

Peintre industriel option anticorrosion, option aéronautique

RNCP41106 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 3
Code(s) NSF	254s
Formacode(s)	23053
Code(s) ROME	H3404
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Date d'enregistrement	18/07/2025
Date d'échéance	18/12/2025

Certificateur(s)

IFI PEINTURE · SIRET : 35359974900010

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Les entreprises de peinture industrielle, tous secteurs confondus, sont en recherche permanente de personnel qualifié. Le peintre industriel intervient en atelier (le plus souvent dans une cabine ventilée) ou sur chantier, équipé de ses équipements de protection individuels (EPI), il applique des peintures sur différents supports métalliques, plastique ou composites ou bois et dans différents secteurs d'activité (industrie, aéronautique, anticorrosion). Il doit respecter avec rigueur les procédures détaillées sur la documentation technique (ordre de fabrication, fiches d'instruction, fiche technique) et réaliser tous les enregistrements nécessaires à la traçabilité.

ACTIVITÉS VISÉES

Prendre en compte et respecter les consignes, travailler en équipe et restituer les résultats

Réaliser les préparations manuelles et/ou avec un outillage

Réaliser les opérations de masquage (autre termes utilisés : marouflage, cachage, épargne)

Préparer des peintures mono et bi-composant

Pulvériser une peinture liquide ou poudre à l'aide d'un pistolet

Appliquer les temps de séchage et/ou de polymérisation des peintures, piloter les moyens de polymérisation (cas des peintures poudres)

Réaliser les différents contrôles et analyser les défauts

Réaliser des retouches peintures au pistolet ou au pinceau

Option anticorrosion

Réaliser les préparations de surface par projection d'abrasif en anticorrosion

Réaliser des pré-touches et d'application à la brosse et au rouleau

Réaliser la pulvérisation des peintures à l'aide d'un pistolet haute pression

Option aéronautique

Réaliser des opérations de traçage, décoration à l'aide de poncif

Réaliser la pose de marquage technique

Réaliser la pulvérisation des peintures à l'aide d'un pistolet électrostatique

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Contrôler et mettre en route les équipements de protection collectives (EPC : cabines de ventilation, tables

aspirantes) permettant un assainissement de l'atmosphère de l'atelier.

Lire et prendre en compte la documentation technique décrivant les différentes opérations à effectuer afin de réaliser un travail conforme au cahier des charges.

Vérifier la conformité de la commande et des opérations effectuées en amont (l'état des soudures, le traitement de surface, le nombre de pièces, la concordance entre l'ordre de fabrication et la commande client).

Participer à l'entretien et à la remise en état du poste de travail en nettoyant sa zone de travail et en rangeant les différents équipements à leur place.

Enregistrer les paramètres et résultats du contrôle des différentes opérations réalisées sur les documents de suivi, pour assurer la traçabilité des opérations réalisées sur la pièce, et la qualité de la peinture.

Réaliser le tri-sélectif en respectant les normes environnementales et les consignes spécifiques de l'atelier afin de limiter son impact sur l'environnement, notamment en éteignant les installations en fin d'opération.

Sur les pièces déjà peintes, réaliser les opérations de décapage peinture en utilisant des produits adaptés afin d'enlever toute trace de peinture ancienne.

Réaliser les opérations de dégraissage afin d'obtenir une surface exempte de toute trace de graisse ou pollution en utilisant la technique la plus adaptée au support (laveur haute pression, solvant et chiffon).

Réaliser les opérations d'essuyage après dégraissage à l'aide d'un chiffon sec et propre afin de supprimer toute trace susceptible d'apparaître après peinture ou de générer des décollements de peinture.

Réaliser les opérations de ponçage à la main et à l'aide de ponceuses en utilisant différents grades de papiers abrasifs afin d'obtenir un état de surface compatible à une application de peinture (grain suffisamment fin pour créer une bonne adhérence mais qui ne doit pas être visible après peinture)

Réaliser les opérations de dépoussiérage à l'aide d'un système aspirant ou de tampon d'essuyage pour enlever toute trace de poussière susceptible d'apparaître sous forme de grain après peinture.

Réaliser l'entretien de premier niveau du matériel, nettoyage et graissage des ponceuses et la remise en état du poste de travail.

