



**Skilled
Trades**
Ontario

**Métiers
spécialisés**
Ontario

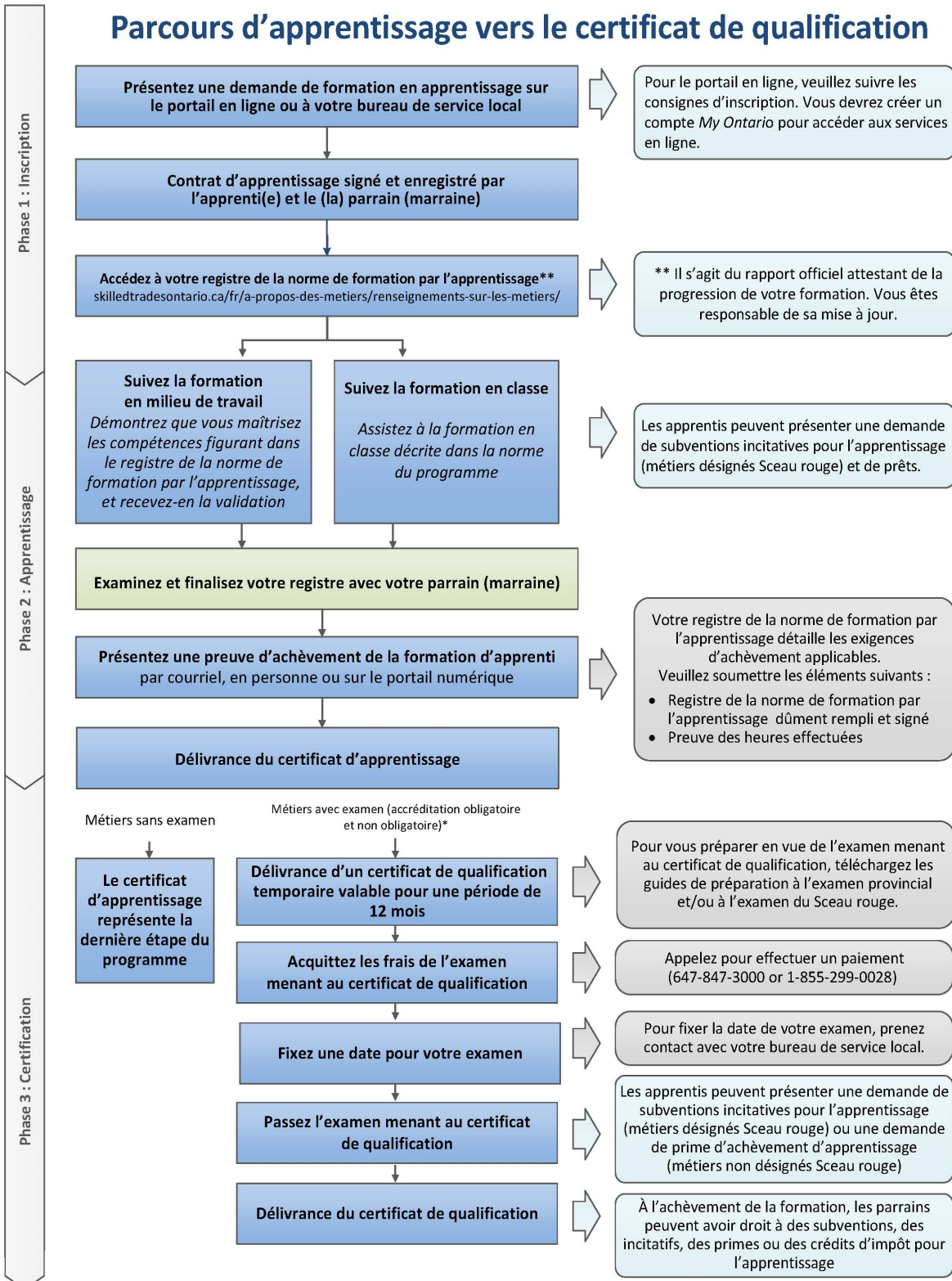
Norme du programme
d'apprentissage

Peintre de Carrosseries
Automobiles

410N

2005

Parcours d'apprentissage vers le certificat de qualification



* Pour obtenir une liste des métiers assujettis à un examen de certification, veuillez consulter le skilledtradesontario.ca/fr/

Version préliminaire : 2022-06-07

Table des matières

Préface.....	1
Technicien de glaces de véhicule automobile.....	3
Résumé des sujets obligatoires du programme.....	4
1 Pratiques d'atelier appliquées au métier.....	5
1.1 Compétences en apprentissage et en communication.....	6
1.2 Calculs liés au métier.....	9
1.3 Compétences en matière d'utilisation d'un ordinateur personnel.....	11
1.4 Sécurité en atelier.....	13
1.5 Équipement d'atelier.....	16
1.6 Outils à main.....	19
1.7 Alimentation en air comprimé.....	22
1.8 Cabines de pulvérisation.....	24
2 Préparation.....	27
2.1 Garnitures et ferrures.....	28
2.2 Préparation (nettoyage et masquage).....	32
2.3 Identification de la peinture.....	34
2.4 Ponçage.....	36
2.5 Pistolets pulvérisateurs.....	38
2.6 Amélioration du pistolet pulvérisateur.....	40
3 Applications (sous-couche).....	43
3.1 Sous-couches (apprêt et apprêt de surface).....	44
3.2 Protection contre la corrosion.....	46
3.3 Agencement des couleurs.....	50
3.4 Utilisation de l'agencement des couleurs.....	53
4 Applications (couche de finition).....	56
4.1 Application de la couche de finition, retouche et réparation de panneau.....	57
4.2 Application de la couche de finition, finition complète.....	60
4.3 Finition des plastiques.....	62
4.4 Réfection.....	65
4.5 Enlèvement des matériaux de masquage et de la surpulvérisation.....	67
Références.....	70

Veillez noter : Cette norme a été révisée pour refléter l'identité visuelle de Skilled Trades Ontario (STO), qui a remplacé l'Ontario College of Trades le 1er janvier 2022. Le contenu de cette norme peut faire référence à l'ancienne organisation ; cependant, toutes les informations ou le contenu spécifique aux métiers restent pertinents et précis en fonction de la date de publication d'origine.

Veillez consulter le site web de STO : skilledtradesontario.ca/fr/ pour obtenir les informations les plus précises et à jour. Pour des informations sur BOSTA et ses réglementations, veuillez visiter la [Loi de 2021 sur les possibilités de carrière dans les métiers spécialisés \(BOSTA\)](#).

Toute mise à jour de cette publication est disponible en ligne ; pour télécharger ce document au format PDF, veuillez suivre le lien : [Métiers spécialisés Ontario](#)

© 2022, Métiers spécialisés Ontario. Tous droits réservés. Aucune partie de cette publication ne peut être reproduite sous quelque forme que ce soit sans l'autorisation préalable de l'organisme Métiers spécialisés Ontario.

Maintenu avec transfert vers Métiers spécialisés Ontario 2005 (V100)

Préface

Ce programme d'étude pour le métier de peintre de carrosseries automobiles est conçu selon les objectifs de rendement en milieu de travail qui se trouvent dans les normes de formation approuvées par l'industrie.

La Norme du programme d'apprentissage est organisée en un niveau de formation. Le tableau pour le résumé des sujets obligatoires du programme (page 4) donne un aperçu des heures de formation pour chaque sujet obligatoire. Il indique aussi comment le programme peut être dispensé dans le format actuel de formation en bloc. Les sujets obligatoires étant tous divisibles par trois, ils peuvent être adaptés pour faciliter une prestation de formation plus flexible que l'enseignement par bloc.

Les sujets obligatoires renvoient aux normes de formation pour faciliter les comparaisons. Le programme indique, le temps alloué à chaque sujet, ainsi que la répartition du contenu de la formation entre la théorie et la pratique ayant trait aux objectifs de rendement et aux résultats d'apprentissage. La division du programme de formation en sujets suit une progression d'apprentissage naturelle. Le programme a également été conçu pour donner toute la souplesse possible au formateur et lui permettre d'innover sans dévier inutilement du contenu.

La Norme du programme a été conçue pour permettre un renvoi entre les résultats d'apprentissage en classe et les objectifs de rendement au travail connexes, tels que définis dans la norme de formation du métier de peintre de carrosseries automobiles. La formation en classe vise principalement les connaissances théoriques et les compétences essentielles requises pour appuyer les objectifs de rendement de la norme de formation.

Il est attendu que les employeurs et les parrains élargissent les connaissances et les compétences de l'apprentie et de l'apprenti par le biais d'une formation pratique sur un chantier. Des évaluations régulières des connaissances et des compétences de l'apprentie et de l'apprenti sont menées tout au long de la formation afin de s'assurer que tous les apprenties et les apprentis ont atteint les résultats d'apprentissage énoncés dans la Norme du programme.

Le plan de formation en classe ne sert pas à perfectionner les compétences acquises en milieu de travail. La portion pratique du plan de formation en classe sert à renforcer les connaissances théoriques. La formation technique est fournie en milieu de travail.

Veillez consulter le site Web de Métiers spécialisés Ontario (<https://www.skilledtradesontario.ca/fr/fr>) pour obtenir les renseignements les plus précis et les plus à jour au sujet de Métiers spécialisés Ontario. Pour obtenir des renseignements au sujet de la *Loi de 2021 ouvrant des perspectives dans les métiers spécialisés (LOPMS)* et ses règlements, veuillez consulter la [Loi de 2021 ouvrant des perspectives dans les métiers spécialisés, L.O. 2021, chap. 28 – Projet de loi.](#)

Avis au sujet des heures (si applicable)

Il est convenu que les agences de formation par l'apprentissage peuvent avoir besoin d'apporter quelques modifications (justifiables) selon les besoins des apprenties et des apprentis et qu'ils peuvent dévier de la séquence des sujets et des heures pratiques et théoriques prescrites dans la norme. Toutefois, toutes les agences doivent respecter les heures au niveau du sujet obligatoire.

Équipement suggéré pour les Agences de formation par l'apprentissage

Équipement de protection individuelle et équipement de sécurité : Le choix de l'équipement de protection individuelle (ÉPI) est à la discrétion de l'agence de formation par l'apprentissage, qui doit satisfaire aux règlements sur la santé et la sécurité de l'Ontario.

