



« CPHM » désigne le Centre Pour Handicapés Moteurs de Batouri ;  
« courriel » désigne un message électronique

Comptes rendus rédigés par Laurent Frobert et Franck Gastineau

**lundi 18 juillet 2005**

*Début : 8h*

**Arrivée à Yaoundé à 6h30 (au lieu de 5h30) après une nuit blanche dans l'avion**

**Matin :**

- Bon accueil à l'aéroport par Sœurs Anne et Albertine. Petit-déjeuner bien agréable à la mission avec les Soeurs. Nous téléphonons à Odile Beudaert pour faire le point sur le matériel qu'elle n'a pas pu trouver à Batouri et que nous pourrions acheter à Yaoundé : des pinces universelles et des boulons.  
- Installation au CICM (centre missionnaire).

- Recherche de boulons et de pinces universelles dans des quincailleries du centre. Il s'est avéré impossible de se procurer des boulons en cuivre, bronze ou laiton. Les boulons en fer sont bien trop gros. L'unique pince trouvée chez « Jaco » coûtait 9750 CFA (environ 15 euros) !

- Contacts avec le quotidien national « Mutations » ; entretiens avec la journaliste Claudia Engoute pour présenter le projet Batouri (article de qualité moyenne présent sur [allafrica.com](http://allafrica.com)).

**Après-midi :**

- Prise de contact avec un ferronnier pour connaître les techniques locales de cuiseurs. On a ainsi vu en fonctionnement un cuiseur du même type que le cuiseur « cubain » (voir [www.feeda.org](http://www.feeda.org)) qui utilise de la sciure de bois. Grâce à lui, on trouve, par les vendeurs de rue, 4 pinces à 700 CFA l'unité.

- Retour au CICM vers 19h. On nous transmet, trop tard, un mot d'Odile nous demandant d'acheter aussi des cisailles à tôle car elle n'en a trouvé qu'une paire à Batouri. L'absence de téléphone portable s'avère bien gênante.

*A noter : l'état grippal accompagné de fièvre de Laurent Frobert jusqu'au 22 juillet (consultation d'un médecin le 20 juillet ; prise d'antibiotiques pendant une semaine).*

*Fin du travail à 17h (une heure de pause déjeuner)*

## **mardi 19 juillet 2005**

*Début : 7h*

- Départ de Yaoundé pour Batouri avec changement à Bertoua. Taxi pour la gare routière à 7h15. Attente de 7h30 à 10h. Départ effectif à 10 h par les cars locaux « Terre-Line ».

- Incident à 1h30 de route de Bertoua : un camion citerne s'est mis en travers de la route, la cabine dans le fossé droit. La piste en terre argileuse est mouillée et en mauvais état. Aucun microbus ne peut passer. Tous les véhicules attendent à une distance raisonnable car les risques d'explosion sont réels. L'absence de la police ou de tout autre organisme chargé de la sécurité est normal ! Un passager nous prête généreusement son téléphone portable pour prévenir le CPHM de notre retard. Une voiture force le passage et s'embourbe dans le fossé gauche... Finalement, un semi-remorque arrive tant bien que mal à dégager le camion citerne une heure plus tard. Nous arrivons soulagés à Bertoua à 17h ; cela aurait pu être bien pire !

- Départ de Bertoua vers 19h pour Batouri car il fallait changer de bus. Depuis un « call box », nous appelons une deuxième fois le CPHM pour les rassurer et pour qu'ils aient une idée de l'heure de notre arrivée à la gare routière de Batouri. Les conditions de transport sont difficiles avec une piste pleine de nids de poule et un vieux micro bus en piteux état.

**- Arrivée à la gare routière de Batouri à 21h30 après deux heures de voyage très pénibles.**

**Bilan du voyage : 9 heures de bus (dont 5 heures de piste) et 5 heures d'attente.**

- Taxi moto de la gare routière de Batouri pour le CPHM, quartier « Tripano ». Prendre une moto n'est pas une mince affaire vue la quantité de bagages : un énorme sac contenant un cuiseur à bois démontable et deux boîtes d'outils ; deux gros sacs à dos contenant nos affaires personnelles et deux petits sacs à dos contenant ce qui est précieux ! Mais nous n'avons pas le choix, il n'y a pas de voitures taxis à Batouri et nous n'avons pas trouvé de « call box » à la gare de Batouri pour appeler Odile.

Arrivée au CPHM à 21h30 ; nous sommes épuisés, nous n'avons presque rien mangé. Le gardien n'a pas les clés de la case de passage (Odile et les sœurs ne dorment pas au CPHM). Nous faisons appeler Sœur Claire. Rencontre rapide de Sœur Claire et d'Odile Beudaert ; nous sommes quelque peu refroidis par l'accueil minimaliste compte tenu de la pénibilité du voyage. Il n'y a presque rien dans le frigidaire de la case de passage. Par chance, il y a encore de l'eau et de l'électricité (les jours suivants, de façon quasi systématique, nous devons compter sur les lampes à pétrole pour nous éclairer à partir de 19 heures). Nous installons vite notre moustiquaire pour profiter d'une nuit réparatrice.

