

Plan de formation conformément à l'ordonnance sur la formation professionnelle initiale de meunière CFC / meunier CFC **N° 21005**

(N° 21006 Orientation Denrées alimentaires ; N° 21007 Orientation Alimentation animale)

du 4 novembre 2011 (Etat le 05^{ième} novembre 2015)

Table des matières

	Page
Introduction	2
Profil de qualification.....	3
I. Profil de la profession et orientations	
II. Aperçu des compétences opérationnelles	
III. Niveau d'exigences de la profession	
Explications sur l'utilisation du plan de formation	6
A) Compétences	9
1 Domaines de compétences opérationnelles, compétences opérationnelles	
2 Compétences méthodologiques	
3 Compétences sociales et personnelles	
B) Tableau des périodes d'enseignement de l'école professionnelle	39
C) Organisation, répartition et durée des cours interentreprises	40
D) Procédure de qualification.....	42
Validation et entrée en vigueur	44
Adaptations du plan de formation meunière CFC / meunier CFC	45
Modification du plan de formation meunière CFC / meunier CFC	46
Annexe	47
Liste des documents relatifs à la mise en œuvre de la formation professionnelle initiale	

Introduction

Le plan de formation est le concept pédagogique et professionnel de la formation professionnelle de base pour les meunières et meuniers avec certificat fédérale de capacité (CFP). Il concrétise la formation de base de meunières CFP et meuniers CFP sur les trois sites que sont l'entreprise, l'école professionnelle et les cours interentreprises, avec l'objectif de créer une formation professionnelle avec attestation pour la branche de la meunerie dans les deux orientations « denrées alimentaires » et « alimentation animale ».

Le plan de formation s'articule en quatre parties. La partie A ordonne les objectifs de formation selon la méthode Triplex sur trois niveaux:

- les domaines de compétences opérationnelles: ils résument les compétences selon les thèmes ou les technologies;
- les compétences opérationnelles: elles correspondent à une combinaison des connaissances, des capacités et des attitudes face à certaines actions et se différencient en compétences opérationnelles, méthodologiques, sociales et personnelles;
- les objectifs évaluateurs: ils s'articulent en objectifs de formation des différents sites de formation.

A côté des contenus professionnels spécifiques, le plan de formation contient le tableau des leçons de l'école professionnelle (partie B), des explications sur les cours interentreprises (partie C) et des points de repère pour le processus de qualification (partie D).

Le plan de formation est édicté par l'Association suisse du monde du travail de la meunerie (AMTM)¹ et approuvé par le Secrétariat d'Etat à la formation, à la recherche et à l'innovation (SEFRI)².

¹ Version du 25 novembre 2013

² Version du 25 novembre 2013

Profil de qualification

Le profil de qualification est un résumé des domaines de compétences opérationnelles et des compétences opérationnelles dont devront disposer les meunières et meuniers CFP à la fin de leur formation.

Les domaines de compétences opérationnelles sont attribués à une ou plusieurs compétences opérationnelles, qui peuvent à leur tour être concrétisées de façon mesurable par des objectifs évaluateurs (voire partie A). Les objectifs évaluateurs dans l'entreprise représentent les véritables objectifs de formation pour la formation en pratique professionnelle. L'atteinte des buts est soutenue et complétée par les objectifs évaluateurs de l'école et des cours interentreprises.

I. Profil de la profession et orientations

Domaines d'activités

Les meunières et meuniers sont chargés de la transformation mécanique des matières premières et des marchandises en produits de grande qualité dans les domaines des denrées alimentaires et de l'alimentation animale. Ils travaillent dans des entreprises de différentes tailles et constituent un maillon important de la chaîne de production des denrées alimentaires. La principale tâche des meunières et meuniers consiste à suivre la transformation des céréales de leur réception, nettoyage, stockage, mélange et mouture à l'emballage et à la livraison. Ce travail est en grande partie réalisé avec des installations automatisées et il est soumis à des prescriptions strictes en matière d'hygiène et de qualité.

Les meunières et meuniers se distinguent en particulier par les capacités et attitudes suivantes :

- a) ils réceptionnent, vérifient et évaluent les matières premières, et les gèrent de manière professionnelle ;
- b) ils préparent et règlent les installations de production ;
- c) ils réalisent la mouture des matières premières, contrôlent le déroulement de la production ainsi que la qualité et appliquent en cas de besoin les mesures correctives nécessaires ;
- d) ils assurent la logistique des produits selon leur mandat et leur charge ;
- e) ils se distinguent par leur grande autonomie, leur conscience aiguë de la qualité et leurs compétences techniques.
- f) ils appliquent consciencieusement les prescriptions relatives à la protection de l'environnement, à la protection de la santé et à la sécurité au travail dans leurs travaux et travaillent de manière durable.

Principales compétences opérationnelles

Les objectifs généraux de la formation s'articulent en quatre domaines de compétences opérationnelles:

1. Réception et gestion des marchandises (DA/AA)
2. Fabrication de produits céréaliers (DA)
3. Fabrication d'aliments pour animaux (AA)
4. Qualité, hygiène, entretien, sécurité au travail et protection de l'environnement (DA/AA)

Orientations

Les moulins se sont spécialisés dans la production soit de farines, semoules et flocons pour l'alimentation humaine, soit de fourrage mixte à partir de céréales, tourteaux d'oléagineux d'extraction et autres matières importantes pour l'alimentation animale. La formation professionnelle initiale de meunière/meunier connaît donc deux orientations : denrées alimentaires et alimentation animale.

Denrées alimentaires (DA)

Lors de la transformation des céréales en farine, la priorité est mise sur la continuité de la production dont la qualité doit être en permanence élevée. Il incombe aux meunières et meuniers de l'orientation denrées alimentaires de produire la farine appropriée à chaque application. Cela exige un savoir pointu sur la céréale à transformer, les possibilités de chaque moulin et l'utilisation des farines dans le fournil, dans l'industrie alimentaire ou dans le ménage.

Alimentation animale (AA)

La nourriture pour animaux domestiques ou de rapport se compose de différents grains, tourteaux d'oléagineux d'extraction et autres matières premières d'importance vitale. Selon l'espèce animale et l'objectif alimentaire, ces produits bruts sont préparés séparément dans des proportions différentes et avec la structure désirée, puis mélangés et pressés si nécessaire en petits granulés. Dans cette activité, les meunières et meuniers de l'orientation alimentation animale doivent posséder d'excellentes connaissances sur les propriétés nutritives des différents produits bruts et sur leurs possibilités de traitement, ainsi que sur les besoins alimentaires des différents animaux.

Contributions de la profession sur le plan de la société, de l'économie, de la nature et de la culture / social, économique, naturel et culturel

La profession de meunière et de meunier allie tradition et méthodes de travail novatrices et proches de la réalité, à l'aide de machines et d'installations ultramodernes. Les meunières et les meuniers travaillent selon l'état actuel de la technologie et de la recherche et adaptent en permanence leur production aux besoins actuels des clients. Les meunières et les meuniers contribuent à assurer le ravitaillement de base des humains et des animaux. Ils conçoivent ce dernier selon les plus récentes découvertes de la technique et de la diététique.

Les meunières et les meuniers se soucient de l'environnement, optimisent la protection de l'environnement dans leur domaine de travail au sein de l'entreprise et s'engagent pour une production de denrées alimentaires et d'alimentation animale aussi durable que possible.

II. Vue d'ensemble des compétences opérationnelles

Domaines de compétences opérationnelles		Compétences opérationnelles			
		1	2	3	4
A	1 Réception et gestion des marchandises	1.1 Prendre les décisions relatives à la réception des matières premières Les meuniers/ères contrôlent et évaluent les matières premières selon les directives de qualité et les réceptionnent de manière professionnelle.	1.2 Réceptionner, nettoyer et stocker les matières premières Les meuniers/ères préparent les installations, nettoient les matières premières de manière professionnelle et les entreposent selon les directives de qualité.	1.3 Gérer et surveiller les matières premières Les meuniers/ères gèrent les marchandises et surveillent le stock. Ils assurent un excellent niveau de qualité et d'hygiène.	
B	2 Fabrication de produits céréaliers (orientation Denrées alimentaires)	2.1 Préparer la production et procéder aux réglages Les meuniers/ères préparent les céréales et les installations pour la production. Ils procèdent aux réglages requis.	2.2 Moudre les matières premières, contrôler le processus et prendre des mesures correctives Les meuniers/ères démarrent l'installation, exécutent la mouture suivant les directives, contrôlent les résultats et le processus et prennent en cas de besoin des mesures correctives. Ils assurent le transport des mélanges terminés.	2.3 Utiliser les silos à farine et les installations de mélange Les meuniers/ères utilisent le silo à farine et l'installation de mélange de manière professionnelle. Ils homogénéisent et stockent les farines et effectuent tous les travaux jusqu'au mélange final selon la recette.	2.4 Assurer la logistique des produits Les meuniers/ères confectionnent les produits finis, gèrent les stocks et assurent le chargement conformément aux directives.
C	3 Fabrication d'aliments pour animaux (orientation Alimentation animale)	3.1 Préparer la production et procéder aux réglages Les meuniers/ères assurent tous les travaux de manière professionnelle depuis la planification de la charge jusqu'au réglage de l'installation.	3.2 Organiser et contrôler la production Les meuniers/ères traitent les charges suivant les recettes, contrôlent les résultats et le processus et prennent en cas de besoin des mesures correctives. Ils assurent le transport des mélanges terminés.	3.3 Fabriquer des granulés/miettes Les meuniers/ères fabriquent des granulés et des miettes selon les directives. Ils préparent la presse à granulés et assurent le contrôle qualité selon la recette.	3.4 Assurer la logistique des produits Les meuniers/ères confectionnent les produits finis, gèrent les stocks et assurent le chargement conformément aux directives.
D	4 Qualité, hygiène, entretien, sécurité au travail et protection de l'environnement	4.1 Garantir la qualité et l'hygiène Les meuniers/ères assurent l'hygiène et la qualité du processus de production et de leurs produits par des mesures appropriées.	4.2 Entretenir et réparer les installations et machines Les meuniers/ères assurent la maintenance et l'entretien des installations et des composants selon les directives. Ils règlent des dysfonctionnements légers de manière autonome.	4.3 Garantir la sécurité au travail et la protection de la santé Les meuniers/ères garantissent la sécurité au travail et la protection de la santé par des mesures adaptées conformes aux directives.	4.4 Assurer la protection de l'environnement Les meuniers/ères garantissent la protection de l'environnement par des mesures adaptées conformes aux directives.

