

**Objet : Demande de Crédit-Adaptation de la SA MECASOFT
IBEFE de Namur (ex DR de Namur) – Activité : FABRICATION DE PRODUITS
METALLIQUES, A L'EXCEPTION DES MACHINES ET DES EQUIPEMENTS**

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

Sans objet.

2. EXPOSE DU DOSSIER

1) Renseignements généraux

Numéro d'entreprise : 0429.711.384

Référence du dossier : CA/2021/000085

Siège social : Rue de la Mignée, 60 à 5537 ANHEE

Siège d'exploitation concerné par la demande : Rue de la Mignée, 60 à 5537 ANHEE

Entreprise :

- PME
- Située hors zone de développement

Activité et spécialités éventuelles : Société spécialisée dans la sous-traitance en électroérosion.

Informations prises en : Septembre 2021

Effectif renseigné au payroll de la société : 11

Numéro des commissions paritaires : 111 et 209

Code NACE-BEL : 25.620

Période de formation : du 11 mai 2021 au 10 mai 2023

Travailleurs concernés par la formation :
- sous contrat de travail : 4
- intérimaire : /

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

2.1. Activités de l'entreprise

Mecasoft est une société spécialisée dans la sous-traitance en électroérosion. Le nom de cette entreprise est la contraction des termes « mécanique » et « software ». Cela fait référence à la mécanique gérée par ordinateur.

L'électroérosion permet de façonner des formes complexes, de découper ou de percer des métaux avec une précision extrême, au millième de millimètre près et ce, grâce à 3 techniques spécifiques :

- l'érosion par fil,
- l'érosion par défonçage,
- le perçage profond.

La société a en son sein un département de micromécanique pour la réalisation de pièces diverses par électroérosion pour lesquelles l'ordre de grandeur est le micron pour la tolérance et quelques dixièmes de millimètres pour les dimensions.

Mecasoft est active dans les domaines suivants : le secteur aérospatial, l'aéronautique, le nucléaire, l'automobile, l'électrotechnique, l'armement, le médical, la construction de machine, etc.

La société est certifiée ISO EN 9100 (norme spécifique au secteur aéronautique et spatial), ce qui lui permet d'être référencée au sein de la base de données mondiale OASIS (On Line Aerospace Suppliers Information Systems) des fournisseurs de l'industrie aéronautique et spatiale.

2.2. Besoins en formation

Le plan de formation présenté dans ce dossier s'inscrit dans l'axe 1 polyvalence du dispositif. En effet, suite à un accroissement de la production en séries et à la demande croissante des pièces prototypes dans les domaines aéronautique et médical, un programme de formation a été établi afin de renforcer le département micromécanique et l'enfonçage. Les apprenants ont été formés à la base comme opérateur sur commande numérique en électroérosion par fil (érosion classique).

Le premier module concerne le département micromécanique et plus particulièrement le pilotage des machines numériques : « SARIX1 et SARIX2 ». Le module comporte 2 niveaux : la formation de base pour 3 ouvriers et un niveau avancé pour une personne. En effet, cette dernière a déjà suivi le module de base sur « SARIX1 et SARIX2 » et va poursuivre son apprentissage qui sera axé sur la programmation avec les logiciels « ESPRIT 3D » et « ICON EDITOR ».

Le deuxième module concerne le pilotage des machines par enfonçage : « ADVANCE, 2U et INTEGRAL ».

La formation se déroule en interne et chaque apprenant suivra 3 heures de formation par semaine.

2.3. Fonds sectoriel

La société connaît ses Fonds sectoriels, IFPM Ouvriers et IFPM Employés, mais déclare ne pas y faire appel. Elle a eu recours au Crédit – Adaptation pour ce dossier vu la complexité et la rareté de la technologie employée.

2.4. Formation continue 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
05.07.11	11.0844 CG	CA-2011-000722	5	6.750 €	6.750 €	Investissement
09.12.14	14.1008 BE	CA-2014-000149	12	16.200 €	16.020 €	Polyvalence/ Investissement/ Qualité

