



Licence Professionnelle - Métiers de l'industrie : conception et amélioration de processus et procédés industriels parcours Lean manufacturing

NOM COMPLET DU DIPLÔME

**Licence professionnelle Sciences, technologies, santé mention métiers de
l'industrie : conception et amélioration de processus et procédés
industriels parcours Lean manufacturing**

Code : LP09002A



→] Niveau d'entrée : Bac + 2
Niveau de sortie : Niveau 6 (Licence,
Licence LMD, licence professionnelle,
Maîtrise)

🕒 Durée : 1 an
Durée en nombre d'heures : 1715 heures

🕒 • dont 455 heures en formation
• dont 1260 heures en entreprise

🏆 ECTS (diplôme) : 60



<https://www.cnam-bourgognefranchecomte.fr/node/108987>

✉ Contact formation : bfc_licence-LEAN@lecnam.net

Objectifs pédagogiques

Le parcours Lean Manufacturing forme des personnes ayant un profil de technicien lean manufacturing ou d'assistant de production capables d'assister l'ingénieur méthodes dans la mise en place de méthodes de management de la production dans le but d'optimiser les ressources et les flux au sein d'un atelier (5S, TRS, Lean, Kaisen, SMED, ...) et définir les gammes de travail et instructions des différents process et postes au sein de ce dernier. Le titulaire de la licence servira ainsi d'appui aux ingénieurs d'études, méthodes ou qualité et au responsable de la production pour organiser et coordonner le passage d'un produit du bureau d'étude à l'atelier de fabrication.

Modalités de validation

La licence professionnelle est décernée aux étudiants qui ont obtenu à la fois une moyenne générale égale ou supérieure à 10 sur 20 à l'ensemble des unités d'enseignement, y compris le projet tutoré et le stage, et une moyenne égale ou supérieure à 10 sur 20 à l'ensemble constitué du projet tutoré et du stage. Les unités d'enseignement sont affectées par l'établissement d'un coefficient qui peut varier dans un rapport de 1 à 3. Lorsqu'une unité d'enseignement est composée de plusieurs éléments constitutifs, ceux-ci sont également affectés par l'établissement d'un coefficient qui peut varier dans un rapport de 1 à 3. La compensation entre éléments constitutifs d'une unité d'enseignement, d'une part, et les unités d'enseignement, d'autre part, s'effectue sans note éliminatoire.

Compétences et débouchés

Bloc 1 - Communication professionnelle et technique

- Assurer une fonction appliquée de veille technologique sur un produit industriel en utilisant les nouvelles technologies de l'information
- Vulgariser une solution technique complexe dans le cadre de réunion de travail en utilisant le vocabulaire technique adapté
- Animer des réunions de travail à l'aide d'outils de communication adaptés au contexte et aux acteurs de la réunion
- Rédiger des notes techniques en s'appuyant sur les outils de bureautique standard
- Lire une documentation technique en anglais afin d'en extraire les informations nécessaires à la compréhension du fonctionnement d'un produit industriel
- Exprimer une idée en anglais afin de présenter un produit à un client ou exposer un problème/une demande à un fournisseur

En partenariat avec



Pôle formation
UIMM Bourgogne
21-71

Centres

Renseignements administratifs et inscription : [Centre Cnam de Chalon-sur-Saône](#)
Lieu d'enseignement : [Pôle Formation UIMM de Chalon-sur-Saône](#)

Mentions officielles

Le certificateur est le Cnam
Code RNCP
40815

Date d'enregistrement au RNCP
30/05/2025

Date de l'échéance de l'enregistrement au RNCP
31/08/2030

Modalités et délais d'accès

Contactez-nous pour avoir plus d'informations concernant la formation qui vous intéresse : www.cnam-bourgognefranchecomte.fr/contactez-nous
En savoir plus sur nos modalités et délais d'accès : www.cnam-bourgognefranchecomte.fr/index.php/inscription

