



ÉDITION 2026 RÉFÉRENTIEL DE CERTIFICATION ACQPA

Protection de l'acier par systèmes de peinture anticorrosion





AVANT-PROPOS

Répondant à un besoin d'harmonisation et de convergence vis-à-vis de plusieurs dispositions du Fascicule 56 « protection des ouvrages métalliques contre la corrosion » pour les marchés publics de travaux, une révision du Règlement Particulier de la marque ACQPA relatif aux systèmes anticorrosion par peinture sur acier a été mise en application à partir du 01 juillet 2025. Cette évolution permet ainsi :

- De conforter le référencement de l'ACQPA dans les textes officiels de marchés publics (Cahier des Clauses Techniques Générales)
- De renforcer la visibilité et l'intégration de l'ACQPA dans les marchés de travaux
- De préserver la qualité et la durabilité des ouvrages métalliques protégés par un système de peinture anticorrosion

Fruit d'un travail collaboratif entre les donneurs d'ordre, les fabricants de peinture, les entreprises d'application, et différents organismes techniques, ce référentiel révisé redéfinit notamment les typologies de travaux de maintenance et offre de nouvelles classes de certification pour les travaux de réfection totale.

Ce livret est destiné aux différents acteurs du métier de la protection anticorrosion par peinture, afin de les informer et de les guider dans la sélection des classes de certification ACQPA pour un projet donné. Il s'agit d'une synthèse condensée en lien étroit avec la série des normes NF EN ISO 12944 ; il est donc recommandé que le lecteur en maîtrise préalablement les thématiques pour une meilleure appropriation.

Le présent document ne traite que des évolutions du référentiel de certification ACQPA pour les systèmes de peinture liquide. Il annule et remplace l'édition de mars 2022.

Certification ACQPA des systèmes anticorrosion

La certification ACQPA des systèmes anticorrosion par peinture sur acier atteste que les systèmes de peinture répondent aux exigences de performance des classes de **haute** et **très haute durabilité** de la norme NF EN ISO 12944-1

- ▶ **Haute durabilité (H - High) : 15 ans à 25 ans**
- ▶ **Très haute durabilité (VH - Very High) : supérieure à 25 ans**

La durabilité visée par la certification ACQPA ne peut être assurée que lorsque les paramètres d'application et de préparation des surfaces sont respectés et que la classe de certification du système de peinture est adaptée aux conditions de service de l'ouvrage.

Rappel de terminologie :

Durabilité : durée de vie estimée d'un système de peinture jusqu'à la première maintenance majeure

Note 1 : le niveau de défaillance du revêtement avant la première maintenance majeure doit être convenu par les parties intéressées et évalué conformément aux normes NF EN ISO 4628 parties 1/2/3/4/5 traitant de l'évaluation de la dégradation des revêtements (sauf accord contraire entre les parties intéressées).

Note 2 : la durabilité est une notion technique / un paramètre de planification qui peut aider le maître d'ouvrage à établir un programme de maintenance.

Note 3 : la classe de durabilité ne constitue pas une durée de garantie qui est une notion juridique faisant l'objet de dispositions précises dans la partie administrative d'un contrat.

Les environnements couverts par la certification ACQPA se réfèrent à la norme NF EN ISO 12944-2

● Catégories de corrosivité en conditions atmosphériques :

Catégorie de corrosivité		Référentiel ACQPA
C1	(très faible)	Non certifié
C2	(faible)	Non certifié
C3	(moyenne)	✓
C4	(élevée)	✓
C5	(très élevée)	✓
CX	(extrême environnement offshore)	✓

● Catégories de corrosivité en conditions immergées (continues / discontinues) ou enterrées :

Catégorie de corrosivité		Référentiel ACQPA
Im1	(structures en eau douce)	Non certifié (couvert par Im2)
Im2	(structures en eau de mer ou eau saumâtre sans protection cathodique)	✓
Im3	(structures enterrées avec ou sans protection cathodique)	Non certifié
Im4	(structures en eau de mer ou eau saumâtre pour des structures offshore sous protection cathodique)	✓
CX-Im4	(zones marnantes ou soumises aux éclaboussures pour des structures offshore sous protection cathodique)	✓

