

Plan de formation : Meunier – Option denrées alimentaires

Domaine	Travaux pratiques	Connaissances professionnelles	Contrôle de la formation		
			Prévu pour l'année d'apprentissage 1 ^{ère} 2 ^{ème} 3 ^{ème}	Objectif atteint : Supérieur Date / Visa	Objectif atteint : Apprenti Date / Visa
1. Généralités					
Déroulement des travaux	Conduire les machines et les installations	Décrire le déroulement des travaux au niveau de la production jusqu'à savoir s'en acquitter seul			
Tenir un journal de travail	Tenir un journal de travail durant toute la durée de l'apprentissage Le maître d'apprentissage doit régulièrement contrôler le journal de travail	L'apprenti y décrit le déroulement des travaux et y note les données et les connaissances acquises Le maître d'apprentissage pose des problèmes à l'apprenti que ce dernier doit résoudre dans son journal de travail			
Expliquer les diagrammes des différentes installations		Expliquer les symboles utilisés dans les diagrammes Etre capable de dessiner les symboles utilisés dans les diagrammes Pouvoir expliquer les déroulements possibles à l'aide d'un diagramme			
Connaître les prescriptions		Expliquer la structure de l'ordonnance sur les denrées alimentaires Interpréter le sens et les objectifs de l'ordonnance sur les denrées alimentaires Connaître les prescriptions de base Trouver de sa propre initiative les réponses dans l'ordonnance sur les denrées alimentaires			
Appliquer les mesures de prévention d'accidents	Reconnaître les sources de danger et y remédier	Connaître les exigences de la SUVA qui s'appliquent au domaine de la meunerie Connaître et pouvoir appliquer les mesures de protection-incendie Connaître et maîtriser les premiers gestes de secourisme Désigner le lieu où se trouve le nécessaire pharmaceutique de première urgence et expliquer son contenu Citer les mesures d'urgence spécifiques à l'entreprise			
Informations complémentaires spécifiques à l'entreprise :					

Plan de formation : Meunier – Option denrées alimentaires

Domaine	Travaux pratiques	Connaissances professionnelles	Contrôle de la formation				
			Prévu pour l'année d'apprentissage			Objectif atteint : Supérieur	Objectif atteint : Apprenti
			1 ^{ère}	2 ^{ème}	3 ^{ème}	Date / Visa	Date / Visa
2. Matières premières							
Réceptionner et nettoyer superficiellement	Régler les nettoyeurs Pré-nettoyer et sécher les céréales destinées au stockage	Expliquer les types de livraison Expliquer les consignes de sécurité lors de la réception par rail et par feroutage Dessiner et interpréter un diagramme de prénettoyage Citer les règles de base à suivre en matière d'aération et de séchage					
Entreposer et surveiller	Mesurer la température des marchandises entreposées Participer à la lutte contre les parasites, en respectant la législation sur les toxiques Elaborer des pièces justificatives et les tenir à jour Conduire les machines et les installations de transport	Expliquer les possibilités de stockage Nommer les avantages et les désavantages des différentes possibilités de stockage (sorties de silo) Enumérer les possibilités de surveillance					
Evaluer et connaître l'origine	Prélever les échantillons de manière appropriée Vérifier les céréales pour ce qui est des grains germés, de l'humidité, de la couleur, de l'odeur, de la taille et de la forme Savoir constater la présence d'impuretés, de parasites et de maladies Evaluer le taux d'humidité par un geste manuel et le déterminer précisément à l'aide d'appareils Déterminer le poids à l'hectolitre Déterminer les impuretés et corps étrangers	Reconnaître les matières premières					
Informations complémentaires spécifiques à l'entreprise :							

Plan de formation : Meunier – Option denrées alimentaires

Domaine	Travaux pratiques	Connaissances professionnelles	Contrôle de la formation				
			Prévu pour l'année d'apprentissage			Objectif atteint : Supérieur	Objectif atteint : Apprenti
			1 ^{ère}	2 ^{ème}	3 ^{ème}	Date / Visa	Date / Visa
Transvaser	Déterminer le contenu du silo en tenant compte du poids à l'hectolitre Régler les systèmes de transport	Enumérer les raisons pour un transvasage					
Préparer pour la fabrication / Nettoyer et préparer	Nettoyer de manière intensive les céréales lors d'un 1 ^{er} et d'un 2 ^{ème} nettoyage et les préparer à la mouture Classer et utiliser les co-produits	Dessiner et interpréter le diagramme de nettoyage					
3. Fabrication							
Régler les machines	Régler les machines (broyage, claquage, mouture, tamisage) Contrôler la granulation à la main et à l'aide du tamis Régler les cylindres d'alimentation Régler l'alimentation et l'aspiration du sasseur Procéder à une analyse granulométrique lors du broyage Déterminer les postes de mouture						
Tamiser	Contrôler les refus, les extractions et les produits intermédiaires des différents passages Poser les produits de passages et les contrôler pour ce qui est de leur couleur et du rendement Adapter les tamis de mouture aux produits Déterminer les tamis au niveau des sasseurs	Identifier la nature du matériel à tamiser pour un blutage idéal					
Informations complémentaires spécifiques à l'entreprise :							

