

**Objet : Demande de Crédit-Adaptation de la SA PURATOS
IBEFÉ de Namur (ex DR de Namur) – Activité : INDUSTRIES
ALIMENTAIRES**

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

Sans objet.

2. EXPOSÉ DU DOSSIER

1) Renseignements généraux

Numéro d'entreprise : 0438.632.416

Référence du dossier : CA/2021/000031

Siège social : Industrialaan 25 – 1702 Groot Bijgaarden

Siège d'exploitation concerné par la demande : rue Bourie 12 – 5300 Andenne

Entreprise :

- Non PME
- Située en zone de développement

Activité et spécialités éventuelles : la société fabrique des produits alimentaires

Informations prises en : Juillet 2022

Effectif renseigné au payroll de la société : 174

Numéro des commissions paritaires : 118 et 220

Code NACE-BEL : 10.890

Période de formation : du 05 mars 2021 au 04 mars 2023

Travailleurs concernés par la formation : - sous contrat de travail : 63
- intérimaire : 1

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

2.1. Activités de l'entreprise

L'usine Puratos située sur le site d'Andenne produit des levains, des enzymes et des mélanges brevetés sous forme de poudre ensachée à destination des professionnels et de l'industrie boulangère pour la fabrication de pains et de dérivés.

2.2. Besoins en formation

La SA Puratos a investi dans une nouvelle ligne de conditionnement afin de répondre aux besoins de ses clients. Il s'agit de la ligne « Cubease » qui permet de doser, mélanger, presser, sécher et emballer les préparations enzymatiques du département « Enzymes ». L'installation de la ligne s'est déroulée durant le dernier trimestre 2020 et représente un investissement total de 350.000 euros.

L'entreprise Puratos souhaite développer dans deux de ses départements « Enzymes et Bakery Flavors » une polyvalence structurelle. Celle-ci vise différents objectifs tels qu'éviter la routine des travailleurs, d'être reconnu opérateur polyvalent (valorisation salariale), d'augmenter la flexibilité au sein des équipes et de faciliter l'organisation des tâches au sein des départements concernés. Les opérateurs formés effectueront une tournante sur les deux postes pour garantir la maîtrise et le savoir-faire acquis durant leurs formations.

La SA Puratos est confrontée à une croissance de son marché et à une augmentation de commandes de ses clients. Elle est également tenue à des exigences de compétitivité afin de garantir ses parts de marché.

Pour ce faire, l'entreprise envisage d'optimiser son processus de fermentation de levains car son efficacité est perfectible en termes de :

- taux d'utilisation de leurs équipements
- réduction des pannes
- taux de « non-conformité »
- autonomie de son personnel

La stratégie d'amélioration instaurée au sein de l'entreprise s'appelle : « Pocket of Excellence ». Elle est basée sur le développement du personnel de terrain : opérateurs, team leaders de production et techniciens de maintenance, en les formant de manière intensive et ciblée sur les méthodologies suivantes :

- ✓ maintenance autonome sur les équipements
- ✓ méthodologie de résolution de problèmes spécifiques à leur processus
- ✓ méthodologie de réglage et d'optimisation de l'utilisation des machines

Le focus est fait, spécifiquement, en se focalisant sur la zone de prémélange de la ligne.

La formation sur ces 3 thèmes est réalisée de la façon suivante : formation de l'ensemble du groupe par l'ingénieur process et par un assistant production. La formation consiste en une formation théorique en salle suivie d'une partie pratique en groupe sur le terrain (mise en application en groupe de la théorie sur les problématiques de fermentation).

La société Puratos a développé une nouvelle ligne de production « Aliferm » qui concerne la fermentation de levures. Les procédés utilisés diffèrent totalement des process liés à la fermentation de levains et nécessitent une formation des opérateurs.

2.3. Fonds sectoriel

L'entreprise connaît son Fonds sectoriel mais elle a fait le choix du dispositif Crédit-Adaptation pour le présent dossier.

