



FICHES MÉTIERS

Technicien/ne de maintenance

ACTIVITÉS DU DÉCHET

Filière Maintenance



Famille métier Maintenance

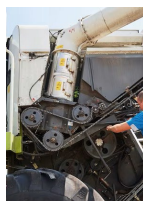
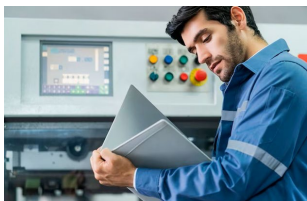


Métier en tension



Édition
2023

OBSERVATOIRE
AKTO



Informations générales

Finalité du métier :

Le/la technicien/ne de maintenance assure un suivi régulier des machines et des équipements dans le cadre d'une maintenance curative et préventive.

Il/elle est chargé(e) de veiller au bon fonctionnement des installations et équipements, et en les maintenant dans un état optimum.



Branche :
Activités du déchet



Famille professionnelle :
Maintenance



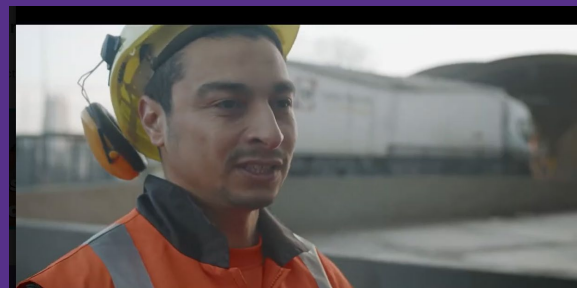
Typologie de métier :
Métier en tension



Correspondance ROME :
I1203

Principales activités

- Réalisation d'opérations de maintenance préventive, curative et prédictive de matériels et d'équipements
- Proposition d'améliorations ou de modifications techniques sur un équipement
- Organisation de l'intervention des sous-traitants
- Planification des activités du personnel, de son équipe
- Organisation du reporting sur son activité (temps passés, opérations conduites, état des matériels...)
- Alerte et signalement de tout incident, accident ou anomalie à sa hiérarchie selon les procédures en vigueur



[Cliquer pour voir la vidéo](#)

Compétences

Réaliser des opérations de maintenance curative, préventive et prédictive

(Rome : Réaliser une opération de maintenance)

- Etablir les diagnostics dans son domaine de compétences
- Interpréter et exploiter les données/informations techniques
- Mettre en œuvre l'intervention technique en cas de panne et remettre en service un équipement
- Utiliser un système de gestion de la maintenance assistée par ordinateur (GMAO)
- Contrôler et garantir la conformité des travaux réalisés

Proposer des actions d'amélioration continue sur un équipement

(Rome : Piloter un processus d'amélioration continue)

- Identifier des améliorations nécessaires (productivité, qualité)
- Proposer et/ou réaliser des améliorations à partir de propositions argumentées
- Mettre à jour des documentations techniques

Organiser l'activité de l'équipe et des sous-traitants

(Rome : Optimiser la performance de son organisation)

- Définir et hiérarchiser les priorités en fonction des objectifs fixés
- Planifier les activités de son équipe et des sous-traitants sur la base des informations transmises
- Animer techniquement une équipe
- Mettre en œuvre et faire respecter les règles de sécurité et superviser la bonne mise en œuvre des consignes

Assurer la traçabilité des interventions

(Rome : Rendre compte de son activité)

- Utiliser les outils numériques liés à son activité
- Modifier et/ou renseigner et/ou rédiger les documents opérationnels de maintenance

Conditions d'exercice du métier

- Possibilités de travail en horaires décalés
- Astreintes potentielles

Voies d'accès au métier

- BTS - Maintenance des systèmes option Systèmes de production
- DUT - Génie industriel et maintenance
- Licence Professionnelle - Maintenance des systèmes industriels, de production et d'énergie

Evolutions professionnelles



EVOLUTIONS PROSPECTIVES

Chiffres clés

Salariés exerçant ce métier en 2022



1 762

Évolution nette des effectifs d'ici 2030 incluant les départs en retraite



+10,5%

Part des départs à la retraite d'ici 2030



18 %

Évolution de turnover d'ici 2030



-18%

Évolution des embauches d'ici 2023



+24%



Métier en tension : les rapides avancées technologiques, l'automatisation, la maintenance prédictive, les exigences en matière de sécurité au travail et l'évolution des besoins de l'industrie, convergent vers un marché en tension sur ce métier.

Grands enjeux majeurs

 Impact fort

 Impact moyen

 Impact faible



TECHNOLOGIQUES

Maintenance industrielle

L'automatisation renforcée dans les métiers de la maintenance industrielle a un impact significatif sur plusieurs aspects des opérations de maintenance (automatisation de données améliorant la maintenance prédictive, automatisation de tâches contribuant à un environnement de travail plus sécurisé...).

Maintenance d'engin

Les capteurs intégrés aux engins collectent des données en temps réel sur les performances, les conditions de fonctionnement, les vibrations, la température permettant une surveillance continue et une détection précoce des problèmes.

La technicité requise varie selon la taille de l'entreprise et le degré d'externalisation des activités.