

NORME PROFESSIONNELLE

**PEINTRE EN PRODUCTION
INDUSTRIELLE**

**Cette norme professionnelle a été approuvée
par le Ministre de l'Emploi et de la Solidarité sociale
le 3 avril 2008**

Cette norme professionnelle a été réalisée par le Comité sectoriel de la main-d'œuvre dans la fabrication métallique industrielle, grâce au soutien technique et financier d'Emploi-Québec et de la Commission des partenaires du marché du travail.



*COMITÉ SECTORIEL
de la main-d'œuvre
dans la fabrication
métallique industrielle*

Recherche et rédaction

Pierre Cloutier, conseiller technique
Comité sectoriel de la main-d'œuvre dans la
fabrication métallique industrielle

Comité d'orientation des travaux

Pierre Boisseau, conseiller
Commission des partenaires du marché du travail.
Direction du développement des compétences et
de l'intervention sectorielle.

Michel Drysdale, vice-président et directeur
général. Drytec Trans-Canada inc.

Stéphane Dufresne, contremaître Finition
Groupe Meloche

Claude Dupuis, coordonnateur
Comité sectoriel de la main-d'œuvre dans la
fabrication métallique industrielle

Mario Fillion, conseiller
Commission des partenaires du marché du travail.
Direction du développement des compétences et
de l'intervention sectorielle.

Raymond Langevin, chargé de projet
Comité sectoriel de la main-d'œuvre dans la
fabrication métallique industrielle.

Jean-Marie Laurent, conseiller
Commission des partenaires du marché du travail.
Direction du développement des compétences et
de l'intervention sectorielle.

Luc Vachon, conseiller
Fédération de la métallurgie – Confédération des
syndicats démocratiques (CSD).

TABLE DES MATIÈRES

REMERCIEMENTS.....	1
1. DESCRIPTION DE LA SITUATION	3
2. PROCESSUS D'ÉLABORATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE POUR LE MÉTIER DE PEINTRE EN PRODUCTION INDUSTRIELLE.....	9
2.1 Analyse du métier	9
2.2 Élaboration du profil de compétences	9
2.3 Validation du profil de compétences et consensus sectoriel sur la norme professionnelle.....	10
3. PRÉSENTATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE.....	11
3.1 Description du contexte général d'exercice du métier de peintre en production industrielle	11
3.2 Liste des compétences et remarques préliminaires.....	12
DESCRIPTION DÉTAILLÉE DES COMPÉTENCES.....	13

REMERCIEMENTS

Le Comité sectoriel de la main-d'œuvre dans la fabrication métallique industrielle remercie tout particulièrement les personnes qui ont accepté de collaborer à l'une ou l'autre des étapes du processus d'élaboration de la norme professionnelle pour le métier de peintre en production industrielle.

Pierre Audet
Tridec inc.

Stéphane Décary
Groupe Meloche

André Beaudet
Les Industries Cendrex

Daniel Doyon
Marmen

Christian Beauregard
Les Machineries Tenco

Michel Drysdale
Drytec Trans-Canada inc.

Gilles Bezeau
CP Tech

Stéphane Dufresne
Groupe Meloche

Serge Blanchette
Sixpro

David Dumoulin
Peintures Dumoulin

Claude Boisvert
Placage Jay Ge

Alain Dupuis
Peinture électrostatique APM

Gino Caron
Peinture G.S.

Raymond Fournier
Polycritec

Luc Chabot
Groupe de sécurité MGM inc.

Yvon Gallant
Groupe environnemental Labrie

Stéphane Charland
Sixpro

Denis Girard
Sablage au Jet 2000 inc.

Claude Côté
Supermétal Structure

Gaétan Hébert
Drytec Trans-Canada inc.

Alain Dagenais
Sablage au Jet 2000 inc.