Choisir le type de masquage adapté en fonction de l'opération (application de peinture liquide, poudre) et du produit. Tenir compte du type d'opération réalisé après masquage et des températures de cuisson.

Positionner les différents éléments de masquage avec précision afin d'éviter toute infiltration de peinture sur les zones non peintes. Les adhésifs doivent être correctement choisis (tenue en température par exemple) et correctement posés.

Réaliser les opérations de démasquage, retirer les adhésifs avant la polymérisation complète de la peinture afin d'éviter l'écaillage de la peinture et obtenir des délimitations franches.

Contrôler la conformité des produits. Avant l'ouverture du pot vérifier que les dates de péremption ou de limite d'utilisation ne sont pas dépassées. A l'ouverture du pot, contrôler l'aspect général. Si les dates ne sont pas conformes, la qualité de la peinture et les propriétés du film ne peuvent pas être garanties.

Homogénéiser la base afin de mettre en solution tous les éléments constitutifs de la peinture.

Calculer et préparer la quantité adaptée de peinture selon la taille de la pièce à peindre, des données de la peinture et du matériel utilisé (pouvoir effectuer un calcul de surface), en tenant compte de la durée de vie du mélange afin d'éviter de gaspiller la peinture (coût du produit + celui de sa destruction)

Réaliser le mélange base + durcisseur en respectant strictement le rapport de mélange indiqué sur la fiche technique. Une erreur lors de cette opération peut entraîner une non polymérisation de la peinture et une perte importante des propriétés mécaniques du film.

S'assurer de l'homogénéité du mélange et respecter le temps de mûrissement pour assurer une bonne liaison entre les molécules de bases et durcisseurs.

Mettre à consistance (viscosité) la peinture (utilisation des coupes consistométriques validées) afin de pouvoir l'appliquer au pistolet conformément à la documentation technique.

Nettoyer le matériel utilisé lors de la préparation (verre mesureur, coupe, règles)

Avant le démarrage des opérations de pulvérisation, contrôler le matériel de pulvérisation avant d'introduire la peinture dans le pistolet (test au solvant), la qualité de l'air (test au miroir ou feuille blanche) et les installations (fonctionnement de la cabine). Eviter de découvrir les dysfonctionnements après le chargement du pistolet car il faut alors jeter la peinture et nettoyer le pistolet.

Régler le matériel et adapter la gestuelle en fonction de la pièce à peindre et de la documentation technique (fiche d'instruction, fiche technique produit) pour réaliser une application conforme en aspect et en épaisseur. Un réglage ou une gestuelle inadapté pourra avoir pour conséquence plusieurs défauts (coulures, manques, microbullage, épaisseurs non conformes)

Réaliser l'entretien de premier niveau du matériel, démonter, nettoyer avec soin et remonter le pistolet, changer

éventuellement des pièces d'usure (buse pointeau) afin de garantir la qualité des applications ultérieures et la longévité du matériel.

Respecter les temps d'attente entre plusieurs couches d'une même peinture, de recouvrement entre 2 types de peintures différentes afin d'assurer une bonne cohésion entre les différentes couches. Respecter les temps de désolvatation pour éviter les phénomènes de microbullage lié à l'échappement des solvants.

Contrôler et régler les moyens de chauffe pour assurer une polymérisation complète et éviter un changement de teinte par surchauffe.

Respecter les cycles de polymérisation en peinture poudre pour obtenir un film parfaitement polymérisé.

Réaliser l'entretien de premier niveau des fours et étuves, aspirer régulièrement les installations afin d'éviter toute pollution sur le film de peinture.

Contrôler la qualité de la préparation de surface (tests du film ou goutte d'eau) pour valider la propreté de la surface, assurance d'une bonne adhérence de la peinture. Contrôler les conditions ambiantes (utilisation du thermomètre hygromètre et calcul du point de rosée), afin d'être sûr que la surface soit exempte de toute trace d'humidité susceptible de provoquer un décollement de peinture. Contrôler la qualité de la préparation peinture (utilisation des coupes consistométriques, chronomètre). Cette opération est indispensable pour avoir l'assurance que la peinture a été parfaitement préparée et est applicable selon les paramètres indiqués sur la fiche technique. Contrôler les épaisseurs déposées (utilisation des jauges humides et des appareils électroniques de mesure des épaisseurs sèches) pour répondre au cahier des charges du client. Une fourchette d'épaisseur du film sec à obtenir est systématiquement indiquée car elle participe à assurer les propriétés d'aspect et de protection contre la corrosion.

