

REFERENTIEL EMPLOI ACTIVITES COMPETENCES DU TITRE PROFESSIONNEL

Technicien de maintenance industrielle

Niveau 4

Site : <http://travail-emploi.gouv.fr>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TMI	REAC	TP-00442	11	14/10/2025	27/08/2025	1/46

SOMMAIRE

	Pages
Présentation de l'évolution du titre professionnel	5
Contexte de l'examen du titre professionnel	5
Liste des activités	5
Vue synoptique de l'emploi-type.....	8
Fiche emploi type	9
Fiches activités types de l'emploi	11
Fiches compétences professionnelles de l'emploi	19
Fiche compétences transversales de l'emploi.....	39
Glossaire technique	40
Glossaire du REAC	43

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TMI	REAC	TP-00442	11	14/10/2025	27/08/2025	3/46

Introduction

Présentation de l'évolution du titre professionnel

Le titre professionnel "Technicien de maintenance industrielle" structuré en 4 activités et défini précédemment par l'arrêté de réexamen avec date d'effet au 09/01/2021, est toujours adapté aux besoins du marché du travail.

Contexte de l'examen du titre professionnel

Les travaux de veille et d'analyse du travail permettent de recouper les informations sur plusieurs thématiques en maintenance industrielle, et notamment : les attentes sur le marché de l'emploi ; les activités et compétences mobilisées au poste de travail ; les compétences autour du numérique et l'industrie 4.0 à travers les objets connectés.

L'étude s'est appuyée notamment sur les sources et éléments d'analyse suivants :

- DARES - « Quels métiers en 2030 » ;
- XERFI - « Le marché de la maintenance industrielle à l'horizon 2026 » ;
- Pôle-Emploi et sites d'offres d'emploi : études qualitatives et quantitatives des offres sur les codes ROME et mots clés de référence, filtrés au niveau de qualification 4 (BAC et BAC PRO). Analyse des taux de tension et des offres : occurrences, besoins de main d'œuvre, etc. ;
- Enquêtes lancées auprès de 1386 entreprises françaises, professionnelles du secteur de la maintenance industrielle ainsi qu'auprès de plusieurs professionnels (Responsables et Techniciens), relayées par des professionnels de maintenance ;
- Entretiens longs et interviews de Responsables de service maintenance et de Techniciens de maintenance ;
- Analyse du travail par observation au poste de travail, à l'aide d'outils de didactique professionnelle et d'entretiens d'explicitation ;
- Veille dans la presse spécialisée : « ProductionMaintenance », « L'Usine Nouvelle », etc.

Il est mis en évidence que les compétences attendues au poste de travail du Technicien de maintenance industrielle sont toujours en adéquation avec les besoins des entreprises. De même, les organisations des services de maintenance ne connaissent pas de changements majeurs pouvant impacter le métier à ce niveau de qualification. L'utilisation d'outils numériques, déjà prise en compte dans le millésime précédent, est banalisée.

Des corrections sont apportées sur :

- la prise en compte du savoir-faire et du savoir sur les objets connectés (IoT) dans les compétences électriques et d'automatisme ;
- la prise en compte du handicap dans les interactions humaines en situation de travail ;
- la prise en compte de la prévention des risques sur la santé lors de l'utilisation de produits chimiques (par exemple : solvants de nettoyage, lubrifiants, dégraissant, décapant, etc).

Liste des activités

Ancien TP : Technicien de maintenance industrielle

Activités :

- Réparer les éléments électrotechniques et pneumatiques d'un équipement industriel
- Réparer les éléments mécaniques et hydrauliques d'un équipement industriel
- Diagnostiquer une défaillance, mettre en service un équipement industriel automatisé et former l'exploitant
- Effectuer la maintenance préventive d'équipements industriels, proposer et réaliser des améliorations

Nouveau TP : Technicien de maintenance industrielle

Activités :

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TMI	REAC	TP-00442	11	14/10/2025	27/08/2025	5/46

- Réparer les éléments électrotechniques et pneumatiques d'un équipement industriel
- Réparer les éléments mécaniques et hydrauliques d'un équipement industriel
- Diagnostiquer une défaillance, mettre en service un équipement industriel automatisé et former l'exploitant
- Effectuer la maintenance préventive d'équipements industriels, proposer et réaliser des améliorations

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TMI	REAC	TP-00442	11	14/10/2025	27/08/2025	6/46

Vue synoptique de l'emploi-type

N° Fiche AT	Activités types	N° Fiche CP	Compétences professionnelles
1	Réparer les éléments électrotechniques et pneumatiques d'un équipement industriel	1	Remettre en état ou réaliser un échange fonctionnellement équivalent des éléments de circuits électriques et d'automatisme d'un équipement industriel
		2	Remettre en état ou réaliser un échange fonctionnellement équivalent des éléments de circuits pneumatiques d'un équipement industriel
2	Réparer les éléments mécaniques et hydrauliques d'un équipement industriel	3	Remettre en état ou réaliser un échange fonctionnellement équivalent d'un mécanisme d'un équipement industriel
		4	Remettre en état ou réaliser un échange fonctionnellement équivalent des éléments de circuits hydrauliques d'un équipement industriel
3	Diagnostiquer une défaillance, mettre en service un équipement industriel automatisé et former l'exploitant	5	Diagnostiquer une défaillance sur un équipement industriel automatisé
		6	Mettre en service un équipement industriel et former l'exploitant
4	Effectuer la maintenance préventive d'équipements industriels, proposer et réaliser des améliorations	7	Rédiger et renseigner les documents opérationnels de maintenance sur un logiciel informatique
		8	Mettre en œuvre les opérations courantes de maintenance préventive d'équipements industriels
		9	Proposer des actions d'amélioration continue sur un équipement industriel
		10	Réaliser une amélioration technique sur un équipement industriel

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TMI	REAC	TP-00442	11	14/10/2025	27/08/2025	8/46

FICHE EMPLOI TYPE

Technicien de maintenance industrielle

Définition de l'emploi type et des conditions d'exercice

En référence à la norme AFNOR, le technicien de maintenance industrielle réalise, durant le cycle de vie d'un équipement, toutes les actions destinées à le maintenir ou à le rétablir dans un état dans lequel il accomplit la fonction requise.

Ses activités visent trois grands 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 l'équipement ;
- dans le cadre de la maintenance préventive, il effectue un ensemble d'actions pour éviter l'apparition de pannes. Il réalise des rondes, des contrôles, des relevés, des nettoyages et des échanges en fonction de critères à caractère systématique ou conditionnel ;
- dans le cadre de la maintenance améliorative, il réalise des modifications techniques ou organisationnelles pour augmenter la disponibilité des équipements.

Ponctuellement, le technicien participe à l'implantation de nouveaux équipements.

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. Il forme le personnel d'exploitation.

Il intervient sur des "équipements industriels" composés d'un ensemble de machines liées entre elles pour assurer une production. Elles sont construites pour une exploitation professionnelle en conditions parfois sévères et sont constituées de composants de technologies multiples pour effectuer un cycle automatisé.

Les conditions d'exercice de l'emploi se caractérisent par la prédominance de tâches pratiques réalisées au plus près des équipements qui implique une préparation rigoureuse et une mise en œuvre active de la prévention des risques professionnels (électriques, mécaniques, hydrauliques, chimiques, manutentions manuelles et postures contraignantes,...). Les lieux d'intervention sont très différents d'un secteur à l'autre : atelier, site de production, salle propre, en intérieur ou extérieur. Une capacité d'adaptation est donc requise avec des conditions de travail parfois exigeantes : travail en hauteur, dans le bruit, à proximité d'équipements à risques, en milieu confiné.

Le technicien tient compte des situations de handicap des personnes avec lesquelles il interagit.

Il exerce un métier fortement connoté "service" avec des échanges de type "client-fournisseur".

Le technicien doit faire preuve de disponibilité : l'emploi est souvent assorti d'astreintes, de travail de nuit et de week-end et il peut y avoir des dépassements d'horaires afin d'assurer la remise en production d'un équipement industriel stratégique.

Secteurs d'activité et types d'emplois accessibles par le détenteur du titre

Les différents secteurs d'activités concernés sont principalement :

Fabrication de biens en métallurgie, en agroalimentaire, en pharmaceutique, en plasturgie, en automobile et en chimie ; production d'énergie ; transport de personnes ; services ; logistique de distribution et grande distribution.

Les types d'emplois accessibles sont les suivants :

technicien(ne) de maintenance industrielle, électromécanicien(ne) de maintenance industrielle, électricien(ne) ou mécanicien(ne) de maintenance industrielle, technicien(ne) de mise en service d'équipements industriels.

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Un titre d'habilitation électrique, conformément à la norme NF C 18-510 « Opérations sur les ouvrages et installations électriques et dans un environnement électrique - Prévention du risque électrique » et aux dispositions du Code du Travail, est délivré par l'employeur pour les activités du technicien de maintenance industrielle où le risque électrique est présent.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TMI	REAC	TP-00442	11	14/10/2025	27/08/2025	9/46

Equivalences avec d'autres certifications (le cas échéant)

Néant.

Liste des activités types et des compétences professionnelles

1. 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
2. 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
3. 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
4. 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

Compétences transversales de l'emploi

Organiser, préparer une action
Mettre en œuvre une démarche de résolution de problème
Manipuler, manoeuvrer, avec dextérité des outils, des éléments d'équipements et des composants

Niveau et/ou domaine d'activité

Niveau 4 (Cadre national des certifications 2019)

Convention(s) :

Code(s) NSF :

250r--Maintenance d'équipements en mécanique-électricité, dépannage de matériel électroménager

Fiche(s) Rome de rattachement

I1304 Technicien / Technicienne de maintenance industrielle

I1309 Électricien / Électricienne de maintenance

I1310 Mécanicien / Mécanicienne de maintenance industrielle

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TMI	REAC	TP-00442	11	14/10/2025	27/08/2025	10/46

FICHE ACTIVITÉ TYPE N° 1

Réparer les éléments électrotechniques et pneumatiques d'un équipement industriel

Définition, description de l'activité type et conditions d'exercice

A partir d'un ordre d'intervention et d'un diagnostic préalablement établi qui spécifie l'origine de la panne et la modalité de réparation, le technicien de maintenance prépare son intervention, puis remet en état ou échange, par des composants standards ou fonctionnellement équivalents, des éléments électrotechniques, d'automatisme et pneumatiques d'un équipement défaillant. Il informe l'exploitant de la nature de la réparation et des délais estimés de réalisation.

Le technicien prépare ses interventions sur l'ensemble des champs techniques : dossiers de l'équipement, outils, outillages et pièces de rechange, équipements de protection collective (EPC) et de protection individuelle (EPI) adaptés à l'activité. Il fait établir, le cas échéant, les documents règlementaires tels que permis de feu, autorisations de travail et d'accès.

En respectant des modes opératoires existants ou qu'il conçoit, le technicien remet en état le câblage (traditionnel ou en réseau de type IoT), le tuyautage pneumatique, les connexions et raccordements et échange des composants et organes. Lorsque l'échange standard n'est pas réalisable, il définit un composant de remplacement aux fonctionnalités équivalentes. La réparation terminée, il teste leur fonctionnalité, puis renseigne les documents de maintenance sur un outil informatique.

En accord avec l'exploitant, il effectue la réparation de l'équipement implanté sur le site d'exploitation ou sur un sous-ensemble démonté et transporté à l'atelier de maintenance. Dans les deux cas, la prévention des risques est une préoccupation majeure du technicien pour sa propre sécurité et celle des tiers. Il veille également à ne pas dégrader ses outils, ses outillages et l'équipement en dysfonctionnement.

Les horaires dépendent des horaires de production avec la possibilité d'un travail posté, mais lorsque qu'un équipement est immobilisé, des dépassements sont parfois nécessaires. Les conditions d'exercice sont liées aux types d'activité ou de fabrication ; on peut rencontrer ainsi du travail en hauteur, en zone confinée ou dans des zones d'accès difficile.

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Un titre d'habilitation électrique de niveau BR, conformément à la norme NF C 18-510, est délivré par l'employeur pour les activités du technicien de maintenance industrielle où le risque électrique est présent.

Liste des compétences professionnelles de l'activité type

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

Compétences transversales de l'activité type

Organiser ses actions

Respecter des règles et des procédures

Manipuler, manoeuvrer, avec dextérité des outils, des éléments d'équipements et des composants

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TMI	REAC	TP-00442	11	14/10/2025	27/08/2025	11/46

FICHE ACTIVITÉ TYPE N° 2

Réparer les éléments mécaniques et hydrauliques d'un équipement industriel

Définition, description de l'activité type et conditions d'exercice

A partir d'un ordre d'intervention et d'un diagnostic préalablement établi qui spécifie l'origine de la panne et la modalité de réparation, le technicien de maintenance remet en état ou échange, par des composants standards ou fonctionnellement équivalents, des pièces et organes mécaniques et hydrauliques d'un équipement défaillant. Il informe l'exploitant de la nature de la réparation et des délais estimés de réalisation.

Le technicien prépare ses interventions sur l'ensemble des champs techniques : dossiers de l'équipement, outils, outillages et pièces de rechange, équipements de protection collective (EPC) et de protection individuelle (EPI) adaptés à l'activité. Il fait établir, le cas échéant, les documents règlementaires tels que permis de feu, autorisations de travail et d'accès.

En respectant des modes opératoires existants ou qu'il conçoit, le technicien remet en état des supports de capteurs, des pièces mécaniques simples, des tuyautages hydrauliques et échange des composants et organes de guidage, d'étanchéité, de transmission de couple. Lorsque l'échange standard n'est pas réalisable, il définit un composant de remplacement aux fonctionnalités équivalentes. La réparation terminée, il teste leur fonctionnalité, puis renseigne les documents de maintenance sur un outil informatique.

En accord avec l'exploitant, il effectue la réparation de l'équipement implanté sur le site d'exploitation ou sur un sous-ensemble démonté et transporté à l'atelier de maintenance. Dans les deux cas, la prévention des risques est une préoccupation majeure du technicien pour sa propre sécurité et celle des tiers, notamment en hydraulique où les pressions de fonctionnement peuvent atteindre des valeurs élevées (exemple : 300 bars). Il dispose des connaissances élémentaires sur les dangers des produits chimiques utilisés. Il veille également à ne pas dégrader ses outils, ses outillages et l'équipement en dysfonctionnement.

Les horaires dépendent des horaires de production avec la possibilité d'un travail posté, mais lorsque qu'un équipement est immobilisé, des dépassements sont parfois nécessaires. Les conditions d'exercice sont liées aux types d'activité ou de fabrication ; on peut rencontrer ainsi du travail en hauteur, en zone confinée ou dans des zones d'accès difficile.

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Néant.

