

CAVKalemie

Centre Audio Visuel de Kalemie

Kalemie - District du Tanganyika - Katanga - RD Congo

RAPPORT de la FORMATION de FORGERONS de KALEMIE Sur la PRODUCTION de FOYER AMELIORE CERAMIQUE de TYPE « MAFIKA BORA » Du 10/12/2013 au 15/01/2014 (25 jours)



Exécuté par le Centre Audio Visuel de Kalemie - CAVK

Financé par la Coopération technique belge – CTB



1. Introduction

Pour réaliser la mission confiée par la CTB, celle d'assurer la formation de dix forgerons et de 2 vulgarisateurs sur les foyers améliorés céramiques de type « Mafika Bora », le centre audiovisuel de Kalemie a invité les autorités à s'impliquer dans le projet de vulgarisation des foyers lors du lancement officiel de formation, suivi de la visite de l'atelier de formation et lors de la clôture officielle au cours de laquelle un brevet a été remis aux apprenants.

Les objectifs de l'atelier chantier école a été la formation de 10 forgerons et 2 vulgarisateurs en vue de disposer des compétences locales pour la conception de foyers améliorés et la promotion des foyers améliorés grâce à des affiches, des dépliants et la diffusion de messages à la radio et à la télévision.

2. Contexte et justification du projet

Comme dans la plupart des provinces de la RDC, le bois et le charbon de bois constituent la principale source d'énergie des ménages.

Pour palier à cette forte demande en énergie domestique et réduire les effets néfastes que cela peut avoir sur l'environnement, la CTB a entrepris de mettre en œuvre un vaste programme de vulgarisation de foyers améliorés dans sa zone d'influence.

Si la fabrication de la partie métallique pose peu de problèmes, la production de la pièce en céramique nécessite plus d'expertise pour obtenir une pièce résistant à la chaleur et aux chocs.

Cette expertise doit résider dans :

- ✓ Le choix d'une argile de qualité,
- ✓ La maîtrise du mélange à faire pour augmenter la résistance,
- ✓ La maîtrise des techniques de fabrication pour assurer la régularité de la forme et des normes à respecter,
- ✓ La maîtrise des techniques et des temps de séchage,
- ✓ La possession de four de cuisson à haute température,
- ✓ Le recrutement de céramistes locaux comme formateurs associés pour les aspects techniques notamment le choix des argiles, la production des pièces nécessaires à la formation, etc.,
- ✓ La formation de formateurs ferblantiers dont le rôle est de former d'autres forgerons à la production de la partie métallique,
- ✓ La sélection des forgerons - ferblantiers qui seront formés à la production de la pièce métallique du foyer,
- ✓ La formation au montage du foyer.

Pour tenir compte de l'intérêt que revêt le MAFIKA BORA dans les économies d'énergie et financières, pour garantir la qualité des produits qui seront produits, deux unités de production de la poterie (céramiste) ont été choisies pour assurer la formation d'autres potiers à la production des pièces céramiques ainsi qu'au montage avec la partie métallique.

3. Durée, lieu et étapes préparatoires à la formation

La formation s'est déroulée du 10/12 au 15/01/2014 à Kalemie.

Le modèle de foyer amélioré céramique constitue une nouveauté pour la plupart des forgerons ; Il était important d'insister sur la nécessité de respecter les normes de fabrication dans la mesure où il faut que cela puisse correspondre aux inserts céramiques qui seront produits.

Le programme a été conçu pour que les forgerons s'approprient ces nouvelles techniques de fabrication.

1. Le choix des formateurs

Pour l'encadrement des forgerons, un formateur ayant une longue expérience en la fabrication de foyer amélioré a été engagé. Il a réalisé un modèle test afin de vérifier qu'il maîtrise bien toutes les étapes de la fabrication.

La formation a été préparée avec les formateurs pendant laquelle il leur a été expliqué les objectifs et les attentes vis-à-vis d'eux : savoir inculquer les techniques nécessaires à la production de foyers améliorés de qualité, tenant compte de la qualité des apprenants qu'ils sont censés bien connaître en matière de capacité, d'organisation, de possession d'équipement de production.

