Titre Paritaire à finalité professionnelle de la Métallurgie technicien en maintenance industrielle

Maintenance industrielle - Electrotechnique - Automatisme - Production

28/11/2026

Public et prérequis

Aucun

Futurs techniciens de maintenance

Les objectifs

- Contrôler l'état de fonctionnement d'un équipement industriel pluri Technologiques
- Réaliser une intervention de maintenance préventive sur un équipement industriel pluri technologiques
- Diagnostiquer un dysfonctionnement sur un équipement industriel pluri technologiques
- Réaliser une intervention de maintenance corrective sur un équipement industriel pluri technologiques
- Exploiter les informations collectées relatives à l'équipement industriel pour proposer une amélioration technique
- Participer à une action de progrès relative à l'équipement industriel

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

Utilisation d'un guide ressource faisant appel successivement aux différents outils pédagogiques : logiciels, vidéos, bancs d'essais, équipements techniques, simulateurs, notices constructeurs, dossiers techniques...
Espace de formation rassemblant tous les moyens nécessaires à la réalisation des formations et pouvant être délocalisé en partie
Ensemble des documents ressource et de travail constituant le fil conducteur de la formation
Outils logiciels accompagnant les formations et réalisant les évaluations
Postes de travail flexibles associant des mises en situation sur les différentes technologies

Validation et certification

Attestation de fin de formation
A l'issue de la formation, si validation totale de la certification, délivrance du Titre Paritaire à finalité professionnelle de la Métallurgie technicien en maintenance industrielle ou à défaut 1 ou plusieurs blocs de la certification

Contenu de la formation

RÉFÉRENCE
TECORMNO00013S

CODE RNCP
39210

CENTRES DE FORMATION
Nancy-Maxéville, Thaon-les-Vosges, Bar-le-Duc, Yutz, Henriville

DURÉE DE LA FORMATION
616 heures

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

Les + du pôle formation

• 2000 jeunes formés par an
• 500 demandeurs d'emploi formés par an
• 3000 entreprises partenaires
• Accompagnement individualisé
• Diplômes reconnus par l'Etat

• Savoir-être, management, sécurité
• Pédagogie innovante (par projets, en îlots, projet Voltaire, Olympiades des métiers)
• Equipement en machines modernes qui préparent aux métiers de demain

- *Personnel électricien (BT) : B1, B1V, B2, B2V, BR*
- *Métrologie dimensionnelle*
- *Introduction aux automatismes*
- *Encadrement et prévention des risques*
- *Initiation à l'environnement*
- *Siemens S7 niveau 1*
- *PL7 Pro*
- *Gestes et postures*
- *Gestion de la maintenance*
- *Méthodologie d'intervention*
- *Lecture de plan*
- *Lecture de schémas électriques*
- *TP dépannage et diagnostic*
- *Démarche 5S*
- *Mécanique initiation*
- *Montage de roulements*
- *Alignement d'arbres*
- *Alignement poulie et tension courroie*
- *TP Ajustage*
- *Soudage multi-procédés (SAEE;TIG)*
- *Notions de base en électricité*
- *Variation de vitesse*
- *Pneumatique initiation*
- *Hydraulique initiation*
- *Outils numériques*
- *Communiquer efficacement*
- *MRP*
- *Accompagnement au développement du projet*
- *Formation au passage du TPM*
- *Validation de la formation : TPM*

Modalités d'évaluation

Un bilan intermédiaire sera mis en œuvre en cours de formation.
Le candidat sera observé en situation de travail Le questionnement portera sur les compétences que doit acquérir le futur technicien de maintenance industrielle définies dans le référentiel de compétences.
Il sera utilisé pour valider ou non les savoirs faire acquis pendant la formation et en entreprise

Contact

commercial@formation-industries-lorraine.com

Coût et financement

Sur demande et transmis dans le devis

Modalités d'inscription

A réception du bulletin d'inscription et du devis signé, transmission à l'entreprise de la convention et des documents d'entrée en formation (convocation, règlement intérieur, …)

Personne en situation de handicap

Pour un accompagnement personnalisé lié à un handicap, merci de nous contacter pour une mise en relation avec notre référent handicap

Délai d'accès

5 jours

Organisation de la formation

7h / jour

Quels métiers exercer grâce au diplôme ?

Le technicien en maintenance industrielle assure les missions de maintenance préventive et corrective (principalement mécanique, électrique et pneumatique) dont l'objectif est de maintenir ou rétablir un équipement industriel dans son état de fonctionnement.
Les interventions de maintenance préventive ont pour principal objectif d'intervenir avant que l'équipement industriel soit en panne.

Pour cela il existe 3 types d'intervention de maintenance préventive :
La maintenance systématique : effectuée selon un échéancier, en fonction du temps ou de l'utilisation de l'équipement industriel, mais sans contrôle préalable de l'équipement industriel ;
La maintenance conditionnelle : basée sur une surveillance de l'équipement industriel et en fonction d'un indicateur d'alerte qui permet d'intervenir avant l'apparition de la panne ;
La maintenance prévisionnelle : basée sur une surveillance en continu de l'évolution des paramètres de l'équipement industriel, des différentes data obtenues permettant de définir précisément l'état de fonctionnement de l'équipement industriel.
Cette connaissance de l'état de fonctionnement de l'équipement industriel à l'instant « t » permet de déclencher la bonne intervention en fonction des données obtenues.
Les interventions de maintenance corrective ont pour objectif de remettre en état de fonctionnement un équipement industriel :
Soit en réalisant une intervention de maintenance curative : remplacement de la pièce défectueuse par son standard « neuf » ;
Soit en réalisant une intervention de maintenance palliative : remplacement de la pièce défectueuse provisoirement par une pièce « non standard » permettant ainsi une remise en service de l'équipement industriel en mode « dégradé ».

Avant d'intervenir sur un équipement industriel, le technicien en maintenance industrielle doit impérativement se mettre en sécurité en consignant l'équipement.
Au terme de ses interventions, le technicien en maintenance industrielle saisie un compte-rendu des opérations effectuées.
Il est également sollicité afin d'optimiser et améliorer la sécurité et les performances des matériels et équipements qui sont dans son périmètre de responsabilité.

En fonction des différents contextes et/ou organisations des entreprises, les missions ou activités du titulaire portent sur :
La réalisation d'une intervention de maintenance préventive
La réalisation d'une intervention de maintenance corrective
La contribution à la maintenance améliorative