

HCERES

Haut conseil de l'évaluation de la recherche
et de l'enseignement supérieur

Formations et diplômes

Rapport d'évaluation

Licence professionnelle Productique industrielle

- Université Savoie Mont Blanc - USMB

Campagne d'évaluation 2014-2015 (Vague A)

HCERES

Haut conseil de l'évaluation de la recherche
et de l'enseignement supérieur

Formations et diplômes

Pour le HCERES,¹

Didier Houssin, président

En vertu du décret n°2014-1365 du 14 novembre 2014,

¹ Le président du HCERES "contresigne les rapports d'évaluation établis par les comités d'experts et signés par leur président." (Article 8, alinéa 5)

Évaluation réalisée en 2014-2015

Présentation de la formation

Champ(s) de formation : Technologie : mécatroniques, énergie-bâtiment, numérique (TMEBN)

Établissement déposant : Université Savoie Mont Blanc - USMB

Établissement(s) cohabilités : /

La licence professionnelle (LP) de *Production industrielle*, spécialité *Productique industrielle* forme des techniciens aux métiers du bureau des méthodes/industrialisation/production et capables d'utiliser des outils de gestion de projets afin de mettre en œuvre une démarche ordonnée et raisonnée visant à réaliser un produit industriel dans le respect des délais et des coûts-qualité. Cette LP est exclusivement proposée en formation par alternance (variant de 33 à 48 contrats de professionnalisation par an sur la période d'évaluation).

Cette formation est portée par le département Génie mécanique et productique (GMP) de l'IUT d'Annecy depuis sa création qui remonte à l'année 2000. Afin de gérer le nombre important de contrats d'alternance, la formation est adossée au Service Universitaire de Formation Continue et d'Education Permanente (SUFCEP) et à un organisme de formation nommé TETRAS intervenant dans la gestion des contrats et la mise à disposition de moyens pédagogiques et qui émane de l'Union des industries et des métiers de la métallurgie (UIMM) Haute Savoie, de l'AFPI et de l'Université Savoie Mont Blanc - USMB.

Avis du comité d'experts

La licence professionnelle *Production industrielle*, spécialité *Productique industrielle*, qui forme des techniciens de bureaux des méthodes/industrialisation/production (comme stipulé sur la fiche RNCP et dans l'ADD), permet d'acquérir les compétences techniques et professionnelles adaptées aux entreprises de production. Cette LP étant exclusivement proposée en formation par alternance, la durée de la formation est de 451h (cours, travaux dirigés (TD), travaux pratiques (TP)) réparties sur 14 semaines. Les alternants sont répartis en deux groupes et certains enseignements (TP et anglais) sont dédoublés. Les alternants sont à l'université 1 semaine pour 3 semaines en entreprise. Les étudiants recrutés proviennent essentiellement de BTS *Industrialisation des produits mécaniques (IMP)*, *Conception et réalisation de systèmes automatiques (CRSA)* ou *Conception et industrialisation en microtechniques (CIM)* et de DUT *Génie mécanique et productique*. La formation leur propose alors de leur donner des nouvelles compétences pour être opérationnels dans les postes liés aux bureaux des méthodes/industrialisation/production/maintenance. Ces compétences, sans être exhaustif, peuvent être synthétisées de la manière suivante :

- proposer des solutions techniques d'avant-projet de fabrication,
- établir un cahier des charges relatif à un procédé de fabrication,
- participer à l'évolution d'un produit et à l'amélioration des moyens de production,
- planifier la maintenance des moyens de production.

La formation compte six unités d'enseignements (UE) : quatre UE de formation dont trois sont les trois cœurs de métiers visés par la formation (industrialisation, production, maintenance), une UE de projet tuteuré et une UE de validation professionnelle, qui sont cohérentes avec les objectifs de la formation.

