

Technicien en maintenance industrielle

RNCP39210 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 4
Code(s) NSF	255r
Formacode(s)	31624
Code(s) ROME	I1304, I1309, I1310
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Date d'enregistrement	27/06/2024
Date d'échéance	27/06/2029

Certificateur(s)

UNION DES INDUSTRIES ET DES METIERS DE LA METALLURGIE (UIMM) · SIRET : 78471719100018**Commission nationale paritaire de l'emploi et de la formation professionnelle (CPNE-FP) des industries et du commerce de la récupération - Fédération des entreprises du recyclage (FEDEREC).**<http://www.federec.org>**CPNEF Inter-secteurs Papiers Cartons****Commission Paritaire Nationale de l'Emploi de la Métallurgie**<https://www.observatoire-metallurgie.fr>

Partenaires habilités

299 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 299 à former et organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
3D INGENIERIE SYSTEMES	79799848100015	Former et organiser l'évaluation
3D INGENIERIE SYSTEMES	79799848100031	Former et organiser l'évaluation
ACADEMIE VAUCLUSE PROVENCE INDUSTRIES	93771634800019	Former et organiser l'évaluation
ACS PERFORMANCE FORMATION CONSEIL	81264932500022	Former et organiser l'évaluation
AFOREST	34317059300101	Former et organiser l'évaluation
AFOREST	34317059300119	Former et organiser l'évaluation
AFOREST	34317059300135	Former et organiser l'évaluation
AFOREST	34317059300150	Former et organiser l'évaluation
AFORP FORMATION (CFAI)	77572845400205	Former et organiser l'évaluation
AFORP FORMATION (CFAI)	77572845400213	Former et organiser l'évaluation

Liste complète des 299 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp39210-technicien-en-maintenance-industrielle/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Le Technicien en maintenance industrielle est une certification professionnelle de Branche historique créé en mars 1996 par les Chambres Syndicales Territoriales Grand Hainaut et Lyon.

Depuis sa création il fait parti des plus utilisés au niveau national avec en moyenne 300 certifiés sur les 5 dernières années.

Cette certification répond aux besoins de professionnalisation des collaborateurs et de recrutements de entreprises sur des techniciens de maintenance réalisant à la fois des activités de maintenance préventives et à la fois correctives de niveau 2.

Le technicien de 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 échancier, 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 consignait 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.

ACTIVITÉS VISÉES

La réalisation d'une intervention de maintenance préventive.

La première étape pour réaliser une intervention de maintenance préventive consiste à contrôler le fonctionnement de l'installation. Il s'agit de vérifier l'état d'une installation par des opérations de contrôle et de test pour permettre de prolonger l'opérationnalité d'une machine ou d'une installation ou de déclarer si elle est ou non-opérationnelle, conformément aux recommandations du constructeur « km zéro ».

Les interventions préventives s'appuient sur des contrôles systématiques (à l'aide plan de maintenance et des check list mis à disposition) ou conditionnels (à l'aide de relevés technique) ou prévisionnels (prévisions extrapolées, évaluation de paramètres significatifs de la dégradation de l'équipement).

Les contrôles sont réalisés à l'aide de moyens conventionnels (multimètre, manomètre, ...) ou de moyens spécifiques (analyse vibratoire, ...) en se référant aux supports techniques (schémas, plans, notices, ...) de l'équipement.

La réalisation d'une intervention de maintenance corrective.

La réalisation d'interventions correctives a pour finalité de remettre en condition opérationnelle les installations en réalisant les remplacements de composants défectueux.

Les interventions sont réalisées à l'aide de supports techniques de l'installation, d'outils de diagnostic et de contrôle, d'outillage pour assurer le remplacement de composants défectueux.

L'analyse des relevés de contrôles et des vérifications permettent d'élaborer une méthodologie de diagnostic.

La contribution à la maintenance améliorative.

L'activité consiste à améliorer un ou plusieurs indicateurs du périmètre du secteur, préalablement identifié(s) par le technicien de maintenance industrielle lui-même, par les membres des équipes de production, de qualité ou par un responsable :

- Collecte et exploitation de données techniques (comptes-rendus et historiques d'interventions, collecte d'informations sur le terrain...)
- Application des méthodes de résolution de problèmes.
- Participation à des groupes de progrès, groupes de travail ou projets d'amélioration continue

COMPÉTENCES ATTESTÉES

1. Contrôler l'état de fonctionnement d'un équipement industriel pluri technologiques
2. Réaliser une intervention de maintenance préventive sur un équipement industriel pluri technologiques
3. Diagnostiquer un dysfonctionnement sur un équipement industriel pluri technologiques
4. Réaliser une intervention de maintenance corrective sur un équipement industriel pluri technologiques
5. Exploiter les informations collectées relatives à l'équipement industriel pour proposer une amélioration technique
6. Participer à une action de progrès relative à l'équipement industriel

Blocs de compétences

RNCP39210BC01 — Réalisation d'une intervention de maintenance préventive

LISTE DE COMPÉTENCES

1. Contrôler l'état de fonctionnement d'un équipement industriel pluri technologiques
2. Réaliser une intervention de maintenance préventive sur un équipement industriel pluri technologiques

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel sont évaluées par une commission d'évaluation à l'aide des critères avec niveau d'exigence et selon les conditions d'évaluation définies dans le référentiel de certification.

