



# Référentiel pour le métier **TRANSFORMATEUR (TRICE) ARTISANAL(E) DE LAIT**

Niveau: ouvrier qualifié



Edition 2022

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 .....	6
Préface .....	7
Résumé .....	8
Remerciements .....	9

## **SECTION 1 : REFERENTIEL METIER COMPETENCE 9**

REMERCIEMENTS.....	10
INTRODUCTION .....	11
I. CONTEXTE GENERAL .....	11
II. CARTOGRAPHIE DES EMPLOIS/METIERS DE LA CHAINE DE VALEURS LAIT.....	13
2.1 Présentation générale .....	13
2.2 Choix des métiers pour les référentiels à développer.....	14
III. DESCRIPTION GENERALE DU METIER DE TRANSFORMATEUR (TRICE) ARTISANAL (E) DU LAIT...	15
IV. ANALYSE DES FONCTIONS, TACHES ET OPERATIONS.....	18
4.1 Fonctions principales .....	18
4.2 Fonctions connexes .....	27
v. DESCRIPTION DES CONDITIONS DE REALISATION ET DES CRITERES DE REUSSITE DES TACHES ET DES OPERATIONS.....	32
VI. PROCESSUS DE TRAVAIL .....	39
VIII. PRESENTATION DES COMPETENCES VISEES PAR LE METIER DE TRANSFORMATEUR (TRICE) ARTISANALE DE LAIT .....	53
8.3 Matrice des compétences du métier de transformateur (trice) artisanale de lait.....	54
IX. SUGGESTIONS AYANT TRAIT A LA FORMATION.....	55

## **SECTION 2 : REFERENTIEL DE FORMATION 57**

INTRODUCTION .....	58
I.FONDEMENTS DE LA FORMATION .....	59
1.1 Finalités du secteur de la formation.....	59
1.2 Les nouvelles évolutions des orientations de la formation professionnelle.....	60
II. DESCRIPTION GENERALE DU METIER .....	61
2.1 Définition du métier.....	61
2.2 Contexte professionnel .....	61
2.3 Opportunités d'emploi .....	61
III. LISTE DES COMPETENCES VISEES PAR LA FORMATION .....	62
3.1 Compétences particulières.....	62
3.2 Compétences générales .....	62
IV. MATRICE DES OBJETS DE FORMATION .....	63
V. DESCRIPTION DES OBJECTIFS DE FORMATION .....	65
5.1 Objectif de comportement N°1 : Approvisionner une unité en lait cru et intrants .....	65
5.2 Objectif de comportement N°2 : Fabriquer le « Dolladam » .....	66
5.3 Objectif de comportement N°3 : Fabriquer le « Kindirmou » .....	67
5.4 Objectif de comportement N°4 : Fabriquer le « Pemdiam ».....	68
5.5 Objectif de comportement N°5 : Fabriquer le « Lebol » .....	69
5.6 Objectif de comportement N°6 : Fabriquer le « Torde» .....	70
5.7 Objectif de comportement N°7 : Fabriquer le « Kainadam».....	71
5.8 Objectif de comportement N°8 : Fabriquer le « Kourori Kossam » .....	72
5.9 Objectif de comportement N°9 : Fabriquer le « Awara Kossam» .....	73
5.11 Objectif de comportement N°11 : Gérer une micro-entreprise de transformation artisanale	

de lait .....	75
5.12 Objectif de comportement N°12 : Vendre les produits laitiers locaux .....	76
5.13 Objectif de comportement N°13 : Appliquer les BPH-BPF.....	77
5.14 Objectif de comportement N°14 : Appliquer les mesures et règles de gestion des déchets .....	78
5.17 Objectif de situation n°16 : Se situer au regard du métier et de la formation .....	82
VI. LA LISTE DES MODULES .....	84
VII. DESCRIPTION DES MODULES.....	85
VIII. LOGIGRAMME DES SEQUENCES DE FORMATION.....	122
IX. PROGRAMME DE REALISATION DE LA FORMATION .....	123
CONCLUSION .....	128

## **SECTION 3 : REFERENTIEL D’EVALUATION 129**

INTRODUCTION .....	130
I. MODALITES DE FORMATION ET D’EVALUATION .....	131
1.1 Identification du vivier .....	131
1.2 Modalités de formation .....	131
1.3 Modalités d’évaluation .....	131
II. LISTE DES COMPETENCES ET MODULES VISEES PAR LA FORMATION.....	132
III. EVALUATION DE LA FORMATION .....	133
3.1 Objectif de comportement N°1 : Approvisionner une unité de transformation artisanale en lait cru et intrants.....	133
3.2 Objectif de comportement N°2 : Fabriquer le « Dolladam» .....	139
3.3 Objectif de comportement N°3 : Fabriquer le « Kindirmou » .....	147
3.3.2 Tableau de spécification (épreuve pratique) .....	150
3.3.4 Description des épreuves d’évaluation.....	154
3.4 Objectif de comportement N°4 : Fabriquer le « Pemdiam ».....	155
3.4.2 Tableau de spécification (épreuve pratique) .....	158
3.4.4 Description des épreuves d’évaluation.....	162
3.5 Objectif de comportement N°5 : Fabriquer le « Lebol » .....	163
3.5.1 Tableau de spécification (épreuve de connaissances théoriques) .....	165
3.5.2 Tableau de spécification (épreuve pratique) .....	166
3.5.3 Fiche d’évaluation pour l’objectif de comportement N°5 .....	168
3.5.4 Description des épreuves d’évaluation.....	170
3.6 Objectif de comportement N°6 : Fabriquer le « Torde».....	171
3.6.4 Description des épreuves d’évaluation.....	176
3.7 Objectif de comportement N°7 : Fabriquer le «Kainadam» .....	177
3.7.4 Description des épreuves d’évaluation.....	181
3.8 Objectif de comportement N°8 : Fabriquer le «Kourori Kossam» .....	182
3.8.4 Description des épreuves d’évaluation.....	187
3.9 Objectif de comportement N°9 : Fabriquer le «Awara Kossam» .....	188
3.10 Objectif de comportement N°10 : Fabriquer le «Haléwa Kossam».....	196
3.11 Objectif de comportement N°11 : Gérer une micro-entreprise de transformation artisanale de lait .....	202
3.13 Objectif de comportement N°13 : Appliquer les bonnes pratiques d’hygiène et de Fabrication (BPH-BPF) .....	211
3.14 Objectif de comportement N°14 : Appliquer les mesures et règles de gestion des déchets	



.....	217
3.15 Objectif de comportement N°15 : Communiquer en milieu professionnel.....	222
CONCLUSION .....	227

## **SECTION 4: GUIDE D'ORGANISATION MATERIEL ET PEDAGOGIQUE 228**

INTRODUCTION .....	229
I. TABLEAU DE SYNTHESE DU REFERENTIEL DE FORMATION .....	230
II. L'ORGANISATION PHYSIQUE ET MATERIELLE .....	231
2.1 Ressources matérielle.....	231
2.2 Ressources physiques .....	235
2.3 Ressources humaines.....	236
CONCLUSION .....	238

## **SECTION 5: GUIDE PEDAGOGIQUE 239**

I. PRESENTATION GENERALE DU GUIDE .....	240
II. PRINCIPES PEDAGOGIQUES RECOMMANDES.....	240
III. PROJET EDUCATIF ET INTENTIONS PEDAGOGIQUES .....	241
IV. PRESENTATION GENERALE DU REFERENTIEL DE FORMATION.....	242
V. LISTE DES COMPETENCES .....	243
VI. PRESENTATION DES FICHES DE SUGGESTIONS PEDAGOGIQUES .....	243
6.1 Fiche pédagogique du module N°1 : Approvisionnement d'une unité artisanale de transformation en lait cru et intrants .....	244
6.5 Fiche pédagogique du module N°5 : Fabrication du « Lebol».....	257
6.6 Fiche pédagogique du module N°6 : Fabrication du « Torde».....	261
6.7 Fiche pédagogique du module N°7 : Fabrication du « Kaïnadam» .....	264
6.8 Fiche pédagogique du module N°8 : Fabrication du « Kourori Kossam » .....	267
6.9 Fiche pédagogique du module N°9 : Fabrication du « Awara Kossam ».....	270
6.10 Fiche pédagogique du module N°10 : Fabrication du « Haléwa Kossam ».....	273
6.11 Fiche pédagogique du module N°11 : Gestion d'une micro-entreprise de transformation artisanale de lait .....	276
VII. INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES.....	294
7.1 Sensibilisation et formation des acteurs pour l'implantation de la formation .....	294
7.2 Mobilisation des ressources .....	294
7.3 Application et suivi du programme de formation.....	294
7.4 Mécanisme de suivi des séjours en milieu professionnel.....	295

## **Annexes..... 296**

## LISTE DES ABREVIATIONS ET ACRONYMES

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

LE MINISTRE DE L'EMPLOI ET DE LA FORMATION  
PROFESSIONNELLE



ISSA TCHIROMA BAKARY



## Résumé

Le référentiel de formation professionnelle pour le métier de transformateur (trice) artisanale (e) de lait 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 de transformateur (trice) artisanal de lait 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.

TRANSFORMATEUR (TRICE)  
ARTISANAL(E) DE LAIT

## SECTION 1

# REFERENTIEL 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 **du (de la) transformateur (trice) artisanal (e) du lait**. 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 du (de la) transformateur (trice) artisanal (e) du lait 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 du (de la) transformateur (trice) artisanal (e) du lait 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 transformateur (trice) artisanal (e) du lait ;
- L'analyse des fonctions, des activités et des opérations du métier de transformateur (trice) artisanal (e) du lait ;
- La description des conditions de réalisation et les critères de performances liés à chacune des activités du métier de transformateur (trice) artisanal (e) du lait ;
- La description du processus de travail du métier de transformateur (trice) artisanal (e) du lait ;
- Les habiletés transférables et comportements socio-affectifs requis du métier de transformateur (trice) artisanal (e) du lait ;
- La présentation des compétences du métier de transformateur (trice) artisanal (e) du lait ;
- Les suggestions et recommandations ayant trait à la formation au du métier de transformateur (trice) artisanal (e) du lait.

## 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 requiert 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



filère<sup>1</sup>, 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

### 2.1 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
<b>Production</b>	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
	Collecteur de lait
<b>Transformation</b>	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	
<b>Commercialisation</b>	Contre maitre de laboratoire
	Vendeur /détaillant de lait et de produits laitiers
	Chargé des achats et des ventes
	Distributeur de produits laitiers

1 PADER, Analyse des chaines 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

## 2.2 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 transformateur (trice) artisanale de lait**.

### III. DESCRIPTION GENERALE DU METIER DE TRANSFORMATEUR (TRICE) ARTISANAL (E) DU LAIT

3.1 Définition du métier	<p><b>Le (la) transformateur (trice) artisanal (e) du lait est un (e) ouvrier (ière) qualifié (e) avec des compétences en approvisionnement en lait, en transformation du lait cru en produits laitiers locaux, en conditionnement et vente desdits produits aux consommateurs. A ce titre, il trouve l'emplacement adapté pour installer son unité de fabrication. Le (la) transformateur (trice) artisanal (e) du lait est qualifié et est capable de :</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li><b>(1) Fabriquer les produits laitiers locaux divers ;</b></li> <li><b>(2) Vendre les produits laitiers locaux ;</b></li> <li><b>(3) Gérer une unité de transformation artisanale du lait</b></li> </ol> <p><b>Pour accéder à sa formation il doit avoir les prérequis suivants : savoir lire et écrire (niveau CEP) et être surtout motivé.</b></p>
3.2 Secteur d'activités	<p>L'activité du (de la) <b>transformateur (trice) artisanal (e) du lait</b> s'exerce dans le champ de l'agroalimentaire. Dans l'exercice de son métier, ses partenaires sont :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les coopératives actives dans la production, la transformation du lait ;</li> <li>- Les distributeurs et vendeurs des produits laitiers ;</li> <li>- L'administration et les collectivités.</li> </ul>
3.3 Nature du travail	<p><b>Champ professionnel :</b> Transformation du lait et commercialisation des produits laitiers locaux  <b>Type d'emploi occupé :</b> Transformation artisanale du lait cru en produits laitiers locaux,  <b>Fonctions types</b> (grand ensemble d'activités) : Installation d'une unité de transformation de lait, approvisionnement en lait, transformation du lait, commercialisation des produits laitiers locaux, gestion d'une unité de transformation du lait.  <b>Types de produits, de résultats ou de services :</b>  <i>Dolladam, Kindirmou Lebol, Kainadam, Tordé, Pembedam, Kossam kourori, Haléwa, kossam, Awara kossam, etc.</i></p>

<p>3.4 Conditions d'entrée sur le marché du travail</p>	<p><b>Critères de sélection :</b> Le titre de qualification et l'expérience sont les critères privilégiés pour entrer sur le marché du travail</p> <p><b>Modalité de recrutement :</b> Le mode de recrutement privilégié est le test et l'essai.</p> <p><b>Emplois existants :</b> Ouvrier de transformation artisanale de lait</p> <p><b>Perspectives d'emploi et de rémunération</b> Le mode régulier d'insertion est l'auto-emploi. Les formés dans le métier peuvent aussi occuper des emplois rémunérés dans les groupements de fabrication des produits laitier locaux. Toutefois, peuvent se recycler pour occuper le poste d'ouvrier polyvalent en industrie alimentaire.</p>
<p>3.5 Technologies utilisées</p>	<p>Le transformateur artisanal du lait utilise une technologie traditionnelle améliorée</p>

**Lieu de travail : Unité de transformation artisanale**

**Type d'entreprise : individuelle, GIE, Coopérative**

**Environnement technique : *Processus et / ou procédés de production* : Approvisionnement - Transformation - commercialisation**

**Équipements utilisés :**

***Équipements d'approvisionnement* : Bidon en acier inoxydable avec large ouverture, Marmites en acier inoxydable, seau gradué, entonnoir, gobelets, etc.**

***Équipements de transformation* : marmites en acier inoxydable, sceau, fouets, gobelets, entonnoirs, bassines, EPI (Équipement de Protection Individuelle), spatule, emballage, étiquettes, calebasse (Ngoumbal, Djollorou) Bourgal, emballage, fouet tamis etc.**

***Autres* : glacières, réfrigérateur, thermomètre, chronomètre, alcool, balance, foyer amélioré (gazinière), matériel de nettoyage et de désinfection, container homologué pour les déchets, bidon pour eaux usées, système d'approvisionnement en eau potable, etc.**

**Responsabilité**

**Le (la) transformateur (trice) artisanal (e) du lait exerce son travail individuellement ou en équipe et en autonomie. Il doit prendre souvent des décisions importantes.**

**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**

**Le (la) transformateur (trice) artisanal (e) de lait 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.**



## 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 dans le métier de **transformateur (trice) artisanal (e) du lait**. 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 proposée, en tâches/activités et opérations est présentée.

### 4.1 Fonctions principales

#### Fonction 1 : Approvisionnement

TACHES		OPERATIONS				
<b>1. Déterminer les besoins en lait et en ingrédients</b>	1.1 Quantifier les besoins en lait et ingrédients	1.2 Evaluer le coût des besoins	1.3 Identifier les producteurs de lait	1.4 Sélectionner les fournisseurs		
<b>2. Commander le lait</b>	2.1 Etablir un bon de commande	2.2 Transmettre le bon de commande au fournisseur				
<b>3. Réceptionner et stocker le lait</b>	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	3.5 Transvaser le lait dans les récipients de transformation

## Fonction 2 : Production

### Fonction 2.1 : Production du « *Dolladam* »

TACHES		OPERATIONS								
<b>4. Tamiser le lait</b>	4.1 Assembler les récipients de tamisage du lait	4.2 Tamiser la quantité de lait prévue pour la transformation								
	<b>5. Appliquer le traitement thermique du lait tamisé</b>	5.1 Apprêter les matériels et les équipements de traitement thermique du lait	5.2 Chauffez le lait à feu doux (90°C) et tourner doucement et constamment pendant 15 minutes	5.3 Refroidir à température ambiante						
<b>6. Stériliser les bouteilles pour le conditionnement du lait</b>	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 les bouteilles triées selon la procédure de nettoyage	6.3 Rincer les bouteilles avec de l'eau potable (en enlevant toutes les traces de détergent)	6.4 Faire bouillir de l'eau potable	6.5 Remplir les bouteilles préalablement nettoyées avec de l'eau bouillante	6.6 Attendre 15 minutes	6.7 Vider les bouteilles	6.8 Tremper les bouchons dans de l'eau bouillante	6.9 Attendre 15 minutes	6.10 Sécher les bouteilles et les bouchons

<b>7. Conditionner le «Dolladam»</b>	7.1 Verser le «Dolladam » dans les bouteilles stérilisées	7.2 Fermer avec les bouchons stérilisés	7.3 Contrôler le scellage des bouteilles	7.4 Noter la date limite de consommation sur les étiquettes	7.5 Coller l'étiquette sur les bouteilles	7.6 Compter les bouteilles de biradam	7.7 Enregistrer sur les documents			
--------------------------------------	---	---	--	---	---	---------------------------------------	-----------------------------------	--	--	--

## Fonction 2.2 : Production du « kindirmou »

TACHES			OPERATIONS							
<b>8. Préparer le mix</b>	8.1 Mesurer la quantité de lait à fermenter	8.2 Mesurer la quantité de sucre en poudre équivalente au lait	8.3 Verser le sucre dans le lait (Attendre 5 minutes)	8.4 Homogénéiser avec un fouet ou une spatule en acier inoxydable propre	8.5 Apprêter le matériel de tamisage du lait	8.6 Tamiser le mélange				
<b>9. Pasteuriser le lait</b>	9.1 Chauffer le lait à 90-95° pendant 10 mn et remuer en même temps	9.2 Refroidir à la température de 40 à 42°								
<b>10.ensemencer et fermenter le « Kindirmou »</b>	10.1 Ensemencer le lait pasteurisé avec 1,5 à 3% ou 125 ml de vieux « kindirmou » pour 50 litres de lait	10.2 Laisser reposer / Cailler à température ambiante (jusqu'à la formation du gel)	10.3 Arrêter la fermentation en plaçant le lait fermenté à 4°C (réfrigérateur) pendant 5 heures	10.4 Prélever une partie qu'il faut garder comme ferment à conserver au frais	10.5 Brasser modérément jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène					
<b>11. Conditionner le « Kindirmou »</b>	11.1 Verser le « Kindirmou » dans les bouteilles stérilisées selon la procédure de conditionnement	11.2 Fermer avec les bouchons stérilisés	11.3 Vérifier le scellage des bouteilles	11.4 Coller l'étiquette sur les bouteilles	11.5 Compter les bouteilles de « Kindirmou »	11.6 conserver à 4°C	11.7 Enregistrer sur les documents			

## Fonction 2.3 : Production du « Pemdiam »

TACHES			OPERATIONS							
<b>12. Tamiser du lait</b>	12.1 Assembler les récipients de tamisage du lait (marmite et tamis etc.)	12.2 Tamiser la quantité de lait à transformer								
<b>13. Appliquer le traitement thermique du lait tamisé</b>	13.1 Apprêter les matériels et les équipements de traitement thermique du lait	13.2 Chauffez le lait à feu doux (90°C) et tourner constamment pendant 15 minutes	13.3 Refroidir à 45 °C							
<b>14. Ensemencer et fermenter le «Pemdiam »</b>	14.1 Ensemencer le lait pasteurisé avec 1,5 à 3% ou 125 ml de vieux « pemdiam » pour 50 litres de lait	14.2 Laisser reposer /Cailler à température ambiante (jusqu'à la formation du gel)	14.3 Arrêter la fermentation en plaçant le lait fermenté à 4°C (réfrigérateur) pendant 5 heures	14.4 Prélever une partie qu'il faut garder comme ferment à conserver au frais	14.5 Brasser modérément jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène					
<b>15. Conditionner le « Pemdiam »</b>	15.1 Verser le « Pemdiam » dans les bouteilles stérilisées	15.2 Fermer avec les bouchons stérilisés	15.3 Vérifier le scellage des bouteilles	15.4 Coller l'étiquette sur les bouteilles	15.5 Compter les bouteilles de « Pemdiam »	15.6 conserver à température ambiante	15.7 Enregistrer sur les documents			



## Fonction 2.4 : Production du « Lebol »

TACHES				OPERATIONS						
<b>16. Séparer la matière grasse du sérum</b>	16.1 Apprêter le matériel	16.2 Fermenter le lait selon le procédé du « Pemdiam »	16.3 Collecter le « Ketoungol »	16.4 Barater le « Ketoungol » avec le « Ngoumbal » ou le « Djollorou »	16.5 Recueillir le « Torde »	16.6 Laver le « Lebol » avec de l'eau potable				
<b>17. Stériliser des moules et les boîtes pour le conditionnement du « Lebol »</b>	17.1 Trier les boîtes en polyéthylène haute densité (bouteille opaque blanche) de 100 à 200 g	17.2 Nettoyer les boîtes non abimées selon la procédure	17.3 Rincer les boîtes avec de l'eau potable (en enlevant toutes les traces de détergent)	17.4 Bouillir de l'eau potable	17.5 Remplir les boîtes préalablement nettoyées avec de l'eau bouillante	17.6 Attendre 15 minutes	17.7 Vider les boîtes	17.8 Tremper les couvercles dans de l'eau bouillante	17.9 Attendre 15 mn	17.10 Sécher les boîtes et les couvercles
<b>18. Conditionner le « Lebol »</b>	18.1 Verser le « Lebol » dans les boîtes stérilisées selon la procédure de conditionnement	18.2 Fermer avec les couvercles stérilisés	18.3 Vérifier le scellage des boîtes	18.4 Coller l'étiquette sur les boîtes	18.5 Compter les boîtes de « Lebol »	18.6 conserver à 4°C	18.7 Enregistrer sur les documents			

## Fonction 2.5 : Production du « Torde »

19. Séparer le « petit lait » du lait	19.1 Apprêter le matériel	19.2 Fermenter le lait selon le procédé du « Pemdiam »	19.3 Collecter le « Ketoungol »	19.4 Barater avec le « Ngoumbal » ou le « Djollorou »	19.5 Collecter le « Torde »	19.6 Pasteuriser le « Torde »	
<b>20. Conditionner le « Torde »</b>	20.1 Verser le « Torde » dans les bouteilles stérilisées	20.2 Fermer avec les bouchons stérilisés	20.3 Vérifier le scellage des bouteilles	20.4 Coller l'étiquette sur les bouteilles	20.5 Compter les bouteilles de « Torde »	20.6 Conserver à 4 °C	20.7 Enregistrer sur les documents

## Fonction 2.6 : Production du « Kaïnadam »

TACHES		OPERATIONS					
<b>21. Déshydrater la matière grasse du lait</b>	21.1 Apprêter le matériel	21.2 Fabriquer le « Lebol »	21.3 Chauffer le « Lebol » jusqu'à la déshydratation totale	21.4 Refroidir le Kaïnadam à température			
<b>22. Conditionner le « Kaïnadam »</b>	22.1 Verser le « Kaïnadam » dans les boîtes stérilisées	22.2 Fermer avec les couvercles stérilisés	22.3 Vérifier le scellage des boîtes	22.4 Coller l'étiquette sur les boîtes	22.5 Compter les boîtes de « Kaïnadam »	22.6 Conserver à température ambiante	22.7 Enregistrer sur les documents

## Fonction 2.7 : Production du « Kourori Kossam »

TACHES		OPERATIONS					
<b>23. Produire la semoule de lait à partir du « Kindirmou »</b>	23.1 Mesurer la quantité de « Kindirmou » désirée	23.2 Mesurer la quantité de farine (maïs, mil, sorgho, fonio ou manioc) équivalente	23.3 Mélanger les deux	23.4 Sécher	23.5 Moudre le mélange séché pour obtenir une poudre homogène		
	<b>24. Conditionner le « Kourori kossam »</b>	24.1 Verser le « Kourori kossam » dans les sachets propres et secs	24.2 Sceller les sachets à chaud	24.3 Vérifier le scellage	24.4 Etiqueter les sachets	24.5 Compter les sachets de « Kourori kossam »	24.6 Conserver à température ambiante à l'abri de l'humidité

## Fonction 2.8 : Production du « Awara Kossam »

TACHES		OPERATIONS						
<b>25. Tamiser le lait</b>	25.1 Assembler les récipients de tamisage du lait (marmite et tamis)	25.2 Tamiser la quantité de lait à transformer						
<b>26. Appliquer le traitement thermique du lait tamisé</b>	26.1 Apprêter les matériels et les équipements de traitement thermique du lait	26.2 Chauffez le lait à feu doux (90°C) et tourner constamment pendant 15 mn	25.3 Refroidir à température ambiante					
<b>27. Acidifier le lait</b>	27.1 Mesurer la quantité de solution d'acide (jus de citron ou du tamarin) désirée	27.2 Mélanger les deux solutions	27.3 Attendre que le gel se forme	27.4 Egoutter	27.5 Presser	27.6 Découper en morceau peu épais (en cube ou en rectangle)	27.7 Frire avec le « Lebol » jusqu'à l'obtention de la couleur dorée	27.8 Laisser refroidir à température ambiante
<b>28. Conditionner le « Awara Kossam »</b>	28.1 Disposer les pièces de « Awara kossam » dans les sachets propres et secs	28.2 Sceller les sachets à chaud	28.3 Vérifier le scellage	28.4 Etiqueter les sachets	28.5 Compter les sachets de « Awara kossam »	28.6 Conserver à température ambiante à l'abri de l'humidité	28.7 Enregistrer sur les documents	

## Fonction 2.9 : Production du Haléwa kossam

TACHES		OPERATIONS					
<b>29. Préparer la pâte sucrée à modeler du « Haléwa Kossam »</b>	29.1 Mesurer la quantité de tamisé et pasteurisé désirée	29.2 Mesurer la quantité de sucre en poudre équivalente	29.3 Mélanger les deux	29.4 Faire déshydrater à chaud le mélange en tournant doucement et constamment	29.5 Enrober le concentré de lait de Kainadam »	29.6 Découper et rouler le « Haléwa kossam » en petit morceau	29.7 Sécher
	<b>30. Conditionner le « Haléwa kossam »</b>	30.1 Disposer les pièces de « Haléwa kossam » dans les sachets propres et secs	30.2 Sceller les sachets à chaud	30.3 Vérifier le scellage	30.4 Etiqueter les sachets	30.5 Compter les sachets de « Halewa kossam »	30.6 Conserver à température ambiante à l'abri de l'humidité

## Fonction 3 : Gestion appliquée

TACHES		OPERATIONS					
<b>31. Tenir une comptabilité simplifiée</b>	31.1 Etablir une facture/reçu	31.2 Etablir un bon de commande	31.3 Tenir un registre de caisse	31.4 Tenir un registre de banque	31.5 Classer les pièces comptables	31.6 Etablir un compte d'exploitation prévisionnel	31.7 Calculer les coûts de revient des produits finis
	<b>32. Gérer un stock de matières premières et/ou d'intrants et d'emballage</b>	32.1 Enregistrer les entrées	32.2 Enregistrer les sorties	32.3 Suivre le stock selon le principe du FIFO (First In, First Out)	32.4 Etablir un bon d'entrée ou de sortie.		

## Fonction 4 : Commercialisation

TACHES		OPERATIONS		
<b>33. Elaborer un plan de marketing</b>	33.1 Dresser la liste des distributeurs et des clients potentiels	33.2 Rechercher les informations sur les prix des produits équivalents	33.3 Rechercher les informations et les appuis techniques auprès des partenaires	
<b>34. Écouler des produits laitiers</b>	34.1 Classer les produits dans un réfrigérateur de présentation ou un rayon	34.2 Effectuer la vente des produits	34.3 Etablir les documents de vente des produits	
<b>35. Evaluer des ventes</b>	35.1 Analyser les forces et les faiblesses de la stratégie de vente	35.2 Analyser les écarts	35.3 Corriger les faiblesses	

## 4.2 Fonctions connexes

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

TACHES			OPERATIONS			
<b>36. Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène corporelle</b>	36.1 Se laver les mains selon la procédure de lavage des mains	36.2 Tailler les ongles	36.3 Porter des EPI (Equipment de Protection Individuelle)	36.4 Enlever les bijoux sur le corps et les vernis sur les ongles		
	37.1 Laver le matériel selon le plan de nettoyage et de désinfection du matériel	37.2 Ranger le matériel				
	38.1 Nettoyer le milieu de travail (extérieur et intérieur) selon la procédure de nettoyage et de désinfection	38.2 Entreposer les poubelles fermées	38.3 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 de protection de l'environnement

TACHES		OPERATIONS			
<b>39. Etablir un contrat</b>	39.1 Identifier un prestataire	39.2 Négocier les clauses de contrat d'enlèvement des déchets avec le prestataire	39.3 Elaborer un contrat de prestation	39.4 Signer un contrat de prestation de service d'enlèvement des déchets solides	
<b>40. Collecter les déchets solides</b>	40.1 Apprêter le matériel et équipements de collecte des déchets solides (container homologué)	40.2 Trier les déchets solides	40.3 Valoriser les déchets biodégradables en cas de nécessité	40.4 Mettre les déchets non biodégradables dans un container approprié couvert/ récipient/sac en fonction de leur nature	40.5 Enregistrer dans les documents
<b>41. Evacuer les déchets solides</b>	41.1 Placer le container contenant les déchets solides devant l'espace prévu à cet effet	41.2 Enlever les déchets par le prestataire			
<b>42. Collecter les eaux usées</b>	42.1 Apprêter le matériel et équipements de collecte des eaux usées des process	42.2 Mettre les eaux usées dans un récipient	42.3 Traiter les eaux usées selon la procédure de traitement des eaux usées		

## Fonction 7 : Communication et formation

TACHES		OPERATIONS						
<b>43. Entretien des relations avec les structures collaborateurs et les partenaires</b>	43.1 Accueillir les visiteurs dans son unité de production	43.2 Rechercher les informations et les appuis techniques auprès des techniciens	43.3 Participer à des formations continues	43.4 Produire et diffuser des informations sur son unité	43.5 Participer aux réunions, foires, journées portes ouvertes	43.6 Visiter d'autres unités de transformation pour partager les expériences		

## Fonction 8 : Entrepreneuriat

TACHES		OPERATIONS						
<b>44. Monter un projet d'installation</b>	44.1 Etudier le milieu	44.2 Collecter les informations	44.3 Identifier le projet	44.4 Rédiger le projet				
<b>45. Rechercher un financement</b>	45.1 Identifier les sources de financement	45.2 Soumettre une demande de financement	45.3 Défendre le projet					
<b>46. Exécuter un projet</b>	46.1 Conduire les opérations du projet	46.2 Evaluer le projet						

## V. DESCRIPTION DES CONDITIONS DE REALISATION ET DES CRITERES DE REUSSITE DES TACHES ET DES OPERATIONS

### Fonction 1 : Approvisionnement

TACHES	CONDITIONS DE REALISATION	INDICATEURS DE PERFORMANCE
<b>1. Déterminer les besoins en lait et en ingrédients</b>	<p><b>Lieu et conditions environnementales :</b> Unité de transformation propre et sécurisé</p> <p><b>Degré d'autonomie :</b> Seul</p> <p><b>Données :</b> Informations techniques de l'unité (capacité de production)</p> <p><b>Moyens :</b> Fiche de production, calculette ou ordinateur</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les besoins de lait et ingrédients sont évalués</li> <li>- Le Coût des besoins est évalué</li> <li>- Le producteurs fournisseurs de lait, sont identifiés</li> <li>- La transformation est assurée sans rupture de lait et d'ingrédients</li> </ul>
<b>2. Commander le lait et les ingrédients</b>	<p><b>Lieu et conditions environnementales :</b> Ferme de production de lait et fournisseurs d'ingrédients</p> <p><b>Degré d'autonomie :</b> Seul</p> <p><b>Données :</b> Liste des fournisseurs, bon de commandes</p> <p><b>Moyens :</b> Moyens logistiques, financier et de communication, cahier de charge / contrat</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les contrats rédigés et signés par toutes les parties</li> <li>- Les intrants sont livrés à temps, en qualité et en quantité</li> <li>- Les quantités sont conformes aux commandes</li> </ul>
<b>3. Réceptionner les quantités de lait cru et d'ingrédients commandés</b>	<p><b>Lieu et conditions environnementales :</b> Salle de réception de l'unité de production.</p> <p><b>Degré d'autonomie :</b> Seul</p> <p><b>Données :</b> Matière première livrée, documents contractuels renseignés</p> <p><b>Moyens :</b> 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"> <li>- La fiche de réception renseignée</li> <li>- Les documents contractuels transmis dans les délais</li> </ul>

## Fonction 2 : Production

### FONCTION F 2.1 à 2.7 : Fabrication du lait Biradam, Kindirmou Lebol, Kaïnadam, Tordé, Pemdidad, Kossam kourori, Haléwa kossam, Awara kossam

TACHES	CONDITIONS DE REALISATION	INDICATEURS DE PERFORMANCE
4 à 30 Transformer le lait en « Dolladam, Kindirmou Lebol, Kaïnadam, Tordé, Pemdidad, Kossam kourori, Haléwa kossam, Awara kossam»	<p><b>Lieu et conditions environnementales</b> : Salle de transformation propre et sécurisé</p> <p><b>Degré d'autonomie</b> : Seul ou en équipe</p> <p><b>Données</b> : Procédure de transformation du lait en produits laitiers locaux</p> <p><b>Moyens</b> : Matériel de transformation, matières premières, emballage et étiquettes</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Produits conformes à la réglementation et aux attentes des consommateurs</li> <li>– Respect des méthodes de production</li> </ul>
4 à 30. Stérilisation des emballages pour le conditionnement des produits laitiers	<p><b>Lieu et conditions environnementales</b> : Espace de nettoyage de l'unité de transformation</p> <p><b>Degré d'autonomie</b> : Seul ou en équipe</p> <p><b>Données</b> : Procédure de tri des emballages, procédure de nettoyage et désinfection des emballages</p> <p><b>Moyens</b> : Matériel et produits de nettoyage et désinfection des emballages, EPI</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Les emballages ne contiennent pas de dangers (physiques, chimiques et microbiologiques)</li> </ul>
4 à 30 Conditionner les produits laitiers	<p><b>Lieu et conditions environnementales</b> : Espace de conditionnement de l'unité de transformation</p> <p><b>Degré d'autonomie</b> : Seul ou en équipe</p> <p><b>Données</b> : Procédure de conditionnement et d'étiquetage</p> <p><b>Moyens</b> : Matériel de conditionnement et étiquettes, fiches d'enregistrement des produits finis</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Les produits laitiers locaux prêts à la commercialisation sont quantifiés</li> </ul>

### Fonction 3 : Gestion appliquée

TACHES	CONDITIONS DE REALISATION	INDICATEURS DE PERFORMANCE
<b>31. Tenir une comptabilité simplifiée</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– <b>Lieu et conditions environnementales</b> : Local de travail (bureau)</li> <li>– <b>Degré d'autonomie</b> : Seul</li> <li>– <b>Données</b> : Dépenses et recettes de production, Données trésorerie</li> <li>– <b>Moyens</b> : Fiche de stock, fiches de réception, fiches de production, calculette ou ordinateur, bon de commandes, statistiques de vente, bon de sortie des produits finis</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Documents comptables disponibles et à jour</li> <li>– Dépenses connus</li> <li>– Compte d'exploitation disponible</li> <li>– Ventes connus</li> <li>– Chiffre d'affaire connu</li> <li>– Charge de chaque poste connu</li> </ul>
<b>32. Gérer un stock de matières premières (intrants) et/ou de produit</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– <b>Lieu et conditions environnementales</b> : magasin</li> <li>– <b>Degré d'autonomie</b> : Seul</li> <li>– <b>Données</b> : 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</li> <li>– <b>Moyens</b> : Bons de commandes, fiche de stock, procédure de gestion des stocks calculette ou ordinateur, etc...</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Fiches de stocks bien tenues et à jour</li> <li>– Absence de rupture de stock</li> <li>– Absence de produits avariés</li> </ul>

## Fonction 4 : Commercialisation

TACHES	CONDITIONS DE RÉALISATION	INDICATEURS DE PERFORMANCE
<b>33. Élaborer un plan de marketing</b>	<p><b>Lieu et conditions environnementales :</b> Local de travail (bureau)</p> <p><b>Degré d'autonomie :</b> Seul</p> <p><b>Données (sources, informations) :</b> Information sur les clients potentiels, prix du marché des produits laitiers, informations sur les concurrents, fiche technique des produits finis</p> <p><b>Moyens :</b> Documents de gestion, téléphone, entretiens</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Attentes des consommateurs satisfaits</li> <li>- Les produits de la structure se démarquent des autres</li> <li>- Objectif de la structure atteint</li> <li>- Augmentation des ventes des produits finis</li> </ul>
<b>34. Ecouler des produits</b>	<p><b>Lieu et conditions environnementales :</b> Site de vente</p> <p><b>Degré d'autonomie :</b> Seul ou en équipe</p> <p><b>Données (sources, informations) :</b> Quantité et qualité des produits finis disponibles</p> <p><b>Moyens :</b> Produits, factures, bordereau de livraison, fiche technique</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Absence de produits avariés</li> <li>- Absence de produits déclassés</li> </ul>
<b>35. Evaluer des ventes</b>	<p><b>Lieu et conditions environnementales :</b> local de travail (bureau), site de vente</p> <p><b>Degré d'autonomie :</b> Seul</p> <p><b>Données (sources, informations) :</b> Informations sur les ventes (quantité par types) et les acheteurs</p> <p><b>Moyens :</b> Produits, factures, bordereau de livraison, retour des clients</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les prix des produits distribués et vendus sont connus</li> </ul>

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

TACHES	CONDITIONS DE REALISATION	INDICATEURS DE PERFORMANCE
<p><b>36 à 38 Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène selon la méthode des 5M (matière première, milieu, main d'œuvre, matériel et méthode)</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>Lieu et conditions environnementales :</b> Unité de transformation, propre et sécurisé</li> <li>- <b>Degré d'autonomie :</b> Seul ou en équipe</li> <li>- <b>Données</b> (sources, informations) : Plan de nettoyage et désinfection, fiches de poste, procédures diverses etc...</li> <li>- <b>Moyens :</b> Manuel qualité simplifié de l'entreprise</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Règles d'hygiène corporelle connues et appliquées</li> <li>- Principe de la marche en avant respecté</li> <li>- Bonne connaissance des désinfectants</li> <li>- Absence de contamination des produits finis et des personnes</li> <li>- Environnement de travail assaini</li> </ul>



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

TACHES	CONDITIONS DE REALISATION	INDICATEURS DE PERFORMANCE
<b>39. Etablir un contrat</b>	<p><b>Lieu et conditions environnementales :</b> Local de travail (bureau),</p> <p><b>Degré d'autonomie :</b> Seul</p> <p><b>Données :</b> Liste des prestataires de services, besoins exprimés, l'offre du prestataire</p> <p><b>Moyens :</b> Matériel de bureau</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Partenariat d'enlèvement des déchets établi</li> <li>- Contrat écrit, paraphé et signé</li> </ul>
<b>40 Collecter les déchets solides</b>	<p><b>Lieu et conditions environnementales :</b> espace d'entrepôt de déchets de l'unité de transformation, propre et sécurisé</p> <p><b>Degré d'autonomie :</b> Seul ou en équipe</p> <p><b>Données :</b> Procédure de collecte des déchets</p> <p><b>Moyens :</b> Matériel de collecte, produits d'entretien et de nettoyage</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Absence d'accumulation de déchets dans l'unité de production</li> <li>- Valorisation des déchets biodégradables</li> </ul>
<b>41. Evacuer les déchets solides</b>	<p><b>Lieu et conditions environnementales :</b> Espace d'entrepôt de déchets de l'unité de transformation, propre et sécurisé</p> <p><b>Degré d'autonomie :</b> Seul ou en équipe</p> <p><b>Données :</b> Procédure de gestion des déchets</p> <p><b>Moyens :</b> Moyens logistiques, poubelles, aire de dépôt des déchets, moyen de transport</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Respect des normes environnementales</li> <li>- Respect des délais d'évacuation des déchets</li> </ul>
<b>42. Collecter les eaux usées</b>	<p><b>Lieu et conditions environnementales :</b> espace de stockage des eaux usées de l'unité de transformation, propre et sécurisé</p> <p><b>Degré d'autonomie :</b> Seul ou en équipe</p> <p><b>Données :</b> Procédure de collecte des eaux usées, Procédure de traitement des eaux usées</p> <p><b>Moyens :</b> Matériel de collecte, Matériel de traitement des eaux usées, produits d'entretien et de nettoyage</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Absence d'accumulation des eaux usées</li> <li>- Produits de valorisation des eaux usées disponibles</li> </ul>

