

**Objet : Demande de Crédit-Adaptation de la SA CHIMSCO  
IBEFE Namur (ex DR de Namur) – Activité : TRAVAIL DU BOIS ET  
FABRICATION D'ARTICLES EN BOIS ET EN LIEGE, A L'EXCEPTION DES  
MEUBLES ; FABRICATION D'ARTICLES EN VANNERIE ET SPARTERIE**

1. SUIVI DU CONTRAT DE GESTION/PLAN D'ENTREPRISE

Sans objet.

2. EXPOSE DU DOSSIER

1) Renseignements généraux

Numéro d'entreprise : 0477.199.121

Référence du dossier : CA/2020/000672

Siège social : rue de la Station, 16 à 5575 Gedinne

Siège d'exploitation concerné par la demande : Parc Industriel, 22 à 5590 ACHENE

Entreprise :

- PME
- Située en zone de développement

Activité et spécialités éventuelles : fabrication et pose de charpentes industrielles en bois ; construction de maisons à ossature en bois.

Informations prises en : février 2022

Effectif renseigné au payroll de la société : 64

Numéro des commissions paritaires : 124,126 et 200

Code NACE-BEL : 16.230

Période de formation : du 16/10/2020 au 30/09/2022

Travailleurs concernés par la formation :  
- sous contrat de travail : 39  
- intérimaire : /

## 2) Considérations qui ont amené l'entreprise à mettre en place un programme de formation

### 2.1. Activités de l'entreprise

Cette entreprise est spécialisée dans la fabrication et la pose de charpentes industrielles en bois et la fabrication de maisons à ossature en bois.

En 2002, la S.A. CHIMSCO employait 5 personnes. Aujourd'hui, elle occupe 46 personnes. Par semaine, ce sont plus de 100 m<sup>3</sup> de bois qui sont assemblés. Par an, ce sont plus de 500 charpentes qui sont conçues et usinées pour couvrir des bâtiments neufs ou en rénovation, que ce soit des maisons d'habitation, des surfaces commerciales ou industrielles.

L'activité passe par la conception de charpentes, la fabrication en atelier et la pose sur chantier. Chaque charpente est construite sur mesure.

### 2.2. Besoins en formation

Ce dossier concerne des formations nécessaires à la suite des investissements importants relatifs à : une nouvelle table d'assemblage programmable et à commandes numériques (investissement d'environ 116.000 euros) et deux centres d'usinage différents de marque Hundegger pour réaliser des profils en bois afin d'assembler des « car-ports » et des murs préfabriqués (investissements d'environ 620.000 euros).

L'objectif est d'améliorer la qualité de la production et l'ergonomie de travail pour les opérateurs. Ces machines permettent d'automatiser la fabrication de certaines pièces qui étaient auparavant assemblées manuellement. Cela entraîne des gains de temps et une amélioration du respect des délais de production. Les deux centres d'usinage, d'aspect semblable, sont affectés à des réalisations différentes (réalisation de grandes structures pour l'un et fabrication à plus grande vitesse de plus petites pièces pour l'autre). Ils ont un fonctionnement propre et sont dotés chacun d'une table de commandes munies d'un logiciel différent et de programmations adaptées aux pièces à usiner.

Les formations se sont déroulées, d'une part, à l'aide de présentations vidéo dans les bureaux et, d'autre part, « en direct » sur les machines dans les ateliers. Pour les deux centres d'usinage Hundegger, deux formations distinctes ont été données par le constructeur à deux opérateurs responsables et expérimentés. Par la suite, ceux-ci ont progressivement formé l'ensemble du personnel pouvant être amené à travailler avec ces machines afin de pouvoir assurer une production continue et l'utilisation correcte des équipements.

### 2.3. Fonds sectoriel

La SA CHIMSCO connaît son Fonds sectoriel mais n'y a pas fait appel car, d'après l'entreprise, les formations qu'il couvre ne s'appliquent pas au type de formation repris dans ce dossier.

### 2.4. Formation continuée des travailleurs

L'entreprise a déjà formé ses travailleurs dans le cadre du Crédit-Adaptation :

#### A/ Dossiers de l'entreprise :

B.E.	DOC.	Références	Pers. form.	Budget prévu	Versement réel	Axes
07.02.06	06.0206 FC	CA-2005-000388	5	7.500 €	7.220 €	Investissement
10.07.07	07.0905 FC	CA-2007-000039	9	11.322 €	10.692 €	Investissement
08.04.08	08.0418 FC	CA-2007-000368	9	4.050 €	3.600 €	Investissement
18.11.08	08.1324 FC	CA-2008-000107	8	7.875 €	7.794 €	Investissement
20.01.09	09.0124 FC	CA-2008-000416	3	2.550 €	2.095 €	Tutorat
23.10.12	12.0835 BE	CA-2011-000875	28	24.300 €	22.680 €	Investissement
24.05.16	15.1159 BE	CA-2015-000044	3	7.500 €	7.500 €	Tutorat

24.05.16	15.1160 BE	CA-2015-000231	1	1.500 €	1.500 €	Tutorat
20.03.18	17.1105 BE	CA-2017-000107	14	20.710 €	20.710 €	Investissement
01.10.19	19.0803 BE	CA-2018-000417	28	17.584 €	17.584 €	Investissement

