



TECHNICIEN(NE) DE MAINTENANCE INDUSTRIELLE

TMI

Formation validée par le titre du Ministère du Travail :
Titre Professionnel Technicien(ne) de Maintenance Industrielle

Description du métier

En référence aux normes industrielles, le/la TMI réalise toutes les actions, durant le cycle de vie d'un équipement, destinées à le maintenir ou à le rétablir dans un état dans lequel il accomplit la fonction requise.

Ses activités visent trois grands objectifs :

- Redémarrer un équipement en panne le plus vite possible : c'est la maintenance corrective, qui consiste à poser un diagnostic, à réaliser la réparation par des actions appropriées, puis à remettre en service
- Éviter l'apparition de pannes : c'est la maintenance préventive, constituée de contrôles, de relevés, de nettoyage et d'échanges. On distingue les maintenances préventives systématique et conditionnelle
- Améliorer la disponibilité des équipements industriels en réalisant des modifications techniques ou organisationnelles sur les actions de maintenance et de production : c'est la maintenance améliorative.

Financements

Pôle emploi, CPF, CPF Transition, OPCO, Agefiph...
Entreprises : Alternance / Plan de Développement des Compétences...
Financement individuel

Coût de la formation

Devis sur demande

Une question ?

N'hésitez pas à nous contacter !

MODALITÉS GÉNÉRALES



Filière : Industrie
Sous-filière : Maintenance



Durée de la formation :
875 heures : 700 h en centre
+ 175 h en entreprise



Type de diplôme :
Titre professionnel de niveau 4



Pré-requis :
CAP/BEP Maintenance ou BAC industriels ou BAC toutes filières avec expérience industrielle

Qualités requises :
Organisation, Rigueur, Polyvalence, Esprit d'analyse, Aptitude au travail en équipe



Niveau de sortie :
Équivalence BAC



Référentiel de Certification de l'AFPA
Technicien(ne) de Maintenance Industrielle

Code titre : TP-00442

Millésime : 10

Date : 22/12/2020

Fiche RNCP : RNCP35191

Après la formation...

- Intégrer directement le milieu professionnel
- Intégrer une formation Technicien(ne) Supérieur(e) de Maintenance Industrielle

Métiers accessibles

- Technicien(ne) de maintenance industrielle
- Électromécanicien(ne) de maintenance industrielle
- Électricien(ne) ou mécanicien(ne) de maintenance industrielle



- Insertion professionnelle
- Poursuite d'études
- Recherche d'emploi

Taux d'abandon : 0% en 2019-2020

Sources : bilan de formation et enquête interne
Automne 2020 (tous publics confondus)

Nos +

Un accompagnement personnalisé tout au long du parcours de formation
Un lien permanent avec les entreprises pour favoriser le retour à l'emploi

Des formateurs experts qui transmettent non seulement leurs connaissances mais aussi la passion de leur domaine

Un suivi administratif des plus fiables et sérieux

Le CFC, c'est toute une équipe à vos côtés !

Compétences du titre professionnel TMI

CCP1 : Réparer les éléments électrotechniques et pneumatiques d'un équipement industriel

- CP1 : Remettre en état ou réaliser un échange fonctionnellement équivalent des éléments de circuits électriques et d'automatisme d'un équipement industriel
- CP2 : Remettre en état ou réaliser un échange fonctionnellement équivalent des éléments de circuits pneumatiques d'un équipement industriel

CCP2 : Réparer les éléments mécaniques et hydrauliques d'un équipement industriel

- CP3 : Remettre en état ou réaliser un échange fonctionnellement équivalent d'un mécanisme d'un équipement industriel
- CP4 : Remettre en état ou réaliser un échange fonctionnellement équivalent des éléments de circuits hydrauliques d'un équipement industriel

CCP3 : Diagnostiquer une défaillance, mettre en service un équipement industriel automatisé et formé l'exploitant

- CP5 : Diagnostiquer une défaillance sur un équipement industriel automatisé
- CP6 : Mettre en service un équipement industriel et former l'exploitant

CCP4 : Effectuer la maintenance préventive d'équipements industriels, proposer et réaliser des améliorations

- CP7 : Rédiger et renseigner les documents opérationnels de maintenance sur un logiciel informatique
- CP8 : Mettre en œuvre les opérations courantes de maintenance préventive d'équipements industriels
- CP9 : Proposer des actions d'amélioration continue sur un équipement industriel
- CP10 : Réaliser une amélioration technique sur un équipement industriel

Possibilité de ne valider qu'une partie du titre par CCP (Certificat de Compétences Professionnelles)
➔ Renseignements auprès du coordinateur de formation

Organisation de la formation

Méthodes mobilisées

Séances de formation en présentiel ou distanciel
Séances en groupe entier ou en demi-groupe sur plateau technique

Modalités d'évaluation

Évaluations en Cours de Formation (ECF) prises en compte lors de la validation finale

Répartition des heures de formation

En centre de formation : 20 semaines (700 heures)

En entreprise : 5 semaines (175 heures)



Notre projet : Osez l'excellence !

Construire ensemble un parcours professionnel qui prend du sens sur le chemin de la vie.

Notre mission éducative se fonde sur les valeurs de notre projet :

Porter une attention à chacun, faire confiance, accompagner, faire grandir pour réussir.

Valeurs ajoutées de l'établissement :

Un référent coordinateur pour chaque formation

Une aide à la recherche d'entreprise d'accueil

Un suivi de la formation grâce au carnet de compétences

Un livret d'accueil de l'apprenant pour vous accompagner

HORAIRES de formation
8h00 - 12h00
13h00 - 16h00

RESTAURATION
Self ou cafétéria sur place

SITUATION
- Gare à 15 min à pied
- Ligne de bus à proximité

Procédé d'admission à la formation

- ➔ Réunions d'information collective / Webinaires (inscription sur le site www.cfc-scse.fr)
- ➔ Examen du positionnement en formation et de la demande à partir du dossier de candidature et du test de positionnement
- ➔ Entretien de motivation avec le coordinateur de formation