## Fonction 7 : Communication et formation

TACHES	CONDITIONS DE REALISATION	INDICATEUR DE PERFORMANCE
<b>43. Entretien des relations avec les structures collaborateurs et les partenaires</b>	<p><b>Lieu et conditions environnementales :</b> Bureau et extérieur</p> <p><b>Degré d'autonomie :</b> Seul ou avec ses collaborateurs</p> <p><b>Données :</b> Information sur les partenaires potentiels et leurs activités, informations des coopératives et leurs activités, offres de formation continues du milieu</p> <p><b>Moyens :</b> Cahier de rencontres, rapport et compte rendus, téléphone...</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Agenda de travail renseigné</li> <li>- Compte rendu de rencontres ou de participation à des activités disponibles</li> <li>- Exploitation des canaux de communication appropriés.</li> <li>- Respect des règles de politesse et de courtoisie</li> </ul>

## Fonction 8: Entrepreneuriat

TACHES	CONDITIONS DE REALISATION	INDICATEUR DE PERFORMANCE
<b>44. Monter un projet d'installation</b>	<p><b>Lieu et conditions environnementales :</b> Bureau</p> <p><b>Degré d'autonomie :</b> Seul avec l'appui d'un conseiller</p> <p><b>Données :</b> Canevas divers de montage des projets</p> <p><b>Moyens :</b> Matériel et fournitures de bureau, téléphone, ...</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Dossier de projet monté et disponible</li> </ul>
<b>45. Rechercher un financement</b>	<p><b>Lieu et conditions environnementales :</b> bureau</p> <p><b>Degré d'autonomie :</b> Seul avec l'appui d'un conseiller</p> <p><b>Données :</b> Modalités de financement des projets selon les partenaires, informations sur les financements du projet</p> <p><b>Moyens :</b> Téléphone, rapport et compte rendus</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Partenaires de financement identifiés</li> </ul>
<b>46. Exécuter un projet</b>	<p><b>Lieu et conditions environnementales :</b> Site d'exploitation</p> <p><b>Degré d'autonomie :</b> Seul et en équipe</p> <p><b>Données :</b> Informations sur les financements du projet</p> <p><b>Moyens :</b> Ressources financières ou matérielles</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Plan de mise en œuvre du projet disponible</li> <li>- Bilan de projet établi et disponible</li> </ul>

## VI. PROCESSUS DE TRAVAIL

Organiser le travail,  
Vérifier le matériel, équipement et intrants  
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 (la) transformateur (trice) artisanal (e) 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 :

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

## Fonction 2 : Production

FONCTION	HABILETES
<p><b>Fonction 2.1 : Production du « Dolladam »</b></p> <p><b>Fonction 2.2 : Production du « Kindirmou »</b></p>	<p><b>Cognitives</b> : Quelles sont les connaissances requises pour l'exécution des tâches ?</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Connaissance sur la qualité du lait cru</li> <li>- Connaissance sur le matériel de traitement thermique du lait</li> <li>- Connaissance des techniques de mesure des volumes et des quantités</li> <li>- Connaissance des techniques d'enregistrement</li> <li>- Connaissance des techniques de refroidissement</li> <li>- Connaissance des méthodes de conditionnement et de conservation</li> <li>- Maitrise des BPH-BPF</li> <li>- Tri des emballages abimés</li> <li>- Stérilisation des emballages</li> </ul>
	<p><b>Psychomotrices</b> : Quels sont les savoir-faire requis pour l'exécution des tâches ?</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Calculer</li> <li>- Mesurer des volumes et des températures</li> <li>- Chauffer</li> <li>- Refroidir</li> <li>- Sceller les instruments de conditionnement du lait</li> <li>- Conserver les produits fragiles</li> </ul>
	<p><b>Comportements socio – affectifs requis</b> : Quelles sont les attitudes à observer pour l'accomplissement des tâches :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Travailler en équipe</li> <li>- Communiquer en milieu de travail (avec les collègues, les fournisseurs, les partenaires, les supérieurs hiérarchiques)</li> <li>- Respecter la discipline/règlement intérieur</li> <li>- Etre habile</li> <li>- patient</li> </ul>
	<p><b>Cognitives</b> : Quelles sont les connaissances requises pour l'exécution des tâches ?</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- BPH-BPF</li> <li>- Variétés de Kindirmou (sucré ou non ; écrémé ou non)</li> <li>- Variétés de ferment</li> <li>- Techniques de pasteurisation</li> <li>- Techniques d'ensemencement du Kindirmou</li> <li>- Technique de fermentation</li> <li>- Arrêt de la fermentation</li> <li>- Technique de brassage</li> </ul>
	<p><b>Psychomotrices</b> : Quels sont les savoir-faire requis pour l'exécution des tâches ?</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Traiter thermiquement le lait</li> <li>- Ensemencer le lait</li> <li>- Fermenter</li> <li>- Brasser</li> <li>- Conditionner</li> <li>- Conserver</li> <li>- Application des BPH-BPF</li> </ul>
	<p><b>Comportements socio – affectifs requis</b> : Quelles sont les attitudes à observer pour l'accomplissement des tâches :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Travailler en équipe</li> <li>- Etre patient</li> </ul>

FONCTION	HABILETES
<b>Fonction 2.3 : Production du « Pemdiam »</b>	<p><b>Cognitives</b> : Quelles sont les connaissances requises pour l'exécution des tâches ?</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Connaissances sur les variétés et qualités des laits fermentés,</li> <li>- Connaissances en Bonnes Pratiques d'Hygiène et Bonnes Pratiques de Fabrication</li> <li>- Le matériel et les techniques de fermentation du lait</li> <li>- Le matériel et les techniques d'écémage du lait</li> <li>- Techniques de mesure des volumes et des quantités</li> <li>- Tri des emballages abimés</li> <li>- Stérilisation des emballages</li> </ul>
	<p><b>Psychomotrices</b> : Quels sont les savoir-faire requis pour l'exécution des tâches ?</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Calculer</li> <li>- Mesurer des volumes et des températures</li> <li>- Filtrer</li> <li>- Chauffer</li> <li>- Refroidir</li> <li>- Fermenter</li> <li>- Ecrémer</li> <li>- Conditionner et stocker</li> <li>- Application des BPH-BPF</li> </ul>
	<p><b>Comportements socio – affectifs requis :</b> Quelles sont les attitudes à observer pour l'accomplissement des tâches :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Travailler en équipe</li> <li>- Patient</li> <li>- Doux</li> </ul>

FONCTION	HABILETES
<b>Fonction 2.4 : Production du « Lebol »</b>	<p><b>Cognitives</b> : Quelles sont les connaissances requises pour l'exécution des tâches ?</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Connaissances sur les variétés et qualités des Lebol,</li> <li>- Connaissances en Bonnes Pratiques d'Hygiène et Bonnes Pratiques de Fabrication</li> <li>- Le matériel et les techniques d'écémage du Pemdida</li> <li>- Techniques de mesure des volumes et des quantités</li> <li>- Technique de fermentation</li> <li>- Technique de barattage</li> <li>- Technique de lavage</li> <li>- Technique de salage et de malaxage</li> <li>- Tri des emballages abimés</li> <li>- Stérilisation des emballages</li> </ul>
	<p><b>Psychomotrices</b> : Quels sont les savoir-faire requis pour l'exécution des tâches ?</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Calculer</li> <li>- Mesurer des volumes et des températures</li> <li>- Filtrer</li> <li>- Chauffer</li> <li>- Refroidir</li> <li>- Fermenter</li> <li>- Ecrémer</li> <li>- Baratter</li> <li>- Laver</li> <li>- Saler</li> <li>- Conditionner et stocker</li> <li>- Application des BPH-BPF</li> </ul>
	<p><b>Comportements socio – affectifs requis</b> :</p> <p>Quelles sont les attitudes à observer pour l'accomplissement des tâches :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Travailler en équipe</li> <li>- Patient</li> <li>- Doux</li> </ul>

FONCTION	HABILETES
<b>Fonction 2.5 : Production du « Torde »</b>	<p><b>Cognitives</b> : Quelles sont les connaissances requises pour l'exécution des tâches ?</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Connaissances sur les variétés et qualités de babeurre,</li> <li>- Connaissances en Bonnes Pratiques d'Hygiène et Bonnes Pratiques de Fabrication</li> <li>- Le matériel et les techniques d'écémage du Pemdiam</li> <li>- Techniques de mesure des volumes et des quantités</li> <li>- Technique de fermentation</li> <li>- Technique de barattage</li> <li>- Tri des emballages abimés</li> <li>- Stérilisation des emballages</li> </ul>
	<p><b>Psychomotrices</b> : Quels sont les savoir-faire requis pour l'exécution des tâches ?</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Calculer</li> <li>- Mesurer des volumes et des températures</li> <li>- Filtrer</li> <li>- Chauffer</li> <li>- Refroidir</li> <li>- Fermenter</li> <li>- Ecrémer</li> <li>- Baratter</li> <li>- Egouttage</li> <li>- Conditionner et stocker</li> <li>- .Application des BPH-BPF</li> </ul>
	<p><b>Comportements socio – affectifs requis</b> : Quelles sont les attitudes à observer pour l'accomplissement des tâches :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Travailler en équipe</li> <li>- Patient</li> <li>- Doux</li> </ul>



FONCTION	HABILETES
<b>Fonction 2.6 : Production du «Kainadam »</b>	<p><b>Cognitives</b> : Quelles sont les connaissances requises pour l'exécution des tâches ?</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Connaissances sur les variétés et qualités des beurres fondus,</li> <li>- Connaissances en Bonnes Pratiques d'Hygiène et Bonnes Pratiques de Fabrication</li> <li>- Le matériel et les techniques d'écémage du Pemdiam</li> <li>- Techniques de mesure des volumes et des quantités</li> <li>- Technique de fermentation</li> <li>- Technique de barattage</li> <li>- Technique de lavage</li> <li>- Technique de salage et de malaxage</li> <li>- Technique de chauffage du Lebol</li> <li>- Tri des emballages abimés</li> <li>- Stérilisation des emballages</li> </ul>
	<p><b>Psychomotrices</b> : Quels sont les savoir-faire requis pour l'exécution des tâches ?</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Calculer</li> <li>- Mesurer des volumes et des températures</li> <li>- Filtrer</li> <li>- Chauffer</li> <li>- Refroidir</li> <li>- Fermenter</li> <li>- Ecrémer</li> <li>- Baratter</li> <li>- Laver</li> <li>- Saler</li> <li>- Chauffer</li> <li>- Conditionner et stocker</li> <li>- Application des BPH-BPF</li> </ul>
	<p><b>Comportements socio – affectifs requis :</b> Quelles sont les attitudes à observer pour l'accomplissement des tâches :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Travailler en équipe</li> <li>- Patient</li> <li>- Doux</li> </ul>

FONCTION	HABILETES
<b>Fonction 2.7 : Production du «Kourori kossam »</b>	<p><b>Cognitives</b> : Quelles sont les connaissances requises pour l'exécution des tâches ?</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Connaissances sur les variétés et qualités des farines lactées,</li> <li>- Connaissances en Bonnes Pratiques d'Hygiène et Bonnes Pratiques de Fabrication</li> <li>- Le matériel et les techniques de fabrication du kindirmou</li> <li>- Techniques de mesure des volumes et des quantités</li> <li>- Technique de production de la farine</li> <li>- Technique de mélange des constituants</li> <li>- Technique de séchage</li> <li>- Technique de production des farines</li> </ul>
	<p><b>Psychomotrices</b> : Quels sont les savoir-faire requis pour l'exécution des tâches ?</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Calculer</li> <li>- Mesurer des volumes et des températures</li> <li>- Filtrer</li> <li>- Chauffer</li> <li>- Refroidir</li> <li>- Fermenter</li> <li>- Mélanger</li> <li>- Sécher</li> <li>- Moudre</li> <li>- Conditionner et stocker</li> <li>- Application des BPH-BPF</li> </ul>
	<p><b>Comportements socio – affectifs requis :</b> Quelles sont les attitudes à observer pour l'accomplissement des tâches :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Travailler en équipe</li> <li>- Patient</li> <li>- Doux</li> </ul>

HABILETES	
FONCTION	
<b>Fonction 2.8 : Production du « Awara kossam »</b>	<p><b>Cognitives</b> : Quelles sont les connaissances requises pour l'exécution des tâches ?</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Connaissances sur les variétés et qualité de gel acide</li> <li>- Connaissances sur les matériels et les techniques de gélification et d'égouttage du lait</li> <li>- Connaissances sur les techniques de mesure des volumes et des quantités</li> <li>- Connaissances en Bonnes Pratiques d'Hygiène et Bonnes Pratiques de Fabrication</li> <li>- Techniques de mesure des volumes et des quantités</li> <li>- Découpe</li> <li>- Friture</li> </ul>
	<p><b>Psychomotrices</b> : Quels sont les savoir-faire requis pour l'exécution des tâches ?</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Peser</li> <li>- Mesurer le volume des liquides avec les récipients gradués,</li> <li>- Identifier le matériel</li> <li>- Coaguler le lait pasteurisé</li> <li>- Egoutter le caillé</li> <li>- Découper le caillé</li> <li>- Presser le caillé</li> <li>- Frire le caillé</li> <li>- Conditionner</li> <li>- Conserver</li> <li>- Application des BPH-BPF</li> </ul>
	<p><b>Comportements socio – affectifs requis</b> : Quelles sont les attitudes à observer pour l'accomplissement des tâches :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Travailler en équipe</li> <li>- Patient</li> </ul>

FONCTION	HABILETES
<b>Fonction 2.9 : Production du Haléwa kossam</b>	<p><b>Cognitives</b> : Quelles sont les connaissances requises pour l'exécution des tâches ?</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Connaissances sur les variétés et qualités des bonbons au lait,</li> <li>- Connaissances en Bonnes Pratiques d'Hygiène et Bonnes Pratiques de Fabrication</li> <li>- Le matériel et les techniques de concentration du lait</li> <li>- Techniques de mesure des volumes et des quantités</li> <li>- Technique de chauffage du lait</li> <li>- Technique de mélange des constituants</li> <li>- Technique de moulage</li> <li>- Tri des emballages abimés</li> <li>- Stérilisation des emballages</li> </ul>
	<p><b>Psychomotrices</b> : Quels sont les savoir-faire requis pour l'exécution des tâches ?</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Calculer</li> <li>- Mesurer des volumes et des températures</li> <li>- Filtrer</li> <li>- Chauffer</li> <li>- Refroidir</li> <li>- Concentrer</li> <li>- Mouler</li> <li>- Conditionner et stocker</li> <li>- Application des BPH-BPF</li> </ul>
	<p><b>Comportements socio – affectifs requis</b> :</p> <p>Quelles sont les attitudes à observer pour l'accomplissement des tâches :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Travailler en équipe</li> <li>- Patient</li> <li>- Doux</li> </ul>

### Fonction 3 : Gestion appliquée

**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 honnêteté
- 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.

## VIII. PRESENTATION DES COMPETENCES VISEES PAR LE METIER DE TRANSFORMATEUR (TRICE) ARTISANALE DE LAIT

### Compétences particulières

N°	TACHES	COMPETENCES PARTICULIERES
1.	T1. à T.3	1. Approvisionner une unité de transformation artisanale en lait cru et intrants
2.	T4, T5, T6, T7	2. Fabriquer le Dolladam
3.	T8, T9, T10, T11	3. Fabriquer le Kindirmou
4.	T12, T13, T14	4. Fabriquer le Pemdidad
5.	T15, T16, T17	5. Fabriquer le Lebol
6.	T18, T19	6. Fabriquer le Tordé
7.	T20, T21	7. Fabriquer Le Kaïnadam
8.	T22, T23	8. Fabriquer kossam Kourori
9.	T24, T25, T26, T27	9. Fabriquer l'Awara kossam
10.	T28, T29	10. Fabriquer le Haléwa kossam
11.	T30, T31	11. Gérer une micro-entreprise de transformation artisanale de lait
12.	T32, T33, T34	12. Vendre les produits laitiers locaux

### Compétences générales

N°	TACHES	COMPETENCES PARTICULIERES
13.	T35, T36, T37	13. Appliquer les BPH-BPF
14.	T38, T39, T40, T41	14. Appliquer les mesures et règles de gestion des déchets
15.	T42	15. Communiquer en milieu professionnel
16.	T43, T44, T45	16. Monter un projet d'une unité de transformation artisanale du lait
17.		Se situer au regard du métier et de la formation

### 8.3 Matrice des compétences du métier de transformateur (trice) artisanale de lait

MATRICE DES COMPETENCES DU METIER DE TRANSFORMATEUR (TRICE) ARTISANAL DU LAIT												
COMPETENCES PARTICULIERES		NUMEROS	PROCESSUS				COMPETENCES GENERALES					TOTAL
			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 artisanale du lait	Se situer au regard du métier et de la formation	NOMBRE DE COMPETENCES GENERALES
NUMEROS						13	14	15	16	17	5	
Approvisionner une unité en lait cru et intrants		1	Δ	Δ	Δ	Δ	○	○	○	○	○	
Fabriquer le Dolladam		2	Δ	Δ	Δ	Δ	○	○	○	○	○	
Fabriquer le Kindirmou		3	Δ	Δ	Δ	Δ	○	○	○	○	○	
Fabriquer le Pemdiam		4	Δ	Δ	Δ	Δ	○	○	○	○	○	
Fabriquer le Lebol		5	Δ	Δ	Δ	Δ	○	○	○	○	○	
Fabriquer le Tordé		6	Δ	Δ	Δ	Δ	○	○	○	○	○	
Fabriquer le Kaïnadam		7	Δ	Δ	Δ	Δ	○	○	○	○	○	
Fabriquer Kourori Kossam		8	Δ	Δ	Δ	Δ	○	○	○	○	○	
Fabriquer le Awara kossam		9	Δ	Δ	Δ	Δ	○	○	○	○	○	
Fabriquer le Haléwa kossam		10	Δ	Δ	Δ	Δ	○	○	○	○	○	
Gérer une micro-entreprise de transformation artisanale de lait		11	Δ	Δ	Δ	Δ	○	○	○	○	○	
Vendre les produits laitiers locaux		12	Δ	Δ	Δ	Δ	○	○	○	○	○	
<b>TOTAL</b>	<b>NOMBRE DE COMPETENCES PARTICULIERES</b>	<b>12</b>									<b>17</b>	

Légende :

Δ Application d'un lien fonctionnel entre le processus et les compétences particulières.

Δ 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.

## IX. SUGGESTIONS AYANT TRAIT A LA FORMATION

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

## CONCLUSION

Le Référentiel de métier-compétences du (de la) **transformateur (trice) artisanale de lait** 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 du (de la) transformateur (trice) artisanale de lait 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.

TRANSFORMATEUR (TRICE)  
ARTISANAL(E) DE LAIT

## 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 du/de la **transformateur (trice) artisanal (e) du lait** 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, dix-sept (17) compétences ont été identifiées dont douze (12) compétences particulières et cinq (05) compétences générales. Ce sont :

Pour les compétences particulières,

- Approvisionner une unité de transformation artisanale en lait cru et intrants;
- Fabriquer le Dolladam ;
- Fabriquer le Kindirmou ;
- Fabriquer le Pemdidad;
- Fabriquer le Lebol ;
- Fabriquer le Tordé ;
- Fabriquer Le Kaïnadam ;
- Fabriquer Kossam Kourori ;
- Fabriquer l'Awara kossam ;
- Fabriquer le Haléwa kossam ;
- Gérer une micro-entreprise de transformation artisanale de lait ;
- Vendre les produits laitiers locaux



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 artisanale du lait
- Se situer au regard du métier et de la formation

Le référentiel de formation du/de la **transformateur (trice) artisanal (e) du lait** décrit les objets de formation des dix-sept (17) 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. FONDEMENTS DE LA FORMATION

### 1.1 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 travers<sup>1</sup> :

- 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),

---

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

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.

## **1.2 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 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

### 2.1 Définition du métier

Le/la transformateur (trice) artisanal (e) de lait est un ouvrier (re) qualifié(e) dans les techniques artisanales de transformation du lait. Il (elle) s'approvisionne en lait cru de bonne qualité, le transforme selon le savoir-faire traditionnel en appliquant les BPH et les PBF et en incluant la maîtrise des opérations unitaires et commercialise des produits laitiers locaux. Le/la transformateur (trice) artisanal (e) de lait doit être capable de :

- Approvisionner une unité de transformation artisanale en lait cru et intrants;
- Fabriquer le Dolladam ;
- Fabriquer le Kindirmou ;
- Fabriquer le Pemdiam;
- Fabriquer le Lebol ;
- Fabriquer le Tordé ;
- Fabriquer le Kaïnadam ;
- Fabriquer le kossam Kourori ;
- Fabriquer le Awara kossam ;
- Fabriquer le Haléwa kossam ;
- Gérer une micro-entreprise de transformation artisanale de lait ;
- Vendre les produits laitiers locaux

Pour accéder à sa formation il doit avoir les prérequis suivants : **savoir lire et écrire (niveau CEP) et être surtout motivé.**

L'activité du/de la transformateur (trice) artisanal (e) de lait s'exerce dans le champ de l'agroalimentaire.

### 2.2 Contexte professionnel

Le lieu de travail régulier du/de la transformateur (trice) artisanal (e) du lait est son unité de transformation laitière. Dans le cadre de son activité, il/elle utilise une technologie traditionnelle améliorée. Il/elle exerce son travail individuellement ou en équipe et en autonomie. Il doit prendre fréquemment des décisions importantes.

Pour exercer ses activités, le (la) transformateur (trice) artisanal (e) de lait, 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, la non-disponibilité du lait à certaines périodes de l'année...

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.

### 2.3 Opportunités d'emploi

Le/la transformateur (trice) artisanal (e) du lait a deux perspectives en guise d'opportunités d'emploi : l'auto-emploi dans le cadre du développement de projets personnels ou l'emploi dans d'autres unités de transformation à titre de salarié. Il/elle est apte à occuper les emplois ou postes de travail suivants :

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

### III. LISTE DES COMPETENCES VISEES PAR LA FORMATION

Les compétences visées par la formation au métier de transformateur (trice) artisanal (e) du lait sont de deux (02) ordres :

#### 3.1 Compétences particulières

<b>C1.</b>	<b>Approvisionner une unité de transformation artisanale en lait cru et intrants</b>
<b>C2.</b>	Fabriquer le Dolladam
<b>C3.</b>	Fabriquer le Kindirmou
<b>C4.</b>	Fabriquer le Pemdadam
<b>C5.</b>	Fabriquer le Lebol
<b>C6.</b>	Fabriquer le Tordé
<b>C7.</b>	Fabriquer le Kaïnadam
<b>C8.</b>	Fabriquer le kossam Kourori
<b>C9.</b>	Fabriquer l'Awara kossam
<b>C10.</b>	Fabriquer le Haléwa kossam
<b>C11.</b>	Gérer une micro-entreprise de transformation artisanale de lait
<b>C12.</b>	Vendre les produits laitiers locaux

#### 3.2 Compétences générales

<b>C13.</b>	<b>Appliquer les BPH-BPF</b>
<b>C14.</b>	Appliquer les mesures et règles de gestion des déchets
<b>C15.</b>	Communiquer en milieu professionnel
<b>C16.</b>	Monter un projet d'unité de transformation artisanale du lait
<b>C17.</b>	Se situer au regard du métier et de la formation de transformateur (trice) artisanal (e) du lait

## IV. MATRICE DES OBJETS DE FORMATION

MATRICE DES COMPETENCES DU METIER DE TRANSFORMATEUR (TRICE) ARTISANAL DU LAIT															
COMPETENCES PARTICULIERES	OBJECTIFS OPERATIONNELS			PROCESSUS				COMPETENCES GENERALES					TOTAL		
	NUMEROS		DURÉE	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 artisanale du lait	Se situer au regard du métier et de la formation	NOMBRE DE COMPETENCES GENERALES	STAGE PROFESSIONNEL	DUREE TOTALE
NUMEROS								13	14	15	16	17	5		
OBJECTIFS OPERATIONNELS								C	C	C	C	S			
DUREE								30	20	20	120	10	200	180	380
Approvisionner une unité en lait cru et intrants	1	C	60	▲	▲	▲	▲	○	○	○	○	○			
Fabriquer le Dolladam	2	C	30	▲	▲	▲	▲	●	○	○	○	○			
Fabriquer le Kindirmou	3	C	45	▲	▲	▲	▲	●	○	○	○	○			
Fabriquer le Pemdiam	4	C	45	▲	▲	▲	▲	●	○	○	○	○			
Fabriquer le Lebol	5	C	45	▲	▲	▲	▲	●	○	○	○	○			
Fabriquer le Tordé	6	C	15	▲	▲	▲	▲	●	○	○	○	○			
Fabriquer Le Kaïnadam	7	C	15	▲	▲	▲	▲	●	○	○	○	○			
Fabriquer « Kourori Kossam »	8	C	45	▲	▲	▲	▲	●	○	○	○	○			
Fabriquer le « Awara Kossam »	9	C	45	▲	▲	▲	▲	●	○	○	○	○			

<b>Fabriquer le « Haléwa Kossam »</b>	<b>10</b>	<b>C</b>	45	▲	▲	▲	▲	●	○	○	○	○			
<b>Gérer une micro-entreprise de transformation artisanale de lait</b>	<b>11</b>	<b>C</b>	30	▲	△	△	▲	○	○	○	○	○			
<b>Vendre les produits laitiers locaux</b>	<b>12</b>	<b>C</b>	30	▲	△	△	▲	○	○	●	○	○			
<b>TOTAL</b>		<b>NOMBRE DE COMPETENCES PARTICULIERES</b>	<b>12</b>	<b>450</b>									<b>17</b>		<b>830</b>

### 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

### 5.1 Objectif de comportement N°1 : Approvisionner une unité en lait cru et intrants

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

## 5.2 Objectif de comportement N°2 : Fabriquer le « Dolladam »

Comportement attendu	Conditions d'évaluation	Critères généraux de performance	Précision sur le comportement attendu	Critères particuliers de performance
<p><b>Pour démontrer sa compétence l'apprenant doit être capable de fabriquer le « Dolladam » selon les conditions d'évaluation, les critères généraux et particuliers de performance</b></p>	<p><b>Lieu et conditions environnementales :</b> unité de transformation propre et sécurisé</p> <p><b>Degré d'autonomie :</b> Seul eu en équipe</p> <p><b>Données :</b> 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><b>Moyens :</b> récipients, balance, éprouvette, spatule tamis, chronomètre et thermomètre, PH-mètre, Bouteilles stérilisées, étiquettes, etc.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Produit conforme à la réglementation</li> <li>- Texture et gout conformes aux attentes des consommateurs</li> <li>- Respect des procédés traditionnels de fabrication</li> <li>- « Dolladam » conditionné et étiqueté</li> </ul>	<p><b>4. Tamiser le lait</b></p> <p>4.1 Assembler les récipients de tamisage du lait</p> <p>4.2 Tamiser la quantité de lait prévue pour la transformation</p> <p><b>T5. Appliquer le traitement thermique du lait tamisé</b></p> <p>5.1 Apprêter les matériels et les équipements de traitement thermique du lait</p> <p>5.2 Chauffez le lait à feu doux (90°C) et tourner doucement et constamment pendant 15 minutes</p> <p>5.3 Refroidir à température ambiante</p> <p><b>T6. Stériliser les bouteilles pour le conditionnement du lait</b></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><b>T7. Conditionner le «Dolladam »</b></p> <p>7.1 Verser le « Dolladam » dans les bouteilles stérilisées</p> <p>7.2 Fermer avec les bouchons stérilisés</p> <p>7.3. Contrôler le scellage des bouteilles</p> <p>7.4. Etiqueter selon la procédure d'étiquetage</p> <p>7.5. Compter les bouteilles de « Dolladam »</p> <p>7.6. Enregistrer sur les documents</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Proportion des différents intrants conformes à la fiche de production</li> <li>- Absence de danger physique</li> <li>- Absence de dangers biologique (microorganisme et enzymes)</li> <li>- « Dolladam » prêts pour la vente quantifiée</li> </ul>



### 5.3 Objectif de comportement N°3 : Fabriquer le « Kindirmou »

Comportement attendu	Conditions d'évaluation	Critères généraux de performance	Précision sur le comportement attendu	Critères particuliers de performance
<p><b>Pour démontrer sa compétence l'apprenant doit être capable de fabriquer le « Kindirmou » selon les conditions d'évaluation, les critères généraux et particuliers de performance</b></p>	<p><b>Lieu et conditions environnementales</b> : unité de transformation propre et sécurisé</p> <p><b>Degré d'autonomie</b> : Seul eu en équipe</p> <p><b>Données</b> : 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><b>Moyens</b> : récipients, balance, éprouvette, spatule tamis, chronomètre et thermomètre, PH-mètre, Bouteilles stérilisées, étiquettes, etc.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Produit conforme à la réglementation</li> <li>- Texture et gout conformes aux attentes des consommateurs</li> <li>- Respect des procédés traditionnels de fabrication</li> <li>- « Kindirmou » conditionné et étiqueté</li> </ul>	<p><b>T.8. Préparer le mix</b></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 du lait</p> <p>8.6 Tamiser le mélange</p> <p><b>T.9. Pasteuriser le lait</b></p> <p>9.1 Chauffer le lait à 90-95° pendant 10 mn et remuer en même temps</p> <p>9.2 Refroidir à la température de 40 à 42°</p> <p><b>T.10. Ensemencer et fermenter le « Kindirmou »</b></p> <p>10.1 Ensemencer le lait pasteurisé avec 1,5 à 3% ou 125 ml de vieux « Kindirmou » pour 50 litres de lait</p> <p>10.2 Laisser reposer /Cailler à température ambiante (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 Prélever une partie qu'il faut garder comme ferment à conserver au frais</p> <p>10.5 Brasser modérément jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène</p> <p><b>T.11. Conditionner le « Kindirmou »</b></p> <p>11.1 Verser le « Kindirmou » 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 « Kindirmou »</p> <p>11.6 Conserver à 4°C</p> <p>11.7 Enregistrer sur les documents</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Proportion des différents intrants conformes à la fiche de production</li> <li>- Absence de danger physique</li> <li>- Absence de dangers biologique (microorganisme et enzymes)</li> <li>- « Kindirmou » prêts pour la vente quantifiée</li> </ul>

## 5.4 Objectif de comportement N°4 : Fabriquer le « Pemdida »

Comportement attendu	Conditions d'évaluation	Critères généraux de performance	Précision sur le comportement attendu	Critères particuliers de performance
<p><b>Pour démontrer sa compétence l'apprenant doit être capable de fabriquer le « Pemdida » selon les conditions d'évaluation, les critères généraux et particuliers de performance</b></p>	<p><b>Lieu et conditions environnementales :</b> unité de transformation propre et sécurisé</p> <p><b>Degré d'autonomie :</b> Seul eu en équipe</p> <p><b>Données :</b> 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><b>Moyens :</b> récipients, balance, éprouvette, spatule tamis, chronomètre et thermomètre, PH-mètre, Bouteilles stérilisées, étiquettes, etc.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Produit conforme à la réglementation</li> <li>- Texture et gout conformes aux attentes des consommateurs</li> <li>- Respect des procédés traditionnels de fabrication</li> <li>- « Pemdida » conditionné et étiqueté</li> </ul>	<p><b>T12. Tamiser du lait</b></p> <p>12.1 Assembler les récipients de tamisage du lait (marmite et tamis)</p> <p>12.2 Tamiser la quantité de lait à transformer</p> <p><b>T13. Appliquer le traitement thermique du lait tamisé</b></p> <p>13.1 Apprêter les matériels et les équipements de traitement thermique du lait</p> <p>13.2 Chauffez le lait à feu doux (90°C) et tourner constamment pendant 15 minutes</p> <p>13.3 Refroidir à 45 °C</p> <p><b>T14. Ensemencer et fermenter le « Pemdida »</b></p> <p>14.1 Ensemencer le lait pasteurisé avec 1,5 à 3% ou 125 ml de vieux « Pemdida » pour 50 litres de lait</p> <p>14.2 Laisser reposer /Cailler à température ambiante (jusqu'à la formation du gel)</p> <p>14.3 Arrêter la fermentation en plaçant le lait fermenté à 4°C (réfrigérateur) pendant 5 heures</p> <p>14.4 Prélever une partie qu'il faut garder comme ferment à conserver au frais</p> <p>14.5 Brasser modérément jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène</p> <p><b>T15. Conditionner le « Pemdida »</b></p> <p>15.1 Verser le « Pemdida » dans les bouteilles stérilisées</p> <p>15.2 Fermer avec les bouchons stérilisés</p> <p>15.3 Vérifier le scellage des bouteilles</p> <p>15.4 Coller l'étiquette sur les bouteilles</p> <p>15.5 Compter les bouteilles de « Pemdida »</p> <p>15.6 conserver à température ambiante</p> <p>15.7 Enregistrer sur les documents</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Absence de danger physique</li> <li>- Absence de dangers biologique (microorganisme et enzymes)</li> <li>- « Pemdida » prêt pour la vente quantifié</li> </ul>

## 5.5 Objectif de comportement N°5 : Fabriquer le « Lebol »

Comportement attendu	Conditions d'évaluation	Critères généraux de performance	Précision sur le comportement attendu	Critères particuliers de performance
<p><b>Pour démontrer sa compétence l'apprenant doit être capable de fabriquer le « Lebol » selon les conditions d'évaluation, les critères généraux et particuliers de performance</b></p>	<p><b>Lieu et conditions environnementales :</b> unité de transformation propre et sécurisé  <b>Degré d'autonomie :</b> Seul eu en équipe  <b>Données :</b> fiche de production, procédure de nettoyage et désinfection des moules et des boites, procédure de moulage et de conditionnement  <b>Moyens :</b> récipients, balance, éprouvette, spatule tamis, Ngoumbal » ou le « Djollorou », détergents, désinfectants, moule et boites etc.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Produit conforme à la réglementation</li> <li>- Texture et gout conformes aux attentes des consommateurs</li> <li>- Respect des procédés traditionnels de fabrication</li> <li>- « Lebol » conditionné, et étiqueté</li> </ul>	<p><b>T16. Séparer la matière grasse du sérum</b></p> <p>16.1 Apprêter le matériel</p> <p>16.2 Fermenter le lait selon le procédé du « Pemdiam »</p> <p>16.3 Collecter le « Ketoungol »</p> <p>16.4 Barater le « Ketoungol » avec le « Ngoumbal » ou le « Djollorou »</p> <p>15.5 Recueillir le « Torde</p> <p>16.6 Laver le « Lebol » avec de l'eau potable</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Matière grasse du lait ne contenant pas de lactosérum</li> <li>- Absence de dangers biologique (microorganisme et physique) dans les moules et les boites de conditionnement</li> <li>- « Lebol » prêt pour la vente quantifié</li> </ul>
			<p><b>T17. Stériliser des moules et les boites pour le conditionnement du « Lebol »</b></p> <p>17.1 Trier les boites en polyéthylène haute densité (bouteille opaque blanche) de 100 à 200 g</p> <p>17.2 Nettoyer les boites non abimées selon la procédure</p> <p>17.3 Rincer les boites avec de l'eau potable (en enlevant toutes les traces de détergent)</p> <p>17.4 Bouillir de l'eau potable</p> <p>17.5 Remplir les boites préalablement nettoyées avec de l'eau bouillante</p> <p>17.6 Attendre 15 minutes</p> <p>17.7 Vider les boites</p> <p>17.8 Tremper les couvercles dans de l'eau bouillante</p> <p>17.9 Attendre 15 mn</p> <p>17.10 Sécher les boites et les couvercles</p>	
			<p><b>T18. Conditionner le « Lebol »</b></p> <p>18.1 Verser le « Lebol » dans les boites stérilisées selon la procédure de conditionnement</p> <p>18.2 Fermer avec les couvercles stérilisés</p> <p>18.3 Vérifier le scellage des boites</p> <p>18.4 Coller l'étiquette sur les boites</p> <p>18.5 Compter les boites de « Lebol »</p> <p>18.6 conserver à 4°C</p> <p>18.7 Enregistrer sur les documents</p>	

## 5.6 Objectif de comportement N°6 : Fabriquer le « Torde»

Comportement attendu	Conditions d'évaluation	Critères généraux de performance	Précision sur le comportement attendu	Critères particuliers de performance
<p><b>Pour démontrer sa compétence l'apprenant doit être capable de fabriquer le « Torde » selon les conditions d'évaluation, les critères généraux et particuliers de performance</b></p>	<p><b>Lieu et conditions environnementales</b> : unité de transformation propre et sécurisé</p> <p><b>Degré d'autonomie</b> : Seul eu en équipe</p> <p><b>Données</b> : fiche de production, procédure de nettoyage et désinfection des bouteilles</p> <p><b>Moyens</b> : récipients, balance, éprouvette, spatule tamis, Ngoumbal » ou le « Djollorou, détergents, désinfectants etc.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Produit conforme à la réglementation</li> <li>- Texture et gout conformes aux attentes des consommateurs</li> <li>- Respect des procédés traditionnels de fabrication</li> <li>- « Torde» conditionné, et étiqueté</li> </ul>	<p><b>T19.Séparer le « petit lait » du lait</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Absence de dangers biologique (microorganisme et physique)</li> <li>- « Torde » du lait ne contenant pas de Matière grasse</li> <li>- « Torde» prêt pour la vente quantifié</li> </ul>
			19.1 Apprêter le matériel	
			19.2 Fermenter le lait selon le procédé du « Pemdiam »	
			19.3 Collecter le « Ketoungol »	
			19.4 Barater avec le « Ngoumbal » ou le « Djollorou »	
			19.5 Collecter le « Torde »	
			19.6 Pasteuriser le « Torde »	
			<p><b>T20. Conditionner le « Torde »</b></p>	
			20.1 Verser le « Torde » dans les bouteilles stérilisées	
			20.2 Fermer avec les bouchons stérilisés	
			20.3 Vérifier le scellage des bouteilles	
			20.4 Coller l'étiquette sur les bouteilles	
			20.5 Compter les bouteilles de « Torde »	
			20.6 Conserver à 4 °C	
20.7 Enregistrer sur les documents				

## 5.7 Objectif de comportement N°7 : Fabriquer le « Kaïnadam »

Comportement attendu	Conditions d'évaluation	Critères généraux de performance	Précision sur le comportement attendu	Critères particuliers de performance
<p><b>Pour démontrer sa compétence l'apprenant doit être capable de fabriquer le « Kaïnadam » selon les conditions d'évaluation, les critères généraux et particuliers de performance</b></p>	<p><b>Lieu et conditions environnementales :</b> unité de transformation propre et sécurisé</p> <p><b>Degré d'autonomie :</b> Seul eu en équipe</p> <p><b>Données :</b> fiche de production, procédure de nettoyage et désinfection des bouteilles</p> <p><b>Moyens :</b> récipients, balance, éprouvette, spatule tamis, Ngoumbal » ou le « Djollorou, détergents, désinfectants etc.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Produit conforme à la réglementation</li> <li>- Texture et gout conformes aux attentes des consommateurs</li> <li>- Respect des procédés traditionnels de fabrication</li> <li>- « Kaïnadam » conditionné et étiqueté</li> </ul>	<p><b>T21. Déshydrater la matière grasse du lait</b></p> <p>21.1 Apprêter le matériel</p> <p>21.2 Fabriquer le « Lebol »</p> <p>21.3 Chauffer le « Lebol » jusqu'à la déshydrations totale</p> <p>21.4 Refroidir le Kaïnadam à température</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Matière grasse totalement déshydratée</li> <li>- Absence de dangers biologique (microorganisme et physique)</li> <li>- « Kaïnadam » prêt pour la vente quantifié</li> </ul>
			<p><b>T22. Conditionner le « Kaïnadam »</b></p> <p>22.1 Verser le « Kaïnadam » dans les boites stérilisées</p> <p>22.2 Fermer avec les couvercles stérilisés</p> <p>22.3 Vérifier le scellage des boites</p> <p>22.4 Coller l'étiquette sur les boites</p> <p>22.5 Compter les boites de « Kaïnadam »</p> <p>22.6 Conserver à température ambiante</p> <p>22.7 Enregistrer sur les documents</p>	