III. Niveau d'exigences de la profession

Les domaines d'activité sont vastes et plutôt complexes. Les meunières et les meuniers doivent être très autonomes et consciencieux dans leur travail. Il existe d'une part des réglementations et prescriptions exigeantes en matière d'assurance de la qualité et d'hygiène. D'autre part, les meunières et les meuniers travaillent avec des machines et des installations extrêmement coûteuses.

Le niveau précis d'exigences de la profession est défini en détail dans le plan de formation (partie A, compétences opérationnelles) sous forme de niveaux taxonomiques (C1 à C6) pour les objectifs évaluateurs.

Explications sur l'utilisation du plan de formation

Lors de la formation professionnelle initiale des meunières et meuniers CFC et pour la compréhension du présent plan de formation, les cinq points suivants sont importants :

- 1) Les deux orientations font l'objet d'un tronc commun durant les deux premières années de la formation professionnelle initiale à l'école professionnelle. En troisième année, les orientations suivent un enseignement séparé des connaissances professionnelles à l'école professionnelle.

Leurs objectifs de formation, domaines de qualification et cours interentreprises respectifs sont marqués aux couleurs correspondantes :

- denrées alimentaires (DA)

- alimentation animale (AA)

- 2) Les personnes en formation doivent disposer à la fin de leur formation de compétences leur permettant de maîtriser les exigences de la profession. Ces exigences se composent, en fonction des étapes de travail, des mandats ou des lieux de travail, de trois parties distinctes nécessitant les compétences correspondantes :

- maîtriser des exigences techniques, par exemple l'entreposage des matières premières, la mouture des céréales, l'emballage des produits ou l'utilisation des machines. Pour cela, il faut des **compétences professionnelles**. Les meunières et meuniers CFC disposent à la fin de leur formation professionnelle initiale de compétences professionnelles dans les domaines suivants :

Réception et gestion des marchandises (domaine de compétences opérationnelles 1)

- prendre les décisions relatives à la réception des matières premières (compétence opérationnelle 1.1)
- réceptionner, nettoyer et stocker les matières premières (compétence opérationnelle 1.2)
- gérer et surveiller les matières premières (compétence opérationnelle 1.3)

Fabrication de produits céréaliers (domaine de compétences opérationnelles 2) (DA)

- préparer la production et procéder aux réglages (compétence opérationnelle 2.1)
- moudre les matières premières, contrôler le processus et prendre des mesures correctives (compétence opérationnelle 2.2)
- utiliser les silos à farine et les installations de mélange (compétence opérationnelle 2.3)
- assurer la logistique des produits (compétence opérationnelle 2.4)

Fabrication d'aliments pour animaux (domaine de compétences opérationnelles 3) (AA)

- préparer la production et procéder aux réglages (compétence opérationnelle 3.1)
- organiser et contrôler la production (compétence opérationnelle 3.1)
- fabriquer des granulés/miettes (compétence opérationnelle 3.3)
- assurer la logistique des produits (compétence opérationnelle 3.4)

Qualité, hygiène, entretien, sécurité au travail et protection de l'environnement (domaine de compétences opérationnelles 4)

- garantir la qualité et l'hygiène (compétence opérationnelle 4.1)

- entretenir et réparer les installations et machines (compétence opérationnelle 4.2)
 - garantir la sécurité au travail et la protection de la santé (compétence opérationnelle 4.3)
 - assurer la protection de l'environnement (compétence opérationnelle 4.4)
- Afin d'assurer une bonne organisation du travail et de l'apprentissage, un travail ordonné et planifié ainsi qu'une utilisation judicieuse des moyens de travail, des **compétences méthodologiques** sont nécessaires. Pour les meunières et meuniers CFC (cf. page 37 du présent plan de formation pour plus de détails), il s'agit des compétences suivantes :
 - Techniques de travail et résolution de problèmes
 - Approche et action interdisciplinaires axées sur les processus
 - Techniques de surveillance et de commande des installations
 - Stratégies d'apprentissage pour l'apprentissage la vie durant
 - Il est nécessaire de maîtriser des rapports humains tels que les relations avec les supérieurs, les collaborateurs, les clients ou les autorités. Pour cela, des **compétences sociales et personnelles** sont nécessaires. Elles permettent aux meunières et meuniers CFC de gérer avec assurance et confiance en soi les défis qui se posent à eux dans le cadre de la communication et du travail en équipe. Ce faisant, ils renforcent leur personnalité et sont disposés à travailler à leur développement personnel. Il s'agit des compétences suivantes (cf. page 37 et 38 du présent plan de formation pour plus de détails) :
 - Autonomie et responsabilité
 - Capacité à communiquer
 - Capacité à gérer des conflits
 - Aptitude au travail en équipe
 - Civilité et présentation
 - Résistance au stress
 - Responsabilisation et action écologiques
 - Approche et action axées sur la qualité
- 3) Les **buts de la formation** sont concrétisés à trois niveaux par des domaines de compétences opérationnelles, des compétences opérationnelles et des objectifs évaluateurs.
- Les domaines de compétences opérationnelles décrivent et justifient de manière globale les thèmes et compétences des différents domaines de formation et les raisons pour lesquelles ils sont importants pour les meunières et meuniers CFC.
 - Les compétences opérationnelles sont la traduction concrète des domaines de compétences opérationnelles et décrivent des points de vue, des attitudes ou des traits de comportement supérieurs des personnes en formation.
 - Quant aux objectifs évaluateurs, ils traduisent les compétences opérationnelles en actions concrètes dont les personnes en formation doivent faire preuve dans les trois lieux de formation.

Les domaines de compétences opérationnelles et les compétences opérationnelles s'appliquent aux trois lieux de formation, tandis que les objectifs évaluateurs sont formulés spécifiquement pour l'école professionnelle, l'entreprise formatrice et les cours interentreprises.

- 4) Avec les objectifs évaluateurs, les compétences méthodologiques, sociales et personnelles sont exigées dans les trois lieux de formation. Les trois réunies constituent respectivement un faisceau de compétences. L'école professionnelle apporte la compréhension et l'orientation, l'entreprise et les cours interentreprises apportent pour l'essentiel la capacité d'action professionnelle pratique.
- 5) L'indication des niveaux taxonomiques des objectifs évaluateurs pour les trois lieux de formation sert à expliciter le niveau d'exigence de ces objectifs. On distingue six niveaux de compétence (de C1 à C6), exprimant un niveau différent de performance. Ces niveaux sont définis comme suit :

C1 (Savoir)

Reproduire des informations et s'y référer dans des situations similaires (énumérer, connaître).

Exemple : les meunières et meuniers peuvent citer les types de céréales, leur culture, leur composition, leur importance, la structure des plantes, leur origine, les zones de culture et leurs propriétés.

C2 (Comprendre)

Non seulement reproduire des informations, mais également les comprendre (expliquer, décrire, exposer, démontrer).

Exemple : les meunières et meuniers expliquent les classes et sortes de céréales ainsi que leur utilisation pour la fabrication de produits.

C3 (Appliquer)

Appliquer à différentes situations les informations se rapportant à certains faits.

Exemple : les meunières et meuniers prélèvent des échantillons de manière professionnelle avec les moyens auxiliaires correspondants et suivant le déroulement prévu.

C4 (Analyser)

Segmenter les faits en éléments distincts, trouver les liens qui existent entre différents éléments et déterminer les contextes.

Exemple : les meunières et meuniers prélèvent des échantillons, entreposent le lot en fonction du produit et vérifient la qualité.

C5 (Synthétiser)

Combiner les différents éléments d'un fait et les regrouper pour former un tout ou élaborer une solution à un problème.

Exemple : les meunières et meuniers déterminent en fonction du produit et du mandat quelles sont les machines à utiliser, dans quel ordre et avec quels réglages, et justifient ces décisions.

C6 (Evaluer)

Evaluer certaines informations et certains faits sur la base de critères définis.

Le présent plan de formation ne comporte aucun objectif évaluateur de ce niveau.