*Fin : 22 h*

**mercredi 20 juillet 2005**

*Début : 9h*

Nous comprendrons plus tard que les deux parties locales – le CPHM et France Cameroun - ont eu quelques difficultés à démarrer l'exécution de leur projet commun. Pour le CPHM, à l'origine du projet, Sœur Claire a été nommée directrice du centre depuis peu et doit donc s'approprier un projet dont elle ignore de nombreux détails malgré sa bonne volonté. De même pour France Cameroun, Odile Beudaert remplace Erwan Bouhart depuis seulement quelques semaines, ignore tout de Feeda et doit s'impliquer dans un projet dont on lui demande d'assurer la bonne marche tout en manquant de lui donner toutes les informations et tous les contacts nécessaires. Heureusement, la détermination et l'efficacité de Sœur Claire et d'Odile ont été nos principales alliées.

Une mise au point sur de nombreux domaines était donc nécessaire. Les activités de la journée ont été mises en place en suivant une logique de résolution de problèmes que l'on peut résumer ainsi.

<b>Problèmes rencontrés</b>	<b>Solutions envisagées</b>	<b>Activités principales</b>	<b>Activités secondaires</b>
Communication insuffisante à deux niveaux : a) Odile et Sœur Claire ignoraient l'essentiel de la partie écrite du projet ; elles ne connaissaient que les dernières pages. b) Contact trop tardif entre Feeda et France Cameroun.	Longue concertation entre Sœur Claire, Odile, Franck et Laurent en reprenant en détail la version écrite du projet. Nombreux échanges.	Imprimer deux versions écrites du projet « Batouri » rédigé par Sud-Soleil et en prendre connaissance avec Odile et Sœur Claire. Heureusement, nous avons apporté ces documents sur CD.	Ajustement sur la méthodologie de mise en œuvre du projet : auto-construction par les malades impossible (cf. p. 13 du projet)...
- Les deux ferronniers n'avaient pas de patron ; leur coude n'est pas très propre, il laisse apparaître trop de soudure à la jonction des tubes. - La fabrication du coude à la main s'avère difficile du fait de la pénurie d'outils et de boulons.	- On (Feeda) a fourni le patron aux deux ferronniers.  - Faire fabriquer la quasi-totalité des coudes par un ferronnier.	Faire baisser le coût de fabrication du coude par les ferronniers. En main d'œuvre, on obtient pour chaque ferronnier un devis de 2000 francs CFA pour la réalisation d'un coude et d'une grille faite de fer à béton.	- Ajustement des dimensions du coude en fonction de celles des différents bidons.  - Ultime recherche infructueuse à Batouri de boulons et de cisaille à tôle.
- Absence de liste d'inscription pour répartir les groupes des personnes formées sur plusieurs jours. - Difficultés à faire connaître les journées de démonstration et de formation.	Déposer trois listes d'inscriptions : au CPHM, au dispensaire et à la R.C.B. avec une liste par journée de formation.	Rencontre avec un journaliste de la R.C.B (radio communautaire de Batouri) qui assurera la publicité des journées de formation.	Planning de démonstration et de construction : on pense à 2 jours de démonstrations de 10h à 14h puis 3 formations du samedi au lundi.
Mettre en place une activité qui va sensibiliser plus de monde pour avoir suffisamment de personnes aux sessions de formation.	Contacteur les chefs de quartier par un prescripteur du CPHM : Emmanuel.	Planning de démonstration auprès des chefs de quartiers : le 22 juillet dans trois quartiers de Batouri.	Par souci d'efficacité, au lieu de faire des démonstrations au CPHM on les fera dans les « quartiers ».

*Fin de journée vers 18h (une heure de pause déjeuner)*

**jeudi 21 juillet 2005**

*Début : 8h30.*

- Visite d'un peintre qui se propose d'aller pour nous à Bertoua pour trouver des bidons de peinture. Son prix nous paraît trop cher (plus de 3000 CFA le bidon). Nous refusons malgré le manque de 12 bidons (il nous en faut 30 en tout).
- Rendez-vous avec M. Nawo (2<sup>ème</sup> adjoint au maire) pour tenter de mieux négocier le prix des bidons. Le commerçant baisse à peine, de 3500 CFA à 3300 CFA. On abandonne cette piste. Nous décidons d'aller à Bertoua dans l'après-midi.
- Avec Odile, nous revoyons le ferronnier Innocent, nous nous mettons d'accord sur les devis. Nous lui donnons une avance pour acheter le fer à béton (pour faire les grilles).
- Nous (Laurent et Franck) partons à Bertoua pour trouver des bidons avec le pick-up du CPHM. Désiré, un appareilleur du CPHM, nous sert de chauffeur (à la demande de Sœur Claire) et nous facilite les contacts. On démarque un peu partout à Bertoua avec Désiré et son frère Amos pour trouver des bidons et des boulons. On trouve un seul bidon (à 1000 CFA) ; impossible de trouver des boulons et des cisailles à tôle dans les quincailleries. Nous tentons de mettre en place un embryon de collecte de bidons de peinture pour le futur grâce à trois personnes : « DG » en face de l'an 2000 (quincaillerie à Bertoua que Désiré doit contacter), GWITSELE Edouard (quincaillerie DJOBALLAR Bertoua, cellulaire : 957-79-87) et TZIKO (vente de tout). Cependant, aucun bidon n'est obtenu dans l'immédiat. Aussi, dans l'urgence d'obtenir 12 bidons, on décide de faire fabriquer les bidons par un artisan qui travaille la tôle par pliage du type cantine (KONATE un sénégalais, cellulaire : 755-28-07). On achète les matériaux à la quincaillerie FOKOU, on avance l'argent et on organise l'expédition des bidons pour la fin de la semaine.