Liste des compétences professionnelles de l'activité type

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

Compétences transversales de l'activité type

Organiser ses actions

Respecter des règles et des procédures

Manipuler, manoeuvrer, avec dextérité des outils, des éléments d'équipements et des composants

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TMI	REAC	TP-00442	11	14/10/2025	27/08/2025	13/46

FICHE ACTIVITÉ TYPE N° 3

Diagnostiquer une défaillance, mettre en service un équipement industriel automatisé et former l'exploitant

Définition, description de l'activité type et conditions d'exercice

A partir d'informations techniques et organisationnelles collectées auprès de l'utilisateur et sur l'équipement défaillant, le technicien de maintenance pose un diagnostic afin de déterminer l'origine du dysfonctionnement. A l'issue, il propose un mode de réparation adapté au contexte d'exploitation et aux technologies mises en cause. Ainsi, en contexte de fabrication aux délais tendus, il privilégie un échange standard, alors qu'il peut remettre en état un élément simple détérioré sur un équipement non stratégique. A partir de ces préconisations et une fois la réparation effectuée, il remet en service l'équipement et le restitue à l'exploitant. Il garantit que l'équipement est en capacité de produire et respecte les cahiers des charges technique et de production. Les objectifs sont similaires pour une première mise en service suite à l'installation d'un équipement.

Le technicien développe une méthodologie qui consiste à collecter et à analyser un ensemble de données techniques, organisationnelles et humaines pour traiter « à chaud » le dysfonctionnement et « à froid » pour remonter à la cause première. Il effectue les tests qui confirment les hypothèses afin de valider avec fiabilité son diagnostic.

Il prépare ses interventions sur l'ensemble des champs techniques : dossiers de l'équipement, outils, outillages et instruments de mesure, équipements de protection collective (EPC) et de protection individuelle (EPI) adaptés à l'activité. Il fait établir, le cas échéant, les documents règlementaires tels que les autorisations de travail et d'accès.

Avant la (re)mise en service, il prépare l'équipement en contrôlant et en validant les fonctionnalités séparément, puis il effectue une mise en route complète qui vise les mêmes objectifs qu'en contexte de production : respect des cadences et de la qualité, définies par le cahier des charges de production.

En accord avec l'exploitant et après obtention des autorisations, le technicien réalise les deux phases de cette activité sur des équipements en marche. Qu'il travaille seul ou en équipe, il met tout en œuvre pour une prévention des risques active. Les dangers qu'il rencontre sont inhérents aux équipements par les organes en mouvement ou les énergies qui les composent, mais également par la nature de certains process ou de certains sites classés. Il communique avec les services connexes, tels le service production ou le service qualité, en tenant compte des situations de handicap des personnes avec lesquelles il interagit.

Les horaires dépendent des horaires de production avec la possibilité d'un travail posté. Les conditions d'exercice sont liées aux types d'activité ou de fabrication ; on peut rencontrer ainsi du travail en hauteur, en zone confinée ou dans des zones d'accès difficile.

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Un titre d'habilitation électrique de niveau BR, conformément à la norme NF C 18-510, est délivré par l'employeur pour les activités du technicien de maintenance industrielle où le risque électrique est présent.

Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Diagnostiquer une défaillance sur un équipement industriel automatisé
Mettre en service un équipement industriel et former l'exploitant

Compétences transversales de l'activité type

Adopter un comportement orienté vers l'autre

Organiser ses actions

Mettre en œuvre une démarche de résolution de problème

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TMI	REAC	TP-00442	11	14/10/2025	27/08/2025	15/46

FICHE ACTIVITÉ TYPE N° 4

Effectuer la maintenance préventive d'équipements industriels, proposer et réaliser des améliorations

Définition, description de l'activité type et conditions d'exercice

A partir des ordres d'intervention issus d'un échéancier sur les tâches de maintenance préventive, le technicien de maintenance réalise les actions visant à prévenir les pannes et à ralentir le vieillissement des équipements.

Durant les opérations de maintenance préventive qu'il réalise, le technicien observe les équipements et propose des améliorations visant à assurer plus efficacement ou dans des conditions de sécurité accrues la production et le service attendu par l'exploitant.

Dans le cadre de campagnes ou de rondes, il réalise des opérations préventives telles que contrôles, tests, relevés, mesures, nettoyage, graissage, puis il consigne les données par des comptes-rendus dans le système d'information de l'entreprise et informe sa hiérarchie de toute anomalie constatée. Il prépare ses interventions sur l'ensemble des champs techniques : dossiers de l'équipement, outils, outillages et pièces de rechange, équipements de protection collective (EPC) et de protection individuelle (EPI) adaptés à l'activité. Il fait établir, le cas échéant, les documents règlementaires tels que permis de feu, autorisations de travail et d'accès.

Pour cibler les améliorations, il recueille les informations concernant l'équipement : données techniques, actions de maintenance, organisation de production. En utilisant les fonctionnalités de base des outils d'analyse, il propose et fait valider ses propositions en argumentant ses choix.

Afin de ne pas perturber la production, les opérations préventives sont planifiées en dehors des plages de fabrication, sur des équipements à l'arrêt si nécessaire. Il en découle des campagnes préventives le week-end ou lors de grands arrêts dans les secteurs sensibles ou « à feu continu » tels le nucléaire ou la chimie. Les actions sont réalisées en interne à l'entreprise ou externalisées, sous la surveillance du technicien.

Les tâches d'amélioration sont constituées d'une alternance d'observations, de collectes, de relevés qu'effectue le technicien sur le terrain, près des équipements, ou d'échanges avec les opérateurs de maintenance ou de production et d'analyse en bureau à l'aide d'outils informatiques.

Les échanges avec le bureau d'études sont fréquents lorsque le projet est complexe, indépendamment des contraintes d'organisation de la production.

Enfin, la réalisation et la remise en service nécessitent des planifications avec la production, pour la disponibilité de l'équipement.

La prévention des risques est une préoccupation majeure qui nécessite des connaissances pour travailler en sécurité sur l'ensemble des technologies et pour se prémunir des dangers liés à l'exposition à des produits chimiques.

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Un titre d'habilitation électrique de niveau BR, conformément à la norme NF C 18-510, est délivré par l'employeur pour les activités du technicien de maintenance industrielle où le risque électrique est présent.

Liste des compétences professionnelles de l'activité type

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

Compétences transversales de l'activité type

Organiser ses actions

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TMI	REAC	TP-00442	11	14/10/2025	27/08/2025	17/46

Respecter des règles et des procédures

Manipuler, manoeuvrer, avec dextérité des outils, des éléments d'équipements et des composants

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TMI	REAC	TP-00442	11	14/10/2025	27/08/2025	18/46

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 1

Remettre en état ou réaliser un échange fonctionnellement équivalent des éléments de circuits électriques et d'automatisme d'un équipement industriel

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir d'un ordre de réparation précisant le résultat du diagnostic de panne et le mode de réparation proposé et en s'aidant du dossier technique de l'équipement, préparer l'intervention. Mettre en œuvre l'ensemble des gestes techniques pour remettre en état ou échanger les éléments de circuits électriques et d'automatisme défectueux. Respecter le cahier des charges technique et fonctionnel et les points de normalisation électrique afin de rendre l'équipement opérationnel. Utiliser les moyens techniques en sécurité et en respectant les préconisations des constructeurs. Trier et stocker les déchets et consommables usagés.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'exerce sur des éléments électriques d'un équipement à l'arrêt, sur site de production ou dans l'atelier de maintenance. Le travail est réalisé seul ou en équipe, à partir des plans et schémas électriques et nécessite l'utilisation de certains outils et outillages spécifiques à cette technologie.

Le choix de remise en état ou d'échange est effectué à l'issue de la phase de diagnostic. L'échange fonctionnellement équivalent est parfois nécessaire lorsque le composant d'origine n'est pas disponible : rupture de stock, approvisionnement long ou fin de vie. Il convient alors de définir un produit de remplacement aux fonctionnalités identiques ou proches. Dans ce dernier cas, l'équipement fonctionne provisoirement en mode dégradé. La remise en état est généralement plus longue que pour les échanges standards et fait donc l'objet d'une planification par le responsable de service. Le travail est réalisé sur l'équipement ou en atelier où les conditions de réalisation sont plus aisées : moins de bruit, outils et outillages plus complets, meilleure accessibilité.

A l'issue, le technicien vérifie la fonctionnalité pour garantir le bon fonctionnement de l'équipement, même si c'est parfois complexe dans la mesure où l'élément n'est pas toujours réintégré à l'équipement.

La prévention des risques professionnels, et notamment électriques liés à un contact avec un circuit sous tension est une préoccupation constante, même en contexte de production où la demande peut être pressante pour revenir à un niveau de disponibilité optimale de l'équipement.

Critères de performance

La préparation est exhaustive sur tous les champs.

Les gestes techniques sont maîtrisés.

Le technicien répare les éléments de circuits électriques et d'automatisme en respectant le cahier des charges technique.

Le technicien répare les éléments de circuits électriques et d'automatisme en se conformant aux principaux points de normalisation décrits dans la Norme NF C 15-100.

Après une analyse des risques liés à l'intervention, le travail est réalisé en respectant la Norme NF C 18-510.

Les risques professionnels sont identifiés et analysés, les mesures de préventions associées sont appliquées.

Le technicien restitue un équipement avec sa fonctionnalité d'origine.

Les outils, outillages et l'équipements sont maintenus dans leur état initial.

Les déchets et consommables usagés sont triés, stockés et collectés selon les procédures et la réglementation.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Préparer et organiser son intervention :
identifier l'équipement concerné,

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TMI	REAC	TP-00442	11	14/10/2025	27/08/2025	19/46

s'assurer de sa disponibilité avec l'utilisateur,
 identifier et prévenir les risques professionnels,
 appliquer les mesures de prévention adaptées,
 obtenir les autorisations réglementaires,
 vérifier la conformité des références des composants et organes de remplacement,
 choisir les outils et outillages, la documentation technique, les modes opératoires.

Exploiter des plans et schémas électrotechniques : schéma de principe, plan d'implantation et de raccordement, nomenclature

Utiliser des moyens de manutentions adaptées pour le port de charges lourdes

Adopter les principes de prévention des risques liés à l'activité physique et professionnelle (PRAP)

Mettre en œuvre les gestes techniques pour démonter, déposer, échanger ou réparer, confectionner, implanter, fixer, assembler, repérer, connecter et raccorder

Remplacer un composant électrique défectueux par un composant fonctionnellement équivalent tel que : sectionneur, contacteur, relais, disjoncteur, alimentation, organe de commande et de sécurité, détecteur et carte d'automate (en câblage traditionnel ou en réseau de type IoT)

Contrôler le fonctionnement d'un circuit électrique

Ranger son poste de travail et réintégrer les matériels et outillages

Trier et stocker les déchets et consommables usagés

Renseigner un compte-rendu d'intervention et alimenter des historiques de maintenance à l'aide d'outils numériques tels qu'ordinateurs, tablettes, Smartphones

Sécuriser son espace de travail
 Respecter les modes opératoires
 Consigner l'état initial et les réglages
 Mémoriser les étapes de démontage

Expliciter les réserves ou les objections lors de retour en magasin de composants non conformes

Echanger des informations techniques oralement ou par messagerie avec un fournisseur ou un constructeur

Echanger avec ses pairs sur les techniques de remise en état

Rendre compte de son intervention à la hiérarchie et au service production

Connaissance de la structure d'un ordre de réparation

Connaissance de la structure d'un cahier des charges

Connaissance des lois fondamentales du courant électrique

Connaissance des plans et schémas électriques : schéma de principe, plan d'implantation et de raccordement, nomenclature

Connaissance technologique des composants électriques : caractéristiques, représentation, règles d'implantation et de connexion, situation sur le plan et sur l'équipement

Connaissance technologique des objets connectés : capteurs IoT

Connaissance de la constitution d'un automate programmable

Connaissance des outils et outillages électriques : fonction et choix, caractéristiques, vérification

Connaissance des règles d'implantation, de fixation, de câblage, de confection de torons et faisceaux, de connexion, en référence à la norme NF C 15-100

Connaissance des normes et règles de sécurité électrique

Connaissance de la prévention des risques électriques en référence à la norme NF C 18-510

Connaissance de la réglementation pour trier et recycler les déchets et consommables : Directives ROHS et DEE

Connaissance des enjeux de réparabilité ou durabilité

Connaissance des principales catégories de handicap, de leurs conséquences pour les personnes en situation professionnelle et des principaux aménagements génériques correspondant à l'activité du service

Connaissance de la prévention des risques liés à l'activité physique (TMS, lombalgies, aides à la manutention, principes de sécurité physique et d'économie d'effort,...)

Connaissance de la prévention des autres risques professionnels inhérents à l'activité

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TMI	REAC	TP-00442	11	14/10/2025	27/08/2025	20/46

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 2

Remettre en état ou réaliser un échange fonctionnellement équivalent des éléments de circuits pneumatiques d'un équipement industriel

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir d'un ordre de réparation précisant le résultat du diagnostic de panne et le mode de réparation proposé et en s'aidant du dossier technique de l'équipement, préparer l'intervention. Mettre en œuvre l'ensemble des gestes techniques pour remettre en état ou échanger les éléments de circuits pneumatiques défectueux. Respecter le cahier des charges techniques et fonctionnel afin de rendre l'équipement opérationnel. Utiliser les moyens techniques en sécurité et en respectant les préconisations des constructeurs. Trier et stocker les déchets et consommables usagés.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'exerce sur des éléments pneumatiques d'un équipement à l'arrêt, sur site de production ou dans l'atelier de maintenance. Le travail est réalisé seul ou en équipe, à partir des plans et schémas pneumatiques et nécessite l'utilisation de certains outils et outillages spécifiques à cette technologie.

Le choix de remise en état ou d'échange est effectué à l'issue de la phase de diagnostic. L'échange fonctionnellement équivalent est parfois nécessaire lorsque le composant d'origine n'est pas disponible : rupture de stock, approvisionnement long ou fin de vie. Il convient alors de définir un produit de remplacement aux fonctionnalités identiques. Dans ce dernier cas, l'équipement fonctionne provisoirement en mode dégradé. La remise en état est généralement plus longue que pour les échanges standards et fait donc l'objet d'une planification par le responsable de service. Le travail est réalisé sur l'équipement ou en atelier où les conditions de réalisation sont plus aisées : moins de bruit, outils et outillages plus complets, meilleure accessibilité.

A l'issue, le technicien vérifie la fonctionnalité pour garantir le bon fonctionnement de l'équipement, même si c'est parfois complexe dans la mesure où l'élément n'est pas toujours réintégré à l'équipement.

La prévention des risques professionnels, et notamment ceux liés aux équipements pneumatiques sous pression, est une préoccupation constante, même en contexte de production où la demande peut être pressante pour revenir à un niveau de disponibilité optimale de l'équipement.

Critères de performance

La préparation est exhaustive sur tous les champs.

Les gestes techniques sont maîtrisés.

Le technicien répare le circuit pneumatique en respectant le cahier des charges technique.

Les risques professionnels sont identifiés et analysés, les mesures de préventions associées sont appliquées.

Le technicien restitue un équipement avec sa fonctionnalité d'origine.

