

RÉPUBLIQUE DU CAMEROUN
PAIX – TRAVAIL – PATRIE

COOPÉRATION CAMEROUN
BANQUE MONDIALE

PROJET D'APPUI AU DÉVELOPPEMENT
DE L'ENSEIGNEMENT SECONDAIRE
ET DES COMPÉTENCES POUR LA
CROISSANCE ET L'EMPLOI

UNITÉ DE COORDINATION DU PROJET

COORDINATION TECHNIQUE DE LA
COMPOSANTE II



REPUBLIC OF CAMEROON
PEACE – WORK – FATHERLAND

CAMEROON – WORLD BANK
COOPERATION

SECONDARY EDUCATION AND
SKILLS
DEVELOPMENT PROJECT

PROJECT COORDINATION UNIT

TECHNICAL COORDINATION OF
COMPONENT II

REFERENTIEL DE FORMATION PROFESSIONNELLE

Selon l'Approche Par Compétences (APC)

RAPPORT DE L'ANALYSE DE SITUATION DE TRAVAIL

SECTEUR : AGRO INDUSTRIE

METIER : TRASFORMATEUR DE VIANDE

NIVEAU DE QUALIFICATION : OUVRIER QUALIFIÉ



EQUIPE D'ANIMATION DE L'AST (ANALYSE DE SITUATION DE TRAVAIL)

N°	NOMS ET PRENOMS	STRUCTURE	QUALIFICATION
1	M. HALIDOU SANOUSSA	MINEFOP SUD	METHODOLOGUE (PLET/INGENIEUR DE FORMATION)
2	M. NJOSSU LASCONI Stéphane	POINT FOCAL MINEPIA	EXPERT PROFESSIONNEL (INGENIEUR DES INDUSTRIES ANIMALES)
3	M. TCHANDJIN MBIABO Roussel	MINEPIA	EXPERT PROFESSIONNEL (INGENIEUR DES INDUSTRIES ANIMALES)

LISTES DES PARTICIPANTS AU « FOCUS GROUP »

N°	NOMS ET PRENOMS	Structure	Qualification
1.	ANDRÉ DABA	GIC ANNEXE DE PITO A	Professionnel
2.	ADAMOU DANS ABDOU	ETS VALHALA	Professionnel
3.	MOHAMAN SAMI ABDOU	SARKI SARL	Professionnel
4.	Mme GOUSKRO née MADJARE	SOTRAPAS	Professionnel
5.	OUMAROU HANAR ADJI	ETS ABSAL SERCICES AGRICOLES	Professionnel
6.	DEA ANNE SOLANGE	CNFZV MAROUA	Formatrice
7.	MOUAFO FOKA	ETS BEN-S BUTCHER	Formateur
8.	M NGOUFFO SONGWA René	BELAVIE BOUCHERIE CHARCUTERIE	Professionnel
9.	ABOUTOU ENGOLO Marcel	BELAVIE BOUCHERIE CHARCUTERIE	Professionnel
10.	NNAME LAWRENCE ELAH	BELAVIE BOUCHERIE CHARCUTERIE	Professionnel
11.	WANBIRO EMERY	BAO CASHAND CARRY	Professionnel
12.	NGOUNGOURE Claudine	SCOOPRIDYNA	Professionnel
13.	MAYBA FONGANG	ABC Centre de formation en Agrobusiness	Professionnel

EQUIPE DE REDACTION

N°	NOMS ET PRENOMS	STRUCTURE	QUALIFICATION
1.	M. HALIDOU SANOUSSA	MINEFOP SUD	METHODOLOGUE (PLET/INGENIEUR DE FORMATION)
2.	M. NJOSSU LASCONI Stéphane	POINT FOCAL MINEPIA	EXPERT PROFESSIONNEL (INGENIEUR DES INDUSTRIES ANIMALES)
3.	M. TCHANDJIN MBIABO Roussel	MINEPIA	EXPERT PROFESSIONNEL (INGENIEUR DES INDUSTRIES ANIMALES)
4.	M. EYEBE EBELA Jean Paul	BIOFOOD INDUSTRY	EXPERT PROFESSIONNEL (INGENIEUR AGRO- ALIMENTAIRE)

TABLE DES MATIERES

EQUIPE D'ANIMATION DE L'AST (ANALYSE DE SITUATION DE TRAVAIL).....	2
LISTES DES PARTICIPANTS AU « FOCUS GROUP ».....	2
EQUIPE DE REDACTION.....	3
Table des matières.....	4
REMERCIEMENTS.....	6
ABREVIATIONS ET ACRONYMES.....	7
LISTES DES PERSONNES CONSULTÉES.....	8
INTRODUCTION.....	9
PREMIERE PARTIE : DESCRIPTION GÉNÉRALE DE LA PROFESSION.....	10
1. Définition de la fonction de travail.....	11
2. Contexte professionnel.....	11
2.1. Description de l'environnement de travail.....	11
a) Secteur d'activité.....	11
b) Condition de travail.....	12
2.2. Évolution technologique et facteurs d'intérêt pour l'exercice de la profession.....	12
a) Évolution technologique et conséquences.....	12
b) Facteurs d'intérêt pour l'exercice de la profession.....	12
3. Appellations courantes de la fonction de travail.....	13
4. Perspectives et cheminement d'emploi.....	13
4.1. Conditions d'embauche, rémunération et horaires de travail – Conditions d'accès à la formation.....	13
a) Conditions d'embauche, rémunération et horaires de travail.....	13
b) Rémunération.....	14
c) Horaires de travail.....	14
d) Conditions d'accès à la formation.....	14
5. Accessibilité des femmes au métier.....	14
6. Impact du métier sur l'environnement.....	14
a) Au niveau de la santé et de la sécurité.....	14
b) Au niveau de l'environnement.....	15
7. Formation en milieu de travail.....	15
DEUXIEME PARTIE : DESCRIPTION DU TRAVAIL.....	16

1. Concepts et définitions.....	17
2. Détermination des tâches et des opérations.....	18
3. Conditions de réalisation des tâches et critères de performance.....	22
4. Importance relative, fréquence et complexité des tâches.....	30
5. Connaissances, habiletés et attitudes.....	32
6. Conclusion.....	33
7. Suggestions concernant la formation.....	34
REFERENCES BIBLIOGRAPHIQUE.....	35

REMERCIEMENTS

Ce Rapport de l'Analyse de Situation de Travail (RST) a été élaboré et sera exploité grâce à l'impulsion de Monsieur ISSA TCHIROMA BAKARY, Ministre de l'Emploi et de la Formation Professionnelle, dans le cadre du développement des Référentiels de Formation Professionnelle selon l'Approche Par Compétences (APC) au Projet d'Appui au Développement de l'Enseignement Secondaire et des Compétences pour la Croissance et l'emploi (PADESCE). Aussi, tenons-nous à exprimer au Ministre de l'Emploi et de la Formation Professionnelle notre profonde gratitude pour cette opportunité offerte qui permettra la normalisation de la formation et la valorisation du métier de Transformateur de viande au Cameroun.

En outre, nous saluons et apprécions à sa juste valeur la collaboration avec les différents acteurs de la formation professionnelle (Experts et Entreprises) dans le cadre de l'Analyse de Situation de Travail (AST) et dont l'aide a été déterminante pour la bonne conduite des entretiens et la réalisation des contenus de ce Rapport.

