

Chapitre 1 : Quel rôle pour la maintenance industrielle?

I- LA MAINTENANCE INDUSTRIELLE, l'assureur de production en entreprise

Métier historique mais officialisé par l'industrialisation depuis une quarantaine d'année, la maintenance industrielle se définit par le maintien ou la réparation d'équipements et moyens afin d'assurer une activité de production. Les missions d'un technicien résident autour d'actions de dépannage, réparation, vérification, contrôle, déclassement, réforme et gestion. Influée par le développement des technologies et les nouveaux systèmes organisationnels, la maintenance industrielle dépasse sa fonction première pour s'afficher en tant qu'acteur majeur de l'amélioration de la qualité de la gestion de production des entreprises.

II- DES TYPOLOGIES DE MAINTENANCE D'UNE FONCTION NORMÉE

Le travail de technicien de maintenance a toujours su exister par l'activité de dépannage d'équipements. En 1994, au regard de son évolution, l'AFNOR délivre une première norme avant de la réajuster en 2002. L'emploi de la maintenance industrielle est décrit comme étant un « ensemble de toutes les actions techniques administratives et de management durant le cycle de vie d'un bien, destinées à le maintenir ou à le rétablir dans un état dans lequel il peut accomplir la fonction requise ».

En entreprise, une équipe de maintenance industrielle organise ses actions en deux types :

- La maintenance corrective : travail de maintenance effectué après la détection d'une panne entraînant des arrêts de production. Il va s'agir d'un dépannage (maintenance palliative) ou d'une réparation (maintenance curative)
- La maintenance préventive : travail de maintenance effectué dans l'intention de réduire la probabilité d'une panne. Il peut s'agir d'inspection, de contrôle ou de visites sur équipements

En plus de cadrer le métier, la norme FD X 60-000 établit cinq niveaux de pratiques. Un niveau est défini selon des compétences techniques, des méthodes d'intervention d'une équipe maintenance ainsi que de la documentation associée et du matériel nécessaire.

III- L'ÉVOLUTION DE LA MAINTENANCE INDUSTRIELLE EN FAVEUR DES COÛTS DE PRODUCTION

L'ère industrielle a souvent opposé les métiers dits de « production » et ceux dits « d'entretien » ancien nom donné à la maintenance. Suite à des crises économiques et des réflexions portées sur les moyens de réduire les coûts de

production, les entreprises ont repensé leurs systèmes organisationnels donnant de l'ampleur à l'emploi de la maintenance industrielle et formation d'un technicien.

- **PRÉVENIR AVANT DE GUÉRIR**

Avoir une panne représente un coût pour une structure. Aujourd'hui, dans un souci de performance industrielle constante, la convergence des objectifs entre production et maintenance a été mise en avant. Les entreprises ne cherchent plus à améliorer le traitement des pannes mais plutôt à prévenir toute panne relative à un parc machines.

- **RÉPONDRE AU TRIPTYQUE QUALITÉ, COÛT, DÉLAI**

L'objectif et le rôle d'un service maintenance évolue. Toujours en équipe, leurs actions doivent permettre d'accroître la capacité de réponse d'une entreprise, de son outil de production et favoriser quantité, qualité, coût et délai. Un technicien ou agent de maintenance est impliqué dans des projets structurels prenant en considération de nouveaux paramètres (qualité, sécurité, coût, environnement). Il est en relation permanente avec les services internes et partenaires extérieurs.

- **UNE MAINTENANCE 4.0 PRÉDICTIVE**

Le terme d'industrie 4.0, décrivant un niveau d'intensité technologique important, a eu un impact direct sur les différents corps de métier. La maintenance industrielle n'échappe pas à la règle : big data, GMAO 4.0, internet des objets ... Aujourd'hui et demain, la maintenance industrielle devient prédictive dans une optique d'optimisation de la performance des équipements industriels d'une entreprise. Pour en savoir plus, consultez la fiche formation du Bachelor Maintenance avancée 4.0.

IV- QUALIFICATIONS ET FORMATIONS POUR UN EMPLOI ÉVOLUTIF EN INDUSTRIE

Aéronautique, automobile, métallurgie, chimie... le technicien de maintenance industrielle travaille sur une diversité d'équipements. Le domaine de la maintenance embauche et offre de nombreuses opportunités d'emploi sur un large éventail de métiers : technicien de maintenance, technicien spécialiste assisté par ordinateur, conducteur de ligne, études-développement etc.

- **UN PANEL DE COMPÉTENCES TECHNIQUES**

Les principaux recrutements en maintenance industrielle sont réalisés par les entreprises de production suivies par des sociétés de sous-traitance. La filière

maintenances est en recherche constante de compétences techniques. Aujourd'hui, il est demandé à un professionnel d'avoir des connaissances aussi bien dans les automatismes, la mécanique, l'hydraulique que de maîtriser l'informatique industrielle. Être capable de travailler en équipe et de s'adapter à un environnement sont des qualités nécessaires à la pratique de la maintenance.

- **ADAPTER SA FORMATION AUX OPPORTUNITÉS PROFESSIONNELLES**

Cette demande de compétences techniques spécifiques à la maintenance requiert en amont une formation adaptée. Les offres de formation actuelles répondent à la demande d'emploi des industriels. Une formation en alternance via le diplôme Bac pro Maintenance des Equipements Industriels immerge l'alternant dans cet univers professionnel. Le futur technicien devient rapidement opérationnel et peut, s'il le souhaite, continuer son parcours en alternance jusqu'au niveau licence.

La formation continue est la voie indispensable à toute évolution liée à ce type de métier. Un technicien polyvalent et expérimenté pourra prétendre à un poste de chef d'équipe, de responsable qualité ou de fabrication. La formation continue est un atout de poids pour l'emploi et pour se positionner.

V- LA MAINTENANCE INDUSTRIELLE ET SES MÉTIERS ESSENTIELS EN INDUSTRIE

- **LE MÉTIER DE TECHNICIEN DE MAINTENANCE INDUSTRIELLE**

Contrôler et vérifier le bon fonctionnement d'un matériel industriel et anticiper sa panne ou sa casse sont les missions du technicien de maintenance industrielle. Afin d'en savoir plus sur ce poste, renseignez-vous sur la fiche dédiée à ce métier et aux formations qui y sont associées. Vous y trouverez des informations importantes pour savoir si cette formation et ce métier sont faits pour vous.

- **ÊTRE OPÉRATEUR DE PRODUCTION EN MAINTENANCE INDUSTRIELLE**

Être responsable d'une portion de chaîne de production c'est ce qu'attend l'opérateur de production. Il travaillera en usine et devra avoir une exigence accrue en matière de sécurité et de précision. Pour mieux cerner les attentes de ce poste, rendez-vous sur la page qui lui est consacrée.

- **LE MÉTIER DE CHARGÉ DE MAINTENANCE**

Indispensable dans une industrie qui travaille avec des machines automatiques, le chargé de maintenance est un professionnel reconnu. Il est responsable de l'entretien et du bon fonctionnement d'une ou de plusieurs étapes sur une chaîne ou dans le cadre d'un procédé industriel. Retrouvez sur la page que nous avons consacrée à cet emploi.