

Technicien maintenance industrielle (H/F)

53100 MAYENNE [Accéder à l'annonce en ligne](#) 

 Contrat de travail temporaire

 Dès que possible

 Durée : 3 mois

 Temps plein

 Ouvert aux personnes en situation de handicap

L'entreprise

L'agence Actual Mayenne collabore avec un client innovant de Mayenne, spécialisé dans la conception et fabrication de camping-cars et fourgons aménagés, employant entre 250 et 4999 personnes.

Le poste

Nous recherchons un Technicien de maintenance industrielle (H/F) pour rejoindre notre équipe dynamique à Mayenne (53100).

Sous la responsabilité du Responsable de groupe Maintenance, vous assurerez la maintenance préventive et curative de divers appareils de production. Vos principales missions incluent le diagnostic et la réparation des pannes, la mise en sécurité des équipements, et la gestion des interventions via l'outil informatique MOB.WORK.

Vous participerez également aux démarches d'amélioration continue et serez responsable de la formation et du conseil aux utilisateurs. Vous devrez veiller à la propreté du local maintenance et proposer des solutions pour optimiser la sécurité et la performance des matériels.

Compétences requises :

- Lecture de plans et schémas techniques mécaniques et électriques
- Compétences en mécanique, électricité, automatisme et robotique
- Utilisation de logiciels de gestion de maintenance assistée par ordinateur
- Respect des règles de métrologie et des standards de production

Profil recherché : Vous êtes titulaire d'un BTS en Maintenance industrielle ou d'un DUT Génie industriel et maintenance, et justifiez d'une expérience opérationnelle d'environ 3 ans.

Postulez dès maintenant pour rejoindre une équipe engagée et contribuer efficacement à la fiabilité et à la disponibilité de nos moyens de production.

Le profil recherché

Nous recherchons un candidat pour le poste de Technicien de maintenance (h/f) qui possède les compétences suivantes :

Compétences techniques : Le candidat doit maîtriser les techniques de maintenance préventive et corrective, ainsi que la capacité à diagnostiquer les pannes complexes.

Compétences en communication : Une aptitude à communiquer efficacement avec les équipes et à rédiger des rapports techniques clairs est essentielle.

Proactivité : Nous valorisons une approche proactive face aux problèmes, avec une capacité à proposer des améliorations pour optimiser les processus.

Le niveau de maîtrise requis pour ces compétences est élevé, afin d'assurer un fonctionnement optimal des équipements et installations.