

Plan de formation

**sur la formation professionnelle initiale
employé / employée en industrie laitière AFP**

No. 21604

Edition du 8 décembre 2005

Parties	Page
A 1 Généralités sur le concept de formation	2
2 Compétences professionnelles, méthodologiques, sociales et personnelles	4
3 Dossier de formation	6
4 Objectifs généraux, objectifs particuliers et objectifs évaluateurs pour tous les trois lieux de formation	7
B 1 Organisation des cours interentreprises	23
C 1 Organisation de la procédure de qualification	25
D 1 Plan des leçons de l'école professionnelle	27
Validation et entrée en vigueur	28
Annexe	29
Annexe 2 : Mesures d'accompagnement en matière de sécurité au travail et de protection de la santé	30

Partie A

1. Généralités sur le concept de formation

Test d'aptitude

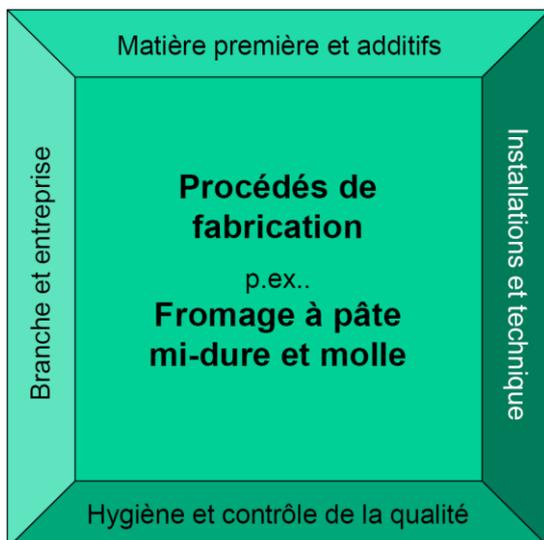
La formation d'employé en industrie laitière s'adresse à des jeunes avec des problèmes d'apprentissage. Ces personnes reçoivent une formation professionnelle adaptée à leurs capacités et possibilités leur permettant d'entrer dans la vie professionnelle et s'imposer plus tard sur le marché du travail. A l'aide du test d'aptitude de la Société Suisse d'Industrie Laitière (SSIL), la connaissance du potentiel scolaire (écrire, lire, calculer) de tous les participants est établie avant le début de la formation de base. L'organisation et les coûts sont portés par la SSIL. La décision pour une formation initiale de deux ans comme employé en industrie laitière ou pour une formation initiale de trois ans comme technologue en industrie laitière est principalement du ressort des partenaires du contrat d'apprentissage.

Concept de formation

Le programme de formation comprend les cinq domaines de compétence suivants:

- Branche et exploitation
- Matières premières et matières auxiliaires
- Installations et technique
- Processus de fabrication
- Hygiène et contrôle de la qualité

Le point central est le **processus de fabrication** qui est complété par les autres domaines de compétence (voir représentation ci-dessous).



Utilisation des domaines de compétence pour les secteurs de production suivants:

- Fromage à pâte dure
- Fromage à pâte mi-dure et molle
- Séré, fromage frais
- Lait et crème de consommation
- Beurre
- Produits laitiers acidulés
- Desserts
- Glaces
- Produits laitiers de longue conservation
- Fromage fondu
- Eventuellement d'autres domaines

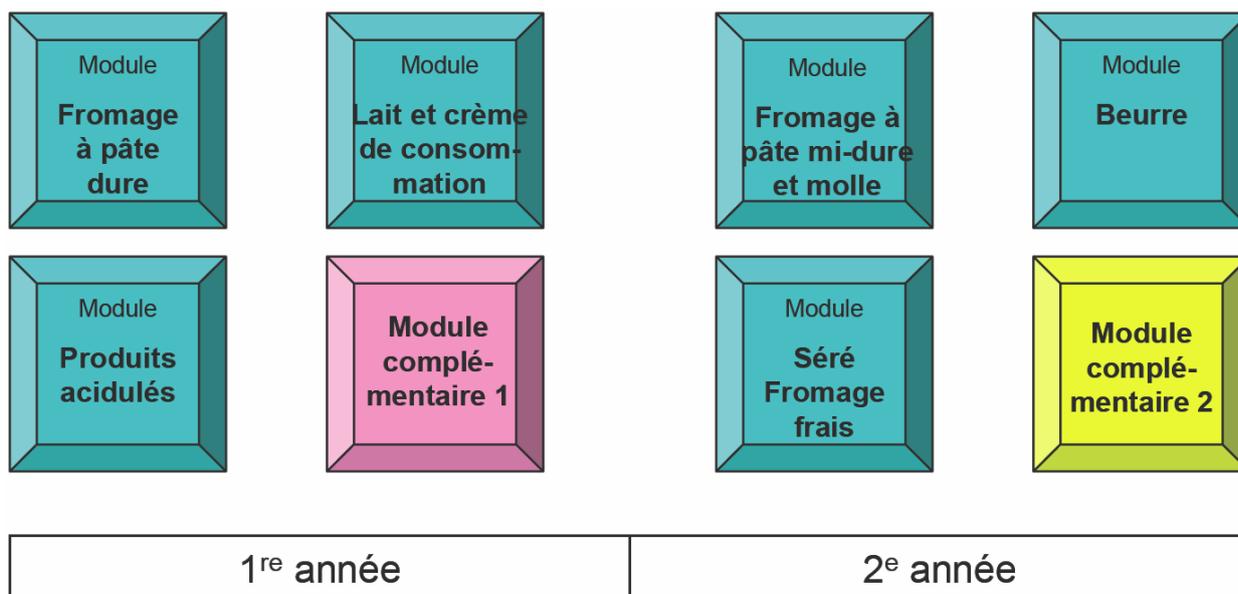
Formation pratique

La formation pratique dans l'exploitation d'apprentissage doit comprendre au moins un des secteurs de production indiqué ci-dessus. Le contenu de la formation est défini dans le catalogue des objectifs évaluateurs.

Formation scolaire de la branche connaissance professionnelle

Toute la transformation laitière est structurée et modulée en secteurs de production selon la représentation ci-dessous. La formation à l'école de la branche connaissance professionnelle pour la formation initiale de deux ans est répartie en 8 modules. Chaque module comprend 40 leçons. C'est-à-dire que durant chaque semestre, 2 modules sont traités, respectivement 2 secteurs de production (ou combinaison) selon le concept des cinq domaines de performance.

La suite chronologique des modules enseignés peut être définie par la majorité des secteurs de production couverte par les apprenants en exploitation d'apprentissage. Le concept sous forme de modules permet aussi aux élèves de 1^{re} et de 2^{ème} année d'être formés en commun.



Module complémentaire 1

Le module complémentaire 1 permet qu'à la fin de la 1^{ère} année d'apprentissage les points importants de la formation pratique de la plupart des apprenants soient traités aussi à l'école professionnelle. Les secteurs de production suivants qui sont moins pratiqués dans les exploitations d'apprentissage en font le plus souvent partie: desserts, glaces, produits laitiers de longue conservation, fromage fondu.

En général dans le module complémentaire 1 ne sont enseignés que les secteurs où au moins un apprenant est formé dans la pratique. Si plusieurs secteurs de production sont à traiter, moins de temps est automatiquement à disposition par secteur. Un approfondissement individuel de ces secteurs est possible plus tard dans le module complémentaire 2.

Module complémentaire 2

Dans le module complémentaire 2, les connaissances théoriques sont travaillées de manière spécifique au secteur de production.

Si le secteur de production important de l'exploitation a seulement été traité à l'école professionnelle durant une durée limitée dans le module complémentaire 1, ceci est spécialement pris en compte dans le module complémentaire 2. Exemple: desserts, glaces, produits laitiers de longue conservation, fromage fondu.

Encouragement à l'apprentissage et stratégie d'apprentissage

Les 80 leçons prévues dans le plan de formation servent à l'intégration de la formation scolaire (connaissances professionnelles et culture générale) et motivent à l'apprentissage individuel. Durant au moins une leçon par semaine, les connaissances professionnelles et la culture générale doivent être formées de manière intégrée (par exemple sous forme d'atelier d'apprentissage). Lors de la leçon en commun, aucun nouveau contenu de formation n'est instruit. Elle sert à fixer et à approfondir la matière apprise et au soutien individuel de l'apprentissage.