Participation des intervenants du secteur

Un consortium de cinq collèges des arts appliqués et de technologie, travaillant en collaboration avec le ministère du Travail, de l'Immigration, de la Formation et du Développement des compétences (MTIFDC), et les intervenants de l'industrie, a participé à l'élaboration de ce document. Un Comité directeur du projet a été formé pour guider le processus d'élaboration du document de peintre de carrosseries automobiles.

La première étape du processus de développement a été de constituer une équipe, le Comité directeur du projet (CDP), composé à la fois de représentants de l'industrie et de prestataires d'apprentissage en milieu scolaire. Le CDP a lancé le plan de développement du projet qui a suivi. Le CDP a créé un groupe d'élaboration de programmes d'études, responsable du document sur le programme d'apprentissage en milieu scolaire pour le métier de peintre de carrosseries automobiles.

Le groupe a travaillé avec un groupe consultatif composé de représentants de l'industrie, pendant l'élaboration du programme, pour garantir la validité du contenu. Les membres du groupe d'élaboration du programme d'études ont également travaillé avec les professeurs des collèges qu'ils représentaient pour élargir le spectre de consultation du projet. Au cours de différentes étapes du processus, le CDP et le groupe consultatif de l'industrie participant ont évalué l'ébauche du document de programme et ont fourni des commentaires et des recommandations de révisions. Les révisions du document de programme étaient basées sur les nouvelles normes de formation élaborées par le MTIFDC en consultation avec des groupes consultatifs de l'industrie. L'élaboration a été réalisée selon un processus et un format approuvés par le MTIFDC.

Peintre de Carrosseries Automobiles

Résumé des sujets obligatoires du programme

Numéro	Sujets obligatoires	Heures totales	Heures de théorie	Heures de pratique
Unité 1	Pratiques d'atelier appliquées au métier	60	44	16
Unité 2	Préparation	60	33	27
Unité 3	Applications (sous-couche)	60	28	32
Unité 4	Applications (couche de finition)	60	27	33
	Totales	240	132	108

Numéro :	1
Titre :	Pratiques d'atelier appliquées au métier
Durée :	Totale : 60 heures Théorie : 44 heures Pratique : 16 heures
Préalables :	Aucun
Corequis:	Aucun

- 1.1 Compétences en apprentissage et en communication
 Totale : 6 heures Théorie : 4 heures Pratique : 2 heures
- 1.2 Calculs liés au métier
 Totale : 3 heures Théorie : 3 heures Pratique : 0 heure
- 1.3 Compétences en matière d'utilisation d'un ordinateur personnel
 Totale : 6 heures Théorie : 3 heures Pratique : 3 heures
- 1.4 Sécurité en atelier
 Totale : 9 heures Théorie : 9 heures Pratique : 0 heure
- 1.5 Équipement d'atelier
 Totale : 9 heures Théorie : 6 heures Pratique : 3 heures
- 1.6 Outils à main
 Totale : 6 heures Théorie : 4 heures Pratique : 2 heures
- 1.7 Alimentation en air comprimé
 Totale : 9 heures Théorie : 7 heures Pratique : 2 heures
- 1.8 Cabines de pulvérisation
 Totale : 9 heures Théorie : 5 heures Pratique : 4 heures

Numéro :	1.1
Titre :	Compétences en apprentissage et en communication
Durée :	Totale : 6 heures Théorie : 4 heures Pratique : 2 heures
Renvoi aux normes de formation :	7007.02, 7007.04, 7007.05

Résultat d'apprentissage général

Après avoir terminé avec succès le présent sujet obligatoire, l'apprentie ou l'apprenti sera en mesure de démontrer une connaissance pratique des compétences en apprentissage et en communication.

Résultats d'apprentissage

Après avoir terminé avec succès le présent sujet obligatoire, l'apprentie ou l'apprenti sera en mesure de :

- 1.1.1 Définir le but et les principes fondamentaux des pratiques commerciales et des techniques de communication.
- 1.1.2 Identifier les techniques d'apprentissage.
- 1.1.3 Identifier les techniques de communication.
- 1.1.4 Accéder aux informations des manuels d'entretien des fabricants et des autres documents d'entretien connexes.

Contenu d'apprentissage

- 1.1.1 Définir le but et les principes fondamentaux des pratiques commerciales et des techniques de communication. [2/0]
 - définir :
 - communications
 - systèmes de l'atelier et voies de communication
 - compétences pour l'emploi
 - attitude
 - comportement
 - fiabilité
 - sens de l'organisation
 - travail d'équipe

- accéder aux informations
 - manuels d'entretien
 - programmes informatiques
 - textes
 - périodiques
 - internet
 - intranet
 - service à la clientèle

1.1.2 Identifier les techniques d'apprentissage.
[1/0]

- techniques de lecture
 - journaux, périodiques, magazines
 - littérature technique
 - textes
- techniques d'écriture
 - termes techniques
 - principes de fonctionnement
 - clarté des bons de travail et des factures
 - lexique en copie papier
- techniques d'écoute
 - concentration
- importance des caractéristiques suivantes :
 - aptitudes verbales
 - clarté
 - intonation
 - prononciation

1.1.3 Identifier les techniques de communication.
[1/0]

- techniques d'écriture
 - usage de la terminologie du métier
 - choix des mots
- communication non verbale
 - langage corporel et actions
- communications verbales
 - ton de la voix
 - choix des mots clés
 - focalisation sur l'information
 - techniques téléphoniques
 - usages de la terminologie du métier
- techniques d'écoute

1.1.4 Accéder aux informations des manuels d'entretien des fabricants et des autres documents d'entretien connexes.

[0/2]

- trouver les pièces et les informations d'entretien en utilisant :
 - les microfiches
 - les manuels d'entretien
 - les manuels de pièces
 - les bulletins
 - les logiciels
 - les cd-rom (disque compact-mémoire morte)
- utiliser les manuels adéquats afin d'identifier :
 - les numéros de pièces
 - les prix
 - les procédures d'entretien
 - les bulletins d'entretien
- localiser
 - les fournitures de l'atelier
 - les outils spécialisés
 - l'équipement d'essai électrique
 - l'équipement spécialisé
 - les données techniques
- mettre à jour
 - les manuels de pièces
 - les manuels d'entretien
 - les microfiches
 - les ordinateurs
 - les bulletins d'entretien
 - l'internet

Numéro :	1.2		
Titre :	Calculs liés au métier		
Durée :	Totale : 3 heures	Théorie : 3 heures	Pratique : 0 heure
Renvoi aux normes de formation :	7007.02		

Résultat d'apprentissage général

Après avoir terminé avec succès le présent sujet obligatoire, l'apprentie ou l'apprenti sera en mesure de démontrer une connaissance pratique de l'exécution de calculs liés au métier appliqués à la finition automobile.

Résultats d'apprentissage

Après avoir terminé avec succès le présent sujet obligatoire, l'apprentie ou l'apprenti sera en mesure de :

- 1.2.1 Revoir et expliquer les principes fondamentaux de l'arithmétique de base.
- 1.2.2 Revoir et expliquer les principes fondamentaux de l'exécution de calculs appliqués.
- 1.2.3 Définir et expliquer les principes fondamentaux des systèmes de mesure et exécuter des calculs appliqués.

Contenu d'apprentissage

- 1.2.1 Revoir et expliquer les principes fondamentaux de l'arithmétique de base.
[1/0]
 - addition
 - soustraction
 - multiplication
 - division
 - application de calculs mathématiques afin de pouvoir remplir les documents suivants :
 - bons de travail
 - factures
 - rapports de mélange

1.2.2 Revoir et expliquer les principes fondamentaux de l'exécution de calculs appliqués pour les opérations suivantes :

[1/0]

- fractions
- décimales
- conversion des fractions en décimales
- pourcentages

1.2.3 Définir et expliquer les principes fondamentaux des systèmes de mesure et exécuter des calculs appliqués pour les opérations suivantes :

[1/0]

- différences entre le système international (SI) de mesure et le système impérial.
- utiliser les tables et les diagrammes de conversion

Numéro :	1.3		
Titre :	Compétences en matière d'utilisation d'un ordinateur personnel		
Durée :	Totale : 6 heures	Théorie : 3 heures	Pratique : 3 heures
Renvoi aux normes de formation :	7007.02		

Résultat d'apprentissage général

Après avoir terminé avec succès le présent sujet obligatoire, l'apprentie ou l'apprenti sera en mesure de démontrer une connaissance pratique des systèmes d'exploitation d'un ordinateur personnel.

Résultats d'apprentissage

Après avoir terminé avec succès le présent sujet obligatoire, l'apprentie ou l'apprenti sera en mesure de :

- 1.3.1 Définir le but, les fonctions et l'utilisation des systèmes d'exploitation d'un ordinateur.
- 1.3.2 Exécuter différentes fonctions informatiques.

Contenu d'apprentissage

- 1.3.1 Définir le but, les fonctions et l'utilisation des systèmes d'exploitation d'un ordinateur.

[3/0]

- introduction aux ordinateurs
 - composants
 - nom des périphériques et désignations
 - conservation des données sur disque dur et disquette
 - CD-ROM
- gestion logicielle
 - format
 - répertoire
 - désignation de fichiers
 - copier
 - effacer
 - renommer

1.3.2 Exécuter différentes fonctions informatiques.

[0/3]

- structure de menu
- conventions d'appellation et de sauvegarde
- documentation
- copier, déplacer
- dossier, fusion, exploration
- recherche, remplacement
- accès internet
- recherche documentaire sur internet

Numéro :	1.4		
Titre :	Sécurité en atelier		
Durée :	Totale : 9 heures	Théorie : 9 heures	Pratique : 0 heure
Renvois aux normes de formation :	7000.01, 7007.02, 7007.03, 7007.04, 7007.05, 7007.06, 7007.07, 7007.08, 7007.09		

Résultat d'apprentissage général

Après avoir terminé avec succès le présent sujet obligatoire, l'apprentie ou l'apprenti sera en mesure de démontrer une connaissance pratique des conduites sécuritaires dans un atelier de peinture de carrosseries automobiles en se conformant à la législation en vigueur.

