



# Technicien de maintenance industrielle

---

Rome I1304

## 1 Le métier

### Le métier : Technicien de maintenance industrielle

**Qu'il répare une panne ou mette tout en œuvre pour les éviter, le technicien de maintenance industrielle occupe l'une des fonctions centrales de l'entreprise industrielle. Compétences techniques et capacité d'adaptation à l'imprévu sont les grandes qualités du métier.**

Le technicien de maintenance industrielle maintient en bon état de marche les équipements et machines de production.

Il peut intervenir pour :

- réparer une panne, après un diagnostic de dysfonctionnement, sur place ou en atelier, avec comme impératif de faire redémarrer au plus vite la production. Son intervention est suivie de nouveaux contrôles et réglages. Il s'agit d'une maintenance « curative ».
- éviter une panne ou un dysfonctionnement grâce à un entretien régulier et planifié -vérification du bon état des équipements, graissage, changement de pièces, mesures de contrôle-. Il s'agit d'une maintenance « préventive ».

Le technicien de maintenance planifie ses interventions et rédige des comptes-rendus qu'il transmet à son responsable.

A noter que la maintenance de premier niveau (entretien, petites pannes...) est de plus en plus assurée par les ouvriers de fabrication eux-mêmes.

Le technicien de maintenance industrielle travaille essentiellement dans l'industrie : fabrication des équipements mécaniques, électriques, métallurgie, chimie, plasturgie, agroalimentaire, etc....

Il peut aussi exercer dans une entreprise de maintenance industrielle. Certaines industries confient à des sociétés extérieures la maintenance de leurs équipements. Le « maintenicien » se déplace d'un site industriel à l'autre pour réaliser la maintenance ou en cas de panne.

Il peut également être salarié d'un fournisseur de matériel qui assure tout à la fois la vente et la maintenance.

### Maintenir le matériel et maintenir ses connaissances.

Veiller à la conformité des installations aux règles de sécurité, participer aux travaux d'amélioration des équipements ou à l'installation de nouvelles machines, font également partie des tâches qui lui incombent. Il participe à la recherche de réduction du coût de production.

Face aux technologies de plus en plus diversifiées, le « maintenicien » -autre terme désormais utilisé- peut intervenir en mécanique, électromécanique, électronique, pneumatique, hydraulique et même en automatisme pour la programmation informatique d'automates.

En fonction de sa formation de base généraliste ou spécialisée, il pourra compléter ses connaissances pour s'adapter aux différents types d'installations de l'entreprise dans laquelle il travaille. La formation en cours d'emploi est l'une des nécessités du métier. Elle est souvent réalisée par les constructeurs de nouvelles machines ou de nouveaux systèmes.

## **Adaptation aux évolutions, polyvalence ou spécialisation**

Savoir s'adapter est une qualité indispensable. Dans de petites entreprises, on peut demander au technicien de maintenance industrielle d'être polyvalent pour intervenir par exemple sur l'entretien et le dépannage d'appareils de climatisation ou de réfrigération ou sur l'entretien général du bâtiment (depuis le changement d'ampoules jusqu'au « coup de peinture »).

Dans de grandes entreprises, les équipes sont spécialisées sur les équipements de production. La maintenance des bâtiments, la surveillance des autres installations sont sous traitées.

Enfin, il doit savoir s'adapter à l'imprévu et au stress pour réagir rapidement en cas de problème tout en gérant la pression liée à l'impératif de production.

## **Sens de la sécurité et rigueur**

Lié aux impératifs de production, le travail du technicien de maintenance est en principe réparti sur des horaires réguliers. Lorsque la production se fait en continu, 24h sur 24h, il peut être en travail posté (2X8 heures ou 3X8 heures), de nuit, ou être soumis à des obligations de présence.

Intervenir sur une machine ou une ligne de production conduit à prendre des positions inconfortables, éventuellement en hauteur, à manipuler des pièces parfois lourdes, à être exposé au bruit. L'activité de certaines industries dites « à risque » nécessite de suivre de nombreuses procédures de sécurité.

La rigueur est une qualité primordiale tant dans le respect des méthodes, des plannings d'intervention et de leur suivi, que des consignes de sécurité ou d'hygiène.

# **2 Le marché du travail**

## **Sur quels postes débiter dans le métier ?**

### **L'intégration se fait d'abord au sein d'une équipe, sur des tâches de maintenance préventive.**

La maintenance est une responsabilité importante pour la bonne marche de la ligne de production. En tant que débutant, le technicien de maintenance industrielle est intégré au sein d'une équipe sous la responsabilité de techniciens plus expérimentés.

Les postes de maîtrise ne sont pas accessibles d'emblée, même pour les nouveaux embauchés en possession d'un BTS ou d'un DUT.

### **L'industrie agroalimentaire.**

Le débutant peut être dirigé vers un poste en production, a fortiori si le process est complexe. Quand il est intégré au sein d'une équipe, il réalisera les tâches courantes de maintenance préventive : réglages, graissages, etc...En général ces équipes sont restreintes et placées sous la direction d'un chef d'équipe de niveau BTS ou DUT expérimenté, ou d'un ingénieur.

