

# Technicien-ne de Maintenance Industrielle

**Formation de 2600 heures (20 mois)  
dont 420 heures en entreprise (12 semaines)**  
Homologuée Niveau 4

## LE MÉTIER

Le/La **Technicien-ne de Maintenance Industrielle** participe à l'ensemble des activités permettant de rétablir et de conserver les équipements de production industrielle ou d'exploitation dans un état de fonctionnement optimal. Il intervient sur des équipements de technologies variées (électricité, automatismes industriels, pneumatique, hydraulique, mécanique). Il s'implique dans les réunions de travail d'optimisation pour permettre de réduire les arrêts de production et améliorer les performances des équipements industriels.

Ses interventions sont déclinées suivant 3 activités principales :

- Le technicien réalise le diagnostic de défaillance et la remise en état des équipements maintenance corrective.
- Le technicien réalise les opérations de maintenance préventive et la réparation.
- Le technicien participe à l'amélioration des équipements et des méthodes de maintenance.

### Codes des fiches ROME en lien avec les métiers concernés :

- I1304 Installation et maintenance d'équipements industriels et d'exploitation
- I1302 Installation et maintenance d'automatismes
- I1310 Maintenance mécanique industrielle

## LES SITUATIONS DE TRAVAIL

Il/Elle peut exercer dans les secteurs industriels comme la métallurgie, l'automobile, l'aéronautique ou l'agroalimentaire. Les lieux d'intervention sont très différents d'un secteur à l'autre : atelier, site de production, salle propre...

Les conditions d'exercice de l'emploi se caractérisent par la prédominance de tâches pratiques réalisées au plus près des équipements alliant différentes technologies. Le métier est fortement connoté « service » avec des échanges de type client-fournisseur.

Polyvalence, adaptation, sens de la sécurité et rigueur permettront d'évoluer vers un poste de chef d'équipe de maintenance industrielle.

## LA FORMATION

**La durée de formation est de 20 mois soit 2600 heures dont 2 Périodes en Entreprise de 6 semaines chacune.** Elle est dispensée par des formateurs-trices certifié-e-s justifiant d'une expérience professionnelle (5 ans minimum).

Toutes et tous sont titulaires d'un titre ou diplôme de niveau supérieur à celui enseigné.

Le groupe en formation est composé de 14 personnes (hommes et femmes) rémunérées par l'ASP sur la base de l'ancien salaire. Pour accéder à cette formation, aucun diplôme préalable n'est exigé, ce sont les services psychotechniques et la MDPH qui évaluent les aptitudes requises.

Le **titre professionnel de Technicien-ne de Maintenance Industrielle** est délivré par le Ministère en charge de l'Emploi. Il est inscrit au Répertoire National de la Certification Professionnelle au niveau 4. Il est obtenu par la validation des compétences professionnelles évaluées par une épreuve finale.

Les évaluations sont construites autour de situations professionnelles reconstituées. Un jury, constitué de professionnels du secteur d'activité, se prononce après un entretien avec le candidat et peut accorder tout ou partie du titre professionnel.

**La formation T.M.I. est organisée en 4 modules et une préparatoire intégrée. Chaque module correspond à une Activité Type (AT) mettant en œuvre un ensemble de compétences.**

#### Module préparatoire

- Remise à niveau : anglais, français, électricité, arithmétique.
- Acquisition de savoir-faire utilisateur en Bureautique.
- Acquisition de repères professionnels, travail sur le projet professionnel et les exigences du secteur professionnel visé.
- Acquisition de méthodes de travail.

#### **AT 1. Réparer les éléments électrotechniques et pneumatiques d'un équipement industriel**

- Remettre en état ou réaliser un échange fonctionnellement équivalent des éléments de circuits électriques et d'automatisme d'un équipement industriel.
- Remettre en état ou réaliser un échange fonctionnellement équivalent des éléments de circuits pneumatiques d'un équipement industriel.

#### **AT 2. Réparer les éléments mécaniques et hydrauliques d'un équipement industriel**

- Remettre en état ou réaliser un échange fonctionnellement équivalent d'un mécanisme d'un équipement industriel.
- Remettre en état ou réaliser un échange fonctionnellement équivalent des éléments de circuits hydrauliques d'un équipement industriel.

#### **AT 3. Diagnostiquer une défaillance et mettre en service un équipement industriel automatisé**

- Diagnostiquer une défaillance sur un équipement industriel automatisé.
- Mettre en service un équipement industriel.

#### **AT 4. Effectuer la maintenance préventive d'équipements industriels et réaliser des améliorations à partir de propositions argumentées :**

- Rédiger et renseigner les documents opérationnels de maintenance.
- Mettre en œuvre les opérations courantes de maintenance préventive d'équipements industriels.
- Proposer des actions d'amélioration continue sur un équipement industriel.
- Réaliser une amélioration ou une modification technique sur un équipement industriel.

L'acquisition des compétences techniques et relationnelles, s'effectue autour de mises en situations concrètes sur des équipements professionnels variés avec le matériel de mesure et de contrôle approprié. Les apports théoriques en électricité, mécanique, pneumatique, hydraulique, schéma, logique programmée, maintenance, sécurité, communication et législation du travail, sont développés en lien avec ces situations

Contact : **Secrétariat de formation**

Téléphone : **01 48 18 22 44** / e-mail : **esrp-idf-industrie@asso-croizat.org**