2. Le choix des forgerons et vulgarisateurs

Sur la base de l'étude sur la potentialité de la promotion et la production des foyers améliorés céramiques, effectuée par l'équipe technique de la CTB, il a été retenu dix forgerons et deux vulgarisateurs ; Comme il s'agissait de personnes pratiquant certains métiers de la forge, aucune difficulté n'a été observée quant à leur volonté de participer à la formation.

Pour valoriser la place de la femme (c'est tout de même elles, les premières utilisatrices d'un foyer !), le CAVK a engagé comme vulgarisateurs, deux femmes ingénieurs agronomes et un homme licencié en développement rural. Ce choix fait autour de la fonction, la vulgarisation, et de leurs formations, l'agronomie et le développement, était donc bien stratégique. Deux vulgarisateurs sont restés.

3. Choix des céramistes

Au regard de la qualité (régularité et résistance), que doivent revêtir les inserts, deux céramistes ayant une longue expérience en poterie et en foyers améliorés ont été sélectionnés. L'un d'eux est de Kalemie.

4. Choix du lieu de formation

L'atelier s'est déroulé dans un hangar à l'intérieur du lycée AMANI à Kalemie, un endroit connu comme cadre de précédentes formations. Il s'agissait de ne pas beaucoup modifier le cadre habituel de travail.

4. Méthodologie de la formation et planning

1. Méthodologie

La méthodologie a été participative : elle a impliqué les participants pour qu'ils s'approprient le projet pour sa pérennisation et sa propagation à Kalemie et dans les milieux ruraux.

Il a été procédé aux opérations suivantes :

1. Indentification des forgerons et des vulgarisateurs
2. Préparation et indentification du chantier école
3. Information aux autorités et service de tutelle
4. Lancement officielle des travaux
5. Formation théorique et pratique
6. Distribution des dépliants
7. Installation des panneaux de publicité
8. Vulgarisation des foyers améliorés
9. Suivi et évaluation

2. Le planning

Le planning de cette formation a été subdivisé en 4 semaines pour trois étapes définis dans le déroulement de la formation ci-dessous. Le détail du planning est en annexe.

5. Matériaux et outils de formation

Les matériels de formation ont été achetés par le CAVK, sur base du financement CTB. La liste des outils et matériels est en annexe.

La tôle pour la formation, l'argile et les outils de production : burin, fer plat, pointe, morceau de rail, etc. comme le montre la photo ci-dessous.



Pour cette formation, des tôles neuves ont été achetées, mais une tôle de récupération est tout aussi adaptée avec l'avantage d'une réduction du coût de production.

Pour l'argile, la bonne qualité a été découverte à 21 kilomètres de Kalemie sur l'axe Moba au village de Musenge. Il est donc nécessaire d'avoir un bon moyen de transport pour ramener une quantité suffisante d'argile.



6. Déroulement de la formation

La formation s'est déroulée en trois étapes :

1. **Une première étape avec les ferblantiers** : les techniques de fabrication de la partie métallique.

Un exposé des objectifs visés par l'organisation de cette formation a été fait au lancement officiel. Un échange avec les bénéficiaires et les invités (services étatiques et médias locaux) ont fait ressortir leur satisfaction de pouvoir participer à la formation sur un autre modèle de foyer amélioré. Ce fut l'occasion de remercier la CTB et le CAVK pour leurs engagements à l'amélioration de la vie des femmes et la conservation de l'environnement.



Le lancement officiel de la formation suivi de la visite à l'atelier par l'Administrateur de Territoire



Pour la formation elle-même, les étapes suivantes ont été suivies :

- ✓ Utilisation du gabarit pour le traçage et le découpage des différentes parties du foyer en mettant l'accent sur l'optimisation dans l'utilisation de la tôle,
- ✓ La fabrication d'un prototype par le formateur pendant que les apprenants observent et posent des questions,
- ✓ La fabrication en groupe de deux, puis, de manière individuelle.



