

RESPONSABLE AMÉLIORATION CONTINUE EN INDUSTRIE DES GIGAFABRIQUES DES BATTERIES

MANAGER L'EXCELLENCE OPÉRATIONNELLE EN CONTINU D'UNE GIGAFABRIQUE DE BATTERIES

Métier préparé

Le Responsable en amélioration continue en industrie de gigafabrique de batterie, 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). Il 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

Compétences visées

Le Responsable en Amélioration Continue en Industrie dispose des techniques pour diagnostiquer et optimiser la performance de tous les processus industriels de l'entreprise. Il doit savoir impliquer et fédérer ses collaborateurs à chaque niveau hiérarchique pour que chacun soit un acteur de la performance. Il sait s'approprier les technologies 4.0 et l'innovation pour piloter la transformation numérique de l'industrie.

Le Responsable en Amélioration Continue en Industrie, est curieux et maintient une veille continue pour détecter les problèmes et s'approprier les technologies innovantes ou émergentes. Il fait preuve d'un excellent relationnel et d'une grande capacité à communiquer et à fédérer pour animer son équipe et garantir l'adhésion au changement.

Débouchés

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

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

Opération soutenue par l'Etat dans le cadre de l'AMI « Compétences et Métiers d'Avenir » du programme France 2030, opéré par la Caisse des Dépôts



VAE, FORMATION CONTINUE

Durée : 41 jours

sur 12 mois

Code WEB : OPIFFRACIEDLB

Code RNCP : RNCP41439

Code CPF : 330468

Public

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

Prérequis

- Aucun prérequis

Rythme de formation

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

Frais de scolarité

12 915 euros

15 498 euros TTC

Tarif applicable pour toute inscription réalisée en 2025.

CPF mobilisable sur les 4 blocs du titre inscrit au RNCP

OBJECTIFS

Traduire la stratégie d'industrialisation en objectifs de performance pour sécuriser la montée en cadence de la production de batteries.

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.

PÉDAGOGIE

Systeme 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

MODALITÉS D'ADMISSION

- Admission sur dossier de candidature, tests de positionnement et entretien de validation.
- La décision d'admission est communiquée au candidat sous un mois par CESI.
- Ce titre est également accessible par la VAE (Validation des acquis de l'expérience).

OUVERTURES DANS NOS CAMPUS

Contactez nos campus pour en savoir plus.