Michel Labrecque
CMP Solutions mécaniques avancées

René Davidson
Peinture Design

Danielle Lapointe
CMP Solutions mécaniques avancées

Stéphane Leblond
S. Huot

Jean Le Chasseur
Formétal

Gilles Nadeau
Anacolor Ltée

Jim Neeson
CMP Solutions mécaniques avancées

Stéphane Ouellette
Les Industries Peinteck

Sébastien Pellerin
Peintures Dumoulin

Henri Perreault
Solectron SGE Montréal

Frédéric Soutière
Termaco Ltée

Jacques St-Pierre
Placage JAY GE

Mario Tremblay
Supermétal Structure

Denis Valois
Sixpro

1. DESCRIPTION DE LA SITUATION

Les *peintres et enduiseurs, secteur industriel* (CNP 9496) exercent leur métier dans la plupart des groupes industriels de la fabrication métallique. Du côté de la *fabrication de produits métalliques* (SCIAN 332), on les retrouve principalement au sein de l'*industrie du revêtement métallique* (SCIAN 3328), de la *fabrication de produits d'architecture et d'éléments de charpentes métalliques* (SCIAN 3323), de l'*industrie du forgeage et de l'estampage* (SCIAN 3321) et des *ateliers d'usinage* (SCIAN 3327). En ce qui concerne le sous-secteur de la *fabrication de machines* (SCIAN 333), on les retrouve principalement chez les *fabricants de machines industrielles* (SCIAN 3332), les *fabricants d'appareils de chauffage, de ventilation, de climatisation et de réfrigération commerciale* (SCIAN 3334) et les *fabricants de machine pour l'agriculture, la construction et l'extraction minière* (SCIAN 3331).

Enfin, du côté de la *fabrication du matériel de transport* (SCIAN 336), ils sont surtout présents chez les fabricants de véhicules automobiles (SCIAN 3361), les *fabricants de carrosseries et de remorques de véhicules automobiles* (SCIAN 3362), de même qu'au sein des *fabricants de produits aérospatiaux* (SCIAN 3364), groupe industriel toutefois représenté par le CAMAQ. Nous désignons ce métier comme étant celui de peintre en production industrielle.

Au Québec, il y a approximativement 200 entreprises¹ qui exécutent des travaux de peinture, pour leur propre compte ou pour celui d'autrui. Ces entreprises emploient globalement 16 528 personnes dont 12 490 travaillent en usine; les entreprises plus spécifiquement associées à l'industrie du revêtement métallique (SCIAN 3328) emploient globalement 1 618 personnes dont 1 356 travaillent en usine². En nous basant sur la structure organisationnelle de l'industrie et les données dont nous disposons, nous estimons, en excluant les peintres desservant l'industrie aéronautique, que le nombre de peintres en production industrielle s'élevait autour de 1 500³ (565 en fabrication de produits métalliques, 325 en fabrication de machines et 600 en fabrication de matériel de transport). Le taux de syndicalisation est de 3,3 % (41 entreprises sur 1 225).

-
1. Comme il n'existe pas de données fiables sur le nombre d'entreprises effectuant des travaux de peinture, hormis celles portant sur le SCIAN 3328, nous avons consulté sur Internet les sites de toutes les entreprises comptant plus de 20 employés (plus de 1 225) afin d'identifier celles possédant un atelier de peinture. Pour les entreprises du groupe industriel du revêtement métallique, nous avons conservé celles ayant plus de 10 employés.
 2. Ces données sont extraites du répertoire des entreprises du Centre de recherche industrielle du Québec (CRIQ) pour ce groupe industriel.
 3. Selon les données du recensement de 2001 et à partir de la *Carte des emplois pour les industries du revêtement métallique et du traitement thermique*, CSOMFMI, novembre 2005.