## 5.8 Objectif de comportement N°8 : Fabriquer le « Kourori Kossam »

Comportement attendu	Conditions d'évaluation	Critères généraux de performance	Précision sur le comportement attendu	Critères particuliers de performance
<p><b>Pour démontrer sa compétence l'apprenant doit être capable de Fabriquer le «Kourori Kossam» selon les conditions d'évaluation, les critères généraux et particuliers de performance</b></p>	<p><b>Lieu et conditions environnementales :</b> unité de transformation propre et sécurisé</p> <p><b>Degré d'autonomie :</b> Seul eu en équipe</p> <p><b>Données :</b> fiche de production, procédure de nettoyage et désinfection des sachets</p> <p><b>Moyens :</b> récipients, balance, éprouvette, spatule, détergents, désinfectants, Sachets stérilisés, étiquettes, meule/moulin, thermo-soudeuse, etc.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Produits conformes à la réglementation</li> <li>- Texture et gout conformes aux attentes des consommateurs</li> <li>- Respect des procédés traditionnels de fabrication</li> <li>- « Kourori Kossam» conditionné et étiqueté</li> </ul>	<p><b>T23. Produire la semoule de lait à partir du « Kindirmou »</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Proportion des différents intrants sont conformes à la fiche de production</li> <li>- Déshydratation totale du mélange</li> <li>- Poudre homogène</li> <li>- « Kourori Kossam» prêt pour la vente quantifié</li> </ul>
			23.1 Mesurer la quantité de « Kindirmou » désirée	
			23.2 Mesurer la quantité de farine (maïs, mil, sorgho, fonio ou manioc) équivalente	
			23.3 Mélanger les deux	
			23.4 Sécher	
			23.5 Moudre le mélange séché pour obtenir une poudre homogène	
			<p><b>T24. Conditionner le « Kourori Kossam »</b></p>	
			24.1 Verser le « Kourori Kossam» dans les sachets propres et secs	
			24.2 Sceller les sachets à chaud	
			24.3 Vérifier le scellage	
			24.4 Etiqueter les sachets	
			24.5 Compter les sachets de « Kourori Kossam »	
			24.6 Conserver à température ambiante à l'abri de l'humidité	
			4.7 Enregistrer sur les documents	

## 5.9 Objectif de comportement N°9 : Fabriquer le « Awara Kossam »

Comportement attendu	Conditions d'évaluation	Critères généraux de performance	Précision sur le comportement attendu	Critères particuliers de performance
<p><b>Pour démontrer sa compétence l'apprenant doit être capable de fabriquer le « Awara Kossam » selon les conditions d'évaluation, les critères généraux et particuliers de performance</b></p>	<p><b>Lieu et conditions environnementales :</b> unité de transformation propre et sécurisé  <b>Degré d'autonomie :</b> Seul eu en équipe  <b>Données :</b> fiche de production, procédure de traitement thermique, fiche de production procédure d'ensemencement, procédures de nettoyage et désinfection des sachets, de conditionnement et d'étiquetage  <b>Moyens :</b> récipients, balance, éprouvette, spatule tamis, chronomètre et thermomètre, récipients, balance, éprouvette, spatule Thermomètre, PH-mètre, Sachets stérilisés, étiquettes, etc.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Produit conforme à la réglementation</li> <li>● Texture et gout conformes aux attentes des consommateurs</li> <li>● Respect des procédés traditionnels de fabrication</li> <li>● « Awara Kossam » conditionné, étiqueté</li> </ul>	<p><b>T25. Tamiser le lait</b></p> <p>25.1 Assembler les récipients de tamisage du lait (marmite et tamis)</p> <p>25.2 Tamiser la quantité de lait à transformer</p> <p><b>T26. Appliquer le traitement thermique du lait tamisé</b></p> <p>26.1 Apprêter les matériels et les équipements de traitement thermique du lait</p> <p>26.2 Chauffez le lait à feu doux (90°C) et tourner constamment pendant 15 mn</p> <p>26.3 Refroidir à température ambiante</p> <p><b>T27. Acidifier le lait</b></p> <p>27.1 Mesurer la quantité de solution d'acide (jus de citron ou du tamarin) désirée</p> <p>27.2 Mélanger les deux solutions</p> <p>27.3 Attendre que le gel se forme</p> <p>27.4 Egoutter</p> <p>27.5 Presser</p> <p>27.6 Découper en morceau peu épais (en cube ou en rectangle)</p> <p>27.7 Frire avec le « Lebol » jusqu'à l'obtention de la couleur dorée</p> <p>27.8 Laisser refroidir à température ambiante</p> <p><b>T28. Conditionner le « Awara Kossam »</b></p> <p>28.1 Disposer les pièces de « Awara Kossam » dans les sachets propres et secs</p> <p>28.2 Sceller les sachets à chaud</p> <p>28.3 Vérifier le scellage</p> <p>28.4 Etiqueter les sachets</p> <p>28.5 Compter les sachets de « Awara Kossam »</p> <p>28.6 Conserver à température ambiante à l'abri de l'humidité</p> <p>28.7 Enregistrer sur les documents</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Absence de danger physique</li> <li>- Absence de dangers biologique (microorganisme et enzymes)</li> <li>- Couleur dorée homogène sur les deux faces du produit</li> <li>- « Awara Kossam » prêt pour la vente quantifié</li> </ul>



## 5.10 Objectif de comportement N°10 : Fabriquer le Haléwa Kossam

Comportement attendu	Conditions d'évaluation	Critères généraux de performance	Précision sur le comportement attendu	Critères particuliers de performance
<p><b>Pour démontrer sa compétence l'apprenant doit être capable de fabriquer le « Haléwa Kossam » selon les conditions d'évaluation, les critères généraux et particuliers de performance</b></p>	<p><b>Lieu et conditions environnementales</b> : unité de transformation propre et sécurisé</p> <p><b>Degré d'autonomie</b> : Seul eu en équipe</p> <p><b>Données</b> : Fiche de production, procédures de nettoyage et désinfection des sachets, de conditionnement et d'étiquetage</p> <p><b>Moyens</b> : récipients, balance, éprouvette, spatule tamis, chronomètre et thermomètre, récipients, balance, éprouvette, spatule Thermomètre, etc.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Produit conforme à la réglementation</li> <li>- Texture et gout conformes aux attentes des consommateurs</li> <li>- Respect des procédés traditionnels de fabrication</li> <li>- « Haléwa Kossam » conditionné et étiqueté</li> </ul>	<p><b>T 29. Préparer la pâte sucrée à modeler du « Haléwa Kossam »</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Proportion des différents intrants conformes à la fiche de production</li> <li>- Déshydratation presque totale du mélange</li> <li>- obtention d'une pate</li> <li>- Boules ne se collant pas entre elles</li> <li>- « Haléwa Kossam » prêt pour la vente quantifié</li> </ul>
			29.1 Mesurer la quantité de tamisé et pasteurisé désirée	
			29.2 Mesurer la quantité de sucre en poudre équivalente	
			29.3 Mélanger les deux	
			29.4 Faire déshydrater à chaud le mélange en tournant doucement et constamment	
			29.5 Enrober le concentré de lait de Kainadam »	
			29.6 Découper et rouler le « Haléwa Kossam » en petit morceau	
			29.7 Sécher	
			<p><b>T30. Conditionner le « Haléwa Kossam »</b></p>	
			30.1 Disposer les pièces de « Haléwa Kossam » dans les sachets propres et secs	
			30.2 Sceller les sachets à chaud	
			30.3 Vérifier le scellage	
			30.4 Etiqueter les sachets	
			30.5 Compter les sachets de « Haléwa Kossam »	
30.6 Conserver à température ambiante à l'abri de l'humidité				
30.7 Enregistrer sur les documents				



## 5.11 Objectif de comportement N°11 : Gérer une micro-entreprise de transformation artisanale de lait

Comportement attendu	Conditions d'évaluation	Critères généraux de performance	Précision sur le comportement attendu	Critères particuliers de performance
<p><b>Pour démontrer sa compétence l'apprenant doit être capable de gérer une micro-entreprise de transformation artisanale de lait selon les conditions d'évaluation, les critères généraux et particuliers de performance</b></p>	<p><b>Lieu et conditions environnementales :</b> Local de travail (bureau)  <b>Degré d'autonomie :</b> Seul  <b>Données :</b> Dépenses et recettes de production, Données trésorerie  <b>Moyens :</b> 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"> <li>- Documents comptables disponibles et à jour</li> <li>- Dépenses connus</li> <li>- Ventes connus</li> <li>- Chiffre d'affaire connu</li> <li>- Charge de chaque poste connu</li> <li>- Compte d'exploitation dressé</li> </ul>	<p><b>T31. Tenir une comptabilité simplifiée</b></p> <p>31.1 Etablir une facture/reçu            31.2 Etablir un bon de commande            31.3 Tenir un registre de caisse            31.4 Tenir un registre de banque            31.5 Classer les pièces comptables            31.6 Etablir un compte d'exploitation prévisionnel            31.6 Calculer les coûts de revient des produits finis</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Conformité des pièces comptables par rapport aux normes (facture, reçu, bon de commande...)</li> <li>- Registre de caisse tenu à jour</li> </ul>
	<p><b>Lieu et conditions environnementales :</b> Magasin  <b>Degré d'autonomie :</b> Seul  <b>Données :</b> 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  <b>Moyens :</b> bons de commandes, fiche de stock, procédure de gestion des stocks calculette ou ordinateur, etc...</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Fiches de stocks bien tenues et à jour</li> <li>- Absence de rupture de stock</li> <li>- Absence de produits avariés</li> </ul>	<p><b>T32. Gérer un stock de matières premières et/ou d'intrants et d'emballage</b></p> <p>32.1 Enregistrer les entrées            32.2 Enregistrer les sorties            32.3 Suivre le stock selon le principe du FIFO (First In, First Out)            32.4 Etablir un bon d'entrée ou de sortie.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Enregistrements des données de stocks effectifs</li> <li>- Bons d'entrée ou de sortie établis</li> <li>- Cahier/fiche de stocks à jour</li> </ul>

## 5.12 Objectif de comportement N°12 : Vendre les produits laitiers locaux

Comportement attendu	Conditions d'évaluation	Critères généraux de performance	Précision sur le comportement attendu	Critères particuliers de performance
<p><b>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</b></p>	<p><b>Lieu et conditions environnementales</b> : local de travail (bureau)  <b>Degré d'autonomie</b> : Seul ou en équipe  <b>Données (sources, informations)</b> : 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  <b>Moyens</b> : 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"> <li>- Canaux de distribution identifiés</li> <li>- Informations sur les prix de produits sur le marché</li> </ul>	<p><b>T33 Elaborer un plan de marketing</b></p> <p>33.1 Dresser la liste des distributeurs et des clients potentiels</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Répertoire des clients potentiels élaboré et disponible</li> <li>- Prix des produits vendus fixés</li> </ul>
			<p>33.2 Rechercher les informations sur les prix des produits équivalents</p>	
			<p>33.3 Rechercher les partenaires clients</p>	
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Fiche clientèle utilisée</li> <li>- Absence de produits avariés</li> <li>- Absence de produits déclassés</li> <li>-</li> </ul>	<p><b>T34. Écouler des produits laitiers</b></p> <p>34.1 Classer les produits dans un réfrigérateur de présentation ou un rayon</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Programme de livraison établi</li> <li>- Outils (contrats élaborés, bons de commande, bordereau de livraison) conformes par rapport aux normes</li> </ul>
			<p>34.2 Effectuer la vente des produits</p>	
			<p>34.3 Etablir les documents de vente des produits</p>	
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Niveau des marges bénéficiaires</li> <li>- Écarts établis et commentés</li> </ul>	<p><b>T35. Evaluer des ventes</b></p> <p>35.1 Analyser les forces et les faiblesses de la stratégie de vente</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Bilan des ventes établi</li> <li>- Etablissement et commentaire des écarts de ventes par rapport aux produits mis en vente</li> </ul>
			<p>35.2 Analyser les écarts</p>	
			<p>35.3 Corriger les faiblesses</p>	

### 5.13 Objectif de comportement N°13 : Appliquer les BPH-BPF

Comportement attendu	Conditions d'évaluation	Critères généraux de performance	Précision sur le comportement attendu	Critères particuliers de performance
<p><b>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</b></p>	<p><b>Lieu et conditions environnementales :</b> unité de transformation, propre et sécurisé</p> <p><b>Degré d'autonomie :</b> Seul ou en équipe</p> <p><b>Données</b> (sources, informations) plan de nettoyage et désinfection, fiches de poste, procédures diverses etc...</p> <p><b>Moyens :</b> manuel qualité simplifié de l'entreprise</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Disponibilité du matériel et des équipements</li> <li>- Règles d'hygiène corporelle connues et appliquées</li> <li>- Principe de la marche en avant respecté</li> <li>- Bonne connaissance des désinfectants</li> <li>- Absence de contamination des produits finis et des personnes</li> <li>- Environnement de travail assaini</li> </ul>	<p><b>T36. Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène corporelle</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mains lavées et propres</li> <li>- Ongles taillés et propres</li> <li>- EPI portés</li> <li>- Matériels lavés, rincés, essuyés et rangés selon les règles d'hygiène</li> <li>- Ordures et déchets solides et eaux usées transportés et déposés dans les endroits indiqués</li> </ul>
			36.1 Se laver les mains selon la procédure de lavage des mains	
			36.2 Tailler les ongles	
			36.3 Porter des EPI (Equipement de Protection Individuelle)	
			36.4 Enlever les bijoux sur le corps et les vernis sur les ongles	
			<p><b>T37. Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène du matériel</b></p>	
			37.1 Laver le matériel selon le plan de nettoyage et de désinfection du matériel	
			37.2 Ranger le matériel	
			<p><b>T38. Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène de l'environnement</b></p>	
			38.1 Nettoyer le milieu de travail (extérieur et intérieur) selon la procédure de nettoyage et de désinfection	
			38.2 Entreposer les poubelles fermées	
			38.3 Essuyer et désinfecter le sol et les murs de la salle de travail selon la procédure de nettoyage et désinfection	

## 5.14 Objectif de comportement N°14 : 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><b>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</b></p>	<p><b>Lieu et conditions environnementales :</b> Local de travail (bureau),</p> <p><b>Degré d'autonomie :</b> Seul</p> <p><b>Données :</b> liste des prestataires de services, besoins exprimés, l'offre du prestataire</p> <p><b>Moyens :</b> les ressources financières</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Partenariat d'enlèvement des déchets établi</li> </ul>	<p><b>T39. Etablir un contrat</b></p> <p>39.1 Identifier un prestataire</p> <p>39.2 Négocier les clauses de contrat d'enlèvement des déchets avec le prestataire</p> <p>39.3 Elaborer un contrat de prestation</p> <p>39.4 Signer un contrat de prestation de service d'enlèvement des déchets</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrat écrit, paraphé et signé</li> </ul>
	<p><b>Lieu et conditions environnementales :</b> espace d'entrepôt de déchets de l'unité de transformation, propre et sécurisé</p> <p><b>Degré d'autonomie :</b> Seul ou en équipe</p> <p><b>Données :</b> Procédure de collecte des déchets</p> <p><b>Moyens :</b> Matériel de collecte, produits d'entretien et de nettoyage</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Normes environnementales</li> <li>- Absence d'accumulation de déchets dans l'unité de production</li> </ul>	<p><b>T40. Collecter les déchets solides</b></p> <p>40.1 Apprêter le matériel et équipements de collecte des déchets solides (container homologué)</p> <p>40.2 Trier les déchets solides (déchets ménagers et industriels).</p> <p>40.3 Valoriser les déchets biodégradables en cas de nécessité</p> <p>40.4 Mettre les déchets non biodégradables dans un container approprié couvert /récipient/sac en fonction de leur nature</p> <p>40.5 Enregistrer dans les documents</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Respect des délais d'évacuation des déchets</li> </ul>

<p><b>Lieu et conditions environnementales :</b> Site de traitement des déchets, propre et sécurisé</p> <p><b>Degré d'autonomie :</b> Seul ou en équipe</p> <p><b>Données :</b> Procédure de valorisation des déchets</p> <p><b>Moyens :</b> site de valorisation, des déchets biodégradables, Matériel de collecte des déchets, produits d'entretien et de nettoyage</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Absence d'accumulation des déchets solides</li> </ul>	<p><b>T 41 Evacuer les déchets solides</b></p> <p>41.1 Placer le container contenant les déchets solides devant l'espace prévu à cet effet</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Déchets solides évacués au lieu réservé</li> </ul>
		<p>41.2 Enlever les déchets par le prestataire.</p>	
<p><b>Lieu et conditions environnementales :</b> espace de stockage des eaux usées de l'unité de transformation, propre et sécurisé</p> <p><b>Degré d'autonomie :</b> Seul ou en équipe</p> <p><b>Données :</b> Procédure de collecte des eaux usées, Procédure de traitement des eaux usées</p> <p><b>Moyens :</b> Matériel de collecte, Matériel de traitement des eaux usées, produits d'entretien et de nettoyage</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Absence d'accumulation des eaux usées</li> </ul>	<p><b>T42. Collecter les eaux usées</b></p> <p>42.1 Apprêter le matériel et équipements de collecte des eaux usées des process</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Déchets liquides évacués au lieu réservé</li> </ul>
		<p>42.2 Mettre les eaux usées dans un récipient</p>	
		<p>42.3 Traiter les eaux usées selon la procédure de traitement des eaux usées</p>	

## 5.15 Objectif de comportement N°15 : Communiquer en milieu professionnel

Comportement attendu	Conditions d'évaluation	Critères généraux de performance	Précision sur le comportement attendu	Critères particuliers de performance
<p><b>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</b></p>	<p><b>Lieu et conditions environnementales :</b> bureau et extérieur</p> <p><b>Degré d'autonomie :</b> Seul ou avec ses collaborateurs</p> <p><b>Données :</b> Information sur les partenaires potentiels et leurs activités, informations des coopératives et leurs activités, offres de formation continues du milieu</p> <p><b>Moyens :</b> Cahier de rencontres, rapport et compte rendus, téléphone...</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Agenda de travail renseigné</li> <li>- Compte rendu de rencontres ou de participation à des activités disponibles</li> <li>- Exploitation des canaux de communication appropriés.</li> <li>- Respect des règles de politesse et de courtoisie</li> </ul>	<p><b>T43. Entretenir des relations avec les structures collaborateurs et les partenaires</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Communication de qualité (langage clair, concis et courtois)</li> <li>- Vocabulaire approprié</li> <li>- Exploitation judicieuse des moyens de communication à distance (téléphone, internet)</li> <li>- Protocoles de partenariat établis</li> <li>- Attitude courtoise et de politesse</li> <li>- Participation active aux rencontres</li> </ul>
			43.1 Accueillir les visiteurs dans son unité de production	
			43.2 Rechercher les informations et les appuis techniques auprès des techniciens	
			43.3 Participer à des formations continues	
			43.4 Produire et diffuser des informations sur son unité	
			43.5 Participer aux réunions, foires, journées portes ouvertes	
43.6 Visiter d'autres unités de transformation pour partager les expériences				

## 5.16 Objectif de comportement N°16 : Monter un projet d'une unité artisanale de production de lait

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 de monter un projet d'exploitation de production laitière selon les conditions d'évaluation, les critères généraux et particuliers de performance	<b>Lieu et conditions environnementales</b> : bureau <b>Degré d'autonomie</b> : Seul avec l'appui d'un conseiller <b>Données</b> : Canevas divers de montage des projets <b>Moyens</b> : Matériel et fournitures de bureau, téléphone	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Dossier de projet monté et disponible</li> </ul>	<b>T44. Monter un projet d'installation</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Milieu identifié propice au projet envisagé</li> <li>- Plan d'affaires rédigé conformément aux normes</li> </ul>
			44.1 Etudier le milieu	
			44.2 Collecter les informations	
			44.3 Identifier le projet	
	<b>Lieu et conditions environnementales</b> : bureau <b>Degré d'autonomie</b> : Seul avec l'appui d'un conseiller <b>Données</b> : Modalités de financement des projets selon les partenaires, informations sur les financements du projet <b>Moyens</b> : Téléphone, rapport et compte rendus	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Partenaires de financement identifiés</li> </ul>	<b>T45. Rechercher un financement</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sources de financement identifiées</li> <li>- Procédure de soumission de demande de financement en accord avec les conditions du partenaire financier</li> <li>- Consignes de défense de projet respectées</li> </ul>
			45.1 Identifier les sources de financement	
45.2 Soumettre une demande de financement				
<b>Lieu et conditions environnementales</b> : Site d'exploitation <b>Degré d'autonomie</b> : Seul et en équipe <b>Données</b> : Informations sur les financements du projet <b>Moyens</b> : Ressources financières ou matérielles	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Plan de mise en œuvre du projet disponible</li> <li>- Bilan de projet établi et disponible</li> </ul>	<b>T46 Exécuter un projet</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Activités conduites en conformité avec le plan de mise en œuvre du projet</li> <li>- Rapport d'exécution rédigé et disponible</li> </ul>	
		46.1 Conduire les opérations du projet		
			46.2 Evaluer le projet	



## 5.17 Objectif de situation n°16 : Se situer au regard du métier et de la formation

Intention poursuivie	Précisions	Plan de mise en situation	Conditions d'encadrement	Critères de participation
<p><b>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</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Connaître la réalité du métier.</li> <li>- Comprendre le programme de formation.</li> <li>- Confirmer son orientation professionnelle</li> </ul>	<p><b>Phase 1 Informations :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 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,</li> <li>- 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.</li> <li>- 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.</li> <li>- S'informer sur la formation (référentiel de formation, démarche de formation, modes d'évaluation et sanction des études).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Privilégier les échanges d'opinions entre les apprenants et favoriser l'expression de tous.</li> <li>- Motiver les apprenants</li> <li>- Permettre aux apprenants d'avoir une vision juste du métier</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Recueillir des données sur la majorité des sujets à traiter.</li> <li>- Donner son opinion sur les exigences auxquelles il faut satisfaire pour pratiquer le métier.</li> </ul>



		<p><b>Phase 2 Application :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inventorier les habiletés, aptitudes et connaissances nécessaires pour pratiquer le métier.</li> <li>- Vérifier la concordance entre le référentiel de formation et la situation de travail correspondante.</li> <li>- Faire part de ses réactions par rapport au métier et à la formation.</li> <li>- Voir la possibilité de créer son entreprise après un certain nombre d'années d'exercice du métier.</li> <li>- Présenter les données recueillies ainsi que sa perception du métier et de la formation.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Organiser des visites d'exploitation de production laitière représentatives des principaux milieux de travail.</li> <li>- Organiser des rencontres avec les producteurs expérimentés du métier</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Présenter la perception du métier et le référentiel de formation</li> <li>- Présenter un bilan des préférences, des aptitudes et des connaissances du domaine.</li> </ul>
		<p><b>Phase 3 Synthèse, intégration et auto-évaluation :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Faire un bilan de ses préférences, de ses connaissances du domaine et de ses qualités personnelles.</li> <li>- Comparer son bilan avec les exigences liées à la formation et à l'exercice du travail.</li> <li>- Reconnaître les forces qui faciliteront son travail ainsi que les faiblesses qu'il faudra pallier.</li> <li>- Donner les raisons qui motivent son choix de poursuivre ou non la démarche de formation.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Fournir aux apprenants les moyens d'évaluer avec objectivité leur orientation professionnelle</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Justifier sa décision quant au fait de poursuivre ou non le programme de formation.</li> </ul>

## VI. LA LISTE DES MODULES

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

N°	COMPETENCES		MODULES
C1.	Approvisionner une unité de transformation artisanale en lait cru et intrants	M1.	<b>Approvisionnement d'une unité artisanale de transformation en lait cru et intrants</b>
C2.	Fabriquer le Dolladam	M2.	<b>Fabrication du Dolladam</b>
C3.	Fabriquer le Kindirmou	M3.	<b>Fabrication du Kindirmou</b>
C4.	Fabriquer le Pemdiam	M4.	<b>Fabrication du Pemdiam</b>
C5.	Fabriquer le Lebol	M5.	<b>Fabrication du Lebol</b>
C6.	Fabriquer le Tordé	M6.	<b>Fabrication du Tordé</b>
C7.	Fabriquer le Kainadam	M7.	<b>Fabrication du Kainadam</b>
C8.	Fabriquer le kossam Kourori	M8.	<b>Fabrication du Kossam Kourori</b>
C9.	Fabriquer l'Awara kossam	M9.	<b>Fabrication de l'Awara Kossam</b>
C10.	Fabriquer le Haléwa kossam	M10.	<b>Fabrication du Haléwa Kossam</b>
C11.	Gérer une micro-entreprise de transformation artisanale de lait	M11.	<b>Gestion d'une micro-entreprise de fabrication artisanale de lait</b>
C12.	Vendre les produits laitiers locaux	M12.	<b>Commercialisation des produits laitiers locaux</b>
C13.	Appliquer les BPH-BPF	M13.	<b>Bonnes Pratiques d'Hygiène-Bonnes Pratiques de Fabrication</b>
C14.	Appliquer les mesures et règles de gestion des déchets	M14.	<b>Gestion des déchets dans une unité de transformation artisanale de lait</b>
C15.	Communiquer en milieu professionnel	M15.	<b>Communication en milieu professionnel</b>
C16.	Monter un projet d'unité de transformation artisanale du lait	M16.	<b>Montage de projet d'une unité artisanale de production de lait</b>
C17.	<b>Se situer au regard du métier et de la formation de transformateur (trice) artisanal (e) du lait</b>	M17.	<b>Métier et formation du fabricant de produits laitiers alimentaires</b>

## VII. DESCRIPTION DES MODULES

Module N°1 : Approvisionnement d'une unité artisanale de transformation en lait cru et intrants

**CODE DU MODULE : ALI01**

**DUREE : 60 heures**

**OBJECTIF DE COMPORTEMENT VISE : Approvisionner une unité de transformation artisanale en lait cru et intrants**

**CRITERES GENERAUX**

- 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 : M13**

**Impact du module sur d'autres modules : M2-M3-M4-M5-M6-M7-M8-M9-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 transformation traditionnelle du lait. Il permet de disposer de la matière première et des ingrédients appropriés pour la production des produits laitiers locaux 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
		T	P	
T1. Déterminer la capacité de transformation de la structure				

<b>1.1 Quantifier les besoins en lait</b>	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	<b>8</b>	<b>16</b>	- Estimations des quantités de lait et intrants pour la production
<b>1.2 Evaluer le coût des besoins</b>				- Mesure avec une balance
<b>1.3 Identifier les producteurs de lait</b>				- Utilisation d'éprouvette et pipettes
<b>1.4 Sélectionner les fournisseurs</b>				- Importance d'un contrat
<b>1.5 Signer un contrat écrit</b>				- Données du contenu du contrat
<b>T2. Commander le lait</b>	Bons de commande	<b>2</b>	<b>6</b>	- Evaluation des coûts de production
<b>2.1 Etablir un bon de commande</b>				- Rédaction d'un contrat avec les partenaires
<b>2.2 Transmettre le bon de commande au fournisseur</b>				- Elaboration de bons de commande
<b>T3 Réceptionner et stocker le lait</b>				- Données du contenu du contrat
<b>3.1 Quantifier le lait réceptionné</b>	Métrologie Contrôle basique qualité du lait Tenue du cahier de réception	<b>8</b>	<b>20</b>	- Suivre une commande
<b>3.2 Contrôler la quantité du lait</b>				- Volumes et poids du lait réceptionné
<b>3.3 Enregistrer les quantités sur les documents</b>				- Contrôle qualité du lait : test d'ébrutements, test à l'alcool, test de densité et le test d'acidité
<b>3.4 Signer les documents de livraison</b>				- Enregistrement des données dans le cahier de réception
<b>3.5 Assembler les récipients de stockage temporaire du lait</b>				- Classement des bordereaux de réception
<b>3.6 Transvaser le lait dans le tank de transformation</b>				
<b>TOTAL</b>		<b>18</b>	<b>42</b>	
		<b>60</b>		
<b>DEMARCHE PEDAGOGIQUE : Exposé théorique, visites des unités de transformation artisanale du lait, Exercices individuel et travaux pratiques d'application par groupe</b>				
<b>TYPE D'EPREUVE : Epreuves de connaissances théoriques et épreuves pratiques : exercices individuels et de groupes</b>				

Module N°2 : Fabrication du « Dolladam »

**CODE DU MODULE : FDO02**

**DUREE : 30 heures**

**OBJECTIF DE COMPORTEMENT VISE : Fabriquer le « Dolladam»**

**CRITERES GENERAUX**

- Produit conforme à la réglementation
- Texture et gout conformes aux attentes des consommateurs
- Respect des procédés traditionnels de fabrication du « Dolladam»

**PLACE DANS LE REFERENTIEL :**

**Modules préalables : Métier et formation-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 traditionnelle du lait. Il permet de disposer de la technologie de transformation du lait en « Dolladam». 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 « Dolladam ».**

**CONTENUS ESSENTIELS**

Objet de formation	Connaissances	Durée		Balises de connaissance
		T	P	
<b>T4. Tamiser le lait</b>	Métrologie	<b>4</b>	<b>17</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mise en application du procédé traditionnel de fabrication du « Dolladam »</li> <li>- Tamisage du lait</li> <li>- Matériel de traitement thermique du lait</li> <li>- Chauffage du lait</li> <li>- Mesure des volumes et des températures</li> <li>- Refroidissement rapide du lait chaud</li> </ul>
<b>4.1 Assembler les récipients de tamisage du lait</b>	Techniques de mesure des volumes et des quantités			
<b>4.2 Tamiser la quantité de lait prévue pour la transformation</b>	Technique de traitement thermique du lait			
<b>T5 Appliquer le traitement thermique du lait tamisé</b>	Techniques de refroidissement			
<b>5.1 Apprêter les matériels et les équipements de traitement thermique du lait</b>	Bonnes Pratiques de Fabrication			
<b>5.2 Chauffez le lait à feu doux (90°C) et tourner doucement et constamment pendant 15 minutes</b>				
<b>5.3 Refroidir à température ambiante</b>				

<b>T6. Stériliser les bouteilles pour le conditionnement du lait</b>	Tri des emballages abimés Stérilisation des emballages	<b>2</b>	<b>4</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Type d'emballage et caractéristiques</li> <li>- Trier, nettoyer et désinfecter les emballages alimentaires (bouteilles)</li> <li>- Mise en application de la procédure de séchage</li> </ul>
<b>6.1 Trier les bouteilles en polyéthylène haute densité (bouteille opaque blanche) de 0,5 et 1L selon la procédure de tri</b>				
<b>6.2 Nettoyer les bouteilles triées selon la procédure de nettoyage</b>				
<b>6.3 Désinfecter les bouteilles triées selon la procédure de désinfection</b>				
<b>6.4 Sécher les bouteilles triées selon la procédure de séchage</b>				
<b>T7. Conditionner le «Dolladam »</b>	Stockage des produits laitiers Méthodes de conditionnement et de conservation des produits Etiquetage des produits Tenue des documents de production Conservation des produits fragiles	<b>1</b>	<b>2</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Matériel de conditionnement et de stockage</li> <li>- Scellage des bouteilles</li> <li>- Contrôle des scellages</li> <li>- Mise en application des méthodes de conservation des produits fragiles</li> <li>- Enregistrement et archivage des données de production</li> </ul>
<b>7.1 Verser le « Dolladam » dans les bouteilles stérilisées</b>				
<b>7.2 Fermer avec les bouchons stérilisés</b>				
<b>7.3. Contrôler le scellage des bouteilles</b>				
<b>7.4. Etiqueter selon la procédure d'étiquetage</b>				
<b>7.5. Compter les bouteilles de Dolladam</b>				
<b>7.6. Enregistrer sur les documents</b>				
<b>TOTAL</b>		<b>7</b>	<b>23</b>	-
			<b>30</b>	-
<b>DEMARCHE PEDAGOGIQUE : Exposés théoriques, projection de films et de photographies, visites des unités de transformation artisanale du lait, travaux pratiques d'application</b>				
<b>TYPE D'EPREUVE : Epreuves de connaissance pratique et épreuves pratiques : exercices individuels et de groupes</b>				

Module N°3 : Fabrication du « Kindirmou»

**CODE DU MODULE : FKIO3**

**DUREE : 45 heures**

**OBJECTIF DE COMPORTEMENT VISE : Fabriquer le « Kindirmou »**

**CRITERES GENERAUX**

- Produit conforme à la réglementation
- Texture et gout conformes aux attentes des consommateurs
- Respect des procédés traditionnels de fabrication du « Kindirmou»

**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 traditionnelle du lait. Il permet de disposer de la technologie de transformation du lait en « Kindirmou ». 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 « kindirmou ».**

**CONTENUS ESSENTIELS**

Objet de formation	Connaissances	Durée		Balises de connaissance
		T	P	

<b>T8. Préparer le mix</b>				
<b>8.1 Mesurer la quantité de lait à fermenter</b>				
<b>8.2 Mesurer la quantité de sucre en poudre équivalente au lait</b>				
<b>8.3 Verser le sucre dans le lait (Attendre 5 minutes)</b>				
<b>8.4 Homogénéiser avec un fouet ou une spatule en acier inoxydable propre</b>				
<b>8.5 Apprêter le matériel de tamisage du lait</b>				
<b>8.6 Tamiser le mélange</b>				
<b>T9. Pasteuriser le lait</b>				
<b>9.1 Chauffer le lait à 90-95° pendant 10 mn et remuer en même temps</b>				
<b>9.2 Refroidir à la température de 40 à 42°</b>				
<b>T10. Ensemencer et fermenter le « Kindirmou»</b>				
<b>10.1 Ensemencer le lait pasteurisé avec 1,5 à 3% ou 125 ml de vieux « kindirmou » pour 50 litres de lait</b>				
<b>10.2 Laisser reposer /Cailler à température ambiante (jusqu'à la formation du gel)</b>				
<b>10.3 Arrêter la fermentation en plaçant le lait fermenté à 4°C (réfrigérateur) pendant 5 heures</b>				
<b>10.4 Prélever une partie qu'il faut garder comme ferment à conserver au frais</b>				
<b>10.5 Brasser modérément jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène</b>				
	Variétés de Kindirmou (sucré ou non, écrémé ou non) Métrologie Techniques de pasteurisation Techniques de refroidissement Techniques d'ensemencement Technique de fermentation Technique de brassage Bonnes Pratiques de Fabrication	<b>12</b>	<b>30</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mise en application du procédé traditionnel de fabrication du « Kindirmou »</li> <li>- Proportions d'ingrédients</li> <li>- Ordre d'introduction des ingrédients dans le procédé</li> <li>- Matériel de traitement thermique du lait (pasteurisation)</li> <li>- Chauffage du lait</li> <li>- Refroidissement du lait</li> <li>- Variétés de ferments</li> <li>- Mesure des volumes et des températures</li> </ul>



<b>T11. Conditionner le « Kindirmou »</b>	Matériel de conditionnement et de stockage Méthodes de conditionnement et de conservation Sceller les instruments de Conserver les produits fragiles	<b>1</b>	<b>2</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Scellage des bouteilles</li> <li>- Contrôle des scellages</li> <li>- Mise en application des méthodes de conservation des produits fragiles</li> <li>- Enregistrement et archivage des données de production</li> </ul>
<b>11.1 Verser le « Kindirmou » dans les bouteilles stérilisées selon la procédure de conditionnement</b>				
<b>11.2 Fermer avec les bouchons stérilisés</b>				
<b>11.3 Vérifier le scellage des bouteilles</b>				
<b>11.4 Coller l'étiquette sur les bouteilles</b>				
<b>11.5 Compter les bouteilles de « Kindirmou »</b>				
<b>11.6 Conserver le « Kindirmou » à 4°C</b>				
<b>TOTAL</b>		<b>13</b>	<b>32</b>	
<b>45</b>				
<b>DEMARCHE PEDAGOGIQUE : Exposés théoriques, projection de films et de photographies, visites des unités de transformation artisanale du lait, travaux pratiques d'application</b>				
<b>TYPE D'EPREUVE : Epreuves de connaissance pratique et épreuves pratiques : exercices individuels et de groupes</b>				

Module N°4 : Fabrication du « Pemdida »

**CODE DU MODULE : FPE04**

**DUREE : 45 heures**

**OBJECTIF DE COMPORTEMENT VISE : Fabriquer le « Pemdida »**

**CRITERES GENERAUX**

- Produit conforme à la réglementation
- Texture et goût conformes aux attentes des consommateurs
- Respect des procédés traditionnels de fabrication du « Pemdida »

**PLACE DANS LE REFERENTIEL :**

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

**Impact du module sur d'autres modules : Fabrication du « Lebol », Fabrication du « Kaïnadam »**

**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 traditionnelle du lait. Il permet de disposer de la technologie de transformation du lait en « Pemdida ». 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 « Pemdida ».**

**CONTENUS ESSENTIELS**

Objet de formation	Connaissances	Durée		Balises de connaissance
		T	P	

<b>T12. Tamiser du lait</b>				
<b>12.1 Assembler les récipients de tamisage du lait (marmite et tamis</b>				
<b>12.2 Tamiser la quantité de lait à transformer</b>				
<b>T13. Appliquer le traitement thermique du lait tamisé</b>				
<b>13.1 Apprêter les matériels et les équipements de traitement thermique du lait</b>				
<b>13.2 Chauffez le lait à feu doux (90°C) et tourner constamment pendant 15 minutes</b>				
<b>13.3 Refroidir à 45 °C</b>	Métrologie			
<b>T14. Ensemencer et fermenter le «Pemdidam »</b>	Techniques de pasteurisation (traitement thermique du lait)			
<b>14.1 Ensemencer le lait pasteurisé avec 1,5 à 3% ou 125 ml de vieux « Pemdidam » pour 50 litres de lait</b>	Techniques de refroidissement Techniques d'ensemencement Technique de fermentation Technique d'écémage			
<b>14.2 Laisser reposer /Cailler à température ambiante (jusqu'à la formation du gel)</b>	Technique de brassage	<b>12</b>	<b>30</b>	
<b>14.3 Arrêter la fermentation en plaçant le lait fermenté à 4°C (réfrigérateur) pendant 5 heures</b>	Bonnes Pratiques de Fabrication			
<b>14.4 Prélever une partie qu'il faut garder comme ferment à conserver au frais</b>				
<b>14.5 Brassier modérément jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène</b>				
<b>T15. Conditionner le « Pemdidam »</b>				
<b>15.1 Verser le « Pemdidam » dans les bouteilles stérilisées</b>				
<b>15.2 Fermer avec les bouchons stérilisés</b>				
				<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mise en application du procédé traditionnel de fabrication du « Pemdidam »</li> <li>- Proportions d'ingrédients</li> <li>- Ordre d'introduction des ingrédients dans le procédé</li> <li>- Matériel de traitement thermique du lait (pasteurisation)</li> <li>- Chauffage du lait</li> <li>- Refroidissement du lait</li> <li>- Mesure des volumes et des températures</li> <li>- Variétés de ferments</li> <li>- Matériel d'écémage du lait</li> </ul>

<b>15.3 Vérifier le scellage des bouteilles</b>	Matériel de conditionnement et de stockage Méthodes de conditionnement et de conservation Sceller les instruments de Conserver les produits fragiles	<b>1</b>	<b>2</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Scellage des bouteilles</li> <li>- Contrôle des scellages</li> <li>- Mise en application des méthodes de conservation des produits fragiles</li> <li>- Enregistrement et archivage des données de production</li> </ul>
<b>15.4 Coller l'étiquette sur les bouteilles</b>				
<b>15.5 Compter les bouteilles de « Pemdiam »</b>				
<b>15.6 conserver à température ambiante</b>				
<b>15.7 Enregistrer sur les documents</b>				
<b>TOTAL</b>		<b>13</b>	<b>32</b>	-
		<b>45</b>		-
<b>DEMARCHE PEDAGOGIQUE : Exposés théoriques, projection de films et de photographies, visites des unités de transformation artisanale du lait, travaux pratiques d'application</b>				
<b>TYPE D'EPREUVE : Epreuves de connaissance pratique et épreuves pratiques : exercices individuels et de groupes</b>				

Module N°5 : Fabrication du «Lebol »

**CODE DU MODULE : FLE05**

**DUREE : 45 heures**

**OBJECTIF DE COMPORTEMENT VISE : Fabriquer le « Lebol »**

**CRITERES GENERAUX**

- Produit conforme à la réglementation
- Texture et gout conformes aux attentes des consommateurs
- Respect des procédés traditionnels de fabrication du «Lebol»

**PLACE DANS LE REFERENTIEL :**

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

**Impact du module sur d'autres modules : Fabrication du Kainadan**

**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 traditionnelle du lait. Il permet de disposer de la technologie de transformation du lait en « Lebol ». 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 « Lebol ».**

