

ADMISSION PARALLÈLE BACHELOR RESPONSABLE PERFORMANCE INDUSTRIELLE EN ALTERNANCE

MANAGER L'EXCELLENCE OPÉRATIONNELLE EN CONTINU

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.

À l'issue de cette formation 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.

Profil de l'étudiant

- Goût pour l'amélioration permanente
- Méthode et rigueur
- Créativité
- Fédérateur et leader

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

CONTRAT APPRENTISSAGE, CONTRAT PROFESSIONNALISATION

Durée : 65 jours
sur 12 mois
Code WEB : OPIRPIIAA3 (PA)
Code RNCP : RNCP34943

POUR QUI ?

Public

Toute personne répondant aux prérequis, souhaitant évoluer vers le métier de responsable performance industrielle et valider un diplôme 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

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

OBJECTIFS

Réaliser un diagnostic de la performance industrielle
Piloter un projet d'optimisation de la performance industrielle
Développer et déployer son expertise technique dans l'industrie du futur pour piloter efficacement son activité
Manager une équipe projet

Missions en entreprise

- Pilotage d'un projet d'amélioration continue (Lean, Six Sigma, Kaizen, TPM, SMED, ré-implantation...)
- Diagnostic d'une ligne de fabrication afin d'identifier les axes de progrès ou des chantiers ciblés de résolution de problème
- Optimisation des temps d'intervention en maintenance
- Digitalisation du management visuel par l'implémentation d'indicateurs de performance et des cartes de contrôle

Ce qu'il saura faire en entreprise

L'apprenti sera opérationnel dès le début de sa formation et développera tout au long du cursus de nouvelles connaissances pour évoluer dans ses missions.

Au 1er semestre : Diagnostiquer la performance industrielle de son secteur d'activité et proposer des plans de progrès associés, mener des chantiers de résolution de problèmes et réaliser des audits terrain.

Au 2e semestre : Participer à la gestion au quotidien d'un service opérationnel, apporter son appui technique, mettre en oeuvre des plans d'actions, suivre des indicateurs et mettre à jour des tableaux de bord.

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 et manager une équipe
Acquérir une expérience professionnelle solide
Formation courte diplômante
Consolidation des acquis en amélioration continue
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 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, Bordeaux, Caen, Grenoble, Le Mans, Lille, Lyon, Nancy, Nantes, Orléans, Paris - Nanterre, Pau, Rouen, Strasbourg

Rentrée du 15 septembre au 15 novembre 2024