TABLEAU 1

Répartition des entreprises possédant un atelier de peinture, selon le groupe industriel, le nombre d'entreprises et le nombre de personnes employées en usine, novembre 2006

CODE SCIAN	SECTEUR D'ACTIVITÉ	NOMBRE D'ENTREPRISES	NOMBRE DE PERSONNES EMPLOYÉES EN USINE
3321	Forgeage et estampage	19	1 627
3322	Fabrication de coutellerie et d'outils à main	1	7
3323	Fabrication de produits d'architecture et d'éléments de charpentes métalliques	28	1 546
3324	Fabrication de chaudières, de réservoirs et de contenants d'expédition	9	459
3325	Fabrication d'articles de quincaillerie	2	45
3326	Fabrication de ressorts et de produits en fil métallique	6	435
3327	Ateliers d'usinage, fabrication de produits tournés, de vis, d'écrous et de boulons	15	1 305
3328	Revêtement, gravure, traitement thermique et activités analogues	50	1 356
3329	Fabrication d'autres produits métalliques	3	132
3331	Fabrication de machines pour l'agriculture, la construction et l'extraction minière	8	353
3332	Fabrication de machines industrielles	14	884
3333	Fabrication de machines pour le commerce et les industries de services	2	97
3334	Fabrication d'appareils de chauffage, de ventilation, de climatisation et de réfrigération commerciale	8	281
3335	Fabrication de machines-outils pour le travail du métal	---	---
3336	Fabrication de moteurs, de turbines et de matériel de transmission de puissance	---	---
3339	Fabrication d'autres machines d'usage général	5	292
3361	Fabrication de véhicules automobiles	4	1 976
3362	Fabrication de carrosseries et de remorques de véhicules automobiles	17	1 178
3363	Fabrication de pièces pour véhicules automobiles	4	261
3365	Fabrication de matériel ferroviaire roulant	---	---
3366	Construction de navires et d'embarcations	1	22
3369	Fabrication d'autres types de matériel de transport	3	224
TOTAL		199	12 490
3364	<i>Fabrication de produits aérospatiaux et de leurs pièces⁴</i>	8	2 539

Source : Compilation faite par le CSMOFMI à partir des données extraites du répertoire des entreprises du Centre de recherche industrielle du Québec (CRIQ) et d'une recherche sur Internet (semaine du 24 septembre 2007).

4. Le groupe industriel de la fabrication de produits aérospatiaux et de leurs pièces est représenté par le Centre d'adaptation de la main-d'œuvre aérospatiale du Québec (CAMAQ), aussi connu sous le nom de Comité sectoriel de la main-d'œuvre en aérospatiale.

La répartition des entreprises selon la taille prend la forme suivante : 54,8 % d'entre elles comptent moins de 50 employés, 22,1 % ont entre 50 et 99 employés et 23,1 % ont 100 employés ou plus. Cependant, il faut noter que les entreprises qui comptent plus de 100 employés représentent 61,8 % des emplois en usine.

TABLEAU 2
Répartition des entreprises possédant un atelier de peinture, selon le
groupe industriel et la taille, novembre 2006

CODE SCIAN	SECTEUR D'ACTIVITÉ	1 à 49 employés		50 à 99 employés		100 employés et plus	
		Nombre d'entreprises	Nombre d'employés d'usine	Nombre d'entreprises	Nombre d'employés d'usine	Nombre d'entreprises	Nombre d'employés d'usine
3321	Forgeage et estampage	9	268	2	130	8	1229
3323	Fabrication de produits d'architecture et d'éléments de charpentes métalliques	12	260	8	458	8	828
3324	Fabrication de chaudières, de réservoirs et de contenants d'expédition	5	110	2	79	2	270
3326	Fabrication de ressorts et de produits en fil métallique	4	120	---	---	2	315
3327	Ateliers d'usinage, fabrication de produits tournés, de vis, d'écrous et de boulons	4	107	7	403	4	795
3328	Revêtement, gravure, traitement thermique et activités analogues	41	684	7	392	2	280
3331	Fabrication de machines pour l'agriculture, la construction et l'extraction minière	4	118	3	170	1	65
3332	Fabrication de machines industrielles	5	118	4	233	5	543
3334	Fabrication d'appareils de chauffage, de ventilation, de climatisation et de réfrigération commerciale	5	102	2	79	1	100
3339	Fabrication d'autres machines d'usage général	2	52	---	---	3	240
3362	Fabrication de carrosseries et de remorques de véhicules automobiles	7	144	6	321	4	713
Autres groupes industriels (SCIAN 3322, 3325, 3329, 3333, 3361, 3363, 3366 et 3369)		11	281	3	141	6	2342
TOTAL	(n)	109	2364	44	2406	46	7720
	(%)	54,8	18,9	22,1	19,3	23,1	61,8
3364	Fabrication de produits aérospatiaux et de leurs pièces	2	60	---	---	6	2479

