

**Objet : Demande de Crédit-Adaptation de la SA GOUMANISTO
IBEFÉ de NAMUR (ex DR de Namur) – Activité : COMMERCE DE GROS, A
L'EXCEPTION DES AUTOMOBILES ET DES MOTOCYCLES**

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

Sans objet.

2. EXPOSE DU DOSSIER

1) Renseignements généraux

Numéro d'entreprise : 0872.561.619

Référence du dossier : CA/2020/000447

Siège social : boulevard Joseph Tirou, 17 bte 50 à 6000 CHARLEROI

Siège d'exploitation concerné par la demande : rue de Géron, 16 à 5300 ANDENNE

Entreprise :

- PME
- Située en zone de développement

Activité et spécialités éventuelles : cette entreprise fabrique et commercialise des produits apéritifs.

Informations prises en : février 2022

Effectif renseigné au payroll de la société : 43

Numéro des commissions paritaires : 118 et 220

Code NACE-BEL : 46.331

Période de formation : du 12 février 2020 au 11 février 2022

Travailleurs concernés par la formation : - sous contrat de travail : 25
- intérimaire : /

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

2.1. Activités de l'entreprise

Depuis 2005, la S.A. GOUMANISTO (anciennement IDPAK) fabrique et commercialise des produits apéritifs : charcuteries, fromages, lards, feuilletés, escargots, mets asiatiques, sauces... Ses clients font partie de la grande distribution (Delhaize, Carrefour, Aldi...). Le siège d'exploitation de cette entreprise se situe à Andenne, dans une nouvelle usine, sur environ 5.000m², construite en 2020. La S.A. GOUMANISTO collabore avec l'entreprise voisine et engage des opérateurs de production issu de cette société. (Fournipac).

2.2. Besoins en formation

Le programme de formation porte sur 3 nouvelles machines, conçues sur mesure pour la SA GOUMANISTO :

- 2 automates de pesées et de répartition de produits, de marque « MULTIPOND » : investissement de 565.845 € réalisé en 2020 et 2021. L'un permet de composer un ravier en « duopack » et l'autre automate compose des ravier en « monopack ». Leur objectif est d'atteindre le remplissage automatisé de ravier de 150 grammes. Auparavant, il n'y avait pas de machine, tout se faisait de façon manuelle. Aujourd'hui, les travailleurs apprennent à manipuler les deux automates qui remplissent les ravier.
- une trancheuse de marque « GROTE » : investissement de 135.000 € réalisé en 2020. L'objectif étant de pouvoir réaliser des tranches parfaites (sans aspérité et sans déchirure) de fromages et salamis. Auparavant, plusieurs machines de découpe étaient présentes dans l'usine. A l'origine, ces dernières étaient destinées à couper des côtelettes, soit un produit moins fragile et moins fin. Ces machines entraînaient des pertes et une quantité de déchets considérable. Grâce à ce nouvel investissement, toutes les découpes de tranches sont réalisées sur une seule machine. Ces découpes sont parfaites et exactement les mêmes pour tous les produits de la gamme. Les manipulations de cette trancheuse sont totalement différentes des anciennes car il s'agit de découpes aux réglages très affinés.
- une formeuse à cartons de marque « BOIX » : investissement de 58.500 € réalisé en 2021; l'objectif étant d'atteindre la réalisation automatisée de cartons pour l'emballage de tous les ravier. Auparavant, il n'y avait pas de machine, tous les pliages de carton se faisaient de façon manuelle. La phase de nettoyage est capitale pour cette machine étant donné que le carton génère énormément de poussières. Le réservoir à colle représente également un grand point d'attention car, avec la chaleur ou le froid, l'état de la colle se transforme (liquide ou solide).

Les formations s'organisent en cascade, d'abord par les fournisseurs vers le responsable de maintenance qui forme ensuite ses collaborateurs. Il vulgarise et traduit les termes techniques et pointus afin que tout le personnel puisse bien comprendre la manipulation de ces nouveaux outils.