Vérifier que l'aspect est conforme aux attentes clients : tendu, brillance, peau d'orange, pas de coulures, pas de manques, épaisseurs régulières

Contrôler la polymérisation (test de détrempe) pour valider la préparation de la peinture et le respect des temps de séchage et températures de cuisson.

Reconnaître et analyser les défauts rencontrés tout au long du processus pour en déterminer les causes et mettre en place les actions correctives.

Réaliser des retouches locales au pinceau, après avoir réalisé les processus complets de préparation de surface et de peinture afin que la pièce après retouche présente un aspect conforme.

Réaliser des retouches locales au pistolet (raccord noyé), après avoir réalisé les processus complets de préparation de surface et de peinture afin que la pièce après retouche présente un aspect conforme. Ce type de retouche doit être invisible.

Réaliser les opérations de lustrage pour obtenir une surface parfaitement brillante en utilisant le matériel adapté : mousse, feutre, différents grades de pâte abrasives

Option anticorrosion

Avant le démarrage des opérations de projection d'abrasif, contrôler les équipements : casque ventilé, sableuse, compresseur, vérifier le bon fonctionnement de la poignée « homme mort ».

Régler la vanne d'admission de l'abrasif afin d'obtenir un mélange air abrasif conforme permettant une projection régulière.

Après l'opération de projection d'abrasif, réaliser les opérations de contrôle pour valider la préparation de surface (Propreté et rugosité)

Réaliser le dépoussiérage par aspiration afin d'obtenir une surface exempte de toute poussière et réaliser le contrôle au scotch (ISO 8502-3).

Réaliser l'entretien de premier niveau du matériel, nettoyage de la cabine et la remise en état du poste de travail.

Contrôler l'état de la structure en s'appuyant sur la norme ISO 12944 partie 3 afin d'alerter l'encadrement si l'état de surface n'est pas conforme.

Déterminer les zones sur lesquelles les pré-touches sont nécessaires : les soudures, les angles, les arêtes vives, les boulons, les zones inaccessibles au pistolet afin que toutes les parties de la structure soient parfaitement peintes.

Choisir l'équipement adapté à l'opération de retouche : type et taille de brosse, pinceau à rechampir, pinceau radiateur, rouleau pâte de lapin.

Réaliser les pré-touches à l'aide d'une brosse en respectant les normes et la documentation technique afin de recouvrir toutes les zones qui ont été identifiées comme nécessitant des pré-touches

Réaliser des applications à l'aide de brosses et de rouleaux en respectant la documentation technique afin d'obtenir une surface parfaitement peinte, sans manque et uniforme.

Entretien du matériel (nettoyage et stockage).

Avant le démarrage des opérations de pulvérisation, contrôler le fonctionnement du compresseur qui va permettre de fournir l'air nécessaire au fonctionnement de la pompe, contrôler la pompe haute pression, valider que le type de

pompe sera en capacité de fournir la pression nécessaire (rapport de pompe suffisant).

Choisir la buse en fonction de l'angle et du débit souhaité ou imposé par la documentation technique afin d'obtenir un jet uniforme et adapté à la pièce à peindre. Choisir la taille des filtres par rapport à la buse choisie afin d'éviter des bouchages intempestifs.

Régler la pression à la pompe pour obtenir un jet uniforme et adapter la gestuelle en fonction de la pièce à peindre et de la documentation technique (fiche d'instruction, fiche technique produit) pour réaliser une application conforme en aspect et en épaisseur. Un réglage ou une gestuelle inadapté pourra avoir pour conséquence plusieurs défauts (couleurs, manques, microbullage, épaisseurs non conformes).

Réaliser l'entretien de 1° niveau du système de pulvérisation haute pression : rinçage de la pompe, démontage et nettoyage du pistolet après avoir mis en sécurité le système de pulvérisation (pression à 0 et sécurité gâchette engagé).

