

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)

REFERENTIEL DE METIER-COMPETENCES (RMC)

SECTEUR : AGRO INDUSTRIE

METIER : TRANSFORMATEUR DE CACAO

NIVEAU DE QUALIFICATION : OUVRIER QUALIFIÉ



SUPERVISION ADMINISTRATIVE

Président :

- Mme FORCHAP ESANDEM Prudence, Secrétaire Général du Ministre de l'Emploi et de la Formation Professionnelle ;

Membres :

- M. EPOUNE YETNA Arsen, Inspecteur Général des Formations ;
- Mme BAYIHA Paulette Marceline, Coordonnateur Général du PADESCE.

SUPERVISION TECHNIQUE

- Mme MBENOUN, née NGO NGUIDJOL Sophie, CTC2 - PADESCE-MINEFOP ;
- M. IBRAHIM ABBA, DFOP-MINEFOP;
- M. NJOYA Jean, RIF/PADESCE ;
- Dr. Noël KONAÏ, RDLI 4a ;
- M. BONONGO Mathias, RDLI 5a.

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

NOMS ET PRÉNOM	STRUCTURE
M. NJOYA Jean	PADESCE
Dr NOEL KONAI	MINEFOP
BONONGO Mathias	MINEFOP

EQUIPE DE REDACTION

Attributions	Noms et Prénoms	Fonction	Téléphone
Script	ONG-DJAGUE HOULI Prosper	Point Focal MINADER	69416277
Membres	ELOUNDOU Eugène Francois Xavier	Professionnel	675449533
	MBOUMA GOUETH Francois		697109573
	PETAGOU DJATCHEU Igor Landry		696576787
	SINGUI Samuel		691108805

REMERCIEMENTS

Ce Référentiel de Métier – Compétences (RMC) 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 au métier de Transformateur de Cacao au Cameroun.

En outre, nous apprécions à sa juste valeur la collaboration avec les différents acteurs de la formation professionnelle (Experts-Métiers, Formateurs et Entreprises) dans le cadre de la rédaction des contenus du présent Référentiel de Métier – Compétences.

Que ces acteurs consultés, dont les noms figurent sur la liste ci-jointe trouvent ici l'expression de nos remerciements pour leurs disponibilités et leurs contributions.

ABREVIATIONS ET ACRONYMES

APC	Approche Par Compétences
AST	Analyse de la Situation de Travail
CMR	Cameroun
DFOP	Direction de la Formation et de l'Orientation Professionnelles
EPC	Équipements de Protection Collective
EPI	Équipements de Protection Individuelle
FPT	Formation Professionnelle et Technique
IGF	Inspection Générale des Formations
MINEFOP	Ministère de l'Emploi et de la Formation Professionnelle
OIF	Organisation Internationale de la Francophonie
REF	Référentiel de Formation
RMC	Référentiel de Métier Compétences
PADESCE	Projet d'Appui au Développement de l'Enseignement Secondaire et des Compétences pour la Croissance et l'Emploi

TABLE DES MATIÈRES

SUPERVISION ADMINISTRATIVE	2
SUPERVISION TECHNIQUE	3
ANIMATION DE L'AST (ANALYSE DE SITUATION DE TRAVAIL)	4
EQUIPE DE REDACTION	5
REMERCIEMENTS	6
ABREVIATIONS ET ACRONYMES	7
A. PRESENTATION SUCCINCTE DE LA DEMARCHE DE L'INGENIERIE PEDAGOGIQUE, DU REFERENTIEL DE METIER ET DES AUTRES REFERENTIELS ET GUIDES	10
B. PRESENTATION SOMMAIRE DU MANDAT ET DE LA DÉMARCHE DE RÉALISATION	11
C. PRESENTATION DU METIER ET DE SA SITUATION GENERALE SUR LE MARCHE DU TRAVAIL	12
D. DESCRIPTION GENERALE DU METIER DE TRANSFORMATEUR DE CACAO	13
PREMIERE PARTIE : RESULTATS DE L'ANALYSE DE SITUATION DE TRAVAIL (AST)	17
I.1. DEFINITION DES TERMES USUELS	18
I.2. TABLEAU DES TACHES ET OPERATIONS	19
I.3. PROCESSUS DE TRAVAIL	22
I.4. CONDITIONS DE REALISATION ET LES CRITÈRES DE PERFORMANCE	22
I.5. CONNAISSANCES, HABILITES ET ATTITUDES	30
I.6. SUGGESTIONS POUR LA FORMATION	31
DEUXIEME PARTIE : PRESENTATION DES COMPETENCES	33
II.1. PRESENTATION DE LA NOTION DE COMPETENCE GENERALE ET DE COMPETENCE PARTICULIERE	34
II.2. LISTE DES COMPETENCES GENERALES	34
II.3. LISTE DES COMPETENCES PARTICULIERES	35
II.4. MATRICE DES COMPETENCES	35
II.5. TABLE DE CORRESPONDANCE	37
COMPETENCE 01 : COMMUNIQUER EN MILIEU PROFESSIONNEL DANS LES DEUX LANGUES OFFICIELLES	37
COMPETENCE 02 : PREVENIR LES ATTEINTES LIEES A L'HYGIENE, A LA SANTE, A LA SECURITE, A L'INTEGRITE PHYSIQUE ET A L'ENVIRONNEMENT	38
COMPETENCE 03 : UTILISER LES FONCTIONS DE BASE EN INFORMATIQUE	38
COMPETENCE 04 : UTILISER LES MATHÉMATIQUES EN CONTEXTE PROFESSIONNEL	39
COMPETENCE 05 : REALISER LES SCHEMAS DES PROCEDES ALIMENTAIRES	39
COMPETENCE 06 : APPLIQUER LES NOTIONS DE TECHNOLOGIES DE BASE RELATIVES A LA BIOCHIMIE ET MICROBIOLOGIE	39
COMPETENCE 07 : S'APPROVISIONNER EN MATIERES PREMIERES ET EN INTRANTS	40
COMPETENCE 08 : METTRE EN ŒUVRE ET CONTROLER LES OPERATIONS DE TRANSFORMATION, DE CONDITIONNEMENT ET DE STOCKAGE	40
COMPETENCE 09: ENTRETENIR LE POSTE ET MATERIEL DE TRAVAIL	41
COMPETENCE 10 : SURVEILLER LA QUALITE DES MATIERES PREMIERES ET DES PRODUITS	41
COMPETENCE 11 : UTILISER LES APPAREILS TECHNIQUES	42
COMPETENCE 12 : DEFINIR LES NOUVEAUX EQUIPEMENTS ET PROCEDES	42
COMPETENCE 13 : PLANIFIER LA DEMARCHE QUALITE	42
COMPETENCE 14 : METTRE EN ŒUVRE LES TECHNIQUES DE COMMERCIALISATION	43
REFERENCES BIBLIOGRAPHIQUES	44

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 prenne 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'objectif principal du projet est donc de développer, dans le cadre d'un partenariat novateur entre les pouvoirs publics et le secteur privé, une offre de formation professionnelle de qualité, répondant aux besoins de compétences exprimés par les Entreprises en matière d'Ouvriers et des Techniciens qualifiés.

Naturellement, la concrétisation, sur le plan opérationnel, d'une aussi grande ambition, reste largement tributaire de la conception, la planification, l'élaboration et la mise en œuvre réussie d'un plan de développement des compétences adossé sur une approche méthodologique susceptible de favoriser l'atteinte des objectifs aussi bien au niveau institutionnel, qu'à celui de la cible.

Aussi, la démarche pédagogique centrée sur l'ingénierie de formation professionnelle suivant l'Approche Par Compétence, de par la pertinence des résultats économiques qu'elle a permis d'atteindre sous d'autres cieux, se révèle être un précieux outil sur lequel les pouvoirs publics et la communauté de la formation professionnelle au Cameroun ont jeté leur dévolu dans le processus de la recherche de la consolidation de l'accès à l'emploi décent des jeunes et autres candidats à l'insertion ou à la réinsertion professionnelle.

Cette démarche ci-dessous présentée, vise pour l'essentiel à pourvoir les candidats au très fluctuant et très exigeant marché de l'emploi, des savoirs, des savoir-faire et des savoir-être les rendant aptes à s'auto employer, ou à s'insérer efficacement dans une chaîne de production des valeurs, des biens et des services nécessaires à l'amélioration des performances économiques dans un cadre local, national ou global donné et ainsi, de contribuer de manière efficiente aux transformations socio-économiques correspondantes.

Ainsi compris, le référentiel de formation et des compétences dont la présente production est méthodologiquement liée à la démarche en question, se veut un outil pratique de référence à la disposition des formateurs dans le métier de transformateur de cacao.

A. PRESENTATION SUCCINCTE DE LA DEMARCHE DE L'INGENIERIE PEDAGOGIQUE, DU REFERENTIEL DE METIER ET DES AUTRES REFERENTIELS ET GUIDES

L'ingénierie pédagogique est centrée sur les outils et les méthodes conduisant à la conception, à la réalisation et à la mise à jour continue des Référentiels de Formation ou programmes de formation ainsi que des Guides Pédagogiques qui en facilitent la mise en œuvre. L'ingénierie pédagogique est un processus linéaire basé sur trois axes fondamentaux :

1) La détermination et la prise en compte de la réalité du marché du travail, tant sur le plan global (situation économique, structure et évolution des emplois) que sur un plan plus spécifique, liées à la description des caractéristiques d'un métier et à la formulation des compétences attendues pour l'exercer. Il s'agit du Référentiel de Métier – Compétences ;

2) Le développement du support pédagogique tel que le Référentiel de Formation, le Référentiel d'Évaluation, divers documents d'accompagnement destinés à appuyer la mise en œuvre locale et à favoriser une certaine standardisation de la formation (Guides d'Organisation Pédagogiques, Guides d'Organisation Pédagogiques et Matérielle...);

3) La mise en place, dans chaque Structure de formation, d'une approche pédagogique centrée sur la capacité de chaque apprenant à mobiliser ses connaissances dans la mise en œuvre des compétences liées à l'exercice du métier choisi.