Les outils, outillages et l'équipement sont maintenus dans leur état initial.

Les déchets et consommables usagés sont triés, stockés et collectés selon les procédures et la réglementation.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Préparer et organiser son intervention :

identifier l'équipement concerné,

s'assurer de sa disponibilité avec l'utilisateur,

identifier et prévenir les risques professionnels,

appliquer les mesures de prévention adaptées,

obtenir les autorisations réglementaires,

vérifier la conformité des références des composants et organes de remplacement,

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TMI	REAC	TP-00442	11	14/10/2025	27/08/2025	21/46

choisir les outils et outillages, la documentation technique, les modes opératoires.
 Exploiter des plans et schémas pneumatiques : schéma de principe, plan d'implantation et de raccordement, nomenclature
 Identifier et repérer les composants défectueux
 Mettre en œuvre les gestes techniques pour démonter, déposer, échanger ou réparer, confectionner, implanter, fixer, assembler, repérer, connecter et raccorder avec des tuyaux souples et raccords
 Remplacer un composant pneumatique défectueux par un composant fonctionnellement équivalent tel que : filtre-régulateur-lubrificateur, distributeur, réducteur de débit, vérin
 Utiliser des outils adaptés tels que coupe-tube, clé de démontage pour tube
 Contrôler le fonctionnement d'un circuit pneumatique
 Ranger son poste de travail et réintégrer les matériels et outillages
 Trier et stocker les déchets et consommables usagés
 Renseigner un compte-rendu d'intervention et alimenter des historiques de maintenance sur un logiciel, à l'aide d'outils numériques tels qu'ordinateurs, tablettes, Smartphones

Sécuriser son espace de travail
 Respecter scrupuleusement les modes opératoires
 Consigner l'état initial et les réglages
 Mémoriser les étapes de démontage

Expliciter les réserves ou les objections lors de retour en magasin de composants non conformes
 Echanger des informations techniques oralement ou par messagerie avec un fournisseur ou un constructeur
 Echanger avec ses pairs sur les techniques de remise en état
 Rendre compte de son intervention à la hiérarchie et au service production

Connaissance de l'énergie pneumatique : caractéristiques des fluides, production, calculs élémentaires
 Connaissance des schémas pneumatiques
 Connaissance des techniques de tuyautage
 Connaissance des technologies de montage, de raccordement des tuyaux, des raccords et de mise en service des équipements pneumatiques
 Connaissance des normes, règles de sécurité et réglementations propres aux équipements pneumatiques : NF EN ISO 4414, dispositions relatives aux appareils sous pression
 Connaissance des principales catégories de handicap, de leurs conséquences pour les personnes en situation professionnelle et des principaux aménagements génériques correspondant à l'activité du service
 Connaissance des risques professionnels inhérents à l'activité et les mesures de prévention et de protection adaptées

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TMI	REAC	TP-00442	11	14/10/2025	27/08/2025	22/46

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 3

Remettre en état ou réaliser un échange fonctionnellement équivalent d'un mécanisme d'un équipement industriel

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir d'un ordre de réparation et d'un plan, préparer l'intervention. Lire le plan d'un mécanisme afin de le démonter. Identifier les pièces défectueuses et les remettre en état ou les remplacer par des pièces fonctionnellement équivalentes. Retoucher et adapter une pièce mécanique simple par usinage manuel et par soudage. Remonter le mécanisme afin qu'il retrouve ses fonctionnalités d'origine. Utiliser les moyens techniques en sécurité et en respectant les préconisations des constructeurs. Trier et stocker les déchets et consommables usagés.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'exerce sur des éléments mécaniques d'un équipement à l'arrêt, sur site de production ou dans l'atelier de maintenance. Le travail est réalisé seul ou en équipe, à partir des plans mécaniques et nécessite l'utilisation de certains outils et outillages spécifiques à cette technologie.

Le choix de remise en état ou d'échange est effectué à l'issue de la phase de diagnostic. L'échange fonctionnellement équivalent est nécessaire lorsque la pièce d'origine n'est pas disponible : rupture de stock, approvisionnement long ou fin de vie. Il convient alors de définir une pièce de remplacement aux fonctionnalités identiques ou proches. Dans ce dernier cas, l'équipement fonctionne provisoirement en mode dégradé. La remise en état est généralement plus longue que pour les échanges standards et fait l'objet d'une planification par le responsable de service. Les usinages manuels et les opérations de soudage sont réalisés sur l'équipement ou en atelier où les conditions de réalisation sont plus aisées : moins de bruit, outils, outillages et machines d'usinage plus complets, meilleure accessibilité.

A l'issue, le technicien vérifie la fonctionnalité pour garantir le bon fonctionnement de l'équipement, même si c'est parfois complexe dans la mesure où l'élément n'est pas toujours réintégré à l'équipement.

La prévention des risques professionnels, et notamment ceux liés aux éléments mécaniques, à l'utilisation ou à l'émission de produits chimiques, aux énergies résiduelles ou à la manutention, est une préoccupation constante, même en contexte de production où la demande peut être pressante pour revenir à un niveau de disponibilité optimale de l'équipement.

Critères de performance

La préparation est exhaustive sur tous les champs.

La lecture du plan permet un démontage optimisé.

Les gestes techniques d'usinage manuel et de soudage sont maîtrisés.

La pièce réalisée est conforme au plan et est fonctionnelle.

Les modes opératoires de démontage et de remontage du mécanisme sont respectés.

Les risques professionnels sont analysés, les mesures de préventions associées sont appliquées.

Le technicien restitue un mécanisme avec sa fonctionnalité d'origine.

Les outils, outillages et le mécanisme sont maintenus dans leur état initial.

Les déchets et consommables usagés sont triés, stockés et collectés selon les procédures et la réglementation.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Préparer et organiser son intervention :

- identifier l'équipement concerné,
- s'assurer de sa disponibilité avec l'utilisateur,
- identifier et prévenir les risques professionnels,
- appliquer les mesures de prévention adaptées,
- obtenir les autorisations réglementaires,

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TMI	REAC	TP-00442	11	14/10/2025	27/08/2025	23/46

vérifier la conformité des références des composants et organes de remplacement,
 choisir les outils et outillages, la documentation technique, les modes opératoires.
 Exploiter le plan d'ensemble d'un mécanisme en vue du démontage
 Mettre en œuvre un mode opératoire de démontage-remontage
 Réaliser le plan d'une pièce mécanique simple
 Utiliser des outils et outillages spécifiques tels que : extracteur, presse, chauffe-roulement, clé dynamométrique
 Effectuer des repérages avant démontage
 Démonter, nettoyer et remonter des organes mécaniques
 Réaliser des tests, des mesures et contrôles dimensionnels usuels avec un réglet, un pied à coulisse, un micromètre, un comparateur, une jauge de filetage et des cales d'épaisseur
 Réaliser des mesures géométriques telles que perpendicularité, parallélisme, planéité, battement et circularité
 Remplacer des pièces mécaniques telles que roulements, joints, roues dentées
 Réaliser des opérations simples de traçage, sciage, limage, perçage, taraudage, filetage et meulage
 Réaliser des opérations simples de soudage telles que pointage et cordon court
 Contrôler le fonctionnement d'un mécanisme
 Ranger son poste de travail et réintégrer les matériels et outillages
 Trier et stocker les déchets, huiles et consommables usagés
 Renseigner un compte-rendu d'intervention et alimenter des historiques de maintenance sur un logiciel, à l'aide d'outils numériques tels qu'ordinateurs, tablettes, Smartphones

Sécuriser son espace de travail
 Respecter scrupuleusement les modes opératoires
 Consigner l'état initial et les réglages
 Mémoriser les étapes de démontage

Expliciter les réserves ou les objections lors de retour en magasin de composants non conformes
 Echanger des informations techniques oralement ou par messagerie avec un fournisseur ou un constructeur
 Echanger avec ses pairs sur les techniques de remise en état
 Rendre compte de son intervention à la hiérarchie et au service production

Connaissance en lecture de plan d'ensemble et de plan de définition, nomenclature, vocabulaire
 Connaissance de la cinématique des systèmes mécaniques telle que guidage en rotation, en translation, transformation de mouvement, transmission
 Connaissance des composants élémentaires d'un mécanisme en caractérisant leur fonction, leur identification, leur montage, leur réglage et leur maintenance
 Connaissance des composants d'étanchéité statique et dynamique
 Connaissance des outils et outillages spécifiques tels qu'extracteur, décolleur, presse, filon, queue de cochon, filets rapportés et leur utilisation
 Connaissance des appareils et des techniques de mesurage tels que pied à coulisse, micromètre extérieur, intérieur, mesure de jeux avec un comparateur et utilisation de cales étalon
 Connaissance des types de lubrifiants tels que huiles et graisses, des procédés de lubrification, des conditions de stockage et d'élimination des lubrifiants usagés
 Connaissance de base d'usinage à main en caractérisant le traçage, le sciage, le limage, le meulage, le pointage, le perçage, le taraudage et le filetage.
 Connaissance des règles de sécurité liées au soudage en caractérisant la mise en service du poste, les équipements de protection collective (captage à la source des fumées, ventilation des lieux de travail) et les équipements de protection individuelle spécifiques tels que chaussures de sécurité, lunettes, gants, vêtement de travail et casque
 Connaissance des réglages de base d'un poste de soudage à l'électrode enrobée en caractérisant le choix de l'électrode et le réglage du poste
 Connaissance des principales matières telles que l'acier, la fonte, l'aluminium et les alliages de cuivre
 Connaissance des principales catégories de handicap, de leurs conséquences pour les personnes en situation professionnelle et des principaux aménagements génériques correspondant à l'activité du service
 Connaissance des dangers des produits chimiques mis en œuvre (cancérogènes mutagènes et toxiques pour la reproduction, perturbateurs endocriniens, produits allergisants) au moyen de la FDS, de l'étiquetage, de fiches techniques, etc.
 Connaissance des risques professionnels inhérents à l'activité et des mesures de prévention et de protection adaptées

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TMI	REAC	TP-00442	11	14/10/2025	27/08/2025	24/46

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 4

Remettre en état ou réaliser un échange fonctionnellement équivalent des éléments de circuits hydrauliques d'un équipement industriel

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir d'un ordre de réparation précisant le résultat du diagnostic de panne et le mode de réparation proposé et en s'aidant du dossier technique de l'équipement, préparer l'intervention. Mettre en œuvre l'ensemble des gestes techniques pour remettre en état ou échanger les éléments de circuits hydrauliques défectueux. Respecter le cahier des charges techniques et fonctionnel et les points de normalisation hydraulique afin de rendre l'équipement opérationnel. Utiliser les moyens techniques en sécurité et en respectant les préconisations des constructeurs. Trier et stocker les déchets et consommables usagés.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'exerce sur des éléments hydrauliques d'un équipement à l'arrêt, sur site de production ou dans l'atelier de maintenance. Le travail est réalisé seul ou en équipe, à partir des plans et schémas hydrauliques et nécessite l'utilisation de certains outils et outillages spécifiques à cette technologie.

Le choix de remise en état ou d'échange est effectué à l'issue de la phase de diagnostic. L'échange fonctionnellement équivalent est parfois nécessaire lorsque le composant d'origine n'est pas disponible : rupture de stock, approvisionnement long ou fin de vie. Il convient alors de définir une pièce de remplacement aux fonctionnalités identiques. Dans ce dernier cas, l'équipement fonctionne provisoirement en mode dégradé. La remise en état est généralement plus longue que pour les échanges standards et fait donc l'objet d'une planification par le responsable de service. Le travail est réalisé sur l'équipement ou en atelier ; dans ce cas, les conditions de réalisation sont plus aisées : moins de bruit, outils et outillages plus complets, meilleure accessibilité.

A l'issue, le technicien vérifie la fonctionnalité pour garantir le bon fonctionnement de l'équipement, même si c'est parfois complexe dans la mesure où l'élément n'est pas toujours réintégré à l'équipement.

La prévention des risques professionnels hydrauliques, notamment ceux liés aux équipements hydrauliques sous pression et à l'utilisation de produits chimiques, est une préoccupation constante, même en contexte de production où la demande peut être pressante pour revenir à un niveau de disponibilité optimale de l'équipement.

Critères de performance

La préparation est exhaustive sur tous les champs.

Les gestes techniques sont maîtrisés.

Le technicien répare le circuit hydraulique en respectant le cahier des charges technique.

Les risques professionnels sont identifiés et analysés, les mesures de préventions associées sont appliquées.

Le technicien restitue un équipement avec sa fonctionnalité d'origine.

Les dispositions relatives aux appareils sous pression sont maîtrisées.

Les outils, outillages et l'équipement sont maintenus dans leur état initial.

Les déchets et consommables usagés sont triés, stockés et collectés selon les procédures et la réglementation.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Préparer et organiser son intervention :

- identifier l'équipement concerné,
- s'assurer de sa disponibilité avec l'utilisateur,
- identifier et prévenir les risques professionnels,
- appliquer les mesures de prévention adaptées,
- obtenir les autorisations réglementaires,

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TMI	REAC	TP-00442	11	14/10/2025	27/08/2025	25/46

vérifier la conformité des références des composants et organes de remplacement,
 choisir les outils et outillages, la documentation technique, les modes opératoires.
 Exploiter des plans et schémas hydrauliques : schéma de principe, plan d'implantation et de raccordement, nomenclature
 Mettre en œuvre les gestes techniques pour démonter, déposer, échanger ou réparer, confectionner, implanter, fixer, assembler, repérer, connecter et raccorder avec des tuyaux hydrauliques, souples ou rigides
 Remplacer un composant hydraulique défectueux par un composant fonctionnellement équivalent tel que distributeur, limiteur de pression, réducteur de débit, vérin
 Vidanger, nettoyer un circuit hydraulique et remettre à niveau le réservoir
 Contrôler le fonctionnement d'un circuit hydraulique
 Effectuer la mise en service d'une centrale hydraulique simple
 Ranger son poste de travail et réintégrer les matériels et outillages
 Trier et stocker les déchets, huiles et consommables usagés
 Renseigner un compte-rendu d'intervention et alimenter des historiques de maintenance sur un logiciel, à l'aide d'outils numériques tels qu'ordinateurs, tablettes, Smartphones

Sécuriser son espace de travail
 Respecter scrupuleusement les modes opératoires
 Consigner l'état initial et les réglages
 Mémoriser les étapes de démontage

Expliciter les réserves ou les objections lors de retour en magasin de composants non conformes
 Echanger des informations techniques oralement ou par messagerie avec un fournisseur ou un constructeur
 Echanger avec ses pairs sur les techniques de remise en état
 Rendre compte de son intervention à la hiérarchie et au service production

Connaissance de l'énergie hydraulique : caractéristiques des fluides, caractéristiques des centrales hydrauliques, utilisation, stockage et élimination des fluides
 Connaissance des schémas hydrauliques
 Connaissance de la technologie des composants hydrauliques "tout ou rien" et proportionnels
 Connaissance de la technologie des accumulateurs
 Connaissance des techniques de tuyautage
 Connaissance des technologies de montage, de raccordement des tuyaux, des raccords et de première mise en service des équipements hydrauliques
 Connaissance des normes, règles de sécurité et réglementations propres aux équipements hydrauliques : dispositions relatives aux appareils sous pression et à la collecte des huiles usagées
 Connaissance des principales catégories de handicap, de leurs conséquences pour les personnes en situation professionnelle et des principaux aménagements génériques correspondant à l'activité du service
 Connaissance des dangers des produits chimiques mis en œuvre (cancérogènes mutagènes et toxiques pour la reproduction, perturbateurs endocriniens, produits allergisants) au moyen de la FDS, de l'étiquetage, de fiches techniques, etc.
 Connaissance des risques professionnels inhérents à l'activité et des mesures de prévention et de protection adaptées

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TMI	REAC	TP-00442	11	14/10/2025	27/08/2025	26/46

Diagnostiquer une défaillance sur un équipement industriel automatisé

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

En confrontant des informations techniques, le témoignage de l'exploitant et les historiques de fonctionnement, mettre en œuvre une méthodologie de diagnostic de panne en analysant les causes et les effets, en posant des hypothèses et en effectuant des tests, afin de déterminer l'élément défaillant d'un équipement industriel. Utiliser les moyens techniques en sécurité et en respectant les préconisations des constructeurs. Proposer un mode de réparation adapté à la technologie concernée et au contexte d'exploitation.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Le diagnostic porte sur l'ensemble des technologies rencontrées sur les équipements automatisés : électrotechnique, automatisme, mécanique, pneumatique, hydraulique, régulation. Au-delà du champ technique, l'investigation porte également sur des questions organisationnelles ou humaines, voire une combinaison de ces champs.