3 niveaux de formation sont observés : le premier niveau concerne les ouvriers de production qui sont amenés à utiliser les machines au quotidien, le personnel de maintenance et les opérateurs techniques qui doivent être capable d'entretenir les machines ou d'intervenir de façon plus approfondie en cas d'arrêt ou de problème de l'outil et enfin, le responsable de maintenance qui doit être capable de maîtriser en profondeur tous les outils présents dans l'usine. Le responsable de l'entreprise précise qu'il tient absolument à garder son personnel peu qualifié et le faire monter en compétences dans son travail plutôt que d'engager des travailleurs mieux qualifiés. Il souhaite également continuer de travailler avec le personnel de l'entreprise voisine, qui est une ETA (Entreprise de Travail Adapté).

2.3. Fonds sectoriel

L'entreprise connaît son Fonds sectoriel et l'utilise peu, mais elle a fait le choix du dispositif Crédit-Adaptation pour le présent 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 :

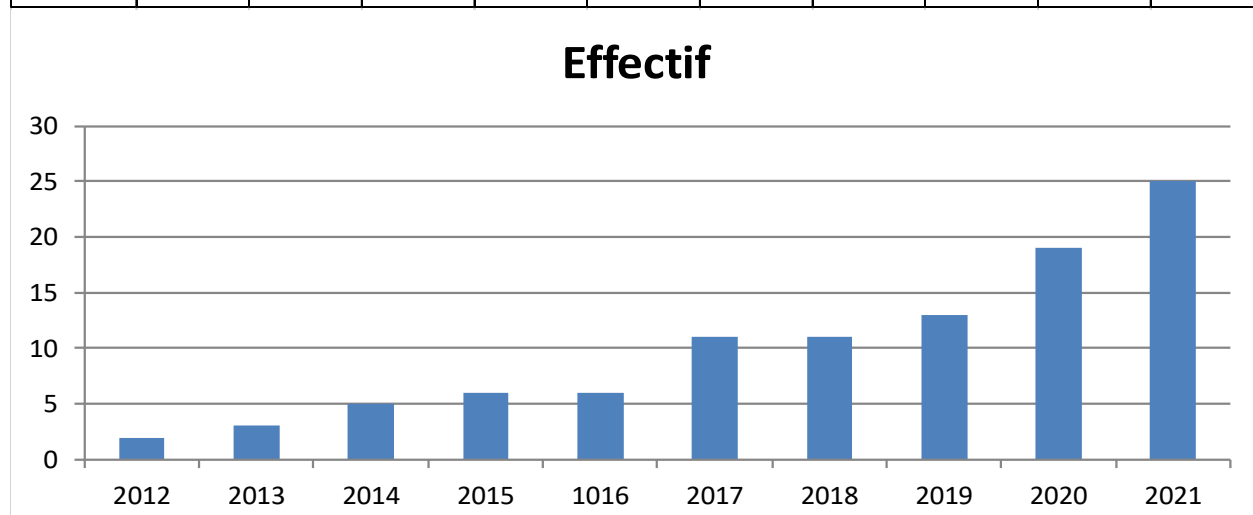
B.E.	DOC.	Références	Pers. form.	Budget prévu	Versement réel	Axes
27.06.17	17.0627 BE	CA-2016-000199	15	22.400 €	21.700 €	Investissement
02.05.18	18.0428 BE	CA-2017-000182	14	21.000 €	21.000 €	Investissement
05.05.20	19.1121 BE	CA-2018-000310	21	26.800 €	26.600 €	Investissement

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	2012	2013	2014	2015	1016	2017	2018	2019	2020	2021
Effectif	2	3	5	6	6	11	11	13	19	25



PROGRAMME DE FORMATION :