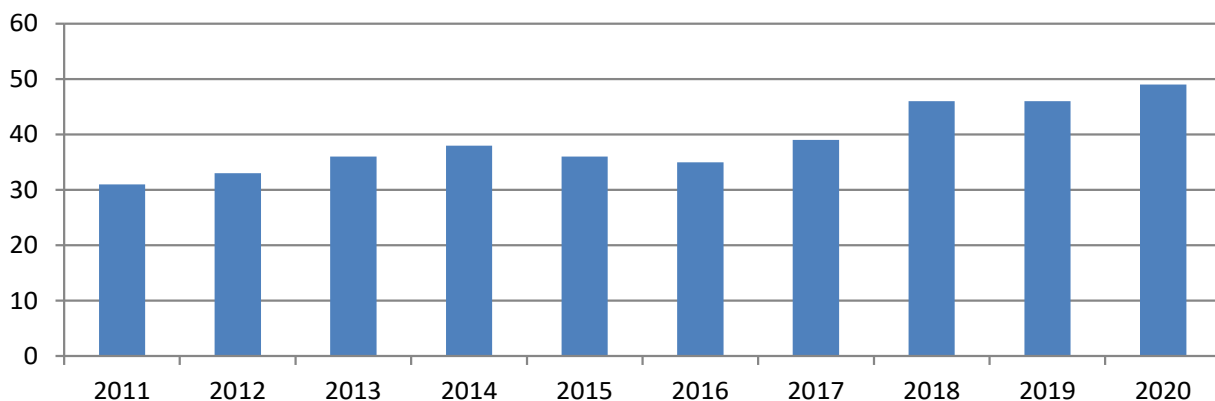
B/ Historique des dossiers du groupe : néant.

Dans sa procédure de travail, le service vérifie systématiquement, au cas où l'entreprise est déjà utilisatrice, la redondance de sa demande : la société ne peut bénéficier plus d'une fois d'un subside pour la formation d'un même travailleur au même module de formation. Cette vérification s'effectue lors de l'instruction du dossier et lors de la clôture de celui-ci.

## 2.5. Evolution de l'effectif moyen pour les années précédentes (fin d'exercice) repris dans Belfirst

Année	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
Effectif	31	33	36	38	36	35	39	46	46	49

### Effectif



## PROGRAMME DE FORMATION :

Axe 2 : Investissement – Nouvelle méthode de travail

N° du module	Titre du module	Heures de formation retenues
1	Formation à la machine d'assemblage Mach Diffusion 4 <ul style="list-style-type: none"> <li>- Importer le fichier adéquat à la pièce à réaliser,</li> <li>- Interpréter les plans,</li> <li>- Modifier un ordre de fabrication,</li> <li>- Régler la largeur du plan de travail,</li> <li>- Paramétrer le point d'origine et assurer le démarrage de la production,</li> <li>- Adapter les points de calage,</li> <li>- Réagir en cas de pannes et de messages d'erreur,</li> <li>- Régler les vitesses et les butées par les commandes numériques,</li> <li>- Alimenter en clous et en agrafes,</li> <li>- Régler les clouages latéraux et les règles,</li> <li>- Maîtriser l'agrafeuse de panneaux,</li> <li>- Utiliser le traceur à encre,</li> <li>- Réaliser la maintenance préventive,</li> <li>- Respecter les règles de sécurité de la machine.</li> </ul>	76

2	<p>Formation à la machine de sciage Hundegger K2</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Maîtriser la procédure de démarrage et d'arrêt de la machine,</li> <li>- Paramétrer les points d'axes suivant la longueur et l'épaisseur du profil,</li> <li>- Modifier une fabrication,</li> <li>- Alimenter la machine,</li> <li>- Vérifier et gérer l'utilisation de l'air comprimé,</li> <li>- Adapter les étaux,</li> <li>- Charger le magasin de profils,</li> <li>- Placer correctement les profils,</li> <li>- Régler le positionnement, les hauteurs et la rotation de la pince de serrage,</li> <li>- Régler latéralement les processeurs verticaux,</li> <li>- Vérifier l'usinage et optimiser les pertes,</li> <li>- Réagir en cas de pannes et de messages d'erreur,</li> <li>- Réaliser la maintenance préventive,</li> <li>- Respecter les règles de sécurité de la machine.</li> </ul>	76
3	<p>Formation à la machine de sciage Hundegger Speed cut</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Maîtriser la procédure de démarrage et d'arrêt de la machine,</li> <li>- Paramétrer les données pour les coupes,</li> <li>- Régler les débits de coupe,</li> <li>- Paramétrer le point de départ,</li> <li>- Vérifier et adapter les lames,</li> <li>- Alimenter en huile et en graisse,</li> <li>- Contrôler la bonne exécution des coupes,</li> <li>- Piloter la machine à partir du tableau numérique et maîtriser le logiciel propre à l'installation,</li> <li>- Choisir le fichier de production adéquat,</li> <li>- Vérifier l'usinage et optimiser les pertes,</li> <li>- Réagir en cas de pannes et de messages d'erreur,</li> <li>- Réaliser la maintenance préventive,</li> <li>- Respecter les règles de sécurité de la machine.</li> </ul>	76

### 3) Tableaux de formation et estimation du montant de l'intervention

En vertu de l'article 27 de l'AGW, et sur base de l'analyse menée sur site, les besoins de formation sont estimés à **4.104** heures pour **39** personnes.

Fonction	Nombre	Modules suivis	Durée (h)
CHEF EQUIPE ASSEMBLAGE	1	1	76
OPERATEUR MONTEUR ASSEMBLAGE	24	1	76
OPERATEUR MONTEUR SCIAGE	13	2 et 3	152
RESPONSABLE PRODUCTION	1	1 à 3	228
<b>TOTAL</b>	<b>39</b>		<b>4.104</b>

En application de l'article 16 du décret, une intervention forfaitaire horaire de **10 euros** par heure de formation et par travailleur pour couvrir les formations qualifiantes, spécifiques et collectives peut être octroyée à l'entreprise.