A la fin de la fabrication du prototype, le formateur principal est intervenu pour expliquer la nécessité de respecter les différentes normes préconisées pour obtenir des foyers de qualité.

En plus des dimensions à respecter, un accent a été mis sur la qualité de la tôle à utiliser (marque BG24 – 28) qu'elle soit neuve ou de récupération.

2. **Une deuxième étape avec les céramistes** : en présence des ferblantiers, la fabrication de la partie céramique fut l'œuvre des céramistes compétents et disposant d'un four de cuisson à haute température.

L'idée de la présence des ferblantiers était qu'ils puissent observer les techniques de production des inserts avec les explications des spécialistes.

Les inserts une fois produits, sont mis en séchage sous abris puis passés au four pour la



Fabrication de la céramique

Séchage des céramiques

Cuisson des céramiques



Température de cuisson +/- 1.000°C

Ouverture du four après cuisson

Les céramiques après la cuisson

3. **La troisième étape** a consisté au montage de l'insert céramique dans la partie métallique et l'application de la peinture.

Pour assurer l'adhésion entre la partie métallique et celle céramique, un liant composé de sable, de chaux et de ciment est utilisé. Une fois le liant constitué et bien humidifié, on procède à l'humidification de la partie céramique puis au dépôt du liant sur la partie céramique et son insertion dans la pièce métallique. A cette étape de la formation, le formateur a fait une démonstration et chaque artisan ferblantier en a pratiqué également. Après le placement de l'insert, le foyer est nettoyé et mis en séchage au soleil pour être mis joliment en peinture.



Pose du liant sur insert

Séchage de l'insert au soleil



Foyer fini avec peinture

7. Autres activités en marge de la formation

Pour promouvoir le Mafika bora dans le District du Tanganyika, le centre a formé 3 vulgarisateurs qui auront pour mission de passer le message dans les radios et les télévisions locales, aussi dans les quartiers.

8. Les résultats

- ✓ Le centre a formé dix forgerons de référence sur la technique de fabrication / production de foyers améliorés céramiques de type « Mafika Bora » à Kalemie,
- ✓ Il a été produit 50 foyers adaptés aux contraintes et aux conditions locales,
- ✓ Trois sur 2 vulgarisateurs demandés ont été formés à la promotion des foyers améliorés céramiques, ainsi que les techniques et méthodes de communication, 500 dépliants ont été réalisés. Ils reprennent : le contexte et la justification du sous-projet (introduction et vulgarisation de foyers améliorés), le mode de fabrication et d'utilisation, le mécanisme de protection et de conservation du foyer, les avantages à l'utilisation des foyers améliorés sur le plan écologique et socioéconomique,
- ✓ Il est prévu un suivi des forgerons après la formation.
- ✓ Les vulgarisateurs ont compris le but de l'introduction des foyers améliorés :
 - Diminuer la charge financière du ménage grâce à la réduction de la consommation de bois et réduire la fumée,
 - Protéger l'environnement par la diminution du nombre d'arbres abattus aux fins d'obtenir le bois nécessaire à la cuisson,
 - Diminuer les risques pour les femmes d'être victimes d'actes de violences lorsqu'elles s'éloignent de leur village en quête de bois de feu.
- ✓ Les autorités locales ont été informées à travers ces services (environnement, culture et arts et développement rural, mines et énergie) en vue de les impliquer à l'action de sensibilisation,
- ✓ 5 panneaux d'information sur le foyer amélioré ont été produits et planter sur l'axe Moba au rond point de la cité, sur l'axe Nyunzu au rond point Kituku, sur l'axe Taba au marché de Kichanga, à l'Hôpital général de Kalemie et à Kamkolobondo,
- ✓ Le centre a réalisé un spot pour la sensibilisation pour la radio et la télévision, en disposant un DVD audiovisuel qui passera durant un mois,
- ✓ 10 forgerons et 2 vulgarisateurs ont bénéficié d'une formation détaillant les notions théoriques de production et de vulgarisation,
- ✓ Un écho de formation et production des foyers améliorer a été entendu par-ci et par-là grâce à la diffusion de l'information à travers les radios et télévision locales et nationales, sur Radio Okapi et via les journaux écrit comme ACP et « Quiproquo » de Lubumbashi.
- ✓ Le rapport des activités est établi.