Cas des travaux neufs

- Les surfaces des structures neuves destinées à être revêtues par un système de peinture certifié sont :
 - L'acier décapé
 - L'acier métallisé
 - L'acier galvanisé

● Tableau de synthèse des classes de certification ACQPA pour les travaux neufs

Catégorie de corrosivité	C3		C4		C5		CX		Im2		Im4		CX-Im4	
	H	VH	H	VH	H	VH	H		H	VH	H		H	
Acier	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓		✓	
Acier métallisé	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓				
Acier galvanisé	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓							

- La qualité de la préparation des surfaces est un paramètre primordial pour assurer la durabilité du système de peinture : **les critères de préparation de surface à respecter selon le type d'environnement, le type de surface à revêtir, et le type de couche primaire, font partie intégrante de la certification du système de peinture.**

Ces critères sont détaillés dans la fiche descriptive et d'emploi du système de peinture.

Note : pour l'acier décapé, la préparation de surface est obligatoirement réalisée par projection d'abrasif ; les degrés de préparation Sa 2 ½ et Sa 3 doivent être conformes aux exigences de la norme NF EN ISO 8501-1, et la rugosité « moyen G » doit être conforme à la norme NF EN ISO 8503-2.

Cas des travaux de maintenance



➤ Les travaux de maintenance couverts par l'ACQPA ne concernent que l'acier décapé.

● **2 types de travaux de maintenance sont définis :**

- La maintenance **totale** : décapage avec complète remise à nu du subjectile acier et application d'un système de peinture certifié en travaux de maintenance totale.
- La maintenance **partielle** : décapage avec remise à nu localisée sur les zones oxydées du subjectile acier avec application d'un système de peinture certifié en travaux de maintenance partielle comportant une première couche à base d'un primaire « surface tolérant » pour assurer la compatibilité avec les anciens fonds.

Cette information figure dans la fiche descriptive et d'emploi du système de peinture.

● **Tableau de synthèse des classes de certification ACQPA pour les travaux de maintenance**

Catégorie de corrosivité	C3		C4		C5		CX		Im2		Im4		CX-Im4	
	H	VH	H	VH	H	VH	H		H	VH	H		H	
Réfection partielle	✓	✗	✓	✗	✗	✗	✗		✗	✗	✗		✗	
Réfection totale	✓	✗	✓	✗	✓	✗	✗		✓	✗	✗		✗	



Détails des prescriptions pour la préparation de surface des travaux de maintenance

Type de maintenance	Systèmes ACQPA	Prescriptions pour la préparation de surface (selon fiche descriptive ACQPA)
<p>Maintenance totale Décapage primaire avec complète remise à nu du subjectile acier</p>	<p>Systèmes de peinture certifiés en travaux de maintenance (M)</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Classes C3/C4/C5 H AM V/I ➤ Classe Im2 H AM I 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Décapage par projection d'abrasif <ul style="list-style-type: none"> • Degré Sa 2 ½ avec rugosité Moyen G ➤ Décapage à l'eau sous Ultra Haute Pression (UHP) <ul style="list-style-type: none"> • Degré Wa 2 ½ FR L avec rugosité Moyen G existante
<p>Maintenance partielle Décapage secondaire avec remise à nu localisée du subjectile acier sur les zones oxydées</p>	<p>Systèmes de peinture certifiés en travaux de maintenance (M) avec un primaire « surface tolérant »</p> <p>Limités aux classes :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ C3 H AM V/I ➤ C4 H AM V/I 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Décapage par projection d'abrasif P Sa 2 ½ <ul style="list-style-type: none"> • Zones oxydées : degré Sa 2 ½ avec rugosité Moyen G + • Avivage par projection d'abrasif des anciens fonds adhérents conservés sur les zones non oxydées <hr/> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Décapage à l'eau sous Ultra Haute Pression (UHP) <ul style="list-style-type: none"> • Zones oxydées : degré Wa 2 ½ FR L avec rugosité Moyen G existante • Zones non oxydées : Wa 1 minimum