Source : Compilation faite par le CSMOFMI à partir des données extraites du répertoire des entreprises du Centre de recherche industrielle du Québec (CRIQ) et d'une recherche sur Internet (semaine du 24 septembre 2007).

Plusieurs entreprises qui possèdent un atelier de peinture sont localisées en Montérégie, (22,6 % du nombre total) ou à Montréal (20,6 % du nombre total). En termes d'emplois, on retrouve en tête de liste la Montérégie avec 18,3 % de l'ensemble de la main-d'œuvre, suivis des régions de la Chaudière-Appalaches (17,8 %), de Montréal (14,4 %) et des Laurentides (12,9 %).

TABLEAU 3
Répartition des entreprises possédant un atelier de peinture, selon la région administrative, et le nombre de personnes employées en usine, novembre 2006

RÉGION ADMINISTRATIVE	ENTREPRISES		EMPLOIS	
	(n)	(%)	(n)	(%)
Montréal	45	22,6	2367	18,3
Montréal	41	20,6	1869	14,4
Chaudière-Appalaches	24	12,1	2305	17,8
Centre-du-Québec	18	9,0	1013	7,8
Capitale-Nationale	15	7,5	711	5,5
Laurentides	11	5,5	1671	12,9
Lanaudière	11	5,5	327	2,5
Mauricie	8	4,0	950	7,3
Estrie	7	3,5	774	6,0
Saguenay-Lac-Saint-Jean	7	3,5	266	2,1
Bas-Saint-Laurent	5	2,5	175	1,4
Laval	4	2,0	382	3,0
Abitibi-Témiscamingue	3	1,5	135	1,0
ENSEMBLE DU QUÉBEC	199	100,0	12 945	100,0

Source : Compilation faite par le CSMOFMI à partir des données extraites du répertoire des entreprises du Centre de recherche industrielle du Québec (CRIQ) et d'une recherche sur Internet (semaine du 24 septembre 2007).

Les peintres en production industrielle sont des ouvriers semi-spécialisés, selon le statut qui leur est conféré par la *Classification nationale des professions*, soit le niveau C de la matrice des compétences. Les résultats de la *Carte des emplois sur l'industrie du revêtement métallique* tendent plutôt à démontrer que les peintres exercent un métier somme toute spécialisé; l'existence d'un diplôme d'études professionnelles en peinture industrielle illustre assez bien le degré de spécialisation requis pour exercer ce métier.

Selon nos propres travaux, 10,1 % des peintres possèdent un diplôme d'études professionnelles, 14,6 % un diplôme de secondaire V et 75,3 % d'entre eux ne détiennent aucun diplôme d'études.

La peinture se présente en règle générale sous deux formes : liquide et en poudre. La venue de la peinture en poudre est relativement récente au Québec. Alors qu'elle était presque inexistante, il y a 15 ans, les pressions environnementales en regard des émissions de COV dans l'atmosphère ont amené le développement de ce procédé. Au Québec, on compte légèrement plus d'entreprises spécialisées dans la peinture en poudre (37 %) que dans la peinture liquide (35 %) alors que les autres entreprises (28 %) appliquent les deux formes de peinture.

Dans le développement de nouvelles technologies, on observe déjà à l'heure actuelle une diversité croissante des types d'enduits tels que les enduits intumescents et les enduits à haute teneur en solides et cette tendance est là pour demeurer. Il y a également une diversité croissante des types de solvants dans la mesure où on est à la recherche de produits moins contaminants.