**CONTENUS ESSENTIELS**

Objet de formation	Connaissances	Durée		Balises de connaissance
		T	P	
<b>T16. Séparer la matière grasse du sérum</b>	Les variétés et qualités du Lebol Les variétés de ferment Techniques de pasteurisation Technique de refroidissement Techniques d'ensemencement du Pemdiam Technique d'écémage Technique de barattage Technique de lavage de la matière grasse Technique de salage et de malaxage	<b>12</b>	<b>30</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Procédés de fabrication du « Pemdiam »</li> <li>- Mise en application du procédé traditionnel de fabrication du « Lebol »</li> <li>- Ecémage du « Pemdiam »</li> <li>- Barattage de la crème</li> <li>- Lavage de la matière grasse</li> <li>- Salage et de malaxage</li> </ul>
<b>16.1 Apprêter le matériel</b>				
<b>16.2 Fermenter le lait selon le procédé du « Pemdiam »</b>				
<b>16.3 Collecter le « Ketoungol »</b>				
<b>16.4 Barater le « Ketoungol » avec le « Ngoumbal » ou le « Djollorou »</b>				
<b>15.5 Recueillir le « Torde »</b>				
<b>16.6 Laver le « Lebol » avec de l'eau potable</b>				

<b>T17. Stériliser des moules et les boites pour le conditionnement du « Lebol »</b>	Tri des emballages abimés Stérilisation des emballages	<b>2</b>	<b>4</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Type d'emballage et caractéristiques</li> <li>- Trier, nettoyer et désinfecter les emballages alimentaires (boites)</li> <li>- Nettoyage et désinfection des moules et des emballages</li> </ul>
<b>17.1 Trier les boites en polyéthylène haute densité (bouteille opaque blanche) de 100 à 200 g</b>				
<b>17.2 Nettoyer les boites non abimées selon la procédure</b>				
<b>17.3 Rincer les boites avec de l'eau potable (en enlevant toutes les traces de détergent)</b>				
<b>17.4 Bouillir de l'eau potable</b>				
<b>17.5 Remplir les boites préalablement nettoyées avec de l'eau bouillante</b>				
<b>17.6 Attendre 15 minutes</b>				
<b>17.7 Vider les boites</b>				
<b>17.8 Tremper les couvercles dans de l'eau bouillante</b>				
<b>17.9 Attendre 15 mn</b>				
<b>17.10 Sécher les boites et les couvercles</b>				
<b>T18. Conditionner le « Lebol »</b>	Matériel de conditionnement et de stockage Méthodes de conditionnement et de conservation Sceller les instruments de Conserver les produits fragiles	<b>1</b>	<b>2</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Scellage des boites</li> <li>- Contrôle des scellages</li> <li>- Mise en application des méthodes de conservation des produits fragiles</li> <li>- Enregistrement et archivage des données de production</li> </ul>
<b>18.1 Verser le « Lebol » dans les boites stérilisées selon la procédure de conditionnement</b>				
<b>18.2 Fermer avec les couvercles stérilisés</b>				
<b>18.3 Vérifier le scellage des boites</b>				
<b>18.4 Coller l'étiquette sur les boites</b>				
<b>18.5 Compter les boites de « Lebol »</b>				
<b>18.6 Conserver à 4°C</b>				
<b>18.7 Enregistrer sur les documents</b>				
<b>TOTAL</b>		<b>13</b>	<b>32</b>	
		<b>45</b>		
<b>DEMARCHE PEDAGOGIQUE : Exposés théoriques, projection de films et de photographies, visites des unités de transformation artisanale du lait, travaux pratiques d'application</b>				
<b>TYPE D'EPREUVE : Epreuves de connaissance pratique et épreuves pratiques : exercices individuels et de groupes</b>				

Module N°6 : Fabrication du « Torde »

**CODE DU MODULE : FT006**

**OBJECTIF DE COMPORTEMENT VISE : Fabriquer le «Torde »**

**DUREE : 15 heures**

**CRITERES GENERAUX**

- Produit conforme à la réglementation
- Texture et gout conformes aux attentes des consommateurs
- Respect des procédés traditionnels de fabrication du «Torde»

**PLACE DANS LE REFERENTIEL :**

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

**Impact du module sur d'autres modules : Fabrication du Kainadan**

**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 traditionnelle du lait. Il permet de disposer de la technologie de transformation du lait en « Torde ». 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 «Torde».**

**CONTENUS ESSENTIELS**

Objet de formation	Connaissances	Durée		Balises de connaissance
		T	P	
<b>T19. Séparer le « petit lait » du lait</b>	Techniques de pasteurisation Technique de refroidissement Techniques d'ensemencement du Pemdiam Technique de fermentation Technique d'écémage Technique de barattage Technique de lavage de la matière grasse	2	10	- Procédés de fabrication du « Pemdiam »
<b>19.1 Apprêter le matériel</b>				- Ecrémage du « Pemdiam »
<b>19.2 Fermenter le lait selon le procédé du « Pemdiam »</b>				- Procédé de fabrication du « Lebol»
<b>19.3 Collecter le « Ketoungol »</b>				- Traitement thermique du « Torde»
<b>19.4 Barater avec le « Ngoumbal » ou le « Djollorou »</b>				- Mise en application du procédé traditionnel de fabrication du « Torde»
<b>19.5 Collecter le « Torde »</b>				- Barattage de la crème
<b>19.6 Pasteuriser le « Torde »</b>				- Couple temps-température

<b>T20. Conditionner le « Torde »</b>	Matériel de conditionnement et de stockage Méthodes de conditionnement et de conservation Sceller les instruments de Conserver les produits fragiles	<b>1</b>	<b>2</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Scellage des bouteilles</li> <li>- Contrôle des scellages</li> <li>- Mise en application des méthodes de conservation des produits fragiles</li> <li>- Conditionnement, étiquetage des produits laitiers</li> <li>- Enregistrement et archivage des données de production</li> </ul>
<b>20.1 Verser le « Torde » dans les bouteilles stérilisées</b>				
<b>20.2 Fermer avec les bouchons stérilisés</b>				
<b>20.3 Vérifier le scellage des bouteilles</b>				
<b>20.4 Coller l'étiquette sur les bouteilles</b>				
<b>20.5 Compter les bouteilles de « Torde »</b>				
<b>20.6 Conserver à 4 °C</b>				
<b>20.7 Enregistrer sur les documents</b>				
<b>TOTAL</b>		<b>3</b>	<b>12</b>	
		<b>15</b>		
<b>DEMARCHE PEDAGOGIQUE : Exposés théoriques, projection de films et de photographies, visites des unités de transformation artisanale du lait, travaux pratiques d'application</b>				
<b>TYPE D'EPREUVE : Epreuves de connaissance pratique et épreuves pratiques : exercices individuels et de groupes</b>				



Module N°7 : Fabrication du «Kaïnadam »

**CODE DU MODULE : FKA07**

**OBJECTIF DE COMPORTEMENT VISE : Fabriquer le «Kaïnadam »**

**DUREE : 15 heures**

**CRITERES GENERAUX**

- Produit conforme à la réglementation
- Texture et gout conformes aux attentes des consommateurs
- Respect des procédés traditionnels de fabrication du «Kaïnadam»

**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 traditionnelle du lait. Il permet de disposer de la technologie de transformation du lait en « Kaïnadam ». 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 «Kaïnadam».**

**CONTENUS ESSENTIELS**

Objet de formation	Connaissances	Durée		Balises de connaissance
		T	P	
<b>T21. Déshydrater la matière grasse du lait</b>	Techniques de pasteurisation Technique de refroidissement Techniques d'ensemencement du Pemdiam Technique de fermentation Technique d'écémage Technique de barattage Technique de lavage de la matière grasse Technique de déshydratation de la matière grasse du lait	<b>2</b>	<b>10</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Matériel de traitement thermique, d'écémage et de barattage</li> <li>- Procédé de fabrication du « Lebol »</li> <li>- Mise en application du procédé traditionnel de fabrication du « Kaïnadam»</li> <li>- Barattage de la crème</li> <li>- Traitement thermique du « Kaïnadam »</li> <li>- Couple temps-température</li> </ul>
<b>21.1 Apprêter le matériel</b>				
<b>21.2 Fabriquer le « Lebol »</b>				
<b>21.3 Chauffer le « Lebol » jusqu'à la déshydrations totale</b>				
<b>21.4 Refroidir le Kaïnadam à température</b>				

<b>T22. Conditionner le « Kaïnadam»</b>				
<b>22.1 Verser le « Kaïnadam » dans les boîtes stérilisées</b>	Matériel de conditionnement et de stockage Méthodes de conditionnement et de conservation Sceller les instruments de Conserver les produits fragiles	<b>1</b>	<b>2</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Scellage des boîtes</li> <li>- Contrôle des scellages</li> <li>- Mise en application des méthodes de conservation des produits fragiles</li> <li>- Enregistrement et archivage des données de production</li> </ul>
<b>22.2 Fermer avec les couvercles stérilisés</b>				
<b>22.3 Vérifier le scellage des boîtes</b>				
<b>22.4 Coller l'étiquette sur les boîtes</b>				
<b>22.5 Compter les boîtes de « Kaïnadam »</b>				
<b>22.6 Conserver à température ambiante</b>				
<b>22.7 Enregistrer sur les documents</b>				
<b>TOTAL</b>		<b>3</b>	<b>12</b>	
		<b>15</b>		
<b>DEMARCHE PEDAGOGIQUE : Exposés théoriques, projection de films et de photographies, visites des unités de transformation artisanale du lait, travaux pratiques d'application</b>				
<b>TYPE D'EPREUVE : Epreuves de connaissance pratique et épreuves pratiques : exercices individuels et de groupes</b>				

Module N°8 : Fabrication du «Kourori Kossam »

**CODE DU MODULE : FKK08**

**DUREE : 15 heures**

**CRITERES GENERAUX**

**OBJECTIF DE COMPORTEMENT VISE : fabriquer le «Kourori Kossam »**

- Produit conforme à la réglementation
- Texture et gout conformes aux attentes des consommateurs
- Respect des procédés traditionnels de fabrication du «Kourori Kossam»

**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 traditionnelle du lait. Il permet de disposer de la technologie de transformation du lait en « Kourori Kossam ». 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 «Kourori Kossam».**

**CONTENUS ESSENTIELS**

Objet de formation	Connaissances	Durée		Balises de connaissance
		T	P	
<b>T23. Produire la semoule de lait à partir du « Kindirmou »</b>	Bonnes Pratiques de Fabrication Technique de fabrication du « Kindirmou » Technique de production de la farine Technique de mélange des constituants Technique de séchage Technique de production des farines	<b>12</b>	<b>30</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Variétés et qualités des farines lactées,</li> <li>- Procédé de fabrication du « Kindirmou »</li> <li>- Mise en application du procédé traditionnel de fabrication du « Kourori Kossam »</li> <li>- Proportions des ingrédients</li> <li>- Mélange des ingrédients</li> <li>- Technique de séchage et obtention d'une farine homogène</li> </ul>
<b>23.1 Mesurer la quantité de « Kindirmou » désirée</b>				
<b>23.2 Mesurer la quantité de farine (maïs, mil, sorgho, fonio ou manioc) équivalente</b>				
<b>23.3 Mélanger les deux</b>				
<b>23.4 Sécher</b>				
<b>23.5 Moudre le mélange séché pour obtenir une poudre homogène</b>				

<b>T24. Conditionner le « Kourori Kossam »</b>	Matériel de conditionnement et de stockage Méthodes de conditionnement et de conservation Sceller les instruments de Conserver les produits fragiles	<b>1</b>	<b>2</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Scellage des sachets</li> <li>- Contrôle des scellages</li> <li>- Etiquetage des sachets</li> <li>- Mise en application des méthodes de conservation des produits fragiles</li> <li>- Enregistrement et archivage des données de production</li> </ul>
<b>24.1 Verser le « Kourori Kossam» dans les sachets propres et secs</b>				
<b>24.2 Sceller les sachets à chaud</b>				
<b>24.3 Vérifier le scellage</b>				
<b>24.4 Etiqueter les sachets</b>				
<b>24.5 Compter les sachets de « Kourori Kossam »</b>				
<b>24.6 Conserver à température ambiante à l'abri de l'humidité</b>				
<b>4.7 Enregistrer sur les documents</b>				
<b>TOTAL</b>		<b>13</b>	<b>32</b>	
		<b>45</b>		
<b>DEMARCHE PEDAGOGIQUE : Exposés théoriques, projection de films et de photographies, visites des unités de transformation artisanale du lait, travaux pratiques d'application</b>				
<b>TYPE D'EPREUVE : Epreuves de connaissance pratique et épreuves pratiques : exercices individuels et de groupes</b>				

Module N°9 : Fabrication du «Awara Kossam »

**CODE DU MODULE : FAK09**

**DUREE : 45 heures**

**CRITERES GENERAUX**

**OBJECTIF DE COMPORTEMENT VISE : fabriquer le «Awara Kossam »**

- Produit conforme à la réglementation
- Texture et gout conformes aux attentes des consommateurs
- Respect des procédés traditionnels de fabrication du «Awara Kossam »

**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 traditionnelle du lait. Il permet de disposer de la technologie de transformation du lait en « Awara Kossam ». 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 « Awara Kossam ».**

**CONTENUS ESSENTIELS**

Objet de formation	Connaissances	Durée		Balises de connaissance
T25. Tamiser le lait		T	P	

<b>25.1 Assembler les récipients de tamisage du lait (marmite et tamis)</b>				- Variétés et qualité de gel acide
<b>25.2 Tamiser la quantité de lait à transformer</b>				- Mesure de volume des liquides avec les récipients gradués
<b>T26. Appliquer le traitement thermique du lait tamisé</b>	Technique de traitement thermique du lait			- Contrôle des dangers physiques du lait
<b>26.1 Apprêter les matériels et les équipements de traitement thermique du lait</b>	Techniques de refroidissement			- Mise en application du procédé traditionnel de fabrication du « Awara Kossam »
<b>26.2 Chauffez le lait à feu doux (90°C) et tourner constamment pendant 15 mn</b>	Technique d'acidification			
	Technique de gélification du lait			
<b>26.3 Refroidir à température ambiante</b>	Technique coaguler le lait pasteurisé	<b>12</b>	<b>30</b>	- Refroidissement rapide du lait chaud
	Techniques d'égouttage du caillé			- Utilisation des solutions acides
	Technique de découpage du caillé			- Matériels de gélification et d'égouttage du lait
	Technique de pressage du caillé			- Egouttage, pressage et découpe du caillé
	Techniques de friture du caillé			- Friture du caillé lactique
	Bonnes Pratiques de Fabrication			- Couple temps-température

<b>T27. Acidifier le lait</b>				
<b>27.1 Mesurer la quantité de solution d'acide (jus de citron ou du tamarin) désirée</b>				
<b>27.2 Mélanger les deux solutions</b>				
<b>27.3 Attendre que le gel se forme</b>				
<b>27.4 Egoutter</b>				
<b>27.5 Presser</b>				
<b>27.6 Découper en morceau peu épais (en cube ou en rectangle)</b>				
<b>27.7 Frire avec le « Lebol » jusqu'à l'obtention de la couleur dorée</b>				
<b>26.8 Laisser refroidir à température ambiante</b>				
<b>T28. Conditionner le « Awara Kossam »</b>				
<b>28.1 Disposer les pièces de « Awara Kossam» dans les sachets propres et secs</b>	Matériel de conditionnement et de stockage Méthodes de conditionnement et de conservation Sceller les instruments de Conserver les produits fragiles	<b>1</b>	<b>2</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Scellage des sachets</li> <li>- Contrôle des scellages</li> <li>- Etiquetage des sachets</li> <li>- Mise en application des méthodes de conservation des produits fragiles</li> <li>- Enregistrement et archivage des données de production</li> </ul>
<b>28.2 Sceller les sachets à chaud</b>				
<b>28.3 Vérifier le scellage</b>				
<b>28.4 Etiqueter les sachets</b>				
<b>28.5 Compter les sachets de « Awara Kossam »</b>				
<b>28.6 Conserver à température ambiante à l'abri de l'humidité</b>				
<b>28.7 Enregistrer sur les documents</b>				
<b>TOTAL</b>		<b>13</b>	<b>32</b>	
		<b>45</b>		
<b>DEMARCHE PEDAGOGIQUE : Exposés théoriques, projection de films et de photographies, visites des unités de transformation artisanale du lait, travaux pratiques d'application</b>				
<b>TYPE D'EPREUVE : Epreuves de connaissance pratique et épreuves pratiques : exercices individuels et de groupes</b>				

Module N°10 : Fabrication du «Haléwa Kossam»

**CODE DU MODULE : FHK10**

**DUREE : heures**

**OBJECTIF DE COMPORTEMENT VISE : fabriquer le «Haléwa Kossam»**

**CRITERES GENERAUX**

- Produit conforme à la réglementation
- Texture et gout conformes aux attentes des consommateurs
- Respect des procédés traditionnels de fabrication du « Haléwa Kossam »

**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 traditionnelle du lait. Il permet de disposer de la technologie de transformation du lait en « Haléwa Kossam». 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 « Haléwa Kossam».**

**CONTENUS ESSENTIELS**

Objet de formation	Connaissances	Durée		Balises de connaissance
		T	P	
<b>T29. Préparer la pâte sucrée à modeler du « Haléwa Kossam »</b>	Techniques de concentration du lait	<b>12</b>	<b>30</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Variétés et qualités des bonbons au lait</li> <li>- Mise en application du procédé traditionnel de fabrication du « Halewa Kossam»</li> <li>- Proportions des ingrédients</li> <li>- Mélange des ingrédients</li> <li>- Chauffage du lait</li> <li>- Refroidissement rapide du lait chaud</li> </ul>
<b>29.1 Mesurer la quantité de tamisé et pasteurisé désirée</b>	Technique de chauffage du lait			
<b>29.2 Mesurer la quantité de sucre en poudre équivalente</b>	Technique de mélange des constituants			
<b>29.3 Mélanger les deux</b>	Technique de déshydratation du lait			
<b>29.4 Faire déshydrater à chaud le mélange en tournant doucement et constamment</b>	Technique de moulage			
<b>29.5 Enrober le concentré de lait de Kainadam »</b>	Stérilisation des emballages			
<b>29.6 Découper et rouler le « Haléwa Kossam» en petit morceau</b>	Bonnes Pratiques de Fabrication			
<b>29.7 Sécher</b>				



<b>T30. Conditionner le « Haléwa kossam»</b>				
<b>30.1 Disposer les pièces de « Haléwa kossam» dans les sachets propres et secs</b>	Matériel de conditionnement et de stockage Méthodes de conditionnement et de conservation Sceller les instruments de Conserver les produits fragiles	<b>1</b>	<b>2</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Scellage des sachets</li> <li>- Contrôle des scellages</li> <li>- Etiquetage des sachets</li> <li>- Application des méthodes de conservation des produits fragiles</li> <li>- Enregistrement et archivage des données de production</li> </ul>
<b>30.2 Sceller les sachets à chaud</b>				
<b>30.3 Vérifier le scellage</b>				
<b>30.4 Etiqueter les sachets</b>				
<b>30.5 Compter les sachets de « Tanné kossam »</b>				
<b>30.6 Conserver à température ambiante à l'abri de l'humidité</b>				
<b>30.7 Enregistrer sur les documents</b>				
<b>TOTAL</b>		<b>13</b>	<b>32</b>	
		<b>45</b>		
<b>DEMARCHE PEDAGOGIQUE : Exposés théoriques, projection de films et de photographies, visites des unités de transformation artisanale du lait, travaux pratiques d'application</b>				
<b>TYPE D'EPREUVE : Epreuves de connaissance pratique et épreuves pratiques : exercices individuels et de groupes</b>				

Module N° 11 : Gestion d'une micro-entreprise de transformation artisanale de lait

**CODE DU MODULE : GPL11**

**DUREE : 30 heures**

**OBJECTIF DE COMPORTEMENT VISE :**  
**Gérer une micro-entreprise de transformation artisanale 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-M9-M10**

**Impact du module sur d'autres modules : 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 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	
<b>T31. Tenir une comptabilité simplifiée</b>		T	P	
<b>31.1 Etablir une facture</b>				

<b>31.2 Etablir un reçu</b>	Tenue d'une comptabilité simplifiée Principes et règles de remplissage des outils de la comptabilité simplifiée Calcul de coûts	8	16	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Outils de la comptabilité : factures, reçus, Bon de commande, cahier de caisse, cahier de banque</li> <li>- Techniques d'élaboration des outils comptables (factures, reçus..),</li> <li>- Techniques d'enregistrements des données comptables</li> <li>- Classement des pièces comptables</li> <li>- Etapes du calcul des coûts de revient</li> </ul>
<b>31.3 Etablir un bon de commande</b>				
<b>31.4 Tenir un registre de caisse</b>				
<b>31.5 Tenir un registre de banque</b>				
<b>31.6 Classer les pièces comptables</b>				
<b>31.7 Calculer les coûts de revient des produits finis</b>				
<b>T32. Gérer un stock de matières premières et/ou d'intrants et d'emballage</b>	Gestion des stocks Métrologie Aménagement des lieux de stockage Entreposage - Conditions et précautions à prendre	2	4	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Réglage des balances</li> <li>- Technique de pesage</li> <li>- Techniques d'enregistrement et de tenue d'un cahier/fiche de stock</li> <li>- Bordereau de livraison</li> <li>- Techniques de l'inventaire</li> </ul>
<b>32.1 Enregistrer les entrées</b>				
<b>32.2 Enregistrer les sorties</b>				
<b>32.3 Suivre le stock selon le principe du FIFO (First In, First Out)</b>				
<b>32.4 Etablir un bon d'entrée ou de sortie.</b>				
<b>TOTAL</b>		<b>10</b>	<b>20</b>	
			<b>30</b>	

**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°12 : Commercialisation des produits laitiers locaux

**CODE DU MODULE : CPL12**

**DUREE : 30 heures**

**OBJECTIF DE COMPORTEMENT VISE :  
Vendre les produits laitiers locaux**

**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-M11**

**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	
<b>T33. Elaborer un plan de marketing</b>	Plan de Marketing Analyse du marché Répertoire des clients Informations et suivi des prix Maillon de la chaîne de vente : types d'acteurs, relations Circuits de commercialisation	4	8	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Liste des clients</li> <li>- Relation avec d'autres producteurs</li> <li>- Négociation avec les clients</li> <li>- Détermination des prix de vente</li> <li>- Produits concurrents</li> <li>- Analyse des situations vécues sur le marché</li> </ul>
<b>33.1 Dresser la liste des distributeurs et des clients potentiels</b>				
<b>33.2 Rechercher les informations sur les prix des produits équivalents</b>				
<b>33.3 Rechercher les partenaires clients</b>				
<b>T34. Écouler des produits laitiers</b>				

<b>34.1 Classer les produits dans un réfrigérateur de présentation ou un rayon</b>	Négociation de contrats Tenue des outils de gestion des ventes	2	4	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Etablissement des contrats d'achats</li> <li>- Etablissement bons de commande, bordereau de livraison</li> <li>- Livraison aux clients : aptitude et attitudes</li> </ul>
<b>34.2 Effectuer la vente des produits</b>				
<b>34.3 Etablir les documents de vente des produits</b>				
<b>T35. Evaluer des ventes</b>				
<b>35.1 Analyser les forces et les faiblesses de la stratégie de vente</b>	Principes et techniques d'évaluation des ventes Bilan de vente	4	8	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Cahier de vente</li> <li>- Bordereau de livraison</li> <li>- Factures</li> </ul>
<b>35.2 Analyser les écarts</b>				
<b>35.3 Corriger les faiblesses</b>				
		<b>10</b>	<b>20</b>	
<b>TOTAL</b>			<b>30</b>	
<b>DEMARCHE PEDAGOGIQUE : Exposé théorique, jeux de rôles, visites de marché et échanges avec les professionnels du commerce, Etude de cas</b>				
<b>TYPE D'EPREUVE : Epreuves de connaissances théoriques et épreuves de connaissances pratiques, épreuves pratiques</b>				

Module N°13 : Bonnes Pratiques d'hygiène et de Fabrication (BPH-BPF)

**CODE DU MODULE : BPH13**

**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-M9-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 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	
<b>T36. Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène corporelle</b>	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	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Application des techniques de lavage des mains</li> <li>- Description des comportements à éviter</li> <li>- Port des tenues de travail</li> <li>- Risques et prévention des risques</li> <li>- Matériel et produits d'entretien</li> </ul>
<b>36.1 Se laver les mains selon la procédure de lavage des mains</b>				
<b>36.2 Tailler les ongles</b>				
<b>36.3 Porter des EPI (Equipement de Protection Individuelle)</b>				
<b>36.4 Enlever les bijoux sur le corps et les vernis sur les ongles</b>				

<b>T37. Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène du matériel</b>	Gestion de l'hygiène du matériel			- Application des techniques de nettoyage, de désinfection et de stérilisation du matériel et des équipements
<b>37.1 Laver le matériel selon le plan de nettoyage et de désinfection du matériel</b>	Procédures de nettoyage et de stérilisation du matériel	2	10	
<b>37.2 Ranger le matériel</b>	Manuels d'entretien du matériel			
<b>T38. Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène de l'environnement</b>	Entretien de l'environnement du travail			- Application des techniques de nettoyage et de désinfection des locaux de travail - Entreposage et nettoyage des poubelles
<b>38.1 Nettoyer le milieu de travail (extérieur et intérieur) selon la procédure de nettoyage et de désinfection</b>	Procédures de nettoyage et de désinfection	2	8	
<b>38.2 Entreposer les poubelles fermées</b>	Gestion des déchets et des poubelles			
<b>38.3 Essuyer et désinfecter le sol et les murs de la salle de travail selon la procédure de nettoyage et désinfection</b>				
		<b>6</b>	<b>24</b>	
<b>TOTAL</b>			<b>30</b>	
<b>DEMARCHE PEDAGOGIQUE : Exposés théoriques, projection de films et de photographies, démonstration, travaux d'application</b>				
<b>TYPE D'EPREUVE : Epreuves de connaissances théoriques, épreuves pratiques</b>				

Module N°14 : Gestion des déchets et protection de l'environnement

**CODE DU MODULE : GDE14**

**DUREE : 20 heures**

**OBJECTIF DE COMPORTEMENT VISE :**  
**Appliquer les mesures et règles de gestion des déchets**

**CRITERES GENERAUX**

- 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-M9-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 du/de la transformatrice artisanale 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	
<b>T39. Etablir un contrat</b>				
<b>39.1 Identifier un prestataire</b>	Gestion de contrats de prestataire pour l'évacuation des ordures	2	2	- Elaboration des clauses d'un contrat avec le prestataire pour l'évacuation des ordures
<b>39.2 Négocier les clauses de contrat d'enlèvement des déchets avec le prestataire</b>				
<b>39.3 Elaborer un contrat de prestation</b>				
<b>39.4 Signer un contrat de prestation de service d'enlèvement des déchets solides</b>				



<b>T40. Collecter les déchets solides</b>	Gestion et traitement des déchets solides	2	4	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Types de déchets solides</li> <li>- Techniques de séparation des déchets solides biodégradables et non biodégradables</li> </ul>
<b>40.1 Apprêter le matériel et équipements de collecte des déchets solides</b>				
<b>40.2 Trier les déchets solides</b>				
<b>40.3 Valoriser les déchets biodégradables en cas de nécessité</b>				
<b>40.4 Mettre les déchets non biodégradables dans un container approprié couverte/ récipient/sac en fonction de leur nature</b>				
<b>40.5 Enregistrer dans les documents</b>				
<b>T41. Evacuer les déchets solides</b>	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"> <li>- Vidange des poubelles</li> <li>- Choix des poubelles</li> <li>- Choix des aires d'entreposage des poubelles</li> </ul>
<b>41.1 Placer le container contenant les déchets solides devant l'espace prévu à cet effet</b>				
<b>41.2 Enlever les déchets par le prestataire</b>				
<b>T42. Collecter les eaux usées</b>	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"> <li>- Collecte des eaux</li> <li>- Choix des aires d'entreposage des poubelles</li> </ul>
<b>42.1 Apprêter le matériel et équipements de collecte des eaux usées des process</b>				
<b>42.2 Mettre les eaux usées dans un récipient</b>				
<b>42.3 Traiter les eaux usées selon la procédure de traitement des eaux usées</b>				
<b>TOTAL</b>		<b>8</b>	<b>12</b>	
<b>DEMARCHE PEDAGOGIQUE : Exposés théoriques, projection de films et de photographies, travaux d'application, visites des unités de transformation artisanale du lait</b>		<b>20</b>		
<b>TYPE D'EPREUVE : Epreuves de connaissances théoriques, épreuves pratiques</b>				

Module N°15 : Communication en milieu professionnel

**CODE DU MODULE : CMP15**

**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 :**

**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 transformateur (trice) artisanale de transformation du lait. 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	
T43. Entretenir des relations avec les structures collaborateurs et les partenaires				

<b>43.1 Accueillir les visiteurs dans son unité de production</b>	Communication et Information Canaux de communication Techniques de communication Règles de présentation d'une information Structure d'un rapport Participation	8	12	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Outils de communication : voie orale, écrite, gestuelle, images</li> <li>- Lettre, rapport, compte-rendu, demande</li> <li>- Conte, proverbe, dialogue, entretien, discours...</li> <li>- Gestuelle, clins d'œil, mimiques, sourire, grimaces,</li> <li>- Photo, projection vidéo, boîte à image</li> <li>- Ecoute, reformulation, relance</li> <li>- Exploiter un document ou une annonce de formation</li> <li>- Gestion des messageries électroniques (mailing, SMS),</li> <li>- Utilisation de moteurs de recherche d'information</li> <li>- Techniques d'emploi du téléphone en milieu de travail,</li> <li>- Techniques d'animation</li> <li>- Techniques d'entretien</li> <li>- Méthode de prise de notes</li> </ul>
<b>43.2 Rechercher les informations et les appuis techniques auprès des techniciens</b>				
<b>43.3 Participer à des formations continues</b>				
<b>43.4 Produire et diffuser des informations sur son unité</b>				
<b>43.5 Participer aux réunions, foires, journées portes ouvertes</b>				
<b>43.6 Visiter d'autres unités de transformation pour partager les expériences</b>				
<b>TOTAL</b>		<b>8</b>	<b>12</b>	
<b>DEMARCHE PEDAGOGIQUE : Exposé théorique, Travail de groupe, Simulations de jeux de rôles</b>				
<b>TYPE D'EPREUVE : Epreuve de connaissance pratique et épreuve pratique</b>				

**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°16 : Montage de projet d'une unité artisanale de production de lait

**CODE DU MODULE : MPL16**

**DUREE : 120** heures

**OBJECTIF DE COMPORTEMENT VISE : Monter un projet d'une unité artisanale 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 artisanale 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	

<b>T44. Monter un projet d'installation</b>	Notions d'entrepreneuriat 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"> <li>- Esprit entrepreneurial</li> <li>- Motivations</li> <li>- Potentiel-Atouts/contraintes</li> <li>- Opportunités/risques</li> <li>- Fixation et définition des objectifs</li> <li>- Techniques de montage de projets : faisabilité technique et économique, étude du marché, plan de financement</li> <li>- Présentation du projet</li> <li>- Système juridique et fiscal de son projet</li> <li>- Gestion du temps</li> <li>- Indicateurs de suivi de son projet</li> </ul>
<b>44.1 Etudier le milieu</b>				
<b>44.2 Collecter les informations</b>				
<b>44.3 Identifier le projet</b>				
<b>44.4 Rédiger le projet</b>				
<b>T45. Rechercher un financement</b>	Sources de financement de projets Demande de financement Soumission et défense d'un projet de financement	4	16	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Recherche de partenaires de financement</li> <li>- Technique de négociation de financement</li> </ul>
<b>45.1 Identifier les sources de financement</b>				
<b>45.2 Soumettre une demande de financement</b>				
<b>45.3 Défendre le projet</b>				
<b>T46 Exécuter un projet</b>	Mécanismes de mise en œuvre d'un plan d'affaires de projet Outils d'évaluation	8	12	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mobilisation des ressources</li> <li>- Conduite de son projet</li> <li>- Bilan de son projet</li> </ul>
<b>46.1 Conduire les opérations du projet</b>				
<b>46.2 Evaluer le projet</b>				
		<b>32</b>	<b>88</b>	
<b>TOTAL</b>			<b>120</b>	
<b>DEMARCHE PEDAGOGIQUE : Exposé théorique, Travaux dirigés, Entretien de groupe, Entretien individuel, Travaux de rédaction de projet (canevas)</b>				
<b>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</b>				

Module N°17 : Métier et formation du/de la transformateur (trice) artisanal (e) du lait

**CODE DU MODULE : MTA17**

**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 du/de la transformateur (trice) artisanal (e) du lait**

**PLACE DANS LE REFERENTIEL :**

**Modules préalables : néant**

**IMPACT DU MODULE SUR D'AUTRES MODULES : CE MODULE PERMET EN PRIORITÉ DE SUIVRE TOUS LES 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.**

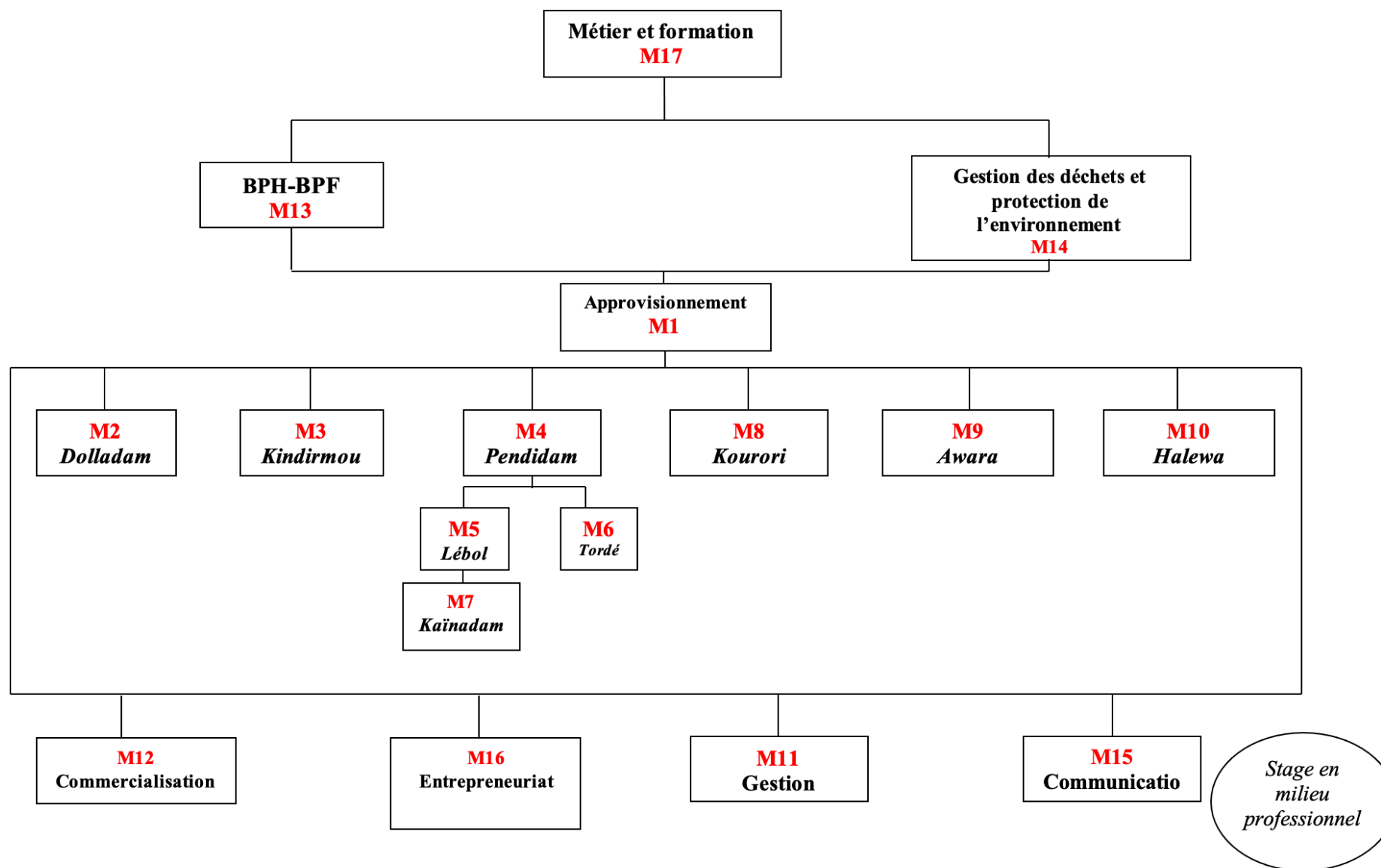
**CONTENUS ESSENTIELS**

Objet de formation	Connaissances	Durée		Balises de connaissance
		T	P	
<p><b>Phase 1 Informations :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● <b>S'informer sur le marché du travail correspondant au domaine de la production du lait et des opportunités qu'elle offre</b></li> <li>● <b>S'informer sur l'organisation des entreprises et des fermes d'éleveurs de production laitière</b></li> <li>● <b>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.</b></li> </ul>	<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"> <li>- Données sur le métier</li> <li>- Informations sur le marché de l'emploi à ce métier</li> <li>- Organisation des exploitations et fermes de production laitière</li> <li>- Nature et exigences du métier et la formation</li> </ul>

<p><b>Phase 2 Application :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Inventorier les habiletés, aptitudes et connaissances nécessaires pour pratiquer le métier.</li> <li>• Vérifier la concordance entre le référentiel de formation et la situation de travail correspondante.</li> <li>• Faire part de ses réactions (apprenant) par rapport au métier et à la formation.</li> <li>• Faire part des informations recueillies ainsi que sa perception (apprenant) du métier et de la formation.</li> </ul>	<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"> <li>- Situation des habiletés, aptitudes et connaissances pour pratiquer le métier</li> <li>- Echanges par rapport au métier et à la formation</li> </ul>
<p><b>Phase 3 Synthèse, intégration et auto-évaluation :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Faire un bilan de ses connaissances et de ses qualités personnelles.</li> <li>• Comparer son bilan avec les exigences liées à la formation et à l'exercice du métier</li> <li>• Reconnaître ses forces ainsi que les faiblesses à corriger</li> <li>• Donner les raisons qui motivent son choix</li> </ul>	<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"> <li>- Aptitudes et connaissances</li> <li>- Forces et faiblesses par rapport aux exigences liées à la formation et au métier</li> <li>- Les motivations</li> </ul>
		<p><b>10</b></p>	
<p><b>TOTAL</b></p>		<p><b>10</b></p>	
<p><b>DEMARCHE PEDAGOGIQUE : Exposé oral, Conférence (invité)</b></p>			
<p><b>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.</b></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		M11		M12				
		T	P	T	P	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																							30		
Mois 2	1	8	22																							30		
	2	ECP1																								0		
	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	3	12															30
	4					ECP5																				0		

		COMPETENCES PARTICULIERES																								TOTAL			
N° MODULE		M1	M2	M3	M4	M5	M6	M7	M8	M9	M10	M11	M12																
DUREE (H)		60	30	45	45	45	15	15	45	45	45	30	30											450					
		T	P	T	P	T	P	T	P	T	P	T	P	T	P	T	P	T	P	T	P	T	P						
MOIS	SEMAINE																												
Mois 5	1							3	12																	15			
	2													ECP6 ECP7												0			
	3													13	17											30			
	4													15	13	2											30		
Mois 6	1																30											30	
	2													ECP8-ECP9												0			
	3															13	17											30	
	4															15	10	10											35
Mois 7	1													ECP10												0			
	2															10	10	10											30
	3													ECP 11												0			
	4																	10											10
Mois 8	1																			ECP12						0			
	2																									0			
	3																									0			
	4																									0			
Mois 9	1																									0			
	2																									0			
	3																									0			
	4																									0			

		COMPETENCES PARTICULIERES																								TOTAL	
N° MODULE		M1	M2	M3	M4	M5	M6	M7	M8	M9	M10	M11	M12														
DUREE (H)		60	30	45	45	45	15	15	45	45	45	30	30													450	
		T	P	T	P	T	P	T	P	T	P	T	P	T	P	T	P	T	P	T	P	T	P	T	P		
MOIS	SEMAINE																										
<b>Total</b>																										<b>450</b>	

ECP : Evaluation compétence particulière

ECG : Evaluation compétence générale

		COMPETENCES GENERALES										STAGE PRO	TOTAL		
N° MODULE		M13		M14		M15		M16		M17					
		30		20		20		120		10		180	380		
		T	P	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	ECG13-ECG14													
	4														
Mois 2	1														
	2														
	3														
	4														
Mois 3	1														
	2														
	3														
	4														

N° MODULE		COMPETENCES GENERALES										STAGE PRO	TOTAL
		M13		M14		M15		M16		M17			
		30		20		20		120		10		180	380
		T	P	T	P	T	P	T	P	T	P		
MOIS	SEMAINE												
Mois 4	1												
	2												
	3												
	4												
Mois 5	1								15				15
	2												
	3												
	4												
Mois 6	1												
	2												
	3												
	4												
Mois 7	1												
	2												
	3					8	12		10				30
	4					ECG15							
Mois 8	1							17	13				30
	2								30				30
	3								35				35
	4											Stage	
Mois 9	1											Stage	
	2											Stage	
	3											Stage	
	4												

N° MODULE	COMPETENCES GENERALES										STAGE PRO	TOTAL
	M13		M14		M15		M16		M17			
	30		20		20		120		10		180	380
	T	P	T	P	T	P	T	P	T	P		
MOIS	SEMAINE											
Total	6	24	8	12	0	0	15	0				200
<b>Total général</b>											180	650
											<b>830</b>	

ECP : Evaluation compétence particulière

ECC : 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 **830 heures** de formation dont **450 heures** pour les compétences particulières et **200 heures** pour les compétences générales et **180 heures** de stage en milieu professionnel étalé sur 4 semaines.