Le travail est réalisé seul ou en équipe et nécessite une bonne écoute ainsi que l'analyse simultanée de nombreuses informations qui s'apparente à un travail d'enquête.

L'intervention concerne généralement un équipement en situation de production et l'attente est souvent forte de la part de l'exploitant qui exige une réponse rapide, juste et argumentée, à fortiori si les pertes de production sont conséquentes.

Critères de performance

La collecte des informations est exhaustive : effets constatés, conditions d'apparition, caractère aléatoire ou systématique.

La méthodologie choisie est adaptée au dysfonctionnement.

Les hypothèses proposées sont argumentées.

Les risques professionnels sont identifiés et analysés, les mesures de préventions associées sont appliquées.

Le résultat du diagnostic correspond à la réalité du dysfonctionnement.

Le temps pour effectuer le diagnostic est cohérent avec la complexité du dysfonctionnement.

Le mode de réparation proposé est cohérent avec le contexte d'exploitation et la technologie mise en cause.

Les instruments de mesure et de contrôle, les outils, outillages, éléments d'équipements et composants sont maintenus dans leur état initial.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Préparer et organiser son intervention :

- identifier l'équipement concerné,

- s'assurer de sa disponibilité avec l'utilisateur,

- identifier et prévenir les risques professionnels,

- appliquer les mesures de prévention adaptées,

- obtenir les autorisations réglementaires,

- vérifier la conformité des références des composants et organes de remplacement,

- choisir les outils et outillages, les appareils de mesures, la documentation technique, les modes opératoires.

Mettre en œuvre une démarche structurée de recherche de pannes

Réaliser une analyse fonctionnelle

Collecter, analyser et synthétiser des informations de toutes origines : techniques, process, organisationnelles, comportementales

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TMI	REAC	TP-00442	11	14/10/2025	27/08/2025	27/46

Repérer l'état des variables et des entrées-sorties d'un automate
 Utiliser une console d'automate
 Déterminer les informations attendues dans un programme structuré d'automate.
 Analyser et hiérarchiser les causes et les effets
 Effectuer des mesures sur les appareils intégrés au bien ou indépendants : grandeurs électriques, mécaniques, pneumatiques et hydrauliques
 Effectuer des tests pour valider des hypothèses
 Proposer un mode de dépannage adapté à la technologie et aux contraintes de production
 Lire et respecter des procédures fonctionnelles et de sécurité
 Renseigner un compte-rendu d'intervention et alimenter des historiques de maintenance sur un logiciel, à l'aide d'outils numériques tels qu'ordinateurs, tablettes, Smartphones

Obtenir toutes les informations nécessaires de la part de l'exploitant
 Appliquer les mesures de prévention des risques sur l'ensemble des technologies
 Envisager toutes les hypothèses
 Valider par des phases de test en modifiant un et un seul paramètre à la fois
 Tenir compte de l'interaction de toutes les technologies

Obtenir toutes les informations nécessaires de la part de l'exploitant ou du constructeur sur des dérives de fonctionnement, sur des changements de conditions d'exploitation tels que la cadence, la recette ou sur des évolutions techniques d'équipement
 Echanger avec ses pairs sur des situations de défaillance déjà rencontrées

Connaissance de l'analyse fonctionnelle
 Connaissance d'une méthodologie de dépannage
 Connaissance de recueil, de classement et d'outils d'analyse d'informations tels que 5M, diagramme de Pareto, AMDEC
 Connaissance de la structure d'un équipement
 Connaissance des schémas et plans électriques, mécaniques, pneumatiques et hydrauliques
 Connaissance de la technologie des composants industriels sur plan et sur équipement
 Connaissance du câblage Ethernet : câble et connecteur RJ 45
 Connaissance technologique des objets connectés : capteurs IoT
 Connaissance des techniques de mesures
 Connaissance élémentaire du fonctionnement d'un automate
 Connaissance de différents langages de programmation : GRAFCET, Ladder, LIST
 Connaissance de différents modes de représentation de cycles d'automatisme
 Connaissance élémentaire de l'instrumentation et de la régulation
 Connaissance élémentaire des réglementations pour l'accès à certains sites et zones de production
 Connaissance des normes et règles de sécurité sur les technologies électriques, mécaniques, pneumatiques et hydrauliques
 Connaissance de la prévention des risques électriques (Norme NF C 18-510)
 Connaissance des principales catégories de handicap, de leurs conséquences pour les personnes en situation professionnelle et des principaux aménagements génériques correspondant à l'activité du service
 Connaissance des risques professionnels inhérents à l'activité et des mesures de prévention et de protection adaptées

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TMI	REAC	TP-00442	11	14/10/2025	27/08/2025	28/46

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 6

Mettre en service un équipement industriel et former l'exploitant

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A l'aide du dossier technique et d'un mode opératoire, préparer la mise en service de l'équipement en effectuant l'ensemble des tests et des réglages techniques. Saisir les paramètres de production. Démarrer dans les conditions de sécurité optimale. Vérifier les caractéristiques de fonctionnement pour mettre à disposition de l'exploitant un outil de production conforme aux cahiers des charges et à la réglementation. Former les utilisateurs à la conduite de l'équipement.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

La mise en service est généralement réalisée après un dépannage ou après l'installation d'un nouvel équipement. L'ensemble des technologies est concerné et la mise en service est réalisée seul ou en équipe, suivant la taille et la complexité de l'équipement.

La prévention des risques professionnels est une préoccupation majeure dans cette phase, car la sécurité peut être parfois dégradée par rapport aux conditions normales d'exploitation qui nécessitent, pour certains essais partiels, d'ôter temporairement des éléments de prévention des risques.

La durée d'une mise en service n'est pas toujours connue à l'avance et peut varier suivant les conditions d'exploitation telles que, par exemple, la matière à transformer, les conditions climatiques, le process, les cadences, les modes de fonctionnement. Cela implique une grande disponibilité de la part du technicien et des dépassement d'horaires sont parfois nécessaires.

La formation des utilisateurs est réalisée en général sur le lieu d'exploitation, au plus près de l'équipement, et concerne principalement la conduite. Elle peut être complétée par les besoins de maintenance spécifiques, sur des durées de quelques heures à quelques jours suivant la complexité des apprentissages.

Critères de performance

A toutes les étapes de mise en service, les risques professionnels sont identifiés et analysés, les mesures de préventions associées sont appliquées.

Les procédures de tests et de réglage sont respectées scrupuleusement.

L'incidence des réglages sur l'équipement est maîtrisée.

Les modes de marche de l'équipement sont connus.

Les paramètres de production sont renseignés conformément au cahier des charges.

Le fonctionnement de l'équipement est conforme aux cahiers des charges techniques et de production ainsi qu'à la réglementation.

Les étapes d'une action de formation sont respectées.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Appliquer les procédures de tests et d'essais

Vérifier le montage et tester les éléments de sécurité

Vérifier la présence et la fixation des protections telles que carters, capots, grilles, portes

Régler tous types de composants pluritechnologiques

Tester le fonctionnement des entrées-sorties d'automate programmable

Régler des détecteurs de différents types

Saisir les paramètres et régler des variateurs, des démarreurs et des régulateurs de température

Régler des temporisations, des alimentations stabilisées et des protections électriques

Régler des paramètres pneumatiques et hydrauliques tels que pression et débit

Régler une carte de commande d'un distributeur proportionnel

Etalonner un capteur analogique en suivant un mode opératoire

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TMI	REAC	TP-00442	11	14/10/2025	27/08/2025	29/46

Démarrer un équipement dans les conditions imposées par les cahiers des charges telles que cadence, qualité, caractéristiques de la production, spécifications techniques de l'équipement, sécurité et réglementaire

Former les utilisateurs à la conduite et à la maintenance de premier niveau de l'équipement

Respecter scrupuleusement la chronologie des phases de mise en service

Identifier et prévenir les risques professionnels dans le cadre du démarrage en équipe d'un équipement industriel,

Appliquer les mesures de prévention adaptées,

Valider chaque sous-ensemble fonctionnel, technologique et de sécurité avant mise en service de l'ensemble de l'équipement

Respecter l'ordre des opérations : régler l'équipement au plan technique en premier lieu, puis effectuer les réglages de production

Echanger avec ses pairs lors des tests et réglages réalisés en équipe et avec l'opérateur de production pour la conduite de l'équipement

Communiquer avec l'exploitant lors de la réception de l'équipement

Connaissance élémentaire du texte sur la conformité et la sécurité des machines : directive machine et règlement

Connaissance d'un outil de description des modes de marche et d'arrêt des équipements industriels tel que le GEMMA

Connaissance des cahiers des charges techniques et de production

Connaissance des variateurs de vitesse : technologie et principaux réglages

Connaissance des actions PID : gain, rampe, échelon de consigne

Connaissance de l'influence des réglages sur le process

Connaissance de la technologie des principaux capteurs analogiques

Connaissance de la technologie des principaux composants en hydraulique proportionnelle

Connaissance des réglages mécaniques

Connaissance des techniques élémentaires pour former les personnels de production dans les situations suivantes : modes de marches/arrêts et mise en service d'un équipement automatisé, réglages des paramètres de production, maintenance de premier niveau

Connaissance des principales catégories de handicap, de leurs conséquences pour les personnes en situation professionnelle et des principaux aménagements génériques correspondant à l'activité du service

Connaissance des prescriptions pour la prévention des risques électriques, mécaniques, pneumatiques et hydrauliques liées aux énergies résiduelles

Connaissance des risques professionnels inhérents à l'activité et les mesures de prévention et de protection adaptées

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TMI	REAC	TP-00442	11	14/10/2025	27/08/2025	30/46

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 7

Rédiger et renseigner les documents opérationnels de maintenance sur un logiciel informatique

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des préconisations techniques des fabricants, des caractéristiques d'une intervention et de la codification des équipements, rédiger les documents élémentaires de maintenance sur un logiciel informatique. Garantir la traçabilité et la description des opérations de maintenance réalisées afin qu'elles soient disponibles pour l'ensemble des services de l'entreprise et pour l'externe dans certains secteurs. Respecter les préconisations pour se prémunir des cyber-attaques.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

La rédaction écrite est réalisée seul, en bureau, sur un support informatique, dont l'usage se généralise, ou manuellement sur support traditionnel papier. Elle est nécessaire avant les interventions pour les bons de travaux et modes opératoires puis elle clôture les interventions avec les comptes-rendus. C'est une étape incontournable à toute vision de moyen et long terme en vue d'améliorer l'activité de maintenance.

Critères de performance

Les fonctionnalités informatiques de traitement de texte, de sauvegarde et d'édition de fichiers sont maîtrisées.

La rédaction est structurée, précise, exploitable par un tiers et sans contresens.

Les principaux champs constitutifs d'un mode opératoire, d'un bon de travail et d'un compte-rendu sont mentionnés et sont correctement renseignés.

Les principales règles de protection contre les cyber-attaques sont connues et appliquées.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Rédiger un mode opératoire, un bon de travail, un compte-rendu sur un logiciel informatique de type tableur, éditeur de texte, GMAO, à l'aide d'outils numériques tels qu'ordinateurs, tablettes, Smartphones

Mettre en œuvre les techniques rédactionnelles

Repérer des équipements par leur codification et lieu d'implantation

Lister les outillages, matériels et consommables utiles aux modes opératoires et bons de travaux

Lister la prévention des risques applicable aux opérations de maintenance préventive

Lister les autorisations d'accès pour les sites réglementés

Estimer une durée d'intervention de maintenance préventive

Estimer les compétences technologiques nécessaires à une opération de maintenance préventive

Balayer tous les champs en s'aidant d'outils de type QQQQCP

Prendre des notes pendant l'intervention

Expliciter et commenter oralement certains points des documents écrits

Connaissance de la structure et de la constitution des documents opérationnels de maintenance : mode opératoire, bon de travail, compte-rendu

Connaissance de la rédaction technique : structure, formulation, vocabulaire, grammaire et orthographe

Connaissance élémentaire des outils informatiques de type tableur, éditeur de texte, GMAO : navigation, renseignement, édition papier d'un document

Connaissance des pratiques élémentaires pour se prémunir des cyber-attaques : mots de passe, navigation, sauvegarde de données, etc.

Connaissance des principales catégories de handicap, de leurs conséquences pour les personnes en situation professionnelle et des principaux aménagements génériques correspondant à l'activité du service

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TMI	REAC	TP-00442	11	14/10/2025	27/08/2025	31/46

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 8

Mettre en œuvre les opérations courantes de maintenance préventive d'équipements industriels

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des documents de maintenance préventive tels que plan, échéancier, planning, gamme, mode opératoire, ordre de travail, préparer l'intervention. Effectuer les campagnes d'opérations préventives constituées d'observations, de collectes de mesures, de graissages, de remplacements de pièces d'usure, de nettoyages afin de prévenir toute apparition de panne. Renseigner les documents de maintenance en vue d'une analyse ultérieure et alerter au plus tôt la hiérarchie sur les anomalies constatées. Utiliser les moyens techniques en sécurité et en respectant les préconisations des constructeurs. Trier et stocker les déchets et consommables usagés.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Les actions préventives, préconisées par les fabricants ou issues de la stratégie de maintenance de l'entreprise, sont réalisées seul ou en équipe. Elles sont effectuées sur un équipement situé généralement sur le lieu de production, en contexte d'exploitation. Certaines opérations ne peuvent être réalisées "équipement en marche", les interventions sont alors réalisées hors des périodes de production ; elles sont dans ce cas programmées le week-end ou dans le cadre de "grands arrêts" de maintenance. La mise en œuvre d'une démarche de prévention des risques et l'utilisation des équipements de protection collective et individuelle adaptés sont impératifs.