Plus précisément, la démarche d'ingénierie en APC prend appui sur la réalité des métiers en ce qui concerne :

- Le contexte général (l'analyse du marché du travail et les études de planification) ;
- La situation de chaque métier (l'Analyse de Situation de Travail) ;
- La formulation des compétences requises et la prise en considération du contexte de réalisation propre à chaque métier (le Référentiel de Métier-Compétences) ;
- La conception de dispositifs de formation inspirés de l'environnement professionnel ;
- La détermination du niveau de performance correspondant au seuil du marché du travail ;
- L'élaboration des Référentiels de Formation et d'Évaluation basés essentiellement sur les compétences requises pour exercer chacun des métiers ciblés ;
- La production, la diffusion et l'implantation de guides et de supports pédagogiques ;
- La mise en place de diverses mesures de formation et de perfectionnement destinées à appuyer le personnel des structures de formation ;
- La révision de la démarche pédagogique (formation centrée sur l'apprenant par le développement de compétences) ;
- La disponibilité de locaux et équipements permettant de créer un environnement de formation semblable à l'environnement de travail ;
- La collaboration avec le milieu du travail (exécution des stages, alternance École - Entreprise, ...).

En effet, l'APC repose sur deux grands paliers conduisant successivement au Référentiel de Métier-Compétences et au Référentiel de Formation.

Les déterminants (éléments essentiels) disponibles qui mènent au premier palier sont les données générales sur le métier tirées des études de planification, l'ensemble de la documentation disponible ainsi

que les résultats de l'AST. Quant au deuxième palier, les déterminants sont tirés du RMC, à savoir la matrice de compétences et la table de correspondance.

En mettant à contribution ces éléments et particulièrement les descriptions des tâches, opérations, processus, habiletés, attitudes et comportements généraux, on arrive à déterminer les compétences retrouvées dans le Référentiel de Métier – Compétences et celles développées dans le Référentiel de Formation.

B. PRESENTATION SOMMAIRE DU MANDAT ET DE LA DÉMARCHE DE RÉALISATION

Le Référentiel Métier – Compétences (RMC) a comme première finalité de tracer le portrait le plus fidèle possible de la réalité d'un métier et de déterminer les compétences requises pour l'exercer. Élaboré dans le cadre du développement d'un Référentiel de formation professionnelle, le Référentiel de Métier - Compétences sert ensuite d'assise à la structure du futur référentiel de formation. Il peut également être utilisé comme document de base pour mettre en place une démarche d'apprentissage en milieu de travail. Utilisé à la fois aux fins de formation et d'apprentissage, le RMC contribue à assurer des bases similaires aux deux modes de développement des compétences (formation et apprentissage) et facilite la certification et la reconnaissance des compétences. En cette matière, il balise ainsi la voie à la mise en place d'un système de Validation des Acquis de l'Expérience (VAE).

Le Référentiel de Métier – Compétences se réalise en deux étapes :

- **La production de l'Analyse de la Situation de Travail (AST) ;**
- **La détermination des Compétences liées au métier.**

La description exhaustive des composantes et des caractéristiques d'un métier (portrait) est réalisée au moyen de l'AST. Dans le cas du métier de Transformateur de cacao, l'AST s'est déroulée dans les régions du Centre, Littoral, Ouest, Nord, Extrême-Nord et Sud-Ouest.

En termes de démarche globale, il s'est agi : i) d'identifier les cibles à rencontrer (employeurs, employés, formateurs, etc.), (ii) d'élaborer des questionnaires spécifiques, sur la base du questionnaire général, (iii) de produire le rapport d'AST, (iv) d'organiser un atelier de validation des résultats de l'AST, (v) de rédiger le RMC. Les membres des focus groupes sont des acteurs rencontrés et des experts-métiers invités. Chaque groupe était animé par un méthodologue.

Comme il a déjà été mentionné, l'élaboration d'une compétence résulte d'une démarche de conception ou de dérivation qui doit respecter les principaux déterminants issus des travaux antérieurs, l'AST en particulier, et présenter, sous forme d'énoncé, une compétence qui soit représentative de la démarche d'exécution d'une ou de plusieurs tâches ou qui est associée à la réalisation d'une activité de travail ou de vie professionnelle.

Les compétences présentées dans ce Référentiel de Métier – Compétences assurent une couverture complète des tâches et des opérations rattachées au métier de transformateur de cacao. Cette activité est certainement l'une des plus complexes de la production d'un Référentiel de Métier – Compétences ou de la réalisation d'un programme de formation.

Deux outils ont été utilisés pour faciliter le travail de l'équipe de production et la présentation de la démarche de conception ainsi que pour documenter systématiquement chaque étape de production. Ces

outils, que sont : la **Matrice des compétences** et la **Table de correspondance**, seront par la suite complétées et utilisés tout au long de la conception des référentiels de formation et d'évaluation, ainsi que des différents guides. Ils permettront de conserver l'unité de la conception et la continuité du traitement de l'information relative à chaque compétence retenue. La matrice des compétences sera par la suite transposée en matrice des objets de formation lors de la production du référentiel de formation.

Le Référentiel de Métier - Compétences mènera plus tard à la réalisation des documents pédagogiques (référentiel de formation, référentiel d'évaluation, documents et guides d'accompagnement).

Toutes les étapes de réalisation de ces documents seront confiées à une équipe de production composée de spécialistes, d'experts en méthodologie en APC, de formateurs d'expérience et de spécialistes du métier.

L'Analyse de Situation de Travail (AST) est une étape importante dans le processus de développement d'un Référentiel de formation professionnelle selon l'Approche par Compétences (APC). Elle implique les professionnels qui apportent des réponses appropriées aux besoins de formation. L'Analyse de Situation de Travail est une étape importante, participative qui encourage les partenariats entre les entreprises de toutes tailles (TPE, PME PMI, etc.), les organisations professionnelles et les structures de formation professionnelle. Cette implication interpelle les différents acteurs afin qu'ils participent activement à la mise en œuvre des projets de formation professionnelle pour l'emploi.

Le présent Référentiel de Métier – Compétences décrit les activités que l'apprenant exercera dans sa vie professionnelle dès la fin de sa formation. Il sert de point de repère commun aux différents acteurs des milieux socio-professionnels, aux formateurs, aux structures de formation et même aux différents services en charge de la gestion centrale de la Formation Professionnelle. Il comprend :

Partie 1 : Les résultats de l'Analyse de Situation de Travail (AST) :

- a) Les définitions,
- b) Le tableau des tâches et opérations,
- c) Le processus de travail,
- d) Les conditions de réalisation et les critères de performance,
- e) Les connaissances, habiletés et attitudes,
- f) Les suggestions pour la formation.

Partie 2 : La présentation des compétences du référentiel :

- a) La présentation de la notion de compétence,
- b) La liste des compétences particulières,
- c) La liste des compétences générales,
- d) La matrice des compétences,
- e) La table de correspondance.

C. PRESENTATION DU METIER ET DE SA SITUATION GENERALE SUR LE MARCHE DU TRAVAIL

Le Transformateur de cacao est un professionnel qui produit les dérivés du cacao à partir des fèves et cabosses de cacao. Il est ainsi chargé de convertir les fèves et cabosses de cacao en produits dérivés. Parmi les processus de transformation des fèves de cacao, on note les étapes suivantes : l'acquisition des

fèves de cacao ; la caractérisation du lot des fèves, le tri et le séchage des fèves ; la préparation des fèves mûres à grignoter et à caraméliser ; la torréfaction et le broyage des fèves ; le pressage des fèves ; le conchage ; le tempérage, ... De manière spécifique, il sera question de l'extraction du beurre de cacao, la fabrication de la poudre de cacao ; la fabrication des chocolats (noir, blanc, au lait, pâte à tartiner), la production des engrais et aliments piscicoles, le conditionnement, l'emballage et la commercialisation des produits dérivés.

