

2. Lieu de la réunion

Université de Liège-Campus d'Arlon

Salle 140

3. Calendrier

Début : 9h 30

Fin : 16h00

Coordinateurs : Pierre Duysinx & Jonathan Nzisabira

4. Agenda

9h 30: Accueil des invités

10h00: Réunion de travail WP1

- Rappel des objectifs du projet en terme de formation
- Interprétation des objectifs des formations
 - stratégies à mettre en place
 - complément d'informations

12h30: Pause-déjeuner

14h00: Plan d'actions

15h00: Divers

15h 15 : Discussions sur le plan de travail WP2 (partenaires les plus concernés)

16h00: Fin

5. Réunion de travail

1. Rappel et interprétation des objectifs des formations

a) Formations initiales

Pour les formations initiales, les participants ont échangé leur point de vue sur les objectifs des formations et se sont posé la question de savoir si chaque partenaire devrait intégrer les formations « Eco design et fabrication rapide » de la même manière. Vu la diversité des cours en rapport avec l'écoconception chez les différents partenaires, toutes les idées ont convergé vers le principe de l'amélioration de l'offre des cours existante pour en faire des formations en écoconception. Sauf en cas de lacunes constatées, on ne doit pas ajouter obligatoirement un module de formation « Eco design » mais des notions d'écoconception et de fabrication par addition de matière dans les cours existants. Il s'agit par exemple de montrer l'avantage de la fabrication rapide, d'insister sur le bilan énergétique des processus de fabrication, de penser cycle de vie dès le départ, bref, une méthodologie intégrée pour prendre en compte l'aspect écologique global.

b) Formations continues

Concernant les formations continues, l'objectif est d'inciter les PME/PMI à venir nous voir pour les coacher et de les accompagner dans leur démarche pour intégrer l'écoconception et la fabrication rapide. Les formations doivent donner l'envie d'essayer et s'orienter dans la logique de l'innovation. On doit éviter de longues théories, par exemple, parler uniquement d'ACV là où cela a réussi et en rapport avec la mécanique. Les formations doivent se référer sur de « belles histoires » de cas de réussite (Success stories) et faire en sorte que la première expérience ne soit pas un échec. Après la formation, les entreprises doivent être capables de prendre en main une nouvelle technologie en très peu de temps. Pour convaincre et réaliser une expérience positive, une étude de cas doit être bien préparée et menée avec la société concernée (WP4).

Technifutur envisage créer une formation sur « comment implanter l'écoconception », une démarche qui aboutirait par exemple à une certification ou un label écoconception. La même idée devrait être développée pour l'optimisation topologique et les méthodes de fabrication par addition de matière.

2. Plan d'actions

A. Formation initiale

1) Rédaction des cours

Pour chaque module de formation, un partenaire leader proposera une fiche, contenant un descriptif du cours et un sommaire. Cette fiche sera validée par les autres partenaires (ENSAM, HENALLUX, ULg, INSIC). L'ULg fera le Template de la fiche de cours qui sera utilisé. Tous les partenaires participeront à la rédaction soit de la totalité du cours soit à celle d'un chapitre du cours selon les compétences de chacun. Les modules retenus dans un premier temps pour la formation initiale sont :

- **ACV** : Le centre Henri Tudor a été invité à participer pour la partie théorique. L'ENSAM se chargera de rédiger la fiche de cours et participera, avec l'ULg, à la rédaction du cours. Il a été recommandé ici de faire des applications relatives à la mécanique
- **Matériaux et écoconception** : HENALLUX se chargera de la fiche et de la rédaction du cours
- **Développement Rapide de produit** : SIRRIIS se chargera de la fiche de cours et de la rédaction.
- **Simulation couplée** : L'INSIC se chargera de la fiche et de la rédaction du cours.
- **Optimisation Topologique** : L'ULg se chargera de la fiche et de la rédaction du cours
- **Méthodologies**: L'ULg se chargera de la fiche et de la rédaction du cours
- **Optimisation des flux de matière et d'énergie dans les processus de fabrication** : HENALLUX se chargera de la fiche et de la rédaction avec ENSAM

2) Supports écrits

Il a été convenu que les cours soient, dans un premier temps, sous format Power Point complété par un commentaire et sous forme d'un Livret dans un deuxième temps. Sandra Chevret s'est chargée de produire un masque power point qui sera utilisée.

B. Formation continuée

1) Sensibilisation

Il faut aller vers les entreprises pour les rencontrer en organisant des workshops et des séminaires de sensibilisation (Innovatech). Parmi les bénéfices de l'écoconception, la rentabilité de l'entreprise doit être mise en première ligne, le gain de rentabilité étant

l'argumentation qui convainc le plus. Il faut raconter des « succes stories », faire des « stories boards » sur les PME de la mécanique. Sur ce point, chaque partenaire est invité à faire une ou deux fiches. INNO8 s'est chargé de faire un canevas (template) pour les succes stories.

Compte tenu du fait que les patrons d'entreprises ne peuvent pas consacrer toute une journée à de telles rencontres, il est plus pratique de :

- Séparer les workshops de sensibilisation sur l'« écoconception » et la « fabrication rapide » (1/2 journée pour chaque thème)
- Mener des actions à proximité des PME/PMI
- Combiner avec d'autres activités (exemple : succès au salon d'Envers)

2) Modules de formation

Les participants ont décidé de se concentrer dans un premier temps sur les formations initiales quitte à faire une déclinaison après pour les formations continues.

C. Echancier

- Canevas pour les succes stories : 27/02 (INNO8)
- Le Template de la fiche de cours : 15/03 (ULg)
- Masque power point : 15/03 (Sandra)
- Rédaction des cours sous format power point : décembre 2013
- Syllabus (livret) : décembre 2014

3. Discussion sur le plan de travail WP2

N'ayant pas de point particulier à débattre dans les divers, les participants ont débattu sur modalités pratiques pour l'exécution du WP2.

La procédure retenue est de constituer des groupes de travail pour certaines actions et de prévoir une réunion de mise en commun pour ce qui aura été déjà fait. Pour d'autres actions, chaque partenaire travaillera de son côté et on fera une mise en commun pour une synthèse.

La réunion s'est clôturée comme prévu à 16h00

Rapporteur : Jonathan Nzisabira