*Retour vers 21h à Batouri. (une heure de pause déjeuner)*

## **vendredi 22 juillet 2005**

*Début : 8h30*

### **Le matin au CPHM**

- Travail sur la faisabilité de l'ouverture pour le passage du coude avec les outils et les bidons déjà achetés par Odile : aucun problème rencontré malgré l'épaisseur de la tôle, plus importante qu'un bidon de peinture classique ; burins et marteaux s'avèrent de bonne qualité.
- Odile Beudaert a trouvé à Batouri une centaine de boulons en fer du bon diamètre dans une boutique de revente de pièces de rechange pour motos (il faut les scier sur leur longueur).
- Réalisation d'un four à bois de type « cubain » avec des copeaux. Quelques difficultés pour l'allumage. La bougie reste le moyen le plus facile pour mettre en route ce four ; les fours utilisant la sciure ou les copeaux sont très utilisés ici. Utilisation de ce four, appelé ici four « zéro franc » pour faire une purée de banane plantain (recette filmée).
- Concertation en cuisine avec les aides malades sur le type de support de casserole le plus adapté : les plots soudés sur le coude ou l'anneau posé sur le couvercle. L'anneau s'avère plus stable mais il faut modifier son dessin pour qu'il supporte tout type de casseroles. Concertation aussi sur la grille qui supporte le bois. Une femme déclare qu'une grille de fer rond est mieux qu'une de fer plat (cas du cuiseur importé de France) car elle résistera davantage selon elle.

### **Après-midi**

#### **Dans chaque quartier, on présentera au départ rapidement le projet et les trois associations (France Cameroun, Feeda et Sud Soleil)**

- Quartier n°1 : « NDJEMBODIO ». Présentation faite par Laurent et filmée par Franck. Bonne interaction qui a mis du temps à se mettre en place ; sans doute l'assistance a-t-elle changé d'attitude quand elle a vu l'eau bouillir dans le cuiseur de démonstration. A la fin, discussion sur la mise en œuvre pratique pour organiser l'achat des outils et du coude. Vient l'idée de mettre à leur disposition des outils grâce à un contrat signé entre le chef de quartier et le CPHM. Eventualité d'un micro-crédit dans la mesure où le quartier montre sa motivation pour faire au moins 6 fours (à mettre dans le contrat). Le système des tontines n'est pas adapté selon les personnes présentes. Même un système de pot commun pourrait difficilement fonctionner car, selon une femme, « c'est chacun pour soi » ! Certains sont déçus que le CPHM ne vende pas ces cuiseurs dont nous ventons les mérites ! Nous leur expliquons que l'objectif du projet est de former et de rendre autonome les personnes formées.
- Quartier n°2 : « MBONDOSSI ». Présentation faite par Franck et filmée en partie par Laurent. Comme dans le 1<sup>er</sup> quartier, la recherche de quelques représentants (2 hommes et 2 femmes) pour suivre une formation a été faite. L'un d'entre eux propose de fabriquer une version du coude par pliage (il ne viendra jamais !). Démonstration en temps réel du four « zéro franc ».
- Quartier n°3 : « HAOUSSA » : présentation faite par Emmanuel à cause de la barrière de la langue. Communauté musulmane. Seuls les hommes étaient présents (une soixantaine vêtus du costume traditionnel). Ils ont vite compris l'intérêt financier de ce four. Emmanuel paraît déjà très apte à mener seul ce genre de démonstrations ; ceci nous rassure quant à ses capacités à faire le suivi de ce projet ou à contribuer à son extension future.
- Rédaction des premiers comptes rendus en début de soirée; la coupure d'électricité arrivant tardivement.

*Fin de journée : 21h (une heure de pause déjeuner)*

## samedi 23 juillet

*Début : 8h30*

### 1<sup>ère</sup> journée de formation - 5 cuiseurs construits au CPHM

Entre 8h30 et 10h : préparation des outils et attente des coudes du ferronnier. Il est seulement possible de mettre des outils à disposition pour 5 groupes de construction car le CPHM a seulement une seule cisaille, nous prêtons 4 cisailles. Le centre a aussi 10 marteaux, 10 burins et 8 pinces universelles. Dans les faits, nous prêterons aussi nos pinces car elles sont de meilleure qualité.

---

**Nous garderons globalement pour les autres formations la même chronologie en laissant toujours la place aux questions des participants :**

- Présentation rapide du projet et des trois associations,
  - Présentation des participants (non systématique),
  - Présentation d'un cuiseur démontable et de ses différents éléments,
  - Explications sur les principes de fonctionnement de chaque élément et sur l'efficacité du système,
  - Démonstration en cuisine : les aides malades utilisent les cuiseurs à leur disposition,
  - Commentaires sur les différents matériaux et les coûts,
  - Commentaires sur les différents moments de la construction et leurs difficultés,
- Ces étapes prennent environ une heure et demi.

- Les personnes présentes choisissent ensuite un atelier : construction d'un cuiseur avec un coude déjà prêt (soudé ou non) ou construction du coude à la main avant construction d'un cuiseur. Chaque atelier nécessite environ deux à trois heures.