D. DESCRIPTION GENERALE DU METIER DE TRANSFORMATEUR DE CACAO

TITRES		DESCRIPTIONS
Définition du métier	du	Le transformateur de cacao est un professionnel qui produit les dérivés du cacao à partir des fèves de cacao.
Risques pour la santé physique du travailleur		Compte tenu de l'environnement de travail, le métier de transformateur de cacao comporte quelques risques qui sont : les accidents de travail (les chutes de plein pied, les chutes de hauteur, les coupures, les brûlures, les fractures, etc.), les aléas de la nature (conditions extrêmes du climat, pollution de l'air, bruits et vibrations, etc.). De ce fait, le transformateur de cacao est exposé à certaines maladies notamment les troubles musculosquelettiques car le métier exige des postures contraignantes (debout, courbé, accroupi, penché, etc.). La mesure principale de sécurité selon les professionnels du métier est la vigilance et le respect des normes de sécurité individuelle en milieu de travail (port du casque, des gants, des chaussures de sécurité, etc...) et le respect des normes de sécurité collectives
Facteurs de stress		Les transformateurs de cacao peuvent-être stressés pour plusieurs raisons : difficultés d'accès à la matière première de qualité et en quantité, contraintes de temps, normes d'hygiène, aspect de la méticulosité des procédés de transformation, risques d'accident, difficultés d'acquisition des outils et équipements de transformation, santé et sécurité, etc...
Évolution du métier		Le Transformateur de cacao peut évoluer à travers les cours de perfectionnement mis sur pied par les centres de formation ou les entreprises d'embauches. À travers ces formations continues, il peut devenir Technicien, Technicien Supérieur et Ingénieur des Travaux et Ingénieur de conception.
Accessibilité des femmes au métier		Les professionnels ont reconnu qu'il n'y avait pas de discrimination notable 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. Autant d'hommes que des femmes exercent ce métier même si parfois les conditions coutumières dans certaines régions du pays relatives à l'accès aux terres constituent un handicap pour les femmes.
Conditions d'accès à la formation		L'accès à la formation est ouvert aux personnes des deux sexes remplissant les conditions ci-après : <ul style="list-style-type: none"> • Être âgé d'au moins dix-sept ans ; • Être titulaire d'un BEPC, GCE O Level ou de tout autre diplôme reconnu équivalent ; • Subir avec succès à un test de sélection à l'entrée.
Secteur d'activités		Les transformateurs de cacao font partie du secteur agro-alimentaire

Fonctions	Planifier le travail ; exécuter le travail en adoptant les mesures de sécurité et contrôler la qualité du produit...
Nature du travail	Champ professionnel : Agro-industrie
	Type d'emploi occupé : Ouvrier qualifié
	Classification type/Catégorie : 6 ^{ème} catégorie.
	Types de produits : <ul style="list-style-type: none"> ● Les fèves torréfiées simples/ les Caramels de fèves de cacao ● Le beurre de cacao ● La poudre naturelle de cacao ● Les tablettes de chocolat noir/chocolat au lait ● Les tablettes de chocolat blanc ● Le jus naturel de cacao/ Liqueurs de cacao (« whisky cacaoté ») ● La crème corporelle/cheveux ● Le savon de toilette ● L'engrais organique ● La pâte à tartiner ● L'aliment pour pisciculture
Évolution technologique	Les professionnels consultés ont reconnu que l'évolution technologique a un impact considérable dans l'exercice de leur métier. Cette évolution technologique induit des conséquences à considérer nécessairement pour l'élaboration des référentiels de métier-compétences et de formation. L'utilisation des produits chimiques de transformation a un impact positif sur la production. Leur utilisation, contribue à long terme à la dégradation de l'environnement. L'utilisation des outils et équipements influence positivement sur la qualité des produits.
Technologies utilisées	Le transformateur de cacao utilise les équipements, matériels et outils tels que Bâches ou tissus propres, supports de séchage, table, spatule, balance, boîtes, récipients, séchoir, Broyeur, conche, marbre, moules, récipients, thermomètre alimentaire, emballages (métallique, plastique, verre), supports, unité aérée aménagée, tamis...
Conditions de travail	Lieux de travail : usine de transformation ou atelier
	Types d'entreprise : Établissement, PME, sociétés, coopératives, GIC, etc.
	Environnement de travail : Le travail se fait dans une unité de transformation ou en atelier. Ce travail nécessite des précautions particulières en termes de respect des règles de santé et de sécurité au travail, tout en adoptant de manière permanente une attitude écologiquement responsable. Ce métier peut exposer à la chaleur, la poussière, le bruit, les odeurs, l'utilisation des produits chimiques etc... A cet effet, les entreprises sont suffisamment exigeantes sur le respect des règles de santé et de sécurité, de l'environnement de travail, conformément aux dispositions en la matière prescrites par l'OIT qui établit le principe selon lequel

	<p>les travailleurs doivent être protégés contre les maladies en général, les maladies professionnelles et les accidents qui résultent de leur emploi en particulier.</p>
	<p>Environnement technique : <u>Processus de travail</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Planifier le travail • Exécuter le travail en adoptant les mesures de sécurité • Contrôler la qualité du produit <p>Équipements et outillages utilisés :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Bâches ou tissus propres ; • Supports de séchage ; • Tables ; • Spatules ; • Balance ; • Boîtes ; • Récipients ; • Séchoir ; • Broyeur ; • Presse ; • Récipients ; • Concheuse ; • Raffineuse ; • Congélateur ; • Vanneuse ; • Tamis...
	<p>Responsabilité et autonomie</p> <p>C'est la taille de l'usine qui détermine le degré de liberté du professionnel. S'il travaille à son compte, il s'organise à sa guise. Sur une usine plus importante, il opère sous les ordres d'un chef d'équipe. Il exerce durant la tâche la responsabilité partielle ou totale.</p>
	<p>Conditions d'exercice</p> <p>L'activité nécessite de maintenir des positions particulières (debout, penché, accroupi, etc.). Il peut impliquer des ports de charges.</p>
	<p>Santé et sécurité</p> <p>Compte tenu de l'environnement de travail, le métier de transformateur de cacao comporte quelques risques qui sont : les accidents de travail (les chutes de plein pied, les chutes de hauteur, les coupures, les brûlures, etc.), les aléas de la nature (conditions extrêmes du climat, pollution de l'air, bruits et vibrations, etc.). De ce fait, le transformateur de cacao est exposé à certaines maladies notamment les troubles musculosquelettiques car le métier exige des postures contraignantes (debout, courbé, accroupi, penché, etc.). La mesure principale de sécurité selon les professionnels du métier est la vigilance et le respect des normes de sécurité individuelle en milieu de travail (port du casque, des gants, des chaussures de sécurité, etc...) et le respect des normes de sécurité collectives.</p>
<p>Conditions d'entrée</p>	<p>Le métier est ouvert aux personnes des deux sexes, âgées au moins de dix-sept</p>

dans le marché du travail	ans, titulaires au moins d'un diplôme d'ouvrier qualifié ou de tout diplôme équivalent et ayant réussi généralement à un entretien avec l'employeur.
----------------------------------	--

PREMIERE PARTIE : RESULTATS DE L'ANALYSE DE SITUATION DE TRAVAIL (AST)

I.1. DEFINITION DES TERMES USUELS

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'un métier ou d'une profession.
Tâches	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.
Sous-tâches	Les sous-tâches sont les décompositions d'une tâche.
Opérations	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.
Conditions de réalisation	Elles font 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 : <ul style="list-style-type: none"> - Le degré d'autonomie (travail individuel, 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).
Critères de performance	Ce 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 : <ul style="list-style-type: none"> - La quantité et la qualité du produit (rendement) ; - 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).

I.2. TABLEAU DES TACHES ET OPERATIONS

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

Aux fins de l'exercice, le tableau des tâches et des opérations définit le portrait du métier de transformateur de cacao au moment de l'analyse de la 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 d'atelier ou des priorités présentes en termes d'exécution des travaux.

N°	Tâches	Degré de complexité
1	S'approvisionner en matières premières	3
2	Fabriquer les fèves torréfiées simples/ les Caramels de fèves de cacao	5
3	Fabriquer le beurre de cacao	4
4	Fabriquer la poudre naturelle de cacao	4
5	Fabriquer les tablettes de chocolat noir/chocolat au lait	5
6	Fabriquer les tablettes de chocolat blanc	5
7	Fabriquer la pâte à tartiner	5
8	Fabriquer le jus naturel de cacao/ Liqueurs de cacao (« whisky cacaoté »)	5
9	Fabriquer la crème corporelle/cheveux à base du cacao	5
10	Fabriquer le savon de toilette à base du cacao	4
11	Fabriquer l'engrais organique (compost) à base du cacao	5
12	Fabriquer de la potasse	3

Tâche plus complexe =5 ; Tâche moins complexe = 1

Tableau des tâches et des opérations

N°TACHES	OPERATIONS		
1- S’approvisionner en matière première	1.1 Déterminer les besoins	1.2 Identifier les fournisseurs	1.3 Commander les produits
	1.4 Réceptionner les produits	1.5 Payer les factures	
2- Fabriquer les fèves torréfiées simples/ les Caramels de fèves de cacao	2.1 Trier les fèves	2.2 Torréfier les fèves	2.3 Refroidir les fèves
	2.4 Dépelliculer les fèves/ Décortiquer les fèves	2.5 Faire cuire les fèves pour les caramels	2.6 Refroidir les fèves caramélisées
	2.7 Conditionner les fèves/le caramel		
3- Fabriquer le beurre de cacao	3.1 Torréfier les fèves triées pour le beurre	3.2 Refroidir les fèves	3.3 Broyer les fèves
	3.4 Presser la masse de cacao	3.5 Décanter/filtrer l’huile surnageant	3.6 Conditionner l’huile
4- Fabriquer la poudre naturelle de cacao	4.1 Torréfier les fèves triées pour la poudre	4.2 Refroidir les fèves	4.3 Dépelliculer les fèves.
	4.4 Broyer les fèves	4.5 Presser la masse de cacao	
	4.6 Broyer le tourteau de cacao	4.7 Tamiser le tourteau moulu	4.8 Conditionner le tourteau fin
5- Fabriquer les tablettes de chocolat noir/chocolat au lait	5.1 Torréfier les fèves triées pour le chocolat noir	5.2 Refroidir les fèves	5.3 Dépelliculer les fèves.
	5.4 Broyer les fèves	5.5 Concher le chocolat	5.6 Tempérer la pâte
	5.7 Mouler la pâte	5.8 démouler les tablettes de chocolat	5.9 Conditionner les tablettes de chocolat
6- Fabriquer les tablettes de chocolat blanc	6.1 Préparer les ingrédients pour chocolat blanc	6.2 Mélanger la pâte	6.3 Concher le chocolat
	6.4 Tempérer et mouler la pâte	6.5 démouler les tablettes	6.6 Conditionner les tablettes
7- Fabriquer la pâte à tartiner	7.1. Torréfier les fèves	7.2. Dépelliculer et broyer les	7.3. Préparer les

