

# CQP Technicien de Maintenance Industrielle

Maintenance/Technologies Industrielles

# P R O M E O

19/12/2024

## Public et prérequis

Niveau 3 technique ou expérience en maintenance industrielle

## 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

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

La mise en oeuvre de l'ensemble des compétences en entreprise pendant une période minimale de 6 semaines est indispensable pour pouvoir obtenir la certification

ENCADREMENT PÉDAGOGIQUE :

La formation est animée par des formateurs experts dans leur domaine de compétences et validés par nos équipes pédagogiques

## Validation et certification

CQP Technicien de Maintenance Industrielle - RNCP39210

## Outils pédagogiques

Plateforme e-learning EASI  
Lignes de production didactiques (SAVONICC, BEMA, POLYPROD, ...)  
Bancs didactiques dédiés

RÉFÉRENCE

**MAIN0038**

CODE RNCP

**39210**

CENTRES DE FORMATION

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

DURÉE DE LA FORMATION

**64 jours / 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 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

## Contenu de la formation

### Compétences transversales

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  
Se sensibiliser à la prévention des risques en lien avec la maintenance (durée 1 jour)  
La sécurité  
Préparer la certification (durée 4 jours)  
Les évaluations en cours de formation  
L'examen

### CP 1 - Contrôler l'état de fonctionnement d'un équipement industriel

Déterminer les outils et outillages présents sur le poste de travail (durée 1 jour)  
Appréhender l'environnement du poste de travail  
Démarrer ou participer au démarrage du bien (durée 1 jour)  
Préparer le bien pour la mise en service (durée 1 jour)

### CP 2 - Réaliser une intervention 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 2 jours)  
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

### CP 3 - Diagnostiquer un dysfonctionnement sur un équipement industriel

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 4 - Réaliser une intervention de maintenance corrective

Préparer la réparation (durée 1 jour)  
La planification des travaux  
Intervenir sur des composants électriques en sécurité (durée 9 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  
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 réglementation aux équipements pneumatiques  
Maintenance et lecture de schémas  
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  
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

#### **CP 5 - Exploiter les informations collectées relatives à l'équipement industriel**

S'approprier les documents nécessaires à la mise en service (durée 1 jour)  
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  
S'appuyer sur la méthode SMED afin de contribuer à l'amélioration continue du service de maintenance (durée 1 jour)  
Le SMED  
Renseigner et exploiter un logiciel de GMAO (durée 1 jour)

#### **CP 6 - Participer à une action de progrès relative à l'équipement industriel**

Présenter ses actions d'amélioration : le dossier technique d'amélioration (durée 1 jour)  
Projet d'amélioration technique (durée 2 jours)  
Amélioration ou modification sur un équipement industriel

## **Modalité d'évaluation**

Évaluation des acquis réalisée tout au long de la formation au travers de mises en situations et exercices.  
Commission d'évaluation du CQP Technicien de Maintenance Industrielle (CQPM 0137 - niveau 4)