

Référentiel pour le métier Ouvrier (ière) polyvalent(e) de fabrication de produits laitiers

Niveau: ouvrier qualifié



Une publication soutenue par le gouvernement fédéral allemand par l'intermédiaire
du Programme d'Appui au Développement Rural (PADER) mise en œuvre par la
Deutsche Gesellschaft für Internationale Zusammenarbeit (GIZ) GmbH

CONTENU

Référentiel métier compétence

Référentiel de formation

Référentiel d'évaluation

Guide d'organisation pédagogique et matérielle

Guide pédagogique



SOMMAIRE

LISTE DES ABREVIATIONS ET ACRONYMES	7
Préface	8
Résumé	9
Remerciements	10

SECTION 1: RÉFÉRENTIEL METIER COMPÉTENCES 11

INTRODUCTION	12
I. CONTEXTE GENERAL	13
II. CARTOGRAPHIE DES EMPLOIS/METIERS DE LA CHAÎNE DE VALEURS LAIT 14	
1.1 Présentation générale	14
1.2 Choix des métiers pour les référentiels à développer.....	15
III. DESCRIPTION GENERALE DU METIER DE L'OUVRIER (IERE) POLYVALENT DE FABRICATION DES PRODUITS LAITIERS.....	16
3.1 Définition du métier	16
3.2 Secteur d'activités	16
3.3 Nature du travail	16
3.4 Technologies utilisées.....	17
3.5 Conditions de travail.....	17
3.6 Conditions d'entrée sur le marché du travail.....	17
IV. ANALYSE DES FONCTIONS, TACHES ET OPERATIONS.....	18
4.1 Fonctions principales	18
4.2 DESCRIPTION DES CONDITIONS DE REALISATION ET DES CRITERES DE REUSSITE DES TACHES ET DES OPERATIONS.....	30
HABILETES TRANSFERABLES ET COMPORTEMENTS SOCIO-AFFECTIFS REQUIS.....	37
Compétences particulières.....	48
Compétences générales	48
CONCLUSION	51

SECTION 2: RÉFÉRENTIEL DE FORMATION 52

INTRODUCTION	53
I. LES FONDEMENTS DE LA FORMATION	55
Finalités du secteur de la formation.....	55
Les nouvelles évolutions des orientations de la formation professionnelle.....	55
II. DESCRIPTION GENERALE DU METIER	57
Définition du métier.....	57
Contexte professionnel.....	57
Opportunités d'emploi	58
III. LISTE DES COMPETENCES VISEES PAR LA FORMATION	58
Compétences particulières.....	58
Compétences générales	58
IV. MATRICE DES OBJETS DE FORMATION	59
V. DESCRIPTION DES OBJECTIFS DE FORMATION	61
Objectif de comportement N°1 : Approvisionner une unité de transformation moderne en lait cru et intrants.....	61
Objectif de comportement N°2 : Fabriquer le lait pasteurisé.....	62
Objectif de comportement N°3 : Fabriquer le yaourt sucré brassé.....	63
Objectif de comportement N°4 : Fabriquer le yaourt sucré étuvé (ferme).....	64
Objectif de comportement N°5 : Fabriquer le beurre.....	65
Objectif de comportement N°6 : Fabriquer la crème fraîche épaisse	66
Objectif de comportement N°7 : Fabriquer le fromage à frais.....	67
Objectif de comportement N°8 : Fabriquer la glace	68
Objectif de comportement N°9 : Gérer une micro-entreprise de transformation moderne du lait	69
Objectif de comportement N°10 : Vendre les produits laitiers modernes	70
Objectif de comportement N°11 : Appliquer les BPH-BPF.....	71

Objectif de comportement N°12 : Appliquer les mesures et règles de gestion des déchets.....	72
Objectif de comportement N°13 : Communiquer en milieu professionnel	73
Objectif de comportement N°14 : Monter un projet d'une mini laiterie de production de lait.....	74
Objectif de situation n°15 : Se situer au regard du métier et de la formation	75
VI. LISTE DES MODULES.....	76
VII. DESCRIPTION DES MODULES	77
Module N°1 : Approvisionnement d'une unité de transformation moderne en lait cru et intrants.....	77
Module N°2 : Fabrication du lait pasteurisé	79
Module N°3 : Fabrication du yaourt sucré brassé.....	81
Module N°4 : Fabrication du yaourt sucré étuvé (ferme).....	83
Module N°5 : Fabrication du Beurre	85
Module N°6 : Fabrication de la crème fraîche épaisse	87
Module N°7 : Fabrication du fromage frais	89
Module N°8 : Fabrication de la glace.....	92
Module N° 9 : Gestion d'une micro-entreprise de transformation moderne du lait.....	95
Module N°10 : Commercialisation des produits laitiers modernes.....	97
Module N°11 : Bonnes Pratiques d'hygiène et de Fabrication (BPH-BPF).....	99
Module N°12 : Gestion des déchets dans une unité de transformation moderne de lait	101
Module N°13 : Communication en milieu professionnel.....	103
Module N°14 : Montage de projet d'une unité moderne de production de lait.....	105
Module N°15 : Métier et formation de l'ouvrier polyvalent de fabrication des produits laitiers.....	107
VIII. LOGIGRAMME DES SEQUENCES DE FORMATION.....	109
IX. PROGRAMME DE REALISATION DE LA FORMATION	110
CONCLUSION	114

SECTION 3: RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION 115

INTRODUCTION	116
I. MODALITES DE FORMATION ET D'EVALUATION	117
1.1 Identification du vivier.....	117
1.2 Modalités de formation	117
1.2.1 Mode de formation	117
1.2.2 Durée de formation	117
1.3 Modalités d'évaluation.....	117
1.4 Conditions de reprises.....	117
II. LISTE DES COMPETENCES ET MODULES VISEES PAR LA FORMATION	118
III. EVALUATION DE LA FORMATION	119
3.1 Objectif de comportement N°1 : Approvisionner une unité de transformation moderne en lait cru et intrants.....	119
3.2 Objectif de comportement N°2 : Fabriquer le lait pasteurisé	125
3.3 Objectif de comportement N°3 : Fabriquer le yaourt brassé.....	133
3.4 Objectif de comportement N°4 : Fabriquer le yaourt étuvé.....	141
3.5 Objectif de comportement N°5 : Fabriquer le beurre.....	149
3.6 Objectif de comportement N°6 : Fabriquer la crème fraîche épaisse.....	154
3.7 Objectif de comportement N°7 : Fabriquer le fromage frais.....	159
3.8 Objectif de comportement N°8 : Fabriquer la glace	167
3.9 Objectif de comportement N°9 : Gérer une micro-entreprise moderne de laiterie.....	174
3.10 Objectif de comportement N°10 : Vendre les produits laitiers locaux	178
3.11 Objectif de comportement N°11 : Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène et de Fabrication (BPH-BPF)	183
3.12 Objectif de comportement N°12 : Appliquer les mesures et règles de gestion des déchets	189
3.13 Objectif de comportement N°13 : Communiquer en milieu professionnel.....	195
CONCLUSION	200

SECTION 4: GUIDE D'ORGANISATION PÉDAGOGIQUE ET MATÉRIELLE 201

INTRODUCTIO	202
I. TABLEAU DE SYNTHÈSE DU REFERENTIEL DE FORMATION.....	203
II. L'ORGANISATION PHYSIQUE ET MATÉRIELLE	204
2.1 Ressources matérielle	204
2.1.1. Machinerie, équipements et accessoires.....	204
2.1.2. Matériel de sécurité.....	207
2.1.3. Matière d'œuvre et matière première	207
2.1.4. Mobilier et équipements de bureau	208
2.1.5. Matériels audiovisuels et informatiques.....	208
2.1.6. Matériel didactique	209
2.2 Ressources physiques	209
2.2.1 Infrastructures et aménagements.....	209
2.3 Ressources humaines.....	210
2.3.1 Les besoins et le profil des formateurs	210
2.3.2 Les besoins en personnels de soutien (responsables des ateliers pédagogiques, référents ou maîtres de stage, professionnels du métier).....	211
2.3.3 Le perfectionnement des formateurs.....	211
CONCLUSION	212

SECTION 5: GUIDE PÉDAGOGIQUE 213

I. PRESENTATION GENERALE DU GUIDE	214
II. PRINCIPES PÉDAGOGIQUES RECOMMANDÉS	214
III. PROJET ÉDUCATIF ET INTENTIONS PÉDAGOGIQUES	214
IV. RESENTATION GENERALE DU REFERENTIEL DE FORMATION.....	215
V. LISTE DES COMPÉTENCES.....	216
VI. PRESENTATION DES FICHES DE SUGGESTIONS PÉDAGOGIQUES	217
6.1 Fiche pédagogique du module N°1 : Approvisionnement d'une unité de transformation moderne en lait cru et intrants.....	218
6.2 Fiche pédagogique du module N°2 : Fabrication du lait pasteurisé	221
6.3 Fiche pédagogique du module N°3 : Fabrication du yaourt sucré brassé.....	225
6.4 Fiche pédagogique du module N°4 : Fabrication du yaourt étuvé.....	228
6.5 Fiche pédagogique du module N°5 : Fabrication du beurre	230
6.6 Fiche pédagogique du module N°6 : Fabrication de la crème fraîche épaisse	233
6.7 Fiche pédagogique du module N°7 : Fabrication du fromage frais.....	236
6.8 Fiche pédagogique du module N°8 : Fabrication de la glace	239
6.9 Fiche pédagogique du module N°9 : Gestion d'une micro-entreprise de transformation moderne du lait.....	241
6.10 Fiche pédagogique du module N°10 : Commercialisation des produits laitiers modernes	243
6.11 Fiche pédagogique du module N°11 : Bonnes Pratiques d'hygiène et de Fabrication (BPH-BPF)	245
6.12 Fiche pédagogique du module N°12 : Gestion des déchets et de protection de l'environnement.	248
6.13 pédagogique du module N°13 : Communication en milieu professionnel.....	250
6.14 Fiche pédagogique du module N°14 : Montage de projet d'une unité moderne de production de lait	251
6.15 Fiche pédagogique du module N°15 : Métier et formation de l'ouvrier polyvalent de fabrication des produits laitiers.....	254
VII. INFORMATIONS COMPLÉMENTAIRES	256
7.1 Sensibilisation et formation des acteurs pour l'implantation de la formation	256
7.2 Mobilisation des ressources	256
7.3 Application et suivi du programme de formation	256
7.4 Mécanisme de suivi des séjours en milieu professionnel	257
Annexes.....	258

LISTE DES ABREVIATIONS ET ACRONYMES

APC	:	Approche par Compétences
AST	:	Analyse de la Situation de Travail
DR	:	Délégation régionale
FPAP	:	Formation Professionnelle Agropastorale
GIZ	:	Gesellschaft für Internationale Zusammenarbeit Coopération technique allemande
MINADER	:	Ministère de l'Agriculture et du Développement Rural
MINEFOP	:	Ministère de l'Emploi et de la Formation Professionnelle
MINEPAT	:	Ministère de l'Economie, de la Planification et de l'Aménagement du Territoire
MINEPIA	:	Ministère de l'Elevage, des Pêches et des Industries Animales
PADER	:	Programme d'Appui au Développement Rural
PLANOPAC	:	Plateforme Nationale des Organisations Professionnelles Agro-sylvo-pastorales et Halieutiques du Cameroun
Programme AFOP	:	Programme Appui à la Rénovation et au Développement de la Formation Professionnelle dans les Secteurs de l'Agriculture, de l'Elevage et des Pêches.
RMC	:	Référentiel de métier-compétences

Préface

Le Cameroun s'est projeté à l'horizon 2035 de devenir « un pays émergent, démocratique, et uni dans sa diversité ». Cette vision est traduite dans le document de Stratégie Nationale de Développement (SND30) adopté en 2020. La Stratégie de Développement du Secteur Rural couplé au Plan National d'Investissement Agricole (SDSR/PNIA 2020-2030) qui en découle s'est fixée comme objectif global, de soutenir une croissance durable du secteur rural pour contribuer à la richesse nationale et améliorer les conditions de vie des populations.

Aussi, en 2019, le Gouvernement a élaboré un Plan d'Action National (PAN) pour la promotion de l'emploi décent des jeunes ruraux et de l'esprit d'entreprise pour la période 2020-2030. Il a pour but de créer les conditions d'emploi pour les jeunes dans les chaînes de valeur agricoles, de soutenir et de faciliter leur entrée préférentielle dans les débouchés agro-alimentaires attractifs et rémunérateurs. L'objectif général du PAN est de promouvoir une nouvelle génération de jeunes, créateurs d'emplois ruraux dans les secteurs agropastoral et agroalimentaire. À travers ce Plan, le Gouvernement souhaite pour la période 2020- 2030 : (i) impulser la mise en place d'un cadre institutionnel de coordination favorable à la création, au développement et au suivi de l'emploi et de l'entrepreneuriat agropastoral des jeunes ruraux, (ii) renforcer les capacités managériales et entrepreneuriales des jeunes ruraux pour accroître la productivité et la compétitivité agropastorales, (iii) faciliter l'accès des jeunes créateurs d'emplois ruraux aux mécanismes financiers diversifiés, adaptés à leurs besoins et (iv) développer un système de communication facilitant la gestion des opportunités d'affaires dans le secteur agropastoral, aux niveaux national, régional et international.

C'est ainsi que le Chef de l'État Camerounais, Son Excellence Paul Biya, n'a de cesse de rappeler l'importance des secteurs de l'agriculture et de l'élevage pour notre économie et la place de la jeunesse dans le processus de sa transformation structurelle. Et plus récemment encore, dans son adresse à la Jeunesse, le 10 février 2022, il a relevé, au nombre des grands défis, celui de la disponibilité des compétences de qualité, à même de répondre aux nouveaux impératifs de développement. Pour cela, il a recommandé l'augmentation de l'offre de formation, afin de donner l'occasion à tous les jeunes d'acquérir des compétences utiles et adaptées, susceptibles de leur ouvrir des opportunités d'emploi dans tous les domaines.

C'est dans ce sens que le présent référentiel de formation pour le métier d' ouvrier (ière) polyvalent (e) de fabrication de produits laitiers a été élaboré selon l'Approche Par Compétences dans le but d'élargir et d'améliorer les offres de formation dans le sous-secteur élevage, pêche et industries animales en général et celui de la filière laitière en particulier. En effet, l'analyse des chaînes de valeur laitière a permis d'identifier dans les maillons les différents métiers et caractériser les déficits des compétences qui en découlent. Ainsi, la professionnalisation des acteurs des chaînes de valeur est une condition sine qua none pour leur développement.

Le présent référentiel est donc un document de référence pour l'ensemble des acteurs du monde de travail et de la formation professionnelle. Par conséquent, nous les exhortons tous à se l'approprier et à contribuer à son implantation.

Au nom du Gouvernement Camerounais, nous réitérons nos remerciements au Gouvernement Allemand à travers la GIZ et plus particulièrement au Programme d'Appui de Développement Rural (PADER), pour son implication déterminante à l'élaboration de ce référentiel.

LE MINISTRE DE L'ÉLEVAGE, DES PÊCHES
ET DES INDUSTRIES ANIMALES



Docteur TAÏGA

LE MINISTRE DE L'EMPLOI ET DE LA FORMATION
PROFESSIONNELLE



ISSA TCHIROMA BAKARY

Résumé

Le référentiel de formation professionnelle pour le métier d'ouvrier (ière) polyvalent (e) de fabrication de produits laitiers est le fruit de la coopération entre d'une part, la République du Cameroun à travers le Ministère de l'Élevage, des Pêches et des Industries Animales (MINEPIA) et le Ministère de l'Emploi et de la Formation Professionnelle (MINEFOP) et d'autre part la République Fédérale d'Allemagne représentée par la GIZ à travers le Programme d'Appui au Développement Rural (GIZ/PADER).

L'élaboration de ce référentiel de formation s'est faite selon l'Approche Par Compétences (APC) conformément aux guides méthodologiques développés par l'Organisation Internationale de la Francophonie (OIF).

Le présent document comporte cinq sections:

- Section 1 : Référentiel de Métier - Compétences (RMC) ;
- Section 2 : Référentiel de Formation (RF) ;
- Section 3 : Référentiel d'Évaluation (RE);
- Section 4 : Guide Pédagogique (GP);
- Section 5 : Guide d'Organisation Pédagogique et Matérielle (GOPM).

Ce référentiel décline les compétences inhérentes à l'exercice de ce métier. Il décrit les différents modules de formation ainsi que les outils d'évaluation. Par ailleurs, il donne les indications sur le cadre infrastructurel et matériel pour une meilleure mise en œuvre de la formation professionnelle. Il sert de point de repère commun aux différents acteurs des milieux du travail et de la formation professionnelle.

Remerciements

Ce Référentiel de formation du métier d'ouvrier (ière) polyvalent (e) de fabrication de produits laitiers a été élaboré selon l'Approche Par Compétences (APC) sous la tutelle technique du Ministère de l'Élevage, des Pêches et des Industries Animales (MINEPIA) en collaboration avec le Ministère de l'Agriculture et du Développement Rural (MINADER) et le Ministère de l'Emploi et de la Formation Professionnelle (MINEFOP), avec l'appui du Programme d'Appui au Développement Rural (GIZ/PADER).

Les rencontres des acteurs impliqués dans le processus de l'élaboration et de la validation dudit référentiel, n'auraient pas été possible sans le concours de nombreuses personnes et entreprises. Les listes jointes en annexe reprennent les noms des personnes, des organisations et des entreprises consultées. Qu'ils trouvent ici, l'expression de nos remerciements pour leur disponibilité et leur apport précieux à la conception de ce référentiel.

Ouvrier (ière) polyvalent(e) de fabrication de produits laitiers

SECTION 1 RÉFÉRENTIEL METIER COMPÉTENCE



INTRODUCTION

Dans le cadre de la dynamisation des contenus de la formation professionnelle agropastorale, le MINADER avec l'appui de la GIZ à travers le Programme d'Appui au Développement Rural (PADER), a entrepris l'élaboration des référentiels selon l'approche par compétences (APC). Cette approche prévoit dans le processus d'élaboration d'un programme d'études, une Analyse de la Situation de Travail (AST) dans le but de décrire le profil professionnel attendu de ce milieu dans l'exercice d'un métier concerné et aboutir à l'élaboration d'un Référentiel de Métier-Compétences (RMC) en adéquation avec les activités réelles de la vie professionnelle. L'AST est une étape préalable et participative, impliquant les professionnels d'un métier et qui apporte une réponse appropriée aux besoins de formations exprimées en matière de qualification de main-d'œuvre et une cohérence des contenus futurs de formation. Ceci, dans la perspective d'améliorer l'employabilité des jeunes et des femmes. L'APC qui en est son fondement, encourage les partenariats entre les organisations professionnelles, les entreprises et les structures de formation. Mais cela n'est possible que si tous les acteurs se donnent la main et s'impliquent dans le processus de sa mise en œuvre. La présente mission vise l'identification des métiers, l'analyse des situations de travail et l'élaboration des référentiels de métier-compétences pour la filière lait dans ses différents maillons de la chaîne de valeurs.

Le présent document de Référentiel de Métier-Compétences (RMC) est celui **de l'ouvrier (ière) polyvalent (e) de fabrication de produits laitiers**. Il est la première étape de la conception de l'ensemble des référentiels pour ce métier. Il décrit les activités que l'apprenant en fin de formation, exercera dans sa vie professionnelle. Il sert de point de repère commun aux différents acteurs des milieux du travail et du monde de la formation. Le RMC **de l'ouvrier (ière) polyvalent (e) de fabrication de produits laitiers** dresse le portrait plus ou moins exhaustif de ce métier. Il est élaboré à partir des informations recueillies auprès des professionnels et des personnes ressources sur le terrain et au cours de l'atelier de l'AST. Les informations recueillies au cours de cet atelier permettent de formuler les compétences et de définir celles visées par la formation.

Le RMC de l'ouvrier polyvalent de fabrication de produits laitiers comprend les rubriques suivantes :

- Le contexte général de la chaîne de valeur lait ;
- La cartographie des emplois/métiers de la filière lait ;
- La description générale du métier de l'ouvrier (ière) polyvalent (e) de fabrication de produits laitiers ;
- L'analyse des fonctions, des activités et des opérations du métier de l'ouvrier (ière) polyvalent (e) de fabrication de produits laitiers ;
- La description des conditions de réalisation et les critères de performances liés à chacune des activités du métier de l'ouvrier (ière) polyvalent (e) de fabrication de produits laitiers ;
- La description du processus de travail du métier l'ouvrier (ière) polyvalent (e) de fabrication de produits laitiers ;
- Les habiletés transférables et comportements socio-affectifs requis du métier de l'ouvrier (ière) polyvalent (e) de fabrication de produits laitiers
- La présentation des compétences du métier de l'ouvrier (ière) polyvalent (e) de fabrication de produits laitiers ;
- Les suggestions et recommandations ayant trait à la formation au métier de l'ouvrier (ière) polyvalent (e) de fabrication de produits laitiers.

I. CONTEXTE GENERAL

Le Cameroun dispose d'un cheptel bovin estimé à environ six millions de têtes dont 1 200 000 vaches. La production laitière annuelle nationale est estimée à 125 000 tonnes (MINEPIA, 2016), correspondant à un ratio d'environ 0,11 tonnes de lait par vache et par an. Ce qui est insuffisant pour nourrir les 25 millions de camerounais. En outre, ce lait est essentiellement produit dans les grandes régions pastorales du pays que sont l'Adamaoua, le Nord, l'Extrême-Nord et le Nord-Ouest, et compte tenu de l'indisponibilité de la chaîne de froid, la conservation du lait est limitée. Ce lait produit localement est essentiellement consommé dans les zones de production sous forme de produits laitiers locaux qui sont souvent de mauvaise qualité hygiénique (Essomba *et al.*, 2001 ; Edima *et al.*, 2014). Les populations éloignées des sites de production consomment majoritairement le lait et les produits laitiers importés (Labonne *et al.*, 2002). Cette situation contraint le Cameroun à des importations massives de lait et de produits laitiers estimées à 20 milliards de francs CFA par an (MINEPIA, 2015). Ceci constitue non seulement une perte de devises pour le Cameroun, mais aussi une privation des opportunités de développement telles que la création d'emplois et l'amélioration du niveau de vie des producteurs de lait et le développement de cette filière. Toutefois, le gouvernement a entrepris des actions visant à booster la filière à travers les projets suivants :

- Le Programme National de Vulgarisation et de Recherche Agricole (PNVRA) ;
- Le projet de Gestion Sécurisé des Espaces Pastoraux (GESEP) ;
- Le Smallholders Dairy Development Project (SDDP) ;
- Le Programme d'Appui à la compétitivité Agricole-Appui au Développement de la Filière Laitière (PAPA-ADFL) ;
- Le Projet de Développement de l'Elevage (PRODEL).

Cependant, malgré l'intervention de ces projets et programmes, le décollage de la filière n'est pas encore effectif, cette situation peut être la conséquence des stratégies adoptées par ces projets qui visaient plutôt à soutenir les acteurs de la filière sans intégrer leur professionnalisation.

Par ailleurs, de nombreuses études ont été réalisées sur les thématiques de recherche essentiellement axées sur la caractérisation de certaines molécules du lait, la description de l'activité des probiotiques, la qualité sanitaire du lait et des produits laitiers (Jiwoua et Millière, 1990 ; Zambou *et al.*, 2004 ; Edima *et al.*, 2012 ; Edima *et al.*, 2013 ; Edima *et al.*, 2014) ou encore, la description des procédés de production de certains produits laitiers locaux (Edima *et al.*, 2014). Mais, ces travaux n'ont pas pris en compte la typologie fonctionnelle des fermes tout comme la situation de travail des opérateurs qui pourrait expliquer la non effectivité du décollage de la filière.

Par conséquent, la valorisation de cette filière requière de nouveaux modes d'action, qui tiennent compte du fait que les compétences des acteurs de cette chaîne de valeur ne sont pas assez développées. De même, les structures d'appui-conseil qui peuvent accompagner l'installation des nouvelles technologies sont peu nombreuses et peu décentralisées. La mission du programme d'appui au développement rural (PADER) de la Coopération Allemande au Cameroun sous tutelle du MINADER s'inscrit à la suite des actions du Gouvernement visant à booster la filière lait.

Dans cette dynamique, le PADER a ciblé les régions du Nord et de l'Adamaoua comme des régions prioritaires d'intervention. Dans ces régions, le développement de la chaîne de valeur lait pourrait garantir une amélioration remarquable des conditions de vie des producteurs locaux. Aussi le renforcement des capacités des acteurs de la chaîne de valeurs lait, dont la formation est une exigence pour les professionnaliser. De l'étude menée par le PADER sur

la filière¹, l'analyse des compétences des acteurs fait apparaître le manque d'adéquation entre les formations classiques qu'ils reçoivent et le besoin émergent d'amélioration des compétences professionnelles.

Le développement de référentiels de la formation, basée sur l'approche par compétences et promu par le PADER recherche cette adéquation des apprentissages avec les activités réelles de la vie professionnelle. Il permet d'installer les outils nécessaires dans le vaste champ du renforcement des capacités des acteurs de la filière et de former une masse critique de jeunes et femmes compétents dans les différents métiers de la filière lait.

II. CARTOGRAPHIE DES EMPLOIS/METIERS DE LA CHAINE DE VALEURS LAIT

1.1 Présentation générale

La cartographie des métiers/emplois est construite à partir de la revue de la documentation que nous avons exploitée sur la filière lait et les informations obtenues auprès des acteurs de chaque maillon de la filière à la suite des rencontres.

Dans le tableau qui suit, la cartographie complète de l'ensemble des emplois/métiers des trois maillons de la filière lait est présentée :

Maillons	Métiers identifiés
Production	Exploitant agricole
	Producteur (trice) laitier (chef d'exploitation laitière, ouvrier d'exploitation laitière)
	Opérateur (trice) de traite du lait
	Berger
	Naisseur (producteur de veaux)
	Producteur fourrager
	Entrepreneurs Agropastoraux
Transformation	Collecteur de lait
	Technicien conducteur de ligne de transformation agroalimentaire
	Technicien spécialisé en transformation laitière
	Transformateur (trice) artisanal (e) de lait
	Ouvrier (ière) polyvalent (e) de fabrication de produits laitiers
	Chef d'équipe (agent de maîtrise)
	Chef de pole
	Chef de quart
	Ouvrier polyvalent de laboratoire
	Chef d'équipe (agent de maîtrise) de laboratoire
Contre maitre de laboratoire	
Commercialisation	Vendeur /détaillant de lait et de produits laitiers
	Chargé des achats et des ventes
	Distributeur de produits laitiers

1 PADER, Analyse des chaînes de valeur et des systèmes de productions arachide et lait, mars 2018

Conseil-Gestion

Vétérinaire
Inséminateur
Conseillers Agropastoraux
Technicien supérieur en aménagement hydraulique et approvisionnement en eau
Technicien de laboratoire et contrôle de la qualité des produits agro-alimentaires
Technicien sélectionneur spécialisé en élevage des races laitières
Conseiller en développement organisationnel et préparation des plans d'affaires
Conseiller technique d'encadrement des agri-éleveurs laitiers
Gestionnaire de coopérative laitière
Fournisseurs d'intrants (produits vétérinaires, complément alimentaires)
Conseiller clientèle agricole et/ou Agence bancaire
Technicien de maintenance

1.2 Choix des métiers pour les référentiels à développer

A l'issue des différents ateliers de l'analyse de la situation de travail (AST) avec les acteurs de la chaîne de valeurs, quatre (04) métiers ont été retenus selon leur importance et leur priorité pour le développement des référentiels. De l'analyse de ces choix, les constats suivants ont été relevés.

Pour le maillon production, certains métiers ne sont pas spécifiques au lait car ils concernent aussi ceux qui font dans d'autres activités d'élevage. Il s'agit de *l'exploitant agricole, du naisseur (producteur de veaux selon la vocation) et du berger*. Ces métiers ont donc tout simplement été écartés de la liste des métiers à retenir. Par contre, en ce qui concerne le collecteur du lait, ce métier n'a pas été retenu compte du fait que la chaîne de froid n'est pas toujours disponible dans les régions septentrionales ce qui expose le lait collecté par ces acteurs à la détérioration compromettant ainsi sa qualité sanitaire. Cette situation oblige les producteurs qui investissent dans la production professionnelle du lait à acquérir les véhicules réfrigères pour acheminer immédiatement le lait dans les centres de formation sans passer par les collecteurs de lait. Ce constat a entraîné l'élimination de ce métier de collecteur dans la liste.

Pour le maillon production, les métiers de **producteur laitier** et **d'opérateur de traite du lait** ont été retenus.

Pour le maillon transformation, les différents métiers de techniciens, spécialisé en transformation agroalimentaire, conducteur de ligne de transformation agroalimentaire n'ont pas été retenus compte tenu du fait qu'ils interpellent l'enseignement supérieur.

Le métier de **transformateur (trice) artisanale de lait** a été retenu compte tenu du fait que les transformations artisanales du lait valorisent le savoir-faire traditionnel et sont généralement réalisées par les femmes. Ce métier permet de pérenniser ce savoir-faire traditionnel tout en valorisant notre culture et en autonomisant les femmes.

Le métier d'**ouvrier (ière) polyvalent (e) de fabrication de produits laitiers** a aussi été retenu afin de combler l'absence d'ouvrier qualifié dans le maillon transformation et de mettre à la disposition des industries agro-alimentaire et des mini-laiteries de la main d'œuvre qualifiée.

En conclusion, les quatre (04) métiers choisis dont les référentiels de la formation professionnelle seront développés sont :

- Le (la) producteur (trice) laitier ;

- L'opérateur (trice) de traite du lait ;
- Le (la) transformateur (trice) artisanale de lait ;
- L'ouvrier (ière) polyvalent (e) de fabrication de produits laitiers.

Le présent référentiel est celui du métier de **l'ouvrier (ière) polyvalent (e) de fabrication de produits laitiers**.

III. DESCRIPTION GENERALE DU METIER DE L'OUVRIER (IERE) POLYVALENT DE FABRICATION DES PRODUITS LAITIERS

<p>3.1 Définition du métier</p>	<p>L'ouvrier (ière) polyvalent (e) de fabrication de produits laitiers est un/une ouvrier (ière) qualifié (e) avec des compétences en approvisionnement en lait, en transformation du lait (cru ou poudre) en produits laitiers, en conditionnement et en stockage desdits produits. A ce titre, il peut trouver l'emplacement adapté pour installer son unité de fabrication ou travailler comme salarié dans une mini laiterie ou une entreprise laitière.</p> <p>L'ouvrier (ière) polyvalent (e) de fabrication de produits laitiers est qualifié et est capable de :</p> <ol style="list-style-type: none"> (1) S'Approvisionner en lait et intrants (2) Fabriquer les produits laitiers divers (3) Conditionner les produits laitiers (4) Stocker les produits laitiers <p>Pour accéder à sa formation, l'ouvrier (ière) polyvalent (e) de fabrication de produits laitiers doit avoir le niveau BEPC et être surtout motivé.</p>
<p>3.2 Secteur d'activités</p>	<p>L'activité d'ouvrier polyvalent de fabrication de produits laitiers s'exerce dans le champ de l'agroalimentaire.</p> <p>Dans l'exercice de son métier, ses partenaires sont :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les organisations socio-professionnelles actives dans la production, la transformation du lait ; - Les industries laitières
<p>3.3 Nature du travail</p>	<p>Champ professionnel : transformation du lait</p> <p>Type d'emploi occupé : Ouvrier de ligne de production de produits laitiers</p> <p>Fonctions types (grand ensemble d'activités) : Approvisionnement en lait, Production de produits laitiers, Stockage, Conditionnement, Gestion d'une unité de transformation du lait.</p> <p>Types de produits, de résultats ou de services : <i>Yaourts, fromages, crèmes fraîches, beurre, glace, etc.</i></p>

3.4 Technologies utilisées

L'Ouvrier (ière) polyvalent (e) de fabrication de produits laitiers utilise une technologie semi-moderne ou moderne de transformation du lait.

3.5 Conditions de travail

Lieu de travail : salle de production
Type d'entreprise : mini-laiterie, industrie laitière
Environnement technique : *Processus et / ou procédés de production* : approvisionnement – transformation – stockage – gestion
Équipements utilisés :
Équipements d'approvisionnement : tank de conservation du lait en acier inoxydable avec large ouverture, seau gradué, etc.
Équipements de transformation : filtre, pasteurisateurs, cuve de fermentation, homogénéisateur, conditionneuse, chambre froide positive, cave d'affinage, turbine (machine à glace), EPI (Équipement de Protection Individuelle), emballage, étiquettes etc.
Autres : réfrigérateur, thermomètre, chronomètre, PH-mètre, lactodensimètre, balance, matériel de nettoyage et de désinfection, container homologué pour les déchets, bidons pour eaux usées, système d'approvisionnement en eau potable, etc.
Responsabilité
L'ouvrier (ière) polyvalent (e) de fabrication de produits laitiers exerce son travail individuellement ou en équipe et en autonomie. Il doit prendre souvent des décisions importantes, mais avec une certaine marge de manœuvre.
Facteurs de Stress
Les facteurs de stress du métier sont liés aux contraintes de temps (le lait est une denrée très fragile), aux contraintes réglementaires et à la sécurité des consommateurs (qualité des produits finis) et des risques d'accidents éventuels (brûlures, bris du matériel).
Santé et sécurité
Les risques encourus dans ce métier sont ceux liés aux brûlures, au bris du matériel et à l'utilisation inappropriée des produits de nettoyage et de désinfection.
Caractéristiques psychomotrices
Ouvrier (ière) polyvalent (e) de fabrication de produits laitiers pour exercer ses activités, a besoin d'un haut degré de coordination et d'attention, de la dextérité digitale et manuelle, des facultés surtout perceptuelles et olfactives, et d'une grande mobilité.

3.6 Conditions d'entrée sur le marché du travail

Le mode régulier d'insertion est l'auto-emploi. Les formés dans le métier peuvent aussi occuper des emplois rémunérés dans les mini-laiteries ou les industries laitières. Toutefois, ils peuvent se recycler pour occuper le poste de technicien spécialisé en industrie alimentaire

IV. ANALYSE DES FONCTIONS, TACHES ET OPERATIONS

L'analyse de la situation de travail a permis d'identifier les fonctions, les activités et les opérations du métier d'**ouvrier (ière) polyvalent (e) de fabrication de produits laitiers**. Deux catégories de fonctions se dégagent :

- Les fonctions principales qui sont propres au métier et
- Les fonctions connexes.

Dans les tableaux qui suivent, une description détaillée de chaque fonction, des tâches et opérations est présentée.

Fonctions principales

Fonction 1 : Approvisionnement

TACHES		OPERATIONS				
1. Déterminer la capacité de transformation de la structure	1.1 Quantifier les besoins en lait	1.2 Evaluer le coût des besoins	1.3 Identifier les producteurs de lait	1.4 Sélectionner les fournisseurs	1.5 Signer un contrat écrit	
	2.1 Etablir un bon de commande	2.2 Transmettre le bon de commande au fournisseur				
2. Commander le lait	3.1 Quantifier le lait réceptionné	3.2 Contrôler la quantité du lait	3.3 Enregistrer les quantités sur les documents	3.4 Signer les documents de livraison	3.5 Assembler les récipients de stockage temporaire du lait	3.6 Transvaser le lait dans le tank de transformation

Fonction 2 : Production

Fonction 2.1 : Production de lait pasteurisé

TACHES		OPERATIONS					
4. Filtrer le lait	4.1 Assembler les récipients de filtration du lait	4.2 Filtrer la quantité de lait prévue pour la transformation					
5. Pasteuriser le lait	5.1 Programmer le pasteurisateur	5.2 Pasteuriser le lait à 90°C pendant 20 secondes	5.3 Refroidir rapidement le lait à température ambiante				
6. Stériliser les bouteilles pour le conditionnement du lait	6.1 Trier les bouteilles en polyéthylène haute densité (bouteille opaque blanche) de 0,5 et 1L selon la procédure de tri	6.2 Nettoyer et désinfecter les bouteilles triées et les bouchons selon la procédure de nettoyage et de désinfection	6.3 Désinfecter les bouteilles triées selon la procédure de désinfection	6.4 Sécher les bouteilles triées selon la procédure de séchage			
7 Conditionner le lait pasteurisé	7.1 Verser le lait pasteurisé dans les bouteilles stérilisées	7.2 Fermer et sceller avec les bouchons stérilisés	7.3. Contrôler le scellage des bouteilles	7.4 Imprimer la date limite de consommation sur les étiquettes	7.5 Coller l'étiquette sur les bouteilles	7.6 Compter les bouteilles de lait pasteurisé	7.7 Enregistrer sur les documents

Fonction 2.2 : Production de yaourt sucré brassé

TACHES			OPERATIONS						
8. Préparer le mix	8.1 Mesurer la quantité de lait à transformer	8.2 Mesurer les quantités de sucre en poudre et autres intrants équivalentes au lait	8.3 Verser ces intrants dans le lait Attendre 5 minutes	8.4 Homogénéiser le mélange	8.5 Filtrer le mélange				
9. Pasteuriser le lait	9.1 Pasteuriser le mélange à 90°C pendant 20 secondes	9.2 Refroidir rapidement à la température de 42,5°							
10. Ensemencer et fermenter le mélange	10.1. Ensemencer le mélange pasteurisé avec 1,5 à 3% de ferment selon la procédure d'ensemencement	10.2 Fermenter entre 3 et 4 heures à 42,5°C	10.3. Arrêter la fermentation en plaçant le lait fermenté à 4°C (réfrigérateur) pendant 5 heures	10.4 Brasser modérément jusqu'à l'obtention d'un mélange fluide homogène					
11. Conditionner le « Yaourt brassé »	11.1 Conditionner le yaourt brassé dans les bouteilles stérilisées selon la procédure de conditionnement	11.2 Fermer et sceller avec les bouchons stérilisés	11.3 Vérifier le scellage des bouteilles	11.4 Imprimer la date limite de consommation sur les étiquettes	11.5 Coller l'étiquette sur les bouteilles	11.6 Compter les bouteilles de yaourt brassé	11.7 Enregistrer sur les documents	11.8 Stocker les yaourts brassés selon la procédure de stockage	

Fonction 2.3 : Production de yaourt sucré étuvé (ferme)

TACHES				OPERATIONS					
12. Préparer le mix	12.1 Mesurer la quantité de lait à transformer	12.2 Mesurer les quantités de sucre en poudre et autres intrants équivalentes au lait	12.3 Verser ces intrants dans le lait Attendre 5 minutes	12.4 Homogénéiser le mélange	12.5 Filtrer le mélange				
13. Pasteuriser le lait	13.1 Pasteuriser le mélange à 90°C pendant 20 secondes	13.2 Refroidir rapidement à la température de 42,5°							
14. Ensemencer et fermenter le mélange	14.1 Ensemencer le mélange pasteurisé avec 1,5 à 3% de ferment	14.2 Homogénéiser le mélange ensemencé	14.3 Conditionner selon la procédure de conditionnement	14.4 Fermenter entre 3 et 4 heures à 42,5°C	14.5 Arrêter la fermentation en plaçant les yaourts conditionnés à 4°C (réfrigérateur) pendant 5 heures	14.6 Stocker les yaourts étuvés selon la procédure de stockage	14.7 Enregistrer sur les documents		

Fonction 2.4 : Production du Beurre

TACHES			OPERATIONS							
15. Fabriquer du beurre	15.1 Apprêter le matériel	15.2 Préchauffer le lait à 50°C	5.1.3. Ecrémer le lait selon la procédure d'écémage	15.4 Ensemencer la crème avec 1 à 1,5% de ferment	15.5 Fermenter la crème entre 12 et 23 °C pendant 16 à 20 heures	15.6 Barater la crème fermentée	15.7 Evacuer le « babeurre »	15.8 Laver le beurre avec de l'eau potable jusqu'à ce que l'eau de lavage soit limpide	15.9 Saler selon la procédure de salage	15.10 Mouler le beurre
			16.3 Enregistrer sur les documents							
16. Conditionner le beurre	16.1 Conditionner le beurre selon la procédure de conditionnement	16.2 Stocker le beurre selon la procédure de stockage								

Fonction 2.5 : Production de « crème fraîche épaisse »

TACHES			OPERATIONS							
17. Fabrication de la crème fraîche épaisse	17.1 Apprêter le matériel	17.2 Préchauffer le lait à 50°C	17.3 Ecrémer le lait selon la procédure d'écémage	17.4 Ensemencer la crème avec 1 à 1,5% de ferment	17.5 Fermenter à 12 et 23 °C pendant 16 à 20 heures	17.6 Brasser la crème fraîche épaisse jusqu'à l'obtention d'un mélange fluide et homogène le « babeurre »				
			18.3 Enregistrer sur les documents							
18. Conditionner la crème fraîche épaisse	18.1 Conditionner la crème fraîche épaisse selon la procédure de conditionnement	18.2 Stocker la crème fraîche épaisse selon la procédure de stockage								

Fonction 2.6 : Production de fromage frais

TACHES		OPERATIONS			
19. Maturer le lait	19.1 Transférer le lait pasteurisé dans le cailleur	19.2 Ensemencer le caillé avec un ferment lactique (mésophiles et/ou thermophiles)	19.3 Laisser maturer à 25-35°C pendant 30 à 60 minutes		
20. Emprésurer le lait	20.1 Emprésurer avec 25 à 30 mL/100 L (présure à 520mg de chymosine/L) à 32 à 35°C	20.2 Coaguler pendant : 30 à 40 minutes	20.3 Vérifier la consistance du gel par le test de la boutonnière		
21. Egoutter	21.1 Brasser le caillé pendant 15 à 45 minutes	21.2 Réchauffer le cailler (facultatif) : 36-38°C	21.3 Soutirer de sérum (facultatif)		
22. Egoutter en moules/saler	22.1 Introduire le cailler dans les moules	22.2 Laisser égoutter pendant 6 à 20h	22.3 Retourner 3-4 fois selon la procédure de retournement		
23. Démouler/saler	23.1 Démouler les fromages après 20h d'égouttage	23.2. Saler au gros sel ou en saumure (facultatif)			
24. Ressuyer	24.1 Ressuyer selon la procédure de ressuyage pendant 24 h				
25. Conditionner	25.1 Conditionner selon la procédure de conditionnement	25.2 Stocker le fromage frais selon la procédure de stockage	25.3 Enregistrer sur les documents		

Fonction 2.7 : Production de Glace

TACHES			OPERATIONS		
26. Préparer les ingrédients du mix	26.1 Mesurer la quantité de lait filtré à transformer	26.2 Mesurer les quantités d'intrants équivalentes au lait (les ingrédients varient en fonction du type de produit désiré sorbet ou crème glacée)			
27. Mélanger	27.1. Mélanger les ingrédients liquides en premier dans la	27.2 Ajouter les ingrédients solides (en poudre) cuve de mélange.	27.3 Laisser reposer pendant 5 minutes	27.4 Homogénéiser	27.5 Agiter à de hautes vitesses à une température est comprise entre 30 et 40°C.
28 Pasteuriser le lait	28.1 Pasteuriser le mélange à 90°C pendant 20 secondes	28.2 Refroidir rapidement à la température de 4°C			
29. Maturer	29.1 Laisser reposer dans des cuves de maturation pendant 8 heures entre 3 et 5 °C				
30. Turbiner	30.1 Sortir le mix mûré de sa cuve de maturation,	30.2 Placer le mix mûré dans la turbine.	30.3 Programmer la turbine et la mettre en marche		

31. Conditionner la glace	31.1 Sortir la glace de la turbine. à -6 °C	31.2 Conditionner manuellement ou automatiquement la glace dans les bacs	31.3 Placer les bacs contenant la glace au surgélateur		
32 Surgeler et Conserver la glace	32.1 Durcir la glace se durcit jusqu'à -35°C.	32.2 Stocker la glace -24 °C selon la procédure de stockage	32.3 Enregistrer sur les documents		

Fonction 3 : Gestion d'une micro-entreprise de fabrication moderne de lait

TACHES		OPERATIONS					
33. Tenir une comptabilité simplifiée	33.1 Etablir une facture	33.2 Etablir un reçu	33.3 Etablir un bon de commande	33.4 Tenir un registre de caisse	33.5 Tenir un registre de banque	33.6 Classer les pièces comptables	33.7 Calculer les coûts de revient des produits finis
34. Gérer un stock de matières premières et/ou d'intrants et d'emballage	34.1 Enregistrer les entrées	34.2 Enregistrer les sorties	34.3 Suivre le stock selon le principe du FIFO (First In, First Out)	34.4 Etablir un bon d'entrée ou de sortie.			

Fonction 4 : Commercialisation

TACHES				OPERATIONS			
35. Elaborer un plan de marketing	35.1 Dresser la liste des distributeurs et des clients potentiels	35.2 Rechercher les informations sur les prix des produits équivalents	35.3 Rechercher les informations et les appuis techniques auprès des partenaires				
	36.1 Classer les produits dans un réfrigérateur de présentation ou un rayon	36.2 Effectuer la vente des produits	36.3 Etablir les documents de vente des produits				
	37.1 Analyser les forces et les faiblesses de la stratégie de vente	37.2 Analyser les écarts	37.3 Corriger les faiblesses				

4.1 Fonctions connexes

Fonction 5 : Bonnes Pratiques d'hygiène et de Fabrication (BPH-BPF)

TACHES		OPERATIONS				
38. Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène corporelle	38.1 Se laver les mains selon la procédure de lavage des mains	38.2 Tailler les ongles	38.3 Porter des EPI (Equipement de Protection Individuelle)	38.4 Enlever les bijoux sur le corps et les vernis sur les ongles		
39. Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène du matériel	39.1 Laver le matériel selon le plan de nettoyage et de désinfection du matériel	39.2 Ranger le matériel				
40. Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène de l'environnement	40.1 Nettoyer le milieu de travail (extérieur et intérieur) selon la procédure de nettoyage et de désinfection	40.2 Trier les déchets solides	40.3 Entreposer les déchets non biodégradables dans les containers prévus à cet effet	40.4 Traiter les déchets biodégradables selon la procédure de traitement des déchets	40.5 Entreposer les poubelles fermées	40.6 Essuyer et désinfecter le sol et les murs de la salle de travail selon la procédure de nettoyage et désinfection

Fonction 6 : Gestion des déchets et protection de l'environnement

TACHES		OPERATIONS			
41. Etablir un contrat	41.1 Identifier un prestataire	41.2 Négocier les clauses de contrat d'enlèvement des déchets avec le prestataire	41.3 Elaborer un contrat de prestation	41.4 Signer un contrat de prestation de service d'enlèvement des déchets solides	
42 Collecter les déchets solides	42.1 Apprêter le matériel et équipements de collecte des déchets solides (container homologué)	42.2 Trier les déchets solides (déchets ménagers et industriels).	42.3 Valoriser les déchets biodégradables en cas de nécessité	42.4 Mettre les déchets non biodégradables dans un container approprié couverte/ récipient/sac en fonction de leur nature	42.5 Enregistrer dans les documents
43. Evacuer les déchets solides	43.1 Placer le container contenant les déchets solides devant l'espace prévu à cet effet	43.2 Enlever les déchets par le prestataire.			
44. Collecter les eaux usées	44.1 Apprêter le matériel et équipements de collecte des eaux usées des process	44.2 Mettre les eaux usées dans un récipient	44.3 Traiter les eaux usées selon la procédure de traitement des eaux usées		

Fonction 7 : Communication et formation

TACHES		OPERATIONS							
45. Entretien des relations avec les structures collaborateurs et les partenaires	45.1 Accueillir les visiteurs dans son unité de production	45.2 Rechercher les informations et les appuis techniques auprès des techniciens	45.3 Participer à des formations continues	45.4 Produire et diffuser des informations sur son unité	45.5 Participer aux réunions, foires, journées portes ouvertes	45.6 Visiter d'autres unités de transformation pour partager les expériences			

Fonction 8 : Entrepreneuriat

TACHES		OPERATIONS							
46. Monter un projet d'installation	46.1 Etudier le milieu	46.2 Collecter les informations	46.3 Identifier le projet	46.4 Rédiger le projet					
47. Rechercher un financement	47.1 Identifier les sources de financement	47.2 Soumettre une demande de financement	47.3 Défendre le projet						
48 Exécuter un projet	48.1 Conduire les opérations du projet	48.2 Evaluer le projet							

4.2 DESCRIPTION DES CONDITIONS DE REALISATION ET DES CRITERES DE REUSSITE DES TACHES ET DES OPERATIONS

Fonction 1 : Approvisionnement

TACHES	CONDITIONS DE REALISATION	INDICATEUR DE PERFORMANCE
1. Déterminer les besoins en lait et en ingrédients	<p>Lieu et conditions environnementales : unité de transformation propre et sécurisé</p> <p>Degré d'autonomie : seul ou en équipe</p> <p>Données : informations techniques de l'unité (capacité de production) fiche de production</p> <p>Moyens : fiche de production, calculette ou ordinateur</p>	<ul style="list-style-type: none"> – Terminer la transformation sans rupture de stock ou d'ingrédient
2. Commander le lait et les ingrédients	<p>Lieu et conditions environnementales : producteur de lait et fournisseurs d'ingrédients</p> <p>Degré d'autonomie : seul ou en équipe</p> <p>Données : liste des fournisseurs, bon de commandes</p> <p>Moyens : moyens logistiques, financier et de communication, cahier de charge / contrat</p>	<ul style="list-style-type: none"> – Les intrants sont livrés à temps, en qualité et en quantité
3. Réceptionner les quantités de lait cru et d'ingrédients commandés	<p>Lieu et conditions environnementales : salle de réception de l'unité de production.</p> <p>Degré d'autonomie : seul ou en équipe</p> <p>Données : bordereau de livraison, matière première livrée, cahier de charge/contrat</p> <p>Moyens : bordereau de réception, cahier de charge / contrat bon de commande, seau gradué, bidons de lait, lactodensimètre ou alcool, calculette ou ordinateur, ingrédients, balance etc.</p>	<ul style="list-style-type: none"> – La fiche de réception renseignée conformément à la procédure – Les documents contractuels transmis dans les délais

Fonction 2 : Production

Production Fonction 2.1 -2.2 -2.3-3.4-2.5-2.6-2.7

TACHES	CONDITIONS DE REALISATION	CRITERES DE REUSSITE
4 à 32 Transformer le lait en « Lait pasteurisé, yaourt brassé, yaourt étuvé, crème fraîche épaisse, beurre, fromage frais et glace	<p>Lieu et conditions environnementales : salle de transformation propre et sécurisé</p> <p>Degré d'autonomie : seul ou en équipe</p> <p>Données : procédure de transformation du lait en produits laitiers</p> <p>Moyens : matériel de transformation, matières premières</p>	<ul style="list-style-type: none"> – Produits conformes à la réglementation et aux attentes des consommateurs – Respect des procédés industriels de fabrication des produits
6. Stérilisation des emballages pour le conditionnement des produits laitiers	<p>Lieu et conditions environnementales : espace de nettoyage de l'unité de transformation</p> <p>Degré d'autonomie : seul ou en équipe</p> <p>Données : procédure de tri des emballages, procédure de nettoyage et désinfection des emballages</p> <p>Moyens : matériel et produits de nettoyage et désinfection des emballages, EPI</p>	<ul style="list-style-type: none"> – Les emballages ne contiennent pas de dangers (physiques, chimiques et microbiologiques)
7. Conditionner les produits laitiers	<p>Lieu et conditions environnementales : espace de conditionnement de l'unité de transformation</p> <p>Degré d'autonomie : seul ou en équipe</p> <p>Données : procédure de conditionnement et d'étiquetage</p> <p>Moyens : conditionneuse, et étiqueteuse, fiches d'enregistrement des produits finis</p>	<ul style="list-style-type: none"> – Les produits sont conditionnés et étiquetés – Les produits laitiers prêts à la commercialisation sont quantifiés

Fonction 3 : Gestion d'une micro-entreprise de fabrication moderne de lait

TACHES	CONDITIONS DE REALISATION	INDICATEURS DE PERFORMANCE
33. Tenir une comptabilité simplifiée	<p>Lieu et conditions environnementales : Local de travail (bureau)</p> <p>Degré d'autonomie : Seul</p> <p>Données : Dépenses et recettes de production, Données trésorerie</p> <p>Moyens : fiche de stock, fiches de réception, fiches de production, calculette ou ordinateur, bon de commandes, statistiques de vente, bon de sortie des produits finis</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Documents comptables disponibles et à jour - Dépenses connus - Compte d'exploitation disponible - Ventes connus - Chiffre d'affaire connu - Charge de chaque poste connu
34. Gérer un stock de matières premières (intrants) et/ou de produit	<p>Lieu et conditions environnementales : Magasin</p> <p>Degré d'autonomie : Seul</p> <p>Données : quantité et nature des intrants commandés, quantité et nature des intrants entrées au magasin, quantité et nature des intrants sorties du magasin, procédure de gestion des stocks</p> <p>Moyens : bons de commandes, fiche de stock, procédure de gestion des stocks calculette ou ordinateur, etc.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Fiches de stocks bien tenues et à jour - Absence de rupture de stock - Absence de produits avariés

Fonction 4 : Commercialisation

TACHES	CONDITIONS DE RÉALISATION	INDICATEURS DE PERFORMANCE
35. Élaborer un plan de marketing	<p>Lieu et conditions environnementales : local de travail (bureau)</p> <p>Degré d'autonomie : Seul</p> <p>Données (sources, informations) : information sur les clients potentiels, prix du marché des produits laitiers, informations sur les concurrents, fiche technique des produits finis</p> <p>Moyens : documents de gestion, téléphone, entretiens</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Attentes des consommateurs satisfaits - Les produits de la structure se démarquent des autres - Objectif de la structure atteint - Augmentation des ventes des produits finis
36. Ecouler des produits	<p>Lieu et conditions environnementales : Site de vente</p> <p>Degré d'autonomie : Seul ou en équipe</p> <p>Données (sources, informations) : Quantité et qualité des produits finis disponibles</p> <p>Moyens : Produits, factures, bordereau de livraison, fiche technique</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Absence de produits avariés - Absence de produits déclassés

37. Evaluer des ventes

Lieu et conditions environnementales : local de travail (bureau), site de vente

Degré d'autonomie : Seul

Données (sources, informations) : Informations sur les ventes (quantité par types) et les acheteurs

Moyens : Produits, factures, bordereau de livraison, retour des clients

– Les prix des produits distribués et vendus sont connus

Fonction 5 : Bonnes Pratiques d'hygiène et de Fabrication (BPH-BPF)

TACHES	CONDITIONS DE REALISATION	CRITERES DE REUSSITE
38-40 Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène selon la méthode des 5M (matière première, milieu, main d'œuvre, matériel et méthode)	Lieu et conditions environnementales : unité de transformation, propre et sécurisé Degré d'autonomie : Seul ou en équipe Données (sources, informations) plan de nettoyage et désinfection, fiches de poste, procédures diverses etc... Moyens : manuel qualité simplifié de l'entreprise	<ul style="list-style-type: none"> - Absence de contamination des produits finis et des personnes - Application des paramètres technologiques des procédés - Principe de la marche en avant respecté

Fonction 6 : Gestion des déchets et protection de l'environnement

TACHES	CONDITIONS DE REALISATION	INDICATEUR DE PERFORMANCE
41. Etablir un contrat	Lieu et conditions environnementales : Local de travail (bureau), Degré d'autonomie : Seul Données : liste des prestataires de services, besoins exprimés, l'offre du prestataire Moyens : les ressources financières	- Contrat écrit, paraphé et signé
42 Collecter les déchets solides	Lieu et conditions environnementales : espace d'entrepôt de déchets de l'unité de transformation, propre et sécurisé Degré d'autonomie : Seul ou en équipe Données : Procédure de collecte des déchets Moyens : Matériel de collecte, produits d'entretien et de nettoyage	<ul style="list-style-type: none"> - Absence d'accumulation de déchets dans l'unité de production - Valorisation des déchets biodégradables
43 Evacuer les déchets solides	Lieu et conditions environnementales : Site de traitement des déchets Degré d'autonomie : Seul ou en équipe Données : Procédure de valorisation des déchets Moyens : site de valorisation, des déchets biodégradables, Matériel de collecte des déchets, produits d'entretien et de nettoyage	<ul style="list-style-type: none"> - Respect des normes environnementales - Respect des délais d'évacuation des déchets

44. Collecter les eaux usées

Lieu et conditions environnementales : espace de stockage des eaux usées de l'unité de transformation, propre et sécurisé

Degré d'autonomie : Seul ou en équipe

Données : Procédure de collecte des eaux usées, Procédure de traitement des eaux usées

Moyens : Matériel de collecte, Matériel de traitement des eaux usées, produits d'entretien et de nettoyage

- Absence d'accumulation des eaux usées
- Produits de valorisation des eaux usées disponibles

Fonction 7 : Communication et formation.