Possibilités de raccordement (passerelles)

Tous les contenus de la formation (compétence professionnelle, méthodologique, sociale et personnelle) offrent la possibilité de raccordement à la profession de technologue en industrie laitière, respectivement d'employé en industrie laitière. Les partenaires de la formation ont à définir une solution optimale de cas en cas lors d'un raccordement (p.ex. début en 2^e année d'apprentissage). Lors d'un passage de l'apprentissage de technologue en industrie laitière vers l'apprentissage d'employé en industrie laitière, l'apprenant doit suivre encore au moins deux semestres de l'école professionnelle pour les employés en industrie laitière.

2. Compétences professionnelles, méthodologiques, sociales et personnelles

Compétences professionnelles

Les objectifs généraux et les objectifs particuliers concrétisent les compétences professionnelles acquises à la fin de la formation. Avec les objectifs généraux, les thèmes de la formation sont décrits sous une forme générale et avec motivation de leur importance pour les employés en industrie laitière. Avec les objectifs particuliers, les objectifs généraux sont transcrits en comportement concret que les apprenants devraient montrer dans certaines situations. Les objectifs évaluateurs décrivent pour finir un comportement final bien défini et observable de l'apprenant.

Avec les compétences professionnelles, telles qu'elles sont formulées dans les buts de la formation, les compétences méthodologiques, sociales et personnelles sont aussi favorisées. Les employés en industrie laitière sont préparés à un apprentissage tout au long de leur vie et sont motivés pour un développement personnel.

Compétences méthodologiques

(1.1) Fixer des buts et des priorités

L'orientation vers l'objectif décide souvent du succès ou non d'une prestation de travail. Les employés en industrie laitière se fixent des buts réalistes et les exposent dans un ordre sensé.

(1.2) Déroulement planifié du travail

Certains travaux sont complexes. Ici, les activités conduisent au but si on supervise en premier lieu la situation, élabore un petit plan de travail et ensuite débute l'exécution.

(1.3) Informations de l'exploitation

Des informations de l'exploitation sont à la disposition des employés en industrie laitière. C'est pourquoi ils doivent apprendre à utiliser correctement ces données.

(1.4) Moyens pour l'exécution du travail

Des mandats différents exigent l'utilisation de différents moyens de travail. Selon la situation, les employés en industrie laitière utilisent leurs moyens de travail.

(1.5) Capacité à résoudre un problème

Dans le travail de tous les jours de l'exploitation des problèmes simples ou complexes peuvent apparaître. Les employés en industrie laitière s'efforcent de les résoudre de manière ciblée.

Compétences sociales et compétences personnelles*(2.1) Agir selon sa propre initiative*

Dans l'exploitation de transformation du lait, les employés en industrie laitière sont co-responsables des déroulements des activités. Ils sont prêts à prendre des décisions par leur propre initiative et d'agir consciencieusement.

(2.2) Diligence et hygiène

La transformation d'une matière première naturelle en produits laitiers est exigeante. Les employés en industrie laitière en sont conscients et effectuent leur travail selon les règles d'hygiène. Ils manient avec soin les produits et les installations qui leur sont confiés.

(2.3) Capacité de communication

La communication marque le travail quotidien. C'est pourquoi les employés en industrie laitière doivent être en tout temps prêts pour une discussion et appliquer les règles de base en matière de comportement et de discussion. Ils savent s'adapter aux besoins de leur partenaire.

(2.4) Capacité conflictuelle

Dans le travail quotidien, différentes personnes avec des points de vue et des opinions divergentes se rencontrent, des situations de conflits peuvent apparaître. Les employés en industrie laitière sont ouverts au dialogue, admettent d'autres points de vue, discutent professionnellement en recherchant des solutions ciblées.

(2.5) Recherche de la performance

Ne demeurent en compétition que des entreprises avec des employés motivés, prêts à s'investir. Les employés en industrie laitière prennent part à la concrétisation des objectifs de l'exploitation. Ils développent dans l'exploitation et à l'école leur recherche de performance. Ils sont ponctuels, ordonnés et de confiance.

(2.6) Esprit d'équipe

Le travail professionnel est effectué individuellement ou en équipe. Les équipes sont plus efficaces dans beaucoup de situations que des personnes individuelles. C'est pourquoi les employés en industrie laitière travaillent en partie en équipe et en adoptent les principes.

(2.7) Flexibilité

Le changement de structure et les adaptations au marché nécessitent des changements dans l'exploitation. C'est pourquoi les employés en industrie laitière sont prêts et capables de réagir rapidement et sans complication à des changements de conditions cadres et aux nouveautés.

(2.8) Comportement écologique

Le comportement écologique est nécessaire dans le travail quotidien comme par exemple l'économie d'énergie et d'eau. Les employés en industrie laitière sont prêts à respecter les mesures de protection environnementales de l'exploitation et à rechercher les possibilités d'amélioration.

3. Dossier de formation

Objectifs

L'employée ou l'employé en industrie laitière tient un dossier de formation en tant qu'instrument permettant de favoriser la formation professionnelle et le lien entre les trois lieux de formation (exploitation d'apprentissage, école professionnelle et cours interentreprises). Lors du cours interentreprises le but, la finalité et l'utilisation du dossier sont enseignés. La formation générale donne les bases pour permettre le développement de chacun des thèmes. Tous les trois lieux de formation soutiennent l'apprenant lors de la mise en place du dossier de formation et contrôlent son état d'avancement. L'employée ou l'employé en industrie laitière doit :

- être motivé par l'élaboration de son dossier de formation l'incitant à observer et à repenser les déroulements des activités dans l'exploitation d'apprentissage placées dans leur contexte professionnel et personnel;
- apprendre sur la base de thèmes donnés, à élaborer des présentations de l'exploitation et d'autres relevés ainsi que de mettre en pratique au sein de l'exploitation les connaissances de base transmises à l'école professionnelle et aux cours interentreprises;
- mettre une touche d'indépendance et de propre initiative à son dossier de formation grâce à des commentaires et à des descriptions personnelles.

Gestion du dossier de formation

L'apprenant est propriétaire de son dossier de formation. En principe, il/elle est responsable de l'élaboration des thèmes et de leur présentation de façon propre, correcte et compréhensible.

Le formateur, l'école professionnelle et les cours interentreprises accompagnent l'apprenant dans son travail. Le formateur fixe au début de chaque semestre les thèmes avec un délai d'élaboration. Les thèmes sont répartis régulièrement sur toute la durée de l'apprentissage. Suite à leur conclusion – au plus tard après chaque semestre – le formateur contrôle est visé les travaux dans le dossier de formation.

Lors de l'examen final au domaine de qualification «Connaissances professionnelle», il y a un entretien professionnel sur le contenu du dossier de formation.

4. Objectifs généraux, objectifs particuliers et objectifs évaluateurs pour les trois lieux de formation

Voir pages suivantes.

1. Branche et exploitation

Objectif général

Les employés en industrie laitière doivent comprendre l'importance de la production laitière pour l'agriculture régionale et les conditions de production des fournisseurs de lait. Une importante quantité d'énergie et d'eau est utilisée pour la transformation du lait. Les coûts de production doivent rester bas et l'environnement naturel doit être ménagé. Il est important d'être innovateur et de tenir compte des tendances actuelles des consommateurs, lors de la commercialisation des différents produits et spécialités fabriqués. L'employé de laiterie observe et analyse les événements dans l'exploitation d'apprentissage ainsi que dans son environnement professionnel et personnel. Il note les informations obtenues dans le dossier de formation permettant ainsi de constater ses progrès.

Objectifs particuliers et objectifs évaluateurs

1.1 Les employés en industrie laitière savent que la production laitière en Suisse est soumise aux facteurs d'influence que sont la nature, la politique et le marché (par ex. le climat, la topographie, la gestion des quantités, les structures d'exploitation).

No.	Domaine d'appr.	Objectifs évaluateurs	Exploit.	Ecole	Interentr.	Tax ¹⁾	cm ²⁾	csp ³⁾
1.1.1	Production laitière	Je sais calculer la quantité de lait livrée par jour et par année, ainsi que les moyennes de chaque fournisseur.	x			3	1.3	
1.1.2	Production laitière	Je cite les raisons d'une production laitière élevée en Suisse.		x		1		
1.1.3	Quantité de lait produite	Je montre sur la carte les régions les plus importantes de production laitière de notre pays et indique la production annuelle du pays en millions de tonnes.		x		1	1.4	

1.2 Les employés en industrie laitière peuvent différencier les plus importantes races de vaches laitières, nommer leurs distinctions et expliquer la formation du lait dans la mamelle.

