

**Objet : Demande de Crédit-Adaptation de la SA PEGARD PRODUCTICS
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 : 0452.816.091

Référence du dossier : CA/2022/000115

Siège social : 5300 ANDENNE – avenue Reine Elisabeth 59

Siège d'exploitation concerné par la demande : 5300 ANDENNE – avenue Reine Elisabeth 59

Entreprise :

- PME
- Située en zone de développement

Activité et spécialités éventuelles : l'entreprise est spécialisée dans l'usinage de pièces uniques de très grandes dimensions ainsi que dans la remise à neuf de machines-outils de tailles importantes.

Informations prises en : avril 2023

Effectif renseigné au payroll de la société : 17

Numéro des commissions paritaires : 111 et 209

Code NACE-BEL : 25.620

Période de formation : du 21 novembre 2022 au 20 novembre 2024

Travailleurs concernés par la formation : - sous contrat de travail : 5
- intérimaire : /

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

2.1. Activités de l'entreprise

PEGARD PRODUCTICS est une société belge active dans le domaine de la machine-outil depuis 1937. Elle est connue dans le monde industriel pour ses aléseuses précises et de grandes tailles. La société est membre du groupe Ogepar.

PEGARD PRODUCTICS étudie et réalise des solutions sur mesure pour l'usinage de précision, avec pour spécificité sa capacité à réaliser des pièces uniques et/ou de grandes tailles. Elle peut également réaliser des projets d'usinage complet avec les études et le montage.

La société dispose de centres d'usinage 5 axes et de tours verticaux, permettant l'usinage automatisé de grandes pièces mécaniques telles des rotors de turbines, vannes, pompes, blocs moteurs, carters de compresseurs, composants pour engins de génie civil, etc.

Enfin, fort de ses compétences de constructeur de machines-outils, PEGARD PRODUCTICS propose également des services de maintenance aussi bien sur les machines Pegard que sur les machines-outils d'autres grandes marques.

2.2. Besoins en formation

Avant, l'entreprise produisait des pièces de toutes tailles. Il y a une vingtaine d'années, elle a fait le choix d'abandonner l'atelier « petites pièces » et de se focaliser sur la production des pièces de grandes dimensions. La particularité de cette activité réside dans le positionnement et le bridage des pièces à usiner et ce, sur des machines-outils surdimensionnées. Le personnel y opérant doit posséder une dextérité certaine, vu les dimensions à l'œuvre.

Or, le personnel en place arrive peu à peu à l'âge de la pension et la SA PEGARD PRODUCTICS rencontre des difficultés à engager du personnel désireux de travailler dans ce domaine (pièces lourdes et encombrantes).

De plus, dans l'atelier, chaque travailleur est attiré à sa propre machine.

Ainsi, la SA PEGARD PRODUCTICS rencontre un double besoin de polyvalence de son personnel.

Les machines sur lesquelles la polyvalence va s'opérer sont les suivantes :

- Un tour vertical CNC de 5m de diamètre, développé par la société elle-même : la R5
Ce tour permet le tournage, le fraisage et la rectification de pièces de grandes dimensions (jusqu'à 4m de hauteur). Il est en place depuis une dizaine d'années. La complexité de formation se situe au niveau du placement et de l'équilibrage de la pièce à usiner.
Il existe un support élévateur pour l'outil. Vu les grandes dimensions en présence, l'opérateur est sur une nacelle qui peut monter.
Le titulaire actuel est un aléseur et 1 tourneur est appelé à y être formé.
- Une aléseuse CNC 3 axes : la 177
Cette aléseuse permet d'usiner des pièces avec dimension de mouvement jusqu'à 3,5 m en X, 1,15 m en Y et 750 mm en W (course limitée pour éviter les porte-à-faux). Les outils, de taille supérieure (ISO 60), sont conçus spécifiquement pour cette machine, ainsi que pour certaines pièces particulières à fabriquer. Le diamètre du porte-outil est de 150 mm.
Le titulaire est le chef d'atelier et administrateur. Les personnes appelées à y être formées sont 3 aléseurs.
- Une aléseuse CNC 5 axes de très grandes dimensions (longueur de 10 m et hauteur de 3 m) : RAM 137.
Vu la taille et le poids des pièces à usiner, une autre table en béton a été juxtaposée à la machine (taque). La machine peut travailler des pièces de n'importe quel poids.
La machine est pourvue d'appareils spécifiques, sur lesquels le porte-outil est monté. Ces appareils sont fixés par boulons ou par baïonnette. Ils sont raccordés par câble hydraulique.
Le titulaire est un aléseur. Le tourneur ainsi que 2 autres aléseurs sont concernés par la formation. Toutefois, la formation d'un des 2 aléseurs est reprise dans le dossier tutorat (CA/2022/000116) et non pas dans ce dossier-ci car les critères relatifs au tutorat sont rencontrés.

- Une rectifieuse WALDRICH d'une course de 7m 200. L'entreprise déclare qu'elle est la seule de cette taille en Belgique. Elle est dotée d'un porte-meule muni de 2 appareils sur lesquels le fixer : un plus simple pour usiner suivant des rayons, l'autre plus complexe pour rectifier droit. Elle est également dotée d'un appareil d'affûtage de meule angulaire, opposé au plan de rectification, ainsi que d'un inclinomètre ajustant l'inclinaison. Le titulaire est un rectifieur. Il va former un ajusteur/soudeur.