Que ces acteurs consultés, dont les noms figurent sur la liste ci-jointe trouvent ici l'expression de nos remerciements pour leur disponibilité et leurs contributions pertinentes qui seront significatives à la production d'un Référentiel de Formation Professionnelle, de qualité pour le métier de Transformateur de viande.

ABREVIATIONS ET ACRONYMES

APC	Approche Par Compétences
AST	Analyse de Situation de Travail
DFOP	Direction de la Formation et de l'orientation Professionnelles
DQP	Diplômes de Qualification Professionnelle
GECAM	Groupement des Entreprises du Cameroun
GOPM	Guide d'Organisation Pédagogique et Matérielle
GP	Guide Pédagogique
IGF	Inspection Générale des Formations
PADESCE	Projet d'Appui au Développement de l'Enseignement Secondaire et des Compétences pour la Croissance et l'Emploi
RAST	Rapport d'Analyse de Situation de Travail
SND30	Stratégie Nationale de Développement du Cameroun 2030

LISTES DES PERSONNES CONSULTÉES

N°	NOMS ET PRENOMS	ENTREPRISES	LOCALITES	CONTACTS
1.	ANDRÉ DABA	GIC ANNEXE DE PITOA	BENOUE-PITOA	697237851
2.	ADAMOU DANS ABDOU	ETS VALHALA	GAROUA 2- BACHEORE	690651906
3.	MOHAMAN SAMI ABDOU	SARKI SARL	Bénoué- KM5	699768070
4.	Mme GOUSKRO née MADJARE	SOTRAPAS	MAROUA 3-Bougri	678439124
5.	OUMAROU HANAR ADJI	ETS ABSAL SERCICES AGRICILES	MAROUA I- NESKIN MAROUA	693200608
6.	DEA ANNE SOLANGE	CNFZV MAROUA	MAROUA I- MISSINGLIOU	690074907
7.	MOUAFO FOKA	ETS BEN-S BUTCHER	LANGOUENG BAFOUSSAM	659 105 041
8.	M NGOUFFO SONGWA René	BELAVIE BOUCHERIE CHARCUTERIE	Douala	699 86 59 96/6 72 49 48 21
9.	ABOUTOU ENGOLO Marcel	BELAVIE BOUCHERIE CHARCUTERIE	Douala	699668860 / 670368620
10.	NNAME LAWRENCE ELAH	BELAVIE BOUCHERIE CHARCUTERIE	Douala	674 83 40 93 / 690222038
11.	WANBIRO EMERY	BAO CASHAND CARRY	Douala	694450132
12.	NGOUNGOURE Claudine	SCOOPRIDYNA	Foumbot	675804174
13.	MAYBA FONGANG	ABC Centre de formation en Agrobusiness	Dchang Tsenbing Foto	677236515

INTRODUCTION

La Stratégie Nationale de Développement du Cameroun (SND30) assure que « la gouvernance est le socle sur lequel repose la transformation structurelle de l'économie du Cameroun, le développement du capital humain ainsi que l'amélioration de la situation de l'emploi. ». Elle prescrit en matière de formation professionnelle de s'orienter vers une ingénierie qui prend en compte les politiques, les outils d'accompagnement et de planification pédagogiques. Ces politiques et outils doivent être de nature à favoriser la mise en œuvre des démarches de conception, d'organisation, d'exécution et d'évaluation des actions de formation.

Dans cette perspective, le Ministère de l'Emploi et de la Formation Professionnelle a choisi l'Approche Par Compétence (APC) comme méthode pédagogique à appliquer pour l'élaboration des Référentiels de Formation Professionnelle. Cette méthode a comme avantage d'améliorer :

- L'adéquation formation-emploi ;
- la gestion des besoins réels en ressources humaines de l'économie ;
- la définition des compétences inhérentes à l'exercice de chaque métier ;
- la contribution du monde professionnel dans l'atteinte des objectifs pédagogiques assignés.

L'Analyse de Situation de Travail (AST) est une étape cruciale dans le développement des référentiels successifs (Référentiel de Formation ; Référentiel d'Évaluation), des outils d'accompagnement et de planification (Guide Pédagogique ; Guide d'Organisation Pédagogique et Matérielle) liés au métier.

La valeur ajoutée de la présente Analyse de Situation de Travail est garantie par la qualité des études sectorielles menées (enquêtes et bases de données consultées) et la diversité d'origine des professionnels qui ont été invités à apporter leur contribution.

Le présent Rapport d'Analyse de Situation de Travail (RAST) rend compte des résultats de la mission d'Analyse de Situation de Travail et des rencontres sous forme de groupes de travail, d'entretiens qui se sont déroulés 01 au 15 mars 2024, dans les régions du littoral, Nord, Extrême-Nord, Ouest et centre.

PREMIERE PARTIE : DESCRIPTION GÉNÉRALE DE LA PROFESSION

1. Définition de la fonction de travail

Le transformateur de viande est un opérateur qui transforme la viande (bœuf, poulet, porc etc.) en plusieurs produits dérivés pour la consommation humaine. En effet, le transformateur de viande est responsable de la première transformation (l'abattage, la découpe, le parage, ...) et de la seconde transformation, soit la préparation des viandes qui consiste au hachage, broyage, assaisonnement, salaison, maturation, fermentation, fumaison et cuisson. Les principaux produits obtenus sont les charcuteries (le saucisson, les saucisses, le museau ou fromage de tête, le pâté de campagne, le jambon...), les viandes fumées, les viandes hachées (boulettes de viande.) et les viandes séchées (kilishi...). Ces différents produits sont destinés à être commercialisé par le transformateur de viande en gros ou en détail dans des boucheries charcuteries.

2. Contexte professionnel

2.1. Description de l'environnement de travail

Le transformateur de viande réalise son travail dans une salle adaptée ou en plein air en fonction du produit final. Ce travail nécessite des précautions particulières en termes de respect des règles de santé, d'hygiène et de sécurité au travail, tout en adoptant de manière permanente une attitude écologiquement responsable. L'espace de travail est souvent divisé en différentes zones pour faciliter les différentes tâches. Il peut y avoir des plans de travail, des couteaux, des hachoirs, des machines à trancher, des poussoirs, des emballages, et d'autres équipements spécifiques. Comme dans tout environnement de travail alimentaire, la sécurité et l'hygiène sont primordiales. Vous pouvez trouver des lavabos pour se laver les mains, des gants, des tabliers, des filets à cheveux et d'autres équipements de protection personnelle pour garantir des normes élevées d'hygiène et de sécurité.

A cet effet, les entreprises sont suffisamment exigeantes sur le respect des règles de santé, de sécurité, d'hygiène, de l'environnement de travail, conformément aux dispositions en la matière prescrites par l'OIT qui établit le principe selon lequel les travailleurs doivent être protégés contre les maladies en général, les maladies professionnelles et les accidents qui résultent de leur emploi en particulier.

a) Secteur d'activité

Le transformateur de viande fait partie du secteur d'Agro-Industrie et peut être embauché dans des boucheries, des abattoirs, des Coopératives d'éleveurs/transformateurs, des charcuteries installées en entreprise privée et faire l'auto-emploi. Ils travaillent principalement dans les supermarchés, les grandes surfaces, les restaurants ou des entreprises de restauration et dans des entreprises artisanales.

Les transformateurs de viande peuvent se mettre à leur propre compte et ainsi ouvrir une entreprise artisanale où ils produisent et vendent une variété de produits. Ces établissements sont souvent appréciés pour leurs méthodes traditionnelles de fabrication et la qualité de leurs produits.

