



PRÉ-REQUIS

BUT 2 et 3ème année : ouverts aux titulaires d'un BAC général avec la spécialité Mathématiques ou l'option mathématique thématiques et une des deux spécialités suivantes : Sciences de l'ingénieur ou Physique

- BAC STI2D (toutes options)
- Réorientations (Licence, CPGE, prépas intégrées, ...)



CONDITION D'ADMISSION

Candidature sur e-candidat :
<https://ecandidat.parisnanterre.fr/#!accueilView>

Modalités : sur dossier et entretien

Métiers visés

Les titulaires du BUT GMP s'insèrent dans les équipes spécialisées ou polyvalentes des services et départements industriels :

- Bureaux d'études et d'outillages
- Méthodes et industrialisation
- Organisation et gestion de la production,
- Production,
- Assurance et contrôle de la qualité,
- Maintenance et supervision,
- Recherche et développement, essais.

Entreprises partenaires

Air France, Dassault, Safran, MBDA, Thalès, Segula, EDF, Bertrandt, Cap Gemini, Enedis, Emitech, Stellantis, Enedis, Eiffage, Tunzini, LNE, LCIE, Sopemea, ONERA, Université, Ministères, Mairie de Paris, CEA, CNRS, Renault, Rhode & Schwarz, Aéroport de Paris, SNCF, ...

MÉCANIQUE – PRODUCTIQUE – ROBOTIQUE

BAC +3

MÉCANIQUE ET
PRODUCTIQUE – ROBOTIQUE
BUT GMP VDA



CONTACTS

Contacts filière

Responsables de la formation
Frédéric WATZKO
direction-gmp@liste.parisnanterre.fr

Secrétariat pédagogique
secretariat-gmp@liste.parisnanterre.fr

Contacts CFA UNION

Pour toute information concernant l'apprentissage
et les conditions du contrat :
www.cfa-union.org

Version Décembre 2024



CFA
UNION

www.cfa-union.org

CFA
UNION

BACHELOR UNIVERSITAIRE DE TECHNOLOGIE

GÉNIE MÉCANIQUE ET PRODUCTIQUE



LIEU DE LA FORMATION

IUT de Ville d'Avray
50 rue de Sèvres
92410, VILLE D'AVRAY
www.parisnanterre.fr



OBJECTIFS DE LA FORMATION

L'objectif du BUT GMP est de former les étudiants aux métiers de l'industrie mécanique de demain, quels que soient les secteurs d'activité de l'entreprise qui les accueille (automobile, aéronautique, naval, ferroviaire, pharmaceutique...), leur taille (TPE, PMI/PME et grands groupes), dans des domaines aussi variés que la conception, les méthodes, la production, la métrologie, la gestion de production, mais également les matériaux, les automatismes et la robotique.

Les compétences, à la fois dans les cœurs de métiers et dans les disciplines transversales (mathématiques, communication, gestion industrielle et anglais) acquises par les auditeurs de cette formation leur permettent de s'insérer facilement et directement dans le tissu socio-économique industriel, au sens large, tout en conservant une capacité d'évolution dans les entreprises qui les embauchent, ainsi qu'un esprit critique et innovant, nécessaires pour les défis actuels et à venir.



RYTHME DE L'ALTERNANCE

BUT GMP II : 2 ans. Volume horaire à l'IUT : 1252

BUT 2 : 693h et BUT 3 : 559 heures

BUT GMP SNRV : 2 ans. Volume horaire à l'IUT : 1257

BUT 2 : 693h et BUT 3 : 564h

Rythme d'alternance :

1 mois IUT, puis 1 mois entreprise, jusqu'en avril, et 7 mois en entreprise pour finaliser la formation.

**Pour plus d'informations
sur le financement de nos formations**

www.cfa-union.org
<https://site.cfa-union.org/pages/financement>



BAC +3 - BUT

GÉNIE MÉCANIQUE ET PRODUCTIQUE

BUT GMP VDA



TYPE DE CONTRAT



Contrat d'apprentissage



Contrat de professionnalisation

Condition d'accueil et d'accès des publics en situation de Handicap. Pour plus d'informations : <https://site.cfa-union.org/pages/handicap>

PROGRAMME DE LA FORMATION

Tronc commun	Spécifier	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 œuvre une méthodologie adaptée En situant la valeur ajoutée des exigences par rapport à l'existant
	Déterminer	Déterminer la solution conceptuelle : 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
	Réaliser	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
	Exploiter	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
Parcours Innovation pour l'industrie	Innover	Proposer des solutions innovantes pour répondre à une problématique industrielle : En réalisant une veille technologique et en intégrant notamment les outils de la propriété intellectuelle et de l'innovation ouverte En adoptant une démarche efficiente soutenant la créativité et l'innovation de manière individuelle et collaborative En utilisant des outils pertinents au regard de la démarche En intégrant convenablement les exigences conceptuelles pluridisciplinaires En répondant correctement aux besoins fonctionnels du produit/process En adoptant une posture propice à l'innovation
Parcours Simulation Numérique et Réalité Virtuelle	Virtualiser	Virtualiser un produit mécanique ou un process du concept au jumeau numérique selon les besoins de l'usine du futur : En concevant un modèle idéalisé de la réalité En choisissant une modélisation adaptée au besoin En validant le modèle par une approche expérimentales vs théorique En effectuant une optimisation pertinente