BUT GMP - Génie Mécanique et Productique : Conception et Production Durables

Date de dernière mise à jour 07 février 2024

Formation éligible au CPF

Métier

Le▪la titulaire du BUT GMP, Génie Mécanique et Productique est un▪e **technicien▪ne supérieur▪e généraliste en mécanique** capable d'analyser, modéliser, concevoir, industrialiser, organiser, communiquer, produire, valider…

La **spécialisation métier** intervient à partir de la 2ème année sous la forme d'un **parcours**. La formation en apprentissage peut se faire à partir de la 3ème année.

Le parcours **Conception et Production Durables** a pour objectif la maîtrise des normes environnementales et des processus liés sur l'ensemble du cycle de vie du produit..

Durée et organisation

Formation en contrat d'apprentissage

- **Durée :** 1 an | 700 h
- **Alternance :** 1 mois à l'IUT | 1 mois en entreprise (en moyenne)

Pour les + de 30 ans, possibilité de se former en contrat de professionnalisation.

Durée et alternance indicatives et ajustables en fonction des besoins de l'entreprise et des pré-requis de l'apprenant.

Salariés

Possibilité de se former dans le cadre de la formation continue | éligible CPF

Admission

Public

- Etre âgé de 15 à moins de 30 ans*.
- Etre de nationalité française, ressortissant de l'UE ou étranger en situation régulière de séjour et de travail.

*Pas de limite d'âge pour toute personne reconnue travailleur handicapé. Pour les plus de 30 ans, possibilité de se former en contrat de professionnalisation (nous consulter).

Pré-requis d'entrée en formation

- Pour intégrer la 3ème année du BUT, il faut avoir valider les 2 premières années en formation initiale temps plein.
- Pour tout autre parcours, se renseigner auprès de l'IUT.

Sélection sur dossier.

Modalités et délais d'accès

Modalités

Dossier de pré-inscription en ligne, entretien collectif et/ou individuel, signature d'un contrat d'apprentissage ou de professionnalisation.

Lieu | Date

IUT Brest | de septembre 2024 à août 2025

Objectif de la formation

A l'issue de la formation, les apprenants devront être capables de :

- **Spécifier** les exigences technico-économiques industrielles
- **Développer** la solution conceptuelle
- **Réaliser** la solution technique retenue
- **Exploiter** et gérer le cycle de vie du produit et du système de production
- **Intégrer le développement durable** dans une démarche de développement industriel

SECTEURS CONCERNÉS

Généraliste des industries mécaniques, employable dans une très grande variété de secteurs, comme : la construction mécanique et machines-outils, construction automobile, construction aéronautique et spatiale, construction navale, construction ferroviaire, les secteurs de l'environnement et de l'énergie, du nucléaire, de la déconstruction et recyclage, de l'agro-alimentaire, du machinisme agricole, de l'appareillage médical, électroménager, des sports et loisirs, du BTP...

Programme

Le diplômé du BUT GMP est un technicien généraliste des métiers de la mécanique. La formation professionnalisante est axée sur l'ingénierie mécanique en conception de produits, la mécanique, les méthodes, l'industrialisation, la qualité, les sciences des matériaux.

Le BUT se déroule sur trois années qui se décomposent en 6 semestres dont 2000 heures d'enseignements et 600 heures de projets tutorés.

Cette formation scientifique et technologique comprend des CM (Cours Magistraux), des TD (Travaux Dirigés), des TP (Travaux Pratiques), et des projets tutorés qui vont permettre de valider des compétences. 50% du temps de formation est consacré à des enseignements pratiques et des mises en situation professionnelle.

BLOC 1 | Spécifier les exigences technico-économiques industrielles

- en répondant au besoin d'un client national et/ou international
- en déterminant les paramètres caractéristiques correspondant au besoin
- en traduisant de façon pertinente et exhaustive les caractéristiques attendues en exigences techniques
- en mettant en oeuvre une méthodologie adaptée
- en situant la valeur ajoutée des exigences par rapport à l'existant

BLOC 2 | Déterminer la solution conceptuelle

- *Tout savoir sur les modalités du contrat d'apprentissage **ICI** ou de professionnalisation **ICI**.*

Délais d'accès

Fonction de la date de signature du contrat d'apprentissage ou de professionnalisation

Parcours adaptés

Adaptation possible du parcours selon les pré-requis

Handicap

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap (moyens de compensation à étudier avec le référent handicap du centre). En savoir +, contacter notre référent handicap : **ICI**

Coût

Formation gratuite et rémunérée

Modalités et moyens pédagogiques

Méthodes pédagogiques

Formation en présentiel avec alternance d'apports théoriques et de mises en situations pratiques pour ancrer les apprentissages et/ou en distanciel pour certains modules.

Moyens pédagogiques

Salles de formation équipées et plateaux techniques adaptés et aménagés d'équipements spécifiques.

Équipe pédagogique

Formateurs experts titulaires au minimum d'un BAC+2/+4 et/ou d'une expérience professionnelle d'au moins 5 ans dans le domaine, professionnels du métier, responsable de formation, direction de centre, conseillers formations, référent handicap, équipe administrative

Modalités d'évaluation et d'examen

Modalités d'évaluation

Plusieurs évaluations sont réalisées tout au long de la formation afin que l'apprenant puisse évaluer sa progression. Les situations d'évaluation peuvent être de plusieurs types.