A Compétences opérationnelles

1 Domaines de compétences opérationnelles, compétences opérationnelles et objectifs évaluateurs

Domaine de compétences opérationnelles 1 – Réception et gestion des marchandises La réception correcte des marchandises est importante pour que les matières premières soient disponibles dans la quantité et la qualité adéquates pour la suite de la transformation. C'est pourquoi les meuniers/ères contrôlent et évaluent les matières premières avec précision et les réceptionnent de manière professionnelle, les nettoient et les entreposent selon les directives. Ils gèrent consciencieusement les matières premières et surveillent le stock dans une optique de qualité.		
Compétence opérationnelle 1.1 – Prendre les décisions relatives à la réception des matières premières Les meuniers/ères reconnaissent l'importance de chaque étape de la réception des matières premières. Ils les contrôlent, les évaluent et les réceptionnent de manière professionnelle, en respectant les prescriptions de qualité selon la livraison et le produit.		
Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
1.1.1 Plantes / matières premières Les meuniers/ères citent les informations suivantes sur les céréales : - types, caractéristiques, origine, zones de culture et importance - structure matérielle du grain - évolution de la céréale depuis le semis jusqu'au grain mûr Ils montrent les exigences des principaux labels. (C2)		
1.1.1 Céréales / matières auxiliaires et additifs (DA) Les meuniers/ères expliquent les classes et sortes de céréales ainsi que leur utilisation pour la fabrication de produits. Ils expliquent l'utilisation et l'effet des matières		

auxiliaires et des additifs. (C2) ³		
1.1.1 Plantes / matières premières (AA) Les meuniers/ères décrivent l'origine et la structure matérielle des groupes suivants de matières premières : - substances protéiques - substances énergétiques - sources de cellulose brute - minéraux et vitamines - matières auxiliaires et additifs (C2)⁴		
1.1.2 Bases de l'alimentation Les meuniers/ères expliquent les principes suivants pour une alimentation saine des hommes et des animaux : - fonctions physiologiques des aliments - tâches de l'organisme - métabolisme - besoins nutritionnels (C2)		
1.1.2 Alimentation humaine (DA) A partir de leurs produits, les meuniers/ères montrent leurs effets, en particulier : - habitudes et déséquilibres alimentaires - alimentation et santé - symptômes de carences - allergies (C2)⁵		
1.1.2 Alimentation animale		

³ Cet objectif évaluateur est enseigné en lien avec les objectifs évaluateurs du domaine de compétences opérationnelles 1.2 « Fabrication de denrées alimentaires (DA) ».

⁴ Cet objectif évaluateur est enseigné en lien avec les objectifs évaluateurs du domaine de compétences opérationnelles 1.3 « Fabrication d'aliments pour animaux (AA) ».

⁵ Cet objectif évaluateur est enseigné en lien avec les objectifs évaluateurs du domaine de compétences opérationnelles 1.2 « Fabrication de denrées alimentaires (DA) ».

(AA) Les meuniers/ères expliquent : - les systèmes digestifs - l'élevage et la croissance - les règles d'alimentation - les niveaux d'énergie - les performances des : - ruminants - suidés - volailles - petits animaux / animaux domestiques Ils expliquent l'importance des aliments et principes actifs suivants ainsi que leur contribution à une alimentation adaptée aux besoins : - substances protéiques - substances énergétiques - sources de cellulose brute - minéraux et vitamines - matières auxiliaires et additifs (C2)⁶		
	1.1.3 Echantillons Je prélève des échantillons de manière professionnelle avec les moyens auxiliaires adaptés et suivant le déroulement prévu. (C3)	
1.1.4 Contrôle des matières premières Les meuniers/ères décrivent les causes, les caractéristiques et les conséquences des défauts suivants dans les matières premières : - détérioration	1.1.4 Contrôle des matières premières Je contrôle de manière autonome les matières premières en appliquant à chacune les méthodes de contrôle correspondantes pour vérifier les caractéristiques suivantes :	1.1.4 Contrôle des matières premières Les meuniers/ères effectuent sous supervision un contrôle sensoriel ou une mesure des critères suivants sur les matières premières : Evaluation sensorielle : - détérioration

⁶ Cet objectif évaluateur est enseigné en lien avec les objectifs évaluateurs du domaine de compétences opérationnelles 1.3 « Fabrication d'aliments pour animaux (AA) ».

- humidité - couleur - odeur - goût - infestations parasitaires - maladies - grains étrangers et autres impuretés - poids à l'hectolitre - rendement Pour les principaux parasites, ils décrivent les traitements adaptés et efficaces. (C2)	Evaluation sensorielle : - détérioration - humidité - couleur - odeur - goût - infestations parasitaires Mesure standardisée : - humidité - poids à l'hectolitre - grains étrangers et autres impuretés - rendement - casse En cas d'inexactitude, j'informe mon supérieur et le service achat des matières premières. (C4)	- humidité - couleur - odeur - goût - infestations parasitaires Mesure standardisée : - humidité - grains étrangers et autres impuretés - poids à l'hectolitre - rendement - protéines - mycotoxines (C4)
	1.1.5 Décision de réception A partir des directives de l'entreprise, je décide de la réception. Je documente ma décision à l'aide des pièces correspondantes. (C3)	

2 Compétences méthodologiques

2.1 Techniques de travail et résolution de problèmes

2.3 Stratégies d'apprentissage pour l'apprentissage la vie durant

3 Compétences sociales et personnelles

3.1 Autonomie et responsabilité

3.5 Civilité et présentation

3.8 Approche et action axées sur la qualité

Compétence opérationnelle 1.2 - Réceptionner, nettoyer et stocker les matières premières

Les meuniers/ères sont conscients que les matières premières doivent être nettoyées et stockées correctement. Ils montrent les possibilités de stockage, préparent les installations et réceptionnent les matières premières conformément aux directives, les nettoient et les entreposent.

Objectifs évaluateurs école professionnelle

Objectifs évaluateurs entreprise

Objectifs évaluateurs cours interentreprises

1.2.1 Diagramme Les meuniers/ères expliquent la fonction et la structure des diagrammes. Ils interprètent les diagrammes pour une réception de marchandises et les machines mises en œuvre avec leurs fonctions. Ils décrivent les chemins possibles du diagramme. (C4)	1.2.1 Préparation de l'installation Je prépare l'installation pour la réception, le prénettoyage et le stockage et je définis le cheminement des produits sur la base du diagramme. Je respecte les résultats de laboratoire et les points suivants d'après les documents de transport : - produit - qualité - label - quantité - fournisseur (C3)	
1.2.2 Eléments des machines Les meuniers/ères décrivent la structure, les caractéristiques et les fonctions des éléments suivants : - éléments porteurs - éléments mobiles - éléments de transmission - éléments de liaison et de fixation - joints (C2)		
1.2.3 Eléments de l'installation Les meuniers/ères décrivent la structure, les caractéristiques et les fonctions des éléments d'installation suivants : - transport mécanique - transport pneumatique - préparation d'air comprimé et aspiration - appareils d'extraction et de dosage - systèmes de pesée (C2)		

1.2.4 Réception / prénettoyage / entreposage Machines et éléments Les meuniers/ères décrivent la structure, les caractéristiques et les fonctions des machines et éléments suivants pour la réception : - équipements de réception des containers et produits en vrac - machines de nettoyage - appareils à aimants - ébarbeuses - tamis mécaniques - séparateurs - machines d'aspiration - épierreurs à sec - machines de nettoyage combinées - trieurs - tables densimétriques - épointeuses - séparations par couleur - appareils réfrigérants - installations de séchage Procédés / processus Les meuniers/ères décrivent le déroulement de la réception, du nettoyage et du stockage à l'aide d'un diagramme. Ils décrivent les possibilités de stockage avec leurs avantages et leurs inconvénients. Ils déterminent la possibilité de stockage adaptée pour les principales matières premières, en tenant compte des critères suivants : - caractéristiques du produit - label - teneur en humidité - température - impuretés (C5)	1.2.4 Réception / prénettoyage / entreposage Je détermine le stockage adapté pour les marchandises livrées, en tenant compte des critères suivants : - caractéristiques du produit - label - teneurs en humidité - températures - impuretés Je surveille et j'optimise le processus de réception, de prénettoyage et d'entreposage. En cas d'humidité excessive des matières premières, j'assure leur séchage avant l'entreposage en fonction des possibilités de l'entreprise et des directives. (C3)	
---	---	--

2 Compétences méthodologiques

2.2 Approche et action interdisciplinaires axées sur les processus

2.3 Techniques de surveillance et de commande des installations

3 Compétences sociales et personnelles

3.1 Autonomie et responsabilité

3.8 Approche et action axées sur la qualité

Compétence opérationnelle 1.3 – Gérer et surveiller les matières premières Les meuniers/ères sont conscients que les matières premières et les stocks doivent être gérés et surveillés consciencieusement. Ils prennent en charge tous les travaux conformément aux directives et assurent ainsi un excellent niveau de qualité et d'hygiène des matières premières.		
Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
	1.3.1 Surveillance Je surveille les stocks conformément aux directives de l'entreprise, en particulier les quantités stockées, la durée de conservation et la température, et j'assure ainsi la qualité des matières premières conformément à ces directives. J'informe mon supérieur des éventuelles irrégularités et je les documente. Je transvase les matières premières conformément aux directives de l'entreprise. (C4)	
1.3.2 Calculs Les meuniers/ères utilisent la géométrie et l'algèbre pour effectuer les calculs professionnels suivants : - stockage des céréales - transvasement et transport - impuretés - poids à l'hectolitre - stockage et silo - teneur en humidité (C3)	1.3.2 Documents / comptabilité des stocks Je tiens les documents de comptabilité des stocks conformément aux directives de l'entreprise afin d'assurer la traçabilité. (C3)	