- Chaque groupe travaille en autonomie sous la supervision des formateurs de Feeda, Laurent Frobert et Franck Gastineau

- Pendant les travaux des différents groupes un cuiseur est utilisé pour cuire des aliments que nous mangerons pendant la pause déjeuner (non systématique)

---

Vers 11h, deux ateliers sont donc faits : un pour la construction du four avec le coude soudé et l'autre en faisant en plus le coude. Chaque personne choisit un atelier. Le niveau d'étude correct des personnes formées a permis un réel travail en autonomie. Par contre, cela a pris du temps car nous les avons laissés résoudre seuls les problèmes qui se posaient : 3h pour le premier atelier et 6h pour le deuxième. Deux femmes ont participé à la fabrication du coude malgré quelques réticences culturelles au début. Elles étaient bien sûr fières à la fin de leur réalisation. Un questionnaire individuel final a permis d'évaluer la compréhension de chaque participant. Celle-ci s'avère très bonne pour tous les participants.

Répartition des personnes formées : le 1<sup>er</sup> atelier était constitué de 3 groupes et le 2<sup>ème</sup> de 2 groupes. En tout il y avait 14 personnes. 9 patrons des coudes ont été demandés. On s'est mis d'accord avec Sœur Claire pour demander une **contribution de 100 CFA à ceux qui demandent une assistance technique : copiage des patrons, prochaine mise à disposition des manuels de construction.** L'argent collecté servira au CPHM pour acheter d'autres outils.

Nombre de personnes formées ce jour : 14 dont Emmanuel, un personnel du CPHM

*Fin de journée vers 19h (30 minutes de pause déjeuner)*

## **dimanche 24 juillet 2005**

*Début : 14h*

### **2<sup>ème</sup> journée de formation – 4 cuiseurs construits ; 9 cuiseurs au total**

Quatre groupes sont faits. Il y a moins de participants que la veille ; les démonstrations aux quartiers n'ont pas permis de réunir suffisamment de monde. Il est vrai que la région de Batouri est riche en bois mais en ville, selon les personnes déjà formées, une famille de taille moyenne dépense facilement 5000 CFA. Avec ce cuiseur, certains comprennent vite qu'ils économiseront beaucoup d'argent ; pour d'autres c'est moins évident. Pour cette formation, personne n'était intéressé à construire le coude à la main mais l'explication d'ensemble a été faite. Quatre patrons du coude ont été demandés.

Nombre de personnes formées ce jour : 10 dont Isabelle, la maman d'un malade du CPHM, avec qui nous avons eu quelques échanges sympathiques certains soirs.

### **Nombre total de personnes formées : 24**

- Vu le peu de cuiseurs construits, nous décidons avec Odile et Sœur Claire que mardi sera aussi une journée de formation.
- Réception des bidons faits par pliage à Bertoua ; ils sont excellents.
- Consultation des courriels dans un café internet. Ecriture d'un courriel bilan à Sud-Soleil, copie à Bolivia Inti et Féeda.

*Fin : 19h*

**lundi 25 juillet 2005**

*Début : 8h30*

**3<sup>ème</sup> journée de formation – 6 cuiseurs construits ; 15 cuiseurs au total**

Six fours sont faits mais personne n'a demandé à construire un coude à la main. Les groupes ont tendance à placer le coude trop bas dans le bidon malgré nos explications. La plupart ont aussi des difficultés à garder droit le coude lors du remplissage de la cendre ; ceci est gênant pour la pose de la casserole puisque les 3 plots qui supportent la casserole sont soudés au coude. L'idée d'un support circulaire indépendant du coude, posé sur le couvercle, semble donc plus appropriée.

Nombre de personnes formées ce jour : 14

**Nombre total de personnes formées : 38**

- Nous posons le problème de la quantité de fours construits : comment arriver au quota des 30 cuiseurs ? Pour former davantage de personnes et donc construire suffisamment de cuiseurs nous avons donc l'idée de refaire des démonstrations dans les quartiers mercredi.

*Fin : 18h (30 minutes de pause déjeuner)*

**mardi 26 juillet 2005**

*Début : 9h00*

**4<sup>ème</sup> journée de formation – 4 cuiseurs construits ; 19 cuiseurs au total**

Construction de 4 cuiseurs et 3 coudes.

Deux groupes du lundi sont revenus pour apprendre à faire le coude à la main.

Nombre de personnes formées ce jour : 16 dont Christina, volontaire allemande du CPHM.

**Nombre total de personnes formées : 54**

- Travail sur ordinateur pour adapter notre manuel du coude aux réalités locales.

- Emmanuel soumet la bonne idée de faire une démonstration et une formation dans un village de brousse mais le véhicule du CPHM n'est pas disponible.

*Fin : 19h (30 minutes de pause déjeuner)*

**mercredi 27 juillet 2005**

*Début : 9h00*

**Matin**

- Suite du travail sur les deux manuels de construction : manuel du coude et manuel général du cuiseur. Photographies numériques des patrons, du coude et des cuiseurs pour la mise à jour de l'illustration des manuels (utilisation de l'ordinateur du CPHM).