Nomenclature des systèmes de peinture certifiés par l'ACQPA

● Principe de la codification ACQPA des systèmes de peinture :

Classe de certification	Subjectile	Type de travaux	Type de parties d'ouvrage	N° ACQPA
Catégorie de corrosivité + durabilité	A : acier décapé G : acier galvanisé Z : acier métallisé	N : travaux neufs M : travaux de maintenance	V : parties vues I : parties non vues	XXX

Catégorie de corrosivité	C3	C4	C5	CX	Im2	Im4	CX-Im4
Durabilité	Acier décapé						
H	C3H ANV C3H ANI C3H AMV C3H AMI	C4H ANV C4H ANI C4H AMV C4H AMI	C5H ANV C5H ANI C5H AMV C5H AMI	CXH ANV	Im2H ANI Im2H AMI	Im4H ANI	CX-Im4H ANV CX-Im4H ANI
VH	C3VH ANV C3VH ANI	C4VH ANV C4VH ANI	C5VH ANV C5VH ANI		Im2VH ANI		
Durabilité	Acier métallisé						
H	C3H ZNV C3H ZNI	C4H ZNV C4H ZNI	C5H ZNV C5H ZNI	CXH ZNV	Im2H ZNI		
VH	C3VH ZNV C3VH ZNI	C4VH ZNV C4VH ZNI	C5VH ZNV C5VH ZNI		Im2VH ZNI		
Durabilité	Acier galvanisé						
H	C3H GNV C3H GNI	C4H GNV C4H GNI	C5H GNV C5H GNI	CXH GNV			
VH	C3VH GNV C3VH GNI	C4VH GNV C4VH GNI	C5VH GNV C5VH GNI				

Exemples :

CXH GNV 999 : système de peinture n°999 destiné à la protection des parties vues et non vues des structures situées en atmosphère de corrosivité extrême, sur acier galvanisé pour des travaux neufs, en classe haute durabilité.

Im2H AMI 111 : système de peinture n°111 destiné à la protection des parties immergées des structures en eau de mer ou eau saumâtre (ou eau douce par extension), sur acier décapé pour des travaux de maintenance totale, en classe haute durabilité.

Les tables suivantes fournissent un état précis de l'architecture des systèmes de peinture spécifiés en fonction de l'environnement et de la durabilité attendue, ceci pour chaque type de subjectile.

● **Sont détaillés :**

- Les critères de préparation de surface
- Le nombre minimal de couches de peinture
- L'épaisseur minimale du film sec
- La nature de la couche primaire

Environnement	Subjectile	Référence de la table
Atmosphérique	Acier décapé	Table 1 (travaux neufs) Table 2-1 (travaux de maintenance totale) Table 2-2 (travaux de maintenance partielle)
	Acier métallisé	Table 3
	Acier galvanisé	Table 4
Immersion dans l'eau	Acier décapé	Table 5 (travaux neufs) Table 6 (travaux de maintenance totale)
	Acier métallisé	Table 7