Démonter, nettoyer avec soin et remonter le pistolet, changer éventuellement des pièces d'usure afin de garantir la qualité des applications ultérieures et la longévité du matériel.

Option aéronautique

Appliquer le marqueur défini sur la documentation technique dans les différentes perforations du calque afin d'obtenir un dessin (suite de points représentant le logo), puis retirer le calque.

Réaliser le masquage des zones non peintes à l'aide d'adhésifs techniques (adhésifs plastiques de différentes largeurs) et de papier kraft. Cette opération pourra être réalisée en plusieurs étapes si le logo présente plusieurs teintes. Réaliser le démasquage après peinture

Réaliser le traçage ou le repérage qui permettra de positionner le marquage de façon précise.

Déposer les différents marquages en réalisant l'application à l'aide d'une spatule souple et veillant de bien chasser toutes les bulles.

Délimiter autour du marquage la partie qui doit être vernie (généralement 5 mm autour du marquage), l'objectif étant de fixer le marquage et éviter un décollement durant le vol de l'avion.

Préparer et appliquer le vernis suivant la documentation technique en s'assurant avant d'avoir enlevé toute trace de repérage (trait de crayon à papier par exemple)

Avant le démarrage des opérations de pulvérisation, contrôler le bon fonctionnement du pistolet avant l'amorçage du pistolet en peinture.

Contrôler les mises à la terre de la pièce et des équipements, afin d'assurer un bon contournement de la peinture et la sécurité des équipements et personnes.

Régler le système d'alimentation du pistolet pour obtenir un débit de peinture adapté. Régler la pression d'air dans le cas d'un réservoir sous pression. Régler la pression d'air à la pompe dans le cas d'une pompe à membrane ou à piston. Régler le matériel en anticipant le phénomène de cage de Faraday (difficulté de peindre les corps creux), analyser la surface à peindre, repérer les corps creux, réaliser des pré-touches si nécessaire.

Adapter la gestuelle en fonction de la pièce à peindre et de la documentation technique (fiche d'instruction, fiche technique produit) pour réaliser une application conforme en aspect et en épaisseur. Un réglage ou une gestuelle inadapté pourra avoir pour conséquence plusieurs défauts (couleurs, manques, microbullage, épaisseurs non conformes).

Réaliser l'entretien de 1° niveau du système de pulvérisation électrostatique (rinçage de la pompe, démontage et nettoyage du pistolet après avoir mis en sécurité le système de pulvérisation (Coupe de l'alimentation d'air et électrique du pistolet).

Démonter, nettoyer avec soin et remonter le pistolet, changer éventuellement des pièces d'usure afin de garantir la qualité des applications ultérieures et la longévité du matériel.

Blocs de compétences

RNCP41106BC01 — Préparer la surface avant peinture

LISTE DE COMPÉTENCES

Contrôler et mettre en route les équipements de protection collectives (EPC : cabines de ventilation, tables aspirantes) permettant un assainissement de l'atmosphère de l'atelier.

Lire et prendre en compte la documentation technique décrivant les différentes opérations à effectuer afin de réaliser un travail conforme au cahier des charges.

Vérifier la conformité de la commande et des opérations effectuées en amont (l'état des soudures, le traitement de surface, le nombre de pièces, la concordance entre l'ordre de fabrication et la commande client).

Participer à l'entretien et à la remise en état du poste de travail en nettoyant sa zone de travail et en rangeant les différents équipements à leur place.

Enregistrer les paramètres et résultats du contrôle des différentes opérations réalisées sur les documents de suivi, pour assurer la traçabilité des opérations réalisées sur la pièce, et la qualité de la peinture.

Réaliser le tri-sélectif en respectant les normes environnementales et les consignes spécifiques de l'atelier afin de limiter son impact sur l'environnement, notamment en éteignant les installations en fin d'opération.

Sur les pièces déjà peintes, réaliser les opérations de décapage peinture en utilisant des produits adaptés afin d'enlever toute trace de peinture ancienne.

Réaliser les opérations de dégraissage afin d'obtenir une surface exempte de toute trace de graisse ou pollution en utilisant la technique la plus adaptée au support (laveur haute pression, solvant et chiffon).

