TITRE PRO Technicien de Maintenance Industrielle

Maintenance/Technologies Industrielles

PROMEO

02/05/2024

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

Alternance d'apports théoriques, de cas pratiques, de mises en situation.
La formation est animée par des formateurs experts, validés par nos équipes pédagogiques et disposant de 5 à 10 années d'expérience dans leur domaine de compétences.

Validation et certification

TITRE PRO Technicien de Maintenance Industrielle (00442 - Niv. 4)

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

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.

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

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 1 jour)
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 GRACET 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
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

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)