

BACHELOR RESPONSABLE PERFORMANCE INDUSTRIELLE EN ALTERNANCE

CONTRAT APPRENTISSAGE, CONTRAT PROFESSIONNALISATION

Durée : 195 jours
sur 36 mois
Code WEB : OPIRPIIA3A (PA)
Code RNCP : RNCP34943

OPTIMISER, INNOVER ET EXCELLER EN AMÉLIORATION CONTINUE

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 continue la performance et la maintient durablement. A l'issue de ce cursus CESI, 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)

Ce 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.

Profil de l'étudiant

- Ecoute et communication
- Sens relationnel et du contact terrain
- Sens de l'organisation, rigueur
- Capacités d'observation, d'analyse et de synthèse
- Réactivité
- Force de proposition et de progrès

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, industries électriques et électroniques, équipements mécaniques, métallurgie, agroalimentaire, construction aéronautique, ferroviaire et navale...) et peut aussi intervenir dans les sociétés de service.

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

Débouchés

- Responsable industrialisation / méthodes / amélioration continue
- Responsable chaîne logistique globale / supply chain
- Responsable production / maintenance

POUR QUI ?

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

Rythme de formation

En moyenne, la formation se déroule sur un rythme d'une semaine à l'école et trois semaines en entreprise.

Frais de scolarité

Scolarité financée et rémunérée dans le cadre d'un contrat de travail en apprentissage ou de professionnalisation.

OBJECTIFS

1ère et 2ème année

Développer sa culture industrielle pour savoir évoluer, 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

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

Manager une équipe projet

Missions en entreprise

- Optimisation de la logistique d'approvisionnement et de distribution
- Réalisation de la maintenance corrective et de la maintenance préventive sur une ligne de production
- Participation à l'industrialisation d'un nouveau produit
- Diagnostic d'une ligne de fabrication afin d'identifier les axes de progrès

Ce qu'il saura faire en entreprise

En 1ère année : se situer dans l'entreprise et respecter les codes, analyser les flux, planifier et proposer des améliorations

En 2ème année : apporter un appui technique/méthodologique, appliquer et déployer la qualité et l'amélioration continue

En 3ème année : diagnostiquer la performance industrielle de son secteur et proposer des plans de progrès, mener des chantiers de résolution de problèmes et réaliser des audits terrain, mettre en oeuvre des plans d'actions

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

OUVERTURES DANS NOS CAMPUS

Contactez nos campus pour en savoir plus.

Aix-en-Provence, Bordeaux, Lille, Nancy, Rouen, Strasbourg

Rentrée du 15 septembre au 15 novembre 2024



Valider un diplôme bac+2 pendant son parcours

Acquérir une expérience professionnelle solide

Accompagnement à la recherche d'entreprise

Immersion immédiate dans le monde du travail (environ 3 semaines en entreprises / 1 semaine à CESI par mois)

Intervenants professionnels

Suivi individuel par CESI

Réseau alumni étendu

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

Recrutement post-formation facilité par l'alternance

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