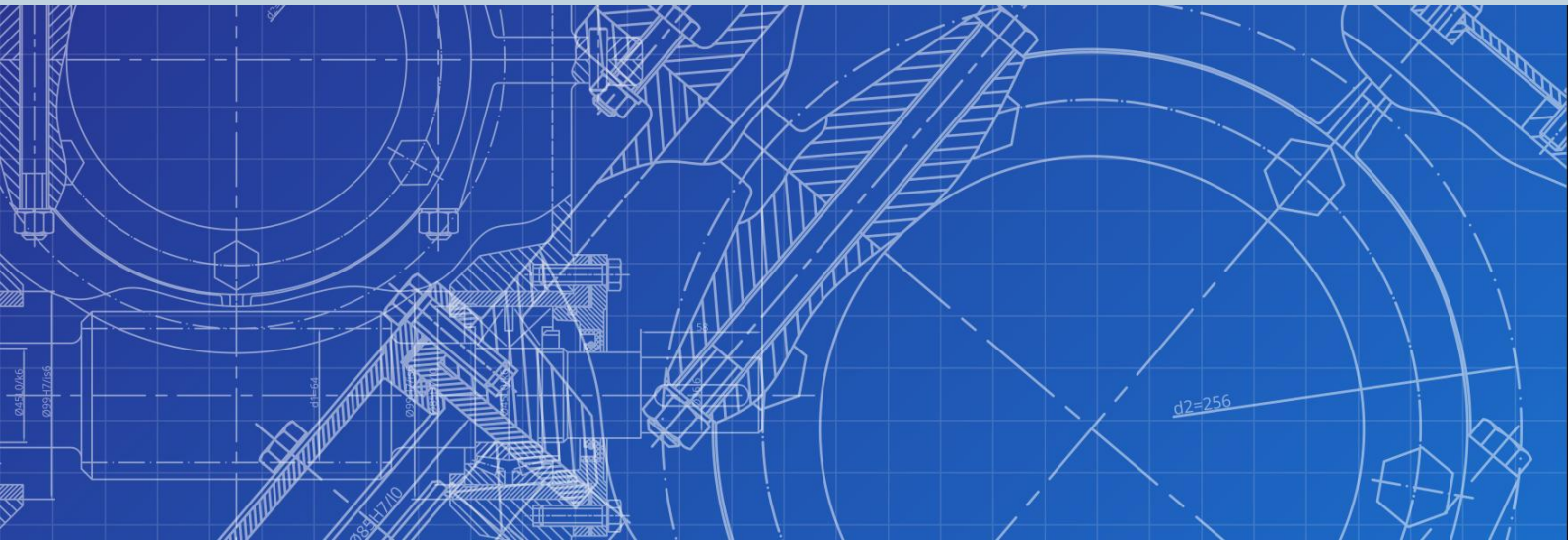
DIPLÔME

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 : Bac + 3, Bac + 4
ECTS : 60
Diplôme national
Oui

Déployabilité
Apprentissage : Fomation pouvant se suivre en apprentissage
Contrat de professionnalisation : Formation pouvant se suivre en contrat de professionnalisation

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.

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
- 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

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.

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.

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).

LIEU(X) DE FORMATION EN BFC

- **Pôle Formation UIMM de Chalon-sur-Saône**
  Licence Professionnelle - Métiers de l'industrie : conception et amélioration de processus et procédés industriels parcours Lean manufacturing

MENTIONS OFFICIELLES

Code RNCP
40815

Date d'enregistrement au RNCP
30/05/2025

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

Mots-clés

Management par la qualité

Fabrication mécanique

production mécanique

Industrialisation

Usinage

Informations complémentaires

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 bâteau, cellule avion)

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]

Formacode

Gestion production [31652]

Code du parcours

LP09002

Modules d'enseignement

- → 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

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

S'exprimer et communiquer à l'oral, à l'écrit, et dans au moins une langue étrangère
LP090B32

Se positionner vis à vis d'un champ professionnel
LP090B42

Agir en responsabilité au sein d’une organisation professionnelle
LP090B52

Gérer des processus de productions industriels
LP090B62

Améliorer des processus industriels
LP090B72