TACHES	CONDITIONS DE REALISATION	INDICATEUR DE PERFORMANCE
45. Entretien des relations avec les structures collaborateurs et les partenaires	<p>Lieu et conditions environnementales : bureau et extérieur</p> <p>Degré d'autonomie : Seul ou avec ses collaborateurs</p> <p>Données : Information sur les partenaires potentiels et leurs activités, informations des coopératives et leurs activités, offres de formation continues du milieu</p> <p>Moyens : Cahier de rencontres, rapport et compte rendus, téléphone...</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Agenda de travail renseigné - Compte rendu de rencontres ou de participation à des activités disponibles

Fonction 8 : Entrepreneuriat

TACHES	CONDITIONS DE REALISATION	INDICATEUR DE PERFORMANCE
46. Monter un projet d'installation	<p>Lieu et conditions environnementales : bureau</p> <p>Degré d'autonomie : Seul avec l'appui d'un conseiller</p> <p>Données : Canevas divers de montage des projets</p> <p>Moyens : Matériel et fournitures de bureau, téléphone, ...</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Dossier de projet monté et disponible
47. Rechercher un financement	<p>Lieu et conditions environnementales : bureau</p> <p>Degré d'autonomie : Seul avec l'appui d'un conseiller</p> <p>Données : Modalités de financement des projets selon les partenaires, informations sur les financements du projet</p> <p>Moyens : Téléphone, rapport et compte rendus</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Partenaires de financement identifiés
48. Exécuter un projet	<p>Lieu et conditions environnementales : Site d'exploitation</p> <p>Degré d'autonomie : Seul et en équipe</p> <p>Données : Informations sur les financements du projet</p> <p>Moyens : Ressources financières ou matérielles</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Plan de mise en œuvre du projet disponible • Bilan de projet établi et disponible

VI. PROCESSUS DE TRAVAIL

Recevoir des directives
Organiser le travail,
Vérifier la conformité et la propreté du matériel et des équipements,
Vérifier le respect des procédures d'exécution des tâches,
Faire le bilan de ses activités.

HABILETES TRANSFERABLES ET COMPORTEMENTS SOCIO-AFFECTIFS REQUIS

Pour l'exécution des tâches, le transformateur artisanal du lait devra développer des habiletés. Il s'agit des connaissances, savoir-faire et savoir-être requis pour l'exécution de chaque activité. Le tableau ci-dessus fait le point de l'ensemble de ces habiletés par fonction pour le métier de transformateur artisanal du lait

FONCTION	HABILETES
Fonction 1 : Approvisionnement	Cognitives : Quelles sont les connaissances requises pour l'exécution des tâches ? <ul style="list-style-type: none">- Connaissances en calculs (unités de mesure, opérations arithmétiques, règle de trois) etc... ;- Connaissances sur le lait et les intrants ;- Connaissances sur le matériel et les équipements ;- Connaissances sur les bonnes pratiques d'hygiène
	Psychomotrices : Quels sont les savoir-faire requis pour l'exécution des tâches ? <ul style="list-style-type: none">- Appliquer les BPH-BPF- reconnaître le lait de bonne qualité ;- Transvaser le lait- Quantifier le lait et les intrants avec une balance, éprouvette, pipettes
	Comportements socio – affectifs requis : Quelles sont les attitudes à observer pour l'accomplissement des tâches : <ul style="list-style-type: none">- Travailler en équipe- Communiquer en milieu de travail (avec les collègues, les fournisseurs, les partenaires et les supérieurs hiérarchiques)- Respecter la discipline/règlement intérieur- Etre sociable- Être honnête- patient

FONCTION	HABILETES
2.1 Production du lait pasteurisé	<p>Cognitives : Quelles sont les connaissances requises pour l'exécution des tâches ?</p> <ul style="list-style-type: none"> - Connaissance sur la qualité du lait cru et en poudre - Connaissance sur le matériel de traitement thermique du lait - Connaissance des techniques de mesure des volumes et des quantités - Connaissance des techniques d'enregistrement - Connaissance des techniques de refroidissement - Connaissance des méthodes de conditionnement et de conservation - Techniques de conditionnement des produits laitiers locaux - Techniques de stockage et de conservation - Tri des emballages abimés - Stérilisation des emballages
	<p>Psychomotrices : Quels sont les savoir-faire requis pour l'exécution des tâches ?</p> <ul style="list-style-type: none"> - Calculer - Mesurer des volumes et des températures - Chauffer - Refroidir - Conditionner les produits laitiers - Sceller les instruments de conditionnement du lait - Stocker et conserver les produits laitiers
	<p>Comportements socio – affectifs requis : Quelles sont les attitudes à observer pour l'accomplissement des tâches :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Travailler en équipe - Communiquer en milieu de travail (avec les collègues, les fournisseurs, les partenaires, les supérieurs hiérarchiques) - Respecter la discipline/règlement intérieur - Etre habile - patient

FONCTION	HABILETES
2.2- 2.3 Production du yaourt	<p>Cognitives : Quelles sont les connaissances requises pour l'exécution des tâches ?</p> <ul style="list-style-type: none"> - Variétés de yaourt (sucré ou non ; écrémé ou non) - Variétés de ferment - Techniques de pasteurisation - Techniques d'ensemencement du yaourt - Technique de fermentation - Arrêt de la fermentation - Technique de brassage - Techniques de conditionnement des produits laitiers locaux - Techniques de stockage et de conservation - Tri des emballages abimés - Stérilisation des emballages
	<p>Psychomotrices : Quels sont les savoir-faire requis pour l'exécution des tâches ?</p> <ul style="list-style-type: none"> - Appliquer les BPH-BPF - Traiter thermiquement le lait - Ensemencer le lait - Fermenter - Brasser - Conditionner - Stocker et conserver les produits laitiers
	<p>Comportements socio – affectifs requis : Quelles sont les attitudes à observer pour l'accomplissement des tâches :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Travailler en équipe

FONCTION	HABILETES
Production 2.4-2.5 Beurre et crème fraiche épaisse	<p>Cognitives : Quelles sont les connaissances requises pour l'exécution des tâches ?</p> <ul style="list-style-type: none"> - Connaissances sur les variétés et qualités des beurres et de la crème fraiche, - Connaissances en Bonnes Pratiques d'Hygiène et Bonnes Pratiques de Fabrication - Le matériel et les techniques d'écémage du lait - Techniques de mesure des volumes et des quantités - Technique de fermentation - Technique de barattage - Technique de lavage - Technique de salage et de malaxage - Techniques de conditionnement des produits laitiers locaux - Techniques de stockage et de conservation - Tri des emballages abimés - Stérilisation des emballages
	<p>Psychomotrices : Quels sont les savoir-faire requis pour l'exécution des tâches ?</p> <ul style="list-style-type: none"> - Calculer - Appliquer les BPH-BPF - Mesurer des volumes et des températures - Filtrer - Chauffer - Refroidir - Fermenter - Ecrémer - Baratter - Laver - Saler - Conditionner les produits laitiers - Stocker et conserver les produits laitiers
	<p>Comportements socio – affectifs requis :</p> <p>Quelles sont les attitudes à observer pour l'accomplissement des tâches :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Travailler en équipe - Patient - Doux

FONCTION	HABILETES
Production 2.6 Fromage frais	<p>Cognitives : Quelles sont les connaissances requises pour l'exécution des tâches ?</p> <ul style="list-style-type: none"> - Connaissances sur les variétés et qualité de gel lactique et présure - Connaissances sur les matériels et les techniques de gélification et d'égouttage du caillé - Connaissances sur les techniques de mesure des volumes et des quantités - Connaissances en Bonnes Pratiques d'Hygiène et Bonnes Pratiques de Fabrication - Techniques de mesure des volumes et des quantités - Découpe - Friture - Techniques de conditionnement des produits laitiers locaux - Techniques de stockage et de conservation - Tri des emballages abimés - Stérilisation des emballages
	<p>Psychomotrices : Quels sont les savoir-faire requis pour l'exécution des tâches ?</p> <ul style="list-style-type: none"> - Peser - Application les BPH-BPF - Mesurer le volume des liquides avec les récipients gradués, - Identifier le matériel - Coaguler le lait pasteurisé - Egoutter le caillé - mouler le caillé - Conditionner - Conserver
	<p>Comportements socio – affectifs requis : Quelles sont les attitudes à observer pour l'accomplissement des tâches :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Travailler en équipe - Patient

FONCTION	HABILETES
Production 2.7 : Glace	<p>Cognitives : Quelles sont les connaissances requises pour l'exécution des tâches ?</p> <ul style="list-style-type: none"> - Connaissances sur les variétés et qualité de glace et de sorbet - Connaissances sur les matériels et les techniques de foisonnement et de surgélation - Connaissances sur les techniques de mesure des volumes et des quantités - Connaissances en Bonnes Pratiques d'Hygiène et Bonnes Pratiques de Fabrication - Techniques de mesure des volumes et des quantités - Techniques de conditionnement des produits laitiers locaux - Techniques de stockage et de conservation - Tri des emballages abimés - Stérilisation des emballages
	<p>Psychomotrices : Quels sont les savoir-faire requis pour l'exécution des tâches ?</p> <ul style="list-style-type: none"> - Peser - Appliquer les BPH-BPF - Mesurer le volume des liquides avec les récipients gradués, - Identifier le matériel - turbiner - surgeler la glace - Conditionner - Conserver
	<p>Comportements socio – affectifs requis : Quelles sont les attitudes à observer pour l'accomplissement des tâches :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Travailler en équipe - Patient

Fonction 3 : Gestion

Cognitives : Quelles sont les connaissances requises pour l'exécution des tâches ?

- Connaissances en calcul (métrologie, arithmétique, règle de trois...)
- Notion de compte d'exploitation
- Notion de trésorerie de l'exploitation
- Education financière
- Enregistrement des données
- Gestion des stocks et de la livraison
- Entreprise, types d'entreprises et vie coopérative.

Psychomotrices : Quels sont les savoir-faire requis pour l'exécution des tâches ?

- Définir les objectifs de son exploitation de transformation laitière
- Élaborer le calendrier de travail
- Élaborer un compte d'exploitation prévisionnel
- Enregistrer des données
- Élaborer la trésorerie de son exploitation
- Effectuer une bonne gestion au quotidien
- Collecter et analyser les données (forces et faiblesses)
- Faire le bilan de ses activités et analyser les écarts.

Comportements socio – affectifs requis : Quelles sont les attitudes à observer pour l'accomplissement des tâches :

- Etre honnête
- Etre méthodique, appliqué, ordonné, équitable
- Etre organisé dans la prise de décision
- Se tenir à ses objectifs
- Faire preuve de bonne gouvernance dans ses activités
- Collaborateur avec ses partenaires et les membres de son équipe

Fonction 4 : Commercialisation

Cognitives : Quelles sont les connaissances requises pour l'exécution des tâches ?

- Circuits de vente
- Loi de l'offre et de la demande
- Notions de prospection
- Techniques de vente

Psychomotrices : Quels sont les savoir-faire requis pour l'exécution des tâches ?

- Assurer la promotion de ses produits
- Négocier les prix
- Signer les contrats de vente
- S'inscrire dans la fourchette des prix pratiqués
- Prendre en compte les périodes de fortes demandes
- Conserver les produits et ranger les produits.

Comportements socio-affectifs requis : Quelles sont les attitudes à observer pour l'accomplissement des tâches :

- Etre accueillant, courtois, honnête et convaincant
- Etre patient et flexible
- Etre attentif à la préservation de la qualité du produit (lait)
- Etre à l'écoute de la clientèle
- Etre propre et veiller à la présentation des produits
- Respecter des conditions de transport
- Respecter des délais de livraison.

Fonction 5 : Bonnes pratiques d'hygiène

Cognitives : Quelles sont les connaissances requises pour l'exécution des tâches ?

- Connaissance théorique des BPH
- Connaissance des procédures de nettoyage et désinfection
- Connaissance du matériel et des équipements d'hygiène.

Psychomotrices : Quels sont les savoir-faire requis pour l'exécution des tâches ?

- Appliquer les rudiments de l'hygiène corporelle
- Appliquer les rudiments de l'hygiène du matériel
- Appliquer les rudiments de l'hygiène de l'environnement
- Appliquer le manuel d'utilisation du matériel
- Appliquer le principe de la marche en avant dans ses activités.

Comportements socio – affectifs requis :

Quelles sont les attitudes à observer pour l'accomplissement des tâches :

- Etre responsable dans la bonne utilisation du matériel et en signalant le matériel défectueux
- Etre responsable en corrigeant toute anomalie constatée dans l'environnement de travail.

**Fonction 6 :
Gestion des
déchets et de
protection de
l'environnement**

Cognitives: Quelles sont les connaissances requises pour l'exécution des tâches ?

- Notions de gestion de déchets et d'environnements
- Techniques de gestion des déchets
- Techniques de gestion de l'eau
- Techniques de valorisation des déchets
- Protection et amélioration de l'environnement

Psychomotrices ou savoir-faire : Quels sont les savoir-faire requis pour l'exécution des tâches ?

- Collecter les déchets
- Fabriquer les aliments pour animaux avec les résidus de transformation (Tourteaux etc)
- Fabriquer le compost avec les résidus de l'exploitation de transformation
- Appliquer les techniques de gestion des déchets
- Utilisation raisonnée des désinfectants chimiques

Comportements socio-affectifs requis ou savoir-être : Ce sont les attitudes à observer pour l'accomplissement des tâches

- Avoir le souci de la protection de l'environnement
- Accepter les conseils des services techniques
- Accepter de se corriger.

Fonction 7 : Communication et formation

Cognitives : Quelles sont les connaissances requises pour l'exécution des tâches ?

- Méthode de prise de notes
- Règles de présentation d'une information
- Techniques de communication
- Formes de partenariat et d'échanges
- Structuration et fonctionnement des organisations de producteurs
- Notion de formation professionnelle et d'apprentissage
- Contenu des formations et formations continues
- Aptitudes et connaissances, forces et faiblesses, par rapport aux exigences liées à la formation et au métier.

Psychomotrices : Quels sont les savoir-faire requis pour l'exécution des tâches ?

- Elaborer un rapport
- Echanger sur le métier et la formation
- Communiquer avec les acteurs sur le métier et les pratiques d'exploitant de production laitière
- Choisir ses partenaires
- Prendre la parole dans un groupe
- Prendre des décisions opérationnelles et prospectives.

Comportements socio-affectifs requis : Quelles sont les attitudes à observer pour l'accomplissement des tâches :

- Etre accueillant
- Etre courtois
- Etre sympathique
- Etre discret

**Fonction 8 :
Entrepreneuriat**

Cognitives : Quelles sont les connaissances requises pour l'exécution des tâches ?

- Techniques de montage d'un projet agro-pastoral
- Technique de recherche et de négociation de financement

Psychomotrices : Quels sont les savoir-faire requis pour l'exécution des tâches ?

- Elaborer son dossier de projet d'entreprise
- Définir les indicateurs de suivi de son projet d'entreprise
- Choisir un système juridique et fiscal de son projet d'entreprise
- Identifier ses partenaires de financement
- Développer l'esprit d'entreprise
- Mettre en œuvre son projet d'entreprise
- Etablir le bilan de son projet d'entreprise.

Comportements socio – affectifs requis : Quelles sont les attitudes à observer pour l'accomplissement des tâches :

- Avoir la capacité de gérer le temps
- Etre honnête
- Etre discipliné
- Etre innovateur et créatif
- Etre patient et persévérant
- Avoir une attitude positive
- Avoir toujours de l'espoir
- Etre responsable
- Rechercher toujours le perfectionnement
- Avoir l'esprit d'initiative.

VII. PRESENTATION DES COMPETENCES VISEES PAR LE METIER D'OUVRIER (IERE) POLYVALENT (E) DE FABRICATION DE PRODUITS LAITIERS

Compétences particulières

N°	TACHES	COMPETENCES PARTICULIERES
1.	T1, T2, T3	1. Approvisionner une unité de transformation en lait cru et intrants
2.	T4, T5, T6, T7	2. Fabriquer le lait pasteurisé
3.	T6, T7, T8, T9, T10, T11	3. Fabriquer le yaourt brassé
4.	T6, T7, T12, T13, T14,	4. Fabriquer le yaourt étuvé
5.	T6, T7, T15, T16	5. Fabriquer le beurre
6.	T6, T7, T17, T18	6. Fabriquer la crème fraîche épaisse
7.	T6, T7, T19, T20, T21, T22, T23, T24, T25	7. Fabriquer le fromage frais
8.	T6, T7, T26, T27, T28, T29, T30, T31, T32	8. Fabriquer la glace
9.	T33, T34	9. Gérer une micro-entreprise de laiterie

Compétences générales

N°	TACHES	COMPETENCES GENERALES
10.	T35, T36, T37	10. Vendre les produits laitiers locaux
11.	T38, T39, T40	11. Appliquer les BPH-BPF
12.	T41, T42, T43, T44	12. Appliquer les mesures et règles de gestion des déchets
13.	T45	13. Communiquer en milieu professionnel
14.	T46, T47, T48	14. Monter un projet d'une unité de transformation artisanale du lait
15.		Se situer au regard du métier et de la formation

15. Matrice des compétences du métier d'ouvrier (ière) polyvalent (e) de fabrication de produits laitiers

MATRICE DES COMPETENCES DU METIER OUVRIER POLYVALENT DE FABRICATION DE PRODUITS LAITIERS			PROCESSUS					COMPETENCES GENERALES					TOTAL
COMPETENCES PARTICULIERES		NUMEROS	Recevoir des directives	Organiser le travail	Vérifier le matériel, équipement et intrants	Vérifier le respect des procédures d'exécution des tâches	Faire le bilan de ses activités	Appliquer les BPH-BPF	Appliquer les mesures et règles de gestion des déchets	Communiquer en milieu professionnel	Monter un projet d'une unité de transformation moderne du lait	Se situer au regard du métier et de la formation	NOMBRE DE COMPETENCES GENERALES
NUMEROS								11	12	13	14	15	5
Approvisionner une unité en lait cru et intrants		1	△	△	△	△	△	○	○	○	○	○	
Fabriquer le lait pasteurisé		2	△	△	△	△	△	●	○	○	○	○	
Fabriquer le yaourt brassé		3	△	△	△	△	△	●	○	○	○	○	
Fabriquer le yaourt étuvé		4	△	△	△	△	△	●	○	○	○	○	
Fabriquer le beurre		5	△	△	△	△	△	●	○	○	○	○	
Fabriquer la crème fraîche épaisse		6	△	△	△	△	△	●	○	○	○	○	
Fabriquer le fromage frais		7	△	△	△	△	△	●	○	○	○	○	
Fabriquer la glace		8	△	△	△	△	△	●	○	○	○	○	
Gérer une microentreprise de transformation de lait (mini-laiterie)		9	△	△	△	△	△	○	○	○	○	○	
Vendre les produits laitiers		10	△	△	△	△	△	●	○	●	○	○	
TOTAL	NOMBRE DE COMPETENCES PARTICULIERES	10										15	

8.3 SUGGESTIONS AYANT TRAIT A LA FORMATION

Contenu	Suggestions
Ordre pédagogique	<p>Effectif des apprenants par salle de cours :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tenir compte d'un ratio réaliste apprenants/formateur en vue d'assurer un transfert qualitatif des compétences <p>Formation continue :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Recycler les formateurs dans leur domaine de spécialité • Former les formateurs en APC • Former les formateurs à l'utilisation des nouveaux référentiels • Améliorer les pratiques des ouvriers dans les mini-laiteries <p>Organisation des enseignements :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Impliquer les professionnels dans la formation (formation initiale et stages de formation) • Accompagner les centres de formation par la construction des outils pour la mise en œuvre des référentiels selon les principes de l'APC • Alternier la théorie à la pratique dans le processus de formation • Prévoir des voyages d'études et d'échanges d'expériences • Impliquer les spécialistes de l'environnement dans la formation afin qu'ils mettent l'accent sur la valorisation des déchets. <p>Formation en milieu professionnel :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Former les professionnels aux outils de suivi et d'évaluation des périodes de stage dans les unités • Organiser les évaluations selon les principes de l'APC
Ordre organisationnel	<p>Organisation ou agencement formation et pratique :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Alternier théorie et pratique dans les centres de formation • Utiliser éventuellement les anciens apprenants ayant suivi la formation et installés à leur compte comme référent ou maître de stage
Ordre matériel	<ul style="list-style-type: none"> • Mettre en place les équipements prévus dans le guide d'équipements élaboré pour assurer la formation dans les centres • Encourager la mise à contribution des équipements des professionnels.

CONCLUSION

Le Référentiel de métier-compétences de **l'ouvrier (ière) polyvalent (e) de fabrication de produits laitiers** offre à l'ensemble des acteurs intervenant dans ce métier, un ensemble d'informations pratiques pour conduire leurs travaux. C'est un document à caractère formatif et informatif qui se veut pédagogique, évolutif et s'inscrivant dans un processus permanent d'amélioration. Les parties prenantes engagées dans le processus de la formation professionnelle peuvent y contribuer

La conception et la production du référentiel de métier-compétences de **l'ouvrier (ière) polyvalent (e) de fabrication de produits laitiers** découlent d'un processus général de dérivation : dérivation des activités principales ou tâches, suivie d'une dérivation des éléments de la compétence et des critères de performance.

Les compétences particulières sont directement liées à l'exécution des tâches et à une évolution appropriée dans le contexte du travail. Elles renvoient à des aspects concrets, pratiques, circonscrits et directement liés à l'exercice du métier. Elles visent surtout à rendre l'apprenant efficace dans l'exercice du métier.

Les compétences générales correspondent à des activités plus vastes qui vont au-delà des tâches, mais qui contribuent généralement à leur exécution. Elles assurent également une couverture complète des tâches et des opérations rattachées au métier.

Ouvrier (ière) polyvalent(e) de fabrication de produits laitiers

SECTION 2

RÉFÉRENTIEL DE FORMATION



INTRODUCTION

Le référentiel de formation est l'outil de référence et d'opérationnalisation du programme de formation en vue du développement des compétences recherchées chez les apprenants. Il amorce le troisième grand bloc de la mise en place de l'approche par compétences (APC) : le développement pédagogique. Il permet de jeter les bases des contenus de la formation, en proposant un plan de construction de chaque module de formation mais également de déterminer les moyens pour les mettre en œuvre. Il comprend tous les éléments nécessaires à la planification de la formation ainsi qu'à la préparation du matériel d'évaluation des acquis des apprenants et des outils pédagogiques et organisationnels.

Le référentiel de formation est formulé par objectifs et est découpé en modules de formation, chaque module permettant l'acquisition d'une compétence. Il est conçu selon une approche globale qui tient compte à la fois de facteurs tels que les besoins de formation, la situation de travail, les buts et objectifs de la formation ainsi que les moyens pour atteindre lesdits objectifs.

Le présent référentiel de formation est celui de **l'ouvrier (ière) polyvalent (e) de fabrication des produits laitiers** élaboré sous la tutelle du Ministère de l'Agriculture et du Développement Rural (MINADER) avec l'appui du Programme d'Appui au Développement Rural (PADER)/GIZ. Il s'inscrit à la suite de l'élaboration du référentiel de métier-compétences dudit métier. Sur la base des fonctions, des principales activités et opérations décrites retenues par les acteurs lors de l'analyse de la situation de travail du métier et consignées dans le référentiel de métier-compétences, quinze (15) compétences ont été identifiées dont douze (12) compétences particulières et cinq (05) compétences générales. Ce sont :

Pour les compétences particulières,

- Approvisionner en intrants;
- Fabriquer le lait pasteurisé ;
- Fabriquer le yaourt brassé ;
- Fabriquer le yaourt ferme;
- Fabriquer le beurre ;
- Fabriquer la crème fraîche épaisse ;
- Fabriquer Le fromage frais ;
- Fabriquer la glace ;
- Gérer une micro-entreprise de transformation moderne de lait ;
- Vendre les produits laitiers

Pour les compétences générales,

- Appliquer les BPH-BPF
- Appliquer les mesures et règles de gestion des déchets
- Communiquer en milieu professionnel
- Monter un projet d'une unité de transformation moderne du lait
- Se situer au regard du métier et de la formation

Le référentiel de formation de **l'ouvrier (ière) polyvalent (e) de fabrication des produits laitiers** décrit les objets de formation des quinze (15) compétences à acquérir par lui. Les objets de formation sont regroupés en unités d'apprentissage correspondant aux activités principales et aux opérations que devrait mettre en œuvre l'ouvrier.

Le référentiel décrit aussi les modules de formation autour des activités professionnelles, propose une démarche pédagogique et suggère pour chaque module de formation, les techniques de formation adaptés. Il comprend les rubriques suivantes :

- Les fondements de la formation
- La description générale du métier
- La liste des compétences visées par le métier
- La matrice des objets de formation
- La description des objectifs de formation
- La liste des modules
- La description des modules
- Le logigramme des séquences de formation
- Le programme de réalisation de la formation

I. LES FONDEMENTS DE LA FORMATION

Finalités du secteur de la formation

La Stratégie pour la croissance et l'emploi au Cameroun, cadre de référence de l'action gouvernementale 2013-2020 comprend pour le secteur de l'éducation et de la formation, des priorités de la formation professionnelle vers le marché de l'emploi à travers¹ :

- L'augmentation et la diversification de l'offre de formation par : la diversification des modes de formation et des filières de formation, l'amélioration et la standardisation des référentiels de formation. Cela implique des études des besoins de formation, la production de curricula appropriés, la création des conditions appropriées de leur implantation ainsi que l'appui à l'insertion des jeunes formés ;
- Une formation reposant sur un dispositif pouvant dispenser une formation professionnelle modernisée et considérablement renforcée aux élèves ayant au moins un niveau post-éducation de base, un paquet solide de connaissances axées sur la maîtrise des savoir-faire requis sur le marché de l'emploi et préparant les bénéficiaires à la création d'emplois ;
- une formation continue étendue et doublée d'un système de valorisation des acquis de l'expérience.

Dans les orientations stratégiques du Plan d'Action National pour l'Emploi des Jeunes (PANEJ) 2016-2020 et leur ancrage avec le Document de Stratégie pour la Croissance et l'Emploi (DSCE), la première orientation préconise l'adaptation de la qualification professionnelle aux besoins du marché de l'emploi en mettant l'accent sur plusieurs objectifs spécifiques :

- Améliorer la qualité de la formation professionnelle ;
- Accroître la place de la formation professionnelle dans le système éducatif ;
- Améliorer le système d'orientation scolaire, universitaire et professionnelle ;
- Densifier les partenariats institutionnels avec les entreprises.

Cette orientation nécessite une amélioration des ressources formatives notamment celles relatives aux contenus de formation adaptés aux fonctions et activités des métiers porteurs d'emploi ou suscitant l'auto-emploi des jeunes.

En complément de la stratégie pour la croissance et l'emploi, la loi N°2018/010 du 11 juillet 2018 régissant la formation professionnelle au Cameroun précise les nouvelles orientations fondamentales de la formation professionnelle.

Les nouvelles évolutions des orientations de la formation professionnelle

La formation professionnelle agropastorale s'inscrit dans les orientations fondamentales définies par la loi N°2018/010 du 11 juillet 2018 régissant la formation professionnelle au Cameroun. Cette loi en son article premier et au point 2, définit que le champ de la formation professionnelle est constitué de l'ensemble des formations post-éducation de base, assurées soit par les structures publiques, soit par les structures privées agréées par l'Etat. Elle vise à donner aux apprenants et aux apprentis des savoirs, des habiletés et des aptitudes nécessaires à l'exercice d'un métier et/ou permettant l'accès à un emploi.

Elle encourage (article 5) :

- un système de formation professionnelle qui permet aux individus de s'épanouir sur les plans professionnel et personnel et de s'intégrer dans la société, en particulier dans

1 Document de stratégie pour la croissance et l'emploi au Cameroun, cadre de référence de l'action gouvernementale 2013-2020

le monde du travail, tout en les rendant aptes et disposés à faire preuve de flexibilité professionnelle et à rester dans le monde du travail ;

- un système de formation professionnelle qui serve la compétitivité des entreprises;
- l'égalité des chances de formation sur le plan social ;
- l'égalité entre les sexes, de même que l'élimination des inégalités qui frappent les personnes handicapées dans la formation professionnelle ;
- la perméabilité des types et des filières de formation au sein de la formation professionnelle, ainsi qu'entre la formation professionnelle et les autres secteurs du système éducatif ;
- la transparence du système de formation professionnelle.

La loi 2018/10 dispose également en son article 35 que les normes de formation professionnelle sont fixées par l'Etat et portent sur l'objectif, les méthodes et les modules de la formation, le profil des formateurs, les caractéristiques des infrastructures et équipements, la période et les heures de formation théorique, la période et la durée de la formation pratique. Aussi pour l'élaboration ou la modification des normes, il est tenu compte des spécificités de chaque secteur d'activités, des référentiels de formation, des avis des experts des domaines concernés ainsi que des besoins en compétences des entreprises. C'est dans cette vision que s'inscrit la construction des différents référentiels des formations des chaînes de valeurs des filières agricoles porteurs d'emplois et de revenus pour les populations camerounaises.

II. DESCRIPTION GENERALE DU METIER

Définition du métier

L'ouvrier (ière) polyvalent (e) de fabrication des produits laitiers est un ouvrier qualifié dans les techniques modernes de transformation du lait. Il transforme le lait selon les technologies industrielles en appliquant les BPH et les BPF et en incluant la maîtrise des opérations unitaires. Il doit être capable de :

- S'approvisionner en lait et intrants
- Fabriquer le lait pasteurisé ;
- Fabriquer le yaourt brassé ;
- Fabriquer le yaourt ferme;
- Fabriquer le beurre ;
- Fabriquer la crème fraîche épaisse ;
- Fabriquer Le fromage frais ;
- Fabriquer la glace
- Conditionner les produits laitiers
- Stocker les produits laitiers

Pour accéder à sa formation, l'ouvrier (ière) polyvalent (e) de fabrication de produits laitiers doit avoir au moins le **niveau BEPC et être surtout motivé.**

L'activité d'ouvrier polyvalent de transformation des produits laitiers s'exerce dans le champ de l'agroalimentaire.

Contexte professionnel

Le lieu de travail régulier de l'ouvrier polyvalent de transformation des produits laitiers est une mini laiterie ou une industrie laitière. Dans le cadre de son activité, il/elle utilise une technologie industrielle. Il/elle exerce son travail individuellement ou en équipe et en autonomie. Il doit prendre fréquemment des décisions importantes.

Pour exercer ses activités, l'ouvrier polyvalent de transformation des produits laitiers, a besoin d'un haut degré de coordination et d'attention, de la dextérité digitale et manuelle, des facultés surtout perceptuelles et olfactives, et d'une grande mobilité. Il/elle travaille sous plusieurs contraintes dont la maîtrise de la qualité sanitaire du lait et des produits laitiers, les contraintes de temps, l'utilisation des appareils industriels...

Il/elle est également exposé à plusieurs risques tels que les brûlures, les bris du matériel et l'utilisation inappropriée des produits de nettoyage et de désinfection. L'utilisation de certains produits (désinfectants) dans ses tâches nécessite des mesures de sécurité spécifiques (ports de masques et gants) pour éviter des intoxications.

Opportunités d'emploi

L'ouvrier polyvalent de transformation des produits laitiers a deux perspectives en guise d'opportunités d'emploi : l'auto-emploi dans le cadre du développement de projets personnels ou l'emploi dans des mini laiteries ou des industries laitières. Il/elle est apte à occuper les emplois ou postes de travail suivants :

- Chef d'unité de transformation du lait,
- Ouvrier de transformation du lait.

III. LISTE DES COMPETENCES VISEES PAR LA FORMATION

Les compétences visées par la formation au métier d'ouvrier polyvalent de transformation des produits laitiers sont de deux (02) ordres :

Compétences particulières

C1.	Approvisionner une unité de transformation moderne en lait cru et intrants
C2.	Fabriquer le lait pasteurisé
C3.	Fabriquer le yaourt brassé
C4.	Fabriquer le yaourt étuvé
C5.	Fabriquer le beurre
C6.	Fabriquer la crème fraîche épaisse
C7.	Fabriquer le fromage frais
C8.	Fabriquer la glace
C9.	Gérer une micro-entreprise de laiterie moderne

Compétences générales

C10.	Appliquer les BPH-BPF
C11.	Appliquer les mesures et règles de gestion des déchets
C12.	Communiquer en milieu professionnel
C13.	Monter un projet d'unité de transformation moderne du lait
C14.	Se situer au regard du métier et de la formation de d'ouvrier (ière) polyvalent (e) de transformation des produits laitiers

IV. MATRICE DES OBJETS DE FORMATION

MATRICE DES COMPETENCES DU METIER D'OUVRIER (IERE) POLYVALENT DE FABRICATION DE PRODUITS LAITIERS	NUMEROS	OBJECTIFS OPERATIONNELS	DUREE	PROCESSUS					COMPETENCES GENERALES					TOTAL		
				Recevoir des directives	Organiser le travail	Vérifier le matériel, équipement et intrants	Vérifier le respect des procédures d'exécution des tâches	Faire le bilan de ses activités	Appliquer les BPH-BPF	Appliquer les mesures et règles de gestion des déchets	Communiquer en milieu professionnel	Monter un projet d'une unité de transformation moderne du lait	Se situer au regard du métier et de la formation	NOMBRE DE COMPETENCES GENERALES	STAGE PROFESSIONNEL	DUREE TOTALE
NUMEROS									11	12	13	14	15	5		
OBJECTIFS OPERATIONNELS									C	C	C	C	S			
DUREE									30	20	20	120	10	200	180	380
Approvisionner une unité de transformation moderne en lait cru et intrants	1	C	60	▲	▲	▲	▲	▲	○	○	○	○	○			
Fabriquer le lait pasteurisé	2	C	30	▲	▲	▲	▲	▲	●	○	○	○	○			
Fabriquer le yaourt brassé	3	C	45	▲	▲	▲	▲	▲	●	○	○	○	○			
Fabriquer le yaourt étuvé	4	C	45	▲	▲	▲	▲	▲	●	○	○	○	○			
Fabriquer le beurre	5	C	45	▲	▲	▲	▲	▲	●	○	○	○	○			
Fabriquer la crème fraîche épaisse	6	C	45	▲	▲	▲	▲	▲	●	○	○	○	○			
Fabriquer Le fromage frais	7	C	45	▲	▲	▲	▲	▲	●	○	○	○	○			
Fabriquer la glace	8	C	45	▲	▲	▲	▲	▲	●	○	○	○	○			
Gérer une micro-entreprise de transformation moderne de lait	9	C	30	▲	▲	△	△	▲	○	○	○	○	○			

MATRICE DES COMPETENCES DU METIER D'OUVRIER (IERE) POLYVALENT DE FABRICATION DE PRODUITS LAITIERS		NUMEROS	OBJECTIFS OPERATIONNELS	DUREE	PROCESSUS					COMPETENCES GENERALES					TOTAL		
COMPETENCES PARTICULIERES					Recevoir des directives	Organiser le travail	Vérifier le matériel, équipement et intrants	Vérifier le respect des procédures d'exécution des tâches	Faire le bilan de ses activités	Appliquer les BPH-BPF	Appliquer les mesures et règles de gestion des déchets	Communiquer en milieu professionnel	Monter un projet d'une unité de transformation moderne du lait	Se situer au regard du métier et de la formation	NOMBRE DE COMPETENCES GENERALES	STAGE PROFESSIONNEL	DUREE TOTALE
NUMEROS										11	12	13	14	15	5		
OBJECTIFS OPERATIONNELS										C	C	C	C	S			
DUREE										30	20	20	120	10	200	180	380
Vendre les produits laitiers		10	C	30	▲	▲	△	△	▲	○	○	○	○	○			
TOTAL	NOMBRE DE COMPETENCES PARTICULIERES	10		420											15		800

Légende :

- ▲ Application d'un lien fonctionnel entre le processus et les compétences particulières.
- △ Existence d'un lien fonctionnel entre le processus et les compétences particulières.
- Application d'un lien fonctionnel entre les compétences générales et les compétences particulières.
- Existence d'un lien fonctionnel entre les compétences générales et les compétences particulières.

V. DESCRIPTION DES OBJECTIFS DE FORMATION

Objectif de comportement N°1 : Approvisionner une unité de transformation moderne en lait cru et intrants

Comportement attendu	Conditions d'évaluation	Critères généraux de performance	Précision sur le comportement attendu	Critères particuliers de performance
Pour démontrer sa compétence l'apprenant doit être capable d'approvisionner une unité en intrants selon les conditions d'évaluation, les critères généraux et particuliers de performance	Lieu et conditions environnementales : salle de production propre et sécurisé Degré d'autonomie : Seul Données : informations techniques de l'unité (capacité de production) fiche de production Moyens : fiche de production, calculette ou ordinateur	<ul style="list-style-type: none"> Besoins de lait et ingrédients évalués Producteurs fournisseurs de lait identifiés Transformation assurée sans rupture de lait et d'ingrédients 	T1. Déterminer les besoins en lait et en ingrédients 1.1. Quantifier les besoins en lait et ingrédients 1.2. Evaluer le coût des besoins de lait 1.3. Identifier les producteurs de lait 1.4 Sélectionner les fournisseurs	<ul style="list-style-type: none"> Quantités de lait et ingrédients conformes aux besoins Qualité du lait et des ingrédients conformes Coût des besoins évalués
	Lieu et conditions environnementales : bureau et fournisseurs d'ingrédients Degré d'autonomie : Seul et en collaboration avec les partenaires impliqués Données : liste des fournisseurs, bon de commandes Moyens : moyens logistiques, financier et de communication, cahier de charge / contrat	<ul style="list-style-type: none"> Les bons de commande sont établis selon les règles Les quantités sont conformes aux commandes 	T2. Commander le lait et les ingrédients 2.1 Etablir un bon de commande 2.2 Transmettre le bon de commande au fournisseur	<ul style="list-style-type: none"> Les documents contractuels transmis dans les délais
	Lieu et conditions environnementales : unité de transformation ou salle de production propre et sécurisé Degré d'autonomie : seul ou en équipe Données : bordereau de livraison, matière première livrée, cahier de charge/contrat Moyens : bordereau de réception, cahier de charge / contrat bon de commande, seau gradué, bidons de lait, lactodensimètre ou alcool, calculette ou ordinateur, ingrédients, balance etc.	<ul style="list-style-type: none"> Les intrants sont livrés à temps, en qualité et en quantité 	T3. Réceptionner et stocker le lait 3.1 Contrôler la qualité du lait 3.2 Contrôler la quantité du lait 3.3 Enregistrer les quantités sur les documents 3.4 Signer les documents de livraison 3.5 Assembler les récipients de stockage temporaire du lait 3.6 Transvaser le lait dans les récipients de transformation	<ul style="list-style-type: none"> Le bordereau de livraison signé La fiche de réception renseignée

Objectif de comportement N°2 : Fabriquer le lait pasteurisé

Comportement attendu	Conditions d'évaluation	Critères généraux de performance	Précision sur le comportement attendu	Critères particuliers de performance
<p>Pour démontrer sa compétence l'apprenant doit être capable de fabriquer le lait pasteurisé selon les conditions d'évaluation, les critères généraux et particuliers de performance</p>	<p>Lieu et conditions environnementales : unité de transformation propre et sécurisé</p> <p>Degré d'autonomie : Seul eu en équipe</p> <p>Données : fiche de production, procédure de traitement thermique, fiche de production procédure d'ensemencement, procédures de nettoyage et désinfection des bouteilles, de conditionnement et d'étiquetage</p> <p>Moyens : récipients, balance, éprouvette, spatule tamis, chronomètre et thermomètre, PH-mètre, Bouteilles stérilisées, étiquettes, etc.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Produit conforme à la réglementation • Texture et gout conformes aux attentes des consommateurs • Respect des procédés industriels de fabrication du lait pasteurisé • Lait pasteurisé conditionné et étiqueté 	<p>T4. Tamiser (filtré) le lait</p> <p>4.1 Assembler les récipients de tamisage du lait</p> <p>4.2 Tamiser ou filtré la quantité de lait prévue pour la transformation</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Absence de danger physique - Absence de dangers biologique (microorganisme et enzymes) - le lait pasteurisé prêts pour la vente quantifiée
			<p>T5. Pasteuriser le lait</p> <p>5.1 Programmer le pasteurisateur</p> <p>5.2 Pasteuriser le lait à 90°C pendant 20 secondes</p>	
			<p>5.3 Refroidir rapidement le lait à température ambiante</p>	
			<p>T6. Stériliser les bouteilles pour le conditionnement du lait</p> <p>6.1 Trier les bouteilles en polyéthylène haute densité (bouteille opaque blanche) de 0,5 et 1L selon la procédure de tri</p> <p>6.2 Nettoyer les bouteilles triées selon la procédure de nettoyage</p> <p>6.3 Désinfecter les bouteilles triées selon la procédure de désinfection</p> <p>6.4 Sécher les bouteilles triées selon la procédure de séchage</p>	
			<p>T7. Conditionner le lait pasteurisé</p> <p>7.1 Verser le lait pasteurisé dans les bouteilles stérilisées</p> <p>7.2 Fermer et sceller avec les bouchons stérilisés</p>	
			<p>7.3. Contrôler le scellage des bouteilles</p> <p>7.4 Imprimer la date limite de consommation sur les étiquettes</p> <p>7.5 Coller l'étiquette sur les bouteilles</p> <p>7.6 Compter les bouteilles de lait pasteurisé</p> <p>7.7 Enregistrer sur les documents</p>	

Objectif de comportement N°3 : Fabriquer le yaourt sucré brassé»

Comportement attendu	Conditions d'évaluation	Critères généraux de performance	Précision sur le comportement attendu	Critères particuliers de performance
<p>Pour démontrer sa compétence l'apprenant doit être capable de fabriquer le yaourt sucré brassé selon les conditions d'évaluation, les critères généraux et particuliers de performance</p>	<p>Lieu et conditions environnementales : salle de production propre et sécurisé</p> <p>Degré d'autonomie : Seul eu en équipe</p> <p>Données : fiche de production, procédure de traitement thermique, fiche de production procédure d'ensemencement, procédures de nettoyage et désinfection des bouteilles, de conditionnement et d'étiquetage</p> <p>Moyens : étuves, pasteurisateur, récipients, balance, éprouvette, spatule tamis, chronomètre et thermomètre, PH-mètre, Bouteilles stérilisées, étiquettes, etc.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Produit conforme à la réglementation • Texture et gout conformes aux attentes des consommateurs • Respect des procédés industriels de fabrication yaourt sucré brassé • Yaourt sucré brassé conditionné et étiqueté 	<p>T.8. Préparer le mix</p> <p>8.1 Mesurer la quantité de lait à fermenter</p> <p>8.2 Mesurer la quantité de sucre en poudre équivalente au lait</p> <p>8.3 Verser le sucre dans le lait (Attendre 5 minutes)</p> <p>8.4 Homogénéiser avec un fouet ou une spatule en acier inoxydable propre</p> <p>8.5 Apprêter le matériel de tamisage (filtration) du lait</p> <p>8.6 Tamiser (filtrer) le mélange</p> <p>T.9. Pasteuriser le lait</p> <p>9.1 pasteuriser le lait selon le barème de pasteurisation</p> <p>9.2 Refroidir à la température de 40 à 42°</p> <p>T.10. Ensemencer et fermenter le « lait pasteurisé »</p> <p>10.1 Ensemencer le lait pasteurisé avec 1,5 à 3% ou 125 ml de ferment lactique fraîchement préparé pour 50 litres de lait</p> <p>10.2 Placer le lait à l'étuve (jusqu'à la formation du gel)</p> <p>10.3 Arrêter la fermentation en plaçant le lait fermenté à 4°C (réfrigérateur) pendant 5 heures</p> <p>10.4 Brasser modérément jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène</p> <p>T.11. Conditionner le yaourt sucré brassé</p> <p>11.1 Verser le yaourt sucré brassé dans les bouteilles stérilisées selon la procédure de conditionnement</p> <p>11.2 Fermer avec les bouchons stérilisés</p> <p>11.3 Vérifier le scellage des bouteilles</p> <p>11.4 Coller l'étiquette sur les bouteilles</p> <p>11.5 Compter les bouteilles de yaourt sucré brassé</p> <p>11.6 Conserver à 4°C</p> <p>11.7 Enregistrer sur les documents</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Proportion des différents intrants conformes à la fiche de production - Absence de danger physique - Absence de dangers biologique (microorganisme et enzymes) - yaourt sucré brassé prêts pour la vente quantifiée

Objectif de comportement N°4 : Fabriquer le yaourt sucré étuvé (ferme)

Comportement attendu	Conditions d'évaluation	Critères généraux de performance	Précision sur le comportement attendu	Critères particuliers de performance
<p>Pour démontrer sa compétence l'apprenant doit être capable de fabriquer le yaourt sucré étuvé (ferme) selon les conditions d'évaluation, les critères généraux et particuliers de performance</p>	<p>Lieu et conditions environnementales : salle de production propre et sécurisé Degré d'autonomie : Seul eu en équipe Données : fiche de production, procédure de traitement thermique, fiche de production procédure d'ensemencement, procédures de nettoyage et désinfection des bouteilles, de conditionnement et d'étiquetage Moyens : étuves, pasteurisateur, récipients, balance, éprouvette, spatule tamis, chronomètre et thermomètre, PH-mètre, Bouteilles stérilisées, étiquettes, etc.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Produit conforme à la réglementation • Texture et gout conformes aux attentes des consommateurs • Respect des procédés industriels de fabrication du yaourt sucré étuvé (ferme) • Yaourt sucré étuvé (ferme) conditionné et étiqueté 	<p>T.12. Préparer le mix</p> <p>12.1 Mesurer la quantité de lait à fermenter</p> <p>12.2 Mesurer la quantité de sucre en poudre équivalente au lait</p> <p>12.3 Verser le sucre dans le lait (Attendre 5 minutes)</p> <p>12.4 Homogénéiser avec un fouet ou une spatule en acier inoxydable propre</p> <p>12.5 Apprêter le matériel de tamisage (filtration) du lait</p> <p>12.6 Tamiser (filtrer) le mélange</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Proportion des différents intrants conformes à la fiche de production - Absence de danger physique - Absence de dangers biologique (microorganisme et enzymes) - yaourt sucré étuvé (ferme) prêts pour la vente quantifiée
			<p>T.13. Pasteuriser le lait</p> <p>13.1 Pasteuriser le lait selon le barème de pasteurisation</p> <p>13.2 Refroidir à la température de 40 à 42°C</p>	
			<p>T.14. Ensemencer et fermenter le lait pasteurisé</p> <p>14.1 Ensemencer le mélange pasteurisé avec 1,5 à 3% de ferment</p> <p>14.2 Fermenter entre 3 et 4 heures à 42,5°C</p> <p>14.3 Arrêter la fermentation en plaçant les yaourts conditionnés à 4°C (réfrigérateur) pendant 5 heures</p> <p>14.4 Stocker les yaourts étuvés selon la procédure de stockage</p> <p>14.5 Enregistrer sur les documents</p>	

Objectif de comportement N°5 : Fabriquer le beurre

Comportement attendu	Conditions d'évaluation	Critères généraux de performance	Précision sur le comportement attendu	Critères particuliers de performance
<p>Pour démontrer sa compétence l'apprenant doit être capable de fabriquer le beurre selon les conditions d'évaluation, les critères généraux et particuliers de performance</p>	<p>Lieu et conditions environnementales : salle de production propre et sécurisé Degré d'autonomie : Seul eu en équipe Données : fiche de production, procédure de traitement thermique, fiche de production procédure d'ensemencement, procédures de nettoyage et désinfection des bouteilles, de conditionnement et d'étiquetage Moyens : étuves, pasteurisateur, écrémeuse, baratte, balance, spatule, tamis, chronomètre et thermomètre, PH-mètre, Boîtes stérilisées, étiquettes, etc.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Produit conforme à la réglementation • Texture et goût conformes aux attentes des consommateurs • Respect des procédés industriels de fabrication du beurre • Beurre conditionné et étiqueté 	<p>T15. Préparer le beurre</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Proportion des différents intrants conformes à la fiche de production - Absence de danger physique - Absence de dangers biologique (microorganisme et enzymes) - Beurre prêt pour la vente quantifiée
			15.1 Apprêter le matériel	
			15.2 Préchauffer le lait à 50°C	
			15.3. Ecrémer le lait selon la procédure d'écémage	
			15.4 Ensemencer la crème avec 1 à 1,5% de ferment	
			15.5 Fermenter la crème entre 12 et 23 °C pendant 16 à 20 heures	
			15.6 Barater la crème fermentée	
			15.7 Evacuer le « babeurre »	
			15.8 Laver le beurre avec de l'eau potable jusqu'à ce que l'eau de lavage soit limpide	
			15.9 Saler selon la procédure de salage	
			15.10 Mouler le beurre	
			<p>T16. Conditionner le beurre</p>	
			16.1 Conditionner le beurre selon la procédure de conditionnement	
16.2 Stocker le beurre selon la procédure de stockage				
16.3 Enregistrer sur les documents				

