

Sciences Technologies Santé, Production industrielle, spécialité productique industrielle

RNCP3676 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 6
Sigle	Licence Professionnelle — Licence professionnelle
Code(s) NSF	251
Code(s) ROME	H1404, H1402, I1304
Type d'enregistrement	Enregistrement de droit

Certificateur(s)

Ministère chargé de l'enseignement supérieur

Université Savoie Mont Blanc - Chambéry

<http://www.univ-savoie.fr>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

A compléter (Reprise)

ACTIVITÉS VISÉES

Ce professionnel intègre une équipe industrielle liée à la production en maîtrisant les techniques d'industrialisation d'un produit « mécanique ». Il conçoit, en avant-projet, une solution technique d'optimisation de procédés. Il étudie notamment de nouveaux outillages. En production, il anime une équipe de techniciens, met en place des outils de contrôle en métrologie et veille au respect des délais et des coûts. Gérant la maintenance de l'outil de production, il met en conformité le parc machines ou réimplante des lignes d'assemblage. Il contribue ainsi à l'amélioration des systèmes de production ou de maintenance assistés par ordinateur (GPAO, GMAO).

Le titulaire de ce diplôme peut exercer les activités (ou fonctions) suivantes :

Il se conforme à des processus méthodologiques rigoureux.

Il analyse, synthétise et mémorise des informations techniques et organisationnelles.

Il maîtrise des langues étrangères, notamment l'anglais

Il connaît les outils de gestion et les mécanismes économiques liés à l'activité de l'entreprise.

Il participe à l'évolution des produits techniques et à l'amélioration de l'outil de production.

Il gère la maintenance de l'outil de production

Il utilise les outils méthodologiques de contrôle et de gestion de production dans le respect de la qualité totale, des coûts et des délais.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Compétences acquises au cours de la formation :

Mettre en place une démarche structurée dans le respect des contraintes « coûts/délais »

Rédiger l'Avant Projet de Fabrication en choisissant la chronologie des phases (machine, opérations, outils)

Rédiger le dossier de fabrication (contrats de phase, fiches de réglages...)

Combattre les causes de non production (TRS) et mettre en place des indicateurs de maintenance (MTBF/MTTR)

Réaliser une maintenance préventive et corrective dans un processus industriel

Appliquer une méthodologie d'étude à la définition du cahier des charges relatif à un procédé de fabrication

Mettre en œuvre la maîtrise et l'amélioration de procédés (SPC, MSP, Plans d'expérience, AMDEC, SMED)

Concevoir la solution technique d'avant-projet la mieux adaptée et la plus économique en utilisant les connaissances

acquises dans le cadre des techniques nouvelles de la production, et d'en suivre la réalisation, le tout dans un concept de qualité totale

Modéliser une pièce en CAO (mise en plan et cotation)

Transformer le fichier CAO en un fichier assimilable par le directeur de commande (FAO)

Définir et valider les trajectoires outils

Réaliser la pièce sur une machine à Commande Numérique (CN)

Définir et gérer la transitique autour des machines (programmation modulaire, palettisation, gestion des sécurités)

Gérer une production à l'aide d'outils (MRP2, Kanban)

Mettre en place une démarche de qualité globale

Gérer méthodiquement la maintenance de l'outil de production afin d'en minimiser les dysfonctionnements

Optimiser l'utilisation de l'outil de production et le stock de pièces de rechange réduisant ainsi les coûts d'exploitation

Comprendre les mécanismes économiques de l'entreprise et maîtriser les éléments pour rationaliser la production

Améliorer la productivité et la rentabilité des outils industriels

Communiquer de façon responsable et constructive au quotidien

Initier, faire vivre et pérenniser l'équipe autour d'un projet

Evaluer, chiffrer les coûts d'un investissement et calculer le retour sur investissement

Rédiger des rapports ou des présentations à destination des décideurs internes ou externes à l'entreprise

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Ce professionnel travaille dans les services méthodes, industrialisation, métrologie ou maintenance des entreprises industrielles.

Secteurs d'activité :

D – Mécanique, travail des matériaux

E – Industrie de transformation (chimie, mécanique, énergie)

H – Ingénieurs et cadres de l'industrie

G – Maintenance

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Type d'emplois accessibles :

Technicien bureau d'étude

Technicien maintenance

Technicien méthodes

Technicien métrologie

Technicien industriel

Dessinateur

Technico-commercial

Responsable contrôle

Responsable qualité

Responsable production

Le port d'Équipement de Protection Individuelle (EPI) peut être exigé.

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).

Tension de recrutement (DARES 2024)	Très élevée (5/5) Moyenne pondérée par l'emploi ; les familles ci-dessous s'échelonnent de 3 à 5 sur 5.
Facteurs principaux	Manque de main-d'œuvre disponible
Salaire médian (mensuel)	2 486 €
Familles professionnelles (FAP)	G0A40 — Ouvriers de la maintenance générale et mécanique · tension 5/5 (Très élevée) G1X72 — Techniciens et agents de maîtrise en maintenance générale et mécanique industrielle · tension 5/5 (Très élevée) H0X92 — Techniciens et agents de maîtrise de la logistique, du planning, de l'ordonnancement et méthodes en industrialisation · tension 3/5 (Modérée) H1X92 — Ingénieurs en maintenance et support technique client · tension 5/5 (Très élevée) H1X93 — Ingénieurs des méthodes de production, du contrôle qualité · tension 5/5 (Très élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	23 295
Jugés difficiles à recruter	60 %
Emplois saisonniers	8 %
Familles professionnelles (FAP)	G0A40 — Ouvriers de la maintenance générale et mécanique G1X72 — Techniciens et agents de maîtrise en maintenance générale et mécanique industrielle H0X92 — Techniciens et agents de maîtrise de la logistique, du planning, de l'ordonnancement et méthodes en industrialisation H1X92 — Ingénieurs en maintenance et support technique client H1X93 — Ingénieurs des méthodes de production, du contrôle qualité

Voies d'accès

MODALITÉS D'ACCÈS

Formation initiale, Formation continue, Apprentissage, Contrat de professionnalisation, Candidature individuelle, VAE

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

A compléter (Reprise)

COMPOSITION DU JURY — FORMATION INITIALE

Personnes ayant contribué aux enseignements (Loi n°84-52 du 26 janvier 1984 modifiée sur l'enseignement supérieur)

Enseignants et professionnels

COMPOSITION DU JURY — FORMATION CONTINUE, CONTRAT DE PROFESSIONNALISATION

idem

COMPOSITION DU JURY — APPRENTISSAGE, CANDIDATURE INDIVIDUELLE

Idem

COMPOSITION DU JURY — VAE

Enseignants chercheurs et professionnels

Deux jurys VAE sont organisés chaque année pour les candidats (décembre et juin)

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

<http://www.univ-savoie.fr/Portail>

<http://www.iut-acy.univ-savoie.fr/bac-3/tetras-rspi/licence-pro-rspi/>

<http://www.tetras.univ-savoie.fr/>