Résultats d'apprentissage

Après avoir terminé avec succès le présent sujet obligatoire, l'apprentie ou l'apprenti sera en mesure de :

- 1.4.1 Définir le but et les principes fondamentaux des pratiques de travail sécuritaires.
- 1.4.2 Décrire le système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail (SIMDUT).
- 1.4.3 Effectuer le suivi, signaler, entreposer, manipuler et éliminer les matières dangereuses.
- 1.4.4 Identifier les procédures de manipulation des composés organiques volatils (COV).
- 1.4.5 Décrire la Commission de la sécurité professionnelle et de l'assurance contre les accidents du travail (WSIB).

Contenu d'apprentissage

- 1.4.1 Définir le but et les principes fondamentaux des pratiques de travail sécuritaires.
[2/0]
 - tenue personnelle
 - lunettes
 - écrans
 - dispositifs de sécurité
 - filtres respiratoires
 - ventilation
 - masques

- gants
- vêtements
- chaussures
- bagues et autres bijoux
- extincteurs
 - types d'incendie
 - utilisation d'extincteurs spécialisés
- activités physiques
 - techniques de levage
 - manipulation des outils et de l'équipement
 - conditions de travail et organisation de la zone de travail
 - application de la force sur les clés et les leviers
- installations
 - entretien ménager, propreté
 - ventilation, évacuation
 - aménagement de l'atelier
 - bacs d'essai
 - éclairage
 - interventions d'urgence
 - vêtements amples
 - air comprimé
 - outils et équipement

1.4.2 Décrire le système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail (SIMDUT).

[3/0]

- droit de savoir
- législation
- manipulation sécuritaire des produits
- matières dangereuses
- fiches de données de sécurité (FDS)

1.4.3 Effectuer le suivi, signaler, entreposer, manipuler et éliminer les matières dangereuses.

[1/0]

- liquides volatils
- agents nettoyants
- carburants diesel et essence
- conteneurs d'entreposage
- huile
- lubrifiants
- liquides de refroidissement
- batteries

1.4.4 Identifier les procédures de manipulation des composés organiques volatils (COV).

[2/0]

- suivi des COV
 - inventaire
 - mélange
 - travaux
- équipement informatisé
 - mélange
 - tenue d'inventaires

1.4.5 Décrire la Commission de la sécurité professionnelle et de l'assurance contre les accidents du travail (WSIB).

[1/0]

- signalement des accidents à l'entreprise
- signalement des accidents à la WSIB
- dossiers requis
- exigences de formation
- prévention contre les accidents
- précautions de sécurité
- équipement de protection individuelle (ÉPI)
- entretien ménager

Numéro :	1.5		
Titre :	Équipement d'atelier		
Durée :	Totale : 9 heures	Théorie : 6 heures	Pratique : 3 heures
Renvoi aux normes de formation :	7001.02		

Résultat d'apprentissage général

Après avoir terminé avec succès le présent sujet obligatoire, l'apprentie ou l'apprenti sera en mesure de démontrer une connaissance pratique de la fonction, de la fabrication, du fonctionnement et des procédures d'entretien des différents types d'équipement d'atelier.

Résultats d'apprentissage

Après avoir terminé avec succès le présent sujet obligatoire, l'apprentie ou l'apprenti sera en mesure de :

- 1.5.1 Définir la fonction et les principes fondamentaux de l'équipement d'atelier.
- 1.5.2 Expliquer les caractéristiques de fabrication de l'équipement d'atelier.
- 1.5.3 Expliquer les principes de fonctionnement des outils et de l'équipement mécaniques.
- 1.5.4 Démontrer la capacité à utiliser l'équipement d'atelier et les outils mécaniques conformément aux procédures d'utilisation sécuritaire recommandées par les fabricants.
- 1.5.5 Effectuer les procédures d'entretien recommandées par les fabricants pour l'équipement d'atelier.

Contenu d'apprentissage

- 1.5.1 Définir la fonction et les principes fondamentaux de l'équipement d'atelier.
[2/0]
 - définitions
 - aménagement de l'atelier
 - installation de l'équipement d'atelier

1.5.2 Expliquer les caractéristiques de fabrication de l'équipement d'atelier.
[2/0]

- meuleuses
 - meuleuse d'établi
 - meuleuse portative
- perceuses
 - perceuse portative
- étaux
 - fixe et pivotant
 - mors doux et mors durs
- équipement de levage
 - élévateurs à chaînes
 - élévateurs
 - crics hydrauliques
 - crics pneumatiques
 - équipement de blocage (chandelles)
- équipement de nettoyage
 - pulvérisateur à jet d'eau sous pression
 - cuves de lavage
 - agents non corrosifs
 - agents corrosifs caustiques chauds
- équipement de nettoyage
 - pulvérisateur à jet d'eau sous pression
 - cuves de lavage
 - agents non corrosifs
- produits dégraissants et produits nettoyants
 - protection des composants
 - protection personnelle

1.5.3 Expliquer les principes de fonctionnement des outils et de l'équipement mécaniques.
[2/0]

- outils mécaniques
 - clés à chocs
 - perceuses portatives
 - meuleuses d'établi et portatives
 - appareils de lavage et de dégraissage
- équipement
 - élévateurs à chaînes
 - hydraulique, pneumatique et électrique
 - crics mécaniques et hydrauliques
 - dispositifs de blocage de sécurité

1.5.4 Démontrer la capacité à utiliser l'équipement d'atelier et les outils mécaniques conformément aux procédures d'utilisation sécuritaire recommandées par les fabricants.

[0/2]

- équipement de levage et de levage sur cric
 - techniques de levage à une personne et à deux personnes
 - élévateurs à chaînes
 - élévateurs hydrauliques
 - levage sur cric
 - mécanique
 - hydraulique
 - blocage de sécurité
- outils mécaniques
 - clés à chocs
 - perceuses portatives
 - meuleuses
 - d'établi
 - portatives
- équipement de nettoyage
 - pulvérisateur à jet d'eau sous pression
 - cuves de lavage
 - produits dégraissants et produits nettoyants

1.5.5 Effectuer les procédures d'entretien recommandées par les fabricants pour l'équipement d'atelier.

[0/1]

- entretien
 - cordons électriques et raccords
 - conduites à air et raccords
 - conduites hydrauliques et raccords
 - contamination par l'humidité
- identifier et effectuer les réglages recommandés sur l'équipement d'atelier

Numéro :	1.6		
Titre :	Outils à main		
Durée :	Totale : 6 heures	Théorie : 4 heures	Pratique : 2 heures
Renvoi aux normes de formation :	7001.01		

Résultat d'apprentissage général

Après avoir terminé avec succès le présent sujet obligatoire, l'apprentie ou l'apprenti sera en mesure de démontrer une connaissance pratique de la fonction, de la fabrication, du fonctionnement et des procédures d'entretien des différents outils à main.

Résultats d'apprentissage

Après avoir terminé avec succès le présent sujet obligatoire, l'apprentie ou l'apprenti sera en mesure de :

- 1.6.1 Définir la fonction, les types et les styles d'outils à main.
- 1.6.2 Expliquer les fonctions, la fabrication, la composition, les types et les styles d'outils à main de base.
- 1.6.3 Effectuer les procédures d'utilisation et d'entretien des outils à main recommandés par les fabricants et effectuer les travaux assignés.

Contenu d'apprentissage

- 1.6.1 Définir la fonction, les types et les styles d'outils à main.
[2/0]
 - caractéristiques de qualité
 - durabilité
 - alliages
 - revêtement
 - facteurs à prendre en considération selon l'utilisation
 - poids
 - épaisseur du métal
 - angles
 - caractéristiques de préhension
 - système impérial et système international (SI)

1.6.2 Expliquer les fonctions, la fabrication, la composition, les types et les styles d'outils à main de base.

[2/0]

- clés
 - clés dynamométriques
 - ouvertes, fermées, combinées
 - polygonales ouvertes (à tuyauter)
 - ajustables
- jeux de douilles
 - douilles; $\frac{1}{4}$ po, $\frac{3}{8}$ po, $\frac{1}{2}$ po, $\frac{3}{4}$ po, 1 po
 - clés à cliquet
 - manches articulés
- pinces
 - pince à coupe transversale
 - pince à joint coulissant, pince multiprise, pince à bec effilé
 - pince-étau
 - tournevis
 - plat
 - phillips
 - torx
 - robertson
- outils de coupe
 - scie à métaux
 - ciseaux
 - limes
 - forets hélicoïdaux
 - alésoirs
 - tarauds et filières
- outils de frappe
 - marteaux
 - à panne ronde, à panne fendue, à face souple
 - pointeaux
 - à centrer, chasse-goupille, chasse-rivet, aligneur
- outils de nettoyage
 - grattoirs
 - brosses métalliques
 - brosses métalliques rotatives électriques
 - brosses à solvant

1.6.3 Effectuer les procédures d'utilisation et d'entretien des outils à main recommandés par les fabricants et effectuer les travaux assignés.
[0/2]

- entretien
 - lubrification
 - nettoyage
 - entreposage
- démontrer et effectuer les techniques d'utilisation appliquées
 - techniques de retenue
 - techniques de tirage et de serrage au couple
 - techniques de préhension

Numéro :	1.7		
Titre :	Alimentation en air comprimé		
Durée :	Totale : 9 heures	Théorie : 7 heures	Pratique : 2 heures
Renvoi aux normes de formation :	7001.04		

Résultat d'apprentissage général

Après avoir terminé avec succès le présent sujet obligatoire, l'apprentie ou l'apprenti sera en mesure de démontrer une connaissance pratique des systèmes à air comprimé, leurs exigences de dépannage et leurs procédures d'entretien.

Résultats d'apprentissage

Après avoir terminé avec succès le présent sujet obligatoire, l'apprentie ou l'apprenti sera en mesure de :

- 1.7.1 Définir l'utilisation et les principes fondamentaux des systèmes à air comprimé.
- 1.7.2 Expliquer les procédures d'entretien et de dépannage des systèmes à air comprimé.
- 1.7.3 Inspecter et entretenir les systèmes à air comprimé en utilisant les outils et l'équipement d'entretien prescrits.