		fèves	ingrédients
	7.4. Cuire le mélange	7.5. Refroidir	7.6. Conditionner
8- Fabriquer le jus naturel de cacao/ Liqueurs de cacao (« whisky cacaoté »)	7.1 Nettoyer les cabosses	7.2 Écabosser	7.3 Extraire le jus
	7.4 Pasteuriser et refroidir le jus extrait	7.5 Fermenter le jus frais de cacao pour le whisky cacaoté	7.6 Distiller le jus fermenté
	7.7 Mélanger le distillat avec la masse de cacao	7.8 Conditionner le jus/liqueur	
9- Fabriquer la crème corporelle/cheveux à base du cacao (Procédé à chaud et à froid)	8.1 Trier les fèves	8.2 Torréfier les fèves triées	8.3 Refroidir les fèves
	8.4 Broyer les fèves	8.5 Presser la masse de cacao	8.6 Filtrer l'huile surnageant
	8.7 Formuler la crème corporelle ou pour cheveux	8.8 Conditionner la crème corporelle ou pour les cheveux	
10- Fabriquer le savon de toilette à base du cacao	9.1 Torréfier les fèves triées	9.2 Refroidir les fèves	9.3 Broyer les fèves
	9.4 Presser la masse de cacao	9.5 Préparer le mélange d'intrants	9.6 Boudiner le mélange obtenu
	9.7 Muler la pâte obtenue	9.8 Entreposer la pâte	9.9 Conditionner le savon
11- Fabriquer l'engrais organique à base de cacao	10.1 Préparer la compostière	10.2 Collecter et préparer les déchets	10.3 Installer la compostière
	10.4 Gérer la compostière	10.5 Conditionner le compost	
12- Fabriquer de la potasse	12.1 Incinérer les coques	12.2 Refroidir les cendres	12.3. Tamiser
	12.4 Conditionner		
13- Fabriquer les aliments pour animaux domestiques (cas du poisson) à base du cacao	11.1 Sécher les coques de cacao et les déchets des poissons fumés	11.2 Broyer le mélange coques et déchets des poissons fumés	11.3 Précuire en milieu aqueux la farine obtenue
	11.4 Granuler les aliments	11.5 Conditionner les aliments	

I.3. 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 ou d'un métier.

Le processus de travail suivant est recommandé pour le métier transformateur de cacao, en raison des tâches retenues et de leur ordonnancement par les participants au focus group. Le processus présenté est assez générique pour coller aux différentes situations de travail des diverses fonctions du domaine :

- Planifier le travail
- Exécuter le travail en adoptant les mesures de sécurité
- Contrôler la qualité du travail.

I.4. CONDITIONS DE REALISATION ET LES CRITÈRES DE PERFORMANCE.

• Les conditions de réalisation

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, équipements, 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

Ce 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, ...) ;
- L'autonomie (degré de responsabilité, degré d'initiative, réaction devant les situations imprévues, ...) ;
- La rapidité (vitesse de réaction, durée d'exécution ...).

Les conditions de réalisation et critères de performance correspondant à chacune des tâches sont résumés dans les tableaux ci-après :

Tâche 1 – S’approvisionner en matière première	
Conditions de réalisation	Critères de performance
<p><u>Degré d’autonomie</u> Individuel ou en équipe.</p> <p><u>Références utilisées</u> Informations sur la disponibilité du cacao marchand, des jus de fermentation et des coques de cacao, informations précises sur les besoins en quantités et qualité des matières premières ou équipements spécifiques, bordereau de livraison, facture, reçu paiement émis.</p> <p><u>Consignes particulières</u> À partir de consignes du chef de production, des orientations de l’expert, des méthodes et du respect des consignes d’hygiène, de sécurité et de l’environnement.</p> <p><u>Conditions environnementales</u> Unité de transformation de cacao, bureau et magasin, Sites de production de cacao, GIC, Coopératives, marchés.</p> <p><u>Matériel/moyens</u> Balance, boîtes, sac de stockage, calepines, registre de gestion, fiches techniques, locaux de stockage, Fiche d’identification, cahier de gestion, téléphone, numéro de compte bancaire, reçu de paiement émis.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Estimations faites selon les besoins et exigences de l’unité (caractéristiques des produits, sources d’approvisionnement, calendrier, ...) • Utilisation des outils appropriés : fiches ; • Preuves de paiement sécurisé ; • Liste des fournisseurs, disponible selon les produits ; • Conditions d’achat avantageuses ; • Produits stockés selon les prescriptions de l’unité.

Tâche 2 – Fabriquer les fèves torréfiées simples/ les caramels de fèves de cacao	
Conditions de réalisation	Critères de performance
<p><u>Degré d’autonomie</u> Individuel ou en équipe.</p> <p><u>Références utilisées</u> Informations sur les quantités et la qualité des fèves marchandes à trier, sur l’outil de triage en fonction de la demande sur le marché</p> <p><u>Consignes particulières</u> À partir de consignes du chef de production, des orientations de l’expert, des méthodes et du respect des consignes d’hygiène, de sécurité et de l’environnement.</p> <p><u>Conditions environnementales</u> Unité de transformation de cacao, bureau.</p> <p><u>Matériel/moyens</u> Trieur, calibreuse, bâches, balance, boîtes, récipients,</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Fèves uniformes mises en tas ; • Fèves non calcinées ; • Température homogène ; • Fèves séchées selon les prescriptions de l’unité de transformation et exigences du produit à fabriquer ; <ul style="list-style-type: none"> • Fèves présentant une humidité inférieure à 8 % ; • Fèves broyées selon les prescriptions de l’unité de transformation et exigences du produit à fabriquer : Poudre homogène ; • Fèves correctement torréfiées ; • Caramels conformes ; • Intensité des arômes de cacao ;

cahier de gestion, sacs, local ou magasin de stockage, Four ou foyer amélioré, torréfacteur fourneau, cuiseur, marmite, bras de four ou spatule pour marmite, tissus propres, plateau en inox, enceinte aérée aménagée, dépelliculeuse, vanneuses, supports, table, Broyeur, emballages	<ul style="list-style-type: none"> • Décorticage aisé des fèves.
---	---

Tâche 3 – Fabriquer le beurre de cacao	
Conditions de réalisation	Critères de performance
<p><u>Degré d'autonomie</u> Individuel ou en équipe.</p> <p><u>Références utilisées</u> Informations sur les quantités et la qualité des fèves marchandes à trier, sur l'outil de triage en fonction de la demande sur le marché</p> <p><u>Consignes particulières</u> À partir de consignes du chef de production, des orientations de l'expert, des méthodes et du respect des consignes d'hygiène, de sécurité et de l'environnement.</p> <p><u>Conditions environnementales</u> Unité de transformation de cacao, bureau.</p> <p><u>Matériel/moyens</u> Trieur, calibreur, bâches, balance, boîtes, récipients, cahier de gestion, sacs, local ou magasin de stockage, Four ou foyer amélioré, torréfacteur fourneau, cuiseur, marmite, bras de four ou spatule pour marmite, tissus propres, plateau en inox, enceinte aérée aménagée, dépelliculeuse, vanneuse, presse, plateau en inox, récipients, emballages</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Couleur et odeur conforme du beurre • Absence de résidus ; • Température homogène ; • Fèves broyées selon les prescriptions de l'unité de transformation et exigences du produit à fabriquer : Poudre homogène • Beurre de cacao extrait selon les prescriptions de l'unité de transformation : Beurre homogène et sans impureté.

Tâche 4 – Fabriquer la poudre naturelle de cacao	
Conditions de réalisation	Critères de performance
<p><u>Degré d'autonomie</u> Individuel ou en équipe.</p> <p><u>Références utilisées</u> Informations sur les quantités et la qualité des fèves marchandes à trier, sur l'outil de triage en fonction de la demande sur le marché</p> <p><u>Consignes particulières</u> À partir de consignes du chef de production, des orientations de l'expert, des méthodes et du respect des consignes d'hygiène, de sécurité et de l'environnement.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Granulométrie fine et homogène ; • Absence/ faible taux de matière grasse ; • Absence de résidus ; • Solubilité de la poudre dans l'eau ; • Fèves séchées selon les prescriptions de l'unité de transformation et exigences du produit à fabriquer : Fèves présentant une humidité inférieure à 8 % ; • Fèves broyées selon les prescriptions de l'unité de transformation et exigences du

<p><u>Conditions environnementales</u> Unité de transformation de cacao, bureau.</p> <p><u>Matériel/moyens</u> Trieur, calibreur, bâches, boîtes, récipients, cahier de gestion, tamis, sacs, local ou magasin de stockage, Four ou foyer amélioré, torréfacteur fourneau, cuiseur, marmite, bras de four ou spatule pour marmite, tissus propres, plateau en inox, enceinte aérée aménagée, dépelliculeuse, vanneuses, supports, table, Broyeur, emballages</p>	<p>produit à fabriquer : Poudre homogène.</p>
--	---

Tâche 5– Fabriquer les tablettes de chocolat noir/chocolat au lait

Conditions de réalisation	Critères de performance
<p><u>Degré d'autonomie</u> Individuel ou en équipe.</p> <p><u>Références utilisées</u> Informations sur les quantités et la qualité des fèves marchandes à trier, sur l'outil de triage en fonction de la demande sur le marché</p> <p><u>Consignes particulières</u> À partir de consignes du chef de production, des orientations de l'expert, des méthodes et du respect des consignes d'hygiène, de sécurité et de l'environnement.</p> <p><u>Conditions environnementales</u> Unité de transformation de cacao, bureau.</p> <p><u>Matériel/moyens</u> Trieur, calibreur, bâches, marbre, thermomètre, boîtes, récipients, cahier de gestion, sacs, local ou magasin de stockage, Four ou foyer amélioré, torréfacteur fourneau, cuiseur, marmite, bras de four ou spatule pour marmite, tissus propres, plateau en inox, enceinte aérée aménagée, dépelliculeuse, vanneuses, supports, table, Broyeur, Concheuse, congélateur, moule, emballages</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Brillance du chocolat ; • texture lisse du chocolat ; • Fondant dans la bouche ; • Mélange conforme sans grumeaux ; • Conchage effectué selon les prescriptions de l'unité de transformation et exigences du type de produit à fabriquer : Produit homogène.