- Réunion de travail avec le peintre dit « Lato », contacté par Odile, pour mettre au point le panneau pédagogique d'utilisation du cuiseur. Concertation à ce sujet avec la maman d'un malade (Isabelle), utilisatrice du cuiseur et formée précédemment mais la discussion est trop abstraite pour elle ; il faudrait un support visuel, un brouillon. Avec le peintre, on a retenu le principe d'un schéma en étoile avec au centre le cuiseur complet avec tous ses éléments. Une flèche part de chacun de ses éléments vitaux vers un autre schéma illustrant ce qu'il ne faut pas faire (action rayée) et ce qu'il faut faire (non rayé). Dans la version finale, le peintre préférera ne pas mettre de flèche.

4 schémas doivent illustrer les idées suivantes :

1. L'eau est l'ennemi du cuiseur : pluie ou eau se déversant de la casserole.
2. Ne pas mettre trop de bois au-dessus de la grille ; ne pas mettre de bois en dessous.
3. Vider les braises et la cendre régulièrement
4. La ceinture (chemise de tôle) ne doit pas toucher la casserole

On s'est mis d'accord avec Lato pour qu'il suive la formation afin de pouvoir faire correctement le 2<sup>ème</sup> panneau pédagogique illustrant le principe de construction du four.

A l'initiative d'Odile, Lato doit aussi réaliser des pochoirs pour chacun des 30 cuiseurs. L'idée est de faire apparaître sur chaque bidon le nom des deux associations présentes sur le terrain, références techniques pour les gens et qu'ils peuvent contacter en cas de problèmes. On retient le modèle suivant :

Associations Feeda France Cameroun
---------------------------------------

### Après-midi du 27/07/05

- Visite de trois nouveaux quartiers à Batouri pour faire la promotion des nouvelles journées de formation du jeudi 28 et du samedi 30 juillet. Cela dans le but de diffuser davantage cette technique et de tenter de construire de nouveaux cuiseurs pour s'approcher des 30 cuiseurs construits. Nous avons en plus l'idée de mettre en place une liste d'inscription sur le lieu de la démonstration.

#### Quartier n°1 « SAMBO »

Beaucoup d'attente au début car les femmes sont en réunion. Il y aura finalement environ 15 femmes et 5 hommes pour la démonstration. Assez peu d'intérêt, sans doute parce qu'il n'y a pas de réel besoin vu la proximité de la scierie (les chutes de bois sont gratuites). Peu de personnes s'inscrivent. Le chef ne s'est pas impliqué : il est parti au début de la démonstration.

#### Quartier n°2 « MONGO-NAM » (anciens combattants)

Une vingtaine de personnes est très intéressée. Le quartier est situé à l'écart de la ville, proche de la prison. Quelques inscriptions : 2 hommes, 2 femmes. Le chef doit nommer deux représentants pour venir suivre la formation. Un homme a posé la question de la nécessité d'avoir un cuiseur de démonstration et un lot d'outils. On exprime donc l'idée d'un contrat entre le CPHM et le quartier concerné.

#### Quartier n°3 « MOKOLO » (quartier musulman)

Le chef n'ayant pas fait son travail d'information, personne n'était sur les lieux de la démonstration ! Stoïques, nous avons commencé une cuisson : les passants s'arrêtent. On finit par faire beaucoup d'inscriptions. Il y a eu un réel intérêt de la part des passants.

---

- Problème constaté au CPHM :

Le nombre de fours ( de 3 à 4 ) mis à disposition des malades (une quinzaine de familles) est très inférieur au nombre de fours déjà construits (19 cuiseurs construits, 15 restent au garage). En effet, le centre exige de rentrer les fours tous les soirs dans un endroit protégé par crainte des vols. Le matin, les femmes commencent à faire la cuisine sans les fours !

Nous en parlons à la Sœur Claire. Elle met en avant le problème du vol et assure la nécessité de rentrer les cuiseurs au garage tous les soirs.

*Fin : 19h00 (60 minutes de pause déjeuner)*

**jeudi 28 juillet 2005**

*Début : 8h*

**- 5<sup>ème</sup> journée de formation – 4 cuiseurs construits ; 23 cuiseurs au total**

Quatre fours sont faits. Trois coudes sont construits à la main.

Laurent s'est occupé de la formation des 15 personnes ; la plupart viennent des quartiers visités la veille. Franck a commencé à recopier à l'ordinateur les comptes rendus précédemment rédigés.

La formation s'avère efficace avec des groupes très curieux et soucieux de faire du bon travail. 8 personnes ont cotisé 100 CFA pour faire une copie des patrons.

Comme lors des précédentes formations, les groupes qui ont fait le coude ne souhaitent pas continuer et préparer le bidon ; sans doute parce que ce n'est pas leur cuiseur ou tout simplement parce qu'ils estiment que le reste du travail sera à leur portée grâce aux manuels. Ceci explique que seuls 4 cuiseurs ont finalement été construits.