9. Conclusion

Au regard de l'engouement manifesté par les forgerons lors de la formation, on peut dire qu'il y a une volonté manifeste des formés à la production des foyers MAFIKA BORA.

La formation sur le MAFIKA BORA constitue un plus pour eux qu'ils entendent exploiter au maximum. Pendant la durée de la formation, aucun abandon n'a été constaté ce qui dénote encore plus de l'intérêt porté à la formation.

Du point de vue de la qualité des foyers produits, on peut dire qu'il y a eu une maîtrise parfaite des différentes étapes de la fabrication par tous ceux qui ont suivi la formation. Cela a été constaté aussi bien par la CTB et les consultants que par tous ceux qui sont passés leur prodiguer

leurs encouragements. On peut donc dire que l'on dispose maintenant des potentialités des forgerons à mesure de répondre aux préoccupations de recherche de qualité en matière de foyer MAFIKA BORA.

Fait à Kalemie, le 23 Janvier 2014

Sr Liberata Katuta

Directrice du Centre Audiovisuel de Kalemie

Annexes

Annexe 1 : Liste des apprenants

Annexe 2 : Programme de la formation et planning de formation

Annexe 3 : Liste de matériel de fabrication

Annexe 4 : Discours d'ouverture et de fermeture de Sr Liberata, Directrice du CAVK

Annexe 1 : Liste des apprenants

Les forgerons

1. Annie NKULU
2. Jean Pierre BANZA
3. Bisimwa MUSTAFA
4. Cyprien KABIYA
5. Etienne TAMBWE
6. Grégoire MAJALIWA
7. Jean Claude MWALU
8. Lylyanne BANZA
9. Marire Thérèse TENSYA
10. François MUSHESHA

Les vulgarisateurs

1. Irène KAHITE (Ingénieur agronome)
2. Asnelme BADERA (Licencié en développement rural)
3. Minerve CHUKIYABO (Ingénieur agronome)

Annexe 2 : Programme de la formation et Planning de formation

1^{er} Semaine

- Jour 1 Identification de forgerons et achat des matériels et outillages,
- Jour 2 Identification et localisation de carrière d'argile,
- Jour 3 Préparation et installation du chantier,
- Jour 4 Lancement officiel et prise de contact, explication sur les objectifs de la formation,
- Jour 5, 6, 7 Formation théorique.

2^{ème} Semaine

- Jour 8, 9, 10 Début de la formation pratique
Fabrication du premier prototype par le formateur
- Jour 11 Démonstration du montage du foyer
Séance pratique de montage du foyer par les artisans suivi des travaux de finalisation
- Jour 12, 13, 14 Fabrication par groupe de deux forgerons
Fabrication de la partie métallique
- Jour 15 Suite fabrication par groupe de deux forgerons
Démonstration de la fabrication de l'insert céramique

3^{ème} semaine

- Jour 16 Séance pratique de montage du foyer par les deux artisans suivi des travaux de finalisation
- Jour 17, 18 Fabrication individuelle. Fabrication de la partie métallique
- Jour 19 Suite fabrication individuelle. Fabrication de l'insert céramique
- Jour 20 Démonstration de la fabrication de la partie métallique
- Jour 21 Démonstration de la fabrication de l'insert céramique

