

Annexe 3 : L'évaluation des résultats d'apprentissage orientée sur la compétence en matière d'hygiène et de sécurité alimentaire

Après une formation sur l'hygiène et la sécurité alimentaire, il peut être utile ou nécessaire d'évaluer si les compétences visées sont acquises par les participants. Nous disposons à cet effet des tests adéquats nécessaires, *qui permettent de mesurer si un participant agit de manière sécurisée et/ou hygiénique sur son poste de travail, et possède ou non les connaissances, la compréhension, les compétences et les attitudes nécessaires.*

Exemple d'une compétence et de ses fondations

Manutention (compétence) : produire de manière sécurisée des salades pré-emballées.

Cette compétence se base (entre autres) sur les éléments suivants :

- *Attitude* : attention permanente pour la sécurité alimentaire et l'hygiène
- *Compétences* : pouvoir manier les appareils de coupe et de mélange
pouvoir remplir les récipients correctement dans le temps imparti
- *Connaissance* : connaître les règles d'hygiène

Afin de juger si quelqu'un agit de manière compétente, nous avons besoin d'**indicateurs** ou de critères.

Pour mesurer les connaissances, nous utilisons des questions de connaissance.

Pour les compétences et les attitudes, nous utilisons des indicateurs de comportement.

1. Evaluation des connaissances

Il existe divers types de questions pour évaluer les connaissances et la compréhension. Les trois plus importantes sont les questions ouvertes, les questions en oui ou non et les questions à choix multiple.

Les questions ouvertes sont de préférence posées oralement, car tout le monde n'est pas en mesure de décrire précisément les connaissances dont il dispose. Une interrogation orale permet de poser des questions de complément. Pour évaluer correctement les questions ouvertes, on utilise une liste d'éléments qui doit comprendre la question. Une question ouverte très efficace est de montrer quelque chose dans une illustration. Les questions ouvertes prennent cependant beaucoup de temps et ne peuvent pas être automatisées. C'est pourquoi on utilise souvent les types suivants pour les tests de connaissances.

Les questions en « Oui » ou « Non » sont les plus simples à évaluer. Avec ce type de questions, il est préférable de demander le pourquoi par oral, sinon les participants peuvent facilement deviner.

Les questions à choix multiple sont souvent utilisées parce qu'un tel mode d'interrogation est plus nuancé que des questions oui/non et parce qu'elles sont plus faciles à automatiser. Pour les personnes peu scolarisées, il est conseillé de n'utiliser qu'un choix multiple à 4 solutions, dont l'une est correcte. Les possibilités ne contiennent de préférence pas de négations. Tout l'art est de parvenir à formuler quatre solutions réalistes. Quelques exemples :

- A la réception de marchandises réfrigérées, je contrôle la température à l'arrivée :
 - a. jamais
 - b. parfois
 - c. souvent
 - d. toujours
- Quel type d'emballage protège une denrée alimentaire contre le développement de bactéries et/ou de champignons :

- a. carton
 - b. plastique
 - c. verre (sous vide)
 - d. boîte
- Recherchez l'erreur :
 - a. dans un réfrigérateur, la température n'est pas égale partout
 - b. un réfrigérateur doit être nettoyé une fois par mois
 - c. il ne peut pas y avoir d'air dans l'emballage d'un produit à surgeler
 - d. un produit doit être dégelé à température ambiante

2. La mesure des compétences et des attitudes

Nous utilisons pour ce faire des indicateurs qui décrivent un comportement observable, et pas des intentions. Ces indicateurs de comportement doivent :

- Donner une image complète des aspects de comportement (dimensions) de la compétence
- Etre mesurables, c.-à-d. concrets et observables
- Se rapporter à la complexité de la tâche (pas trop simple, et pas trop complexe)

L'annexe 4 reprend une série d'exemples de compétences en sécurité alimentaire et en hygiène. On retrouve aussi à chaque question quelques points de connaissances et autres indicateurs de comportement donnés à titre d'exemple. Les indicateurs efficaces doivent être adaptés au poste de travail.

L'évaluation des indicateurs de comportement se fait par observation sur le poste de travail, par exemple par le supérieur direct ou par le formateur. On peut également penser à impliquer des collègues et des participants dans ce processus d'évaluation. On s'oriente alors vers un feed-back à 360°, ce qui augment sensiblement la fiabilité d'une évaluation.

En cas d'évaluation, il est très important de formuler à l'avance les critères utilisés et de les communiquer aux participants. Ceci assure la transparence de l'évaluation. Cela peut par exemple se faire via une évaluation test, permettant aux participants non seulement de connaître la méthode d'évaluation, mais également de réduire leurs appréhensions et/ou leur résistance vis-à-vis de l'évaluation.

Annexe 4 : liste des indicateurs de compétence éventuels liés à l'hygiène/la sécurité alimentaire

Le tableau ci-dessous présente un grand nombre de compétences éventuelles des collaborateurs de production liées à l'hygiène et à la sécurité alimentaire. Ces compétences sont subdivisées en trois grands groupes de tâches : préparation, réalisation et suivi de la production. Il y en outre d'autres groupes de compétences qui concernent l'hygiène. Une série d'exemples d'indicateurs est liée à chaque compétence, qui permet de contrôler si un collaborateur possède les compétences acquises. Cette liste n'est pas utilisable en général et n'est pas exhaustive ; elle doit être adaptée à chaque situation pratique. Les indicateurs dépendent du poste de travail concret. Ils doivent être formulés dans des comportements observables, et pas comme des intentions.

Tâche	Compétence	Indicateurs
Réception des matières premières	Déballage et entreposage	Je n'endommage pas les emballages des matières premières par un maniement trop brusque ou incorrect lors du déballage Je range les matières premières de la manière prescrite et à l'endroit prévu (palette, zone frigo, entrepôt...)
	Contrôle de qualité et de quantité	Je contrôle précisément et selon les possibilités les directives de qualité des produits fournis
		Je contrôle si les données du bon de commande correspondent à la livraison
		J'enregistre ou je signale chaque irrégularité et rejette le produit si nécessaire
		Je contrôle précisément le contenu des étiquettes et des UDB
Suivi de la qualité des réserves	Contrôle et rangement des installations de réfrigération	J'enregistre les résultats des contrôles
		Je contrôle le fonctionnement des installations de réfrigération et des frigos
		Je contrôle et enregistre les températures dans les installations de réfrigération et les ajuste si nécessaire
		Je connais les CCP de l'entrepôt et de la zone frigo
		Je contrôle les CCP selon les bons paramètres
Poste de travail, Production	Contrôles	Je referme toujours la porte de la chambre froide
		Je sais tester un détecteur de verre sur les machines
		Je veille à ce que mon matériel réponde aux normes d'hygiène
		Je contrôle les matières premières avant la préparation et connais les bons paramètres
		Je connais les CCP de ma ligne de transformation / de production
	Nettoyage et désinfection des machines et du matériel	Je connais les paramètres et les contrôle
		J'enregistre les chiffres de contrôle de manière correcte
		Je nettoie mon matériel/mes machines de la manière prescrite
		Je travaille de manière adéquate avec le matériel de nettoyage
		Je connais l'effet et les types de produits de nettoyage