2.3. Fonds sectoriel

La SA PEGARD PRODUCTICS connaît son Fonds sectoriel. La société a choisi de s'adresser au Crédit-Adaptation pour les formations présentées ci-dessous, au vu de leur spécificité.

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
05.07.11	11.0845 CG	CA-2010-000002	20	26.847 €	21.231 €	Investissement

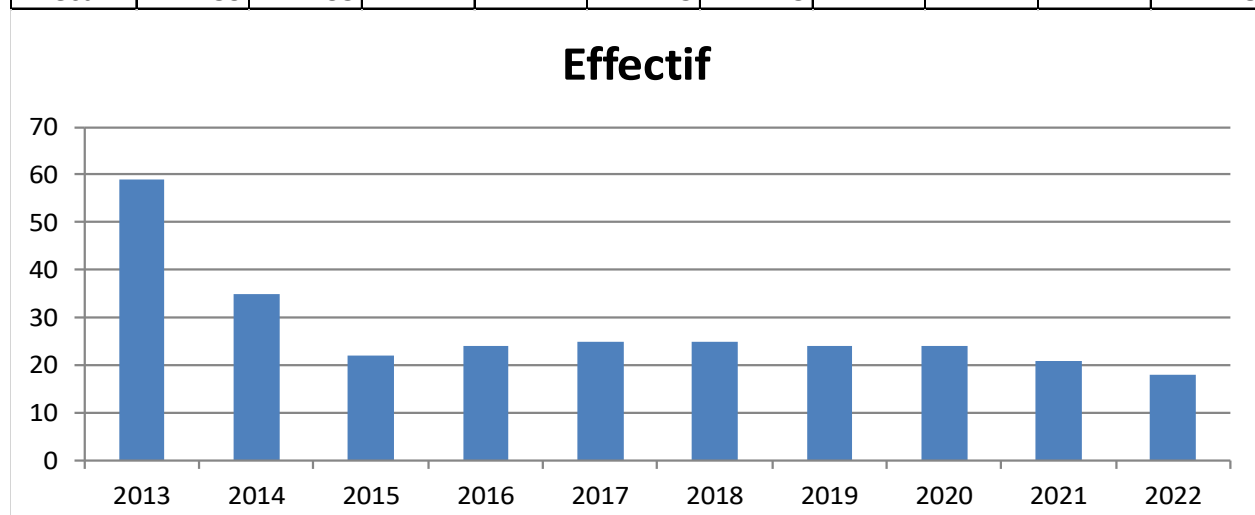
Un autre dossier Tutorat est présenté lors de la même séance du Bureau exécutif (CA/2022/000116) et concerne l'acquisition de nouvelles compétences.

B/ Historique des dossiers du groupe : /

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	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022
Effectif	59	35	22	24	25	25	24	24	21	18



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>Tour vertical CNC : R5</p> <ul style="list-style-type: none">- Placer et fixer la pièce à usiner sur le tour- Réaliser le balancement des pièces à usiner (équilibrer la position en rajoutant de la « sur-matière »)- Utiliser l'outillage particulier créé par Pegard pour cette machine (porte-outil et support de broche)- Appliquer la méthode d'usinage et tenant compte de l'encombrement- Contrôler les pièces en vue de vérifier la tolérance	360
2	<p>Aléseuse CNC 3 axes : 177</p> <ul style="list-style-type: none">- Positionner la pièce à usiner- Adapter le bridage en fonction des dimensions de la pièce- Effectuer la mise à zéro du positionnement de la pièce avant de l'usiner- Sélectionner et utiliser les outils particuliers à cette machine- Gérer la vitesse d'usinage et l'avance en fonction du type de matière- Contrôler les pièces par comparaison (tolérance)- Effectuer une mesure tridimensionnelle avec un bras tridimensionnel CIM CORE	180
3	<p>Aléseuse CNC 5 axes : RAM 137</p> <ul style="list-style-type: none">- Connaître les appareils à monter sur l'aléseuse et dans quelle situation les utiliser- Monter et démonter ces appareils sur l'aléseuse (fixation par boulons ou baïonnette) et contrôler le montage correct- Ajuster la perpendicularité- Effectuer le raccord du câble hydraulique- Réaliser le balancement des pièces à usiner (équilibrer la position en rajoutant de la sur-matière)- Effectuer la mise à zéro du positionnement de la pièce avant de l'usiner- Clamer les grandes pièces sans les déformer (mise sur chandelle et aligner au comparateur) et utiliser le bloc pour assurer la planéité- Appliquer la méthode d'usinage	280
4	<p>Rectifieuse WALDRICH :</p> <ul style="list-style-type: none">- Placer la pièce sur la machine, en cherchant la ligne neutre de la pièce (pièce de grandes dimensions) et connaître sa flèche- Brider la pièce sur la machine, sans influencer sa position- Monter et utiliser le porte-meule en utilisant les appareils appropriés en fonction du chemin d'usinage (rayon ou droit)- Utiliser l'appareil d'affûtage- Utiliser l'inclinomètre	80
5	Diagnostic et géométrie machines-outils	Non repris – non spécifique

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 **1.540** heures pour **5** personnes.

En application du principe du plafond de 150 heures de formation en moyenne par travailleur formé, seule une durée maximale de 750 heures sera financée.

Fonction	Nombre	Modules suivis	Durée (h)
Usineur tourneur	1	1 – 3	640
Aléseur	1	2 – 3	460
	1	2	180
Usineur aléseur	1	2	180
Ajusteur soudeur	1	4	80
TOTAL	5		1.540

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.