

Niveau :	LICENCE PROFESSIONNELLE					Année 3
Domaine :	FORMATIONS TECHNOLOGIQUES, INGENIERIE, MANAGEMENT					LP
Mention :	METIERS DE L'INDUSTRIE : CONCEPTION ET AMELIORATION DE PROCESSUS ET PROCEDES INDUSTRIELS					
Parcours :	MANAGEMENT DES PROCESSUS INDUSTRIELS (MPI) <i>En alternance</i>					
Volume horaire étudiant :	97 h	99 h	252 h dont 147h d'option	0 h	840 h	448 h (hors projet et stage)
	cours magistraux	travaux dirigés	travaux pratiques	cours intégrés	stage ou projet	total
Formation dispensée en :	<input checked="" type="checkbox"/> français		<input type="checkbox"/> anglais			

Contacts :

Responsable de formation	Scolarité – secrétariat pédagogique
<p>Sylvain TROUTTET</p> <p><i>Professeur Agrégé</i> ☎ 03 86 49 28 20 sylvain.trouttet@u-bourgogne.fr rplpmi@iut-dijon.u-bourgogne.fr</p>	<p>Responsable de la scolarité</p> <p>Dante PARINI ☎ 03.80.39.64.10 scolarite@iut-dijon.u-bourgogne.fr</p> <p>Suivi MPI ☎ 03.80.39.65.33</p> <p>Secrétariat pédagogique ☎ 03 86 49 28 20 gccd-sec@iut-dijon.u-bourgogne.fr</p>
Composante(s) de rattachement :	<p>IUT DIJON-AUXERRE Département Génie Civil GC Route des plaines de l'Yonne 89000 AUXERRE</p>

Objectifs de la formation et débouchés :
■ Objectifs

La licence professionnelle « mention : METIERS DE L'INDUSTRIE : CONCEPTION ET AMELIORATION DE PROCESSUS ET PROCEDES INDUSTRIELS – parcours : MANAGEMENT DES PROCESSUS INDUSTRIELS » a pour vocation de donner les bases scientifiques, techniques et humaines communes aux métiers concernés par l'élaboration et la fabrication d'un produit industriel. Ce processus intègre de

plus en plus les phases de conception, d'industrialisation et de fabrication qui représentent l'approche moderne d'ingénierie simultanée.

Elle est organisée **par alternance**, en partenariat avec la branche professionnelle UIMM, dans le cadre de l'**ITI Bourgogne** (association regroupant l'Université de Bourgogne-Franche Comté et les 4 chambres syndicales de la Métallurgie de Bourgogne). Les étudiants sont inscrits simultanément en licence et en certificat de qualification (CQPM : Certificat de Qualification Paritaire de la Métallurgie) qui leur apporte les compléments de formation spécifiques au métier choisi.

■ Débouchés du diplôme (métiers ou poursuite d'études)

- Chargé de projet en conception mécanique assistée par ordinateur (CQPM MQ 1996 11 28 0146)
- Technicien en industrialisation et amélioration des processus (CQPM MQ 1989 09 60 0049)
- Chef de projets industriels (CQPM MQ 1996 09 69 0142)
- animateur de la démarche lean (CQPM MQ 2008 07 69 0272)

Dans ce sens les étudiants doivent signer un contrat de professionnalisation avec une entreprise.

Les enseignements sont organisés par le département QLIO-GCCD de l'IUT de Dijon, site d'Auxerre, en collaboration avec l'antenne d'Auxerre de l'UFR de Sciences et Techniques et également le Pôle Formation des Industries Technologiques Bourgogne 58 89.

■ Compétences acquises à l'issue de la formation

L'objectif de cette licence est de former des personnes dans une compétence liée au processus de production industrielle et ayant une compréhension de l'ensemble des flux du processus.

Afin de créer une meilleure cohésion entre les différents acteurs d'un projet de production industrielle, chaque spécialiste connaît les méthodologies de base de l'ensemble de l'équipe ainsi que les systèmes d'information intégrés : DAO, CFAO, ERP...

Pour l'ensemble des options de la licence :

Manager un projet lié à la production industrielle avec une maîtrise des ressources humaines, technologiques et économiques dans un contexte de coûts, délais et qualité requis.