Nombre de personnes formées ce jour : 15

**Nombre total de personnes formées : 69**

- Le peintre « Lato » a suivi la formation et a réalisé un coude. Il a pu observer les autres groupes construire le cuiseur. Il nous a montré une esquisse de panneau pédagogique de l'utilisation d'un cuiseur qui s'est avérée très incomplète. Laurent et le peintre ont retravaillé ensemble l'idée du schéma en étoile. Nous avons aussi travaillé sur l'esquisse du panneau de construction. Lato doit réaliser une nouvelle version brouillon en format A4 des deux panneaux pour en discuter ensuite avec les utilisateurs. Mais Lato ne respectera pas cette demande et passera directement du schéma fait sur papier avec lui aujourd'hui à la peinture réalisée sur contreplaqué. Il devra d'ailleurs faire des corrections sur la version déjà peinte. Si nous n'avions pas été aussi pressés, nous aurions changé de peintre ! Il est bien dommage qu'aucune concertation n'ait finalement pu être possible avec les aides-malades qui utilisent les cuiseurs au CPHM.

*Fin à 18h (60 minutes de pause déjeuner)*

**vendredi 29 juillet 2005**

*Début : 8h*

- Rédaction d'une version plus réaliste de la « fiche de suivi ».

En concertation avec Odile Beudaert, Christina Blohm (volontaire allemande travaillant pour le CPHM, Emmanuel (prescripteur du CPHM), Franck et Laurent, malgré la demande de Sud-Soleil que nous comprenons, il apparaît impossible de faire une fiche de suivi pour chaque utilisation de chaque cuiseur, qu'elle soit complétée par les utilisateurs ou par les responsables du suivi. En effet, certains aides malades ne parlent pas français (les foubés notamment), d'autres ne lisent pas le français. Enfin, la charge du travail de suivi doit être raisonnable pour Emmanuel et Christina. D'où la décision de modifier la fiche proposée pour une fiche de suivi hebdomadaire de chaque cuiseur en service. Nous y avons inclus certaines données du questionnaire concernant l'état du cuiseur à bois. Voir le document fiche\_de\_suivi\_revue.doc

- Fin de la rédaction des deux manuels de construction. La Sœur Claire se chargera de les photocopier pour les distribuer dimanche lors de l'inauguration organisée par Odile B. et la Sœur Claire.

- Visite du projet de pisciculture du groupe SODEKA, déjà formé à la construction du cuiseur. L'une des femmes qui a suivi la formation a déjà réalisé un cuiseur avec des matériaux de récupération.

*Fin : 18h (60 minutes de pause déjeuner)*

## **samedi 30 juillet 2005**

*Début : 8h*

### **- 6<sup>ème</sup> journée de formation – 7 cuiseurs construits ; 30 cuiseurs au total**

Sept fours sont faits ; un record ! Les sept groupes de deux personnes ont mis environ deux heures pour construire le cuiseur (sans le peindre). Deux de ces groupes ont ensuite commencé à construire un coude fait à la main mais ont rapidement abandonné. Ils voulaient d'ailleurs commencer par le coude et nous les avons incités à commencer par le cuiseur. On a constaté au cours de ces 6 formations que les personnes ne construisant pas LEUR cuiseur (puisque les cuiseurs sont pour le CPHM) sont moins motivées que si c'était le leur ; certaines s'arrêtent assez vite face à la difficulté ou face à la fatigue. En Amérique Centrale où nous avons formé 35 familles, le contexte était différent puisque les bénéficiaires participaient dans l'achat du matériel et construisaient leur propre cuiseur qu'ils emportaient chez eux le jour même de la formation.

Un groupe de 6 femmes foubées (originaires de Ngaoundéré) arrivera tard et ne pourra pas construire un cuiseur faute de bidons ; nous avons exactement 30 bidons dont 10 que nous avons fait construire. Elles suivront tout de même une formation théorique et comprendront l'ensemble des différentes étapes de la construction. L'une d'elles, la Présidente de l'association des femmes musulmanes de Batouri, nous aidera d'ailleurs à contacter le chef traditionnel de Ngaoundéré (dit « Lamido ») pour lui présenter cette technique de cuiseur à bois.

7 personnes ont cotisé 100 CFA pour faire une copie sur papier des patrons et disposer des deux manuels.

Nombre de personnes formées ce jour : 15 (plus 5 femmes foubées informées en détail)

### **Nombre total de personnes formées au cours des 6 formations : 84**

- Franck participe à une démonstration au quartier Mokolo devant une trentaine de femmes faisant partie de l'association locale ADEFKA. Durant l'explication, un cuiseur construit à la formation de ce matin est utilisé pour préparer un plat : une bouillie très nutritive destinée aux enfants. Les personnes présentes sont intéressées mais posent assez peu de questions. A deux reprises, on nous demande si le cuiseur peut s'acheter. On précise que notre objectif est de former les groupes et associations pour qu'elles puissent construire ou faire construire leur propre cuiseur. A la fin, discussion avec Pierrette (la trésorière de l'association ADEFKA) pour organiser au sein de l'association une journée de formation avec la présence d'Emmanuel (un prescripteur du CPHM déjà formé). Avant cela, elle suggère de faire un travail sérieux de sensibilisation. On lui rappelle que le centre peut prêter, sous contrat, un cuiseur pendant un mois pour d'autres démonstrations.

- Laurent est resté au CPHM pour finir de recopier à l'ordinateur les comptes rendus précédemment rédigés au brouillon. Laurent passe aussi chercher le ferronnier « Innocent » pour qu'il soude les poignées aux cuiseurs, ici même au CPHM. Les fusibles sautent... Innocent ne pourra pas réaliser plus de deux poignées ; il devra utiliser ultérieurement le réseau électrique de l'atelier. On demande aussi à Innocent de construire des canaux (=gouttière+grille) et des supports circulaires pour les casseroles en lui laissant un modèle. Deux exemplaires seront destinés au CPHM, les autres seront pour Feeda (le financement est séparé).

