

# TITRE PRO Technicien de Maintenance Industrielle

**PROMEO**

Maintenance/Technologies Industrielles

11/01/2026

## 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

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

## 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

RÉFÉRENCE

MAIN0077

CODE RNCP

35191

## 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 sûreté  
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 2 jours)  
La communication professionnelle écrite  
La communication professionnelle orale  
Déterminer les outils et outillages présents sur le poste de travail (durée 2 jours)  
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 2 jours)  
La planification des travaux  
Préparer la certification (durée 5 jours)

CENTRES DE FORMATION

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

DURÉE DE LA FORMATION

1190 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, FSE, FRANCE TRAVAIL, 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

### **BC01 - C1 - Remettre en état ou réaliser un échange de circuits électriques**

Intervenir sur des composants électriques en sécurité (durée 13 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 8 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

### **01 - C2 - Remettre en état ou réaliser un échange de circuits pneumatiques**

Intervenir sur des composants pneumatiques (durée 5 jours)

Notions fondamentales

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 réglementation aux équipements pneumatiques

Maintenance et lecture de schémas

### **BC02 - C3 - Remettre en état ou réaliser un échange d'un mécanisme**

Intervenir sur des composants de transmission et de guidage (durée 10 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 2 jours)

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

### **BC02 - C4 - Remettre en état ou réaliser un échange de circuits hydrauliques**

Intervenir sur des composants hydrauliques (durée 5 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

#### **BC03 - C5 - Diagnostiquer une défaillance sur un équipement industriel**

Diagnostiquer une défaillance ou une panne (durée 3 jours)  
Réaliser des opérations, des dépannages dans les domaines : mécanique, hydraulique, pneumatique, électrique (durée 10 jours)  
Mise en service d'un équipement  
Pré-diagnostic  
Diagnostic  
Prise de décision  
Travaux pratiques de dépannage

#### **BC03 - C6 - Mettre en service un équipement industriel et former l'exploitant**

Démarrer ou participer au démarrage du bien (durée 2 jours)  
S'approprier les documents nécessaires à la mise en service (durée 2 jours)  
Préparer le bien pour la mise en service (durée 2 jours)

#### **BC04 - C7 - 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 3 jours)  
Dérouler un plan de maintenance préventive  
Renseigner et exploiter un logiciel de GMAO (durée 2 jours)

#### **BC04 - C8 - Mettre en œuvre les opérations courantes de maintenance préventive**

Recueillir et transmettre de l'information en lien avec la maintenance préventive et corrective (durée 2 jours)  
Réaliser les opérations de maintenance préventive (durée 3 jours)

#### **BC04 - C9 - Proposer des actions d'amélioration continue**

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)

#### **BC04 - C10 - 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 4 jours)  
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)