Les activités peuvent varier selon la structure (structure artisanale, supermarchés, les restaurants, entreprises semi-industrielle ou industrielle, ...), centres de formation et selon le niveau de transformation attendue (primaire ou finale).

b) Condition de travail

L'activité nécessite de maintenir des attitudes de concentration permanente, des positions particulières (debout, penché, accroupi, etc.) et des gestes. Il peut impliquer des ports de charges lourdes et de manipuler des outils tranchants. Il est important de respecter les normes de sécurité et de suivre les bonnes pratiques d'hygiène alimentaire. Cela peut inclure le port d'équipements de protection individuelle, tels que l'échalotte, des gants, des cache-nez, des bottes et des tabliers, ainsi que le nettoyage et la désinfection régulière des équipements et des surfaces de travail.

2.2. Évolution technologique et facteurs d'intérêt pour l'exercice de la profession

a) Évolution technologique et conséquences

Les professionnels consultés ont reconnu que l'évolution technologique a un impact significatif sur de nombreux métiers, y compris celui dans l'exercice de transformation de viande. Cette évolution technologique induit des conséquences à considérer nécessairement pour l'élaboration des référentiels de métier-compétences et de formation. Ainsi, les transformateurs de viande utilisent maintenant des machines plus avancées pour la transformation des viandes, telles que des hachoirs électriques, des trancheuses automatiques, l'embossage et des machines d'emballage sous vide. Cela permet d'automatiser certaines tâches et d'améliorer l'efficacité et la qualité de la production. Les avancées technologiques ont permis de développer des méthodes plus précises pour le contrôle de la qualité des produits. Par exemple, des outils de mesure de la température et de l'humidité sont utilisés pour garantir des conditions optimales de conservation des viandes.

L'évolution technologique a également ouvert de nouvelles possibilités en matière de développement de produits. Par exemple, l'utilisation de techniques de fumage ou de séchage contrôlées par des systèmes automatisés permet de créer des saveurs uniques et d'explorer de nouvelles tendances gastronomiques. Les systèmes de traçabilité basés sur la technologie permettent de suivre l'origine des produits, les conditions d'élevage et de transport, ainsi que les dates de production et de péremption. Cela renforce la confiance des consommateurs et facilite la gestion des rappels de produits en cas de problème. Les transformateurs de viande peuvent utiliser les technologies de communication, comme les sites web et les réseaux sociaux, pour promouvoir leurs produits et interagir avec les clients. Cela leur permet d'atteindre un public plus large et de se démarquer dans un marché concurrentiel.

b) Facteurs d'intérêt pour l'exercice de la profession

L'exercice du métier peut présenter différents facteurs d'intérêt pour ceux qui le pratiquent. Le métier de transformateur de viande est un métier artisanal à la base mais avec l'évolution technologique se pratique de plus en plus à l'échelle industrielle et nécessite des compétences techniques, manuelles et biochimiques alimentaires. Cela peut être gratifiant pour ceux qui aiment travailler avec leurs mains et qui apprécient les métiers traditionnels. Le transformateur de viande est un métier qui possède une longue

tradition et un savoir-faire spécifique. Certains transformateurs de viande apprécient de perpétuer ces traditions de travailler avec des recettes et des techniques transmises de génération en génération. Les transformateurs de viande sont souvent passionnés par la cuisine et la gastronomie en général. Ils apprécient la transformation des produits bruts en produits finis savoureux et créatifs.

Autres facteurs d'intérêt :

- L'exercice de ce métier ne requiert pas nécessairement de longues études ;
- Le genre est encouragé conformément à une option gouvernementale visant à permettre une représentativité équitable de l'agent féminine, tous secteurs confondus pour ce qui est de la formation professionnelle ou de l'accès à l'emploi.

3. Appellations courantes de la fonction de travail

Après les échanges avec les professionnels du secteur, nous pouvons relever les appellations suivantes pour l'activité :

- Transformateur (trice) de viande ;
- Charcutier (charcutière).

Toutefois, ils ont reconnu que la bonne appellation est transformateur/transformatrice de viande.

4. Perspectives et cheminement d'emploi

Les fonctions sont très nombreuses et de tous niveaux. Il est possible de travailler en tant que transformateur de viande dans une entreprise artisanale, supermarchés, les grandes surfaces, les restaurants, l'industrie agroalimentaire ou même dans l'enseignement.

Certains charcutiers travaillent dans l'industrie de la restauration, où ils peuvent être responsables de la préparation de charcuteries et de plats à base de viande pour les restaurants. Cela peut inclure la préparation de saucisses maison, de terrines, de rillettes et d'autres spécialités de charcuterie. Un charcutier peut également travailler comme traiteur, où vous serez chargé de préparer des plats de charcuterie pour des événements spéciaux tels que des mariages, des réceptions ou des fêtes. Vous serez responsable de la découpe de la viande, de la préparation des plateaux de charcuterie et de la présentation des plats.

Si le transformateur de viande a acquis une expérience solide en tant que transformateur de viande, il peut envisager devenir formateur ou enseignant dans une école de cuisine ou un institut de formation en charcuterie et ainsi transmettre son savoir-faire et son expertise à la nouvelle génération de charcutiers.

Aussi, le transformateur de viande peut être employé dans une entreprise de charcuterie et plus tard être chef d'équipe ou technicien spécialisé avec des formations continues.

4.1. Conditions d'embauche, rémunération et horaires de travail – Conditions d'accès à la formation

a) Conditions d'embauche, rémunération et horaires de travail

Conditions d'embauche

Les transformateurs de viande sont recrutés par les entreprises des domaines Agro-alimentaires.

Le métier est ouvert aux personnes des deux sexes, âgées au moins de dix-sept ans, titulaires d'un DQP, BEPC/CAP ou de tout diplôme équivalent ou d'une VAE dans la transformation de viande.

b) Rémunération

Généralement, les entreprises offrent des contrats à durée déterminée en fonction de l'objectif, du lieu de travail, de la taille de l'entreprise, de la charge du travail. Les contrats sont de gré à gré. Seules quelques rares entreprises recrutent pour des contrats à durée indéterminée. Ils sont généralement recrutés en 6^{ème} catégories.

c) Horaires de travail

Quant aux horaires de travail, ils sont définis par la réglementation en vigueur mais aussi des objectifs du travail. Les ouvriers spécialisés travaillent pendant 8 heures par jour. Toutefois, ces durées peuvent être influencées par les manœuvres et les conditions de travail.

d) Conditions d'accès à la formation

L'accès à la formation initiale est ouvert aux personnes des deux sexes remplissant les conditions ci-après :

- Être âgées d'au moins dix-sept ans,
- Avoir le niveau de la classe de troisième
- Subir avec succès à un test de sélection à l'entrée.

5. Accessibilité des femmes au métier

Pour le cas d'espèce, les professionnels ont reconnu qu'il n'y avait pas de discrimination notoire à l'égard des femmes, le métier étant en général ouvert aux personnes des deux sexes, du moment où les femmes présentent les mêmes prédispositions que les hommes à exercer le métier.

Cette question sociale doit donc s'appuyer sur les constats, les causes et les opportunités associés à la présence des femmes dans le secteur Agroindustriel.

6. Impact du métier sur l'environnement

On peut identifier des impacts liés aux aspects ci-dessous :

a) Au niveau de la santé et de la sécurité

Des informations reçues du groupe de professionnels, il ressort que le métier de transformateur de viande peut avoir un impact significatif sur la santé des membres de l'équipe de travail, si ceux-ci ne respectent pas les normes de santé, d'hygiène et de sécurité au travail.

