

# BACHELOR RESPONSABLE AMÉLIORATION CONTINUE EN INDUSTRIE 3ÈME ANNÉE 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.

### 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 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



**CONTRAT APPRENTISSAGE, CONTRAT PROFESSIONNALISATION**

**Durée :** 65 jours  
sur 12 mois

**Code WEB :** OPIRPIIAA3 (PA)

**Code RNCP :** RNCP34943

**Code CPF :** 330468

### Public

Toute personne répondant aux prérequis, souhaitant évoluer vers le métier de responsable amélioration continue en industrie et valider un titre certifiant bac+3 dans ce domaine

### Prérequis

- Titulaire d'un bac +2 professionnel, scientifique ou technologique (ou d'un niveau 5 équivalent)
- Dérogation possible sur décision du jury d'admission

### Rythme de formation

En moyenne, la formation est organisée selon un rythme d'une semaine par mois à CESI et de trois semaines en entreprise.

### Frais de scolarité

## 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

## PÉDAGOGIE

### Projets réalisés

Pilotage d'un chantier Lean 6 Sigma

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

Déploiement du management visuel et des chantiers 5S

Réalisation d'une VSM pour diagnostiquer les problèmes sur un processus de fabrication

### 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



Prendre des responsabilités

Travail collaboratif entre la Direction et l'opérationnel

Acquérir une expérience professionnelle solide

Formation courte diplômante

Avantages du statut de salarié (mutuelle, tickets restaurant, CE...)

Rythme d'alternance intensif en entreprise

Intervenants Professionnels

Suivi individuel personnalisé

Réseau alumni étendu

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

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

## 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 du contrat assurant la réalisation de la formation.

## OUVERTURES DANS NOS CAMPUS

Contactez nos campus pour en savoir plus.

Aix-en-Provence, Bordeaux, Grenoble, Le Mans, Lille, Lyon, Montpellier, Nancy, Nantes, Paris - Nanterre, Rouen, Strasbourg, Tours

Rentrée du 15 septembre au 15 novembre 2026

Ce cursus est proposé à Tours avec le groupe IMT, pour les candidats souhaitant se spécialiser dans le domaine de l'industrie pharmaceutique et cosmétique (cursus possible pour l'obtention d'un bac+2 ou bac+3).