Contenu d'apprentissage

- 1.7.1 Définir l'utilisation et les principes fondamentaux des systèmes à air comprimé.
[3/0]
 - pompe; à un seul étage, à plusieurs étages, rotative à vis et turbine
 - horsepower (HP)
 - pied cube par minute
 - réservoir
 - pressostat
 - soupape de sûreté
 - clapet de pied
 - déchargeur centrifuge
 - commutateur de chaleur
 - régulateurs
 - boyaux
 - conduites d'air
 - courroies, poulies
 - limiteurs de surcharge

1.7.2 Expliquer les procédures d'entretien et de dépannage des systèmes à air comprimé.

[4/0]

- entretien
 - nettoyage
 - changement d'huile
 - mise à l'essai des composants
 - vidange de l'eau
- admission d'air
 - filtration
 - contamination
 - emplacement de l'alimentation
- dépannage
 - surchauffe
 - cliquetis
 - réallumage (durée de fonctionnement excessive)
 - consommation d'huile
 - présence de fuites d'air
 - démarrage difficile
- système de distribution
 - épurateur d'air
 - séparateurs, régulateurs
 - condenseurs
 - lubrificateurs
 - refroidisseurs
 - dessiccateurs
 - drains
 - manuel
 - automatique

1.7.3 Inspecter et entretenir les systèmes à air comprimé en utilisant les outils et l'équipement d'entretien prescrits.

[0/2]

- entretien et inspection des compresseurs
 - nettoyage
 - calendrier des changements d'huile
 - mise à l'essai des composants
 - vidange de l'eau
 - inspection générale de l'usure des courroies
 - essai à l'air
 - tracé et cheminement des conduites d'air

Numéro :	1.8		
Titre :	Cabines de pulvérisation		
Durée :	Totale : 9 heures	Théorie : 5 heures	Pratique : 4 heures
Renvoi aux normes de formation :	7001.06		

Résultat d'apprentissage général

Après avoir terminé avec succès le présent sujet obligatoire, l'apprentie ou l'apprenti sera en mesure de démontrer une connaissance pratique des principes de fonctionnement des différents types de cabines de pulvérisation et de l'entretien requis.

Résultats d'apprentissage

Après avoir terminé avec succès le présent sujet obligatoire, l'apprentie ou l'apprenti sera en mesure de :

- 1.8.1 Définir l'utilisation et les principes fondamentaux des cabines de pulvérisation.
- 1.8.2 Expliquer les principes de fonctionnement des différents types de cabines.
- 1.8.3 Effectuer l'inspection et la mise à l'essai du fonctionnement des cabines de pulvérisation en utilisant les outils et l'équipement d'entretien prescrits.
- 1.8.4 Effectuer l'entretien et le nettoyage, indiqués par les fabricants, des cabines de pulvérisation, des postes de préparation et de la salle de mélange.

Contenu d'apprentissage

- 1.8.1 Définir l'utilisation et les principes fondamentaux des cabines de pulvérisation.
[2/0]
 - les murs
 - le filtre d'aspiration
 - les filtres du dispositif d'arrêt
 - les joints
 - les conduites d'air et les boyaux
 - les épurateurs
 - les régulateurs
 - les commandes de température
 - l'étuve
 - l'éclairage

1.8.2 Expliquer les principes de fonctionnement des différents types de cabines.
[3/0]

- à flux croisés
- à ventilation semi-verticale
- à ventilation verticale
- fermée
- ouverte
- postes de préparation
- salles de mélange

1.8.3 Effectuer l'inspection et la mise à l'essai du fonctionnement des cabines de pulvérisation en utilisant les outils et l'équipement d'entretien prescrits.
[0/2]

- démonstration de la mise en marche et de l'arrêt d'une cabine de pulvérisation
 - mise en marche initiale de la cabine
 - mise en marche de l'éclairage
 - commandes de température (pulvérisation)
 - cycle d'étuvage et commandes
 - évacuation, étuvage, refroidissement
 - débit d'air
 - commandes du régulateur d'air
 - arrêt
 - équilibre de l'air de la cabine

1.8.4 Effectuer l'entretien et le nettoyage, indiqués par les fabricants, des cabines de pulvérisation, des postes de préparation et de la salle de mélange.
[0/2]

- nettoyage des murs
- nettoyage des sols
- nettoyage ou remplacement du filtre d'aspiration
- nettoyage ou remplacement du filtre à la sortie du système (sec)
- nettoyage du filtre à la sortie du système
- recyclage et remplacement de l'eau
- nettoyage et inspection de la conduite d'air
- purge du régulateur d'air et vérification de la présence de contaminants
- inspection des joints
- système d'éclairage

Numéro :	1
Titre :	Pratiques d'atelier appliquées au métier
Durée :	Totale : 60 heures Théorie : 44 heures Pratique : 16 heures
Préalable :	Aucun
Cours associés :	Aucun

Évaluation :

La structure d'évaluation ci-dessous est une suggestion. Une évaluation de la théorie et de la pratique des composants d'apprentissage peut varier selon les ressources et le matériel d'instruction utilisés.

Structure de l'évaluation			
Évaluation de la théorie	Évaluation de l'application pratique	Projet de recherche	Cahier et sens de l'organisation
30 %	50 %	10 %	10 %

Numéro :	2		
Titre :	Préparation		
Durée :	Totale : 60 heures	Théorie : 33 heures	Pratique : 27 heures
Préalable :	Unité 1		
Cours associés :	Aucun		

- 2.1 Garnitures et ferrures
Totale : 15 heures Théorie : 9 heures Pratique : 6 heures
- 2.2 Préparation (nettoyage et masquage)
Totale : 9 heures Théorie : 6 heures Pratique : 3 heures
- 2.3 Identification de la peinture
Totale : 6 heures Théorie : 3 heures Pratique : 3 heures
- 2.4 Ponçage
Totale : 6 heures Théorie : 6 heures Pratique : 6 heures
- 2.5 Pistolets pulvérisateurs
Totale : 9 heures Théorie : 6 heures Pratique : 3 heures
- 2.6 Amélioration du pistolet pulvérisateur
Totale : 9 heures Théorie : 3 heures Pratique : 6 heures

Numéro :	2.1		
Titre :	Garnitures et ferrures		
Durée :	Totale : 15 heures	Théorie : 9 heures	Pratique : 6 heures
Renvoi aux normes de formation :	7002.02		

Résultat d'apprentissage général

Après avoir terminé avec succès le présent sujet obligatoire, l'apprentie ou l'apprenti sera en mesure de démontrer une connaissance pratique de l'enlèvement et du remplacement des différents types de garnitures et de ferrures de carrosseries automobiles.

Résultats d'apprentissage

Après avoir terminé avec succès le présent sujet obligatoire, l'apprentie ou l'apprenti sera en mesure de :

- 2.1.1 Définir l'utilisation et les principes fondamentaux des garnitures et des ferrures.
- 2.1.2 Expliquer les procédures d'enlèvement et de remplacement des garnitures et des ferrures de carrosseries automobiles et l'utilisation des outils.
- 2.1.3 Décrire les principes fondamentaux des adhésifs, des fixations et des dispositifs de retenue utilisés avec les moulures, les écussons de marque, les garnitures extérieures, les décalques et les bandes.
- 2.1.4 Décrire les procédures d'enlèvement et de remplacement des moulures, des écussons de marque et des décalques, des graphiques et des bandes de garnitures extérieures.
- 2.1.5 Effectuer les procédures d'enlèvement et de remplacement recommandés par les fabricants pour les garnitures et les ferrures automobiles et les matériaux.
- 2.1.6 Effectuer les procédures d'enlèvement et de remplacement recommandés par les fabricants pour les moulures, les écussons de marque, les garnitures extérieures, les décalques, les graphiques et les bandes.

Contenu d'apprentissage

2.1.1 Définir l'utilisation et les principes fondamentaux des garnitures et des ferrures.
[3/0]

- adhésifs pour garnitures
 - en atomiseur
 - en tube
 - anaérobique
 - actifs
- fixations et dispositifs de retenue
 - classification des boulons et des écrous
 - qualité du matériau
 - résistance à la rupture
 - dimensions et filets par pouce
 - dispositifs de blocage
 - spécifications du couple de serrage
 - tailles de perceuse et de taraudeuse
- attaches et méthodes de fixation
- revêtements de sol
- garnitures de toit
- toits de vinyle
- toits décapotables
- bandes d'étanchéité

2.1.2 Expliquer les procédures d'enlèvement et de remplacement des garnitures et des ferrures de carrosseries automobiles et l'utilisation des outils.
[3/0]

- verrous
- barillet de serrure
- poignées
- galeries de toit
- charnières
- antennes
- calandres
- sièges
 - armatures
 - glissières
- garnitures de toit
- bandes d'étanchéité
- ancrage des sièges
- identifier les outils requis
- remplacement des attaches endommagées
- fixations

2.1.3 Décrire les principes fondamentaux des adhésifs, des fixations et des dispositifs de retenue utilisés avec les moulures, les écussons de marque, les garnitures extérieures, les décalques et les bandes.

[1/0]

- but, types, styles, utilisations
 - des adhésifs pour garnitures (en tube et en atomiseur)
 - des attaches, des dispositifs de retenue et des fixations
 - des décalques, des graphiques et des bandes fines

2.1.4 Décrire les procédures d'enlèvement et de remplacement des moulures, des écussons de marque et des décalques, des graphiques et des bandes de garnitures extérieures.

[2/0]

- identifier les outils nécessaires pour enlever les moulures
- remplacement des attaches endommagées
- enlèvement des bandes décoratives en utilisant de la chaleur, un grattoir et des produits chimiques
- procédures de remplacement des flancs de carrosserie, du pare-brise, du passage de roue et des moulures
- remplacement des graphiques et des décalques
 - procédé à sec
 - procédé à l'eau
 - procédé à l'eau savonneuse
- impressions similibois

2.1.5 Effectuer les procédures d'enlèvement et de remplacement recommandés par les fabricants pour les garnitures et les ferrures automobiles et les matériaux.

[0/3]

- portière, coffre, serrures et dispositifs de verrouillage de capot
- barillets de serrure
- verrous
- poignées de porte
- charnières
- galeries de toit
- calandres
- sièges
- glissières
- garnitures de toit
- bandes d'étanchéité
- revêtements de sol

2.1.6 Effectuer les procédures d'enlèvement et de remplacement recommandés par les fabricants pour les moulures, les écussons de marque, les garnitures extérieures, les décalques, les graphiques et les bandes.

