

**MONOGRAPHIE  
ET OBJECTIFS  
DE LA  
FORMATION**

- \* Le BTS IPM est structuré autour de points forts sur lesquels ont insisté les industriels qui se sont impliqués dans sa création.
- \* Le titulaire du BTS IPM peut intervenir à tous les stades de la production des éléments mécaniques constituant des produits industriels, qu'il s'agisse de biens de consommation destinés au grand public ou de biens d'équipements pour les entreprises.
- \* La compétitivité des entreprises repose de plus en plus sur leur capacité à maîtriser l'ensemble du cycle de vie du produit mais aussi à anticiper les changements, à réagir dans des délais très brefs aux attentes du marché en diversifiant leur offre, à innover en augmentant la qualité de leurs produits tout en réduisant leurs coûts. Ce qui conduit à décloisonner les fonctions "études", "méthodes" et "production" dans le but d'optimiser les performances.

**PUBLIC  
CONCERNE  
NOMBRE**

- \* Jeunes de moins de 26 ans, reconnus aptes par le médecin du travail, titulaires d'un **BAC STI ou d'un BAC PROFESSIONNEL**.  
( de très bons résultats en BAC peuvent aussi permettre l' accès à ce BTS )
- \* L'horaire hebdomadaire en Centre (Lycée JC AUBRY) est de 36 heures.

**DURÉE ET  
HORAIRES  
HEBDOMADAIRES**

- \* 1500 heures réparties sur 2 ans.
- \* De septembre à juin : Alternance 2 semaines au Lycée JC AUBRY et 2 semaines en Entreprise en moyenne.
- \* **20 jeunes** en apprentissage

**MÉTHODES  
ET  
MOYENS**

- \* Pédagogie par objectifs (avec possibilité de "soutien" ponctuel le cas échéant).
- \* Évaluation formative en entreprise dans le cadre d'une relation tutorale de qualité.
- \* Équipement reconnu au "Top Niveau", quantitativement et qualitativement :
- \* **Atelier: 17 Machines à commandes numériques de 2 à 5 axes** avec directeur de commande numérique NUM, FANUC , HEIDENHAIM, FAGOR ; un PC pour transférer les programmes avec le logiciel CWORKS, un banc de préréglage, une MMT; une colonne de mesure.  
le tout pour réaliser la fonction « production ».
- \* **Bureau des Méthodes : 20 PC en liaison numérique avec les machines de production** avec logiciel de TOP SOLID pour la DAO, CAO, FAO et base de donnée SANDWIK , NORELEM,...le tout pour réaliser les fonctions « études » et « méthodes ».

**OBSERVATIONS :**

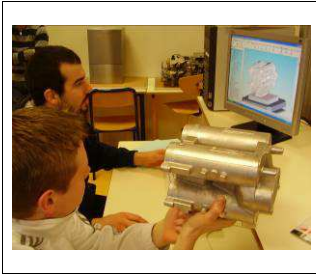
- \* Recrutement par tests d'évaluation et entretiens de motivation (en partenariat avec l'IFAI, l'UDIMEC et les entreprises).
- \* Le contrat avec une entreprise est obligatoire pour accéder à cette formation, d'où statut de salarié aux taux légaux de 41 à 49 % du SMIC pour les jeunes de 18 à 20 ans et de 53 à 61 % du SMIC pour les jeunes de 21 ans et plus (sauf dispositions conventionnelles plus favorables).
- \* Le temps de formation en Centre est obligatoire. Il est considéré comme temps de travail.
- \* Cette formation fait partie des formations ou l'offre du marché est supérieur à la demande et ne pose donc aucun problème **en terme d'emploi et de salaire**.

**PERSONNES A CONTACTER :**

- ☒ Le secrétariat du BTS IPM : **Tel. 04 74 43 67 53 ou Tel. 04 74 43 67 40**(poste 327 ou 315).
- ☒ E. PERRUSSEL - Chef de Travaux : **Tel. 04 74 43 67 40** (poste 348).



\* (UFA = UNITE DE FORMATION PAR APPRENTISSAGE PAR CONVENTION TRIPARTITE : Rectorat / Lycée Aubry / IFAI (INSTITUT DE FORMATION ALTERNEE POUR L'INDUSTRIE)



\* **Métiers** : Technicien de procédé en préindustrialisation

La préindustrialisation est devenue un enjeu économique. La conception détaillée du produit doit impliquer une réflexion sur sa mise en œuvre et donc une étude de préindustrialisation.

\* **Unité de certification du diplôme**

U4 : Etude de préindustrialisation ; épreuve ponctuelle coefficient 4.



\* **Métiers** : Technicien de méthodes en conception de processus

La conception se focalise sur l'analyse et le choix de solutions techniques ou de choix de processus, sur des machines fréquemment multiaxes, voire polymorphes, au détriment d'un travail de conception des outillages.

\* **Unité de certification du diplôme**

U51 : Conception de processus; épreuve en contrôle en cour de formation (CCF) coefficient 4.



\* **Métiers** : Technicien de méthodes en qualification et optimisation de processus

Ces démarches liées à la définition et à la mise en œuvre d'essais (essais pratiques, préséries, simulations numériques) permettent de mettre au point et de valider les solutions techniques relatives aux moyens, aux processus, en réponse au cahier des charges.

\* **Unité de certification du diplôme**

U52 : Présentation d'un projet de qualification de processus, épreuve orale, coefficient 4.



\* **Métiers** : Technicien de méthodes en atelier

La mise en œuvre de processus industriel permet de vérifier la conformité du produit et du dossier de fabrication.

\* **Unité de certification du diplôme**

U61 : Lancement d'une production, épreuve en contrôle en cour de formation (CCF) coefficient 2.



\* **Métiers** : Technicien responsable d'atelier ou d'un secteur de production

Par une étude technico-économique, il étudie la faisabilité de la mise en production afin de réaliser des pièces ou des produits conformes dans les délais les plus brefs et à moindre coût.

\* **Unité de certification du diplôme**

U62 : Traitement d'une affaire, épreuve orale, coefficient 3.



\* **Métiers** : Technicien responsable de la gestion et de l'organisation des moyens de production

Le technicien en charge de l'organisation de production ou des moyens de production, compte tenu des partenariats noués par les entreprises, doit maîtriser avec force l'expression française et anglaise qu'elle soit écrite ou orale. Cette compétence professionnelle est indispensable.

\* **Unité de certification du diplôme**

U63 : Présentation du rapport de stage industriel, épreuve orale, coefficient 3.