Efficacité en atelier de peinture

Maintenance-Technologies industrielles

08/11/2026

Public et prérequis

Technicien, Ingénieur bureau d'études, Responsable de production, Agent de méthodes, Contrôleur qualité, Agent de maîtrise, ...

Aucun

Les objectifs

- ` `Acquérir les connaissances nécessaires pour évaluer les conséquences d'un équipement mal adapté, mal utilisé ou mal entretenu
- Acquérir les connaissances nécessaires pour évaluer les conséquences de l'absence de procédures, d'instructions, de contrôles
- Acquérir les connaissances nécessaires pour évaluer les conséquences de trop fortes pressions de l'air ou de la peinture
- Acquérir les connaissances nécessaires pour évaluer les conséquences d'une gestuelle inadaptée des opérateurs
- Acquérir les connaissances nécessaires pour découvrir les clés de la maîtrise du processus peinture

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

Formation purement théorique incluant une après-midi pratique en atelier (selon possibilité)

L'AFPI acm Formation atteste que nos formateurs disposent d'un parcours professionnel significatif en lien avec l'action de formation et de compétences pédagogiques leur permettant de dispenser ce programme.

Programme

HYGIENE, SECURITE, ENVIRONNEMENT

- Les produits dangereux et les sources de pollution rencontrées
- Les risques dus aux composants des peintures, les émissions de solvants
- Les équipements de protection collective
- La signalétique des produits
- Le traitement des déchets

LA CORROSION

- Principales causes de la corrosion
- Mécanismes de la corrosion
- Facteurs aggravants

LES PROTECTIONS

` `Les traitements de surfaces

- Les conversions

CENTRES DE FORMATION

Lille, Boulogne, Hénin-Beaumont, Valenciennes, Maubeuge, Cambrai, St-Omer, Calais, Béthune

DURÉE DE LA FORMATION

4 jours

ACCUEIL PSH

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap. Moyens de compensation à étudier avec le référent handicap du centre concerné.

Les + afpi

• 1300 Jeunes formés par an
• 600 contrats d'alternance à pourvoir
• 750 entreprises partenaires
• Accompagnement individualisé
• Diplômes reconnus par l'Etat

• Savoir-être, management, sécurité
• Pédagogie innovante (par projets, en îlots, projet Voltaire, Olympiades des métiers)
• Equipement en machines modernes qui préparent aux métiers de demain

10 CENTRES
dans le Nord Pas-de-Calais situés au coeur des bassins industriels et d'emploi

- Les dépôts métalliques
- Les dépôts organiques (peintures)

LES PEINTURES ET VERNIS UTILISES

- Composition des peintures liquides
- Composition et fabrication des peintures en poudre
- Préparation, contrôle avant mise en œuvre
- Différentes familles de produits (avantages et inconvénients)
- Séchage / Polymérisation des peintures
- L'analyse de la fiche technique
- Les rendements, les calculs de consommations
- La préparation de peintures mono et bi-composant suivant fiche technique
- Mesure de la température et de la consistance des peintures

PROCEDES ET MATERIELS DE PULVERISATION

- Comparaison des divers procédés d'applications, la pulvérisation, les pistolets (Pneumatique, HVLP, Airless®, Mixte,Electrostatique)
- Technologie des installations: les différents principes de fonctionnement
- Réglages du pistolet, choix du projecteur, réglages du débit peinture, de la pression de pulvérisation, contrôle de la répartition dans le jet de peinture, incidents de fonctionnement
- Les procédés d'application des peintures en poudre, la cuisson
- L'électrostatique, avantages et inconvénients, principes de fonctionnement
- Entretien, nettoyage et maintenance des équipements
- Comparaison entre peintures liquides et peintures en poudre

LES INSTALLATIONS

- Les installations manuelles
- Les installations robotisées
- Les Circulating
- Les changeurs de teintes
- Les cabines, étuves, fours
- Influence des réglages sur la production
- La maintenance et les entretiens des installations

CONTROLES – DEFAUTS DES PEINTURES

- Contrôle et analyse des défauts des peintures
- Différents types de contrôles destructifs et non destructifs
- Les appareils de contrôle
- Mesure d'épaisseurs avant et après cuisson (cas des poudres)
- Les normes les plus utilisées dans le métier
- Les défauts rencontrés: avant l'application, pendant l'application et après l'application

EFFICACITE EN ATELIER DE PEINTURE

- Evaluer l'efficacité
- Les étapes vers l'efficacité
- Comment obtenir l'efficacité
- Fixer les moyens
- Amélioration de la productivité application (non conformités, TRS [taux de rendement synthétique du peintre], …)
- Ergonomie, gestion des flux

Modalité d’évaluation

- Attestation

Suivi de la formation

Le suivi de l’exécution de l’action se fait par :

- L’émargement de feuilles de présence par chaque stagiaire.
- La fiche d’évaluation de stage

Version documentaire

PR5/ENR/01 V.3