[0/3]

- en utilisant l'équipement de mise à l'essai
 - enlever les moulures
 - remplacer les attaches, le cas échéant
 - enlever les écussons de marque
 - remplacer l'adhésif, si nécessaire, pour la réinstallation
 - enlever les décalques et les graphiques
 - solvants
 - chaleur et grattoir
 - atomiseur chimique
 - remplacer les décalques, les bandes et les graphiques
 - eau
 - eau savonneuse

Numéro :	2.2		
Titre :	Préparation (nettoyage et masquage)		
Durée :	Totale : 9 heures	Théorie : 6 heures	Pratique : 3 heures
Renvois aux normes de formation :	7002.01, 7002.03, 7002.04, 7002.10, 7002.11, 7005.01		

Résultat d'apprentissage général

Après avoir terminé avec succès le présent sujet obligatoire, l'apprentie ou l'apprenti sera en mesure de démontrer une connaissance pratique de la préparation des surfaces avant l'application des différentes couches de finition.

Résultats d'apprentissage

Après avoir terminé avec succès le présent sujet obligatoire, l'apprentie ou l'apprenti sera en mesure de :

- 2.2.1 Décrire les informations initiales et les principes fondamentaux des produits de préparation.
- 2.2.2 Expliquer les exigences de préparation pour chaque variante de matériaux de finition.
- 2.2.3 Décrire les exigences de la préparation finale pour chaque variante de matériaux de couche finition.
- 2.2.4 Effectuer la préparation assignée requise pour les différentes applications de couches de finition.

Contenu d'apprentissage

- 2.2.1 Décrire les informations initiales et les principes fondamentaux des produits de préparation.
[2/0]
 - but, composition et utilisation des produits suivants :
 - agents de nettoyage
 - produits dégraissants
 - lavage final
 - agent de conditionnement pour métaux

- matériaux de masquage
 - rubans de masquage
 - papiers-cache
 - liquide à masquer
 - film étirable
- décapeurs de peinture
 - mécanique
 - chimique

2.2.2 Expliquer les exigences de préparation pour chaque variante de matériaux de finition.

[2/0]

- finition complète de véhicule
 - étapes préliminaires de finition
 - pré lavage
 - dé poussierage
 - masquage

2.2.3 Décrire les exigences de la préparation finale pour chaque variante de matériaux de couche finition.

[2/0]

- nettoyage
- masquage
- application de la sous-couche par essuyage et par pulvérisation
- temps d'évaporation
- couches d'application

2.2.4 Effectuer la préparation assignée requise pour les différentes applications de couches de finition.

[0/3]

- nettoyage
- masquage

Numéro :	2.3		
Titre :	Identification de la peinture		
Durée :	Totale : 6 heures	Théorie : 3 heures	Pratique : 3 heures
Renvois aux normes de formation : 7002.04, 7003.01, 7007.03			

Résultat d'apprentissage général

Après avoir terminé avec succès le présent sujet obligatoire, l'apprentie ou l'apprenti sera en mesure de démontrer une connaissance pratique de l'identification de la peinture de carrosseries automobiles.

Résultats d'apprentissage

Après avoir terminé avec succès le présent sujet obligatoire, l'apprentie ou l'apprenti sera en mesure de :

- 2.3.1 Définir le but et les principes fondamentaux de l'identification de la peinture.
- 2.3.2 Effectuer les procédures des fabricants automobiles et des fabricants de peinture afin de trouver les codes de peinture des carrosseries automobiles.
- 2.3.3 Identifier le type des couches de peinture précédentes.

Contenu d'apprentissage

- 2.3.1 Définir le but et les principes fondamentaux de l'identification de la peinture.
[3/0]
 - But, types, et fonctions des couches de finition
 - pigments
 - liants
 - solvants
 - émail
 - vernis-laque
 - peinture-émail acrylique
 - au polyuréthane
 - peinture-émail acrylique à base d'uréthane
 - vernis-laque acrylique
 - couche de vernis de la couche de fond
 - à une étape et à plusieurs étapes
 - à base d'eau

2.3.2 Effectuer les procédures des fabricants automobiles et des fabricants de peinture afin de trouver les codes de peinture des carrosseries automobiles.
[0/2]

- trouver et enregistrer les codes des fabricants
- décomposer les codes de peinture
- relier les codes aux échantillons de couleur
- relier les échantillons de couleur aux formules de mélange
- décomposer le numéro d'identification du véhicule (NIV)

2.3.3 Identifier le type des couches de peinture précédentes.
[0/1]

- inspection visuelle.
- ponçage
- applications de la pâte à polir
- utilisation de solvant
- utilisation de chaleur
- dureté

Numéro :	2.4
Titre :	Ponçage
Durée :	Totale : 12 heures Théorie : 6 heures Pratique : 6 heures
Renvois aux normes de formation :	7002.05, 7002.06, 7002.07, 7002.08, 7002.09, 7002.11, 7002.12, 7002.13

Résultat d'apprentissage général

Après avoir terminé avec succès le présent sujet obligatoire, l'apprentie ou l'apprenti sera en mesure de démontrer une connaissance pratique des procédures de préparation requises pour diverses applications de sous-couche.

Résultats d'apprentissage

Après avoir terminé avec succès le présent sujet obligatoire, l'apprentie ou l'apprenti sera en mesure de :

- 2.4.1 Décrire les procédures de préparation pour diverses applications de sous-couche.
- 2.4.2 Identifier les différences entre les exigences de préparation de chaque type de matériau de finition et présenter les résultats de procédures de préparation inadéquates.
- 2.4.3 Effectuer les procédures de ponçage et d'application recommandées pour les mastics et les mastics de finition.

Contenu d'apprentissage

- 2.4.1 Décrire les procédures de préparation pour diverses applications de sous-couche.

[3/0]

- nettoyage
- ponçage
 - catégories
 - types
 - ponçage manuel
 - ponçage mécanique
 - peinture fraîche

- équipement de ponçage
 - bloc de ponçage
 - ponceuse vibrante (à double effet)
 - ponceuse à patin vibrant
 - décapeuse au jet de sable

2.4.2 Identifier les différences entre les exigences de préparation de chaque type de matériau de finition et présenter les résultats de procédures de préparation inadéquates.

[3/0]

- apprêts
 - choix
 - utilisations
- options de papier abrasif
 - type
 - grain
- formation d'un relief
- perte de lustre
- rétention du lustre

2.4.3 Effectuer les procédures de ponçage et d'application recommandées pour les mastics et les mastics de finition.

[0/6]

- identification du substrat
- types de ponçage requis
- enlèvement des imperfections
- ponçage en biseau
- ponçage à la main
 - humide ou sec
- ponçage mécanique
 - humide ou sec ou sous vide
- bloc de ponçage
- ponceuse vibrante (à double effet)
- ponceuse à patin vibrant
- (disque de 8 po.) (ponceuse orbitale)
- choix du grain
 - raisons
 - rendement
 - lignes directrices
- ponçage en biseau
- métaux spécialisés
- surfaces préparées

Numéro :	2.5		
Titre :	Pistolets pulvérisateurs		
Durée :	Totale : 9 heures	Théorie : 6 heures	Pratique : 3 heures
Renvois aux normes de formation :	7001.05, 7003.06, 7003.10, 7004.02		

Résultat d'apprentissage général

Après avoir terminé avec succès le présent sujet obligatoire, l'apprentie ou l'apprenti sera en mesure de démontrer une connaissance pratique de l'utilisation, de la fabrication et des procédures d'entretien des différents types de pistolets pulvérisateurs pour carrosseries automobiles.

Résultats d'apprentissage

Après avoir terminé avec succès le présent sujet obligatoire, l'apprentie ou l'apprenti sera en mesure de :

- 2.5.1 Définir le but, les types, la fonction et les utilisations des pistolets pulvérisateurs.
- 2.5.2 Décrire la fonction, la composition et la fabrication des composants principaux des pistolets pulvérisateurs.
- 2.5.3 Effectuer les procédures d'entretien des fabricants pour les différents types de pistolets pulvérisateurs.

Contenu d'apprentissage

- 2.5.1 Définir le but, les types, la fonction et les utilisations des pistolets pulvérisateurs.
[4/0]
 - alimentation à aspiration (siphon)
 - alimentation sous pression
 - alimentation par gravité
 - pistolet pour retouches
 - aérographe
 - raisons pour la création des pistolets pulvérisateurs à haut volume et basse pression (HVBP)
 - à haut volume et basse pression (HVBP)
 - à bas volume et basse pression (BVBP)
 - pistolets à plusieurs composants
 - à mélange interne, à mélange externe
 - pistolets à pression réduite
 - indice de transfert

- conduites d'air, boyaux, tailles
- raccords

2.5.2 Décrire la fonction, la composition et la fabrication des composants principaux des pistolets pulvérisateurs.

[2/0]

- chapeaux d'air
- buses, pointeaux
- soupape de commande du volume d'air
- chicanes
- vanne de projection
- corps du pistolet
- joints, joints d'étanchéité et presse-garnitures

2.5.3 Effectuer les procédures d'entretien des fabricants pour les différents types de pistolets pulvérisateurs.

[0/3]

- lavage à contre-courant
- nettoyage extérieur
- nettoyage intérieur (à la main et à la machine)
- polissage, au besoin
- lubrification
- dépannage
- entreposage
- boyaux de fluide
- mettre à l'essai l'équipement de pulvérisation
- régler l'équipement de pulvérisation

Numéro :	2.6		
Titre :	Amélioration du pistolet pulvérisateur		
Durée :	Totale : 9 heures	Théorie : 3 heures	Pratique : 6 heures
Renvois aux normes de formation : 7001.05, 7003.06			

Résultat d'apprentissage général

Après avoir terminé avec succès le présent sujet obligatoire, l'apprentie ou l'apprenti sera en mesure de démontrer une connaissance pratique du dépannage et des mesures correctives des problèmes rencontrés en utilisant des pistolets pulvérisateurs.

Résultats d'apprentissage

Après avoir terminé avec succès le présent sujet obligatoire, l'apprentie ou l'apprenti sera en mesure de :

- 2.6.1 Expliquer les procédures de dépannage des différents types de pistolets pulvérisateurs et expliquer les mesures correctives.
- 2.6.2 Démonter, inspecter, réparer, remonter et mettre à l'essai les différents types de pistolets pulvérisateurs.
- 2.6.3 Montrer le but et les types des différentes couches pulvérisées.
- 2.6.4 Montrer les problèmes de manipulation d'un pistolet.