Réaliser les opérations d'essuyage après dégraissage à l'aide d'un chiffon sec et propre afin de supprimer toute trace susceptible d'apparaître après peinture ou de générer des décollements de peinture.

Réaliser les opérations de ponçage à la main et à l'aide de ponceuses en utilisant différents grades de papiers abrasifs afin d'obtenir un état de surface compatible à une application de peinture (grain suffisamment fin pour créer une bonne adhérence mais qui ne doit pas être visible après peinture)

Réaliser les opérations de dépoussiérage à l'aide d'un système aspirant ou de tampon d'essuyage pour enlever toute trace de poussière susceptible d'apparaître sous forme de grain après peinture.

Réaliser l'entretien de premier niveau du matériel, nettoyage et graissage des ponceuses et la remise en état du poste de travail.

Choisir le type de masquage adapté en fonction de l'opération (application de peinture liquide, poudre) et du produit. Tenir compte du type d'opération réalisé après masquage et des températures de cuisson.

Positionner les différents éléments de masquage avec précision afin d'éviter toute infiltration de peinture sur les zones non peintes. Les adhésifs doivent être correctement choisis (tenue en température par exemple) et correctement posés.

Réaliser les opérations de démasquage, retirer les adhésifs avant la polymérisation complète de la peinture afin d'éviter l'écaillage de la peinture et obtenir des délimitations franches.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Mise en situation reconstituée sur une tôle et une pièce 3D :

- Analyse des enregistrements réalisés sur la documentation technique et validation du respect des consignes.
- Préparation d'une tôle et d'une pièce 3D (dégraissage et ponçage)
- Réalisation d'un masquage sur la tôle suivant un plan.

RNCP41106BC02 — Préparer et pulvériser des peintures

LISTE DE COMPÉTENCES

Contrôler la conformité des produits. Avant l'ouverture du pot vérifier que les dates de péremption ou de limite d'utilisation ne sont pas dépassées. A l'ouverture du pot, contrôler l'aspect général. Si les dates ne sont pas conformes, la qualité de la peinture et les propriétés du film ne peuvent pas être garanties.

Homogénéiser la base afin de mettre en solution tous les éléments constitutifs de la peinture.

Calculer et préparer la quantité adaptée de peinture selon la taille de la pièce à peindre, des données de la peinture et du matériel utilisé (pouvoir effectuer un calcul de surface), en tenant compte de la durée de vie du mélange afin d'éviter de gaspiller la peinture (coût du produit + celui de sa destruction)

Réaliser le mélange base + durcisseur en respectant strictement le rapport de mélange indiqué sur la fiche technique. Une erreur lors de cette opération peut entraîner une non polymérisation de la peinture et une perte importante des propriétés mécaniques du film.

S'assurer de l'homogénéité du mélange et respecter le temps de murissement pour assurer une bonne liaison entre les molécules de bases et durcisseurs.

Mettre à consistance (viscosité) la peinture (utilisation des coupes consistométriques validées) afin de pouvoir l'appliquer au pistolet conformément à la documentation technique.

Nettoyer le matériel utilisé lors de la préparation (verre mesureur, coupe, règles)

Avant le démarrage des opérations de pulvérisation, contrôler le matériel de pulvérisation avant d'introduire la peinture dans le pistolet (test au solvant), la qualité de l'air (test au miroir ou feuille blanche) et les installations (fonctionnement de la cabine). Éviter de découvrir les dysfonctionnements après le chargement du pistolet car il faut alors jeter la peinture et nettoyer le pistolet.

Régler le matériel et adapter la gestuelle en fonction de la pièce à peindre et de la documentation technique (fiche d'instruction, fiche technique produit) pour réaliser une application conforme en aspect et en épaisseur. Un réglage ou une gestuelle inadapté pourra avoir pour conséquence plusieurs défauts (coulures, manques, microbullage, épaisseurs non conformes)

Réaliser l'entretien de premier niveau du matériel, démonter, nettoyer avec soin et remonter le pistolet, changer éventuellement des pièces d'usure (buse pointeau) afin de garantir la qualité des applications ultérieures et la longévité du matériel.