TRANSFORMATEUR (TRICE)  
ARTISANAL(E) DE LAIT

**SECTION 3**  
**RÉFÉRENTIEL**  
**D'ÉVALUATION**



## INTRODUCTION

Le présent document du référentiel d'évaluation de la formation au métier de **transformateur (trice) artisanal (e) du lait** 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 de **transformateur (trice) artisanal (e) du lait**.
- 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 **830 heures**. Elle porte sur **17 modules** de formation dont **12 modules** sur les compétences particulières et **5 modules** sur les compétences générales et un stage professionnel.

## 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 artisanale en lait cru et intrants	<b>Module1 : Approvisionnement d'une unité artisanale de transformation en lait cru et intrants</b>
C2.	Fabriquer le Dolladam	<b>Module 2 : Fabrication du Dolladam</b>
C3.	Fabriquer le Kindirmou	<b>Module 3 : Fabrication du Kindirmou</b>
C4.	Fabriquer le Pemdïdam	<b>Module 4 : Fabrication du Pemdïdam</b>
C5.	Fabriquer le Lebol	<b>Module 5 : Fabrication du Lebol</b>
C6.	Fabriquer le Tordé	<b>Module 6 : Fabrication du Tordé</b>
C7.	Fabriquer le Kaïnadam	<b>Module 7 : Fabrication du Kaïnadam</b>
C8.	Fabriquer le kossam Kourori	<b>Module 8 : Fabrication du Kossam Kourori</b>
C9.	Fabriquer l'Awara kossam	<b>Module 9 : Fabrication de l'Awara Kossam</b>
C10.	Fabriquer le Haléwa kossam	<b>Module 10 : Fabrication du Haléwa Kossam</b>
C11.	Gérer une micro-entreprise de transformation artisanale de lait	<b>Module 11 : Gestion d'une micro-entreprise de fabrication artisanale de lait</b>
C12.	Vendre les produits laitiers locaux	<b>Module 12 : Commercialisation des produits laitiers locaux</b>
C13.	Appliquer les BPH-BPF	<b>Module 13 : BPH-BPF</b>
C14.	Appliquer les mesures et règles de gestion des déchets	<b>Module 14 : Gestion des déchets dans une unité de transformation artisanale de lait</b>
C15.	Communiquer en milieu professionnel	<b>Module 15 : Communication en milieu professionnel</b>
C16.	Monter un projet d'unité de transformation artisanale du lait	<b>Module 16 : Montage de projet d'une unité artisanale de production de lait</b>
C17.	<b>Se situer au regard du métier et de la formation de transformateur (trice) artisanal (e) du lait</b>	<b>Module 17 : Métier et formation du/de la transformateur (trice) artisanal (e) du lait</b>

### III. EVALUATION DE LA FORMATION

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

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

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

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

### 3.1.2 Tableau de spécification (épreuve pratique)

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

**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

<b>Titre du module :</b> Approvisionnement d'une unité artisanale de transformation en lait cru et intrants		<b>Résultat :</b>	
<b>Code du module :</b>			
<b>Nom et prénom(s) de l'apprenant :</b>			
<b>Centre de formation :</b>		<input type="checkbox"/> Succès	<input type="checkbox"/> Echec
<b>Date de l'évaluation :</b>			
<b>Signature de l'examineur :</b>			
<b>Éléments observables</b>	<b>Oui</b>	<b>Non</b>	<b>Résultats</b>
<b>Sous-compétence 1 : Déterminer la capacité de transformation de la structure</b>			
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
<b>Sous-compétence 2 : Commander le lait</b>			
- Néant			
<b>Sous-compétence 3 : Réceptionner et stocker le lait</b>			
3.1 Quantifier le lait réceptionné			
- Étapes 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
	<b>Seuil de réussite</b>		<b>56 points</b>
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 artisanale de transformation 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 artisanale de transformation 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 « Dolladam»

Titre de module : Fabrication du « Dolladam »

Éléments de formation	Apprentissage %	Evaluation %	Aspects observables ou thèmes de connaissance	Type d'épreuve P ou C
<b>T4. Tamiser le lait</b>	<b>20</b>	<b>20</b>		
<b>4.1 Assembler les récipients de tamisage du lait</b>	5	5	- Récipients utilisés	C
<b>4.2 Tamiser la quantité de lait prévue pour la transformation</b>	15	15	- Etat du lait tamisé	P
<b>T5 Appliquer le traitement thermique du lait tamisé</b>	<b>30</b>	<b>20</b>		
<b>5.1 Apprêter les matériels et les équipements de traitement thermique du lait</b>	5	5	- Matériels et équipements utilisés	C
<b>5.2 Chauffez le lait à feu doux (90°C) et tourner doucement et constamment pendant 15 minutes</b>	15	10	- Utilisation du thermomètre et utilisation du chronomètre	P
<b>5.3 Refroidir à température ambiante</b>	10	5	- Utilisation du thermomètre	P
<b>T6. Stériliser les bouteilles pour le conditionnement du lait</b>	<b>20</b>	<b>30</b>		
<b>6.1 Trier les bouteilles en polyéthylène haute densité (bouteille opaque blanche) de 0,5 et 1L selon la procédure de tri</b>	5	10	- Procédure de tri	C/P
<b>6.2 Nettoyer les bouteilles triées selon la procédure de nettoyage</b>	5	5	- Etat de propreté des bouteilles	P

<b>6.3 Désinfecter les bouteilles triées selon la procédure de désinfection</b>	5	10	- Techniques de désinfection	C/P
<b>6.4 Sécher les bouteilles triées selon la procédure de séchage</b>	5	5	- Techniques de séchage	P
<b>T7. Conditionner le « Dolladam »</b>	<b>30</b>	<b>30</b>		
<b>7.1 Verser le « Dolladam » dans les bouteilles stérilisées</b>	10	10	- Conditions et règles d'hygiène	P
<b>7.2 Fermer avec les bouchons stérilisés</b>	5	5	- Techniques de fermeture	P
<b>7.3. Contrôler le scellage des bouteilles</b>	5	5	Etat de bouteilles scellées	P
<b>7.4. Etiqueter selon la procédure d'étiquetage</b>	5	5	Procédure d'étiquetage	P
<b>7.5. Compter les bouteilles de Dolladam</b>	-	-	-	-
<b>7.6. Enregistrer sur les documents</b>	5	5	Tenue des documents d'enregistrement	P
<b>TOTAL</b>	<b>100</b>	<b>100</b>		

#### 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 « **Dolladam** ». 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 %
<b>T4. Tamiser le lait</b>		<b>5</b>		<b>5</b>
<b>4.1 Assembler les récipients de tamisage du lait</b>	Récipients utilisés	5	- Caractéristiques des récipients	5
<b>T5 Appliquer le traitement thermique du lait tamisé</b>		<b>5</b>		<b>5</b>
<b>5.1 Apprêter les matériels et les équipements de traitement thermique du lait</b>	Matériels et équipements utilisés	5	- Types de matériels et équipements	5
<b>T6. Stériliser les bouteilles pour le conditionnement du lait</b>		<b>10</b>		<b>10</b>
<b>6.1 Trier les bouteilles en polyéthylène haute densité (bouteille opaque blanche) de 0,5 et 1L selon la procédure de tri</b>	Choix des emballages / bouteilles	5	- Caractéristiques des bouteilles	5
<b>6.3 Désinfecter les bouteilles triées selon la procédure de désinfection</b>	Produits utilisés	5	- Types de désinfectants adaptés	5
<b>T7. Conditionner le «Dolladam »</b>				
<b>TOTAL POIDS</b>		<b>20</b>		<b>20</b>
<b>Forme d'évaluation : L'examineur pose des questions liées aux différentes tâches pour cerner le niveau de maîtrise des connaissances pratiques ou théoriques.</b>				

### 3.2.2 Tableau de spécification (épreuve pratique)

Objets d'évaluation possibles	Stratégie d'évaluation PS ou PT	Aspects observables	Pond %	Éléments critères	Pond %
<b>T4. Tamiser le lait</b>			<b>15</b>		<b>15</b>
<b>4.2 Tamiser la quantité de lait prévue pour la transformation</b>	PT	Etat du lait tamisé	15	- Conformité des volumes prévus - Absence de dangers physiques	10 5
<b>T5 Appliquer le traitement thermique du lait tamisé</b>			<b>15</b>		<b>15</b>
<b>5.2 Chauffez le lait à feu doux (90°C) et tourner doucement et constamment pendant 15 minutes</b>	PT/PS	Utilisation du thermomètre et utilisation du chronomètre	10	- Respect de la température de chauffage - Respect du temps de chauffage	5 5
<b>5.3 Refroidir à température ambiante</b>	PT	Utilisation du thermomètre	5	- Respect de la température de refroidissement	5
<b>T6. Stériliser les bouteilles pour le conditionnement du lait</b>			<b>20</b>		<b>20</b>
<b>6.1 Trier les bouteilles en polyéthylène haute densité (bouteille opaque blanche) de 0,5 et 1L selon la procédure de tri</b>	PT	Procédure de tri	5	- Bouteilles défectueux isolés	5
<b>6.2 Nettoyer les bouteilles triées selon la procédure de nettoyage</b>	PS	Procédure de nettoyage	5	- Respect de la procédure de nettoyage	5
<b>6.3 Désinfecter les bouteilles triées selon la procédure de désinfection</b>	PS	Techniques de désinfection	5	- Application des techniques de désinfection	5
<b>6.4 Sécher les bouteilles triées selon la procédure de séchage</b>	PS	Techniques de séchage	5	- Application des techniques de séchage	5
<b>T7. Conditionner le « Dolladam »</b>			<b>30</b>		<b>30</b>

<b>7.1 Verser le « Dolladam » dans les bouteilles stérilisées</b>	PS	Conditions et règles d'hygiène	10	- Respect des règles d'hygiène	10
<b>7.2 Fermer avec les bouchons stérilisés</b>	PS	Techniques de fermeture	5	- Application des techniques de fermeture	5
<b>7.3. Contrôler le scellage des bouteilles</b>	PT	Etat de bouteilles scellées	5	- Absence de fuites dans les bouteilles scellées	5
<b>7.4. Etiqueter selon la procédure d'étiquetage</b>	PT	Procédure d'étiquetage	5	- Respect de la procédure d'étiquetage	5
<b>7.6. Enregistrer sur les documents</b>	PT	Tenue des documents d'enregistrement	5	- Conformité des règles d'enregistrement des données	5
<b>TOTAL POIDS</b>			<b>80</b>		<b>80</b>

**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

<b>Titre du module :</b> Fabrication du « Dolladam »		<b>Résultat :</b>	
<b>Code du module :</b>			
<b>Nom et prénom(s) de l'apprenant :</b>			
<b>Centre de formation :</b>			
<b>Date de l'évaluation :</b>		<input type="checkbox"/> Succès	<input type="checkbox"/> Échec
<b>Signature de l'examineur :</b>			
<b>Éléments observables</b>	<b>Oui</b>	<b>Non</b>	<b>Résultats</b>
<b>Sous-compétence 1 : Tamiser le lait</b>			
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
<b>Sous-compétence 2 : Appliquer le traitement thermique du lait tamisé</b>			
5.2 Chauffez le lait à feu doux (90°C) et tourner doucement et constamment pendant 15 minutes			
• Respect de la température de chauffe	<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 à température ambiante			
• Respect de la température de refroidissement	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
<b>Sous-compétence 3 : Stériliser les bouteilles pour le conditionnement du lait</b>			
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
<b>Sous-compétence 4 : Conditionner le «Dolladam »</b>			
7.1 Verser le « Dolladam » dans les bouteilles stérilisées			
• Respect des règles d'hygiène	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
7.2 Fermer 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. Etiqueter selon la procédure d'étiquetage			
• Respect de la procédure d'étiquetage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
7.6. Enregistrer sur les documents			
• Conformité des règles d'enregistrement des données	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5

**Titre du module :** *Fabrication du « Dolladam »*

**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
			.... / 80
	<b>Seuil de réussite</b>		<b>64 points</b>
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 «Dolladam »**. 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 « Dolladam »**. 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 « Kindirmou »

Titre de module : Fabrication du « Kindirmou »

Éléments de formation	Apprentissage %	Evaluation %	Aspects observables ou thèmes de connaissance	Type d'épreuve P ou C
<b>T8. Préparer le mix</b>	<b>30</b>	<b>30</b>		
<b>8.1 Mesurer la quantité de lait à fermenter</b>	10	10	- Utilisation du matériel - Estimation des mesures	C/P
<b>8.2 Mesurer la quantité de sucre en poudre équivalente au lait</b>	5	5	- Utilisation du matériel - Estimation des mesures	C/P
<b>8.3 Verser le sucre dans le lait (Attendre 5 minutes)</b>	5	5	- Utilisation du chronomètre	P
<b>8.4 Homogénéiser avec un fouet ou une spatule en acier inoxydable propre</b>	5	5	- Utilisation du fouet	P
<b>8.5 Apprêter le matériel de tamisage du lait</b>	2	2	- Types de matériels mobilisés	<b>C</b>
<b>8.6 Tamiser le mélange</b>	3	3	- Absence de dangers physiques	P
<b>T9. Pasteuriser le lait</b>	<b>15</b>	<b>15</b>		
<b>9.1 Chauffer le lait à 90-95° pendant 10 mn et remuer en même temps</b>	10	10	- Utilisation du thermomètre et utilisation du chronomètre	P
<b>9.2 Refroidir à la température de 40 à 42°</b>	5	5	- Utilisation du thermomètre	P
<b>T10. Ensemencer et fermenter le « Kindirmou »</b>	<b>25</b>	<b>25</b>		
<b>10.1 Ensemencer le lait pasteurisé avec 1,5 à 3% ou 125 ml de vieux « Kindirmou » pour 50 litres de lait</b>	10	10	- Quantité de ferments (poids/volume) - Qualité du ferment	C/P
<b>10.2 Laisser reposer /Cailler à température ambiante (jusqu'à la formation du gel)</b>	5	5	- Texture du produit	P
<b>10.3 Arrêter la fermentation en plaçant le lait fermenté à 4°C (réfrigérateur) pendant 5 heures</b>	5	5	- Température	P

<b>10.4 Prélever une partie qu'il faut garder comme ferment à conserver au frais</b>	-	-	-	
<b>10.5 Brassier modérément jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène</b>	5	5	- Texture du lait	P
<b>T11. Conditionner le « Kindirmou »</b>	<b>30</b>	<b>30</b>		<b>30</b>
<b>11.1 Verser le « Kindirmou » dans les bouteilles stérilisées selon la procédure de conditionnement</b>	10	10	- Etat de la bouteille (absence de dangers physiques, Espace d'aire dans la bouteille)	P
<b>11.2 Fermer avec les bouchons stérilisés</b>	5	5	- Techniques de fermeture	P
<b>11.3 Vérifier le scellage des bouteilles</b>	5	5	- Etat de bouteilles scellées (absence de fuite)	P
<b>11.4 Coller l'étiquette sur les bouteilles</b>	5	5	- Etiquetage (contenu de l'étiquette) - Procédure d'étiquetage (présence de la date limite de consommation)	C/P
<b>11.5 Compter les bouteilles de « Kindirmou »</b>	-	-		-
<b>11.6 Conserver le « Kindirmou » à 4°C</b>	5	5	- Température de conservation	P
<b>TOTAL</b>	<b>100</b>	<b>100</b>		

#### 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 « Kindirmou ». 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 %
<b>T8. Préparer le mix</b>		<b>5</b>		<b>5</b>
<b>8.1 Mesurer la quantité de lait à fermenter</b>	Matériels et équipements utilisés	3	- Types de matériels et équipements	3
<b>8.5 Apprêter le matériel de tamisage du lait</b>	Matériels et équipements utilisés	2	- Types de matériels et équipements	2
<b>T9. Pasteuriser le lait</b>		<b>7</b>		<b>7</b>
<b>9.1 Chauffer le lait à 90-95° pendant 10 mn et remuer en même temps</b>	Matériels et équipements de pasteurisation du lait	5	- Types de matériels et équipements	5
<b>9.2 Refroidir à la température de 40 à 42°</b>	Matériels et équipements de refroidissement	2	- Types de matériels et équipements	2
<b>T10. Ensemencer et fermenter le « Kindirmou »</b>		<b>5</b>		<b>5</b>
<b>10.1 Ensemencer le lait pasteurisé avec 1,5 à 3% ou 125 ml de vieux « Kindirmou » pour 50 litres de lait</b>	Quantité de ferments	5	- Poids/volume de ferments à utiliser	5
<b>T11. Conditionner le « Kindirmou »</b>		<b>3</b>		<b>3</b>
<b>11.4 Coller l'étiquette sur les bouteilles</b>	Etiquetage	3	- Contenus de l'étiquette	3
<b>TOTAL</b>		<b>20</b>		<b>20</b>

### 3.3.2 Tableau de spécification (épreuve pratique)

Objets d'évaluation possibles	Stratégie d'évaluation PS ou PT	Aspects observables	Pond %	Éléments critères	Pond %
<b>T8. Préparer le mix</b>			<b>25</b>		<b>25</b>
<b>8.1 Mesurer la quantité de lait à fermenter</b>	PS	Estimation des mesures	7	- Application des techniques de mesures (volume/poids)	7
<b>8.2 Mesurer la quantité de sucre en poudre équivalente au lait</b>	PS	Estimation des mesures	5	- Application des techniques de mesures (volume/poids)	5
<b>8.3 Verser le sucre dans le lait (Attendre 5 minutes)</b>	PS	Utilisation du chronomètre	5	- Vérification du temps	5
<b>8.4 Homogénéiser avec un fouet ou une spatule en acier inoxydable propre</b>	PS	Utilisation du fouet	5	- Sens de rotation et vitesse de rotation	5
<b>8.6 Tamiser le mélange</b>	PT	Etat du mélange	3	- Absence de dangers physiques	3
<b>T9. Pasteuriser le lait</b>			<b>8</b>		<b>8</b>
<b>9.1 Chauffer le lait à 90-95° pendant 10 mn et remuer en même temps</b>	PS/PT	Utilisation du thermomètre	3	- Respect de la température de chauffage	3
		Utilisation du chronomètre	2	- Respect du temps de chauffage	2
<b>9.2 Refroidir à la température de 40 à 42°</b>	PT	Utilisation du thermomètre	3	- Respect de la température de refroidissement	3
<b>T10. Ensemencer et fermenter le « Kindirmou»</b>			<b>20</b>		<b>20</b>
<b>10.1 Ensemencer le lait pasteurisé avec 1,5 à 3% ou 125 ml de vieux « Kindirmou » pour 50 litres de lait</b>	PT	Qualité du ferment	5	- Odeur acétatéide	5
<b>10.2 Laisser reposer /Cailler à température ambiante (jusqu'à la formation du gel)</b>	PT	Texture du produit	5	- Test de la cuillère positif	5

<b>10.3 Arrêter la fermentation en plaçant le lait fermenté à 4°C (réfrigérateur) pendant 5 heures</b>	PS	Température	5	- Respect de la température d'arrêt de fermentation	5
<b>10.4 Prélever une partie qu'il faut garder comme ferment à conserver au frais</b>	-			-	
<b>10.5 Brassier modérément jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène</b>	PT	Texture du lait	5	- Absence de grumeaux et de sérum	5
<b>T11. Conditionner le « Kindirmou »</b>			<b>27</b>		<b>27</b>
<b>11.1 Verser le « Kindirmou » dans les bouteilles stérilisées selon la procédure de conditionnement</b>	PT	Etat de la bouteille rempli	10	- Absence de dangers physiques	5
<b>11.2 Fermer avec les bouchons stérilisés</b>	PS	Techniques de fermeture	5	- Application des techniques de fermeture	5
<b>11.3 Vérifier le scellage des bouteilles</b>	PT	Etat des bouteilles scellées	5	- Absence de fuite	5
<b>11.4 Coller l'étiquette sur les bouteilles</b>	PT	Procédure d'étiquetage	2	- Présence de la date limite de consommation	2
<b>11.5 Compter les bouteilles de « Kindirmou »</b>	-	-	-	-	-
<b>11.6 Conserver le « Kindirmou » à 4°C</b>		Température de conservation	5	- Respect de la température de conservation	5
<b>TOTAL POIDS</b>			<b>80</b>		<b>80</b>

**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

<b>Titre du module :</b> Fabrication du « Kindirmou »		<b>Résultat :</b>	
<b>Code du module :</b>			
<b>Nom et prénom(s) de l'apprenant :</b>			
<b>Centre de formation :</b>			
<b>Date de l'évaluation :</b>		<input type="checkbox"/> Succès	<input type="checkbox"/> Échec
<b>Signature de l'examineur :</b>			
<b>Éléments observables</b>	<b>Oui</b>	<b>Non</b>	<b>Résultats</b>
<b>Sous-compétence 1 : Préparer le mix</b>			
8.1 Mesurer la quantité de lait à fermenter			
• 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			
• 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)			
• 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			
• Sens de rotation et vitesse de rotation	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
8.6 Tamiser le mélange			
• Absence de dangers physiques	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 3
<b>Sous-compétence 2 : Pasteuriser le lait</b>			
9.1 Chauffer le lait à 90-95° pendant 10 mn et remuer en même temps			
• 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
9.2 Refroidir à la température de 40 à 42°			
• Respect de la température de refroidissement	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 3
<b>Sous-compétence 3 : Ensemencer et fermenter le « Kindirmou »</b>			
10.1 Ensemencer le lait pasteurisé avec 1,5 à 3% ou 125 ml de vieux « Kindirmou » pour 50 litres de lait			
• Odeur acétatéide	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
10.2 Laisser reposer /Cailler à température ambiante (jusqu'à la formation du gel)			
• 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			
• Respect de la température d'arrêt de fermentation	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
10.5 Brasser modérément jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène			
• Absence de grumeaux et de sérum	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
<b>Sous-compétence 4 : Conditionner le « Kindirmou »</b>			
11.1 Verser le « Kindirmou » dans les bouteilles stérilisées selon la procédure de conditionnement			

<b>Titre du module :</b> <i>Fabrication du « Kindirmou »</i>		<b>Résultat :</b>	
<b>Code du module :</b>			
<b>Nom et prénom(s) de l'apprenant :</b>		_____	
<b>Centre de formation :</b>		<input type="checkbox"/> Succès <input type="checkbox"/> Échec	
<b>Date de l'évaluation :</b>			
<b>Signature de l'examineur :</b>			
<b>Éléments observables</b>	<b>Oui</b>	<b>Non</b>	<b>Résultats</b>
• 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
<b>11.2 Fermer avec les bouchons stérilisés</b>			
• Application des techniques de fermeture	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
<b>11.3 Vérifier le scellage des bouteilles</b>			
• Absence de fuite	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
<b>11.4 Coller l'étiquette sur les bouteilles</b>			
• Présence de la date limite de consommation	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 2
<b>11.6 Conserver le « Kindirmou » à 4°C</b>			
• Respect de la température de conservation	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
			<b>... / 80</b>
<b>Seuil de réussite</b>			<b>64 points</b>
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 « Kindirmou »**. 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 « Kindirmou »**. 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 « Pemdida »

Titre de module : Fabrication du « Pemdida »

Éléments de formation	Apprentissage %	Evaluation %	Aspects observables ou thèmes de connaissance	Type d'épreuve P ou C
<b>T12. Tamiser du lait</b>	<b>20</b>	<b>20</b>		
<b>12.1 Assembler les récipients de tamisage du lait (marmite et tamis</b>	5	5	- Récipients utilisés	C
<b>12.2 Tamiser la quantité de lait à transformer</b>	15	15	- Etat du lait tamisé	P
<b>T13. Appliquer le traitement thermique du lait tamisé</b>	<b>20</b>	<b>20</b>	-	
<b>13.1 Apprêter les matériels et les équipements de traitement thermique du lait</b>	5	5	- Matériels et équipements utilisés	C
<b>13.2 Chauffez le lait à feu doux (90°C) et tourner constamment pendant 15 minutes</b>	10	10	- Utilisation du thermomètre et utilisation du chronomètre	P
<b>13.3 Refroidir à 45 °C</b>	5	5	- Utilisation du thermomètre	P
<b>T14. Ensemencer et fermenter le «Pemdida »</b>	<b>25</b>	<b>25</b>	-	
<b>14.1 Ensemencer le lait pasteurisé avec 1,5 à 3% ou 125 ml de vieux « Pemdida » pour 50 litres de lait</b>	10	10	- Quantité de ferments (poids/volume) - Qualité du lait ensemencé	C/P
<b>14.2 Laisser reposer /Cailler à température ambiante (jusqu'à la formation du gel)</b>	5	5	- Texture du produit	P
<b>14.3 Arrêter la fermentation en plaçant le lait fermenté à 4°C (réfrigérateur) pendant 5 heures</b>	5	5	- Température	P
<b>14.4 Prélever une partie qu'il faut garder comme ferment à conserver au frais</b>	-		-	

<b>14.5 Brassier modérément jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène</b>	5	5	- Texture du lait	P
<b>T15. Conditionner le « Pemdida »</b>	<b>35</b>	<b>35</b>		
<b>15.1 Verser le « Pemdida » dans les bouteilles stérilisées</b>	10	10	- Etat de la bouteille	P
<b>15.2 Fermer avec les bouchons stérilisés</b>	5	5	- Techniques de fermeture	P
<b>15.3 Vérifier le scellage des bouteilles</b>	5	5	- Etat des bouteilles scellées	P
<b>15.4 Coller l'étiquette sur les bouteilles</b>	5	10	- Etiquetage	C/P
<b>15.5 Compter les bouteilles de « Pemdida »</b>	-	-		-
<b>15.6 Conserver à température ambiante</b>	5	-	- Température de conservation	P
<b>15.7 Enregistrer sur les documents</b>	5	5	- Tenue des documents d'enregistrement	P
<b>TOTAL</b>	<b>100</b>	<b>100</b>		

#### 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 « **Pemdida** ». 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 %
<b>T12. Tamiser du lait</b>		<b>5</b>		<b>5</b>
<b>12.1 Assembler les récipients de tamisage du lait (marmite et tamis)</b>	Récipients utilisés	5	- Types et caractéristiques des récipients	5
<b>T13. Appliquer le traitement thermique du lait tamisé</b>		<b>5</b>		<b>5</b>
<b>13.1 Apprêter les matériels et les équipements de traitement thermique du lait</b>	Matériels et équipements utilisés	5	- Types de matériels et équipements	5
<b>T14. Ensemencer et fermenter le «Pemdidam »</b>		<b>5</b>		<b>5</b>
<b>14.1 Ensemencer le lait pasteurisé avec 1,5 à 3% ou 125 ml de vieux « Pemdidam » pour 50 litres de lait</b>	Quantité de ferments	5	- Poids/volume de ferments à utiliser	5
<b>T15. Conditionner le « Pemdidam »</b>		<b>5</b>		<b>5</b>
<b>15.4 Coller l'étiquette sur les bouteilles</b>	Etiquetage	5	- Contenus de l'étiquette	5
<b>TOTAL POIDS</b>		<b>20</b>		<b>20</b>
<b>Forme d'évaluation : L'examineur pose des questions liées aux différentes tâches pour cerner le niveau de maîtrise des connaissances pratiques ou théoriques.</b>				

### 3.4.2 Tableau de spécification (épreuve pratique)

Objets d'évaluation possibles	Stratégie d'évaluation PS ou PT	Aspects observables	Pond %	Eléments critères	Pond %
<b>T12. Tamiser du lait</b>			<b>15</b>		<b>15</b>
<b>12.2 Tamiser la quantité de lait prévue pour la transformation</b>	PT	Etat du lait tamisé	15	- Conformité des volumes prévus	10
				- Absence de dangers physiques	5
<b>T13. Appliquer le traitement thermique du lait tamisé</b>			<b>15</b>		<b>15</b>
<b>13.2 Chauffez le lait à feu doux (90°C) et tourner constamment pendant 15 minutes</b>	PT/PS	Utilisation du thermomètre et utilisation du chronomètre	5	- Respect de la température de chauffage	5
			5	- Respect du temps de chauffage	5
<b>13.3 Refroidir à 45 °C</b>	PT	Utilisation du thermomètre	5	- Respect de la température de refroidissement	5
<b>T14. Ensemencer et fermenter le «Pemdidam »</b>			<b>20</b>		<b>20</b>
<b>14.1 Ensemencer le lait pasteurisé avec 1,5 à 3% ou 125 ml de vieux « Pemdidam » pour 50 litres de lait</b>	PT	Qualité du ferment	5	- Odeur acétatéide	5
<b>14.2 Laisser reposer /Cailler à température ambiante (jusqu'à la formation du gel)</b>	PT	Texture du produit	5	- Test de la cuillère positif	5
<b>14.3 Arrêter la fermentation en plaçant le lait fermenté à 4°C (réfrigérateur) pendant 5 heures</b>	PS	Température	5	- Respect de la température d'arrêt de fermentation	5
<b>14.4 Prélever une partie qu'il faut garder comme ferment à conserver au frais</b>	-		-	-	-

<b>14.5 Brasser modérément jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène</b>	PT	Texture du lait	5	- Absence de grumeaux et de sérum	5
<b>T15. Conditionner le « Pemdiam »</b>			<b>30</b>		<b>30</b>
<b>15.1 Verser le « Pemdiam » dans les bouteilles stérilisées</b>	PT	Etat de la bouteille rempli	10	- Absence de dangers physiques - Espace d'aire dans la bouteille	5 5
<b>15.2 Fermer avec les bouchons stérilisés</b>	PS	Techniques de fermeture	5	- Application des techniques de fermeture	5
<b>15.3 Vérifier le scellage des bouteilles</b>	PT	Etat des bouteilles scellées	5	- Absence de fuite	5
<b>15.4 Coller l'étiquette sur les bouteilles</b>	PT	Procédure d'étiquetage	5	- Présence de la date limite de consommation	5
<b>15.5 Compter les bouteilles de « Pemdiam »</b>			-	-	-
<b>15.6 Conserver à température ambiante</b>	-	-	-	-	-
<b>15.7 Enregistrer sur les documents</b>	PT	Tenue des documents d'enregistrement	5	Conformité des règles d'enregistrement des données	5
<b>TOTAL POIDS</b>			<b>80</b>		<b>80</b>

**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

<b>Titre du module :</b> Fabrication du «Pemdidam »			
<b>Code du module :</b>		<b>Résultat :</b>	
<b>Nom et prénom(s) de l'apprenant :</b>		<input type="checkbox"/> Succès <input type="checkbox"/> Échec	
<b>Centre de formation :</b>			
<b>Date de l'évaluation :</b>			
<b>Signature de l'examineur :</b>			
<b>Éléments observables</b>	<b>Oui</b>	<b>Non</b>	<b>Résultats</b>
<b>Sous-compétence 1 : Tamiser du lait</b>			
12.2 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
<b>Sous-compétence 2 : Appliquer le traitement thermique du lait tamisé</b>			
13.2 Chauffez le lait à feu doux (90°C) et tourner constamment pendant 15 minutes			
• 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
13.3 Refroidir à 45 °C			
• Respect de la température de refroidissement	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
<b>Sous-compétence 3 : Ensemencer et fermenter le «Pemdidam »</b>			
14.1 Ensemencer le lait pasteurisé avec 1,5 à 3% ou 125 ml de vieux « Pemdidam » pour 50 litres de lait			
• Odeur et aspect du lait	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
14.2 Laisser reposer /Cailler à température ambiante (jusqu'à la formation du gel)			
• Test de la cuillère positif	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
14.3 Arrêter la fermentation en plaçant le lait fermenté à 4°C (réfrigérateur) pendant 5 heures			
• Respect de la température d'arrêt de fermentation	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
14.5 Brasser modérément jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène			
• Absence de grumeaux et de sérum	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
<b>Sous-compétence 4 : Conditionner le « Pemdidam »</b>			
15.1 Verser le « Pemdidam » dans les bouteilles stérilisées			
• 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
15.2 Fermer avec les bouchons stérilisés			
• Application des techniques de fermeture	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
15.3 Vérifier le scellage des bouteilles			
• Absence de fuite	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
15.4 Coller l'étiquette sur les bouteilles			

<b>Titre du module :</b> <i>Fabrication du «Pemdidam »</i>		<b>Résultat :</b>	
<b>Code du module :</b>		<input type="checkbox"/> Succès <input type="checkbox"/> Échec	
<b>Nom et prénom(s) de l'apprenant :</b>			
<b>Centre de formation :</b>			
<b>Date de l'évaluation :</b>			
<b>Signature de l'examineur :</b>			
<b>Éléments observables</b>	<b>Oui</b>	<b>Non</b>	<b>Résultats</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Présence de la date limite de consommation</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
15.7 Enregistrer sur les documents			
<ul style="list-style-type: none"> <li>Conformité des règles d'enregistrement des données</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
			<b>.... / 80</b>
	<b>Seuil de réussite</b>		<b>64 points</b>
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 « Pemdidad »**. 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 « Pemdidad »**. 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 « Lebol »

Titre de module : Fabrication du « Lebol »

Éléments de formation	Apprentissage %	Evaluation %	Aspects observables ou thèmes de connaissance	Type d'épreuve P ou C
<b>T16. Séparer la matière grasse du sérum</b>	<b>35</b>	<b>40</b>		
<b>16.1 Apprêter le matériel</b>	5	5	- Matériel et récipients utilisés	C
<b>16.2 Fermenter le lait selon le procédé du « Pemdiam »</b>	10	10	- Qualité du ferment	P
<b>16.3 Collecter le « Ketoungol »</b>	5	5	- Qualité du « Ketoungol »	C
<b>16.4 Barater le « Ketoungol » avec le « Ngoumbal » ou le « Djollorou »</b>	5	10	- Texture du « Ketoungol » baraté	P
<b>15.5 Recueillir le « Torde »</b>	5	5	- Technique de collecte du « Torde»	P
<b>16.6 Laver le « Lebol » avec de l'eau potable</b>	5	5	- Technique de lavage du « Torde»	P
<b>T17. Stériliser des moules et les boites pour le conditionnement du « Lebol »</b>	<b>35</b>	<b>30</b>	-	
<b>17.1 Trier les boites en polyéthylène haute densité de 100 à 200 g</b>	10	10	- Choix des emballages /boîtes - Procédure de tri	C/P
<b>17.2 Nettoyer les boites non abimées selon la procédure</b>	5	5	- Etat de propreté des boites	P
<b>17.3 Rincer les boites avec de l'eau potable (en enlevant toutes les traces de détergent)</b>	10	10	- Etat de boites rincées	P
<b>17.4 Bouillir de l'eau potable</b>	2	-	-	-
<b>17.5 Remplir les boites préalablement nettoyées avec de l'eau bouillante</b>	2	-	-	-
<b>17.6 Attendre 15 minutes</b>	-	-	-	-
<b>17.7 Vider les boites</b>	2	-	-	-
<b>17.8 Tremper les couvercles dans de l'eau bouillante</b>	2	-	-	-
<b>17.9 Attendre 15 mn</b>	-	-	-	-

<b>17.10 Sécher les boîtes et les couvercles</b>	2	5	- Techniques de séchage	-
<b>T18. Conditionner le « Lebol »</b>	<b>35</b>	<b>30</b>		
<b>18.1 Verser le « Lebol » dans les boîtes stérilisées selon la procédure de conditionnement</b>	10	5	- Etat des boîtes	P
<b>18.2 Fermer avec les couvercles stérilisés</b>	5	5	- Techniques de fermeture	P
<b>18.3 Vérifier le scellage des boîtes</b>	5	5	- Etat des bouteilles scellées	P
<b>18.4 Coller l'étiquette sur les boîtes</b>	5	10	- Etiquetage	C/P
<b>18.5 Compter les boîtes de « Lebol »</b>	-	-		-
<b>18.6 Conserver à 4°C</b>	5	-	- Température de conservation	P
<b>18.7 Enregistrer sur les documents</b>	5	5	- Tenue des documents d'enregistrement	P
<b>TOTAL</b>	<b>100</b>	<b>100</b>		

#### 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 « **Lebol** ». 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 %	Eléments de connaissances	Pondération %
<b>T16. Séparer la matière grasse du sérum</b>		<b>10</b>		<b>10</b>
<b>16.1 Apprêter le matériel</b>	Matériel et récipients utilisés	5	- Type de matériels et récipients	5
<b>16.3 Collecter le « Ketoungol »</b>	Qualité du « Ketoungol »	5	- Caractéristiques d'un bon « Ketoungol »	5
<b>T17. Stériliser des moules et les boîtes pour le conditionnement du « Lebol »</b>		<b>5</b>		<b>5</b>
<b>17.1 Trier les boîtes en polyéthylène haute densité de 100 à 200 g</b>	Choix des emballages/boîtes	5	- Caractéristiques des boîtes	5
<b>T18. Conditionner le « Lebol »</b>		<b>5</b>		<b>5</b>
<b>18.4 Coller l'étiquette sur les boîtes</b>	Etiquetage	5	- Contenus de l'étiquette des boîtes	5
<b>TOTAL POIDS</b>		<b>20</b>		<b>20</b>
<b>Forme d'évaluation : L'examineur pose des questions liées aux différentes tâches pour cerner le niveau de maîtrise des connaissances pratiques ou théoriques.</b>				

### 3.5.2 Tableau de spécification (épreuve pratique)

Objets d'évaluation possibles	Stratégie d'évaluation PS ou PT	Aspects observables	Pond %	Eléments critères	Pond %
<b>T16. Séparer la matière grasse du sérum</b>			<b>30</b>		<b>30</b>
<b>16.2 Fermenter le lait selon le procédé du « Pemdiam »</b>	PT	Qualité du ferment	10	- Odeur acétatéide	10
<b>16.4 Barater le « Ketoungol » avec le « Ngoumbal » ou le « Djollorou »</b>	PS/PT	Texture du « Ketoungol » baraté	10	- Application de la technique de barattage	5
				- Matière grasse séparée du sérum	5
<b>15.5 Recueillir le « Torde »</b>	PS	Technique de collecte du « Torde »	5	- Application des techniques de recueil du « Torde »	5
<b>16.6 Laver le « Lebol » avec de l'eau potable</b>	PS	Technique de lavage du « Torde »	5	- Application des techniques de lavage du « Lebol »	5
<b>T17. Stériliser des moules et les boîtes pour le conditionnement du « Lebol »</b>			<b>25</b>		<b>20</b>
<b>17.1 Trier les boîtes en polyéthylène haute densité de 100 à 200 g</b>	PS	Procédure de tri	5	- Boîtes défectueuses isolées	5
<b>17.2 Nettoyer les boîtes non abimées selon la procédure</b>	PT	Etat de propreté des boîtes	5	- Absence de dangers physiques	5
<b>17.3 Rincer les boîtes avec de l'eau potable (en enlevant toutes les traces de détergent)</b>	PT	Etat de boîtes rincées	10	- Absence de traces de détergent	10
<b>17.10 Sécher les boîtes et les couvercles</b>	PS	Techniques de séchage	5	- Application des techniques de séchage	5
<b>T18. Conditionner le « Lebol »</b>			<b>25</b>		<b>25</b>
<b>18.1 Verser le « Lebol » dans les boîtes stérilisées selon la procédure de conditionnement</b>	PT	Etat de la bouteille rempli	5	- Absence de dangers physiques	5