Chaque certificateur met en œuvre les modalités qu'il juge adaptées : évaluation en situation de travail, réelle ou simulée, complétée si besoin par des évaluations sous forme de tests ou épreuves, écrits ou oraux

RNCP39210BC02 — Réalisation d'une intervention de maintenance corrective

LISTE DE COMPÉTENCES

1. Diagnostiquer un dysfonctionnement sur un équipement industriel pluri technologiques
2. Réaliser une intervention de maintenance corrective sur un équipement industriel pluri technologiques

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel sont évaluées par une commission d'évaluation à l'aide des critères avec niveau d'exigence et selon les conditions d'évaluation définies dans le référentiel de certification.

Chaque certificateur met en œuvre les modalités qu'il juge adaptées : évaluation en situation de travail, réelle ou simulée, complétée si besoin par des évaluations sous forme de tests ou épreuves, écrits ou oraux.

RNCP39210BC03 — Contribution à la maintenance améliorative

LISTE DE COMPÉTENCES

1. Exploiter les informations collectées relatives à l'équipement industriel pour proposer une amélioration technique
2. Participer à une action de progrès relative à l'équipement industriel

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel sont évaluées par une commission d'évaluation à l'aide des critères avec niveau d'exigence et selon les conditions d'évaluation définies dans le référentiel de certification.

Chaque certificateur met en œuvre les modalités qu'il juge adaptées : évaluation en situation de travail, réelle ou simulée, complétée si besoin par des évaluations sous forme de tests ou épreuves, écrits ou oraux.

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Le technicien de maintenance industrielle est susceptible d'intervenir sur des équipements pluri technologiques (principalement mécanique, électrique et pneumatique), dans l'industrie de la métallurgie et interbranches professionnelles (Industries du papier carton, industries et commerces de la récupération d'eau, entreprises des

services d'eau et d'assainissement, entreprises du recyclage, ...).

Il peut également intégrer une entreprise spécialisée dans le domaine de la maintenance industrielle en charge de la maintenance des équipements sur des sites clients, dans ce cas il agit en tant que sous-traitant. De ce fait, le technicien de maintenance industrielle peut être amené à se déplacer d'un site industriel à l'autre afin de réaliser ses activités.

Selon les typologies d'entreprises, les supports dématérialisés peuvent être très présents : outils connectés, tablettes, écrans ou logiciels de gestion (IIOT, GMAO...). Dans ce cas, le technicien de maintenance industrielle devra connaître les interfaces, applications et logiciels utilisés et mis en application dans l'entreprise qui l'emploie.

La mise en œuvre de la certification nécessite préalablement des habilitations pour intervenir sur les équipements électriques et des autorisations pour manipuler les équipements ou appareils de manutention nécessaires

Le technicien de maintenance industrielle agit sous la responsabilité d'un hiérarchique et dans le respect des procédures, des règles d'hygiène et de sécurité.

Selon les technologies des équipements industriels de l'entreprise qui l'emploie, il peut être amené à travailler en étroite collaboration avec :

- le technicien en automatisme et interfaces associées
- le technicien de maintenance en hydraulique
- les opérateurs de maintenance industrielle
- le chargé de maintenance industrielle
- le mécanicien ou technicien en machines tournantes sous pression
- le technicien de maintenance des systèmes sous vide...

S'agissant du recueil d'informations en lien avec les pannes ou dysfonctionnements dans la phase de diagnostic, il peut être en relation avec le personnel de production mais également avec le fournisseur, fabricant, service technique, SAV, service qualité,

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

· Technicien / Technicienne d'installation d'équipements industriels · Technicien / Technicienne d'installation industrielle · Technicien / Technicienne de maintenance d'équipements d'exploitation · Technicien / Technicienne de maintenance d'équipements de production · Technicien / Technicienne de maintenance en équipements industriels · Technicien / Technicienne de maintenance industrielle · Technicien / Technicienne de maintenance industrielle polyvalente · Technicien / Technicienne de maintenance process · Technicien / Technicienne de mise en service d'équipements industriels

RÈGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

En fonction de la zone d'activité ou d'intervention, le technicien de maintenance industrielle pourra être titulaire de différentes habilitations spécifiques délivrées par le site client, ces habilitations ne sont pas intégrées dans cette certification.

