

BACHELOR RESPONSABLE AMÉLIORATION CONTINUE EN INDUSTRIE EN ALTERNANCE

DEVENEZ L'EXPERT QUI PILOTE LA PERFORMANCE INDUSTRIELLE

Métier préparé

Le Responsable en amélioration continue en industrie, en tant que professionnel, a pour mission essentielle de diagnostiquer la performance des processus au sein de l'activité industrielle. Son rôle est stratégique : il traduit la vision de l'entreprise en objectifs industriels mesurables. Pour cela, il mène des audits rigoureux, réalise des benchmarks, des observations de terrain et collecte des données en utilisant des méthodes comme la VSM (Value Stream Mapping). L'étudiant se positionne comme l'acteur clé de l'identification des dysfonctionnements, capable de mettre en évidence les gisements de progrès pour accroître l'efficacité, la productivité et la rentabilité. C'est un rôle qui allie analyse technique et proposition d'actions concrètes.

Option(s)

Ce responsable peut être spécialisé en méthodes, logistique ou maintenance. Au service méthodes, il définit les procédés de fabrication et les moyens nécessaires pour fabriquer un nouveau produit en proposant des postes de travail optimisés. En logistique, il analyse les flux logistiques, l'implantation et le dimensionnement des zones de stockage et des magasins pour assurer un fonctionnement sans rupture du système de production. Au service maintenance, il définit les plans de maintenance, diagnostique les pannes et analyse les causes de dysfonctionnement pour proposer des opérations de maintenance préventives et curatives.

Compétences visées

Compétences techniques : Le responsable amélioration continue en industrie dispose des techniques pour améliorer la performance de tous les processus industriels de l'entreprise. Il doit savoir impliquer ses collaborateurs à chaque niveau hiérarchique pour que chacun soit un acteur de la performance. Il sait s'approprier les technologies 4.0.

Savoir-être : Il est curieux pour être capable de détecter les problèmes en sachant communiquer et en ayant un bon relationnel pour accompagner les changements. Il a le sens de l'innovation pour intégrer les nouveautés industrielles tout en faisant preuve de bon sens.

Débouchés

- Responsable industrialisation / méthodes / amélioration continue / animateur Lean
- Responsable chaîne logistique globale / supply chain / production / maintenance
- Technicien ou Agent de maîtrise méthodes et processus

Déroulé du cursus

Délivrant un titre certifiant de niveau 6 (bac +3), inscrit au Répertoire national des certifications professionnelles, ce cursus apporte des compétences techniques, organisationnelles et humaines utiles à l'exercice du métier et de ses responsabilités. Il permet de valider une expertise en conditions réelles. Vous apprenez avec des professionnels et partagez une vie de promotion riche en échanges, favorisée par des groupes de travail à taille humaine. En fin de formation, vous pouvez intégrer le monde professionnel ou poursuivre vos études vers un cursus de master professionnel (bac +5).

DIPLÔME

Responsable amélioration continue en industrie, certification professionnelle enregistrée au RNCP au niveau 6 (code NSF 200, 251p, 311p), par décision de France compétences du 23/10/2025 publiée le 27/10/2025

Certification Green Belt Lean Six Sigma délivrée par CESI Certification

Les informations mentionnées sur cette fiche sont susceptibles de modification. Pour en savoir plus : 0 800 054 568 (service & appel gratuits) - contact@cesi.fr
Etablissement d'enseignement supérieur technique privé - Association à but non lucratif



CONTRAT APPRENTISSAGE, CONTRAT
PROFESSIONNALISATION

Durée : 195 jours
sur 36 mois

Code WEB : OPIRPIIA3A (PA)

Code RNCP : RNCP41439

Code CPF : 330468

Public

Toute personne répondant aux prérequis, souhaitant évoluer vers le métier de responsable amélioration continue en industrie, en production, logistique, méthode, maintenance et amélioration continue, dans tous les secteurs d'activité industriels et valider un titre certifiant bac+3

Prérequis

- Titulaire d'un bac (ou d'un niveau 4 équivalent) : parcours en 3 ans comprenant le cycle technicien-ne supérieur-e de 2 ans et la troisième année du cycle bachelor

Rythme de formation

En moyenne, la formation se déroule sur un rythme d'une semaine à l'école et trois semaines en entreprise.

Frais de scolarité

Formation dispensée dans le cadre d'un contrat de travail en alternance, financée par les OPCO et l'entreprise d'accueil. L'alternant est salarié de l'entreprise et rémunéré par l'entreprise conformément à la réglementation en vigueur.

OBJECTIFS

Traduire la stratégie de l'entreprise en objectifs pour son périmètre d'activité
Recueillir les données utiles à la conduite du diagnostic de l'activité industrielle
Détecter les gisements de progrès permettant l'optimisation de l'activité industrielle

Bâtir le plan de progrès en évaluant l'impact technique et économique des axes d'amélioration

Définir le périmètre du projet d'optimisation du système de production

Mesurer la performance initiale du système de production et analyser les axes d'amélioration

Déployer la solution industrielle innovante

Assurer le succès et la pérennité de la solution déployée dans une démarche d'amélioration continue

Développer son expertise en évolutions technologiques dans l'industrie

Assurer l'appui technique et méthodologique nécessaire aux équipes de terrain

Proposer à la direction des technologies répondant aux opportunités et enjeux de la transformation de l'entreprise

Cadrer le projet d'amélioration pour atteindre les objectifs fixés

Piloter le déroulement du projet d'amélioration

Évaluer la performance du projet d'amélioration

Anticiper les difficultés de mise en œuvre et assurer l'adhésion au changement

PÉDAGOGIE

Projets réalisés

Compréhension des interactions entre les différents services d'une organisation industrielle

Visite d'une entreprise industrielle pour appréhender les métiers exercés

Étude des flux de production de l'entreprise pour augmenter la capacité de production ou réduire les délais de fabrication

Optimisation de la taille des stocks pour réduire les coûts de production

Animation d'un séminaire pour la maîtrise des flux et le Lean management durable

Déploiement du management visuel et des chantiers 5S

Système d'évaluation

L'obtention de la certification repose sur :

- La validation des blocs de compétences en centre
- La rédaction d'un mémoire professionnel soutenu lors d'un oral devant un jury de professionnels
- La validation des compétences en entreprise



Valider un titre certifiant bac+2 pendant son parcours

Formation en présentiel

Acquérir une expérience professionnelle solide

Accompagnement à la recherche d'entreprise

Immersion immédiate dans le monde du travail (environ 3 semaines en entreprises / 1 semaine à CESI par mois)

Intervenants professionnels

Suivi individuel par CESI

Réseau alumni étendu

Vie de campus active et riche en événements (BDE, associations sportives et culturelles...)

Recrutement post-formation facilité par l'alternance

Classements Eduniversal 2025 des meilleurs bachelors : 1er dans le Top 5 de la catégorie Management Industriel

MODALITÉS D'ADMISSION

- Inscription sur le portail ministériel Parcoursup®
- Analyse du dossier scolaire
- Entretien
- Proposition d'admission publiée sur Parcoursup®
- Se référer au calendrier de Parcoursup® pour les délais de traitement des candidatures

Formulation des vœux sur la plateforme Parcoursup® en sélectionnant le campus et la formation CESI «Responsable amélioration continue en industrie».



OUVERTURES DANS NOS CAMPUS

Contactez nos campus pour en savoir plus.

Lille, Nancy, Rouen, Strasbourg

Rentrée du 15 septembre au 15 novembre 2026