CQP Opérateur en Maintenance Industrielle

Maintenance/Technologies Industrielles

06/12/2025

Public et prérequis

Demandeurs d'emploi

Fondamentaux (lire, écrire, compter)

Les objectifs

Pré-diagnostiquer un dysfonctionnement
Organiser son intervention
Remplacer par échange standard des organesou composants mécaniques, hydrauliques ou pneumatiques
Réaliser des opérations de maintenance de niveau 2 à 3 à caractère préventif, systématique ou conditionnel
Détecter des améliorations possibles
Conseiller techniquement les utilisateurs
Rendre compte de son intervention et des suites éventuelles à donner.

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

Alternance d'apports théoriques, de cas pratiques, de mises en situation
La formation est animée par des formateurs experts, validée par nos équipes pédagogiques et disposant de 5 à 10 années d'expérience dans leur domaine de compétences

Validation et certification

CQP Opérateur en maintenance industrielle

Contenu de la formation

Présentation du référentiel

Présentation du CQPM Opérateur de maintenance industrielle
Présentation du programme de la formation
Présentation de l'examen

Généralités

L'entreprise
La place de la maintenance dans l'entreprise

La sécurité

Règles élémentaires de sécurité
Gestes et postures

Technologie

Mécanique
Dessin technique
Etude et lecture de plans

CODE RNCP
36376

CENTRES DE FORMATION
Senlis, Beauvais, Compiègne, Saint-Quentin, Soissons, Amiens, Friville

DURÉE DE LA FORMATION
658 heures

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

Les + Promeo

• 60 ans d'existence
• Une communauté de 3 100 alternautes
• 24 000 stagiaires formés par an
• 3 500 entreprises qui nous font confiance

• Un accompagnement personnalisé et un contact dédié
• L'expertise professionnelle de tous nos formateurs
• La diversité des diplômes sous accréditation par des partenaires de renom
• Une pédagogie active
• Des infrastructures technologiques et un environnement stimulant

Montage, démontage et réglage de systèmes mécaniques
Automatisme sindustriels et Grafcet
Structure générale d'un système automatisé
Technologies de commande
La logique de commande programmable
Structure d'un système de production autour d'un API
Méthodes de recherche de défaillances
Electricité - électrotechnique
Théorie appliquée
Appareillage électrique
Machines à courant continu, alternatif
Hydraulique industrielle
Généralités
Etude technologique des composants
Passage de l'habilitation H0
Pneumatique
L'air comprimé
Les organes de puissance

La maintenance

Approche générale des problèmes de maintenance
Maintenance corrective, préventive
Maintenance d'amélioration
La TPM

Le pré-diagnostic

La collecte des informations
Méthodologie d'analyse d'une application technique
La méthodologie de diagnostic
Les outils : arbre des causes, …

La préparation d'une opération de maintenance

Documents indispensables
Planification de l'intervention, durée à prévoir
Préparation des composants et consommables

Le démontage et le remontage des organes

Choisir les outils adaptés
Vérifications avant intervention (VAT, …)
Contrôle de référence des composants électriques, pneumatiques, hydrauliques
Déconnection, re-connection des composants

Les réglages, tests et essais

Liimites d'intervention / consignation
Méthodologie des réglages, tests et essais
Remettre en service l'installation
L'enregistrement des résultats
La gestion des non-conformités

Clôturer l'intervention

L'ordre, le rangement et le nettoyage du chantier
La procédure de déconsignation
Le compte-rendu

Gérer les situations anormales

La sécurité
L'alerte

Conseiller les utilisateurs

• Les différents profils d'utilisateur
• Adapter son mode de communication
Elaborer son message
Quelques méthodes pédagogiques
Le feed-back
Le contrôle et le suivi

Proposer des améliorations

L'amélioration continue
Les outils de détection des améliorations possibles :
L'analyse de fréquence de pannes
L'analyse de récidive
La GMAO
MTBD, MTBE, etc
L'évaluation des risques
Le GEMMA, les modes de fonctionnement
Les améliorations possibles
Le retour sur investissement (ROI)

Rendre compte

Les enregistrements
La GMAO
Le compte-rendu d'intervention

Préparation et passage de l'habilitation électrique BR

Préparation de l'examen

Techniques de recherche d'emploi/stage

Construire un CV performant
La lettre de motivation
Les différents entretiens
Stratégie de recherche d'emploi/stage

Stage en entreprise

Stage en entreprise : 210 heures

Modalité d’évaluation

Passage du CQP Opérateur en Maintenance Industrielle