

TECHNICIEN.NE DE MAINTENANCE

Mission générale

Assure des missions de maintenance préventive et curative sur tous types d'appareils de production, détecte les pannes et établit un diagnostic avant son intervention.



ACTIVITÉS PRINCIPALES

> Pilotage de l'activité technicien de maintenance

- Contrôle, surveillance et entretien régulier des équipements (entretien préventif)
- 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 sécurité et 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
- Organisation et programmation des activités et opérations de maintenance
- Contrôle de la réalisation des fournisseurs et sous-traitants

> Vérification du matériel et entretien

- Vérification de la conformité aux normes de performance et de sécurité
- Tests réglementaires, détection des éventuels dysfonctionnements et proposition de résolution
- Rédaction des rapports techniques et des rapports d'expertise
- Maintenances préventives : planification des opérations de maintenance, des rondes techniques
- Maintenances correctives : rétablissement rapide du fonctionnement d'un équipement défaillant



COMPÉTENCES REQUISES

> Transverses

- Communication orale et écrite
- Analyser une situation et apporter la réponse appropriée
- Fiabiliser et partager les informations reçues
- Apporter des solutions d'amélioration continue
- Synthétiser, faciliter la compréhension d'éléments techniques
- Savoir alerter et déclarer systématiquement toutes anomalies

> Métier

- Connaître les techniques en automatisme, mécanique, hydraulique, pneumatique, électricité industrielle...
- S'assurer, veiller à transmettre les bonnes pratiques
- Polycompétences : Automatismes/Robotique/Electro/Mécanique
- Analyser et piloter les données informatiques des conducteurs
- 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
- Connaître la GMAO (Gestion de la Maintenance Assistée par Ordinateur)
- Maintenance niveaux 3 et 4



DIPLÔMES REQUIS

- BTS / DUT
- Licence professionnelle

> Domaine

- Maintenance des équipements industriels / Électrotechnique / Énergie / Équipements communicants / Maintenance des systèmes mécaniques automatisés / Génie industriel et maintenance / Génie électrique et informatique industrielle
- TSMEB (Technicien Spécialisé en Maintenance des Équipements Pharmaceutiques et Biotechnologiques)



EXPÉRIENCE

Métier accessible aux débutants Bac+2 issus d'une formation technique en maintenance ou équivalent.



MOBILITÉ PROFESSIONNELLE

> Au sein de la filière métier

- Métrologue
- Technicien.ne Méthodes Amélioration Continue

> Hors filière métier :

- Technicien.ne QEHS
- Technicien.ne de fabrication/conditionnement



TENDANCES D'ÉVOLUTION DU MÉTIER

L'avènement de l'amélioration continue, du supply-chain management, de l'automatisation et dématérialisation des processus de fabrication/production qui en résultent rendent le métier de technicien.ne de maintenance clé et très recherché.

Le métier est de plus en plus tourné vers l'anticipation préventive des pannes, une fiabilisation et suggestion d'amélioration de l'outil de production, et une veille des évolutions technologiques.



TÉMOIGNAGE

Cyril

TECHNICIEN DE MAINTENANCE

PARCOURS :

Bac STI en génie mécanique puis un BTS maintenance industrielle. Il a commencé en tant qu'opérateur puis conducteur de machines régleur, le temps qu'un poste se libère en maintenance. Il a évolué jusqu'à devenir leader d'une équipe de 3 techniciens.

“ Le service maintenance de production dans lequel je travaille compte aujourd'hui 42 machines de marques différentes. Cela demande une bonne mémoire et de l'organisation. Il fonctionne en « trois-huit », 7 jours sur 7, et toutes les interventions doivent être consignées de manière claire et concise. La moitié du temps est consacrée à l'assistance des conducteurs de machines-régulateurs, qui sont amenés à faire les premiers réglages. C'est la priorité, car nous ne pouvons pas ralentir ou bloquer la production, ce qui nous fait courir. En effet, le site est très grand et sur trois étages ! Le reste du temps est dédié à la maintenance préventive et à l'aspect curatif, pour des pannes plus importantes.

Il faut réagir vite car certaines machines sont réfrigérées et ne peuvent être arrêtées plus de 30 minutes. Je ne sais jamais à l'avance ce que je vais faire. Même si j'ai un planning hebdomadaire du travail préventif à effectuer, le dépannage reste prioritaire.

En tant que chef d'équipe, je reçois les appels et attribue les tâches à mes deux collègues. Comme je suis le plus expérimenté, j'assure surtout le dépannage. En maintenance, rien n'est acquis, il faut toujours se former, seul ou chez le fabricant. Ainsi, lors de l'installation de nouvelles machines, nous partons une semaine en formation chez le fabricant pour en comprendre le fonctionnement. ”