La formation semble relativement bien positionnée par rapport à son environnement socio-professionnel (voir les effectifs et le nombre de contrats de professionnalisation). Il existe cependant un contexte régional relativement concurrentiel, on compte quatre formations concurrentes proches thématiquement sur le plan régional. En dehors des industriels partenaires du centre de formation TETRAS et des intervenants du monde professionnel, peu de choses sont précisées quant au lien de cette LP avec l'environnement socio-économique. Enfin, portée par le département GMP de l'IUT, elle est bien positionnée pour recruter et mutualiser les moyens technologiques nécessaires à la formation des étudiants.

L'équipe pédagogique est composée d'enseignants, enseignants-chercheurs et professionnels. Ces derniers assurent quasiment 50 % des enseignements (424h) et touchent au cœur de métiers de la formation. Etant au nombre de 12, les volumes horaires dispensés par chacun sont relativement importants sans être trop volumineux. Leurs entreprises sont clairement du domaine de la production et complètement cohérentes avec les attentes de la formation. Les enseignants sont essentiellement en poste à l'IUT d'Annecy et assurent 29 % de la formation (252h). Les 21 % restants (204h) sont confiés à des vacataires non professionnels des métiers visés. L'animation de la formation est essentiellement portée par le responsable pédagogique qui centralise quasiment toutes les tâches liées à la formation. La formation est organisée en partenariat avec le centre de formation TETRAS qui assure la gestion des contrats d'alternance et met à disposition des moyens pédagogiques (salles, matériels, licences). En s'appuyant sur une certification ISO 9001 (AFAQ 2008), TETRAS oblige à suivre un certain nombre de bonnes pratiques aux différentes étapes de la formation. Ainsi, un bilan pédagogique est réalisé après chaque semaine de formation et le suivi de l'alternance est fait par le biais d'un cahier de liaison et de visites en entreprises ; une validation professionnelle est possible permettant d'obtenir le Certificat de qualification paritaire de la métallurgie (CQPM) Responsable de secteur de productique industrielle. Enfin, un conseil de perfectionnement se tient chaque année au mois de mars avec le responsable de formation, les enseignants, les délégués des étudiants et les professionnels.

Le public accueilli est classique (DUT *GMP* (20 à 35 %) et BTS *IPM* (65 à 80 %)) et correspond pleinement aux métiers visés. L'attractivité semble bonne (de 33 à 48 inscrits par an) bien qu'aucune information sur les taux de pression (nombre de candidats rapporté aux effectifs) ou la sélection des candidats ne soit donnée. Toutefois, il est mentionné que le tissu industriel local orienté « mécanique » permet d'avoir un vivier de formations à bac+2 dans lesquelles la LP peut recruter. Le taux de réussite varie entre 84 et 97 % sur les cinq dernières années. La poursuite d'études est très faible. Le taux d'insertion professionnelle à six mois varie entre 68 et 100 %, avec une moyenne à 83 %, ce qui est très satisfaisant. Les emplois occupés sont conformes aux objectifs de la formation avec seulement 53 % de CDI, alors que 26 % sont en CDD et 21 % en intérim. Les secteurs d'activité ayant recruté les diplômés sont les services « Méthodes d'industrialisation » et les services de « Maintenance ». Globalement, le niveau d'emploi est en adéquation avec le niveau LP, les postes occupés sont « techniciens méthodes/maintenance ».

Éléments spécifiques

Place de la recherche	Trois enseignants-chercheurs impliqués dans la formation sont au laboratoire SYStèmes et Matériaux pour la MEcatronique SYMME. Leur présence permet de délivrer des contenus actualisés dans leur thématique de recherche (cotation, incertitudes de mesure, robotique...).
Place de la professionnalisation	Les compétences professionnelles visées par la LP sont clairement identifiées et correspondent aux différents métiers cités dans la fiche RNCP -Répertoire national des certifications professionnelles- (métiers du Bureau des méthodes/industrialisation/production). La formation étant uniquement proposée en alternance et une certification professionnelle paritaire de la métallurgie (CQPM) y étant adossé, la certification professionnelle de la formation est clairement montrée. Nombre d'heures sont effectuées par des professionnels (424h) soit 48 % du volume horaire global et de nombreux vacataires (12 réalisant de 20 à 72h de formation).
Place des projets et stages	Une UE « projet tuteuré » de 48h permet d'approfondir et de mettre en œuvre les notions de cahier des charges sur un cas concret et industriel, et d'effectuer une programmation de machines-outils en CFAO et de réaliser des pièces. Une UE « Validation PROFESSIONNELLE » permet de valoriser les 34 semaines de stage en alternance dans l'entreprise. Il est demandé à l'alternant de traiter un vrai problème industriel dans le respect des coûts et des délais en respectant la démarche de « gestion de projet ». L'utilisation des outils vus dans la formation est obligatoire.
Place de l'international	Sans objet.