Plan de formation : Meunier – Option denrées alimentaires

Domaine	Travaux pratiques	Connaissances professionnelles	Contrôle de la formation				
			Prévu pour l'année d'apprentissage			Objectif atteint : Supérieur	Objectif atteint : Apprenti
			1 ^{ère}	2 ^{ème}	3 ^{ème}	Date / Visa	Date / Visa
Régler l'aspiration	Régler l'air d'aspiration au niveau des machines Remplacer et nettoyer les manches filtrantes Adapter les intervalles pour l'air de dégommage ainsi que le temps de passage	Evaluer les différents matériaux utilisés pour les filtres					
Installation de mélange	Mélanger	Décrire les types de mélangeurs Citer les différents systèmes de mélange (avantages et désavantages) Expliquer la précision de mélange Elaborer un diagramme de l'installation de mélange et l'interpréter					
4. Expédition							
Ensachage	Ensacher et entreposer les produits finis Tarer les balances	Reconnaître et expliquer les balances ensacheuses à pesées nettes et les ensacheuses à poids brut Citer les différents types de sacs utilisés et les reconnaître Expliquer la durée de conservation des produits					
Expédition	Préparer les produits finis pour l'expédition	Expliquer les motifs du stockage Décrire les possibilités de chargement pour la manutention en vrac Expliquer les possibilités de chargement pour les produits ensachés					
Surveillance	Surveiller les stocks de produits finis Gérer les stocks Surveiller les dates de péremption	Citer les différentes possibilités de stockage					
Déclaration		Expliquer les prescriptions en matière de déclaration Expliquer les indications sur l'étiquette et les bons de livraison					
Informations complémentaires spécifiques à l'entreprise :							

Plan de formation : Meunier – Option denrées alimentaires

Domaine	Travaux pratiques	Connaissances professionnelles	Contrôle de la formation			Objectif atteint : Supérieur Date / Visa	Objectif atteint : Apprenti Date / Visa
			Prévu pour l'année d'apprentissage				
			1 ^{ère}	2 ^{ème}	3 ^{ème}		
5. Hygiène							
Mesures d'hygiène au niveau de l'exploitation	Appliquer les mesures d'hygiène	Relever les points faibles Expliquer les répercussions					
Mesures d'hygiène personnelle	Appliquer les mesures d'hygiène	Relever les points faibles Expliquer les répercussions					
Lutte contre les parasites		Identifier les parasites Connaître le développement et la reproduction Expliquer les possibilités de lutte Enumérer les avantages et les désavantages pour chacune des possibilités					
6. Qualité							
Assurance-qualité		Expliquer les mesures de gestion de la qualité Citer les raisons du système d'assurance-qualité Quels sont les avantages qu'offre l'assurance-qualité <ul style="list-style-type: none"> • au collaborateur ? • à l'entreprise ? • au client ? Qui est responsable de l'assurance-qualité ?					
Informations complémentaires spécifiques à l'entreprise :							

Plan de formation : Meunier – Option denrées alimentaires

Domaine	Travaux pratiques	Connaissances professionnelles	Contrôle de la formation			Objectif atteint : Supérieur Date / Visa	Objectif atteint : Apprenti Date / Visa
			Prévu pour l'année d'apprentissage				
			1 ^{ère}	2 ^{ème}	3 ^{ème}		
Examens intermédiaires	Procéder à des examens intermédiaires	Expliquer les mesures correctives Enumérer les possibilités d'examens intermédiaires Citer les mesures correctives et expliquer leur impact sur le produit fini					
Stocks	Faire l'inventaire des stocks et surveiller les marchandises entreposées Faire l'inventaire Tenir un registre concernant la production et les stocks Déterminer les postes de mouture						
Contrôle final	Procéder au contrôle final Organiser l'échantillonnage Prévoir la gestion des échantillons Déterminer les postes de mouture Délivrer un certificat Effectuer les contrôles <ul style="list-style-type: none"> • Evaluation sensorielle • Test de Pekar • Analyse granulométrique / courbe de granulation • Laver la gluten • Détermination du coefficient de gonflement • Farino- / extenso- et amylographe • Détermination de l'indice de maltose • Humidité • Test d'abrasion sur granulés 	Expliquer les fondements des examens spécifiques à l'entreprise: <ul style="list-style-type: none"> • Cendres brutes • Protéines brutes • Matières grasses brutes 					
Informations complémentaires spécifiques à l'entreprise :							

Plan de formation : Meunier – Option denrées alimentaires

Domaine	Travaux pratiques	Connaissances professionnelles	Contrôle de la formation			Objectif atteint : Supérieur Date / Visa	Objectif atteint : Apprenti Date / Visa
			Prévu pour l'année d'apprentissage				
			1 ^{ère}	2 ^{ème}	3 ^{ème}		
7. Maintenance							
Structure des machines		Expliquer le fonctionnement de chacune des machines Nommer les différentes pièces des machines Décrire les différents types de roulements Déterminer la cannelure et l'inclinaison Citer les pièces d'usure					
Entretien	Entretien des machines en respectant le plan d'entretien Remplacer les pièces d'usure Garnir le cadre de tamis Remplacer le tapotin Nettoyer et remplacer les manches filtrantes						
Révision	Collaborer à la révision des machines et parties d'installations <ul style="list-style-type: none"> • Changer les roulements • Retendre les sangles d'élévateurs • Régler la tension des chaînes redler • Changer les cylindres de mouture • Remplacer les marteaux au niveau des broyeurs 						
Informations complémentaires spécifiques à l'entreprise :							