No.	Domaine d'appr.	Objectifs évaluateurs	Exploit.	Ecole	Interentr.	Tax	cm	csp
1.2.1	Races de vaches laitières	Je peux différencier les différentes races de vaches laitières de la zone d'approvisionnement de mon exploitation.	x			2	1.3	2.3
1.2.2	Races de vaches laitières	Je peux différencier les différentes races de vaches laitières en Suisse (vaches brunes, vaches tachetées rouges, -noires) et comparer leurs caractéristiques de performance laitière (quantité et teneur).		x		2		
1.2.3	Formation du lait	J'explique avec des mots simples à un collègue qui n'est pas de la branche comment le lait se forme dans la mamelle.		x		2		2.3

Abréviations: ¹⁾ Tax = taxonomie C1 – C6 ²⁾ cm = compétences méthodologiques ³⁾ csp = compétences sociales et personnelles

1.3 Les employés en industrie laitière sont conscients de l'importance de la production laitière pour l'agriculture. Ils peuvent décrire les différentes formes de la production laitière et de la transformation du lait et les tendances actuelles.

No.	Domaine d'appr.	Objectifs évaluateurs	Exploit.	Ecole	Interentr.	Tax	cm	csp
1.3.1	Production laitière des exploitations de fournisseurs	J'explique l'importance de la production laitière pour les exploitations agricoles de notre zone d'approvisionnement et je la compare avec les autres branches de production de l'agriculture.	x			2		2.3
1.3.2	Production laitière des exploitations de fournisseurs	Je compare l'importance de la production laitière avec les autres branches de production pour les exploitations agricoles de notre zone d'approvisionnement.	x			4		2.3
1.3.3	Formes de la production laitière	J'élabore une vue d'ensemble sur les différentes formes de la production laitière (par ex. lait de silo ou lait de non ensilage) et j'explique les conséquences les plus importantes pour la transformation du lait.		x		2	1.2	
1.3.4	Exploitation de transformation du lait	Je peux décrire les différences entre les exploitations de transformation du lait (quantité transformée, palette de produits) et les tendances actuelles.		x		2		

1.4 Les employés en industrie laitière s'intéressent à la commercialisation des produits fabriqués et suivent les développements du marché.

No.	Domaine d'appr.	Objectifs évaluateurs	Exploit.	Ecole	Interentr.	Tax	cm	csp
1.4.1	Vue d'ensemble de l'assortiment	Je donne une vue d'ensemble de l'assortiment des produits fabriqués dans l'exploitation.	x			1	1.3	
1.4.2	Vue d'ensemble de l'assortiment	Je peux calculer la part de chaque produit dans la production totale.	x			3	1.3	
1.4.3	Vue d'ensemble de l'assortiment	J'établis une vue d'ensemble de l'assortiment pour un type de produit et j'évalue sa part par rapport à la production suisse.		x		3	1.2	
1.4.4	Canaux de ventes	Je nomme les acheteurs les plus importants de nos produits.	x			1	1.3	
1.4.5	Développement des ventes	Je présente le développement général des ventes et les tendances actuelles de consommation en Suisse pour les différents secteurs de produits.		x		1		
1.4.6	Développement des ventes et tendances de consommation	Je décris dans les grandes lignes le développement des ventes de notre produit le plus important et les tendances actuelles dans la commercialisation de ce secteur de production.	x			2	1.2	

1.5 Les exploitations de transformation du lait utilisent pour la production une grande quantité d'eau potable. Les employés en industrie laitière sont conscients de cette situation et traitent cette ressource avec soin.

No.	Domaine d'appr.	Objectifs évaluateurs	Exploit.	Ecole	Interentr.	Tax	cm	csp
1.5.1	Consommation d'eau	Je recherche la consommation en eau de notre exploitation et calcule la quantité et les coûts de la consommation en eau.	x			3	1.3	
1.5.2	Qualité de l'eau	J'explique les exigences de qualité de l'eau potable.		x		2		
1.5.3	Possibilités d'économie	Je décris où des économies de consommation d'eau sont possibles.	x			2		2.1 2.8
1.5.4	Possibilités d'économie	J'applique de manière conséquente les mesures d'économie d'eau.	x			3		2.1 2.8
1.5.5	Besoin en eau	Je montre par des exemples pourquoi les exploitations de transformation du lait ont un important besoin en eau.		x		2		
1.5.6	Nettoyage des eaux usées	J'utilise de manière conséquente les mesures pour la réduction de la charge des eaux usées.	x			3		2.1 2.8
1.5.7	Installations de nettoyage des eaux usées ou station d'épuration (STEP)	J'explique par un schéma simple le principe de fonctionnement d'une installation de nettoyage des eaux usées.		x		2		

1.6 Les exploitations de transformation du lait sont d'importants consommateurs d'énergie. Les employés en industrie laitière s'intéressent aux formes d'énergie utilisées et les utilisent de manière économique.

No.	Domaine d'appr.	Objectifs évaluateurs	Exploit.	Ecole	Interentr.	Tax	cm	csp
1.6.1	Consommation d'énergie	Je calcule les coûts annuels de l'énergie des plus importants formes d'énergie de notre exploitation.	x			3	1.3	
1.6.2	Formes d'énergie	Je peux énumérer les avantages et inconvénients des plus importants formes d'énergie.		x		1		
1.6.3	Possibilités d'économie d'énergie	J'applique d'une manière conséquente les possibilités d'économie d'énergie.	x			3		2.1 2.8
1.6.4	Possibilités d'économie d'énergie	Je justifie des possibilités d'économie de la consommation d'énergie pour le privé et l'exploitation.		x		2		

1.7 Les employés en industrie laitière minimisent les déchets créés et les éliminent de manière écologique.

No.	Domaine d'appr.	Objectifs évaluateurs	Exploit.	Ecole	Interentr.	Tax	cm	csp
1.7.1	Elimination des déchets	Je montre et j'explique à un collaborateur par mes propres mots l'élimination des déchets dans l'exploitation.	x			2	1.5	2.3 2.8
1.7.2	Elimination des déchets	Je décris les possibilités de réduire les déchets dans le secteur privé et j'explique le sens de la séparation des déchets et du recycling.		x		2		2.8

1.8 L'employé en industrie laitière tient un dossier de formation comme instrument pour favoriser la formation et le lien entre les trois lieux d'apprentissage.

No.	Domaine d'appr.	Objectifs évaluateurs	Exploit.	Ecole	Interentr.	Tax	cm	csp
1.8.1	Dossier de formation	Je peux décrire dans les grandes lignes son but, sa structure et son contenu.			x	2		
1.8.2	Dossier de formation	Je développe les thèmes donnés sur la base des informations du formateur.	x		x	3		
1.8.3	Dossier de formation	Je peux faire le lien entre les connaissances transmises par l'école professionnelle, les cours interentreprises et les activités dans l'exploitation.	x		x	3		
1.8.4	Dossier de formation	Je développe les thèmes selon les instructions des cours de la branche professionnelle et de connaissances générales.		x	x	3		

2. Matière première et matières auxiliaires

Objectif général

Le lait est une matière première naturelle, de composition complexe et de valeur nutritionnelle et physiologique précieuse. Les composants du lait ont différentes propriétés qui sont d'une importance décisive lors du traitement. Les matières auxiliaires spécifiques au produit complètent la matière première lait. Lors du déroulement complet de la production, l'employé en industrie laitière traite la matière première et les matières auxiliaires de manière consciencieuse et tient compte des exigences de qualité légales et de l'exploitation. Les employés en industrie laitière connaissent l'importance des produits laitiers en tant que denrées alimentaires et peuvent en informer les consommateurs.

Objectifs particuliers et objectifs évaluateurs

2.1 Lors de la réception, du stockage et du traitement de la matière première lait, les normes de qualité légales et de l'exploitation doivent être respectées. Ceci implique que les employés en industrie laitière puissent nommer les composants du lait et expliquer leur importance lors du traitement.