1.3.3 Lutte contre les parasites Les meuniers/ères décrivent les parasites typiques des céréales et des stocks ainsi que leurs dommages et stades de développement. Ils décrivent les méthodes de lutte mécaniques, chimiques et thermiques avec les possibilités et limitations spécifiques de chaque produit. (C2)	1.3.3 Lutte contre les parasites Dans mon travail, je fais attention aux éventuels signes de parasites, en particulier en cas de présence de déjections ou de restes. Je reconnais les parasites et j'en informe les organismes compétents. Je mets en œuvre consciencieusement les mesures thermiques et mécaniques de lutte contre les parasites conformément aux directives internes et légales, par exemple : - nettoyage - réfrigération - percussion (C4)	
--	---	--

2 Compétences méthodologiques

- 2.1 Techniques de travail et résolution de problèmes
- 2.2 Approche et action interdisciplinaires axées sur les processus
- 2.3 Techniques de surveillance et de commande des installations

3 Compétences sociales et personnelles

- 3.1 Autonomie et responsabilité
- 3.7 Responsabilisation et action écologiques
- 3.8 Approche et action axées sur la qualité

Domaine de compétences opérationnelles 2 – Fabrication de produits céréaliers (DA)

La fabrication de produits céréaliers représente une compétence centrale des meuniers/ères ayant choisi l'orientation Denrées alimentaires. Ils préparent la production et règlent les installations suivant les directives. Ils utilisent l'installation et surveillent le processus en continu. En cas de besoin, ils appliquent les mesures correctives adéquates. Ils utilisent les silos à farine et les installations de mélange et assurent la logistique des produits après la production.

Compétence opérationnelle 2.1 – Préparer la production et procéder aux réglages (DA)

Les meuniers/ères sont conscients qu'avant la mouture, les installations doivent être préparées et réglées conformément aux directives. Ils assurent tous les travaux de manière professionnelle depuis le nettoyage jusqu'à la préparation du moulin.

Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
2.1.1 Nettoyage Machines et éléments Les meuniers/ères décrivent la structure, les caractéristiques et les fonctions des appareils de mouillage Ils expliquent les exigences particulières en matière de cellules de repos et de leurs orifices de sortie. Procédés / processus Les meuniers/ères décrivent les phases du processus de nettoyage jusqu'au dépôt B1 à l'aide d'un diagramme et le processus de mouillage. Ils calculent le mélange de céréales à partir des différentes qualités ainsi que l'ajout d'eau nécessaire. Ils déterminent en fonction du produit et du mandat quelles sont les machines à utiliser, dans quel ordre et avec quels réglages, et justifient ces décisions. Ils expliquent la valorisation des co-produits correspondants. (C5)	2.1.1 Nettoyage Je prépare les céréales pour la mouture en exécutant les étapes suivantes : - interpréter l'ordre de production, déterminer les sortes, quantités et qualités ; - selon le produit final, réaliser le mélange de céréales ; - déterminer le processus de production ; - régler l'installation de nettoyage en fonction de la qualité des matières premières et des exigences relatives au produit, à l'aide d'un diagramme de processus ; - nettoyer les céréales et les préparer pour la mouture (mouillage, repos) ; - classer les co-produits et déterminer leur valorisation. (C5)	

2.1.2 Installations, machines et procédés (réglage, production) Installation Les meuniers/ères décrivent la structure et les particularités d'un moulin à blé tendre. Ils montrent les différences avec la mouture du blé dur, du seigle et de l'épeautre. Machines Ils décrivent, pour les machines suivantes, la structure, les adaptations selon le produit et les fonctions au cours du processus de mouture : - broyeur à cylindres - plansichter - sasseur - centrifugeuse à son - détacheur - machine à percussion - broyeur à marteaux - moulin à pierres - mouture ultrafine Procédés / processus Les meuniers/ères décrivent les phases du processus de mouture à l'aide d'un diagramme. Pour le broyeur à cylindres, ils expliquent l'effet des éléments suivants : - position des cannelures - nombre de cannelures - vitesse différentielle - inclinaison - bombage Ils montrent les rapports entre les granulations par 3, 4 et 5, le tamisage, les produits finaux et la longueur de cylindre de broyage	2.1.2 Préparation du moulin Je prépare le moulin pour la mouture en exécutant les étapes suivantes : - régler les machines (broyeurs à cylindres, plansichters, sasseurs) ; - régler les passages en fonction des exigences du produit fini ; - définir le cheminement vers la cellule de produit ou l'installation de mélange ; - choisir la cellule de démarrage. (C5)	2.1.2 Préparation du moulin Je prépare le moulin pour la mouture en exécutant les étapes suivantes : - régler les machines (broyeurs à cylindres, plansichters, sasseurs) ; - régler les passages en fonction des exigences du produit fini ; - définir le cheminement vers la cellule de produit ou l'installation de mélange ; - choisir la cellule de démarrage. (C5)
---	--	--

Ils déterminent, d'après la plage de granulation prédéfinie, la garniture des tamis des sasseurs. (C5)		
--	--	--

2 Compétences méthodologiques

- 2.2 Approche et action interdisciplinaires axées sur les processus
- 2.3 Techniques de surveillance et de commande des installations
- 2.4 Stratégies d'apprentissage pour l'apprentissage la vie durant

3 Compétences sociales et personnelles

- 3.1 Autonomie et responsabilité
- 3.8 Approche et action axées sur la qualité

Compétence opérationnelle 2.2 – Moudre les matières premières, contrôler le processus et prendre des mesures correctives (DA)

Les meuniers/ères sont conscients que la qualité et le processus de mouture doivent être contrôlés de manière ciblée. Ils démarrent l'installation, exécutent la mouture suivant les directives, contrôlent les résultats et le processus et appliquent en cas de besoin les corrections nécessaires.

Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
	2.2.1 Démarrage de la production Je démarre le moulin dans l'ordre correct et je règle le débit prédéfini. (C5)	2.2.1 Démarrage de la production Les meuniers/ères démarrent le moulin dans l'ordre correct et règlent le débit. (C5)
	2.2.2 Processus de production Je surveille et commande la production en exécutant les étapes suivantes : - contrôler le processus de production et l'optimiser par des mesures adaptées ; - contrôler et régler l'alimentation et l'écartement des cylindres ; - contrôler les tamis des sasseurs, contrôler et adapter l'alimentation et l'aspiration ; - contrôler le son ;	2.2.2 Processus de production Les meuniers/ères surveillent et commandent la production en exécutant les étapes suivantes : - contrôler le processus de production et l'optimiser par des mesures adaptées ; - contrôler et régler l'alimentation et l'écartement des cylindres ; - contrôler les tamis des sasseurs, contrôler et adapter l'alimentation et l'aspiration ;

	- contrôler les refus, les extractions et les produits intermédiaires à chaque passage ; - déposer les produits de passage et en vérifier la couleur ; - procéder à une analyse granulométrique ; - contrôler la granulation ; - effectuer un test de Pekar ; - contrôler le taux de minéraux (cendres) ; - vérifier la couleur, les piqûres et le rendement des produits finaux ; - calculer les postes de mouture. En cas de besoin, j'applique les mesures correctives nécessaires. (C5)	- contrôler le son ; - contrôler les refus, les extractions et les produits intermédiaires à chaque passage ; - déposer les produits de passage et en vérifier la couleur ; - procéder à une analyse granulométrique ; - contrôler la granulation ; - effectuer un test de Pekar ; - contrôler le taux de minéraux (cendres) ; - vérifier la couleur, les piqûres et le rendement des produits finaux ; - calculer les postes de mouture. En cas de besoin, ils appliquent les mesures correctives nécessaires. (C5)
--	---	---

2 Compétences méthodologiques

2.2 Approche et action interdisciplinaires axées sur les processus

2.3 Techniques de surveillance et de commande des installations

3 Compétences sociales et personnelles

3.2 Capacité à communiquer

3.3 Capacité à gérer des conflits

3.4 Aptitude au travail en équipe

3.6 Résistance au stress

Compétence opérationnelle 2.3 – Utiliser les silos à farine et les installations de mélange

(DA)

Les meuniers/ères utilisent le silo à farine et l'installation de mélange de manière professionnelle. Ils homogénéisent et stockent les farines et effectuent tous les travaux jusqu'au mélange final selon la recette.

Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
2.3.1 Homogénéisation / stockage Les meuniers/ères décrivent la structure, les caractéristiques et les fonctions des installations de mélange et d'homogénéisation. (C2)	2.3.1 Homogénéisation / stockage J'homogénéise les farines de base fabriquées afin de garantir une qualité uniforme de la charge. Je prélève des échantillons, j'entrepose la charge en fonction des produits et je vérifie ou fais vérifier la qualité. (C4)	
	2.3.2. Recettes Je prends en charge des recettes et je réalise le mélange. En cas de besoin et selon les résultats de laboratoire, j'adapte la recette. (C3)	
	2.3.3 Ordre de mélange Je détermine l'ordre de mélange des farines et j'effectue d'éventuelles charges de rinçage ou je nettoie le mélangeur. (C5)	
2.3.4 Mélanges Machines Les meuniers/ères décrivent la structure, les caractéristiques et les fonctions des différentes installations de mélange. Procédés Ils décrivent le déroulement du mélange et expliquent l'importance des points	2.3.4 Réaliser des mélanges Je réalise différents mélanges à l'aide d'installations de mélange / mélangeurs conformément à la recette et au diagramme. (C3)	

suivants : - temps de mélange - précision de mélange - ordre - additifs Ils expliquent la fonction et l'utilisation de l'extrudeuse. (C2)		
--	--	--

2 Compétences méthodologiques

2.2 Approche et action interdisciplinaires axées sur les processus

2.3 Techniques de surveillance et de commande des installations

3 Compétences sociales et personnelles

3.1 Autonomie et responsabilité

3.8 Approche et action axées sur la qualité

Compétence opérationnelle 2.4 – Assurer la logistique des produits (DA)

Les meuniers/ères reconnaissent l'importance d'une logistique efficace des produits. Ils confectionnent les produits finis, gèrent les stocks et assurent le chargement conformément aux directives.

Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
	2.4.1 Confection Je rassemble les produits finis conformément à la commande, en exécutant les travaux suivants : - préparer pour l'expédition en vrac - ensacher - étiqueter / vérifier la déclaration - palettiser Je stocke les produits finis spécifiquement suivant les directives ou je les charge directement. (C3)	

2.4.2 Gestion des marchandises et des stocks Les meuniers/ères décrivent les possibilités de stockage des produits finis avec leurs avantages et leurs inconvénients. Ils déterminent la possibilité de stockage adaptée pour une sélection de produits finis, en tenant compte des critères suivants : - caractéristiques du produit - label - teneur en humidité - température (C5)	2.4.2 Gestion des stocks Je gère les stocks de produits finis conformément aux directives de l'entreprise et aux principes de stockage. Je contrôle régulièrement : - les éventuels parasites ; - la date de péremption ; - les influences extérieures telles que l'humidité ambiante ; - l'état des locaux de stockages, des silos et de leur contenu. (C4)	
	2.4.3 Chargement Je transborde ou charge les produits confectionnés ou en vrac en toute sécurité à l'aide des moyens de transport et systèmes de chargement adaptés. (C3)	2.4.3 Moyens auxiliaires de transport Les meuniers/ères emploient les moyens auxiliaires de chargement et de transport suivants efficacement et en toute sécurité, en particulier : - transpalettes - gerbeur électrique - chariot élévateur (C3) Les meuniers obtiennent une attestation de formation pour la conduite d'engins de manutention au sol.

2 Compétences méthodologiques

2.1 Techniques de travail et résolution de problèmes

2.2 Approche et action interdisciplinaires axées sur les processus

3 Compétences sociales et personnelles

3.2 Capacité à communiquer

3.3 Capacité à gérer des conflits

3.4 Aptitude au travail en équipe

Domaine de compétences opérationnelles 3 – Fabrication d'aliments pour animaux (AA)

La fabrication de produits alimentaires pour animaux représente une compétence centrale des meuniers/ères ayant choisi l'orientation Alimentation animale. Ils préparent la production et règlent les installations suivant les directives. Ils contrôlent le processus en continu et appliquent les mesures correctives en cas de besoin. Ils réalisent le dosage, la mouture et le mélange, fabriquent des granulés ou des miettes et assurent la logistique des produits.

Compétence opérationnelle 3.1 – Préparer la production et procéder aux réglages (AA)

Les meuniers/ères sont conscients qu'avant la production, les installations doivent être préparées et réglées conformément aux directives. Ils assurent tous les travaux de manière professionnelle depuis la planification de la charge jusqu'au réglage de l'installation.

Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
3.1.1 Installations, machines et procédés (réglage, production) Installation / machines Les meuniers/ères décrivent la structure, l'utilisation et les particularités des éléments suivants : - concasseur à marteaux - broyeur à cylindres - floconneuse - broyeur à disque denté - broyeur à barreaux Ils expliquent l'influence des différentes machines sur les produits à moudre. Ils décrivent l'utilisation des tamis et batteurs correspondants ainsi que les vitesses périphériques et la puissance des différentes installations de broyage. Procédés / processus Les meuniers/ères décrivent les phases suivantes du processus de production à l'aide d'un diagramme. - Transformation des matières premières avec les réglages corrects des machines pour obtenir les	3.1.1 Préparation de la production Je prends en charge le mandat de production ou la commande et je définis les quantités de charge selon la recette. Je planifie la séquence de charge selon les directives afin d'éviter les contaminations. J'établis le plan de production suivant cette planification et conformément aux directives. (C5)	3.1.1 Simulation de production Les meuniers/ères simulent les réglages des installations suivant les directives, en particulier : - machines de broyage - presses - extenseur / extrudeuse - groupes de liquides / vapeur (C3)

composants suivants : - granulés - brisures - flocons - céréales écrasées - Dosage et mélange homogène des composants selon la recette - Ajout de liquides en quantité adéquate et à l'emplacement correct : - mélasse - graisses et huiles - stabilisants - vitamines - enzymes - arômes - acides aminés - Réalisation d'une analyse granulométrique - Dessin et interprétation d'une courbe granulométrique - Transport des mélanges terminés dans la cellule de chargement en vrac, d'ensachage ou pour la transformation ultérieure (C2)		
	3.1.2 Matières premières Je pèse ou dose avec précision les matières premières spéciales et ajouts manuels et je les prépare pour la production. J'utilise pour cela les systèmes de mesure adéquats. (C3)	
	3.1.3 Réglage Après indication de la recette, je règle les paramètres du système de mouture. Pour cela, je tiens compte des critères suivants :	

	- systèmes de mouture - machines - tamis - vitesses - batteurs - réglages des cylindres (C5)	
--	---	--

2 Compétences méthodologiques

2.2 Approche et action interdisciplinaires axées sur les processus

2.3 Techniques de surveillance et de commande des installations

2.4 Stratégies d'apprentissage pour l'apprentissage la vie durant

3 Compétences sociales et personnelles

3.1 Autonomie et responsabilité

3.8 Approche et action axées sur la qualité

Compétence opérationnelle 3.2 – Organiser et contrôler la production (AA)

Les meuniers/ères sont conscients que la qualité et le processus de fabrication d'aliments pour animaux doivent être contrôlés de manière ciblée. Ils traitent les charges suivant les recettes, contrôlent les résultats et le processus et appliquent en cas de besoin les corrections nécessaires. Ils assurent le transport des mélanges terminés.

Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
	3.2.1 Processus de production Je traite chaque charge selon les recettes dans l'installation et j'effectue les tâches suivantes conformément au plan de production : - broyer ou structurer les matières premières à l'aide des machines suivantes avec les réglages adéquats : - concasseur à marteaux - broyeur à cylindres - floconneuse - broyeur à disque denté - broyeur à barreaux - ajouter les composants dans les balances et les ajouts manuels suivant les	

	recettes - réaliser le mélange homogène des composants - ajouter les liquides en quantité adéquate et à l'emplacement correct : - mélasse - graisses et huiles - stabilisants - vitamines - enzymes - arômes - acides aminés - effectuer une analyse granulométrique - dessiner et interpréter une courbe granulométrique Je contrôle la production et prends les mesures correctives nécessaires en cas de dysfonctionnement. (C4)	
	3.2.2 Transport / transformation ultérieure J'assure le transport des mélanges terminés dans la cellule de chargement en vrac, d'ensachage ou pour la transformation ultérieure. (C3)	

2 Compétences méthodologiques

2.2 Approche et action interdisciplinaires axées sur les processus

2.3 Techniques de surveillance et de commande des installations

3 Compétences sociales et personnelles

3.2 Capacité à communiquer

3.3 Capacité à gérer des conflits

3.4 Aptitude au travail en équipe

3.6 Résistance au stress

Compétence opérationnelle 3.3 – Fabriquer des granulés/miettes (AA)

Les meuniers/ères fabriquent de manière professionnelle des granulés et des miettes. Ils assurent tous les travaux de manière professionnelle depuis la préparation de la presse à granulés jusqu'au contrôle qualité selon la recette.

Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
3.3.1 Fabrication de granulés / miettes Produits extrudés / expansés Installation / machines Les meuniers/ères décrivent la structure et l'utilisation des différentes presses et des produits correspondants. Procédés Ils décrivent le déroulement de la fabrication des produits et expliquent l'importance des points suivants : - montage des matrices adéquates ; - réglage des couteaux et meules ; - choix du cheminement vers la cellule cible ; - démarrage de la ligne de presse et réglage de puissance, température, vapeur et liquides ; - contrôle qualité accompagnant le processus ; - transformation de granulés en miettes. Ils expliquent la fonction et l'utilisation de l'extrudeuse et de l'expansur. (C2)	3.3.1 Travaux de préparation Je prépare la presse à granulés pour la production suivant la recette correspondante, en exécutant les étapes suivantes : - effectuer les réglages pour granulés ou miettes ; - monter les matrices adéquates ; - régler les couteaux et meules ; - choisir le cheminement jusqu'à la cellule cible (C3)	
	3.3.2 Fabrication de granulés Je démarre la ligne de presse et je règle la puissance, la température, la vapeur et les liquides.	