4^{ème} Semaine

- Jour 22 Séance pratique de montage du foyer par l'artisan suivi des travaux de finalisation
- Jour 23 Démonstration de fabrication de l'insert céramique et partie métallique en présence d'un délégué de la CTB.
- Jour 24 Découpage des gabarits par les artisans formés. Fabrication des calibres par le formateur.
- Jour 25 Clôture et réunion de synthèse entre les consultants, les céramistes, la CTB et discussion sur les stratégies de diffusion à mettre en œuvre

Du 26^{ème} jour au 30^{ème}

Production des supports de sensibilisation et rédaction du rapport final

Fait à Kalemie, le 06 / 12 /2013

Sr Liberata KATUTA

Directrice du Centre Audiovisuel de Kalemie

Annexe 3 : Liste de matériel de fabrication

I. Outillages

- 1 Brosse de peinture
- 2 Brosse métallique
- 3 Burin
- 4 Ciseau sculpture
- 5 Ciseaux tôlier
- 6 Construction de four 2m x 1,5mx2m
- 7 Erou
- 8 Enclumes 50 m2
- 9 Jante camion
- 10 Latte métallique
- 11 Mailles renouvelables
- 12 Marteaux tôlier
- 13 Mètre ruban
- 14 Monture scie à métaux
- 15 Mortier
- 16 Pilon
- 17 Pince à délivrer
- 18 Pointeaux
- 19 Rails de 1,5m
- 20 Scie à métaux
- 21 Tenaille
- 22 Triplex
- 23 Truelle

II Matériaux

- 1 Céramique (Argile)
- 2 Chaux
- 3 Ciment
- 4 Clous de 6cm
- 5 Fer à béton de 6cm
- 6 Peinture noire
- 7 Planches
- 8 Tôles (BG 28)

Annexe 4 : Discours d'ouverture et de fermeture, de Sr Liberata, Directrice du CAVK

1. Mot de circonstance au lancement officiel de la formation de forgerons aux foyers améliorés céramiques de type Malika Bora, dans le territoire de Kalemie

Monsieur l'Administrateur du Territoire de Kalemie

Monsieur les chefs de services

Monsieur le chef de cité

Monsieur le coordonateur humanitaire

Monsieur le coordonateur de la société civile

Mes dames et Monsieur de la presse locale

Distinguer invites et chers participants

Notre présence ici dans cette salle n'est que pour vous rappeler et vous le savez déjà que les combustibles ligneux constituent les principales sources d'énergie dans le milieu rural de la RDC.

D'après les études mener par les experts environnementales estiment que le bois et le charbon de bois représente 85 % de la consommation énergétique du pays et couvrent environs 95 % les besoins domestiques.

A terme, il pourrait en résulter une crise écologique, économique et sociale tant en milieu rural qu'urbain. Ce qui a un impact important sur l'Environnement. En plus du réchauffement climatique et de ses conséquences, le déboisement et la désertification posent une menace sérieuse à la biodiversité.

Les causes majeures de la dégradation des forêts sont :

1. A moindre pourcentage les réhabilitations des routes de dessertes agricole don souvent les arbres sont abattus.
2. A plus, moindre pourcentage la divagation des animaux à certains endroits.
3. A moyen pourcentage aux feux de brousse provoqué volontairement par les chasseurs autochtones on observe l'éloignement des animaux du village et les arbres ne grandiront jamais.
4. A plus grand pourcentage à la coupure massive (d'autant plus que l'exploitation clandestine des bois est effrénée) qui est sans frein dans le milieu rural qu'urbain.
 - Certains bois sont destinés aux planches, aux charpentes pour la construction des maisons
 - Même les secteurs protégés les services de l'Environnement et du cadre de Vie sont envahis par des populations cherchant le bois de chauffage, des charpentes pour construire les maisons (en banco) et du bois pour la production de charbon de bois.

Si ces pratiques néfastes actuelles devaient continuer, les régions du Nord Katanga (déjà favorisées par les conditions climatiques) dû aux actions ci cités (source de changement climatique) aura perdue toutes ses forêts d'ici 2030 avec une demande annuelle de plus de 377 kilotonnes de charbon de bois et 3021 kilotonnes de bois de du Tanganyika.