2.4. Formation continue des travailleurs

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

A/ Dossiers de l'entreprise :

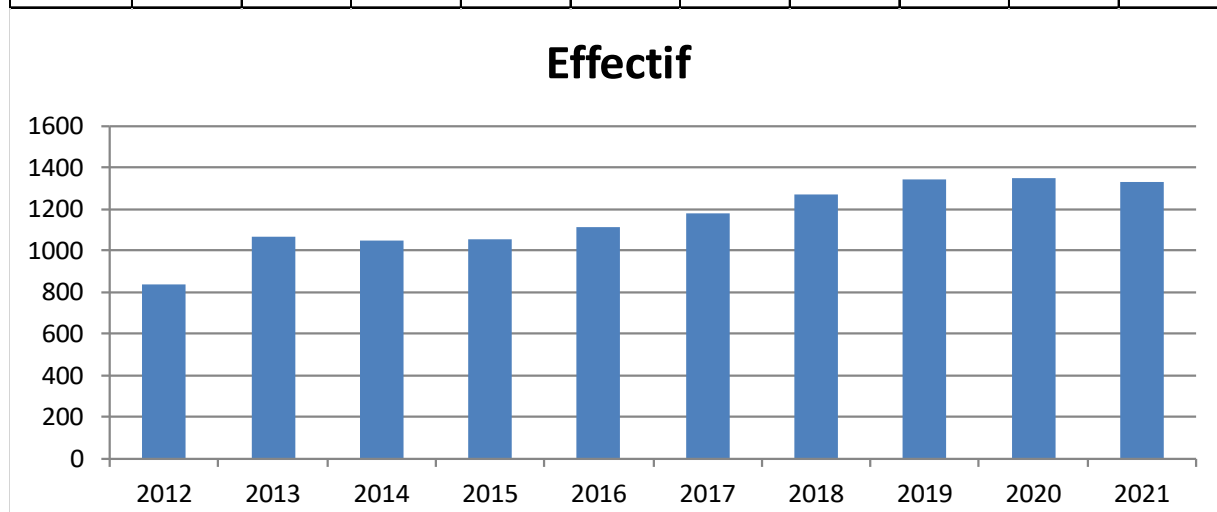
B.E.	DOC.	Références	Pers. form.	Budget prévu	Versement réel	Axes
08.12.2009	09.1331.FC	CA-2008-000577	10	9.000 €	9.000 €	Polyvalence
08.12.2009	09.1332.FC	CA-2009-000612	62	56.700 €	55.800 €	Investissement
17.04.2012	12.0334 BE	CA-2011-000859	119	36.108 €	28.416 €	Investissement
01.10.2019	19.0814 BE	CA-2018-000118	35	19.453 €	19.397 €	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	2016	2017	2018	2019	2020	2021
Effectif	836	1.069	1.044	1.055	1.114	1.180	1.272	1.342	1.346	1.326



PROGRAMME DE FORMATION :

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

N° du module	Titre du module	Heures de formation retenues
4	Field Opérateur – Démarrage et remplissage pour la fermentation <ul style="list-style-type: none"> - Monter et démonter les fermenteurs de 15L et en assurer le nettoyage - Alimenter les fermenteurs et charger les cuves d'alimentation - Gérer les matières premières - Mettre en solution (fermentation) - Mettre en pH des milieux en fiole Erlenmeyer - Contrôler et calibrer les sondes pH, PO² et de biomasses - Effectuer les différents réglages - Régler le taux d'humidité 	20
5	Field Opérateur – Chromatographie <ul style="list-style-type: none"> - Maîtriser le principe de chromatographie et ses différentes étapes 	10

	<ul style="list-style-type: none"> - Préparer et conditionner les 3 solutions tampons différentes « Wash, Élution et Soude » - Démonter et remonter la colonne de chromatographie - Assurer le processus d'extraction et de nettoyage du gel (remettre en suspension) 	
6	<p>Field Opérateur – Filtration Stérilisante</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maîtriser le fonctionnement du process de filtration stérilisante - Maîtriser les instructions de travail liées au process - Piloter l'installation en flux de production - Monter - démonter l'installation et gérer les préfiltres - Gérer la pression en fonction des informations reçues - Réaliser les flux inversés - Nettoyer et désinfecter les installations 	16