Objectif de comportement N°6 : Fabriquer la crème fraîche épaisse

Comportement attendu	Conditions d'évaluation	Critères généraux de performance	Précision sur le comportement attendu	Critères particuliers de performance
<p>Pour démontrer sa compétence l'apprenant doit être capable de fabriquer la crème fraîche épaisse selon les conditions d'évaluation, les critères généraux et particuliers de performance</p>	<p>Lieu et conditions environnementales : salle de production propre et sécurisé Degré d'autonomie : Seul eu en équipe Données : fiche de production, procédure de traitement thermique, fiche de production procédure d'ensemencement, procédures de nettoyage et désinfection des bouteilles, de conditionnement et d'étiquetage Moyens : étuves, pasteurisateur, écrémeuse, balance, spatule tamis, chronomètre et thermomètre, PH-mètre, Boîtes stérilisées, étiquettes, etc.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Produit conforme à la réglementation • Texture et gout conformes aux attentes des consommateurs • Respect des procédés industriels de fabrication de la crème fraîche épaisse • crème fraîche épaisse conditionnée et étiquetée 	<p>T17. Fabrication de la crème fraîche épaisse</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Proportion des différents intrants conformes à la fiche de production - Absence de danger physique - Absence de dangers biologique (microorganisme et enzymes) - crème fraîche épaisse prête pour la vente quantifiée
			17.1 Apprêter le matériel	
			17.2 Préchauffer le lait à 50°C	
			17.3 Ecrémer le lait selon la procédure d'écémage	
			17.4 Ensemencer la crème avec 1 à 1,5% de ferment	
			17.5 Fermenter à 12 et 23 °C pendant 16 à 20 heures	
			17.6 Brasser la crème fraîche épaisse jusqu'à l'obtention d'un mélange fluide et homogène	
			<p>T18. Conditionner la crème fraîche épaisse</p>	
			18.1 Conditionner la crème fraîche épaisse selon la procédure de conditionnement	
			18.2 Stocker la crème fraîche épaisse selon la procédure de stockage	
18.3 Enregistrer sur les documents				

Objectif de comportement N°7 : Fabriquer le fromage à frais

Comportement attendu	Conditions d'évaluation	Critères généraux de performance	Précision sur le comportement attendu	Critères particuliers de performance
<p>Pour démontrer sa compétence l'apprenant doit être capable de fabriquer le fromage à frais selon les conditions d'évaluation, les critères généraux et particuliers de performance</p>	<p>Lieu et conditions environnementales : salle de production propre et sécurisé</p> <p>Degré d'autonomie : Seul eu en équipe</p> <p>Données : fiche de production, procédure de traitement thermique, fiche de production procédure d'ensemencement, procédures de nettoyage et désinfection des bouteilles, de conditionnement et d'étiquetage</p> <p>Moyens : cuve de fermentation, pasteurisateur, balance, trancheuse, moules, tamis, chronomètre et thermomètre, PH-mètre, Boîtes stérilisées, étiquettes, etc.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Produit conforme à la réglementation • Texture et goût conformes aux attentes des consommateurs • Respect des procédés industriels de fabrication du fromage à frais • fromage à frais conditionnée et étiquetée 	<p>T19. Mâtrer le lait</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Proportion des différents intrants conformes à la fiche de production - Absence de danger physique - Absence de dangers biologique (microorganisme et enzymes) - Fromage frais prêt pour la vente quantifiée
			19.1 Transférer le lait pasteurisé dans la cuve de pasteurisation	
			19.2 Ensemencer le caillé avec un ferment lactique (mésophiles et/ou thermophiles)	
			19.3 Laisser mûre à 25-35°C pendant 30 à 60 minutes	
			<p>T20 Emprésurer le lait</p>	
			20.1 Emprésurer avec 25 à 30 mL/100 L (présure à 520mg de chymosine/L) à 32 à 35°C	
			20.2 Coaguler pendant : 30 à 40 minutes	
			20.3 Vérifier la consistance du gel par le test de la boutonnière	
			<p>T21. Egoutter le caillé</p>	
			21.1 Brasser le caillé pendant 15 à 45 minutes	
			21.2 Réchauffer le cailler (facultatif) : 36-38°C	
			21.3 Soutirer de sérum (facultatif)	
			<p>T22. Egoutter en moules/saler</p>	
			22.1 Introduire le cailler dans les moules	
			22.2 Laisser égoutter pendant 6 à 20h	
			22.3 Retourner 3-4 fois selon la procédure de retournement	
			<p>T23. Démouler/saler le fromage</p>	
			23.1 Démouler les fromages après 20h d'égouttage	
			23.2. Saler au gros sel ou en saumure (facultatif)	
			<p>T24. Ressuyer les fromages</p>	
			24.1 Ressuyer selon la procédure de ressuyage pendant 24 h	
			<p>T25. Conditionner le fromage frais</p>	
			25.1 Conditionner selon la procédure de conditionnement	
			25.2 Stocker le fromage frais selon la procédure de stockage	
			25.3 Enregistrer sur les documents	

Objectif de comportement N°8 : Fabriquer la glace

Comportement attendu	Conditions d'évaluation	Critères généraux de performance	Précision sur le comportement attendu	Critères particuliers de performance
<p>Pour démontrer sa compétence l'apprenant doit être capable de fabriquer la glace selon les conditions d'évaluation, les critères généraux et particuliers de performance</p>	<p>Lieu et conditions environnementales : salle de production propre et sécurisé</p> <p>Degré d'autonomie : Seul eu en équipe</p> <p>Données : fiche de production, procédure de traitement thermique, procédures de nettoyage et désinfection des emballages, de conditionnement et d'étiquetage</p> <p>Moyens : Pasteurisateur, balance, tamis, turbine (machine à glace), chronomètre et thermomètre, PH-mètre, Boites stérilisées, étiquettes, etc.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Produit conforme à la réglementation • Texture et gout conformes aux attentes des consommateurs • Respect des procédés industriels de fabrication de la glace • La glace conditionnée et étiquetée 	<p>T.26. Préparer les ingrédients du mix</p> <p>26.1 Mesurer la quantité de lait filtré à transformer</p> <p>26.2 Mesurer les quantités d'intrants équivalentes au lait (les ingrédients varient en fonction du type de produit désiré sorbet ou crème glacée)</p>	
			<p>T.27. Mélanger</p> <p>27.1. Mélanger les ingrédients liquides en premier dans la cuve de mélange</p> <p>27.2 Ajouter les ingrédients solides (en poudre) dans la cuve de mélange.</p> <p>27.3 Laisser reposer pendant 5 minutes</p> <p>27.4 Homogénéiser</p> <p>27.5 Agiter à de hautes vitesses à une température est comprise entre 30 et 40°C.</p>	
			<p>T.28. Pasteuriser le lait</p> <p>28.1 Pasteuriser le mélange à 90°C pendant 20 secondes</p> <p>28.2 Refroidir rapidement à la température de 4°C</p>	
			<p>T.29. Maturer</p> <p>29.1 Laisser reposer dans des cuves de maturation pendant 8 heures entre 3 et 5 °C</p>	
			<p>T.30. Turbiner</p> <p>30.1 Sortir le mix mûré de sa cuve de maturation,</p> <p>30.2 Placer le mix mûré dans la turbine.</p> <p>30.3 Programmer la turbine et la mettre en marche</p>	
			<p>T31. Conditionner la glace</p> <p>31.1 Sortir la glace de la turbine. à -6 °C</p> <p>31.2 Conditionner manuellement ou automatiquement la glace dans les bacs</p> <p>31.3 Placer les bacs contenant la glace au surgélateur</p>	
			<p>T32 Surgeler et Conserver la glace</p> <p>32.1 Durcir la glace jusqu'à -35°C.</p> <p>32.2 Stocker la glace -24 °C selon la procédure de stockage</p> <p>32.3 Enregistrer sur les documents</p>	

Objectif de comportement N°9 : Gérer une micro-entreprise de transformation moderne du lait

Comportement attendu	Conditions d'évaluation	Critères généraux de performance	Précision sur le comportement attendu	Critères particuliers de performance
<p>Pour démontrer sa compétence l'apprenant doit être capable de gérer une micro-entreprise de transformation moderne du lait selon les conditions d'évaluation, les critères généraux et particuliers de performance</p>	<p>Lieu et conditions environnementales : Local de travail (bureau) Degré d'autonomie : Seul Données : Dépenses et recettes de production, Données trésorerie Moyens : fiche de stock, fiches de réception, fiches de production, calculette ou ordinateur, bon de commandes, statistiques de vente, bon de sortie des produits finis</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Documents comptables disponibles et à jour • Dépenses connus • Ventes connus • Chiffre d'affaire connu • Charge de chaque poste connu • Compte d'exploitation dressé 	<p>T33. Tenir une comptabilité simplifiée</p> <p>33.1 Etablir une facture/reçu</p> <p>33.2 Etablir un bon de commande</p> <p>33.3 Tenir un registre de caisse</p> <p>33.4 Tenir un registre de banque</p> <p>33.5 Classer les pièces comptables</p> <p>33.6 Etablir un compte d'exploitation prévisionnel</p> <p>33.7 Calculer les coûts de revient des produits finis</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Conformité des pièces comptables par rapport aux normes (facture, reçu, bon de commande...) - Registre de caisse tenu à jour
	<p>Lieu et conditions environnementales : Magasin Degré d'autonomie : Seul Données : quantité et nature des intrants commandés, quantité et nature des intrants entrées au magasin, quantité et nature des intrants sorties du magasin, procédure de gestion des stocks Moyens : bons de commandes, fiche de stock, procédure de gestion des stocks calculette ou ordinateur, etc...</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Fiches de stocks bien tenues et à jour • Absence de rupture de stock • Absence de produits avariés 	<p>T34. Gérer un stock de matières premières et/ou d'intrants et d'emballage</p> <p>34.1 Enregistrer les entrées</p> <p>34.2 Enregistrer les sorties</p> <p>34.3 Suivre le stock selon le principe du FIFO (First In, First Out)</p> <p>34.4 Etablir un bon d'entrée ou de sortie.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Enregistrements des données de stocks effectifs - Bons d'entrée ou de sortie établis - Cahier/fiche de stocks à jour

Objectif de comportement N°10 : Vendre les produits laitiers modernes

Comportement attendu	Conditions d'évaluation	Critères généraux de performance	Précision sur le comportement attendu	Critères particuliers de performance		
<p>Pour démontrer sa compétence l'apprenant doit être capable de vendre les produits laitiers locaux selon les conditions d'évaluation, les critères généraux et particuliers de performance</p>	<p>Lieu et conditions environnementales : local de travail (bureau) Degré d'autonomie : Seul ou en équipe Données (sources, informations) : information sur les clients potentiels, prix du marché des produits laitiers, informations sur les concurrents, fiche technique des produits finis, Quantité et qualité des produits finis disponibles Moyens : documents de gestion, téléphone, entretiens, Produits, factures, bordereau de livraison, fiche technique, Informations sur les ventes (quantité par types) et les acheteurs, Produits, factures, bordereau de livraison, retour des clients</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Canaux de distribution identifiés • Informations sur les prix de produits sur le marché 	<p>T35. Elaborer un plan de marketing</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Répertoire des clients potentiels élaboré et disponible - Prix des produits vendus fixés 		
			35.1 Dresser la liste des distributeurs et des clients potentiels			
			35.2 Rechercher les informations sur les prix des produits équivalents			
				<ul style="list-style-type: none"> • Fiche clientèle utilisée • Absence de produits avariés • Absence de produits déclassés 	<p>T36. Écouler des produits laitiers</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Programme de livraison établi - Outils (contrats élaborés, bons de commande, bordereau de livraison) conformes par rapport aux normes
		36.1 Classer les produits dans un réfrigérateur de présentation ou un rayon				
		36.2 Effectuer la vente des produits				
				<ul style="list-style-type: none"> • Niveau des marges bénéficiaires • Écarts établis et commentés • 	<p>T37. Evaluer des ventes</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Bilan des ventes établi - Etablissement et commentaire des écarts de ventes par rapport aux produits mis en vente
		37.1 Analyser les forces et les faiblesses de la stratégie de vente				
		37.2 Analyser les écarts				
					37.3 Corriger les faiblesses	

Objectif de comportement N°11 : Appliquer les BPH-BPF

Comportement attendu	Conditions d'évaluation	Critères généraux de performance	Précision sur le comportement attendu	Critères particuliers de performance
<p>Pour démontrer sa compétence l'apprenant doit être capable d'appliquer les BPH-BPF selon les conditions d'évaluation, les critères généraux et particuliers de performance</p>	<p>Lieu et conditions environnementales : unité de transformation, propre et sécurisé</p> <p>Degré d'autonomie : Seul ou en équipe</p> <p>Données (sources, informations) plan de nettoyage et désinfection, fiches de poste, procédures diverses etc...</p> <p>Moyens : manuel qualité simplifié de l'entreprise</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Disponibilité du matériel et des équipements • Règles d'hygiène corporelle connues et appliquées • Principe de la marche en avant respecté • Bonne connaissance des désinfectants • Absence de contamination des produits finis et des personnes • Environnement de travail assaini 	<p>T38. Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène corporelle</p> <p>38.1 Se laver les mains selon la procédure de lavage des mains</p> <p>38.2 Tailler les ongles</p> <p>38.3 Porter des EPI (Equipement de Protection Individuelle)</p> <p>38.4 Enlever les bijoux sur le corps et les vernis sur les ongles</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Mains lavées et propres - Ongles taillés et propres - EPI portés - Matériels lavés, rincés, essuyés et rangés selon les règles d'hygiène - Ordures et déchets solides et eaux usées transportés et déposés dans les endroits indiqués
			<p>T39. Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène du matériel</p> <p>39.1 Laver le matériel selon le plan de nettoyage et de désinfection du matériel</p> <p>39.2 Ranger le matériel</p>	
			<p>T40. Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène de l'environnement</p> <p>40.1 Nettoyer le milieu de travail (extérieur et intérieur) selon la procédure de nettoyage et de désinfection</p> <p>40.2 Trier les déchets solides</p> <p>40.3 Essuyer et désinfecter le sol et les murs de la salle de travail selon la procédure de nettoyage et désinfection</p>	

Objectif de comportement N°12 : Appliquer les mesures et règles de gestion des déchets

Comportement attendu	Conditions d'évaluation	Critères généraux de performance	Précision sur le comportement attendu	Critères particuliers de performance
<p>Pour démontrer sa compétence l'apprenant doit être capable d'appliquer les mesures et règles de gestion des déchets selon les conditions d'évaluation, les critères généraux et particuliers de performance</p>	<p>Lieu et conditions environnementales : Local de travail (bureau),</p> <p>Degré d'autonomie : Seul</p> <p>Données : liste des prestataires de services, besoins exprimés, l'offre du prestataire</p> <p>Moyens : les ressources financières</p>	<ul style="list-style-type: none"> Partenariat d'enlèvement des déchets établi 	<p>T41. Etablir un contrat</p> <p>41.1 Identifier un prestataire</p> <p>41.2 Négocier les clauses de contrat d'enlèvement des déchets avec le prestataire</p> <p>41.3 Elaborer un contrat de prestation</p> <p>41.4 Signer un contrat de prestation de service d'enlèvement des déchets</p>	<ul style="list-style-type: none"> Contrat écrit, paraphé et signé
	<p>Lieu et conditions environnementales : espace d'entrepôt de déchets de l'unité de transformation, propre et sécurisé</p> <p>Degré d'autonomie : Seul ou en équipe</p> <p>Données : Procédure de collecte des déchets</p> <p>Moyens : Matériel de collecte, produits d'entretien et de nettoyage</p>	<ul style="list-style-type: none"> Normes environnementales Absence d'accumulation de déchets dans l'unité de production 	<p>T42. Collecter les déchets solides</p> <p>42.1 Apprêter le matériel et équipements de collecte des déchets solides (container homologué)</p> <p>42.2 Trier les déchets solides (déchets ménagers et industriels).</p> <p>42.3 Valoriser les déchets biodégradables en cas de nécessité</p> <p>42.4 Mettre les déchets non biodégradables dans un container approprié couverte / récipient/sac en fonction de leur nature</p> <p>42.5 Enregistrer dans les documents</p>	<ul style="list-style-type: none"> Respect des délais d'évacuation des déchets
	<p>Lieu et conditions environnementales : Site de traitement des déchets, propre et sécurisé</p> <p>Degré d'autonomie : Seul ou en équipe</p> <p>Données : Procédure de valorisation des déchets</p> <p>Moyens : site de valorisation, des déchets biodégradables, Matériel de collecte des déchets, produits d'entretien et de nettoyage</p>	<ul style="list-style-type: none"> Absence d'accumulation des déchets solides 	<p>T 43 Evacuer les déchets solides</p> <p>43.1 Placer le container contenant les déchets solides devant l'espace prévu à cet effet</p> <p>43.2 Enlever les déchets par le prestataire.</p>	<ul style="list-style-type: none"> Déchets solides évacués au lieu réservé
	<p>Lieu et conditions environnementales : espace de stockage des eaux usées de l'unité de transformation, propre et sécurisé</p> <p>Degré d'autonomie : Seul ou en équipe</p> <p>Données : Procédure de collecte des eaux usées, Procédure de traitement des eaux usées</p> <p>Moyens : Matériel de collecte, Matériel de traitement des eaux usées, produits d'entretien et de nettoyage</p>	<ul style="list-style-type: none"> Absence d'accumulation des eaux usées 	<p>T44. Collecter les eaux usées</p> <p>44.1 Apprêter le matériel et équipements de collecte des eaux usées des process</p> <p>44.2 Mettre les eaux usées dans un récipient</p> <p>44.3 Traiter les eaux usées selon la procédure de traitement des eaux usées</p>	<ul style="list-style-type: none"> Déchets liquides évacué au lieu réservé

Objectif de comportement N°13 : Communiquer en milieu professionnel

Comportement attendu	Conditions d'évaluation	Critères généraux de performance	Précision sur le comportement attendu	Critères particuliers de performance
<p>Pour démontrer sa compétence l'apprenant doit être capable de communiquer dans son milieu professionnel selon les conditions d'évaluation, les critères généraux et particuliers de performance</p>	<p>Lieu et conditions environnementales : bureau et extérieur</p> <p>Degré d'autonomie : Seul ou avec ses collaborateurs</p> <p>Données : Information sur les partenaires potentiels et leurs activités, informations des coopératives et leurs activités, offres de formation continues du milieu</p> <p>Moyens : Cahier de rencontres, rapport et compte rendus, téléphone...</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Agenda de travail renseigné • Compte rendu de rencontres ou de participation à des activités disponibles • Exploitation des canaux de communication appropriés. • Respect des règles de politesse et de courtoisie 	<p>T45. Entretenir des relations avec les structures collaborateurs et les partenaires</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Communication de qualité (langage clair, concis et courtois) - Vocabulaire approprié - Exploitation judicieuse des moyens de communication à distance (téléphone, internet) - Protocoles de partenariat établis - Attitude courtoise et de politesse - Participation active aux rencontres
			45.1 Accueillir les visiteurs dans son unité de production	
			45.2 Rechercher les informations et les appuis techniques auprès des techniciens	
			45.3 Participer à des formations continues	
			45.4 Produire et diffuser des informations sur son unité	
			45.5 Participer aux réunions, foires, journées portes ouvertes	
			45.6 Visiter d'autres unités de transformation pour partager les expériences	

Objectif de comportement N°14 : Monter un projet d'une mini laiterie de production de lait

Comportement attendu	Conditions d'évaluation	Critères généraux de performance	Précision sur le comportement attendu	Critères particuliers de performance				
<p>Pour démontrer sa compétence l'apprenant doit être capable de Monter un projet d'une mini laiterie de production de lait selon les conditions d'évaluation, les critères généraux et particuliers de performance</p>	<p>Lieu et conditions environnementales : bureau Degré d'autonomie : Seul avec l'appui d'un conseiller Données : Canevas divers de montage des projets Moyens : Matériel et fournitures de bureau, téléphone</p>	<ul style="list-style-type: none"> Dossier de projet monté et disponible 	<p>T46. Monter un projet d'installation</p> <p>46.1 Etudier le milieu 46.2 Collecter les informations 46.3 Identifier le projet</p>	<ul style="list-style-type: none"> Milieu identifié propice au projet envisagé Plan d'affaires rédigé conformément aux normes 				
	<p>Lieu et conditions environnementales : bureau Degré d'autonomie : Seul avec l'appui d'un conseiller Données : Modalités de financement des projets selon les partenaires, informations sur les financements du projet Moyens : Téléphone, rapport et compte rendus</p>		<ul style="list-style-type: none"> Partenaires de financement identifiés 		<p>T47. Rechercher un financement</p> <p>47.1 Identifier les sources de financement 47.2 Soumettre une demande de financement</p>	<ul style="list-style-type: none"> Sources de financement identifiées Procédure de soumission de demande de financement en accord avec les conditions du partenaire financier Consignes de défense de projet respectées 		
	<p>Lieu et conditions environnementales : Site d'exploitation Degré d'autonomie : Seul et en équipe Données : Informations sur les financements du projet Moyens : Ressources financières ou matérielles</p>				<ul style="list-style-type: none"> Plan de mise en œuvre du projet disponible Bilan de projet établi et disponible 		<p>T48 Exécuter un projet</p> <p>48.1 Conduire les opérations du projet</p>	<ul style="list-style-type: none"> Activités conduites en conformité avec le plan de mise en œuvre du projet Rapport d'exécution rédigé et disponible
							<p>48.2 Evaluer le projet</p>	

Objectif de situation n°15 : Se situer au regard du métier et de la formation

Intention poursuivie	Précisions	Plan de mise en situation	Conditions d'encadrement	Critères de participation
Acquérir la compétence pour se situer au regard du métier et de la formation de l'ouvrier polyvalent de fabrication de produits laitiers en tenant compte des précisions, du plan de mise en situation, des conditions d'encadrement et des critères de participation	<ul style="list-style-type: none"> • Connaître la réalité du métier. • Comprendre le programme de formation. • Confirmer son orientation professionnelle 	<p>Phase 1 Informations :</p> <ul style="list-style-type: none"> • S'informer sur le marché du travail correspondant au domaine de la transformation du lait et des opportunités qu'elle offre : perspectives d'emploi, rémunération, • S'informer sur l'organisation des entreprises de fabrication de produits laitiers et des mini laiteries : formes juridiques, secteurs d'activités, structures organisationnelles, organisation du travail, environnement de travail et outils utilisés, etc. • S'informer sur la nature et les exigences du métier (tâches, conditions de travail, critères d'évaluation, droits et responsabilités des travailleurs) au cours de visites, d'entrevues, de rencontres d'information animées par un représentant de la filière lait, d'examens de documentation, etc. • S'informer sur la formation (référentiel de formation, démarche de formation, modes d'évaluation et sanction des études). 	<ul style="list-style-type: none"> - Privilégier les échanges d'opinions entre les apprenants et favoriser l'expression de tous. - Motiver les apprenants - Permettre aux apprenants d'avoir une vision juste du métier 	<ul style="list-style-type: none"> - Recueillir des données sur la majorité des sujets à traiter. - Donner son opinion sur les exigences auxquelles il faut satisfaire pour pratiquer le métier.
		<p>Phase 2 Application :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Inventorier les habiletés, aptitudes et connaissances nécessaires pour pratiquer le métier. • Vérifier la concordance entre le référentiel de formation et la situation de travail correspondante. • Faire part de ses réactions par rapport au métier et à la formation. • Voir la possibilité de créer son entreprise après un certain nombre d'années d'exercice du métier. • Présenter les données recueillies ainsi que sa perception du métier et de la formation. 	<ul style="list-style-type: none"> - Organiser des visites d'exploitation de production laitière représentatives des principaux milieux de travail. - Organiser des rencontres avec les producteurs expérimentés du métier 	<ul style="list-style-type: none"> - Présenter la perception du métier et le référentiel de formation - Présenter un bilan des préférences, des aptitudes et des connaissances du domaine.
		<p>Phase 3 Synthèse, intégration et auto-évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Faire un bilan de ses préférences, de ses connaissances du domaine et de ses qualités personnelles. • Comparer son bilan avec les exigences liées à la formation et à l'exercice du travail. • Reconnaître les forces qui faciliteront son travail ainsi que les faiblesses qu'il faudra pallier. • Donner les raisons qui motivent son choix de poursuivre ou non la démarche de formation. 	<ul style="list-style-type: none"> - Fournir aux apprenants les moyens d'évaluer avec objectivité leur orientation professionnelle 	<ul style="list-style-type: none"> - Justifier sa décision quant au fait de poursuivre ou non le programme de formation.

VI. LISTE DES MODULES

La liste des modules de formation pour renforcer les capacités techniques des apprenants est donnée dans le tableau ci-dessous :

- Module 1 : Approvisionnement d'une unité de transformation moderne en lait cru et intrants
- Module 2 : Fabrication du lait pasteurisé
- Module 3 : Fabrication du yaourt brassé
- Module 4 : Fabrication du yaourt étuvé
- Module 5 : Fabrication du beurre
- Module 6 : Fabrication de la crème fraîche épaisse
- Module 7 : Fabrication du fromage frais
- Module 8 : Fabrication de la glace
- Module 9 : Gestion d'une micro-entreprise de fabrication moderne de produits laitiers
- Module 10 : Commercialisation des produits laitiers modernes
- Module 11 : BPH-BPF
- Module 12 : Gestion des déchets dans une unité de transformation moderne de lait
- Module 13 : Communication en milieu professionnel
- Module 14 : Montage de projet d'une unité moderne de transformation du lait
- Module 15 : Métier et formation de l'ouvrier polyvalent de fabrication de produits laitiers

VII. DESCRIPTION DES MODULES

Module N°1 : Approvisionnement d'une unité de transformation moderne en lait cru et intrants				
CODE DU MODULE : ALI01	DUREE : 60 heures			
OBJECTIF DE COMPORTEMENT VISE : Approvisionner une mini laiterie ou une industrie en lait cru et intrants	CRITERES GENERAUX			
	<ul style="list-style-type: none"> - Besoins de lait et ingrédients évalués - Producteurs fournisseurs de lait identifiés - Transformation assurée sans rupture de lait et d'ingrédients - Les bons de commande sont établis selon les règles - Les quantités sont conformes aux commandes - Les intrants sont livrés à temps, en qualité et en quantité 			
PLACE DANS LE REFERENTIEL :				
Modules préalables : M11				
Impact du module sur d'autres modules : M2-M3-M4-M5-M6-M7-M8-M9				
Rôle et importance du module dans le référentiel et dans le métier : Ce module est d'une importance capitale pour la réussite des activités de transformation moderne du lait. Il permet de disposer de la matière première et des ingrédients appropriés pour la production des produits laitiers conformes à la réglementation et aux attentes du consommateur. Il développe chez l'apprenant sa capacité à choisir, sa matière première, son matériel de production et ses équipements.				
CONTENUS ESSENTIELS				
Objet de formation	Connaissances	Durée		Balises de connaissance
T1. Déterminer les besoins en lait et en ingrédients		T	P	
1.1 Quantifier les besoins en lait	Calcul : unités de mesure, opérations arithmétiques, règle de trois) etc. Le lait et les intrants Les BPH-BPF Le matériel et les équipements Connaissance sur la qualité du lait cru Le contrat	8	16	<ul style="list-style-type: none"> - Estimation des quantités de lait et intrants pour la production - Mesure avec une balance - Utilisation d'éprouvette et pipettes - Importance d'un contrat - Données du contenu du contrat - Evaluation des couts de production - Rédaction d'un contrat avec les partenaires
1.2 Evaluer le coût des besoins				
1.3 Identifier les fournisseurs d'intrants				
1.4 Sélectionner les fournisseurs				
1.5 Signer un contrat écrit				

T2. Commander le lait				
2.1 Etablir un bon de commande	Bons de commande	2	6	<ul style="list-style-type: none"> - Elaboration de bons de commande - Données du contenu du contrat - Suivre une commande
2.2 Transmettre le bon de commande au fournisseur				
T3 Réceptionner et stocker le lait				
3.1 Quantifier le lait et les intrants réceptionnés	Métrologie Contrôle basique qualité du lait Tenue du cahier de réception	8	20	<ul style="list-style-type: none"> - Volumes et poids du lait réceptionné - Contrôle qualité du lait : test d'ébullitions, test à l'alcool, test de densité et le test d'acidité - Enregistrement des données dans le cahier de réception - Classement des bordereaux de réception
3.2 Contrôler la quantité du lait et des intrants				
3.3 Enregistrer les quantités sur les documents				
3.4 Signer les documents de livraison				
3.5 Assembler les récipients de stockage temporaire du lait et d'intrants (facultatif)				
3.6 Transvaser le lait dans le tank de transformation				
TOTAL		18	42	
		60		
DEMARCHE PEDAGOGIQUE : Exposé théorique, visites des mini laiteries et des industries de transformation du lait, Exercices individuel et travaux pratiques d'application par groupe				
TYPE D'EPREUVE : Epreuves de connaissances théoriques et épreuves pratiques : exercices individuels et de groupes				

Module N°2 : Fabrication du lait pasteurisé

CODE DU MODULE : FLP02

DUREE : 30 heures

OBJECTIF DE COMPORTEMENT VISE :
Fabriquer le lait pasteurisé

CRITERES GENERAUX

- Produit conforme à la réglementation
- Texture et gout conformes aux attentes des consommateurs
- Respect des procédés modernes de fabrication du lait pasteurisé

PLACE DANS LE REFERENTIEL :

Modules préalables : Métier et formation-BPH/BPF-Gestion des déchets

Impact du module sur d'autres modules :

Rôle et importance du module dans le référentiel et dans le métier : Ce module est d'une importance capitale pour la réussite des activités de transformation moderne du lait. Il permet de disposer de la technologie de transformation du lait en lait pasteurisé. Il développe chez l'apprenant sa capacité à contrôler la qualité du lait, à le traiter thermiquement, à nettoyer et désinfecter les emballages et conditionner le lait pasteurisé.

CONTENUS ESSENTIELS

Objet de formation	Connaissances	Durée		Balises de connaissance
		T	P	
T4. Filtrer le lait	Métriologie	4	17	<ul style="list-style-type: none"> - Mise en application du procédé traditionnel de fabrication du « lait pasteurisé » - pasteurisation du lait - pasteurisateur - Mesure des volumes et des températures - Refroidissement rapide du lait chaud
4.1 Assembler les récipients de filtration du lait	Techniques de mesure des volumes et des quantités			
4.2 Filtrer la quantité de lait prévue pour la transformation	Technique de filtration			
T5. Pasteuriser le lait	Technique de traitement thermique			
T5.1 Programmer le pasteurisateur	Utilisation du pasteurisateur			
5.2 Pasteuriser le lait à 90°C pendant 20 secondes	Techniques de refroidissement			
5.3 Refroidir rapidement le lait à température ambiante	Bonnes Pratiques de Fabrication			

T6. Stériliser les bouteilles pour le conditionnement du lait				
6.1 Trier les bouteilles en polyéthylène haute densité (bouteille opaque blanche) de 0,5 et 1L selon la procédure de tri	Tri des emballages abimés Stérilisation des emballages	2	4	<ul style="list-style-type: none"> - Type d'emballage et caractéristiques - Trier, nettoyer et désinfecter les emballages alimentaires (bouteilles) - Mise en application de la procédure de séchage
6.2 Nettoyer et désinfecter les bouteilles triées et les bouchons selon la procédure de nettoyage et de désinfection				
T7. Conditionner le lait pasteurisé				
7.1 Conditionner le lait pasteurisé dans les bouteilles stérilisées	Stockage des produits laitiers Méthodes de conditionnement et de conservation des produits Etiquetage des produits Tenue des documents de production Conservation des produits fragiles	1	2	<ul style="list-style-type: none"> - Matériel de conditionnement et de stockage - Scellage des bouteilles - Contrôle des scellages - Mise en application des méthodes de conservation des produits fragiles - Enregistrement et archivage des données de production
7.2 Fermer et sceller avec les bouchons stérilisés				
7.3 Vérifier le scellage des bouteilles				
7.4 Imprimer la date limite de consommation sur les étiquettes				
7.5 Coller l'étiquette sur les bouteilles				
7.6 Compter les bouteilles de lait pasteurisé				
7.7 Enregistrer sur les documents				
TOTAL		7	23	-
			30	-
DEMARCHE PEDAGOGIQUE : Exposé théorique, visites des mini laiteries et des industries de transformation du lait, Exercices individuel et travaux pratiques d'application par groupe				
TYPE D'EPREUVE : Epreuves de connaissance pratique et épreuves pratiques : exercices individuels et de groupes				

CODE DU MODULE : FYB03

DUREE : 45 heures

OBJECTIF DE COMPORTEMENT VISE : Fabriquer le yaourt sucré brassé

CRITERES GENERAUX

- Produit conforme à la réglementation
- Texture et gout conformes aux attentes des consommateurs
- Respect des procédés industriels de fabrication du yaourt sucré brassé

PLACE DANS LE REFERENTIEL :

Modules préalables : Métier et formation-Approvisionnement-BPH-Gestion des déchets

Impact du module sur d'autres modules :

Rôle et importance du module dans le référentiel et dans le métier : Ce module est d'une importance capitale pour la réussite des activités de transformation moderne du lait. Il permet de disposer de la technologie de transformation du lait en yaourt sucré brassé. Il développe chez l'apprenant sa capacité à contrôler la qualité du lait, à le traiter thermiquement, à nettoyer et désinfecter les emballages et conditionner le yaourt sucré brassé

CONTENUS ESSENTIELS

Objet de formation	Connaissances	Durée		Balises de connaissance
		T	P	
T8. Préparer le mix				
8.1 Mesurer la quantité de lait à transformer				
8.2 Mesurer les quantités de sucre en poudre et autres intrants équivalentes au lait				
8.3 Verser ces intrants dans le lait				
Attendre 5 minutes				
8.4 Homogénéiser le mélange				
8.5 Filtrer le mélange				
T9. Pasteuriser le lait				
9.1 Pasteuriser le mélange à 90°C pendant 20 secondes				
9.2 Refroidir rapidement à la température de 42,5C				
T10. Ensemencer et fermenter le mélange				
10.1. Ensemencer le mélange pasteurisé avec 1,5 à 3% de ferment selon la procédure d'ensemencement				
10.2 Fermenter entre 3 et 4 heures à 42,5°C				
10.3. Arrêter la fermentation en plaçant le lait fermenté à 4°C (réfrigérateur) pendant 5 heures				
10.4 Brasser modérément jusqu'à l'obtention d'un mélange fluide homogène				
	Métrologie Technique de traitement thermique du lait Utilisation du pasteurisateur Techniques de refroidissement Techniques de pasteurisation Techniques de refroidissement Techniques d'ensemencement Technique de fermentation Technique de brassage Bonnes Pratiques de Fabrication	12	30	- Mise en application du procédé traditionnel de fabrication du Yaourt sucré brassé - Proportions d'ingrédients - Ordre d'introduction des ingrédients dans le procédé - Pasteurisateur - Refroidissement du lait - Variétés de ferments - Mesure des volumes et des températures

T11. Conditionner le « Yaourt brassé »				
11.1 Conditionner le yaourt brassé dans les bouteilles stérilisées selon la procédure de conditionnement	Matériel de conditionnement et de stockage			<ul style="list-style-type: none"> - Scellage des bouteilles - Contrôle des scellages - Mise en application des méthodes de conservation des produits fragiles - Enregistrement et archivage des données de production
11.2 Fermer et sceller avec les bouchons stérilisés	Méthodes de conditionnement et de conservation			
11.3 Vérifier le scellage des bouteilles	Sceller les instruments de conditionnement	1	2	
11.4 Imprimer la date limite de consommation sur les étiquettes	Conserver les produits fragiles			
11.5 Coller l'étiquette sur les bouteilles				
11.6 Compter les bouteilles de yaourt brassé				
11.7 Enregistrer sur les documents				
11.8 Stocker les yaourts brassés selon la procédure de stockage				
TOTAL		13	32	-
		45		
DEMARCHE PEDAGOGIQUE : Exposés théoriques, projection de films et de photographies, visites des mini laiteries et des industries de transformation du lait, travaux pratiques d'application				
TYPE D'EPREUVE : Epreuves de connaissance pratique et épreuves pratiques : exercices individuels et de groupes				

Module N°4 : Fabrication du yaourt sucré étuvé (ferme)

CODE DU MODULE : FYE04

DUREE : 45 heures

**OBJECTIF DE COMPORTEMENT VISE :
Fabriquer le yaourt sucré étuvé (ferme)**

CRITERES GENERAUX

- Produit conforme à la réglementation
- Texture et gout conformes aux attentes des consommateurs
- Respect des procédés modernes de fabrication du yaourt sucré étuvé (ferme)

PLACE DANS LE REFERENTIEL :

Modules préalables : Métier et formation-Approvisionnement-BPH-Gestion des déchets

Impact du module sur d'autres modules :

Rôle et importance du module dans le référentiel et dans le métier : Ce module est d'une importance capitale pour la réussite des activités de transformation moderne du lait. Il permet de disposer de la technologie de transformation du lait en yaourt sucré étuvé (ferme). Il développe chez l'apprenant sa capacité à contrôler la qualité du lait, à le traiter thermiquement, à nettoyer et désinfecter les emballages et conditionner le yaourt sucré étuvé (ferme).

CONTENUS ESSENTIELS

Objet de formation	Connaissances	Durée		Balises de connaissance
		T	P	

T12. Préparer le mix				
12.1 Mesurer la quantité de lait à transformer				
12.2 Mesurer les quantités de sucre en poudre et autres intrants équivalentes au lait				
12.3 Verser ces intrants dans le lait Attendre 5 minutes	Métrologie			- Mise en application du procédé traditionnel de fabrication du
12.4 Homogénéiser le mélange	Technique de traitement thermique			- Yaourt sucré brassé
12.5 Filtrer le mélange	du lait			- Proportions d'ingrédients
T13. Pasteuriser le lait	Utilisation du pasteurisateur			- Ordre d'introduction des ingrédients dans le procédé
13.1 Pasteuriser le mélange à 90°C pendant 20 secondes	Techniques de refroidissement	12	30	- Pasteurisateur
13.2 Refroidir rapidement à la température de 42,5°	Techniques de pasteurisation			- Refroidissement du lait
T14. Ensemencer et fermenter le mélange	Techniques d'ensemencement			- Variétés de ferments
14.1 Ensemencer le mélange pasteurisé avec 1,5 à 3% de ferment Homogénéiser Conditionner selon la procédure de conditionnement	Technique de fermentation			- Mesure des volumes et des températures
14.2 Fermenter entre 3 et 4 heures à 42,5°C	Technique de brassage			- Scellage des bouteilles
14.3 Arrêter la fermentation en plaçant les yaourts conditionnés à 4°C (réfrigérateur) pendant 5 heures	Bonnes Pratiques de Fabrication			- Contrôle des scellages
14.3 Stocker les yaourts étuvés selon la procédure de stockage	Matériel de conditionnement et de stockage			- Mise en application des méthodes de conservation des produits fragiles
14.4 Enregistrer sur les documents	Méthodes de conditionnement et de conservation			- Enregistrement et archivage des données de production
	Sceller les instruments de	1	2	
	Conserver les produits fragiles			
TOTAL		13	32	-
		45		-
DEMARCHE PEDAGOGIQUE : Exposés théoriques, projection de films et de photographies, visites des mini laiteries et des industries de transformation du lait, travaux pratiques d'application				
TYPE D'EPREUVE : Epreuves de connaissance pratique et épreuves pratiques : exercices individuels et de groupes				

Module N°5 : Fabrication du Beurre

CODE DU MODULE : FBE05

DUREE : 45 heures

OBJECTIF DE COMPORTEMENT VISE : Fabriquer le Beurre

CRITERES GENERAUX

- Produit conforme à la réglementation
- Texture et gout conformes aux attentes des consommateurs
- Respect des procédés modernes de fabrication du beurre

PLACE DANS LE REFERENTIEL :

Modules préalables : Métier et formation-Approvisionnement-BPH-Gestion des déchets

Impact du module sur d'autres modules :

Rôle et importance du module dans le référentiel et dans le métier : Ce module est d'une importance capitale pour la réussite des activités de transformation moderne du lait. Il permet de disposer de la technologie de transformation du lait en beurre Il développe chez l'apprenant sa capacité à contrôler la qualité du lait, à le traiter thermiquement, à nettoyer et désinfecter les emballages et conditionner le beurre.

CONTENUS ESSENTIELS

Objet de formation	Connaissances	Durée		Balises de connaissance
		T	P	
T15. séparer la matière grasse du lait				
15.1 Apprêter le matériel	Les variétés et qualités du beurre Les variétés de ferment Techniques de pasteurisation Technique de refroidissement Techniques d'ensemencement de la crème Technique d'écémage Technique de barattage Technique de lavage de la matière grasse Technique de salage et de malaxage Technique de moulage	12	30	<ul style="list-style-type: none"> - Procédés de fabrication de la crème - Mise en application du procédé moderne de fabrication du beurre - Ecémage du lait - Barattage de la crème - Lavage de la matière grasse - Salage et de malaxage
15.2 Préchauffer le lait à 50°C				
15.1.3. Ecémage le lait selon la procédure d'écémage				
15.3 Ensemencer la crème avec 1 à 1,5% de ferment				
15.4 Fermenter la crème entre 12 et 23 °C pendant 16 à 20 heures				
15.5 Barater la crème fermentée				
15.6 Evacuer le « babeurre »				
15.7 Laver le beurre avec de l'eau potable jusqu'à ce que l'eau de lavage soit limpide				
15.8 Saler selon la procédure de salage				
15.9 Mouler le beurre				

T16. Conditionner le beurre	Tri des emballages abimés Stérilisation des emballages	1	2	<ul style="list-style-type: none"> - Type d'emballage et caractéristiques - Trier, nettoyer et désinfecter les emballages alimentaires (boîtes) - Nettoyage et désinfection des moules et des emballages
16.1 Conditionner le beurre selon la procédure de conditionnement				
16.2 Stocker le beurre selon la procédure de stockage				
16.3 Enregistrer sur les documents				
TOTAL		13	32	
		45		
DEMARCHE PEDAGOGIQUE : Exposés théoriques, projection de films et de photographies, visites des mini laiteries et des industries de transformation du lait, travaux pratiques d'application				
TYPE D'EPREUVE : Epreuves de connaissance pratique et épreuves pratiques : exercices individuels et de groupes				

Module N°6 : Fabrication de la crème fraîche épaisse

CODE DU MODULE : FCF06

DUREE : 45 heures

**OBJECTIF DE COMPORTEMENT VISE :
Fabriquer la crème fraîche épaisse**

CRITERES GENERAUX

- Produit conforme à la réglementation
- Texture et gout conformes aux attentes des consommateurs
- Respect des procédés modernes de fabrication de la crème fraîche épaisse

PLACE DANS LE REFERENTIEL :

Modules préalables : Métier et formation-Approvisionnement-BPH-Gestion des déchets

Impact du module sur d'autres modules :

Rôle et importance du module dans le référentiel et dans le métier : Ce module est d'une importance capitale pour la réussite des activités de transformation moderne du lait. Il permet de disposer de la technologie de transformation du lait en crème fraîche épaisse. Il développe chez l'apprenant sa capacité à contrôler la qualité du lait, à le traiter thermiquement, à nettoyer et désinfecter les emballages et conditionner la crème fraîche épaisse.

CONTENUS ESSENTIELS

Objet de formation	Connaissances	Durée		Balises de connaissance
		T	P	
T17. Epaissement de la crème fraîche				
17.1 Apprêter le matériel				
17.2 Préchauffer le lait à 50°C				
17.3 Ecrémer le lait selon la procédure d'écémage				
17.4 Ensemencer la crème avec 1 à 1,5% de ferment				
17.5 Fermenter à 12 et 23 °C pendant 16 à 20 heures				
17.6 Brasser la crème fraîche épaisse jusqu'à l'obtention d'un mélange fluide et homogène				
	Les variétés et qualités de crème fraîche Les variétés de ferment Techniques de pasteurisation Technique de refroidissement Techniques d'ensemencement de la crème Technique d'écémage	12	30	- Procédés de fabrication de la crème - Mise en application du procédé moderne de fabrication de la crème fraîche épaisse - Ecémage du lait

T18. Conditionner la crème fraîche épaisse	Technique de conditionnement Tri des emballages abimés Stérilisation des emballages	1	2	<ul style="list-style-type: none"> - Type d'emballage et caractéristiques - Trier, nettoyer et désinfecter les emballages alimentaires (boites) - Nettoyage et désinfection des moules et des emballages
18.1 Conditionner la crème fraîche épaisse selon la procédure de conditionnement				
18.2 Stocker la crème fraîche épaisse selon la procédure de stockage				
18.3 Enregistrer sur les documents				
TOTAL		13	32	
		45		
DEMARCHE PEDAGOGIQUE : Exposés théoriques, projection de films et de photographies, visites des mini laiteries et des industries de transformation du lait, travaux pratiques d'application				
TYPE D'EPREUVE : Epreuves de connaissance pratique et épreuves pratiques : exercices individuels et de groupes				

Module N°7 : Fabrication du fromage frais

CODE DU MODULE : FFF07

DUREE : 45 heures

OBJECTIF DE COMPORTEMENT VISE :
Fabriquer le fromage frais

CRITERES GENERAUX

- Produit conforme à la réglementation
- Texture et gout conformes aux attentes des consommateurs
- Respect des procédés modernes de fabrication du fromage frais

PLACE DANS LE REFERENTIEL :

Modules préalables : Métier et formation-Approvisionnement-BPH-Gestion des déchets

Impact du module sur d'autres modules :

Rôle et importance du module dans le référentiel et dans le métier : Ce module est d'une importance capitale pour la réussite des activités de transformation moderne du lait. Il permet de disposer de la technologie de transformation du lait en fromage frais. Il développe chez l'apprenant sa capacité à fabriquer le fromage frais dans le respect des bonnes pratiques et son procédé de fabrication.

CONTENUS ESSENTIELS

Objet de formation	Connaissances	Durée	Balises de connaissance
---------------------------	----------------------	--------------	--------------------------------

		T	P	
T19. Mâture le lait				
19.1 Transférer le lait pasteurisé dans la cuve de pasteurisation				
19.2ensemencer le caillé avec un ferment lactique (mésophiles et/ou thermophiles)				
19.3 Laisser mûrir à 25-35°C pendant 30 à 60 minutes				
T20 Emprésurer le lait				
20.1 Emprésurer avec 25 à 30 mL/100 L (présure à 520mg de chymosine/L) à 32 à 35°C				
20.2 Coaguler pendant : 30 à 40 minutes	Ferments lactiques Ensemencement du caillé Maturation Coagulation			- Mise en application du procédé moderne de fabrication du fromage frais - Procédure d'ensemencement du caillé - Principes de la maturation
20.3 Vérifier la consistance du gel par le test de la boutonnière	Procédure d'emprésurage Procédure de brassage Méthode d'égouttage	12	30	- Température et durée de maturation - Technique d'emprésurage - Technique de brassage - Technique de démoulage - Technique de salage du fromage - Technique de ressuyage du fromage
T21. Egoutter le caillé				
21.1 Brasser le caillé pendant 15 à 45 minutes				
22.2 Réchauffer le cailler (facultatif) : 36-38°C	Procédure de démoulage Salage du fromage - Saumure Procédure de ressuyage			
22.3 Soutirer de sérum (facultatif)				
T22. Egoutter en moules/saler				
22.1 Introduire le cailler dans les moules				
22.2 Laisser égoutter pendant 6 à 20h				
22.3 Retourner 3-4 fois selon la procédure de retournement				
T23. Démouler/saler le fromage				
23.1 Démouler les fromages après 20h d'égouttage				
23.2. Saler au gros sel ou en saumure (facultatif)				
T24. Ressuyer les fromages				
24.1 Ressuyer selon la procédure de ressuyage pendant 24 h				

T25. Conditionner le fromage frais	Technique de conditionnement Stérilisation des emballages	1	2	<ul style="list-style-type: none"> - Type d'emballage et caractéristiques - Nettoyage et désinfection des moules et des emballages - Mise en application des méthodes de conservation des fromages - - -
25.1 Conditionner selon la procédure de conditionnement				
25.2 Stocker le fromage frais selon la procédure de stockage				
25.3 Enregistrer sur les documents				
TOTAL		13	32	
		45		
DEMARCHE PEDAGOGIQUE : Exposés théoriques, projection de films et de photographies, visites des mini laiteries et des industries de transformation du lait, travaux pratiques d'application				
TYPE D'EPREUVE : Epreuves de connaissance pratique et épreuves pratiques : exercices individuels et de groupes				

Module N°8 : Fabrication de la glace

CODE DU MODULE : FGL08

DUREE : 45 heures

OBJECTIF DE COMPORTEMENT VISE :

Fabriquer la glace

CRITERES GENERAUX

- Produit conforme à la réglementation
- Texture et gout conformes aux attentes des consommateurs
- Respect des procédés industriel de fabrication de la glace

PLACE DANS LE REFERENTIEL :

Modules préalables : Métier et formation-Approvisionnement-BPH-Gestion des déchets

Impact du module sur d'autres modules :

Rôle et importance du module dans le référentiel et dans le métier : Ce module est d'une importance capitale pour la réussite des activités de transformation moderne du lait. Il permet de disposer de la technologie de transformation du lait en glace. Il développe chez l'apprenant sa capacité à contrôler la qualité du lait, à le traiter thermiquement, à nettoyer et désinfecter les emballages et conditionner la glace

CONTENUS ESSENTIELS

Objet de formation	Connaissances	Durée		Balises de connaissance
		T	P	

T26. Préparer les ingrédients du mix				
26.1 Mesurer la quantité de lait filtré à transformer				
26.2 Mesurer les quantités d'intrants équivalentes au lait (les ingrédients varient en fonction du type de produit désiré sorbet ou crème glacée)				
T27. Mélanger				
27.1. Mélanger les ingrédients liquides en premier dans la cuve				
27.2 Ajouter les ingrédients solides (en poudre) cuve de mélange.				
27.3 Laisser reposer pendant 5 minutes	Métrologie			
27.4 Homogénéiser	Technique de traitement thermique du lait			
27.5 Agiter à de hautes vitesses à une température est comprise entre 30 et 40°C.	Utilisation du pasteurisateur Techniques de refroidissement			
T28 Pasteuriser le lait	Techniques de pasteurisation			
28.1 Pasteuriser le mélange à 90°C pendant 20 secondes	Utilisation de la turbine			
28.2 Refroidir rapidement à la température de 4°C	Bonnes Pratiques de Fabrication	10	26	<ul style="list-style-type: none"> - Mise en application du procédé moderne de fabrication de la glace - Proportions d'ingrédients - Ordre d'introduction des ingrédients dans le procédé - Pasteurisateur - Refroidissement du lait - Variétés de ferments - Mesure des volumes et des températures
T29. Maturer				
29.1 Laisser reposer dans des cuves de maturation pendant 8 heures entre 3 et 5 °C				
T30. Turbiner				
30.1 Sortir le mix mûré de sa cuve de maturation,				
30.2 Placer le mix mûré dans la turbine.				
30.3 Programmer la turbine et la mettre en marche				

T31. Conditionner la glace				
31.1 Sortir la glace de la turbine. à -6 °C	Matériel de conditionnement et de stockage Méthodes de conditionnement et de conservation Sceller les instruments de conditionnement	2	7	<ul style="list-style-type: none"> - Congélation - surgélation - Scellage les emballages - Contrôle des scellages - Mise en application des méthodes de conservation des produits surgelés - Enregistrement et archivage des données de production
31.2 Conditionner manuellement ou automatiquement la glace dans les bacs				
31.3 Placer les bacs contenant la glace au surgélateur				
T32 Surgeler et Conserver la glace				
32.1 Durcir la glace se durcit jusqu'à -35°C.	Surgeler les produits conditionnés Conserver les produits surgelés			
32.2 Stocker la glace -24 °C selon la procédure de stockage				
32.3 Enregistrer sur les documents				
TOTAL		12	33	-
			45	

DEMARCHE PEDAGOGIQUE : Exposés théoriques, projection de films et de photographies, visites des mini laiteries et des industries de transformation du lait, travaux pratiques d'application

TYPE D'ÉPREUVE : Épreuves de connaissance pratique et épreuves pratiques : exercices individuels et de groupes

Module N° 9 : Gestion d'une micro-entreprise de transformation moderne du lait

CODE DU MODULE : GTM09

DUREE : 30 heures

OBJECTIF DE COMPORTEMENT VISE :
Gérer une micro-entreprise de transformation moderne de lait

CRITERES GENERAUX

- Documents comptables disponibles et à jour
- Dépenses connus
- Ventes connus
- Compte d'exploitation disponible
- Fiches de stocks bien tenues et à jour

PLACE DANS LE REFERENTIEL :

Modules préalables : M1-M2-M3-M4-M5-M6-M7-M8

Impact du module sur d'autres modules : M10

Rôle et importance du module dans le référentiel et dans le métier : Ce module est d'une importance capitale pour la réussite des activités de comptabilités et des gestions des stocks du lait, des ingrédients et des produits finis. Il permet de disposer des outils de comptabilité et de gestion. Il développe chez l'apprenant sa capacité à maîtriser sa production et ses produits, à maîtriser ses chiffres, à éviter les ruptures des stocks durant la production et les produits avariés durant la vente.

