

Cette série de 56 facteurs de réussite n'est naturellement pas un ensemble exhaustif d'exigences afin d'obtenir des formations efficaces en rapport avec l'hygiène et la sécurité alimentaire. Le tableau suivant donne un aperçu des liens entre les 56 facteurs de réussite et les 12 problèmes du premier chapitre. Ce tableau indique les liens importants qui existent entre les causes et les conséquences des formations réussies.

Problèmes		Facteurs de réussite											
		1. enregistrement des formations	2. obligation d'éducation	3. répétitions des formations	4. formateurs internes ou externes	5. coaching des opérateurs	6. Former le Formateur	7. contrats de courte durée	8. objectifs mesurables	9. implication de tous les niveaux	10. méthodes adéquates d'appr.	11. transfert vers le poste de travail	12. mesurer les effets
Direction de l'entr.	Afficher son implication		x					x	x		x		
	Développer une culture de formation	X		x	x	x	x	x				x	
	Afficher un comportement exemplaire		X	X		X			X				
	Donner des infos à propos des conséquences		X	X				X	x			X	
	Investir	X			x					x		X	
	Ne pas imposer les formations	X		X								X	
	Moyens mis à disposition		X				X	X		X	X	X	
	Intégration de Q, V et H			X		X	X					x	x
Chef d'équipe	Afficher son implication		X				X		X		X		
	Suivre la formation avec les autres		X		x	X			X				
	Poser des questions intéressées		X					X				X	
	Afficher un comportement exemplaire		X					X					
	Autoriser les fautes			X				X				X	
	Donner un feed-back	X				X		X				x	
	Définir les objectifs		X									X	
	Suivi des objectifs	X		X		X			X			x	
	Actions d'amélioration		X						X				
Formateurs	Effectuer des entretiens d'évaluation		X			X		x	X		X		
	Interagir avec les participants		X	X			X		x				
	Intégrer l'humour dans la formation		X	X			X				X		
	Donner des critères réalistes		X				X	x					
	Limiter le contenu						X				X		
	Expliquer le pourquoi des choses		X	X			X				X		
	Approche personnelle						X	x		X			
	Voir ce que les participants font		X	X			X						
	Transmettre les remarques	X			x		X						
Opérateur	Etre impliqué dans le travail											X	
	Afficher une mentalité positive		X					X				x	
	Etre motivé pour la sécurité/hygiène		X	X				x	X				
	Etre conscient de la nécessité		X	X		x							
préparation	Vérifier les besoins			X	X				x	X			
	Impliquer les chefs d'équipes				X								
	Consulter les syndicats		X							X			
	Visiter le site de production				X								
	La formation est-elle la solution ?		X				X	x	x		X		
	Mesurer les acquis préalables	X	X				X				X		
	Octroyer des dispenses	X	X								X		
	Tailler les formations sur mesure				X		X	X			X		
	Concrétiser le contenu		X		X		X	x			X	X	
	Prévoir suffisamment de temps						X				X		
	Formuler des objectifs mesurables	x	X				X		X		X	X	
	Evaluation intermédiaire et corrections		X									x	
	Veiller à la composition du groupe		X							x			
	Niveler avec les formateurs internes et externes				X		X						
	Vendre la formation en interne		X										

Organisat°	Communiquer les Infos		X		X			x	x	x		x	
	Choisir des moments adéquats											X	
	Présenter la formation de manière adéquate				X		X					X	
	Prévoir un local adapté				x							X	
	Assistance d'IFP		X									x	x
Référencement		X					x	x	x				

### 3. Le modèle d'apprentissage pour la Sécurité alimentaire

#### Comme cadre de réflexion pour la réalisation (et la mesure) des effets et des processus d'apprentissage en hygiène et en sécurité alimentaire.

*Dans les chapitres précédents, nous avons dressé la liste des problèmes et rassemblé les facteurs de réussite, qui jouent un rôle dans la qualité des formations en la sécurité alimentaire et de l'hygiène. Dans ce chapitre, nous vous proposons un modèle, un cadre de réflexion dans lequel tous ces facteurs font l'objet d'une répartition et assurent une certaine cohésion. Ceci permet de présenter l'ensemble du processus d'apprentissage avec la totalité de ses intéressés et leurs dépendances intrinsèques. Ce modèle d'apprentissage sur la sécurité alimentaire a pour but de clarifier la cohésion entre tous les facteurs d'influence et les effets produits. Il permet à tous les intéressés de mesurer, de gérer et d'optimiser la qualité d'un processus d'apprentissage sur la sécurité alimentaire.*

*Ce modèle intègre les quatre niveaux d'évaluation de Kirkpatrick, le modèle ROI de Phillips et le modèle à 8 champs de Kessels & Smit retravaillé avec de nombreuses données d'expérience.*

L'axe gauche du **modèle d'apprentissage sur la sécurité alimentaire** comprend 5 niveaux d'**objectifs** qui peuvent être imposés lors d'une action d'apprentissage concernant l'hygiène et la sécurité alimentaire.

- 5 Les éléments issus de la **mission et de la stratégie** de l'entreprise à propos de la sécurité alimentaire et de l'hygiène, dans lesquels s'inscrivent les actions d'apprentissage.

Il est en effet important qu'une action d'apprentissage aide les collaborateurs à agir dans le sens déterminé par l'entreprise.

- 4 Les problèmes ou les **changements souhaités sur le poste de travail** concernant la sécurité alimentaire et l'hygiène, auxquels une solution doit être apportée pour pouvoir évoluer en direction de (-5). Il faut pour cela effectuer une série de choix cruciaux : y a-t-il un problème de comportement sur le poste de travail, ou plutôt un problème d'organisation ? S'il s'agit d'un problème de comportement, y a-t-il des lacunes dans les compétences disponibles ? La mise en œuvre d'un projet d'apprentissage n'est envisageable que si de telles formations peuvent résoudre le problème.