Respecter les temps d'attente entre plusieurs couches d'une même peinture, de recouvrement entre 2 types de peintures différentes afin d'assurer une bonne cohésion entre les différentes couches. Respecter les temps de désolvatation pour éviter les phénomènes de microbullage lié à l'échappement des solvants.

Contrôler et régler les moyens de chauffe pour assurer une polymérisation complète et éviter un changement de teinte par surchauffe.

Respecter les cycles de polymérisation en peinture poudre pour obtenir un film parfaitement polymérisé.

Réaliser l'entretien de premier niveau des fours et étuves, aspirer régulièrement les installations afin d'éviter toute pollution sur le film de peinture.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Mise en situation reconstituée sur une tôle et une pièce 3D :

- Préparation de 2 types de peinture bi-composant (primaire + finition) suivant la fiche technique.
- Réalisation d'une application de peinture avec un système de pulvérisation sur la tôle et la pièce 3D.
- Gestion des temps de séchage et/ ou les cycles de polymérisation.

RNCP41106BC03 — Réaliser le contrôle et les retouches

LISTE DE COMPÉTENCES

Contrôler la qualité de la préparation de surface (tests du film ou goutte d'eau) pour valider la propreté de la surface, assurance d'une bonne adhérence de la peinture. Contrôler les conditions ambiantes (utilisation du thermomètre hygromètre et calcul du point de rosée), afin d'être sûr que la surface soit exempte de toute trace d'humidité susceptible de provoquer un décollement de peinture. Contrôler la qualité de la préparation peinture (utilisation des coupes consistométriques, chronomètre). Cette opération est indispensable pour avoir l'assurance que la peinture a été parfaitement préparée et est applicable selon les paramètres indiqués sur la fiche technique. Contrôler les épaisseurs déposées (utilisation des jauges humides et des appareils électroniques de mesure des épaisseurs sèches) pour répondre au cahier des charges du client. Une fourchette d'épaisseur du film sec à obtenir est systématiquement indiquée car elle participe à assurer les propriétés d'aspect et de protection contre la corrosion.

Vérifier que l'aspect est conforme aux attentes clients : tendu, brillance, peau d'orange, pas de coulures, pas de manques, épaisseurs régulières

Contrôler la polymérisation (test de détrempe) pour valider la préparation de la peinture et le respect des temps de séchage et températures de cuisson.

Reconnaître et analyser les défauts rencontrés tout au long du processus pour en déterminer les causes et mettre en place les actions correctives.

Réaliser des retouches locales au pinceau, après avoir réalisé les processus complets de préparation de surface et de peinture afin que la pièce après retouche présente un aspect conforme.

Réaliser des retouches locales au pistolet (raccord noyé), après avoir réalisé les processus complets de préparation de surface et de peinture afin que la pièce après retouche présente un aspect conforme. Ce type de retouche doit être invisible.

Réaliser les opérations de lustrage pour obtenir une surface parfaitement brillante en utilisant le matériel adapté : mousse, feutre, différents grades de pâte abrasives

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Mise en situation reconstituée sur une tôle et une pièce 3D :

- Réalisation des différents contrôles et analyse des défauts rencontrés
- Réalisation de retouches au pinceau ou au pistolet

RNCP41106BC04 — Préparer la surface, appliquer et pulvériser les peintures anticorrosion (bloc optionnel)

LISTE DE COMPÉTENCES

Avant le démarrage des opérations de projection d'abrasif, contrôler les équipements : casque ventilé, sableuse, compresseur, vérifier le bon fonctionnement de la poignée « homme mort ».

Régler la vanne d'admission de l'abrasif afin d'obtenir un mélange air abrasif conforme permettant une projection régulière.

Après l'opération de projection d'abrasif, réaliser les opérations de contrôle pour valider la préparation de surface (Propreté et rugosité)

Réaliser le dépoussiérage par aspiration afin d'obtenir une surface exempte de toute poussière et réaliser le contrôle au scotch (ISO 8502-3).

Réaliser l'entretien de premier niveau du matériel, nettoyage de la cabine et la remise en état du poste de travail.

Contrôler l'état de la structure en s'appuyant sur la norme ISO 12944 partie 3 afin d'alerter l'encadrement si l'état de surface n'est pas conforme.

