

# BACHELOR RESPONSABLE AMÉLIORATION CONTINUE EN INDUSTRIE DES GIGAFACTORIES DE LA BATTERIE 3ÈME ANNÉE EN ALTERNANCE

## ASSURER EN CONTINU L'EXCELLENCE OPÉRATIONNELLE D'UNE GIGAFACTORY DE BATTERIES

### Métier préparé

Le responsable amélioration continue en industrie, acteur clé de l'industrie du futur, allie modèles managériaux collaboratifs et modernisation des outils de production pour porter les démarches d'excellence. Il optimise en continu la performance, en intégrant les enjeux d'industrialisation des procédés et de gestion du cycle de vie des batteries. Diplômé d'un titre RNCP niveau 6 (CESI), il maîtrise les compétences pour être opérationnel rapidement : organisation agile, prise de décision réactive et déploiement d'outils adaptés. Il génère des gains concrets et apporte une vision stratégique des processus industriels. Ces atouts, combinés à une expertise en durabilité et optimisation, renforcent son employabilité et son évolution de carrière.

### 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

- Il exerce dans tous les secteurs d'activité dans les gigafactories de batteries. 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.

### 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 mastère professionnel (bac +5).

### DIPLOÔME

**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**



### CONTRAT APPRENTISSAGE, CONTRAT PROFESSIONNALISATION

**Durée :** 65 jours

sur 12 mois

**Code WEB :** OPIRPIBATT (PA)

**Code RNCP :** RNCP41439

**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

Cette formation est financée et rémunérée par l'entreprise dans le cadre d'un contrat de travail en alternance.

## 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

### 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 une 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



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.

- 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.

Lille

Rentrée du 15 septembre au 15 novembre 2026