No.	Domaine d'appr.	Objectifs évaluateurs	Exploit.	Ecole	Interentr.	Tax	cm	csp
2.1.1	Réception du lait	Je réceptionne le lait selon les instructions de travail de l'exploitation et je l'entrepose.	x			3		2.1
2.1.2	Composants du lait	Je peux expliquer l'importance des composants les plus importants du lait pour le secteur de transformation de l'exploitation.	x			3	1.3	
2.1.3	Composants du lait	Je peux représenter sommairement les parts des composants du lait sur un graphique.		x		2		
2.1.4	Propriétés et importance	Je peux expliquer les propriétés et l'importance des composants du lait les plus importantes dans les différents secteurs de production de l'exploitation.		x		2		
2.1.5	Exigences de qualité	Je contrôle le lait lors de la réception selon les instructions de travail de l'exploitation et lors d'écarts me comporte selon les mesures prévues.	x			3		2.2
2.1.6	Exigences de qualité	Je peux énumérer les normes données pour les critères de qualité correspondants.		x		3	1.2	

2.2 Lors de la fabrication des produits laitiers, on utilise des matières auxiliaires spécifiques au produit. Les employés en industrie laitière les stockent de manière adaptée et ils peuvent expliquer leur fonction et leur influence lors de l'utilisation.

No.	Domaine d'appr.	Objectifs évaluateurs	Exploit.	Ecole	Interentr.	Tax	cm	csp
2.2.1	Utilisation	Je décris la fonction et l'influence des matières auxiliaires utilisées dans l'exploitation et les utilise selon les instructions de travail de l'exploitation.	x			2		2.1
2.2.2	Utilisation	Je peux attribuer à l'aide d'une représentation graphique les matières auxiliaires les plus importantes aux produits correspondants.		x		1	1.2	
2.2.3	Stockage	J'entrepone dans l'exploitation les matières auxiliaires utilisées de manière circonstanciée et je peux justifier ce stockage.	x			2		2.1
2.2.4	Fonction et influence	Je peux expliquer par des mots simples la fonction et l'influence des matières auxiliaires suivantes: les cultures, la présure, les arômes, le sucre, les stabilisateurs et l'eau.		x		2		

2.3 Les employés en industrie laitière disposent de connaissances et d'arguments pour informer les consommateurs et les consommatrices sur l'alimentation avec des produits laitiers.

No.	Domaine d'appr.	Objectifs évaluateurs	Exploit.	Ecole	Interentr.	Tax	cm	csp
2.3.1	Produits laitiers dans l'alimentation	Je peux informer un/e consommateur/trice sur les propriétés nutritionnelles les plus importantes des produits laitiers fabriqués dans l'exploitation.	x			2		2.3 2.4
2.3.2	Composants du lait dans l'alimentation	Je peux positionner les composants du lait les plus importants (protéine, graisse, lactose, sels minéraux, vitamines et eau) sur la pyramide alimentaire et expliquer leur signification la plus importante.		x		2		

3. Installations et technique

Objectif général

Des installations d'exploitation complexes et une technique exigeante sont utilisées lors de la transformation du lait. L'employé en industrie laitière doit pouvoir préparer, utiliser et surveiller les machines et les installations. Pour ceci, il doit connaître la fonction des installations, les responsabilités et les mesures de prévention en cas d'accident et se comporter de manière correcte lors de dérangements.

Objectifs particuliers et objectifs évaluateurs

3.1 Les éléments et la sécurité des installations à vapeur et à eau chaude doivent continuellement être surveillés. Lors de l'apparition de perturbations, l'employé en industrie laitière doit se comporter de manière adaptée à la situation.

No.	Domaine d'appr.	Objectifs évaluateurs	Exploit.	Ecole	Interentr.	Tax	cm	csp
3.1.1	Installations	J'enclenche et je déclenche les installations à vapeur et à eau chaude selon les prescriptions.	x			2		2.1
3.1.2	Fonction et importance	J'explique à un professionnel de la branche la fonction et l'importance des composantes de sécurité et des parties d'installation les plus importantes des installations à vapeur et à eau chaude.		x		2		
3.1.3	Perturbations	Je surveille les installations dans l'exploitation selon les instructions de travail et me comporte d'une manière adaptée selon les mesures prévues lors de perturbations.	x			3		2.1
3.1.4	Perturbations	Je décris les perturbations survenant le plus fréquemment et les mesures à prendre.		x		2	1.2	
3.1.5	Avantages et inconvénients	Je peux différencier les installations à vapeur et à eau chaude et nommer leurs avantages et inconvénients.		x		1		

3.2 Afin de pouvoir surveiller les installations frigorifiques, l'employé en industrie laitière doit pouvoir décrire la construction et le principe de fonctionnement de ces installations.

No.	Domaine d'appr.	Objectifs évaluateurs	Exploit.	Ecole	Interentr.	Tax	cm	csp
3.2.1	Installations frigorifiques	J'effectue les devoirs de surveillance exigés sur les installations.	x			1		2.1
3.2.2	Installations de froid et de pression	J'explique à un professionnel de la branche la construction et le principe de fonctionnement de ces installations.		x		2	1.2	

3.3 L'employé en industrie laitière peut expliquer la construction et les principes de fonctionnement les plus importants des installations de production spécifiques au produit. Il peut préparer, utiliser et surveiller ces installations. Il respecte les prescriptions pour la sécurité au travail.

No.	Domaine d'appr.	Objectifs évaluateurs	Exploit.	Ecole	Interentr.	Tax	cm	csp
3.3.1	Principe de fonctionnement	Je peux expliquer dans les grandes lignes à un professionnel de la branche le principe de fonctionnement des installations de l'exploitation.	x			2		2.3
3.3.2	Principe de fonctionnement	Je peux expliquer à l'aide de dessins ou de photos le principe simple de fonctionnement des installations les plus importantes utilisées dans les différents secteurs de production.		x		2	1.3	
3.3.3	Conduite	Je peux préparer la mise en route des installations de l'exploitation, les piloter et les surveiller.	x			3		2.2
3.3.4	Perturbations	Je peux démontrer mon comportement lors de perturbations possibles dans l'exploitation.	x			1	1.5	
3.3.5	Perturbations	Je peux décrire et présenter des perturbations possibles sur des installations de l'exploitation et démontrer comment je dois me comporter lors d'une perturbation.		x		2	1.5	
3.3.6	Prévention des accidents	J'applique les mesures de prévention des accidents.	x			3		2.1
3.3.7	Prévention des accidents	J'explique le système d'urgences de l'exploitation.	x			2		2.1
3.3.8	Prévention des accidents	Je peux décrire les mesures de prévention des accidents de la branche et les utiliser à l'aide d'exemples.			x	2		2.1

3.4 L'employé en industrie laitière peut démontrer les équipements et les mesures de protection de la santé à la place de travail. Il les applique correctement, au travail et dans les cas d'urgence.

No.	Domaine d'appr.	Objectifs évaluateurs	Exploit.	Ecole	Interentr.	Tax	cm	csp
3.4.1	Équipement de protection	Je peux montrer les équipements de protection de l'exploitation.	x			1		2.1
3.4.2	Équipement de protection	J'explique l'importance des équipements de protection pour ma sécurité au travail.			x	2		2.1
3.4.3	Comportement	Je suis capable d'effectuer lors d'urgence les actions nécessaires selon le plan établi à cet effet.	x			3	1.5	2.1
3.4.4	Comportement	Je décris mon comportement en cas d'urgences.			x	2		2.1
3.4.5	Équipement de protection personnel	Dans l'exploitation, je porte l'équipement de protection exigé.	x			1		2.1
3.4.6	Équipement de protection personnel	Je peux expliquer l'importance de l'équipement de protection personnel comme les chaussures, les bottes, les gants, les lunettes, les tabliers et autres accessoires pour la protection de ma santé.			x	2		2.1
3.4.7	Protection de la santé	J'applique les mesures pour la protection de la santé au sein de l'exploitation.	x			3		2.1
3.4.8	Protection de la santé	Je peux appliquer à l'aide d'exemples les mesures pour la protection de la santé comme le port de charges, l'utilisation de produits de nettoyage et de désinfection, les produits chimiques du laboratoire et autres.			x	3	1.4	2.1 2.4
3.4.9	Produits de nettoyage et de désinfection	Je peux utiliser et entreposer les produits de nettoyage et de désinfection selon les prescriptions.	x			1		2.8

4. Processus de fabrication

Objectif général

Le processus de fabrication est au centre de l'activité de l'employé en industrie laitière. Il doit expliquer les critères spécifiques de qualité, comprendre les étapes de fabrication et pouvoir utiliser les instructions de travail de l'exploitation. Des calculs simples et la préparation de la matière première et des matières auxiliaires font partie de la préparation du processus de production. L'employé en industrie laitière doit expliquer le principe de fabrication dans les grandes lignes et pouvoir effectuer seul ou en équipe les étapes de la production selon les instructions de travail. Des calculs de rendements et l'élaboration de rapports de travail sont des activités qui accompagnent le processus de fabrication.