Structures en environnement atmosphérique

● Table 1 - Travaux neufs sur acier

Références ACQPA	Préparation de surface		Architecture du système de peinture LIQUIDE					Catégorie de corrosivité Classe de durabilité						
			Couche primaire		Couche de finition	Système complet		C3		C4		C5		CX
	Degré de soin	Rugosité	Type	Épaisseur sèche minimale (µm)	Stabilité à la lumière	Nombre minimal de couches	Épaisseur sèche minimale (µm)	H	VH	H	VH	H	VH	H
C3H ANI C3H ANV	Sa 3	Moyen G	PRZ	40	Oui en partie vue (V)	2	220	✓						
	Sa 2 ½	Moyen G	Autre que PRZ	-	Oui en partie vue (V)	2	240	✓						
	Sa 3	Moyen G	PRZ	40	Oui en partie vue (V)	3	180	✓						
	Sa 2 ½	Moyen G	Autre que PRZ	-	Oui en partie vue (V)	3	200	✓						
C4H ANI C4H ANV C3VH ANI C3VH ANV	Sa 3	Moyen G	PRZ	40	Oui en partie vue (V)	2	260		✓	✓				
	Sa 2 ½	Moyen G	Autre que PRZ	-	Oui en partie vue (V)	2	280		✓	✓				
	Sa 3	Moyen G	PRZ	40	Oui en partie vue (V)	3	210		✓	✓				
	Sa 2 ½	Moyen G	Autre que PRZ	-	Oui en partie vue (V)	3	240		✓	✓				
C4VH ANI C4VH ANV	Sa 2 ½	Moyen G	Autre que PRZ	-	Oui en partie vue (V)	2	400				✓			
C5H ANI C5H ANV C4VH ANI C4VH ANV	Sa 3	Moyen G	PRZ	40	Oui en partie vue (V)	3	280				✓	✓		
	Sa 2 ½	Moyen G	Autre que PRZ	-	Oui en partie vue (V)	3	300				✓	✓		
C5VH ANI C5VH ANV	Sa 3	Moyen G	PRZ	40	Oui en partie vue (V)	3	320						✓	
	Sa 2 ½	Moyen G	Autre que PRZ	-	Oui en partie vue (V)	3	360						✓	
CXH ANV	Sa 3	Moyen G	n.a.	n.a.	Oui	1	800							✓
	Sa 3	Moyen G	PRZ	200	Oui	2	600							✓
	Sa 3	Moyen G	PRZ	40	Oui	3	280							✓
	Sa 3	Moyen G	Autre que PRZ	60	Oui	3	360							✓

Légende :

n.a. = non applicable

« _ » = non spécifié

PRZ = Primaire Riche en Zinc selon la définition de la norme NF EN ISO 12944-5

Structures en environnement atmosphérique

● Table 2-1 - Travaux de maintenance **totale** sur acier

Références ACQPA	Préparation de surface		Architecture du système de peinture LIQUIDE				Catégorie de corrosivité Classe de durabilité								
			Couche primaire		Couche de finition	Système complet		C3		C4		C5		CX	
	Degré de soin	Rugosité	Type	Épaisseur sèche minimale (µm)	Stabilité à la lumière	Nombre minimal de couches	Épaisseur sèche minimale (µm)	H	VH	H	VH	H	VH	H	
C3H AMI C3H AMV	OPTION 1 : Décapage par projection d'abrasif Sa 2 ½	Moyen G	Autre que PRZ	–	Oui en partie vue (V)	2	240	✓							
			C4H AMI C4H AMV	OPTION 2 : Décapage à l'eau sous Ultra Haute pression (UHP) Wa 2 ½ FR L	Moyen G (existante)	Autre que PRZ	–	Oui en partie vue (V)	2	280		✓			
			C5H AMI C5H AMV			Autre que PRZ	–	Oui en partie vue (V)	3	350				✓	

Légende :

n.a. = non applicable

« – » = non spécifié

PRZ = Primaire Riche en Zinc selon la définition de la norme NF EN ISO 12944-5

Structures en environnement atmosphérique

● Table 2-2 - Travaux de maintenance **partielle** sur acier

Références ACQPA	Préparation de surface de l'acier revêtu d'un ancien système de peinture		Architecture du système de peinture LIQUIDE				Catégorie de corrosivité Classe de durabilité								
	Degré de soin	Rugosité	Couche primaire		Couche de finition	Système complet		C3		C4		C5		CX	
			Type	Épaisseur sèche minimale (µm)	Stabilité à la lumière	Nombre minimal de couches	Épaisseur sèche minimale (µm)	H	VH	H	VH	H	VH	H	
C3H AMI C3H AMV	OPTION 1 : Décapage par projection d'abrasif P Sa 2 ½ <i>(Sa 2 ½ sur les zones oxydées / avivage des anciens fonds adhérents conservés sur les zones non oxydées)</i>	Moyen G <i>(sur les zones oxydées)</i>	Autre que PRZ et « surface tolérant » <i>(compatibilité avec les anciens fonds laissés en place)</i>	-	Oui en partie vue (V)	2	240	✓							
C4H AMI C4H AMV	OPTION 2 : Décapage à l'eau sous Ultra Haute pression (UHP) <i>(Wa 2 ½ FR L sur les zones oxydées / Wa 1 minimum sur les zones non oxydées)</i>	Moyen G <i>(existante sur les zones oxydées)</i>				2	280			✓					