Les transformateurs de viande sont exposés aux maladies zoonotiques (transmissibles de l'animal à l'homme), aux agents biologiques tels que les bactéries, les virus et les parasites présents dans la viande crue pouvant occasionner des infections alimentaires et de maladies d'origine alimentaire. Des mesures de prévention, telles que le port d'équipements de protection individuelle, le respect des protocoles d'hygiène stricts notamment en matière de lavage des

mains, de manipulation et de stockage adéquats des aliments, ainsi que de nettoyage et de désinfection des surfaces de travail sont essentielles. Aussi, Le travail dans l'industrie de la viande peut être stressant et exigeant physiquement. Il est important de soutenir la santé mentale des travailleurs.

Certains produits utilisés dans la production de charcuterie, tels que les additifs, les conservateurs et les désinfectants, peuvent présenter des risques pour la santé si leur manipulation n'est pas contrôlée. Il est important de suivre les consignes de sécurité fournies par les fabricants et de prendre des mesures appropriées pour minimiser l'exposition à ces produits chimiques.

Pour les professionnels rencontrés, il est crucial pour les transformateurs de viande de suivre les réglementations en matière de santé et de sécurité au travail, de recevoir une formation adéquate et d'adopter des pratiques de travail sûres pour minimiser les risques pour leur santé et leur sécurité.

b) Au niveau de l'environnement

L'élevage des animaux destinés à la production de charcuterie peut contribuer aux émissions de gaz à effet de serre, notamment le méthane émis par les bovins et les porcs. De plus, le transport des matières premières et des produits finis peut également générer des émissions de CO₂.

Certains produits charcutiers peuvent contenir des additifs, des conservateurs et des colorants chimiques. L'utilisation excessive de ces substances peut avoir un impact sur la qualité de l'eau et des sols lorsqu'elles sont mal gérées.

La production de charcuterie peut générer des déchets organiques tels que les os, les graisses et les résidus de viande. La gestion adéquate de ces déchets est importante pour éviter les impacts négatifs sur l'environnement, notamment la pollution des sols et des eaux. La conversion des terres en pâturages ou en cultures fourragères réduit les habitats naturels et menace la biodiversité.

La production de kilishi qui conduit à l'utilisation du bois peut occasionner une coupe excessive.

7. Formation en milieu de travail

L'offre de formation théorique pour le métier est ancienne et en évolution. En milieu de travail, la formation est surtout axée sur l'aspect pratique et les apprentissages du métier se font sur le tas. Les professionnels rencontrés ont reconnu que les différentes entreprises issues d'initiatives privées sont disponibles et favorables à accueillir les apprenants pour les stages académiques et/ou les activités d'alternance dans le cadre de leur formation.

DEUXIEME PARTIE : DESCRIPTION DU TRAVAIL

Dans cette deuxième partie du rapport, sont présentés quelques définitions usuelles, le processus de travail, les tâches et opérations, les conditions de réalisation et les critères de performance rattachés à la fonction de travail d'ouvrier spécialisé en transformation de viande.

1. Concepts et définitions

Quelques définitions sont consignées dans cette partie pour faciliter la compréhension des aspects ci-dessus évoqués.

✚ Tâches :

- Sont les principales activités qu'une personne doit mener dans l'exercice de sa profession ;
- Sont les différents types de travaux qui sont exécutés de façon régulière ou ponctuelle ;
- Correspondent à un ensemble d'actions permettant d'obtenir un résultat précis, un service ou un produit particulier.

✚ Opérations :

- Correspondent aux étapes à franchir pour remplir une tâche donnée ;
- Décrivent de quelle manière est exécutée une tâche.

✚ Conditions de réalisation :

- Renvoient à la situation dans laquelle la tâche s'effectue ;
- Précisent le degré d'autonomie entourant l'exécution de la tâche, les consignes et les normes à respecter ;
- Renseignent sur les lieux de travail, les conditions environnementales et l'équipement utilisé pour exécuter une tâche ;
- Indiquent les références à consulter et le matériel nécessaire à l'exécution d'une tâche donnée.

✚ Critères de performance :

- Indiquent les caractéristiques observables et mesurables pour évaluer les éléments essentiels d'une réalisation satisfaisante d'une tâche ;
- Indiquent les caractéristiques observables et mesurables pour évaluer les produits réalisés pendant le processus de réalisation d'une tâche ;
- Sont énoncés sous forme d'exigences, de normes de qualité et de règles qui permettent de voir que la tâche est bien exécutée.

✚ Processus de travail

Le processus de travail vise à mettre en évidence les principales étapes d'une démarche logique pour l'exécution de l'ensemble des tâches d'une profession.

Le processus de travail suivant est recommandé pour le métier d'ouvrier spécialisé en transformation de viande, en raison des tâches retenues et de leur ordonnancement par les participants au focus group :

- Abattre l'animal ;
- Transformer la viande ;

- Conserver les produits ;
Le processus présenté est assez générique pour coller aux différentes situations de travail des diverses fonctions du domaine.

1. Détermination des tâches et des opérations

Les tâches sont les actions qui correspondent aux principales activités de l'exercice du métier analysé. Une tâche est structurée, autonome et observable. Elle a un début déterminé et une fin précise. Dans l'exercice d'un métier, qu'il s'agisse d'un produit, d'un service ou d'une décision, le résultat d'une tâche doit présenter une utilité particulière et significative.

Les informations recueillies ont permis de :

- Déterminer les tâches principales qui structurent l'activité de transformation de viande.
- Établir les opérations correspondant à chacune des tâches, c'est-à-dire les actions qu'implique la réalisation de cette tâche.
- Ordonner les tâches et les opérations.

L'exercice de détermination des tâches a permis de proposer ce qui suit :

N°	Tâches
1.	Préparer son poste de travail
2.	Abattre l'animal
3.	Parer la viande
4.	Produire les viandes séchées (kilichi, ...)
5.	Fumer/braiser la viande
6.	Fabriquer le jambon blanc
7.	Produire des saucisses/saucissons et boulettes
8.	Fabriquer le pâté
9.	Conditionner les produits
10.	Commercialiser le produit fini

Les opérations sont les actions qui décrivent les étapes de réalisation d'une tâche et permettent d'établir le « comment » pour l'atteinte des résultats. Elles sont liées surtout aux méthodes et aux techniques utilisées ou aux habitudes de travail existantes.

Le tableau des tâches et des opérations ci-après présentées est le résultat d'un consensus des professionnels du métier. Dans le tableau, les tâches (l'axe vertical), sont numérotées de « un à cinq » et les opérations associées à chacune des tâches se trouvent à l'horizontal.

Le tableau des tâches et des opérations définit le portrait du métier Transformateur de viande au moment de l'Analyse de Situation de Travail.

Le niveau de référence considéré est celui de l'entrée sur le marché de l'emploi.

Suite à l'identification des tâches et des opérations, l'ordonnancement général a été fait par consensus et proposé pour adoption par consensus. Les discussions avec les professionnels du métier laissent cependant comprendre que dans la pratique, bon nombre des tâches et opérations sont "dynamiques". Elles sont parfois réalisées sans ordonnancement spécifique, au regard de la charge de travail journalière, des modalités prescrites par le chef de mission ou des priorités présentes en termes d'exécution des travaux.