Sur ces postes de technicien de maintenance, les contrats d'embauche sont plus souvent qu'en production des Contrats à Durée Déterminée. Le CDD est proposé pour une période de test et d'adaptation. En maintenance les erreurs peuvent être lourdes de conséquences et bloquer toute une production. Ces contrats peuvent néanmoins être rapidement transformés en Contrat à Durée Indéterminée. Les entreprises cherchent à retenir les techniciens compétents.

## **Et demain ?**

### **Une croissance favorable pour ces métiers.**

En PACA, le nombre des techniciens et agents de maîtrise a augmenté plus vite que l'emploi total entre 1990 et 1999.

Dans l'industrie, sur le plan national, les effectifs de ces métiers de la maintenance ont progressé plus fortement que ceux des autres métiers industriels ces vingt dernières années.

### **Un élargissement des compétences : connaître plusieurs technologies, et savoir se situer dans une organisation de travail.**

Le métier de technicien de maintenance va nécessiter des connaissances techniques de plus en plus polyvalentes parce que les systèmes sur lesquels il faut intervenir intègrent des technologies de plus en plus diversifiées, voire complexes.

De plus, leurs tâches ne consistent plus simplement à réparer les pannes (maintenance corrective) mais s'étendent maintenant à les éviter (la maintenance préventive), et à améliorer le rendement des machines.

Il leur est aussi de plus en plus demandé de suivre scrupuleusement des façons de faire respectant les « procédures qualité », les règles de sécurité, et particulièrement d'hygiène pour les IAA, de faire un suivi de leur activité, de dialoguer avec les opérateurs qui interviennent dans la production, de savoir garder leur sang froid dans l'urgence.

### **L'externalisation de la maintenance des équipements s'observe peu en région.**

S'il peut exister une tendance à confier à une société extérieure la maintenance des équipements, elle ne s'observe pas vraiment en région. Ce cas peut néanmoins exister pour un équipement très sophistiqué, dans une petite entreprise ne disposant pas de cette compétence au sein de son équipe plus réduite.

### **Assurer la relève dans les années à venir.**

Les techniciens de maintenance voient leurs effectifs augmenter, mais les jeunes sont bien présents dans le métier.

Le problème existe pour les chefs d'équipe qui encadrent ces techniciens : leur nombre augmente, la proportion de jeunes parmi eux est faible et il va falloir faire face à beaucoup de départs en retraite. Il est possible que la promotion interne de techniciens viennent aider à renforcer leurs effectifs.

## **3 Evoluer**

### **Je veux évoluer dans le métier ou dans le secteur professionnel.**

#### **Hiérarchiquement.**

Même si l'organisation du travail dépend de la taille de l'entreprise, les niveaux hiérarchiques ont tendance à se réduire dans le métier.

Il peut évoluer vers :

#### **Responsable de maintenance :**

Il encadre une équipe, supervise le travail, gère les relations avec les sous-traitants, participe à la conception des nouvelles installations.

Il est responsable de l'application des règles et des normes de sécurité.

Il peut être amené à utiliser l'informatique et notamment des logiciels spécialisés dits de « Gestion de la Maintenance assistée par Ordinateur ».

C'est une fonction à responsabilité nécessitant une expérience confirmée et souvent une formation complémentaire pour ceux ayant une formation à niveau IV (Bac) :

- formation de technicien supérieur de maintenance industrielle de niveau III (bac +2) à l'AFPA d'Istres, possible en formation continue.
- BTS Maintenance Industrielle ou BTS Mécanique et Automatismes Industriels.

#### **Intégrer d'autres services de l'industrie.**

Les achats : Un technicien de maintenance industrielle ayant évolué vers des responsabilités dans le service maintenance peut prétendre, en fonction de la taille de l'entreprise et des opportunités, à un poste dans le domaine des achats par exemple.

Cette option n'est pas fréquente mais sa connaissance de l'appareil de production, son éventuelle expérience de la gestion de la sous-traitance, peuvent être des atouts.

Technico-commercial ou chargé des relations clientèles : négociation, prospection clientèle. Ses connaissances techniques sont des atouts. Il doit les doubler d'un profil commercial.

## Poursuivre sa formation vers d'autres technologies

Dans le domaine des automatismes et de l'informatique industrielle par exemple, le technicien de maintenance industrielle participe au développement des systèmes de contrôles et de commandes des installations de la production : ce sont des automates programmables, des capteurs et différents moyens informatiques.

Il travaille soit au sein d'une entreprise industrielle, soit dans une société d'ingénierie qui va réaliser ce travail pour l'entreprise, soit chez un constructeur.

Son travail s'organise entre la conception, à l'aide de logiciels informatiques et la mise en service au sein des ateliers de production.

Cette évolution nécessite de suivre une formation complémentaire de niveau Bac +2, par exemple une formation continue comme Technicien supérieur en automatique et informatique industrielle.

## Quitter l'industrie.

Il peut aussi quitter l'industrie pour aller exercer chez des fournisseurs d'équipements, ou aller travailler dans une société d'ingénierie, qui va conseiller les entreprises pour la conception de ses ateliers de production.

Les entreprises observent :

- des départs pour aller vers d'autres entreprises ou secteurs industriels, afin de trouver un meilleur salaire
- mais peu de départs ou de mobilités vers un autre métier : ces métiers de la maintenance sont rarement des choix par défaut. Les compétences sont diversifiées, évolutives, la technicité reconnue et valorisée.

Cette fiche a été produite par l'ORM PACA