Légende :

n.a. = non applicable

« _ » = non spécifié

PRZ = Primaire Riche en Zinc selon la définition de la norme NF EN ISO 12944-5

Structures en environnement atmosphérique

● **Table 3 - Travaux neufs sur acier métallisé**

Acier métallisé conforme à la norme NF EN ISO 2063

Références ACQPA	Préparation de surface de l'acier		Métallisation par projection thermique		Architecture du système de peinture LIQUIDE					Catégorie de corrosivité Classe de durabilité								
	Degré de soin	Rugosité	Type	Épaisseur minimale (µm)	Bouche-pores	Couche primaire		Couche de finition	Système complet		C3		C4		C5		CX	
						Type	Épaisseur sèche minimale (µm)		Stabilité à la lumière	Nombre minimal de couches	Épaisseur sèche minimale (µm)	H	VH	H	VH	H	VH	H
C3H ZNI C3H ZNV	Sa 3	Moyen G minimum	Zinc et alliage zinc/aluminium 85/15	120	Colmatage obligatoire de la couche de métallisation par application d'une peinture bouche-pores constitutive du système de peinture	Autre que PRZ	-	Oui en partie vue (V)	2	120	✓							
Oui en partie vue (V)								2	140		✓	✓						
Oui en partie vue (V)								2	200				✓	✓	✓			
Oui en partie vue (V)								2	200									✓
CXH ZNV	Sa 3	Moyen G minimum	Zinc et alliage zinc/aluminium 85/15	120		Autre que PRZ	-	Oui en partie vue (V)	2	200								✓

Légende :

n.a. = non applicable

« _ » = non spécifié

PRZ = Primaire Riche en Zinc selon la définition de la norme NF EN ISO 12944-5

Note : l'acier métallisé avec un revêtement à base d'aluminium n'est pas adapté pour les environnements à très forte teneur en chlorures ; ce subjectile n'est donc pas retenu pour la classe de certification CX.

Structures en environnement atmosphérique

Table 4 - Travaux neufs sur acier galvanisé

Acier galvanisé conforme à la norme NF EN ISO 1461 sur des aciers conformes à la norme NF A35-503, pour des pièces sans usinage ultérieur, conçues et fabriquées en conformité avec la norme NF EN ISO 14713-2.

Épaisseur moyenne minimale de revêtement de zinc et/ou d'alliages zinc-fer définie selon l'épaisseur des aciers :

- 3 mm < acier ≤ 6 mm : épaisseur moyenne minimale de revêtement = 70 µm
- acier > 6 mm : épaisseur moyenne minimale de revêtement = 85 µm

Références ACQPA	Préparation de surface de l'acier galvanisé	Architecture du système de peinture LIQUIDE				Catégorie de corrosivité Classe de durabilité								
		Couche primaire		Couche de finition	Système complet		C3		C4		C5		CX	
		Type	Épaisseur sèche minimale (µm)	Stabilité à la lumière	Nombre minimal de couches	Épaisseur sèche minimale (µm)	H	VH	H	VH	H	VH	H	
C3H GNI C3H GNV C4H GNI C4H GNV C3VH GNI C3VH GNV	Dérochage mécanique ou chimique	Autre que PRZ	–	Oui en partie vue (V)	2	100	✓	✓	✓					
C5H GNI C5H GNV CXH GNV C4VH GNI C4VH GNV C5VH GNI C5VH GNV	avec un caractère facultatif ou obligatoire selon les spécifications du fabricant de peinture	Autre que PRZ	–	Oui en partie vue (V)	2	200				✓	✓	✓	✓	

