TITRE PRO Électromécanicien de Maintenance Industrielle

Maintenance - Technologies Industrielles, Électricité - Électrotechnique

24/11/2026

Public et prérequis

Les personnes en recherche d'emploi majeures, inscrites ou non à France Travail
Les salariés en contrat aidé
Les salariés à temps partiel (durée inférieure à 24 heures par semaine)
Les personnes en Préparation partagée d'éducation de l'enfant (PréParE) à temps plein et privées d'emploi
Les personnels en uniforme en reconversion professionnelle en fin ou à l'issue immédiate de leur contrat, suivis par les centres de reconversion relevant de leurs corps de métier
Les sportifs de la région Hauts-de-France, inscrits sur la liste ministérielle des sportifs de haut niveau, sans contrat de travail

La maîtrise des savoirs de base, les opérations et les unités de mesure sont nécessaires

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

RÉFÉRENCE
MAIN0102

CODE RNCP
37276

CENTRES DE FORMATION
Senlis, Beauvais, Compiègne, Soissons, Amiens, Friville

DURÉE DE LA FORMATION
784 heures

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

PARTENAIRE

Région Hauts-de-France — Cofinancé par l'Union européenne

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

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
Ilots de Formations Techniques Individualisées
Salle et atelier techniques dédiés

Contenu de la formation

SFER Qualifiant

Intégration (durée 1 jour)
Accueil et intégration
Positionnement pédagogique (durée 1 jour)
Tests de positionnement théorique et/ou pratique
Démarche REV3 (durée 0,5 jour)
Le modèle de développement durable et de décarbonation en Hauts-de-France
Les cinq orientations de la feuille de route REV3
Les différents référentiels rev3
Le référentiel REV3 entreprise
Exemples de projets REV3
Démarche bien être – santé (durée 0,5 jour)
Accès aux soins
Santé globale (audition, vision, hygiène bucco-dentaire, surpoids, obésité, addictions, sommeil…)
Passeport nucléaire (durée 2 jours)
L'énergie nucléaire
Le fonctionnement d'une centrale nucléaire
Les règles de sureté
Individualisation du parcours (durée 4 jours)
Contenu déterminé en fonction du positionnement pédagogique et des évaluations en cours de formation
Techniques de Recherche d'Emploi (durée 5 jours)
Rédiger une lettre de motivation
Rédiger un CV
Préparer son entretien
Stratégie de recherche d'emploi/stage

Période d'application en entreprise

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 4 jours)
Présentation de la certification
Évaluation en cours de formation
Aide à la rédaction du dossier profesionnel

Effectuer la maintenance préventive d'équipements industriels et rendre compte

Préparer son intervention en tout sécurité (durée 2 jours)
Vérifier la disponibilité du matériel
Rassembler les outillages et pièces nécessaire 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 3 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 3 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 3 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 3 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 5 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 5 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 5 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 5 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 (Durée 3 jours)
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 (Durée 3 jours)
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