Déterminer les zones sur lesquelles les pré-touches sont nécessaires : les soudures, les angles, les arêtes vives, les boulons, les zones inaccessibles au pistolet afin que toutes les parties de la structure soit parfaitement peintes.

Choisir l'équipement adapté à l'opération de retouche : type et taille de brosse, pinceau à rechampir, pinceau radiateur, rouleau pate de lapin.

Réaliser les pré-touches à l'aide d'une brosse en respectant les normes et la documentation technique afin de recouvrir toutes les zones qui ont été identifiées comme nécessitant des pré-touches

Réaliser des applications à l'aide de brosses et de rouleaux en respectant la documentation technique afin d'obtenir une surface parfaitement peinte, sans manque et uniforme.

Entretenir le matériel (nettoyage et stockage).

Avant le démarrage des opérations de pulvérisation, contrôler le fonctionnement du compresseur qui va permettre de fournir l'air nécessaire au fonctionnement de la pompe, contrôler la pompe haute pression, valider que le type de pompe sera en capacité de fournir la pression nécessaire (rapport de pompe suffisant).

Choisir la buse en fonction de l'angle et du débit souhaité ou imposé par la documentation technique afin d'obtenir un jet uniforme et adapté à la pièce à peindre. Choisir la taille des filtres par rapport à la buse choisie afin d'éviter des bouchages intempestifs.

Régler la pression à la pompe pour obtenir un jet uniforme et adapter la gestuelle en fonction de la pièce à peindre et de la documentation technique (fiche d'instruction, fiche technique produit) pour réaliser une application conforme en aspect et en épaisseur. Un réglage ou une gestuelle inadapté pourra avoir pour conséquence plusieurs défauts (coulures, manques, microbullage, épaisseurs non conformes).

Réaliser l'entretien de 1° niveau du système de pulvérisation haute pression : rinçage de la pompe, démontage et nettoyage du pistolet après avoir mis en sécurité le système de pulvérisation (pression à 0 et sécurité gâchette engagé).

Démonter, nettoyer avec soin et remonter le pistolet, changer éventuellement des pièces d'usure afin de garantir la qualité des applications ultérieures et la longévité du matériel.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Mise en situation reconstituée sur une pièce 3D :

- Préparation de surface par projection d'abrasif
- Réalisation des pré-touches
- Préparation et application d'un système de peinture (primaire + finition) à l'aide d'un pistolet haute pression

RNCP41106BC05 — Réaliser des traçages, décorations et marquages et appliquer des peintures en aéronautique (bloc optionnel)

LISTE DE COMPÉTENCES

Appliquer le marqueur défini sur la documentation technique dans les différentes perforations du calque afin d'obtenir un dessin (suite de points représentant le logo), puis retirer le calque.

Réaliser le masquage des zones non peintes à l'aide d'adhésifs techniques (adhésifs plastiques de différentes largeurs) et de papier kraft. Cette opération pourra être réalisée en plusieurs étapes si le logo présente plusieurs teintes. Réaliser le démasquage après peinture

Réaliser le traçage ou le repérage qui permettra de positionner le marquage de façon précise.

Déposer les différents marquages en réalisant l'application à l'aide d'une spatule souple et veillant de bien chasser toutes les bulles.

Délimiter autour du marquage la partie qui doit être vernie (généralement 5 mm autour du marquage), l'objectif étant de fixer le marquage et éviter un décollement durant le vol de l'avion.

Préparer et appliquer le vernis suivant la documentation technique en s'assurant avant d'avoir enlevé toute trace de repérage (trait de crayon à papier par exemple)

Avant le démarrage des opérations de pulvérisation, contrôler le bon fonctionnement du pistolet avant l'amorçage du

pistolet en peinture.

Contrôler les mises à la terre de la pièce et des équipements, afin d'assurer un bon contournement de la peinture et la sécurité des équipements et personnes.

Régler le système d'alimentation du pistolet pour obtenir un débit de peinture adapté. Régler la pression d'air dans le cas d'un réservoir sous pression. Régler la pression d'air à la pompe dans le cas d'une pompe à membrane ou à piston. Régler le matériel en anticipant le phénomène de cage de Faraday (difficulté de peindre les corps creux), analyser la surface à peindre, repérer les corps creux, réaliser des pré-touches si nécessaire.