TÂCHES	OPÉRATIONS			
1. Préparer son poste de travail	1.1 Nettoyer la chaîne d'abattage	1.2 Nettoyer la salle de production la table de travail et désinfecter toute surface qui sera en contact avec le produit	1.3 Nettoyer et désinfecter les différents équipements et ustensiles de travail	1.4 S'assurer de la disponibilité de ses équipements de travail (EPI)
	1.5 Porter l'équipement adéquat et propre à son activité	1.6 Identifier et Contrôler le fonctionnement de toutes les machines à utiliser	1.7 Vérifier la fonctionnalité des chambres froides	
2. Abattre l'animal	2.1 Décharger les animaux	2.2 Contrôler les animaux	2.3 Inspecter ante-mortem	2.4 Acheminer l'animal
	2.5 Étourdir l'animal	2.6 Affaler / Lever l'animal	2.7 Saigner les animaux	2.8 Dépouiller les animaux
	2.9 Retirer la tête et les viscères	2.10 Contrôler la qualité	2.11 laisser maturer en chambre froide	
3. Découper la viande	3.1 Désosser la viande	3.2 Éliminer des parties indésirables	3.3 Séparer le gras du maigre	3.4 Préparer des morceaux
	3.5 Distinguer des morceaux	3.6 Laver les viandes	3.7 Peser des viandes	3.8 Contrôler la qualité
4. Produire les viandes séchées (kilichi...)	4.1. Laminer la viande en fonction du produit final	4.2 Sécher la viande	4.3 Enrober la viande à la pâte d'arachide et aux épices	4.4. Mariner la viande
	4.5 Griller la viande à feu			

5. Fumer la viande	5.1 Choisir le fumoir en fonction du type de saveur attendu	5.2 Préparer une saumure en fonction du produit final	5.3 Mariner la viande dans la saumure	5.4 Poser la viande dans le fumoir
6. Fabriquer le jambon blanc	6.1 Maturer la viande du jambon	6.2 Sécher le jambon	6.3 Affiner le jambon	
7. Produire des saucisses/saucissons et boulettes	7.1 Choisir les morceaux de viande	7.2 Préparer la sauce pour assaisonnement de la viande.	7.3 Hacher la viande	7.4 Assaisonner la viande
	7.5 Embosser le mélange ou former des boules	7.6 Etuver (cuire) et/ou sécher le produit		
8. Produire le pâté de campagne	8.1 Préparer les ingrédients avec la viande	8.2 Mariner les ingrédients	8.3 Hacher les ingrédients	8.4 Remplir les moules
	8.5 Cuire le produit	8.6 Refroidir le produit		
9. Conditionner les produits	9.1 Préparer les emballages pour le conditionnement	9.2 Emballer le produit selon le mode de conditionnement retenu	9.3 Etiqueter le produit emballé	9.4 Conserver selon les standards des différents types de produit
	9.5 Effectuer l'entreposage			
10. Commercialiser le produit fini	10.1. Déterminer des coûts de production	10.2 Etablir le prix de vente des produits	10.3 Communiquer autour du produit	10.4 Vendre le produit fini en gros ou en détail.

2. Conditions de réalisation des tâches et critères de performance

Les conditions de réalisation d'une tâche ont généralement trait à l'environnement de travail, aux données ou aux outils utilisés lors de la réalisation d'une tâche et elles ont été recueillies pour l'ensemble de la tâche et non par opération. Plus particulièrement, elles renseignent sur des aspects tels que :

- Le degré d'autonomie (travail individuel ou en équipe, travail supervisé ou autonome) ;
- Les références utilisées (manuels des fabricants ou des constructeurs, documents techniques, formulaires, autres) ;
- Le matériel et équipement utilisés (matières premières, outils et appareils, instruments, équipement, autres) ;
- Les consignes particulières (précisions techniques, bons de commande, demandes de clientes ou clients, données ou informations particulières, autres) ;
- Les conditions environnementales (travail à l'intérieur ou à l'extérieur, risques d'accidents, produits toxiques, autres) ;
- Les activités ou tâches préalables, parallèles ou subséquentes (préalables à la réalisation de la tâche, en coordination avec d'autres tâches, en lien avec des tâches subséquentes).

Les critères de performance sont des exigences concernant la réalisation de chaque tâche. Ils permettent d'évaluer, si la tâche est effectuée de façon satisfaisante ou non. Ils sont recueillis pour l'ensemble de la tâche et non par opération. Ces critères correspondent à un ou des aspects observables et mesurables essentiels à la réalisation d'une tâche. Ils renseignent sur des aspects tels que :

- La quantité et la qualité du résultat (nombre de pièces, précision du travail, seuil de tolérance, autres),
- L'application des règles relatives à la santé et sécurité (respect des normes, port d'accessoires et de vêtements protecteurs, mesures de sécurité et d'hygiène, autres),
- L'autonomie (degré de responsabilité, degré d'initiative, réaction devant les situations imprévues, autres),
- La rapidité (vitesse de réaction, durée d'exécution, autre).

Tâche 1 – Préparer son poste de travail	
Conditions de réalisation	Critères de performance
<p>Autonomie Seul</p> <p>Références</p> <ul style="list-style-type: none"> • La démarche qualité de l'entreprise. <p>Consignes particulières</p> <ul style="list-style-type: none"> • À partir des consignes du chef de cuisine. • Respect des consignes d'hygiène, de santé, de sécurité et d'orientation. <p>Conditions environnementales Dans la cuisine ou en plein air</p> <p>Matériel/moyens</p> <ul style="list-style-type: none"> • La tenue de travail adaptée • Eau de javel • Les différents ustensiles • Règles QHSE • Eau • Sceaux/bassines 	<ul style="list-style-type: none"> • Respect judicieux des instructions de prévention des risques liés à la santé ; • Respect correct de la réglementation portant sur les conditions d'hygiène ; • Organisation judicieuse de l'espace de travail en fonction des consignes ; • Mise en place rationnelle de l'outillage et du matériel sur le plan du travail ; • Proposition judicieuse des axes d'amélioration des produits ; • Nettoyage correct des équipements de la chaîne de transformation ; • Port judicieux des équipements de travail (EPI) ; • Identification judicieuse du fonctionnement de toutes les machines à utiliser ; • Contrôle correct du fonctionnement de toutes les machines à utiliser

Tâche 2 – Abattre les animaux	
Conditions de réalisation	Critères de performance
<p>Autonomie Travail en équipe et supervisé</p> <p>Références</p> <ul style="list-style-type: none"> • Documents techniques • Vidéo de présentation <p>Consignes particulières À partir des orientations du responsable de l'unité, du vétérinaire, des précisions techniques, des méthodes et du respect des consignes de sécurité.</p> <p>Conditions environnementales Travail extérieur ou intérieur selon la classification de l'abattoir. Présente des risques d'accident, de blessures et d'intoxication et de contamination.</p> <p>Matériel/moyens</p> <ul style="list-style-type: none"> • Equipements de la chaîne d'abattage ; • les équipements de protection collective et individuelle, 	<ul style="list-style-type: none"> • Inspection judicieuse ante-mortem des animaux ; • Application correcte des techniques d'étourdissement de l'animal ; • Application correcte des techniques de manipulation éthiques de l'animal ; • Respect correct des techniques de Saignée les animaux ; • Utilisation judicieuse des équipements de la chaîne d'abattage ; • Respect judicieux de la propreté des locaux et des animaux ; • Respect correct des normes de santé, de sécurité, d'hygiène. • Respect correcte de la réglementation halal lors de la saignée.