Objectifs particuliers et objectifs évaluateurs

4.1 Les employés en industrie laitière peuvent grouper les divers produits laitiers et en expliquer les caractéristiques de qualité à l'aide d'exemples choisis.

No.	Domaine d'appr.	Objectifs évaluateurs	Exploit.	Ecole	Interentr.	Tax	cm	csp
4.1.1	Critères spécifiques de qualité	Je peux expliquer les critères spécifiques de qualité propres au produit.	x			2	1.1 1.2	
4.1.2	Diversité des produits	Je peux attribuer les différents produits laitiers aux groupes de produits.		x		2	1.1 1.2	

4.2 Ils peuvent élaborer un simple schéma de flux pour le processus de fabrication de leur secteur de production et y décrire les éléments importants.

No.	Domaine d'appr.	Objectifs évaluateurs	Exploit.	Ecole	Interentr.	Tax	cm	csp
4.2.1	Schéma de flux	Je peux dessiner pour mon secteur de production un simple schéma de flux du processus de fabrication et effectuer les différentes étapes selon l'instruction de fabrication.	x			3	1.1 1.2	
4.2.2	Schéma de flux	Je peux expliquer un schéma de flux et l'instruction de fabrication pour les produits laitiers étudiés à l'école.		x		2	1.1 1.2	
4.2.3	Facteurs d'influence	Je décris dans mon secteur de production les importants facteurs d'influence du processus de fabrication qui agissent sur la qualité du produit.	x			2		2.1 2.2

4.2.4	Facteurs d'influence	Je décris les facteurs importants d'influence du processus de fabrication sur la qualité du produit laitier en question et en démontre les conséquences possibles.		x		2		
-------	----------------------	--	--	---	--	---	--	--

4.3 Ils peuvent effectuer des calculations simples du processus de fabrication se référant à la pratique.

No.	Domaine d'appr.	Objectifs évaluateurs	Exploit.	Ecole	Interentr.	Tax	cm	csp
4.3.1	Matières premières et auxiliaires	Je peux calculer les quantités nécessaires de matières premières et de matières auxiliaires pour la production de l'exploitation.	x			3	1.3	
4.3.2	Matières premières et auxiliaires	Je peux calculer les matières premières et auxiliaires nécessaires pour la production à l'aide d'exemples.		x		3	1.3	
4.3.3	Autres calculations	Je peux effectuer d'autres calculations simples en relation avec le secteur de production de l'exploitation (rendement, nombre de pièces, contrôle des poids).	x			3	1.3	
4.3.4	Autres calculations	Je peux effectuer d'autres calculations simples en relation avec la fabrication de produits laitiers à l'aide d'exemple (rendement, nombre de pièces, contrôle des poids).		x		3	1.3	

4.4 Ils préparent les matières premières et auxiliaires nécessaires pour le processus de fabrication et préparent les installations de l'exploitation et les infrastructures selon les instructions de travail.

No.	Domaine d'appr.	Objectifs évaluateurs	Exploit.	Ecole	Interentr.	Tax	cm	csp
4.4.1	Préparations	Je contrôle selon l'instruction de fabrication si suffisamment de matières premières et auxiliaires sont à disposition et si les infrastructures et les installations de l'exploitation sont prêtes selon les instructions de travail.	x			3	1.2	2.1

4.5 Ils ont des connaissances sur les bases théoriques des étapes individuelles de la fabrication d'un produit et peuvent effectuer seul ou en équipe les procédés de fabrication d'au moins un secteur de production.

No.	Domaine d'appr.	Objectifs évaluateurs	Exploit.	Ecole	Interentr.	Tax	cm	csp
4.5.1	Procédés de fabrication	Je peux expliquer les objectifs et le déroulement des procédés de fabrication utilisés dans l'exploitation (C2) et les appliquer en équipe ou seul (C3):	x			2/3	1.2 1.3 1.4	2.1 2.2 2.5 2.6
		▪ standardiser						
		▪ mélanger						
		▪ homogénéiser						
		▪ traitement thermique						
		▪ stabiliser						
		▪ fabrication des cultures						
		▪ ajout de matières auxiliaires						
		▪ processus d'acidification						
		▪ processus de coagulation						
		▪ processus de fabrication						
		▪ processus de séchage						
		▪ congélation						
4.5.2	Procédés de fabrication	Je peux décrire dans les grandes lignes les objectifs et le déroulement des procédés de fabrication suivants:		x		2		
		▪ standardiser						
		▪ mélanger						
		▪ homogénéiser						
		▪ traitement thermique						
		▪ stabiliser						
		▪ fabrication des cultures						
		▪ ajouter les matières auxiliaires						
▪ processus d'acidification								

No.	Domaine d'appr.	Objectifs évaluateurs (suite 4.5.2)	Exploit.	Ecole	Interentr.	Tax	cm	csp
		<ul style="list-style-type: none"> ▪ processus de fabrication du fromage ▪ processus de fabrication du beurre ▪ processus de séchage ▪ congeler ▪ conditionner et emballer ▪ stockage et surveillance 						
4.5.3	Procédés de fabrication	Je peux effectuer les processus et les activités suivants dans des exercices pratiques (C3) et décrire les expériences acquises (C2):			x	2/3	1.2 1.3 1.4	2.3 2.6 2.7
		<ul style="list-style-type: none"> ▪ chauffer ▪ refroidir ▪ observer des changements ▪ sentir et goûter ▪ séparer ▪ mélanger, brasser ▪ formes de coagulation 						

4.6 Ils peuvent protocoller le processus de fabrication selon la documentation MQ de l'exploitation, reconnaître les écarts des normes et les annoncer selon les instructions.

No.	Domaine d'appr.	Objectifs évaluateurs	Exploit.	Ecole	Interentr.	Tax	cm	csp
4.6.1	Procès-verbal	Je protocole le processus de fabrication selon la documentation MQ de l'exploitation (C2). J'annonce les écarts des normes selon les instructions (C3).	x			2/3	1.5	2.2 2.3
4.6.2	Procès-verbal	Je peux expliquer l'importance du procès-verbal en relation avec la sécurité du produit et sa traçabilité.		x		2		

5. Hygiène et contrôle de la qualité

Objectif général

La fabrication des produits laitiers exige un respect conséquent des principes d'hygiène. Les processus microbiologiques, le nettoyage, la désinfection et l'hygiène y jouent un rôle central. Afin d'atteindre la qualité souhaitée, les dispositions légales et celles de l'exploitation sont continuellement contrôlées avec différentes méthodes d'analyse. Les employés en industrie laitière respectent les dispositions du contrôle de qualité légal et de l'exploitation. Ils peuvent reconnaître les défauts des produits, interpréter les résultats d'analyse d'une façon simple et se comporter d'une façon correcte lors d'écart.

Objectifs particuliers et objectifs évaluateurs

5.1 Les praticiens font les préparations nécessaires pour les contrôles de qualité, prennent les échantillons et les traitent selon le plan de contrôle donné.

No.	Domaine d'appr.	Objectifs évaluateurs	Exploit.	Ecole	Interentr.	Tax	cm	csp
5.1.1	Préparations	Je peux effectuer les travaux de préparation pour le prélèvement d'échantillons.	x			1	1.4	2.1
5.1.2	Préparations	Je peux justifier les travaux de préparation pour le prélèvement d'échantillons.		x		2		
5.1.3	Prélèvement d'échantillons et traitement	Je prélève les échantillons selon le plan de contrôle donné et les traite selon les instructions de travail de l'exploitation.	x			1	1.2 1.3	2.1
5.1.4	Prélèvement d'échantillons et traitement	Je peux expliquer le déroulement d'un prélèvement d'échantillons selon un plan de contrôle donné et le traitement qui suit.		x		2		

5.2 Ils peuvent effectuer les procédés de contrôle qui leur sont attribués et qui sont fixés dans le système MQ de l'exploitation.