Monsieur l'Administrateur du Territoire le centre sollicite votre implication pour la résolution de ces quatre causes citées et invite l'auguste assemblé présent de bien vouloir mener une réflexion à ce sujet et de proposer des pistes de solution ou des recommandations possibles qui peuvent permettre l'autorité d'user son pouvoir pour la lutte contre la déforestation dans le Territoire.

Monsieur l'Administrateur du Territoire

Distinguer invités chers participant

Pour donner un essor à cette lutte que mène la RDC, notre partenaire gouvernemental la CTB se trouvant dans la 1^{ère} cause de réhabilitation des routes de desserte agricole a pris un certain nombre de mesures. Ces mesures sont suivies par des actions tendant à réduire la coupe et la consommation du bois.

On peut citer entre autre :

- ✓ Les programmes de reboisement sous la supervision de la DVDA
- ✓ La vulgarisation des foyers améliorés et la formation des forgerons sur la production de foyer améliorés nommé (MAFIKA BORA). Que nous allons vous demander de bien vouloir lancer officiellement cette activité.

Qu'est ce qu'un foyer amélioré ?

Un foyer amélioré est un fourneau qui est construit pour utiliser les mêmes matériaux locaux tout comme le foyer traditionnel qui offre l'avantage :

1. **D'économiser** 40% de combustible à base de bois ou de charbon.
2. **Mettre la femme et la jeune fille à l'abri du risque de subir des violences auquel elles s'exposent** lorsqu'elles s'éloignent de leur village en quête de bois de feu.
3. **Protéger l'environnement en réduisant le nombre d'arbres qui sont abattus** aux fins d'obtenir le bois nécessaire à la cuisson.
4. **Réduire des dégagements de fumées et les maladies que ces fumées causent,**

Monsieur l'Administrateur du Territoire,

Distinguer invités,

Les objectifs visés et les résultats que nous attendons de cette formation sont ceux

- ✓ D'avoir 10 forgerons formés sur les techniques de fabrication / production des foyers améliorés dont l'aspect genre est prévu à 30%
- ✓ De produire des modèles de foyers améliorés adaptés aux contraintes et conditions locales au cours de la formation.
- ✓ installé un atelier pilote avec renforcement d'équipement que nous allons vous demander de bien vouloir le visiter.
- ✓ Deux vulgarisateurs seront formés sur la pratique de protection et conservation de foyers améliorés sur l'avantage de leur utilisation sur le plan écologique et socioéconomique
- ✓ 500 dépliants seront distribués. Ils reprendront le contexte et la justification du projet « foyers améliorés », le mode de fabrication, d'utilisation, d'entretien, sur les avantages de leur utilisation
- ✓ Des supports pédagogiques de formation et de sensibilisation seront produits :
 - Un documentaire (spot audio visuel) sur les foyers améliorés sera produit et diffusé sur les radios et télévision locale.
 - 5 panneaux portant l'information sur le foyer amélioré seront implantés
 - 50 foyers améliorés seront produits comme modèle pendant la formation

Grâce à cette action :

- ✓ Une nouvelle activité économique sera créée voire renforcée pour les artisans forgerons
- ✓ Les « mamans » connaîtront l'importance des foyers améliorés permettant une meilleure efficacité énergétique et donc la réduction des charges des ménages, l'achat de bois de feu ou de charbon de bois constituant un poste de dépenses très important particulièrement pour les ménages les plus pauvres.

Monsieur l'Administrateur du Territoire de Kalemie

Distinguer invites et chers participants

Nous n'allons pas terminer notre propos sans toute fois remercier notre gouvernement pour la bonne collaboration de partenariat avec le Royaume de Belgique via sa Coopération technique Belge ; pour votre présence qui marque un signe d'encouragement sur l'activité démarré, ainsi nous demandons de plus votre implication et à tous pour la vulgarisation de MAFIKA BORA qui permettra :

- ✓ le développement de compétence technique des artisans forgerons,
- ✓ la publicité de leur activité pour permettre à ces artisans d'être connus de toutes personnes désireuses d'acquérir un foyer,
- ✓ l'utilisation des foyers par le plus grand nombre à la cité de Kalemie
- ✓ l'amélioration des conditions de vie des femmes et des enfants, au niveau économique et de santé.