Axe 2 : Investissement – Nouvelle méthode de travail

N° du module	Titre du module	Heures de formation retenues
1	Formation sur les deux automates « MULTIPOND » 24 heures sont destinées aux ouvriers de production, 40 heures pour le personnel de la maintenance et les opérateurs techniques, et 80 heures pour le responsable de la maintenance <ul style="list-style-type: none"> - Acquérir la connaissance théorique de base afin de comprendre le fonctionnement de la machine - Utiliser le panneau de contrôle, sélectionner le programme - Comprendre et utiliser les documents de production - Assurer le réglage de l'intensité des vibrations dans le convoyeur, pour éviter le collage des morceaux de fromage sur les parois - Savoir régler et remplacer les godets 	24, 40 et 80

	<ul style="list-style-type: none"> - Savoir régler et ajuster le temps d'ouverture des godets et la vitesse de production - Savoir régler et ajuster le poids des produits, afin d'avoir des raviers de 150g avec une tolérance de -1g/+2g, et une moyenne de 150g minimum par palette - Assurer le positionnement des raviers - Gérer les changements de paramètres en fonction de la gamme de produits (gamme fromages sur le 1er automate et gamme de produits cuits sur le 2ème automate de pesée) - Réaliser la production avec le rendement prévu - Assurer le nettoyage de la machine et ses accessoires périphériques - Être capable de démonter, nettoyer et remonter les godets - Pouvoir intervenir en cas de panne, notamment suite au blocage de morceaux de fromage dans la machine - Assurer la gestion des entretiens de la machine - Être capable de programmer la machine en fonction des recettes 	
2	<p>Formation sur la trancheuse « Grote » 16 heures sont destinées aux ouvriers de production, 32 heures pour le personnel de la maintenance et les opérateurs techniques, et 80 heures pour le responsable de la maintenance</p> <ul style="list-style-type: none"> - Acquérir la connaissance théorique de base afin de comprendre le fonctionnement de la machine - Utiliser le panneau de contrôle, sélectionner le programme - Comprendre et utiliser les documents de production - Assurer le réglage des paramètres de coupe afin d'obtenir un cube parfait de 16/16/16mm ou 18/18/18mm - Savoir régler et remplacer les lames de coupe - Savoir régler et ajuster la taille de coupe et la vitesse de production - Assurer les changements de paramètres en fonction de la gamme de produits - Réaliser la production avec le rendement prévu - Assurer le nettoyage de la machine et ses accessoires périphériques - Être capable de démonter, nettoyer et remonter les lames de coupe - Savoir réaliser l'affûtage des lames de coupe - Pouvoir intervenir en cas de panne, notamment suite au blocage de morceaux de fromage/salami dans la machine - Assurer la gestion des entretiens de la machine 	16, 32 et 80
3	<p>Formation sur la formeuse à cartons « Boix » 16 heures sont destinées aux ouvriers de production, 32 heures pour le personnel de la maintenance et les opérateurs techniques, et 80 heures pour le responsable de la maintenance</p> <ul style="list-style-type: none"> - Acquérir la connaissance théorique de base afin de comprendre le fonctionnement de la machine - Utiliser le panneau de contrôle, sélectionner le programme - Comprendre et utiliser les documents de production - Assurer le réglage des paramètres - Savoir régler et remplacer les moules à cartons - Savoir régler et ajuster la vitesse de production - Savoir réaliser les changements de paramètres en fonction des cartons - Réaliser la production avec le rendement prévu - Effectuer le contrôle de la cadence de sortie des cartons 	16, 32 et 80

	<ul style="list-style-type: none"> - Assurer le nettoyage de la machine et ses accessoires périphériques et éliminer les poussières de carton - Être capable de démonter, nettoyer et remonter les moules à cartons - Pouvoir intervenir en cas de panne, notamment suite aux poussières de carton dans la machine - Assurer la gestion des entretiens de la machine 	
--	--	--

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 **2.016** heures pour **25** personnes.

Fonction	Nombre	Modules suivis	Durée (h)
Ouvrier de production	15	1 à 3	56
Ouvrier de maintenance	3	1 à 3	104
Opérateur technique	6	1 à 3	104
Responsable maintenance	1	1 à 3	240
TOTAL	25		2.016

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.