- Contrôles continus : oraux et écrits
- Livrables : Dessin d'ensemble, dessins de définition, CAO, gamme de fabrication, ensemble de pièces usinées

Elles peuvent être individuelles ou collectives.

Modalités d'examen

Les candidats▪es sont présentés▪ées aux épreuves générales et techniques du **BUT - Génie Mécanique et**

- en respectant les exigences d'un cahier des charges
- en identifiant des solutions techniquement viables, économiquement conformes au CdC
- en validant chaque solution de façon pertinente
- en classifiant les solutions selon des critères justifiés et chiffrés
- en formalisant la démarche à accomplir avec des outils pertinents
- en adoptant une démarche collaborative

BLOC 3 | Concrétiser la solution technique retenue

- en définissant totalement une solution fonctionnelle et opérationnelle
- en transformant la solution préliminaire en une solution industrielle optimale respectant l'ensemble des contraintes technico-économiques
- en élaborant des documents métiers caractérisant la solution
- en s'appuyant sur les normes pour respecter la réglementation

BLOC 4 | Gérer le cycle de vie du produit et du système de production

- en assurant la gestion et la traçabilité des flux physiques et de données
- en valorisant les données collectées pour les traduire en consignes de pilotage cohérentes
- en appliquant une démarche performante d'amélioration continue
- en vérifiant et maintenant une qualité optimale d'un point de vue économique et technique
- en s'appuyant sur des procédures et des standards

BLOC 5 | Intégrer le développement durable dans une démarche de développement industriel

- en intégrant une stratégie d'entreprise pertinente
- en scénarisant correctement le cycle de vie du produit et du système de production
- en analysant qualitativement et/ou quantitativement les impacts environnementaux
- en évaluant des solutions à partir d'indicateurs adaptés et quantifiables
- en valorisant la démarche et ses résultats

COMPÉTENCES TRANSVERSALES

- BLOC 6 | Usages numériques
- BLOC 7 | Exploitation de données à des fins d'analyse
- BLOC 8 | Expression et communication écrites et orales
- BLOC 9 | Action en responsabilité au sein d'une organisation professionnelle
- BLOC 10 | Positionnement vis à vis d'un champ professionnel

Nouvelle formation

Pour obtenir des données précises, merci de contacter notre serviceQualité.

productique : Conception et Production Durables.

La validation des compétences s'effectue en évaluations orales, écrites et pratiques lors de mises en situation professionnelle *(rédaction et réalisation de rapports, plans, schémas, études techniques - exposé oral de présentation d'équipement ou de procédé - mise en situation sur des pilotes et en stage et projet, études de cas, évaluation du travail réalisé en stage et projet).*

L'intégralité de la certification s'obtient par la validation de tous les blocs de compétences.

Validation

BUT - Génie Mécanique et productique : Conception et Production Durables

- Diplôme de niveau 6 (BAC+3/4)
- Code RNCP* : 35467
- Certificateur : Université Bretagne Occidentale UBO
- Date de début des parcours certifiants : 01-09-2021
- Date d'échéance de l'enregistrement : 31-08-2026

La certification est composée de plusieurs blocs de compétences dénommés certificats de compétences professionnelles (CCP).

- BLOC 1 | Spécifier les exigences technico-économiques industrielles
- BLOC 2 | Déterminer la solution conceptuelle
- BLOC 3 | Concrétiser la solution technique retenue
- BLOC 4 | Gérer le cycle de vie du produit et du système de production
- BLOC 5 | Intégrer le développement durable dans une démarche de développement industriel
- BLOC 6 | Usages numériques
- BLOC 7 | Exploitation de données à des fins d'analyse
- BLOC 8 | Expression et communication écrites et orales
- BLOC 9 | Action en responsabilité au sein d'une organisation professionnelle
- BLOC 10 | Positionnement vis à vis d'un champ professionnel

La formation peut être validée totalement ou partiellement par acquisition d'un ou plusieurs blocs de compétences.

**Répertoire National de la Certification Professionnelle*

Passerelles, poursuites d'études et débouchés

Cette formation a pour premier objectif l'insertion professionnelle.

- **Passerelles possibles** *(niveau 6 | BAC+3/4)*
  - BUT GMP parcours II Innovation pour l'Industrie
  - BUT GMP parcours SNRV Simulation Numérique et Réalité Virtuelle
  - Licences générales
  - Licences professionnelles
- **Poursuites possibles** *(niveau 7 | BAC+5)*
  - Écoles d'ingénieurs
- **Exemples de métiers**
  - *Technicien supérieur (TS) en bureau d'études, R&D, TS en gestion industrielle et logistique, TS en méthodes et industrialisation, TS en laboratoire d'analyse industrielle, TS en qualité en mécanique et travail des métaux, Pilote d'unité élémentaire de production mécanique, Encadrant de proximité en industrie de transformation, TS en Maintenance mécanique industrielle...*

Contacts

IUT de Brest - Rue de Kergoat - CS 93837 - 29238 Brest Cedex 3

Toutes les infos "ici"

Secrétariat du département GMP : Nathalie KERBRAT | 02 98 01 72 91 | nathalie.kerbrat@univ-brest.fr