CONTENUS ESSENTIELS

Objet de formation	Connaissances	Durée		Balises de connaissance
		T	P	
T33. Tenir une comptabilité simplifiée				
33.1 Etablir une facture/reçu				
33.2 Etablir un bon de commande	Notion de d'investissements Notion d'amortissement Mode de calcul des amortissements Compte d'exploitation Tenue d'une comptabilité simplifiée Principes et règles de remplissage des outils de la comptabilité Calcul de coûts	8	16	<ul style="list-style-type: none"> - Outils de la comptabilité : factures, reçus, Bon de commande, cahier de caisse, cahier de banque - Techniques d'élaboration des outils comptables (factures, reçus..), - Techniques d'enregistrements - Elaboration de compte d'exploitation - Classement des pièces comptables - Etapes du calcul des coûts de revient
33.3 Tenir un registre de caisse				
33.4 Tenir un registre de banque				
33.5 Classer les pièces comptables				
33.6 Etablir un compte d'exploitation prévisionnel				
33.7 Calculer les coûts de revient des produits				

T34. Gérer un stock de matières premières et/ou d'intrants et d'emballage	Gestion des stocks Métrologie Aménagement des lieux de stockage Entreposage - Conditions et précautions à prendre	2	4	<ul style="list-style-type: none"> - Réglage des balances - Technique de pesage - Techniques d'enregistrement et de tenue d'un cahier/fiche de stock - Bordereau de livraison - Techniques de l'inventaire
34.1 Enregistrer les entrées				
34.2 Enregistrer les sorties				
34.3 Suivre le stock selon le principe du FIFO (First In, First Out)				
34.4 Établir un bon d'entrée ou de sortie.				
TOTAL		10	20	
		30		

DEMARCHE PEDAGOGIQUE : Expose théorique, exercices pratiques

TYPE D'EPREUVE : Epreuves de connaissances théoriques et épreuves de connaissances pratiques

T : Théorie (leçons théoriques) **P : Pratique** (Travaux pratiques dans les ateliers pédagogiques de formation ou de production des centres, sorties pédagogiques ou visites d'échanges chez des producteurs ou référents, et voyages d'études).

Module N°10 : Commercialisation des produits laitiers modernes

CODE DU MODULE : CPL10

DUREE : 30 heures

OBJECTIF DE COMPORTEMENT VISE :

Vendre les produits laitiers

CRITERES GENERAUX

- Fiche clientèle utilisé
- Absence de produits avariés
- Absence de produits déclassés
- Niveau des marges bénéficiaires bon
- Écarts de vente par rapport aux prévisions établis et commentés

PLACE DANS LE REFERENTIEL :

Modules préalables : M1-M2-M3-M4-M5-M6-M7-M8-M9-M10

Impact du module sur d'autres modules :

Rôle et importance du module dans le référentiel et dans le métier : Ce module permet d'assurer une bonne maîtrise des ventes des productions et de générer de meilleures ressources financières.

CONTENUS ESSENTIELS

Objet de formation	Connaissances	Durée		Balises de connaissance
		T	P	
T35. Elaborer un plan de marketing	Plan de Marketing	4	8	<ul style="list-style-type: none"> - Liste des clients - Relation avec d'autres producteurs - Négociation avec les clients - Détermination des prix de vente - Produits concurrents - Analyse des situations vécues sur le marché -
35.1 Dresser la liste des distributeurs et des clients potentiels	Analyse du marché			
35.2 Rechercher les informations sur les prix des produits équivalents	Répertoire des clients			
35.3 Rechercher les partenaires clients	Informations et suivi des prix Maillon de la chaîne de vente : types d'acteurs, relations Circuits de commercialisation			
T36. Écouler des produits laitiers				
36.1 Classer les produits dans un réfrigérateur de présentation ou un rayon	Négociation de contrats	2	4	<ul style="list-style-type: none"> - Etablissement des contrats d'achats - Etablissement bons de commande, bordereau de livraison - Livraison aux clients : aptitude et attitudes
36.2 Effectuer la vente des produits	Tenue des outils de gestion des ventes			
36.3 Etablir les documents de vente des produits				
T37. Evaluer des ventes				

37.1 Analyser les forces et les faiblesses de la stratégie de vente	Principes et techniques d'évaluation des ventes Bilan de vente	4	8	<ul style="list-style-type: none"> - Cahier de vente - Bordereau de livraison - Factures
37.2 Analyser les écarts				
37.3 Corriger les faiblesses				
TOTAL		10	20	
DEMARCHE PEDAGOGIQUE : Exposé théorique, jeux de rôles, visites de marché et échanges avec les professionnels du commerce, Etude de cas				
TYPE D'EPREUVE : Epreuves de connaissances théoriques et épreuves de connaissances pratiques, épreuves pratiques				

Module N°11 : Bonnes Pratiques d'hygiène et de Fabrication (BPH-BPF)

CODE DU MODULE : BPH11

DUREE : 30 heures

**OBJECTIF DE COMPORTEMENT VISE :
Appliquer les BPH-BPF**

CRITERES GENERAUX

- Règles d'hygiène corporelle connues et appliquées
- Principe de la marche en avant respecté
- Bonne connaissance des désinfectants
- Absence de contamination des produits finis et des personnes
- Environnement de travail assaini

PLACE DANS LE REFERENTIEL :

Modules préalables :

Impact du module sur d'autres modules : M1-M2-M3-M4-M5-M6-M7-M8-M12

Rôle et importance du module dans le référentiel et dans le métier : Ce module est d'une importance capitale pour la réussite des activités de production et de stockage des produits laitiers locaux, Il permet de disposer des outils de maîtrise de la qualité sanitaire des produits. Il développe chez l'apprenant sa capacité à maîtriser les dangers physiques, microbiologiques et chimiques.

CONTENUS ESSENTIELS

Objet de formation	Connaissances	Durée		Balises de connaissance
		T	P	
T38. Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène corporelle	Concept des BPH Gestion de l'hygiène corporelle Hygiène vestimentaire Hygiène corporelle et procédures de lavage des mains Sources de contamination des produits dans une unité de transformation Principe de la marche en avant des produits	2	6	- Application des techniques de lavage des mains - Description des comportements à éviter - Port des tenues de travail - Risques et prévention des risques - Matériel et produits d'entretien -
38.1 Se laver les mains selon la procédure de lavage des mains				
38.2 Tailler les ongles				
38.3 Porter des EPI (Equipement de Protection Individuelle)				
38.4 Enlever les bijoux sur le corps et les vernis sur les ongles				

T39. Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène du matériel	Gestion de l'hygiène du matériel Procédures de nettoyage et désinfection et de stérilisation du matériel Manuels d'entretien du matériel	2	10	- Application des techniques de nettoyage, de désinfection et de stérilisation du matériel et des équipements
39.1 Laver le matériel selon le plan de nettoyage et de désinfection du matériel				
39.2 Ranger le matériel				
T40. Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène de l'environnement	Entretien de l'environnement du travail Procédures de nettoyage et désinfection Gestion des déchets et des poubelles	2	8	- Application des techniques de nettoyage et de désinfection des locaux de travail - Entreposage et nettoyage des poubelles
40.1 Nettoyer le milieu de travail (extérieur et intérieur) selon la procédure de nettoyage et de désinfection				
40.2 Entreposer les poubelles fermées				
40.3 Essuyer et désinfecter le sol et les murs de la salle de travail selon la procédure de nettoyage et désinfection				
TOTAL		6	24	
		30		
DEMARCHE PEDAGOGIQUE : Exposés théoriques, projection de films et de photographies, démonstration, travaux d'application				
TYPE D'EPREUVE : Epreuves de connaissances théoriques, épreuves pratiques				

Module N°12 : Gestion des déchets dans une unité de transformation moderne de lait

CODE DU MODULE : GDT12	DUREE : 20 heures			
OBJECTIF DE COMPORTEMENT VISE : Appliquer les mesures et règles de gestion des déchets	CRITERES GENERAUX			
	<ul style="list-style-type: none"> - Respect des normes environnementales - Respect des délais d'évacuation des déchets - Absence d'accumulation de déchets dans l'unité de production 			
PLACE DANS LE REFERENTIEL :				
Modules préalables :				
Impact du module sur d'autres modules : M1-M2-M3-M4-M5-M6-M7-M8				
Rôle et importance du module dans le référentiel et dans le métier : Ce module est d'une importance capitale pour la réussite des activités du/de la transformatrice moderne de lait. Il développe chez l'apprenant sa capacité à éviter l'accumulation des déchets dans les airs de production.				
CONTENUS ESSENTIELS				
Objet de formation	Connaissances	Durée		Balises de connaissance
		T	P	
T41. Etablir un contrat				
41.1 Identifier un prestataire	Gestion de contrats de prestataire pour l'évacuation des ordures	2	2	<ul style="list-style-type: none"> - Elaboration des clauses d'un contrat avec le prestataire pour l'évacuation des ordures
41.2 Négocier les clauses de contrat d'enlèvement des déchets avec le prestataire				
41.3 Elaborer un contrat de prestation				
41.4 Signer un contrat de prestation de service d'enlèvement des déchets solides				
T42. Collecter les déchets solides	Gestion et traitement des déchets solides	2	4	<ul style="list-style-type: none"> - Types de déchets solides - Techniques de séparation des déchets solides biodégradables et non biodégradables
42.1 Apprêter le matériel et équipements de collecte des déchets solides				
42.2 Trier les déchets solides				
42.3 Valoriser les déchets biodégradables en cas de nécessité				
42.4 Mettre les déchets non biodégradables dans un container approprié couverte/ récipient/sac en fonction de leur nature				
42.5 Enregistrer dans les documents				

T43. Evacuer les déchets solides	Gestion des déchets : entreposage et évacuation des déchets Manutention des poubelles Techniques de vidange des ordures et d'entreposage des déchets	2	4	<ul style="list-style-type: none"> - Vidange des poubelles - Choix des poubelles - Choix des aires d'entreposage des poubelles
43.1 Placer le container contenant les déchets solides devant l'espace prévu à cet effet				
43.2 Enlever les déchets par le prestataire				
T44. Collecter les eaux usées	Méthodes et techniques de gestion des déchets liquides Techniques de vidange des eaux usées Gestion des eaux usées : procédures de vidange	2	2	<ul style="list-style-type: none"> - Collecte des eaux - Choix des aires d'entreposage des poubelles
44.1 Apprêter le matériel et équipements de collecte des eaux usées des process				
44.2 Mettre les eaux usées dans un récipient				
44.3 Traiter les eaux usées selon la procédure de traitement des eaux usées				
TOTAL		8	12	
DEMARCHE PEDAGOGIQUE : Exposés théoriques, projection de films et de photographies, travaux d'application, visites des unités de transformation moderne du lait		20		
TYPE D'EPREUVE : Epreuves de connaissances théoriques, épreuves pratiques				

Module N°13 : Communication en milieu professionnel

CODE DU MODULE : CMP13

DUREE : 20 heures

**OBJECTIF DE COMPORTEMENT VISE :
Communiquer en milieu professionnel**

CRITERES GENERAUX

- Agenda de travail renseigné
- Compte rendu de rencontres ou de participation à des activités disponibles
- Exploitation des canaux de communication appropriés.
- Respect des règles de politesse et de courtoisie

PLACE DANS LE REFERENTIEL :

Modules préalables : Métier et formation

Impact du module sur d'autres modules : M1-M2-M3-M4-M5-M6-M7-M8-M9-M10-M11-M12-M14-M15

Rôle et importance du module dans le référentiel et dans le métier : Ce module est d'une importance capitale pour la réussite des activités du/de l'ouvrier polyvalent de fabrication des produits laitiers. Il lui permet de disposer des outils de gestion des agendas, des réunions et des activités. Il développe chez l'apprenant sa capacité à gérer la communication au sein de la structure.

CONTENUS ESSENTIELS

Objet de formation	Connaissances	Durée		Balises de connaissance
		T	P	
T45. Entretien des relations avec les structures collaborateurs et les partenaires				

45.1 Accueillir les visiteurs dans son unité de production				- Outils de communication : voie orale, écrite, gestuelle, images
45.2 Rechercher les informations et les appuis techniques auprès des techniciens				- Lettre, rapport, compte-rendu, demande
45.3 Participer à des formations continues				- Conte, proverbe, dialogue, entretien, discours...
45.4 Produire et diffuser des informations sur son unité	Communication et Information			- Gestuelle, clins d'œil, mimiques, sourire, grimaces,
45.5 Participer aux réunions, foires, journées portes ouvertes	Canaux de communication			- Photo, projection vidéo, boîte à image
	Techniques de communication			- Ecoute, reformulation, relance
	Règles de présentation d'une information	8	12	- Exploiter un document ou une annonce de formation
	Structure d'un rapport			- Gestion des messageries électroniques (mailing, SMS),
	Participation			- Utilisation de moteurs de recherche d'information
45.6 Visiter d'autres unités de transformation pour partager les expériences				- Techniques d'emploi du téléphone en milieu de travail,
				- Techniques d'animation
				- Techniques d'entretien
				- Méthode de prise de notes
TOTAL		8	12	
			20	
DEMARCHE PEDAGOGIQUE : Exposé théorique, Travail de groupe, Simulations de jeux de rôles				
TYPE D'EPREUVE : Epreuve de connaissance pratique et épreuve pratique				

T : Théorie (leçons théoriques) **P : Pratique** (Travaux pratiques dans les ateliers pédagogiques de formation ou de production des centres, sorties pédagogiques ou visites d'échanges chez des producteurs ou référents, et voyages d'études).

Module N°14 : Montage de projet d'une unité moderne de production de lait

CODE DU MODULE : MPL14

DUREE : 120 heures

OBJECTIF DE COMPORTEMENT VISE :
Monter un projet d'une unité moderne de production de lait

CRITERES GENERAUX

- Dossier de projet monté et disponible
- Partenaires de financement identifiés
- Plan de mise en œuvre du projet disponible
- Bilan de projet établi et disponible

PLACE DANS LE REFERENTIEL :

Modules préalables :

Impact du module sur d'autres modules :

Rôle et importance du module dans le référentiel et dans le métier : Ce module est important dans l'installation et la conduite d'une unité moderne de production de lait. Il vise à donner à l'apprenant les outils pour élaborer et mettre en œuvre son projet.

CONTENUS ESSENTIELS

Objet de formation	Connaissances	Durée		Balises de connaissance
		T	P	
T46. Monter un projet d'installation	Notions d'entreprenariat Définition d'un projet professionnel Montage d'un projet : Etude du milieu, collecte d'informations, identification de l'idée de projet, rédaction d'un Plan d'Affaires	20	60	<ul style="list-style-type: none"> - Esprit entrepreneurial - Motivations - Potentiel-Atouts/contraintes - Opportunités/risques - Fixation et définition des objectifs - Techniques de montage de projets : faisabilité technique et économique, étude du marché, plan de financement - Présentation du projet - Système juridique et fiscal de son projet - Gestion du temps - Indicateurs de suivi de son projet
46.1 Etudier le milieu				
46.2 Collecter les informations				
46.3 Identifier le projet				
46.4 Rédiger le projet				

T47. Rechercher un financement	Sources de financement de projets Demande de financement Soumission et défense d'un projet de financement	4	16	<ul style="list-style-type: none"> - Recherche de partenaires de financement - Technique de négociation de financement
47.1 Identifier les sources de financement				
47.2 Soumettre une demande de financement				
47.3 Défendre le projet				
T48 Exécuter un projet	Mécanismes de mise en œuvre d'un plan d'affaires de projet Outils d'évaluation	8	12	<ul style="list-style-type: none"> - Mobilisation des ressources - Conduite de son projet - Bilan de son projet -
48.1 Conduire les opérations du projet				
48.2 Evaluer le projet				
		32	88	
TOTAL			120	
DEMARCHE PEDAGOGIQUE : Exposé théorique, Travaux dirigés, Entretien de groupe, Entretien individuel, Travaux de rédaction de projet (canevas)				
TYPE D'EPREUVE : Ce module n'est pas évalué C'est un outil d'accompagnement à l'insertion de l'apprenant au métier de producteur laitier				

Module N°15 : Métier et formation de l'ouvrier polyvalent de fabrication des produits laitiers

CODE DU MODULE : MOP15

DUREE : 10 heures

CRITÈRES DE PARTICIPATION :

- Opinion sur les exigences auxquelles il faut satisfaire pour pratiquer le métier
- Climat favorable à l'apprentissage
- Bien-être physique et psychologique

OBJECTIF DE SITUATION VISE : Se situer au regard l'ouvrier polyvalent de fabrication des produits laitiers

PLACE DANS LE REFERENTIEL :

Modules préalables : néant

IMPACT DU MODULE SUR D'AUTRES MODULES : -

Rôle et importance du module dans le référentiel et dans le métier : Ce module est assuré en début de formation. Il permet à l'apprenant d'acquérir une vision globale de l'exercice du métier et du programme de formation auquel il s'est inscrit. Il confirmera aussi les choix optés par l'apprenant pour se former dans ce métier.

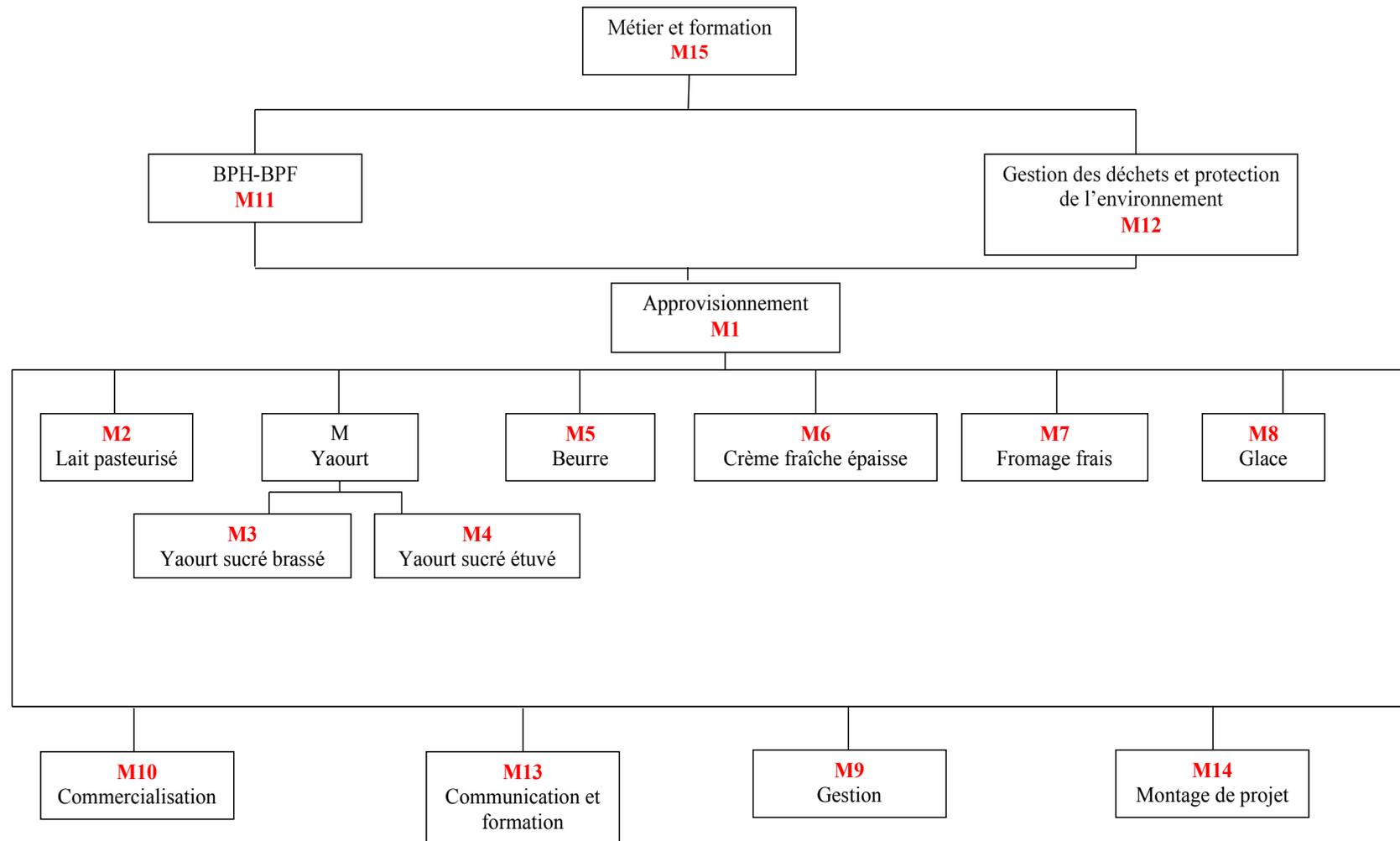
CONTENUS ESSENTIELS

Objet de formation	Connaissances	Durée		Balises de connaissance
		T	P	
<p>Phase 1 Informations :</p> <ul style="list-style-type: none"> • S'informer sur le marché du travail correspondant au domaine de la production du lait et des opportunités qu'elle offre • S'informer sur l'organisation des entreprises et des fermes d'éleveurs de production laitière • S'informer sur la nature et les exigences du métier (S'informer sur la formation dans la production laitière, référentiel de formation, démarche de formation, modes d'évaluation et sanction des études. 	<p>Entreprise et types d'entreprises Recherche des informations sur le métier Perspectives d'emploi Conditions de travail organisation du travail, environnement de travail Perception du métier Référentiel de métier- compétences : tâches, conditions de travail, indicateurs de performance, Référentiel de formation</p>	4		<ul style="list-style-type: none"> - Données sur le métier - Informations sur le marché de l'emploi à ce métier - Organisation des exploitations et fermes de production laitière - Nature et exigences du métier et la formation

<p>Phase 2 Application :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Inventorier les habiletés, aptitudes et connaissances nécessaires pour pratiquer le métier. • Vérifier la concordance entre le référentiel de formation et la situation de travail correspondante. • Faire part de ses réactions (apprenant) par rapport au métier et à la formation. • Faire part des informations recueillies ainsi que sa perception (apprenant) du métier et de la formation. 	<p>Information orale par les professionnels. Pratique du métier Inventaire des habiletés, aptitudes et connaissances sur le métier</p>	<p>4</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Situation des habiletés, aptitudes et connaissances pour pratiquer le métier - Echanges par rapport au métier et à la formation
<p>Phase 3 Synthèse, intégration et auto-évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Faire un bilan de ses connaissances et de ses qualités personnelles. • Comparer son bilan avec les exigences liées à la formation et à l'exercice du métier • Reconnaître ses forces ainsi que les faiblesses à corriger • Donner les raisons qui motivent son choix 	<p>Notions de bilan, aptitudes et connaissances Présentation d'un bilan de ses aptitudes et connaissances</p>	<p>2</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Aptitudes et connaissances - Forces et faiblesses par rapport aux exigences liées à la formation et au métier - Les motivations
		<p>10</p>	
<p>TOTAL</p>		<p>10</p>	
<p>DEMARCHE PEDAGOGIQUE : Exposé oral, Conférence (invité)</p>			
<p>TYPE D'EPREUVE : Ce module n'est pas évalué. Il est déroulé pour susciter les motivations de l'apprenant à la formation à ce métier.</p>			

VIII. LOGIGRAMME DES SEQUENCES DE FORMATION

Le présent logigramme est proposé à titre indicatif



IX.PROGRAMME DE REALISATION DE LA FORMATION

N° MODULE	DUREE (H)	COMPETENCES PARTICULIERES																				TOTAL
		M1		M2		M3		M4		M5		M6		M7		M8		M9		M10		
		T	P	T	P	T	P	T	P	T	P	T	P	T	P	T	P	T	P	T	P	
MOIS	SEMAINE																					
Mois 1	1																					
	2																					
	3																					
	4	10	20																			
Mois 2	1	8	22																			30
	2	ECP1																				
	3			7	23																	30
	4			ECP2																		0
Mois 3	1					13	17															30
	2						15	13	2													30
	3					ECP3																0
	4								30													30
Mois 4	1							ECP4														0
	2									13	17											30
	3										15											15
	4									ECP5												0
Mois 5	1											13	17									30
	2											15										15
	3											ECP6										0
	4														13	2						15

N° MODULE	COMPETENCES PARTICULIERES																				TOTAL				
	M1		M2		M3		M4		M5		M6		M7		M8		M9		M10						
DUREE (H)	60		30		45		45		45		45		45		45		30		30		420				
	T	P	T	P	T	P	T	P	T	P	T	P	T	P	T	P	T	P	T	P					
MOIS	SEMAINE																								
Mois 6	1																				30	30			
	2																					0	0		
	3																13	17					30	30	
	4																	15	10	5				30	30
Mois 7	1																						0	0	
	2																				15	10	5	30	30
	3																						15	15	
	4																								
Mois 8	1																								
	2																								
	3																								
	4																								
Mois 9	1																								
	2																								
	3																								
	4																								
Total																								420	

N° MODULE		COMPETENCES GENERALES										STAGE PRO	TOTAL
		M11		M12		M13		M14		M15		STAGE PRO	
		30		20		20		120		10		180	380
		T	P	T	P	T	P	T	P				
MOIS	SEMAINE												
Mois 1	1	4	16							8	2		30
	2	2	8	8	12								30
	3	ECG11-ECG12											
	4												
Mois 2	1												
	2												
	3												
	4												
Mois 3	1												
	2												
	3												
	4												
Mois 4	1												
	2												
	3							15					15
	4												0
Mois 5	1												0
	2							15					15
	3												0
	4							2	18				20
Mois 6	1												
	2												
	3												
	4												

		COMPETENCES GENERALES										STAGE PRO	TOTAL
Mois 7	1												
	2												
	3								20				20
	4												
Mois 8	1					8	12		15				35
	2					ECP 13							
	3								35				35
	4											Stage	
Mois 9	1											Stage	
	2											Stage	
	3											Stage	
	4												
Total		6	24	8	12	0	0	32	18				200
Total général											180	620	
											800		

ECP : Evaluation compétence particulière
 ECG : Evaluation compétence générale

CONCLUSION

Le référentiel de formation au métier de producteur laitier, est un repère pour tous les intervenants de la formation professionnelle dans ce domaine. Le référentiel est défini par compétence dont l'acquisition est liée à la maîtrise des tâches du métier. Des objectifs sont formulés pour chaque compétence et des modules de formation sont proposés pour les acquérir. Le programme proposé comprend **800 heures** de formation dont **420 heures** pour les compétences particulières et **200 heures** pour les compétences générales et **180 heures** de stage en milieu professionnel étalé sur 4 semaines.

Ouvrier (ière) polyvalent(e) de fabrication de produits laitiers

SECTION 3 RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION



INTRODUCTION

Le présent document du référentiel d'évaluation de la formation au métier de **d'ouvrier (ière) polyvalent (e) de fabrication de produits** est le cadre de référence à partir duquel, l'évaluation des apprentissages est organisée et mise en œuvre. L'évaluation de la formation est intégrée aux différentes phases d'acquisition des compétences et constitue un élément clé de la démarche d'apprentissage de l'apprenant. Nous l'avons adapté à un contexte de formation spécialisée en lui conférant sa dimension formative mais aussi en prenant en compte la dimension évaluation sommative de chaque compétence en vue de la reconnaissance de la formation.

Le référentiel d'évaluation comprend les points suivants :

- Les modalités d'évaluation ;
- La liste des compétences et modules visées par la formation ;
- L'évaluation de la formation

I. MODALITES DE FORMATION ET D'EVALUATION

1.1 Identification du vivier

Le vivier de cette formation est constitué :

- des apprenants en formation initiale au métier d'exploitant agricole ou à toute autre formation du domaine agropastoral désirant se spécialiser dans le métier **d'ouvrier (ière) polyvalent (e) de fabrication de produits laitiers.**
- des actifs ayant l'intention de se recycler ou de bénéficier d'une formation continue ou à la carte selon la demande.

1.2 Modalités de formation

1.2.1 Mode de formation

L'acquisition des compétences se fait soit à la suite de la formation initiale du domaine agropastoral ou en formation continue et pourra plus tard intégrer la validation des acquis de l'expérience. La formation se déroule pour la partie pratique au centre de formation et/ou en alternance chez un professionnel formé sur le plan pédagogique selon les prescrites dans le référentiel de formation.

1.2.2 Durée de formation

La durée totale de la formation est de **800 heures**. Elle porte sur **15 modules** de formation dont **10 modules** sur les compétences particulières, **5 modules** sur les compétences générales et un stage en milieu professionnel étalé sur 4 semaines.

1.3 Modalités d'évaluation

Deux types d'évaluation sont pris en compte au cours de la formation :

- Une **évaluation formative** qui correspond au contrôle effectué par le formateur pour s'assurer que les apprenants ont bien intégré son enseignement et, au besoin, pouvoir apporter les correctifs nécessaires.
- Une **évaluation sommative** ou de sanction par compétence qui sera organisée sous la responsabilité de l'organisme de gestion de la certification.
- L'apprenant doit à ce titre démontrer à l'issue de la formation par l'intermédiaire d'une évaluation sommative à la fin de chaque module, qu'il a acquis les compétences nécessaires à la réalisation du métier.
- La reconnaissance de la capacité de l'apprenant n'est effective qu'après que les compétences inscrites au programme et arrêté par un règlement d'examen soient réussies et validés. Les attestations de compétences seront décernées aux apprenants qui auront validé les modules concernés.

1.4 Conditions de reprises

Tout module non validé doit être repris dans son intégralité par l'apprenant défaillant à la prochaine session ou à une session de rattrapage.

II. LISTE DES COMPETENCES ET MODULES VISEES PAR LA FORMATION

N°	COMPETENCES	MODULES
C1.	Approvisionner une unité de transformation moderne en lait cru et intrants	Module1 : Approvisionnement d'une unité de transformation moderne en lait cru et intrants
C2.	Fabriquer le lait pasteurisé	Module 2 : Fabrication du lait pasteurisé
C3.	Fabriquer le yaourt brassé	Module 3 : Fabrication du yaourt brassé
C4.	Fabriquer le yaourt étuvé	Module 4 : Fabrication du yaourt étuvé
C5.	Fabriquer le beurre	Module 5 : Fabrication du beurre
C6.	Fabriquer la crème fraîche épaisse	Module 6 : Fabrication de la crème fraîche épaisse
C7.	Fabriquer le fromage frais	Module 7 : Fabrication du fromage frais
C8.	Fabriquer la glace	Module 8 : Fabrication de la glace
C9.	Gérer une micro-entreprise de fabrication de produits laitiers	Module 9 : Gestion d'une micro-entreprise de fabrication de produits laitiers
C10.	Vendre les produits laitiers	Module 10 : Commercialisation des produits laitiers
C11.	Appliquer les BPH-BPF	Module 11 : BPH-BPF
C12.	Appliquer les mesures et règles de gestion des déchets	Module 12 : Gestion des déchets dans une unité de transformation moderne de lait
C13.	Communiquer en milieu professionnel	Module 13 : Communication en milieu professionnel
C14.	Monter un projet d'une unité moderne de transformation du lait	Module 14 : Montage de projet d'une unité moderne de transformation du lait
C15.	Se situer au regard du métier et de la formation de l'ouvrier (ière) polyvalent (e) de fabrication de produits laitiers	Module 15 : Métier et formation de l'ouvrier (ière) polyvalent (e) de fabrication de produits laitiers

III. EVALUATION DE LA FORMATION

3.1 Objectif de comportement N°1 : Approvisionner une unité de transformation moderne en lait cru et intrants

Titre de module : Approvisionnement d'une unité de transformation moderne en lait cru et intrants

Eléments de formation	Apprentissage %	Evaluation %	Aspects observables ou thèmes de connaissance	Type d'épreuve P ou C
T1. Déterminer les besoins en lait et en ingrédients	40	30		
1.1. Quantifier les besoins en lait et ingrédients	15	15	- Volumes de lait nécessaires	P
1.2. Evaluer le coût des besoins	10	5	- Valeurs des besoins	C
1.3. Identifier les producteurs de lait	5	3	- Liste des fournisseurs de lait	C
1.4 Sélectionner les fournisseurs	5	2	- Critères de sélection	C
1.5 Signer un contrat écrit	5	5	- Contenu des contrats	C
T2. Commander le lait et les ingrédients	20	10		
2.1 Établir un bon de commande	15	5	- Procédure de commande	C
2.2 Transmettre le bon de commande au fournisseur	5	5	- Procédure de transmission	C
T3 Réceptionner et stocker le lait	40	60		
3.1 Quantifier le lait réceptionné	15	15	- Volumes de lait, reçues	P
3.2 Contrôler la quantité du lait	10	20	- Etat de pureté du lait	P
3.3 Enregistrer les quantités sur les documents	5	13	- Tenue des documents d'enregistrement	C/P
3.4 Signer les documents de livraison	2	-	-	
3.5 Assembler les récipients de stockage du lait	3	2	- Récipients utilisés	C
3.6 Transvaser le lait dans le tank de transformation	5	10	- Conditions et règles d'hygiène	P
TOTAL	100	100		

Légende :

- Pondération de l'apprentissage (apprentissage en %) : Indique le temps d'apprentissage en pourcentage à consacrer pour chaque élément de formation.

- Pondération de l'évaluation (évaluation en%) : indique l'importance en pourcentage de chacun des éléments de formation retenus à des fins d'évaluation.
- P = épreuve pratique C = connaissances pratiques ou théoriques.

Renseignements Généraux : Les épreuves pour cet objectif de comportement ont pour but d'évaluer la compétence de l'apprenant en **approvisionnement d'une unité de transformation moderne en lait cru et intrants**. Cette épreuve comporte deux parties. La première partie porte sur les connaissances pratiques et la deuxième repose sur la pratique.

3.1.1 Tableau de spécification (épreuve de connaissances théoriques)

Objets d'évaluation possibles	Thèmes de connaissances	Pondération %	Eléments de connaissances	Pondération %
T1. Déterminer les besoins en lait et en ingrédients		15		15
1.2 Evaluer le coût des besoins	Valeurs des besoins	5	- Données d'évaluation des besoins	3
			- Montant du cout de revient des besoins en lait et intrants	2
1.3 Identifier les producteurs de lait	Liste des fournisseurs de lait	3	- Critères de sélection	3
1.4 Sélectionner les fournisseurs	Procédures de sélection	2	- Etapes à suivre pour la sélection	2
1.5 Signer un contrat écrit	Elaboration de contrat	5	- Données du contrat	5
T2. Commander le lait et les ingrédients		10		10
2.1 Etablir un bon de commande		5	- Données obligatoires du bon de commande	5
2.2 Transmettre le bon de commande au fournisseur		5	- Document de transmission	5
T3 Réceptionner et stocker le lait		5		5
3.3 Enregistrer les quantités sur les documents	Tenue des documents d'enregistrement	3	- Types de documents utilisés	3
3.4 Signer les documents de livraison	Documents de livraison	-	-	-
3.5 Assembler les récipients de stockage temporaire du lait	Récipients utilisés	2	- Types de récipients assemblés	2
TOTAL POIDS		30		30
Forme d'évaluation : L'examinateur pose des questions liées aux différentes tâches pour cerner le niveau de maîtrise des connaissances pratiques ou théoriques.				

3.1.2 Tableau de spécification (épreuve pratique)

Objets d'évaluation possibles	Stratégie d'évaluation PS ou PT	Aspects observables	Pond %	Eléments critères	Pond %
T1. Déterminer les besoins en lait et en ingrédients			15		15
1.1 Quantifier les besoins en lait	PS/PT	Volumes de lait nécessaires	15	- Etalonnage de la balance - Exactitude des mesures de volumes	5 10
T2. Commander le lait et les ingrédients			0		0
T3 Réceptionner et stocker le lait			55		55
3.1 Quantifier le lait réceptionné	PS/PT	Volumes de lait, reçues	15	- Etapes suivies - Exactitude des mesures de volumes	5 10
3.2 Contrôler la quantité du lait	PS/PT	Etat de pureté du lait	20	- Respect des étapes du contrôle - Absence d'éléments impropres	10 10
3.3 Enregistrer les quantités sur les documents	PT	Tenue des documents d'enregistrement	10	- Conformité des règles d'enregistrement des données	10
3.6 Transvaser le lait dans le tank de transformation	PS	Conditions et règles d'hygiène	10	- Respect des mesures d'hygiène	10
TOTAL POIDS			70		70

Légende : Stratégie d'évaluation : indique s'il s'agit du processus (PS) ou du produit (PT) qu'on évalue

3.1.3 Fiche d'évaluation pour l'objectif de comportement N° 1

Titre du module : Approvisionnement d'une unité de transformation moderne en lait cru et intrants		Résultat :	
Code du module :			
Nom et prénom(s) de l'apprenant :			
Centre de formation :		<input type="checkbox"/> Succès	<input type="checkbox"/> Echec
Date de l'évaluation :			
Signature de l'examineur :			
Éléments observables	Oui	Non	Résultats
Sous-compétence 1 : Déterminer les besoins en lait et en ingrédients			
1.1 Quantifier les besoins en lait			
• Étalonnage de la balance	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
• Exactitude des mesures de volumes	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
Sous-compétence 2 : Commander le lait et les ingrédients			
• Néant			
Sous-compétence 3 : Réceptionner et stocker le lait			
3.1 Quantifier le lait réceptionné			
• Etapes suivies	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
• Exactitude des mesures de volumes	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
3.2 Contrôler la quantité du lait			
• Respect des étapes du contrôle	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
• Absence d'éléments impropres	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
3.3 Enregistrer les quantités sur les documents			
• Conformité des règles d'enregistrement des données	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
3.6 Transvaser le lait dans le tank de transformation			
• Respect des mesures d'hygiène	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
		 / 70
	Seuil de réussite		56 points
Règle de verdict : Néant	<input type="checkbox"/> oui	<input type="checkbox"/> non	

3.1.4 Description des épreuves d'évaluation

Description sommaire de l'épreuve de connaissances théoriques

- L'épreuve de connaissances théoriques consiste pour l'apprenant à démontrer sa compétence en répondant aux questions théoriques liées **à l'approvisionnement d'une unité de transformation moderne en lait cru et intrants.**
- La durée suggérée est de deux (02) heures.
- Après avoir distribué les sujets, l'examineur doit s'assurer que les directives ont été comprises et fournit des explications au besoin. A la fin de la période, il doit recueillir les copies et les documents techniques éventuels utilisés par chaque apprenant. Cette épreuve peut aussi se faire en évaluation orale.

Matériel et équipement

- Le matériel et les fournitures nécessaires sont ceux utilisés habituellement lors de la formation.

Consignes particulières

- Le candidat peut disposer du matériel habituellement utilisé si autorisé par des règlements complémentaires
- Pendant le déroulement de l'épreuve, interdire toute communication ou aide. La réalisation de l'épreuve théorique est individuelle.

Description sommaire de l'épreuve pratique

- L'épreuve pratique vise l'évaluation d'un produit ou d'un processus de travail et qui privilégie un mode d'observation devant permettre à l'examineur de se prononcer sur la maîtrise d'un comportement par le candidat, à exécuter des **opérations relatives à l'approvisionnement d'une unité de transformation moderne en lait cru et intrants.**
- C'est une épreuve individuelle pouvant être administrée à quatre ou cinq candidats en même temps selon la disponibilité du matériel et du poste de travail.
- La durée de l'épreuve suggérée est de quatre (04) heures.
- L'apprenant sera évalué en situation réelle de travail. Les évaluateurs l'observeront et apprécieront sa performance sur la base de la grille d'évaluation. Un entretien d'explicitation permettra aux évaluateurs de comprendre et apprécier les raisonnements qu'il a mobilisés.

Matériel et équipement

- Le matériel et les équipements nécessaires sont ceux utilisés habituellement lors de la formation.

Consignes particulières

- Le candidat peut disposer du matériel habituellement utilisé si autorisé par des règlements complémentaires
- La réalisation de l'épreuve est individuelle ; toutefois en cas de force majeure, le candidat peut solliciter l'aide de l'examineur pour débloquer la situation et celui-ci en tiendra compte dans la notation

3.2 Objectif de comportement N°2 : Fabriquer le lait pasteurisé

Titre de module : Fabrication du lait pasteurisé

Éléments de formation	Apprentissage %	Evaluation %	Aspects observables ou thèmes de connaissance	Type d'épreuve P ou C
T4. Tamiser (filtré) le lait	20	20		
4.1 Assembler les récipients de tamisage du lait	5	5	- Récipients utilisés	C
4.2 Tamiser ou filtré la quantité de lait prévue pour la transformation	15	15	- Etat du lait tamisé	P
T5. Pasteuriser le lait	30	20		
5.1 Programmer le pasteurisateur	5	5	- Matériels et équipements utilisés	C
5.2 Pasteuriser le lait à 90°C pendant 20 secondes	15	10	- Contrôle du thermomètre et du chronomètre	P
5.3 Refroidir rapidement le lait à température ambiante	10	5	- Contrôle du thermomètre	P
T6. Stériliser les bouteilles pour le conditionnement du lait	20	30		
6.1 Trier les bouteilles en polyéthylène haute densité (bouteille opaque blanche) de 0,5 et 1L selon la procédure de tri	5	10	- Procédure de tri	C/P
6.2 Nettoyer les bouteilles triées selon la procédure de nettoyage	5	5	- Etat de propreté des bouteilles	P
6.3 Désinfecter les bouteilles triées selon la procédure de désinfection	5	10	- Techniques de désinfection	C/P
6.4 Sécher les bouteilles triées selon la procédure de séchage	5	5	- Techniques de séchage	P
T7. Conditionner le lait pasteurisé	30	30		
7.1 Verser le lait pasteurisé dans les bouteilles stérilisées	10	10	- Conditions et règles d'hygiène	P
7.2 Fermer et sceller avec les bouchons stérilisés	5	5	- Techniques de fermeture	P

7.3. Contrôler le scellage des bouteilles	5	5	Etat de bouteilles scellées	P
7.4 Imprimer la date limite de consommation sur les étiquettes	2	5	Procédure d'étiquetage	p
7.5 Coller l'étiquette sur les bouteilles	3	-		-
7.6 Compter les bouteilles de lait pasteurisé	-	-	-	-
7.7 Enregistrer sur les documents	5	5	Tenue des documents d'enregistrement	P
TOTAL	100	100		

Légende :

- Pondération de l'apprentissage (apprentissage en %) : Indique le temps d'apprentissage en pourcentage à consacrer pour chaque élément de formation.
- Pondération de l'évaluation (évaluation en%) : indique l'importance en pourcentage de chacun des éléments de formation retenus à des fins d'évaluation.
- P = épreuve pratique
- C = connaissances pratiques ou théoriques

Renseignements Généraux : Les épreuves pour cet objectif de comportement ont pour but d'évaluer la compétence de l'apprenant à fabriquer le **lait pasteurisé**. Cette épreuve comporte deux parties. La première partie porte sur les connaissances pratiques et la deuxième repose sur la pratique.

3.2.1 Tableau de spécification (épreuve de connaissances théoriques)

Objets d'évaluation possibles	Thèmes de connaissances	Pondération %	Eléments de connaissances	Pondération %
T4. Tamiser (filtré) le lait		5		5
4.1 Assembler les récipients de tamisage du lait	Récipients utilisés	5	- Caractéristiques des récipients	5
T5. Pasteuriser le lait		5		5
5.1 Programmer le pasteurisateur	Paramètres de programmation du pasteurisateur	5	- Température et temps	5
T6. Stériliser les bouteilles pour le conditionnement du lait		10		10
6.1 Trier les bouteilles en polyéthylène haute densité (bouteille opaque blanche) de 0,5 et 1L selon la procédure de tri	Choix des emballages / bouteilles	5	- Caractéristiques des bouteilles	5
6.3 Désinfecter les bouteilles triées selon la procédure de désinfection	Produits utilisés	5	- Types de désinfectants adaptés	5
TOTAL POIDS		20		20
Forme d'évaluation : L'examineur pose des questions liées aux différentes tâches pour cerner le niveau de maîtrise des connaissances pratiques ou théoriques.				

3.2.2 Tableau de spécification (épreuve pratique)

Objets d'évaluation possibles	Stratégie d'évaluation PS ou PT	Aspects observables	Pond %	Eléments critères	Pond %
T4. Tamiser (filtré) le lait			15		15
4.2 Tamiser ou filtré la quantité de lait prévue pour la transformation	PT	Etat du lait tamisé	15	- Conformité des volumes prévus - Absence de dangers physiques	10 5
T5. Pasteuriser le lait			15		15
5.2 Pasteuriser le lait à 90°C pendant 20 secondes	PT/PS	Contrôle du thermomètre et du chronomètre	10	- Respect de la température de chauffage - Respect du temps de chauffage	5 5
5.3 Refroidir rapidement le lait à température ambiante	PT	Contrôle du thermomètre	5	- Respect de la température de refroidissement	5
T6. Stériliser les bouteilles pour le conditionnement du lait			20		20
6.1 Trier les bouteilles en polyéthylène haute densité (bouteille opaque blanche) de 0,5 et 1L selon la procédure de tri	PT	Procédure de tri	5	- Bouteilles défectueux isolés	5
6.2 Nettoyer les bouteilles triées selon la procédure de nettoyage	PS	Procédure de nettoyage	5	- Respect de la procédure de nettoyage	5
6.3 Désinfecter les bouteilles triées selon la procédure de désinfection	PS	Techniques de désinfection	5	- Application des techniques de désinfection	5
6.4 Sécher les bouteilles triées selon la procédure de séchage	PS	Techniques de séchage	5	- Application des techniques de séchage	5

T7. Conditionner le lait pasteurisé			30		30
7.1 Verser le lait pasteurisé dans les bouteilles stérilisées	PS	Conditions et règles d'hygiène	10	- Respect des règles d'hygiène	10
7.2 Fermer et sceller avec les bouchons stérilisés	PS	Techniques de fermeture	5	- Application des techniques de fermeture	5
7.3. Contrôler le scellage des bouteilles	PT	Etat de bouteilles scellées	5	- Absence de fuites dans les bouteilles scellées	5
7.4 Imprimer la date limite de consommation sur les étiquettes	PT	Procédure d'étiquetage	5	- Respect de la procédure d'étiquetage	5
7.6 Compter les bouteilles de lait pasteurisé	-	-	-	-	-
7.7. Enregistrer sur les documents	PT	Tenue des documents d'enregistrement	5	- Conformité des règles d'enregistrement des données	5
TOTAL POIDS			80		80

Légende : Stratégie d'évaluation : indique s'il s'agit du processus (PS) ou du produit (PT) qu'on évalue

3.2.3 Fiche d'évaluation pour l'objectif de comportement N°2

Titre du module : Fabrication du lait pasteurisé		Résultat :	
Code du module :			
Nom et prénom(s) de l'apprenant :			
Centre de formation :			
Date de l'évaluation :		<input type="checkbox"/> Succès	<input type="checkbox"/> Échec
Signature de l'examineur :			
Éléments observables	Oui	Non	Résultats
Sous-compétence 1 : Tamiser (filtré) le lait			
4.2 Tamiser la quantité de lait prévue pour la transformation			
• Conformité des volumes prévus	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
• Absence de dangers physiques	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
Sous-compétence 2 : Pasteuriser le lait			
5.2 Pasteuriser le lait à 90°C pendant 20 secondes			
• Respect de la température de chauffage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
• Respect du temps de chauffage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
5.3 Refroidir rapidement le lait à température ambiante			
• Respect de la température de refroidissement	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
Sous-compétence 3 : Stériliser les bouteilles pour le conditionnement du lait			
6.1 Trier les bouteilles en polyéthylène haute densité (bouteille opaque blanche) de 0,5 et 1L selon la procédure de tri			
• Bouteilles défectueux isolés	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
6.2 Nettoyer les bouteilles triées selon la procédure de nettoyage			
• Respect de la procédure de nettoyage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
6.3 Désinfecter les bouteilles triées selon la procédure de désinfection			
• Application des techniques de désinfection	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
• Application des techniques de séchage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
Sous-compétence 4 : Conditionner le lait pasteurisé			
7.1 Verser le lait pasteurisé dans les bouteilles stérilisées			
• Respect des règles d'hygiène	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
7.2 Fermer et sceller avec les bouchons stérilisés			
• Application des techniques de fermeture	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
7.3. Contrôler le scellage des bouteilles			
• Absence de fuites dans les bouteilles scellées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
7.4 Imprimer la date limite de consommation sur les étiquettes			
• Respect de la procédure d'étiquetage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
7.7. Enregistrer sur les documents			
• Conformité des règles d'enregistrement des données	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
			... / 80

Titre du module : *Fabrication du lait pasteurisé*

Code du module :

Résultat :

Nom et prénom(s) de l'apprenant :

Centre de formation :

Succès

Échec

Date de l'évaluation :

Signature de l'examineur :

Éléments observables	Oui	Non	Résultats
	Seuil de réussite		64 points
Règle de verdict : Néant	<input type="checkbox"/> oui	<input type="checkbox"/> non	

3.2.4 Description des épreuves d'évaluation

Description sommaire de l'épreuve de connaissances théoriques

- L'épreuve de connaissances théoriques consiste pour l'apprenant à démontrer sa compétence en répondant aux questions théoriques liées **à la fabrication du lait pasteurisé**. La durée suggérée est de deux (02) heures.
- Après avoir distribué les sujets, l'examineur doit s'assurer que les directives ont été comprises et fournit des explications au besoin. A la fin de la période, il doit recueillir les copies et les documents techniques éventuels utilisés par chaque apprenant. Cette épreuve peut aussi se faire en évaluation orale.

Matériel et équipement

- Le matériel et les fournitures nécessaires sont ceux utilisés habituellement lors de la formation.

Consignes particulières

- Le candidat peut disposer du matériel habituellement utilisé si autorisé par des règlements complémentaires
- Pendant le déroulement de l'épreuve, interdire toute communication ou aide. La réalisation de l'épreuve théorique est individuelle.

Description sommaire de l'épreuve pratique

- L'épreuve pratique vise l'évaluation d'un produit ou d'un processus de travail et qui privilégie un mode d'observation devant permettre à l'examineur de se prononcer sur la maîtrise d'un comportement par le candidat, à exécuter des **opérations relatives à la fabrication du lait pasteurisé**. C'est une épreuve individuelle pouvant être administrée à quatre ou cinq candidats en même temps selon la disponibilité du matériel et du poste de travail.
- La durée de l'épreuve suggérée est de quatre (04) heures.
- L'apprenant sera évalué en situation réelle de travail. Les évaluateurs l'observeront et apprécieront sa performance sur la base de la grille d'évaluation. Un entretien d'explicitation permettra aux évaluateurs de comprendre et apprécier les raisonnements qu'il a mobilisés.

Matériel et équipement

- Le matériel et les équipements nécessaires sont ceux utilisés habituellement lors de la formation.

Consignes particulières

- Le candidat peut disposer du matériel habituellement utilisé si autorisé par des règlements complémentaires ;
- La réalisation de l'épreuve est individuelle ; toutefois en cas de force majeure, le candidat peut solliciter l'aide de l'examineur pour débloquer la situation et celui-ci en tiendra compte dans la notation.

3.3 Objectif de comportement N°3 : Fabriquer le yaourt brassé

Titre de module : Fabrication du yaourt brassé

Éléments de formation	Apprentissage %	Évaluation %	Aspects observables ou thèmes de connaissance	Type d'épreuve P ou C
T.9. Préparer le mix	30	30		
8.1 Mesurer la quantité de lait à fermenter	10	10	- Utilisation du matériel - Estimation des mesures	C/P
8.2 Mesurer la quantité de sucre en poudre équivalente au lait	5	5	- Utilisation du matériel - Estimation des mesures	C/P
8.3 Verser le sucre dans le lait (Attendre 5 minutes)	5	5	- Utilisation du chronomètre	P
8.4 Homogénéiser avec un fouet ou une spatule en acier inoxydable propre	5	5	- Utilisation du fouet	P
8.5 Apprêter le matériel de tamisage (filtration) du lait	2	2	- Types de matériels mobilisés	C
8.6 Tamiser (filtrer) le mélange	3	3	- Absence de dangers physiques	P
T.9. Pasteuriser le lait	15	15		
9.1 Pasteuriser le lait selon le barème de pasteurisation	10	10	- Vérification du thermomètre et du chronomètre sur le pasteurisateur	C/P
9.2 Refroidir à la température de 40 à 42°	5	5	- Utilisation du thermomètre	P
T.10.ensemencer et fermenter le « lait pasteurisé »	25	25		
10.1 Ensemencer le lait pasteurisé avec 1,5 à 3% ou 125 ml de ferment lactique fraîchement préparé pour 50 litres de lait	10	10	- Quantité de ferments (poids/volume) - Qualité du ferment	C/P
10.2 Placer le lait à l'étuve (jusqu'à la formation du gel)	5	5	- Texture du produit	P

10.3 Arrêter la fermentation en plaçant le lait fermenté à 4°C (réfrigérateur) pendant 5 heures	5	5	- Température	P
10.4 Brassier modérément jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène	5	5	- Texture du lait	P
T11. Conditionner le yaourt sucré brassé	30	30		30
11.1 Verser le yaourt sucré brassé dans les bouteilles stérilisées selon la procédure de conditionnement	5	10	- Etat de la bouteille (absence de dangers physiques, Espace d'aire dans la bouteille)	P
11.2 Fermer avec les bouchons stérilisés	5	5	- Techniques de fermeture	P
11.3 Vérifier le scellage des bouteilles	5	5	- Etat de bouteilles scellées (absence de fuite)	P
11.4 Coller l'étiquette sur les bouteilles	5	5	- Etiquetage (contenu de l'étiquette) - Procédure d'étiquetage (présence de la date limite de consommation)	C/P
11.5 Compter les bouteilles de yaourt sucré brassé	-	-		-
11.6 Conserver à 4°C	5	-	-	-
11.7 Enregistrer sur les documents	5	5	- Tenue des documents d'enregistrement	P
TOTAL	100	100		

Légende :

- Pondération de l'apprentissage (apprentissage en %) : Indique le temps d'apprentissage en pourcentage à consacrer pour chaque élément de formation.
- Pondération de l'évaluation (évaluation en%) : indique l'importance en pourcentage de chacun des éléments de formation retenus à des fins d'évaluation.
- P = épreuve pratique
- C = connaissances pratiques ou théoriques

Renseignements Généraux : Les épreuves pour cet objectif de comportement ont pour but d'évaluer la compétence de l'apprenant à fabriquer **le yaourt brassé**. Cette épreuve comporte deux parties. La première partie porte sur les connaissances pratiques et la deuxième repose sur la pratique.