Tâche 6– Fabriquer les tablettes de chocolat blanc

Conditions de réalisation	Critères de performance
<p><u>Degré d'autonomie</u> Individuel ou en équipe.</p> <p><u>Références utilisées</u> Informations sur les quantités et la qualité des fèves marchandes à trier, sur l'outil de triage selon la demande du marché</p> <p><u>Consignes particulières</u> À partir de consignes du chef de production, des orientations de l'expert, des méthodes et du respect des consignes d'hygiène, de sécurité et de l'environnement.</p> <p><u>Conditions environnementales</u> Unité de transformation de cacao, bureau.</p> <p><u>Matériel/moyens</u> Trieur, calibreur, bâches, marbre, thermomètre, boîtes, récipients, cahier de gestion, sacs, local ou magasin de stockage, Four ou foyer amélioré, torréfacteur fourneau, cuiseur, marmite, bras de four ou spatule pour marmite, tissus propres, plateau en inox, enceinte aérée aménagée, dépelliculeuse, vanneuses, supports, table, Broyeur, Concheuse, congélateur, moule, emballages</p>	<ul style="list-style-type: none">• Brillance du chocolat ;• texture lisse du chocolat ;• Fondant dans la bouche ;• Mélange conforme sans grumeaux ;• Conchage effectué selon les prescriptions de l'unité de transformation et exigences du type de produit à fabriquer : Produit homogène.

Tâche 7– Fabriquer la pâte à tartiner ou chocolaté

Conditions de réalisation	Critères de performance
<p><u>Degré d'autonomie</u> Individuel ou en équipe.</p> <p><u>Références utilisées</u> Informations sur les quantités et la qualité des fèves marchandes à trier, sur l'outil de triage selon la demande du marché</p> <p><u>Consignes particulières</u> À partir de consignes du chef de production, des orientations de l'expert, des méthodes et du respect des consignes d'hygiène, de sécurité et de l'environnement.</p> <p><u>Conditions environnementales</u> Unité de transformation de cacao, bureau.</p> <p><u>Matériel/moyens</u> Trieur, calibreur, thermomètre, bâches, boîtes, récipients, cahier de gestion, sacs, local ou magasin de</p>	<ul style="list-style-type: none">• Pâte de cacao homogène ;• Brillance de la pâte ;• Texture lisse de la pâte ;• Viscosité conforme de la pâte ;• Conchage effectué selon les prescriptions de l'unité de transformation et exigences du type de produit à fabriquer : Produit homogène.

stockage, Four ou foyer amélioré, torréfacteur fourneau, cuiseur, marmite, bras de four ou spatule pour marmite, tissus propres, plateau en inox, enceinte aérée aménagée, dépelliculeuse, vanneuses, supports, table, Broyeur, Concheuse, emballages.	
--	--

Tâche 8– Fabriquer le jus naturel de cacao/ Liqueurs de cacao (« whisky cacaoté »)

Conditions de réalisation	Critères de performance
<p><u>Degré d'autonomie</u> Individuel ou en équipe.</p> <p><u>Références utilisées</u> Informations sur les quantités et la qualité des fèves marchandes à trier, sur l'outil de triage.</p> <p><u>Consignes particulières</u> À partir de consignes du chef de la ferme, des orientations de l'expert, des méthodes et du respect des consignes d'hygiène, de sécurité et de l'environnement.</p> <p><u>Conditions environnementales</u> Unité de transformation de cacao, bureau.</p> <p><u>Matériel/moyens</u> Trieur, calibreur, bâches, boîtes, récipients, cahier de gestion, sacs, local ou magasin de stockage, Four ou foyer amélioré, cuiseur, marmite, bras de four ou spatule pour marmite, tissus propres, enceinte aérée aménagée, supports, table, tamis, congélateur, emballages, fermenteur, distillateur, barboteur, refractomètre.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Viscosité du jus, • Coloration du jus conforme à celle du mucilage, • Bonne rendement d'extraction • Whisky conforme selon les prescriptions de l'unité et les normes en vigueur (teneur en alcool comprise entre 40 et 43°) • Brillance du whisky.

Tâche 9– Fabriquer la crème corporelle/cheveux à base du cacao

Conditions de réalisation	Critères de performance
<p><u>Degré d'autonomie</u> Individuel ou en équipe.</p> <p><u>Références utilisées</u> Informations sur les quantités et la qualité des fèves marchandes à trier, sur l'outil de triage selon la demande du marché</p> <p><u>Consignes particulières</u> À partir de consignes du chef de la ferme, des orientations de l'expert, des méthodes et du respect des consignes d'hygiène, de sécurité et de l'environnement.</p> <p><u>Conditions environnementales</u> Unité de transformation de cacao, bureau.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Coloration uniforme de la crème ; • Viscosité de la crème ; • Onctuosité de la crème ; • Formulation conforme ; • Crème corporelle et pour cheveux réussie.

<p><u>Matériel/moyens</u> Trieur, calibreur, bâches, boîtes, récipients, cahier de gestion, sacs, local ou magasin de stockage, Four ou foyer amélioré, torréfacteur fourneau, cuiseur, marmite, bras de four ou spatule pour marmite, tissus propres, plateau en inox, enceinte aérée aménagée, dépelliculeuse, vanneuses, supports, table, Broyeur, emballages, mélangeur.</p>	
--	--

Tâche 10– Fabriquer le savon de toilette à base du cacao	
---	--

Conditions de réalisation	Critères de performance
<p><u>Degré d'autonomie</u> Individuel ou en équipe.</p> <p><u>Références utilisées</u> Informations sur les quantités et la qualité des fèves marchandes à trier, sur l'outil de triage selon la demande du marché</p> <p><u>Consignes particulières</u> À partir de consignes du chef de l'unité de production, des orientations de l'expert, des méthodes et du respect des consignes d'hygiène, de sécurité et de l'environnement.</p> <p><u>Conditions environnementales</u> Unité de transformation de cacao, bureau.</p> <p><u>Matériel/moyens</u> Trieur, calibreur, bâches, boîtes, récipients, cahier de gestion, sacs, local ou magasin de stockage, Four ou foyer amélioré, torréfacteur fourneau, cuiseur, marmite, bras de four ou spatule pour marmite, tissus propres, plateau en inox, enceinte aérée aménagée, dépelliculeuse, vanneuses, supports, table, Broyeur, moule, emballages.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Texture solide ; • Couleur brune ; • Moussant, hydratant ; • Mélange homogène ; • Savon boudiné et conforme.

Tâche 11– Fabriquer l'engrais organique à base de cacao	
--	--

Conditions de réalisation	Critères de performance
<p><u>Degré d'autonomie</u> Individuel ou en équipe.</p> <p><u>Références utilisées</u> Informations sur la quantité et le type de compost à produire, sur le choix du site de compostage, sur la forme et dimension de la compostière.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Compostière préparée selon les prescriptions de l'unité de transformation de production : Volume de la compostière déterminé • Compostière installée selon les prescriptions de l'unité et les normes en vigueur

<p><u>Consignes particulières</u> À partir de consignes du chef de l'unité de production, des orientations de l'expert, des méthodes et du respect des consignes d'hygiène, de sécurité et de l'environnement.</p> <p><u>Conditions environnementales</u> Unité annexe de transformation de cacao.</p> <p><u>Matériel/moyens</u> Balance, bêche, brouette, pelles, machettes, pioches, décamètres, les planches ou boîtes de chauffe, calculettes, registre des données de production, fiches techniques, etc.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Produits conditionnés selon les prescriptions de l'unité et les normes
---	--

Tâche 12– Fabriquer la potasse

Conditions de réalisation	Critères de performance
<p><u>Degré d'autonomie</u> Individuel ou en équipe.</p> <p><u>Références utilisées</u> Informations sur la quantité et le type de potasse à produire, sur le choix du site d'incinération, sur la forme et dimension de l'incinérateur.</p> <p><u>Consignes particulières</u> À partir de consignes du chef de l'unité de production, des orientations de l'expert, des méthodes et du respect des consignes d'hygiène, de sécurité et de l'environnement.</p> <p><u>Conditions environnementales</u> Unité annexe de transformation de cacao.</p> <p><u>Matériel/moyens</u> Balance, bêche, brouette, pelles, machettes, pioches, décamètres, les planches ou boîtes de chauffe, calculettes, registre des données de production, fiches techniques, incinérateur ou four</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Incinérateur ou four préparée selon les prescriptions de l'unité de transformation de production : Volume de la compostière déterminé • Incinérateur installée selon les prescriptions de l'unité et les normes en vigueur • Produits conditionnés selon les prescriptions de l'unité et les normes.