<b>18.2 Fermer avec les couvercles stérilisés</b>	PS	Techniques de fermeture	5	- Application des techniques de fermeture des couvercles	5
<b>18.3 Vérifier le scellage des boîtes</b>	PT	Etat des boîtes scellées	5	- Absence de fuite	5
<b>18.4 Coller l'étiquette sur les boîtes</b>	PT	Procédure d'étiquetage	5	- Présence de la date limite de consommation	5
<b>18.5 Compter les boîtes de « Lebol »</b>	-			-	5
<b>18.6 Conserver à 4°C</b>	-				
<b>18.7 Enregistrer sur les documents</b>	PT	Tenue des documents d'enregistrement	5	Conformité des règles d'enregistrement des données	5
<b>TOTAL POIDS</b>			<b>80</b>		<b>80</b>

**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

<b>Titre du module :</b> <i>Fabrication du « Lebol »</i>		<b>Résultat :</b>	
<b>Code du module :</b>			
<b>Nom et prénom(s) de l'apprenant :</b>		_____	
<b>Centre de formation :</b>			
<b>Date de l'évaluation :</b>		<input type="checkbox"/> Succès <input type="checkbox"/> Échec	
<b>Signature de l'examineur :</b>			
<b>Éléments observables</b>	<b>Oui</b>	<b>Non</b>	<b>Résultats</b>
<b>Sous-compétence 1 : Séparer la matière grasse du sérum</b>			
16.2 Fermenter le lait selon le procédé du « Pemdida »			
• Odeur acétatéide	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
16.4 Barater le « Ketoungol » avec le « Ngoumbal » ou le « Djollorou »			
• Application de la technique de barattage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
• Matière grasse séparée du sérum	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
15.5 Recueillir le « Torde »			
• Application des techniques de recueil du « Torde »	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
16.6 Laver le « Lebol » avec de l'eau potable			
• Application des techniques de lavage du « Lebol »	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
<b>Sous-compétence 2 : Stériliser des moules et les boîtes pour le conditionnement du « Lebol »</b>			
17.1 Trier les boîtes en polyéthylène haute densité de 100 à 200 g			
• Boîtes défectueuses isolées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
17.2 Nettoyer les boîtes non abimées selon la procédure			
• Absence de dangers physiques	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
17.3 Rincer les boîtes avec de l'eau potable (en enlevant toutes les traces de détergent)			
• Absence de traces de détergent	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
17.10 Sécher les boîtes et les couvercles			
• Application des techniques de séchage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
<b>Sous-compétence 3 : Conditionner le « Lebol »</b>			
18.1 Verser le « Lebol » dans les boîtes stérilisées selon la procédure de conditionnement			
• Absence de dangers physiques	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
18.2 Fermer avec les couvercles stérilisés			
• Application des techniques de fermeture des couvercles	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
18.3 Vérifier le scellage des boîtes			
• Absence de fuite	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
18.4 Coller l'étiquette sur les boîtes			

<b>Titre du module :</b> <i>Fabrication du « Lebol »</i>		<b>Résultat :</b>	
<b>Code du module :</b>			
<b>Nom et prénom(s) de l'apprenant :</b>		_____	
<b>Centre de formation :</b>		<input type="checkbox"/> Succès <input type="checkbox"/> Échec	
<b>Date de l'évaluation :</b>			
<b>Signature de l'examineur :</b>			
<b>Éléments observables</b>	<b>Oui</b>	<b>Non</b>	<b>Résultats</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Présence de la date limite de consommation</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
18.7 Enregistrer sur les documents			
<ul style="list-style-type: none"> <li>Conformité des règles d'enregistrement des données</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
			<b>.... / 80</b>
<b>Seuil de réussite</b>			<b>64 points</b>

<b>Titre du module :</b> <i>Fabrication du « Lebol »</i>		<b>Résultat :</b>	
<b>Code du module :</b>			
<b>Nom et prénom(s) de l'apprenant :</b>			
<b>Centre de formation :</b>		<input type="checkbox"/> Succès	<input type="checkbox"/> Échec
<b>Date de l'évaluation :</b>			
<b>Signature de l'examineur :</b>			
<b>Éléments observables</b>	<b>Oui</b>	<b>Non</b>	<b>Résultats</b>
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 « Lebol »**. 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 « Lebol »**. 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 le « Torde»

Titre de module : Fabrication du « Torde»

Éléments de formation	Apprentissage %	Evaluation %	Aspects observables ou thèmes de connaissance	Type d'épreuve P ou C
<b>T19. Séparer le « petit lait » du lait</b>	<b>65</b>	<b>65</b>		
<b>19.1 Apprêter le matériel</b>	10	10	- Matériel et récipients utilisés	C
<b>19.2 Fermenter le lait selon le procédé du « Pemdiam »</b>	10	10	- Qualité du laitensemencé	P
<b>19.3 Collecter le « Ketoungol »</b>	10	5	- Caractéristiques du « Ketoungol »	C
<b>19.4 Barater avec le « Ngoumbal » ou le « Djollorou »</b>	10	15	- Texture du « Ketoungol » baraté	P
<b>19.5 Collecter le « Torde »</b>	10	10	- Technique de collecte du « Torde»	P
<b>19.6 Pasteuriser le « Torde »</b>	15	15	- Utilisation du thermomètre et utilisation du chronomètre	P
<b>T20. Conditionner le « Torde »</b>	<b>35</b>	<b>35</b>		
<b>20.1 Verser le « Torde » dans les bouteilles stérilisées</b>	10	5	- Etat des boites	P
<b>20.2 Fermer avec les bouchons stérilisés</b>	5	5	- Techniques de fermeture	P
<b>20.3 Vérifier le scellage des bouteilles</b>	5	5	- Etat des bouteilles scellées	P
<b>20.4 Coller l'étiquette sur les bouteilles</b>	5	10	- Etiquetage	C/P
<b>20.5 Compter les bouteilles de « Torde »</b>	-	-		-
<b>20.6 Conserver à 4 °C</b>	5	5	- Température de conservation	P
<b>20.7 Enregistrer sur les documents</b>	5	5	- Tenue des documents d'enregistrement	P
<b>TOTAL</b>	<b>100</b>	<b>100</b>		

#### 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 « Torde ». 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 %
<b>T19. Séparer le « petit lait » du lait</b>		<b>15</b>		<b>15</b>
<b>19.1 Apprêter le matériel</b>	Matériel et récipients utilisés	10	- Type de matériels et récipients	10
<b>19.3 Collecter le « Ketoungol »</b>	Qualité du « Ketoungol »	5	- Caractéristiques d'un bon « Ketoungol »	5
<b>T20. Conditionner le « Torde »</b>		<b>5</b>		<b>5</b>
<b>20.4 Coller l'étiquette sur les bouteilles</b>	Etiquetage	5	- Contenus de l'étiquette des bouteilles	5
<b>TOTAL POIDS</b>		<b>20</b>		<b>20</b>
<b>Forme d'évaluation : L'examineur pose des questions liées aux différentes tâches pour cerner le niveau de maîtrise des connaissances pratiques ou théoriques.</b>				

### 3.6.2 Tableau de spécification (épreuve pratique)

Objets d'évaluation possibles	Stratégie d'évaluation PS ou PT	Aspects observables	Pond %	Eléments critères	Pond %
<b>T19. Séparer le « petit lait » du lait</b>			<b>50</b>		<b>40</b>
<b>19.1 Apprêter le matériel</b>	-	-	-		-
<b>19.2 Fermenter le lait selon le procédé du « Pemdiam »</b>	PT	Qualité de la semence	10	- Odeur acétatéide	10
<b>19.3 Collecter le « Ketoungol »</b>	-	-	-	-	-
<b>19.4 Barater avec le « Ngoumbal » ou le « Djollorou »</b>	PS/PT	Texture du « Ketoungol » baraté	15	- Application de la technique de barattage	10
				- Matière grasse séparée du sérum	5
<b>19.5 Collecter le « Torde »</b>	PS	Technique de collecte du « Torde »	10	- Application des techniques de recueil du « Torde »	10
<b>19.6 Pasteuriser le « Torde »</b>	PT	Utilisation du thermomètre et utilisation du chronomètre	15	- Respect de la température de chauffage	10
				- Respect du temps de chauffage	5
<b>T20. Conditionner le « Torde »</b>			<b>30</b>	-	<b>30</b>
<b>20.1 Verser le « Torde » dans les bouteilles stérilisées</b>	PT	Etat de la bouteille rempli	5	- Absence de dangers physiques	5
<b>20.2 Fermer avec les bouchons stérilisés</b>	PS	Techniques de fermeture	5	- Application des techniques de fermeture des couvercles	5
<b>20.3 Vérifier le scellage des bouteilles</b>	PT	Etat des boîtes scellées	5	- Absence de fuite	5
<b>20.4 Coller l'étiquette sur les bouteilles</b>	PT	Procédure d'étiquetage	5	- Présence de la date limite de consommation	5
<b>20.5 Compter les bouteilles de « Torde »</b>	-	-			-
<b>20.6 Conserver à 4 °C</b>	PT	Température de conservation	5	- Respect de la température de conservation	5

<b>20.7 Enregistrer sur les documents</b>	PT	Tenue des documents d'enregistrement	5	- Conformité des règles d'enregistrement des données	5
<b>TOTAL POIDS</b>			<b>80</b>		<b>80</b>

**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

<b>Titre du module :</b> Fabrication du «Torde »			
<b>Code du module :</b>		<b>Résultat :</b>	
<b>Nom et prénom(s) de l'apprenant :</b>		<input type="checkbox"/> Succès <input type="checkbox"/> Échec	
<b>Centre de formation :</b>			
<b>Date de l'évaluation :</b>			
<b>Signature de l'examineur :</b>			
<b>Éléments observables</b>	<b>Oui</b>	<b>Non</b>	<b>Résultats</b>
<b>Sous-compétence 1 : Séparer le « petit lait » du lait</b>			
19.2 Fermenter le lait selon le procédé du « Pemdida »			
• Odeur acétatéide	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
19.4 Barater avec le « Ngoumbal » ou le « Djollorou »			
• Application de la technique de barattage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
• Matière grasse séparée du sérum	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
15.5 Recueillir le « Torde »			
• Application des techniques de recueil du « Torde »	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
19.6 Pasteuriser le « Torde »			
• Respect de la température de chauffage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
• Respect du temps de chauffage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
<b>Sous-compétence 2 : Conditionner le « Torde »</b>			
20.1 Verser le « Torde » dans les bouteilles stérilisées			
• Absence de dangers physiques	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
20.2 Fermer avec les bouchons stérilisés			
• Application des techniques de fermeture des bouchons	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
20.3 Vérifier le scellage des bouteilles			
• Absence de fuite	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
20.4 Coller l'étiquette sur les bouteilles			
• Présence de la date limite de consommation	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
20.6 Conserver à 4 °C			
• Respect de la température de conservation	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
20.7 Enregistrer sur les documents			
• Conformité des règles d'enregistrement des données	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
			<b>.... / 80</b>
<b>Seuil de réussite</b>			<b>64 points</b>
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 du « Torde »**. 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 «Torde »**. 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 «Kaïnadam»

Titre de module : Fabrication du «Kaïnadam»

Eléments de formation	Apprentissage %	Evaluation %	Aspects observables ou thèmes de connaissance	Type d'épreuve P ou C
<b>T21. Déshydrater la matière grasse du lait</b>	<b>65</b>	<b>65</b>		
<b>21.1 Apprêter le matériel</b>	15	10	- Matériel et récipients utilisés	C
<b>21.2 Fabriquer le « Lebol »</b>	15	20	- Techniques de production du « Lebol »	C/P
<b>21.3 Chauffer le « Lebol » jusqu'à la déshydrations totale</b>	20	20	- Utilisation du thermomètre et utilisation du chronomètre	P
<b>21.4 Refroidir le Kaïnadam à température</b>	15	15	- Utilisation du thermomètre	P
<b>T22. Conditionner le « Kaïnadam »</b>	<b>35</b>	<b>35</b>		
<b>22.1 Verser le « Kaïnadam » dans les boîtes stérilisées</b>	10	5	- Etat des boîtes	P
<b>22.2 Fermer avec les couvercles stérilisés</b>	5	5	- Techniques de fermeture	P
<b>22.3 Vérifier le scellage des boîtes</b>	5	5	- Etat des bouteilles scellées	P
<b>22.4 Coller l'étiquette sur les boîtes</b>	5	10	- Etiquetage	C/P
<b>22.5 Compter les boîtes de « Kaïnadam »</b>	-	-		-
<b>22.6 Conserver à température ambiante</b>	5	5	- Température de conservation	P
<b>22.7 Enregistrer sur les documents</b>	5	5	- Tenue des documents d'enregistrement	P
<b>TOTAL</b>	<b>100</b>	<b>100</b>		

#### 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 « **Kaïnadam** ». 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 %
<b>T21. Déshydrater la matière grasse du lait</b>		<b>15</b>		<b>15</b>
<b>21.1 Apprêter le matériel</b>	Matériel et récipients utilisés	10	- Type de matériels et récipients	10
<b>21.2 Fabriquer le « Lebol »</b>	Techniques de production du « Lebol »	5	- Qualité d'un bon « Lebol »	5
<b>T22. Conditionner le « Kaïnadam»</b>		<b>5</b>		<b>5</b>
<b>22.4 Coller l'étiquette sur les boîtes</b>	Etiquetage	5	- Contenus de l'étiquette des boîtes	5
<b>TOTAL POIDS</b>		<b>20</b>		<b>20</b>
<b>Forme d'évaluation : L'examineur pose des questions liées aux différentes tâches pour cerner le niveau de maîtrise des connaissances pratiques ou théoriques.</b>				



### 3.7.2 Tableau de spécification (épreuve pratique)

Objets d'évaluation possibles	Stratégie d'évaluation PS ou PT	Aspects observables	Pond %	Eléments critères	Pond %
<b>T21. Déshydrater la matière grasse du lait</b>			<b>55</b>		<b>55</b>
<b>21.1 Apprêter le matériel</b>	-	-	-		-
<b>21.2 Fabriquer le « Lebol »</b>	PT	Qualité du « Lebol »	15	- Conformité de la couleur du « Lebol »	15
<b>21.3 Chauffer le « Lebol » jusqu'à la déshydrations totale</b>	PT	Utilisation du thermomètre et du Chronomètre	20	- Respect de la température de chauffage	10
				- Respect du temps de chauffage	10
<b>21.4 Refroidir le Kaïnadam à température</b>	PT	Utilisation du thermomètre et du Chronomètre	20	- Respect de la température de refroidissement	10
				- Respect du temps de refroidissement	10
<b>T22. Conditionner le « Kaïnadam »</b>			<b>25</b>		<b>25</b>
<b>22.1 Verser le « Kaïnadam » dans les boîtes stérilisées</b>	PT	Etat des boîtes remplies	5	- Absence de dangers physiques	5
<b>22.2 Fermer avec les couvercles stérilisés</b>	PS	Techniques de fermeture	5	- Application des techniques de fermeture des couvercles	5
<b>22.3 Vérifier le scellage des boîtes</b>	PT	Etat des boîtes scellées	5	- Absence de fuite	5
<b>22.4 Coller l'étiquette sur les boîtes</b>	PT	Procédure d'étiquetage	5	- Présence de la date limite de consommation	5
<b>22.5 Compter les boîtes de « Kaïnadam »</b>	-	-			-
<b>22.6 Conserver à température ambiante</b>	-		-	-	-
<b>22.7 Enregistrer sur les documents</b>	PT	Tenue des documents d'enregistrement	5	Conformité des règles d'enregistrement des données	5
<b>TOTAL POIDS</b>			<b>80</b>		<b>80</b>

**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

<b>Titre du module :</b> Fabrication du «Kaïnadam»			
<b>Code du module :</b>		<b>Résultat :</b>	
<b>Nom et prénom(s) de l'apprenant :</b>			
<b>Centre de formation :</b>		<input type="checkbox"/> Succès <input type="checkbox"/> Échec	
<b>Date de l'évaluation :</b>		<input type="checkbox"/> Succès <input type="checkbox"/> Échec	
<b>Signature de l'examineur :</b>			
<b>Éléments observables</b>	<b>Oui</b>	<b>Non</b>	<b>Résultats</b>
<b>Sous-compétence 1 : Déshydrater la matière grasse du lait</b>			
21.2 Fabriquer le « Lebol »			
<ul style="list-style-type: none"> <li>Conformité de la couleur du « Lebol »</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15
21.3 Chauffer le « Lebol » jusqu'à la déshydrations totale			
<ul style="list-style-type: none"> <li>Respect de la température de chauffage</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
<ul style="list-style-type: none"> <li>Respect du temps de chauffage</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
21.4 Refroidir le Kaïnadam à température			
<ul style="list-style-type: none"> <li>Respect de la température de refroidissement</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
<ul style="list-style-type: none"> <li>Respect du temps de refroidissement</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
<b>Sous-compétence 2 : Conditionner le « Kaïnadam»</b>			
22.1 Verser le « Kaïnadam » dans les boîtes stérilisées			
<ul style="list-style-type: none"> <li>Absence de dangers physiques</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
22.2 Fermer avec les couvercles stérilisés			
<ul style="list-style-type: none"> <li>Application des techniques de fermeture des couvercles</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
22.3 Vérifier le scellage des boîtes			
<ul style="list-style-type: none"> <li>Absence de fuite</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
22.4 Coller l'étiquette sur les boîtes			
<ul style="list-style-type: none"> <li>Présence de la date limite de consommation</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
22.7 Enregistrer sur les documents			
<ul style="list-style-type: none"> <li>Conformité des règles d'enregistrement des données</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
			<b>.... / 80</b>
<b>Seuil de réussite</b>			<b>64 points</b>
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 «Kaïnadam »**. 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 «Kaïnadam »**. 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 le «Kourori Kossam»

Titre de module : Fabrication du «Kourori Kossam»

Éléments de formation	Apprentissage %	Evaluation %	Aspects observables ou thèmes de connaissance	Type d'épreuve P ou C
<b>T23. Produire la semoule de lait à partir du « Kindirmou »</b>	<b>70</b>	<b>70</b>		
<b>23.1 Mesurer la quantité de « Kindirmou » désirée</b>	10	10	- Matériel et récipients utilisés	C/P
<b>23.2 Mesurer la quantité de farine (maïs, mil, sorgho, fonio ou manioc) équivalente</b>	10	10	- Matériel et récipients utilisés - Estimation des mesures de farine	C/P
<b>23.3 Mélanger les deux</b>	20	20	- Proportion des mélanges	P
<b>23.4 Sécher</b>	15	15	- Etat du séchage	P
<b>23.5 Moudre le mélange séché pour obtenir une poudre homogène</b>	15	15	- Caractéristiques du mélange moulin - Etat du mélange moulu	C/P
<b>T24. Conditionner le « Kourori Kossam »</b>	<b>30</b>	<b>30</b>		
<b>24.1 Verser le « Kourori Kossam » dans les sachets propres et secs</b>	10	5	- Etat des sachets	P
<b>24.2 Sceller les sachets à chaud</b>	5	5	- Techniques de fermeture à chaud	P
<b>24.3 Vérifier le scellage</b>	5	5	- Etat de scellage des sachets	P
<b>24.4 Etiqueter les sachets</b>	5	10	- Etiquetage	C/P
<b>24.5 Compter les sachets de « Kourori Kossam »</b>	-	-		-
<b>24.6 Conserver à température ambiante à l'abri de l'humidité</b>	-	-	-	-
<b>24.7 Enregistrer sur les documents</b>	5	5	Tenue des documents d'enregistrement	P
<b>TOTAL</b>	<b>100</b>	<b>100</b>		

#### 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 « **Kourori Kossam** ». 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 %
<b>T23. Produire la semoule de lait à partir du « Kindirmou »</b>		<b>15</b>		<b>15</b>
<b>23.1 Mesurer la quantité de « Kindirmou » désirée</b>	Matériel et récipients utilisés	5	- Type de matériels et récipients (mesures de « Kindirmou »)	5
<b>23.2 Mesurer la quantité de farine (maïs, mil, sorgho, fonio ou manioc) équivalente</b>	Matériel et récipients utilisés	5	- Type de matériels et récipients (mesures de farine)	5
<b>23.3 Mélanger les deux</b>	-	-	-	-
<b>23.4 Sécher</b>	-	-	-	-
<b>23.5 Moudre le mélange séché pour obtenir une poudre homogène</b>	Caractéristique du mélange	5	-	5
<b>T24. Conditionner le « Kourori Kossam »</b>		<b>5</b>		<b>5</b>
<b>24.4 Etiqueter les sachets</b>	Etiquetage	5	- Contenus de l'étiquette des sachets	5
<b>TOTAL POIDS</b>		<b>20</b>		<b>20</b>
<b>Forme d'évaluation : L'examinateur pose des questions liées aux différentes tâches pour cerner le niveau de maîtrise des connaissances pratiques ou théoriques.</b>				

### 3.8.2 Tableau de spécification (épreuve pratique)

Objets d'évaluation possibles	Stratégie d'évaluation PS ou PT	Aspects observables	Pond %	Eléments critères	Pond %
<b>T23. Produire la semoule de lait à partir du « Kindirmou »</b>			<b>55</b>		
<b>23.1 Mesurer la quantité de « Kindirmou » désirée</b>	PS	Estimation des mesures du Kindirmou	5	- Application des techniques de mesures (volume/poids)	5
<b>23.2 Mesurer la quantité de farine (maïs, mil, sorgho, fonio ou manioc)</b>	PS	Estimation des mesures de la farine	5	- Application des techniques de mesures (poids)	5
<b>23.3 Mélanger les deux</b>	PT	Proportion des mélanges	20	- Conformité à la norme du procédé	10
				- Application des techniques de mélange	10
<b>23.4 Sécher</b>	PT	Etat du séchage	15	- Conformité à la norme du procédé	15
<b>23.5 Moudre le mélange séché pour obtenir une poudre homogène</b>	PT	Etat du mélange moulu	10	- Homogénéité de la mouture	10
<b>T24. Conditionner le « Kourori Kossam »</b>			<b>25</b>		<b>25</b>
<b>24.1 Verser le « Kourori Kossam » dans les sachets propres et secs</b>	PT	Etat des boites remplies	5	- Absence de dangers physiques	5
<b>24.2 Sceller les sachets à chaud</b>	PS	Techniques de fermeture	5	- Application des techniques de fermeture des couvercles	5
<b>24.3 Vérifier le scellage</b>	PT	Etat des boîtes scellées	5	- Absence de fuite	5
<b>24.4 Etiqueter les sachets</b>	PT	Procédure d'étiquetage	5	- Présence de la date limite de consommation	5
<b>24.5 Compter les sachets de « Kourori Kossam »</b>	-	-			-

<b>24.6 Conserver à température ambiante à l'abri de l'humidité</b>	-		-	-	-
<b>24.7 Enregistrer sur les documents</b>	PT	Tenue des documents d'enregistrement	5	Conformité des règles d'enregistrement des données	5
<b>TOTAL POIDS</b>			<b>80</b>		<b>80</b>

**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°7

<b>Titre du module :</b> Fabrication du «Kourori Kossam»		<b>Résultat :</b>	
<b>Code du module :</b>			
<b>Nom et prénom(s) de l'apprenant :</b>			
<b>Centre de formation :</b>		<input type="checkbox"/> Succès	<input type="checkbox"/> Échec
<b>Date de l'évaluation :</b>			
<b>Signature de l'examineur :</b>			
<b>Éléments observables</b>	<b>Oui</b>	<b>Non</b>	<b>Résultats</b>
<b>Sous-compétence 1 : Produire la semoule de lait à partir du « Kindirmou »</b>			
23.1 Mesurer la quantité de « Kindirmou » désirée			
• Application des techniques de mesures (volume/poids)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
23.2 Mesurer la quantité de farine (maïs, mil, sorgho, fonio ou manioc)			
• Application des techniques de mesures (poids)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
23.3 Mélanger les deux			
• Conformité à la norme du procédé	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
• Application des techniques de mélange	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
23.4 Sécher			
• Conformité à la norme du procédé	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15
23.5 Moudre le mélange séché pour obtenir une poudre homogène			
• Homogénéité de la mouture	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
<b>Sous-compétence 2 : Conditionner le « Kourori Kossam »</b>			
24.1 Verser le « Kourori Kossam» dans les sachets propres et secs			
• Absence de dangers physiques	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
24.2 Sceller les sachets à chaud			
• Application des techniques de fermeture des couvercles	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
24.3 Vérifier le scellage			
• Absence de fuite	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
24.4 Etiqueter les sachets			
• Présence de la date limite de consommation	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
24.6 Conserver à température ambiante à l'abri de l'humidité			
24.7 Enregistrer sur les documents	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
			<b>... / 80</b>
<b>Seuil de réussite</b>			<b>64 points</b>
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 **Fabriquer le « Kourori Kossam »**. 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 « Kourori Kossam »**. 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.

### 3.9 Objectif de comportement N°9 : Fabriquer le «Awara Kossam»

Titre de module : Fabrication du «Awara Kossam»

Éléments de formation	Apprentissage %	Evaluation %	Aspects observables ou thèmes de connaissance	Type d'épreuve P ou C
<b>T25. Tamiser le lait</b>	<b>20</b>	<b>20</b>		
<b>25.1 Assembler les récipients de tamisage du lait (marmite et tamis)</b>	5	5	- Récipients utilisés	C
<b>25.2 Tamiser la quantité de lait à transformer</b>	15	15	- Etat du lait tamisé	P
<b>T26. Appliquer le traitement thermique du lait tamisé</b>	<b>20</b>	<b>20</b>		
<b>26.1 Apprêter les matériels et les équipements de traitement thermique du lait</b>	5	5	- Matériels et équipements utilisés	C
<b>26.2 Chauffez le lait à feu doux (90°C) et tourner constamment pendant 15 mn</b>	10	10	- Utilisation du thermomètre et utilisation du chronomètre	P
<b>26.3 Refroidir à température ambiante</b>	5	5	- Utilisation du thermomètre	P
<b>T27. Acidifier le lait</b>	<b>25</b>	<b>25</b>	-	
<b>27.1 Mesurer la quantité de solution d'acide (jus de citron ou du tamarin) désirée</b>	5	10	- Quantité de solution d'acide (jus de citron, ou de tamarin) (poids/volume)	C/P
<b>27.2 Mélanger les deux solutions</b>	5	5	- Proportions du mélange	P
<b>27.3 Attendre que le gel se forme</b>	2	-		-
<b>27.4 Egoutter</b>	2	-		-
<b>27.5 Presser</b>	2	-		
<b>27.6 Découper en morceau peu épais (en cube ou en rectangle)</b>	5	5	- Etat des produits découpés	P
<b>27.7 Frire avec le « Lebol » jusqu'à l'obtention de la couleur dorée</b>	3	5	- Techniques de friture	P
<b>26.8 Laisser refroidir à température ambiante</b>	1	-	-	-
<b>T28. Conditionner le « Awara Kossam »</b>	<b>35</b>	<b>35</b>		

<b>28.1 Disposer les pièces de « Awara Kossam» dans les sachets propres et secs</b>	10	10	- Etat des sachets	P
<b>28.2 Sceller les sachets à chaud</b>	5	5	- Techniques de scellage à chaud	P
<b>28.3 Vérifier le scellage</b>	5	5	- Etat des sachets scellés	P
<b>28.4 Etiqueter les sachets</b>	5	10	- Etiquetage	C/P
<b>28.5 Compter les sachets de « Awara Kossam »</b>	-	-	-	-
<b>28.6 Conserver à température ambiante à l'abri de l'humidité</b>	5	-	-	P
<b>28.7 Enregistrer sur les documents</b>	5	5	- Tenue des documents d'enregistrement	P
<b>TOTAL</b>	<b>100</b>	<b>100</b>		

**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 «Awara Kossam ». . 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 %
<b>T25. Tamiser le lait</b>		<b>5</b>		<b>5</b>
<b>25.1 Assembler les récipients de tamisage du lait (marmite et tamis)</b>	Récipients utilisés	5	- Types et caractéristiques des récipients	5
<b>T26. Appliquer le traitement thermique du lait tamisé</b>		<b>5</b>		<b>5</b>
<b>26.1 Apprêter les matériels et les équipements de traitement thermique du lait</b>	Matériels et équipements utilisés	5	- Types de matériels et équipements	5
<b>T27. Acidifier le lait</b>		<b>5</b>		<b>5</b>
<b>27.1 Mesurer la quantité de solution d'acide (jus de citron ou du tamarin) désirée</b>	Quantité de solution acide (jus de citron ou de tamarin)	5	- Poids/volume de ferments à utiliser	5
<b>T28. Conditionner le « Awara Kossam »</b>		<b>5</b>		<b>5</b>
<b>28.4 Etiqueter les sachets</b>	Etiquetage	5	- Contenus de l'étiquette	5
<b>TOTAL POIDS</b>		<b>20</b>		<b>20</b>

**Forme d'évaluation : L'examinateur pose des questions liées aux différentes tâches pour cerner le niveau de maîtrise des connaissances pratiques ou théoriques.**

### 3.9.2 Tableau de spécification (épreuve pratique)

Objets d'évaluation possibles	Stratégie d'évaluation PS ou PT	Aspects observables	Pond %	Eléments critères	Pond %
<b>T25. Tamiser le lait</b>			<b>15</b>		<b>15</b>
<b>25.2 Tamiser la quantité de lait à transformer</b>	PT	Etat du lait tamisé	15	- Conformité des volumes prévus - Absence de dangers physiques	10 5
<b>T26. Appliquer le traitement thermique du lait tamisé</b>			<b>15</b>		<b>15</b>
<b>26.2 Chauffez le lait à feu doux (90°C) et tourner constamment pendant 15 mn</b>	PT/PS	Utilisation du thermomètre et utilisation du chronomètre	10	- Respect de la température de chauffage - Respect du temps de chauffage	5 5
<b>26.3 Refroidir à température ambiante</b>	PT	Utilisation du thermomètre	5	- Respect de la température de refroidissement	5
<b>T27. Acidifier le lait</b>			<b>20</b>		<b>20</b>
<b>27.1 Mesurer la quantité de solution d'acide (jus de citron ou du tamarin) désirée</b>	PT	Qualité du lait acidifié	5	- Goût du lait	5
<b>27.2 Mélanger les deux solutions</b>	PT	Proportions du mélange	5	- Conformité des volumes du mélange selon le procédé	5
<b>27.6 Découper en morceau peu épais (en cube ou en rectangle)</b>	Pt	Etat des produits découpés	5	- Conformité du produit selon le procédé	5
<b>27.7 Frire avec le « Lebol » jusqu'à l'obtention de la couleur dorée</b>	PS	Techniques de friture	5	- Application des techniques de friture	5
<b>T28. Conditionner le « Awara Kossam»</b>			<b>30</b>		<b>30</b>
<b>28.1 Disposer les pièces de « Awara Kossam» dans les sachets propres et secs</b>	PT	Etat des pièces de « Awara Kossam »	10	- Absence de dangers physiques	10

<b>28.2 Sceller les sachets à chaud</b>	PS	Techniques de fermeture	5	- Application des techniques de scellage à chaud	5
<b>28.3 Vérifier le scellage</b>	PS	Etat des sachets scellés	5	- Absence de fuite	5
<b>28.4 Etiqueter les sachets</b>	PT	Procédure d'étiquetage	5	- Présence de la date limite de consommation	5
<b>28.5 Compter les sachets de « Awara Kossam »</b>	-	-	-	-	-
<b>28.6 Conserver à température ambiante à l'abri de l'humidité</b>	-	-	-	-	-
<b>28.7 Enregistrer sur les documents</b>	PT	Tenue des documents d'enregistrement	5	- Conformité des règles d'enregistrement des données	5
<b>TOTAL POIDS</b>			<b>80</b>		<b>80</b>

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

<b>Titre du module :</b> Fabrication du «Awara Kossam»		<b>Résultat :</b>	
<b>Code du module :</b>			
<b>Nom et prénom(s) de l'apprenant :</b>			
<b>Centre de formation :</b>		<input type="checkbox"/> Succès	<input type="checkbox"/> Échec
<b>Date de l'évaluation :</b>			
<b>Signature de l'examineur :</b>			
<b>Éléments observables</b>	<b>Oui</b>	<b>Non</b>	<b>Résultats</b>
<b>Sous-compétence 1 : Tamiser du lait</b>			
25.2 Tamiser la quantité de lait à transformer			
• 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
<b>Sous-compétence 2 : Appliquer le traitement thermique du lait tamisé</b>			
26.2 Chauffez le lait à feu doux (90°C) et tourner constamment pendant 15 mn			
• 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
26.3 Refroidir à température ambiante			
• Respect de la température de refroidissement	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
<b>Sous-compétence 3 : Acidifier le lait</b>			
27.1 Mesurer la quantité de solution d'acide (jus de citron ou du tamarin) désirée			
• Goût du lait	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
27.2 Mélanger les deux solutions			
• Conformité des volumes du mélange selon le procédé	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
27.6 Découper en morceau peu épais (en cube ou en rectangle)			
• Conformité du produit selon le procédé	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
27.7 Frire avec le « Lebol » jusqu'à l'obtention de la couleur dorée			
• Application des techniques de friture	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
<b>Sous-compétence 4 : Conditionner le « Awara Kossam »</b>			
28.1 Disposer les pièces de « Awara Kossam » dans les sachets propres et secs			
• Absence de dangers physiques	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
28.2 Sceller les sachets à chaud			
• Application des techniques de scellage à chaud	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
28.3 Vérifier le scellage			
• Absence de fuite	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
28.4 Etiqueter les sachets			
• Présence de la date limite de consommation	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5

<b>Titre du module :</b> <i>Fabrication du «Awara Kossam»</i>		<b>Résultat :</b>	
<b>Code du module :</b>			
<b>Nom et prénom(s) de l'apprenant :</b>		<input type="checkbox"/> Succès <span style="margin-left: 100px;"><input type="checkbox"/> Échec</span>	
<b>Centre de formation :</b>		<input type="checkbox"/> Succès <span style="margin-left: 100px;"><input type="checkbox"/> Échec</span>	
<b>Date de l'évaluation :</b>			
<b>Signature de l'examineur :</b>			
Éléments observables	Oui	Non	Résultats
28.7 Enregistrer sur les documents			
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Conformité des règles d'enregistrement des données</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
			<b>.... / 80</b>
<b>Seuil de réussite</b>			<b>64 points</b>
Règle de verdict : Néant	<input type="checkbox"/> oui	<input type="checkbox"/> non	



### 3.9.4 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 « du «Awara Kossam»**. 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 «Awara Kossam»**. 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.

### 3.10 Objectif de comportement N°10 : Fabriquer le «Haléwa Kossam»

Titre de module : Fabrication du «Haléwa Kossam»

Eléments de formation	Apprentissage %	Evaluation %	Aspects observables ou thèmes de connaissance	Type d'épreuve P ou C
<b>T29. Préparer la pâte à modeler du « Haléwa Kossam »</b>	<b>70</b>	<b>70</b>		
<b>29.1 Mesurer la quantité de tamisé et pasteurisé désirée</b>	10	10	- Utilisation du matériel	C/P
<b>29.2 Mesurer la quantité de sucre en poudre équivalente</b>	10	10	- Utilisation du matériel	C/P
<b>29.3 Mélanger les deux</b>	5	5	- Proportions du mélange	C
<b>29.4 Faire déshydrater à chaud le mélange en tournant doucement et constamment</b>	15	15	- Technique de déshydratation	P
<b>29.5 Enrober le concentré de lait de Kainadam »</b>	15	10	- Texture du concentré de lait	<b>P</b>
<b>29.6 Découper et rouler en petit morceau</b>	15	10	- Techniques de découpe du « Halewa »	P
<b>29.7 Sécher</b>	1	-	-	
<b>T30. Conditionner le « Haléwa Kossam»</b>	<b>30</b>	<b>30</b>		<b>30</b>
<b>30.1 Disposer les pièces de « Haléwa Kossam» dans les sachets propres et secs</b>	5	5	- Etat de sachets	P
<b>30.2 Sceller les sachets à chaud</b>	5	5	- Techniques de scellage du sachet	P
<b>30.3 Vérifier le scellage</b>	5	3	- Etat des sachets scellés	P
<b>30.4 Etiqueter les sachets</b>	5	12	- Procédure d'étiquetage	C/P
<b>30.5 Compter les sachets de « Tanné Kossam »</b>	-	-		-
<b>30.6 Conserver à température ambiante à l'abri de l'humidité</b>	5	-	-	-
<b>30.7 Enregistrer sur les documents</b>	5	5	- Tenue des documents d'enregistrement	P
<b>TOTAL</b>	<b>100</b>	<b>100</b>		

#### 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 « **Halewa Kossam** ». 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 %	Eléments de connaissances	Pondération %
<b>T29. Préparer la pâte à modeler du « Haléwa Kossam »</b>		<b>15</b>		<b>15</b>
<b>29.1 Mesurer la quantité de tamisé et pasteurisé désirée</b>	Matériels et équipements utilisés	5	- Types de matériels et équipements	5
<b>29.2 Mesurer la quantité de sucre en poudre équivalente</b>	Matériels et équipements utilisés	5	- Types de matériels et équipements	5
<b>29.3 Mélanger les deux</b>	Proportions du mélange	5	- Qualité d'un bon mélange	5
<b>T30. Conditionner le « Haléwa Kossam »</b>		<b>5</b>	-	<b>5</b>
<b>30.4 Etiqueter les sachets</b>	Etiquetage	5	- Contenus de l'étiquette	5
<b>TOTAL</b>		<b>20</b>		<b>20</b>

### 3.10.2 Tableau de spécification (épreuve pratique)

Objets d'évaluation possibles	Stratégie d'évaluation PS ou PT	Aspects observables	Pond %	Eléments critères	Pond %
<b>T29. Préparer la pâte à modeler du « Haléwa Kossam »</b>			<b>45</b>		<b>25</b>
<b>29.1 Mesurer la quantité de tamisé et pasteurisé désirée</b>	PS	Estimation des mesures	5	- Application des techniques de mesures (volume/poids)	5
<b>29.2 Mesurer la quantité de sucre en poudre équivalente</b>	PS	Estimation des mesures	5	- Application des techniques de mesures (volume/poids)	5
<b>29.3 Mélanger les deux</b>	-	-		-	-
<b>29.4 Faire déshydrater à chaud le mélange en tournant doucement et constamment</b>	PS	Technique de déshydratation	15	- Application des techniques de déshydratation	15
<b>29.5 Enrober le concentré de lait de Kainadam »</b>	PT	Texture du concentré de lait	10	- Conformité produit selon le procédé	10
<b>29.6 Découper et rouler le « Haléwa Kossam» en petit morceau</b>	PS	Techniques de découpe du « Halewa »	10	- Application des techniques de découpe du « Halewa »	10
<b>29.7 Sécher</b>			-	-	
<b>T30. Conditionner le « Haléwa kossam»</b>			<b>35</b>		<b>27</b>
<b>30.1 Disposer les pièces de « Haléwa kossam» dans les sachets propres et secs</b>	PT	Etat des sachets de « Halewa »	10	- Absence de dangers physiques	10
<b>30.2 Sceller les sachets à chaud</b>	PS	Techniques de scellage des sachets	10	- Application des techniques de scellage	10
<b>30.3 Vérifier le scellage</b>	PT	Etat des sachets scellés	3	- Absence de fuite	5
<b>30.4 Etiqueter les sachets</b>	PT	Procédure d'étiquetage	7	- Présence de la date limite de consommation	5
<b>30.5 Compter les sachets de « Halewa »</b>	-			-	-
<b>30.6 Conserver à température ambiante à l'abri de l'humidité</b>	-	-	-	-	-

<b>30.7 Enregistrer sur les documents</b>		Tenue des documents d'enregistrement	5	- Conformité des règles d'enregistrement des données	5
<b>TOTAL POIDS</b>			<b>80</b>		<b>80</b>

**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 N°10

<b>Titre du module :</b> Fabrication du «Haléwa Kossam »		<b>Résultat :</b>	
<b>Code du module :</b>			
<b>Nom et prénom(s) de l'apprenant :</b>			
<b>Centre de formation :</b>		<input type="checkbox"/> Succès	<input type="checkbox"/> Échec
<b>Date de l'évaluation :</b>			
<b>Signature de l'examineur :</b>			
<b>Éléments observables</b>	<b>Oui</b>	<b>Non</b>	<b>Résultats</b>
<b>Sous-compétence 1 : Préparer la pâte à modeler du « Haléwa Kossam »</b>			
29.1 Mesurer la quantité de tamisé et pasteurisé désirée			
<ul style="list-style-type: none"> <li>Application des techniques de mesures (volume/poids)</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
29.2 Mesurer la quantité de sucre en poudre équivalente			
<ul style="list-style-type: none"> <li>Application des techniques de mesures (volume/poids)</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
29.4 Faire déshydrater à chaud le mélange en tournant doucement et constamment			
<ul style="list-style-type: none"> <li>Application des techniques de déshydratation</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15
29.5 Enrober le concentré de lait de Kainadam »			
<ul style="list-style-type: none"> <li>Conformité produit selon le procédé</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
29.6 Découper et rouler le « Haléwa Kossam» en petit morceau			
<ul style="list-style-type: none"> <li>Application des techniques de découpe du « Halewa »</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
<b>Sous-compétence 2 : Conditionner le « Haléwa kossam»</b>			
30.1 Disposer les pièces de « Haléwa kossam» dans les sachets propres et secs			
<ul style="list-style-type: none"> <li>Absence de dangers physiques</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
30.2 Sceller les sachets à chaud			
<ul style="list-style-type: none"> <li>Application des techniques de scellage à chaud</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
30.3 Vérifier le scellage			
<ul style="list-style-type: none"> <li>Absence de fuite</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 3
30.4 Etiqueter les sachets			
<ul style="list-style-type: none"> <li>Présence de la date limite de consommation</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 7
30.7 Enregistrer sur les documents			
<ul style="list-style-type: none"> <li>Conformité des règles d'enregistrement des données</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
			<b>.... / 80</b>
<b>Seuil de réussite</b>			<b>64 points</b>
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 théoriques consiste pour l'apprenant à démontrer sa compétence en répondant aux questions théoriques liées **à la fabrication du « Halewa Kossam»**. 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 « Halewa Kossam»**. 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 : Gérer une micro-entreprise de transformation artisanale de lait

**Titre de module :** Gestion d'une micro-entreprise de transformation artisanale de lait

Eléments de formation	Apprentissage %	Evaluation %	Aspects observables ou thèmes de connaissance	Type d'épreuve P ou C
<b>T31. Tenir une comptabilité simplifiée</b>	<b>55</b>	<b>55</b>		
<b>31.1 Etablir une facture</b>	5	5	- Outils de comptabilité simplifiée (reçu, facture)	C
<b>31.2 Etablir un reçu</b>	5	5	- Outils de comptabilité simplifiée (reçu)	C
<b>31.3 Etablir un bon de commande</b>	5	5	- Outils de commande en comptabilité simplifiée	C
<b>31.4 Tenir un registre de caisse</b>	10	10	- Tenue et mise à jour des documents de caisse	C
<b>31.5 Tenir un registre de banque</b>	10	10	- Tenue et mise à jour des documents de banque	C
<b>31.6 Classer les pièces comptables</b>	10	10	- Classement des pièces comptables	C
<b>31.7 Calculer les coûts de revient de produits finis</b>	10	10	- Calcul des coûts de revient d'un produit	C
<b>T32. Gérer un stock de matières premières et/ou d'intrants et d'emballage</b>	<b>45</b>	<b>45</b>		
<b>32.1 Enregistrer les entrées</b>	10	10	- Enregistrement des données de stocks (entrées)	C
<b>32.2 Enregistrer les sorties</b>	5	5	- Enregistrement des données de stocks (sorties)	C
<b>32.3 Suivre le stock selon le principe du FIFO (First In, First Out)</b>	15	15	- Paramètres de suivi des stocks	C
<b>32.4 Etablir un bon d'entrée ou de sortie</b>	15	15	- Outils de la sortie ou l'entrée d'un produit	C
<b>TOTAL</b>	<b>100</b>	<b>100</b>		

**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 de transformation artisanale de lait.** 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 %
<b>T31. Tenir une comptabilité simplifiée</b>		<b>55</b>		<b>55</b>
<b>31.1 Etablir une facture</b>	Outils de comptabilité simplifiée (reçu, facture)	5	- Normes d'une facture	5
<b>31.2 Etablir un reçu</b>	Outils de comptabilité simplifiée (reçu)	5	- Normes d'un reçu	5
<b>31.3 Etablir un bon de commande</b>	Outils de commande en comptabilité simplifiée	5	- Normes d'un bon de commande	5
<b>31.4 Tenir un registre de caisse</b>	Tenue et mise à jour des documents de caisse	5	- Tenue du cahier de caisse	5
<b>31.5 Tenir un registre de banque</b>	Tenue et mise à jour des documents de banque	5	- Tenue du cahier de banque	5
<b>31.6 Classer les pièces comptables</b>	Classement des pièces comptables	15	- Classement des pièces comptables	15
<b>31.7 Calculer les coûts de revient de produits finis</b>	Calcul des couts de revient d'un produit	15	- Cout des investissements	5
			- Cout du fonctionnement	5
			- Cout des marges	5
<b>T32. Gérer un stock de matières premières et/ou d'intrants et d'emballage</b>		<b>45</b>		<b>45</b>
<b>32.1 Enregistrer les entrées</b>	Enregistrement des données de stocks (entrées)	10	- Conformité des écritures (entrées)	10
<b>32.2 Enregistrer les sorties</b>	Enregistrement des données de stocks (sorties)	5	- Conformité des écritures (sorties)	5
<b>32.3 Suivre le stock selon le principe du FIFO (First In, First Out)</b>	Paramètres de suivi des stocks	15	- Inventaire des stocks	15
<b>32.4 Etablir un bon d'entrée ou de sortie</b>	Outils de la sortie ou l'entrée d'un produit	15	- Bordereaux d'entrée et de sortie de produits	15
<b>TOTAL POIDS</b>		<b>100</b>		<b>100</b>
<b>Observation :</b> 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 artisanale 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.