3.3.1 Tableau de spécification (épreuve de connaissances théoriques)

Objets d'évaluation possibles	Thèmes de connaissances	Pondération %	Eléments de connaissances	Pondération %
T8. Préparer le mix		5		5
8.1 Mesurer la quantité de lait à fermenter	Matériels et équipements utilisés	3	- Types de matériels et équipements	3
8.5 Apprêter le matériel de tamisage (filtration) du lait	Matériels et équipements utilisés	2	- Types de matériels et équipements	2
T9. Pasteuriser le lait		5		5
9.1 Pasteuriser le lait selon le barème de pasteurisation	Matériels et équipements de pasteurisation du lait	5	- Caractéristiques du pasteurisateur	5
T.10.ensemencer et fermenter le « lait pasteurisé »		5		5
10.1 Ensemencer le lait pasteurisé avec 1,5 à 3% ou 125 ml de ferment lactique fraîchement préparé pour 50 litres de lait	Quantité de ferments	5	- Poids/volume de ferments à utiliser	5
T11. Conditionner le yaourt sucré brassé		5		5
11.4 Coller l'étiquette sur les bouteilles	Etiquetage	5	- Contenus de l'étiquette	5
TOTAL		20		20

3.3.2 Tableau de spécification (épreuve pratique)

Objets d'évaluation possibles	Stratégie d'évaluation PS ou PT	Aspects observables	Pond %	Éléments critères	Pond %
T8. Préparer le mix			25		25
8.1 Mesurer la quantité de lait à fermenter	PS	Estimation des mesures	7	- Application des techniques de mesures (volume/poids)	7
8.2 Mesurer la quantité de sucre en poudre équivalente au lait	PS	Estimation des mesures	5	- Application des techniques de mesures (volume/poids)	5
8.3 Verser le sucre dans le lait (Attendre 5 minutes)	PS	Utilisation du chronomètre	5	- Vérification du temps	5
8.4 Homogénéiser avec un fouet ou une spatule en acier inoxydable propre	PS	Utilisation du fouet	5	- Sens de rotation et vitesse de rotation	5
8.6 Tamiser (filtrer) le mélange	PT	Etat du mélange	3	- Absence de dangers physiques	3
T9. Pasteuriser le lait			8		8
9.1 Pasteuriser le lait selon le barème de pasteurisation	PS/PT	Vérification du thermomètre	3	- Respect de la température de chauffage	3
		Vérification du chronomètre	2	- Respect du temps de chauffage	2
9.2 Refroidir à la température de 40 à 42°	PT	Vérification du thermomètre	3	- Respect de la température de refroidissement	3
T.10. Ensemencer et fermenter le « lait pasteurisé »			20		20
10.1 Ensemencer le lait pasteurisé avec 1,5 à 3% ou 125 ml de ferment lactique fraîchement préparé pour 50 litres de lait	PT	Qualité du ferment	5	- Odeur acétatéide	5
10.2 Placer le lait à l'étuve (jusqu'à la formation du gel)	PT	Texture du produit	5	- Test de la cuillère positif	5

10.3 Arrêter la fermentation en plaçant le lait fermenté à 4°C (réfrigérateur) pendant 5 heures	PS	Température	5	- Respect de la température d'arrêt de fermentation	5
10.4 Brassier modérément jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène	PT	Texture du lait	5	- Absence de grumeaux et de sérum	5
T11. Conditionner le yaourt sucré brassé			27		27
11.1 Verser le yaourt sucré brassé dans les bouteilles stérilisées selon la procédure de conditionnement	PT	Etat de la bouteille rempli	10	- Absence de dangers physiques	5
				- Espace d'aire dans la bouteille	5
11.2 Fermer avec les bouchons stérilisés	PS	Techniques de fermeture	5	- Application des techniques de fermeture	5
11.3 Vérifier le scellage des bouteilles	PT	Etat des bouteilles scellées	5	- Absence de fuites	5
11.4 Coller l'étiquette sur les bouteilles	PT	Procédure d'étiquetage	2	- Présence de la date limite de consommation	2
11.5 Compter les bouteilles de yaourt sucré brassé	-	-	-	-	-
11.6 Conserver à 4°C	-	-	-	-	-
11.7 Enregistrer sur les documents	PT		5	- Conformité des règles d'enregistrement des données	5
TOTAL POIDS			80		80

Légende : Stratégie d'évaluation : indique s'il s'agit du processus (PS) ou du produit (PT) qu'on évalue

3.3.3 Fiche d'évaluation pour l'objectif de comportement N°3

Titre du module : Fabrication du yaourt brassé		Résultat :	
Code du module :			
Nom et prénom(s) de l'apprenant :		_____	
Centre de formation :			
Date de l'évaluation :		<input type="checkbox"/> Succès <input type="checkbox"/> Échec	
Signature de l'examineur :			
Éléments observables	Oui	Non	Résultats
Sous-compétence 1 : Préparer le mix			
8.1 Mesurer la quantité de lait à fermenter			
<ul style="list-style-type: none"> Application des techniques de mesures (volume/poids) 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 7
8.2 Mesurer la quantité de sucre en poudre équivalente au lait			
<ul style="list-style-type: none"> Application des techniques de mesures (volume/poids) 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
8.3 Verser le sucre dans le lait (Attendre 5 minutes)			
<ul style="list-style-type: none"> Vérification du temps 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
8.4 Homogénéiser avec un fouet ou une spatule en acier inoxydable propre			
<ul style="list-style-type: none"> Sens de rotation et vitesse de rotation 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
8.6 Tamiser (filtrer) le mélange			
<ul style="list-style-type: none"> Absence de dangers physiques 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 3
Sous-compétence 2 : Pasteuriser le lait			
9.1 Pasteuriser le lait selon le barème de pasteurisation			
<ul style="list-style-type: none"> Respect de la température de chauffage 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 3
<ul style="list-style-type: none"> Respect du temps de chauffage 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 2
9.2 Refroidir à la température de 40 à 42°			
<ul style="list-style-type: none"> Respect de la température de refroidissement 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 3
Sous-compétence 3 : Ensemencer et fermenter le « lait pasteurisé »			
10.1 Ensemencer le lait pasteurisé avec 1,5 à 3% ou 125 ml de ferment lactique fraîchement préparé pour 50 litres de lait			
<ul style="list-style-type: none"> Odeur acétatéide 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
10.2 Placer le lait à l'étuve (jusqu'à la formation du gel)			
<ul style="list-style-type: none"> Test de la cuillère positif 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
10.3 Arrêter la fermentation en plaçant le lait fermenté à 4°C (réfrigérateur) pendant 5 heures			
<ul style="list-style-type: none"> Respect de la température d'arrêt de fermentation 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
10.4 Brassier modérément jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène			
<ul style="list-style-type: none"> Absence de grumeaux et de sérum 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
Sous-compétence 4 : Conditionner le yaourt sucré brassé			
11.1 Verser le yaourt sucré brassé dans les bouteilles stérilisées selon la procédure de conditionnement			

Titre du module : <i>Fabrication du yaourt brassé</i>		Résultat :	
Code du module :			
Nom et prénom(s) de l'apprenant :			
Centre de formation :		<input type="checkbox"/> Succès <input type="checkbox"/> Échec	
Date de l'évaluation :			
Signature de l'examineur :			
Éléments observables	Oui	Non	Résultats
• Absence de dangers physiques	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
• Espace d'aire dans la bouteille	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
11.2 Fermer avec les bouchons stérilisés			
• Application des techniques de fermeture	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
11.3 Vérifier le scellage des bouteilles			
• Absence de fuite	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
11.4 Coller l'étiquette sur les bouteilles			
• Présence de la date limite de consommation	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 2
11.7 Enregistrer sur les documents			
• Conformité des règles d'enregistrement des données	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
		 / 80
Seuil de réussite			64 points
Règle de verdict : Néant	<input type="checkbox"/> oui	<input type="checkbox"/> non	

3.3.4 Description des épreuves d'évaluation

Description sommaire de l'épreuve de connaissances théoriques

- L'épreuve de connaissances théoriques consiste pour l'apprenant à démontrer sa compétence en répondant aux questions théoriques liées **à la fabrication du yaourt brassé**. La durée suggérée est de deux (02) heures.
- Après avoir distribué les sujets, l'examineur doit s'assurer que les directives ont été comprises et fournit des explications au besoin. A la fin de la période, il doit recueillir les copies et les documents techniques éventuels utilisés par chaque apprenant. Cette épreuve peut aussi se faire en évaluation orale.

Matériel et équipement

- Le matériel et les fournitures nécessaires sont ceux utilisés habituellement lors de la formation.

Consignes particulières

- Le candidat peut disposer du matériel habituellement utilisé si autorisé par des règlements complémentaires
- Pendant le déroulement de l'épreuve, interdire toute communication ou aide. La réalisation de l'épreuve théorique est individuelle.

Description sommaire de l'épreuve pratique

- L'épreuve pratique vise l'évaluation d'un produit ou d'un processus de travail et qui privilégie un mode d'observation devant permettre à l'examineur de se prononcer sur la maîtrise d'un comportement par le candidat, à exécuter des **opérations relatives à la fabrication du yaourt brassé**. C'est une épreuve individuelle pouvant être administrée à quatre ou cinq candidats en même temps selon la disponibilité du matériel et du poste de travail.
- La durée de l'épreuve suggérée est de quatre (04) heures.
- L'apprenant sera évalué en situation réelle de travail. Les évaluateurs l'observeront et apprécieront sa performance sur la base de la grille d'évaluation. Un entretien d'explicitation permettra aux évaluateurs de comprendre et apprécier les raisonnements qu'il a mobilisés.

Matériel et équipement

- Le matériel et les équipements nécessaires sont ceux utilisés habituellement lors de la formation.

Consignes particulières

- Le candidat peut disposer du matériel habituellement utilisé si autorisé par des règlements complémentaires ;
- La réalisation de l'épreuve est individuelle ; toutefois en cas de force majeure, le candidat peut solliciter l'aide de l'examineur pour débloquer la situation et celui-ci en tiendra compte dans la notation.

3.4 Objectif de comportement N°4 : Fabriquer le yaourt étuvé

Titre de module : Fabrication du yaourt étuvé

Eléments de formation	Apprentissage %	Evaluation %	Aspects observables ou thèmes de connaissance	Type d'épreuve P ou C
T.12. Préparer le mix	30	30		
12.1 Mesurer la quantité de lait à fermenter	10	10	- Utilisation du matériel - Estimation des mesures	C/P
12.2 Mesurer la quantité de sucre en poudre équivalente au lait	5	5	- Utilisation du matériel - Estimation des mesures	C/P
12.3 Verser le sucre dans le lait (Attendre 5 minutes)	5	5	- Utilisation du chronomètre	P
12.4 Homogénéiser avec un fouet ou une spatule en acier inoxydable propre	5	5	- Utilisation du fouet	P
12.5 Apprêter le matériel de tamisage (filtration) du lait	2	2	- Types de matériels mobilisés	C
12.6 Tamiser (filtrer) le mélange	3	3	- Absence de dangers physiques	P
T.13. Pasteuriser le lait	15	15		
13.1 Pasteuriser le lait selon le barème de pasteurisation	10	10	- Vérification du thermomètre et du chronomètre sur le pasteurisateur	C/P
13.2 Refroidir à la température de 40 à 42°C	5	5	- Utilisation du thermomètre	P
T.14.ensemencer et fermenter le lait pasteurisé	55	55		
14.1 Ensemencer le mélange pasteurisé avec 1,5 à 3% de ferment	15	15	- Quantité de ferments (poids/volume) - Qualité du ferment	C/P
14.2 Fermenter entre 3 et 4 heures à 42,5°C	15	15	- Texture du produit	P
14.3 Arrêter la fermentation en plaçant les yaourts conditionnés à 4°C (réfrigérateur) pendant 5 heures	10	10	- Température	P
14.4 Stocker les yaourts étuvés selon la procédure de stockage	10	10	- Procédure de stockage des yaourts étuvés	P
14.5 Enregistrer sur les documents	5	5	- Tenue des documents d'enregistrement	P
TOTAL	100	100		

Légende :

- Pondération de l'apprentissage (apprentissage en %) : Indique le temps d'apprentissage en pourcentage à consacrer pour chaque élément de formation.
- Pondération de l'évaluation (évaluation en%) : indique l'importance en pourcentage de chacun des éléments de formation retenus à des fins d'évaluation.
- P = épreuve pratique
- C = connaissances pratiques ou théoriques

Renseignements Généraux : Les épreuves pour cet objectif de comportement ont pour but d'évaluer la compétence de l'apprenant à fabriquer le **yaourt étuvé**. Cette épreuve comporte deux parties. La première partie porte sur les connaissances pratiques et la deuxième repose sur la pratique.

3.4.1 Tableau de spécification (épreuve de connaissances théoriques)

Objets d'évaluation possibles	Thèmes de connaissances	Pondération %	Eléments de connaissances	Pondération %
T.12. Préparer le mix		5		5
12.1 Mesurer la quantité de lait à fermenter	Matériels et équipements utilisés	3	- Types de matériels et équipements	3
12.2 Mesurer la quantité de sucre en poudre équivalente au lait	Matériels et équipements utilisés	2	- Types de matériels et équipements	2
T.13. Pasteuriser le lait		5		5
13.1 Pasteuriser le lait selon le barème de pasteurisation	Matériels et équipements de pasteurisation du lait	5	- Caractéristiques du pasteurisateur	5
T.14. Ensemencer et fermenter le lait pasteurisé		10		10
14.1 Ensemencer le mélange pasteurisé avec 1,5 à 3% de ferment	Quantité de ferments	10	- Poids/volume de ferments à utiliser	10
TOTAL		20		20

3.4.2 Tableau de spécification (épreuve pratique)

Objets d'évaluation possibles	Stratégie d'évaluation PS ou PT	Aspects observables	Pond %	Eléments critères	Pond %
T.12. Préparer le mix			25		25
12.1 Mesurer la quantité de lait à fermenter	PS	Estimation des mesures	7	- Application des techniques de mesures (volume/poids)	7
12.2 Mesurer la quantité de sucre en poudre équivalente au lait	PS	Estimation des mesures	5	- Application des techniques de mesures (volume/poids)	5
12.3 Verser le sucre dans le lait (Attendre 5 minutes)	PS	Utilisation du chronomètre	5	- Vérification du temps	5
12.4 Homogénéiser avec un fouet ou une spatule en acier inoxydable propre	PS	Utilisation du fouet	5	- Sens de rotation et vitesse de rotation	5
12.6 Tamiser (filtrer) le mélange	PT	Etat du mélange	3	- Absence de dangers physiques	3
T.13. Pasteuriser le lait			10		10
13.1 Pasteuriser le lait selon le barème de pasteurisation	PS/PT	Vérification du thermomètre	3	- Respect de la température de chauffage	3
		Vérification du chronomètre	2	- Respect du temps de chauffage	2
13.2 Refroidir à la température de 40 à 42°C	PT	Vérification du thermomètre	5	- Respect de la température de refroidissement	5

T.14.ensemencer et fermenter le lait pasteurisé			45		20
14.1 Ensemencer le mélange pasteurisé avec 1,5 à 3% de ferment	PT	Qualité du ferment	5	- Odeur acétatéide	5
14.2 Fermenter entre 3 et 4 heures à 42,5°C	PT	Texture du produit	15	- Fermeté du yaourt	15
14.3 Arrêter la fermentation en plaçant les yaourts conditionnés à 4°C (réfrigérateur) pendant 5 heures	PS	Température	10	- Respect de la température d'arrêt de fermentation	10
14.4 Stocker les yaourts étuvés selon la procédure de stockage	PT	Procédure de stockage des yaourts étuvés	10	- Application de la procédure de stockage	10
14.5 Enregistrer sur les documents	PT		5	- Tenue des documents d'enregistrement	5
TOTAL POIDS			80		80

Légende : Stratégie d'évaluation : indique s'il s'agit du processus (PS) ou du produit (PT) qu'on évalue.

3.4.3 Fiche d'évaluation pour l'objectif de comportement N°4

Titre du module : Fabrication du yaourt étuvé		Résultat :	
Code du module :			
Nom et prénom(s) de l'apprenant :			
Centre de formation :		<input type="checkbox"/> Succès <input type="checkbox"/> Échec	
Date de l'évaluation :			
Signature de l'examineur :			
Éléments observables	Oui	Non	Résultats
Sous-compétence 1 : Préparer le mix			
12.1 Mesurer la quantité de lait à fermenter			
• Application des techniques de mesures (volume/poids)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 7
12.2 Mesurer la quantité de sucre en poudre équivalente au lait			
• Application des techniques de mesures (volume/poids)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
12.3 Verser le sucre dans le lait (Attendre 5 minutes)			
• Vérification du temps	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
12.4 Homogénéiser avec un fouet ou une spatule en acier inoxydable propre			
• Sens de rotation et vitesse de rotation	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
12.6 Tamiser (filtrer) le mélange			
• Absence de dangers physiques	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 3
Sous-compétence 2 : Pasteuriser le lait			
13.1 Pasteuriser le lait selon le barème de pasteurisation			
• Respect de la température de chauffage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 3
• Respect du temps de chauffage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 2
13.2 Refroidir à la température de 40 à 42°C			
• Respect de la température de refroidissement	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
Sous-compétence 3 : Ensemencer et fermenter le lait pasteurisé			
14.1 Ensemencer le mélange pasteurisé avec 1,5 à 3% de ferment			
• Odeur acétatéide	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
14.2 Fermenter entre 3 et 4 heures à 42,5°C			
• Fermeté du Yaourt	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15
14.3 Arrêter la fermentation en plaçant les yaourts conditionnés à 4°C (réfrigérateur) pendant 5 heures			
• Respect de la température d'arrêt de fermentation	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
14.4 Stocker les yaourts étuvés selon la procédure de stockage			
• Application de la procédure de stockage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
14.5 Enregistrer sur les documents			
• Conformité des règles d'enregistrement des données	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
			... / 80

Titre du module : *Fabrication du yaourt étuvé*

Code du module :

Résultat :

Nom et prénom(s) de l'apprenant :

Centre de formation :

Succès

Échec

Date de l'évaluation :

Signature de l'examineur :

Éléments observables	Oui	Non	Résultats
	Seuil de réussite		64 points
Règle de verdict : Néant	<input type="checkbox"/> oui	<input type="checkbox"/> non	

3.4.4 Description des épreuves d'évaluation

Description sommaire de l'épreuve de connaissances théoriques

- L'épreuve de connaissances théoriques consiste pour l'apprenant à démontrer sa compétence en répondant aux questions théoriques liées **à la fabrication du yaourt étuvé**. La durée suggérée est de deux (02) heures.
- Après avoir distribué les sujets, l'examineur doit s'assurer que les directives ont été comprises et fournit des explications au besoin. A la fin de la période, il doit recueillir les copies et les documents techniques éventuels utilisés par chaque apprenant. Cette épreuve peut aussi se faire en évaluation orale.

Matériel et équipement

- Le matériel et les fournitures nécessaires sont ceux utilisés habituellement lors de la formation.

Consignes particulières

- Le candidat peut disposer du matériel habituellement utilisé si autorisé par des règlements complémentaires
- Pendant le déroulement de l'épreuve, interdire toute communication ou aide. La réalisation de l'épreuve théorique est individuelle.

Description sommaire de l'épreuve pratique

- L'épreuve pratique vise l'évaluation d'un produit ou d'un processus de travail et qui privilégie un mode d'observation devant permettre à l'examineur de se prononcer sur la maîtrise d'un comportement par le candidat, à exécuter des **opérations relatives à la fabrication du yaourt étuvé**. C'est une épreuve individuelle pouvant être administrée à quatre ou cinq candidats en même temps selon la disponibilité du matériel et du poste de travail.
- La durée de l'épreuve suggérée est de quatre (04) heures.
- L'apprenant sera évalué en situation réelle de travail. Les évaluateurs l'observeront et apprécieront sa performance sur la base de la grille d'évaluation. Un entretien d'explicitation permettra aux évaluateurs de comprendre et apprécier les raisonnements qu'il a mobilisés.

Matériel et équipement

- Le matériel et les équipements nécessaires sont ceux utilisés habituellement lors de la formation.

Consignes particulières

- Le candidat peut disposer du matériel habituellement utilisé si autorisé par des règlements complémentaires ;
- La réalisation de l'épreuve est individuelle ; toutefois en cas de force majeure, le candidat peut solliciter l'aide de l'examineur pour débloquer la situation et celui-ci en tiendra compte dans la notation.

3.5 Objectif de comportement N°5 : Fabriquer le beurre

Titre de module : Fabrication du beurre

Éléments de formation	Apprentissage %	Evaluation %	Aspects observables ou thèmes de connaissance	Type d'épreuve P ou C
T15. Préparer le beurre	70	70		
15.1 Apprêter le matériel	10	10	- Matériel et récipients utilisés	C
15.2 Préchauffer le lait à 50°C	5	5	- Température	P
15.3. Ecrémer le lait selon la procédure d'écémage	10	10	- Procédure d'écémage	P
15.4 Ensemencer la crème avec 1 à 1,5% de ferment	10	10	- Procédure d'ensemencement de la crème	P
15.5 Fermenter la crème entre 12 et 23 °C pendant 16 à 20 heures	5	5	- Conditions de fermentation de la crème	C
15.6 Barater la crème fermentée	10	10	- Texture de la crème baratée	P
15.7 Evacuer le « babeurre »	5	5	- Procédure de collecte du babeurre	P
15.8 Laver le beurre avec de l'eau potable jusqu'à ce que l'eau de lavage soit limpide	10	10	- Procédure de lavage du beurre	P
15.9 Saler selon la procédure de salage	5	5	- Procédure de salage du beurre	P
T16. Conditionner le beurre	30	30		
16.1 Conditionner le beurre selon la procédure de conditionnement	15	15	- Etat des emballages-Etiquetage - Procédure de conditionnement du beurre	C/P
16.2 Stocker le beurre selon la procédure de stockage	10	10	- Procédure de stockage du beurre	P
16.3 Enregistrer sur les documents	5	5	- Tenue des documents d'enregistrement	P
TOTAL	100	100		

Légende :

- Pondération de l'apprentissage (apprentissage en %) : Indique le temps d'apprentissage en pourcentage à consacrer pour chaque élément de formation.

- Pondération de l'évaluation (évaluation en%) : indique l'importance en pourcentage de chacun des éléments de formation retenus à des fins d'évaluation.
- P = épreuve pratique - C = connaissances pratiques ou théoriques

Renseignements Généraux : Les épreuves pour cet objectif de comportement ont pour but d'évaluer la compétence de l'apprenant à fabriquer le « **beurre** ». Cette épreuve comporte deux parties. La première partie porte sur les connaissances pratiques et la deuxième repose sur la pratique.

3.5.1 Tableau de spécification (épreuve de connaissances théoriques)

Objets d'évaluation possibles	Thèmes de connaissances	Pondération %	Éléments de connaissances	Pondération %
T15. Préparer le beurre		15		15
15.1 Apprêter le matériel	Matériel et récipients utilisés pour préparer le beurre	10	- Type de matériels et récipients	10
15.5 Fermenter la crème entre 12 et 23 °C pendant 16 à 20 heures	Conditions de fermentation de la crème	5	- Température et délai d'attente	5
T16. Conditionner le beurre		5		5
16.1 Conditionner le beurre selon la procédure de conditionnement	Etat des emballages -Etiquetage	5	- Types d'emballages adaptés au beurre	5
TOTAL POIDS		20		20
Forme d'évaluation : L'examinateur pose des questions liées aux différentes tâches pour cerner le niveau de maîtrise des connaissances pratiques ou théoriques.				

3.5.2 Tableau de spécification (épreuve pratique)

Objets d'évaluation possibles	Stratégie d'évaluation PS ou PT	Aspects observables	Pond %	Éléments critères	Pond %
T15. Préparer le beurre			55		55
15.2 Préchauffer le lait à 50°C	PT	Température	5	- Respect de la température	5
15.3. Ecrémer le lait selon la procédure d'écémage	PS	Procédure d'écémage	10	- Application des techniques d'écémage du lait	10
15.4 Ensemencer la crème avec 1 à 1,5% de ferment	PS	Procédure d'ensemencement	10	- Application des techniques d'ensemencement du lait	10
15.6 Barater la crème fermentée	PT	Texture de la crème baratée	10	- Matière grasse séparée du sérum	10
15.7 Evacuer le « babeurre »	PS	Procédure de collecte du babeurre	5	- Application de la technique de collecte du babeurre	5
15.8 Laver le beurre avec de l'eau potable jusqu'à ce que l'eau de lavage soit limpide	PS	Procédure de lavage du beurre	10	- Application des techniques de lavage du beurre	10
15.9 Saler selon la procédure de salage	PT	Procédure de salage du beurre	5	- Application des techniques de salage du beurre	5
T16. Conditionner le beurre			25		25
16.1 Conditionner le beurre selon la procédure de conditionnement	PT	Procédure de conditionnement du beurre	10	- Application des procédures de conditionnement	10
16.2 Stocker le beurre selon la procédure de stockage	PS	Procédure de stockage du beurre	10	- Application des techniques de stockage du beurre	10
16.3 Enregistrer sur les documents	PT	Tenue des documents d'enregistrement	5	- Conformité des règles d'enregistrement des données	5
TOTAL POIDS			80		80

Légende : Stratégie d'évaluation : indique s'il s'agit du processus (PS) ou du produit (PT) qu'on évalue

3.5.3 Fiche d'évaluation pour l'objectif de comportement N°5

Titre du module : Fabrication du beurre		Résultat :	
Code du module :			
Nom et prénom(s) de l'apprenant :		_____	
Centre de formation :			
Date de l'évaluation :		<input type="checkbox"/> Succès <input type="checkbox"/> Échec	
Signature de l'examineur :			
Éléments observables	Oui	Non	Résultats
Sous-compétence 1 : Préparer le beurre			
15.2 Préchauffer le lait à 50°C			
• Respect de la température	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
15.3. Ecrémer le lait selon la procédure d'écémage			
• Application des techniques d'écémage du lait	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
15.4 Ensemencer la crème avec 1 à 1,5% de ferment			
• Application des techniques d'ensemencement du lait	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
15.6 Barater la crème fermentée			
• Matière grasse séparée du sérum	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
15.7 Evacuer le « babeurre »			
• Application de la technique de collecte du babeurre	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
15.8 Laver le beurre avec de l'eau potable jusqu'à ce que l'eau de lavage soit limpide			
• Application des techniques de lavage du beurre	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
15.9 Saler selon la procédure de salage			
• Application des techniques de salage du beurre	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
Sous-compétence 2 : Conditionner le beurre			
16.1 Conditionner le beurre selon la procédure de conditionnement			
• Application des procédures de conditionnement	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
16.2 Stocker le beurre selon la procédure de stockage			
• Application des techniques de stockage du beurre	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
16.3 Enregistrer sur les documents			
• Conformité des règles d'enregistrement des données	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
			... / 80
Seuil de réussite			64 points
Règle de verdict : Néant	<input type="checkbox"/> oui	<input type="checkbox"/> non	

3.5.4 Description des épreuves d'évaluation

Description sommaire de l'épreuve de connaissances théoriques

- L'épreuve de connaissances théoriques consiste pour l'apprenant à démontrer sa compétence en répondant aux questions théoriques liées à la **fabrication du beurre**. La durée suggérée est de deux (02) heures.
- Après avoir distribué les sujets, l'examineur doit s'assurer que les directives ont été comprises et fournit des explications au besoin. A la fin de la période, il doit recueillir les copies et les documents techniques éventuels utilisés par chaque apprenant. Cette épreuve peut aussi se faire en évaluation orale.

Matériel et équipement

- Le matériel et les fournitures nécessaires sont ceux utilisés habituellement lors de la formation.

Consignes particulières

- Le candidat peut disposer du matériel habituellement utilisé si autorisé par des règlements complémentaires
- Pendant le déroulement de l'épreuve, interdire toute communication ou aide. La réalisation de l'épreuve théorique est individuelle.

Description sommaire de l'épreuve pratique

- L'épreuve pratique vise l'évaluation d'un produit ou d'un processus de travail et qui privilégie un mode d'observation devant permettre à l'examineur de se prononcer sur la maîtrise d'un comportement par le candidat, à exécuter des **opérations relatives à la fabrication du beurre**. C'est une épreuve individuelle pouvant être administrée à quatre ou cinq candidats en même temps selon la disponibilité du matériel et du poste de travail.
- La durée de l'épreuve suggérée est de quatre (04) heures.
- L'apprenant sera évalué en situation réelle de travail. Les évaluateurs l'observeront et apprécieront sa performance sur la base de la grille d'évaluation. Un entretien d'explicitation permettra aux évaluateurs de comprendre et apprécier les raisonnements qu'il a mobilisés.

Matériel et équipement

- Le matériel et les équipements nécessaires sont ceux utilisés habituellement lors de la formation.

Consignes particulières

- Le candidat peut disposer du matériel habituellement utilisé si autorisé par des règlements complémentaires ;
- La réalisation de l'épreuve est individuelle ; toutefois en cas de force majeure, le candidat peut solliciter l'aide de l'examineur pour débloquer la situation et celui-ci en tiendra compte dans la notation.

3.6 Objectif de comportement N°6 : Fabriquer la crème fraîche épaisse

Titre de module : Fabrication de la crème fraîche

Éléments de formation	Apprentissage %	Evaluation %	Aspects observables ou thèmes de connaissance	Type d'épreuve P ou C
T17. Fabrication de la crème fraîche épaisse	50	50		
17.1 Apprêter le matériel	10	5	- Matériel et récipients utilisés	C
17.2 Préchauffer le lait à 50°C	5	5	- Température	P
17.3 Ecrémer le lait selon la procédure d'écémage	10	15	- Procédure d'écémage	P
17.4 Ensemencer la crème avec 1 à 1,5% de ferment	10	10	- Procédure d'ensemencement de la crème	P
17.5 Fermenter à 12 et 23 °C pendant 16 à 20 heures	5	5	- Conditions de fermentation de la crème	C
17.6 Brasser la crème fraîche épaisse jusqu'à l'obtention d'un mélange fluide et homogène	10	10	- Texture de la crème brassée	P
T18. Conditionner la crème fraîche épaisse	50	50		
18.1 Conditionner la crème fraîche épaisse selon la procédure de conditionnement	10	5	- Etat des emballages	C
	10	15	- Procédure de conditionnement	P
	10	10	- Techniques de scellage des emballages	P
	5	5	- Etiquetage	C
18.2 Stocker la crème fraîche épaisse selon la procédure de stockage	10	10	- Procédure de stockage et de conservation de la crème	P
20.7 Enregistrer sur les documents	5	5	- Tenue des documents d'enregistrement	P
TOTAL	100	100		

Légende :

- Pondération de l'apprentissage (apprentissage en %) : Indique le temps d'apprentissage en pourcentage à consacrer pour chaque élément de formation.
- Pondération de l'évaluation (évaluation en%) : indique l'importance en pourcentage de chacun des éléments de formation retenus à des fins d'évaluation.

- P = épreuve pratique - C = connaissances pratiques ou théoriques

Renseignements Généraux : Les épreuves pour cet objectif de comportement ont pour but d'évaluer la compétence de l'apprenant à fabriquer **la crème fraîche**. Cette épreuve comporte deux parties. La première partie porte sur les connaissances pratiques et la deuxième repose sur la pratique.

3.6.1 Tableau de spécification (épreuve de connaissances théoriques)

Objets d'évaluation possibles	Thèmes de connaissances	Pondération %	Eléments de connaissances	Pondération %
T17. Fabrication de la crème fraîche épaisse		10		10
17.1 Apprêter le matériel	Matériel et récipients utilisés pour préparer la crème fraîche	5	- Type de matériels et récipients	5
17.5 Fermenter à 12 et 23 °C pendant 16 à 20 heures	Conditions de fermentation de la crème	5	- Température et délai d'attente	5
T18. Conditionner la crème fraîche épaisse		10		10
18.1 Conditionner la crème fraîche épaisse selon la procédure de conditionnement	Etat des emballages -Etiquetage	5	- Types d'emballages adaptés au beurre	5
		5	- Contenu de l'étiquetage	5
TOTAL POIDS		20		20
Forme d'évaluation : L'examineur pose des questions liées aux différentes tâches pour cerner le niveau de maîtrise des connaissances pratiques ou théoriques.				

3.6.2 Tableau de spécification (épreuve pratique)

Objets d'évaluation possibles	Stratégie d'évaluation PS ou PT	Aspects observables	Pond %	Eléments critères	Pond %
T17. Fabrication de la crème fraîche épaisse			40		40
17.2 Préchauffer le lait à 50°C	PT	Température	5	- Respect de la température	5
17.3 Ecrémer le lait selon la procédure d'écémage	PS	Procédure d'écémage	15	- Application des techniques d'écémage du lait	15
17.4 Ensemencer la crème avec 1 à 1,5% de ferment	PS	Procédure d'ensemencement	10	- Application des techniques d'ensemencement de la crème	10
17.6 Brasser la crème fraîche épaisse jusqu'à l'obtention d'un mélange fluide et homogène	PS	Texture de la crème brassée	10	- Mélange fluide et homogène	10
T18. Conditionner la crème fraîche épaisse			40		40
18.1 Conditionner la crème fraîche épaisse selon la procédure de conditionnement	PT	Procédure de conditionnement	15	- Application des procédures de conditionnement	15
		Procédure de scellage des emballages	10	- Application des techniques de scellage	10
18.2 Stocker la crème fraîche épaisse selon la procédure de stockage	PS	Procédure de stockage et de conservation de la crème	10	- Application des techniques de stockage de la crème fraîche	10
16.3 Enregistrer sur les documents	PT	Tenue des documents d'enregistrement	5	- Conformité des règles d'enregistrement des données	5
TOTAL POIDS			80		80

Légende : Stratégie d'évaluation : indique s'il s'agit du processus (PS) ou du produit (PT) qu'on évalue

3.6.3 Fiche d'évaluation pour l'objectif de comportement N°6

Titre du module : Fabrication de la crème fraîche		Résultat :	
Code du module :			
Nom et prénom(s) de l'apprenant :		_____	
Centre de formation :			
Date de l'évaluation :		<input type="checkbox"/> Succès <input type="checkbox"/> Échec	
Signature de l'examineur :			
Éléments observables	Oui	Non	Résultats
Sous-compétence 1 : Fabrication de la crème fraîche épaisse			
17.2 Préchauffer le lait à 50°C			
• Respect de la température	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
17.3 Ecrémer le lait selon la procédure d'écémage			
• Application des techniques d'écémage du lait	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15
17.4 Ensemencer la crème avec 1 à 1,5% de ferment			
• Application des techniques d'ensemencement de la crème	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
17.6 Brasser la crème fraîche épaisse jusqu'à l'obtention d'un mélange fluide et homogène			
• Mélange fluide et homogène	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
Sous-compétence 2 : Conditionner la crème fraîche épaisse			
18.1 Conditionner la crème fraîche épaisse selon la procédure de conditionnement			
• Application des procédures de conditionnement	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15
• Application des techniques de scellage des emballages	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
18.2 Stocker la crème fraîche épaisse selon la procédure de stockage			
• Application des techniques de stockage de la crème fraîche	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
16.3 Enregistrer sur les documents			
• Conformité des règles d'enregistrement des données	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
			... / 80
Seuil de réussite			64 points
Règle de verdict : Néant	<input type="checkbox"/> oui	<input type="checkbox"/> non	

3.6.4 Description des épreuves d'évaluation

Description sommaire de l'épreuve de connaissances théoriques

- L'épreuve de connaissances théoriques consiste pour l'apprenant à démontrer sa compétence en répondant aux questions théoriques liées à la **fabrication de la crème fraîche**. La durée suggérée est de deux (02) heures.
- Après avoir distribué les sujets, l'examineur doit s'assurer que les directives ont été comprises et fournit des explications au besoin. A la fin de la période, il doit recueillir les copies et les documents techniques éventuels utilisés par chaque apprenant. Cette épreuve peut aussi se faire en évaluation orale.

Matériel et équipement

- Le matériel et les fournitures nécessaires sont ceux utilisés habituellement lors de la formation.

Consignes particulières

- Le candidat peut disposer du matériel habituellement utilisé si autorisé par des règlements complémentaires
- Pendant le déroulement de l'épreuve, interdire toute communication ou aide. La réalisation de l'épreuve théorique est individuelle.

Description sommaire de l'épreuve pratique

- L'épreuve pratique vise l'évaluation d'un produit ou d'un processus de travail et qui privilégie un mode d'observation devant permettre à l'examineur de se prononcer sur la maîtrise d'un comportement par le candidat, à exécuter des **opérations relatives à la fabrication de la crème fraîche**. C'est une épreuve individuelle pouvant être administrée à quatre ou cinq candidats en même temps selon la disponibilité du matériel et du poste de travail.
- La durée de l'épreuve suggérée est de quatre (04) heures.
- L'apprenant sera évalué en situation réelle de travail. Les évaluateurs l'observeront et apprécieront sa performance sur la base de la grille d'évaluation. Un entretien d'explicitation permettra aux évaluateurs de comprendre et apprécier les raisonnements qu'il a mobilisés.

Matériel et équipement

- Le matériel et les équipements nécessaires sont ceux utilisés habituellement lors de la formation.

Consignes particulières

- Le candidat peut disposer du matériel habituellement utilisé si autorisé par des règlements complémentaires ;
- La réalisation de l'épreuve est individuelle ; toutefois en cas de force majeure, le candidat peut solliciter l'aide de l'examineur pour débloquer la situation et celui-ci en tiendra compte dans la notation.

3.7 Objectif de comportement N°7 : Fabriquer le fromage frais

Titre de module : Fabrication du fromage frais

Éléments de formation	Apprentissage %	Évaluation %	Aspects observables ou thèmes de connaissance	Type d'épreuve P ou C
T19. Mâtrer le lait	10	10		
19.1 Transférer le lait pasteurisé dans la cuve de pasteurisation	3	-	-	-
19.2 Ensemencer le caillé avec un ferment lactique (mésophiles et/ou thermophiles)	5	5	- Procédure d'ensemencement du caillé	P
19.3 Laisser mûrir à 25-35°C pendant 30 à 60 minutes	5	5	- Température de maturation - Durée de maturation	C
T20 Emprésumer le lait	15	15	-	
20.1 Emprésumer avec 25 à 30 mL/100 L (présure à 520mg de chymosine/L) à 32 à 35°C	5	5	- Procédure d'emprésurage	P
20.2 Coaguler pendant : 30 à 40 minutes	5	5	- Etat du lait coagulation	P
20.3 Vérifier la consistance du gel par le test de la boutonnière	5	5	- Etat du gel	P
T21. Egoutter le caillé	5	5	-	
21.1 Brasser le caillé pendant 15 à 45 minutes	5	5	- Procédure de brassage	P
22.2 Réchauffer le cailler (facultatif) : 36-38°C	-	-	-	-
22.3 Soutirer de sérum (facultatif)	-	-	-	-
T22. Egoutter en moules/saler	10		-	
22.1 Introduire le cailler dans les moules			-	
22.2 Laisser égoutter pendant 6 à 20h	5		- Méthode d'égouttage - Durée d'égouttage	C

22.3 Retourner 3-4 fois selon la procédure de retournement	5		- Procédure de retournement	P
T23. Démouler/saler le fromage	10	10	-	
23.1 Démouler les fromages après 20h d'égouttage	10	5	- Procédure de démoulage	P
23.2. Saler au gros sel ou en saumure (facultatif)	5	5	- Saumure	C
T24. Ressuyer les fromages	10	10		
24.1 Ressuyer selon la procédure de ressuyage pendant 24 h	10	10	- Procédure de ressuyage	P
T25. Conditionner le fromage frais	40	40		
25.1 Conditionner selon la procédure de conditionnement	20	20	- Procédure de conditionnement - Etiquetage	C/P
25.2 Stocker le fromage frais selon la procédure de stockage	15	15	- Procédure de stockage et de conservation du fromage	P
25.3 Enregistrer sur les documents	5	5	- Tenue des documents d'enregistrement	P
TOTAL	100	100		

Légende :

- Pondération de l'apprentissage (apprentissage en %) : Indique le temps d'apprentissage en pourcentage à consacrer pour chaque élément de formation.
- Pondération de l'évaluation (évaluation en%) : indique l'importance en pourcentage de chacun des éléments de formation retenus à des fins d'évaluation.
- P = épreuve pratique
- C = connaissances pratiques ou théoriques

Renseignements Généraux : Les épreuves pour cet objectif de comportement ont pour but d'évaluer la compétence de l'apprenant fabriquer le « **fromage frais** ». Cette épreuve comporte deux parties. La première partie porte sur les connaissances pratiques et la deuxième repose sur la pratique.

3.7.1 Tableau de spécification (épreuve de connaissances théoriques)

Objets d'évaluation possibles	Thèmes de connaissances	Pondération %	Eléments de connaissances	Pondération %
T19. Mâture le lait		5		5
19.3 Laisser mûrir à 25-35°C pendant 30 à 60 minutes	Température de maturation Durée de maturation	5	- Importance de la durée de maturation	5
T22. Egoutter en moules/saler		5		5
22.2 Laisser égoutter pendant 6 à 20h	Méthode d'égouttage Durée d'égouttage	5	- Importance de l'égouttage	5
T23. Démouler/saler le fromage		5		5
23.2. Saler au gros sel ou en saumure (facultatif)	Saumure	5	- Importance de la saumure du fromage	5
T25. Conditionner le fromage frais		5		5
25.1 Conditionner selon la procédure de conditionnement	Etiquetage	5	- Contenus de l'étiquette de fromage	5
TOTAL POIDS		20		20
Forme d'évaluation : L'examineur pose des questions liées aux différentes tâches pour cerner le niveau de maîtrise des connaissances pratiques ou théoriques.				

3.7.2 Tableau de spécification (épreuve pratique)

Objets d'évaluation possibles	Stratégie d'évaluation PS ou PT	Aspects observables	Pond %	Éléments critères	Pond %
T19. Mâtrer le lait			5		5
19.2 Ensemencer le caillé avec un ferment lactique (mésophiles et/ou thermophiles)	PS	Procédure d'ensemencement du caillé	5	- Application des techniques d'ensemencement du caillé	5
T20 Emprésurer le lait			15		15
20.1 Emprésurer avec 25 à 30 mL/100 L (présure à 520mg de chymosine/L) à 32 à 35°C	PS	Procédure d'emprésurage	5	- Application des techniques d'emprésurage	5
20.2 Coaguler pendant : 30 à 40 minutes	PT	Etat du lait coagulation	5	- Formation de gel	5
20.3 Vérifier la consistance du gel par le test de la boutonnière	PT	Etat du gel	5	- Test de la boutonnière positif	5
T21. Egoutter le caillé			5		5
21.1 Brassier le caillé pendant 15 à 45 minutes	PS	Procédure de brassage	5	- Application des techniques de brassage	5
T22. Egoutter en moules/saler			5		5
22.3 Retourner 3-4 fois selon la procédure de retournement	PS	Procédure de retournement	5	- Application des procédures de retournement	5
T23. Démouler/saler le fromage			5		5
23.1 Démouler les fromages après 20h d'égouttage	PS	Procédure de démoulage	5	- Application des techniques de démoulage	5
T24. Ressuyer les fromages			10		10

24.1 Ressuyer selon la procédure de ressuyage pendant 24 h	PS/PT	Procédure de ressuyage	5	- Application des techniques de ressuyage	5
		Etat du fromage ressuyé	5	- Absence de danger physique	5
T25. Conditionner le fromage frais			35		35
25.1 Conditionner selon la procédure de conditionnement	PS	Procédure de conditionnement	15	- Application des procédures de conditionnement du fromage	15
25.2 Stocker le fromage frais selon la procédure de stockage	PS	Procédure de stockage et de conservation du fromage	15	- Application des techniques de stockage du fromage	15
25.3 Enregistrer sur les documents	PT	Tenue des documents d'enregistrement	5	- Conformité des règles d'enregistrement des données	5
TOTAL POIDS			80		80

Légende : Stratégie d'évaluation : indique s'il s'agit du processus (PS) ou du produit (PT) qu'on évalue

3.7.3 Fiche d'évaluation pour l'objectif de comportement N°7

Titre du module : <i>Fabrication du fromage frais</i>		Résultat :	
Code du module :			
Nom et prénom(s) de l'apprenant :			
Centre de formation :		<input type="checkbox"/> Succès <input type="checkbox"/> Échec	
Date de l'évaluation :		<input type="checkbox"/> Succès	
Signature de l'examineur :			
Éléments observables	Oui	Non	Résultats
Sous-compétence 1 : Mâtrer le lait			
19.2 Ensemencer le caillé avec un ferment lactique (mésophiles et/ou thermophiles)			
• Application des techniques d'ensemencement du caillé	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
Sous-compétence 2 : Emprésurer le lait			
20.1 Emprésurer avec 25 à 30 mL/100 L (présure à 520mg de chymosine/L) à 32 à 35°C			
• Application des techniques d'emprésurage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
20.2 Coaguler pendant : 30 à 40 minutes			
• Formation de gel	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
20.3 Vérifier la consistance du gel par le test de la boutonnière			
• Test de la boutonnière positif	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
Sous-compétence 3 : Egoutter le caillé			
21.1 Brasser le caillé pendant 15 à 45 minutes			
• Application des techniques de brassage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
Sous-compétence 4 : Egoutter en moules/saler			
22.3 Retourner 3-4 fois selon la procédure de retournement			
• Application des procédures de retournement	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
Sous-compétence 5 : Démouler/saler le fromage			
23.1 Démouler les fromages après 20h d'égouttage			
• Application des techniques de démoulage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
Sous-compétence 6 : Ressuyer les fromages			
24.1 Ressuyer selon la procédure de ressuyage pendant 24 h			
• Application des techniques de ressuyage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
• Absence de danger physique	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
Sous-compétence 7 : Conditionner le fromage frais			
25.1 Conditionner selon la procédure de conditionnement			
• Application des procédures de conditionnement du fromage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15
25.2 Stocker le fromage frais selon la procédure de stockage			
• Application des techniques de stockage du fromage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15
25.3 Enregistrer sur les documents			

Titre du module : <i>Fabrication du fromage frais</i>		Résultat :	
Code du module :			
Nom et prénom(s) de l'apprenant :			
Centre de formation :		<input type="checkbox"/> Succès <input type="checkbox"/> Échec	
Date de l'évaluation :			
Signature de l'examineur :			
Éléments observables	Oui	Non	Résultats
<ul style="list-style-type: none"> Conformité des règles d'enregistrement des données 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
			... / 80
	Seuil de réussite		64 points
Règle de verdict : Néant	<input type="checkbox"/> oui	<input type="checkbox"/> non	

3.7.4 Description des épreuves d'évaluation

Description sommaire de l'épreuve de connaissances théoriques

- L'épreuve de connaissances théoriques consiste pour l'apprenant à démontrer sa compétence en répondant aux questions théoriques liées à la **fabrication du fromage frais**. La durée suggérée est de deux (02) heures.
- Après avoir distribué les sujets, l'examineur doit s'assurer que les directives ont été comprises et fournit des explications au besoin. A la fin de la période, il doit recueillir les copies et les documents techniques éventuels utilisés par chaque apprenant. Cette épreuve peut aussi se faire en évaluation orale.

Matériel et équipement

- Le matériel et les fournitures nécessaires sont ceux utilisés habituellement lors de la formation.

Consignes particulières

- Le candidat peut disposer du matériel habituellement utilisé si autorisé par des règlements complémentaires
- Pendant le déroulement de l'épreuve, interdire toute communication ou aide. La réalisation de l'épreuve théorique est individuelle.

Description sommaire de l'épreuve pratique

- L'épreuve pratique vise l'évaluation d'un produit ou d'un processus de travail et qui privilégie un mode d'observation devant permettre à l'examineur de se prononcer sur la maîtrise d'un comportement par le candidat, à exécuter des **opérations relatives à la fabrication du fromage frais**. C'est une épreuve individuelle pouvant être administrée à quatre ou cinq candidats en même temps selon la disponibilité du matériel et du poste de travail.
- La durée de l'épreuve suggérée est de quatre (04) heures.
- L'apprenant sera évalué en situation réelle de travail. Les évaluateurs l'observeront et apprécieront sa performance sur la base de la grille d'évaluation. Un entretien d'explicitation permettra aux évaluateurs de comprendre et apprécier les raisonnements qu'il a mobilisés.

Matériel et équipement

- Le matériel et les équipements nécessaires sont ceux utilisés habituellement lors de la formation.

Consignes particulières

- Le candidat peut disposer du matériel habituellement utilisé si autorisé par des règlements complémentaires ;
- La réalisation de l'épreuve est individuelle ; toutefois en cas de force majeure, le candidat peut solliciter l'aide de l'examineur pour débloquer la situation et celui-ci en tiendra compte dans la notation.

3.8 Objectif de comportement N°8 : Fabriquer la glace

Titre de module : Fabrication de la glace

Éléments de formation	Apprentissage %	Évaluation %	Aspects observables ou thèmes de connaissance	Type d'épreuve P ou C
T.26. Préparer les ingrédients du mix	10	10		
26.1 Mesurer la quantité de lait filtré à transformer	5	5	- Utilisation du matériel - Estimation des mesures	C
26.2 Mesurer les quantités d'intrants équivalentes au lait (les ingrédients varient en fonction du type de produit désiré sorbet ou crème glacée)	5	5	- Utilisation du matériel - Estimation des mesures	C
T.27. Mélanger	15	15		
27.1. Mélanger les ingrédients liquides en premier dans la cuve de mélange	5	5	- Ingrédients par type de produit	C
27.2 Ajouter les ingrédients solides (en poudre) dans la cuve de mélange.	5	-	-	-
27.3 Laisser reposer pendant 5 minutes	-	-	-	
27.4 Homogénéiser	-	-	-	
27.5 Agiter à de hautes vitesses à une température est comprise entre 30 et 40°C.	5	10	- Procédure d'agitation du mélange	P
T.28. Pasteuriser le lait	15	20		
28.1 Pasteuriser le mélange à 90°C pendant 20 secondes	10	15	- Vérification du thermomètre et du chronomètre sur le pasteurisateur	C/P
28.2 Refroidir rapidement à la température de 4°C	5	5	- Utilisation du thermomètre	P
T.29. Maturer	10	-		
29.1 Laisser reposer dans des cuves de maturation pendant 8 heures entre 3 et 5 °C	10	-	-	-
T.30. Turbiner	15	10	-	

30.1 Sortir le mix mûr de sa cuve de maturation	5	-	-	-
30.2 Placer le mix mûr dans la turbine.	5	-	-	-
30.3 Programmer la turbine et la mettre en marche	5	10	-	Procédure de programmation de la turbine P
T31. Conditionner la glace	10	15	-	
31.1 Sortir la glace de la turbine. à -6 °C	-	-	-	
31.2 Conditionner manuellement ou automatiquement la glace dans les bacs	10	15	-	Procédure de conditionnement P
31.3 Placer les bacs contenant la glace au surgélateur	-	-	-	
T32 Surgeler et Conserver la glace	25	30	-	
32.1 Durcir la glace jusqu'à -35°C.	10	15	-	Procédure de durcissement de la glace P
32.2 Stocker la glace -24 °C selon la procédure de stockage	10	10	-	Procédure de stockage P
32.3 Enregistrer sur les documents	5	5	-	Tenue des documents d'enregistrement P
TOTAL	100	100		

Légende :

- Pondération de l'apprentissage (apprentissage en %) : Indique le temps d'apprentissage en pourcentage à consacrer pour chaque élément de formation.
- Pondération de l'évaluation (évaluation en%) : indique l'importance en pourcentage de chacun des éléments de formation retenus à des fins d'évaluation.
- P = épreuve pratique
- C = connaissances pratiques ou théoriques

Renseignements Généraux : Les épreuves pour cet objectif de comportement ont pour but d'évaluer la compétence de l'apprenant fabriquer la glace. Cette épreuve comporte deux parties. La première partie porte sur les connaissances pratiques et la deuxième repose sur la pratique.

3.8.1 Tableau de spécification (épreuve de connaissances théoriques)

Objets d'évaluation possibles	Thèmes de connaissances	Pondération %	Eléments de connaissances	Pondération %
T.26. Préparer les ingrédients du mix		10		10
26.1 Mesurer la quantité de lait filtré à transformer	Matériel et équipements utilisés	5	- Types de matériels	5
26.2 Mesurer les quantités d'intrants équivalentes au lait (les ingrédients varient en fonction du type de produit désiré sorbet ou crème glacée)	Matériel et intrants utilisés	5	- Types de matériels et intrants	5
T.27. Mélanger		5		5
27.1. Mélanger les ingrédients liquides en premier dans la cuve de mélange	Ingrédients par type de produit	5	- Composition des ingrédients par type de produit	5
T.28. Pasteuriser le lait		5	-	5
28.1 Pasteuriser le mélange à 90°C pendant 20 secondes	Matériels de pasteurisation du lait	5	Caractéristiques du pasteurisateur	5
TOTAL POIDS		20		20
Forme d'évaluation : L'examineur pose des questions liées aux différentes tâches pour cerner le niveau de maîtrise des connaissances pratiques ou théoriques.				