Tâche 13– Fabriquer l'aliment pour pisciculture à base de cacao

Conditions de réalisation	Critères de performance
<p><u>Degré d'autonomie</u> Individuel ou en équipe.</p> <p><u>Références utilisées</u> Informations sur les quantités des coques et déchets de poissons à sécher, sur les conditions</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Coques et déchets séchés selon les prescriptions de l'unité et exigences du produit à fabriquer ; • Mélange broyé selon les prescriptions de l'unité de transformation et exigences du

<p>de séchage (Température, temps et humidité de l'aire de séchage)</p> <p><u>Consignes particulières</u> À partir de consignes du chef de l'unité de production des orientations de l'expert, des méthodes et du respect des consignes d'hygiène, de sécurité et de l'environnement.</p> <p><u>Conditions environnementales</u> Unité annexe de transformation de cacao</p> <p><u>Matériel/moyens</u> Bâches ou tissus propres, supports de séchage, table, spatule, balance, boîtes, récipients, séchoir. Broyeur, bâches, récipients, tissus propres, supports, unité aérée aménagée, tamis,</p>	<p>produit à fabriquer.</p>
--	-----------------------------

I.5. CONNAISSANCES, HABILITES ET ATTITUDES.

L'atelier d'Analyse de Situation de Travail a permis entre autres, la mise en évidence des connaissances, d'habiletés, et d'attitudes requises ou souhaitées pour l'exécution des tâches étudiées.

Connaissances, habiletés et attitudes sont des valeurs transférables c'est-à-dire qu'elles sont applicables dans une variété de situations similaires. On ne peut donc les limiter à une seule tâche ou à une seule fonction. Ce sont des valeurs transversales entre les différentes fonctions d'un métier.

Les comportements se rapportent :

- A la dimension personnelle (compréhension de ses propres sentiments et émotions, résolution de conflits internes, autres) ;
- A la dimension interpersonnelle (communiquer avec les autres, motiver les autres et les intéresser, animer un groupe, autres) ;
- Aux attitudes ayant trait à la santé et à la sécurité, aux relations humaines, à l'éthique professionnelle, à d'autres éléments ;
- Aux attitudes ayant trait : aux réflexes physiques, aux réflexes mentaux, à la façon d'agir dans des situations de travail particulières, à d'autres éléments.

Les participants ont été unanimes pour accorder le plus haut degré d'importance aux attitudes telles que l'esprit positif, l'endurance, la persévérance, le sens de l'ordre, l'intégrité et l'honnêteté. Les attitudes telles que le calme, la discipline et la capacité d'assimilation sont considérées comme des attitudes importantes toujours au regard de la nature particulière du métier.

Le tableau suivant met en évidence les connaissances, habiletés psychomotrices, habiletés cognitives, habiletés perceptives et attitudes.

Connaissances	Habiletés	Attitudes
<ul style="list-style-type: none"> • Notions de base en biochimie et microbiologie • Calculs professionnels (mathématique appliquée) • Informatique • Langue anglaise / française (communication) • Règles sur qualité, hygiène, sécurité et environnement • Technologie alimentaire • Automatisme • Législation de travail 	<p>Habiletés cognitives :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Résolution de problèmes, - Capacité d'analyse, - Capacité de synthèse, - Explication de modes et de principes de fonctionnement, - Conception de stratégies et de plans, - Planification d'activités, - Prise de décision, - Fréquence d'exécution, - Autres... <p>Habiletés psychomotrices :</p> <ul style="list-style-type: none"> - manipulation d'outils, d'appareils et d'instruments, - assemblage d'objets, - manœuvre spécialisées, - degré de dextérité, - degré de coordination, - qualité des réflexes, - autres. <p>Habiletés perceptives :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Perception de couleurs, de formes, de signes, de signaux, de codes ; - Perception d'odeurs afin de reconnaître un produit, de diagnostiquer l'état d'un produit, de percevoir un danger ; - Perception, distinction de variations d'un fini, d'aspérités, d'uniformité ; - Reconnaissance des sons afin de diagnostiquer un problème. 	<p>Sur le plan personnel, les attitudes peuvent avoir trait :</p> <ul style="list-style-type: none"> - À la gestion du stress, - À la communication, - À la motivation des autres, - À la démonstration d'une attitude d'ouverture, - Au respect des autres - Ponctualité - Honnêteté - Intégrité - Attitude positive - Entreprenant - Passionné - Sociable - Rigoureux - Responsable - Recherche de perfectionnement - Esprit d'initiative / Autonomie/ - Contrôle de ses sentiments et émotions, - Résolution de conflits internes ; - Autres...

I.6. SUGGESTIONS POUR LA FORMATION.

L'Analyse de Situation de Travail a permis de recueillir des suggestions concernant la formation au métier de Transformateur de Cacao. Les principaux aspects qui ont fait l'objet de suggestions sont les suivants :

- Les modalités de formation (moyens didactiques, informatique, 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.

Ainsi, il a été mentionné que :

- La formation doit être davantage axée sur la pratique et les réalités de la transformation de cacao.
- Les formateurs doivent être des professionnels ayant de l'expérience.
- Le matériel et l'équipement utilisés au centre doivent être représentatifs des pratiques en entreprises.
 - Les apprenants doivent se familiariser avec la réalité du terrain par le biais de visites et de stages en entreprise.
 - Appliquer les règles de conduite en entreprise au centre de formation, et développer l'autodiscipline, la responsabilisation des apprenants.
 - Développer chez les futurs lauréats le souci de concilier la qualité et le rendement satisfaisant des prestations.
 - Développer chez les apprenants le sens de l'initiative et l'autonomie.
 - Former les apprenants à s'adapter au changement et à l'innovation.
 - Développer leur capacité à être responsable de tout ce qui se passe sur les postes de travail.
 - Montrer la meilleure méthode et manière pendant qu'ils effectuent les opérations.
 - Développer la polyvalence dans la formation, pour permettre aux apprenants d'exécuter différentes opérations sur une variété d'équipements.
 - Les formateurs doivent suivre des formations continues en entreprises et dans les structures spécialisées pour être à jour des innovations technologiques et pédagogiques.
 - Tous sont d'avis qu'une ou qu'un lauréat a besoin d'une période d'intégration dans l'entreprise avant de pouvoir prendre en charge la totale responsabilité de son poste de travail.
 - La connaissance de l'anglais et du français ainsi que la capacité de pouvoir lire et comprendre des documents écrits et technique sont des éléments importants pour exercer le métier, sans oublier les connaissances fondamentales de secourisme et de premiers soins, les connaissances en calculs professionnels sont incontournables.

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.

DEUXIEME PARTIE : PRESENTATION DES COMPETENCES

II.1. PRESENTATION DE LA NOTION DE COMPETENCE GENERALE ET DE COMPETENCE PARTICULIERE

La compétence correspond à un savoir agir reconnu dans un environnement et dans le cadre d'une méthodologie définie.

Les professionnels du métier expriment leurs manières d'agir, autrement dit leurs compétences, à travers des actes opératoires qui leur paraissent clés pour répondre aux enjeux de la situation.

Les compétences générales correspondent à des activités plus vastes qui vont au-delà des tâches, mais qui contribuent généralement à leur exécution. Elles requièrent habituellement des apprentissages de nature plus fondamentale. (Par exemple une compétence liée à la santé et à la sécurité au travail) et doivent donc correspondre à des activités de travail à la « périphérie » des tâches, tout en y étant étroitement liées ou associées.

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

II.2. LISTE DES COMPETENCES GENERALES.

Suite aux informations présentées dans le rapport de l'AST, les compétences générales suivantes et correspondantes aux attitudes, habiletés et comportements attendus ont été retenues :

N°	Compétences générales	Tâches liées
01	Communiquer en milieu professionnel dans les deux langues officielles	1, 2, ...,13
02	Prévenir les atteintes à la santé, à la sécurité, à l'intégrité physique et à l'environnement	1, 2, ...,13
03	Utiliser les fonctions de base en informatique	1, 2, ...,13
04	Utiliser les mathématiques en contexte professionnel	1, 2, ...,13
05	Réaliser les schémas des procédés alimentaires	1, 2, ...,13
06	Appliquer les notions de technologies de base relatives à la biochimie et microbiologie	1, 2, ...,13

II.3. LISTE DES COMPETENCES PARTICULIERES.

Les compétences particulières identifiées pour l'ouvrier transformateur de cacao sont les suivantes :

N°	Compétences particulières	Tâches liées
07	S'approvisionner en matières premières et intrants	1,2,...,13
08	Mettre en œuvre et contrôler les opérations de transformation, de conditionnement et de stockage	2,3,...13
09	Entretien le poste et le matériel de travail	1,2,...,13
10	Surveiller la qualité des matières premières et des produits	1,2,...,13
11	Utiliser les appareils techniques	2,3,...13
12	Définir les nouveaux équipements et procédés	2,3,...,13
13	Planifier une démarche qualité	1,2,...,13
14	Mettre en œuvre les techniques de commercialisation	2,3,...,13

II.4. MATRICE DES COMPETENCES.

- Présentation générale de la matrice.