Équivalences, passerelles & suite de parcours

En savoir plus sur les équivalences, passerelles & suite de parcours :

- Argumenter les solutions techniques et économiques proposées à l'aide d'outils d'aide à la décision afin de dégager la solution la plus adaptée au projet

Bloc 2 - Gestion de projet d'amélioration de processus et de procédés

- Coordonner et planifier les équipes intervenant sur un projet en utilisant les outils de management adaptés afin d'optimiser la réalisation d'une tâche
- Gérer les situations de crise à l'aide des outils management et de communications adaptés
- Prendre en compte les exigences économiques et les exigences clients à partir de la rédaction d'un cahier des charges techniques et l'utilisation d'outils d'aide au chiffrage du projet
- Organiser un projet, le conduire et travailler en équipe en utilisant des outils de planification et de gestion des risques afin de minimiser les risques afférents au projet et d'optimiser les ressources disponibles
- Analyser un problème d'hygiène et sécurité du travail dans ses dimensions juridiques, techniques et managériales
- Utiliser les dispositions réglementaires et techniques pour mettre en place une action de maîtrise des risques
- Construire une démarche opérationnelle d'intégration de la sécurité lors d'un projet de conception d'équipements ou de situation de travail

Bloc 3 - Optimisation de la production

- Optimiser l'organisation du travail
- Réaliser des VSM en vue d'améliorer les flux
- Gérer la production et l'ordonnancement des commandes clients
- Définir, mettre à jour et faire appliquer les gammes de travail et instructions des différents process, flux, machines, postes au sein de l'atelier
- Proposer et mettre en œuvre des améliorations pour limiter les pertes
- Mesurer et évaluer le niveau de qualité des produits
- Mettre en place un accompagnement ou un relais du suivi de la qualité en appui du responsable de la production ou de la qualité en utilisant les outils de la qualité pertinents et les supports de communication adaptés

Bloc 4 - Animation du travail

- Former le personnel à de nouvelles procédures, organisations, techniques de management
- Assurer le déploiement des standards de travail
- Animer des groupes de travail de résolution de problème
- Organiser et animer des chantiers d'amélioration continue et de performance industrielle : 5S, TRS, LEAN, KAIZEN, SMED, ...
- Prévoir les investissements nécessaires en collaboration avec le bureau d'études, les méthodes et les achats

www.cnam-bourgognefranche-comte.fr/index.php/equivalences-passerelles-suite-de-parcours

Débouchés (Codes ROME)

- Planificateur / Planificatrice de production industrielle[H1401]
- Coordonnateur / Coordonnatrice méthodes-ordonnancement en industrie[H1402]
- Coordonnateur / Coordonnatrice de projet méthodes en industrie[H1402]
- Adjoint / Adjointe au responsable Qualité Sécurité Environnement - QSE- en industrie[H1502]

Mots-clés

Management par la qualité

Fabrication mécanique

production mécanique

Industrialisation

Usinage

Type de diplôme

Licence professionnelle

Code NSF

251 - Mécanique générale et de précision, usinage

252 - Moteurs et mécanique auto

253 - Mécanique

aéronautique et spatiale

254 - Structures métalliques (y.c. soudure, carrosserie, coque bateau, cellule avion)

Formacode

Gestion production [31652]

Code du parcours

LP09002

Méthodes pédagogiques

Les enseignements théoriques, couplés à des mises en application en travaux dirigés et travaux pratiques sur matériels et logiciels métiers permettront une professionnalisation rapide. L'espace numérique de formation du Cnam (Moodle) permet à chaque enseignant de rendre accessible des ressources spécifiques à ses enseignements. Des modalités plus détaillées seront communiquées au début de chaque cours.

Prérequis et conditions d'accès

Etre titulaire d'un bac + 2 (BTS IPM, CPI, CIM, MAI, ATI ou DUT GMP, GIM ou L2 en sciences et technologies).