Tâche 3 –Parer la viande	
Conditions de réalisation	Critères de performance
<p><u>Autonomie</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Seul et/ou en équipe et sous la supervision du chef de cuisine_ <p><u>Références</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Appareils de mesures et de contrôle • Carnet de bord • La démarche qualité de l’entreprise. • Abonnements <p><u>Consignes particulières</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • À partir des consignes du chef de cuisine. • Respect des consignes d’hygiène, de santé, de sécurité et d'orientation. <p><u>Conditions environnementales</u></p> <p>Dans la cuisine</p> <p><u>Matériel/moyens</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • La tenue de travail adaptée • Le poste de travail adapté et propre • Couteaux • Règles QHSE • Eau • Sceaux/bassines 	<ul style="list-style-type: none"> • Respect correct des instructions de prévention des risques liés à la santé • Respect correct de la réglementation portant sur les conditions d’hygiène • Proposition judicieuse des axes d’amélioration des produits • Utilisation judicieuse des équipements ; • Application correcte des techniques de désossage ; • Application correcte des techniques de dégraissage ; • Préparation correcte des morceaux de viande ; • Manifestation perspicace d’autonomie ;

Tâche 4 – Produire les viandes séchées (kilichi,...)	
Conditions de réalisation	Critères de performance
<p><u>Autonomie</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Seul et/ou en équipe et sous la supervision du chef de cuisine_ <p><u>Références</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Appareils de mesures et de contrôle • Ordre de préparation des aliments • Carnet de bord • Abonnements • La démarche qualité de l’entreprise. <p><u>Consignes particulières</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • À partir des consignes du chef de cuisine. • Respect des consignes d’hygiène, de santé, de sécurité et d'orientation. <p><u>Conditions environnementales</u></p> <p>Dans la cuisine ou en plein air</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Laminage correct de marécages et de séchage correcte des viandes ; • Séchage correct de la viande • Assaisonnement correct de la viande ; • Respect judicieux des instructions de prévention des risques liés à la santé • Respect scrupuleux de la réglementation portant sur les conditions d’hygiène et de sécurité ; • Manifestation perspicace d’autonomie

<p><u>Matériel/moyens</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Grillage • Ecumoire • Règles QHSE • La tenue de travail adaptée • Le poste de travail adapté et propre • Couteaux • Carnet de bord • Cuillères, spatules, fouets, pinces • Planche à découper • Gingembre • Passoire • Balance de cuisine • Four • Feu de bois • Oignons • Pâte d'arachide • Piment 	
--	--

Tâche 5 – Fumer la viande	
Conditions de réalisation	Critères de performance
<p><u>Autonomie</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Seul et/ou en équipe et sous la supervision du chef de cuisine_ <p><u>Références</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Appareils de mesures et de contrôle • La démarche qualité de l'entreprise. • Ordre de préparation des aliments • Carnet de bord • Abonnements <p><u>Consignes particulières</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • À partir des consignes du chef de cuisine. • Respect des consignes d'hygiène, de santé, de sécurité et d'orientation. <p><u>Condition environnementale</u> Dans la cuisine</p> <p><u>Matériels</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Fumoir • Ecumoire • Règles QHSE • La tenue de travail adaptée • Le poste de travail adapté et propre • Couteaux • Réfrigérateur • Carnet de bord • Sel • Plats de cuisson 	<ul style="list-style-type: none"> • Choix correct du type de fumoir ; • Choix correct de la qualité du combustible ; • Marinage correcte de la viande ; • Respect correct des instructions de prévention des risques liés à la santé • Respect correct de la réglementation portant sur les conditions d'hygiènes • Proposition judicieuse des axes d'amélioration des produits ; • Manifestation perspicace d'autonomie

<ul style="list-style-type: none"> • Cuillères, spatules, fouets, pinces • Planche à découper • Persil • Passoire • Balance de cuisine • Four • Oignons • Ail • Piment 	
---	--

Tâche 6 – Fabriquer le jambon blanc	
Conditions de réalisation	Critères de performance
<p><u>Autonomie</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Seul et/ou en équipe et sous la supervision du chef de cuisine_ <p><u>Références</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Appareils de mesures et de contrôle • La démarche qualité de l’entreprise. • Ordre de préparation des aliments • Carnet de bord • Abonnements <p><u>Consignes particulières</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • À partir des consignes du chef de cuisine. • Respect des consignes d’hygiène, de santé, de sécurité et d'orientation. <p><u>Condition environnementale</u></p> <p>Dans la cuisine</p> <p><u>Matériels</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Couteaux éminceur et un couteau désosseur • Planche à découper • Bac à saumurage • Pince à viande • Hachoir à viande • Poussoir à viande • Fumoir • Ecumoire • Règles QHSE • La tenue de travail adaptée • Le poste de travail adapté et propre • Réfrigérateur • Carnet de bord • Sel • Plats de cuisson • Cuillères, spatules, fouets, pinces • Persil • Passoire • Balance de cuisine 	<ul style="list-style-type: none"> • Maturation correcte des ingrédients ; • Séchage correct du produit semi-fini ; • Affinage correcte du Jambon ; • Respect judicieux des instructions de prévention des risques liés à la santé ; • Respect judicieux de la réglementation portant sur les conditions d’hygiène ; • Proposition judicieuse des axes d’amélioration des produits ; • Manifestation perspicace d’autonomie.

<ul style="list-style-type: none"> • Four • Oignons • Ail • Piment 	
--	--

Tâche 7 – Produire des saucisses/saucissons et boulettes	
Conditions de réalisation	Critères de performance
<p><u>Autonomie</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Seul et/ou en équipe et sous la supervision du chef de cuisine. <p><u>Références</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Appareils de mesures et de contrôle • Ordre de préparation des aliments • La démarche qualité de l'entreprise. • Carnet de bord • Abonnements <p><u>Consignes particulières</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • À partir des consignes du chef de cuisine. • Respect des consignes d'hygiène, de santé, de sécurité et d'orientation. <p><u>Conditions environnementales</u> Dans la cuisine</p> <p><u>Matériel/moyens</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Marmite • Poêle • Ecumoire • Règles QHSE • Sceaux/bassines • La tenue de travail adaptée • Le poste de travail adapté et propre • Couteaux • Réfrigérateur • Plats de cuisson • Emballage naturel ou synthétique • Cuillères, spatules, fouets, pinces • Planche à découper • Carnet de bord • Passoire • Balance de cuisine • Four • Sel • Persil • Oignons • Ail • Piment 	<ul style="list-style-type: none"> • Choix correct des morceaux de viande ; • Broyage correct de la viande ; • Assaisonnement correct de la viande ; • Embossage correct des produits ; • Formation correcte des boulettes • Respect correct des instructions de prévention des risques liés à la santé • Respect correct de la réglementation portant sur les conditions d'hygiène • Proposition judicieuse des axes d'amélioration des produits ; • Manifestation perspicace d'autonomie

Tâche 8 – Fabriquer le pâté de campagne.

Conditions de réalisation	Critères de performance
<p><u>Autonomie</u> A partir des normes de fabrication</p> <p><u>Références</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Manuel de procédure • Plan du travail, cahier de charge • Démarche qualité de l'entreprise <p><u>Consignes particulières</u> A partir du cahier de charge et des normes de fabrication</p> <p><u>Conditions environnementales</u> Respecter le port des équipements de protection individuelle pendant les heures de travail, risques de glissades, de brûlures et de blessures.</p> <p><u>Matériel/moyens</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Normes de fabrication • Plan du travail, 	<ul style="list-style-type: none"> • Respect correct des consignes de fabrications • Marinage correcte des ingrédients ; • Remplissage correcte des moules ; • Respect judicieux des normes qualité ; • Manifestation perspicace d'autonomie.