3.8.2 Tableau de spécification (épreuve pratique)

Objets d'évaluation possibles	Stratégie d'évaluation PS ou PT	Aspects observables	Pond %	Éléments critères	Pond %
T.27. Mélanger			10		10
27.5 Agiter à de hautes vitesses à une température est comprise entre 30 et 40°C.	PS	Procédure d'agitation du mélange	10	- Application des techniques d'agitation du mélange	10
T.28. Pasteuriser le lait			15		15
28.1 Pasteuriser le mélange à 90°C pendant 20 secondes	PT	Vérification du thermomètre et du chronomètre sur le pasteurisateur	5	- Respect de la température de chauffage	5
			5	- Respect du temps de chauffage	5
28.2 Refroidir rapidement à la température de 4°C	PT	Utilisation du thermomètre	5	- Respect de la température de refroidissement	5
T.30. Turbiner			10		10
30.3 Programmer la turbine et la mettre en marche	PS	Procédure de programmation de la turbine	10	- Application du manuel d'utilisation de la turbine	10
T31. Conditionner la glace			15		15
31.2 Conditionner manuellement ou automatiquement la glace dans les bacs	PT/PS	Procédure de conditionnement	15	- Application des techniques de conditionnement	15
T32 Surgeler et Conserver la glace			30	-	30

32.1 Durcir la glace jusqu'à -35°C.		Procédure de durcissement de la glace	15	- Application des techniques de durcissement de la glace	10
32.2 Stocker la glace -24 °C selon la procédure de stockage		Procédure de stockage	10	- Application des procédures de stockage de la glace	10
32.3 Enregistrer sur les documents	PT	Tenue des documents d'enregistrement	5	- Conformité des règles d'enregistrement des données	5
TOTAL POIDS EP			80		80

Légende : Stratégie d'évaluation : indique s'il s'agit du processus (PS) ou du produit (PT) qu'on évalue

3.8.3 Fiche d'évaluation pour l'objectif de comportement N°8

Titre du module : Fabrication de la glace			
Code du module :		Résultat :	
Nom et prénom(s) de l'apprenant :		_____	
Centre de formation :		<input type="checkbox"/> Succès <input type="checkbox"/> Échec	
Date de l'évaluation :		<input type="checkbox"/> Succès <input type="checkbox"/> Échec	
Signature de l'examineur :			
Éléments observables	Oui	Non	Résultats
Sous-compétence 1 : Mélanger			
27.5 Agiter à de hautes vitesses à une température est comprise entre 30 et 40°C.			
• Application des techniques d'agitation du mélange	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
Sous-compétence 2 : Pasteuriser le lait			
28.1 Pasteuriser le mélange à 90°C pendant 20 secondes			
• Respect de la température de chauffage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
• Respect du temps de chauffage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
28.2 Refroidir rapidement à la température de 4°C			
• Respect de la température de refroidissement	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
Sous-compétence 3 : Turbiner			
30.3 Programmer la turbine et la mettre en marche			
• Application du manuel d'utilisation de la turbine	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
Sous-compétence 4 : Conditionner la glace			
31.2 Conditionner manuellement ou automatiquement la glace dans les bacs			
• Application des techniques de conditionnement	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15
Sous-compétence 5 : Surgeler et Conserver la glace			
32.1 Durcir la glace jusqu'à -35°C.			
• Application des techniques de durcissement de la glace	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15
32.2 Stocker la glace -24 °C selon la procédure de stockage			
• Application des procédures de stockage de la glace	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
32.3 Enregistrer sur les documents	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
			... / 80
Seuil de réussite			64 points
Règle de verdict : Néant	<input type="checkbox"/> oui	<input type="checkbox"/> non	

3.8.4 Description des épreuves d'évaluation

Description sommaire de l'épreuve de connaissances théoriques

- L'épreuve de connaissances théoriques consiste pour l'apprenant à démontrer sa compétence en répondant aux questions théoriques liées à la **fabrication de la glace**. La durée suggérée est de deux (02) heures.
- Après avoir distribué les sujets, l'examineur doit s'assurer que les directives ont été comprises et fournit des explications au besoin. A la fin de la période, il doit recueillir les copies et les documents techniques éventuels utilisés par chaque apprenant. Cette épreuve peut aussi se faire en évaluation orale.

Matériel et équipement

- Le matériel et les fournitures nécessaires sont ceux utilisés habituellement lors de la formation.

Consignes particulières

- Le candidat peut disposer du matériel habituellement utilisé si autorisé par des règlements complémentaires
- Pendant le déroulement de l'épreuve, interdire toute communication ou aide. La réalisation de l'épreuve théorique est individuelle.

Description sommaire de l'épreuve pratique

- L'épreuve pratique vise l'évaluation d'un produit ou d'un processus de travail et qui privilégie un mode d'observation devant permettre à l'examineur de se prononcer sur la maîtrise d'un comportement par le candidat, à exécuter des **opérations relatives à la fabrication de la glace**. C'est une épreuve individuelle pouvant être administrée à quatre ou cinq candidats en même temps selon la disponibilité du matériel et du poste de travail.
- La durée de l'épreuve suggérée est de quatre (04) heures.
- L'apprenant sera évalué en situation réelle de travail. Les évaluateurs l'observeront et apprécieront sa performance sur la base de la grille d'évaluation. Un entretien d'explicitation permettra aux évaluateurs de comprendre et apprécier les raisonnements qu'il a mobilisés.

Matériel et équipement

- Le matériel et les équipements nécessaires sont ceux utilisés habituellement lors de la formation.

Consignes particulières

- Le candidat peut disposer du matériel habituellement utilisé si autorisé par des règlements complémentaires ;
- La réalisation de l'épreuve est individuelle ; toutefois en cas de force majeure, le candidat peut solliciter l'aide de l'examineur pour débloquer la situation et celui-ci en tiendra compte dans la notation.

1.1

3.9 Objectif de comportement N°9 : Gérer une micro-entreprise moderne de laiterie

Titre de module : Gestion d'une micro-entreprise de fabrication moderne de lait

Éléments de formation	Apprentissage %	Evaluation %	Aspects observables ou thèmes de connaissance	Type d'épreuve P ou C
T33. Tenir une comptabilité simplifiée	55	55		
33.1 Etablir une facture/reçu	5	5	- Outils de comptabilité simplifiée (reçu, facture)	C
33.2 Etablir un bon de commande	5	5	- Outils de comptabilité simplifiée (reçu)	C
33.3 Tenir un registre de caisse	5	5	- Outils de commande en comptabilité simplifiée	C
33.4 Tenir un registre de banque	10	10	- Tenue et mise à jour des documents de caisse	C
33.5 Classer les pièces comptables	10	10	- Tenue et mise à jour des documents de banque	C
33.6 Etablir un compte d'exploitation prévisionnel	10	10	- Classement des pièces comptables	C
33.7 Calculer les coûts de revient des produits	10	10	- Calcul des couts de revient d'un produit	C
T34. Gérer un stock de matières premières et/ou d'intrants et d'emballage	45	45		
34.1 Enregistrer les entrées	10	10	- Enregistrement des données de stocks (entrées)	C
34.2 Enregistrer les sorties	5	5	- Enregistrement des données de stocks (sorties)	C
34.3 Suivre le stock selon le principe du FIFO (First In, First Out)	15	15	- Paramètres de suivi des stocks	C
34.4 Etablir un bon d'entrée ou de sortie.	15	15	- Outils de la sortie ou l'entrée d'un produit	C
TOTAL	100	100		

Légende :

- Pondération de l'apprentissage (apprentissage en %) : Indique le temps d'apprentissage en pourcentage à consacrer pour chaque élément de formation.
- Pondération de l'évaluation (évaluation en%) : indique l'importance en pourcentage de chacun des éléments de formation retenus à des fins d'évaluation.
- P = épreuve pratique
- C = connaissances pratiques ou théoriques

Renseignements Généraux : Les épreuves pour cet objectif de comportement ont pour but d'évaluer la compétence de l'apprenant à **gérer une micro-entreprise moderne de laiterie**. Cette épreuve comporte deux parties. La première partie porte sur les connaissances pratiques et la deuxième repose sur la pratique.

3.9.1 Tableau de spécification (épreuve de connaissances théoriques)

Objets d'évaluation possibles	Thèmes de connaissances	Pondération %	Eléments de connaissances	Pondération %
T33. Tenir une comptabilité simplifiée		55		55
33.1 Etablir une facture/reçu	Outils de comptabilité simplifiée (reçu, facture)	5	- Normes d'une facture	5
33.2 Etablir un bon de commande	Outils de comptabilité simplifiée (reçu)	5	- Normes d'un reçu	5
33.3 Tenir un registre de caisse	Outils de commande en comptabilité simplifiée	5	- Normes d'un bon de commande	5
33.4 Tenir un registre de banque	Tenue et mise à jour des documents de caisse	5	- Tenue du cahier de caisse	5
33.5 Classer les pièces comptables	Tenue et mise à jour des documents de banque	5	- Tenue du cahier de banque	5
33.6 Etablir un compte d'exploitation prévisionnel	Classement des pièces comptables	15	- Classement des pièces comptables	15
33.7 Calculer les coûts de revient des produits	Calcul des couts de revient d'un produit	15	- Cout des investissements	5
			- Cout du fonctionnement	5
			- Cout des marges	5
T34. Gérer un stock de matières premières et/ou d'intrants et d'emballage		45		45
34.1 Enregistrer les entrées	Enregistrement des données de stocks (entrées)	10	- Conformité des écritures (entrées)	10
34.2 Enregistrer les sorties	Enregistrement des données de stocks (sorties)	5	- Conformité des écritures (sorties)	5
34.3 Suivre le stock selon le principe du FIFO (First In, First Out)	Paramètres de suivi des stocks	15	- Inventaire des stocks	15
34.4 Etablir un bon d'entrée ou de sortie.	Outils de la sortie ou l'entrée d'un produit	15	- Bordereaux d'entrée et de sortie de produits	15
TOTAL POIDS		100		100
Observation : Épreuve écrite ou orale à programmer en tenant compte des éléments-critères et en respectant le poids de chaque élément de connaissance dans la notation				

Description sommaire de l'épreuve de connaissances théoriques

- L'épreuve de connaissances pratiques consiste pour l'apprenant à démontrer sa compétence en répondant aux questions théoriques liées **à la gestion d'une micro-entreprise de transformation moderne de lait.**
- La durée suggérée est de deux (02) heures.
- Après avoir distribué les sujets, l'examineur doit s'assurer que les directives ont été comprises et fournit des explications au besoin. A la fin de la période, il doit recueillir les copies et les documents techniques éventuels utilisés par chaque apprenant. Cette épreuve peut aussi se faire en évaluation orale.

Matériel et équipement

- Le matériel et les fournitures nécessaires sont ceux utilisés habituellement lors de la formation.

Consignes particulières

- Le candidat peut disposer du matériel habituellement utilisé si autorisé par des règlements complémentaires
- Pendant le déroulement de l'épreuve, interdire toute communication ou aide. La réalisation de l'épreuve théorique est individuelle.

Description sommaire de l'épreuve pratique

Le module de gestion d'une exploitation laitière ne comporte pas d'épreuve pratique.

3.10 Objectif de comportement N°10 : Vendre les produits laitiers locaux

Titre de module : Commercialisation des produits laitiers

Éléments de formation	Apprentissage %	Evaluation %	Aspects observables ou thèmes de connaissance	Type d'épreuve P ou C
35. Elaborer un plan de marketing	25	25		
35.1 Dresser la liste des distributeurs et des clients potentiels	5	5	- Clients potentiels/Concurrents	C
35.2 Rechercher les informations sur les prix des produits équivalents	15	15	- Fixation des prix de produits	C
35.3 Rechercher les partenaires clients	5	5	- Partenaires potentiels	C
T36. Écouler des produits laitiers	25	25		
36.1 Classer les produits dans un réfrigérateur de présentation ou un rayon	10	10	- Négociation de contrats	C
36.2 Effectuer la vente des produits	10	10	-	C
36.3 Etablir les documents de vente des produits	5	5	- Documents de livraison	C
T37. Evaluer des ventes	50	50		
37.1 Analyser les forces et les faiblesses de la stratégie de vente	15	15	- Analyse des stratégies de vente	P
37.2 Analyser les écarts	20	20	- Bilan des ventes	P
37.3 Corriger les faiblesses	15	15	- Analyse des situations vécues sur le marché par les professionnels	P
TOTAL	100	100		

Légende :

- Pondération de l'apprentissage (apprentissage en %) : Indique le temps d'apprentissage en pourcentage à consacrer pour chaque élément de formation.
- Pondération de l'évaluation (évaluation en%) : indique l'importance en pourcentage de chacun des éléments de formation retenus à des fins d'évaluation.
- P = épreuve pratique
- C = connaissances pratiques ou théoriques

Renseignements Généraux : les épreuves pour cet objectif de comportement ont pour but d'évaluer la compétence de l'apprenant à **vendre les produits laitiers**. Cette épreuve comporte deux parties. La première partie porte sur les connaissances pratiques et la deuxième repose sur la pratique.

3.10.1 Tableau de spécification (épreuve de connaissances théoriques)

Objets d'évaluation possibles	Thèmes de connaissances	Pondération %	Éléments de connaissances	Pondération %
35. Elaborer un plan de marketing		15		15
35.1 Dresser la liste des distributeurs et des clients potentiels	Clients potentiels/ Concurrents	5	- Répertoire des clients - Répertoire des concurrents	5
35.2 Rechercher les informations sur les prix des produits équivalents	Fixation des prix de produits	5	- Paramètres de fixation des prix	5
35.3 Rechercher les partenaires clients	Partenaires potentiels	5	- Répertoire des partenaires	5
T36. Écouler des produits laitiers		5		5
36.3 Etablir les documents de vente des produits	Documents de livraison	5	- Bordereau de livraison/ cahier de livraison	5
T37. Evaluer des ventes		10		10
37.1 Analyser les forces et les faiblesses de la stratégie de vente	Stratégies de vente	5	- Données à prendre en compte	5
37.2 Analyser les écarts	Bilan des ventes	5	- Données à prendre en compte dans le bilan	5
TOTAL POIDS		30		30
Observation : Épreuve écrite ou orale à programmer en tenant compte des éléments-critères et en respectant le poids de chaque élément de connaissance dans la notation				

3.10.2 Tableau de spécification (épreuve pratique)

Objets d'évaluation possibles	Stratégie d'évaluation PS ou PT	Aspects observables	Pond %	Éléments critères	Pond %
35. Elaborer un plan de marketing			10		10
35.2 Rechercher les informations sur les prix des produits équivalents	PS	Stratégie de vente et prix des concurrents	10	- Analyse des stratégies de fixation des prix d'un produit par rapport à la concurrence	10
T36. Écouler des produits laitiers			15		15
36.2 Effectuer la vente des produits	PS	Techniques de négociation (communication)	15	- Respect des règles/techniques de négociation	15
T37. Evaluer des ventes			45		45
37.1 Analyser les forces et les faiblesses de la stratégie de vente	PS	Techniques de vente sur les marchés	10	- Accueil d'un client	5
37.2 Analyser les écarts				- Présentation d'un produit	5
37.3 Corriger les faiblesses	PS /PT	Analyse des ventes	15	- Enregistrement des statistiques ventes	10
				- Analyse des résultats des ventes	5
35.3 Corriger les faiblesses	PS	Amélioration des ventes	20	- Analyse de la situation des circuits de distribution	10
				- Analyse des solutions d'amélioration des ventes	10
TOTAL POIDS EP			70		70

Légende : Stratégie d'évaluation : indique s'il s'agit du processus (PS) ou du produit (PT) qu'on évalue

3.10.3 Fiche d'évaluation pour l'objectif de comportement 10

Titre du module : Commercialisation des produits laitiers		Résultat :	
Code du module :			
Nom et prénom(s) de l'apprenant :			
Centre de formation :		<input type="checkbox"/> Succès	<input type="checkbox"/> Echec
Date de l'évaluation :			
Signature de l'examineur :			
Éléments observables	Oui	Non	Résultats
Sous-compétence 1 : Elaborer un plan de marketing			
35.2 Rechercher les informations sur les prix des produits équivalents			
<ul style="list-style-type: none"> Analyse des stratégies de fixation des prix d'un produit par rapport à la concurrence 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
Sous-compétence 2 : Écouler des produits laitiers			
36.2 Effectuer la vente des produits			
<ul style="list-style-type: none"> Respect des règles/techniques de négociation 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15
Sous-compétence 3 : Evaluer des ventes			
37.1 Analyser les forces et les faiblesses de la stratégie de vente			
<ul style="list-style-type: none"> Accueil d'un client 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
<ul style="list-style-type: none"> Présentation d'un produit 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
37.2 Analyser les écarts			
<ul style="list-style-type: none"> Enregistrement des statistiques ventes 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
<ul style="list-style-type: none"> Analyse des résultats des ventes 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
37.3 Corriger les faiblesses			
<ul style="list-style-type: none"> Analyse de la situation des circuits de distribution 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
<ul style="list-style-type: none"> Analyse des solutions d'amélioration des ventes 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
		... / 70	
		Seuil de réussite	
		56 points	
Règle de verdict : Néant	<input type="checkbox"/> oui	<input type="checkbox"/> non	

3.10.4 Description des épreuves d'évaluation

Description sommaire de l'épreuve de connaissances théoriques

- L'épreuve de connaissances pratiques consiste pour l'apprenant à démontrer sa compétence en répondant aux questions théoriques liées **à la commercialisation des produits laitiers**.
- La durée suggérée est de deux (02) heures.
- Après avoir distribué les sujets, l'examineur doit s'assurer que les directives ont été comprises et fournit des explications au besoin. A la fin de la période, il doit recueillir les copies et les documents techniques éventuels utilisés par chaque apprenant. Cette épreuve peut aussi se faire en évaluation orale.

Matériel et équipement

- Le matériel et les fournitures nécessaires sont ceux utilisés habituellement lors de la formation.

Consignes particulières

- Le candidat peut disposer du matériel habituellement utilisé si autorisé par des règlements complémentaires
- Pendant le déroulement de l'épreuve, interdire toute communication ou aide. La réalisation de l'épreuve théorique est individuelle.

Description sommaire de l'épreuve pratique

- L'épreuve pratique vise l'évaluation d'un produit ou d'un processus de travail et qui privilégie un mode d'observation devant permettre à l'examineur de se prononcer sur la maîtrise d'un comportement par le candidat, à exécuter des **opérations de commercialisation des produits laitiers**.
- C'est une épreuve individuelle pouvant être administrée à quatre ou cinq candidats en même temps selon la disponibilité du matériel et du poste de travail.
- La durée de l'épreuve suggérée est de quatre (04) heures.
- L'apprenant sera évalué en situation réelle de travail. Les évaluateurs l'observeront et apprécieront sa performance sur la base de la grille d'évaluation. Un entretien d'explicitation permettra aux évaluateurs de comprendre et apprécier les raisonnements qu'il a mobilisés.

Matériel et équipement

- Le matériel et les équipements nécessaires sont ceux utilisés habituellement lors de la formation.

Consignes particulières

- Le candidat peut disposer du matériel habituellement utilisé si autorisé par des règlements complémentaires
- La réalisation de l'épreuve est individuelle ; toutefois en cas de force majeure, le candidat peut solliciter l'aide de l'examineur pour débloquer la situation et celui-ci en tiendra compte dans la notation.

3.11 Objectif de comportement N°11 : Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène et de Fabrication (BPH-BPF)

Titre de module : Bonnes Pratiques d'hygiène et de Fabrication (BPH-BPF)

Éléments de formation	Apprentissage %	Evaluation %	Aspects observables ou thèmes de connaissance	Type d'épreuve P ou C
T38. Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène corporelle	25	25		
38.1 Se laver les mains selon la procédure de lavage des mains	10	5	- Type de désinfectants	C
		5	- Etat des mains	P
38.2 Tailler les ongles	5	5	- Etat des ongles	P
38.3 Porter des EPI (Equipement de Protection Individuelle)	10	5	- Etat des bonnets et tenues de travail	P
		5	- Type de matériel d'habillement	C
38.4 Enlever les bijoux sur le corps et les vernis sur les ongles	-	-	-	-
T39. Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène du matériel	25	25		
39.1 Laver le matériel selon le plan de nettoyage et de désinfection du matériel	10	25	- Liste du matériel	C
			- Etat du matériel	P
39.2 Ranger le matériel	15	-		-
T40. Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène de l'environnement	50	50		

40.1 Nettoyer le milieu de travail (extérieur et intérieur) selon la procédure de nettoyage et de désinfection	15	15	- Etat du milieu de travail	P
40.2 Entreposer les poubelles fermées	10	10	- Adéquation du lieu de dépôt des ordures	P
40.3 Essuyer et désinfecter le sol et les murs de la salle de travail selon la procédure de nettoyage et désinfection	25	10	- Liste des désinfectants utiles	C
		15	- Etat des autres locaux	P
TOTAL	100	100		

Légende :

- Pondération de l'apprentissage (apprentissage en %) : Indique le temps d'apprentissage en pourcentage à consacrer pour chaque élément de formation.
- Pondération de l'évaluation (évaluation en%) : indique l'importance en pourcentage de chacun des éléments de formation retenus à des fins d'évaluation.
- P = épreuve pratique C = connaissances pratiques ou théoriques

Renseignements Généraux : Les épreuves pour cet objectif de comportement ont pour but d'évaluer la compétence de l'apprenant à **appliquer les bonnes pratiques d'hygiène et de fabrication (BPH-BPF)**. Cette épreuve comporte deux parties. La première partie porte sur les connaissances pratiques et la deuxième repose sur la pratique.

3.11.1 Tableau de spécification (épreuve de connaissances théoriques)

Objets d'évaluation possibles	Thèmes de connaissances	Pondération %	Éléments de connaissances	Pondération %
T38. Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène corporelle		10		10
38.1 Se laver les mains selon la procédure de lavage des mains	Type de désinfectants à utiliser	5	- Mode d'utilisation de chaque désinfectant	5
38.3 Porter des EPI (Equipement de Protection Individuelle)	Type de matériel d'habillement	5	- Matériel d'habillement adapté	5
T39. Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène du matériel		10		10
39.1 Laver le matériel selon le plan de nettoyage et de désinfection du matériel	Liste du matériel	10	- Mesures spécifiques de lavage pour chaque matériel	10
T40. Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène de l'environnement		10		10
40.3 Essuyer et désinfecter le sol et les murs de la salle de travail selon la procédure de nettoyage et désinfection	Liste des désinfectants utiles	10	- Caractéristiques de chaque désinfectant	10
TOTAL POIDS				30
Forme d'évaluation : L'examineur pose des questions liées aux différentes tâches pour cerner le niveau de maîtrise des connaissances pratiques ou théoriques.				

3.11.2 Tableau de spécification (épreuve pratique)

Objets d'évaluation possibles	Stratégie d'évaluation PS ou PT	Aspects observables	Pond %	Eléments critères	Pond %
T38. Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène corporelle			15		15
38.1 Se laver les mains selon la procédure de lavage des mains	PS/PT	Etat des mains	5	- Mains lavés et propres selon les règles d'hygiène de lavage de mains	5
38.2 Tailler les ongles	PT	Etat des ongles	5	- Ongles taillés dans le respect des règles	5
38.3 Porter des EPI (Equipement de Protection Individuelle)	PT	Etat des bonnets et tenues de travail	5	- Propreté des tenues de travail	5
T39. Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène du matériel			15		15
39.1 Laver le matériel selon le plan de nettoyage et de désinfection du matériel	PT	Etat du matériel	15	- Propreté du matériel	15
T40. Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène de l'environnement			40		40
41.1 Nettoyer le milieu de travail (extérieur et intérieur) selon la procédure de nettoyage et de désinfection	PT	Etat du lieu de travail	15	- Salubrité du lieu de travail	15
42.2 Entreposer les poubelles fermées	PT	Adéquation du lieu de dépôt des ordures	10	- Disponibilité de poubelles ou fosses à ordures	10
43.3 Essuyer et désinfecter le sol et les murs de la salle de travail selon la procédure de nettoyage et désinfection	PT	Etat des autres locaux	15	- Salubrité du sol et murs	15
			70		70

Légende : Stratégie d'évaluation : indique s'il s'agit du processus (PS) ou du produit (PT) qu'on évalue

3.11.3 Fiche d'évaluation pour l'objectif de comportement N° 11

Titre du module : Bonnes pratiques d'hygiène et de fabrication (BPH-BPF)		Résultat :	
Code du module :			
Nom et prénom(s) de l'apprenant :			
Centre de formation :		<input type="checkbox"/> Succès	<input type="checkbox"/> Echec
Date de l'évaluation :			
Signature de l'examineur :			
Éléments observables	Oui	Non	Résultats
Sous-compétence 1 : Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène corporelle			
38.1 Se laver les mains selon la procédure de lavage des mains			
• Mains lavés et propres selon les règles de lavage de mains	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
38.2 Tailler les ongles			
• Ongles taillés dans le respect des règles	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
38.3 Porter des EPI (Equipement de Protection Individuelle)			
• Propreté des tenues de travail	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
Sous-compétence 2 : Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène du matériel			
39.1 Laver le matériel selon le plan de nettoyage et de désinfection du matériel			
• Propreté du matériel	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15
Sous-compétence 3 : Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène de l'environnement			
40.1 Nettoyer le milieu de travail (extérieur et intérieur) selon la procédure de nettoyage et de désinfection			
• Salubrité du lieu de travail	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15
40.2 Entreposer les poubelles fermées			
• Disponibilité de poubelles ou fosses à ordures	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
40.3 Essuyer et désinfecter le sol et les murs de la salle de travail selon la procédure de nettoyage et désinfection			
• Salubrité du sol et murs	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15
		 / 70
	Seuil de réussite		56 points
Règle de verdict : Néant	<input type="checkbox"/> oui	<input type="checkbox"/> non	

3.11.4 Description des épreuves d'évaluation

Description sommaire de l'épreuve de connaissances théoriques

- L'épreuve de connaissances pratiques consiste pour l'apprenant à démontrer sa compétence en répondant aux questions théoriques liées **à l'application des bonnes pratiques d'hygiène et de fabrication (BPH-BPF)**.
- La durée suggérée est de deux (02) heures.
- Après avoir distribué les sujets, l'examineur doit s'assurer que les directives ont été comprises et fournit des explications au besoin. A la fin de la période, il doit recueillir les copies et les documents techniques éventuels utilisés par chaque apprenant. Cette épreuve peut aussi se faire en évaluation orale.

Matériel et équipement

- Le matériel et les fournitures nécessaires sont ceux utilisés habituellement lors de la formation.

Consignes particulières

- Le candidat peut disposer du matériel habituellement utilisé si autorisé par des règlements complémentaires
- Pendant le déroulement de l'épreuve, interdire toute communication ou aide. La réalisation de l'épreuve théorique est individuelle.

Description sommaire de l'épreuve pratique

- L'épreuve pratique vise l'évaluation d'un produit ou d'un processus de travail et qui privilégie un mode d'observation devant permettre à l'examineur de se prononcer sur la maîtrise d'un comportement par le candidat, à exécuter des **opérations d'application des bonnes pratiques d'hygiène et de fabrication (BPH-BPF)**.
- C'est une épreuve individuelle pouvant être administrée à quatre ou cinq candidats en même temps selon la disponibilité du matériel et du poste de travail.
- La durée de l'épreuve suggérée est de quatre (04) heures.
- L'apprenant sera évalué en situation réelle de travail. Les évaluateurs l'observeront et apprécieront sa performance sur la base de la grille d'évaluation. Un entretien d'explicitation permettra aux évaluateurs de comprendre et apprécier les raisonnements qu'il a mobilisés.

Matériel et équipement

- Le matériel et les équipements nécessaires sont ceux utilisés habituellement lors de la formation.

Consignes particulières

- Le candidat peut disposer du matériel habituellement utilisé si autorisé par des règlements complémentaires
- La réalisation de l'épreuve est individuelle ; toutefois en cas de force majeure, le candidat peut solliciter l'aide de l'examineur pour débloquer la situation et celui-ci en tiendra compte dans la notation

3.12 Objectif de comportement N°12 : Appliquer les mesures et règles de gestion des déchets

Titre de module : Gestion des déchets dans une unité de transformation moderne de lait

Eléments de formation	Apprentissage %	Evaluation %	Aspects observables ou thèmes de connaissance	Type d'épreuve P ou C
T41. Etablir un contrat	20	20		
41.1 Identifier un prestataire	5	5	- Liste des fournisseurs	C
41.2 Négocier les clauses de contrat d'enlèvement des déchets avec le prestataire	5	10	- Moyens d'enlèvement	P
41.3 Elaborer un contrat de prestation	5	5	- Clauses du contrat de service	C
41.4 Signer un contrat de prestation de service d'enlèvement des déchets solides	5	-	-	-
T42. Collecter les déchets solides	40	50	-	
42.1 Apprêter le matériel et équipements de collecte des déchets solides	10	5	- Matériel et équipements mobilisés	C
42.2 Trier les déchets solides	10	15	- Procédure de tri	P
42.3 Valoriser les déchets biodégradables en cas de nécessité	10	15	- Technique de valorisation	P
42.4 Mettre les déchets non biodégradables dans un container approprié couvert/récipient/sac en fonction de leur nature	5	5	- Tri des déchets non biodégradables	C
42.5 Enregistrer dans les documents	5	15	- Tenue des documents d'enregistrement	P
T43. Evacuer les déchets solides	20	10	-	

43.1 Placer le container contenant les déchets solides devant l'espace prévu à cet effet	10	-	-	
43.2 Enlever les déchets par le prestataire	10	5	-	Etapes de suivi de l'enlèvement C
T44. Collecter les eaux usées	20	20		
44.1 Apprêter le matériel et équipements de collecte des eaux usées des process	5	5	-	Matériel et équipements mobilisés C
44.2 Mettre les eaux usées dans un récipient	5	-		
44.3 Traiter les eaux usées selon la procédure de traitement des eaux usées	10	15		Procédure de traitement des eaux usées P
TOTAL	100	100		

Légende :

- Pondération de l'apprentissage (apprentissage en %) : Indique le temps d'apprentissage en pourcentage à consacrer pour chaque élément de formation.
- Pondération de l'évaluation (évaluation en%) : indique l'importance en pourcentage de chacun des éléments de formation retenus à des fins d'évaluation.
- P = épreuve pratique C = connaissances pratiques ou théoriques

Renseignements Généraux : Les épreuves pour cet objectif de comportement ont pour but d'évaluer la compétence de l'apprenant à **appliquer les mesures et règles de gestion des déchets**. Cette épreuve comporte deux parties. La première partie porte sur les connaissances pratiques et la deuxième repose sur la pratique.

3.12.1 Tableau de spécification (épreuve de connaissances théoriques)

Objets d'évaluation possibles	Thèmes de connaissances	Pondération %	Éléments de connaissances	Pondération %
T41. Etablir un contrat		10		10
41.1 Identifier un prestataire	Liste des prestataires	5	- Procédure de sélection	5
41.3 Elaborer un contrat de prestation	Contrat de service	5	- Contenus du contenu	5
T42. Collecter les déchets solides		10		10
42.1 Apprêter le matériel et équipements de collecte des déchets solides	Matériel et équipements mobilisés	5	- Types de matériels et d'équipements	5
42.4 Mettre les déchets non biodégradables dans un container approprié couverte/récipient/sac en fonction de leur nature	Tri des déchets non biodégradables	5	- Types de déchets	5
T43. Evacuer les déchets solides		5		5
43.2 Enlever les déchets par le prestataire	Suivi de l'enlèvement des déchets	5	- Etapes de suivi de l'enlèvement	5
T44. Collecter les eaux usées		5		5
44.1 Apprêter le matériel et équipements de collecte des eaux usées des process	Matériel et équipements mobilisés	5	- Types de matériels et d'équipements	5
TOTAL POIDS				30
Forme d'évaluation : L'examinateur pose des questions liées aux différentes tâches pour cerner le niveau de maîtrise des connaissances pratiques ou théoriques.				

3.12.2 Tableau de spécification (épreuve pratique)

Objets d'évaluation possibles	Stratégie d'évaluation PS ou PT	Aspects observables	Pond %	Éléments critères	Pond %
T41. Etablir un contrat			10		10
41.2 Négocier les clauses de contrat d'enlèvement des déchets avec le prestataire	PS	Moyens d'enlèvement	10	- Négociation du choix des moyens d'enlèvement	10
T42. Collecter les déchets solides			40		40
42.2 Trier les déchets solides	PS	Procédure de tri	15	- Respect des techniques de tri des déchets solides	15
42.3 Valoriser les déchets biodégradables en cas de nécessité	PT	Technique de valorisation	15	- Application des techniques de valorisation des déchets	15
42.5 Enregistrer dans les documents	PT	Tenue des documents d'enregistrement	10	- Conformité des données enregistrées	10
T43. Evacuer les déchets solides	-		-		
T44. Collecter les eaux usées			20		20
44.3 Traiter les eaux usées selon la procédure de traitement des eaux usées	PT	Procédure de traitement des eaux usées	20	- Application des techniques de traitement des eaux usées	10
				- Adéquation du lieu de dépôt des eaux usées	10
			70		70

Légende : Stratégie d'évaluation : indique s'il s'agit du processus (PS) ou du produit (PT) qu'on évalue

3.12.3 Fiche d'évaluation pour l'objectif de comportement N° 12

Titre du module : <i>Gestion des déchets dans une unité de transformation moderne de lait</i>		Résultat :	
Code du module :			
Nom et prénom(s) de l'apprenant :			
Centre de formation :		<input type="checkbox"/> Succès	<input type="checkbox"/> Echec
Date de l'évaluation :			
Signature de l'examineur :			
Éléments observables	Oui	Non	Résultats
Sous-compétence 1 : Etablir un contrat			
41.2 Négocier les clauses de contrat d'enlèvement des déchets avec le prestataire			
• Négociation du choix des moyens d'enlèvement	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
Sous-compétence 2 : Collecter les déchets solides			
42.2 Trier les déchets solides			
• Respect des techniques de tri des déchets solides	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15
42.3 Valoriser les déchets biodégradables en cas de nécessité			
• Application des techniques de valorisation des déchets	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15
42.5 Enregistrer dans les documents			
• Conformité des données enregistrées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
Sous-compétence 3 : Collecter les eaux usées			
44.3 Traiter les eaux usées selon la procédure de traitement des eaux usées			
• Application des techniques de traitement des eaux usées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
• Adéquation du lieu de dépôt des eaux usées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
			... / 70
	Seuil de réussite		56 points
Règle de verdict : Néant	<input type="checkbox"/> oui	<input type="checkbox"/> non	

3.12.4 Description des épreuves d'évaluation

Description sommaire de l'épreuve de connaissances théoriques

- L'épreuve de connaissances pratiques consiste pour l'apprenant à démontrer sa compétence en répondant aux questions théoriques liées à **l'application des mesures et règles de gestion des déchets dans une unité de transformation moderne de lait**. La durée suggérée est de deux (02) heures.
- Après avoir distribué les sujets, l'examineur doit s'assurer que les directives ont été comprises et fournit des explications au besoin. A la fin de la période, il doit recueillir les copies et les documents techniques éventuels utilisés par chaque apprenant. Cette épreuve peut aussi se faire en évaluation orale.

Matériel et équipement

- Le matériel et les fournitures nécessaires sont ceux utilisés habituellement lors de la formation.

Consignes particulières

- Le candidat peut disposer du matériel habituellement utilisé si autorisé par des règlements complémentaires
- Pendant le déroulement de l'épreuve, interdire toute communication ou aide. La réalisation de l'épreuve théorique est individuelle.

Description sommaire de l'épreuve pratique

- L'épreuve pratique vise l'évaluation d'un produit ou d'un processus de travail et qui privilégie un mode d'observation devant permettre à l'examineur de se prononcer sur la maîtrise d'un comportement par le candidat, à exécuter des **opérations d'application des mesures et règles de gestion des déchets dans une unité de transformation moderne de lait**
- C'est une épreuve individuelle pouvant être administrée à quatre ou cinq candidats en même temps selon la disponibilité du matériel et du poste de travail.
- La durée de l'épreuve suggérée est de quatre (04) heures.
- L'apprenant sera évalué en situation réelle de travail. Les évaluateurs l'observeront et apprécieront sa performance sur la base de la grille d'évaluation. Un entretien d'explicitation permettra aux évaluateurs de comprendre et apprécier les raisonnements qu'il a mobilisés.

Matériel et équipement

- Le matériel et les équipements nécessaires sont ceux utilisés habituellement lors de la formation.

Consignes particulières

- Le candidat peut disposer du matériel habituellement utilisé si autorisé par des règlements complémentaires
- La réalisation de l'épreuve est individuelle ; toutefois en cas de force majeure, le candidat peut solliciter l'aide de l'examineur pour débloquer la situation et celui-ci en tiendra compte dans la notation

3.13 Objectif de comportement N°13 : Communiquer en milieu professionnel

Titre de module : Communication en milieu professionnel

Éléments de formation	Apprentissage %	Évaluation %	Aspects observables ou thèmes de connaissance	Type d'épreuve P ou C
T45. Entretenir des relations avec les structures collaborateurs et les partenaires	100	100		
45.1 Accueillir les visiteurs dans son unité de production	20	20	- Communication et Information	C/P
45.2 Rechercher les informations et les appuis techniques auprès des techniciens	15	15	- Techniques de rédaction	C/P
45.3 Participer à des formations continues	15	15	- Participation aux formations	C
45.4 Produire et diffuser des informations sur son unité	20	-	-	C
45.5 Participer aux réunions, foires, journées portes ouvertes	10	25	- Animation des réunions	P
45.6 Visiter d'autres unités de transformation pour partager les expériences	20	25	- Partage d'expérience de travail	P
TOTAL	100	100		

Légende :

- Pondération de l'apprentissage (apprentissage en %) : Indique le temps d'apprentissage en pourcentage à consacrer pour chaque élément de formation.
- Pondération de l'évaluation (évaluation en%) : indique l'importance en pourcentage de chacun des éléments de formation retenus à des fins d'évaluation.
- P = épreuve pratique
- C = connaissances pratiques ou théoriques

3.13.1

Tableau de spécification (épreuve de connaissances théoriques)

Objets d'évaluation possibles	Thèmes de connaissances	Pondération %	Eléments de connaissances	Pondération %
T45. Entretenir des relations avec les structures collaborateurs et les partenaires		30		30
45.1 Accueillir les visiteurs dans son unité de production	Communication et Information	10	- Outils et moyens de communication	10
45.2 Rechercher les informations et les appuis techniques auprès des techniciens	Techniques de rédaction	5	- Données de contenu d'un rapport	5
45.3 Participer à des formations continues	Participation aux formations	15	- Outils d'informations sur les formations	15
TOTAL POIDS		30		30

3.13.2 Tableau de spécification (épreuve pratique)

Objets d'évaluation possibles	Stratégie d'évaluation PS ou PT	Aspects observables	Pond %	Eléments critères	Pond %
T45. Entretenir des relations avec les structures collaborateurs et les partenaires					
45.1 Accueillir les visiteurs dans son unité de production	PS	Communication avec les visiteurs et les partenaires	10	- Utilisation des moyens de communication (téléphone, entretien, exposé, demande écrite)	10
45.4 Produire et diffuser des informations sur son unité	PS	Techniques de rédaction	10	- Respect des règles / techniques de rédaction d'une information sur son unité	10
45.5 Participer aux réunions, foires, journées portes ouvertes	PS	Animation des réunions	25	- Respect des techniques d'animation de réunion	15
				- Attitude dans l'animation d'une réunion	10
45.6 Visiter d'autres unités de transformation pour partager les expériences	PS	Partage d'expérience de travail	25	- Préparation d'une visite d'échanges	15
				- Restitution d'une visite d'échange	10
TOTAL POIDS EP			70		70

Légende : Stratégie d'évaluation : indique s'il s'agit du processus (PS) ou du produit (PT) qu'on évalue

Renseignements Généraux : Les épreuves pour cet objectif de comportement ont pour but d'évaluer la compétence de l'apprenant à **communiquer en milieu professionnel**. Cette épreuve comporte deux parties. La première partie porte sur les connaissances pratiques et la deuxième repose sur la pratique.

3.13.3 Fiche d'évaluation pour l'objectif de comportement N°15

Titre du module : <i>Communication en milieu professionnel</i>		Résultat :	
Code du module :			
Nom et prénom(s) de l'apprenant :			
Centre de formation :		<input type="checkbox"/> Succès	<input type="checkbox"/> Échec
Date de l'évaluation :			
Signature de l'examineur :			
Éléments observables	Oui	Non	Résultats
Sous-compétence 1 : Entretenir des relations avec les collaborateurs et les partenaires			
45.1 Accueillir les visiteurs dans son unité de production			
<ul style="list-style-type: none"> Utilisation des moyens de communication (téléphone, entretien, exposé, demande écrite) 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
45.4 Produire et diffuser des informations sur son unité			
<ul style="list-style-type: none"> Respect des règles et techniques de rédaction 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
45.5 Participer aux réunions, foires, journées portes ouvertes			
<ul style="list-style-type: none"> Respect des techniques d'animation de réunion 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15
<ul style="list-style-type: none"> Attitude dans l'animation d'une réunion 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
45.6 Visiter d'autres unités de transformation pour partager les expériences			
<ul style="list-style-type: none"> Préparation d'une visite d'échanges 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15
<ul style="list-style-type: none"> Restitution d'une visite d'échange 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
		 / 70
Seuil de réussite			56 points
Règle de verdict : Néant	<input type="checkbox"/> oui	<input type="checkbox"/> non	

3.13.4 Description des épreuves d'évaluation

Description sommaire de l'épreuve de connaissances théoriques

- L'épreuve de connaissances pratiques consiste pour l'apprenant à démontrer sa compétence en répondant aux questions théoriques liées : **Communication en milieu professionnel**
- La durée suggérée est de deux (02) heures.
- Après avoir distribué les sujets, l'examineur doit s'assurer que les directives ont été comprises et fournit des explications au besoin. A la fin de la période, il doit recueillir les copies et les documents techniques éventuels utilisés par chaque apprenant. Cette épreuve peut aussi se faire en évaluation orale.

Matériel et équipement

- Le matériel et les fournitures nécessaires sont ceux utilisés habituellement lors de la formation.

Consignes particulières

- Le candidat peut disposer du matériel habituellement utilisé si autorisé par des règlements complémentaires
- Pendant le déroulement de l'épreuve, interdire toute communication ou aide. La réalisation de l'épreuve théorique est individuelle.

Description sommaire de l'épreuve pratique

- L'épreuve pratique vise l'évaluation d'un produit ou d'un processus de travail et qui privilégie un mode d'observation devant permettre à l'examineur de se prononcer sur la maîtrise d'un comportement par le candidat, à exécuter des **opérations de communication en milieu professionnel**.
- C'est une épreuve individuelle pouvant être administrée à quatre ou cinq candidats en même temps selon la disponibilité du matériel et du poste de travail.
- La durée de l'épreuve suggérée est de quatre (04) heures.
- L'apprenant sera évalué en situation réelle de travail. Les évaluateurs l'observeront et apprécieront sa performance sur la base de la grille d'évaluation. Un entretien d'explicitation permettra aux évaluateurs de comprendre et apprécier les raisonnements qu'il a mobilisés.

Matériel et équipement

- Le matériel et les équipements nécessaires sont ceux utilisés habituellement lors de la formation.

Consignes particulières

- Le candidat peut disposer du matériel habituellement utilisé si autorisé par des règlements complémentaires
- La réalisation de l'épreuve est individuelle ; toutefois en cas de force majeure, le candidat peut solliciter l'aide de l'examineur pour débloquer la situation et celui-ci en tiendra compte dans la notation.

CONCLUSION

Le référentiel d'évaluation de la formation au métier **d'ouvrier (ière) polyvalent (e) de fabrication de produits laitiers** définit les critères d'appréciation des compétences indispensables à l'exercice dudit métier. Il est non seulement un document à caractère normatif et prescriptif, un outil didactique et d'évaluation pédagogique, mais aussi une référence pour tous les formateurs et les structures d'évaluation de la formation.

Il permet de disposer de repères pour vérifier que le bénéficiaire de la formation a acquis les compétences de son métier et mérite une reconnaissance officielle.

Dans le contexte d'une formation qualifiante telle que celle **de l'ouvrier (ière) polyvalent (e) de fabrication de produits laitiers**, l'évaluation intervient dès qu'un module s'achève et la reconnaissance de la capacité de l'apprenant n'est effective qu'après que toutes les compétences inscrites au programme et arrêtés par le règlement d'examen soient réussies. Les apprenants en situation d'échec ont droit à une ou des reprises après la mise en place d'activités de récupération.

Ouvrier (ière) polyvalent(e) de fabrication de produits laitiers

SECTION 4

Guide d'organisation pédagogique et matérielle



INTRODUCTION

Le guide d'organisation pédagogique et matérielle est un recueil d'informations nécessaires à la réalisation matérielle de la formation. Il est destiné à soutenir l'implantation du référentiel de formation et celui d'évaluation dans les centres et écoles de formation. Il vise particulièrement deux groupes de personnes :

- la direction des écoles et centres de formation dont la tâche est de mobiliser et de rendre disponibles les ressources et
- les équipes pédagogiques chargées du déroulement du programme de formation.

Le présent guide d'organisation pédagogique et matérielle permet la mise en œuvre organisationnelle et matérielle nécessaire à la formation professionnelle au métier d'**ouvrier (ière) polyvalent (e) de transformation des produits laitiers**. La détermination des besoins en matière de ressources matérielles a été faite sur une analyse systématique des informations liées à chaque compétence du référentiel de formation.

Pour chaque compétence à acquérir, il a été dressé un état des besoins en ressources matérielles (équipements, outils, instruments, ouvrages destinés à la formation) et des besoins en infrastructures. Les spécifications techniques ne sont pas toutes renseignées car il y a une panoplie de modèles d'équipements allant de l'industriel à l'artisanal. Il est conseillé de se doter plus en équipements fabriqués artisanalement qui sont non seulement adaptés aux réalités locales du métier mais aussi d'un coût relativement abordable.

Les quantités sont renseignées à titre indicatif en tenant compte d'un minimum pour démarrer des activités au profit d'au moins **35** apprenants. Pour la mise en place des infrastructures, il serait utile de commanditer une étude en vue de disposer des plans de construction et des devis quantitatifs prévisionnels.

I. TABLEAU DE SYNTHÈSE DU RÉFÉRENTIEL DE FORMATION

N°	Titre de la compétence
1.	Approvisionner une unité de transformation moderne en lait cru et intrants
2.	Fabriquer le lait pasteurisé
3.	Fabriquer le yaourt brassé
4.	Fabriquer le yaourt étuvé
5.	Fabriquer le beurre
6.	Fabriquer la crème fraîche épaisse
7.	Fabriquer le fromage frais
8.	Fabriquer la glace
9.	Gérer une micro-entreprise de fabrication moderne de produits laitiers
10.	Vendre les produits laitiers modernes
11.	Appliquer les BPH-BPF
12.	Appliquer les mesures et règles de gestion des déchets
13.	Communiquer en milieu professionnel
14.	Monter un projet d'une unité moderne de transformation du lait
15.	Se situer au regard du métier et de la formation de l'ouvrier polyvalent de fabrication de produits laitiers

C1 : compétence 1 ; C2 : compétence 2, etc.

II. L'ORGANISATION PHYSIQUE ET MATERIELLE

2.1 Ressources matérielle

2.1.1. *Machinerie, équipements et accessoires*

N°	Désignation	Spécifications	Quantité	Compétences y afférentes
1.	Tank à lait	Cuve de réfrigération du lait	01	C1. C2. C3. C4. C5. C6. C7. C8
2.	Bidon en acier inoxydable avec large ouverture	Bidon de lait en acier inoxydable de 20L avec couvercle et fermeture hermétique et étanche	05	
3.	Balance		05	
4.	Peson		05	
5.	Thermomètre		05	
6.	Eprouvette		05	
7.	Tube à essai		05	
8.	Pétri-films		05	
9.	Lactodensimètre		05	
10.	Butyromètre		05	
11.	Mesure à lait		05	
12.	Couloir à lait		05	
13.	Seau en inox		05	
14.	Bidons à lait conventionnels	Bidon lait en acier inoxydable de 20 L avec couvercle et à fermeture hermétique et étanche.	05	
15.	Filtre à lait		05	
16.	Cuve de mélange, préparation et fermentation du yaourt		05	
17.	Agitateur a lait tout inox		05	
18.	Etuve à yaourt		05	
19.	Fouet		05	
20.	Armoire d'étuvage pour yaourt		05	
21.	Louche		05	
22.	Bac de caillage		05	

23.	Cuve de fabrication fromagère et de pasteurisation		55	C1. C2. C3. C4. C5. C6. C7. C8
24.	Turbine (machine à glace)		05	
25.	Congélateur		01	
26.	Tranche caillé		05	
27.	Sac d'égouttage pour les caillés lactiques toile pour le fromage		05	
28.	Pelle a caillé		05	
29.	Support d'affinage		05	
30.	Armoire de caillage fromage frais		05	
31.	Cuve de pasteurisation		05	
32.	Ecrémeuse		05	
33.	Baratte		05	
34.	Malaxeur		05	
35.	Répartiteur en inox pot a yaourt		05	
36.	Remplisseuse spécifique		05	
37.	Conditionneuse		05	
38.	Moule et faseille pour fromage		05	
39.	Thermoscelleuse		05	
40.	Moule pour beurre		25	
41.	Emballage pour fromage		PM	
42.	Seau gradué	Seau acier inoxydable avec bec verseur et anse de transport. Avec graduation d'une capacité de 20L	05	
43.	Marmites en acier inoxydable	Marmites en acier inoxydable avec anse de transport d'une capacité de 25L	05	
44.	Gobelets	Gobelet en acier inoxydable avec anse de transport d'une capacité de 1L	05	
45.	Entonnoir	Entonnoir en acier inoxydable avec anse de transport d'une capacité de 1L	05	

46.	Sceau ménage	Seau ménage en plastique, coloré, en plastique, d'une dimension de Ø 28 x H 25,5 cm avec anse de transport métallique.	05	C1. C2. C3. C4. C5. C6. C7. C8
47.	Bassines (cuvettes) ménage	Cuvette ménage en plastique, coloré, en plastique, d'une dimension de L. 29 x l. 29 x H. 11 cm, de contenance : 5,5 L.	05	
48.	Spatule	Spatule en acier inoxydable	05	
49.	Emballage	Bouteille en plastique blanc opaque de 250 mL, 500 mL et 1L Sachet cellophane plat et opaque pour emballage alimentaire 70 x 135 cm (paquet de 100)	05	
50.	Étiquettes	Étiquettes, colle à papier, dateur et encrier	PM	
51.	Tamis	Tamis tout inox maille Ø 20 x H 35 cm agréé contact alimentaire	05	
52.	Glacières	Glacière de capacité de stockage de 50L pouvant accueillir des bouteilles de 1L à la verticale avec roulette robustes. Le couvercle en deux parties réduit la perte d'air froid	05	
53.	Réfrigérateur	Réfrigérateur congélateur professionnel modulaire, à double porte et en acier inoxydable	01	
54.	Chronomètre	Chronomètre- minuteur	05	
55.	Matériel de nettoyage et de désinfection	Détergent-désinfectant- lot de 5 éponges multicolores -Balai-Serpillère-Seaux (multicolore)-Raclette- Brosses-Torchons etc.	Selon contexte	
56.	Container homologué pour les déchets	Conteneur à déchets mobile en polypropylène (PP) antichoc, beige, Transport facilité par les 2 grandes roues, Avec une poignée ergonomique sur la partie arrière: couvercle basculant amovible en 6 couleurs pour le tri des matières recyclables	05	
57.	Bidon pour eaux usées	Bidon en plastique de 20L avec couvercle et fermeture hermétique et étanche	02	
58.	Système d'approvisionnement en eau potable	Forage avec système de traitement des eaux ou eau de la municipalité	Selon contexte	

59.	Moule	Moule cannelé ovale de 50 80 et 100g permettant un démoulage rapide	Selon contexte	C1. C2. C3. C4. C5. C6. C7. C8
-----	-------	---	----------------	--------------------------------

2.1.2. Matériel de sécurité

N°	Désignation	Spécification	Quantité	Compétences y afférentes
1.	Blouse blanche	Taille M à XXL	45	C1. C2. C3. C4. C5. C6. C7. C8. C13. C14
2.	Gants	Epais en plastique très solide à utiliser plusieurs fois de taille S, M L et XL (boite de 50)	45	
3.	Charlotte non tissée ou foulard		45	
4.	Bottes blanche	Avec sécu en PVC qualité alimentaire, double jersey nylon, embout sécurité, taille 38 à 46,	45	
5.	Sur chaussures	En plastique bleu pour les visiteurs occasionnels	45	

NB : Les quantités proposées prennent en compte les besoins des formateurs et les imprévus.