Que vive la République Démocratique du Congo

Que vive le Royaume de Belgique

Nous vous remercions.

Sr Liberata Katuta

Directrice du Centre Audiovisuel de Kalemie

2. Mot de clôture de la formation

Monsieur l'Administrateur du Territoire de Kalemie

Distingues invites et chers participants

Nous voici à la fin de la formation des forgerons sur la fabrication de Mafika Bora

Aujourd'hui le centre audiovisuel de Kalemie sous l'assistance du grand partenaire gouvernemental, la Coopération technique Belge (CTB), vient de vous produire des éléments de base, de référence ,de production et de vulgarisation de foyer amélioré céramique que nous appelons ici chez nous à Kalemie **Mafika Bora**. A l'Est dans le pays voisin on l'appel JIKO BORA ou JIKO NYEUSI.

Monsieur l'Administrateur du Territoire de Kalemie

Distingués invités et chers participants,

Ces produits pédagogiques que nous vous présentons aujourd'hui, nous vous rassurons Monsieur l'Administrateur du territoire, sont bien formé et sont capable de produire en grande quantité les mafika bora ainsi à formé d'autres forgerons pour répandre ce métier à ceux qui le désir.

Dans 25 jours de formation, les dix forgerons formés dont 7 hommes et 3 femmes plus 3 vulgarisateurs nous ont produits 130 Mafika bora dont 74 sont déjà insérer c.à.d. finalisé et 54 non insérer.

La CTB nous a aidé à créer un atelier pilote le reste de la charge revient à nous pour la multiplication des ateliers et des forgerons en fin de créer un nouveau emplois à ceux qui veux.

Pour ce fait le centre invite et sollicite la volonté patriotique de tous le monde autorité, société civile, ONG ou autres agence de lui venir en aide sur une contribution morale, que financière pour la continuité de cette œuvre débuté en vue de développer notre territoire.

Monsieur l'Administrateur du Territoire, nous vous demandons de bien vouloir clôturer cet atelier de formation, mais avant cela nous demandons votre implication avec les chefs de services concerné par ce métier de bien encadrer, orienter, les forgerons dans leurs planning d'activités afin de leurs faciliter les actions en faveur de la population de Kalemie.

Chers participants, lauréats de ce jour, les bagages intellectuels que vous venez de bénéficier dans ce 25 jours, ne sont pas un savoir à cacher, mais un savoir à partager dès maintenant. Ceci constitue un emploi pour vous un engagement fait devant le peuple et devant Dieu.

Aujourd'hui vous avez cette connaissance et vous avez une mission de transmettre, de faire valoir le métier sortir le peuple de Dieu de cette ignorance.

Monsieur l'Administrateur du Territoire

Distingués invités et chers participants,

Il nous reste à remercier l'éternel tout puissant pour sa miséricorde qui nous a permis d'être ensemble pour cette activité

Nous remercions le Royaume de Belgique pour son appui financier à travers la Coopération Technique Belge (CTB)

Nous remercions l'Administrateur du Territoire pour son accord et pour la facilitation des activités organisées ici,

Nous remercions les Sœurs responsables de Lycée Amani et Katarina Beni pour avoir réservé ce cadre qui nous a servi de formation,

Nous remercions toute l'équipe d'organisation et à tous les participants pour leur volonté et disponibilité accordées au temps de la formation. Nous vous souhaitons plein succès aux résultats des acquits de ces 25 jours.

Que vive la congrégation des Sœurs de Saint Joseph

Que Dieu vous protège et vous bénisse

Nous vous remercions

Sr Liberata KATUTA

Directrice du Centre Audiovisuel de Kalemie