

# BACHELOR RESPONSABLE PERFORMANCE INDUSTRIELLE 3ÈME ANNÉE EN ALTERNANCE

## MANAGER L'EXCELLENCE OPÉRATIONNELLE EN CONTINU

### 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.

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.

### 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 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 maîtrise professionnelle (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)

### 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

## 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

## 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 2024 des meilleurs bachelors : 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, Lille, Lyon, Montpellier, Nancy, Nantes, Orléans, Paris - Nanterre, Rouen, Strasbourg, Tours

Rentrée du 15 septembre au 15 novembre 2025