Critères de performance

La préparation est exhaustive sur tous les champs.
Les instructions écrites sont respectées de manière exhaustive.
Les informations relevées sont fiables : ordre de grandeur, unités.
Les anomalies constatées sont signalées.
Les interventions préventives ne génèrent pas de nouvelles défaillances.
Les risques professionnels sont identifiés et analysés, les mesures de préventions associées sont appliquées.
Les outils, outillages, éléments d'équipements et composants sont maintenus dans leur état initial.
Les déchets et consommables usagés sont triés et stockés selon les procédures.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Préparer et organiser son intervention :
identifier l'équipement concerné,
s'assurer de sa disponibilité avec l'utilisateur,
identifier et prévenir les risques professionnels,
appliquer les mesures de prévention adaptées,
obtenir les autorisations réglementaires,
vérifier la conformité des références des composants et organes de remplacement,
choisir les outils et outillages, les appareils de mesures, la documentation technique, les modes opératoires.

Mécanique :

Effectuer des inspections visuelles
Effectuer des contrôles et des tests de type géométrique, niveau, fonctionnement, sécurité des machines, seuil, date de vérification réglementaire
Mesurer des vibrations
Vérifier des organes de transmission
Lubrifier, graisser, vidanger des éléments et réaliser des prélèvements d'huile

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TMI	REAC	TP-00442	11	14/10/2025	27/08/2025	33/46

Remplacer des pièces d'usure
Effectuer des campagnes de resserrage
Nettoyer des équipements

Electricité :

Vérifier le fonctionnement d'éléments de sécurité tels que disjoncteurs, relais de protection, arrêt d'urgence, sécurité de porte, barrière immatérielle, alarme, capteur
Effectuer des sauvegardes de programme d'automate
Effectuer des mesures de type tension, courant, isolement, thermographie infrarouge.
Calibrer des instruments de mesure
Remplacer des composants d'usure
Relever des paramètres de fonctionnement de machine, y compris sur un terminal ou avec une console d'automate
Nettoyer des équipements, des armoires électriques, des filtres et des grilles moteurs

Pneumatique et hydraulique :

Vérifier des niveaux
Vérifier des raccordements et l'état des flexibles
Remplacer des composants d'usure
Vérifier des réglages tels que débit et pression
Remplacer des filtres

Comparer des mesures et des courbes avec des valeurs attendues
Renseigner la documentation machine et le système de gestion de maintenance
Alerter la hiérarchie sur toute anomalie constatée

Préparer la chronologie de son intervention
Respecter scrupuleusement les procédures de maintenance préventive
Repérer la typologie d'intervention, le lieu d'intervention et la durée d'intervention
S'assurer de la disponibilité des équipements

Echanger de vive voix avec ses pairs, avec le responsable de service et avec l'exploitant de l'équipement
Utiliser un vocabulaire technique adapté
Obtenir auprès du responsable sécurité les autorisations d'accès à certaines zones réglementées

Connaissance des grandeurs physiques et unités
Connaissance des éléments de sécurité et paramètres de fonctionnement des machines de production
Connaissance de la cinématique machine
Connaissance des modes de dégradation des composants et des organes
Connaissance des technologies de lubrification manuelle, automatique et de filtration
Connaissance des caractéristiques et de l'utilisation des huiles, des graisses et des filtres
Connaissance des produits de nettoyage et d'absorption des huiles et graisses
Connaissance de la lecture d'instruments de mesure : méthode, erreurs de mesures, incertitude
Connaissance élémentaire de l'analyse vibratoire et de la thermographie
Connaissance de la réglementation sur le stockage et rejet des huiles, graisses, produits chimiques
Connaissance de la réglementation pour trier et recycler les déchets électriques : Directives ROHS et DEE
Connaissance des enjeux de réparabilité ou durabilité
Connaissance des principaux contrôles réglementaires
Connaissance élémentaire des réglementations pour l'accès à certains sites et zones de production
Connaissance des normes et règles de sécurité sur les technologies électriques, mécaniques, pneumatiques et hydrauliques
Connaissance de la prévention des risques électriques (Norme NF C 18-510)
Connaissance des principales catégories de handicap, de leurs conséquences pour les personnes en situation professionnelle et des principaux aménagements génériques correspondant à l'activité du service
Connaissance des dangers des produits chimiques mis en œuvre (cancérogènes mutagènes et toxiques pour la reproduction, perturbateurs endocriniens, produits allergisants) au moyen de la FDS, de l'étiquetage, de fiches techniques, des pictogrammes, etc.
Connaissance des risques professionnels inhérents à l'activité et des mesures de prévention et de protection adaptées

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TMI	REAC	TP-00442	11	14/10/2025	27/08/2025	34/46

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 9

Proposer des actions d'amélioration continue sur un équipement industriel

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des données collectées sur les actions et les historiques de maintenance, sur les résultats de production et sur les caractéristiques de fonctionnement des équipements, analyser les résultats à l'aide d'outils simples. Construire et présenter sur un logiciel informatique un argumentaire d'amélioration sur les champs techniques et organisationnels. Estimer les gains escomptés sur la disponibilité des équipements. Obtenir l'accord d'un responsable sur le choix d'une amélioration.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette activité s'exerce généralement à partir des consignes directes du responsable de maintenance ou de production, dans une alternance de travail personnel de bureau, près des équipements ou par décisions collégiales. Les données sont collectées directement sur les équipements ou sur les systèmes informatiques de suivi de production et maintenance, GMAO par exemple. En complément, des observations sur le poste de travail nécessitent une préparation et des objectifs préalablement définis. L'analyse qui en découle est réalisée grâce à des outils informatiques et méthodes permettant d'argumenter le choix d'une amélioration. La réflexion est souvent effectuée en collaboration avec d'autres techniciens ou responsables afin de confronter les avis au sein d'un groupe de travail. La présentation collective des résultats nécessite la connaissance d'un outil informatique de communication.

Critères de performance

Toutes les sources des données collectées sont prises en compte.
Les champs techniques et organisationnels sont pris en compte.
L'analyse fait ressortir clairement le potentiel d'amélioration.
L'outil informatique de présentation est maîtrisé.
L'argumentation est claire et objective.
Les gains sont estimés au plus juste.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Analyser des processus de maintenance et de production sur les champs techniques et organisationnels
Analyser des causes et des effets sur un problème
Exploiter des historiques de maintenance
Traiter des données avec des outils d'analyse
Tracer et analyser des courbes d'évolution
Analyser les résultats des mesures et contrôles en les comparant aux référentiels
Estimer les coûts et délais de réalisation d'une amélioration
Renseigner une procédure d'évaluation d'actions d'amélioration
Rédiger un message structuré
Utiliser un logiciel de présentation
Présenter les critères qui ont conduit au choix d'une amélioration
Estimer les gains liés à une amélioration
Obtenir la validation d'un responsable sur le choix d'une amélioration

Définir au préalable, si possible, les résultats d'analyse attendus
Repérer les domaines qui manquent d'informations
Confronter régulièrement son travail à une vision extérieure
Construire une argumentation basée sur des sources multiples
Intégrer les principes du développement durable : prise en compte de la santé et sécurité au travail, de la protection de l'environnement et de l'efficacité économique

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TMI	REAC	TP-00442	11	14/10/2025	27/08/2025	35/46

Communiquer dans les phases d'analyse avec ses pairs ou les membres du groupe de travail
Développer un argumentaire auprès de sa hiérarchie, de l'exploitant, du décideur ou financeur

Connaissance élémentaire d'un logiciel de traitement de données de type tableur, GMAO
Connaissance d'outils d'analyse de type Pareto, ABC
Connaissance des courbes et représentations graphiques
Connaissance des principaux indicateurs de maintenance
Connaissance élémentaire du fonctionnement d'une unité de production
Connaissance de l'ergonomie des postes de travail
Connaissance de l'analyse des temps de production et de maintenance
Connaissance élémentaire des démarches d'amélioration continue en maintenance et production de type TPM, Kaizen, 5S
Connaissance d'outils de résolution de problèmes de type brainstorming, QQQQCP
Connaissance d'outils simples de prise de décision : tableaux critères, avantages, inconvénients, pondération
Connaissance des coûts et standards de temps de réalisation d'actions
Connaissance de la structure d'une procédure d'évaluation
Connaissance de la syntaxe des phrases
Connaissance de la terminologie technique
Connaissance de la structure d'un exposé et d'un compte-rendu
Connaissance élémentaire d'outils et techniques de communication
Connaissance des principales organisations d'une entreprise
Connaissance des principales catégories de handicap, de leurs conséquences pour les personnes en situation professionnelle et des principaux aménagements génériques correspondant à l'activité du service

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TMI	REAC	TP-00442	11	14/10/2025	27/08/2025	36/46

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 10

Réaliser une amélioration technique sur un équipement industriel

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Suite à la validation d'une amélioration par le responsable de service, réaliser ou faire réaliser le dossier de modification technique d'un équipement industriel. Définir les moyens humains et matériels et planifier une organisation de réalisation. Lancer les commandes de matériels. Réaliser ou faire réaliser les opérations de montage et de mise en service de la modification en toute sécurité, afin d'atteindre les gains de productivité escomptés. Former aux conditions d'exploitation de l'équipement modifié. Rendre compte de l'avancement du projet afin de s'assurer du respect du cahier des charges initial.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Une fois l'amélioration définie, le technicien réalise seul le dossier de modification dans les cas simples, ou le fait réaliser par le bureau d'étude lorsque la modification est lourde ou lorsqu'elle nécessite l'utilisation d'outils informatiques de dessin complexes. Suivant la taille de l'entreprise ou la nature de la modification, le technicien effectue lui-même la mise en œuvre ou assure le suivi de la prestation confiée à une entreprise extérieure, en veillant au respect de la prévention des risques. Suivant les phases de réalisation, il demande l'arrêt de l'équipement pour effectuer des essais partiels ou finaux. Il rend compte à sa hiérarchie à intervalles réguliers, par comptes-rendus écrits et/ou oraux. La formation des exploitants est réalisée en groupe ou individuellement.

Critères de performance

Le dossier technique est complet et exploitable pour sa mise en œuvre.
Les ressources matérielles et humaines nécessaires sont identifiées.
Les consignes sont clairement données aux personnes intervenant sur la modification.
La sécurité du chantier est assurée.
La réalisation de l'amélioration est conforme au cahier des charges.
La modification est fonctionnelle sans altération des autres fonctions.
Le niveau de sécurité de l'équipement n'est pas dégradé après la modification.
Tous les documents de maintenance et le dossier machine sont mis à jour.
L'exploitant est formé sur toutes les évolutions liées à la modification.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Analyser le dossier technique de modification
Réaliser ou faire réaliser par le bureau d'études un dossier technique de modification contenant les plans, les schémas, la nomenclature, les éléments de sécurité, les notes et les nouvelles procédures de maintenance
Réaliser un planning de mise en œuvre d'une modification technique
Définir les ressources matérielles et humaines nécessaires
Réaliser ou faire réaliser les modifications pluritechnologiques sur l'équipement
Mettre en service l'équipement modifié
Trier et stocker les déchets
Renseigner un compte-rendu d'intervention et alimenter des historiques de maintenance
Rendre compte à la hiérarchie de l'avancement du projet de modification
Former le personnel à une nouvelle conduite d'équipement

Respecter la chronologie des étapes
Solliciter des compétences externes en cas de besoin technique ou organisationnel : schématique, réalisation
Réaliser des états d'avancement du projet de modification

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TMI	REAC	TP-00442	11	14/10/2025	27/08/2025	37/46

Communiquer avec les membres du bureau d'études pendant les phases de conception du dossier technique

Obtenir des fournisseurs des informations techniques ou de coût pendant les phases de définition du projet, d'achat et d'approvisionnement

Donner des consignes orales au sous-traitant

Former le personnel d'exploitation

Connaissance des technologies des composants et équipements mécaniques, électriques, hydrauliques, pneumatiques

Connaissance des techniques de réalisation de plans et schémas mécaniques, électriques, hydrauliques, pneumatiques

Connaissance élémentaire des coûts directs et indirects induits par la modification

Connaissance de la réglementation sur la conformité des équipements industriels telle que la directive machine

Connaissance des normes et règles de sécurité liées aux travaux

Connaissance de la pédagogie de formation

Connaissance des principales catégories de handicap, de leurs conséquences pour les personnes en situation professionnelle et des principaux aménagements génériques correspondant à l'activité du service

Connaissance élémentaire des dangers des produits mis en œuvre : produits cancérogènes, mutagènes et toxiques pour la reproduction, perturbateurs endocriniens, produits allergisants (FDS, étiquetage, fiche technique, pictogrammes)

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TMI	REAC	TP-00442	11	14/10/2025	27/08/2025	38/46

FICHE DES COMPÉTENCES TRANSVERSALES DE L'EMPLOI TYPE

Organiser, préparer une action

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir de prescriptions écrites, analyser les spécificités de l'intervention telles que lieux, équipements concernés, contexte de production, puis lister, choisir et rassembler les outils et outillages, consommables, documentation technique, autorisations réglementaires et Equipements de Protection Individuelle. S'assurer avec l'exploitant de la disponibilité de l'équipement conformément à la planification.

Critères de performance

L'équipement est disponible pour l'intervention, en accord avec l'exploitant.
Les outils et outillages, consommables, documentation technique, autorisations réglementaires, Equipements de Protection Individuelle sont adaptés, nécessaires et suffisants.

Mettre en œuvre une démarche de résolution de problème

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir du constat d'un dysfonctionnement ou d'une défaillance, analyser la situation par recueil méthodique d'informations, puis rechercher la cause première pour effectuer un diagnostic de maintenance.

Critères de performance

La collecte des informations est exhaustive.
La méthodologie choisie est adaptée au dysfonctionnement.
Les hypothèses proposées sont argumentées.
Après une analyse des risques liés à l'intervention, les tests sont réalisés en sécurité.
Le résultat du diagnostic correspond à la réalité du dysfonctionnement.

Manipuler, manoeuvrer, avec dextérité des outils, des éléments d'équipements et des composants

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir d'instructions et de prescriptions, choisir les outils adaptés à l'intervention, les utiliser de manière conforme aux prescriptions, afin de réaliser l'opération dans les meilleures conditions techniques et de sécurité.

Critères de performance

La sécurité de l'utilisateur est assurée.
L'état initial des outils et des équipements est préservé.
Les préconisations techniques d'utilisation sont respectées.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TMI	REAC	TP-00442	11	14/10/2025	27/08/2025	39/46

Glossaire technique

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TMI	REAC	TP-00442	11	14/10/2025	27/08/2025	40/46

Lexique Technicien de maintenance industrielle

AMDEC : analyse des modes de défaillance, de leurs effets et de leur criticité. Outil de sûreté de fonctionnement et de gestion de la qualité.

