



# Technicien(ne) de maintenance

PRODUCTION,  
TRANSFORMATION

MAINTENANCE ET  
ENERGIE

## En quelques mots

Le technicien de maintenance est responsable du bon fonctionnement des équipements de la production dans les domaines de la mécanique, de l'électricité, des automatismes et de la régulation. Sans lui, il serait impossible de fabriquer les produits commandés par les clients. Sa mission est capitale.

## Autres appellations

*Mécanicien de maintenance, maintenancier industriel*



## Environnement de travail

Le rythme de travail du technicien de maintenance dépend de l'organisation de l'entreprise et de la mission qui lui est confiée. Dans certains cas, il travaille selon des horaires de journée, pour assurer les opérations de maintenance courantes et programmées. Dans d'autres cas, il peut être posté (8 heures de travail consécutif), s'il a la responsabilité du bon fonctionnement de tout ou partie d'un atelier. Enfin, par rotation, il peut assurer des astreintes certains week-ends : il est alors amené à se rendre à son poste en cas d'urgence. L'intérêt essentiel du métier réside dans la diversité des travaux et les nombreux échanges avec les collègues de la production.



## Comment accéder à ce métier ?

Les diplômes phares sont le Bac pro MSPC (Maintenance des Systèmes de Production Connectés) ainsi que les BTS MS (Maintenance des Systèmes option Production). Les BUT après un bac S ou un bac techno STI2D (développement durable), sont également plébiscités par les recruteurs. Il existe un CQP/ CQPI Technicien de Maintenance Industrielle, accessible en alternance.

## Perspectives professionnelles

Après quelques années d'expérience, le technicien de maintenance acquiert des responsabilités et travaille avec plus d'autonomie. Certains pourront évoluer vers des postes d'organisation et d'encadrement d'une petite équipe et exercer le métier de Responsable d'équipe maintenance.



## Ils parlent de leur métier

“ Je suivais une formation qualifiante en alternance lorsque j'ai reçu une proposition d'embauche avant même l'obtention de mon titre ! Aujourd'hui, je touche à tout. Je travaille seule ou en équipe et je n'ai pas le temps de m'ennuyer. Je suis heureuse d'aller au travail. Après deux ans d'expérience, je suis encore bien loin de tout connaître, j'apprends tous les jours et c'est cela qui me plaît. Il y a une excellente ambiance dans le service et avec la production. Je me plais vraiment et je recommande vivement les métiers de la maintenance à tous les jeunes amateurs de sensations fortes. ”



# Technicien(ne) de maintenance

---

## Connaissances

- Connaître les outils et méthodes d'amélioration continue
- Connaître et utiliser les outils de résolution de problème (Pareto, diagramme de causes...)
- Connaître les mesures de sécurité pour les interventions et des systèmes (mise en conformité)
- Connaître les bases de la méthode d'analyse fonctionnelle
- Connaître les réseaux des fluides et des énergies de l'entreprise (air, eau, vapeur, électricité)
- Connaître les techniques utilisées dans l'entreprise (affûtage, perçage, ajustage, lubrification, soudure, chaudronnerie, électronique etc.)
- Connaître et respecter les procédures de gestion de la documentation technique des équipements
- Connaître les éléments constitutifs, les fonctionnalités et les commandes des moyens de production
- Connaître la réglementation sécurité machine et les risques liés à l'activité des ateliers
- Connaître les composants mécaniques et électriques, leurs caractéristiques techniques, leur fonctionnement, leur comportement et les réglages associés

## Compétences techniques

- Participer aux chantiers d'amélioration continue (Kaizen, 5S, TPM...)
- Faire des suggestions d'amélioration en termes d'optimisation des coûts, de sécurité et de performance
- Participer à des réunions de progrès avec les fournisseurs et les clients
- Mesurer l'importance, la gravité d'un dysfonctionnement ou d'un aléa (process, sécurité, produit)
- Identifier et diagnostiquer une panne, une défaillance de manière visuelle, auditive, olfactive (maîtriser les référentiels de bon fonctionnement)
- Identifier et diagnostiquer un dysfonctionnement sur les équipements de production d'énergie (chaufferie, compresseurs, groupes de froid, HT-TGBT, eau) et prévoir une mesure corrective
- maîtriser et modifier les paramètres d'un programme d'automate
- Identifier les risques sécurité liés à l'intervention maintenance et mettre en œuvre les moyens adaptés
- Transmettre ses connaissances techniques de manière pédagogique
- Réaliser des opérations de maintenance niveau 4
- Organiser et planifier ses activités et sa charge de travail dans le cadre d'un programme prédéfini et en fonction des urgences à traiter
- Assister techniquement l'opérateur lors de redémarrage de production
- Lire, comprendre un tableau de bord, des indicateurs de performance
- Analyser, exploiter et commenter les indicateurs de maintenance (taux de panne, machine, dépenses...)

## Compétences comportementales

- Faire des suggestions d'amélioration (technique, organisationnelle...)
- Identifier les comportements à risques des personnes présentes sur le site et agir en conséquence