	Je produis des granulés à l'aide des presses et je les refroidis. (C5)	
	3.3.3 Contrôle des produits / adaptation de la production Je contrôle la qualité des granulés (longueur, dureté, abrasion et humidité). En cas de divergence par rapport aux paramètres prédéfinis, je prends les mesures correctives nécessaires. (C5)	
	1.3.3.4 Fabrication de miettes En cas de besoin, je fabrique des miettes à partir de granulés. (C3)	

2 Compétences méthodologiques

2.2 Approche et action interdisciplinaires axées sur les processus

2.3 Techniques de surveillance et de commande des installations

3 Compétences sociales et personnelles

3.1 Autonomie et responsabilité

3.8 Approche et action axées sur la qualité

Compétence opérationnelle 3.4 – Assurer la logistique des produits (AA)

Les meuniers/ères reconnaissent l'importance d'une logistique efficace des produits. Ils confectionnent les produits finis, gèrent les stocks et assurent le chargement conformément aux directives.

Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
	3.4.1 Confection Je rassemble les produits finis conformément à la commande, en exécutant les travaux suivants : - préparer pour l'expédition en vrac ; - ensacher ; - étiqueter / vérifier la déclaration ;	

	- palettiser. Je stocke les produits finis spécifiquement suivant les directives ou je les charge directement. (C3)	
3.4.2 Gestion des marchandises et des stocks Les meuniers/ères décrivent les possibilités de stockage des produits finis avec leurs avantages et leurs inconvénients. Ils déterminent la possibilité de stockage adaptée pour une sélection de produits finis, en tenant compte des critères suivants : - caractéristiques du produit - label - teneurs en humidité - températures (C5).	3.4.2 Gestion des stocks Je gère les stocks de produits finis conformément aux directives de l'entreprise et aux principes de stockage. Je contrôle régulièrement : - les infestations parasitaires ; - la date de péremption ; - les facteurs extérieurs ; - l'état des locaux de stockage, des silos et de leur contenu. (C4)	
	3.4.3 Chargement Je transborde ou charge les produits confectionnés ou en vrac en toute sécurité à l'aide des moyens de transport et systèmes de chargement adaptés. (C3)	3.4.3 Moyens auxiliaires de transport Les meuniers/ères emploient les moyens auxiliaires de chargement et de transport efficacement et en toute sécurité : - transpalettes - gerbeur électrique - chariot élévateur (C3) Les meuniers obtiennent une attestation de formation pour la conduite d'engins de manutention au sol.

2 Compétences méthodologiques

2.1 Techniques de travail et résolution de problèmes

2.2 Approche et action interdisciplinaires axées sur les processus

3 Compétences sociales et personnelles

3.2 Capacité à communiquer

3.3 Capacité à gérer des conflits

3.4 Aptitude au travail en équipe

Domaine de compétences opérationnelles 4 – Qualité, hygiène, entretien, sécurité au travail et protection de l'environnement

Les méthodes personnelles et générales d'assurance de la qualité, d'hygiène, de sécurité au travail ainsi que de protection de la santé et de l'environnement sont d'une importance capitale pour les meuniers/ères, afin de garantir des produits d'une grande qualité et protéger leurs collaborateurs, l'entreprise, les clients comme les produits de conséquences négatives.

Dans leur travail, les meuniers/ères se comportent de manière exemplaire en matière de qualité et d'hygiène ainsi que pour la sécurité au travail, la protection de la santé et celle de l'environnement. Ils appliquent consciencieusement et de manière responsable les prescriptions légales et les règlements de l'entreprise.

Compétence opérationnelle 4.1 – garantir la qualité et l'hygiène

Les meuniers/ères sont conscients que l'assurance-qualité est le processus de l'entreprise qui doit garantir qu'un produit fabriqué atteint un niveau de qualité défini.

Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
4.1.1 Prescriptions (DA) Les meuniers/ères expliquent l'importance et les objectifs des prescriptions légales de base spécifiques à la profession pour la fabrication de denrées alimentaires. (C2) 4.1.1 Prescriptions (AA) Les meuniers/ères expliquent l'importance et les objectifs des prescriptions légales de base spécifiques à la profession pour la fabrication d'aliments pour animaux. (C2)	4.1.1 Prescriptions J'applique consciencieusement les prescriptions relatives à la fabrication de denrées alimentaires ou d'aliments pour animaux ainsi que les directives spécifiques à l'entreprise dans mon travail. (C3)	
4.1.2 Gestion de la qualité Les meuniers/ères décrivent le but, les objectifs et la structure d'un système de gestion de la qualité. Ils citent les particularités des systèmes normatifs courants dans leur branche. Ils expliquent l'importance de la traçabilité des matières premières, des produits intermédiaires et des produits finis. (C2)	4.1.2 Assurance-qualité dans le processus de production (DA) Je saisis, évalue et documente la qualité comme suit (en production ou au laboratoire) : <i>Application approfondie</i> - prélever des échantillons - gérer les échantillons - effectuer un contrôle sensoriel - déterminer l'humidité - déterminer le poids à	4.1.2 Assurance-qualité Les meuniers/ères saisissent, analysent et documentent la qualité comme suit : Initiation fondamentale (DA) : - prélever des échantillons - gérer les échantillons - effectuer un contrôle sensoriel - déterminer l'humidité - déterminer le poids à l'hectolitre - déterminer le rendement

	l'hectolitre - déterminer le rendement - déterminer les impuretés - effectuer un test de Pekar - déterminer la granulation Application spécifique à l'entreprise - déterminer la teneur en minéraux - déterminer la teneur en gluten - établir le farinogramme - établir l'extensogramme - établir l'amylogramme En cas de besoin, j'applique les mesures prescrites et j'assure la qualité nécessaire suivant les directives. (C4) 4.1.2 Assurance-qualité dans le processus de production (AA) Je saisis, évalue et documente la qualité comme suit (en production ou au laboratoire) : - prélever des échantillons - gérer les échantillons - effectuer un contrôle sensoriel - déterminer l'humidité - déterminer le poids à l'hectolitre - déterminer les impuretés - effectuer une analyse granulométrique En cas de besoin, j'applique les mesures prescrites et j'assure la qualité nécessaire suivant les directives. (C4)	- déterminer les impuretés - effectuer un test de Pekar - déterminer la granulation Initiation approfondie (DA) : - déterminer la teneur en minéraux - déterminer la teneur en gluten - établir le farinogramme - établir l'extensogramme - établir l'amylogramme - déterminer la sédimentation - expliquer et émettre le certificat (C4) Initiation fondamentale (AA) : - prélever des échantillons - gérer les échantillons - effectuer un contrôle sensoriel - déterminer l'humidité - déterminer le poids à l'hectolitre - déterminer les impuretés - analyse granulométrique - test d'abrasion - dureté des granulés - test d'homogénéité - analyse de transfert (C4)
--	--	---

4.1.3 Processus de panification / correction des mélanges (DA) Les meuniers/ères expliquent la levée et la fermentation. Ils décrivent les facteurs suivants influençant la rétention et la formation de gaz : - quantité de gluten - qualité du gluten - activité enzymatique - état de l'amidon Ils expliquent les mesures correctives dans le produit fini à partir des résultats obtenus en laboratoire et montrent l'utilisation et les effets des additifs suivants : - gluten de blé - farines de malt - enzymes - acide ascorbique / acérola (C2)		4.1.3 Processus de panification (DA) Les meuniers/ères fabriquent un produit fini à partir de farine. (C3)
	4.1.4 Hygiène Je garantis l'hygiène au moyen de mesures personnelles et professionnelles adéquates conformément aux prescriptions et standards de l'entreprise. J'assure ainsi la qualité exigée des installations, des processus de travail ainsi que des produits. (C5)	4.1.4 Problèmes d'hygiène Les meuniers/ères décrivent les causes et les conséquences des problèmes d'hygiène. (C2)

2 Compétences méthodologiques

2.1 Techniques de travail et résolution de problèmes

2.2 Approche et action interdisciplinaires axées sur les processus

3 Compétences sociales et personnelles

3.1 Autonomie et responsabilité

3.2 Capacité à communiquer

3.3 Capacité à gérer des conflits

3.4 Aptitude au travail en équipe

Compétence opérationnelle 4.2 – Entretenir et réparer les installations et machines Les meuniers/ères sont conscients de l'importance de l'entretien des installations et machines. Ils les entretiennent, les contrôlent régulièrement et assurent la maintenance dans leur zone de travail.		
Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
	4.2.1 Entretien Je nettoie et entretiens les machines et installations conformément aux prescriptions de l'entreprise. Je contrôle la fonctionnalité des machines et installations conformément aux prescriptions de l'entreprise. J'effectue la maintenance des machines et installations conformément au plan de maintenance ou suivant les besoins, par exemple : - détecter les pièces d'usure, les entretenir, remplacer ou signaler ; - garnir les cadres de tamis ; - remplacer les tapotins ; - changer les tamis et les marteaux ; - remplacer la matrice et les galets ; - remplacer les manches filtrantes. (C3)	
	4.2.2 Dysfonctionnements En cas de dysfonctionnement, j'en localise la cause, je règle le dysfonctionnement de manière autonome ou j'informe l'organisme compétent. (C3)	

2 Compétences méthodologiques

2.2 Approche et action interdisciplinaires axées sur les processus

2.3 Techniques de surveillance et de commande des installations

3 Compétences sociales et personnelles

3.1 Autonomie et responsabilité

3.7 Responsabilisation et action écologiques

4.3 Compétence opérationnelle – Garantir la sécurité au travail et la protection de la santé

Les meuniers/ères sont conscients des zones dangereuses dans leur travail. Ils les connaissent et garantissent de manière autonome la sécurité au travail et la protection de la santé par des mesures adaptées.

Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
	4.3.1 Causes Je suis capable d'identifier les causes d'une menace pour la santé et d'en estimer les conséquences possibles. Dans ce domaine, je respecte les règles et dispositions en vigueur dans l'entreprise. (C5)	4.3.1 Prescriptions / mesures Les meuniers/ères citent les principales prescriptions et mesures relatives à la sécurité au travail et à la protection de la santé selon la LTr et la LAA. (C1)
4.3.2 Mesures préventives Les meuniers expliquent l'utilité des instructions d'utilisation et des symboles de danger des substances dangereuses pour la sécurité de leur travail. Les meuniers citent les principes et mesures essentiels leur permettant d'organiser leurs travaux en toute sécurité. (C2)	4.3.2 Mesures préventives Je respecte systématiquement les instructions d'utilisation et les symboles de danger des substances dangereuses. Je respecte consciencieusement les prescriptions de sécurité des machines. Je m'assure par des mesures adaptées que la sécurité au travail est garantie et que ma santé et celle des autres personnes sont protégées. (C3)	4.3.2 Mesures préventives Les meuniers/ères citent les mesures de prévention des accidents du travail. Ils expliquent les principaux symboles de danger et citent les matières dangereuses courantes. Ils réalisent une analyse des risques sur l'exemple d'une machine. (C4)
	4.3.3 Premiers secours Je montre comment je dois me comporter en cas d'accident. (C2)	

2 Compétences méthodologiques

2.2 Approche et action interdisciplinaires axées sur les processus

2.4 Stratégies d'apprentissage pour l'apprentissage la vie durant

3 Compétences sociales et personnelles

- 3.1 Autonomie et responsabilité
- 3.2 Capacité à communiquer
- 3.3 Capacité à gérer des conflits
- 3.4 Aptitude au travail en équipe

Compétence opérationnelle 4.4 – Assurer la protection de l'environnement Les meuniers/ères reconnaissent l'importance et la valeur de la protection de l'environnement. Ils sont capables d'analyser les principaux champs d'action de leur milieu de travail, de les évaluer et de mettre en œuvre des mesures adaptées de protection de l'environnement.		
Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
4.4.1 Normes légales Les meuniers/ères sont capables d'expliquer les dispositions légales de protection de l'environnement à l'aide d'exemples. Ils montrent les conséquences de leur propre travail. (C2)	4.4.1 Protection de l'environnement dans l'entreprise J'applique les principes de protection de l'environnement dans l'entreprise, correctement et consciencieusement. Je contribue à une utilisation économe de l'énergie dans mon entreprise. (C3)	4.4.1 Protection de l'environnement dans les cours interentreprise Les meuniers/ères appliquent les principes de la protection de l'environnement dans leur travail en cours interentreprise conformément aux prescriptions et de manière autonome. (C3)
	4.4.2 Manipulation des produits J'évite, je réduis, j'élimine ou je sépare les déchets et les matières dangereuses de manière systématique et correcte, conformément aux normes légales et aux prescriptions de l'entreprise. (C3)	

2 Compétences méthodologiques

- 2.1 Techniques de travail et résolution de problèmes
- 2.2 Approche et action interdisciplinaires axées sur les processus

3 Compétences sociales et personnelles

- 3.1 Autonomie et responsabilité
- 3.2 Capacité à communiquer
- 3.3 Capacité à gérer des conflits
- 3.4 Aptitude au travail en équipe

2 Compétences méthodologiques

Les **compétences méthodologiques** permettent aux meunières et meuniers, grâce à une bonne organisation personnelle de leur travail, de travailler de manière ordonnée et planifiée, d'utiliser de manière judicieuse les moyens de travail et de s'acquitter de leurs tâches de manière ciblée.

2.1 Techniques de travail et résolution de problèmes

Pour accomplir les tâches professionnelles, il faut une méthode de travail claire et systématique. Pour cela, les meunières et meuniers mettent en œuvre des instruments et moyens auxiliaires permettant un déroulement et des étapes de travail efficaces. Ils planifient leur travail efficacement, suivant les prescriptions, et vérifient à la fin l'exécution complète de leur mandat.

2.2 Approche et action interdisciplinaires axées sur les processus

Certains processus d'entreprise ne doivent pas être considérés comme isolés. Dans l'exécution de leur travail, les meunières et meuniers sont conscients des autres processus de travail et du produit final ; ils mettent en œuvre toutes les étapes permettant un bon déroulement du travail.

2.3 Techniques de surveillance et de commande des installations

Les installations et machines sont complexes, fortement automatisées et soumises à d'importants changements technologiques. Les meunières et meuniers sont capables d'exécuter, commander et surveiller les processus au moyen de systèmes de commande informatisés.

2.4 Stratégies d'apprentissage pour l'apprentissage la vie durant

L'apprentissage la vie durant est important pour satisfaire aux exigences technologiques du milieu professionnel et pouvoir progresser. Les meunières et meuniers en sont conscients et travaillent avec des stratégies d'apprentissage efficaces pour eux, qui leur procurent joie, succès et satisfaction dans leur apprentissage.

3 Compétences sociales et personnelles

Les **compétences sociales et personnelles** permettent aux meunières et meuniers de construire des relations humaines et de gérer avec assurance les défis de la communication et du travail en équipe. Ce faisant, ils renforcent leur personnalité et sont disposés à travailler à leur développement personnel.

3.1 Autonomie et responsabilité

Dans une entreprise, les meunières et meuniers sont responsables des processus de production. C'est pourquoi ils sont disposés à les organiser, les améliorer, à assumer des décisions dans leur domaine d'activités et à agir consciencieusement.

3.2 Capacité à communiquer

Une communication correcte avec les supérieurs et les collaborateurs est très importante. Les meunières et meuniers peuvent se mettre à la place d'autres personnes, sont ouverts et prêts au dialogue. Ils comprennent les règles d'une communication réussie et les appliquent de manière réfléchie dans l'optique de l'entreprise.

3.3 Capacité à gérer des conflits

Alors que des personnes parfois très différentes sont amenées à collaborer sur un même lieu de travail, il n'est pas rare de voir surgir des situations conflictuelles. Les meunières et meuniers en sont conscients et ils réagissent calmement et de manière réfléchie dans des situations de ce genre. Ils font face à la confrontation, acceptent d'autres points de vue, discutent à propos et sont capables de trouver des solutions constructives.

3.4 Aptitude au travail en équipe

Les tâches professionnelles et personnelles ne peuvent pas toujours être exécutées individuellement, mais nécessitent souvent un travail en équipe efficace et réussi. Les meunières et meuniers sont capables de travailler en équipe de manière ciblée et productive. Pour cela, ils se comportent de manière coopérative avec leurs supérieurs et leurs collaborateurs et respectent les règles générales importantes pour une coopération réussie.

3.5 Civilité et présentation

Dans leur activité, les meunières et meuniers ont affaire à différentes personnes ayant des attentes précises en matière de comportement et de civilité. Ils s'habillent de manière adéquate, se conduisent décemment et sont ponctuels, ordonnés et fiables.

3.6 Résistance au stress

Les différents travaux et processus d'une entreprise sont exigeants. Les meunières et meuniers sont capables d'y faire face en appréhendant les tâches qui leur incombent d'une manière calme et réfléchie. Dans des situations critiques, ils restent maîtres de la situation et informent si nécessaire leur supérieur.

3.7 Responsabilisation et action écologiques

Une gestion soigneuse et consciente des matières et des déchets nocifs pour l'environnement est importante. Les meuniers sont conscients de l'impact de leurs matériaux et de leurs comportements sur les hommes et l'environnement. Pour travailler en préservant l'environnement, ils mettent en œuvre des mesures adaptées et travaillent de manière durable.

3.8 Approche et action axées sur la qualité

Pour la satisfaction des clients et le succès de l'entreprise, il est primordial de garantir un haut niveau de qualité dans l'ensemble de la production. Les meuniers sont conscients que la qualité des matières premières varie et que les exigences des clients et du marché évoluent. Ils adaptent leurs activités en conséquence, dans une optique de qualité.

B Tableau des périodes d'enseignement de l'école professionnelle

enseignement	1 ^e année	2 ^e année	3 ^e année	Total
Réception et gestion des marchandises	200	160		360
Orientation Denrées alimentaires (DA) Fabrication de produits céréaliers			* 160	160
Orientation Alimentation animale (AA) Fabrication d'aliments pour animaux			* 160	160
Qualité, hygiène, entretien, sécurité au travail et protection de l'environnement		40	* 40	80
Total de la formation professionnelle	200	200	200	600
Branches générales	120	120	120	360
Gymnastique et sport	40	40	40	120
Total des leçons	360	360	360	1080

* En fonction de l'orientation Denrées alimentaires ou Alimentation animale

Chaque semestre, une note globale pour l'ensemble de toutes les branches d'enseignement est établie pour la note d'expérience de l'école professionnelle.

C Organisation, répartition et durée des cours interentreprises

1. Objet

Les cours interentreprises (CI) complètent la formation à la pratique professionnelle et la formation scolaire. La fréquentation des cours est obligatoire pour toutes les personnes en formation.

2. Organe responsable

L'organe responsable des cours est l'Association suisse du monde du travail de la meunerie (AMTM)⁷.

3. Organes

Les organes des cours sont :

- a. la commission de surveillance
- b. les commissions des cours
- c. les centres CI ou autres lieux de formation comparables

Les commissions se constituent elles-mêmes et créent un règlement d'organisation. Au minimum un siège doit être réservé pour un représentant des cantons dans la commission des cours. Les autorités compétentes (canton) ont accès à tout temps aux cours.