De nouvelles technologies font leur apparition et permettent :

- d'atomiser plus facilement les produits,
- d'appliquer de nouveaux enduits,
- de mélanger automatiquement les constituants,
- de faire durcir le produit plus vite.

2. PROCESSUS D'ÉLABORATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE POUR LE MÉTIER DE PEINTRE EN PRODUCTION INDUSTRIELLE

La norme professionnelle est un document qui a une valeur de standard pour l'industrie et Emploi-Québec, concernant l'exercice d'un métier, d'une profession ou d'une fonction de travail; elle comprend les compétences qui sont essentielles à l'exercice de ce métier, de cette profession ou de cette fonction de travail et elle sert de référence pour la reconnaissance des compétences, pour la structuration de l'apprentissage en milieu de travail, pour l'évaluation et pour la certification.

Le projet d'élaborer un Programme d'apprentissage en milieu de travail (PAMT) pour le métier de peintre en production industrielle (CNP 9496) a reçu en 2006 l'aval des instances du CSMOFMI, soit le Conseil d'administration ainsi que les principales entreprises oeuvrant dans le secteur de la fabrication métallique industrielle. Il a aussi reçu l'autorisation de la CPMT en décembre 2006. C'est dans le cadre de l'élaboration de ce Programme d'apprentissage en milieu de travail que les travaux relatifs à la définition de la norme professionnelle pour le métier de peintre en production industrielle ont été effectués.

2.1 Analyse du métier

Les travaux relatifs à l'élaboration de la norme professionnelle pour le métier de peintre en production industrielle ont débuté à l'hiver 2007 par la réalisation d'une analyse de métier en conformité avec les spécifications du *Guide du cadre général de développement et de reconnaissance des compétences* produit par la CPMT et plus particulièrement avec le *Cadre de référence et instrumentation pour l'analyse d'une profession*.

Nous avons d'abord effectué des visites dans sept entreprises représentatives des divers milieux de travail; dans chacune d'entre elles, une entrevue a été réalisée à l'aide d'une grille de collecte de données afin de recueillir de l'information préliminaire et de mieux nous préparer à la tenue d'un atelier d'analyse de la profession. Cet atelier s'est déroulé à Drummondville en juin 2007 en présence de 12 spécialistes de la profession et a permis de recueillir de l'information sur les caractéristiques significatives de la profession de peintre en production industrielle, sur les tâches effectuées, sur les connaissances, les habiletés et les comportements nécessaires et sur les niveaux d'exercice.

2.2 Élaboration du profil de compétences

Le profil de compétences du peintre en production industrielle a été élaboré en conformité avec les spécifications du *Guide du cadre général de développement et de reconnaissance des compétences* et en tenant compte des données recueillies et des constatations effectuées à l'étape d'analyse du

métier. Il contient les compétences jugées essentielles à l'exercice du métier de peintre en production industrielle dans les sous-secteurs de la fabrication de produits métalliques (SCIAN 332), de la fabrication de machines (SCIAN 333) et de la fabrication de matériel de transport (SCIAN 336).

2.3 Validation du profil de compétences et consensus sectoriel sur la norme professionnelle

Le profil de compétences des peintres en production industrielle a fait l'objet de nombreuses discussions dans le contexte d'entrevues effectuées en entreprise avec des spécialistes de la profession (11 personnes de 8 entreprises distinctes ont été rencontrées à cet effet). Le profil a également été commenté par les membres du Comité d'orientation au moment de la rencontre tenue le 7 septembre 2007.

La séance de validation du profil de compétences des peintres en production industrielle s'est tenue à Drummondville le 25 octobre 2007; les 17 experts du métier présents à la rencontre ont eu l'occasion de commenter le profil de compétences dans son ensemble et chacune des compétences qui le constituent.