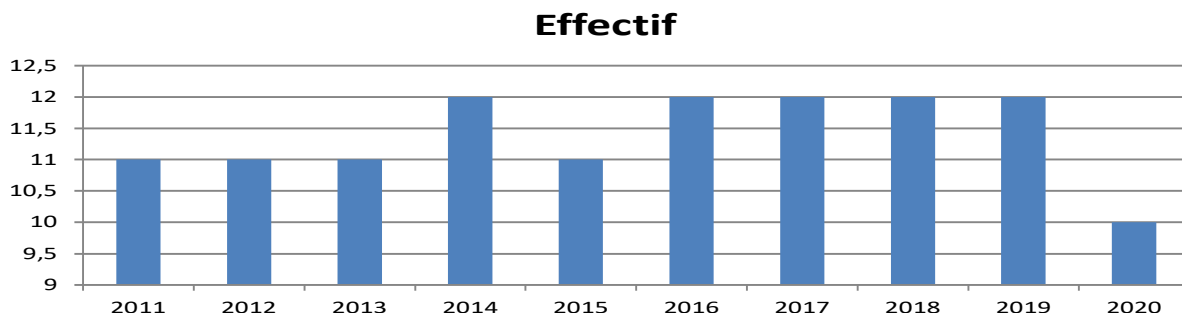
B/ Historique des dossiers du groupe : néant.

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	11	11	11	12	11	12	12	12	12	10



PROGRAMME DE FORMATION :

Axe 1 : Remise à niveau – Polyvalence – Changement de Poste de travail

N° du module	Titre du module	Heures de formation retenues
1	<p>Formation micromécanique :</p> <p><i>Pour 3 personnes : niveau de base « SARIX1 et SARIX2 » (150h) :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - Connaître les différents éléments des machines : bloc CNC, carte électronique, bloc pompe, support tête de perçage, ... - Maîtriser les différents outillages, savoir les monter et démonter. - Réaliser les références machines - Connaître les différences entre les électrodes (creuse ou pleine) et savoir quand les utiliser - Savoir quel support utiliser (eau ou huile) en fonction de la dimension et de la pièce demandée - Savoir réaliser le montage d'une tête manuelle ou automatique - Régler le guide de perçage (tête manuelle) ainsi que la tête de perçage - Choisir l'électrode en fonction du perçage ou fraisage - Savoir quels référentiels choisir en fonction de la position sur la pièce et la position du point de perçage - Savoir comment se déplacer en automatique (point de perçage ou de fraisage) et maîtriser le déplacement incrémental ou absolu afin d'éviter les collisions - Être capable d'entrer une technologie en mode manuel pour le point de perçage - Choisir la technologie en fonction de la machine utilisé (SARIX1 OU 2). - Programmer la puissance de l'étincelage en fonction du diamètre de la pièce ou de l'électrode - Savoir choisir la bonne longueur d'électrode à utiliser - Être capable de définir le gap suivant la technologie utilisée - Être capable de réaliser la maintenance préventive (nettoyage charbon tête manuelle et automatique, contrôler et changer la résine, changer les filtres à eau et à l'huile) - Contrôler les électrodes de perçage au palmer 	120 – 150

	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôler les pièces finies sur la machine à l'aide des piges de contrôle. <p><i>Pour 1 personne : niveau avancé programmation « ESPRIT 3D » et « ICON EDITOR » (120h) :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - Connaître les 2 logiciels de programmation (ESPRIT ou ICON EDITOR) - Définir les contournages d'usinages (Séquences) nécessaires aux processeurs - Être capable de programmer les références d'usinage - Maîtriser le contrôle de la profondeur (position et numéro de contrôles) - Pouvoir corriger les erreurs dimensionnelles de la pièce - Savoir régler et modifier les paramètres d'usinage 2.5D en fonction de la technologie (poche, contournage, perçage, Zpocket3d-Rought, Zpocket3D-WallFinish, ...) - Savoir régler et modifier les paramètres d'usinage 3D en fonction de la technologie (Ebauche, Ebauche par Z variable, Finition niveau Z, Ebauche par niveau Z, ...) 	
2	<p>Formation Enfonçage :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Savoir réaliser la programmation CN et régler les machines - Être capable de prendre les références - Contrôler les électrodes avant la production - Choisir l'électrode en fonction de la pièce à réaliser - Choisir la technologie des machines en fonction du type de matière - Reconnaître les dysfonctionnements des machines et anomalies - Régler les pressions du fluide de rinçage - Choisir les outillages de fixation et le système de bridage en fonction du type de pièces - Savoir réaliser le contrôle dimensionnel et visuel des pièces finies - Savoir réaliser la maintenance des machines (changement pièces d'usure, changer les filtres) 	50

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 **620** heures pour **4** personnes.

En application du principe du plafond de 150 heures de formation en moyenne par travailleur formé, seule une durée maximale de 600 heures sera financée.

Fonction	Nombre	Modules suivis	Durée (h)
Opérateur CN	1	1	120
Opérateur CN	2	1	150
Opérateur CN	1	1 – 2	200
TOTAL	4		620

En application de l'article 16 du décret, une intervention forfaitaire horaire de **9 euros** par heure de formation et par travailleur pour couvrir les formations qualifiantes, spécifiques et collectives peut être octroyée à l'entreprise.