2.1.3. Matière d'œuvre et matière première

N°	Désignation	Spécification	Quantité	Compétences y afférentes
1.	Lait cru	Conforme à la réglementation	PM	C1. C2. C3. C4. C5. C6. C7. C8
2.	Sucre	En poudre	PM	
3.	Ferment lactique	A identifier selon le contexte	PM	
4.	Colorant alimentaire	A identifier selon le contexte	PM	
5.	Arômes	A identifier selon le contexte	PM	
6.	Conservateurs alimentaire	A identifier selon le contexte		

2.1.4. Mobilier et équipements de bureau

N°	Désignation	Spécifications	Quantité	Compétences y afférentes
1.	Tables de travail apprenants	Support métallique et en bois	40	C1 à C15
2.	Chaises pour tables de travail	Support métallique en tube rond de 25 lourd	40	
3.	Tableau	Mural	02	
4.	Tableau padex sur pieds et papier inclus	Dimensions : 100*70*186 cm	02	
5.	Tables de bureau	Ossature métallique avec caissons	02	
6.	Armoires	Métallique à 2 battants tôle de 10/10° 5 compartiments	02	
7.	Fauteuil	Fauteuil dossier en bois dos courbé rembourrée avec têtière et accoudoirs métallique rembourrée	02	
8.	Chaises visiteurs	Chaises-visiteur rembourrées au siège et au dossard avec mousse épaisse de 5 cm	06	

2.1.5. Matériels audiovisuels et informatiques

N°	Désignation	Spécification	Quantité	Compétences y afférentes
1.	Ordinateurs portable	intel Core i5-4210U Processor (1.70GHz 1600MHz 3MB)	01	C1 à C15
2.	Vidéo projecteur	Résolution Full HD 1080p Technologie 3LCD sans effet « arc-en-ciel » Taux de contraste élevé jusqu'à 35 000:1 Taille d'image jusqu'à 332 pouces 2 entrées HDMI Haut-parleur 5W intégré	01	
3.	Photocopieuse	Photocopieuse/ imprimante laser noir et blanc multifonction	01	
4.	Appareil photo numérique	Type : CMOS ; résolution : 20,4 mégapixel	01	

2.1.6. Matériel didactique

N°	Titres	Quantité	Compétences y afférentes	Auteurs	Observation
1.	La fiche de production	PM	C1 à C10		
2.	La fiche de suivi de nettoyage et désinfection	PM	C13, C14		
3.	Les plans de nettoyage et désinfection	PM	C13, C14		
4.	Espace pédagogique des produits laitiers	PM	C1. C2. C3. C4. C5. C6. C7. C8. C9. C10.		https://pedago.produits-laitiers.com
5.	Produits laitiers		C1 et C2		Magazine de la découverte et de la science. « C'est pas sorcier »- France 3

2.2 Ressources physiques

2.2.1 Infrastructures et aménagements

N°	Désignation	Caractéristiques	Quantité	Compétences y afférentes
1.	Bloc pédagogique	Salle de formation/atelier transformation du lait	01	C1 à C17
2.	Local d'entreposage du lait et des produits laitiers	Dimensionnement en fonction du contexte	01	C1à C10
3.	Bibliothèque	avec espace de lecture pour au moins 40 apprenants	PM	-
4.	Bloc administratif	Bureaux pour direction, surveillance, intendance, salle de formateurs	PM	-

5.	Salle informatique	Avec possibilité de connexion sur internet	PM	-
6.	Latrines	Filles et garçons	PM	-
7.	Cantine		PM	-
8.	Infirmierie ou boîte à pharmacie	minimum pour les premiers soins	PM	-
9.	Terrain de sport	Elèves/personnel	PM	-

2.3 Ressources humaines

Ces ressources précisent les besoins en formateurs, en personnels de soutien et en perfectionnement. Elles renferment des données pouvant être pertinentes pour la sélection, la formation et le perfectionnement des formateurs.

2.3.1 Les besoins et le profil des formateurs

Le programme de la formation (cf. référentiel de formation) est l'outil de base qui peut contribuer à déterminer le profil de compétences et le nombre de formateurs nécessaires pour donner la formation. En considérant la durée prescrite des modules de formation ainsi que des caractéristiques des tâches à exécuter, on peut déterminer le nombre de formateurs requis pour assurer la formation. Ainsi pour la formation **au métier d'ouvrier (ière) polyvalent (e) de fabrication de produits laitiers**, le profil de formateur requis est le suivant :

- Avoir des prérequis de technicien du domaine **de l'agroalimentaire** ou métier assimilé ;
- Avoir une expérience pratique dans le domaine **de la transformation des produits agroalimentaires dont le lait** ;
- Être formé comme moniteur des centres de formation. A ce titre, le formateur devra être capable de :
 - (i) mobiliser des éléments de connaissances en ingénierie pédagogique, notamment les techniques d'animation de groupes et de communication, la conception et la mise en application des outils de formation aussi bien au centre que chez des référents sur le terrain
 - (ii) assurer la formation des jeunes (recherche les données documentaires, construction des séquences de formation (leçons, activités pratiques), préparation des travaux dans les ateliers pédagogiques et administration des évaluations formatives),
 - (iii) promouvoir le développement de techniques de productions adaptées à l'environnement du centre,
 - (iv) préparer les apprenants à mettre en œuvre les pratiques respectueuses de l'environnement,
 - (v) organiser et encadrer les travaux dirigés, seul ou en équipe pédagogique,

- et/ou avec les professionnels,
(vi) participer à la planification des formations, l'élaboration des recommandations pédagogiques des contenus de modules.

En outre, les qualités personnelles suivantes sont souhaitées du formateur :

- le sens des responsabilités ;
- le sens de l'organisation et de la planification ;
- l'esprit d'équipe ;
- la facilité à s'exprimer oralement et par écrit ;
- le goût de se perfectionner.

2.3.2 Les besoins en personnels de soutien (responsables des ateliers pédagogiques, référents ou maîtres de stage, professionnels du métier)

Selon chaque contexte, il sied de mettre à contribution des responsables d'ateliers pour appuyer la réalisation des travaux pratiques. La contribution de ces responsables est fondamentale pour assurer le développement des compétences chez les apprenants car ils jouent un rôle de supervision des activités pratiques en atelier.

L'association des référents de formation (en situation réelle de travail), mérite une attention soutenue dans le contexte du Cameroun avec l'implantation effective de la formation par alternance.

Il est important de procéder à une sélection des référents ou des maîtres de stages parmi des anciens apprenants ayant prouvé leur professionnalisme sur le terrain. De même les professionnels pourront être associés en tant que formateurs dans les centres car maîtrisant mieux les tâches quotidiennes de leur métier. Il est pour ce faire nécessaire, que des mesures d'accompagnement soient développées pour motiver d'avantage ces personnels de soutien et mieux contribuer aux formations des apprenants.

2.3.3 Le perfectionnement des formateurs

En général, les domaines de perfectionnement pédagogique et technique correspondent aux activités d'enseignement prévues dans le référentiel de formation et dans le guide pédagogique. Il est important de procéder à des recyclages périodiques des formateurs au plan technique (professionnel) pour rafraîchir leurs connaissances sur certains sujets, pour les permettre de se familiariser avec de nouvelles techniques, de nouveaux produits ou encore pour prendre en compte des évolutions dans le métier. En outre la formation perfectionnement et les échanges dans le domaine de l'ingénierie de formation devront permettre aux formateurs de capitaliser leurs expériences et d'améliorer leurs pratiques en permanence.

CONCLUSION

La formation professionnelle au métier **d'ouvrier (ière) polyvalent (e) de transformation des produits laitiers** repose sur le développement des compétences rattachées à l'exercice de ce métier. Elle représente un défi à relever surtout avec des ressources limitées aussi bien au plan humain, matériel que financier. Le présent document n'est pas prescriptif et se veut une contribution qui peut être amélioré à la faveur de la phase d'expérimentation de la mise en œuvre de la formation de ce métier. Il aidera sans nul doute les responsables des organismes en charge des investissements à se faire une idée des ressources nécessaires pour l'aménagement ou le réaménagement des lieux ainsi que des équipements complémentaires à acquérir dans le cadre de l'implantation du programme.

Deux autres conditions sont nécessaires pour relever ce défi. Il s'agit entre autres de disposer surtout de formateurs qualifiés et d'assurer une meilleure implémentation de la formation.

Ouvrier (ière) polyvalent(e) de fabrication de produits laitiers

SECTION 5 GUIDE PÉDAGOGIQUE



I. PRESENTATION GENERALE DU GUIDE

Le guide pédagogique de la formation est un outil d'accompagnement qui s'adresse particulièrement aux formateurs et à l'équipe pédagogique, responsables de la mise en œuvre de cette formation.

Il présente :

- les indications pédagogiques nécessaires à la planification de la formation ;
- les éléments de contenus qui renseignent sur l'étendue et les balises des savoirs à mettre en œuvre ;
- les précisions sur les activités d'enseignement des formateurs et les apprentissages essentiels et significatifs que l'apprenant doit maîtriser pour acquérir chaque compétence.

Le guide pédagogique de la formation vise donc à accompagner les formateurs ainsi que leur pratique. Il contribue à diffuser les valeurs qui président la réalisation de la formation et à consolider les différentes approches pédagogiques et modalités de collaboration entre formateurs et responsables de l'encadrement pédagogique. Son utilisation permet d'atteindre plus efficacement les résultats d'apprentissage définis dans les référentiels de formation.

II. PRINCIPES PEDAGOGIQUES RECOMMANDES

L'approche par compétences place l'apprenant au centre de la démarche de formation et le reconnaît comme premier acteur responsable de ses apprentissages sur la base de quelques principes pédagogiques.

Les principes pédagogiques sont les lignes directrices devant permettre aux formateurs et encadreurs pédagogiques de choisir les stratégies d'enseignement et d'apprentissage permettant aux apprenants d'atteindre les buts de la formation. Les principes suivants sont recommandés pour guider la mise en œuvre de la formation :

- Faire participer activement les apprenants et les rendre responsables de leurs apprentissages ;
- Tenir compte du rythme et de la façon d'apprendre de chacun ;
- Prendre en compte et réinvestir les acquis scolaires ou expérientiels des apprenants ;
- Considérer que la possibilité d'apprendre est fortement liée aux stratégies et aux moyens utilisés pour acquérir les compétences ;
- Favoriser le renforcement et l'intégration des apprentissages ;
- Privilégier des activités pratiques d'apprentissage et des projets adaptés à la réalité du marché du travail ;
- Communiquer avec les apprenants dans un langage correct et en utilisant les termes techniques appropriés ;
- Rechercher le plus possible la collaboration du milieu du travail ;
- Faire découvrir aux apprenants que la formation professionnelle constitue une voie importante d'intégration sociale et de développement personnel.

III. PROJET EDUCATIF ET INTENTIONS PEDAGOGIQUES

La loi N°2018/010 du 11 juillet 2018, donne les orientations fondamentales régissant la formation professionnelle au Cameroun. Elle encourage un projet éducatif axé sur :

- un système de formation professionnelle qui permet aux individus de s'épanouir sur les plans professionnel et personnel et de s'intégrer dans la société, en particulier dans le monde du travail, tout en les rendant aptes et disposés à faire preuve de flexibilité

1 Guide 4 : Conception et réalisation d'un guide pédagogique, OIF, 2009, p 18

- professionnelle et à rester dans le monde du travail ;
- un système de formation professionnelle qui serve la compétitivité des entreprises ;
- l'égalité des chances de formation sur le plan social ;
- l'égalité entre les sexes, de même que l'élimination des inégalités qui frappent les personnes handicapées dans la formation professionnelle ;
- la perméabilité des types et des filières de formation au sein de la formation professionnelle, ainsi qu'entre la formation professionnelle et les autres secteurs du système éducatif;
- la transparence du système de formation professionnelle.

Pour mettre en œuvre ce projet éducatif, quelques intentions pédagogiques doivent faire l'objet d'attention. Les intentions pédagogiques sont des visées éducatives qui découlent des orientations générales de la formation professionnelle et qui servent de guides pour les interventions auprès de l'apprenant. Elles touchent généralement les dimensions significatives du développement professionnel et personnel de l'apprenant qui n'ont pas fait l'objet de formulations explicites dans le référentiel de formation.

Les intentions pédagogiques incitent le formateur à intervenir auprès de l'apprenant dans une direction donnée chaque fois qu'une situation s'y prête.

Pour des raisons d'ordre pratique, chacune des intentions peut être mise en évidence dans un module où elle est particulièrement appropriée. Les intentions pédagogiques² suivantes orienteront la mise en œuvre de la formation au métier **de l'ouvrier (ière) polyvalent (e) de fabrication de produits laitiers**.

- Développer, chez les apprenants, le sens des responsabilités et du respect de la personne ;
- Accroître, chez les apprenants, l'autonomie, l'initiative et l'esprit d'entreprise ;
- Développer, chez les apprenants, une discipline personnelle et une méthode de travail ;
- Augmenter, chez les apprenants, le souci de protéger l'environnement ;
- Développer, chez les apprenants, la préoccupation du travail bien fait ;
- Développer, chez les apprenants, le sens de l'économie du temps et des ressources ;
- Développer, chez les apprenants, la préoccupation d'utiliser avec soin les différents équipements.

IV. RESENTATION GENERALE DU REFERENTIEL DE FORMATION

Le référentiel de formation au métier d'**ouvrier (ière) polyvalent (e) de fabrication de produits laitiers** est un repère pour tous les intervenants de la formation professionnelle en la matière. Il a été élaboré suivant le cadre méthodologique de conception et de mise en œuvre des programmes de formation selon l'APC. Il a impliqué la participation des professionnels pour l'analyse des activités dans le domaine, des formateurs et encadreurs de la formation professionnelle pour l'élaboration des autres documents pédagogiques (les référentiels de formation, d'évaluation, le guide pédagogique et le guide d'organisation matérielle).

Nombre de compétences : 15

Durée totale : 800 heures

Numéro	Module de formation	Durée (heures)
M1.	Approvisionnement d'une unité de transformation moderne en lait cru et intrants	60
M2.	Fabrication du lait pasteurisé	30
M3.	Fabrication du yaourt brassé	45
M4.	Fabrication du yaourt étuvé	45
M5.	Fabrication du beurre	45
M6.	Fabrication de la crème fraîche épaisse	45
M7.	Fabrication du fromage frais	45
M8.	Fabrication de la glace	45
M9.	Gestion d'une micro-entreprise de fabrication moderne de produits laitiers	30
M10.	Commercialisation des produits laitiers modernes	30
M11.	BPH-BPF	30
M12.	Gestion des déchets dans une unité de transformation moderne de transformation du lait	20
M13.	Communication en milieu professionnel	20
M14.	Montage de projet d'une unité artisanale de production de lait	120
M15.	Module 15 : Métier et formation de l'ouvrier polyvalent de fabrication de produits laitiers	10
	Stage professionnel	180

V. LISTE DES COMPETENCES

N°	Titre de la compétence
C.1	Approvisionner une unité de transformation moderne en lait cru et intrants
C.2	Fabriquer le lait pasteurisé
C.3	Fabriquer le yaourt brassé
C.4	Fabriquer le yaourt étuvé
C.5	Fabriquer le beurre
C.6	Fabriquer la crème fraîche épaisse
C.7	Fabriquer le fromage frais
C.8	Fabriquer la glace
C.9	Gérer une micro-entreprise de fabrication moderne de produits laitiers
C.10	Vendre les produits laitiers modernes
C.11	Appliquer les BPH-BPF
C.12	Appliquer les mesures et règles de gestion des déchets
C.13	Communiquer en milieu professionnel
C.14	Monter un projet d'unité de transformation moderne du lait
C.15	Se situer au regard du métier et de la formation de l'ouvrier polyvalent de fabrication de produits laitiers

C1 : compétence 1 ; C2 : compétence 2, etc.

VI. PRESENTATION DES FICHES DE SUGGESTIONS PEDAGOGIQUES

La conduite des activités d'apprentissage nécessite que le formateur dispose d'un matériel et d'outils adaptés qui le soutiennent et l'accompagnent dans son métier de formateur. Les fiches de suggestions pédagogiques sont élaborées pour aider le formateur à préparer ses activités d'apprentissage.

Leur contenu comprend plusieurs rubriques :

- Le titre de la compétence qui fait l'objet de la fiche ;
- Le numéro et la durée d'acquisition de la compétence ;
- La fonction et la position de la compétence ;
- La démarche particulière à la compétence qui préconise les dispositions particulières liées aux méthodes et techniques d'apprentissage et des travaux concourant à l'acquisition de la compétence.

La description de la compétence en des sous-compétences dont les contenus comprennent dans les détails :

- les savoirs liés à l'acquisition de la sous-compétence ;
- les balises de ces savoirs, notamment les contenus ;
- les activités d'enseignement et d'apprentissage qui décrivent les démarches, les méthodes et techniques particulières ainsi que les moyens d'enseignement préconisés et concourant à l'acquisition de la compétence ;
- la durée de l'acquisition de chaque savoir.

6.1 Fiche pédagogique du module N°1 : Approvisionnement d'une unité de transformation moderne en lait cru et intrants

Compétence : Approvisionner une unité de transformation moderne en lait cru et intrants			
Numéro : 01		Durée d'apprentissage : 60 heures	
Fonction et position de la compétence : A travers cette compétence, l'apprenant doit être capable d'approvisionner une unité de transformation moderne en lait cru et intrants selon les conditions d'évaluation, les critères généraux et particuliers de performance.			
Démarche particulière à la compétence : Le déroulement du module nécessite des exposés animation en salle de formation, des travaux pratiques, l'organisation de séances de démonstration et des visites d'unités ou d'industries de transformation moderne du lait. L'utilisation des projections d'images multimédia et de films sont recommandées. Les travaux pratiques des apprenants se feront soit en travaux de groupe ou de façon individuelle.			
Savoirs liés à la compétence	Balises	Activités d'enseignement et d'apprentissage	Durée
Sous-compétence 1 : Déterminer les besoins en lait et en ingrédients			
<ul style="list-style-type: none"> • Quantifier les besoins en lait • Evaluer le coût des besoins • Identifier les fournisseurs d'intrants • Sélectionner les fournisseurs • Signer un contrat écrit 	<ul style="list-style-type: none"> • Estimation des quantités de lait et intrants pour la production • Mesure avec une balance • Utilisation d'éprouvette et pipettes • Importance d'un contrat • Données du contenu du contrat • Evaluation des coûts de production • Rédaction d'un contrat avec les partenaires 	<ul style="list-style-type: none"> • Objectif général : <ul style="list-style-type: none"> - Donner à l'apprenant des connaissances pratiques et des aptitudes pour d'approvisionner une unité de transformation moderne en lait cru et intrants • Stratégies : <ul style="list-style-type: none"> - Présentation du thème et des objectifs pédagogiques d'apprentissage ; - Exposé animation du formateur sur les connaissances en estimations des quantités de lait et intrants pour la production et l'évaluation des coûts de production ; - Travaux pratiques sur les mesures avec une balance et l'utilisation d'éprouvettes et pipettes • Moyens pédagogiques : <ul style="list-style-type: none"> - Salle de classe, atelier pédagogique, Tableau flip-chart, marqueur, rouleau de papier, vidéo projecteur, support de formation. • Thème d'évaluation formative <ul style="list-style-type: none"> - Les mesures avec une balance : étalonnage et prise de poids 	<ul style="list-style-type: none"> • 24 heures dont 8 heures de théorie et 16 heures de pratique
Sous-compétence 2 : Commander le lait			

- **Etablir un bon de commande**
- **Transmettre le bon de commande au fournisseur**

- Elaboration de bons de commande
- Données du contenu du contrat
- Suivre une commande

- **Objectif général :**
 - Donner à l'apprenant des connaissances pratiques et des aptitudes pour établir et transmettre un bon de commande à un fournisseur
- **Stratégies :**
 - Présentation du thème et des objectifs pédagogiques d'apprentissage ;
 - Exposé animation du formateur sur les connaissances dans la commande de lait et intrants pour une unité de transformation
 - Exercices d'application sur l'élaboration des bons de commande et contrats de fournisseurs et leur suivi.
- **Moyens pédagogiques :**
 - Salle de classe, Tableau flip-chart, marqueur, rouleau de papier, vidéo projecteur, support de formation.
- **Thème d'évaluation formative**
 - Rédaction des bons de commande de lait et intrants

- 8 heures dont 2 heures de théorie et 6 heures de pratique

Sous-compétence 3 : Réceptionner et stocker le lait et les intrants

- **Quantifier le lait et les intrants réceptionnés**
- **Contrôler la quantité du lait et des intrants**
- **Enregistrer les quantités sur les documents**
- **Signer les documents de livraison**
- **Assembler les récipients de stockage temporaire du lait et d'intrants (facultatif)**
- **Transvaser le lait dans le tank de transformation**

- Volumes et poids du lait réceptionné
- Contrôle qualité du lait : test d'ébrutements, test à l'alcool, test de densité et le test d'acidité
- Enregistrement des données dans le cahier de réception
- Classement des bordereaux de réception

- **Objectif général :**
 - Donner à l'apprenant des connaissances pratiques et des aptitudes sur la réception et le stockage du lait et des intrants
- **Stratégies :**
 - Présentation du thème et des objectifs pédagogiques d'apprentissage ;
 - Exposé animation du formateur sur la métrologie et le contrôle qualité du lait
 - Travaux pratiques sur la contrôle qualité et l'enregistrement des données dans le cahier de réception
- **Moyens pédagogiques :**
 - Salle de classe, atelier pédagogique, Tableau flip-chart, marqueur, rouleau de papier, vidéo projecteur, support de formation.
- **Thème d'évaluation formative**
 - Application des techniques de contrôle de la qualité du lait.

- 28 heures dont 8 heures de théorie 20 heures de pratique

T : Théorie (leçons théoriques) **P : Pratique** (Travaux pratiques dans les ateliers pédagogiques de formation ou de production des centres, sorties pédagogiques ou visites d'échanges chez des producteurs ou référents, et voyages d'études).

6.2 Fiche pédagogique du module N°2 : Fabrication du lait pasteurisé

Compétence : Fabriquer le lait pasteurisé

Numéro : 02

Durée d'apprentissage : 30 heures

Fonction et position de la compétence : Cette compétence vise à développer chez l'apprenant, des habiletés pour produire le lait pasteurisé

Démarche particulière à la compétence : Le déroulement de la formation pour acquérir cette compétence nécessite des exposés animation en salle de formation, des travaux pratiques, des exercices de fabrication du lait pasteurisé selon son procédé et des visites des unités ou industries de transformation moderne du lait. Les projections d'images multimédia ou de films sont préconisées. Les travaux pratiques des apprenants se feront soit en travaux de groupe ou de façon individuelle.

Savoirs liés à la compétence

Balises

Activités d'enseignement et d'apprentissage

Durée

Sous-compétence 1 : Filtrer le lait

Sous-compétence 2 : Pasteuriser le lait

- **Assembler les récipients de filtration du lait**
- **Filtrer la quantité de lait prévue pour la transformation**
- **Programmer le pasteurisateur**
- **Pasteuriser le lait à 90°C pendant 20 secondes**
- **Refroidir rapidement le lait à température ambiante**

- Mise en application du procédé traditionnel de fabrication du « lait pasteurisé »
- pasteurisation du lait
- pasteurisateur
- Mesure des volumes et des températures
- Refroidissement rapide du lait chaud

- **Objectif général :**
 - Donner à l'apprenant des connaissances pratiques pour mobiliser les récipients, quantifier, contrôler le lait, traiter thermiquement le lait et conditionner le lait pasteurisé selon son procédé de fabrication
- **Stratégies :**
 - Présentation du thème et des objectifs pédagogiques d'apprentissage ;
 - Introduction sous forme de questions/ réponses et synthèse des connaissances sur le lait et la fabrication du lait pasteurisé ;
 - Exposé animation du formateur sur les BPH-BPF du lait pasteurisé
 - Exposé animation du formateur sur les types et caractéristiques du matériel de pasteurisation et le conditionnement du lait pasteurisé
 - Travaux pratiques sur la mise en place du matériel, les BPH-BPF du lait pasteurisé et son conditionnement ;
 - Sorties pédagogiques dans les unités ou industries de transformation du lait des partages d'expériences.
- **Moyens pédagogiques :**
 - Salle de classe, atelier pédagogique, unités ou industries de transformation, Tableau, marqueur, rouleau de papier, vidéo projecteur, équipements divers, supports de formation.
- **Thème d'évaluation formative**
 - Exercice d'application de filtrage du lait
 - Exercice de pasteurisation du lait.

- 21 heures dont 4 heures de théorie 17 heures de travaux pratiques

Sous-compétence 3 : Stériliser les bouteilles pour le conditionnement du lait

- **Trier les bouteilles en polyéthylène haute densité (bouteille opaque blanche) de 0,5 et 1L selon la procédure de tri**
- **Nettoyer et désinfecter les bouteilles triées et les bouchons selon la procédure de nettoyage et de désinfection**

- Type d'emballages et caractéristiques
- Trier, nettoyer et désinfecter les emballages alimentaires (bouteilles)
- Mise en application de la procédure de séchage

- **Objectif général :**
 - Donner à l'apprenant des connaissances pratiques sur la stérilisation des emballages pour le conditionnement des produits
- **Stratégies :**
 - Présentation du thème et des objectifs pédagogiques d'apprentissage ;
 - Exposé animation du formateur sur les méthodes, les types d'emballages et caractéristiques, le triage, le nettoyage et la désinfection des emballages alimentaires (bouteilles)
 - Mise en application des procédures de séchage des emballages
 - Travaux pratiques sur les techniques de la désinfection des emballages selon la procédure adaptée:
- **Moyens pédagogiques :**
 - Salle de classe, Atelier pédagogique, Tableau flip-chart, marqueur, rouleau de papier, vidéo projecteur, Supports de formation.
- **Thème d'évaluation formative**
 - Exercices sur la désinfection des emballages.

- 6 heures dont
2 heures de théorie
4 heures de travaux pratiques

Sous-compétence 4 : Conditionner le lait pasteurisé

- **Conditionner le lait pasteurisé dans les bouteilles stérilisées**
- **Fermer et sceller avec les bouchons stérilisés**
- **Vérifier le scellage des bouteilles**
- **Imprimer la date limite de consommation sur les étiquettes**
- **Coller l'étiquette sur les bouteilles**
- **Compter les bouteilles de lait pasteurisé**
- **Enregistrer sur les documents**

- Matériel de conditionnement et de stockage
- Scellage des bouteilles
- Contrôle des scellages
- Mise en application des méthodes de conservation des produits fragiles
- Enregistrement et archivage des données de production

- **Objectif général :**
 - Donner à l'apprenant des connaissances pratiques sur les BPH-BPF du lait pasteurisé, son conditionnement, sa conservation et l'archivage des informations sur la production.
- **Stratégies :**
 - Présentation du thème et des objectifs pédagogiques d'apprentissage ;
 - Travaux pratiques sur le conditionnement du lait pasteurisé selon le procédé technique ;
 - Visites d'unités ou industries de transformation du lait.
- **Moyens pédagogiques :**
 - Salle de classe, atelier pédagogique, unité de transformation de lait, tableau flip-chart, marqueur, rouleau de papier, vidéo projecteur, équipements divers, supports de formation.
- **Thème d'évaluation formative**
 - Application du procédé de fabrication du lait pasteurisé

- 3 heures dont 1 heure de théorie 2 heures de pratiques

T : Théorie (leçons théoriques) **P : Pratique** (Travaux pratiques dans les ateliers pédagogiques de formation ou de production des centres, sorties pédagogiques ou visites d'échanges chez des producteurs ou référents, et voyages d'études).

6.3 Fiche pédagogique du module N°3 : Fabrication du yaourt sucré brassé

Compétence : Fabriquer le yaourt sucré brassé

Numéro : 03

Durée d'apprentissage : 45 heures

Fonction et position de la compétence : Cette compétence vise à développer chez l'apprenant, des habiletés pour produire le yaourt brassé

Démarche particulière à la compétence : Le déroulement de la formation pour acquérir cette compétence nécessite des exposés animation en salle de formation, des travaux pratiques, des exercices de fabrication du yaourt brassé selon son procédé et des visites des unités ou industries de transformation du lait. Les projections d'images multimédia ou de films sont préconisées. Les travaux pratiques des apprenants se feront soit en travaux de groupe ou de façon individuelle.

Savoirs liés à la compétence

Balises

Activités d'enseignement et d'apprentissage

Durée

Sous-compétence 1 : Préparer le mix

Sous-compétence 2 : Pasteuriser le lait

Sous-compétence 3 : Ensemencer et fermenter le mélange

- **Mesurer la quantité de lait à transformer**
- **Mesurer les quantités de sucre en poudre et autres intrants équivalentes au lait**
- **Verser ces intrants dans le lait**
- **Homogénéiser le mélange**
- **Filtrer le mélange**
- **Pasteuriser le mélange à 90°C pendant 20 secondes**
- **Refroidir rapidement à la température de 42,5C**
- **Ensemencer le mélange pasteurisé avec 1,5 à 3% de ferment selon la procédure**
- **Fermenter entre 3 et 4 heures à 42,5°C Arrêter la fermentation en plaçant le lait fermenté à 4°C (réfrigérateur) pendant 5 heures**
- **Brasser modérément jusqu'à l'obtention d'un mélange fluide homogène**

- Mise en application du procédé traditionnel de fabrication du yaourt sucré brassé
- Proportions d'ingrédients
- Ordre d'introduction des ingrédients dans le procédé
- Pasteurisateur
- Refroidissement du lait
- Variétés de ferments
- Mesure des volumes et des températures

- **Objectif général :**

- Donner à l'apprenant des connaissances pratiques pour mobiliser les récipients, contrôler le lait, pasteuriser le lait, ensemer le lait et conditionner le yaourt brassé selon son procédé de fabrication

- **Stratégies :**

- Présentation du thème et des objectifs pédagogiques d'apprentissage ;
- Introduction sous forme de questions/réponses et synthèse des connaissances sur le conditionnement du yaourt brassé ;
- Exposé animation du formateur sur les types et caractéristiques du pasteurisateur, les BPH-BPF et le conditionnement du yaourt brassé
- Travaux pratiques sur la mise en place du matériel, les BPH-BPF du yaourt brassé et son conditionnement ;
- Sorties pédagogiques dans les unités ou industries de transformation du lait pour des partages d'expériences.

- **Moyens pédagogiques :**

- Salle de classe, atelier pédagogique, unités ou industries de transformation du lait, Tableau, marqueur, rouleau de papier, vidéo projecteur, lait et équipements divers, supports de formation (procédé)

- **Thème d'évaluation formative**

- Exercice d'application de l'ensemencement du lait

- 42 heures dont 12 heures de théorie 30 heures de travaux pratiques

Sous-compétence 4 : Conditionner le « Yaourt brassé »

- Conditionner le yaourt brassé dans les bouteilles stérilisées selon la procédure de conditionnement
- Fermer et sceller avec les bouchons stérilisés
- Vérifier le scellage des bouteilles
- Imprimer la date limite de consommation sur les étiquettes
- Coller l'étiquette sur les bouteilles
- Compter les bouteilles de yaourt brassé
- Enregistrer sur les documents
- Stocker les yaourts brassés selon la procédure de stockage

- Scellage des bouteilles
- Contrôle des scellages
- Mise en application des méthodes de conservation des produits fragiles
- Enregistrement et archivage des données de production

• Objectif général :

- Donner à l'apprenant des connaissances pratiques sur les BPH-BPF du yaourt brassé, son conditionnement, sa conservation et l'archivage des informations sur la production.

• Stratégies :

- Présentation du thème et des objectifs pédagogiques d'apprentissage ;
- Introduction sous forme de questions/réponses et synthèse des connaissances sur le conditionnement du yaourt brassé ;

• Moyens pédagogiques :

- Salle de classe, atelier pédagogique, unité de transformation de lait, tableau flip-chart, marqueur, rouleau de papier, vidéo projecteur, équipements divers, supports de formation.

• Thème d'évaluation formative

- Application du procédé de conditionnement du yaourt brassé

- 3 heures dont 1 heure de théorie 2 heures de pratiques

T : Théorie (leçons théoriques) **P : Pratique** (Travaux pratiques dans les ateliers pédagogiques de formation ou de production des centres, sorties pédagogiques ou visites d'échanges chez des producteurs ou référents, et voyages d'études).

6.4 Fiche pédagogique du module N°4 : Fabrication du yaourt étuvé

Compétence : Fabriquer le yaourt étuvé

Numéro : 03

Durée d'apprentissage : 45 heures

Fonction et position de la compétence : Cette compétence vise à développer chez l'apprenant, des habiletés pour produire le yaourt étuvé

Démarche particulière à la compétence : Le déroulement de la formation pour acquérir cette compétence nécessite des exposés animation en salle de formation, des travaux pratiques, des exercices de fabrication du yaourt étuvé selon son procédé et des visites des unités ou industries de transformation du lait. Les projections d'images multimédia ou de films sont préconisées. Les travaux pratiques des apprenants se feront soit en travaux de groupe ou de façon individuelle.

Savoirs liés à la compétence

Balises

Activités d'enseignement et d'apprentissage

Durée

Sous-compétence 1 : Préparer le mix

Sous-compétence 2 : Pasteuriser le lait

Sous-compétence 3 : Ensemencer et fermenter le mélange

- **Mesurer la quantité de lait à transformer**
- **Mesurer les quantités de sucre en poudre et autres intrants équivalentes au lait**
- **Verser ces intrants dans le lait**
- **Homogénéiser le mélange**
- **Filtrer le mélange**
- **Pasteuriser le mélange à 90°C pendant 20 secondes**
- **Refroidir rapidement à la température de 42,5C**
- **Ensemencer le mélange pasteurisé avec 1,5 à 3% de ferment selon la procédure**
- **Fermenter entre 3 et 4 heures à 42,5°C**
- **Arrêter la fermentation en plaçant le lait fermenté à 4°C (réfrigérateur) pendant 5 heures**
- **Brasser modérément jusqu'à l'obtention d'un mélange fluide homogène**

- Mise en application du procédé traditionnel de fabrication du yaourt sucré brassé
- Proportions d'ingrédients
- Ordre d'introduction des ingrédients dans le procédé
- Pasteurisateur
- Refroidissement du lait
- Variétés de ferments
- Mesure des volumes et des températures

- **Objectif général :**

- Donner à l'apprenant des connaissances pratiques pour mobiliser les récipients, contrôler le lait, pasteuriser le lait, ensemer le lait et conditionner le yaourt étuvé ferme selon son procédé de fabrication.

- **Stratégies :**

- Présentation du thème et des objectifs pédagogiques d'apprentissage ;
- Introduction sous forme de questions/ réponses et synthèse des connaissances sur le conditionnement du yaourt étuvé ;
- Exposé animation du formateur sur les types et caractéristiques du pasteurisateur, les BPH-BPF et le conditionnement du yaourt étuvé ;
- Travaux pratiques sur la mise en place du matériel, les BPH-BPF du yaourt étuvé ferme et son conditionnement ;
- Sorties pédagogiques dans les unités ou industries de transformation du lait pour des partages d'expériences.

- **Moyens pédagogiques :**

- Salle de classe, atelier pédagogique, unités ou industries de transformation du lait, Tableau, marqueur, rouleau de papier, vidéo projecteur, lait et équipements divers, supports de formation (procédé)

- **Thème d'évaluation formative**

- Exercice d'application de l'ensemencement du lait

- 42 heures dont 12 heures de théorie 30 heures de travaux pratiques

T : Théorie (leçons théoriques) **P : Pratique** (Travaux pratiques dans les ateliers pédagogiques de formation ou de production des centres, sorties pédagogiques ou visites d'échanges chez des producteurs ou référents, et voyages d'études).

6.5 Fiche pédagogique du module N°5 : Fabrication du beurre

Compétence : Fabriquer le Beurre

Numéro : 05

Durée d'apprentissage : 45 heures

Fonction et position de la compétence : Cette compétence vise à développer chez l'apprenant, des habiletés pour produire le beurre

Démarche particulière à la compétence : Le déroulement de la formation pour acquérir cette compétence nécessite des exposés animation en salle de formation, des travaux pratiques, des exercices de fabrication du beurre selon son procédé et des visites des unités ou d'industries de transformation du lait. Les projections d'images multimédia ou de films sont préconisées. Les travaux pratiques des apprenants se feront soit en travaux de groupe ou de façon individuelle.

Savoirs liés à la compétence

Balises

Activités d'enseignement et d'apprentissage

Durée

Sous-compétence 1 : Séparer la matière grasse du lait

- **Apprêter le matériel**
- **Préchauffer le lait à 50°C**
- **Ecrémer le lait selon la procédure d'écémage**
- **Ensemencer la crème avec 1 à 1,5% de ferment**
- **Fermenter la crème entre 12 et 23 °C pendant 16 à 20 heures**
- **Barater la crème fermentée**
- **Evacuer le « babeurre »**
- **Laver le beurre avec de l'eau potable jusqu'à ce que l'eau de lavage soit limpide**
- **Saler selon la procédure de salage**
- **Mouler le beurre**

- Procédés de fabrication de la crème
- Mise en application du procédé moderne de fabrication du beurre
- Ecémage du lait
- Barattage de la crème
- Lavage de la matière grasse
- Salage et de malaxage

- **Objectif général :**
 - Donner à l'apprenant des connaissances pratiques pour mettre en application le procédé moderne de fabrication du beurre.
- **Stratégies :**
 - Présentation du thème et des objectifs pédagogiques d'apprentissage ;
 - Introduction sous forme de questions/ réponses et synthèse des connaissances sur le lait et la fabrication du beurre ;
 - Exposé animation du formateur sur les BPH-BPF du beurre ;
 - Travaux pratiques sur la mise en place du matériel, les BPH-BPF du beurre ;
- **Moyens pédagogiques :**
 - Salle de classe, atelier pédagogique, unités de transformation, Tableau, marqueur, rouleau de papier, vidéo projecteur, équipements divers, supports de formation.
- **Thème d'évaluation formative**
 - Exercice d'application du barattage de la crème et du lavage du beurre

- 42 heures dont 12 heures de théorie 30 heures de travaux pratiques

Sous-compétence 2 : Conditionner le beurre

- **Conditionner le beurre selon la procédure de conditionnement**
- **Stocker le beurre selon la procédure de stockage**
- **Enregistrer sur les documents**

- Type d'emballage et caractéristiques
- Trier, nettoyer et désinfecter les emballages alimentaires (boîtes)
- Nettoyage et désinfection des moules et des emballages

- **Objectif général :**
 - Donner à l'apprenant des connaissances pratiques sur les BPH-BPF du beurre son conditionnement, sa conservation et l'archivage des informations sur la production.
- **Stratégies :**
 - Présentation du thème et des objectifs pédagogiques d'apprentissage ;
 - Travaux pratiques sur le conditionnement du beurre selon le procédé technique ;
 - Visites d'unités ou d'industries de transformation du lait.
- **Moyens pédagogiques :**
 - Salle de classe, atelier pédagogique, unité de transformation de lait, tableau flip-chart, marqueur, rouleau de papier, vidéo projecteur, équipements divers, supports de formation.
- **Thème d'évaluation formative**
 - Application du procédé de conditionnement du beurre.

- 3 heures dont
1 heure de théorie
2 heures de pratiques

T : Théorie (leçons théoriques) **P : Pratique** (Travaux pratiques dans les ateliers pédagogiques de formation ou de production des centres, sorties pédagogiques ou visites d'échanges chez des producteurs ou référents, et voyages d'études).

6.6 Fiche pédagogique du module N°6 : Fabrication de la crème fraiche épaisse

Compétence : Fabriquer la crème fraiche épaisse

Numéro : 06

Durée d'apprentissage : 45 heures

Fonction et position de la compétence : Cette compétence vise à développer chez l'apprenant, des habiletés pour produire la crème fraiche épaisse et à le conditionner.

Démarche particulière à la compétence : Le déroulement de la formation pour acquérir la compétence nécessite des exposés animation en salle de formation, des travaux pratiques, des exercices de fabrication de la crème fraiche selon son procédé et des visites des unités ou industries de transformation du lait. Les projections d'images multimédia ou de films sont préconisées. Les travaux pratiques des apprenants se feront soit en travaux de groupe ou de façon individuelle.

Savoirs liés à la compétence

Balises

Activités d'enseignement et d'apprentissage

Durée

Sous-compétence 1 : Epaissement de la crème fraiche

- **Apprêter le matériel**
- **Préchauffer le lait à 50°C**
- **Ecrémer le lait selon la procédure d'écémage**
- **Ensemencer la crème avec 1 à 1,5% de ferment**
- **Fermenter à 12 et 23 °C pendant 16 à 20 heures**
- **Brasser la crème fraîche épaisse jusqu'à l'obtention d'un mélange fluide et homogène**

- Procédés de fabrication de la crème
- Mise en application du procédé moderne de fabrication de la crème fraîche épaisse
- Ecémage du lait

- **Objectif général :**
 - Donner à l'apprenant des connaissances pratiques pour mettre en application du procédé moderne de fabrication de la crème fraîche épaisse
- **Stratégies :**
 - Présentation du thème et des objectifs pédagogiques d'apprentissage ;
 - Introduction sous forme de questions/ réponses et synthèse des connaissances sur le lait et la fabrication de la crème fraîche ;
 - Travaux pratiques sur la mise en place du matériel, les BPH-BPF de la crème fraîche ;
- **Moyens pédagogiques :**
 - Salle de classe, atelier pédagogique, unités de transformation, Tableau, marqueur, rouleau de papier, vidéo projecteur, équipements divers, supports de formation.
- **Thème d'évaluation formative**
 - Exercice d'application de la fabrication de la crème fraîche.

- 42 heures dont 12 heures de théorie 30 heures de travaux pratiques

Sous-compétence 2 : Conditionner la crème fraîche épaisse

- **Conditionner la crème fraîche épaisse selon la procédure de conditionnement**
- **Stocker la crème fraîche épaisse selon la procédure de stockage**
- **Enregistrer sur les documents**

- Type d'emballage et caractéristiques
- Trier, nettoyer et désinfecter les emballages alimentaires (boîtes)
- Nettoyage et désinfection des moules et des emballages

- **Objectif général :**
 - Donner à l'apprenant des connaissances pratiques sur les BPH-BPF de la crème fraîche épaisse, son conditionnement, sa conservation et l'archivage des informations sur la production.
- **Stratégies :**
 - Présentation du thème et des objectifs pédagogiques d'apprentissage ;
 - Travaux pratiques sur le conditionnement de la crème fraîche selon le procédé technique ;
 - Visites d'unités ou d'industries de transformation du lait.
- **Moyens pédagogiques :**
 - Salle de classe, atelier pédagogique, unité de transformation de lait, tableau flip-chart, marqueur, rouleau de papier, vidéo projecteur, équipements divers, supports de formation.
- **Thème d'évaluation formative**
 - Application du procédé de conditionnement de la crème fraîche.

- 3 heures dont
1 heure de théorie
2 heures de pratiques

T : Théorie (leçons théoriques) **P : Pratique** (Travaux pratiques dans les ateliers pédagogiques de formation ou de production des centres, sorties pédagogiques ou visites d'échanges chez des producteurs ou référents, et voyages d'études).

6.7 Fiche pédagogique du module N°7 : Fabrication du fromage frais

Compétence : Fabriquer le fromage frais

Numéro : 07

Durée d'apprentissage : 45 heures

Fonction et position de la compétence : Cette compétence vise à développer chez l'apprenant, des habiletés pour produire le fromage frais et à le conditionner.

Démarche particulière à la compétence : Le déroulement de la formation pour acquérir la compétence nécessite des exposés animation en salle de formation, des travaux pratiques, des exercices de fabrication du fromage frais selon son procédé et des visites des unités ou industries de transformation du lait. Les projections d'images multimédia ou de films sont préconisées. Les travaux pratiques des apprenants se feront soit en travaux de groupe ou de façon individuelle.

<i>Savoirs liés à la compétence</i>	<i>Balises</i>	<i>Activités d'enseignement et d'apprentissage</i>	<i>Durée</i>
Sous-compétence 1 : Mâtrer le lait- Sous-compétence 2 : Emprésurer le lait- Sous-compétence 3 : Egoutter le caillé-Sous-compétence 4 : Egoutter en moules/saler-Sous-compétence 5 : Démouler/saler le fromage- Sous-compétence 6 : Ressuyer les fromages			

- **Transférer le lait pasteurisé dans la cuve de pasteurisation**
- **Ensemencer le caillé avec un ferment lactique (mésophiles et/ou thermophiles)**
- **Laisser maturer à 25-35°C pendant 30 à 60 minutes**
- **Emprésurer avec 25 à 30 ML/100 L (présure à 520 mg de Chymosine/L) à 32 à 35°C**
- **Coaguler pendant : 30 à 40 minutes**
- **Vérifier la consistance du gel par le test de la boutonnière**
- **Brasser le caillé pendant 15 à 45 minutes**
- **Réchauffer le cailler (facultatif) : 36-38°C**
- **Soutirer de sérum (facultatif)**
- **Introduire le cailler dans les moules**
- **Laisser égoutter pendant 6 à 20h**
- **Retourner 3-4 fois selon la procédure de retournement**
- **Démouler les fromages après 20h d'égouttage**
- **Saler au gros sel ou en saumure (facultatif)**
- **Ressuyer selon la procédure de ressuyage pendant 24 h**

- Procédés de fabrication du fromage frais
- Mise en application du procédé moderne de fabrication du fromage frais
- Procédure d'ensemencement du caillé
- Principes de la maturation
- Température et durée de maturation
- Technique d'emprésurage
- Technique de brassage
- Technique de démoulage
- Technique de salage du fromage
- Technique de ressuyage du fromage

- **Objectif général :**

- Donner à l'apprenant des connaissances pratiques pour apprêter le matériel, fabriquer le fromage frais selon son procédé.

- **Stratégies :**

- Présentation du thème et des objectifs pédagogiques d'apprentissage ;
- Introduction sous forme de questions/réponses et synthèse des connaissances sur le lait et la fabrication du fromage frais
- Travaux pratiques sur la mise en place du matériel, les BPH-BPF du fromage frais et son conditionnement.

- **Moyens pédagogiques :**

- Salle de classe, atelier pédagogique, unités de transformation du lait, tableau, marqueur, rouleau de papier, vidéo projecteur, équipements divers, supports de formation.

- **Thème d'évaluation formative**

- Exercice d'application de la fabrication du fromage frais.

- 42 heures dont 12 heures de théorie 30 heures de travaux pratiques

Sous-compétence 2 : Conditionner le fromage frais

<ul style="list-style-type: none">• Conditionner selon la procédure de conditionnement• Stocker le fromage frais selon la procédure de stockage• Enregistrer sur les documents	<ul style="list-style-type: none">• Type d'emballage et caractéristiques• Nettoyage et désinfection des moules et des emballages• Mise en application des méthodes de conservation des fromages	<ul style="list-style-type: none">• Objectif général :<ul style="list-style-type: none">- Donner à l'apprenant des connaissances pratiques sur les BPH-BPF du fromage frais, son conditionnement, sa conservation et l'archivage des informations sur la production.• Stratégies :<ul style="list-style-type: none">- Présentation du thème et des objectifs pédagogiques d'apprentissage ;- Travaux pratiques sur le conditionnement du fromage frais selon le procédé technique ;- Visites d'unités ou d'industries de transformation du lait.• Moyens pédagogiques :<ul style="list-style-type: none">- Salle de classe, atelier pédagogique, unité de transformation de lait, tableau flip-chart, marqueur, rouleau de papier, vidéo projecteur, équipements divers, supports de formation.• Thème d'évaluation formative<ul style="list-style-type: none">- Application du procédé de conditionnement du fromage frais.	<ul style="list-style-type: none">• 3 heures dont 1 heure de théorie 2 heures de pratiques
---	---	---	--

T : Théorie (leçons théoriques) **P : Pratique** (Travaux pratiques dans les ateliers pédagogiques de formation ou de production des centres, sorties pédagogiques ou visites d'échanges chez des producteurs ou référents, et voyages d'études).

6.8 Fiche pédagogique du module N°8 : Fabrication de la glace

Compétence : Fabriquer la glace			
Numéro : 08		Durée d'apprentissage : 45 heures	
Fonction et position de la compétence : Cette compétence vise à développer chez l'apprenant, des habiletés pour produire la glace selon son procédé, et à le conditionner.			
Démarche particulière à la compétence : Le déroulement de la formation pour acquérir la compétence nécessite des exposés animation en salle de formation, des travaux pratiques, des exercices de fabrication de la glace selon son procédé et des visites des unités ou industries de transformation du lait. Les projections d'images multimédia ou de films sont préconisées. Les travaux pratiques des apprenants se feront soit en travaux de groupe ou de façon individuelle.			
Savoirs liés à la compétence	Balises	Activités d'enseignement et d'apprentissage	Durée
Sous-compétence 1 : Préparer les ingrédients du mix - Sous-compétence 2 : Mélanger- Sous-compétence 3 : Pasteuriser le lait- Sous-compétence 4 : Maturer Sous-compétence 5 : Turbiner			
<ul style="list-style-type: none"> • Mesurer la quantité de lait filtré à transformer • Mesurer les quantités d'intrants équivalentes au lait • Mélanger les ingrédients liquides en premier dans la cuve • Ajouter les ingrédients solides (en poudre) cuve de mélange. • Laisser reposer pendant 5 minutes • Homogénéiser • Agiter à de hautes vitesses à une température est comprise entre 30 et 40°C. • Pasteuriser le mélange à 90°C pendant 20 secondes • Refroidir rapidement à la température de 4°C • Laisser reposer dans des cuves de maturation pendant 8 heures entre 3 et 5 °C • Sortir le mix mûré de sa cuve de maturation • Placer le mix mûré dans la turbine. • Programmer la turbine et la mettre en marche 	<ul style="list-style-type: none"> • Mise en application du procédé moderne de fabrication de la glace • Proportions d'ingrédients • Ordre d'introduction des ingrédients dans le procédé • Pasteurisateur • Refroidissement du lait • Variétés de ferments • Mesure des volumes et des températures 	<ul style="list-style-type: none"> • Objectif général : <ul style="list-style-type: none"> - Donner à l'apprenant des connaissances pratiques pour mettre en application le procédé moderne de fabrication de la glace • Stratégies : <ul style="list-style-type: none"> - Présentation du thème et des objectifs pédagogiques d'apprentissage ; - Exposé animation du formateur sur la fabrication de la glace ; - Travaux pratiques sur la mise en place du matériel, les BPH-BPF de la glace. • Moyens pédagogiques : <ul style="list-style-type: none"> - Salle de classe, atelier pédagogique, unités de transformation, tableau, marqueur, rouleau de papier, vidéo projecteur, équipements divers, supports de formation. • Thème d'évaluation formative <ul style="list-style-type: none"> - Exercice d'application de la fabrication de la glace. 	<ul style="list-style-type: none"> • 36 heures dont 10 heures de théorie 26 heures de travaux pratiques

Sous-compétence 6 : Conditionner la glace- Sous-compétence 7 : Surgeler et Conserver la glace

<ul style="list-style-type: none"> • Sortir la glace de la turbine à -6 °C • Conditionner manuellement ou automatiquement la glace dans les bacs • Placer les bacs contenant la glace au surgélateur • Durcir la glace se durcit jusqu'à -35°C. • Stocker la glace -24 °C selon la procédure de stockage • Enregistrer sur les documents 	<ul style="list-style-type: none"> • Congélation • surgélation • Scellage les emballages • Contrôle des scellages • Mise en application des méthodes de conservation des produits surgelés • Enregistrement et archivage des données de production 	<ul style="list-style-type: none"> • Objectif général : - Donner à l'apprenant des connaissances pratiques sur les BPH-BPF de la glace, son conditionnement, sa conservation et l'archivage des informations sur la production. • Stratégies : - Présentation du thème et des objectifs pédagogiques d'apprentissage ; - Travaux pratiques sur le conditionnement de la glace selon le procédé technique ; - Visites d'unités ou d'industries de transformation du lait. • Moyens pédagogiques : - Salle de classe, atelier pédagogique, unité de transformation de lait, tableau flip-chart, marqueur, rouleau de papier, vidéo projecteur, équipements divers, supports de formation. • Thème d'évaluation formative - Application du procédé de conditionnement de la glace. 	<ul style="list-style-type: none"> • 9 heures dont 2 heures de théorie 7 heures de pratiques
--	--	---	---

T : Théorie (leçons théoriques) **P : Pratique** (Travaux pratiques dans les ateliers pédagogiques de formation ou de production des centres, sorties pédagogiques ou visites d'échanges chez des producteurs ou référents, et voyages d'études).

6.9 Fiche pédagogique du module N°9 : Gestion d'une micro-entreprise de transformation moderne du lait

Compétence : Gérer une micro-entreprise de transformation moderne de lait

Numéro : 9

Durée d'apprentissage : 30 heures

Fonction et position de la compétence : La gestion est une exigence majeure pour le bon développement et la promotion de toute activité. Cette compétence permet à l'apprenant de se familiariser avec les règles de gestion technique et financière de sa micro-entreprise et de les appliquer pour sa meilleure rentabilité.

Démarche particulière à la compétence : La formation est animée en salle et appuyée par des travaux dirigés, des exercices appliqués, des études de cas.