7	<p>Field Opérateur – Séchage</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maîtriser les principes de fonctionnement du processus de séchage - Encoder les fichiers des lots produits - Conduire les machines - Alimenter en farine et en produits enzymatiques - Gérer les paramètres de séchage - Décharger les produits finis - Assurer le nettoyage de la ligne et du sécheur - Remplacer les manchettes - Vidanger les batteries de refroidissement - Vérifier l'état de fonctionnement du témoin de refroidissement 	16
8	<p>Field Opérateur – Homogénéisation et production de big bag</p> <ul style="list-style-type: none"> - Piloter le mélangeur pour homogénéiser le produit - Mélanger plusieurs lots dans un big bag - Envoyer le big bag vers le mélangeur - Récupérer le big bag en fin de ligne 	4
9	<p>Field Opérateur – Support PLC- Downstream</p> <ul style="list-style-type: none"> - Assurer le suivi des processus de production d'enzymes et de « downstream » via les 12 écrans de contrôle - Identifier les anomalies de fonctionnement - Assurer le suivi des avaries auprès du PLC 	40
10	<p>Emballleur – Emballage sec</p> <ul style="list-style-type: none"> - Piloter les installations de dosage <ul style="list-style-type: none"> • Assurer le transfert des matières premières • Assurer le suivi des opérations • Assurer la traçabilité des produits - Piloter les installations de mélangeur - Piloter les installations d'emballage - Piloter les CIP (Cleaning In Place) - Piloter les installations IBC (Intermediate Bulk Containers) 	40
11	<p>Field Opérateur – Emballage liquide</p> <ul style="list-style-type: none"> - Installer et préparer les produits finis - Gérer les recettes - Nettoyer et désinfecter les cuves - Effectuer les mises à pH - Soutirer les produits finis aux différents formats 	39
12	<p>PLC2 – Fermentation</p> <ul style="list-style-type: none"> - Faire des suivis d'une fermentation - Opérer les transferts vers les étapes de Downstream 	39
13	<p>PLC2 – Downstream</p> <ul style="list-style-type: none"> - Démarrer et gérer la microfiltration - Démarrer et gérer l'ultrafiltration - Démarrer et gérer la chromatographie - Démarrer et gérer la filtration stérilisante 	39
14	PLC2 - Séchage	Module annulé par l'entreprise
15	PLC2 - Emballage	Module annulé par l'entreprise

23	Aliferm – Process PLC - Conduire les différents équipements liés aux processus Leaven-Up - Réaliser un starter et une standardisation - Suivre la fermentation - Contrôler les paramètres online (pH, oxygène, température, éthanol...)	15
24	Aliferm – Process en usine - Calibrer les sondes pH - Calibrer la sonde Oxygène - Calibrer la sonde éthanol - Incorporer les poudres - Incorporer l'inoculum - Ajouter le panarome - Incorporer le « Carlsberg » - Réaliser les analyses spécifiques	15
25	Aliferm – CIP	Non-repris Compétences non-spécifiques
26	Aliferm – Encodage	Non-repris Formation non-qualifiante

Axe 2 : Investissement – Nouvelle méthode de travail

N° du module	Titre du module	Heures de formation retenues
1	Dumping Station - Mélangeur - Recettes - Connaître les règles de sécurité - Démarrer le mélangeur - Créer la recette sur le mélangeur - Monter et descendre la Dumping Station - Doser manuellement les matières premières - Régler le taux d'humidité - Incorporer les matières premières sur la Dumping Station	4
2	Presse – Convoyeur – Séchage – Emballage - Vérifier que le cube est bien formé et déposé sur le convoyeur - Vérifier le poids avant et après séchage - Régler les paramètres de température de la machine - Régler la pression sur la presse - Régler le poids de cubes - Emballer manuellement dans les différents formats - Etiqueter manuellement - Palettiser manuellement	4
3	Nettoyage CIP - Paramétrer les recettes de nettoyage - Contrôler les tamis - Nettoyer les bacs sous les fours - Nettoyer le mélangeur avec le canon à mousse - Nettoyer la presse avec le canon à mousse	Non-repris Compétences transférables
16	Opérateur Emballage en Zone 61 - Alimenter la machine en emballage en cartons - Alimenter la machine en film d'emballage - Alimenter la machine en étiquette à l'effigie du produit - Contrôler le poids des paquets	120

	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôler l'herméticité des paquets - Effectuer les changements de formats (1kg ou 10 kg) - Gérer les 2 lignes de conditionnement en parallèle - Paramétrer le taux d'oxygène - Paramétrer le scellage horizontal - Paramétrer la densité - Paramétrer la largeur du film 	
17	<p>Opérateur Emballeur en Zone 52</p> <ul style="list-style-type: none"> - Piloter les installations de dosage et le mélangeur via le PCS7 (solution informatisée) - Accueillir et placer les matières premières sous les bonnes stations en fonction des recettes - Manipuler les big bag sur les stations - Lancer les recettes données via le PCS7 - Effectuer le suivi des mélanges par rapport à la recette - Calculer et adapter le poids des mélanges en suivant les commandes des clients - Evacuer les déchets liés aux opérations précédentes - Nettoyer le mélangeur et la zone de travail 	120