Un document de consultation contenant la dernière version du profil de compétences a enfin été acheminé aux 207 entreprises (incluant les 8 entreprises associées à l'industrie aéronautique) dans lesquelles les peintres en production industrielle sont susceptibles d'exercer leur métier au Québec. Les représentants des entreprises se sont prononcés sur la pertinence des compétences du profil au regard des apprentissages à effectuer et de la qualification professionnelle pour les peintres. Le rapport de validation du consensus sectoriel démontrant une large adhésion de l'industrie dans le respect des principes énoncés dans le Guide du Cadre de développement et de reconnaissance des compétences de la main-d'œuvre est en annexe.

La norme professionnelle des peintres en production industrielle a été approuvée par le conseil d'administration du Comité sectoriel de la main-d'œuvre dans la fabrication métallique industrielle au moyen d'une résolution datée du 30 janvier 2008.

3. PRÉSENTATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE

3.1 Description du contexte général d'exercice du métier de peintre en production industrielle

Le travail des peintres en production industrielle consiste d'abord et avant tout à appliquer un revêtement (qui peut être en poudre ou liquide). Les techniques d'application d'un revêtement en poudre sont très différentes de celles utilisées pour un revêtement liquide et les peintres se spécialisent la plupart du temps dans l'un ou l'autre de ces deux univers.

En plus de l'application des revêtements, les peintres en production industrielle peuvent exécuter d'autres tâches telles que préparer des pièces à peindre, retoucher des pièces peintes, résoudre des problèmes techniques ou exécuter des tests.

Les modes d'organisation du travail et de la production varient en fonction des types de pièces et des procédés utilisés. Certaines pièces sont peintes dans des chambres à peinture, dans de petites cabines ou dans des ateliers ouverts en position fixe; les peintres tournent autour des pièces. C'est le cas par exemple pour des pièces de grandes dimensions tels que des composants de charpentes métalliques ou des simulateurs de vol.

Dans d'autres cas, les pièces sont suspendues à l'aide de crochets sur un convoyeur qui les déplace selon une cadence prédéterminée devant les peintres; c'est, par exemple, ce mode d'organisation du travail qui prévaut surtout pour l'application des revêtements en poudre au moyen de la technique électrostatique au pistolet.

Les peintres en production industrielle doivent avoir des notions suffisamment approfondies sur les caractéristiques et les propriétés des revêtements et des solvants utilisés; ils doivent être en mesure de lire les fiches techniques pour accomplir un travail de qualité.

Une bonne coordination œil et main est absolument indispensable à l'exécution des tâches liées à l'application des revêtements et à l'exécution de retouches; c'est l'habileté de base sur laquelle toute la progression professionnelle du peintre s'appuie.

Les peintres en production industrielle doivent avoir les habiletés nécessaires pour utiliser de façon optimale les différents équipements de préparation, d'application et de retouche.

Les peintres débutants exécutent souvent des opérations limitrophes à la peinture proprement dite (masquage, accrochage, nettoyage, décrochage, emballage). On leur confie également l'application d'apprêts plus simples à effectuer ou encore l'application de revêtements sur des pièces simples et sous supervision constante.

Les peintres en plein exercice doivent faire preuve de constance dans l'application et on leur confie les travaux effectués sur des pièces plus complexes ou de plus grande valeur. C'est à eux également que l'on s'adresse pour l'application d'enduits plus sophistiqués ou lorsqu'il s'agit d'utiliser un équipement de technologie plus récente. Le peintre expert contrôle mieux les diverses opérations effectuées et est constamment à l'affût des nouveautés.

Selon les représentantes et les représentants des entreprises, il faut environ 18 mois à un travailleur sans expérience pour acquérir toutes les compétences essentielles au plein exercice du métier de peintre en production industrielle.

3.2 Liste des compétences et remarques préliminaires

Les représentants des entreprises en fabrication de produits métalliques, en fabrication de machines et en fabrication de matériel de transport considèrent que les quatre compétences suivantes sont essentielles à la maîtrise du métier de peintre en production industrielle :

1. Être capable de préparer des pièces à peindre
- 2 A. Être capable d'appliquer un revêtement en poudre
ou
- 2 B. Être capable d'appliquer un revêtement liquide
3. Être capable de résoudre des problèmes techniques

Ces quatre compétences distinctes et qualifiantes reflètent une progression professionnelle souple et intègrent les connaissances théoriques, les savoir-être et les savoir-faire nécessaires à l'exercice du métier.