Légende :

n.a. = non applicable

« _ » = non spécifié

PRZ = Primaire Riche en Zinc selon la définition de la norme NF EN ISO 12944-5

Structures immergées

● Table 5 - Travaux neufs sur acier

Références ACQPA	Préparation de surface		Architecture du système de peinture LIQUIDE				Catégorie de corrosivité Classe de durabilité				
			Couche primaire		Couche de finition	Système complet		Im2		Im4	CX-Im4
	Degré de soin	Rugosité	Type	Épaisseur sèche minimale (µm)	Stabilité à la lumière	Nombre minimal de couches	Épaisseur sèche minimale (µm)	H	VH	H	H
Im2H ANI Im2VH ANI	Sa 3	Moyen G	n.a.	n.a.	Non	1	800	✓	✓		
	Sa 3	Moyen G	PRZ	-	Non	2	450	✓			
Im2H ANI	Sa 3	Moyen G	Autre que PRZ	-	Non	2	450	✓			
	Sa 3	Moyen G	PRZ	-	Non	2	600		✓		
Im2VH ANI	Sa 3	Moyen G	Autre que PRZ	-	Non	2	600		✓		
	Sa 3	Moyen G	n.a.	n.a.	Non	1	800			✓	
Im4H ANI	Sa 3	Moyen G	Autre que PRZ	150	Non	2	350			✓	
	Sa 3	Moyen G	n.a.	n.a.	Oui en partie vue (V)	1	800				✓
CX-Im4H ANV CX-Im4H ANI	Sa 3	Moyen G	Autre que PRZ	200	Oui en partie vue (V)	2	600				✓
	Sa 3	Moyen G	PRZ	40	Oui en partie vue (V)	3	450				✓
	Sa 3	Moyen G	Autre que PRZ	60	Oui en partie vue (V)	3	450				✓
	Sa 3	Moyen G	n.a.	n.a.	Oui en partie vue (V)	3	450				✓

Légende :

n.a. = non applicable

« _ » = non spécifié

PRZ = Primaire Riche en Zinc selon la définition de la norme NF EN ISO 12944-5

Structures immergées

● Table 6 - Travaux de maintenance **totale** sur acier

Références ACQPA	Préparation de surface		Architecture du système de peinture LIQUIDE					Catégorie de corrosivité Classe de durabilité				
			Couche primaire		Couche de finition	Système complet		Im2		Im4	CX-Im4	
	Degré de soin	Rugosité	Type	Épaisseur sèche minimale (µm)	Stabilité à la lumière	Nombre de couches minimale de peinture	Épaisseur sèche minimale (µm)	H	VH	H	H	
Im2H AMI	OPTION 1 : Décapage par projection d'abrasif Sa 2 ½	Moyen G	Autre que PRZ	-	Non	2	500	✓				
	OPTION 2 : Décapage à l'eau sous Ultra Haute pression (UHP) Wa 2 ½ FR L	Moyen G (existante)										

Légende :

n.a. = non applicable

« _ » = non spécifié

PRZ = Primaire Riche en Zinc selon la définition de la norme NF EN ISO 12944-5

Structures immergées

● **Table 7 - Travaux neufs sur acier métallisé**

Acier métallisé conforme à la norme NF EN ISO 2063

Références ACQPA	Préparation de surface de l'acier		Métallisation par projection thermique		Architecture du système de peinture LIQUIDE					Catégorie de corrosivité Classe de durabilité		
	Degré de soin	Rugosité	Type	Épaisseur minimale (µm)	Bouche-pores	Couche primaire		Couche de finition	Système complet		Im2	
						Type	Épaisseur sèche minimale (µm)	Stabilité à la lumière	Nombre minimal de couches	Épaisseur sèche minimale (µm)	H	VH
Im2H ZNI	Sa 3	Moyen G minimum	Zinc et alliage zinc/aluminium 85/15	120	colmatage obligatoire de la couche de métallisation par application d'une peinture bouche-pores constitutive du système de peinture	Autre que PRZ	-	Non	2	400	✓	
Im2VH ZNI	Sa 3	Moyen G minimum	Zinc et alliage zinc/aluminium 85/15	120	colmatage obligatoire de la couche de métallisation par application d'une peinture bouche-pores constitutive du système de peinture	Autre que PRZ	-	Non	2	550		✓

Légende :

n.a. = non applicable

« _ » = non spécifié

PRZ = Primaire Riche en Zinc selon la définition de la norme NF EN ISO 12944-5



Comment prescrire la certification ACQPA ?