No.	Domaine d'appr.	Objectifs évaluateurs	Exploit.	Ecole	Interentr.	Tax	cm	csp
5.2.1	Procédés de contrôle	Je peux effectuer seul ou sous surveillance les procédés de contrôle qui sont fixés dans le système MQ de l'exploitation:	x		x	2	1.2 1.3	2.1 2.5
		▪ teneur en graisse du lait						
		▪ teneur en eau du beurre						
		▪ détermination du degré d'acidité						

No.	Domaine d'appr.	Objectifs évaluateurs	Exploit.	Ecole	Interentr.	Tax	cm	csp
		<ul style="list-style-type: none"> ▪ détermination de la valeur du pH ▪ réductase et lactofermentateur ▪ recherche d'inhibiteurs ▪ concentration des solutions de nettoyage ▪ contrôles des poids ▪ déguster 						
5.2.2	Procédés de contrôle	Je peux décrire les méthodes de contrôle suivantes et nommer leur champ d'application: <ul style="list-style-type: none"> ▪ teneur en graisse du lait ▪ teneur en eau du beurre ▪ détermination du degré d'acidité ▪ détermination de la valeur du pH ▪ réductase et lactofermentateur ▪ recherche d'inhibiteurs ▪ concentration des solutions de nettoyage ▪ contrôles des poids 		x		2		
5.2.3	Produits chimiques du laboratoire	Je peux utiliser les produits chimiques du laboratoire et les éliminer selon les prescriptions.	x			3	1.4	2.8
5.2.4	Produits chimiques du laboratoire	Je peux décrire l'utilisation sûre et l'élimination correcte des produits chimiques du laboratoire.		x		2	1.4	

5.3 Ils peuvent interpréter dans les grandes lignes les résultats des échantillons, reconnaître les écarts et les défauts des produits, établir un procès-verbal et les transmettre à l'organe compétent.

No.	Domaine d'appr.	Objectifs évaluateurs	Exploit.	Ecole	Interentr.	Tax	cm	csp
5.3.1	Résultats des analyses	Je peux expliquer dans les grandes lignes les résultats des analyses.	x			2	1.5	
5.3.2	Procès-verbal	J'établis le procès-verbal des résultats et des observations et transmets les informations à l'organe compétent de l'exploitation.	x			3	1.3	2.3

5.4 Ils connaissent les propriétés les plus importantes, le favorisement, l'inhibition et l'inactivation des microorganismes. Ils appliquent de manière conséquente ces connaissances dans leur comportement hygiénique et le standard MQ de l'exploitation dans le cadre de leurs activités.

No.	Domaine d'appr.	Objectifs évaluateurs	Exploit.	Ecole	Interentr.	Tax	cm	csp
5.4.1	Hygiène personnelle	Je respecte les exigences de l'hygiène personnelle selon les dispositions de l'exploitation.	x			1		2.2
5.4.2	Bases de l'hygiène corporelle	Je peux justifier les règles de l'hygiène corporelle et personnelle et les appliquer à l'aide d'exemples.			x	2		2.2
5.4.3	Hygiène de l'exploitation et de la production	Je peux expliquer les situations à risque pour l'hygiène dans l'exploitation (C2) et appliquer de manière conséquente les mesures d'hygiène de l'exploitation (C3).	x			2/3		2.2
5.4.4	Hygiène de l'exploitation et de la production	Je peux décrire les conséquences d'une mauvaise hygiène lors de transformation du lait et lors du stockage des produits.			x	2		2.2
5.4.5	Microorganismes	Je peux expliquer dans les grandes lignes les propriétés les plus importantes des microorganismes et leurs conditions de croissance (stimulation, inhibition, élimination).		x		2		
5.4.6	Microbes favorisant les maladies et les dommages	Je peux différencier par des exemples les microorganismes utiles de ceux qui favorisent les maladies et les dommages aux produits.		x		1		

5.5 Les employés en industrie laitière effectuent les travaux de nettoyage et de désinfection selon l'instruction de travail et ils tiennent compte des points importants de l'écologie.

No.	Domaine d'appr.	Objectifs évaluateurs	Exploit.	Ecole	Interentr.	Tax	cm	csp
5.5.1	Processus de nettoyage et de désinfection	Je nettoie et je désinfecte les infrastructures et les installations de l'exploitation selon les instructions de travail.	x			3	1.3	2.1
5.5.2	Contrôle du nettoyage	J'effectue un simple contrôle du nettoyage.	x			3	1.3	2.1
5.5.3	Possibilités de nettoyage et de désinfection	Je différencie les différents genres de souillures et applique à l'aide d'exemples les possibilités de nettoyage et de désinfection adaptées.			x	3	1.4	
5.5.4	Écologie	Je peux décrire la charge écologique des processus de nettoyage et de désinfection sur l'environnement.			x	2		2.8

Partie B

1. Organisation des cours interentreprises

Les cours interentreprises complètent la formation dans la pratique professionnelle et la formation scolaire. Les cours durent en tout 4 jours. Le suivi des cours est obligatoire.

La Société Suisse d'Industrie Laitière (SSIL) est responsable du cours. Elle charge sa commission de surveillance de la surveillance et de la coordination pour toute la Suisse. La responsabilité du déroulement des cours interentreprises incombe aux commissions régionales des cours.

Commission de surveillance

La commission de surveillance est identique à la commission de la SSIL pour le développement professionnel et la qualité des employés en industrie laitière. Elle veille à l'application unifiée dans toute la Suisse du présent règlement et en particulier pour les tâches suivantes:

- a) Etablissement d'un programme cadre des cours interentreprises sur la base de l'ordonnance sur la formation professionnelle et du plan de formation.
- b) Etablissement d'une directive relative à l'organisation et le déroulement des cours interentreprises.
- c) Prise de connaissance des décomptes des cours interentreprises établis par des organisations exécutantes.
- d) Etablissements de directives relatives aux équipements des locaux des cours interentreprises.

Commission des cours

La commission des cours peut être identique à la commission professionnelle qui est nommée par les organisations professionnelles régionales. Elle entreprend en particulier les tâches suivantes:

- a) Elle élabore le programme des cours et l'horaire sur la base du programme cadre de la commission de surveillance.
- b) Elle choisit les instructeurs des cours interentreprises selon les prescriptions de la commission de surveillance et organise les locaux de cours.
- c) Elle prépare les installations nécessaires.
- d) Elle fixe le délai des cours interentreprises et s'occupe des inscriptions et des convocations.
- e) Elle garantit l'enseignement professionnel durant les cours interentreprises en collaboration avec les écoles professionnelles et les entreprises concernées.
- f) Elle met à disposition, si nécessaire, le logement et le ravitaillement.
- g) Elle élabore les propositions des coûts et les décomptes.
- h) Elle informe les entreprises d'apprentissage et les écoles professionnelles sur les cours interentreprises.
- i) Elle surveille le déroulement de la formation et assure la réalisation des objectifs des cours.
- j) Elle rédige un rapport sur les cours interentreprises à l'attention des cantons concernés et de la commission de surveillance.
- k) Elle effectue les décomptes pour information de la commission de surveillance.

Contenus de la formation

Les contenus de la formation des cours interentreprises sont définis dans le plan de formation et comprennent les thèmes suivants:

Cours 1 (2 jours)

- Prévention des accidents, installations et équipement de protection
- Protection de la santé
- Hygiène, nettoyage et désinfection
- Procédés de fabrication de base 1
- Introduction dans la documentation de formation

Cours 2 (2 jours)

- Sécurité au travail et protection de la santé
- Procédés de fabrication de base 2
- Cas d'exemples pratiques dans le domaine de l'hygiène et du nettoyage
- Assistance lors de l'élaboration de la documentation de formation

Partie C

1. Organisation de la procédure de qualification

Organisation

- L'inscription a lieu par les cantons. La SSIL organise la procédure de qualification.
- Simultanément à l'inscription pour la procédure de qualification chaque produit est annoncé à la SSIL sur lesquels l'apprenti a été spécialement formé et qui sera fabriqué lors de la partie pratique du procédé de qualification.
- Les travaux pratiques ont lieu dans l'exploitation d'apprentissage. Les apprentis doivent avoir à leur disposition les matières premières et auxiliaires, les installations et l'infrastructure de l'exploitation.
- Les connaissances professionnelles sont contrôlées dans l'exploitation d'apprentissage, à l'école professionnelle ou dans un autre endroit adéquat.

Experts aux examens

- La nomination d'un expert ou d'une experte se fait par les autorités cantonales suite à la proposition de la SSIL. Les experts à l'examen de technologue en industrie laitière peuvent aussi être engagés pour les employés en industrie laitière.
- Après l'examen, le formulaire des notes et le rapport d'examen sont signés et immédiatement transmis à la SSIL.
- La SSIL transmet les formulaires des notes aux autorités cantonales compétentes.