Option Conception mécanique assistée par ordinateur :

- Réaliser un dossier technique en exploitant au mieux les équipements de CAO/DAO.
- Réaliser une simulation numérique du comportement d'un ensemble mécanique.
- Aider au déploiement des activités de CAO/DAO.
- Participer à l'installation et à l'administration des équipements de CAO.

Option Industrialisation et amélioration des processus de production :

- Optimiser les gestes et déplacements sur un poste de travail en tenant compte de la sécurité et dans un objectif d'efficacité.
- Etablir un cahier des charges fonctionnel.
- Analyser l'effet d'une modification du produit, de l'outil ou du procédé de production et proposer des solutions adaptées.
- Prévoir et planifier les moyens nécessaires dans le cadre d'un projet.
- Déterminer l'équilibrage de la charge sur une ligne ou une suite de postes de production.
- Estimer un temps de production en utilisant une méthode de décomposition des temps.
- Réaliser une chrono-analyse.
- Identifier, avec les interlocuteurs internes et/ou externes, les adaptations de délais et/ou de prestations afin d'atteindre les objectifs.
- Déterminer l'outil d'amélioration continue le mieux adapté en fonction d'un objectif donné et le mettre en place.
- Former les opérateurs à l'utilisation de moyens nouveaux ou modifiés.

Option pilotage des flux industriels (lean) :

- Proposer des améliorations sur un poste de travail à partir de différents outils (observation instantanée...).
- Appliquer et de déployer des piliers de la méthode dans l'objectif de l'optimisation de l'utilisation des moyens de production.
- Concevoir ou de reconcevoir un produit industriel en raisonnant par une approche fonctionnelle du juste nécessaire.
- Améliorer les performances d'un atelier ou d'une production à l'aide des différents outils de gestion de production. Etre capable d'identifier avec l'équipe des sources d'amélioration sur les conditions au poste.
- Animer et de faire participer des collaborateurs à la vie du service.

■ Compétences acquises à l'issue de l'année de formation

En introduction, il est important de souligner que l'expérience professionnelle des candidats à l'entrée est relativement modeste puisqu'elle se résume, la plupart du temps, à des stages de DUT/BTS de courte durée.

Afin de mettre en valeur l'intitulé professionnel de cette licence, au-delà, durant les semaines de formation soit **1/3** environ de **l'année de licence**, d'une consolidation ou d'une acquisition de compétences et connaissances **académiques**, ces dernières seront, durant **les 2/3 de l'année** soit le double, **déployées** d'un point de vue **opérationnel** dans l'entreprise où se déroule le contrat de professionnalisation.

Dans ce sens, durant le cursus, il y a une véritable volonté de **mettre en pratique** et **professionnaliser** les notions enseignées dans le contexte du projet en entreprise. Ainsi, 7 livrables sur des thématiques précises d'enseignement sont constitués au rythme de l'année :

Cf site internet de l'iut pour obtenir le **calendrier d'alternance** <https://iutdijon.u-bourgogne.fr/www/>

Modalités d'accès à l'année de formation :
■ publics concernés :

Dans la limite des places disponibles, les étudiants concernés doivent avoir validé un cursus de BAC +2 de type DEUG Sciences et Technologie ou autre DEUG après un baccalauréat S, DUT ou BTS du secteur industriel. L'inscription est effective à la condition de la signature avec une entreprise d'un contrat de professionnalisation.

■ par validation d'acquis ou équivalence de diplôme

- ✓ en formation initiale : s'adresser à la scolarité organisatrice de la formation (cf. page 1)
- ✓ en formation continue : s'adresser à la scolarité organisatrice de la formation (cf. page 1)
- ✓ en validation des acquis de l'expérience (VAE) : s'adresser au service de formation continue de l'université (03 80 39 51 80)

Organisation et descriptif des études :
■ Tableau de répartition des enseignements et des contrôles de connaissances assortis

UE 1	discipline	CM	TD	TP	Total	ECTS	Type éval Session 1	Type éval Session 2	coeff CT	coeff CC	total coef
Connaissances fondamentales appliquées au métier	Probabilités et statistiques	15,5	16	0	31,5		Contrôle Continu CC	Epreuve écrite		2	2
	Plan d'expériences	5	55	7	17,5		CC	Epreuve écrite		2	2
	Bases de données	3,5	3,5	14	21		CC	Epreuve écrite		2	2
	Métrologie	3,5	3,5	14	21		CC	Epreuve écrite		2	2
TOTAL UE 1		27,5	28,5	35	91	8				8	8

UE 2	discipline	CM	TD	TP	Total	ECTS	Type éval Session 1	Type éval Session 2	coeff CT	coeff CC	total coef
Compétences générales du métier	Méthodologie d'amélioration des processus	10,5	10,5		21		Contrôle Continu CC	Epreuve écrite		2	2
	Bases de qualité et sécurité	7	7		14		CC	Epreuve écrite		2	2
	Gestion de projet	7	7	28	42		CC	Epreuve écrite		3	3
	Introduction aux processus de production et déploiement dans une étude de cas (semaine projet d'industrialisation)	14	14	3,5	31,5		CC	Rapport + soutenance		3	3
TOTAL UE 2		38,5	38,5	31,5	108,5	10				10	10

UE 3	discipline	CM	TD	TP	Total	ECTS	Type éval Session 1	Type éval Session 2	coeff CT	coeff CC	total coef
Management et connaissance de l'entreprise	Management des ressources humaines et sociales	7	7		14		Contrôle Continu CC	Epreuve écrite		1	1
	Communication comportementale, animation de réunion	12	12,5		24,5		CC	Epreuve écrite		2	2
	Gestion et stratégie d'entreprise	12	12,5	3,5	28		CC	Epreuve écrite		3	3
	Anglais professionnel			35	35		CC	Epreuve écrite + orale		3	3
TOTAL UE3		31	312	38,5	101,5	9				9	9

UE4a	discipline	CM	TD	TP	Total	ECTS	Type éval Session 1	Type éval Session 2	coeff CT	coeff CC	total coef
Approfondissement Conception mécanique assistée par ordinateur	Simulation numérique, éléments finis			49	49		Contrôle Continu CC	Epreuve écrite		4	4
	Modélisation de pièce (modélisation solide, solide avancée, surfacique)			59,5	59,5		CC	Epreuve écrite		5	5
	Modélisation d'assemblage (assemblage, étude cinématique)			38,5	38,5		CC	Epreuve écrite		4	4
TOTAL UE4a				147	147	13				13	13

UE4b	discipline	CM	TD	TP	Total	ECTS	Type éval Session 1	Type éval Session 2	coeff CT	coeff CC	total coef
Approfondissement amélioration des processus de production	Etude et mesure du travail			38,5	38,5		Contrôle Continu CC	Epreuve écrite		5	5
	Amélioration des méthodes			28	28		CC	Epreuve écrite		2	2
	Mesure et étude de temps (MTM2)			28	28		CC	Epreuve écrite		2	2
	Démarche de conception (CAO)			24,5	24,5		CC	Epreuve écrite		2	2
	Gestion de Production			28	28		CC	Epreuve écrite		2	2
TOTAL UE4b				147	147	13				13	13

UE4c	discipline	CM	TD	TP	Total	ECTS	Type éval Session 1	Type éval Session 2	coeff CT	coeff CC	total coef
Approfondissement animation et pilotage des flux industriels (lean)	Etude et mesure du travail			24,5	24,5		Contrôle Continu CC	Epreuve écrite		2	2
	Amélioration des méthodes			35	35		CC	Epreuve écrite		3	3
	Maintenance (TPM)			28	28		CC	Epreuve écrite		3	3
	Démarche de conception (CAO)			24,5	24,5		CC	Epreuve écrite		2	2
	Gestion de Production			35	35		CC	Epreuve écrite		3	3
TOTAL UE4c				147	147	13				13	13

TOTAL ACADEMIQUE	97	99	252	448	40						
-------------------------	-----------	-----------	------------	------------	-----------	--	--	--	--	--	--

UE5	discipline	CM	TD	TP	Total	ECTS	Type éval Session 1	Type éval Session 2	coeff CT	coeff CC	total coef
Projet tuteuré	Projet d'industrialisation et d'amélioration de produit				140		Rapport + soutenance	Aucun			5
TOTAL UE5			140		140	5					5

UE6	discipline	CM	TD	TP	Total	ECTS	Type éval Session 1	Type éval Session 2	coeff CT	coeff CC	total coef
Projet industriel (stage)	Projet réalisé en entreprise				700		Rapport + soutenance + évaluation entreprise	Aucun			15
TOTAL UE6			700		700	15					15

	CM	TD	TP	Total	ECTS
TOTAL GENERAL	97	939	252	1288	60

■ Modalités de contrôle des connaissances

Sauf dispositions spécifiques liées à la réglementation des IUT, **le Référentiel commun des études LMD** précise les règles et principes applicables aux formations dispensées par l'université de Bourgogne en matière de modalités de contrôle des connaissances, d'organisation d'examen et de tenue des jurys.

● Sessions d'examen

Une UE est validée dès lors que le candidat y a obtenu une moyenne égale ou supérieure à 10 sur 20, quelle que soit la session. Le diplôme est alors validé lorsque le candidat a validé toutes les UE. Si ce n'est le cas la validation peut se faire par compensation s'il réunit les deux conditions suivantes :

- **Moyenne académique pondérée (UE 1 à UE 6) supérieure ou égale à 10 sur 20,**
- **Moyenne pondérée de l'ensemble (UE 5 Projet tuteuré – UE 6 Projet industriel) supérieure ou égale à 10 sur 20.**

La fin des enseignements académiques dans le cadre de la Licence est début juillet. Les soutenances des rapports de projet industriel seront organisées courant septembre. En conséquence, les deux sessions sont organisées de la manière suivante :

- **1^{ère} session** : au cours de l'année sous forme de contrôle continu. Au vu des résultats des enseignements académiques, les candidats susceptibles d'avoir à repasser des UE en 2^{ème} session seront informés individuellement courant juillet par le responsable du diplôme.
- **2^{ème} session** : un candidat déclaré non admis en 1^{ère} session est renvoyé à une 2^{ème} session organisée en septembre, au moins 8 jours après la proclamation des résultats de la 1^{ère} session. Au cours de cette 2^{ème} session, le candidat repasse uniquement les UE non validées. Pour cela, il repasse une épreuve écrite ou orale (30 minutes minimum) dans toutes les matières de l'UE ; la note obtenue remplace (quel que soit le résultat) celle de l'ensemble des épreuves réalisées en cours d'année dans la matière, hormis les épreuves pratiques éventuelles dont les évaluations sont maintenues. Le candidat a la possibilité de ne pas repasser une matière où il a obtenu une note supérieure à 10 dans une UE non validée. Les évaluations des UE 5 Projet tuteuré et UE 6 Projet industriel sont reportées de la 1^{ère} sur la 2^{ème} session.

L'assiduité à toutes les activités pédagogiques organisées dans le cadre de la formation est obligatoire. Le règlement intérieur adopté par le conseil de l'IUT définit les modalités d'application de cette obligation. Les moyennes ne peuvent être calculées que si l'obligation d'assiduité est satisfaite. La licence étant à effectifs limités, le redoublement n'est pas systématique.

● Règles de validation et de capitalisation

Principes généraux :

COMPENSATION

Une compensation s'effectue au niveau de chaque semestre. La note semestrielle est calculée à partir de la moyenne des notes des unités d'enseignements du semestre affectées des coefficients. Le semestre est validé si la moyenne générale des notes des UE pondérées par les coefficients est supérieure ou égale à 10 sur 20.

CAPITALISATION

Chaque unité d'enseignement est affectée d'une valeur en crédits européens (ECTS). Une UE est validée et capitalisable, c'est-à-dire définitivement acquise lorsque l'étudiant a obtenu une moyenne pondérée supérieure ou égale à 10 sur 20 par compensation entre chaque matière de l'UE. Chaque UE validée permet à l'étudiant d'acquérir les crédits européens correspondants. Si les éléments (matières) constitutifs des UE non validées ont une valeur en crédits européen, ils sont également capitalisables lorsque les notes obtenues à ces éléments sont supérieures ou égales à 10 sur 20.