<p>Recrutement, passerelles et dispositifs d'aide à la réussite</p>	<p>Le dossier ne donne aucune information sur le nombre et la sélection des candidats. Il est mentionné que le tissu industriel local orienté « mécanique » permet d'avoir un vivier de formations à bac+2 (cinq BTS et un DUT <i>GMP</i>) dans lesquelles la LP peut recruter.</p> <p>La formation ne propose qu'un seul tronc commun, sans spécialité ni parcours optionnel.</p> <p>Il existe cependant une UE sur les « fondamentaux en industrialisation » pour homogénéiser les niveaux des étudiants des différentes formations. Cette UE semble trop importante en nombre d'heure (140h) pour des étudiants originaire du domaine (DUT <i>GMP</i> et BST <i>IPM</i>)</p>
<p>Modalités d'enseignement et place du numérique</p>	<p>Cette LP est proposée exclusivement en formation par alternance (entre 33 et 48 contrats de professionnalisation par an).</p> <p>La durée de la formation est de 451h (cours, TD, TP) réparties sur 14 semaines. Les alternants sont répartis en deux groupes et certains enseignements (TP et anglais) sont dédoublés. Les alternants sont à l'université 1 semaine pour 3 semaines en entreprise.</p> <p>Deux VAE ont eu lieu en 2010 et 2012.</p> <p>Les cours, les notes, l'agenda et une zone d'échange commune sont disponibles sur l'extranet. L'évaluation des cours par les étudiants se fait également en ligne.</p>
<p>Evaluation des étudiants</p>	<p>Les alternants sont évalués en contrôle continu et un suivi régulier du stage en entreprise est réalisé.</p> <p>Le jury de diplôme est composé de l'équipe pédagogique et des intervenants industriels de la formation (il ne comporte aucun extérieur).</p>
<p>Suivi de l'acquisition des compétences</p>	<p>Le suivi de l'alternance est fait par le biais d'un cahier de liaison et de visites en entreprises. Chaque semaine de formation, un bilan est fait sur le déroulement et le contenu de la formation ainsi que sur le travail en entreprise.</p> <p>L'équipe pédagogique a mis en place un portefeuille des compétences à valider pendant l'année scolaire et assurant le lien entre l'entreprise et l'université. Malheureusement, les compétences attendues semblent très vagues et trop généralistes (difficultés du tuteur industriel à les appréhender...).</p> <p>Notons la présence d'une enquête en ligne pour l'auto évaluation des compétences.</p>
<p>Suivi des diplômés</p>	<p>Une enquête interne complète l'enquête nationale. Les taux de réponse sont très bons (80 % environ)</p> <p>Il ressort que les diplômés sont déjà bien insérés dans les 6 mois. L'enquête à plus de 30 mois conforte le bon niveau d'insertion. Ainsi, l'insertion professionnelle est très bonne (plus de 80 %) et les poursuites d'études faibles (moins de 15 %).</p>
<p>Conseil de perfectionnement et procédures d'autoévaluation</p>	<p>Un conseil de perfectionnement se tient chaque année au mois de mars/avril avec le responsable de formation, les enseignants, les délégués des étudiants et les professionnels. Les professionnels présents sont aussi des intervenants dans la formation.</p> <p>Aucune action d'évolution concrète dictée par le conseil de perfectionnement n'est présentée dans le dossier.</p> <p>Il existe une évaluation en ligne des enseignements.</p>

Synthèse de l'évaluation de la formation

Points forts :

- Formation par alternance, très professionnalisante.
- Bon placement des diplômés à un niveau en adéquation avec la LP qui montre l'intérêt de cette formation.
- Investissement de professionnels dans la formation (enseignements, stages, suivi pédagogique).