Système de notation

Modalités d'évaluation :

Les modalités du contrôle permettent de vérifier l'acquisition de l'ensemble des aptitudes, connaissances, compétences et blocs de compétences constitutifs du diplôme. Ces éléments sont appréciés soit par un contrôle continu et régulier, soit par un examen terminal, soit par ces deux modes de contrôle combinés.

Chaque ensemble d'enseignements à une valeur définie en crédits européens (ECTS). Pour l'obtention du grade de licence, une référence commune est fixée correspondant à l'acquisition de 180 crédits ECTS.

Statut professionnel conféré

Secteurs d'activités :

- C : Industrie manufacturière

La plupart des secteurs industriels peuvent être concernés.

- C : Industrie manufacturière

La plupart des secteurs industriels peuvent être concernés.

Type d'emplois accessibles :

- Assistant-ingénieur Contrôle métrologie en industrie

- Qualiticien management de la qualité en industrie

- Assistant-ingénieur Industrialisation et gestion de production

- Responsable essais et tests en industrie

- Technicien supérieur des méthodes d'industrialisation et de gestion de la production

Après 3 à 5 années d'expérience professionnelle, les diplômés pourront accéder à des postes de :

- Responsable qualification qualité en industrie

- Responsable contrôle métrologie en industrie

- Assistant-ingénieur Contrôle métrologie en industrie

- Qualiticien management de la qualité en industrie

- Assistant-ingénieur Industrialisation et gestion de production

- Responsable essais et tests en industrie

- Technicien supérieur des méthodes d'industrialisation et de gestion de la production



Les frais pédagogiques de la formation sont pris en charge par les entreprises et/ou les OPCO.



Tarifs et modes de financement : www.cnam-bourgognefranche-comte.fr/tarifs



Formation ouverte aux personnes en situation de handicap (à étudier avec la mission handicap du centre).

bfc_handicap@lecnam.net

Après 3 à 5 années d'expérience professionnelle, les diplômés pourront accéder à des postes de :

- Responsable qualification qualité en industrie
- Responsable contrôle métrologie en industrie

Code(s) ROME :

- H1502 - Management et ingénierie qualité industrielle
- H2502 - Management et ingénierie de production
- H1506 - Intervention technique qualité en mécanique et travail des métaux
- H1404 - Intervention technique en méthodes et industrialisation
- H1210 - Intervention technique en études, recherche et développement

Exigence du programme

Compétences attestées :

Compétences transversales

- Utiliser les outils numériques de référence et les règles de sécurité informatique pour acquérir, traiter, produire et diffuser de l'information ainsi que pour collaborer en interne et en externe
- Identifier et sélectionner avec esprit critique diverses ressources dans son domaine de spécialité pour documenter un sujet
- Analyser et synthétiser des données en vue de leur exploitation
- Développer une argumentation avec esprit critique
- Se servir aisément des différents registres d'expression écrite et orale de la langue française
- Communiquer par oral et par écrit, de façon claire et non ambiguë, dans au moins une langue étrangère
- Identifier et situer les champs professionnels potentiellement en relation avec les acquis de la mention ainsi que les parcours possibles pour y accéder
- Caractériser et valoriser son identité, ses compétences et son projet professionnel en fonction d'un contexte
- Identifier le processus de production, de diffusion et de valorisation des savoirs
- Situer son rôle et sa mission au sein d'une organisation pour s'adapter et prendre des initiatives
- Travailler en équipe et en réseau ainsi qu'en autonomie et responsabilité au service d'un projet
- Analyser ses actions en situation professionnelle, s'autoévaluer pour améliorer sa pratique
- Respecter les principes d'éthique, de déontologie et de responsabilité sociale et environnementale
- Prendre en compte la problématique du handicap et de l'accessibilité dans chacune de ses actions professionnelles