Savoirs liés à la compétence

Balises

Activités d'enseignement et d'apprentissage

Durée

Sous-compétence 1 : Tenir une comptabilité simplifiée

- **Etablir une facture/reçu**
- **Etablir un bon de commande**
- **Tenir un registre de caisse**
- **Tenir un registre de banque**
- **Classer les pièces comptables**
- **Etablir un compte d'exploitation prévisionnel**
- **Calculer les coûts de revient des produits**

- Outils de la comptabilité : factures, reçus, Bon de commande, cahier de caisse, cahier de banque
- Techniques d'élaboration des outils comptables (factures, reçus...)
- Techniques d'enregistrement des données comptables
- Classement des pièces comptables
- Etapes du calcul des coûts de revient des produits

- **Objectif général :**
 - Donner à l'apprenant des connaissances pratiques sur la comptabilité simplifiée dans une microentreprise.
- **Stratégies :**
 - Présentation du thème et des objectifs pédagogiques d'apprentissage ;
 - Exposé animation sur les notions de comptabilité de base et les outils de comptabilité ;
 - Travaux dirigés sur l'élaboration des outils de comptabilité
 - Travaux dirigés sur les enregistrements de données de comptabilité, le classement des pièces comptables ;
 - Etude de cas sur l'élaboration d'un compte d'exploitation prévisionnel par les apprenants.
- **Moyens pédagogiques :**
 - Salle de classe, Tableau flip-chart, marqueur, rouleau de papier, vidéo projecteur, matériel et fournitures de bureau, supports de formation.
- **Thème d'évaluation formative**
 - Elaboration des outils de comptabilité simplifiée (facture, reçu, bon de commande...)

- 24 heures dont 8 heures de théorie 16 heures de travaux dirigés

Sous-compétence 2 : Gérer un stock de matières premières et/ou d'intrants et d'emballage

<ul style="list-style-type: none"> • Enregistrer les entrées • Enregistrer les sorties • Suivre le stock selon le principe du FIFO (First In, First Out) • Etablir un bon d'entrée ou de sortie. 	<ul style="list-style-type: none"> • Réglage des balances • Technique de pesage • Techniques d'enregistrement et de tenue d'un cahier/fiche de stock • Bordereau de livraison • Techniques de l'inventaire 	<ul style="list-style-type: none"> • Objectif général : <ul style="list-style-type: none"> - Donner à l'apprenant des connaissances pratiques sur la gestion des stocks. • Stratégies : <ul style="list-style-type: none"> - Présentation du thème et des objectifs pédagogiques d'apprentissage ; - Exposé animation sur les notions et outils de gestion de stocks ; - Travaux dirigés sur la tenue d'un inventaire de stocks ; - Travaux dirigés sur l'enregistrement et la tenue d'un cahier de stocks. • Moyens pédagogiques : <ul style="list-style-type: none"> - Salle de classe, Tableau flip-chart, marqueur, rouleau de papier, vidéo projecteur, matériel et fournitures de bureau, supports de formation. • Thème d'évaluation formative <ul style="list-style-type: none"> - Réglage des balances - Pesage d'un stock d'intrants 	<ul style="list-style-type: none"> • 6 heures 2 heures de théorie 4 heures de travaux dirigés
--	---	--	--

T : Théorie (leçons théoriques) **P : Pratique** (Travaux pratiques dans les ateliers pédagogiques de formation ou de production des centres, sorties pédagogiques ou visites d'échanges chez des producteurs ou référents, et voyages d'études).

6.10 Fiche pédagogique du module N°10 : Commercialisation des produits laitiers modernes

Compétence : Vendre les produits laitiers modernes			
Numéro : 10		Durée d'apprentissage : 30 heures	
Fonction et position de la compétence : Vendre ses produits laitiers est la finalité des activités de toute entreprise de transformation moderne du lait. Cette compétence permet à l'apprenant d'avoir des habiletés afin d'assurer une bonne maîtrise des coûts de production et de générer de meilleurs bénéfices.			
Démarche particulière à la compétence : La compétence nécessite des exposés animation en salle de formation, des travaux dirigés pour le calcul des coûts. Les visites et échanges dans les unités ou industries de transformation du lait pour le partage d'expériences.			
Savoirs liés à la compétence	Balises	Activités d'enseignement et d'apprentissage	Durée
Sous-compétence 1 : Elaborer un plan de marketing			
<ul style="list-style-type: none"> • Dresser la liste des distributeurs et des clients potentiels • Rechercher les informations sur les prix des produits équivalents • Rechercher les informations et les appuis techniques auprès des partenaires 	<ul style="list-style-type: none"> • Liste des clients • Relation avec d'autres producteurs • Négociation avec les clients • Détermination des prix de vente • Produits concurrents • Analyse des situations vécues sur le marché 	<ul style="list-style-type: none"> • Objectif général : <ul style="list-style-type: none"> - Donner à l'apprenant des connaissances pratiques sur l'élaboration d'un plan de marketing simple des produits locaux du lait. • Stratégies : <ul style="list-style-type: none"> - Présentation du thème et des objectifs pédagogiques d'apprentissage ; - Recherche par les apprenants de données sur le marché des produits laitiers (acteurs, prix, circuits, périodicité, quantité, qualité) ; - Exposé animation du formateur sur les notions de marché, marketing, promotion, client potentiel, concurrent, etc. ; - Exposé animation et travaux dirigés avec les apprenants sur la fixation des prix ; - Synthèse générale faites par le formateur. • Moyens pédagogiques : <ul style="list-style-type: none"> - Salle de classe, Tableau flip-chart, marqueur, rouleau de papier, vidéo projecteur, ordinateur, supports de formation. • Thème d'évaluation formative <ul style="list-style-type: none"> - Mesures et dispositions pour l'amélioration des ventes d'un produit. 	<ul style="list-style-type: none"> • 12 heures 4 heures de théorie 8 heures de travaux dirigés

Sous-compétence 2 : Ecouler des produits laitiers

- **Classer les produits dans un réfrigérateur de présentation ou un rayon**
- **Effectuer la vente des produits**
- **Etablir les documents de vente des produits**

- Etablissement des contrats d'achats
- Etablissement bons de commande, bordereau de livraison
- Livraison aux clients : aptitude et attitudes

- **Objectif général :**
 - Donner à l'apprenant des connaissances pratiques sur l'écoulement des produits laitiers ;
 - Présentation du thème et des objectifs pédagogiques d'apprentissage ;
 - Exposé animation sur les documents de vente ;
 - Jeux de rôles d'une simulation de vente ou de négociation avec un acheteur ;
 - Echanges, questions/ réponses avec un client acheteur du marché ;
 - Synthèse générale faites par le formateur.
- **Moyens pédagogiques :**
 - Tableau à craie, tableau flip-chart, marqueur, rouleau de papier, support de formation.

- 6 heures dont 2 heures de théorie 4 heures de travaux de groupes (simulations de vente)

Sous-compétence 3 : Evaluer des ventes

- **Analyser les forces et les faiblesses de la stratégie de vente**
- **Analyser les écarts**
- **Corriger les faiblesses**

- Livraison aux clients : aptitude et attitudes
- Cahier de vente
- Bordereau de livraison
- Factures

- **Objectif général :**
 - Donner à l'apprenant des connaissances pratiques sur l'évaluation des ventes des produits.
- **Stratégies :**
 - Présentation du thème et des objectifs pédagogiques d'apprentissage ;
 - Exposé animation du formateur sur les documents d'enregistrement des ventes et l'établissement d'un bilan de vente ;
 - Etude de cas d'établissement du bilan des ventes d'une exploitation agricole ;
- **Moyens pédagogiques :**
 - Salle de classe, Tableau flip-chart, marqueur, rouleau de papier, vidéo projecteur, ordinateur, matériel et fournitures de bureau, supports de formation.
- **Thème d'évaluation formative**
 - Etablissement du bilan des ventes réalisés/prévues (étude de cas).

- 12 heures 4 heures de théorie 4 heures de travaux dirigés et pratiques 4 heures d'échanges des apprenants sur les marchés

6.11 Fiche pédagogique du module N°11 : Bonnes Pratiques d'hygiène et de Fabrication (BPH-BPF)

Compétence : Appliquer les BPH-BPF		Durée d'apprentissage : 30 heures	
Numéro : 11			
<p>Fonction et position de la compétence : A travers cette compétence, l'apprenant doit être capable d'appliquer les bonnes pratiques d'hygiène dans son unité ou industrie de transformation du lait selon les conditions d'évaluation, les critères généraux et particuliers de performance. Le module de formation y relatif développe la capacité de l'apprenant à appliquer une hygiène corporelle, du matériel de transformation et de l'environnement de travail.</p>			
<p>Démarche particulière à la compétence : Le déroulement du module nécessite des exposés animation en salle de formation, des travaux pratiques, l'organisation de séances de démonstration et des visites d'unités ou d'industrie de transformation laitière. L'utilisation des projections d'images multimédia et de films sont recommandées. Les travaux pratiques des apprenants se feront soit en travaux de groupe ou de façon individuelle.</p>			
<i>Savoirs liés à la compétence</i>	<i>Balises</i>	<i>Activités d'enseignement et d'apprentissage</i>	<i>Durée</i>
Sous-compétence 1 : Appliquer une hygiène corporelle			
<ul style="list-style-type: none"> • Se laver les mains selon la procédure de lavage des mains • Tailler les ongles • Porter des EPI (Equipement de Protection Individuelle) • Enlever les bijoux sur le corps et les vernis sur les ongles 	<ul style="list-style-type: none"> • Application des techniques de lavage des mains • Description des comportements à éviter • Port des tenues de travail • Risques et prévention des risques • Matériel et produits d'entretien 	<ul style="list-style-type: none"> • Objectif général : <ul style="list-style-type: none"> - Donner à l'apprenant des connaissances pratiques et des aptitudes pour appliquer les règles d'hygiène corporelle ; • Stratégies : <ul style="list-style-type: none"> - Présentation du thème et des objectifs pédagogiques d'apprentissage ; - Exposé animation du formateur sur les connaissances en hygiène corporelle ; - Travaux pratiques sur l'application des rudiments d'hygiène corporelle. • Moyens pédagogiques : <ul style="list-style-type: none"> - Salle de classe, atelier pédagogique, unité de transformation, Tableau flip-chart, marqueur, rouleau de papier, vidéo projecteur, support de formation. • Thème d'évaluation formative <ul style="list-style-type: none"> - Le matériel d'hygiène corporelle - Application des rudiments d'hygiène corporelle (laver les mains, porter les tenues de travail). 	<ul style="list-style-type: none"> • 8 heures dont 2 heures de théorie 6 heures de pratique

Sous-compétence 2 : Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène du matériel

<ul style="list-style-type: none">• Laver le matériel selon le plan de nettoyage et de désinfection du matériel• Ranger le matériel	<ul style="list-style-type: none">• Application des techniques de nettoyage, de désinfection et de stérilisation du matériel et des équipements	<ul style="list-style-type: none">• Objectif général :<ul style="list-style-type: none">- Donner à l'apprenant des connaissances pratiques et des aptitudes pour appliquer les règles d'hygiène du matériel de traite du lait• Stratégies :<ul style="list-style-type: none">- Présentation du thème et des objectifs pédagogiques d'apprentissage ;- Exposé animation du formateur sur les connaissances en hygiène du matériel en général et du matériel de la traite du lait en particulier ;- Travaux pratiques sur l'application des rudiments d'hygiène du matériel de traite du lait• Moyens pédagogiques :<ul style="list-style-type: none">- Salle de classe, atelier pédagogique, unité de production, Tableau flip-chart, marqueur, rouleau de papier, vidéo projecteur, support de formation.• Thème d'évaluation formative<ul style="list-style-type: none">- Concept du principe de la marche en avant- Application des rudiments d'hygiène du matériel de la traite du lait.	<ul style="list-style-type: none">• 12 heures dont 2 heures de théorie, 10 heures de pratique
--	---	---	---

Sous-compétence 3 : Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène de l'environnement

<ul style="list-style-type: none"> • Nettoyer le milieu de travail (extérieur et intérieur) selon la procédure de nettoyage et de désinfection • Entreposer les poubelles fermées • Essuyer et désinfecter le sol et les murs de la salle de travail selon la procédure de nettoyage et désinfection 	<ul style="list-style-type: none"> • Application des techniques de nettoyage et de désinfection des locaux de travail • Entreposage et nettoyage des poubelles 	<ul style="list-style-type: none"> • Objectif général : <ul style="list-style-type: none"> - Donner à l'apprenant des connaissances pratiques et des aptitudes pour appliquer les règles d'hygiène de l'environnement de travail • Stratégies : <ul style="list-style-type: none"> - Présentation du thème et des objectifs pédagogiques d'apprentissage ; - Exposé animation du formateur sur les règles d'hygiène de l'environnement de travail - Travaux pratiques sur l'application des rudiments d'hygiène de l'environnement de travail • Moyens pédagogiques : <ul style="list-style-type: none"> - Salle de classe, atelier pédagogique, unité de production, Tableau flip-chart, marqueur, rouleau de papier, vidéo projecteur, support de formation. • Thème d'évaluation formative <ul style="list-style-type: none"> - Application des rudiments d'hygiène de l'environnement de travail. 	<ul style="list-style-type: none"> • 10 heures dont 2 heures de théorie 8 heures de pratique
--	--	---	---

T : Théorie (leçons théoriques) **P : Pratique** (Travaux pratiques dans les ateliers pédagogiques de formation ou de production des centres, sorties pédagogiques ou visites d'échanges chez des producteurs ou référents, et voyages d'études).

6.12 Fiche pédagogique du module N°12 : Gestion des déchets et de protection de l'environnement

Compétence : Appliquer les mesures et règles de gestion des déchets

Numéro : 12

Durée d'apprentissage : 30 heures

Fonction et position de la compétence : A travers cette compétence, l'apprenant doit être capable d'appliquer les mesures et règles de gestion des déchets selon les conditions d'évaluation, les critères généraux et particuliers de performance. Le module de formation y relatif développe la capacité de l'apprenant à prendre des dispositions pour l'assainissement de la protection de son environnement de travail.

Démarche particulière à la compétence : Le déroulement du module nécessite des exposés animation en salle de formation, des travaux pratiques, l'organisation de séances de démonstration et des visites d'unité de transformation. L'utilisation des projections d'images multimédia et de films sont recommandées. Les travaux pratiques des apprenants se feront soit en travaux de groupe ou de façon individuelle.

<i>Savoirs liés à la compétence</i>	<i>Balises</i>	<i>Activités d'enseignement et d'apprentissage</i>	<i>Durée</i>
<i>Sous-compétence 1 : Etablir un contrat-Sous-compétence 2 : Collecter les déchets solides-Sous-compétence 3 : Evacuer les déchets solides- Sous-compétence 4 : Collecter les eaux usées</i>			

- Identifier un prestataire
- Négocier les clauses de contrat d'enlèvement des déchets avec le prestataire
- Elaborer un contrat de prestation
- Signer un contrat de prestation de service d'enlèvement des déchets solides
- Apprêter le matériel et équipements de collecte des déchets solides
- Trier les déchets solides
- Valoriser les déchets biodégradables en cas de nécessité
- Mettre les déchets non biodégradables dans un container approprié couverte/ récipient/sac en fonction de leur nature
- Enregistrer dans les documents
- Placer le container contenant les déchets solides devant l'espace prévu à cet effet
- Enlever les déchets par le prestataire
- Apprêter le matériel et équipements de collecte des eaux usées
- Mettre les eaux usées dans un récipient
- Traiter les eaux usées selon la procédure de traitement des eaux usées

- Elaboration des clauses d'un contrat avec le prestataire pour l'évacuation des ordures
- Types de déchets solides
- Techniques de séparation des déchets solides biodégradables et non biodégradables
- Vidange des poubelles
- Choix des poubelles
- Choix des aires d'entreposage des poubelles
- Collecte des eaux
- Choix des aires d'entreposage des poubelles

- **Objectif général :**
 - Donner à l'apprenant des connaissances pratiques et des aptitudes pour prendre les dispositions, d'établissement d'un contrat, de collecte et d'évacuation des déchets solides et d'évacuation des eaux usées.
- **Stratégies :**
 - Présentation du thème et des objectifs pédagogiques d'apprentissage ;
 - Exposé animation du formateur sur les connaissances en gestion des déchets et protection de l'environnement ;
 - Travaux pratiques sur l'application des rudiments en matière de gestion des déchets.
- **Moyens pédagogiques :**
 - Salle de classe, atelier pédagogique, unité de transformation, Tableau flip-chart, marqueur, rouleau de papier, vidéo projecteur, support de formation.
- **Thème d'évaluation formative**
 - Le matériel de gestion des déchets

- 20 heures dont 8 heures de théorie 12 heures de pratique

T : Théorie (leçons théoriques) **P : Pratique** (Travaux pratiques dans les ateliers pédagogiques de formation ou de production des centres, sorties pédagogiques ou visites d'échanges chez des producteurs ou référents, et voyages d'études).

6.13 pédagogique du module N°13 : Communication en milieu professionnel

Compétence : Communiquer en milieu professionnel

Numéro : 13

Durée d'apprentissage : 20 heures

Fonction et position de la compétence : L'installation de cette compétence chez l'apprenant le prépare à mieux communiquer avec son environnement professionnel notamment avec ses collaborateurs et ses partenaires.

Démarche particulière à la compétence : La formation se fera pour cette compétence à travers des exposés-animations du formateur, des exercices pratiques et des jeux de rôles.

Savoirs liés à la compétence

Balises

Activités d'enseignement et d'apprentissage

Durée

Sous-compétence 1 : Entretenir des relations avec les collaborateurs et les partenaires

- **Accueillir les visiteurs dans son unité de production**
- **Rechercher les informations et les appuis techniques auprès des techniciens**
- **Participer à des formations continues**
- **Produire et diffuser des informations sur son unité**
- **Participer aux réunions, foires, journées portes ouvertes**
- **Visiter d'autres unités de transformation pour partager les expériences**

- Outils de communication : voie orale, écrite, gestuelle, images
- Lettre, rapport, compte-rendu, demande
- Conte, proverbe, dialogue, entretien, discours...
- Gestuelle, clins d'œil, mimiques, sourire, grimaces,
- Photo, projection vidéo, boîte à image
- Ecoute, reformulation, relance
- Exploiter un document ou une annonce de formation
- Gestion des messageries électroniques (mailing, SMS),
- Utilisation de moteurs de recherche d'information
- Techniques d'emploi du téléphone en milieu de travail,
- Techniques d'animation
- Techniques d'entretien
- Méthode de prise de notes

- **Objectif général :**
 - Donner à l'apprenant des connaissances sur l'entretien des relations avec ses collaborateurs et ses partenaires.
- **Stratégies :**
 - Présentation du thème et des objectifs pédagogiques d'apprentissage ;
 - Exposé animation du formateur sur les notions de base et les communications techniques de communication ;
 - Exercice pratique de rédaction d'un rapport d'activités ;
 - Jeu de rôles : communication au téléphone avec un collaborateur ;
 - Jeu de rôles sur la restitution d'une visite d'échanges dans une ferme laitière.
- **Moyens pédagogiques :**
 - Salle de classe, Tableau flip-chart, marqueur, rouleau de papier, vidéo projecteur, ordinateur, téléphone, ordinateur, images et films, supports de formation.
- **Thème d'évaluation formative**
 - Rédaction d'un rapport hebdomadaire.

- 20 heures dont 8 heures de théorie 12 heures d'exercices pratiques et de jeux de rôles

6.14 Fiche pédagogique du module N°14 : Montage de projet d'une unité moderne de production de lait

Compétence : Monter un projet d'une unité moderne de production de lait

Numéro : 14

Durée d'apprentissage : 120 heures

Fonction et position de la compétence : Cette compétence prépare l'apprenant à mieux analyser sa situation et de disposer des outils pour élaborer et mettre en œuvre un projet de transformation moderne du lait.

Démarche particulière à la compétence : Le développement de la compétence nécessite un accompagnement tout au long de la formation. Cet accompagnement commence avec l'étude de son environnement des affaires par l'apprenant. Il se poursuit par le renforcement des capacités de l'apprenant à murir son idée de projet et à le dimensionner, à documenter les informations et à finaliser son projet professionnel.

L'apprenant pourra mettre en œuvre son projet professionnel avec ses propres fonds ou bien pourra le soumettre à toute institution pour recherche de financement.

Savoirs liés à la compétence

Balises

Activités d'enseignement et d'apprentissage

Durée

Sous-compétence 1 : Monter un projet d'installation

- **Etudier le milieu**
- **Collecter les informations**
- **Identifier le projet**
- **Rédiger le projet**

- Esprit entrepreneurial
- Motivations
- Potentiel-atouts/contraintes
- Opportunités/risques
- Fixation et définition des objectifs
- Techniques de montage de projets : faisabilité technique et économique, étude du marché, plan de financement
- Présentation du projet
- Système juridique et fiscal de son projet
- Gestion du temps

- **Objectif général :**
 - Donner à l'apprenant des connaissances pratiques pour élaborer son projet.
- **Stratégies :**
 - Présentation du thème et des objectifs pédagogiques d'apprentissage ;
 - Exposé animation de l'accompagnateur sur l'esprit entrepreneurial, la définition d'un projet, l'étude de faisabilité sur le plan technique et économique, le plan de financement, la rédaction proprement dit du projet ;
 - Travaux dirigés sur l'exploitation d'un canevas de rédaction de projet ;
 - Travaux dirigés sur l'exploitation des informations de son milieu à prendre en compte dans la rédaction d'un projet.
 - Echanges de groupes et entretien individualisé entre accompagnateurs et apprenants.
- **Moyens pédagogiques :**
 - Salle de classe, Tableau flip-chart, marqueur, rouleau de papier, vidéo projecteur, ordinateur, supports de formation.

- 80 heures dont 20 heures de théorie et 60 heures de travaux pratiques

Sous-compétence 2 : Rechercher un financement

<ul style="list-style-type: none"> • Identifier les sources de financement • Soumettre une demande de financement • Défendre le projet 	<ul style="list-style-type: none"> • Recherche de partenaires de financement • Demande de financement • Technique de négociation de financement 	<ul style="list-style-type: none"> • Objectif général : <ul style="list-style-type: none"> - Donner à l'apprenant des informations sur la recherche de financement pour un projet. • Stratégies : <ul style="list-style-type: none"> - Présentation du thème et des objectifs pédagogiques d'apprentissage ; - Exposé ou conférence animée par des personnes ressources des services d'appui aux financements de projets (partenaires et sources de financement de projets) ; - Jeux de rôles par groupes d'apprenants sur les techniques de plaider et de négociation d'un financement de projet. • Moyens pédagogiques : <ul style="list-style-type: none"> - Salle de classe, Tableau flip-chart, marqueur, rouleau de papier, vidéo projecteur, ordinateur, supports de formation. 	<ul style="list-style-type: none"> • 20 heures dont 4 heures de théorie et 16 heures de travaux pratiques
<p>Sous-compétence 3 : Exécuter un projet</p>			
<ul style="list-style-type: none"> • Conduire les opérations du projet • Evaluer le projet 	<ul style="list-style-type: none"> • Mobilisation des ressources • Conduite de son projet • Bilan de son projet 	<ul style="list-style-type: none"> • Objectif général : <ul style="list-style-type: none"> - Donner à l'apprenant des connaissances pratiques pour exécuter un projet de vie • Stratégies : <ul style="list-style-type: none"> - Présentation du thème et des objectifs pédagogiques d'apprentissage ; - Exposé animation du formateur sur la conduite de projet, son évaluation et l'établissement de son bilan ; - Travaux dirigés par groupes d'apprenants sur l'évaluation de projets et l'élaboration de bilan. • Moyens pédagogiques : <ul style="list-style-type: none"> - Salle de classe, Tableau flip-chart, marqueur, rouleau de papier, vidéo projecteur, ordinateur, supports de formation. 	<ul style="list-style-type: none"> • 20 heures dont 8 heures de théorie et 12 heures de travaux dirigés

6.15 Fiche pédagogique du module N°15 : Métier et formation de l'ouvrier polyvalent de fabrication des produits laitiers

Compétence : Se situer au regard du métier de l'ouvrier polyvalent de fabrication des produits laitiers			
Numéro : 17		Durée d'apprentissage : 10 heures	
Fonction et position de la compétence : Cette compétence installée chez un apprenant lui permet d'avoir une vision globale du métier de son métier et de son programme de formation. Elle permet de rassurer l'apprenant sur son choix, ce qui va créer plus de motivation pour qu'il suive avec assiduité la formation.			
Démarche particulière à la compétence : Une activité spécifique à cette compétence est la recherche enquête auprès d'un professionnel par sous-groupe d'apprenants. Cette démarche permet aux apprenants de se frotter avec les acteurs du métier pour en comprendre afin de mieux cerner les habiletés, aptitudes et connaissances nécessaires pour pratiquer le métier.			
Savoirs liés à la compétence	Balises	Activités d'enseignement et d'apprentissage	Durée
Etape 1 : Informations			
<ul style="list-style-type: none"> • S'informer sur le marché du travail correspondant au domaine de la fabrication des produits laitiers, et des opportunités qu'elle offre • S'informer sur l'organisation des entreprises et les unités de transformation du lait • S'informer sur la nature et les exigences du métier 	<ul style="list-style-type: none"> • Données sur le métier • Informations sur le marché de l'emploi à ce métier • Organisation des opérations de fabrication des produits laitiers • Nature et exigences du métier et la formation 	<ul style="list-style-type: none"> • Objectif général - Donner à l'apprenant des informations pour explorer le métier et la formation de l'ouvrier polyvalent de fabrication des produits laitiers. • Stratégies : - Présentation du thème et des objectifs pédagogiques d'apprentissage ; - Exposé animation du formateur sur le métier et la formation y relative (référentiels) ; - Conférence d'un professionnel suivi de discussion sur la perception du métier : forces et faiblesses, motivation et facteurs de démotivation. • Moyens pédagogiques - Salle de classe, Tableau flip-chart, marqueur, rouleau de papier, vidéo projecteur, film, ordinateur, supports des exposés. 	<ul style="list-style-type: none"> • 4 heures dont 2 heures d'exposé théorique du formateur 2 heures de conférence d'un professionnel
Etape 2 : Application			

<ul style="list-style-type: none"> • Inventorier les habiletés, aptitudes et connaissances nécessaires pour pratiquer le métier. • Vérifier la concordance entre le référentiel de formation et la situation de travail correspondante. • Faire part de ses réactions (apprenant) par rapport au métier et à la formation. • Faire part des informations recueillies ainsi que sa perception (apprenant) du métier et de la formation. 	<ul style="list-style-type: none"> • Situation des habiletés, aptitudes et connaissances pour pratiquer le métier • Echanges par rapport au métier et à la formation 	<ul style="list-style-type: none"> • Objectif général - Donner à l'apprenant les connaissances pour inventorier ses habiletés, aptitudes et connaissances nécessaires pour pratiquer le métier. • Stratégies : - Recherche enquête auprès de professionnels par groupes d'apprenants ; - Synthèse des résultats par groupe : inventaire des habiletés, aptitudes et connaissances nécessaires pour pratiquer le métier et la formation y relative. • Moyens pédagogiques : - Salle de classe, Tableau flip-chart, marqueur, rouleau de papier. 	<ul style="list-style-type: none"> • 04 heures dont 2 heures de travaux d'enquête des apprenants 2 heures de synthèse
--	--	--	--

Etape 3 : Synthèse, intégration et auto-évaluation

<ul style="list-style-type: none"> • Faire un bilan de ses connaissances et de ses qualités personnelles. • Comparer son bilan avec les exigences liées à la formation et à l'exercice du métier • Reconnaître ses forces ainsi que les faiblesses à corriger • Donner les raisons qui motivent son choix 	<ul style="list-style-type: none"> • Aptitudes et connaissances • Forces et faiblesses par rapport aux exigences liées à la formation et au métier • Les motivations 	<ul style="list-style-type: none"> • Objectif général - Donner à l'apprenant les connaissances pour le bilan de ses connaissances et de ses qualités personnelles. • Stratégies : - Exposé individuel sur leur bilan personnel ; - Synthèse sur les forces et faiblesses. • Moyens pédagogiques : - Salle de classe, Tableau flip-chart, marqueur, rouleau de papier. 	<ul style="list-style-type: none"> • 02 heures d'exposé des apprenants
---	---	---	---

VII. INFORMATIONS COMPLÉMENTAIRES

Le guide pédagogique en tant qu'outil d'accompagnement de la formation s'adressant spécialement aux formateurs et aux équipes pédagogiques des centres de formation, occupe une position importante dans la démarche d'implantation de la formation. De même, l'action des formateurs est déterminante en raison de leur expertise technique, de leur capacité à structurer les activités d'enseignement et d'apprentissage et à les moduler en tenant compte du profil et des capacités d'adaptation et de progression des apprenants³. C'est la raison pour laquelle, les formateurs devront maîtriser l'ensemble des compétences liées au métier qu'ils enseignent et disposer aussi d'une certaine expérience pratique. Plusieurs actions préliminaires doivent être réalisées pour une bonne implantation de la formation.

7.1 Sensibilisation et formation des acteurs pour l'implantation de la formation

La sensibilisation est une phase primordiale pour une meilleure implantation de la formation. Elle devrait être précédée de l'identification et de la collaboration des acteurs professionnels, des apprenants, des parents, des formateurs et gestionnaires des structures de formation. Des formations spécifiques sur les connaissances de base de l'approche par compétence (APC), l'appropriation des référentiels devraient être données aux formateurs et aux encadreurs pédagogiques pour les permettre de mieux planifier les séquences d'enseignement-apprentissage et appliquer les différentes stratégies de formation définies pour chaque sous-compétence.

7.2 Mobilisation des ressources

La mobilisation des ressources est un préalable pour dérouler les programmes de formation des selon l'approche APC. Elle concerne :

- la mise en place du minimum d'un plateau technique de formation (atelier pédagogique et équipements adaptés à la formation et correspondant aux exigences du métier),
- la mise à disposition d'un personnel formateur qualifié et de qualité et enfin
- la mise en place ou le renforcement des capacités techniques des dispositifs de gestion et de pilotage des centres de formations.

Pour expérimenter l'implantation de la formation **au métier d'ouvrier (ière) polyvalent (e) de fabrication des produits laitiers**, il est nécessaire selon les réalités des centres de formation, d'évaluer les choix des scénarios de formation, d'évaluer la liste des équipements proposés dans le guide d'organisation matérielle, d'organiser la mise en œuvre de la formation en tenant compte des ressources disponibles et de mettre en place un dispositif de maintenance des infrastructures et équipements. En outre, le dispositif de gestion et de pilotage devra fortement participer à la mobilisation des ressources nécessaires à l'implantation de la formation. Les formateurs et personnels administratifs devront bénéficier de formations sur l'utilisation des référentiels, la planification, le déroulement et l'évaluation des enseignements/apprentissages et des renforcements de capacités techniques.

7.3 Application et suivi du programme de formation

L'application du programme de formation au métier **d'ouvrier polyvalent de fabrication des produits laitiers**, exige une organisation pédagogique adaptée aux réalités de chaque centre de formation, le développement et la mise en place des outils d'aide à l'implantation

3 Guide 4 : Conception et réalisation d'un guide pédagogique, OIF, 2009, p 36

du programme.

Les repères suivants sont proposés pour assurer la progression des apprentissages dans le suivi du programme de formation :

- Favoriser chez les apprenants l'autoévaluation et l'évaluation par les pairs à partir de critères bien énoncés et d'attentes clairement exprimées ;
- Prévoir d'autres activités de soutien ou de récupération, ou encore pour répondre à d'autres besoins des apprenants. Un enrichissement s'avère également pertinent ;
- Adapter les activités d'apprentissage en fonction des résultats et des besoins exprimés par les apprenants.

7.4 Mécanisme de suivi des séjours en milieu professionnel

La formation exige que des séjours en milieu professionnel soient partis intégrantes de la formation. Le nombre de séjours et les durées, au cours de la formation sont à intégrer sous forme de stage professionnel dans le plan de formation de chaque centre et selon ses réalités notamment la disponibilité de véritables professionnels du métier (référents ou tuteurs) capables de recevoir les stagiaires. Un mécanisme de suivi des séjours en milieu professionnel doit être aussi développé une fois que ces référents ou tuteurs seront identifiés. Dans ce cas, il faudrait les former pour les impliquer dans la formation. Ce mécanisme de formation prendra en charge toutes les questions relatives à l'exploitation des plannings d'enseignements/apprentissages, à l'encadrement et à l'exploitation/adaptation des outils de suivi existants dans les centres de formation. Il est aussi nécessaire de renforcer les capacités des formateurs pour l'accompagnement pédagogique auprès des référents ou tuteurs pour réussir l'implantation du programme de formation.

Annexes

Annexe 1 : Glossaire

Activité	Ensemble des actions (l'action étant le fait de transformer un environnement) d'un individu à son poste pour remplir les missions qui lui sont confiées
Approche par compétences (APC)	Approche qui consiste essentiellement à définir les compétences inhérentes à l'exercice d'un métier et à les transposer dans le cadre de l'élaboration d'un référentiel de formation ou programme d'études
Compétence	Regroupement ou ensemble intégré de connaissances, d'habiletés, d'attitudes et de comportements permettant de faire, avec succès, une action ou un ensemble d'actions telles une tâche ou une activité de travail. On distingue deux types : les compétences particulières (qui portent sur des tâches types du métier ou de la fonction de travail) et les compétences générales (qui portent sur une activité de travail ou de vie professionnelle qui déborde du champ spécifique des tâches du métier lui-même)
Connaissances	Ensemble d'informations détenues en propre par l'individu, afférentes aux objets et à l'environnement, aux propriétés de ces objets, aux lois relatives à cet environnement
Emploi	Ensemble des activités qu'un individu exerce régulièrement et qui lui sont attribuées en fonction de l'organisation.
Fonction	C'est un ensemble d'activités dans l'entreprise orientées vers une même finalité. Exemples : fonction « personnel », fonction « financière » ; fonction « maintenance ». La fonction a un caractère collectif. Elle finalise l'activité individuelle
Métier	Travail exercé dans le cadre d'une profession donnée. C'est l'ensemble des activités pratiquées habituellement pour se procurer un revenu dans un domaine donné, et qui fait appel à des connaissances plus ou moins spécialisées
Opération	Action qui décrit les phases de réalisation d'une tâche ; elle correspond aux étapes des tâches à accomplir. Elle est reliée surtout aux méthodes et aux techniques utilisées ou aux habitudes de travail. L'opération permet d'illustrer un processus de travail
Performance	Objectif minimum à atteindre en fonction des critères de formation définis et adaptés à un groupe déterminé. Comportement observable et mesurable
Qualification	La notion de qualification renvoie à un jugement officiel et de légitimité qui reconnaît à une ou plusieurs personnes des capacités requises pour exercer un métier, un emploi ou une fonction
Savoir	Ensemble d'informations détenues en propre par l'individu. Ensemble des connaissances théoriques et pratiques. Le savoir est compris ici comme un terme générique, les savoir-faire et les connaissances sont des registres particuliers du savoir
Tâche	C'est la description élémentaire de l'activité correspondant à une prestation attendue, à partir des ressources dont dispose la personne et en fonction des exigences qui lui sont fixées

Certification	Délivrance par une instance officielle d'un document authentifiant les compétences et le savoir-faire d'un postulant par rapport à une norme de référence attachée à un diplôme, un titre ou certificat de qualification professionnelle (Loi N°2018/010 du 11 juillet 2018)
Comportement observable	Comportement d'une personne pouvant être suffisamment manifeste pour que deux ou plusieurs observateurs s'entendent sur la présence ou l'absence de ce comportement (guide OIF)
Critères de performance	Ils définissent les exigences qui permettront de juger de l'atteinte des éléments de la compétence et, par le fait même, de la compétence elle-même. Ce sont donc le contexte de réalisation et l'ensemble des critères de performance qui traduisent le niveau de performance permettant de reconnaître que la compétence est acquise (guide OIF)
Evaluation critériée	Mode d'évaluation où la performance du sujet dans l'accomplissement d'une tâche spécifique est jugée par rapport à un seuil ou à un critère de réussite, déterminé dans la formulation du ou des objectifs explicitement visés, indépendamment de la performance de tout autre sujet (guide OIF)
Evaluation des apprentissages	Processus qui conduit à porter un jugement sur les apprentissages, à partir de données recueillies, analysées et interprétées, en vue de décisions pédagogiques et administratives (guide OIF)
Evaluation formative	Evaluation diagnostic dans un but d'assistance, d'amélioration ou de correction s'il y a lieu (guide OIF)
Evaluation sommative ou de sanction	Evaluation effectuée à la fin d'un cycle ou d'un module de formation et attestant l'atteinte ou non des objectifs d'apprentissage afin de permettre la prise de décisions relatives à la sanction des études ou à la reconnaissance des acquis expérientiels (guide OIF)
Ingénierie pédagogique	Outils et méthodes conduisant à la conception, à la réalisation et à la mise à jour continue des programmes d'études ou des référentiels de formation ainsi que des guides pédagogiques qui en facilitent la mise en œuvre (guide OIF)
Objectif de formation	Traduction de la compétence en comportements observables et mesurables (guide OIF)
Performance	Objectif minimum à atteindre en fonction des critères de formation définis et adaptés à un groupe déterminé. Comportement observable et mesurable (guide OIF)
Processus de travail	Suite d'étapes ordonnées dans le temps qui permettent d'obtenir un résultat (produit ou service) (guide OIF)
Qualification professionnelle	Association d'aptitudes, de connaissances, de qualifications et d'expériences acquises qui permet d'exercer une profession ou un métier déterminé (Loi N°2018/010 du 11 juillet 2018)
Règle de verdict	Critère dont l'importance est capitale dans le métier et dont le non-respect peut entraîner des conséquences graves sur la santé ou la sécurité ou sur la qualité du produit. La règle de verdict peut s'appliquer dans certains cas et entraîner l'échec immédiat pour l'acquisition d'une compétence dans un cas de non-respect dudit critère (guide OIF)

Seuil de réussite	Permet de juger de l'acquisition d'une compétence. Aussi, on peut déterminer le niveau d'acquisition ou de non acquisition d'une compétence à travers une échelle de niveau et ce, sur la base de la pondération prédéterminée dans le tableau de spécification. Nous suggérons que pour attester de l'acquisition d'une compétence particulière l'apprenant obtienne au moins 80% des pondérations prévues pour l'épreuve pratique (guide OIF)
Tolérance	Marge d'erreur acceptable qui indexe généralement les éléments observables d'une compétence (guide OIF)
VAE	Processus d'évaluation permettant d'obtenir une certification correspondant à son expérience professionnelle (Loi N°2018/010 du 11 juillet 2018)
Lebol	Beurre
Dolladam	Lait pasteurisée
Torde	Petit lait
Kindirmou	Lait caillé a faible acidité
kainadam	Beurre fondu
Pendidam	Lait caillé a acidité élevé
Kourori kossam	Farine / poudre de lait
Awara kossam	Lait a base de pistache / soja
Alewa kossam	Bonbon au lait
Biradam	Lait frais

Annexe 2 : Activités d'enseignement et d'apprentissage⁴

Activités	Rôle du formateur	Rôle de l'apprenant
Exposé de type conférence	Présente un exposé, vérifie la compréhension des apprenants	Exerce des activités d'écoute, de réflexion et de prise de notes, pose certaines questions et répond à d'autres.
Exposé animation	Fournit des explications, des exemples, suscite des questions, fait participer les apprenants.	Exerce des activités de réflexion, participe à des discussions, pose certaines questions et répond à d'autres

⁴ Conception et réalisation d'un référentiel de formation, OIF, 2012, p.47-48

Exposé multimédia	Présente un exposé en utilisant un éventail d'outils.	Exerce des activités de réflexion, participe à des discussions
Exposé démonstration	Présente un exposé au cours duquel est effectuée la démonstration d'une technique, d'un procédé, du fonctionnement d'un appareil, etc.	Observe la démonstration, exerce des activités de réflexion et de prise de notes.
Répétition	Supervise l'exécution de la technique et suggère des corrections.	Reproduit la technique venant d'être démontrée
Séminaire	Présente le sujet, anime et alimente la discussion	Explore, avec les autres membres du groupe, un sujet donné en participant aux discussions
Jeu de rôles	Présente les règles de fonctionnement, définit une situation à laquelle l'apprenant fait face, lui fournit les outils d'analyse nécessaires permettant d'évaluer la justesse des décisions prises.	Tente de reproduire une situation réelle en exerçant un rôle, observe et évalue les attitudes prises au regard de relations interpersonnelles
Simulation	Présente les règles de fonctionnement et fournit aux apprenants les outils d'analyse nécessaires	Observe, évalue des phénomènes et les conséquences des décisions prises
Atelier	Supervise l'exercice ; aide les apprenants en difficulté en apportant des explications supplémentaires	Effectue l'exercice demandé.
Etudes de cas	Présente une situation problématique à partir de renseignements qui décrivent une situation réelle, indique la marche à suivre	Étudie des situations problématiques, réelles ou hypothétiques, afin d'évaluer la nature du problème, analyse les données et évalue la situation

Séance de laboratoire	Explique l'expérimentation à effectuer et supervise la démarche de l'apprenant	Observe des phénomènes, vérifie des hypothèses, effectue des mesures et manipule les instruments nécessaires à l'expérience, produit un rapport
Travail en sous-groupe	Présente le travail à faire, supervise l'exercice vérifie le niveau des apprentissages	Participe, à l'intérieur d'un sous-groupe, à l'activité suggérée
Tutorat	Encadre le travail d'un apprenant	Organise son temps et son travail, effectue le travail.
Exposé étudiant	Intervient peu, peut commenter l'exposé à la fin de celui-ci	Fait une présentation orale au groupe à partir de lectures et de recherches
Recherche enquête	Agit comme personne-ressource, guide les apprenants au cours de chacune des étapes	Vérifie une hypothèse ou fait un compte rendu sur un sujet en appliquant une méthode de recherche particulière, produit un rapport écrit dans lequel sont consignés les résultats
Stage	Sélectionne un milieu approprié, organise les activités et la supervision de celles-ci	Participe à des activités se déroulant dans un endroit apparenté au futur milieu de travail
Projets	Agit comme personne-ressource pour assister les apprenants, supervise les activités.	Applique les différentes connaissances et habiletés acquises au cours de la réalisation d'une tâche, d'une activité ou d'une partie de celles-ci

Annexe 2 : Références bibliographiques

Edima H. C., Awono E. T. and Ndjouenkeu R., 2013. An Analysis of the Milk Quality in Cameroon. A Study in Adamawa Region. *Journal of Scientific Research & Reports* 2(1): 337-346, 2013; Article no. JSRR.2013.023.

Edima H.C., Awono E.T., Biloa D.M., Tchoumkeu H.B. and Etoa F-X., 2014. Evaluation of the good hygienic practices on the production of *kindirmou* and *lebol*. *Int.J.Curr.Microbiol.App.Sci* (2014) 3(9) 247-253.

Edima, H. C., Tofaïng J. T., Tatsadjieu N. L., Ndjouenkeu R., 2012. Assessment of Antibiotic Residues in cow milk produced in Ngaoundere. *IJBPAS*, 1(11): 1530-1538.

Essomba J. M. et Dury S. 2002. Permanences et changements dans la consommation des produits laitiers ; la “success story” des petites entreprises de transformation à Ngaoundéré, Cameroun. Contribution au Colloque MEGA-TCHAD. 20-22 Novembre 2002, Paris. CNRS/Université Paris X. Nanterre. 10 p.

Jiwoua C. et Millière JB., 1990. Flore lactique et entérocoques du lait caillé (Pendidam) produit dans l'Adamaoua (Cameroun). *Lait* (1990) 70. 475-486 Elsevier/INRA.

Labonne M., Magrong P. et Oustalet Y., 2002. Le secteur de l'élevage au Cameroun et dans les provinces du grand Nord : situation actuelle, contraintes, enjeux et défis. Actes du colloque, 27-31 mai 2002, Garoua, Cameroun. 12 p.

MINEPIA, 2012. *Rapport d'activités* du Ministère de l'Elevage des Pêches et des Industries Animales pour l'année 2011.

MINEPIA, 2014. Annuaire des statistiques du sous-secteur élevage, pêche et industries animales 2013.

MINEPIA, 2016. *Rapport d'activités* du Ministère de l'Elevage des Pêches et des Industries Animales pour l'année 2015

Zambou N.F., Dousouki Z. El., Abd El Arazek S., Mbiapo T.F. & Soda M. El. 2004. Important technological properties of lactic acid bacteria isolated from milk and traditional dairy products. *Egyptian J. Dairy Sci.* 32 : 201-220.

BOUCHUT Fabienne, CAUDEN Isabelle, CUISINIEZ Frédérique. (2016). *La Boîte à outils des formateurs* - 3e éd. Dunod

GIMONET Jean-Claude. (2008). *Réussir et comprendre la pédagogie de l'alternance des maisons familiales rurales*. Paris, L'Harmattan

GIZ-CNPC. (2017). *Ecole d'Entrepreneuriat Agricole, Cahier de formation - Coton*

MAGER Robert F. et Center For Effective Performance. (2013). *Comment définir des objectifs pédagogiques*, 2è Ed, Dunod

Ministère de la Formation Professionnelle de l'Apprentissage et de l'Artisanat, République du Sénégal. (2012) *Conception et mise en œuvre des programmes de formation selon l'approche par compétences, Guide méthodologique*

MINRESI/IRAD/ C2D/PAR-Projet Légumineuses. (2014) *Manuel de formation*

Office de la Formation Professionnelle et de la Promotion du Travail/Maroc. (2011), *Classeur pédagogique du formateur*

Office de la Formation Professionnelle et de la Promotion du Travail du Maroc. (2009). *Guide de conception et de rédaction d'une épreuve pratique*

Office de la Formation Professionnelle et de la Promotion du Travail du Maroc. (2009). *Guide de conception et de rédaction d'une épreuve de connaissances pratiques*

Organisation Internationale de la Francophonie. (2012). *Conception et réalisation d'un référentiel de formation*

Organisation Internationale de la Francophonie. (2012). *Conception et réalisation d'un référentiel d'évaluation*

PIVETEAU Jacques, NOYÉ Didier. (2015). *le guide pratique du formateur, Eyrolles*

Programme C2D-AFOP. (2015). *Référentiel de formation des référents et maîtres de stage*

Programme C2D-AFOP. (2016). *Référentiel Métier de Moniteur de Centre*

Programme C2D-AFOP. (2016). *Référentiel Métier Exploitant Agricole*

Annexe 3 : Liste des personnes, des organisations et des entreprises consultées

N°	Nom et prénom	Activité / Fonction	Localité
1.	NANA Abdoulahi	Transformateur SOCOTLAIT	N'Gaoundéré
2.	ABDOULAYE	Transformateur MINI LAITERIE	N'Gaoundéré
3.	DJINGUI Abdoukady	Transformateur WALDE KOSSAM	N'Gaoundéré
4.	BOBO Bakary	Président PLANOPAC	N'Gaoundéré
5.	DEMTALE Dobbo Denis	Formateur	CEFFA Bérèm
6.	Dr DJIBO	Fournisseur d'intrants	N'Gaoundéré
7.	Dr RAKANSOU David	Directeur	Centre de formation Wakwa
8.	HAMOUA Hamadou	FERELAD	N'Gaoundéré
9.	NANA Ismaïla	Transformateur distributeur de produits laitiers	N'Gaoundéré
10.	M. Yaouba	Conseiller insertion	Centre de formation Wakwa
11.	Mme DONA Aminatou	Transformatrice artisanal	Tchabbal N'Gaoundéré
12.	Mme BOUBA Doudou	Distributrice de produits laitiers	Dang N'Gaoundéré 3
13.	Mme MAMMA Mairama	Transformatrice artisanal	Tchabbal N'Gaoundéré

14.	Mme MONGBE Robertine	Monitrice pédagogique	Centre de formation Wakwa
15.	Mme OUMOUL Aissatou	Distributrice de produits laitiers	Dang N'Gaoundéré 3
16.	Mme Salamatou	Collectrice	N'Gaoundéré 3
17.	ABBA Moussa	Producteur lait	Tchabbal N'Gaoundéré
18.	YAYA Nouhou	Producteur lait	Tchabbal N'Gaoundéré

Annexe 4 : Liste des participants à l'AST du métier de transformateur (trice) artisanal (e) de lait

N°	Noms et Prénoms	Activité/fonction	Résidence
1.	NANA Abdoulahi	Transformateur industriel de lait (SOCOTLAIT)	N'Gaoundéré
2.	ABDOULAYE	Transformateur industriel de lait (MINI LAITERIE)	N'Gaoundéré
3.	DJINGUI Abdoukady	Transformateur industriel de lait (WALDE KOSSAM)	Tchabbal - N'Gaoundéré
4.	ABDOURRAHMANE Bakari	Transformateur de lait	Dibi N'Gaoundéré
5.	Mme DONA Aminatou	Transformatrice artisanale de lait	Tchabbal N'Gaoundéré
6.	DIDDI Mewada	Distributeur/ Commerçante	Malam N'Gaoundéré 3
7.	Mme BOUBA Doudou	Distributeur/ Commerçante	N'Gaoundéré 3
8.	Mme OUMAROU Habiba	Transformatrice de lait	Ngong Garoua
9.	Mme HAMOA Hawa	Distributeur/ Commerçante	N'Gaoundéré 3
10.	NANA Ismaila	Transformateur de lait et distributeur	N'Gaoundéré
11.	KHERI Hamadu	Transformateur de lait	N'Gaoundéré
12.	KOULTCHOUMI	Transformateur de lait	Garoua
13.	Mme MAMMA Mairama	Transformatrice artisanale de lait	Tchabbal N'Gaoundéré
14.	Mme OUMOUL Aissatou	Distributeur/ Commerçante	N'Gaoundéré 3
15.	SALE Yaouba	Transformateur artisanal de lait	N'Gaoundéré

Annexe 5 : Liste des membres du Comité Ad 'hoc de validation des référentiels

N°	Nom et prénom (s)	Structure	Localité
Services centraux			
1.	Mr Ella Ewane Adolphe	MINADER	Yaoundé
2.	Mme Nana Sandjong Léopoldine	MINADER	Yaoundé
3.	Mr Mouhaman Nourou	MINEPIA	Yaoundé
4.	Mme Ndah Ndingwan Juliette	MINEPIA	Yaoundé
5.	Mr Bonongo Mathias	MINEFOP	Yaoundé
6.	Mme Obono Madeleine	MINEFOP	Yaoundé
7.	Mr Souleymanou Oumarou	MINEPAT	Yaoundé
8.	Mr Tsoungui Mbarga Julien	MINEPAT	Yaoundé
Services régionaux (Adamaoua)			
9.	Mme Yiita Tossom Béatrice	MINADER	N'Gaoundéré
10.	Mr Mahamat Boukar	MINEPIA	N'Gaoundéré
11.	Mr Kenne Tamzop Ernest	MINEFOP	N'Gaoundéré
Services régionaux (Nord)			
12.	Mr Yaya Wazzan	MINADER	Garoua
13.	Mr Ngomna Michel	MINEPIA	Garoua
14.	Mr Dawaye Eguessa Todou	MINEFOP	Garoua
Etablissements de formation professionnelle agropastorale			
15.	Mr Kenzong Pierre	ETA de Garoua	Garoua
16.	Mr Rakansou David	CFAP de Wakwa	N'gaoundéré
17.	Pr Nso Emmanuel	ENSAI de N'Gaoundéré	N'gaoundéré
18.	Mr Taguenang Augustin Rodrique	Ecole Pratique d'Agriculture de Binguela	Yaoundé
19.	Dr Mfouapon Njueya Martin Luther	CNFZVH de Maroua	Maroua
Organisations professionnelles			
20.	Mr Oumarou Youssoufa	CNPCC	Garoua

21.	Mr Hayatou el.Souley	SCA (Coopérative laitière)	N'gaoundéré
CAPEF			
22.	Mr Ngounou Tajo Guy Bertin	CAPEF	Yaoundé
Programmes / projets			
23.	Mr Njouonkou Mamouda	AFOP	Yaoundé
24.	Mr Martin Exalt Seppou	AFOP	Yaoundé
25.	Raymond Bouba	GIZ-PADER	Garoua
26.	Dr Emmanuel Kobela	GIZ-PADER	Yaoundé

Annexe 6 : Liste des personnes ressources ayant contribué à l'étude

N°	Noms et Prénoms	Activité/fonction	Résidence
1.	NGATHE KOM Philippe	Coordonnateur Projets C2D et EDCF	Yaoundé
2.	MBAHE Rigobert Elarion	Master Trainer FBS	Yaoundé
3.	Dr HAYATOU Souley	Vétérinaire/ Producteur laitier	N'Gaoundéré
4.	ABBO Mohamadou	Délégué Régional Chambre de commerce Adamaoua	N'Gaoundéré
5.	YEYE Abdoulaye	GIZ/Burkina Faso	Ouagadougou
6.	Mme OUMAROU Née MISTE MADI	Délégué Régional MINADER AD	N'Gaoundéré
7.	Dr YAYA Moussa	Délégué Régional MINEPIA	N'Gaoundéré
8.	El Hadj ABBA Dahirou	Délégué régional Chambre d'agriculture Adamaoua	N'Gaoundéré

Annexe 7 : Équipe de coordination et de rédaction

Coordination et suivi du projet

N°	Nom et prénom	Structure/Position	Localité
1.	Dr BAHM Andréa	Directrice de Programme PADER	Yaoundé Cameroun
2.	Dr KOBELA Emmanuel Alain	Conseiller technique Planification Suivi-évaluation, PADER	Yaoundé Cameroun
3.	Dr DIOP Abdallah	Chef de Projet PADER	Garoua Cameroun
4.	BOUBA Raymond	Chef d'antenne PADER	Garoua Cameroun
5.	APAN Albert	Chef d'antenne PADER	N'Gaoundéré Cameroun

Équipe de rédaction

N°	Nom et prénom	Structure/Position	Localité
1.	Dr ZOUNDI Boubacar	Consultant Chef de mission	Ouagadougou Burkina Faso
2.	Pr EDIMA Hélène Carole	Consultant	N’Gaoundéré Cameroun