Tâche 9 – Conditionner la viande

Conditions de réalisation	Critères de performance
<p><u>Autonomie</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Seul et/ou en équipe et sous la supervision du chef de cuisine. <p><u>Références</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Documents techniques • Références du produit • La démarche qualité de l'entreprise. • Carnet de bord • Appareils de mesures et de contrôle 	<ul style="list-style-type: none"> • Respect correct des différents types d'emballage en fonction du produit ; • Utilisation correcte du matériel de pesages adapté ; • Respect correct de la méthode FIFO ; • Respect judicieux des instructions

<ul style="list-style-type: none"> • documentation et des abonnements <p><u>Consignes particulières</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • À partir des consignes du chef de cuisine. • Respect des consignes d'hygiène, de santé, de sécurité et d'orientation. <p><u>Conditions environnementales</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Dans une chambre froide • Dans un congélateur <p><u>Matériel/moyens</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Glacières • Moyen de transport spécialisé • Règles QHSE • La tenue de travail adaptée • Le port des gants • Carnet de bord • Chambre froide • Réfrigérateur 	<p>de prévention des risques liés à la santé</p> <ul style="list-style-type: none"> • Respect judicieux de la réglementation portant sur les conditions d'hygiènes • Proposition judicieuse des axes d'amélioration des produits
---	--

Tâche 10 – Commercialiser le produit fini	
Conditions de réalisation	Critères de performance
<p><u>Autonomie</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Seul et/ou en équipe et sous la supervision du chef d'équipe. <p><u>Références</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • documentation et des abonnements • La démarche qualité de l'entreprise. <p><u>Consignes particulières</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • À partir des consignes du chef d'équipe. • Respect des consignes d'hygiène, de sécurité et d'orientation. <p><u>Condition environnementale</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Dans une chambre froide et éventuellement en liaison avec le client <p><u>Matériel/moyens</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Glacières • Moyen de transport spécialisé • Règles QHSE • La tenue de travail adaptée • Le port des gants • Réfrigérateur • Chambre froide • Carnet de bord • Les références des produits 	<ul style="list-style-type: none"> • Renseignement correct et optimisation de la planification • Établissement correct du planning de distribution ; • Réalisation correcte du suivi des produits commercialisés ; • Respect correct des instructions de prévention des risques liés à la santé ; • Respect correct de la réglementation portant sur les conditions d'hygiènes ; • Proposition judicieuse des axes d'amélioration des produits.

3. Importance relative, fréquence et complexité des tâches

Les professionnels présents à l'AST ont évalué la fréquence relative des tâches et leur importance. Les données présentées dans le tableau suivant correspondent aux moyennes des résultats obtenus pour chacun des éléments identifiés.

N°	Tâches	Importance	Fréquence
1	Préparer son poste de travail	Très : 100% Moyen : 00 % Peu : 0%	Très : X
2	Abattre l'animal	Très : 50 % Moyen : 50% Peu : 0%	Moyen : X
3	Parer la viande	Très : 80 % Moyen : 20 % Peu : 0%	Très : X
4	Produire les viandes séchées (kilichi, ...)	Très : 100% Moyen : 00 % Peu : 0%	Très : X
5	Fumer la viande	Très : 100 % Moyen : 00 % Peu : 0%	Très : X
6	Fabriquer le jambon	Très : 100 % Moyen : 00 % Peu : 0%	Très : X
7	Produire des saucisses/saucissons ou boulette	Très : 100 % Moyen : 00 % Peu : 0%	Très : X
8	Fabriquer le pâté	Très : 100 % Moyen : 00 % Peu : 0%	Très : X
9	Conditionner les produits	Très : 100 % Moyen : 00 % Peu : 0%	Très: X
10	Commercialiser le produit fini	Très : 60 % Moyen : 40 % Peu : 0%	Moyen: X

X= mode sélectionné

IMPORTANTANCE

L'importance de la tâche est exprimée selon une échelle variant de très important à peu important en comparant les tâches les unes aux autres. Les données obtenues sont converties en pourcentage selon l'information reçue des professionnels de façon individuelle.

On constate que les dix tâches énumérées sont toutes très importantes ou moyennement importantes, cela justifie évidemment leur choix au sein du métier.

Sachant que l'importance de la tâche est déterminée par les conséquences plus ou moins fâcheuses que peut avoir le fait de mal l'exécuter ou de ne pas l'exécuter du tout, il est logique que certaines tâches soient celles nettement considérées plus importantes. En fait, elles apparaissent comme des tâches qui sont au cœur du métier de transformateur de viande.

FRÉQUENCE

La fréquence de la tâche est habituellement exprimée en pourcentage du temps consacré au travail sur une période d'une semaine ou d'une durée convenable à la réalisation de l'ensemble des tâches identifiées pour le métier.

COMPLEXITE DES TACHES

Le degré de complexité des tâches est exprimé selon une référence variant de très complexe à peu complexe en considérant la nature des difficultés, des problèmes ou des situations rencontrées et la possibilité de les surmonter dans un contexte normal d'exécution. Si les risques d'erreur dans l'exécution de la tâche sont minimes, la tâche est considérée comme facile, alors que s'ils sont élevés, la tâche est considérée comme complexe.

Les professionnels du secteur présents à l'AST ont évalué la complexité de chacune des tâches. Les données présentées dans le tableau suivant correspondent aux moyennes des résultats obtenus pour chacun des éléments identifiés.

Dans le tableau ci-dessous, les données suivantes sur le degré de complexité des tâches sont présentées :

N°	Les tâches	Complexité des Taches
1.	Préparer son poste de travail	3
2.	Abattre l'animal	5
3.	Parer la viande	4
4.	Produire les viandes séchées (kilichi,...)	4
5.	Fabriquer le jambon	4
6.	Fumer la viande	4
7.	Produire des saucisses/saucissons ou boulettes	4
8.	Fabriquer le pâté	4
9.	Conditionner les produits	4
10.	Commercialiser le produit fini	4

Tâche complexe =5 et 1 = tâche d'exécution simple

4. Connaissances, habiletés et attitudes

L'Analyse de Situation de Travail a permis de faire ressortir un certain nombre d'habiletés et de comportements nécessaires à l'exécution des tâches. Ces habiletés et ces comportements sont transférables, c'est-à-dire qu'ils sont applicables à une variété de situations connexes, mais non identiques. Ce sont des habiletés ou des comportements qui ne sont pas limités, par exemple, à une seule tâche ou à une seule profession.

Les habiletés cognitives, psychomotrices et perceptuelles de même que les comportements socioaffectifs (les attitudes) ci-après sont, selon les participants à l'Atelier de l'Analyse de Situation de Travail, sont essentiels à l'exécution des tâches.