Compétences spécifiques

- Étudier la faisabilité d'un projet de production afin de proposer des solutions techniques durables et répondant aux enjeux des mutations technologiques, numériques, environnementales
- Exploiter les outils informatiques dédiés au bon fonctionnement d'équipements, à la métrologie à la conception et à la fabrication de produits
- Exploiter les outils de la métrologie, de contrôle qualité dans le cadre d'une production mécanique industrielle
- Participer au développement et à la mise en place d'un processus de suivi de la qualité d'une production industrielle en lien avec la politique qualité de l'entreprise et le respect des normes et réglementations
- Mettre en place un processus de contrôle et de vérification en utilisant les outils de la métrologie
- Mettre en place la politique qualité d'une petite ou moyenne entreprise ou industrie (PME/PMI), le management de la qualité au sein d'un service d'une organisation industrielle au sens des normes ISO 9000
- Utiliser les outils de planification afin d'organiser efficacement la fabrication et optimiser les ressources
- Élaborer un document technique (cahier des charges, dossier de fabrication, rapport de suivi, notice) à destination des décideurs et des sous-traitants
- Assurer le suivi d'un document technique pour assurer la sécurité, la qualité, la performance et la

conformité en effectuant une veille technique et réglementaire

- Optimiser les ressources dans le cadre des process industriels en veillant à intégrer la pensée Cycle de Vie et Environnementale

- Réaliser un diagnostic ou un audit en analysant les besoins industriels et les documents réglementaires, techniques et normatifs

- Optimiser les processus et procédés en termes de coûts-qualité-conformité en mobilisant les outils de suivi et d'amélioration des procédés (Carte de contrôle, Maîtrise statistique des processus (MSP), plans d'expérience, Analyse des modes de défaillances, de leurs effets et de leur criticité (AMDEC)...)

- Analyser le système de management de la qualité d'une organisation au sens des normes ISO 9000, afin de proposer une amélioration ou un plan de mise en place

- Améliorer les processus industriels en intégrant les outils de gestion de projets et outils informatiques dédiés à la simulation informatique (flux physique, flux matières, plan d'expérience, robotique, fabrication...)

- Optimiser un processus industriel en mobilisant les concepts fondamentaux de la production, de la géométrie et des mathématiques

- Optimiser un processus de contrôle et de mesure en mobilisant les concepts fondamentaux de la production, de la métrologie, de la géométrie et des mathématiques et en mettant en place une veille technologique

- Optimiser le déroulement des procédures en exploitant les logiciels permettant de modéliser les processus industriels, de détecter les dysfonctionnements

- Exploiter les logiciels de gestion de maintenance (suivi des opérations, planification, suivi des coûts, optimisation de la durée de vie...)

Dans certains établissements, d'autres compétences spécifiques peuvent permettre de décliner, préciser ou compléter celles proposées dans le cadre de la mention au niveau national.

Pour en savoir plus se reporter au site de l'établissement.

Programme

Modules d'enseignement

Année 1

→ Activité professionnelle

→ Anglais de spécialité

→ Communication professionnelle

→ Enjeux des transitions écologiques: comprendre et agir

→ Etude des systèmes

→ Lean Management

→ Les fondamentaux du Lean

→ Maîtrise de la qualité

→ Management d'équipe et économie

→ Outils du Lean Manufacturing

→ Outils scientifiques et techniques

→ Performance - Fiabilité des systèmes industriels et maintenance

→ Projet

→ Unité d'accompagnement

Blocs de compétences

Un bloc de compétences est constitué d'un ensemble d'Unités qui répond aux besoins en formation de l'intitulé du bloc.

Les unités ci-dessus sont réparties dans les Blocs de compétences ci-dessous.
Chaque bloc de compétences peut être validé séparément.

Exploiter des données à des fins d'analyse

LP090B22

Se positionner vis à vis d'un champ professionnel

LP090B42

Gérer des processus de productions industriels

LP090B62

S'exprimer et communiquer à l'oral, à l'écrit, et dans au moins une langue étrangère

LP090B32

Agir en responsabilité au sein d'une organisation professionnelle

LP090B52

Améliorer des processus industriels

LP090B72