*Fin : 18h (60 minutes de pause déjeuner)*

## **dimanche 31 juillet 2005**

*Début : 9h*

### **Matin**

#### **- Concertation sur le questionnaire de suivi avec Sœur Claire et Odile :**

Nous comprenons que ce questionnaire a pour but d'évaluer l'impact du cuiseur à bois économe et son efficacité. Suite au courriel de Rozenn Paris du 22/07/05 et au document joint, « questionnaire de suivi », il nous apparaît impossible de travailler sur la base suivante : « Il s'agit d'un questionnaire à présenter aux personnes ayant suivi la formation de Feeda ». En effet, les personnes ayant suivi la formation ne repartent pas avec le cuiseur qu'elles construisent puisque la totalité des 30 cuiseurs sont pour le CPHM.

Il apparaît également difficile de faire un tel suivi avec les associations ou groupes d'un même quartier qui emprunteront – sous contrat avec le CPHM – un cuiseur car cet emprunt ne pourra pas excéder un mois (le cuiseur prêté sera un modèle de démonstration mis à disposition du groupe). Le suivi sur deux ou trois mois (comme demandé) est donc impossible.

De plus, les rares malades qui sont venus volontairement se former (Isabelle et Polidor) et les futurs malades qui seront formés par Emmanuel et Christina (personnels du CPHM déjà formés), auront des difficultés à construire seuls leur propre cuiseur. Malgré les formations de juillet, le don des patrons et des manuels de construction, nous rappelons aussi que les personnes formées ne pourront pas – au mieux avant des semaines – construire seules un cuiseur.

Les difficultés principales pour l'auto construction d'un cuiseur à bois économe sont :

- trouver un bidon ; ce n'est pas si simple !
- réunir l'argent pour acheter la tôle : 17500 CFA pour une tôle de 12/10 mm
- réunir l'argent pour payer le ferronnier-soudeur : 2000 à 3000 CFA
- réunir les outils (marteau, burin, pince, scie à métaux) ou passer contrat avec le centre pour un prêt d'outils.

Nous rappelons aussi que les malades du CPHM qui utilisent les cuiseurs ne repartent pas avec un cuiseur ; le suivi avec eux paraît impossible. Même si le questionnaire de suivi (presque trimestriel) est réalisé dans le CPHM, rares sont les malades qui restent plus d'un mois.

**Ces constats faits, le plus réaliste semble de réaliser un suivi avec les associations ou groupes déjà formés qui construiront leur propre cuiseur ;** il reste au CPHM à adapter le questionnaire. Emmanuel se chargera de détecter les personnes ou groupes qui construiront ou achèteront leur propre cuiseur.

- Envoi d'un courriel avec les comptes rendus de la deuxième semaine. Impossible d'envoyer ceux de la première semaine.

- Visite du peintre Lato : correction de certains détails sur le panneau expliquant le bon usage du cuiseur économique. Bilan sur le contenu du panneau expliquant la construction du cuiseur.

**Après-midi du 31/07/2005**

- Inauguration officielle des 30 cuiseurs de 15h à 17h et réalisation d'un film de 30 minutes (Laurent F. et Franck G.) destiné à la télévision locale (la CRTV). La cassette originale est gardée pour nos trois associations impliquées dans ce projet. L'inauguration se déroule ainsi :

- Remerciements de la Sœur Claire aux associations parties prenantes dans ce projet.
- Présentation de l'association France-Cameroun par Odile Beudaert
- Présentation du projet Batouri et de l'association Feeda par Laurent Frobert
- Remerciements du Préfet
- Levée du drap recouvrant les 30 cuiseurs
- Présentation des cuiseurs à bois économes par Franck Gastineau
- Goûter
- Distribution des manuels aux personnes formées qui ont versé les 100 francs CFA

- Visite de l'artisan potier déjà formé.

*Fin : 19h (30 minutes de pause déjeuner)*

**lundi 01 août 2005 – 15<sup>ème</sup> jour**

*Début : 10 h*

**Matin**

- Le soudeur Innocent passe au CPHM pour remettre les canaux et les supports circulaires. C'est du bon travail. Comme prévu, deux exemplaires sont laissés au CPHM comme modèles.

- Laurent passe chez le peintre Lato pour vérifier sa version définitive avant livraison dans l'après-midi. Quelques détails sont corrigés avec lui sur le panneau illustrant la construction du cuiseur : la proportion du patron par rapport au dessin du bidon, le dessin de la cendre dans le bidon et la coupe du bidon. Ce peintre a décidément des difficultés avec les proportions et les perspectives ! Sa version corrigée livrée en début d'après-midi sera finalement satisfaisante.

- **Nous remarquons avec Odile que le budget prévu pour la réalisation des deux supports pédagogiques (800 euros) était disproportionné par rapport à celui des 30 cuiseurs (600 euros).** Nous aurons finalement dépensé beaucoup plus pour la construction des 30 cuiseurs (à cause du coût des bidons et des outils) et beaucoup moins pour les supports (voir Odile pour les détails).

