

# TPFP137 TECHNICIEN EN MAINTENANCE INDUSTRIELLE



Maintenance et automatismes, Performance industrielle

07/12/2025

## Résumé

Le Technicien en maintenance industrielle joue un rôle clé dans le bon fonctionnement des équipements industriels.

Sa mission principale est d'assurer la maintenance préventive, corrective et améliorative des machines et installations, qui peuvent être mécaniques, électriques, pneumatiques ou hydrauliques.

Il intervient pour diagnostiquer les pannes et dysfonctionnements, en utilisant des outils de contrôle et de mesure adaptés.

Après analyse, il réalise les réparations nécessaires pour remettre en état de marche les équipements, tout en respectant les normes de sécurité et de qualité.

En plus des interventions correctives, il planifie et effectue des opérations de maintenance préventive afin d'anticiper les pannes et limiter les arrêts de production. Il contribue également à l'amélioration continue des équipements en proposant des solutions techniques visant à optimiser leur performance et leur fiabilité.

Le technicien est également responsable de la rédaction de comptes-rendus précis sur les interventions réalisées, permettant un suivi rigoureux de la maintenance et une traçabilité des actions.

Ce métier requiert une solide compréhension des systèmes industriels pluri-technologiques, ainsi que des compétences en diagnostic, réparation, et gestion de la maintenance.

Le technicien doit faire preuve de rigueur, d'autonomie et d'un bon esprit d'analyse pour garantir la disponibilité et la sécurité des installations industrielles.

## Public et prérequis

Jeunes en formation initiale (lycéens, apprentis)

Adultes en reconversion professionnelle

Salariés souhaitant acquérir ou valider de nouvelles compétences

Demandeurs d'emploi souhaitant se former pour accéder rapidement au marché du travail

Travailleurs intérimaires cherchant à valoriser leur expérience et compétences

Personnes en Validation des Acquis de l'Expérience (VAE) pour obtenir la certification sans passer par la formation complète

Compétences dans le domaine

## Les objectifs pédagogiques et professionnels

Objectifs généraux de la formation :

Assurer des interventions de maintenance préventive sur des équipements industriels pluri technologiques

Diagnostiquer des dysfonctionnements et réaliser des interventions correctives

Contribuer à la maintenance améliorative : exploiter les données techniques, proposer des améliorations

### RÉFÉRENCE

**MINAUT400185**

**RNCP**

**39210**

### CENTRES DE FORMATION CHALON-SUR-SAÔNE, DIJON

#### ACCUEIL PSH

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

## Les + Formation 21-71

**Taux de réussite à l'examen**

**100%**

- 682 jeunes formés par an
- 291 contrats d'alternance à pourvoir
- 769 entreprises partenaires
- Accompagnement individualisé
- Diplômes reconnus par l'Etat
- Savoir être, management, sécurité
- Pédagogie innovante (par projets, en îlots, projet Voltaire, Olympiades des métiers)
- Equipement en machines modernes qui préparent aux métiers de demain

**3 CENTRES** en Bourgogne

Respecter les conditions de sécurité avant et pendant les interventions

Rédiger un compte rendu d'intervention, capitaliser les informations, communiquer avec les acteurs concernés

Blocs de compétences & compétences associées

:

Bloc RNCP39210 BC01 – Réalisation d'une intervention de maintenance préventive

- Contrôler l'état de fonctionnement d'un équipement industriel pluri technologique
- Réaliser une intervention de maintenance préventive sur cet équipement

Bloc RNCP39210 BC02 – Réalisation d'une intervention de maintenance corrective

- Diagnostiquer un dysfonctionnement sur un équipement industriel pluri technologique
- Réaliser une intervention de maintenance corrective sur cet équipement

Bloc RNCP39210 BC03 – Contribution à la maintenance améliorative

- Exploiter les informations collectées relatives à l'équipement pour proposer une amélioration technique
- Participer à une action de progrès relative à l'équipement industriel

## Modalité d'évaluation

Plusieurs évaluations sont réalisées tout au long de la formation afin que l'apprenant puisse évaluer sa progression. Les situations d'évaluation peuvent être de plusieurs types.

- QCM ; Étude de cas ; Dossier ; Présentation orale ; Travaux pratiques ; Mise en situation reconstituée
- Elles peuvent être individuelles ou collectives.

## Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

- Alternance d'apports théoriques, d'études de cas pratiques et de mises en situation.
- Formation animée par des formateurs experts, validés par nos équipes pédagogiques, disposant de 5 à 10 ans d'expérience dans leurs domaines de compétence.

## Contenu de la formation

Technologie Electrotechnique

Technologie Pneumatique

Technologie Hydraulique

Technologie Mécanique

Initiation aux automatismes industriels

Automates programmables

Habilitation électrique BR-BC-B2V et HOV

Technique de communication

Maintenance (niveau 1 .2.3)

Amélioration Continue : Certification Yellow Belt Lean

Qualité en production

## Equivalence

Niveau 4

## Suite de parcours et passerelles possibles

Évolution vers des postes de chef d'équipe, responsable maintenance ou superviseur d'atelier.

Spécialisation technique en automatisme, robotique, électrotechnique ou hydraulique.

Mobilité vers d'autres secteurs industriels (automobile, agroalimentaire, énergie, métallurgie).

Accès à des certifications supérieures par Validation des Acquis de l'Expérience (VAE).

Reconversion possible vers des métiers proches comme technicien bureau d'études ou technicien qualité.

## Métiers - Débouchés

Métiers accessibles :

Technicien(ne) de maintenance industrielle

Électromécanicien(ne)

Mécanicien(ne) de maintenance

Agent(e) de maintenance

Opérateur(rice) de maintenance

Technicien(ne) de maintenance en automatisme, électricité ou mécanique

Chef(fe) d'équipe maintenance (avec expérience)

Agent(e) de maîtrise atelier/maintenance

Débouchés professionnels :

Intégration rapide en entreprise industrielle (PME ou grands groupes)

Secteurs variés :

agroalimentaire, automobile, pharmaceutique, métallurgie, énergie, etc.

## Validation et certification

Examen pour le Titre Paritaire à Finalité Professionnelle ou bloc de compétences TPFP

Avis de l'entreprise

Présentation des projets/activités réalisés en milieu professionnel OU évaluation en situation professionnelle réelle OU évaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée