

# LICENCE PROFESSIONNELLE PRODUCTION INDUSTRIELLE, MENTION MANAGEMENT DES PROCESSUS INDUSTRIELS

RNCP20016 · RNCP · Publiée

## L'essentiel

|                         |                                                   |
|-------------------------|---------------------------------------------------|
| Niveau de qualification | Niveau 6                                          |
| Sigle                   | Licence Professionnelle — Licence professionnelle |
| Code(s) NSF             | 220                                               |
| Formacode(s)            | 31684, 31685, 31601                               |
| Code(s) ROME            | H1203                                             |
| Type d'enregistrement   | Enregistrement de droit                           |

## Certificateur(s)

Ministère de l'Enseignement Supérieur

Université de Bourgogne - Dijon

<http://www.u-bourgogne.fr>

## Résumé de la certification

### OBJECTIFS ET CONTEXTE

A compléter (Reprise)

### ACTIVITÉS VISÉES

Management d'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.

### COMPÉTENCES ATTESTÉES

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, 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 ou la méthode d'amélioration continue le mieux adapté, en fonction d'un objectif donné.
- Mettre en place une démarche utilisant un outil ou une méthode d'amélioration continue.
- Former les opérateurs à l'utilisation de moyens nouveaux ou modifiés.

Option Animation et pilotage des flux industriels:

- Réaliser un mode opératoire et une gamme opératoire grâce à la chrono-analyse.
- 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.
- Animer et de faire participer des collaborateurs à la vie du service.
- Etre capable d'identifier avec l'équipe des sources d'amélioration sur les conditions au poste de travail.

Option Métrologie :

- Maîtriser les éléments indispensables à la vérification, l'utilisation et au suivi des instruments de mesure.
- Utiliser les instruments de métrologie dimensionnelle traditionnelle, des appareils de mesure de base présents sur les postes de travail des utilisateurs.
- Concevoir un produit en utilisant un poste de CAO. Modélisation de pièces mécaniques et des assemblages ainsi que leur cotation
- A partir des spécifications sur plan, pouvoir définir les critères de surface à évaluer, les techniques de mesurage à utiliser, les matériels à mettre en oeuvre et interpréter les valeurs mesurées.

## Secteur d'activité et type d'emploi

### SECTEURS D'ACTIVITÉS

#### PRODUCTION ET TRANSFORMATION INDUSTRIELLE

#### TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Le professionnel travaille dans les bureaux d'études et de méthodes ainsi que dans les services de production ou de maintenance de l'ensemble des entreprises manufacturières. Il peut exercer les métiers suivants correspondant à des qualifications professionnelles paritaires de l'union des Industries

- chargé de projets en conception mécanique assistée par ordinateur MQ 1996 11 28 0146
- technicien d'industrialisation et d'amélioration des processus MQ 1989 09 60 0049
- responsable de secteur en productique MQ 1990 07 51 0073
- technicien en métrologie MQ 1994 07 92 0115

#### RÉGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

A compléter (Reprise)

## Marché du travail

Indicateurs au niveau des familles professionnelles (FAP) des métiers visés, agrégés au niveau national — France Travail / DARES (open data).

|                                            |                                                                                                            |
|--------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Tension de recrutement (DARES 2024)</b> | Très élevée (5/5)<br>Moyenne pondérée par l'emploi ; les familles ci-dessous s'échelonnent de 4 à 5 sur 5. |
| <b>Facteurs principaux</b>                 | Manque de main-d'œuvre disponible                                                                          |
| <b>Salaire médian (mensuel)</b>            | 3 192 €                                                                                                    |

|                                          |                                                                                                                                                                |
|------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Familles professionnelles (FAP)</b>   | H0X91 — Techniciens du dessin industriel · tension 5/5 (Très élevée)<br>H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production · tension 4/5 (Élevée) |
| <b>Projets de recrutement (BMO 2026)</b> | 4 199                                                                                                                                                          |
| <b>Jugés difficiles à recruter</b>       | 48 %                                                                                                                                                           |
| <b>Emplois saisonniers</b>               | 3 %                                                                                                                                                            |
| <b>Familles professionnelles (FAP)</b>   | H0X91 — Techniciens du dessin industriel<br>H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production                                                    |

## Voies d'accès

### MODALITÉS D'ACCÈS

Formation initiale, Formation continue, Contrat de professionnalisation, VAE

### PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

A compléter (Reprise)

### COMPOSITION DU JURY — FORMATION INITIALE

Jury diplôme Licence Professionnelle

### COMPOSITION DU JURY — FORMATION CONTINUE

Jury diplôme de licence professionnelle

### COMPOSITION DU JURY — CONTRAT DE PROFESSIONNALISATION

Oui

### COMPOSITION DU JURY — VAE

Jury de VAE de la licence professionnelle

## Pour plus d'informations

### LIEN VERS LE DESCRIPTIF

<http://iutdijon.u-bourgogne.fr/internet/www>

<http://iutdijon.u-bourgogne.fr/www/fr/formations/licences-professionnelles/mpi>

Site Internet de l'autorité délivrant la certification

### Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/20016/>