Analyse de risques : consiste à identifier sur une installation les dysfonctionnements de nature technique et opératoire pouvant conduire à un événement non souhaité dont la cible est humaine, environnementale ou matérielle.

Exemples de méthodes : AGR (analyse globale des risques), HAZOP (hazard and operability studies), AMDEC (analyse des modes de défaillance, de leurs effets et de leur criticité).

5M : matière, matériel, méthode, main-d'oeuvre, milieu. Diagramme de causes et effets, ou diagramme d'Ishikawa, ou diagramme en arêtes de poisson.

5S : la méthode des 5 « S » est une technique de management japonaise visant à l'amélioration continue des tâches effectuées dans les entreprises. Initiales de : supprimer, situer, (faire) scintiller, standardiser, suivre.

DEEE (ou D3E) : Déchets d'équipements électriques et électroniques. La directive 2012/19/UE (Directive DEEE) impose certaines obligations : éco-conception des EEE, collecte, réemploi et traitement, recyclage et valorisation.

Directive machine : texte qui pose les bases des fondements réglementaires et de l'harmonisation des exigences essentielles de sécurité et de santé dans le domaine des machines au niveau communautaire. Il concerne à la fois les fabricants de machines et de composants de sécurité, les distributeurs de machines et les utilisateurs.

Équipements de protection collective : un équipement de protection est un dispositif, un mécanisme, un appareil ou une installation qui, par sa conception (agencement et matériaux constitutifs), est capable d'assurer valablement la protection des salariés contre un ou plusieurs risques professionnels et d'en limiter ainsi les conséquences. Cet équipement est intégré ou ajouté aux moyens de production ou aux postes de travail. Il est dit de protection collective s'il assure indistinctement la sécurité du salarié affecté au poste et celle des autres personnes présentes à proximité. Les équipements de protection collective permettent de protéger l'ensemble des salariés et sont dans ce sens à privilégier.

Équipements de protection individuelle : Les EPI sont des « dispositifs ou moyens destinés à être portés ou tenus par une personne en vue de la protéger contre un ou plusieurs risques susceptibles de menacer sa santé ou sa sécurité » (Code du travail). Ces équipements sont très différents tant par les risques contre lesquels ils protègent que par leur degré de complexité.

FDS (Fiche de données de sécurité) : elle permet d'identifier les dangers d'un produit chimique et fournit des renseignements pour l'utiliser en toute sécurité. Ce document complète l'étiquetage présent sur le produit. La fourniture d'une FDS est obligatoire notamment pour les substances et mélanges considérés comme dangereux pour la santé humaine et pour l'environnement.

ETHERNET : protocole de transmission de données pour réseau local. Norme IEEE 802.3.

GEMMA : guide d'étude des modes de marche et d'arrêt. Outil graphique d'automatisme.

GMAO : gestion de maintenance assistée par ordinateur.

GRAF CET : graphe fonctionnel de commande étapes transitions. Mode de représentation et d'analyse d'un automatisme.

IOT ou internet des objets : l'internet des objets, ou IOT (Internet Of Things), est

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TMI	REAC	TP-00442	11	14/10/2025	27/08/2025	41/46

l'interconnexion entre internet et des objets physiques tels que des capteurs ou actionneurs (qui deviennent, lorsqu'ils sont reliés, des capteurs ou actionneurs IOT) afin de récolter les informations issues des mesures physiques.

KAIZEN : processus d'amélioration continue. Démarche qui incite le personnel à réfléchir sur son lieu de travail et à proposer des améliorations.

LADDER : langage d'automatisme. Représentation de fonctions logiques sous forme de schéma à contacts.

LIST : langage d'automatisme. Liste d'instructions.

Méthode ABC (associée à courbe de Pareto) : utilisée en étude statistique, elle permet une classification d'évènements en 3 groupes : A (causes constituant 80% des effets), B (causes constituant 15% des effets) et C (causes constituant 5% des effets). Il convient de travailler sur le groupe A pour influencer fortement les évènements.

NF C 18-510 : norme française homologuée. Opérations sur les ouvrages et installations électriques. Prévention du risque électrique.

NF C 15-100 : norme française homologuée. Installations électriques à basse tension.

NF EN ISO 4414 : norme française homologuée. Transmissions pneumatiques - Règles générales et exigences de sécurité pour les systèmes et leurs composants.

PARETO : loi de Pareto ou principe des 80-20 : 80 % des effets sont le produit de 20 % des causes.

PID : proportionnel intégral dérivé. Régulateur. Organe de contrôle permettant d'effectuer une régulation en boucle fermée d'une grandeur physique.

QQOQCP : quoi? qui? où? quand? comment? pourquoi? outil d'analyse.

RJ 45 : connecteur 8P8C utilisé pour le câblage Ethernet.

Réparabilité : un indice de réparabilité est calculé sur cinq critères concernant les équipements électriques et électroniques.

ROHS : RoHS est l'acronyme anglais de "Restriction of the use of certain Hazardous Substances in electrical and electronic equipment" soit en français, "Restriction de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques". Les directives 2002/95/CE (RoHS1) et 2011/65/UE (RoHS2) sont complétées par La directive 2017/2102 (UE) et définissent 10 substances réglementées et les seuils de concentration autorisés dans L'éco-conception des EEE.

TPM : total productive maintenance. Méthode de maintenance visant à améliorer le rendement des machines, à les maintenir en bon état et à assurer la maintenance tout en produisant. L'ensemble des acteurs doit être associé à la démarche.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TMI	REAC	TP-00442	11	14/10/2025	27/08/2025	42/46

Glossaire du REAC

Activité type

Une activité type est un bloc de compétences qui résulte de l'agrégation de tâches (ce qu'il y a à faire dans l'emploi) dont les missions et finalités sont suffisamment proches pour être regroupées. Elle renvoie au certificat de compétences professionnelles (CCP).

Activité type d'extension

Une activité type d'extension est un bloc de compétences qui résulte de l'agrégation de tâches qui constituent un domaine d'action ou d'intervention élargi de l'emploi type. On la rencontre seulement dans certaines déclinaisons de l'emploi type. Cette activité n'est pas dans tous les TP. Quand elle est présente, elle est attachée à un ou des TP. Elle renvoie au certificat complémentaire de spécialisation (CCS).

Compétence professionnelle

La compétence professionnelle se traduit par une capacité à combiner un ensemble de savoirs, savoir-faire, comportements, conduites, procédures, type de raisonnement, en vue de réaliser une tâche ou une activité. Elle a toujours une finalité professionnelle. Le résultat de sa mise en œuvre est évaluable.

Compétence transversale

La compétence transversale désigne une compétence générique commune aux diverses situations professionnelles de l'emploi type. Parmi les compétences transversales, on peut recenser les compétences correspondant :

- à des savoirs de base,
- à des attitudes comportementales et/ou organisationnelles.

Critère de performance

Un critère de performance sert à porter un jugement d'appréciation sur un objet en termes de résultat(s) attendu(s) : il revêt des aspects qualitatifs et/ou quantitatifs.

Emploi type

L'emploi type est un modèle d'emploi représentatif d'un ensemble d'emplois réels suffisamment proches, en termes de mission, de contenu et d'activités effectuées, pour être regroupées : il s'agit donc d'une modélisation, résultante d'une agrégation critique des emplois.

Référentiel d'Emploi, Activités et Compétences (REAC)

Le REAC est un document public à caractère réglementaire (visé par l'arrêté du titre professionnel) qui s'applique aux titres professionnels du ministère chargé de l'emploi. Il décrit les repères pour une représentation concrète du métier et des compétences qui sont regroupées en activités dans un but de certification.

Savoir

Un savoir est une connaissance mobilisée dans la mise en œuvre de la compétence professionnelle ainsi qu'un processus cognitif impliqué dans la mise en œuvre de ce savoir.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TMI	REAC	TP-00442	11	14/10/2025	27/08/2025	43/46

Savoir-faire organisationnel

C'est un savoir et un savoir-faire de l'organisation et du contexte impliqués dans la mise en œuvre de l'activité professionnelle pour une ou plusieurs personnes.

Savoir-faire relationnel

C'est un savoir comportemental et relationnel qui identifie toutes les interactions socioprofessionnelles réalisées dans la mise en œuvre de la compétence professionnelle pour une personne. Il s'agit d'identifier si la relation s'exerce : à côté de (sous la forme d'échange d'informations) ou en face de (sous la forme de négociation) ou avec (sous la forme de travail en équipe ou en partenariat, etc.).

Savoir-faire technique

Le savoir-faire technique est le savoir procéder, savoir opérer à mobiliser en utilisant une technique dans la mise en œuvre de la compétence professionnelle ainsi que les processus cognitifs impliqués dans la mise en œuvre de ce savoir-faire.

Titre professionnel

La certification professionnelle délivrée par le ministre chargé de l'emploi est appelée « titre professionnel ». Ce titre atteste que son titulaire maîtrise les compétences, aptitudes et connaissances permettant l'exercice d'activités professionnelles qualifiées. (Article R338-1 et suivants du Code de l'Education).

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TMI	REAC	TP-00442	11	14/10/2025	27/08/2025	44/46

Reproduction interdite

Article L 122-4 du code de la propriété intellectuelle

"Toute représentation ou reproduction intégrale ou partielle faite sans le consentement de l'auteur ou de ses ayants droit ou ayants cause est illicite. Il en est de même pour la traduction, l'adaptation ou la transformation, l'arrangement ou la reproduction par un art ou un procédé quelconque."



REFERENTIEL D'ÉVALUATION DU TITRE PROFESSIONNEL

Technicien de maintenance industrielle

Niveau 4

Site : <http://travail-emploi.gouv.fr/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TMI	RE	TP-00442	11	12/10/2025	28/05/2025	1/34

1. Références de la spécialité

Intitulé du titre professionnel : Technicien de maintenance industrielle

Sigle du titre professionnel : TMI

Niveau : 4 (Cadre national des certifications 2019)

Code(s) NSF : 250r - Maintenance d'équipements en mécanique-électricité, dépannage de matériel électroménager-

Code(s) ROME : I1304, I1309, I1310

Formacode : 31624

Date de l'arrêté : 30/09/2025

Date de parution au JO de l'arrêté : 12/10/2025

Date d'effet de l'arrêté : 09/01/2026

2. Modalités d'évaluation générales des titres professionnels

Les modalités d'évaluation des titres professionnels sont définies par l'arrêté du 22 décembre 2015 relatif aux conditions de délivrance du titre professionnel du ministère chargé de l'emploi.

Chaque modalité d'évaluation, identifiée dans le référentiel d'évaluation (RE) comme constitutive de la session du titre, du certificat de compétences professionnelles (CCP) ou du certificat complémentaire de spécialisation (CCS), est décrite dans le dossier technique d'évaluation. Celui-ci précise les modalités et les moyens de mise en œuvre de l'épreuve pour le candidat, le jury et le centre organisateur.

L'aménagement de la session d'examen pour les candidats en situation de handicap pourra s'appuyer sur le guide pratique d'aménagement des sessions d'examen disponible à l'adresse suivante : <https://travail-emploi.gouv.fr/formation-professionnelle/certification-competences-pro/titres-professionnels-373014> , rubrique textes réglementaires/documents techniques.

La proposition d'aménagement de la session d'examen est mise en œuvre en lien avec la DDETS concernée.

3 Dispositif d'évaluation spécifique pour la session du titre professionnel TMI

Les compétences des candidats issus d'un parcours continu de formation ou d'un parcours de validation des acquis de l'expérience (VAE) pour l'accès au titre professionnel sont évaluées par un jury au vu :

- a) Des modalités d'évaluation présentées dans le tableau 3.1 « Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve » ci-dessous.
- b) Du dossier professionnel et de ses annexes éventuelles.
- c) Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.
- d) D'un entretien avec le jury destiné à vérifier le niveau de maîtrise par le candidat des compétences requises pour l'exercice des activités composant le titre visé.

Les compétences des candidats issus d'un parcours d'accès au titre professionnel par capitalisation de CCP sont évaluées par un jury au vu du livret de certification et d'un entretien destiné à vérifier le niveau de maîtrise par le candidat des compétences requises pour l'exercice des activités composant le titre visé. Cet entretien se déroule en fin de session du dernier CCP.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TMI	RE	TP-00442	11	12/10/2025	28/05/2025	3/34

3.1. Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	Rédiger et renseigner les documents opérationnels de maintenance sur un logiciel informatique 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 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 sur un équipement industriel automatisé Mettre en service un équipement industriel et former l'exploitant	05 h 45 min	La mise en situation professionnelle se décompose en 5 phases, en présence du jury : Phase 1 - durée : 1 h A partir d'un ordre d'intervention, le candidat réalise le diagnostic d'un dysfonctionnement d'un équipement pluritechnologiques. Il propose une action corrective en fonction de la technologie mise en cause. Phase 2 - durée : 1 h 45 min a/ A partir d'un ordre d'intervention, le candidat répare un élément électrotechnique et un élément pneumatique en effectuant l'échange fonctionnellement équivalent d'un composant électrique et d'un composant pneumatique, puis remet en état le câblage et le tuyautage correspondant. Il s'assure que les conditions d'un fonctionnement conforme sont atteintes (durée : 1 h 30 min). b/ A partir d'une procédure, le candidat réalise le paramétrage d'un capteur connecté IoT (durée : 15 min). Phase 3 - durée : 45 min A partir d'un ordre d'intervention, le candidat répare un mécanisme en effectuant le démontage et le remplacement de la pièce défectueuse par une pièce fonctionnellement équivalente, puis il remonte l'ensemble. Il s'assure que les conditions d'un fonctionnement conforme sont atteintes. Phase 4 - durée : 1 h 30 min A partir d'un ordre de réparation, le candidat effectue la remise en état ou la modification d'un élément mécanique et d'un élément hydraulique. Il met en œuvre pour des opérations d'usinage manuel et de soudage pour remettre en état ou fabriquer une pièce mécanique simple. Il intègre la pièce et réalise le tuyautage hydraulique des composants qui s'y rattachent. Il s'assure que les conditions d'un fonctionnement conforme sont atteintes. Phase 5 - durée : 45 min A l'issue du diagnostic (phase 1) et d'une des phases de réparation (phase 2 ou 3 ou 4, choisie par le jury), le candidat remet en marche l'équipement pluritechnologique. Il rédige un compte-rendu de son intervention sur un outil informatique et l'édite en format papier.