Points faibles :

- Manque d'informations concernant l'attractivité de cette LP sur les candidats (taux de pression, origine...).
- Conseil de perfectionnement sans professionnel extérieur.

Conclusions :

Cette licence professionnelle est très professionnalisante car réalisée exclusivement en alternance (en moyenne 40 contrats de professionnalisation par an) avec un bon taux de réussite et qui conduit à une insertion professionnelle rapide avec environ 50 % d'emplois en CDI.

Le contenu pédagogique est en parfaite adéquation avec les métiers du bureau des méthodes et d'industrialisation visés par la formation.

Suite à une concurrence relativement importante, il serait intéressant d'analyser plus finement le vivier de candidats et l'offre globale des LP thématiquement proches dans la région.

Observations de l'établissement

PRÉSIDENTENCE

N/Réf. : PRE/DV/om/2014-15/216
Denis VARASCHIN
Président
presidence@univ-savoie.fr

Mesdames, Messieurs les Membres
du Comité d'Experts

le 29 avril 2015,

Objet : Rapport d'évaluation HCERES - A2016-EV-0730858L-S3LP160010664-
010611-RT - Licence Professionnelle PRODUCTIQUE INDUSTRIELLE

Mesdames, Messieurs,

J'ai l'honneur et le plaisir de vous adresser les observations formulées par l'Université Savoie Mont Blanc relatives au rapport d'évaluation émis par le Haut conseil de l'évaluation de la recherche et de l'enseignement supérieur.

Je vous prie de croire, Mesdames, Messieurs, en l'assurance de mes respectueuses salutations.



Denis VARASCHIN

Evaluation des formations Vague A : Campagne d'évaluation 2014-2015

Intitulé de la formation : Licence Professionnelle productique industrielle

Nom du responsable : William DAUZOU

OBSERVATIONS

Nous remercions le HCERES pour cette évaluation de la licence professionnelle Productique industrielle et souhaitons apporter quelques précisions en réponse aux points faibles évoqués par les experts.

Attractivité de la formation

Le taux de pression – nombre de candidats sur nombre d'alternants – est en moyenne de 2,5.

Année	Nombre de candidats	Nombre d'alternants	Taux de pression
2011-2012	96	36	2,7
2012-2013	108	46	2,3
2013-2014	147	56	2,6

Les alternants de 2014-2015 proviennent pour les deux tiers de STS (IPM = 48%, MI = 27%, CIM = 13%, etc.) et pour le tiers restant de DUT (GMP = 90%).

Conseil de perfectionnement

Dans le fonctionnement actuel, les extérieurs hors intervenants n'assistent pas au conseil de perfectionnement mais, conformément à la certification ISO 9001, renouvelée en mars 2015, les suggestions d'amélioration sont recueillies et consignées lors de chaque passage en entreprise. Elles concernent obligatoirement les points suivants : objectifs de la formation, méthodes, moyens, contenu, suivi pédagogique, communication entre le tuteur en entreprise, l'alternant et le responsable pédagogique. Toutes les suggestions sont d'abord analysées par le responsable de la formation et la responsable « qualité » de TETRAS. Une synthèse est présentée et débattue en conseil de perfectionnement.

Cette procédure a permis :

- l'ajout en 2010 de la formation à un nouvel outil (AMDEC), très utilisé dans les entreprises et dédié à la démarche d'analyse des risques de défaillance ;
- l'ajout en 2012 d'un cours sur « la sécurité et l'analyse des risques en entreprise », qui a été complété en 2014 par de l'ergonomie.

L'ouverture du conseil de perfectionnement à des professionnels n'intervenant pas dans la formation sera réalisée.