On retrouve aux pages suivantes la description détaillée de chacune des quatre compétences (les compétences 2 A et 2 B sont des spécialisations possibles) qui constituent la norme professionnelle pour le métier de peintre en production industrielle.

DESCRIPTION DÉTAILLÉE DES COMPÉTENCES

MÉTIER : Peintre en production industrielle	
Code CNP : 9496	
Compétence 1 : Être capable de préparer des pièces à peindre	
Contexte de réalisation : ▪ À partir : – de l'ensemble des spécifications pour la préparation, – de bons de travail, de plans ou de dessins. ▪ À l'aide : – de solvants, d'abrasifs et de produits chimiques, – de rubans de masquage, – d'équipements pour le nettoyage et l'accrochage des pièces, – de l'équipement approprié de protection.	
Éléments de compétence	Critères de performance
Être en mesure de :	
1.1 Prendre connaissance des spécifications.	▪ Lecture appropriée des bons de travail, des plans ou des dessins. ▪ Repérage juste de l'information nécessaire à l'exécution des travaux de préparation. ▪ Repérage juste des caractéristiques des pièces à peindre.
1.2 Préparer l'équipement.	▪ Installation correcte des accessoires. ▪ Réglage précis des paramètres de l'équipement en fonction des travaux à exécuter.
1.3 Vérifier les pièces.	▪ Respect des techniques de nettoyage, de masquage et d'accrochage. ▪ Vérification minutieuse : – de la propreté des surfaces, – de la précision du masquage, – du positionnement des pièces et de la solidité du montage ou de l'accrochage.
1.4 Ranger et nettoyer.	▪ Nettoyage complet de l'équipement utilisé pour la préparation ainsi que de l'aire de travail. ▪ Respect des normes environnementales. ▪ Rangement approprié des produits et de l'équipement.

MÉTIER : Peintre en production industrielle	
Code CNP : 9496	
Compétence 2 A : Être capable d'appliquer un revêtement en poudre	
Contexte de réalisation : ▪ À partir : – de fiches techniques, – de l'ensemble des spécifications pour l'application, – de bons de travail, de plans ou de dessins. ▪ À l'aide : – de différents types d'enduits en poudre, – de l'équipement nécessaire à l'application, – d'instruments de mesure, – de l'équipement approprié de protection.	
Éléments de compétence	Critères de performance
Être en mesure de : 2 A.1 Prendre connaissance des spécifications.	▪ Lecture appropriée des fiches techniques. ▪ Lecture appropriée des bons de travail, des plans ou des dessins. ▪ Repérage juste : – des caractéristiques du matériau à revêtir, – de la quantité et des propriétés des poudres à utiliser, – des spécifications relatives aux épaisseurs et à la cuisson, – des paramètres de fonctionnement de l'équipement.
2 A.2 Préparer les produits.	▪ Vérification précise du type d'enduit et de la couleur du produit. ▪ Préparation de la poudre en conformité avec les spécifications.
2 A.3 Préparer l'équipement.	▪ Ajustement précis : – du débit de poudre et d'air, – de l'ampérage et du voltage, ▪ Vérification appropriée de la mise à la terre. ▪ Vérification statique appropriée sur une pièce.

MÉTIER : Peintre en production industrielle	
Code CNP : 9496	
<i>Compétence 2 A : Être capable d'appliquer un revêtement en poudre</i>	
Éléments de compétence	Critères de performance
2 A.4 Procéder à l'application.	▪ Respect des techniques d'application. ▪ Contrôle précis de l'application en fonction des caractéristiques des pièces.
2 A.5 Vérifier la qualité du travail.	▪ Application juste de la procédure de test. ▪ Vérification complète de la conformité du revêtement aux spécifications.
2 A.6 Ranger et nettoyer.	▪ Nettoyage approprié de la cabine de peinture. ▪ Démontage et nettoyage appropriés de l'équipement. ▪ Rangement approprié des produits, de l'équipement et des pièces.