Autres modalités d'évaluation le cas échéant :

▪ Entretien technique	Sans objet		Sans objet
▪ Questionnaire professionnel	Proposer des actions d'amélioration continue sur un équipement industriel Diagnostiquer une défaillance sur un équipement industriel automatisé Mettre en œuvre les opérations courantes de maintenance préventive d'équipements industriels	00 h 30 min	Le questionnaire professionnel se déroule en présence d'un surveillant. Il peut être passé avant la mise en situation professionnelle et le questionnement à partir de production(s). Il permet de vérifier les connaissances associées aux compétences

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TMI	RE	TP-00442	11	12/10/2025	28/05/2025	4/34

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
			citées.
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Questionnement à partir de production(s) 	Proposer des actions d'amélioration continue sur un équipement industriel Réaliser une amélioration technique sur un équipement industriel	00 h 45 min	Le questionnement se décompose en 2 phases : Phase 1 - durée : 30 min Le candidat présente oralement un rapport réalisé en amont de l'évaluation sur une amélioration technique d'un équipement industriel, en argumentant ses choix et sa démarche de conduite du projet. Phase 2 - durée : 15 min Le jury questionne le candidat sur son rapport.
Entretien final		00 h 20 min	Y compris le temps d'échange avec le candidat sur le dossier professionnel.
	Durée totale de l'épreuve pour le candidat :	07 h 20 min	

Informations complémentaires concernant la mise en situation professionnelle :

Correspondance entre phases et compétences évaluées :

Phase 1 : « Diagnostiquer une défaillance sur un équipement industriel automatisé » et « Mettre en service un équipement industriel et former l'exploitant ».

Phase 2 : « Remettre en état ou réaliser un échange fonctionnellement équivalent des éléments de circuits électriques et d'automatisme d'un équipement industriel » et « Remettre en état ou réaliser un échange fonctionnellement équivalent des éléments d'un circuit pneumatique d'un équipement industriel ».

Phase 3 : « Remettre en état ou réaliser un échange fonctionnellement équivalent d'un mécanisme d'un équipement industriel ».

Phase 4 : « Remettre en état ou réaliser un échange fonctionnellement équivalent d'un mécanisme d'un équipement industriel » et « Remettre en état ou réaliser un échange fonctionnellement équivalent des éléments d'un circuit hydraulique d'un équipement industriel ».

Phase 5 : « Mettre en service un équipement industriel » et « Rédiger et renseigner des documents opérationnels de maintenance sur un logiciel informatique ».

Remarques :

1/ Il n'y a pas de chronologie imposée sur les phases de 1 à 5 de la mise en situation professionnelle, seule la phase 1 doit être évaluée en premier. Le candidat peut être mis en situation de manière continue sur toutes les phases ou de manière discontinue.

Toutes les phases peuvent se rapporter à un même équipement.

2/ Lors des phases de mise en situation sur équipement en marche, une attention particulière est accordée à la mise en œuvre par le candidat des mesures de prévention des risques pour les personnes et les biens.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TMI	RE	TP-00442	11	12/10/2025	28/05/2025	5/34

3.2. Critères d'évaluation des compétences professionnelles

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
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	<p>La préparation est exhaustive sur tous les champs. Les gestes techniques sont maîtrisés. Le technicien répare les éléments de circuits électriques et d'automatisme en respectant le cahier des charges technique. Le technicien répare les éléments de circuits électriques et d'automatisme en se conformant aux principaux points de normalisation décrits dans la Norme NF C 15-100. Le travail est réalisé en respectant la Norme NF C 18-510. Les risques professionnels sont identifiés et analysés, les mesures de préventions associées sont appliquées. Le technicien restitue un équipement avec sa fonctionnalité d'origine. Les outils, outillages et l'équipements sont maintenus dans leur état initial. Les déchets et consommables usagés sont triés, stockés et collectés selon les procédures et la réglementation.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Remettre en état ou réaliser un échange fonctionnellement équivalent des éléments de circuits pneumatiques d'un équipement industriel	<p>La préparation est exhaustive sur tous les champs. Les gestes techniques sont maîtrisés. Le technicien répare le circuit pneumatique en respectant le cahier des charges technique. Les risques professionnels sont identifiés et analysés, les mesures de préventions associées sont appliquées. Le technicien restitue un équipement avec sa fonctionnalité d'origine. Les outils, outillages et l'équipement sont maintenus dans leur état initial. Les déchets et consommables usagés sont triés, stockés et collectés selon les procédures et la réglementation.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TMI	RE	TP-00442	11	12/10/2025	28/05/2025	6/34

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
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	<p>La préparation est exhaustive sur tous les champs. La lecture du plan permet un démontage optimisé. Les gestes techniques d'usinage manuel et de soudage sont maîtrisés. La pièce réalisée est conforme au plan et est fonctionnelle. Les modes opératoires de démontage et de remontage du mécanisme sont respectés. Les risques professionnels sont analysés, les mesures de préventions associées sont appliquées. Le technicien restitue un mécanisme avec sa fonctionnalité d'origine. Les outils, outillages et le mécanisme sont maintenus dans leur état initial. Les déchets et consommables usagés sont triés, stockés et collectés selon les procédures et la réglementation.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Remettre en état ou réaliser un échange fonctionnellement équivalent des éléments de circuits hydrauliques d'un équipement industriel	<p>La préparation est exhaustive sur tous les champs. Les gestes techniques sont maîtrisés. Le technicien répare le circuit hydraulique en respectant le cahier des charges technique. Les risques professionnels sont identifiés et analysés, les mesures de préventions associées sont appliquées. Le technicien restitue un équipement avec sa fonctionnalité d'origine. Les dispositions relatives aux appareils sous pression sont maîtrisées. Les outils, outillages et l'équipement sont maintenus dans leur état initial. Les déchets et consommables usagés sont triés, stockés et collectés selon les procédures et la réglementation.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TMI	RE	TP-00442	11	12/10/2025	28/05/2025	7/34

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Diagnostiquer une défaillance, mettre en service un équipement industriel automatisé et former l'exploitant					
Diagnostiquer une défaillance sur un équipement industriel automatisé	<p>La collecte des informations est exhaustive : effets constatés, conditions d'apparition, caractère aléatoire ou systématique.</p> <p>La méthodologie choisie est adaptée au dysfonctionnement.</p> <p>Les hypothèses proposées sont argumentées.</p> <p>Les risques professionnels sont identifiés et analysés, les mesures de préventions associées sont appliquées.</p> <p>Le résultat du diagnostic correspond à la réalité du dysfonctionnement.</p> <p>Le temps pour effectuer le diagnostic est cohérent avec la complexité du dysfonctionnement.</p> <p>Le mode de réparation proposé est cohérent avec le contexte d'exploitation et la technologie mise en cause.</p> <p>Les instruments de mesure et de contrôle, les outils, outillages, éléments d'équipements et composants sont maintenus dans leur état initial.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Mettre en service un équipement industriel et former l'exploitant	<p>A toutes les étapes de mise en service, les risques professionnels sont identifiés et analysés, les mesures de préventions associées sont appliquées.</p> <p>Les procédures de tests et de réglage sont respectées scrupuleusement.</p> <p>L'incidence des réglages sur l'équipement est maîtrisée.</p> <p>Les modes de marche de l'équipement sont connus.</p> <p>Les paramètres de production sont renseignés conformément au cahier des charges.</p> <p>Le fonctionnement de l'équipement est conforme aux cahiers des charges techniques et de production ainsi qu'à la réglementation.</p> <p>Les étapes d'une action de formation sont respectées.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TMI	RE	TP-00442	11	12/10/2025	28/05/2025	8/34

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Effectuer la maintenance préventive d'équipements industriels, proposer et réaliser des améliorations					
Rédiger et renseigner les documents opérationnels de maintenance sur un logiciel informatique	<p>Les fonctionnalités informatiques de traitement de texte, de sauvegarde et d'édition de fichiers sont maîtrisées.</p> <p>La rédaction est structurée, précise, exploitable par un tiers et sans contresens.</p> <p>Les principaux champs constitutifs d'un mode opératoire, d'un bon de travail et d'un compte-rendu sont mentionnés et sont correctement renseignés.</p> <p>Les principales règles de protection contre les cyber-attaques sont connues et appliquées.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Mettre en œuvre les opérations courantes de maintenance préventive d'équipements industriels	<p>La préparation est exhaustive sur tous les champs.</p> <p>Les instructions écrites sont respectées de manière exhaustive.</p> <p>Les informations relevées sont fiables : ordre de grandeur, unités.</p> <p>Les anomalies constatées sont signalées.</p> <p>Les interventions préventives ne génèrent pas de nouvelles défaillances.</p> <p>Les risques professionnels sont identifiés et analysés, les mesures de préventions associées sont appliquées.</p> <p>Les outils, outillages, éléments d'équipements et composants sont maintenus dans leur état initial.</p> <p>Les déchets et consommables usagés sont triés et stockés selon les procédures.</p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Proposer des actions d'amélioration continue sur un équipement industriel	<p>Toutes les sources des données collectées sont prises en compte.</p> <p>Les champs techniques et organisationnels sont pris en compte.</p> <p>L'analyse fait ressortir clairement le potentiel d'amélioration.</p> <p>L'outil informatique de présentation est maîtrisé.</p> <p>L'argumentation est claire et objective.</p> <p>Les gains sont estimés au plus juste.</p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TMI	RE	TP-00442	11	12/10/2025	28/05/2025	9/34

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Réaliser une amélioration technique sur un équipement industriel	<p>Le dossier technique est complet et exploitable pour sa mise en œuvre. Les ressources matérielles et humaines nécessaires sont identifiées. Les consignes sont clairement données aux personnes intervenant sur la modification. La sécurité du chantier est assurée. La réalisation de l'amélioration est conforme au cahier des charges. La modification est fonctionnelle sans altération des autres fonctions. Le niveau de sécurité de l'équipement n'est pas dégradé après la modification. Tous les documents de maintenance et le dossier machine sont mis à jour. L'exploitant est formé sur toutes les évolutions liées à la modification.</p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Obligations réglementaires le cas échéant :					

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TMI	RE	TP-00442	11	12/10/2025	28/05/2025	10/34

3.3. Évaluation des compétences transversales

Les compétences transversales sont évaluées au travers des compétences professionnelles.

Compétences transversales	Compétences professionnelles concernées
Organiser, préparer une action	Diagnostiquer une défaillance sur un équipement industriel automatisé
	Mettre en œuvre les opérations courantes de maintenance préventive d'équipements industriels
	Réaliser une amélioration technique sur 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 électriques et d'automatisme d'un équipement industriel
	Remettre en état ou réaliser un échange fonctionnellement équivalent des éléments de circuits hydrauliques d'un équipement industriel
	Remettre en état ou réaliser un échange fonctionnellement équivalent des éléments de circuits pneumatiques d'un équipement industriel
Mettre en oeuvre une démarche de résolution de problème	Diagnostiquer une défaillance sur un équipement industriel automatisé
	Mettre en service un équipement industriel et former l'exploitant
Manipuler, manoeuvrer, avec dextérité des outils, des éléments d'équipements et des composants	Diagnostiquer une défaillance sur un équipement industriel automatisé
	Mettre en œuvre les opérations courantes de maintenance préventive d'équipements industriels
	Mettre en service un équipement industriel et former l'exploitant
	Réaliser une amélioration technique sur 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 électriques et d'automatisme d'un équipement industriel
	Remettre en état ou réaliser un échange fonctionnellement équivalent des éléments de circuits hydrauliques d'un équipement industriel
Remettre en état ou réaliser un échange fonctionnellement équivalent des éléments de circuits pneumatiques d'un équipement industriel	

4. Conditions de présence et d'intervention du jury propre au titre TMI

4.1. Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 06 h 50 min

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TMI	RE	TP-00442	11	12/10/2025	28/05/2025	11/34

4.2. Protocole d'intervention du jury :

Le jury observe le candidat pendant l'ensemble des phases de la mise en situation professionnelle et pendant le "questionnement à partir de production(s)". A tout moment, il peut le questionner sur sa pratique professionnelle.

Le questionnaire professionnel est un éclairage complémentaire destiné à évaluer le candidat sur les connaissances associées aux compétences concernées.

Le jury peut interrompre l'épreuve à son initiative si le candidat met en danger sa sécurité ou celle des équipements et des matériels utilisés.

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

4.3. Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet

5. Conditions de surveillance et de confidentialité au cours de la session titre

L'organisateur de session prévoit la présence d'un surveillant d'examen pour le passage du questionnaire professionnel.

En cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle, le jury peut faire appel à un référent technique connaissant les équipements présents sur le plateau technique de validation.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TMI	RE	TP-00442	11	12/10/2025	28/05/2025	12/34



MINISTÈRE
DU TRAVAIL, DE LA SANTÉ,
DES SOLIDARITÉS
ET DES FAMILLES

*Liberté
Égalité
Fraternité*

REFERENTIEL D'ÉVALUATION DES CERTIFICATS DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES

Technicien de maintenance industrielle

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TMI	RE	TP-00442	11	12/10/2025	28/05/2025	13/34

CCP

Réparer les éléments électrotechniques et pneumatiques d'un équipement industriel

Les compétences des candidats pour l'accès au CCP sont évaluées par un jury au vu :

- a) Des modalités d'évaluation présentées dans le tableau « Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve » ci-dessous.
- b) Du dossier professionnel et de ses annexes éventuelles.
- c) Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.

Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	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	01 h 45 min	Phase 1 - durée : 1 h 30 min A partir d'un ordre de réparation, le candidat répare un élément électrotechnique et un élément pneumatique d'un équipement industriel en effectuant l'échange fonctionnellement équivalent d'un composant électrique et d'un composant pneumatique, puis remet en état le câblage et le tuyautage correspondant. Il s'assure que les conditions d'un fonctionnement conforme sont atteintes. Phase 2 - durée : 15 min A partir d'un mode opératoire, le candidat réalise le paramétrage d'un capteur connecté IoT.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Sans objet		Sans objet
▪ Questionnaire professionnel	Sans objet		Sans objet
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans objet		Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TMI	RE	TP-00442	11	12/10/2025	28/05/2025	15/34

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
	Durée totale de l'épreuve pour le candidat :	01 h 45 min	

Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Réparer les éléments électrotechniques et pneumatiques d'un équipement industriel

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 01 h 45 min

Protocole d'intervention du jury :

Le jury observe le candidat pendant le déroulement de l'épreuve. A tout moment, il peut le questionner sur sa pratique professionnelle.

Le jury peut interrompre l'épreuve à son initiative si le candidat met en danger sa sécurité ou celle des équipements et des matériels utilisés.

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet

Conditions de surveillance et de confidentialité au cours de la session CCP

En cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle, le jury peut faire appel à un référent technique connaissant les équipements présents sur le plateau technique d'évaluation.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TMI	RE	TP-00442	11	12/10/2025	28/05/2025	16/34

CCP

Réparer les éléments mécaniques et hydrauliques d'un équipement industriel

Les compétences des candidats pour l'accès au CCP sont évaluées par un jury au vu :

- Des modalités d'évaluation présentées dans le tableau « Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve » ci-dessous.
- Du dossier professionnel et de ses annexes éventuelles.
- Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.

Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	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	02 h 15 min	La mise en situation professionnelle se décompose en 2 phases : Phase 1 - durée : 45 min A partir d'un ordre de réparation, le candidat répare un mécanisme en effectuant le démontage et le remplacement de la pièce défectueuse par une pièce fonctionnellement équivalente, puis il remonte l'ensemble. Il s'assure que les conditions d'un fonctionnement conforme sont atteintes. Phase 2 - durée : 1 h 30 min A partir d'un ordre de réparation, le candidat effectue la remise en état ou la modification d'un élément mécanique et d'un élément hydraulique d'un équipement. Il met en œuvre des opérations d'usinage manuel et de soudage pour remettre en état ou fabriquer une pièce mécanique simple. Il intègre la pièce dans l'équipement et réalise le tuyautage hydraulique des composants qui s'y rattachent. Il s'assure que les conditions d'un fonctionnement conforme sont atteintes.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TMI	RE	TP-00442	11	12/10/2025	28/05/2025	17/34

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
▪ Entretien technique	Sans objet		Sans objet
▪ Questionnaire professionnel	Sans objet		Sans objet
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans objet		Sans objet
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		02 h 15 min	

Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Réparer les éléments mécaniques et hydrauliques d'un équipement industriel

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 02 h 15 min

Protocole d'intervention du jury :

Le jury observe le candidat pendant le déroulement de l'épreuve. A tout moment, il peut le questionner sur sa pratique professionnelle.

Le jury peut interrompre l'épreuve à son initiative si le candidat met en danger sa sécurité ou celle des équipements et des matériels utilisés.

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet

Conditions de surveillance et de confidentialité au cours de la session CCP

En cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle, le jury peut faire appel à un référent technique connaissant les équipements présents sur le plateau technique d'évaluation.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TMI	RE	TP-00442	11	12/10/2025	28/05/2025	18/34

CCP

Diagnostiquer une défaillance, mettre en service un équipement industriel automatisé et former l'exploitant

Les compétences des candidats pour l'accès au CCP sont évaluées par un jury au vu :

- a) Des modalités d'évaluation présentées dans le tableau « Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve » ci-dessous.
- b) Du dossier professionnel et de ses annexes éventuelles.
- c) Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.

Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	Diagnostiquer une défaillance sur un équipement industriel automatisé Mettre en service un équipement industriel et former l'exploitant	01 h 00 min	A partir d'un ordre d'intervention, le candidat réalise le diagnostic d'un dysfonctionnement d'un équipement pluritechnologiques. Il propose une action corrective en fonction de la technologie mise en cause. A l'issue du diagnostic et sur un équipement en état de fonctionner, le candidat remet en marche l'équipement.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Sans objet		Sans objet
▪ Questionnaire professionnel	Sans objet		Sans objet
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans objet		Sans objet
	Durée totale de l'épreuve pour le candidat :	01 h 00 min	

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TMI	RE	TP-00442	11	12/10/2025	28/05/2025	19/34

Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Diagnostiquer une défaillance, mettre en service un équipement industriel automatisé et former l'exploitant

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 01 h 00 min

Protocole d'intervention du jury :

Le jury observe le candidat pendant le déroulement de l'épreuve. A tout moment, il peut le questionner sur sa pratique professionnelle.

Le jury peut interrompre l'épreuve à son initiative si le candidat met en danger sa sécurité ou celle des équipements et des matériels utilisés.

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet

Conditions de surveillance et de confidentialité au cours de la session CCP

En cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle, le jury peut faire appel à un référent technique connaissant les équipements présents sur le plateau technique d'évaluation.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TMI	RE	TP-00442	11	12/10/2025	28/05/2025	20/34

CCP

Effectuer la maintenance préventive d'équipements industriels, proposer et réaliser des améliorations

Les compétences des candidats pour l'accès au CCP sont évaluées par un jury au vu :

- a) Des modalités d'évaluation présentées dans le tableau « Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve » ci-dessous.
- b) Du dossier professionnel et de ses annexes éventuelles.
- c) Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.

Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	Rédiger et renseigner les documents opérationnels de maintenance sur un logiciel informatique	00 h 45 min	A partir du dossier technique d'un équipement mentionnant des actions de maintenance préventive à réaliser, le candidat rédige, sur un outil informatique, un document opérationnel de maintenance préventive et l'édite en format papier. Le jury observe le candidat et peut à tout moment le questionner sur sa pratique professionnelle.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Sans objet		Sans objet
▪ Questionnaire professionnel	Mettre en œuvre les opérations courantes de maintenance préventive d'équipements industriels	00 h 30 min	Le questionnaire professionnel se déroule en présence d'un surveillant. Il peut être passé avant la mise en situation professionnelle et le questionnement à partir de production(s). Il permet de vérifier les connaissances associées aux compétences citées.
▪ Questionnement à partir de production(s)	Proposer des actions d'amélioration continue sur un équipement industriel Réaliser une amélioration technique sur un équipement industriel	00 h 45 min	Phase 1 - durée : 30 min Le candidat présente oralement un rapport réalisé en amont de l'évaluation sur une amélioration technique d'un

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TMI	RE	TP-00442	11	12/10/2025	28/05/2025	21/34

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
			équipement industriel, en argumentant ses choix et sa démarche de conduite du projet. Phase 2 - durée : 15 min Le jury questionne le candidat sur son rapport.
	Durée totale de l'épreuve pour le candidat :	02 h 00 min	

Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Effectuer la maintenance préventive d'équipements industriels, proposer et réaliser des améliorations

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 01 h 30 min

Protocole d'intervention du jury :

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet

Conditions de surveillance et de confidentialité au cours de la session CCP

L'organisateur de session prévoit la présence d'un surveillant d'examen pour le passage du questionnaire professionnel.

En cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle, le jury peut faire appel à un référent technique connaissant les équipements présents sur le plateau technique d'évaluation.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TMI	RE	TP-00442	11	12/10/2025	28/05/2025	22/34

Annexe 1

Plateau technique d'évaluation Technicien de maintenance industrielle

Locaux

Modalité d'évaluation	Désignation et description des locaux	Observations
Mise en situation professionnelle	Phases 1, 2, 3, 4 et 5 : un atelier. Phase 5 : une salle équipée de poste(s) informatique(s).	Locaux équipés aux normes de sécurité et de prévention.
Questionnaire professionnel	Une salle adaptée, équipée d'une chaise et d'une table pour chaque candidat ainsi que pour le surveillant.	Sans objet
Questionnement à partir de productions	Un local fermé équipé au minimum d'une table et trois chaises.	Sans objet
Entretien final	Un local fermé équipé au minimum d'une table et trois chaises.	Ce local doit garantir la qualité et la confidentialité des échanges.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TMI	RE	TP-00442	11	12/10/2025	28/05/2025	23/34

Ressources (pour un candidat)

Certaines ressources peuvent être partagées par plusieurs candidats.

Leur nombre est indiqué dans la colonne « Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve »

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve	Observations
Postes de travail	1	Phase 4 (opération de soudage) : un poste de travail équipé d'un poste de soudage (SAEE), des rideaux de protection, d'une aspiration de fumées, d'un établi de soudage.	8	Sans objet
	1	Phase 5 (compte-rendu) : un poste informatique.	1	Le poste de type PC est équipé d'un logiciel de traitement de texte ou d'une gestion de maintenance assistée par ordinateur (GMAO). Il est connecté à une imprimante.
	1	Phase 5 (édition papier) : une imprimante et ses consommables.	2	Sans objet
	1	Phases 1 (diagnostic) et 5 (remise en marche) : un équipement pluritechnologiques.	1	Précisions sur l'équipement pluritechnologiques : la machine comporte une partie commande et une partie opérative, associées pour effectuer un cycle automatique de mouvements : - partie commande : partie qui pilote la partie opérative. Elle est constituée d'une ou plusieurs armoires de commandes électriques intégrant un automate programmable industriel. - partie opérative : partie qui effectue les actions physiques. Elle est constituée de plusieurs actionneurs liés à des mécanismes qui contribuent à des opérations de

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TMI	RE	TP-00442	11	12/10/2025	28/05/2025	24/34

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve	Observations
				<p>type industriel. Au moins trois technologies doivent être présentes sur la machine, par exemple : électricité et mécanique et pneumatique, ou électricité et mécanique et hydraulique.</p> <p>Exemples (non limitatif) :</p> <p>actionneurs électriques : moteurs.</p> <p>actionneurs pneumatiques : vérins, moteurs.</p> <p>actionneurs hydrauliques : vérins, moteurs.</p> <p>mécanismes : réducteurs, poulie/courroies, pignons/chaines, variateurs.</p>
	1	Phases 2, 3 et 4 : un élément de technologie correspondante à la phase concernée.	1	L'élément peut être constitué de : un mécanisme, un organe, un sous-ensemble d'équipement, une partie d'armoire électrique, une portion de circuit électrique, pneumatique, hydraulique, une maquette reconstituée. Liste non limitative.
	1	Phase 2 : un capteur connecté IoT, sur protocole standardisé IO-Link.	6	Le réseau comprend au moins un capteur connecté, un maître IO-Link, l'ensemble des composants de connexion, l'outil de programmation (smartphone, tablette,...) et logiciel.
Outils / Outillages	1	Caisse à outils d'électricien.	1	Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TMI	RE	TP-00442	11	12/10/2025	28/05/2025	25/34

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve	Observations
	1	Caisse à outils de mécanicien.	1	Sans objet
	1	Maintenance électrique : multimètre numérique, mégohmmètre, pince ampèremétrique, tachymètre, rotophase.	8	Sans objet
	1	Maintenance mécanique : clé dynamométrique, pinces circlips (intérieur et extérieur), extracteurs, outillages spécifiques suivant mécanismes, instruments de mesure (pied à coulisse, micromètre).	8	Sans objet
	1	Presse hydraulique de mécanicien, 5 tonnes. Chauffe roulement.	8	Sans objet
Équipements de protection individuelle (EPI) ou collective	1	Matériel de protection individuelle pour opérations d'usinage manuel et de soudure : lunettes de protection, masque, gants, chaussures de sécurité, vêtements de travail.	1	Sans objet
	1	Matériel de protection pour interventions d'ordre électrique : tapis de sol, nappes isolantes, gants isolants, écran facial, embouts isolants, outils isolés. Matériel pour consignation et balisage : vérificateur d'absence de tension, cadenas, chaînes, pancartes.	1	La liste de matériel ci-contre est indicative ; se reporter à la norme NF C 18-510 afin de mettre en place toutes mesures de prévention du risque électrique. Le vérificateur d'absence de tension peut être partagé entre 8 candidats pendant toute la durée de la mise en situation.
Matières d'œuvre	1	Consommables : graisse, huile, chiffons, produits de nettoyage. Electriques : câbles et fils, embouts, cosses, colliers, fusibles, interrupteurs, voyants, ampoules, contacteurs, relais. Mécanique : visserie, goupilles, clavettes, roulements. Soudure : baguettes de soudure, 2.5 mm et 3.2 mm.	1	Sans objet
Documentations	1	Fiches toxicologiques produits (huile, produits de nettoyage). Dossier machine complet (plans, schémas, modes opératoires, dossier historique).	1	Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TMI	RE	TP-00442	11	12/10/2025	28/05/2025	26/34

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve	Observations
		Documentations techniques constructeurs.		

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TMI	RE	TP-00442	11	12/10/2025	28/05/2025	27/34

ANNEXE 2

CORRESPONDANCES DU TP

Le titre professionnel Technicien de maintenance industrielle est composé de certificats de compétences professionnelles (CCP) dont les correspondances sont :

Technicien de maintenance industrielle Arrêté du 17/12/2020		Technicien de maintenance industrielle Arrêté du 30/09/2025	
CCP	Réparer les éléments électrotechniques et pneumatiques d'un équipement industriel	CCP	Réparer les éléments électrotechniques et pneumatiques d'un équipement industriel
CCP	Réparer les éléments mécaniques et hydrauliques d'un équipement industriel	CCP	Réparer les éléments mécaniques et hydrauliques d'un équipement industriel
CCP	Diagnostiquer une défaillance, mettre en service un équipement industriel automatisé et former l'exploitant	CCP	Diagnostiquer une défaillance, mettre en service un équipement industriel automatisé et former l'exploitant
CCP	Effectuer la maintenance préventive d'équipements industriels, proposer et réaliser des améliorations	CCP	Effectuer la maintenance préventive d'équipements industriels, proposer et réaliser des améliorations

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TMI	RE	TP-00442	11	12/10/2025	28/05/2025	29/34

ANNEXE 3

GLOSSAIRE DU REFERENTIEL D'EVALUATION (RE)

Entretien final

Il permet au jury de s'assurer que le candidat possède :

- la compréhension et la vision globale du métier quel qu'en soit le contexte d'exercice ;
- la connaissance et l'appropriation de la culture professionnelle et des représentations du métier.

Lors de l'entretien final, le jury dispose de l'ensemble du dossier du candidat, dont son dossier professionnel.

Entretien technique

L'entretien technique peut être prévu par le référentiel d'évaluation. Sa durée et son périmètre de compétences sont précisés. Il permet si nécessaire d'analyser la mise en situation professionnelle et/ou d'évaluer une (des) compétence(s) particulière(s).

Mise en situation professionnelle

Il s'agit d'une reconstitution qui s'inspire d'une situation professionnelle représentative de l'emploi visé par le titre. Elle s'appuie sur le plateau technique d'évaluation défini dans l'annexe 1 du référentiel d'évaluation.

Présentation d'un projet réalisé en amont de la session

Lorsqu'une mise en situation professionnelle est impossible à réaliser, il peut y avoir présentation d'un projet réalisé dans le centre de formation ou en entreprise. Dans cette hypothèse, le candidat prépare ce projet en amont de la session. Dans ce cas, la rubrique « Informations complémentaires concernant la présentation du projet réalisé en amont de la session » mentionne en quoi consiste ce projet.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TMI	RE	TP-00442	11	12/10/2025	28/05/2025	31/34

Questionnaire professionnel

Il s'agit d'un questionnaire écrit passé sous surveillance. Cette modalité est nécessaire pour certains métiers lorsque la mise en situation ne permet pas d'évaluer certaines compétences ou connaissances, telles des normes de sécurité. Les questions peuvent être de type questionnaire à choix multiples (QCM), semi-ouvertes ou ouvertes.

Questionnement à partir de production(s)

Il s'agit d'une réalisation particulière (dossier, objet...) élaborée en amont de la session par le candidat, pour évaluer certaines des compétences non évaluables par la mise en situation professionnelle. Elle donne lieu à des questions spécifiques posées par le jury. Dans ce cas, la rubrique « Informations complémentaires concernant le questionnement à partir de production(s) » mentionne en quoi consiste/nt cette/ces production(s).

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TMI	RE	TP-00442	11	12/10/2025	28/05/2025	32/34

Reproduction interdite

Article L 122-4 du code de la propriété intellectuelle

"Toute représentation ou reproduction intégrale ou partielle faite sans le consentement de l'auteur ou de ses ayants droit ou ayants cause est illicite. Il en est de même pour la traduction, l'adaptation ou la transformation, l'arrangement ou la reproduction par un art ou un procédé quelconque."

