

BACHELOR RESPONSABLE PERFORMANCE INDUSTRIELLE

OPTIMISER, INNOVER ET EXCELLER EN AMÉLIORATION CONTINUE

Métier préparé

Le développement de modèles managériaux plus collaboratifs au sein de l'industrie du futur, associé à la modernisation des outils de production, permet au responsable performance industrielle d'être porteur des démarches globales d'excellence. Maillon central des processus, il améliore en continu la performance et la maintient durablement. A l'issue de ce cursus, le candidat diplômé d'un titre certifiant RNCP de niveau 6, aura acquis toutes les compétences clés pour être rapidement opérationnel dans l'entreprise en mettant en place une organisation qui facilite la mise en œuvre des décisions, pour ne manquer aucune opportunité. Par le déploiement des méthodes et outils adaptés, il atteint des gains d'amélioration de la qualité et de diminution des risques, ou encore d'identification et de réduction des tâches à faible valeur ajoutée. Les compétences acquises sont autant d'atouts pour son entrée sur le marché de l'emploi que pour son évolution de carrière.

Option(s)

Le responsable peut être spécialisé en méthodes, logistique ou maintenance. Il pourra également intervenir directement en production. 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 performance industrielle 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
- Responsable chaîne logistique globale / supply chain
- Responsable production / maintenance

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. Vous travaillez sur des cas concrets d'entreprise pendant les deux premières années, au travers de projets menés en équipe. La 3e année en apprentissage développe une expertise terrain en entreprise, 3 semaines par mois environ. En fin de cursus, vous intégrez le monde professionnel ou poursuivez vos études vers un master professionnel (bac+5).

DIPLÔME

Responsable performance industrielle, certification professionnelle enregistrée au RNCP au niveau 6 (code NSF 200p), par décision de France compétences du 04/03/2021 publiée au JO du 21/03/2021 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

ETUDIANT

Durée : 303 jours
sur 36 mois
Code WEB : OPIRPIIA3AE (PA)

Public

Toute personne répondant aux prérequis, souhaitant évoluer vers le métier de responsable performance industrielle en production, logistique, méthode, maintenance et amélioration continue dans tous les secteurs d'activité industriels et valider un diplôme 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
- La troisième année est réalisée en apprentissage

Modalités d'admission

- Admission sur dossier de candidature, tests de positionnement et entretien.
- La décision d'admissibilité est communiquée au candidat sous un mois par CESI.
- L'admission définitive est prononcée après la signature de la convention de formation.

Rythme de formation

1ere et 2eme année : temps plein en campus à raison de 3,5 jours par semaine, travail en autonomie et complété de stages en entreprise (durée totale des stages : minimum 6 mois)
3eme année en apprentissage : 25% du temps en campus et 75% en entreprise

Frais de scolarité

5 500 euros

Prix affiché par an pour les deux premières années. La troisième année se faisant en apprentissage.

OBJECTIFS

1ère et 2ème année

Développer sa culture industrielle pour savoir évoluer et interagir dans l'entreprise

Participer à la réalisation du Plan Directeur de Production (PDP)

Organiser et gérer efficacement les stocks au coût le plus juste en optimisant les flux de marchandises de la réception à l'expédition

Organiser les conditions optimales de réalisation du produit en fabrication lors du lancement de l'industrialisation

Préparer et organiser un poste de travail

Contribuer à implanter une ligne de production

Participer à la gestion de la maintenance pour maintenir et développer la disponibilité du système de production

Diagnostiquer et réparer les pannes

Organiser des chantiers simples d'amélioration continue et animer les plans d'amélioration

3ème année

Réaliser un diagnostic de la performance industrielle

Piloter un projet d'optimisation de la performance industrielle à l'échelle de son service

Développer et déployer son expertise technique dans l'industrie du futur pour piloter efficacement son activité

Manager une équipe projet

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



6 mois de stage pour une approche concrète de la réalité professionnelle, possibilité de le faire à l'étranger

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

Valider un diplôme intermédiaire bac+2 pendant son parcours

Cas pratiques d'entreprise réels

Modules d'acculturation au métier

Accompagnement personnalisé à la recherche de stage

Intervenants professionnels

Banque de ressources numériques à disposition

Réseau alumni étendu

Suivi pédagogique individuel

Classements Eduniversal 2024 des meilleurs bachelors : 1er dans le Top 5 de la catégorie Management Industriel

OUVERTURES DANS NOS CAMPUS

Contactez nos campus pour en savoir plus.

Aix-en-Provence, Nancy, Rouen

Rentrée du 15 septembre au 15 novembre 2024