Travaux pratiques

Les travaux pratiques se réfèrent à un des secteurs de production ci-dessous:

- | | |
|-----------------------------------|--|
| – fromage à pâte dure | – produits laitiers acidulés |
| – fromage à pâte mi-dure et molle | – desserts |
| – séré, fromage frais | – glaces |
| – lait et crème de consommation | – produits laitiers de longue conservation |
| – beurre | – fromage fondu |

Les travaux pratiques comprennent dans le cadre d'un des secteurs de production mentionné ci-dessus les positions d'examen suivantes:

Position	Positions d'examen	Note des positions
Position 1	Branche et exploitation	x
Position 2	Matières premières et matières auxiliaires	x
Position 3	Installations et technique	x
Position 4	Processus de fabrication (compte triple)	3x
Position 5	Hygiène et contrôle de la qualité	x
Note dans le domaine de qualification travaux pratiques		Somme des notes : 7

- La procédure de qualification se réfère aux objectifs évaluateurs de l'exploitation. La procédure de qualification dure 4 – 5 heures.
- Toutes les positions sont reliées et se réfèrent au produit fabriqué dans l'exploitation au sein du secteur de production défini.

- Le processus de fabrication occupe la position centrale, sa note compte triple lors de l'appréciation.

Connaissances professionnelles

Les connaissances professionnelles comprennent les positions d'examen suivantes:

Position	Positions d'examen	Note des positions
Position 1	Entretien professionnel	x
Position 2	Connaissances professionnelles	x
Note connaissances professionnelles		Somme des notes : 2

- Le candidat / la candidate remet le dossier de formation à l'expert désigné, au plus tard 20 jours avant l'examen.
- L'examen dure 1 heure.
- La position «Entretien professionnel» se base sur le contenu du dossier de formation.
- La position «Connaissances professionnelles» se base sur le contenu de la branche connaissances professionnelles du plan des leçons de l'école professionnelle.

Valeur des notes

Les performances de la procédure de qualification sont évaluées avec des notes de 6 à 1. Les demi notes sont admises.

Note	Evaluation de la performance
6	Très bonne
5	Bonne
4	Suffisante
3	Faible
2	Très faible
1	Inutilisable

Résultat de l'examen

Le résultat de la procédure de qualification est exprimé en une note générale et comprend les domaines de qualification suivants ainsi que leur pondération :

- Travaux pratiques (compte double)
 - Connaissances professionnelles
 - Enseignement des connaissances professionnelles (notes de référence de l'école professionnelle)
 - Formation générale
- La note du domaine de qualification „travaux pratiques“ est la moyenne de toutes les notes des positions et est arrondie à une décimale.
 - La note du domaine de qualification „enseignement des connaissances professionnelles“ est la moyenne de toutes les notes des semestres de la branche connaissances professionnelles et est arrondie à une décimale.
 - La note générale est la moyenne des notes des quatre domaines de qualification (1/5 de la somme des notes) et est arrondie à une décimale.
 - La procédure de qualification est réussie lorsque la note du domaine de qualification „travaux pratiques“ et la note générale n'est pas au dessous de 4,0.

Partie D

1. Plan des leçons de l'école professionnelle

Le programme d'enseignement est décrit dans la partie A „généralités sur le concept de formation“. Les buts de compétences pour la formation scolaire sont compris dans le catalogue du but des prestations.

Branches d'enseignement	Domaines	Leçons par produit resp. module	Leçons totales
Connaissances prof.	Branche et exploitation	5	40
	Matière première et matières auxiliaires	5	40
	Installations et technique	5	40
	Processus de fabrication	20	160
	Hygiène et contrôle de qualité	5	40
Encouragement à l'apprentissage et stratégie d'apprentissage			80
Culture générale			240
Sport			80
Total		40	720

Validation et entrée en vigueur

Le présent plan de formation entre en vigueur le 1^{er} janvier 2006

Berne, 12 décembre 2005

SOCIETE SUISSE D'INDUSTRIE LAITIERE

Alexander Briw
Président

Franz Birchler
Gérant

Ce plan de formation est approuvé par l'Office fédéral de la formation professionnelle et de la technologie selon l'article 10 paragraphe 1 de l'ordonnance sur la formation professionnelle d'employé en industrie laitière du 14 décembre 2005

Berne, 14 décembre 2005

Office fédéral de la formation professionnelle et de la technologie

Ursula Renold
La directrice

Annexe au plan de formation

Table des matières des documents pour la mise en œuvre de la formation professionnelle initiale et avec l'indication de leurs sources:

Employé / employée en industrie laitière

Documents	Sources
Ordonnance sur la formation professionnelle initiale pour les employés/ées en industrie laitière du 14 décembre 2005	Office fédéral pour la construction et la logistique BBL www.bbl.admin.ch (publications et imprimés) ainsi que les autorités cantonales compétentes pour la formation professionnelle
Plan de formation pour les employés/ées en industrie laitières du 14 décembre 2005	Société Suisse d'Industrie Laitière Gurtengasse 6, 3001 Berne www.technologue.ch
Guide méthodologique pour la formation pratique des employés/ées en industrie laitières (sort en mai 2006)	Société Suisse d'Industrie Laitière Gurtengasse 6, 3001 Berne www.technologue.ch
Directives pour l'organisation et la réalisation des cours interentreprise (sort en mai 2006)	Société Suisse d'Industrie Laitière Gurtengasse 6, 3001 Berne www.technologue.ch
Directives pour la procédure de qualification (sort en mai 2007)	Société Suisse d'Industrie Laitière Gurtengasse 6, 3001 Berne www.technologue.ch
Formulaire des notes pour les employés/ées en industrie laitières (sort en mai 2007)	Société Suisse d'Industrie Laitière Gurtengasse 6, 3001 Berne www.technologue.ch

Annexe 2: Mesures d'accompagnement en matière de sécurité au travail et de protection de la santé

L'article 4, alinéa 1, de l'ordonnance 5 du 28 septembre 2007 relative à la loi sur le travail (ordonnance sur la protection des jeunes travailleurs, OLT 5 ; RS 822.115) **interdit de manière générale d'employer des jeunes à des travaux dangereux**. Par travaux dangereux, on entend tous les travaux qui, de par leur nature ou les conditions dans lesquelles ils s'exercent, sont susceptibles de nuire à la santé, à la formation, à la sécurité des jeunes ou à leur développement physique et psychique. En dérogation à l'art. 4, al. 1, OLT 5, il est permis d'occuper les personnes en formation d'employée en industrie laitière AFP/employé en industrie laitière AFP dès l'âge de 15 ans, en fonction de leur niveau de formation, aux travaux dangereux mentionnés, pour autant que les mesures d'accompagnement suivantes en lien avec les sujets de prévention soient respectées par l'entreprise :

Dérogations à l'interdiction d'effectuer des travaux dangereux (base : liste de contrôle du SECO)	
Chiffre	Travail dangereux (expression selon la liste de contrôle du SECO)
3a	Travaux qui dépassent objectivement les capacités physiques des jeunes, notamment : 1) Manutention manuelle de charges lourdes ; positions et mouvements corporels défavorables 2) Mouvements répétitifs de port de charges
4b	Travaux avec des agents chauds présentant un risque élevé d'accident ou de maladie professionnelle.
4c	Travaux exposant à un bruit dangereux pour l'ouïe (bruit continu, bruit impulsif). Exposition au bruit à partir d'un niveau de pression sonore journalier équivalent LEX de 85 dB (A).
5a	Travaux impliquant des substances dont les propriétés, comme l'explosivité ou l'inflammabilité, sont sources de dangers physiques : 4. Liquides inflammables (H224, H225 – anciennement R12), 6. Substances et préparations autoréactives (H240, H241 – anciennement R12). 
6a	Travaux avec des substances ou préparations caractérisées par les symboles de danger sanitaire suivants (pictogrammes) : 1. Toxicité aiguë (H331), 2. Irritation cutanée (H314 – anciennement R34). 
8a	Travaux avec des outils de travail/pièces présentant des risques d'accident dont on peut supposer que les jeunes, du fait de leur conscience insuffisante des risques ou de leur manque d'expérience ou de formation, ne peuvent ni les identifier ni les prévenir. 1) Outils, équipements, machines 2) Installations et appareils techniques visés par l'art. 49, al. 2, OPA ¹ 5 (p. ex. installations de production automatiques ou à commande centrale, telles que groupes de fabrication et chaînes d'emballage ou de conditionnement, ainsi que systèmes de transport combinés comprenant notamment des transporteurs à bande ou à chaîne, des transporteurs suspendus ou à rouleaux, des dispositifs pivotants, convoyeurs ou basculants, ou des monte-charge spéciaux)

¹ Ordonnance du 19 décembre 1983 sur la prévention des accidents et des maladies professionnelles (RS 832.30)

Déroations à l'interdiction d'effectuer des travaux dangereux (base : liste de contrôle du SECO)	
8d	Travaux impliquant des éléments qui comportent des surfaces dangereuses (coins, angles, pointes, arêtes vives, rugosité).
10a	Travaux comportant un risque de chute : 1) Travaux à des postes de travail ou sur des voies de circulation surélevés (p. ex. échelles, rampes, plates-formes élévatrices) 2) Travaux dans des zones présentant des ouvertures dans le sol.

