](mailto: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 technologie avancée (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 Technologie Avancée 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 géographiq

# Le cadre francophone des certifications

## Descripteurs définissant les niveaux du cadre francophone des certifications (CFC)<sup>6</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>6</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="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);"><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 AU CERTIFICAT EUROPASS**

## 1. Intitulé du certificat

Certificat de qualification de **Préparateur.trice en carrosserie**<sup>(1)</sup> dans la langue d'origine

## 2. Traduction de l'intitulé du certificat

**Vorbereider carrosserie (NL)****Karosserievorbereiter (DE)****Bodywork preparer (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 : 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)

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

Le métier de Préparateur/Préparatrice 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 Préparateur/Préparatrice 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. :

- 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 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 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.

--

**(\*) 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**

<p><b>Nom et statut de l'organisme certificateur</b> Coordonnées de l'établissement scolaire</p> <div style="border: 1px solid black; height: 50px; width: 100%;"></div>	<p><b>Nom et statut de l'autorité de tutelle responsable de l'organisme certificateur</b> MINISTÈRE DE LA FÉDÉRATION WALLONIE-BRUXELLES (COMMUNAUTÉ FRANÇAISE DE BELGIQUE) Boulevard Léopold II 44 B-1080 BRUXELLES <a href="http://www.federation-wallonie-bruxelles.be/">http://www.federation-wallonie-bruxelles.be/</a></p>
<p><b>Niveau du certificat</b> Niveau 3 du CFC</p>	<p><b>Système de notation / conditions d'octroi</b> 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. 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 » Les critères et indicateurs d'évaluation sont définis par le profil d'évaluation.</p>
<p><b>Accès au niveau suivant d'éducation/de formation</b> Néant</p>	<p><b>Accords internationaux</b> Néant</p>
<p><b>Base légale</b></p> <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 (article 3)</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 spécialisé de forme 3 de plein exercice (« Art.47 »)	100 %	2 ans
Enseignement secondaire spécialisé de forme 3 en alternance (« Art.47 »)	40% en école 60% en entreprise	2 ans

<b>Durée totale de l'enseignement / de la formation conduisant au certificat/titre/diplôme</b>	2 ans
<b>Description de l'enseignement / formation professionnel(le) suivi(e)</b>	<b>Part du volume total de l'enseignement / formation (%)</b>
<p><b>Niveau d'entrée requis</b>  <b>Niveau d'entrée requis</b></p> <p><b>I <u>Pour l'enseignement spécialisé :</u></b></p> <p>L'élève doit</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• être inscrit dans l'enseignement secondaire spécialisé ;</li> <li>• avoir terminé avec fruit une 2e phase de Forme 3 dans le groupe métier correspondant.</li> </ul> <p><b>II <u>Pour l'enseignement spécialisé en alternance :</u></b></p> <p>L'élève doit :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• être inscrit dans l'enseignement secondaire spécialisé ;</li> <li>• avoir terminé avec fruit une 2e phase de Forme 3 dans le groupe métier correspondant.</li> <li>• avoir suivi le module de préparation à l'alternance ;</li> <li>• obtenir l'accord du conseil de classe sur l'opportunité d'orienter l'élève vers l'enseignement spécialisé en alternance. En s'appuyant notamment sur le P.I.A., le conseil de classe atteste que l'élève maîtrise suffisamment les compétences professionnelles et transversales pour s'intégrer en entreprise ;</li> <li>• souscrire un contrat d'alternance conformément à l'arrêté du Gouvernement de la Communauté française du 17 juillet 2015.</li> </ul> <p><b>Information complémentaire</b></p> <p><a href="http://www.europass.eu">www.europass.eu</a></p>	