MÉTIER : Peintre en production industrielle	
Code CNP : 9496	
Compétence 2 B : Être capable d'appliquer un revêtement liquide	
Contexte de réalisation : ▪ À partir : – de fiches techniques, – de l'ensemble des spécifications pour l'application, – de bons de travail, de plans ou de dessins. ▪ À l'aide : – de différents types d'enduits liquides, – de l'équipement nécessaire à l'application, – d'instruments de mesure, – de l'équipement approprié de protection.	
Éléments de compétence	Critères de performance
Être en mesure de : 2 B.1 Prendre connaissance des spécifications.	▪ Lecture appropriée des fiches techniques. ▪ Lecture appropriée des bons de travail, des plans ou des dessins. ▪ Repérage juste : – des caractéristiques du matériau à revêtir, – des caractéristiques et des propriétés du revêtement, – des spécifications relatives à l'application et à la cuisson.
2 B.2 Préparer les produits.	▪ Interprétation juste de la recette. ▪ Calcul précis des quantités de peinture et d'ingrédients. ▪ Exécution appropriée des mélanges. ▪ Pertinence des ajustements en fonction des conditions ambiantes.
2 B.3 Préparer l'équipement.	▪ Choix judicieux des accessoires et des équipements. ▪ Réglage précis des paramètres de l'équipement d'application et de cuisson en fonction des caractéristiques du matériau à revêtir et du type d'enduit. ▪ Vérification minutieuse des buses, des aiguilles et des pompes. ▪ Préparation appropriée de la chambre à peinture ou de l'aire de travail.

MÉTIER : Peintre en production industrielle	
Code CNP : 9496	
Compétence 2 B : Être capable d'appliquer un revêtement liquide	
Éléments de compétence	Critères de performance
2 B.4 Procéder à l'application.	▪ Respect des techniques d'application. ▪ Contrôle précis de l'application en fonction des caractéristiques des pièces et du type d'enduit. ▪ Respect des températures, des durées et des épaisseurs prescrites.
2 B.5 Vérifier la qualité du travail.	▪ Application juste de la procédure de test. ▪ Vérification complète de la conformité du revêtement aux spécifications.
2 B.6 Ranger et nettoyer.	▪ Nettoyage approprié : – de la chambre à peinture ou de l'aire de travail, – des filtres, des buses, des boyaux et des pompes. ▪ Purge appropriée des lignes de pistolet. ▪ Rotation et rangement appropriés des produits.

Compétence 3 : Être capable de résoudre des problèmes techniques**Contexte de réalisation :**

- À partir :
 - de directives ou de procédures,
 - de fiches techniques,
 - de normes ou d'exigences.
- À l'aide :
 - d'instruments de mesure,
 - d'équipements et d'appareils de tests et d'essais,
 - de produits et d'équipement de retouche,
 - de l'équipement approprié de protection.

Éléments de compétence	Critères de performance
Être en mesure de : 3.1 Cerner le problème.	▪ Inspection visuelle précise des pièces. ▪ Choix judicieux et exécution précise des tests.
3.2 Déterminer les causes probables du problème.	▪ Repérage juste des causes liées : – à la préparation des pièces, – au produit de revêtement, – à l'application du revêtement, – aux équipements utilisés, – aux conditions ambiantes.
3.3 Appliquer des mesures correctives.	▪ Choix judicieux des mesures correctives en fonction des causes du problème. ▪ Application juste des techniques de retouche. ▪ Pertinence des modifications apportées aux bons de travail.
3.4 Vérifier la qualité du travail.	▪ Application juste de la procédure de test. ▪ Vérification complète de la conformité du revêtement aux spécifications.
3.5 Consigner l'information.	▪ Documentation précise du problème et des mesures correctives appliquées.