### 3.12 Objectif de comportement N°12 : Vendre les produits laitiers locaux

**Titre de module :** Commercialisation des produits laitiers locaux

Éléments de formation	Apprentissage %	Evaluation %	Aspects observables ou thèmes de connaissance	Type d'épreuve P ou C
<b>T33. Elaborer un plan de marketing</b>	<b>25</b>	<b>25</b>		
<b>33.1 Dresser la liste des distributeurs et des clients potentiels</b>	5	5	- Clients potentiels/Concurrents	C
<b>33.2 Rechercher les informations sur les prix des produits équivalents</b>	15	15	- Fixation des prix de produits	C
<b>33.3 Rechercher les partenaires clients</b>	5	5	- Partenaires potentiels	C
<b>T34. Écouler des produits laitiers</b>	<b>25</b>	<b>25</b>		
<b>34.1 Classer les produits dans un réfrigérateur de présentation ou un rayon</b>	10	10	- Négociation de contrats	C
<b>34.2 Effectuer la vente des produits</b>	10	10	-	C
<b>34.3 Etablir les documents de vente des produits</b>	5	5	- Documents de livraison	C
<b>T35. Evaluer des ventes</b>	<b>50</b>	<b>50</b>		
<b>35.1 Analyser les forces et les faiblesses de la stratégie de vente</b>	15	15	- Analyse des stratégies de vente	P
<b>35.2 Analyser les écarts</b>	20	20	- Bilan des ventes	P
<b>35.3 Corriger les faiblesses</b>	15	15	- Analyse des situations vécues sur le marché par les professionnels	P
<b>TOTAL</b>	<b>100</b>	<b>100</b>		

#### 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 locaux.** 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 %	Eléments de connaissances	Pondération %
<b>T33. Elaborer un plan de marketing</b>		<b>15</b>		<b>15</b>
<b>33.1 Dresser la liste des distributeurs et des clients potentiels</b>	Clients potentiels/ Concurrents	5	- Répertoire des clients - Répertoire des concurrents	5
<b>33.2 Rechercher les informations sur les prix des produits équivalents</b>	Fixation des prix de produits	5	- Paramètres de fixation des prix	5
<b>33.3 Rechercher les informations et les appuis techniques auprès des partenaires</b>	Partenaires potentiels	5	- Répertoire des partenaires	5
<b>T34. Écouler des produits laitiers</b>		<b>5</b>		<b>5</b>
<b>34.3 Etablir les documents de vente des produits</b>	Documents de livraison	5	- Bordereau de livraison/ cahier de livraison	5
<b>T35. Evaluer des ventes</b>		<b>10</b>		<b>10</b>
<b>35.1 Analyser les forces et les faiblesses de la stratégie de vente</b>	Stratégies de vente	5	- Données à prendre en compte	5
<b>35.2 Analyser les écarts</b>	Bilan des ventes	5	- Données à prendre en compte dans le bilan	5
<b>TOTAL POIDS</b>		<b>30</b>		<b>30</b>

**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

### 3.12.2 Tableau de spécification (épreuve pratique)

Objets d'évaluation possibles	Stratégie d'évaluation PS ou PT	Aspects observables	Pond %	Eléments critères	Pond %
<b>T33. Elaborer un plan de marketing</b>			<b>10</b>		<b>10</b>
<b>33.2 Rechercher les informations sur les prix des produits équivalents</b>	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
<b>T34. Écouler des produits laitiers</b>			<b>15</b>		<b>15</b>
<b>34.2 Effectuer la vente des produits</b>	PS	Techniques de négociation (communication)	15	- Respect des règles/techniques de négociation	15
<b>T35. Evaluer des ventes</b>			<b>45</b>		<b>45</b>
<b>35.1 Analyser les forces et les faiblesses de la stratégie de vente</b>	PS	Techniques de vente sur les marchés	10	- Accueil d'un client - Présentation d'un produit	5 5
<b>35.2 Analyser les écarts</b>	PS /PT	Analyse des ventes	15	- Enregistrement des statistiques ventes - Analyse des résultats des ventes	10 5
<b>35.3 Corriger les faiblesses</b>	PS	Amélioration des ventes	20	- Analyse de la situation des circuits de distribution - Analyse des solutions d'amélioration des ventes	10 10
<b>TOTAL POIDS</b>			<b>70</b>		<b>70</b>

**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 12

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

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

Eléments de formation	Apprentissage %	Evaluation %	Aspects observables ou thèmes de connaissance	Type d'épreuve P ou C
<b>T36. Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène corporelle</b>	<b>25</b>	<b>25</b>		
<b>36.1 Se laver les mains selon la procédure de lavage des mains</b>	10	5	- Type de désinfectants	C
		5	- Etat des mains	P
<b>36.2 Tailler les ongles</b>	5	5	- Etat des ongles	P
<b>36.3 Porter des EPI (Equipement de Protection Individuelle)</b>	10	5	- Etat des bonnets et tenues de travail	P
		5	- Type de matériel d'habillement	C
<b>36.4 Enlever les bijoux sur le corps et les vernis sur les ongles</b>	-	-	-	-
<b>T37. Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène du matériel</b>	<b>25</b>	<b>25</b>		
<b>37.1 Laver le matériel selon le plan de nettoyage et de désinfection du matériel</b>	10	25	- Liste du matériel	C
			- Etat du matériel	P
<b>37.2 Ranger le matériel</b>	15	-		-
<b>T38. Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène de l'environnement</b>	<b>50</b>	<b>50</b>		
<b>38.1 Nettoyer le milieu de travail (extérieur et intérieur) selon la procédure de nettoyage et de désinfection</b>	15	15	- Etat du milieu de travail	P
<b>38.2 Entreposer les poubelles fermées</b>	10	10	- Adéquation du lieu de dépôt des ordures	P
		10	- Liste des désinfectants utiles	C
<b>38.3 Essuyer et désinfecter le sol et les murs de la salle de travail selon la procédure de nettoyage et désinfection</b>	25	15	- Etat des autres locaux	P
<b>TOTAL</b>	<b>100</b>	<b>100</b>		

**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.

3.13.1 Tableau de spécification (épreuve de connaissances théoriques)

Objets d'évaluation possibles	Thèmes de connaissances	Pondération %	Eléments de connaissances	Pondération %
<b>T36. Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène corporelle</b>		<b>10</b>		<b>10</b>
<b>36.1 Se laver les mains selon la procédure de lavage des mains</b>	Type de désinfectants à utiliser	5	- Mode d'utilisation de chaque désinfectant	5
<b>36.3 Porter des EPI (Equipement de Protection Individuelle)</b>	Type de matériel d'habillement	5	- Matériel d'habillement adapté	5
<b>T37. Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène du matériel</b>		<b>10</b>		<b>10</b>
<b>37.1 Laver le matériel selon le plan de nettoyage et de désinfection du matériel</b>	Liste du matériel	10	- Mesures spécifiques de lavage pour chaque matériel	10
<b>T38. Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène de l'environnement</b>		<b>10</b>		<b>10</b>
<b>38.3 Essuyer et désinfecter le sol et les murs de la salle de travail selon la procédure de nettoyage et désinfection</b>	Liste des désinfectants utiles	10	- Caractéristiques de chaque désinfectant	10
<b>TOTAL POIDS</b>				<b>30</b>
<b>Forme d'évaluation : L'examineur pose des questions liées aux différentes tâches pour cerner le niveau de maîtrise des connaissances pratiques ou théoriques.</b>				

### 3.13.2 Tableau de spécification (épreuve pratique)

Objets d'évaluation possibles	Stratégie d'évaluation PS ou PT	Aspects observables	Pond %	Eléments critères	Pond %
<b>T36. Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène corporelle</b>			<b>15</b>		<b>15</b>
<b>36.1 Se laver les mains selon la procédure de lavage des mains</b>	PS/PT	Etat des mains	5	- Mains lavés et propres selon les règles d'hygiène de lavage de mains	5
<b>36.2 Tailler les ongles</b>	PT	Etat des ongles	5	- Ongles taillés dans le respect des règles	5
<b>36.3 Porter des EPI (Equipement de Protection Individuelle)</b>	PT	Etat des bonnets et tenues de travail	5	- Propreté des tenues de travail	5
<b>T37. Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène du matériel</b>			<b>15</b>		<b>15</b>
<b>37.1 Laver le matériel selon le plan de nettoyage et de désinfection du matériel</b>	PT	Etat du matériel	15	- Propreté du matériel	15
<b>T38. Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène de l'environnement</b>			<b>40</b>		<b>40</b>
<b>38.1 Nettoyer le milieu de travail (extérieur et intérieur) selon la procédure de nettoyage et de désinfection</b>	PT	Etat du lieu de travail	15	- Salubrité du lieu de travail	15
<b>38.2 Entreposer les poubelles fermées</b>	PT	Adéquation du lieu de dépôt des ordures	10	- Disponibilité de poubelles ou fosses à ordures	10
<b>38.3 Essuyer et désinfecter le sol et les murs de la salle de travail selon la procédure de nettoyage et désinfection</b>	PT	Etat des autres locaux	15	- Salubrité du sol et murs	15
			<b>70</b>		<b>70</b>

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

### 3.13.3 Fiche d'évaluation pour l'objectif de comportement N° 13

<b>Titre du module :</b> <i>Bonnes pratiques d'hygiène et de fabrication (BPH-BPF)</i>		<b>Résultat :</b>	
<b>Code du module :</b>			
<b>Nom et prénom(s) de l'apprenant :</b>			
<b>Centre de formation :</b>		<input type="checkbox"/> Succès	<input type="checkbox"/> Echec
<b>Date de l'évaluation :</b>			
<b>Signature de l'examineur :</b>			
<b>Éléments observables</b>	<b>Oui</b>	<b>Non</b>	<b>Résultats</b>
<b>Sous-compétence 1 : Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène corporelle</b>			
36.1 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
36.2 Tailler les ongles			
• Ongles taillés dans le respect des règles	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
36.3 Porter des EPI (Equipement de Protection Individuelle)			
• Propreté des tenues de travail	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
<b>Sous-compétence 2 : Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène du matériel</b>			
37.1 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
<b>Sous-compétence 3 : Appliquer les bonnes pratiques d'hygiène de l'environnement</b>			
38.1 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
38.2 Entreposer les poubelles fermées			
• Disponibilité de poubelles ou fosses à ordures	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
38.3 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
	<b>Seuil de réussite</b>		<b>56 points</b>
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 **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

### 3.14 Objectif de comportement N°14 : Appliquer les mesures et règles de gestion des déchets

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

Éléments de formation	Apprentissage %	Evaluation %	Aspects observables ou thèmes de connaissance	Type d'épreuve P ou C
<b>T39. Etablir un contrat</b>	<b>20</b>	<b>20</b>		
<b>39.1 Identifier un prestataire</b>	5	5	- Liste des fournisseurs	C
<b>39.2 Négocier les clauses de contrat d'enlèvement des déchets avec le prestataire</b>	5	10	- Moyens d'enlèvement	P
<b>39.3 Elaborer un contrat de prestation</b>	5	5	- Clauses du contrat de service	C
<b>39.4 Signer un contrat de prestation de service d'enlèvement des déchets solides</b>	5	-	-	-
<b>T40. Collecter les déchets solides</b>	<b>40</b>	<b>50</b>	-	
<b>40.1 Apprêter le matériel et équipements de collecte des déchets solides</b>	10	5	- Matériel et équipements mobilisés	C
<b>40.2 Trier les déchets solides</b>	10	15	- Procédure de tri	P
<b>40.3 Valoriser les déchets biodégradables en cas de nécessité</b>	10	15	- Technique de valorisation	P
<b>40.4 Mettre les déchets non biodégradables dans un container approprié couverte/récipient/sac en fonction de leur nature</b>	5	5	- Tri des déchets non biodégradables	C
<b>40.5 Enregistrer dans les documents</b>	5	15	- Tenue des documents d'enregistrement	P
<b>T41. Evacuer les déchets solides</b>	<b>20</b>	<b>10</b>	-	
<b>41.1 Placer le container contenant les déchets solides devant l'espace prévu à cet effet</b>	10	-	-	
<b>41.2 Enlever les déchets par le prestataire</b>	10	5	- Etapes de suivi de l'enlèvement	C
<b>T42. Collecter les eaux usées</b>	<b>20</b>	<b>20</b>		
<b>42.1 Apprêter le matériel et équipements de collecte des eaux usées des process</b>	5	5	- Matériel et équipements mobilisés	C

<b>42.2 Mettre les eaux usées dans un récipient</b>	5	-		
<b>42.3 Traiter les eaux usées selon la procédure de traitement des eaux usées</b>	10	15	Procédure de traitement des eaux usées	P
<b>TOTAL</b>	<b>100</b>	<b>100</b>		

**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.

3.14.1 *Tableau de spécification (épreuve de connaissances théoriques)*

Objets d'évaluation possibles	Thèmes de connaissances	Pondération %	Eléments de connaissances	Pondération %
<b>T39. Etablir un contrat</b>		<b>10</b>		<b>10</b>
<b>39.1 Identifier un prestataire</b>	Liste des prestataires	5	- Procédure de sélection	5
<b>39.3 Elaborer un contrat de prestation</b>	Contrat de service	5	- Contenus du contenu	5
<b>T40. Collecter les déchets solides</b>		<b>10</b>		<b>10</b>
<b>40.1 Apprêter le matériel et équipements de collecte des déchets solides</b>	Matériel et équipements mobilisés	5	- Types de matériels et d'équipements	5
<b>40.4 Mettre les déchets non biodégradables dans un container approprié couvert/récipient/sac en fonction de leur nature</b>	Tri des déchets non biodégradables	5	- Types de déchets	5
<b>T41. Evacuer les déchets solides</b>		<b>5</b>		<b>5</b>
<b>41.2 Enlever les déchets par le prestataire</b>	Suivi de l'enlèvement des déchets	5	- Etapes de suivi de l'enlèvement	5



<b>T42. Collecter les eaux usées</b>		<b>5</b>		<b>5</b>
<b>42.1 Apprêter le matériel et équipements de collecte des eaux usées des process</b>	Matériel et équipements mobilisés	5	- Types de matériels et d'équipements	5
<b>TOTAL POIDS</b>				<b>30</b>
<b>Forme d'évaluation : L'examinateur pose des questions liées aux différentes tâches pour cerner le niveau de maîtrise des connaissances pratiques ou théoriques.</b>				

### 3.14.2 Tableau de spécification (épreuve pratique)

Objets d'évaluation possibles	Stratégie d'évaluation PS ou PT	Aspects observables	Pond %	Eléments critères	Pond %
<b>T39. Etablir un contrat</b>			<b>10</b>		<b>10</b>
<b>39.2 Négocier les clauses de contrat d'enlèvement des déchets avec le prestataire</b>	PS	Moyens d'enlèvement	10	- Négociation du choix des moyens d'enlèvement	10
<b>T40. Collecter les déchets solides</b>			<b>40</b>		<b>40</b>
<b>40.2 Trier les déchets solides</b>	PS	Procédure de tri	15	- Respect des techniques de tri des déchets solides	15
<b>40.3 Valoriser les déchets biodégradables en cas de nécessité</b>	PT	Technique de valorisation	15	- Application des techniques de valorisation des déchets	15
<b>40.5 Enregistrer dans les documents</b>	PT	Tenue des documents d'enregistrement	10	- Conformité des données enregistrées	10
<b>T41. Evacuer les déchets solides</b>	-		-		
<b>T42. Collecter les eaux usées</b>			<b>20</b>		<b>20</b>
<b>42.3 Traiter les eaux usées selon la procédure de traitement des eaux usées</b>	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
			<b>70</b>		<b>70</b>

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

3.14.3 Fiche d'évaluation pour l'objectif de comportement N° 14

<b>Titre du module :</b> Gestion des déchets dans une unité de transformation artisanale de lait		<b>Résultat :</b>	
<b>Code du module :</b>			
<b>Nom et prénom(s) de l'apprenant :</b>			
<b>Centre de formation :</b>		<input type="checkbox"/> Succès	<input type="checkbox"/> Echec
<b>Date de l'évaluation :</b>			
<b>Signature de l'examineur :</b>			
<b>Éléments observables</b>	<b>Oui</b>	<b>Non</b>	<b>Résultats</b>
<b>Sous-compétence 1 : Etablir un contrat</b>			
39.2 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
<b>Sous-compétence 2 : Collecter les déchets solides</b>			
40.2 Trier les déchets solides			
• Respect des techniques de tri des déchets solides	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15
40.3 Valoriser les déchets biodégradables en cas de nécessité			
• Application des techniques de valorisation des déchets	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15
40.5 Enregistrer dans les documents			
• Conformité des données enregistrées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
<b>Sous-compétence 3 : Collecter les eaux usées</b>			
42.3 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
	<b>Seuil de réussite</b>		<b>56 points</b>
Règle de verdict : Néant	<input type="checkbox"/> oui	<input type="checkbox"/> non	

### 3.14.4 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 artisanale 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 artisanale 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

### 3.15 Objectif de comportement N°15 : Communiquer en milieu professionnel

Titre de module : Communication en milieu professionnel

Éléments de formation	Apprentissage %	Evaluation %	Aspects observables ou thèmes de connaissance	Type d'épreuve P ou C
<b>T43. Entretenir des relations avec les structures collaborateurs et les partenaires</b>	<b>100</b>	<b>100</b>		
<b>43.1 Accueillir les visiteurs dans son unité de production</b>	20	20	- Communication et Information	C/P
<b>43.2 Rechercher les informations et les appuis techniques auprès des techniciens</b>	15	15	- Techniques de rédaction	C/P
<b>43.3 Participer à des formations continues</b>	15	15	- Participation aux formations	C
<b>43.4 Produire et diffuser des informations sur son unité</b>	20	-	-	C
<b>43.5 Participer aux réunions, foires, journées portes ouvertes</b>	10	25	- Animation des réunions -	P
<b>43.6 Visiter d'autres unités de transformation pour partager les expériences</b>	20	25	- Partage d'expérience de travail	P
<b>TOTAL</b>	<b>100</b>	<b>100</b>		

#### 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

3.15.1 Tableau de spécification (épreuve de connaissances théoriques)

Objets d'évaluation possibles	Thèmes de connaissances	Pondération %	Éléments de connaissances	Pondération %
<b>T43. Entretenir des relations avec les structures collaborateurs et les partenaires</b>		<b>30</b>		<b>30</b>
<b>43.1 Accueillir les visiteurs dans son unité de production</b>	Communication et Information	10	- Outils et moyens de communication	10
<b>43.2 Rechercher les informations et les appuis techniques auprès des techniciens</b>	Techniques de rédaction	5	- Données de contenu d'un rapport	5
<b>43.3 Participer à des formations continues</b>	Participation aux formations	15	- Outils d'informations sur les formations	15
<b>TOTAL POIDS</b>		<b>30</b>		<b>30</b>

3.15.2 Tableau de spécification (épreuve pratique)

Objets d'évaluation possibles	Stratégie d'évaluation PS ou PT	Aspects observables	Pond %	Éléments critères	Pond %
<b>T43. Entretenir des relations avec les structures collaborateurs et les partenaires</b>					
<b>43.1 Accueillir les visiteurs dans son unité de production</b>	PS	Communication avec les visiteurs et les partenaires	10	- Utilisation des moyens de communication (téléphone, entretien, exposé, demande écrite)	10
<b>43.4 Produire et diffuser des informations sur son unité</b>	PS	Techniques de rédaction	10	- Respect des règles / techniques de rédaction d'une information sur son unité	10

<b>43.5 Participer aux réunions, foires, journées portes ouvertes</b>	PS	Animation des réunions	25	- Respect des techniques d'animation de réunion	15
				- Attitude dans l'animation d'une réunion	10
<b>43.6 Visiter d'autres unités de transformation pour partager les expériences</b>	PS	Partage d'expérience de travail	25	- Préparation d'une visite d'échanges	15
				- Restitution d'une visite d'échange	10
<b>TOTAL POIDS</b>			<b>70</b>		<b>70</b>

**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.

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

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

### 3.15.4 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 de **transformateur (trice) artisanal (e) du lait** 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 du/de la **transformateur (trice) artisanal (e) du lait**, 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.

TRANSFORMATEUR (TRICE)  
ARTISANAL(E) DE LAIT

## 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 de **transformateur (trice) artisanal (e) du lait**. 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 artisanale en lait cru et intrants
2.	Fabriquer le Dolladam
3.	Fabriquer le Kindirmou
4.	Fabriquer le Pemdiam
5.	Fabriquer le Lebol
6.	Fabriquer le Tordé
7.	Fabriquer le Kaïnadam
8.	Fabriquer le Kourori Kossam
9.	Fabriquer le Awara Kossam
10.	Fabriquer le Haléwa Kossam
11.	Gérer une micro-entreprise de transformation artisanale de lait
12.	Vendre les produits laitiers locaux
13.	Appliquer les BPH-BPF
14.	Appliquer les mesures et règles de gestion des déchets
15.	Communiquer en milieu professionnel
16.	Monter un projet d'une unité de transformation artisanale du lait
17.	Se situer au regard du métier et de la formation

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.	Bidon en acier inoxydable avec large ouverture	Bidon de lait en acier inoxydable de 20L avec couvercle et fermeture hermétique et étanche	05	C1. C2. C3. C4. C5. C6. C7. C8. C9. C10. C13. C14
2.	Seau gradué	Seau acier inoxydable avec bec verseur et anse de transport. Avec graduation d'une capacité de 20L	05	
3.	Marmites en acier inoxydable	Marmites en acier inoxydable avec anse de transport d'une capacité de 25L	05	
4.	Gobelets	Gobelet en acier inoxydable avec anse de transport d'une capacité de 1L	05	
5.	Entonnoir	Entonnoir en acier inoxydable avec anse de transport d'une capacité de 1L	05	
6.	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	
7.	Fouets	Fouet tout inox 10 fils, crochet pour suspendre. Diamètre du manche 2,5 cm, longueur 50 cm	05	
8.	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	
9.	Spatule	Spatule en acier inoxydable	05	
10.	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	
11.	Etiquettes	Etiquettes, colle à papier, dateur et encrier	PM	
12.	Calebasse (Ngoumbal, Djollorou)	Calebasse sous forme de gourde	05	
13.	Bourgal	Bourgal (lavable)	05	
14.	Tamis	Tamis tout inox maille Ø 20 x H 35 cm agréé contact alimentaire	05	

15.	Glacières	Glacière de capacité de stockage de 50Lpouvant accueillir des bouteilles de 1L à la verticale avec roulette robustes. Le couvercle en deux parties réduit la perte d'air froid	05
16.	Réfrigérateur	Réfrigérateur congélateur professionnel modulaire, à double porte et en acier inoxydable	01
17.	Thermomètre	Thermomètre stylo pour une prise de température rapide de -50°C à 200°C précision +/-1°C entre -30°C et 5°C. Sonde inox 80 mm	05
18.	Chronomètre	Chronomètre- minuteur	05
19.	Alcool	Alcool à 65°C	Selon contexte
20.	Balance	Balance de capacité 1020g, précision 1mg	05
		Balance de capacité 10 Kg, précision 1g	05
21.	Foyer amélioré (gazinière)	A préciser selon le contexte	05
22.	Matériel de nettoyage et de désinfection	Détergent, Désinfectant, Lot de 5 éponges multicolores, Balai, Serpillère, Seaux, (multicolore), Raclette, Brosses, Torchon etc.	Selon contexte
23.	Toile blanche	Coton blanc solide	Selon contexte
24.	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
25.	Bidon pour eaux usées	Bidon en plastique de 20L avec couvercle et fermeture hermétique et étanche	02
26.	Moule	Moule cannelé ovale de 50 80 et 100g permettant un démoulage rapide	Selon contexte
27.	Système d'approvisionnement en eau potable	Forage avec système de traitement des eaux ou eau de la municipalité	PM

### 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. C9. C10. 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	

### 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. C9. C10.
2.	Sucre	En poudre	PM	
3.	Ferment lactique		PM	
4.	Citron		PM	
5.	Arômes		PM	

### 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 C17
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 <sup>e</sup> 5 compartiments	02	
7.	Fauteuil	Fauteuil dossier en bois dos courbé rembourrée avec tête 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 C17
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.		<a href="https://pedago.produits-laitiers.com">https://pedago.produits-laitiers.com</a>
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 de transformateur (trice) artisanal (e) de lait**, 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 maitres 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 **de transformateur (trice) artisanal (e) de lait** 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 améliorée 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.

TRANSFORMATEUR (TRICE)  
ARTISANAL(E) DE LAIT

## 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.

---

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

### 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 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 pédagogiques<sup>2</sup> suivantes orienteront la mise en œuvre de la formation au métier **de transformateur (trice) artisanal(e) du lait**.

- 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.

---

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



#### IV. PRESENTATION GENERALE DU REFERENTIEL DE FORMATION

Le référentiel de formation au métier de **transformateur (trice) artisanal (e) du lait** 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 : 17**

**Durée totale : 830 heures**

Numéro	Module de formation	Durée (heures)
M1.	Approvisionnement d'une unité artisanale de transformation en lait cru et intrants	60
M2.	Fabrication du Dolladam	30
M3.	Fabrication du Kindirmou	45
M4.	Fabrication du Pemdiam	45
M5.	Fabrication du Lebol	45
M6.	Fabrication du Tordé	15
M7.	Fabrication du Kaïnadam	15
M8.	Fabrication du Kossam Kourori	45
M9.	Fabrication de l'Awara Kossam	45
M10.	Fabrication du Haléwa Kossam	45
M11.	Gestion d'une micro-entreprise de fabrication artisanale de lait	30
M12.	Commercialisation des produits laitiers locaux	30
M13.	BPH-BPF	30
M14.	Gestion des déchets dans une unité de transformation artisanale de lait	20
M15.	Communication en milieu professionnel	20
M16.	Montage de projet d'une unité artisanale de production de lait	120
M17.	Métier et formation du/de la transformateur (trice) artisanal (e) du lait	10
	Stage professionnel	180



## V. LISTE DES COMPETENCES

N°	Titre de la compétence
C.1	Approvisionner une unité de transformation artisanale en lait cru et intrants
C.2	Fabriquer le Dolladam
C.3	Fabriquer le Kindirmou
C.4	Fabriquer le Pemdiam
C.5	Fabriquer le Lebol
C.6	Fabriquer le Tordé
C.7	Fabriquer le Kainadam
C.8	Fabriquer le kossam Kourori
C.9	Fabriquer l'Awara kossam
C.10	Fabriquer le Haléwa kossam
C.11	Gérer une micro-entreprise de transformation artisanale de lait
C.12	Vendre les produits laitiers locaux
C.13	Appliquer les BPH-BPF
C.14	Appliquer les mesures et règles de gestion des déchets
C.15	Communiquer en milieu professionnel
C.16	Monter un projet d'unité de transformation artisanale du lait
C.17	Se situer au regard du métier et de la formation de transformateur (trice) artisanal (e) du lait

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 artisanale de transformation en lait cru et intrants

<b>Compétence : Approvisionner une unité de transformation artisanale en lait cru et intrants</b>			
<b>Numéro : 01</b>		<b>Durée d'apprentissage : 60 heures</b>	
<b>Fonction et position de la compétence : A travers cette compétence, l'apprenant doit être capable d'approvisionner une unité de transformation artisanale en lait cru et intrants selon les conditions d'évaluation, les critères généraux et particuliers de performance.</b>			
<b>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 de transformation artisanales 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.</b>			
<b>Savoirs liés à la compétence</b>	<b>Balisés</b>	<b>Activités d'enseignement et d'apprentissage</b>	<b>Durée</b>
<b>Sous-compétence 1 : Déterminer la capacité de transformation de la structure</b>			
<ul style="list-style-type: none"> <li>● <b>Quantifier les besoins en lait</b></li> <li>● <b>Evaluer le coût des besoins</b></li> <li>● <b>Identifier les producteurs de lait</b></li> <li>● <b>Sélectionner les fournisseurs</b></li> <li>● <b>Signer un contrat écrit</b></li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Caractéristiques du lait</li> <li>● Estimations des quantités de lait et intrants pour la production</li> <li>● Mesure avec une balance</li> <li>● Utilisation d'éprouvettes et pipettes</li> <li>● Importance d'un contrat</li> <li>● Données du contenu du contrat</li> <li>● Evaluation des couts de production</li> <li>● Rédaction d'un contrat avec les partenaires</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● <b>Objectif général :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Donner à l'apprenant des connaissances pratiques et des aptitudes pour d'approvisionner une unité de transformation artisanale en lait cru et intrants ;</li> </ul> </li> <li>● <b>Stratégies :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Présentation du thème et des objectifs pédagogiques d'apprentissage ;</li> <li>- 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 ;</li> <li>- Travaux pratiques sur les mesures avec une balance et l'utilisation d'éprouvettes et pipettes</li> </ul> </li> <li>● <b>.Moyens pédagogiques :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Salle de classe, atelier pédagogique, Tableau flip-chart, marqueur, rouleau de papier, vidéo projecteur, support de formation.</li> </ul> </li> <li>● <b>Thème d'évaluation formative</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les mesures avec une balance : étalonnage et prise de poids</li> </ul> </li> </ul>	<p>– 24 heures dont 8 heures de théorie 16 heures de pratique</p>
<b>Sous-compétence 2 : Commander le lait</b>			

- **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 son 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, 6 heures de pratique

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

<ul style="list-style-type: none"> <li>● <b>Quantifier le lait réceptionné</b></li> <li>● <b>Contrôler la quantité du lait</b></li> <li>● <b>Enregistrer les quantités sur les documents</b></li> <li>● <b>Signer les documents de livraison</b></li> <li>● <b>Assembler les récipients de stockage temporaire du lait</b></li> <li>● <b>Transvaser le lait dans le tank de transformation</b></li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Volumes et poids du lait réceptionné</li> <li>● Contrôle qualité du lait : test d'ébrutages, test à l'alcool, test de densité et le test d'acidité</li> <li>● Enregistrement des données dans le cahier de réception</li> <li>● Classement des bordereaux de réception</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● <b>Objectif général :</b></li> <li>● Donner à l'apprenant des connaissances pratiques et des aptitudes sur la réception et le stockage du lait et des intrants</li> <li>● <b>Stratégies :</b></li> <li>- Présentation du thème et des objectifs pédagogiques d'apprentissage ;</li> <li>- Exposé animation du formateur sur la métrologie et le contrôle qualité du lait</li> <li>- Travaux pratiques sur la contrôle qualité et l'enregistrement des données dans le cahier de réception</li> <li>● <b>Moyens pédagogiques :</b></li> <li>- Salle de classe, atelier pédagogique, Tableau flip-chart, marqueur, rouleau de papier, vidéo projecteur, support de formation.</li> <li>● <b>Thème d'évaluation formative</b></li> <li>- Application des techniques de contrôle de la qualité du lait.</li> </ul>	<p>– 28 heures dont 8 heures de théorie 20 heures de pratique</p>
---	--	---	---

**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 « Dolladam »

**Compétence : Fabriquer le « Dolladam »**

**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 « Dolladam ».**

**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 « Dolladam » selon son procédé et des visites des unités de transformation artisanale 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 : Tamiser le lait**

**Sous-compétence 2 : Appliquer le traitement thermique du lait tamisé**

- **Assembler les récipients de tamisage du lait**
- **Tamiser la quantité de lait prévue pour la transformation**
- **Aprêter les matériels et les équipements de traitement thermique du lait**
- **Chauffez le lait à feu doux (90°C) et tournez doucement et constamment pendant 15 minutes**
- **Refroidir à température ambiante**

- Mise en application du procédé traditionnel de fabrication du « Dolladam »
- Tamisage du lait
- Matériel de traitement thermique du lait
- Chauffage du lait
- 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 « Dolladam » 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 « Dolladam » ;
  - Exposé animation du formateur sur les BPH-BPF du « Dolladam » ;
  - Exposé animation du formateur sur les types et caractéristiques du matériel de traitement thermique du lait et le conditionnement du « Dolladam » ;
  - Travaux pratiques sur la mise en place du matériel, les BPH-BPF du « Dolladam » et son conditionnement ;
  - Sorties pédagogiques dans les unités de transformation pour des partages d'expériences.
- **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 tamisage du lait
  - Exercice de traitement thermique 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 les bouteilles triées selon la procédure de nettoyage**
- **Désinfecter les bouteilles triées selon la procédure de désinfection**
- **Sécher les bouteilles triées selon la procédure de séchage**

- 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 «Dolladam »

- Verser le « Dolladam » dans les bouteilles stérilisées
- Fermer avec les bouchons stérilisés
- Contrôler le scellage des bouteilles
- Etiqueter selon la procédure d'étiquetage
- Compter les bouteilles de Dolladam
- 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 « Dolladam », 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 « Dolladam » selon le procédé technique ;
- Visites d'unités de transformation artisanale 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 « Dolladam »

- 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 « Kindirmou»

**Compétence : Fabriquer le « Kindirmou»**

**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 « Kindirmou»**

**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 « Kindirmou» selon son procédé et des visites des unités de transformation artisanale 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 « Kindirmou»**

- Mesurer la quantité de lait à fermenter
- Mesurer la quantité de sucre en poudre équivalente au lait
- Verser le sucre dans le lait
- (Attendre 5 minutes)
- Homogénéiser avec un fouet ou une spatule en acier inoxydable propre
- Apprêter le matériel de tamisage du lait
- Tamiser le mélange
- Chauffer le lait à 90-95° pendant 10 mn et remuer en même temps
- Refroidir à la température de 40 à 42°
- Ensemencer le lait pasteurisé avec 1,5 à 3% ou 125 ml de vieux « kindirmou » pour 50 litres de lait
- Laisser reposer /Cailler à température ambiante (jusqu'à la formation du gel)
- Arrêter la fermentation en plaçant le lait fermenté à 4°C (réfrigérateur) pendant 5 heures
- Prélever une partie qu'il faut garder comme ferment à conserver au frais
- Brasser modérément jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène

- Mise en application du procédé traditionnel de fabrication du « Kindirmou »
- Proportions d'ingrédients
- Ordre d'introduction des ingrédients dans le procédé
- Matériel de traitement thermique du lait (pasteurisation)
- Chauffage du lait
- 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, traiter thermiquement le lait, ensemencer le lait et conditionner le « Kindirmou » 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 « Kindirmou » ;
- Exposé animation du formateur sur les types et caractéristiques du matériel de traitement thermique du lait, les BPH-BPF et le conditionnement du « Kindirmou » ;
- Travaux pratiques sur la mise en place du matériel, les BPH-BPF du « Kindirmou » et son conditionnement ;
- Sorties pédagogiques dans les unités de transformation pour des partages d'expériences.