Développer la durabilité des ouvrages métalliques est aujourd'hui un enjeu reconnu et partagé par de nombreux décideurs et prescripteurs. Les produits et systèmes de peinture dans ce cadre, doivent répondre aux exigences d'aptitude à l'emploi, et attester de leurs performances.

La certification constitue un outil puissant pour atteindre ces objectifs, et permettre aux industriels de se différencier en affichant une preuve de qualité. Elle permet aux différents acteurs de choisir sur une base commune, les produits adaptés à leurs besoins et de réaliser ainsi des prestations de qualité. En s'appuyant sur la certification ACQPA, les différents intervenants disposent d'informations précises, fiables et comparables, facilitant ainsi la rédaction des cahiers des charges.

Prescrire la certification ACQPA pour un projet donné dans un marché, est donc un gage de professionnalisme et une assurance de l'adaptation d'une protection par peinture anticorrosion à l'usage visé, dès lors que tous les paramètres techniques sont établis correctement, et maîtrisés par toute la chaîne des différents intervenants.

Modèle de CCTP

SPÉCIFICATION DU SYSTÈME DE PEINTURE DANS UN MARCHÉ (EXTRAIT CCTP¹ DES TRAVAUX POUR UN PROJET DONNÉ)

Généralités :

Le système de peinture sélectionné par le titulaire, devra être certifié par l'ACQPA (ou certification équivalente) et dimensionné pour obtenir la durabilité attendue dans l'environnement et la catégorie de corrosivité visée. La mise en œuvre des produits devra respecter la fiche descriptive et d'emploi correspondante du système de peinture (disponible sur www.acqpa.com).

Exemple d'ouvrage à traiter :

Type de travaux : Travaux neufs sur structure maritime pour parties d'ouvrage en acier de catégorie 1, situées entre 0 et 100 m de la mer et exposées aux embruns (catégorie de corrosivité C5) pour des surfaces extérieures soumises aux rayonnements lumineux, avec une exigence de durabilité très haute.

➤ Classe de certification ACQPA répondant à la demande : C5VH ANV

¹ Cahier des Clauses Techniques Particulières

Ils nous font confiance



Depuis 1994, l'ACQPA est un organisme certificateur au service de la maîtrise de la qualité des travaux de protection par peinture anticorrosion.

Structure indépendante, l'ACQPA offre par son activité de certification tierce partie un gage de confiance entre les fournisseurs (fabricant de peinture, entreprise d'application) et le client.

Les certificats délivrés par l'ACQPA attestent de :

- La performance des systèmes de peinture et la constance de fabrication des produits
- Des aptitudes et des niveaux de compétences des personnes
 - Certification des opérateurs (personnel d'application et son encadrement)
 - Certification des inspecteurs

La certification répond avant toute chose, à une démarche collective de qualité des secteurs professionnels, et à la volonté d'apporter la preuve de cette qualité ; à ce titre, la certification ACQPA contribue à la valorisation de la filière peinture anticorrosion.



acqpa.com



filier-peinture-anticorrosion.fr

ACQPA (Association pour la Certification et la Qualification en Peinture Anticorrosion)

10, rue du débarcadère
75017 PARIS - France



Activité de certification des compétences de personnes

Tél. : +33 (0) 1 40 55 12 08

Courriels : opérateurs@acqpa.com / inspecteurs@acqpa.com

Activité de certification des produits et systèmes

Tél. : +33 (0) 1 40 55 12 09

Courriel : produits@acqpa.com