La matrice des compétences présente l'ensemble structuré des compétences générales et particulières dans un lien dynamique. Elle comprend :

- Les compétences générales qui portent sur des activités communes à différentes tâches ou à différentes situations. Elles portent, notamment, sur l'application de principes scientifiques et technologiques liés à la fonction de travail ;
- Les compétences particulières qui visent l'exécution des tâches et des activités à l'intérieur de la fonction de travail et de la vie professionnelle ;
- Le processus de travail qui porte sur les étapes les plus significatives de la réalisation des tâches de la profession.

La matrice des compétences permet de voir les liens qui existent entre les compétences générales, placées à l'horizontale, et les compétences particulières, placées à la verticale.

Le symbole (O) indique la présence d'un lien entre une compétence générale et une compétence particulière.

Le symbole (Δ) indique la présence d'un lien entre les compétences particulières et une étape du processus.

La logique suivie au moment de la conception d'une matrice influe sur la séquence d'acquisition des compétences. Ainsi, la conception de la matrice s'est réalisée de manière à permettre d'une part une progression dans la complexité des compétences à acquérir et, d'autre part, l'établissement de liens favorisant l'intégration des compétences.

- **Matrice des compétences.**

			Compétences générales						PROCESSUS			
Ouvrier qualifié-Transformateur de cacao	Numéro de la compétence	Niveau de complexité / 10	Communiquer en milieu professionnel dans les deux langues officielles	Prévenir les atteintes liées à la santé, à la sécurité, à l'intégrité physique et à l'environnement	Utiliser les fonctions de base en informatique	Utiliser les mathématiques en contexte professionnel	Réaliser les schémas des procédés alimentaires	Appliquer les notions de technologies de base relatives à la biochimie et microbiologie	Planifier le travail	Exécuter le travail en adoptant les mesures d'hygiène et de sécurité	Contrôler la qualité du produit	Nombre de compétences
Compétences particulières			01	02	03	04	05	06				06
Numéro de la compétence			01	02	03	04	05	06				06
Niveau de complexité / 10			5	5	5	5	6	8				
S'approvisionner en matières premières et en intrants	07	4	O	O	O	O	O	O	Δ	Δ	Δ	
Mettre en œuvre et contrôler les opérations de transformation, de conditionnement et de stockage	08	10	O	O	O	O	O	O	Δ	Δ	Δ	
Entretenir le poste et matériel de travail	09	7	O	O	O	O	O	O	Δ	Δ	Δ	
Surveiller la qualité des matières premières et des produits	10	7	O	O	O	O	O	O	Δ	Δ	Δ	
Utiliser les appareils techniques	11	9	O	O	O	O	O	O	Δ	Δ	Δ	
Définir les nouveaux équipements et procédés	12	6	O	O	O	O	O	O	Δ	Δ	Δ	
Planifier une démarche qualité	13	6	O	O	O	O	O	O	Δ	Δ	Δ	
Mettre en œuvre les techniques de commercialisation	14	5	O	O	O	O	O	O	Δ	Δ	Δ	
Nombre de compétences	08											14
Légende : Le symbole (O) indique la présence d'un lien entre une compétence générale et une compétence particulière.												
Le symbole (Δ) indique la présence d'un lien entre les compétences particulières et une étape d'un processus.												

II.5. TABLE DE CORRESPONDANCE

- Présentation générale de la table

La table de correspondance ci-après présente quatorze (14) compétences retenues pour le métier de transformateur de cacao. Elle présente de façon détaillée chacune des compétences en identifiant précisément les éléments qui la caractérisent, de même que les déterminants tels que les connaissances et les habiletés. La table de correspondance contient diverses informations relatives au projet de formation. La première colonne présente, dans l'ordre, les compétences telles qu'elles apparaissent dans la matrice.

Dans la deuxième colonne, on retrouve, pour chacune des compétences, des indications sur la compétence de façon à baliser celle-ci et en préciser la teneur. Ces données sont présentées à titre indicatif de façon à rendre plus explicite l'énoncé de compétence. Il est important de retenir que ces indications constituent avant tout un premier déblayage pour mieux cerner la compétence. Ces indications ne sont pas nécessairement exhaustives. De plus, elles peuvent référer tant à des éléments de contenu, à des notions liées à l'acquisition de la compétence qu'à des éléments de cette compétence.

- Présentation du contenu de la table de correspondance.

Compétence 01 : Communiquer en milieu professionnel dans les deux langues officielles	
Indications sur la compétence	Déterminants
<ol style="list-style-type: none">1. Traiter les informations ;2. Produire les messages indispensables à la vie professionnelle et sociale ;3. Communiquer oralement4. Rendre compte de son activité ;5. Lire les textes documentaires ;6. Analyser les textes documentaires ;7. Organiser les informations et argumentations ;8. S'exprimer oralement et par écrit.	<p>AST Tâches : 1, 2, ..., 13</p> <p>Connaissances : Communication orale Rédaction des rapports, compte rendu, généralités sur les deux langues officielles et en rapport avec le métier et l'expression orale et écrite, etc...</p> <p>Savoir-être et qualités : s'exprimer avec clarté, Éloquence. Capacité d'écoute dans les relations avec le personnel ; capacité à gérer le stress et le temps ; esprit d'analyse et de synthèse, autonomie, capacité d'observation, intuition, expression simple dans les deux langues. Lecture de documents techniques.</p>

Compétence 02 : Prévenir les atteintes liées à l'hygiène, à la santé, à la sécurité, à l'intégrité physique et à l'environnement

Indications sur la compétence	Déterminants
<ol style="list-style-type: none"> 1. Distinguer les rôles et les responsabilités des organismes chargés de l'hygiène, de la santé et de la sécurité au travail ; 2. Connaitre le cadre juridique associé à l'hygiène, la santé et à la sécurité dans l'environnement agro industriel ; 3. Connaitre les risques associés à l'environnement de travail ; 4. Distinguer les signaux d'alertes de sécurité en milieu de travail ; 5. Identifier les risques liés à l'utilisation de certains produits et machines industriels dans l'environnement de travail ; 6. Identifier les risques de maladies professionnelles ; 7. Gérer la sécurité des prestataires et des employés ; 8. Appliquer les mesures de premiers soins. 	<p>AST</p> <p>Tâches : 1, 2, ...,13</p> <p>Connaissances : Lois et normes du travail et de protection environnementale ; risques et mesures de prévention : liées au comportement, aux éléments, aux produits manipulés ; Matériel et équipement de sécurité spécifiques ; Savoir alerter et protéger : la coupure d'urgence, les téléphones d'alarme, les différents éléments du message d'alerte, les secours à contacter ; Mesures de premiers soins, la responsabilité pénale de l'entreprise.</p> <p>Savoir-être et qualités : habilités motrices et perceptives, vigilance, organisation et méthode.</p>

Compétence 03 : Utiliser les fonctions de base en informatique

Indications sur la compétence	Déterminants
<ol style="list-style-type: none"> 1. Préparer un poste de travail informatique (allumer, éteindre un ordinateur,) ; 2. Maitriser les composants d'un ordinateur ; 3. Appliquer les règles de sécurité et d'ergonomie sur un poste de travail informatique ; 4. Utiliser les fonctions de base de Microsoft Windows ; 5. Produire un document avec un logiciel de traitement de texte MS Word Utiliser les différents types de support de stockage de données ; 6. Produire un document à l'aide d'un logiciel de calcul (MS Excel, etc.) 7. Utiliser l'Internet ; 8. Archiver des données. 	<p>Tâches : 1, 2, ..., 13</p> <p>Connaissances : Généralités sur l'informatique ; l'ordinateur, risques et mesures de prévention, utilisation logiciel Word et Excel, internet, traitement de texte etc.</p> <p>Savoir-être et qualités : habilités motrices et perceptives, vigilance, rapidité...</p>

Compétence 04 : Utiliser les mathématiques en contexte professionnel	
Indications sur la compétence	Déterminants
<ol style="list-style-type: none"> 1. Convertir des unités de mesure 2. Utiliser les différents types des nombres 3. Résoudre des équations algébriques à une ou à deux inconnues; 4. Effectuer les calculs algébriques 5. Résoudre des problèmes de figure géométrique 6. Résoudre des problèmes de trigonométrie 	<p>Tâches : 1,2, ...,13</p> <p>Connaissances : généralités sur les mathématiques, calcul arithmétique et géométrique, figures géométriques, trigonométrie, équations à une ou deux inconnues, inéquations.</p> <p>Savoir-être et qualités: Esprit de synthèse, Travail avec précision, de manière ordonnée et méthodique ; examen critique d'un problème ; tenir compte uniquement des faits.</p>

Compétence 05 : Réaliser les schémas des procédés alimentaires	
Indications sur la compétence	Déterminants
<ol style="list-style-type: none"> 1. Appréhender la notion d'opération unitaire ; 2. Être capable de lire et d'interpréter un diagramme de procédé ; 3. Schématiser un diagramme de procédé. 	<p>AST</p> <p>Tâches : 2, 3,... ,13</p> <p>Connaissances : Échange de chaleur matière, connaissance de base en chimie et physique, connaissance des graphismes intervenants dans un diagramme de procédé</p> <p>Savoir-être et qualités : Travail avec précision, de manière ordonnée et méthodique ; prendre les actions nécessaires pour résoudre les problèmes urgents.</p>