18	<p>Opérateurs sècheurs en Zone 51</p> <ul style="list-style-type: none"> - Réaliser les analyses régulières sur les produits séchés pour le contrôle qualité concernant la couleur, l'acidité, l'humidité - Utiliser et comprendre le fonctionnement des différents éléments du laboratoire - Lire et analyser les résultats pour les communiquer aux binômes travaillant aux 'drums' (ligne de séchage) - Surveiller les additifs, le niveau de bain et le débit - Surveiller la qualité du film du produit fini - Réaliser la maintenance de première ligne et le nettoyage 	40
19	<p>Opérateurs sècheurs aux drums – Zone 41</p> <ul style="list-style-type: none"> - Piloter les 6 machines (séchage de levain liquide) via des automates programmables gérés par le PCS7 - Lire un planning de production - Configurer les tableaux de pontage - Adapter les paramètres des machines en fonction d'une recette donnée - Suivre le séchage sur place (temps de raclage, niveau de bain, alimentation linéaire) - Effectuer la pré-lubrification et la mise en chauffe du drums - Régler les machines en fonction des paramètres clefs tels que l'acidité, la couleur et la matière sèche - Changer les couteaux de manière sécurisée - Mettre le drums en stand-by et à l'arrêt - Résoudre les problèmes sur les lignes (6) et mettre les alarmes à zéro 	120
20	<p>Méthodologie de résolution de problèmes spécifiques aux processus et aux installations</p> <ul style="list-style-type: none"> - Définir un problème précisément sur base des données existantes - Mettre en œuvre un plan de collecte de données - Analyser les données - Établir la liste des standards ou des manquants - Analyser les risques opérationnels et EHS (environnement-santé-sécurité) liés aux solutions proposées - Implémenter les solutions retenues - Contrôler le résultat obtenu par les solutions mises en place 	24
21	<p>Maintenance autonome niveau 0 – 1 – 2</p> <ul style="list-style-type: none"> - Identifier les risques EHS des différentes opérations de production - Identifier les risques EHS des différentes opérations de nettoyage, de maintenance et les solutions de prévention - Établir une cartographie de capteurs machine - Comprendre les différentes fonctionnalités « Transformations » de la machine - Détecter quotidiennement les 6 différents types de « défauts » machines - Construire les SOP (Standard Operating Procedure) - Réaliser les opérations de nettoyage et d'inspection 	64
22	<p>Qualité : Centerline</p> <ul style="list-style-type: none"> - Inventorier et relever l'ensemble des paramètres des équipements - Identifier les valeurs idéales pour chacun des paramètres de réglage - Justifier tout écart par rapport aux standards - Réaliser une investigation structurée par rapport à ces écarts 	16

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 **9.558** heures pour **64** personnes.

Fonction	Nombre	Modules suivis	Durée (h)
Shift Leader	3	23-24	30
Shift Supervisor	2	23-24	30
Opérateur	1	11	39
Opérateur	3	9	40
Opérateur	6	10	40
Opérateur	2	1-2-10	48
Opérateur	1	10-23-24	70
Opérateur	1	12-13	78
Opérateur	1	1-2-10-23-24	78
Assistant de production	1	20-21-22	104
Technicien de maintenance	1	20-21-22	104
Opérateur	2	4-5-6-7-8-9	106
Opérateur	1	11-12-13	117
Opérateur	1	1-2-11-12-13	121
Opérateur	1	1-2-10-11-12	126
Opérateur	2	4-5-6-7-8-9-10	146
Opérateur d'emballage	11	18-19	160
Opérateur	1	1-2-9-11-12-13	161
Opérateur	4	4-5-6-7-8-9-11-12	184
Opérateur séchage	12	16-17	240
Opérateur PLC	6	16-18-20-21-22-23-24	294
Opérateur PLC	1	16-17-18-23-24	310
TOTAL	64		9.558

En application de l'article 16 du décret, une intervention forfaitaire horaire de **7 euros** par heure de formation et par travailleur pour couvrir les formations qualifiantes, spécifiques et collectives peut être octroyée à l'entreprise.