**- Réunion de 11 h à 12h30.**

Le but est de faire le point sur tout le travail qui reste à faire après notre départ. Odile Beudaert se chargera d'une partie, le CPHM devra terminer. En voici un résumé.

- Faire le bilan sur le nombre de cuiseurs qui ont un coude non soudé (fait au cours des formations) pour commander le nombre exact de canaux et de supports circulaires.
- Mettre les numéros sur les cuiseurs pour ensuite faire le suivi précis de chaque cuiseur (la fiche de suivi est réalisée chaque semaine pour chaque cuiseur avec en référence le numéro du cuiseur) tout en sachant lesquels ont un coude soudé.
- Faire une protection verticale pour chacun des cuiseurs dont le coude est non soudé : c'est un cylindre en tôle de 5/10 mm, de 13 cm de diamètre, coupé à 45°, posé dans la partie verticale du coude.
- Il faut peindre le fond de tous les cuiseurs ; seuls quelques groupes l'ont fait au moment de la construction.
- Il faut souder deux poignées à tous les bidons usagés (une vingtaine car les dix bidons neufs faits à Bertoua sont déjà équipés). Pleins de cendre, les cuiseurs sont lourds, les poignées sont indispensables. Le ferronnier doit aussi faire des pinces pour les chemises de tôle.
- Il faut faire plusieurs chemises (dites « ceintures ») de tôles avec de la tôle 4/10 mm. Découper un rectangle de longueur maximale (1m) et faire varier la hauteur (inférieure à la hauteur des poignées des casseroles utilisées). La ceinture sera fermée par les pinces.
- Concernant le prêt des cuiseurs aux malades, l'idéal serait qu'ils soient mis à disposition des familles dans leur chambre. Chaque famille sera responsable de son cuiseur. Sinon, il faudrait les laisser en permanence dans la cuisine et les rassembler par une chaîne. *Odile nous confirmera le 8 août que la solution – un cuiseur dans une chambre – est bien mise en place.*
- Le contreplaqué utilisé pour les panneaux pédagogiques est de mauvaise qualité, il gondole rapidement. Pour augmenter sa durabilité, il est indispensable de le coller sur un autre contreplaqué ou de le fixer en quatre points sur un mur. Le protéger par un plastique ne semble pas approprié car le panneau doit rester parfaitement visible.

### **lundi 01 août 2005 - suite**

- Le contrat de prêt d'un cuiseur à un groupe ou une association a été rédigé au brouillon par Franck, Laurent et Odile. Nous sommes tous d'accord pour que le prêt de cuiseur soit réservé en priorité à des personnes ou groupes déjà formés.
- Nous avons fait le bilan sur les coûts : le cuiseur à bois revient à 6500 CFA environ (10 euros), sans les outils. 1000 CFA pour le bidon, 3000 CFA pour la tôle 12/10, 500 CFA pour le fer à béton, 2000 CFA pour la soudure du coude et pour la soudure de la grille. On peut espérer que les ferronniers et artisans vont commercialiser le cuiseur à moins de 10 000 CFA.
- Concernant le questionnaire de suivi, il sera assuré par Emmanuel avec les personnes qui ont construits un cuiseur à l'extérieur du CPHM et par Christina avec les tuberculeux du CPHM qui restent plusieurs mois.

**- Emmanuel fait une copie sur papier (la tôle coûte cher et est difficile à couper précisément) de tous les patrons pour le CPHM.**

### **Après-midi**

- Départ à la gare routière à 15h30. Arrivée à Bertoua à 19h. Remise de la cassette vidéo numérique à Hubert Fotso, un journaliste de la chaîne nationale CRTV. Les moyens techniques de la CRTV s'avèrent très insuffisants. Les copies de cassette et les montages se font exclusivement à Yaoundé. Fotso doit faire le montage pour parler de ce projet aux informations nationales et nous remettre la cassette d'origine et une copie du montage en fin de semaine. Il s'avérera, lors de notre visite à la CRTV de Yaoundé le 8 août (la veille de notre retour en France) avec Odile, que rien n'aura été fait ! Mais Odile ne lâchera pas si facilement !

*Fin : 20 h (30 minutes de pause déjeuner)*

---

**Par la suite, à Ngaoundéré, nous tenterons une extension du projet Batouri en sensibilisant le maximum de groupes et de personnes. La demande est forte car nous sommes dans une zone de savane ; le bois est plus rare. Voir l'autre compte rendu...**

---

### **Résumé de notre bilan de fin de mission**

**La principale conclusion concerne les difficultés liées à la recherche des bidons et des outils mais aussi les difficultés liées à la nécessité de former suffisamment de personnes pour construire 30 cuiseurs en si peu de temps. Notre mission s'est révélée un parcours du combattant avec en moyenne 9 heures de travail par jour pendant 14 jours sans interruption. Il aurait fallu prévoir dans le projet une phase à part entière, plusieurs semaines en avance, pour la recherche des bidons et des outils. Enfin, une meilleure coordination entre les différents acteurs du projet et un échange complet et précoce sur nos stratégies d'action sur le terrain auraient été souhaitables.**

**L'expérience a été très enrichissante.**

**Nos sincères remerciements à Odile, Sœur Claire, Emmanuel et Christina.**

**Laurent Frobert et Franck Gastineau, bénévoles pour Feeda.**