Compétence 06 : Appliquer les notions de technologies de base relatives à la biochimie et microbiologie	
Indications sur la compétence	Déterminants
<ol style="list-style-type: none"> 1. Utiliser les concepts de base en biochimie et microbiologie des aliments 2. Appliquer les transformations biochimiques et microbiologiques ; 3. Identifier les microorganismes d'intérêt, d'altération et pathogènes 4. Décrire l'influence de l'environnement sur le développement microbien. 	<p>Tâches : 2, 3, ..., 13</p> <p>Connaissances : Composition des aliments ; mécanisme et réaction d'altération ; origine et comportement des micro-organismes ; condition de développement des micro-organismes ; agents antimicrobiens et intoxications alimentaires...</p> <p>Savoir-être et qualités : les règles d'éthique et déontologiques ; esprit d'équipe ; Esprit d'analyse et de synthèse. Rigueur. Constance. Efficacité. Objectivité. Perception visuelle. Perception tactile.</p>

Compétence 07 : S'approvisionner en matières premières et en intrants

Indications sur la compétence	Déterminants
<ol style="list-style-type: none">1. Appliquer les principes et règles de l'approvisionnement ;2. Appliquer les principes de gestion des stocks ;3. Utiliser les outils de gestion des stocks ;4. Évaluer les coûts de l'unité et les classer par catégorie.	<p>AST: Tâches 1, 2,...,13</p> <p>Connaissances : Principes et règles d'approvisionnement; étapes de l'approvisionnement; principes et règles de la gestion de stocks; la tenue des outils de gestion des stocks ; démarche de l'inventaire des stocks, notions de comptabilité.</p> <p>Savoir-être et qualités: Travail avec précision, de manière ordonnée et méthodique ; prévoyant ; organisé ; assidu...</p>

Compétence 08 : Mettre en œuvre et contrôler les opérations de transformation, de conditionnement et de stockage

Indications sur la compétence	Déterminants
<ol style="list-style-type: none">1. Appliquer les techniques de transformation et de conservation des aliments2. Identifier et analyser les microorganismes3. Définir les conditions et techniques de stockage des produits4. Choisir les différents matériaux d'emballage5. Appliquer les normes liées aux produits emballés	<p>AST</p> <p>Tâches : 1,2, ...,13</p> <p>Connaissances : Connaissance de base en transformation agroalimentaire ; méthodes de stockage ; méthodes de conservation ; emballage et conditionnement, étiquetage des produits, ...</p> <p>Habilités : Dextérité, esprit d'analyse et de synthèse, sens de l'organisation, les règles d'éthique et déontologiques ; esprit d'équipe ; rigueur, constance, Efficacité. Sens de l'observation. Perception visuelle. Perception tactile. Perception auditive, Manipuler les équipements, Utiliser les consommables ; prévoyant ; organisé ; assidu...</p>

Compétence 09: Entretien du poste et matériel de travail

Indications sur la compétence	Déterminants
<ol style="list-style-type: none">1. Appliquer les règles d'hygiène2. Interpréter les bases du système HACCP3. Analyser les dangers et points critiques4. Nettoyer et désinfecter les équipements, les locaux et le personnel.5. Vérifier l'efficacité du système	<p>AST</p> <p>Tâches : 1, 2, 3, 4, 5</p> <p>Connaissances : hygiène du personnel ; hygiène des locaux ; hygiène du matériel ; nettoyage et désinfection ; HACCP ; microbiologie alimentaire ; 5 M, EPI, EPC etc....</p> <p>Habilités : Dextérité, esprit d'analyse et de synthèse, sens de l'organisation, les règles d'éthique et déontologiques ; esprit d'équipe ; rigueur, constance, Efficacité. Sens de l'observation. Perception visuelle. Perception tactile. Perception auditive, Manipuler les équipements, Utiliser les consommables ; prévoyant ; organisé ; assidu ; perception auditive, équipements...</p>

Compétence 10 : Surveiller la qualité des matières premières et des produits

Indications sur la compétence	Déterminants
<ol style="list-style-type: none">1. Analyser les matières premières, intrants et produits finis2. Interpréter les résultats d'analyse3. Consigner les résultats et rédiger les rapports	<p>AST</p> <p>Tâches : 1, 2, ..., 13</p> <p>Connaissances : Techniques d'analyse physico-chimique et microbiologique des aliments ; technique de prélèvement et de conservation des échantillons ; analyse sensorielle des produits, rédaction administrative ...</p> <p>Habilités : Dextérité, esprit d'analyse et de synthèse, sens de l'organisation, les règles d'éthique et déontologiques ; esprit d'équipe ; rigueur, constance, Efficacité. Sens de l'observation. Perception visuelle. Perception tactile. Perception auditive ; Perception olfactive ; Manipuler les équipements, Utiliser les consommables ; prévoyant ; organisé ; assidu ; précision, ...</p>

Compétence 11 : Utiliser les appareils techniques

Indications sur la compétence	Déterminants
<ol style="list-style-type: none"> 1. S'assurer de la bonne marche des appareils ; 2. Calibrer les appareils ; 3. Organiser et évaluer la maintenance des appareils. 	<p>AST: tâches 2, 3, ..., 13</p> <p>Connaissances : notice d'utilisation des équipements ; bases en électricité, ...</p> <p>Savoir-être et qualités : Dextérité, esprit d'analyse et de synthèse, sens de l'organisation, les règles d'éthique et déontologiques; esprit d'équipe ; rigueur, constance, Efficacité. Sens de l'observation. Perception visuelle. Perception tactile. Perception auditive, Manipuler les équipements, Utiliser les consommables ; prévoyant ; organisé ; assidu ; précision, ...</p>

Compétence 12 : Définir les nouveaux équipements et procédés

Indications sur la compétence	Déterminants
<ol style="list-style-type: none"> 1. Identifier les opportunités et les axes de développement des nouveaux produits et procédés ; 2. Évaluer les chances de succès ; 3. Élaborer un projet de développement. 	<p>AST: tâches 2, 3, ..., 13</p> <p>Connaissances : Processus de développement des nouveaux produits ; aliments fonctionnels, nutraceutiques, conception et ingénierie des produits et des procédés ; cycle de vie du produit ; transformation, conservation des aliments, normes et qualité...</p> <p>Savoir-être et qualités: Dextérité, esprit d'analyse et de synthèse, sens de l'organisation, les règles d'éthique et déontologiques; esprit d'équipe ; rigueur, constance, Efficacité. Sens de l'observation. Perception visuelle. Perception tactile. Perception auditive, Manipuler les équipements, Utiliser les consommables ; prévoyant ; organisé ; assidu et méthodique ; respect des conditions, créatif....</p>

Compétence 13 : Planifier la démarche qualité

Indications sur la compétence	Déterminants
<ol style="list-style-type: none"> 1. Définir les indicateurs de qualité et programmer leur actualisation ; 2. Maîtriser les principes de la démarche qualité ; 3. Connaître les principaux référentiels 	<p>AST: 1, 2, ..., 13</p> <p>Connaissances : normes et qualité, référentiels qualité, politique qualité, certification, analyse sensorielle ...</p>

<p>qualités ;</p> <ol style="list-style-type: none"> 4. Définir les étapes de mise en place de la démarche qualité ; 5. Identifier les risques, les difficultés et les obstacles qui influencent la qualité ; 6. Mettre en place un dispositif de suivi et d'évaluation de la démarche qualité ; 7. Définir les ressources dédiées à la mise en place de la démarche qualité ; 8. Analyser et mettre en place des mesures correctives. 	<p>Habiletés : Dextérité, esprit d'analyse et de synthèse, sens de l'organisation, les règles d'éthique et déontologiques ; esprit d'équipe ; rigueur, constance, Efficacité. Sens de l'observation. Perception visuelle. Perception tactile. Perception auditive, Perception olfactive ; prévoyant ; organisé ; assidu ; précision, créatif, ...</p>
---	--

Compétence 14 : Mettre en œuvre les techniques de commercialisation	
Indications sur la compétence	Déterminants
<ol style="list-style-type: none"> 9. Analyser les marchés ; 10. Animer un point de vente ; 11. Animer la force de vente ; 12. Mettre en œuvre une stratégie marketing ; 13. Gérer la relation client ; 14. Élaborer un plan ou un projet d'affaire ; 15. Définir et mettre en œuvre une communication commerciale ; 16. Assurer la distribution des produits. 	<p>AST Tâches : 1,2, ..., 13</p> <p>Connaissances : Compétences entrepreneuriales ; notions de marketing ; mercatique, analyse des comptes ; contenu plan financier...</p> <p>Habiletés : Notion de base en comptabilité ; réaliser un diagnostic ; élaborer un plan marketing stratégique ; élaborer un plan marketing opérationnel et financier ; élaborer un plan ou projet d'affaires....</p>

REFERENCES BIBLIOGRAPHIQUES

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, 77p.

ORGANISATION INTERNATIONALE DE LA FRANCOPHONIE, Les guides méthodologies 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.

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.

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.

République du Cameroun. Samurçay, R., & Pastré, P. Stratégie de la formation professionnelle (2004).

CCMEFP-UEMOA. Référentiel métier compétences du Technicien en transformation et contrôle qualité en industrie agro-alimentaire. 2015

Edoh Adabe et Ngo Samnick E.L. Production et transformation du cacao. Publication technique CTA ISF, Cameroun. 2014. 44p

République du Cameroun. Programme national du cycle de Brevet de Technicien Supérieur, volume 2, Industries alimentaires, 2017.

République Française-Ministère de l'Agriculture et de la Pêche. Référentiel du diplôme du Brevet Professionnel Agricole, option transformation alimentaire. 2008, 108p