

RESPONSABLE AMÉLIORATION CONTINUE EN INDUSTRIE

MANAGER L'EXCELLENCE OPÉRATIONNELLE EN CONTINU

Le Responsable en amélioration continue en industrie (RACI), 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 (qualité, coût, délai, ressources, sobriété énergétique). Pour cela, il mène des audits rigoureux, réalise des benchmarks et des observations de terrain, et collecte des données (historiques, capteurs, systèmes d'information) 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

Profil de l'étudiant

- Goût pour l'amélioration permanente
- Intérêt pour la résolution de problèmes
- Méthode et rigueur
- Fédérateur et leader
- Rigueur

Où exerce t-il ?

Il exerce dans tous les secteurs d'activité dans les grands groupes, les PME ou les TPE. Il peut travailler en production, en maintenance, en logistique ou encore en méthodes et amélioration continue. Il oeuvre dans des entreprises industrielles (automobile, chimie, plasturgie, pharmacie, gigafactories des batteries, industries électriques et électroniques, équipements mécaniques, métallurgie, agroalimentaire, construction aéronautique, ferroviaire et navale...) et peut aussi intervenir dans les sociétés de service.

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

Débouchés

- Responsable industrialisation / méthodes / amélioration continue/ Animateur Lean
- Responsable chaîne logistique globale / supply chain
- Responsable production / maintenance
- Technicien ou Agent de Maîtrise Méthodes et Processus

VAE, FORMATION CONTINUE

Durée : 36 jours
sur 12 mois
Code WEB : OPIFFRACI
Code RNCP : RNCP41439
Code CPF : 330468

POUR QUI ?

Public

Responsables industriels (amélioration continue, production, logistique, méthodes et maintenance) en activité ou en situation d'évolution professionnelle ou de prise de poste

Prérequis

- Etre titulaire d'un bac +2 (ou d'un titre de niveau 5 équivalent) avec une expérience professionnelle de 3 ans
- Dérogation possible sur décision du jury d'admission

Rythme de formation

La formation est organisée selon un rythme de 4 jours par mois environ à CESI.

Frais de scolarité

11 340 euros
13 608 euros TTC
Tarif applicable pour toute inscription réalisée en 2026.

OBJECTIFS

Traduire la stratégie de l'entreprise en objectifs industriels pour un périmètre d'activité donné.

Recueillir les données utiles à la conduite du diagnostic de l'activité industrielle.

Interpréter les résultats d'analyse pour cibler les améliorations potentielles et détecter les gisements de progrès.

Proposer des plans d'action détaillés pour l'optimisation de l'activité industrielle.

Les missions exercées en entreprise

- Pilotage d'un projet d'amélioration continue (Lean, Six Sigma, Kaizen, TPM, SMED, ré-implantation...)
- Diagnostic d'une ligne de fabrication afin d'identifier les axes de progrès ou des chantiers ciblés de résolution de problème
- Optimisation des temps d'intervention en maintenance
- Digitalisation du management visuel par l'implémentation d'indicateurs de performance et des cartes de contrôle

Ce qu'il saura faire en entreprise

Le professionnel sera opérationnel dès le début de sa formation et développera tout au long du cursus de nouvelles connaissances pour évoluer dans ses missions:

Être opérationnel et déjà autonome sur des missions simples pour proposer des améliorations, diagnostiquer un atelier et définir un plan de progrès basée sur la stratégie, implémenter de nouvelles technologies liées à l'industrie du futur.

Il saura apporter un appui technique et méthodologique, appliquer et déployer la qualité et l'amélioration continue dans son service.

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



Une formation suivie en présentiel

Un rythme adapté à vos contraintes personnelles et professionnelles

Une pédagogie axée sur des cas concrets en entreprise

Expertise sur des outils clés (VSM, Business Intelligence, indicateurs SMART)

Apprentissage des méthodes de détection des gains (sobriété énergétique, rentabilité)

Préparation à la prise de décision par l'argumentation des gains (ROI)

Un titre certifiant reconnu

Des blocs de compétences capitalisables et certifiants pouvant être suivis seul, hors parcours complet

Une certification Green Belt Lean Six Sigma délivrée par CESI Certification

OUVERTURES DANS NOS CAMPUS

Contactez nos campus pour en savoir plus.

Bordeaux : 05/10/2026, Grenoble : 05/10/2026, Le Mans : 01/09/2027, Lille : 30/09/2026, Lyon : 12/10/2026, Nancy : 10/09/2026, Paris - Nanterre : 23/09/2026, 12/10/2026, Rouen : 23/09/2026, Saint-Nazaire : 01/10/2027, Strasbourg : 06/10/2026, Tours : 17/09/2026