Contenu d'apprentissage

- 2.6.1 Expliquer les procédures de dépannage des différents types de pistolets pulvérisateurs et expliquer les mesures correctives.

[3/0]

- alimentation à aspiration, par gravité et sous-pression, et leurs différences
- pulvérisation trop épaisse en haut
- surépaisseur au milieu
- pulvérisation trop épaisse en bas
- surépaisseur d'un côté
- jets en forme de croissant à droite
- jets en forme de croissant à gauche
- pulvérisation discontinue
- position du chapeau d'air
- pulvérisateur qui crache
- fuites de fluide
- aucun débit

- Débit trop élevé
- Fuites d'air

2.6.2 Démonter, inspecter, réparer, remonter et mettre à l'essai les différents types de pistolets pulvérisateurs.

[0/3]

- identification des composants du pistolet
 - chapeaux d'air
 - manomètres
 - buses
 - pointeaux
 - gâchette
 - soupape de commande des volumes
 - chicanes
 - vanne de réglage du ventilateur
 - corps du pistolet
 - joints, joints d'étanchéité et presse-garnitures
 - canaux d'air et de fluide
 - entretien des boyaux de fluide

2.6.3 Montrer le but et les types des différentes couches pulvérisées.

[0/1]

- couche d'adhérence
- couche chargée
- couche en voile
- couche très mince
- étalement nuancé ou fusionné
- par bandes
- voile de placement

2.6.4 Montrer les problèmes de manipulation d'un pistolet.

[0/2]

- inclinaison
- mouvement d'arc
- vitesse du mouvement
- distance inadéquate
- réglage inadéquat
- chevauchement inadéquat
- surpulvérisation inutile
- pression sur la gâchette
- effets de la pression d'air

Numéro :	2
Titre :	Préparation
Durée :	Totale : 60 heures Théorie : 33 heures Pratique : 27 heures
Préalable :	Unité 1
Cours associés :	Aucun

Évaluation :

La structure d'évaluation ci-dessous est une suggestion. Une évaluation de la théorie et de la pratique des composants d'apprentissage peut varier selon les ressources et le matériel d'instruction utilisés.

Structure de l'évaluation			
Évaluation de la théorie	Évaluation de l'application pratique	Projet de recherche	Cahier et sens de l'organisation
30 %	50 %	10 %	10 %

Numéro :	3
Titre :	Applications (sous-couche)
Durée :	Totale : 60 heures Théorie : 28 heures Pratique : 32 heures
Préalables :	Unités 1 et 2
Cours associés :	Aucun

3.1 Sous-couches (apprêt et apprêt de surface)

Totale : 18 heures Théorie : 9 heures Pratique : 9 heures

3.2 Protection contre la corrosion

Totale : 12 heures Théorie : 8 heures Pratique : 4 heures

3.3 Agencement des couleurs

Totale : 15 heures Théorie : 8 heures Pratique : 7 heures

3.4 Utilisation de l'agencement des couleurs

Totale : 15 heures Théorie : 3 heures Pratique : 12 heures

Numéro :	3.1
Titre :	Sous-couches (apprêt et apprêt de surface)
Durée :	Totale : 18 heures Théorie : 9 heures Pratique : 9 heures
Renvois aux normes de formation :	7002.03, 7002.04, 7002.12, 7002.13

Résultat d'apprentissage général

Après avoir terminé avec succès le présent sujet obligatoire, l'apprentie ou l'apprenti sera en mesure de démontrer une connaissance pratique du but et de l'utilisation des sous-couches de finition des carrosseries automobiles.

Résultats d'apprentissage

Après avoir terminé avec succès le présent sujet obligatoire, l'apprentie ou l'apprenti sera en mesure de :

- 3.1.1 Définir les principes fondamentaux, le but, l'utilisation et les types de sous-couches et de revêtements protecteurs.
- 3.1.2 Expliquer les procédures d'application des sous-couches et des revêtements protecteurs.
- 3.1.3 Effectuer les procédures des fabricants pour l'application des sous-couches et des revêtements protecteurs.
- 3.1.4 Effectuer les procédures recommandées lors de l'application des mastics de retouche et des mastics.

Contenu d'apprentissage

- 3.1.1 Définir les principes fondamentaux, le but, l'utilisation et les types de sous-couches et de revêtements protecteurs.

[6/0]

- composition
- dilution
- ponçage
 - sous-couches
 - apprêts-scellants
 - mastics de retouche
 - mastics

3.1.2 Expliquer les procédures d'application des sous-couches et des revêtements protecteurs.

[3/0]

- étudier les fiches techniques
- application
- temps d'évaporation
- temps de séchage
- équipement de nettoyage

3.1.3 Effectuer les procédures des fabricants pour l'application des sous-couches et des revêtements protecteurs.

[0/5]

- déterminer la couche de finition à venir
- mélange des matériaux
- utilisation des matériaux (mettre à l'essai les applications)
 - temps de séchage
 - nettoyage de l'équipement
- apprêts
 - apprêt primaire réactif
 - mastics
 - époxy
 - scellant

3.1.4 Effectuer les procédures recommandées lors de l'application des mastics de retouche et des mastics.

[0/4]

- mastics de retouche
 - polyester
 - à base de résines époxydes
 - laque (à base de solvant)
- mastics en aérosol

Numéro :	3.2		
Titre :	Protection contre la corrosion		
Durée :	Totale : 12 heures	Théorie : 8 heures	Pratique : 4 heures
Renvois aux normes de formation :	7002.12, 7002.14		

Résultat d'apprentissage général

Après avoir terminé avec succès le présent sujet obligatoire, l'apprentie ou l'apprenti sera en mesure de démontrer une connaissance pratique des facteurs responsables de la corrosion, ainsi que des types et des utilisations des matériaux de protection contre la corrosion.

Résultats d'apprentissage

Après avoir terminé avec succès le présent sujet obligatoire, l'apprentie ou l'apprenti sera en mesure de :

- 3.2.1 Définir les principaux facteurs responsables de la corrosion.
- 3.2.2 Définir les types de protection contre la corrosion de base utilisés sur les automobiles récentes.
- 3.2.3 Définir les conditions environnementales et atmosphériques qui ont une incidence sur la vitesse de corrosion.
- 3.2.4 Définir les différents produits de protection contre la corrosion utilisés lors d'une réparation.
- 3.2.5 Définir l'utilisation et les principes fondamentaux des scellants pour châssis et des matériaux de protection contre la corrosion.
- 3.2.6 Effectuer les procédures des fabricants lors de l'application des scellants pour châssis et des matériaux de protection contre la corrosion.
- 3.2.7 Décrire l'inspection des assemblages de panneaux de carrosserie en utilisant les outils et l'équipement d'entretien prescrits.

Contenu d'apprentissage

3.2.1 Définir les principaux facteurs responsables de la corrosion.

[2/0]

- métal exposé
- humidité (électrolyte)
- oxygène
- pluies acides
- retombées industrielles
- matériaux corrosifs (acides)
- réparations de carrosseries et de dommages résultant d'une collision (soudage, etc.)
- infiltration causée par l'humidité
- orifices de vidange
- protection insuffisante
- dommages résultant du soudage

3.2.2 Définir les types de protection de base contre la corrosion utilisés sur les automobiles récentes.

[1/0]

- placage
 - galvanisation
 - zingage
- peinture
- composés anticorrosion
 - produits à base de pétrole
 - produits à base de cire

3.2.3 Définir les conditions environnementales et atmosphériques qui ont une incidence sur la vitesse de corrosion.

[1/0]

- humidité
- humidité relative
- température
- pollution de l'air

3.2.4 Définir les différents produits de protection contre la corrosion utilisés lors d'une réparation.

[1/0]

- revêtements protecteurs
- apprêts
- composés anticorrosion
- scellants pour châssis
- scellants pour joints
- apprêts pour soudure
- agents antirouille
- convertisseurs de rouille

3.2.5 Définir l'utilisation et les principes fondamentaux des scellants pour châssis et des matériaux de protection contre la corrosion.

[2/0]

- joint
- scellants
 - brossable
 - épais
 - semi-fluide
 - pulvérisable, bicomposant
- matériaux de protection contre la corrosion
 - pulvérisation
 - essuyage
 - brossage

3.2.6 Effectuer les procédures des fabricants lors de l'application des scellants pour châssis et des matériaux de protection contre la corrosion.

[0/4]

- identifier l'équipement de protection individuelle (ÉPI)
- application des scellants pour châssis et de la protection contre la corrosion
 - capots
 - ailes
 - portières
 - bas de caisse
 - panneaux latéraux
 - montants
 - couvercles de coffre arrière
 - planchers

3.2.7 Décrire l'inspection des assemblages de panneaux de carrosserie en utilisant les outils et l'équipement d'entretien prescrits.

[1/0]

- inspection et mise à l'essai :
 - dommages causés par la corrosion
 - épaisseur du feuil

Numéro :	3.3
Titre :	Agencement des couleurs
Durée :	Totale : 15 heures Théorie : 8 heures Pratique : 7 heures
Renvois aux normes de formation :	7003.05, 7004.01, 7004.02, 7004.03, 7007.03

Résultat d'apprentissage général

Après avoir terminé avec succès le présent sujet obligatoire, l'apprentie ou l'apprenti sera en mesure de démontrer une connaissance pratique de l'agencement des couleurs de carrosseries.

Résultats d'apprentissage

Après avoir terminé avec succès le présent sujet obligatoire, l'apprentie ou l'apprenti sera en mesure de :

- 3.3.1 Définir les principes fondamentaux de l'agencement des couleurs, des formules, des colorants et des raisons d'un mauvais agencement des couleurs.
- 3.3.2 Expliquer et effectuer les procédures de mélange et de nuançage de la peinture.
- 3.3.3 Mélanger et ajuster les peintures pour obtenir un fini fusionnable en utilisant les outils et l'équipement d'entretien prescrits.
- 3.3.4 Effectuer les procédures des fabricants pour mettre à l'essai les couleurs à l'aide des cartes de pulvérisation.

Contenu d'apprentissage

- 3.3.1 Définir les principes fondamentaux de l'agencement des couleurs, des formules, des colorants et des raisons d'un mauvais agencement des couleurs.