Marché du travail

Indicateurs au niveau des familles professionnelles (FAP) des métiers visés, agrégés au niveau national — France Travail / DARES (open data).

Tension de recrutement (DARES 2024)	Très élevée (5/5)
Facteurs principaux	Manque de main-d'œuvre disponible, Lien formation-emploi
Salaire médian (mensuel)	2 266 €
Diplôme le plus fréquent	Bac général, technologique, professionnel ou équivalent en mécanique, électricité, électronique (24 % des actifs en emploi)

Familles professionnelles (FAP)	G0A40 — Ouvriers de la maintenance générale et mécanique · tension 5/5 (Très élevée) G0A41 — Ouvriers de la maintenance en électricité et en électronique · tension 5/5 (Très élevée) G1X72 — Techniciens et agents de maîtrise en maintenance générale et mécanique industrielle · tension 5/5 (Très élevée) G1X77 — Techniciens et agents de maîtrise en maintenance électrique, électronique et automatismes · tension 5/5 (Très élevée) H1X92 — Ingénieurs en maintenance et support technique client · tension 5/5 (Très élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	26 163
Jugés difficiles à recruter	64 %
Emplois saisonniers	6 %
Familles professionnelles (FAP)	G0A40 — Ouvriers de la maintenance générale et mécanique G0A41 — Ouvriers de la maintenance en électricité et en électronique G1X72 — Techniciens et agents de maîtrise en maintenance générale et mécanique industrielle G1X77 — Techniciens et agents de maîtrise en maintenance électrique, électronique et automatismes H1X92 — Ingénieurs en maintenance et support technique client

Voies d'accès

MODALITÉS D'ACCÈS

Formation continue, Contrat de professionnalisation, VAE

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

Le parcours de formation débute par une phase de positionnement permettant l'évaluation préalable des connaissances et savoir-faire, prenant en compte l'expérience du bénéficiaire et permettant la personnalisation du parcours de formation.

Pour accéder au titre paritaire à finalité professionnelle par la voie de l'apprentissage, le jeune doit être titulaire d'un diplôme ou d'une certification professionnelle attestant d'au moins un niveau 3 de qualification ou être sorti de la formation initiale sans qualification, après avoir satisfait à l'obligation scolaire au sens de l'article L131-1 du code de l'éducation (16 ans révolus).

La durée du parcours de formation est limitée à 18 mois maximum.

COMPOSITION DU JURY — FORMATION CONTINUE, APPRENTISSAGE, CONTRAT DE PROFESSIONNALISATION, VAE

Par délégation de la Commission Paritaire Nationale de l'Emploi et de la Formation Professionnelle, le jury paritaire est composé à :

- 50% par des membres d'organisations syndicales de salariés
- 50% par des membres d'organisations patronales

Base légale

Date de décision	27/06/2024
Durée de l'enregistrement	5 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	27/06/2029
Date de dernière délivrance possible	27/06/2033

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2022	351	0	100 %	—

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS
RNCP35282

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

<https://www.observatoire-metallurgie.fr/certifications/installer-maintenir/technicien-en-maintenance-industrielle>

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/39210/>

Où se former

Formations référencées	68
Organismes	32
Régions couvertes	9
Prix indicatif	2 500 € – 31 063 €
Durée	70 – 1820 h

Offre de formation — MonCompteFormation (Caisse des Dépôts), licence ouverte.

Se former en apprentissage

Formations en apprentissage	10
Organismes gestionnaires (CFA)	5
Organismes formateurs	9
Régions couvertes	4
Départements couverts	9
Organismes certifiés Qualiopi	9
Sessions	de 01/2025 à 12/2028

Catalogue des formations en apprentissage — réseau des Carif-Oref. Sans frais pour l'alternant : formation financée par l'OPCO de la branche (NPEC).

Entrées et sorties de formation

Entrées en formation	52
Parcours menés à terme	34
Taux d'achèvement	65 %
Période	09/2024 – 09/2026

Entrées et sorties — Caisse des Dépôts (open data), tous organismes confondus.

Demande CPF — formations engagées

Dossiers CPF engagés	60
Montant total engagé	317 254 €
Coût moyen par dossier	5 288 €
Durée moyenne	260 h
Période	07/2024 – 07/2026
France compétences	71 %
Entreprise	20 %
France Travail	7 %
Reste à charge titulaire	2 %

Formations engagées via le CPF — Caisse des Dépôts (open data), tous organismes confondus.