Adapter la gestuelle en fonction de la pièce à peindre et de la documentation technique (fiche d'instruction, fiche technique produit) pour réaliser une application conforme en aspect et en épaisseur. Un réglage ou une gestuelle inadapté pourra avoir pour conséquence plusieurs défauts (coulures, manques, microbullage, épaisseurs non conformes).

Réaliser l'entretien de 1^{er} niveau du système de pulvérisation électrostatique (rinçage de la pompe, démontage et nettoyage du pistolet après avoir mis en sécurité le système de pulvérisation (Coupure de l'alimentation d'air et électrique du pistolet).

Démonter, nettoyer avec soin et remonter le pistolet, changer éventuellement des pièces d'usure afin de garantir la qualité des applications ultérieures et la longévité du matériel.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Mise en situation reconstituée sur une tôle :

- Préparation de la tôle (dégraissage ponçage)
- Réalisation d'un masquage à l'aide d'un poncif
- Préparation et application d'un système de peinture (primaire + finition) à l'aide d'un pistolet pneumatique électrostatique
- Réalisation de la pose d'un marquage technique

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Secteur de la métallurgie

Secteur de la plasturgie

Secteur du nautisme

Secteur du bois

Secteur de l'anticorrosion

Secteur de l'aéronautique

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Applicateur en peinture industrielle

Laqueur industriel

Opérateur en peinture industrielle

Opérateur en poudrage électrostatique

Peintre avion

Peintre aéronautique

Peintre en construction navale

Peintre sur meubles métalliques

Peintre sur structures métalliques

Peintre industriel

Peintre industriel anticorrosion

Peintre industriel au pistolet

Peintre sableur industriel

Peintre sur métaux

Peintre thermo-laqueur

Poudreur industriel

Retoucheur

Vernisseur industriel

Marché du travail

Indicateurs au niveau des familles professionnelles (FAP) des métiers visés, agrégés au niveau national — France Travail / DARES (open data).

Tension de recrutement (DARES 2024)	Très élevée (5/5)
Facteurs principaux	Manque de main-d'œuvre disponible, Lien formation-emploi, Intensité d'embauche
Salaire médian (mensuel)	2 069 €
Diplôme le plus fréquent	CAP, BEP ou équivalent en mécanique, électricité, électronique (31 % des actifs en emploi)
Familles professionnelles (FAP)	D2X32 — Ouvriers de la peinture et du traitement de surface · tension 5/5 (Très élevée) D6X70 — Techniciens en mécanique et travail des métaux · tension 5/5 (Très élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	4 604
Jugés difficiles à recruter	61 %
Emplois saisonniers	9 %
Familles professionnelles (FAP)	D2X32 — Ouvriers de la peinture et du traitement de surface D6X70 — Techniciens en mécanique et travail des métaux

Voies d'accès

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

Comprendre et s'exprimer en français à l'oral et à l'écrit
Avoir les notions en calcul simple

COMPOSITION DU JURY — FORMATION CONTINUE, APPRENTISSAGE, CONTRAT DE PROFESSIONNALISATION, CANDIDATURE INDIVIDUELLE, VAE

Le jury est composé de 2 professionnels de la peinture industrielle et du responsable de session.

Financement en alternance (NPEC)

Niveau de prise en charge d'un contrat d'apprentissage par les OPCO, fixé par France compétences par branche professionnelle (CPNE).

Prise en charge usuelle	8 622 €
Selon la branche	7 382 € – 8 622 €
Prise en charge	Branches concernées
8 622 €	Valeur par défaut · 212 branches
7 382 €	CPNEFP dans les établissements d'enseignement privés sous contrat

Base légale

Date de décision	18/07/2025
Durée de l'enregistrement	5 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	18/12/2025
Date de dernière délivrance possible	18/07/2034

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2023	165	0	98 %	71 %
2022	110	0	95 %	71 %

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP34684

NOUVELLE(S) CERTIFICATION(S)

RNCP41815, RS7490, RS7483

CORRESPONDANCES (PAR BLOCS)

RNCP34684

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

<https://www.ifipeinture.com/>

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/41106/>