

# TITRE PRO Électromécanicien de Maintenance Industrielle

# P R O M E O

Maintenance - Technologies Industrielles, Électricité - Électrotechnique

24/06/2026

## Public et prérequis

Tout public

Aucun prérequis

## Les objectifs

Effectuer la maintenance préventive d'équipements industriels et rendre compte  
Repérer la fonction technique défaillante sur un équipement industriel  
Dépanner des équipements industriels par échanges standard mécaniques, électriques, pneumatiques et hydrauliques  
Remettre en état les éléments de circuits électriques d'un équipement industriel  
Remettre en état les éléments de circuits pneumatiques d'un équipement industriel  
Remettre en état les éléments de circuits hydrauliques d'un équipement industriel  
Réparer les mécanismes d'un équipement industriel  
Remettre en état une pièce mécanique simple par retouche, adaptation manuelle et par soudage

## Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

ORGANISATION PÉDAGOGIQUE DU PARCOURS :

Évaluation du stagiaire à l'entrée en formation afin d'individualiser le parcours de formation.

Un accès à notre plateforme e-learning permet :  
Au candidat d'accéder à son parcours de formation individualisé et digitalisé  
De tracer et de suivre la progression du candidat

Alternance d'apports théoriques, de cas pratiques, de mises en situation permettant de :

Développer le savoir être attendu pour l'exercice du métier  
D'acquérir les compétences professionnelles attendues et de structurer les savoirs techniques

ENCADREMENT PÉDAGOGIQUE :

La formation est animée par des formateurs experts dans leur domaine de compétences et validés par nos équipes pédagogiques

## Validation et certification

TP Electromécanicien de Maintenance Industrielle - RNCP37276

## Outils pédagogiques

Plateforme e-learning EASI  
Lignes de production didactiques (SAVONICC, BEMA, POLYPROD, ...)  
Bancs didactiques dédiés

RÉFÉRENCE

**MAIN0110**

CODE RNCP

**37276**

CENTRES DE FORMATION

**Senlis, Beauvais, Compiègne, Saint-Quentin, Soissons, Amiens**

DURÉE DE LA FORMATION

**48 jours / 336 heures**

ACCUEIL PSH

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

PARTENAIRE

**MINISTÈRE DU TRAVAIL ET DE L'EMPLOI**

## Les + Promeo

- 60 ans d'existence
- Une communauté de 3 100 alternantes
- 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

## Contenu de la formation

### Tronc commun

Acquérir les bases de la maintenance (durée 1 jour)  
La fonction maintenance  
La stratégie de maintenance  
Les outils et tableaux de bord pour l'amélioration de la maintenance  
Acquérir la terminologie autour de la maintenance corrective (durée 1 jour)  
La maintenance corrective, curative  
La maintenance préventive  
Notions de défaillance  
Notions de maintenabilité, fiabilité, disponibilité  
Gestion des stocks, les coûts  
Communiquer au sein des équipes (durée 1 jour)  
La communication professionnelle écrite  
La communication professionnelle orale  
Se sensibiliser à la prévention des risques en lien avec la maintenance (durée 1 jour)  
La sécurité  
Préparation à l'habilitation électrique (durée 3 jours)  
Préparer la certification (durée 3 jours)  
Présentation de la certification  
Évaluation en cours de formation  
Aide à la rédaction du dossier professionnel

### Effectuer la maintenance préventive d'équipements industriels et rendre compte

Préparer son intervention en toute sécurité (durée 2 jours)  
Vérifier la disponibilité du matériel  
Rassembler les outillages et pièces nécessaires à l'intervention.  
Identifier les instructions spécifiques à la sécurité  
Réaliser des interventions de maintenance préventive (durée 3 jours)  
Identifier les informations nécessaires à la réalisation des opérations de maintenance préventive systématique dans la documentation technique et/ou gamme d'intervention  
Réaliser les différentes opérations de maintenance préventive systématiques suivant les instructions  
Rédiger un rapport d'intervention de maintenance préventive

### Repérer la fonction technique défaillante sur un équipement industriel

Identifier la fonction globale d'un système automatisé (durée 2 jours)  
Interpréter l'architecture d'un système automatisé pour mieux appréhender son fonctionnement.  
Définir la terminologie des constituants d'automatismes industriels.  
Appréhender la technologie des IHM (interface hommes-machines).  
Distinguer les fonctions des différents capteurs  
Réaliser un diagnostic de panne (durée 2 jours)  
Appréhender méthodologiquement une analyse de défaillance.  
Établir un pré-diagnostic de panne.

### Dépanner des équipements industriels par échanges standards

Intervenir sur les équipements mécaniques d'un système automatisé industriel (durée 2 jours)  
Exploiter un plan mécanique  
Procéder à l'échange standard d'un composant d'une installation mécanique  
Intervenir sur les équipements électriques d'un système automatisé industriel (durée 2 jours)

Exploiter un plan électrique

Procéder à l'échange standard d'un composant d'une installation électrique

Intervenir sur les équipements pneumatiques d'un système automatisé industriel

(durée 2 jours)

Exploiter un plan pneumatique (schéma T.O.R)

Procéder à l'échange standard d'un composant d'une installation pneumatique

Intervenir sur les équipements hydrauliques d'un système automatisé industriel (durée

2 jours)

Exploiter un plan hydraulique (schéma T.O.R)

Procéder à l'échange standard d'un composant d'une installation hydraulique

### **Remettre en état les éléments de circuits électriques d'un équipement industriel**

Remettre en état les éléments électriques d'un équipement de production (durée 4 jours)

Identifier les grandeurs électriques.

Repérer le fonctionnement d'une installation électrique.

Régler des éléments de circuit électrique.

Contrôler le fonctionnement d'un circuit électrique réparé.

### **Remettre en état les éléments de circuits pneumatiques d'un équipement**

Remettre en état les éléments pneumatiques d'un équipement de production (durée 4 jours)

Identifier les éléments pneumatiques de l'installation.

Repérer le fonctionnement d'une installation pneumatique.

Régler des éléments de circuit pneumatique.

Contrôler le fonctionnement d'un circuit pneumatique réparé.

### **Remettre en état les éléments de circuits hydrauliques d'un équipement**

Remettre en état les éléments hydrauliques d'un équipement de production (durée 4 jours)

Identifier les éléments hydrauliques de l'installation.

Repérer le fonctionnement d'une installation hydraulique.

Régler des éléments de circuit hydraulique.

Contrôler le fonctionnement d'un circuit hydraulique réparé.

### **Réparer les mécanismes d'un équipement industriel**

Remettre en état les éléments mécaniques d'un équipement de production (durée 4 jours)

Identifier les éléments mécaniques de l'installation.

Repérer le fonctionnement d'une installation mécanique.

Régler des mécanismes.

Contrôler le fonctionnement d'un mécanisme réparé.

### **Remettre en état une pièce mécanique simple par retouche, adaptation, soudage**

Usinage Manuel (14 heures)

Réalisation d'opérations simples de traçage, sciage, limage, taraudage, filetage

Utilisation de machines conventionnelles de base (perceuse, meuleuse,...)

Travaux pratiques d'usinage d'une pièce à partir d'un plan

Soudage (21 heures)

Étude des paramètres de soudage et réglages du générateur

Préparation des joints et assemblages

Découverte du geste professionnel et d'un procédé de soudage

## **Modalité d'évaluation**

L'évaluation des acquis est réalisée tout au long de la formation au travers des mises en situation et exercices proposés.

Session d'examen du Titre Professionnel Electromécanicien de Maintenance Industrielle - RNCP37276