4. Durée, moment et contenus

4.1 Les cours interentreprises durent :

- | | |
|--|------------------------|
| - durant la première année d'apprentissage (cours 1) | 2 journées de 8 heures |
| - durant la première année d'apprentissage (cours 2) | 2 journées de 8 heures |
| - durant la première année d'apprentissage (cours 3) | 4 journées de 8 heures |

Orientation Denrées alimentaires (DA)

- | | |
|-----------------------------------|-------------------------------------|
| - au cinquième semestre (cours 4) | 3 journées de 8 heures ⁸ |
| - au cinquième semestre (cours 5) | 4 journées de 8 heures |
| - au cinquième semestre (cours 6) | 1 journée de 8 heures |

Orientation Alimentation animale (AA)

- | | |
|-----------------------------------|-------------------------------------|
| - au cinquième semestre (cours 4) | 3 journées de 8 heures ⁸ |
| - au cinquième semestre (cours 5) | 2 journées de 8 heures |

Total des jours de l'orientation Denrées alimentaires (DA)	16 journées de 8 heures
Total des jours de l'orientation Alimentation animale (AA)	13 journées de 8 heures

⁷ Version du 25 novembre 2013

⁸ Version du 05 novembre 2015, en vigueur depuis le 05 novembre 2015

4.2 Les cours interentreprises comprennent :

Pour les deux orientations

Cours 1 : Hygiène, sécurité au travail et protection de l'environnement (4)

Cours 2 : Contrôle des matières premières (1.1.4)

Cours 3 : Moyens auxiliaires de transport (2.4.3 ; 3.4.3)

Orientation Denrées alimentaires (DA)

Cours 4 : Préparation du moulin (2.1.2) / Démarrage de la production (2.2.1) / Processus de production (2.2.2)

Cours 5 : Assurance-qualité (4.1.2)

Cours 6 : Processus de panification (4.1.3)

Orientation Alimentation animale (AA)

Cours 4 : Simulation de production (3.1.1)

Cours 5 : Assurance-qualité (4.1.2)

D Procédure de qualification

1. Organisation

- La procédure de qualification s'effectue dans une entreprise formatrice, une autre entreprise adaptée ou une école professionnelle. Les personnes en formation doivent disposer d'un poste de travail et des installations requises en bon état de fonctionnement.
- Lors de la convocation à l'examen, on indiquera aux personnes en formation le matériel qu'elles doivent apporter.
- Au préalable, une directive relative à la procédure de qualification peut être remise.

2. Domaines de qualification

2.1 Travail pratique (compte 50%)

Dans ce domaine de qualification, on examine pendant 12 heures sous la forme d'un travail pratique prescrit (TPP) si les objectifs évaluateurs de l'entreprise et des cours interentreprise sont atteints. Le domaine de qualification comprend:

Orientation Denrées alimentaires (DA)

- Position 1 : Réception et gestion des marchandises / Hygiène, qualité, entretien, sécurité au travail et protection de l'environnement
- Position 2 : Fabrication de produits céréaliers / Hygiène, qualité, entretien, sécurité au travail et protection de l'environnement (orientation Denrées alimentaires) (DA)

Orientation Alimentation animale (AA)

- Position 1 : Réception et gestion des marchandises / Hygiène, qualité, entretien, sécurité au travail et protection de l'environnement
- Position 2 : Fabrication d'aliments pour animaux / Hygiène, qualité, entretien, sécurité au travail et protection de l'environnement (orientation Alimentation animale) (AA)

2.2 Connaissances professionnelles (compte 20%)

Dans ce domaine de qualification, on examine durant deux heures par écrit et soixante minutes par oral si les objectifs évaluateurs de l'enseignement des connaissances professionnelles sont atteints. Le domaine de qualification comprend:

Orientation Denrées alimentaires (DA)

- Position 1 : réception et gestion des marchandises ; fabrication de produits céréaliers ; hygiène, qualité, entretien, sécurité au travail et protection de l'environnement (oral)
- Position 2 : réception et gestion des marchandises ; fabrication de produits céréaliers ; hygiène, qualité, entretien, sécurité au travail et protection de l'environnement (écrit)

Orientation Alimentation animale (AA)

- Position 1: réception et gestion des marchandises ; fabrication d'aliments pour animaux ; hygiène, qualité, entretien, sécurité au travail et protection de l'environnement (oral)
- Position 2 : réception et gestion des marchandises ; fabrication d'aliments pour animaux ; hygiène, qualité, entretien, sécurité au travail et protection de l'environnement (écrit)

2.3 Culture générale (compte 20%)

L'examen final de culture générale se réfère à l'ordonnance du SEFRI du 27 avril 2006 concernant les conditions minimales relatives à la culture générale dans la formation professionnelle initiale. Chaque semestre, une note globale est établie pour l'ensemble de toutes les branches d'enseignement.

3. Note d'expérience (compte 10%)

La note d'expérience correspond à la moyenne, arrondie à une note entière ou à une demi-note, des notes de l'enseignement des connaissances professionnelles figurant dans les bulletins semestriels.

4. Evaluation

Les conditions de réussite, le calcul et la pondération des notes se réfèrent à l'Ordonnance sur la formation professionnelle initiale.

E Validation et entrée en vigueur

Le présent plan de formation entre en vigueur le premier janvier 2012

Zurich, 28 octobre 2011

Commission suisse de formation professionnelle des meuniers

Président : Roland Düring

Président suppléant : Olivier Piot

Ce plan de formation est approuvé par l'Office fédéral de la formation professionnelle et de la technologie selon l'article 8 alinéa 1 de l'ordonnance sur la formation professionnelle de meunière / meunier CFC du 4 novembre 2011

Berne, 4 novembre 2011

OFFICE FÉDÉRAL DE LA FORMATION PROFESSIONNELLE ET DE LA TECHNOLOGIE

La directrice : Prof. Dr. Ursula Renold

Adaptations du plan de formation meunière CFC / meunier CFC

Les adaptations du 25 novembre 2013 entrent en vigueur le 1^{er} janvier 2014 et s'appliquent à tous les apprenants qui ont commencé leur formation en 2012.

Partie(s), Page	Sujet
Introduction, p. 2	Adaptation du nom de l'organisation responsable et l'OFFT devient le SEFRI
Partie C, p. 40	2. Organe responsable: Adaptation du nom de l'organisation responsable
Annexe	Liste des documents relatifs à la mise en œuvre de la formation professionnelle initiale: Adaptation du nom de l'organisation responsable et l'OFFT devient le SEFRI Suppression du document sur les recommandations en matière de qualité à l'attention des entreprises formatrices Suppression de la colonne date

Association suisse du monde du travail de la meunerie (AMTM)

Président : Armin Käser

Président suppléant : Olivier Piot

L'adaptation du plan de formation est approuvée par le Secrétariat d'Etat à la formation, à la recherche et à l'innovation (SEFRI).

Berne, 25 novembre 2013

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

Jean-Pascal Lüthi
Responsable du département Formation professionnelle initiale et supérieure

Modification du plan de formation meunière CFC / meunier CFC

Le plan de formation du 4^{ième} novembre 2011 est modifié comme suit :

Page 40

« C Organisation, répartition et durée des cours interentreprises

4. Durée, moment et contenus, 4.1 Les cours interentreprises durent : [...] » : le cours 4 est transféré du quatrième au cinquième semestre pour les deux orientations Denrées alimentaires et Alimentation animale.

La modification du plan de formation entre en vigueur avec l'approbation du Secrétariat d'Etat à la formation, à la recherche et à l'innovation (SEFRI).

Schüpfheim, 30^{ième} octobre 2015

Schüpfheim, 30^{ième} octobre 2015

Association suisse du monde du travail de la meunerie (AMTM)

Président : Armin Käser

Président suppléant : Olivier Piot

La modification du plan de formation du 30^{ième} octobre 2015 est approuvée par le Secrétariat d'Etat à la formation, à la recherche et à l'innovation (SEFRI).

Berne, 05^{ième} novembre 2015

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

Jean-Pascal Lüthi

Chef de la division Formation professionnelle initiale et maturités

Annexe au plan de formation

Liste des documents relatifs à la mise en œuvre de la formation professionnelle initiale⁹

Document	Source
Ordonnance sur la formation professionnelle de « meunière / meunier CFC » du 4 novembre 2011	<i>version électronique</i> Secrétariat d'Etat à la formation, à la recherche et à l'innovation (http://www.sbf.admin.ch/) <i>version imprimée</i> Office Fédéral des Constructions et de la Logistique OFCL (http://www.bundespublikationen.admin.ch)
Plan de formation « Meunière / meunier CFC » du 4 novembre 2011	Association suisse du monde du travail de la meunerie (AMTM) Bernstrasse 55 Case postale 737 3052 Zollikofen www.mueller-in.ch
Programme d'enseignement standard pour l'entreprise formatrice	AMTM
Dossier de formation	Centre suisse de services Formation professionnelle (CSFO)
Directive sur le dossier de formation	www.sdbb.ch
Equipements minimaux pour l'entreprise formatrice	AMTM
Rapport de formation	CSFO
Programme d'enseignement standard pour les cours interentreprise	AMTM
Programme d'enseignement standard pour l'enseignement des connaissances professionnelles	AMTM
Directives relatives à la procédure de qualification	AMTM
Formulaire de notes	CSFO

⁹ Version du 25 novembre 2013