Titre pro Technicien de maintenance industrielle (TMI)

Maintenance industrielle - Electrotechnique - Automatisme - Production

25/11/2026

Public et prérequis

Aucun

Tout public

Les objectifs pédagogiques et professionnels

- Réparer les éléments électrotechniques et pneumatiques d'un équipement industriel
  - Remettre en état ou réaliser un échange fonctionnellement équivalent des éléments de circuits électriques et d'automatisme d'un équipement industriel
  - Remettre en état ou réaliser un échange fonctionnellement équivalent des éléments de circuits pneumatiques d'un équipement industriel
- Réparer les éléments mécaniques et hydrauliques 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 industriel
- Diagnostiquer une défaillance, mettre en service un équipement industriel automatisé et former l'exploitant
  - Diagnostiquer une défaillance sur un équipement industriel automatisé
  - Mettre en service un équipement industriel et former l'exploitant
- Effectuer la maintenance préventive d'équipements industriels, proposer et réaliser des améliorations
  - Rédiger et renseigner les documents opérationnels de maintenance sur un logiciel informatique
  - 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 technique sur un équipement industriel

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

La formation sera articulée autour de deux axes pédagogiques comprenant :
La formation en salle : développée autour d'une pédagogie de la découverte axée sur l'alternance pratique / théorie dans les domaines identifiés.
Sur les installations du pôle formation Lorraine mettant en œuvre l'ensemble des activités de technicien de production (conduite, contrôle qualité, réglage, maintenance…) où les mises en situation réelles permettront aux apprenants de se situer en termes de savoir-faire.
« C'est le transfert terrain ».
Ces situations pédagogiques doivent répondre aux conditions de réalisation et mode d'évaluation des critères observables de la qualification.

Validation et certification

A l'issue de la formation, si validation totale (CCP) de la certification, délivrance par le Ministère du travail du plein emploi et de l'insertion, du titre professionnel Technicien

RÉFÉRENCE
TEC0NO00008S

CODE RNCP
41536

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

DURÉE DE LA FORMATION
1 an - 455 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

Taux de réussite à l'examen **66.7 %**

Taux d'insertion **89 %**

• 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

de maintenance industrielle

Contenu de la formation

- Lecture de schémas électriques
- Notions de bases en électricité industrielle
- Introduction aux automatismes
- Formation préparatoire à l'habilitation électrique - Personnel électricien basse tension : B1, B1V, B2, B2V, BR, BC, H0, BE essai, BE mesure - Initiale
- Pneumatique initiation
- Hydraulique industrielle TOR - initiation
- Lecture de plan
- Mécanique initiation
- Soudage multi-procédés (SAEE;TIG) personnel de maintenance Initiation
- TP Maintenance (Diagnostic et Intervention Niveau 3 et 4)
- Encadrement et prévention des risques
- Appréhender son parcours et la sécurité
- Gestes et postures
- Mathématiques appliquées
- Mathématiques appliquées au métier
- TP Ajustage mécanique Niveau 1
- Communication professionnelle
- Outils numériques
- Comprendre et exploiter les données chiffrées
- Méthode et organisation de maintenance
- Accompagnement à la certification
- Examens blancs : titre professionnel TMI
- Validation de la formation : TP TMI

Modalités d’évaluation

Ateliers techniques, salles de cours équipées de vidéoprojecteur, salles informatique

Contact

recrutement@formation-industries-lorraine.com

Coût et financement

Tarif à partir de 10 360 €/an
Pour les formations en apprentissage, la formation est prise en charge par l'OPCO de la branche de l'entreprise

Modalités d'inscription

• Pré-inscription en ligne sur notre site web
• Contact direct ou téléphonique sur nos sites
• Accompagnement dans la recherche d’entreprises
• Les plans d’accès à nos différents sites sont disponibles sur notre site internet

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

Modalités de la formation

A signature du contrat (ou validation de la couverture sociale)

Quels métiers exercer grâce au diplôme ?

Les activités du Technicien de Maintenance Industrielle se répartissent autour de trois principaux objectifs :
Dans le cadre de la maintenance corrective, il dépanne l'équipement défaillant le plus rapidement possible.
Pour cela, il pose un diagnostic, réalise la réparation par des actions appropriées, puis remet en service.
Dans le cadre de la maintenance préventive, il mène un ensemble d'actions pour éviter l'apparition de pannes.
Il réalise des rondes, des contrôles, des relevés, des nettoyages et des échanges de composants en fonction de critères à caractère systématique ou conditionnel.
Dans le cadre de la maintenance améliorative, il réalise des modifications techniques ou organisationnelles pour accroître la disponibilité des équipements.
Ponctuellement, le technicien participe à l'implantation de nouveaux équipements et aux travaux neufs.
Il rédige les principaux documents opérationnels de maintenance et rend compte à sa hiérarchie, généralement le Responsable Maintenance, qui définit ses actions au travers d'un planning et du plan de maintenance.