[4/0]

- mécanisme de production de la couleur par la lumière
- source de lumière
 - métamérisme
 - lumière du jour, éclairage incandescent, éclairage fluorescent
- couleurs primaires
- différentes caractéristiques et descriptions des fabricants
 - harmonie des couleurs
 - indifférence aux couleurs
- nuancier munsell
 - valeur, teinte, saturation

3.3.2 Expliquer et effectuer les procédures de mélange et de nuançage de la peinture.
[4/0]

- formulation des couleurs de peinture et procédures de mélange
 - évaluations
 - couleurs et variantes standards des fabricants d'équipement d'origine (FEO)
 - approximative
 - faible pouvoir couvrant
 - emploi de colorants dans l'obtention de la couleur
- modulation d'une couleur
 - comment la foncer
 - comment l'éclaircir
- variables d'application
 - distance du pistolet
 - pression d'air
 - assemblage du pistolet
 - équipement de mélange
 - changement de solvant
- atténuer la dominante de couleur
- saturation
- désaturation

3.3.3 Mélanger et ajuster les peintures pour obtenir un fini fusionnable en utilisant les outils et l'équipement d'entretien prescrits.
[0/3]

- mélanger la couleur d'après la formule
- pulvériser la peinture sur la carte de test, le panneau de comparaison
- comparer le résultat avec une norme de référence
- évaluer la couleur
- ajuster la couleur
- pulvériser la peinture sur la carte de test
- comparer le résultat avec une norme de référence
- enregistrer les réglages

3.3.4 Effectuer les procédures des fabricants pour mettre à l'essai les couleurs à l'aide des cartes de pulvérisation.

[0/4]

- appliquer la couche de fond adéquate, au besoin
- pulvériser la peinture sur la carte de test
- vernir la carte de test
- comparer la carte de test avec une norme de référence
- ajuster la couleur
- comparer avec une norme de référence
- retouches ou finition complète de la carrosserie du véhicule
- spectrophotomètres

Numéro :	3.4
Titre :	Utilisation de l'agencement des couleurs
Durée :	Totale : 15 heures Théorie : 3 heures Pratique : 12 heures
Renvois aux normes de formation :	7003.04, 7003.05, 7003.06, 7004.01, 7004.02, 7004.03

Résultat d'apprentissage général

Après avoir terminé avec succès le présent sujet obligatoire, l'apprentie ou l'apprenti sera en mesure de démontrer une connaissance pratique des variables affectant l'agencement des couleurs de carrosseries automobiles.

Résultats d'apprentissage

Après avoir terminé avec succès le présent sujet obligatoire, l'apprentie ou l'apprenti sera en mesure de :

- 3.4.1 Définir les erreurs d'application possibles lors de l'agencement des couleurs.
- 3.4.2 Mélanger, formuler et reformuler les peintures afin d'obtenir un produit fini fusionnable.

Contenu d'apprentissage

- 3.4.1 Définir les erreurs d'application possibles lors de l'agencement des couleurs.
[3/0]
 - mauvaise couleur
 - métamérisme
 - effet réfléchissant
 - formes du jet (répartition de la pulvérisation)
 - distance du pistolet
 - effet catalyseur sous-développé, surdéveloppé
 - pas assez de diluant, trop de diluant
 - séchage
 - choix du diluant
 - choix du durcisseur
 - pression d'air

3.4.2 Mélanger, formuler et reformuler les peintures afin d'obtenir un produit fini fusionnable.

[0/12]

- mélanger la couleur en suivant la formule
- pulvériser sur la carte de test
- panneau de comparaison
- comparer avec une norme de référence
- évaluer la couleur
- ajuster la couleur
- comparer avec une norme de référence
- enregistrer les réglages
- pulvériser sur la carte de test
- appliquer la couche de fond adéquate, au besoin
 - vernir la carte de test
 - comparer la carte de test avec une norme de référence
 - examen visuel de l'échantillon
 - de face
 - à contre-jour
 - à 45 degrés
 - retouche ou finition complète de la carrosserie du véhicule
 - ajustement de la luminosité et de l'obscurité
 - conditions dans l'atelier
 - température
 - humidité
 - ventilation
 - techniques de pulvérisation
 - distance du pistolet
 - vitesse du pistolet
 - temps d'évaporation
 - couches en voile
 - usage de solvant
 - types
 - quantité de diluant
 - retardateur

Numéro :	3
Titre :	Applications (sous-couche)
Durée :	Totale : 60 heures Théorie : 28 heures Pratique : 32 heures
Préalables :	Unités 1 et 2
Cours associés :	Aucun

Évaluation :

La structure d'évaluation ci-dessous est une suggestion. Une évaluation de la théorie et de la pratique des composants d'apprentissage peut varier selon les ressources et le matériel d'instruction utilisés.

Structure de l'évaluation			
Évaluation de la théorie	Évaluation de l'application pratique	Projet de recherche	Cahier et sens de l'organisation
30 %	50 %	10 %	10 %

Numéro :	4
Titre :	Applications (couche de finition)
Durée :	Totale : 60 heures Théorie : 27 heures Pratique : 33 heures
Préalables :	Unités 1, 2 et 3
Cours associés :	Aucun

4.1 Application de la couche de finition, retouche et réparation de panneau

Totale : 15 heures Théorie : 6 heures Pratique : 9 heures

4.2 Application de la couche de finition, finition complète

Totale : 18 heures Théorie : 6 heures Pratique : 12 heures

4.3 Finition des plastiques

Totale : 12 heures Théorie : 6 heures Pratique : 6 heures

4.4 Réfection

Totale : 9 heures Théorie : 6 heures Pratique : 3 heures

4.5 Enlèvement des matériaux de masquage et de la surpulpvrisation

Totale : 6 heures Théorie : 3 heures Pratique : 3 heures

Numéro :	4.1
Titre :	Application de la couche de finition, retouche et réparation de panneau
Durée :	Totale : 15 heures Théorie : 6 heures Pratique : 9 heures
Renvois aux normes de formation :	7003.04, 7003.05, 7003.06, 7004.01, 7004.02, 7004.03

Résultat d'apprentissage général

Après avoir terminé avec succès le présent sujet obligatoire, l'apprentie ou l'apprenti sera en mesure de démontrer une connaissance pratique de l'application de la couche de finition sur un véhicule ayant eu des retouches.

Résultats d'apprentissage

Après avoir terminé avec succès le présent sujet obligatoire, l'apprentie ou l'apprenti sera en mesure de :

- 4.1.1 Expliquer les procédures permettant de fusionner les retouches
- 4.1.2 Décrire les procédures pour effectuer les réparations nécessaires.
- 4.1.3 Effectuer les procédures des fabricants de produits permettant de fusionner les retouches.
- 4.1.4 Inspecter le fini de la carrosserie automobile afin de déterminer les types de problèmes apparents dans la peinture et recommander des procédures correctives adéquates.

Contenu d'apprentissage

- 4.1.1 Expliquer les procédures permettant de fusionner les retouches.
[3/0]
 - procédures de ponçage et produits
 - humide ou sec
 - manuel ou mécanique
 - application et types d'apprêts utilisés pour l'agencement des couleurs
 - ponçage de l'apprêt
 - masquage du véhicule
 - techniques de fusionnement
 - stades de pulvérisation
 - temps d'évaporation et de séchage
 - applications de la pâte à polir

4.1.2 Décrire les procédures pour effectuer les réparations nécessaires.

[3/0]

- appliquer la couche de nouveau
- poncer, remettre la surface en état et appliquer la couche de finition
- enlever les résidus de matériau jusqu'à la couche d'apprêt
- enlever les aspérités jusqu'au métal nu
- frotter en appliquant la pâte à polir
- feuilles abrasives à grains très fins
- glacis
- polissage

4.1.3 Effectuer les procédures des fabricants de produits permettant de fusionner les retouches.

[0/6]

- mélanger la peinture
- préparer la pièce pour le fusionnement
 - nettoyage
 - ponçage
 - application de l'apprêt
 - masquage
- pulvérisation
- nettoyage
- réfection

4.1.4 Inspecter le fini de la carrosserie automobile afin de déterminer les types de problèmes apparents dans la peinture et recommander des procédures correctives adéquates.

[0/3]

- tachetures d'acide
- marbrures
- formation d'un relief
- pulvérisation sèche
- rupture du ponçage en biseau
- yeux de poisson
- décollement
- écaillage
- formation de trou d'épingles
- présence de rouille sous le fini
- gonflement par grattage et par sablage
- éclatement de solvant
- plissages de la peinture

- boursouflure
- opalescence
- saleté
- manque de lustre
- détachement du mastic
- finition complète
- craquelures
- peau d'orange
- formation de gouttes, de coulures
- rétrécissement
- taches d'eau
- inspection finale
 - épaisseur du film
 - pouvoir couvrant
 - application du vernis
 - mélanges de solvants
 - bords secs
 - coulures

Numéro :	4.2
Titre :	Application de la couche de finition, finition complète
Durée :	Totale : 18 heures Théorie : 6 heures Pratique : 12 heures
Renvois aux normes de formation :	7003.02, 7003.03, 7003.04, 7003.07, 7003.09, 7003.10, 7007.01

Résultat d'apprentissage général

Après avoir terminé avec succès le présent sujet obligatoire, l'apprentie ou l'apprenti sera en mesure de démontrer une connaissance pratique de l'application de la couche de finition sur un véhicule et de la finition complète d'une carrosserie.

Résultats d'apprentissage

Après avoir terminé avec succès le présent sujet obligatoire, l'apprentie ou l'apprenti sera en mesure de :

- 4.2.1 Définir les informations préliminaires et les principes fondamentaux des techniques de pulvérisation.
- 4.2.2 Expliquer les procédures de préparation pour la finition complète des différentes couches de finition d'une carrosserie.
- 4.2.3 Effectuer les procédures de finition des fabricants pour une finition complète.
- 4.2.4 Inspecter le pouvoir couvrant de la couche de finition du véhicule.

Contenu d'apprentissage

- 4.2.1 Définir les informations préliminaires et les principes fondamentaux des techniques de pulvérisation.
[3/0]
 - diluant, durcisseurs et additifs
 - réglages du pistolet et du mouvement
 - trajet (plan de pulvérisation)
 - en une étape ou en plusieurs étapes

4.2.2 Expliquer les procédures de préparation pour la finition complète des différentes couches de finition d'une carrosserie.

