TITRE PRO Technicien de Maintenance Industrielle

PROMEO

Maintenance/Technologies Industrielles

16/10/2025

Public et prérequis

Opérateurs de maintenance

Niveau 3 technique ou expérience professionnelle en maintenance industrielle

Les objectifs

Remettre en état ou réaliser un échange fonctionnellement équivalent des éléments de circuits électriques et d'automatisme d'un équipement industrie

Remettre en état ou réaliser un échange fonctionnellement équivalent des éléments de circuits pneumatiques 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 industrie

Diagnostiquer une défaillance sur un équipement industriel automatisé

Mettre en service un équipement industriel et former l'exploitant

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

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

TITRE PRO Technicien de Maintenance Industrielle - RNCP35191

RÉFÉRENCE

MAIN0001

CODE RNCP

35191

CENTRES DE FORMATION

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

DURÉE DE LA FORMATION

12 mois / 448 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 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

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

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 2 jours)

La communication professionnelle écrite

La communication professionnelle orale

Déterminer les outils et outillages présents sur le poste de travail (durée 1 jour)

Appréhender l'environnement du poste de travail

Se sensibiliser à la prévention des risques en lien avec la maintenance (durée 1 jour)

La sécurité

Préparer la réparation (durée 1 jour)

La planification des travaux

Préparer la certification (durée 3 jours)

Les évaluations en cours de formation

L'examen

CP 1 - Remettre en état ou réaliser un échange de circuits électriques

Intervenir sur des composants électriques en sécurité (durée 8 jours)

Qu'est-ce que l'électricité

L'équipement électrique, technologie des composants électriques

Les machines tournantes

Lecture et câblage de schémas électriques

Outils et outillages électriques

Règles d'implantation, de fixation, de connexion

Normes et règles de sécurité électrique

La variation de vitesse

Notions de dépannage

Préparation à l'habilitation électrique B2V/BR/BC/H0V

Réaliser des opérations de maintenance en lien avec l'automatisme (durée 5 jours)

Partie commande et partie opérative

Capteurs, actionneurs et pré-actionneurs

Analyse fonctionnelle des automatismes

Introduction au GRAFCET à partir d'automatismes simples

Les autres diagrammes de fonctionnement

Les différents modes de marche et d'arrêt d'un automatisme

Structure et fonctionnement d'un API

Étude de cas concrets

La sécurité des automatismes

CP 2 - Remettre en état ou réaliser un échange de circuits pneumatiques

Intervenir sur des composants pneumatiques (durée 4 jours)

Notions fondamentales

Amiens - 03 22 54 64 00 Beauvais - 03 44 06 15 20 Compiègne - 03 44 20 70 10 Friville - 03 22 60 20 20 Saint-Quentin - 03 23 06 28 88 Senlis - 03 44 63 81 63 Soissons - 03 23 75 65 75

La fabrication de l'air comprimé

Technologie des composants pneumatiques

Technologie de montage, de raccordements des tuyaux, raccords de mise en service des équipements pneumatiques

Règles de sécurité et règlementation aux équipements pneumatiques

Maintenance et lecture de schémas

CP 3 - Remettre en état ou réaliser un échange d'un mécanisme

Intervenir sur des composants de transmission et de guidage (durée 8 jours)

Lecture de plans

Technologie de composants élémentaires d'un mécanisme

Étude d'une gamme de démontage et de montage et des éléments de systèmes industriels

Usinage manuel (durée 1 jour)

Découverte d'une gamme de fabrication

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

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

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

Métrologie

Sécurité au poste de travail

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

Sécurité au poste de travail

CP 4 - Remettre en état ou réaliser un échange de circuits hydrauliques

Intervenir sur des composants hydrauliques (durée 3 jours)

Caractéristique des fluides, des centrales hydrauliques

Les schémas hydrauliques

Technologie et symbolisation des composants hydrauliques TOR et proportionnel

Technologie de montage, de raccordement des tuyaux

Règles de sécurité propres aux équipements hydrauliques

CP 5 - Diagnostiquer une défaillance sur un équipement industriel automatisé

Diagnostiquer une défaillance ou une panne (durée 2 jours)

Réaliser des opérations, des dépannages dans les domaines : mécanique, hydraulique, pneumatique, électrique (durée 8 jours)

Mise en service d'un équipement

Pré-diagnostic

Diagnostic

Prise de décision

Travaux pratiques de dépannage

CP 6 - Mettre en service un équipement industriel et former l'exploitant

Démarrer ou participer au démarrage du bien (durée 1 jour)

S'approprier les documents nécessaires à la mise en service (durée 1 jour)

Préparer le bien pour la mise en service (durée 1 jour)

CP 7 - Rédiger et renseigner les documents sur un logiciel informatique

Élaborer un dossier de maintenance préventive regroupant notamment l'ensemble des informations, des plans d'actions et des interventions effectuées (durée 2 jours)

Dérouler un plan de maintenance préventive

Renseigner et exploiter un logiciel de GMAO (durée 1 jour)

CP 8 - Mettre en œuvre les opérations courantes de maintenance préventive

Recueillir et transmettre de l'information en lien avec la maintenance préventive et corrective (durée 1 jour) Réaliser les opérations de maintenance préventive (durée 1 jour)

CP 9 - Proposer des actions d'amélioration continue sur un équipement industriel

Beauvais - 03 44 06 15 20 Soissons - 03 23 75 65 75 Compiègne - 03 44 20 70 10 Friville - 03 22 60 20 20 Saint-Quentin - 03 23 06 28 88 S'appuyer sur la méthode SMED afin de contribuer à l'amélioration continue du service de maintenance (durée 1 jour) Le SMED

Présenter ses actions d'amélioration : le dossier technique d'amélioration (durée 1 jour)

CP 10 - Réaliser une amélioration technique sur un équipement industriel

Exploiter les outils simples d'amélioration de la qualité (durée 1 jour)
Les fondamentaux de la démarche QSE
Processus et procédures
Les enjeux de la qualité
Les outils de résolution de problèmes
Projet d'amélioration technique (durée 1 jour)
Amélioration ou modification sur un équipement industriel

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 PRO Technicien de Maintenance Industrielle 00442 (Niv 4)

Amiens - 03 22 54 64 00 Beauvais - 03 44 06 15 20 Compiègne - 03 44 20 70 10 Friville - 03 22 60 20 20 Saint-Quentin - 03 23 06 28 88 Soissons - 03 23 75 65 75