

Peintre industriel

RNCP41815 · 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	18/12/2025
Date d'échéance	18/12/2030

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

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Connaitre les risques liés à l'application des peintures industrielles en exploitant en analysant la signalétique sur les pots de peinture et les fiches de données de sécurité

Utiliser correctement les équipements de protection individuelle adaptés aux différentes opérations afin d'être parfaitement protégé des produits chimiques, vapeurs des solvants et poussières générés lors des opérations réalisées ou encore des coupures

Respecter les consignes de sécurité de l'atelier (les zones ATEX : atmosphères explosives)

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)

Travailler en équipe en prenant en compte les modalités du fonctionnement du groupe, pour assurer une ambiance de travail professionnelle

Adapter son comportement en se montrant solidaire avec ses collègues notamment ceux en difficulté ou situation de handicap, en les aidant dans les tâches difficiles et en veillant à rendre leur environnement adapté à leur besoin (en fonction du handicap)

Communiquer de manière adaptée avec ses collègues et sa hiérarchie à l'oral et à l'écrit pour pouvoir passer des consignes ou informer d'anomalies survenues au cours des opérations

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

Savoir lire le plan définissant les zones à masquer et transposer sur les pièces les éléments lus sur le plan

Choisir le type de masquage adapté en fonction de l'opération (application de peinture liquide, poudre) et du produit et 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

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, à l'ouverture du pot, contrôler l'aspect général

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

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

Blocs de compétences

RNCP41815BC01 — Préparer la surface avant peinture

LISTE DE COMPÉTENCES

Connaître les risques liés à l'application des peintures industrielles en exploitant en analysant la signalétique sur les pots de peinture et les fiches de données de sécurité

Utiliser correctement les équipements de protection individuelle adaptés aux différentes opérations afin d'être parfaitement protégé des produits chimiques, vapeurs des solvants et poussières générés lors des opérations réalisées ou encore des coupures

Respecter les consignes de sécurité de l'atelier (les zones ATEX : atmosphères explosives)

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)

Travailler en équipe en prenant en compte les modalités du fonctionnement du groupe, pour assurer une ambiance de travail professionnelle

Adapter son comportement en se montrant solidaire avec ses collègues notamment ceux en difficulté ou situation de

handicap, en les aidant dans les tâches difficiles et en veillant à rendre leur environnement adapté à leur besoin (en fonction du handicap)

Communiquer de manière adaptée avec ses collègues et sa hiérarchie à l'oral et à l'écrit pour pouvoir passer des consignes ou informer d'anomalies survenues au cours des opérations

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

Savoir lire le plan définissant les zones à masquer et transposer sur les pièces les éléments lus sur le plan

Choisir le type de masquage adapté en fonction de l'opération (application de peinture liquide, poudre) et du produit et 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

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.

RNCP41815BC02 — 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, à l'ouverture du pot, contrôler l'aspect général

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). 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

RNCP41815BC03 — 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

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 défauts rencontrés

Réalisation de retouches au pinceau ou au pistolet

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Secteur de la métallurgie
Secteur de la plasturgie
Secteur du nautisme
Secteur du bois

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Applicateur en peinture industrielle
Laqueur industriel
Opérateur en peinture industrielle
Opérateur en poudrage électrostatique
Peintre en construction navale
Peintre sur meubles métalliques
Peintre sur structures métallique
Peintre industriel
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.

Base légale

Date de décision	18/12/2025
Durée de l'enregistrement	5 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	18/12/2030
Date de dernière délivrance possible	18/12/2034

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2023	165	0	82 %	64 %
2022	110	0	78 %	64 %

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS
RNCP34684, RNCP41106

CORRESPONDANCES (PAR BLOCS)
RNCP34684

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF
https://www.ifipeinture.com/wp-content/uploads/2025/09/REFERENTIEL-ACTIVITES-COMPETENCES-EVALUATION_2025v4.pdf

Fiche officielle (France Compétences)
<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/41815/>

Entrées et sorties de formation

Entrées en formation	1
Parcours menés à terme	1
Taux d'achèvement	100 %
Période	07/2026

Entrées et sorties — Caisse des Dépôts (open data), tous organismes confondus.

Demande CPF — formations engagées

Dossiers CPF engagés	1
Montant total engagé	3 360 €
Coût moyen par dossier	3 360 €
Durée moyenne	140 h
Période	06/2026
France compétences	100 %

Formations engagées via le CPF — Caisse des Dépôts (open data), tous organismes confondus.