[3/0]

- nettoyage
- ponçage
- masquage
- application de la sous-couche par essuyage et par pulvérisation
- temps d'évaporation
- application des couches

4.2.3 Effectuer les procédures de finition des fabricants pour une finition complète.

[0/9]

- identifier l'équipement de protection individuelle (ÉPI)
- soufflage à l'air comprimé
- nettoyage préliminaire et dépoussiérage du véhicule
- préparer la cabine de pulvérisation
- masquer le véhicule
- préparer la peinture
- tester l'équipement de pulvérisation
- contrôler le temps de séchage
- nettoyer l'équipement

4.2.4 Inspecter le pouvoir couvrant de la couche de finition du véhicule.

[0/3]

- épaisseur insuffisante.
- couleur transparente
- saignement
- accumulation d'un feuillet de vernis
 - fini feo (fabricants d'équipement d'origine)
 - fini après fabrication
 - procédés de jauge d'épaisseur de feuillet
 - types de jauge d'épaisseur de feuillet; crayon, numérique, à infrasons

Numéro :	4.3
Titre :	Finition des plastiques
Durée :	Totale : 12 heures Théorie : 6 heures Pratique : 6 heures
Renvois aux normes de formation : 7003.10, 7005.01, 7005.02, 7005.03	

Résultat d'apprentissage général

Après avoir terminé avec succès le présent sujet obligatoire, l'apprentie ou l'apprenti sera en mesure de démontrer une connaissance pratique des retouches et de la finition complète des plastiques automobiles.

Résultats d'apprentissage

Après avoir terminé avec succès le présent sujet obligatoire, l'apprentie ou l'apprenti sera en mesure de :

- 4.3.1 Définir le but et les principes fondamentaux des retouches des plastiques automobiles.
- 4.3.2 Expliquer les procédures de réparation sur les plastiques automobiles rigides et flexibles lors de la retouche et de la finition complète de panneaux.
- 4.3.3 Effectuer les procédures de réparation et de finition des plastiques automobiles.
- 4.3.4 Effectuer les procédures de retouche et de finition complète des fabricants pour les plastiques automobiles rigides et flexibles.

Contenu d'apprentissage

- 4.3.1 Définir le but et les principes fondamentaux de la finition des plastiques automobiles.
[3/0]
 - usage et identification des plastiques
 - plastique thermodurcissable
 - thermoplastique
 - fibre de verre
 - plastique obtenu par mélange à mouler en feuille (SMC)
 - plastique obtenu par moulage par réaction avec renforts (RRIM)
 - réaction des plastiques aux solvants et à la chaleur
 - absorption
 - adoucissant
 - destruction

- compatibilité de l'apprêt avec la peinture
- produits et effets spécialisés
- agents matants
- apprêts
- agents flexibles
- promoteurs d'adhérence
- identifications des types
- guides des fabricants
- chaleur
- solvants
- densité

4.3.2 Expliquer les procédures de réparation sur les plastiques automobiles rigides et flexibles lors de la retouche et de la finition complète de panneaux.

[3/0]

- réparations mineures
- biseautage
- mastics
- procédures de ponçage
- promoteurs d'adhérence
- agents flexibles
- apprêts
- finition complète de panneau
- retouche de saillie ou retouche de panneau
- temps de séchage

4.3.3 Effectuer les procédures de réparation et de finition des plastiques automobiles.

[0/3]

- identifier l'équipement de protection individuelle (ÉPI)
- réparations mineures d'éraflures et de trous
- nettoyage
- ponçage au bloc
- promoteurs d'adhérence
- apprêts
- finition
- additifs souples

4.3.4 Effectuer les procédures de retouche et de finition complète des fabricants pour les plastiques automobiles rigides et flexibles.

[0/3]

- nettoyage préliminaire et dépoussiérage
- pulvérisation
- fini souple (élastomérique)
- contrôle du temps de séchage
- équipement de nettoyage
- pièces intérieures
- identifier les pièces et les substrats
- couleur
- niveaux de lustre

Numéro :	4.4		
Titre :	Réfection		
Durée :	Totale : 9 heures	Théorie : 6 heures	Pratique : 3 heures
Renvois aux normes de formation : 7006.03, 7006.04, 7006.05, 7006.06, 7006.07			

Résultat d'apprentissage général

Après avoir terminé avec succès le présent sujet obligatoire, l'apprentie ou l'apprenti sera en mesure de démontrer une connaissance pratique de la réfection extérieure et intérieure d'un véhicule.

Résultats d'apprentissage

Après avoir terminé avec succès le présent sujet obligatoire, l'apprentie ou l'apprenti sera en mesure de :

- 4.4.1 Définir le but et les principes fondamentaux de la réfection de véhicule.
- 4.4.2 Expliquer les procédures d'enlèvement des contaminants courants des intérieurs et des extérieurs des véhicules.
- 4.4.3 Inspecter et identifier les différents types de contaminants retrouvés sur les véhicules ou à l'intérieur de ceux-ci.
- 4.4.4 Effectuer les procédures de réfection des fabricants sur les différents types de finitions (extérieur) et les différents types de matériaux ou de tissus (intérieur).

Contenu d'apprentissage

- 4.4.1 Définir le but et les principes fondamentaux de la réfection de véhicule.
[2/0]
 - identifier les procédures de nettoyage à employer dans les situations suivantes :
 - légères éraflures
 - poussière dans la peinture
 - taches d'eau
 - goudron routier, formation d'une pellicule terne causée par l'usage général du véhicule
 - taches intérieures (gomme à mâcher, sang, urine, graisse)
 - taches extérieures (goudron routier, formation d'une pellicule terne causée par l'usage général du véhicule)
 - entretien des toits de vinyle
 - tapis souillés

- surpulvérisation de peinture

4.4.2 Expliquer les procédures d'enlèvement des contaminants courants des intérieurs et des extérieurs des véhicules.

[2/0]

- laver
- appliquer la pâte à polir, polir
- essuyer avec des chiffons imbibés de solvant
- cirer
- passer l'aspirateur
- shampooiner
- traiter

4.4.3 Inspecter et identifier les différents types de contaminants retrouvés sur les véhicules ou à l'intérieur de ceux-ci.

[2/0]

- en utilisant l'équipement de mise à l'essai, laver l'extérieur avec de l'eau savonneuse
- trouver et documenter tous les contaminants, intérieurs et extérieurs

4.4.4 Effectuer les procédures de réfection des fabricants sur les différents types de finitions (extérieur) et les différents types de matériaux ou de tissus (intérieur).

[0/3]

- enlever les taches de graisse ou de goudron routier à l'aide de solvants
- laver à l'eau savonneuse
- passer le chamois
- utiliser la pâte à polir pour lisser les éraflures légères et la surpulvérisation
- polir au besoin (pour enlever la pellicule terne)
- nettoyer les vitres
- passer l'aspirateur à l'intérieur
- passer un chiffon à l'intérieur

Numéro :	4.5
Titre :	Enlèvement des matériaux de masquage et de la surpulvérisation
Durée :	Totale : 6 heures Théorie : 3 heures Pratique : 3 heures
Renvois aux normes de formation :	7003.08, 7006.01, 7006.02, 7006.07

Résultat d'apprentissage général

Après avoir terminé avec succès le présent sujet obligatoire, l'apprentie ou l'apprenti sera en mesure de démontrer une connaissance pratique de l'enlèvement des matériaux de masquage et de la surpulvérisation.

Résultats d'apprentissage

Après avoir terminé avec succès le présent sujet obligatoire, l'apprentie ou l'apprenti sera en mesure de :

- 4.5.1 Décrire les méthodes recommandées pour enlever les matériaux de masquage et la surpulvérisation.
- 4.5.2 Effectuer la vérification et le nettoyage final du véhicule.

Contenu d'apprentissage

- 4.5.1 Décrire les méthodes recommandées pour enlever les matériaux de masquage et la surpulvérisation.

[3/0]

- enlever le ruban de masquage
- durée
- température
- sens pour tirer le ruban
- enlever le masquage liquide
- mettre à l'essai la méthode d'enlèvement de la surpulvérisation
- mettre à l'essai la méthode d'enlèvement
- solvants
- pâtes à polir
- laine d'acier fine
- argile

4.5.2 Effectuer la vérification et le nettoyage final du véhicule.

[0/3]

- laver
- passer l'aspirateur
- nettoyer les fenêtres
- nettoyer les pneus
- nettoyer la tubulure de chauffage
- régler l'horloge et la radio
- vérifier les dispositifs d'éclairage
- donner des recommandations au sujet de l'entretien de la peinture
- noircir les passages de roue
- vérifier la présence de surpulvérisation et de résidus sur les garnitures de portières
- passer un chiffon à l'intérieur
- nettoyer les essuie-glaces

Numéro :	4		
Titre :	Applications (couche de finition)		
Durée :	Totale : 60 heures	Théorie : 27 heures	Pratique : 33 heures
Préalables :	Unités 1, 2 et 3		
Cours associés :	Aucun		

Évaluation :

La structure d'évaluation ci-dessous est une suggestion. Une évaluation de la théorie et de la pratique des composants d'apprentissage peut varier selon les ressources et le matériel d'instruction utilisés.

Structure de l'évaluation			
Évaluation de la théorie	Évaluation de l'application pratique	Projet de recherche	Cahier et sens de l'organisation
30 %	50 %	10 %	10 %

Références

Complete Automotive Painting

Auteurs; Robert Scharff et Richard J. Paquette.

Publié par Delmar Publishers Inc.

ISBN# 0-8273-3582-2

I-Car Professional Automotive Collision Repair 2nd Edition

Auteur; James E. Duffy

Publié par Delmar Publishers Inc.

ISBN# 0-7608-1398-3

Motor Auto Body Repair, 3rd Edition

Auteurs; Robert Scharff et James E. Duffy

Publié par Delmar Publishers Inc.

ISBN # 0-8273-6858-5

The Principles of Auto Body Repairing et Repainting, 5th Edition

Auteur; A.G. Deroche

Publié par Prentice Hall

ISBN 0-13-678053-9



**Skilled
Trades**
Ontario

**Métiers
spécialisés**
Ontario

skilledtradesontario.ca



Technicien/technicienne en peinture d'automobiles