



P

PRODUCTION

Organisation ingénierie et Maintenance

Technicien(ne) de maintenance

Le/la technicien(ne) de maintenance assure des missions de maintenance préventive, curative et prédictive sur tous types d'appareils de production, détecte les pannes et établit un diagnostic avant son intervention et optimise le bon fonctionnement des équipements de production.

ACTIVITÉS

Pilotage de l'activité technicien de maintenance

- Contrôle, surveillance et entretien régulier des équipements (entretien préventif)
- Anticipation des dysfonctionnements par une surveillance accrue à l'aide de logiciels intelligents (entretien prédictif)
- Gestion de la disponibilité permanente du matériel
- Détection de l'origine d'une panne (sur place ou à distance), établissement d'un diagnostic
- Intervention en cas de panne
- Proposition des solutions pour optimiser la sécurité et la performance des matériels (veille)
- Rédaction des fiches techniques d'intervention (dossier de maintenance des machines) et renseignement au niveau de la GMAO (Gestion de la maintenance assistée par ordinateur)
- Conseil et formation des utilisateurs aux matériels, appui technique
- Formation du personnel de production à la maintenance de 1^{er} niveau et/ou 2^{ème} niveau
- Organisation et programmation des activités et opérations de maintenance
- Contrôle de la réalisation des fournisseurs et sous-traitants

Vérification du matériel et entretien

- Examen et vérification des parties fondamentales des équipements
- Application des réparations nécessaires sur la base des indications consignées
- Contrôle des différentes parties des machines, des composants électriques et électroniques, des instruments et appareils
- Vérification de leur conformité aux normes de performance et de sécurité
- Tests réglementaires, détection des éventuels dysfonctionnements et proposition de résolution
- Etablissement des fiches détaillées sur les travaux effectués et les réparations subies sur les équipements
- Rédaction des rapports techniques et des rapports d'expertise
- Maintenance préventive : planification des opérations de maintenance, des rondes techniques
- Maintenance corrective : rétablissement rapide du fonctionnement d'un équipement défaillant
- Maintenance prédictive : anticipation des opérations de maintenance en analysant les données de performance et en identifiant les risques potentiels



Profil de recrutement :

Métier accessible aux débutant(e)s Bac +2 issus d'une formation technique en maintenance ou équivalent.



Formations Parcours recommandés :

- BTS
- DUT
- Licence professionnelle

Domaine : Maintenance des équipements industriels/ Électrotechnique/ Énergie/ Équipements communicant/ Maintenance des systèmes mécaniques automatisés/ Génie industriel et maintenance/ Génie électrique et informatique industrielle

Pour aller plus loin : <https://imfis.fr>



Passerelles métier :

Au sein de la filière métier :

- Métrologue
- Technicien(ne) amélioration continue

Hors filière métier :

- Technicien(ne) QEHS
- Technicien(ne) de fabrication/ conditionnement

Pour aller plus loin :

www.macarrieredanslapharma.org



Autres appellations :

- Maintenance technician
- Automaticien(ne)
- Electromécanicien(ne)



COMPÉTENCES CLÉS

←|→ Transverses

- Communiquer auprès d'interlocuteurs variés
- Rédiger un compte-rendu écrit
- Analyser une situation en toute autonomie et apporter la réponse appropriée sur son périmètre
- Fiabiliser et partager les informations reçues
- Transmettre des informations par écrit avec fiabilité
- Anticiper les difficultés et les problématiques, apporter des solutions d'amélioration continue
- Synthétiser, faciliter la compréhension d'éléments techniques
- Savoir alerter et déclarer systématiquement toutes anomalies
- Savoir travailler en équipe projets
- Être capable de transmettre des compétences par une démarche d'information-formation
- Faire preuve de proactivité et prendre des initiatives
- Être agile
- Anglais : Comprendre les documents techniques dans son domaine d'activité



Métier

- Connaître les techniques en automatisme, mécanique, hydraulique, pneumatique, électricité industrielle...
- S'assurer, veiller à transmettre les bonnes pratiques
- Avoir une polycompétences sur 2 expertises : : automatisme, mécanique, usinage, robotique, soudure, électronique, électrotechnique, électricité, etc.
- Analyser et piloter les données informatiques des conducteurs/trices
- Maîtriser les techniques d'amélioration continue
- Maîtriser la lecture de plans, schémas et notices techniques
- Maîtriser l'informatique industrielle, analyser et piloter les données informatiques des conducteurs/trices
- Connaître la GMAO (Gestion de la maintenance assistée par ordinateur)
- Avoir des connaissances de base en cybersécurité, réalité virtuelle et augmentée
- Maintenance niveau 3 et 4

Les sites industriels sont de plus en plus soumis à des contrôles rigoureux des équipements par les autorités administratives, ce qui nécessite un respect scrupuleux de la réglementation et des procédures des équipes maintenance.

Les métiers de la maintenance sont fortement impactés par la robotisation et l'automatisation des lignes de production et des équipements, engendrant la manipulation de machines complexes qui intègrent davantage d'automatismes et de programmes informatiques. Ces évolutions renforcent le passage de la maintenance curative à la maintenance préventive, et la maintenance prédictive émerge et se développe sur certains sites grâce à des logiciels intelligents qui détectent des signes de panne en amont.

L'avènement de l'amélioration continue, du supply-chain management, de l'automatisation et de la dématérialisation des processus de fabrication/production qui en résultent, rendent le métier de technicien(ne) de maintenance clé. Des connaissances techniques dans plusieurs disciplines sont de plus en plus recherchées, permettant une grande flexibilité, polyvalence et adaptabilité.

Le développement du digital entraîne de fortes évolutions du métier. La connaissance de logiciels de GMAO et désormais de GMAO nouvelle génération est devenue incontournable. L'introduction des « ERP communicants » (progiciels de gestion intégrée) facilite la supervision des lignes de production en temps réel et la réalisation de la maintenance afin de mieux maîtriser les opérations de maintenance (détection de signaux faibles, prévision des défaillances) et de prévoir le moment opportun pour réaliser la maintenance.

Le/la technicien(ne) de maintenance est ainsi de plus en plus tourné(e) vers l'anticipation préventive des pannes, la fiabilisation, la proposition d'améliorations sur l'outil de production, et une veille sur les évolutions technologiques.