ATTITUDES ET COMPORTEMENTS	Très Important	Important	Moyen	Négligeable
Capacité de gérer le temps (et ponctualité)	X			
Honnêteté	X			
Intégrité	X			
Attitude positive	X			
Responsable /Sens des responsabilités	X			
Recherche de perfectionnement		X		
Esprit d'initiative / Autonomie/ Débrouillardise		X		
Persévérance /Endurance physique/ Adaptabilité		X		
Créativité			X	
Discrétion		X		
Calme		X		
Discipline	X			
Capacité d'assimilation		X		
Sens de l'ordre	X			
TRAVAIL EN ÉQUIPE ET/OU INSERTION	Très important	Important	Moyen	Négligeable
Capacité de participer aux discussions		X		
Capacité de travailler en équipe / Entraide / Esprit d'équipe	X			
Respect des directives	X			
CONNAISSANCES ET/OU APPRENTISSAGE	Très important	Important	Moyen	Négligeable
Connaissance des techniques	X			
Capacité d'écoute pour comprendre et apprendre		X		
Lire, comprendre et utiliser des documents écrits		X		
Capacité de résolution logique de problème		X		
Capacité de rédaction			X	

ATTITUDES ET COMPORTEMENTS	Très Important	Important	Moyen	Négligeable
Connaissances en mathématiques, sciences physiques			X	
Connaissance de la langue anglaise			X	
Connaissance du secourisme et des règles de sécurité	X			
Connaissance des équipements	X			
Connaissance de l'informatique (Initiation)		X		
Connaissance sur les mesures de sécurité	X			

5. Conclusion

Cette Analyse de Situation de Travail du métier de Transformateur de viande s'est déroulée avec la participation active des entreprises artisanales ainsi que des experts. Elle a permis de faire une description générale du métier et d'en ressortir également ses différentes tâches et opérations. L'élaboration d'un référentiel de formation dans ce domaine est d'une importance capitale car les compétences relatives à ce métier sont sollicitées sur le marché de l'emploi, elles permettent à tout camerounais de sexe masculin et féminin, d'exercer en entreprise ou en auto-emploi. L'exercice de ce métier nécessite des précautions particulières en termes de respect des règles d'hygiène, de santé et de sécurité au travail, tout en adoptant de manière permanente une attitude écologiquement responsable.

Afin de doter les camerounais de compétences nécessaires pour l'exercice de ce métier, les professionnels ont suggéré le respect et la prise en compte des conditions générales décrites dans ce rapport d'AST ainsi que les suggestions formulées pour la formation contenues dans la partie ci-après, lors de l'élaboration des différents livrables à venir et leur mise en œuvre.

6. Suggestions concernant la formation

L'Analyse de Situation de Travail a permis de recueillir des suggestions concernant la formation au métier de d'ouvrier spécialisé en transformation de viande. Les principaux aspects qui ont fait l'objet de suggestions sont les suivants :

- Les modalités de formation (moyens didactiques, activités des apprenants, etc.) ;
- Les stages en entreprise (modalités, durée, fréquence) ;
- Les connaissances fondamentales ;
- L'évaluation et la reconnaissance des acquis de l'expérience qui est une autre voie d'accès à la certification ;
- La formation initiale qui regroupe un contenu de formation obligatoire.

Cependant, il a été mentionné que la connaissance de l'informatique, de l'anglais ainsi que la capacité de pouvoir lire et comprendre des documents écrits sont des éléments importants pour exercer le métier, sans oublier les connaissances fondamentales de secourisme et de premiers soins. Quelques éléments sur l'environnement, notamment les normes et règles à respecter peuvent également être enseignées.

Aussi, les entreprises sont disposées à recevoir les apprenants pour des stages d'imprégnation, d'une durée variant d'un (01) à trois (03) mois. Certaines d'entre elles en reçoivent déjà dans le cadre de stages académiques et professionnels.

REFERENCES BIBLIOGRAPHIQUE

1. ORGANISATION INTERNATIONALE DE LA FRANCOPHONIE, Les guides méthodologiques d'appui à la mise en œuvre de l'approche par compétences en formation professionnelle, Guide - Conception et réalisation des études sectorielles et préliminaires, 2007,
2. ORGANISATION INTERNATIONALE DE LA FRANCOPHONIE, Les guides méthodologiques d'appui à la mise en œuvre de l'approche par compétences en formation professionnelle, Guide - Conception et réalisation d'un référentiel de métier-compétences, 2007.
3. ORGANISATION INTERNATIONALE DE LA FRANCOPHONIE, Les guides méthodologiques d'appui à la mise en œuvre de l'approche par compétences en formation professionnelle, Guide - Conception et production d'un guide pédagogique, 2007, 37p.
4. ORGANISATION INTERNATIONALE DE LA FRANCOPHONIE, Les guides méthodologiques d'appui à la mise en œuvre de l'approche par compétences en formation professionnelle, Guides - Conception et production d'un guide d'évaluation, 2007, 30p.
5. République du Cameroun. Samurçay, R., & Pastré, P. Stratégie de la formation professionnelle (2004).
6. Organisation internationale du Travail (OIT). L'OIT : son origine, son fonctionnement, son action. Yaoundé, 5.
7. République française, référentiel emploi activités compétences du titre professionnel, Mécanicien réparateur de véhicules industriels, 2020.
8. Abattage, inspection et transformation des viandes rouges ; RAHLI HANANE, mémoire de fin d'études en vue de l'obtention du diplôme de Docteur Vétérinaire, 2018-2019, 79p ;
9. Rapport d'information N°784, mission commune d'information sur la filière viande en France et en Europe : Elevage, Abattage et distribution ; Mme Sylvie GOY-CHAVENT ; 2012-2013 ; 263p ;
10. Gagaoua M (2015). Biomarqueurs des qualités sensorielles de la viande bovine : « Compréhension des mécanismes et prédiction ». Thèse pour l'obtention de doctorat es sciences. Institut de la Nutrition, de l'Alimentation et des Technologies Agro-Alimentaires. Université Frères mentouri Constantine 402 pages;
11. Ouali A., Herrera-Mendez C.H., Coulis G., Becila S., Boudjellal A., Aubry L. & Sentandreu M.A. (2006) Revisiting the conversion of muscle into meat and the underlying mechanisms. Meat Sci 74, 44-58;
12. Picard,B ; Jurie,C ; Cassar-Malek, I et Hocquette,J-F (2003). Typologie et ontogenèse des fibres musculaires chez les bovins. INRA Prod. Anim., 2003, 16, 125-131;
13. Picard, B and Gagaoua M (2020) Muscle Fiber Properties in Cattle and Their Relationships with Meat Qualities: An Overview. J.Agric.Food Chem. 2020,68,6021-6039 ;
14. Nicolas Guillemain, Isabelle Cassar-Malek, Jean-François Hocquette, Catherine Jurie, Didier Micol, Anne Listrat, Hubert Levéziel, Gilles Renand, Brigitte Picard (2009). La

maîtrise de la tendreté de la viande bovine : identification des marqueurs biologiques.
 Inra Prod. Anim., 2009, 22 (4), 331-344 ;

- Equipe de validation

N°	NOMS ET PRENOMS	STRUCTURE	QUALIFICATION
1.	M. HALIDOU SANOUSSA	MINEFOP SUD	METHODOLOGUE (PLET/INGENIEUR DE FORMATION)
2.	M. NJOSSU LASCONI Stéphane	POINT FOCAL MINEPIA	EXPERT PROFESSIONNEL (INGENIEUR DES INDUSTRIES ANIMALES)
3.	M. TCHANDJIN MBIABO Roussel	MINEPIA	EXPERT PROFESSIONNEL (INGENIEUR DES INDUSTRIES ANIMALES)
4.	M. EYEBE EBELA Jean Paul	BIOFOOD INDUSTRY	EXPERT PROFESSIONNEL (INGENIEUR AGRO- ALIMENTAIRE)