Travail (travaux) dangereux (conformément aux compétences opérationnelles)	Danger(s)	Chiffre(s) ³	Sujets de prévention pour la formation, l'instruction et la surveillance	Mesures d'accompagnement prises par le professionnel ² de l'entreprise						
				Formation en entreprise	Appui durant les CI	Appui de l'EP	Instructions des personnes en formation	Surveillance des personnes en formation	En permanence	Fréquent
<p>Changement d'outillage sur un mélangeur planétaire ouvert</p> <p>Ajout d'ingrédients et d'adjuvants (récipient jusqu'à 25 kg)</p> <p>Retournage des fromages</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Surcharge de l'engin de manutention lors du levage et du déplacement de charges lourdes • Postures et mouvements défavorables 	3a	<ul style="list-style-type: none"> • Organiser le travail de façon ergonomique • Utiliser un mode de levage adéquat • Utiliser des moyens auxiliaires/de levage • Éviter les charges sollicitant excessivement les capacités physiques • Prévoir un changement d'activité • Respecter les pauses de récupération <p>Suva FI 44018.f « Soulever et porter correctement une charge »</p> <p>Brochure d'information CFST 6245.f « Manutention de charge – sans accidents »</p> <p>Commentaire de l'ordonnance 3 relative à la loi sur le travail, art. 25 Charges, alinéa 2 Jeunes</p>	1-2 ^e AA	1 ^e AA	1 ^e AA	Formation et application pratique	1 ^e AA	2 ^e AA	-
Travaux sur des lignes de production en marche	<ul style="list-style-type: none"> • Vapeur brûlante • Bruit 	4b 4c	<ul style="list-style-type: none"> • Lors de travaux comportant un risque de brûlure, respecter les consignes particulières de l'entreprise • Porter une protection acoustique ad hoc <p>Suva DP 84015.f « Vous disiez? Questions-réponses sur le bruit »</p>	1-2 ^e AA	1 ^o / ₂ ^o AA	1 ^e AA	Formation et application pratique	1 ^e AA	2 ^e AA	-
Manipulation de substances dangereuses, comme les produits de	<ul style="list-style-type: none"> • Irritation de la peau, des muqueuses, des voies respiratoires • Lésions corrosives • Allergies, eczéma • Risque d'incendie et d'explosion 	6a 5a	<ul style="list-style-type: none"> • Respecter les instructions des fiches de sécurité • Lire les indications figurant sur les étiquettes, tenir compte des conseils de transformation / dangers / avertissements sur les étiquettes et 	1-3 ^e AA	1 ^o / ₂ ^o AA	1 ^e AA	Formation et application pratique	1 ^e AA	2 ^e AA	-

² Sont réputés professionnels les titulaires d'un certificat fédéral de capacité (d'une attestation fédérale de formation professionnelle si l'orfo le prévoit) ou d'une qualification équivalente dans le domaine de la personne en formation.

³ Chiffre selon la liste de contrôle du SECO « Travaux dangereux dans le cadre de la formation professionnelle initiale »

Travail (travaux) dangereux (conformément aux compétences opérationnelles)	Danger(s)	Chiffre(s) ³	Sujets de prévention pour la formation, l'instruction et la surveillance	Mesures d'accompagnement prises par le professionnel ² de l'entreprise							
				Formation			Instructions des personnes en formation	Surveillance des personnes en formation			
				Formation en entreprise	Appui durant les CI	Appui de l'EP		En permanence	Fréquemment	Occasionnellement	
nettoyage			appliquer les mesures de protection <ul style="list-style-type: none"> • Stocker les produits chimiques dans leurs récipients d'origine, ne jamais les transvaser dans des bouteilles de boisson ou des récipients pour denrées alimentaires • Changer de vêtement avant et après le travail • Porter un EPI adapté (lunettes et gants de sécurité, protection respiratoire) • Nettoyer la peau avec des produits doux • Soigner la peau avec des produits adéquats • Observer les règles d'hygiène • Mesures de protection anti-incendie Suva FI 11030.f « Substances dangereuses: ce qu'il faut savoir » Suva FI 66113.f « Demi-masques de protection respiratoire contre la poussière. Points essentiels en matière de sélection et d'utilisation » Suva FI 44074.f « Protection de la peau au travail »								
Travaux avec des outils, machines dangereux Supervision de lignes de production	Être écrasé, se couper, être happé / touché / brûlé <ul style="list-style-type: none"> • Intervention sur des pièces en mouvement non protégées • Contact avec des surfaces dangereuses • Engins de manutention / de travail en mouvement • Pièces en mouvement incontrôlé • État des postes de travail et voie de circulation • Vapeur brûlante 	4b 8a 8d	<ul style="list-style-type: none"> • Utiliser les machines et installations conformément aux directives • Ne pas intervenir sur des machines, installations et engins de manutention en mouvement non protégés • Ne travailler qu'à des emplacements sécurisés. • Travailler en adoptant une position sûre • Utiliser les voies de circulation offrant une entière sécurité • Porter un EPI ad hoc (p. ex. lunettes, gants et chaussures de sécurité) Guide Suva destiné aux formateurs et aux supérieurs 88286.f « 10 étapes pour un apprentissage en toute sécurité »	1-2° AA	1°/2° AA	1° AA	Formation et application pratique	1° AA	2° AA	-	

Travail (travaux) dangereux (conformément aux compétences opérationnelles)	Danger(s)	Chiffre(s) ³	Sujets de prévention pour la formation, l'instruction et la surveillance	Mesures d'accompagnement prises par le professionnel ² de l'entreprise						
				Formation			Instructions des personnes en formation	Surveillance des personnes en formation		
				Formation en entreprise	Appui durant les CI	Appui de l'EP		En permanence	Fréquent	Occasionnellement
Activités d'entretien et de contrôle Ajout d'ingrédients et d'adjuvants Manutention de meules de fromage par une ouverture dans le sol	<ul style="list-style-type: none"> Chutes 	10a	<u>Échelle</u> <ul style="list-style-type: none"> Avant de monter sur l'échelle, vérifier son état et son adéquation (ne pas utiliser d'échelle défectueuse) Sécuriser le haut et les pieds de l'échelle Utilisation conforme Suva DP 84070.f « Qui peut répondre 12 fois "oui"? Sécurité sur les échelles simples et doubles » <u>Plateforme</u> <ul style="list-style-type: none"> Toujours s'appuyer sur la rampe pour monter et descendre Se harnacher si nécessaire pour prévenir toute chute Veiller à ce que les postes de travail en contrebas ne soient pas menacés par une chute d'objets ou de fluides <u>Ouvertures dans le sol</u> <ul style="list-style-type: none"> Respecter les règles comportementales spécifiques à l'entreprise 	1-2 ^e AA	1 ^o /2 ^o AA	1 ^e AA	Formation et application pratique	1 ^e AA	2 ^e AA	-

Légende : CI : cours interentreprises ; EP : école professionnelle ; B : brochure ; DP : dépliant ; AA : année d'apprentissage ; FI : feuillet informatif ; EPI : équipement de protection individuel

Les présentes mesures d'accompagnement ont été élaborées avec l'aide d'un spécialiste de la sécurité au travail et entrent en vigueur le 1^{er} mars 2017.

Berne, le 3 février 2017

SOCIÉTÉ SUISSE D'INDUSTRIE LAITIÈRE

Le président

Le directeur

Hans Aschwanden

Daniel Wieland

Les présentes mesures d'accompagnement sont approuvées par le Secrétariat d'Etat à la formation, à la recherche et à l'innovation (SEFRI) conformément à l'art. 4, al. 4, OLT 5 avec l'accord du Secrétariat d'Etat à l'économie (SECO) du 7 janvier 2017.

Berne, le 15 février 2017

Secrétariat d'Etat à la formation,
à la recherche et à l'innovation

Jean-Pascal Lüthi
Chef de la division Formation professionnelle initiale et maturités