#### ● Moyens pédagogiques :

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

#### ● Thème d'évaluation formative

- Exercice d'application de la pasteurisation du lait
- 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 «Kindirmou»**

- Verser le « Kindirmou » dans les bouteilles stérilisées selon la procédure de conditionnement
- Fermer avec les bouchons stérilisés
- Vérifier le scellage des bouteilles
- Coller l'étiquette sur les bouteilles
- Compter les bouteilles de « Kindirmou »
- Conserver le « Kindirmou » à 4°C

- 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 « Kindirmou », 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 « Kindirmou » ;
- **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 « Kindirmou »

- 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 « Pemdidadam »

**Compétence : Fabriquer le «Pemdidadam»**

**Numéro : 04**

**Durée d'apprentissage : 45 heures**

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

**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 « Kindirmou » selon son procédé et des visites des unités de transformation artisanale 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 : Tamiser du lait**

**Sous-compétence 2 : Appliquer le traitement thermique du lait tamisé**

**Sous-compétence 3 : Ensemencer et fermenter le «Pemdidadam »**

- **Assembler les récipients de tamisage du lait (marmite et tamis**
- **Tamiser la quantité de lait à transformer**
- **Aprêter les matériels et les équipements de traitement thermique du lait**
- **Chauffez le lait à feu doux (90°C) et tourner constamment pendant 15 minutes**
- **Refroidir à 45 °C**
- **Ensemencer le lait pasteurisé avec 1,5 à 3% ou 125 ml de vieux « Pemdida » pour 50 litres de lait**
- **Laisser reposer /cailler à température ambiante (jusqu'à la formation du gel)**
- **Arrêter la fermentation en plaçant le lait fermenté à 4°C (réfrigérateur) pendant 5 heures**
- **Prélever une partie qu'il faut garder comme ferment à conserver au frais**
- **Brasser modérément jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène**

- Mise en application du procédé traditionnel de fabrication du « Pemdida »
- Proportions d'ingrédients
- Ordre d'introduction des ingrédients dans le procédé
- Matériel de traitement thermique du lait (pasteurisation)
- Chauffage du lait
- Refroidissement du lait
- Mesure des volumes et des températures
- Variétés de ferments
- Matériel d'écumage du lait

- **Objectif général :**
  - Donner à l'apprenant des connaissances pratiques pour mobiliser les récipients, contrôler le lait, traiter thermiquement le lait, ensemercer, fermenter le lait et conditionner le « Pemdida » 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 « Pemdida » ;
  - Exposé animation du formateur sur les types et caractéristiques du matériel et du traitement thermique du lait, de l'ensemencement et la fermentation du lait et le conditionnement du « Pemdida »;
  - Travaux pratiques sur la mise en place du matériel, les BPH-BPF du « Kindirmou » et son conditionnement ;
  - Sorties pédagogiques dans les unités de transformation pour des partages d'expériences.
- **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 l'ensemencement du lait

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

#### Sous-compétence 4 : Conditionner le «Pemdidam»

- Verser le « Pemdidam » dans les bouteilles stérilisées
- Fermer avec les bouchons stérilisés
- Vérifier le scellage des bouteilles
- Coller l'étiquette sur les bouteilles
- Compter les bouteilles de « Pemdidam »
- Conserver à température ambiante
- Enregistrer sur les documents

- 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 « Pemdidam », 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 lait et la fabrication du « Pemdidam » ;
  - Exposé animation du formateur sur les BPH-BPF du « Pemdidam » ;
  - Travaux pratiques sur le conditionnement du Pemdidam
  - Visites d'unités de transformation artisanale 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 « Kindirmou »

- 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).

## 6.5 Fiche pédagogique du module N°5 : Fabrication du « Lebol »

<b>Compétence : Fabriquer le « Lebol »</b>			
<b>Numéro : 05</b>	<b>Durée d'apprentissage : 45 heures</b>		
<b>Fonction et position de la compétence : Cette compétence vise à développer chez l'apprenant, des habiletés pour produire le « lebol ».</b>			
<b>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 « lebol » selon son procédé et des visites des unités de transformation artisanale 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.</b>			
<b>Savoirs liés à la compétence</b>	<b>Balises</b>	<b>Activités d'enseignement et d'apprentissage</b>	<b>Durée</b>
<b>Sous-compétence 1 : Séparer la matière grasse du sérum</b>			

- **Apprêter le matériel**
- **Fermenter le lait selon le procédé du « Pemdida »**
- **Collecter le « Ketoungol »**
- **Barater le « Ketoungol » avec le « Ngoumbal » ou le « Djollorou »**
- **Recueillir le « Torde »**
- **Laver le « Lebol » avec de l'eau potable**

- Procédés de fabrication du « Pemdida »
- Mise en application du procédé traditionnel de fabrication du « Lebol »
- Ecrémage du « Pemdida »
- Barattage de la crème
- Lavage de la matière grasse
- Salage et de malaxage

- **Objectif général :**

- Donner à l'apprenant des connaissances pratiques pour apprêter le matériel, fermenter le lait selon le procédé du « Pemdida », collecter le « Ketoungol », recueillir le « Torde » et laver le Lebol

- **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 « lebol » ;
- Exposé animation du formateur sur les BPH-BPF du « lebol » ;
- Travaux pratiques sur la mise en place du matériel, les BPH-BPF du « lebol » et son conditionnement ;
- **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 du « Ketoungol » avec le « Ngoumbal » ou le « Djollorou »

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

**Sous-compétence 2 : Stériliser des moules et les boites pour le conditionnement du « Lebol »**



- **Trier les boites en polyéthylène haute densité (bouteille opaque blanche) de 100 à 200 g**
- **Nettoyer les boites non abimées selon la procédure**
- **Rincer les boites avec de l'eau potable (en enlevant toutes les traces de détergent)**
- **Bouillir de l'eau potable**
- **Remplir les boites préalablement nettoyées avec de l'eau bouillante**
- **Attendre 15 minutes**
- **Vider les boites**
- **Tremper les couvercles dans de l'eau bouillante**
- **Attendre 15 mn**
- **Sécher les boites et les couvercles**

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

- **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 (boîtes)
- Mise en application des procédures de séchage des emballages
- Travaux pratiques sur les techniques sur 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 3 : Conditionner le «Lebol»**

- **Verser le « Lebol » dans les boîtes stérilisées selon la procédure de conditionnement**
- **Fermer avec les couvercles stérilisés**
- **Vérifier le scellage des boîtes**
- **Coller l'étiquette sur les boîtes**
- **Compter les boîtes de « Lebol »**
- **Conserver à 4°C**
- **Enregistrer sur les documents**

- Scellage des boîtes
- 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 « Lebol », 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 « Lebol » selon le procédé technique ;
  - Visites d'unités de transformation artisanale 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 « Lebol »

- 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 du « Torde»

**Compétence : Fabriquer le « Torde »**

**Numéro : 06**

**Durée d'apprentissage : 15 heures**

**Fonction et position de la compétence : Cette compétence vise à développer chez l'apprenant, des habiletés pour produire le « torde », 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 « torde» selon son procédé et des visites des unités de transformation artisanale 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 le « petit lait » du lait**

- **Apprêter le matériel**
- **Fermenter le lait selon le procédé du « Pemdidam »**
- **Collecter le « Ketoungol »**
- **Barater avec le « Ngoumbal » ou le « Djollorou »**
- **Collecter le « Torde »**

- Procédés de fabrication du « Pemdidam »
- Ecrémage du « Pemdidam »
- Procédé de fabrication du « Lebol»
- Traitement thermique du « Torde»
- Mise en application du procédé traditionnel de fabrication du « Torde»
- Barattage de la crème
- Couple temps-température

- **Objectif général :**
  - Donner à l'apprenant des connaissances pratiques pour apprêter le matériel, fermenter le lait selon le procédé du « Pemdidam », collecter le « Ketoungol » et collecter le « Torde ».
- **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 « torde » ;
  - Travaux pratiques sur la mise en place du matériel, les BPH-BPF du « torde» et son conditionnement ;
- **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 collecte du « torde ».

- 12 heures dont 2 heures de théorie 10 heures de travaux pratiques

## Sous-compétence 2 : Conditionner le «Lebol»

- Verser le « Torde » dans les bouteilles stérilisées
- Fermer avec les bouchons stérilisés
- Vérifier le scellage des bouteilles
- Coller l'étiquette sur les bouteilles
- Compter les bouteilles de « Torde »

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

- **Objectif général :**
  - Donner à l'apprenant des connaissances pratiques sur les BPH-BPF du « torde », 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 « torde » selon le procédé technique ;
  - Visites d'unités de transformation artisanale 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 « torde »

- 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 « Kainadam»

**Compétence : Fabriquer le « Kainadam »**

**Numéro : 07**

**Durée d'apprentissage : 15 heures**

**Fonction et position de la compétence : Cette compétence vise à développer chez l'apprenant, des habiletés pour produire le « kainadam », 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 « kainadam» selon son procédé et des visites des unités de transformation artisanale 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 : Déshydrater la matière grasse du lait**

- **Fabriquer « Kaïnadam »**
- **Apprêter le matériel**
- **Fabriquer le « Lebol »**
- **Chauffer le « Lebol » jusqu'à la déshydrations totale**
- **Refroidir le Kaïnadam à température**

- Matériel de traitement thermique, d'écémage et de barattage
- Procédé de fabrication du « Lebol »
- Mise en application du procédé traditionnel de fabrication du « Kaïnadam »
- Barattage de la crème
- Traitement thermique du « Kaïnadam »
- Couple temps-température

- **Objectif général :**
  - Donner à l'apprenant des connaissances pratiques pour apprêter le matériel, fabriquer le « lebol » le chauffer et le déshydrater et produire le « Kaïnadam » 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 « Kaïnadam » ;
  - Travaux pratiques sur la mise en place du matériel, les BPH-BPF du « Kaïnadam » et son conditionnement ;
- **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 du « Kaïnadam ».

- 12 heures dont 2 heures de théorie 10 heures de travaux pratiques

## Sous-compétence 2 : Conditionner le «Kaïnadam»

- **Apprêter le matériel**
- **Fabriquer le « Lebol »**
- **Chauffer le « Lebol » jusqu'à la déshydrations totale**
- **Refroidir le Kaïnadam à température**

- Matériel de traitement thermique, d'écémage et de barattage
- Procédé de fabrication du « Lebol »
- Mise en application du procédé traditionnel de fabrication du « Kaïnadam»
- Barattage de la crème
- Traitement thermique du « Kaïnadam »
- Couple temps-température

- **Objectif général :**
  - Donner à l'apprenant des connaissances pratiques sur les BPH-BPF du « Kaïnadam», 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 « Kaïnadam» selon le procédé technique ;
  - Visites d'unités de transformation artisanale 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 « kaïnadam »

- 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 du « Kourori Kossam »

**Compétence : Fabriquer le «Kourori Kossam »**

**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 le « Kourori Kossam » 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 du « kaïnadam» selon son procédé et des visites des unités de transformation artisanale 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 : Produire la semoule de lait à partir du « Kindirmou »**

- **Mesurer la quantité de « Kindirmou » désirée**
- **Mesurer la quantité de farine (maïs, mil, sorgho, fonio ou manioc) équivalente**
- **Mélanger les deux**
- **Sécher**
- **Moudre le mélange séché pour obtenir une poudre homogène**

- Variétés et qualités des farines lactées
- Procédé de fabrication du « Kindirmou »
- Mise en application du procédé traditionnel de fabrication du « Kourori Kossam »
- Proportions des ingrédients
- Mélange des ingrédients
- Technique de séchage et obtention d'une farine homogène

- **Objectif général :**

- Donner à l'apprenant des connaissances pratiques pour apprêter le matériel, fabriquer le « Kourori Kossam » 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 « Kourori Kossam » ;
- Travaux pratiques sur la mise en place du matériel, les BPH-BPF du « Kourori Kossam » et son conditionnement ;

- **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 du « Kourori Kossam ».

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

## Sous-compétence 2 : Conditionner le «Kourori Kossam»

- Verser le « Kourori Kossam» dans les sachets propres et secs
- Sceller les sachets à chaud
- Vérifier le scellage
- Etiqueter les sachets
- Compter les sachets de « Kourori Kossam »
- Conserver à température ambiante à l'abri de l'humidité
- Enregistrer sur les documents

- Scellage des sachets
- Contrôle des scellages
- Etiquetage des sachets
- 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 « Kourori Kossam», 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 « Kourori Kossam» selon le procédé technique ;
- Visites d'unités de transformation artisanale 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 « Kourori Kossam »

- 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).

## 6.9 Fiche pédagogique du module N°9 : Fabrication du « Awara Kossam »

**Compétence : Fabriquer le « Awara Kossam »**

**Numéro : 09**

**Durée d'apprentissage : 45 heures**

**Fonction et position de la compétence : Cette compétence vise à développer chez l'apprenant, des habiletés pour produire le «Awara Kossam ».**

**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 « Awara Kossam» selon son procédé et des visites des unités de transformation artisanale 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 : Tamiser le lait***

***Sous-compétence 2 : Appliquer le traitement thermique du lait tamisé***

***Sous-compétence 3 : Acidifier le lait***

- **Assembler les récipients de tamisage du lait (marmite et tamis)**
- **Tamiser la quantité de lait à transformer**
- **Apprêter les matériels et les équipements de traitement thermique du lait**
- **Chauffez le lait à feu doux (90°C) et tourner constamment pendant 15 mn**
- **Refroidir à température ambiante**
- **Mesurer la quantité de solution d'acide (jus de citron ou du tamarin) désirée**
- **Mélanger les deux solutions**
- **Attendre que le gel se forme**
- **Egoutter**
- **Presser**
- **Découper en morceau peu épais (en cube ou en rectangle)**
  
- **Frire avec le « Lebol » jusqu'à l'obtention de la couleur dorée**
- **Laisser refroidir à température ambiante**

- Variétés et qualité de gel acide
- Mesure de volume des liquides avec les récipients gradués
- Contrôle des dangers physiques du lait
- Mise en application du procédé traditionnel de fabrication du « Awara Kossam »
- Refroidissement rapide du lait chaud
- Utilisation des solutions acides
- Matériels de gélification et d'égouttage du lait
- Egouttage, pressage et découpe du caillé
- Friture du caillé lactique
- Couple temps-température

- **Objectif général :**

- Donner à l'apprenant des connaissances pratiques pour mobiliser les récipients, quantifier, contrôler le lait, traiter thermiquement le lait et produire le « Awara Kossam » 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 « Awara Kossam » ;
- Exposé animation du formateur sur les BPH-BPF du « Awara Kossam » ;
- Exposé animation du formateur sur les types et caractéristiques du matériel de traitement thermique du lait et le conditionnement du « Awara Kossam » ;
- Travaux pratiques sur la mise en place du matériel, les BPH-BPF du « Awara Kossam » et son conditionnement ;
- Sorties pédagogiques dans les unités de transformation pour des partages d'expériences.

- **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 l'acidification du lait

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

#### Sous-compétence 4 : Conditionner le «Awara Kossam »

- Disposer les pièces de « Awara Kossam» dans les sachets propres et secs
- Sceller les sachets à chaud
- Vérifier le scellage
- Etiqueter les sachets
- Compter les sachets de « Awara Kossam »
- Conserver à température ambiante à l'abri de l'humidité
- 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 « Awara Kossam », 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 « Awara » selon le procédé technique ;
- Visites d'unités de transformation artisanale 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 «Awara Kossam et son conditionnement»

- 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).

## 6.10 Fiche pédagogique du module N°10 : Fabrication du « Haléwa Kossam »

**Compétence : Fabriquer le « Haléwa Kossam »**

**Numéro : 10**

**Durée d'apprentissage : 45 heures**

**Fonction et position de la compétence : Cette compétence vise à développer chez l'apprenant, des habiletés pour produire le «Haléwa Kossam».**

**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 « Haléwa Kossam » selon son procédé et des visites des unités de transformation artisanale 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 la pâte sucrée à modeler du « Haléwa Kossam »**

- **Mesurer la quantité de tamisé et pasteurisé désirée**
- **Mesurer la quantité de sucre en poudre équivalente**
- **Mélanger les deux**
- **Faire déshydrater à chaud le mélange en tournant doucement et constamment**
- **Enrober le concentré de lait de Kainadam »**
- **Découper et rouler le « Haléwa Kossam» en petit morceau**
- **Sécher**

- Variétés et qualités des bonbons au lait
- Mise en application du procédé traditionnel de fabrication du « Halewa Kossam»
- Proportions des ingrédients
- Mélange des ingrédients
- Chauffage du lait
- Refroidissement rapide du lait chaud

- **Objectif général :**
  - Donner à l'apprenant des connaissances pratiques pour préparer la pâte à modeler et produire le « Halewa Kossam » 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 « Halewa Kossam » ;
  - Exposé animation du formateur sur les BPH-BPF du « Awara Kossam » ;
  - Travaux pratiques sur la mise en place du matériel, les BPH-BPF du « Halewa Kossam » et son conditionnement ;
  - Sorties pédagogiques dans les unités de transformation pour des partages d'expériences.
- **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 préparation de la pâte à modeler du « Haléwa Kossam »

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



#### Sous-compétence 4 : Conditionner le «Halewa Kossam »

- **Disposer les pièces de « Haléwa Kossam» dans les sachets propres et secs**
- **Sceller les sachets à chaud**
- **Vérifier le scellage**
- **Etiqueter les sachets**
- **Compter les sachets de « Halewa Kossam »**
- **Conserver à température ambiante à l'abri de l'humidité**
- **Enregistrer sur les documents**

- Scellage des sachets
- Contrôle des scellages
- Etiquetage des sachets
- 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 « Halewa Kossam », 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 « Halewa Kossam» selon le procédé technique ;
  - Visites d'unités de transformation artisanale 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 «Halewa Kossam et son conditionnement»

● 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).

## 6.11 Fiche pédagogique du module N°11 : Gestion d'une micro-entreprise de transformation artisanale de lait

**Compétence : Gérer une micro-entreprise de transformation artisanale de lait**

**Numéro : 11**

**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**
- **Etablir un reçu**
- **Etablir un bon de commande**
- **Tenir un registre de caisse**
- **Tenir un registre de banque**
- **Classer les pièces comptables**
- **Calculer les coûts de revient des produits finis**

- 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, d'intrants et d'emballages

- **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.**

- 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

- **Objectif général :**
  - Donner à l'apprenant des connaissances pratiques sur la gestion des stocks.
- **Stratégies :**
  - 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 :**
  - Salle de classe, Tableau flip-chart, marqueur, rouleau de papier, vidéo projecteur, matériel et fournitures de bureau, supports de formation.
- **Thème d'évaluation formative**
  - Réglage des balances
  - Pesage d'un stock d'intrants

- 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).

## 6.12 Fiche pédagogique du module N°12 : Commercialisation des produits laitiers locaux

Compétence : Vendre les produits laitiers locaux			
Numéro : 12		Durée d'apprentissage : 30 heures	
Fonction et position de la compétence : Vendre ses produits laitiers locaux est la finalité des activités de tout transformateur (trice) de lait. Cette compétence permet 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 avec d'autres transformateurs (trices) pour le partage d'expériences.			
Savoirs liés à la compétence	Balises	Activités d'enseignement et d'apprentissage	Durée
<b>Sous-compétence 1 : Elaborer un plan de marketing</b>			
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Dresser la liste des distributeurs et des clients potentiels</li> <li>• Rechercher les informations sur les prix des produits équivalents</li> <li>• Rechercher les informations et les appuis techniques auprès des partenaires</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Liste des clients</li> <li>• Relation avec d'autres producteurs</li> <li>• Négociation avec les clients</li> <li>• Détermination des prix de vente</li> <li>• Produits concurrents</li> <li>• Analyse des situations vécues sur le marché</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Objectif général :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Donner à l'apprenant des connaissances pratiques sur l'élaboration d'un plan de marketing simple des produits locaux du lait.</li> </ul> </li> <li>• <b>Stratégies :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Présentation du thème et des objectifs pédagogiques d'apprentissage ;</li> <li>- Recherche par les apprenants de données sur le marché des produits locaux de lait (acteurs, prix, circuits, périodicité, quantité, qualité) ;</li> <li>- Exposé animation du formateur sur les notions de marché, marketing, promotion, client potentiel, concurrent, etc. ;</li> <li>- Exposé animation et travaux dirigés avec les apprenants sur la fixation des prix ;</li> <li>- Synthèse générale faites par le formateur.</li> </ul> </li> <li>• <b>Moyens pédagogiques :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Salle de classe, Tableau flip-chart, marqueur, rouleau de papier, vidéo projecteur, ordinateur, supports de formation.</li> </ul> </li> <li>• <b>Thème d'évaluation formative</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mesures et dispositions pour l'amélioration des ventes d'un produit.</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 12 heures</li> <li>• 4 heures de théorie</li> <li>• 8 heures de travaux dirigés</li> </ul>
<b>Sous-compétence 2 : Ecouler des produits laitiers</b>			

<ul style="list-style-type: none"> <li>● <b>Classer les produits dans un réfrigérateur de présentation ou un rayon</b></li> <li>● <b>Effectuer la vente des produits</b></li> <li>● <b>Etablir les documents de vente des produits</b></li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Etablissement des contrats d'achats</li> <li>● Etablissement bons de commande, bordereau de livraison</li> <li>● Livraison aux clients : aptitude et attitudes</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● <b>Objectif général :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Donner à l'apprenant des connaissances pratiques sur l'écoulement des produits laitiers ;</li> <li>- Présentation du thème et des objectifs pédagogiques d'apprentissage ;</li> <li>- Exposé animation sur les documents de vente des produits ;</li> <li>- Jeux de rôles d'une simulation de vente ou de négociation avec un acheteur</li> <li>- Echanges, questions/ réponses avec un client acheteur du marché ;</li> <li>- Visites et échanges au cours d'une foire commerciale ;</li> <li>- Synthèse générale faites par le formateur.</li> </ul> </li> <li>● <b>Moyens pédagogiques :</b> Tableau à craie, tableau flip-chart, marqueur, rouleau de papier, support de formation.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 6 heures dont 2 heures de théorie 4 heures de travaux de groupes (simulations de vente)</li> </ul>
---	--	--	---

### 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 ;
  - Synthèse générale faites par le formateur ;
  - Sorties pédagogiques dans une unité de transformation de lait.
- **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

## 6.13 Fiche pédagogique du module N°13 : Bonnes Pratiques d'hygiène et de Fabrication (BPH-BPF)

<b>Compétence : Appliquer les BPH-BPF</b>			
<b>Numéro : 13</b>		<b>Durée d'apprentissage : 30 heures</b>	
<b>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 de transformation 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.</b>			
<b>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 de transformation 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.</b>			
<b>Savoirs liés à la compétence</b>	<b>Balises</b>	<b>Activités d'enseignement et d'apprentissage</b>	<b>Durée</b>
<b>Sous-compétence 1 : Appliquer une hygiène corporelle</b>			
<ul style="list-style-type: none"> <li>● <b>Se laver les mains selon la procédure de lavage des mains</b></li> <li>● <b>Tailler les ongles</b></li> <li>● <b>Porter des EPI (Equipement de Protection Individuelle)</b></li> <li>● <b>Enlever les bijoux sur le corps et les vernis sur les ongles</b></li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Application des techniques de lavage des mains</li> <li>● Description des comportements à éviter</li> <li>● Port des tenues de travail</li> <li>● Risques et prévention des risques</li> <li>● Matériel et produits d'entretien</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● <b>Objectif général :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Donner à l'apprenant des connaissances pratiques et des aptitudes pour appliquer les règles d'hygiène corporelle ;</li> </ul> </li> <li>● <b>Stratégies :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Présentation du thème et des objectifs pédagogiques d'apprentissage ;</li> <li>- Exposé animation du formateur sur les connaissances en hygiène corporelle ;</li> <li>- Travaux pratiques sur l'application des rudiments d'hygiène corporelle.</li> </ul> </li> <li>● <b>Moyens pédagogiques :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Salle de classe, atelier pédagogique, unité de transformation, Tableau flip-chart, marqueur, rouleau de papier, vidéo projecteur, support de formation.</li> </ul> </li> <li>● <b>Thème d'évaluation formative</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le matériel d'hygiène corporelle</li> <li>- Application des rudiments d'hygiène corporelle (laver les mains, porter les tenues de travail).</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 8 heures dont 2 heures de théorie 6 heures de pratique</li> </ul>



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

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

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

- 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

- Application des techniques de nettoyage et de désinfection des locaux de travail
- Entreposage et nettoyage des poubelles

- **Objectif général :**
  - Donner à l'apprenant des connaissances pratiques et des aptitudes pour appliquer les règles d'hygiène de l'environnement de travail
- **Stratégies :**
  - 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 :**
  - Salle de classe, atelier pédagogique, unité de production, Tableau flip-chart, marqueur, rouleau de papier, vidéo projecteur, support de formation.
- **Thème d'évaluation formative**
  - Application des rudiments d'hygiène de l'environnement de travail.

- 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).

## 6.14 Fiche pédagogique du module N°14 : Gestion des déchets et de protection de l'environnement

**Compétence : Appliquer les mesures et règles de gestion des déchets**

**Numéro : 14**

**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.**

**Savoirs liés à la compétence**

**Balises**

**Activités d'enseignement et d'apprentissage**

**Durée**

**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**

- 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 couvert/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).

## 6.15 pédagogique du module N°15 : Communication en milieu professionnel

**Compétence : Communiquer en milieu professionnel**

**Numéro : 15**

**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 : Entretien des relations avec les collaborateurs et les partenaires**

<ul style="list-style-type: none"> <li>● <b>Accueillir les visiteurs dans son unité de production</b></li> <li>● <b>Rechercher les informations et les appuis techniques auprès des techniciens</b></li> <li>● <b>Participer à des formations continues</b></li> <li>● <b>Produire et diffuser des informations sur son unité</b></li> <li>● <b>Participer aux réunions, foires, journées portes ouvertes</b></li> <li>● <b>Visiter d'autres unités de transformation pour partager les expériences</b></li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Outils de communication : voie orale, écrite, gestuelle, images</li> <li>● Lettre, rapport, compte-rendu, demande</li> <li>● Conte, proverbe, dialogue, entretien, discours...</li> <li>● Gestuelle, clins d'œil, mimiques, sourire, grimaces,</li> <li>● Photo, projection vidéo, boîte à image</li> <li>● Ecoute, reformulation, relance</li> <li>● Exploiter un document ou une annonce de formation</li> <li>● Gestion des messageries électroniques (mailing, SMS),</li> <li>● Utilisation de moteurs de recherche d'information</li> <li>● Techniques d'emploi du téléphone en milieu de travail,</li> <li>● Techniques d'animation</li> <li>● Techniques d'entretien</li> <li>● Méthode de prise de notes</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● <b>Objectif général :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Donner à l'apprenant des connaissances sur l'entretien des relations avec ses collaborateurs et ses partenaires.</li> </ul> </li> <li>● <b>Stratégies :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Présentation du thème et des objectifs pédagogiques d'apprentissage ;</li> <li>- Exposé animation du formateur sur les notions de base et les communications techniques de communication ;</li> <li>- Exercice pratique de rédaction d'un rapport d'activités ;</li> <li>- Jeu de rôles : communication au téléphone avec un collaborateur ;</li> <li>- Jeu de rôles sur la restitution d'une visite d'échanges dans une ferme laitière.</li> </ul> </li> <li>● <b>Moyens pédagogiques :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Salle de classe, Tableau flip-chart, marqueur, rouleau de papier, vidéo projecteur, ordinateur, téléphone, ordinateur, images et films, supports de formation.</li> </ul> </li> <li>● <b>Thème d'évaluation formative</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rédaction d'un rapport hebdomadaire.</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 20 heures dont 8 heures de théorie 12 heures d'exercices pratiques et de jeux de rôles</li> </ul>
--	--	---	--

## 6.16 Fiche pédagogique du module N°16 : Montage de projet d'une unité de transformation artisanale du lait

**Compétence : Monter un projet de transformation artisanale du lait**

**Numéro : 16**

**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 artisanale 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
<b>Sous-compétence 1 : Monter un projet d'installation</b>			
<ul style="list-style-type: none"> <li>● <b>Etudier le milieu</b></li> <li>● <b>Collecter les informations</b></li> <li>● <b>Identifier le projet</b></li> <li>● <b>Rédiger le projet</b></li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Esprit entrepreneurial</li> <li>● Motivations</li> <li>● Potentiel-atouts/contraintes</li> <li>● Opportunités/risques</li> <li>● Fixation et définition des objectifs</li> <li>● Techniques de montage de projets : faisabilité technique et économique, étude du marché, plan de financement</li> <li>● Présentation du projet</li> <li>● Système juridique et fiscal de son projet</li> <li>● Gestion du temps</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● <b>Objectif général :</b></li> <li>- Donner à l'apprenant des connaissances pratiques pour élaborer son projet.</li> <li>● <b>Stratégies :</b></li> <li>- Présentation du thème et des objectifs pédagogiques d'apprentissage ;</li> <li>- 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 ;</li> <li>- Travaux dirigés sur l'exploitation d'un canevas de rédaction de projet ;</li> <li>- Travaux dirigés sur l'exploitation des informations de son milieu à prendre en compte dans la rédaction d'un projet.</li> <li>- Echanges de groupes et entretien individualisé entre accompagnateurs et apprenants</li> <li>● <b>Moyens pédagogiques :</b></li> <li>- Salle de classe, Tableau flip-chart, marqueur, rouleau de papier, vidéo projecteur, ordinateur, supports de formation.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 80 heures dont 20 heures de théorie et 60 heures de travaux pratiques</li> </ul>

**Sous-compétence 2 : Rechercher un financement**

- **Identifier les sources de financement**
- **Soumettre une demande de financement**
- **Défendre le projet**

- Recherche de partenaires de financement
- Demande de financement
- Technique de négociation de financement

- **Objectif général :**
  - Donner à l'apprenant des informations sur la recherche de financement pour un projet.
- **Stratégies :**
  - 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 plaidoyer et de négociation d'un financement de projet.
- **Moyens pédagogiques :**
  - Salle de classe, Tableau flip-chart, marqueur, rouleau de papier, vidéo projecteur, ordinateur, supports de formation.

- 20 heures dont 4 heures de théorie 16 heures de travaux pratiques

**Sous-compétence 3 : Exécuter un projet**



- **Conduire les opérations du projet**
- **Evaluer le projet**

- Mobilisation des ressources
- Conduite de son projet
- Bilan de son projet

- **Objectif général :**
  - Donner à l'apprenant des connaissances pratiques pour exécuter un projet de vie
- **Stratégies :**
  - 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 (simulations).
- **Moyens pédagogiques :**
  - Salle de classe, Tableau flip-chart, marqueur, rouleau de papier, vidéo projecteur, ordinateur, supports de formation.

- 20 heures dont 8 heures de théorie 12 heures de travaux dirigés

## 6.17 Fiche pédagogique du module N°17 : Métier et formation du/de la transformateur (trice) artisanale de lait

<b>Compétence : Se situer au regard du métier du/de la transformateur (trice) artisanale de lait</b>			
<b>Numéro : 17</b>		<b>Durée d'apprentissage : 10 heures</b>	
<b>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.</b>			
<b>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.</b>			
<i>Savoirs liés à la compétence</i>	<i>Balises</i>	<i>Activités d'enseignement et d'apprentissage</i>	<i>Durée</i>
<b>Etape 1 : Informations</b>			
<ul style="list-style-type: none"> <li>● S'informer sur le marché du travail correspondant au domaine de la transformation artisanale du lait, et des opportunités qu'elle offre</li> <li>● S'informer sur l'organisation des entreprises et les unités de transformation du lait</li> <li>● S'informer sur la nature et les exigences du métier</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Données sur le métier</li> <li>● Informations sur le marché de l'emploi à ce métier</li> <li>● Organisation des opérations de <b>de la transformation artisanale du lait</b></li> <li>● Nature et exigences du métier et la formation</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● <b>Objectif général</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Donner à l'apprenant des informations pour explorer le métier et la formation du <b>transformateur (trice) artisanale du lait</b></li> </ul> </li> <li>● <b>Stratégies :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Présentation du thème et des objectifs pédagogiques d'apprentissage ;</li> <li>- Exposé animation du formateur sur le métier et la formation y relative (référentiels) ;</li> <li>- Conférence d'un professionnel suivi de discussion sur la perception du métier : forces et faiblesses, motivation et facteurs de démotivation.</li> </ul> </li> <li>● <b>Moyens pédagogiques</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Salle de classe, Tableau flip-chart, marqueur, rouleau de papier, vidéo projecteur, film, ordinateur, supports des exposés.</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 4 heures dont 2 heures d'exposé théorique du formateur 2 heures de conférence d'un professionnel</li> </ul>
<b>Etape 2 : Application</b>			

<ul style="list-style-type: none"> <li>● <b>Inventorier les habiletés, aptitudes et connaissances nécessaires pour pratiquer le métier.</b></li> <li>● <b>Vérifier la concordance entre le référentiel de formation et la situation de travail correspondante.</b></li> <li>● <b>Faire part de ses réactions (apprenant) par rapport au métier et à la formation.</b></li> <li>● <b>Faire part des informations recueillies ainsi que sa perception (apprenant) du métier et de la formation.</b></li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Situation des habiletés, aptitudes et connaissances pour pratiquer le métier</li> <li>● Echanges par rapport au métier et à la formation</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● <b>Objectif général</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Donner à l'apprenant les connaissances pour inventorier ses habiletés, aptitudes et connaissances nécessaires pour pratiquer le métier.</li> </ul> </li> <li>● <b>Stratégies :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Recherche enquête auprès de professionnels par groupes d'apprenants ;</li> <li>- Synthèse des résultats par groupe : inventaire des habiletés, aptitudes et connaissances nécessaires pour pratiquer le métier et la formation y relative.</li> </ul> </li> <li>● <b>Moyens pédagogiques :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Salle de classe, Tableau flip-chart, marqueur, rouleau de papier.</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 04 heures dont 2 heures de travaux d'enquête des apprenants 2 heures de synthèse</li> </ul>
<p><b>Etape 3 : Synthèse, intégration et auto-évaluation</b></p>			
<ul style="list-style-type: none"> <li>● <b>Faire un bilan de ses connaissances et de ses qualités personnelles.</b></li> <li>● <b>Comparer son bilan avec les exigences liées à la formation et à l'exercice du métier</b></li> <li>● <b>Reconnaître ses forces ainsi que les faiblesses à corriger</b></li> <li>● <b>Donner les raisons qui motivent son choix</b></li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Aptitudes et connaissances</li> <li>● Forces et faiblesses par rapport aux exigences liées à la formation et au métier</li> <li>● Les motivations</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● <b>Objectif général</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Donner à l'apprenant les connaissances pour le bilan de ses connaissances et de ses qualités personnelles.</li> </ul> </li> <li>● <b>Stratégies :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Exposé individuel sur leur bilan personnel ;</li> <li>- Synthèse sur les forces et faiblesses.</li> </ul> </li> <li>● <b>Moyens pédagogiques :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Salle de classe, Tableau flip-chart, marqueur, rouleau de papier.</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 02 heures d'exposé des apprenants</li> </ul>

## VII. INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES

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 apprenants<sup>3</sup>. 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 de transformateur (trice) du lait**, 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 du/de la **transformateur (trice) du lait**, 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 du programme.

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

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

<b>Activité</b>	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
<b>Approche par compétences (APC)</b>	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
<b>Compétence</b>	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 <b>compétences particulières</b> (qui portent sur des tâches types du métier ou de la fonction de travail) et les <b>compétences générales</b> (qui portent sur une activité de travail ou de vie professionnelle qui déborde du champ spécifique des tâches du métier lui-même)
<b>Connaissances</b>	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
<b>Emploi</b>	Ensemble des activités qu'un individu exerce régulièrement et qui lui sont attribuées en fonction de l'organisation.
<b>Fonction</b>	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
<b>Métier</b>	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
<b>Opération</b>	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
<b>Performance</b>	Objectif minimum à atteindre en fonction des critères de formation définis et adaptés à un groupe déterminé. Comportement observable et mesurable
<b>Qualification</b>	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
<b>Savoir</b>	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
<b>Tâche</b>	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

<b>Certification</b>	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)
<b>Comportement observable</b>	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)
<b>Critères de performance</b>	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)
<b>Evaluation critériée</b>	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)
<b>Evaluation des apprentissages</b>	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)
<b>Evaluation formative</b>	Evaluation diagnostic dans un but d'assistance, d'amélioration ou de correction s'il y a lieu (guide OIF)
<b>Evaluation sommative ou de sanction</b>	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)
<b>Ingénierie pédagogique</b>	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)
<b>Objectif de formation</b>	Traduction de la compétence en comportements observables et mesurables (guide OIF)
<b>Performance</b>	Objectif minimum à atteindre en fonction des critères de formation définis et adaptés à un groupe déterminé. Comportement observable et mesurable (guide OIF)
<b>Processus de travail</b>	Suite d'étapes ordonnées dans le temps qui permettent d'obtenir un résultat (produit ou service) (guide OIF)
<b>Qualification professionnelle</b>	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)
<b>Règle de verdict</b>	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)



<b>Seuil de réussite</b>	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)
<b>Tolérance</b>	Marge d'erreur acceptable qui indexe généralement les éléments observables d'une compétence (guide OIF)
<b>VAE</b>	Processus d'évaluation permettant d'obtenir une certification correspondant à son expérience professionnelle (Loi N°2018/010 du 11 juillet 2018)
<b>Lebol</b>	Beurre
<b>Dolladam</b>	Lait pasteurisée
<b>Torde</b>	Petit lait
<b>Kindirmou</b>	Lait caillé a faible acidité
<b>kainadam</b>	Beurre fondu
<b>Pendidam</b>	Lait caillé a acidité élevé
<b>Kourori kossam</b>	Farine / poudre de lait
<b>Awara kossam</b>	Lait a base de pistache / soja
<b>Alewa kossam</b>	Bonbon au lait
<b>Biradam</b>	Lait frais

## Annexe 2 : Activités d'enseignement et d'apprentissage<sup>4</sup>

<b>Activités</b>	<b>Rôle du formateur</b>	<b>Rôle de l'apprenant</b>
<b>Exposé de type conférence</b>	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.
<b>Exposé animation</b>	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

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



<b>Exposé multimédia</b>	Présente un exposé en utilisant un éventail d'outils.	Exerce des activités de réflexion, participe à des discussions
<b>Exposé démonstration</b>	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.
<b>Répétition</b>	Supervise l'exécution de la technique et suggère des corrections.	Reproduit la technique venant d'être démontrée
<b>Séminaire</b>	Présente le sujet, anime et alimente la discussion	Explore, avec les autres membres du groupe, un sujet donné en participant aux discussions
<b>Jeu de rôles</b>	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
<b>Simulation</b>	Présente les règles de fonctionnement et fournit aux apprenants les outils d'analyse nécessaires	Observe, évalue des phénomènes et les conséquences des décisions prises
<b>Atelier</b>	Supervise l'exercice ; aide les apprenants en difficulté en apportant des explications supplémentaires	Effectue l'exercice demandé.
<b>Etudes de cas</b>	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

<b>Séance de laboratoire</b>	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
<b>Travail en sous-groupe</b>	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
<b>Tutorat</b>	Encadre le travail d'un apprenant	Organise son temps et son travail, effectue le travail.
<b>Exposé étudiant</b>	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
<b>Recherche enquête</b>	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
<b>Stage</b>	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
<b>Projets</b>	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**

<b>N°</b>	<b>Nom et prénom</b>	<b>Activité / Fonction</b>	<b>Localité</b>
1.	NANA Abdoulahi	Transformateur SOCOTLAIT	N'Gaoundéré
2.	ABDOULAYE	Transformateur MINI LAITERIE	N'Gaoundéré
3.	DJINGUI Abdoulkadry	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**

<b>N°</b>	<b>Noms et Prénoms</b>	<b>Activité/fonction</b>	<b>Résidence</b>
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
<b>Services centraux</b>			
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
<b>Services régionaux (Adamaoua)</b>			
9.	Mme Yiita Tossom Béatrice	MINADER	N'Gaoundéré
10.	Mr Mahamat Boukar	MINEPIA	N'Gaoundéré
11.	Mr Kenne Tamzop Ernest	MINEFOP	N'Gaoundéré
<b>Services régionaux (Nord)</b>			
12.	Mr Yaya Wazzan	MINADER	Garoua
13.	Mr Ngomna Michel	MINEPIA	Garoua
14.	Mr Dawaye Eguessa Todou	MINEFOP	Garoua
<b>Etablissements de formation professionnelle agropastorale</b>			
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
<b>Organisations professionnelles</b>			
20.	Mr Oumarou Youssoufa	CNPCC	Garoua

21.	Mr Hayatou el.Souley	SCA (Coopérative laitière)	N'gaoundéré
<b>CAPEF</b>			
22.	Mr Ngounou Tajo Guy Bertin	CAPEF	Yaoundé
<b>Programmes / projets</b>			
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

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



