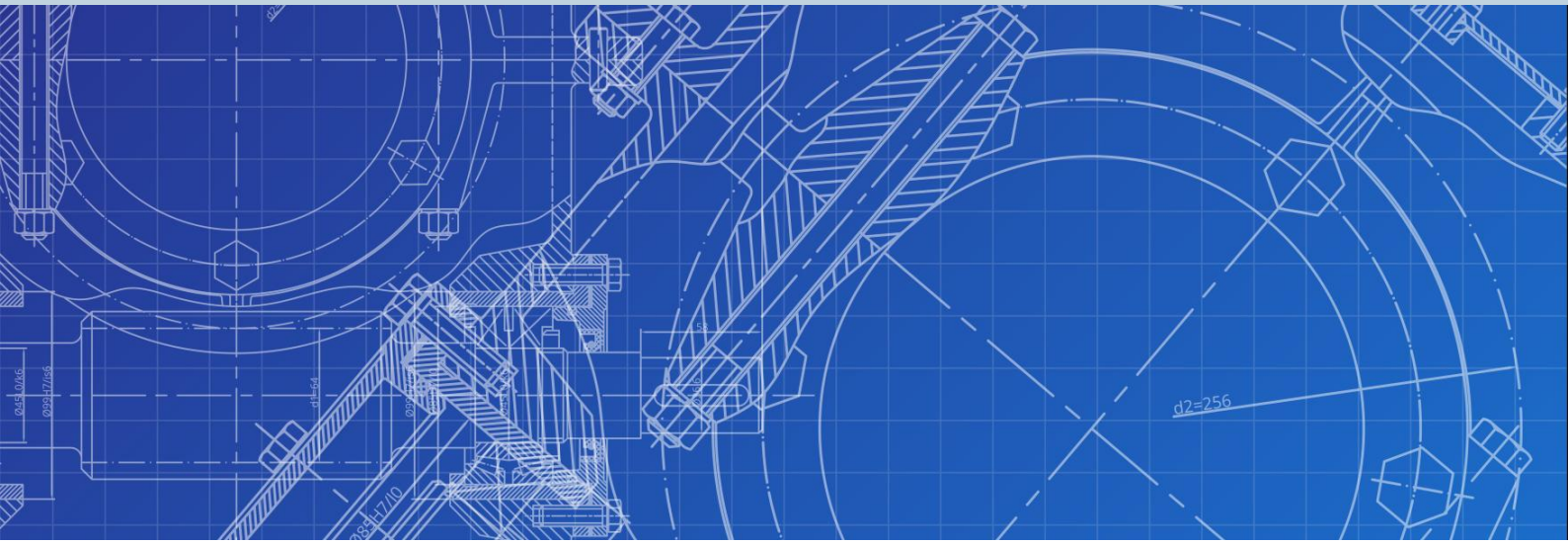
DIPLÔME

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

Code : LP09003A



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
Package : Formation pouvant se suivre en s'inscrivant à un "package" (groupe d'enseignements indissociables)
Contrat de professionnalisation : Formation pouvant se suivre en contrat de professionnalisation

Objectifs pédagogiques

Le parcours Process de fabrication forme des personnes ayant un profil avancé de technicien méthodes, capable d'optimiser les opérations de production en tenant compte de tous les paramètres environnants (normes, qualités, coûts et délais). Sa formation doit lui permettre d'appréhender les nouvelles technologies de fabrication, comme la fabrication additive, ainsi que ses impacts sur l'activité d'un bureau des méthodes ou d'un atelier de production.

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 - Mise en œuvre d'une fabrication

- Établir les gammes de fabrication
- Établir les programmes prévisionnels de production
- Définir les outillages nécessaires au process
- Réaliser des prototypes
- Accompagner la réalisation de préséries et le démarrage de l'industrialisation de produits
- Prévoir les investissements nécessaires en collaboration avec la production et la R&D
- Sélectionner les fournisseurs et les prestataires à partir de l'analyse des propositions techniques et financières

Bloc 4 - Formalisation des méthodes

- Établir les procédures opératoires à suivre pour chaque fabrication
- Constituer les dossiers de fabrication de pièces usinées ou obtenus par fabrication additive en utilisant des machines outils à commande numériques ou des imprimantes 3D
- Assurer la conformité des pièces aux exigences réglementaires ou au standard qualité attendu
- Participer à l'évolution des procédés et produits
- Gérer les non-conformités

Bloc 5 - Organisation du travail

- Organiser et coordonner la production en appui du responsable production
- Optimiser la gestion des flux d'approvisionnement et des produits finis
- Appliquer les normes de qualité, sécurité et environnement
- Concevoir et réaliser des outils de suivi et d'analyse (tableaux de bord, graphiques,...)

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

Être titulaire d'un bac + 2 (BTS CPRP A ou B, BTS CIM, BTS CPI, BTS CRCI, DUT GMP ou L2 en sciences et technologies) ou du titre professionnel TSMPP.

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

- Fabrication mécanique
- Productique
- production mécanique
- Usinage

Informations complémentaires

Type de diplôme
Licence professionnelle

Codes ROME
Pilote de cellule d'usinage[H2903]

Méthodiste industrialisation[H1404]
Coordonnateur / Coordonnatrice de projet méthodes en industrie[H1402]
Technicien / Technicienne de formulation en méthodes-industrialisation[H1404]
Programmeur / Programmeuse en Conception de Fabrication Assistée par Ordinateur -CFAO- [H1404]

Formacode

Productique [31632]
GPAO [31650]

Code du parcours

LP09003

Modules d'enseignement

- → Activité professionnelle
- → Anglais de spécialité
- → Architecture et maintenance des systèmes industriels
- → Chaîne numérique – XAO
- → Communication professionnelle
- → Conception produit/process
- → Enjeux des transitions écologiques: comprendre et agir
- → Etude des systèmes
- → Management d'équipe et économie
- → Mécanique appliquée, Conception des montages d'usinage
- → Optimisation, maîtrise de la production
- → Outils scientifiques et techniques
- → 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.

Usages numériques
LP090B13

Exploiter des données à des fins d'analyse
LP090B23

S'exprimer et communiquer à l'oral, à l'écrit, et dans au moins une langue étrangère
LP090B33

Se positionner vis à vis d'un champ professionnel
LP090B43

Agir en responsabilité au sein d'une organisation professionnelle
LP090B53

Gérer des processus de productions industriels
LP090B63

Améliorer des processus industriels
LP090B73