

CAP PATISSIER

Descripteurs d'aide à l'évaluation pour les épreuves ponctuelles et le CCF - EPI et EP2

<i>EPI</i>	<i>Maîtrise débutant</i>	<i>Maîtrise d'exécution</i>	<i>Maîtrise opérationnelle</i>	<i>Maîtrise excellente</i>
Approvisionnement et stockage				
C1-1 - Contrôler la livraison	<i>Les marchandises ne sont pas contrôlées ou contrôlées sans détecter les anomalies.</i>	<i>Les marchandises sont contrôlées mais toutes les anomalies ne sont pas détectées.</i>	<i>Les marchandises sont contrôlées, les anomalies détectées mais pas signalées à la hiérarchie</i>	<i>Les marchandises sont contrôlées, les anomalies détectées et signalées à la hiérarchie.</i>
C1-2 - Retirer l'emballage du transport, déconditionner les produits si nécessaire et traiter les déchets	<i>Les emballages ne sont pas déconditionnés dans le respect des protocoles.</i>	<i>Les emballages sont déconditionnés dans le respect des protocoles mais le tri sélectif n'est pas réalisé.</i>	<i>Les emballages sont déconditionnés dans le respect des protocoles et triés pour gérer les déchets.</i>	<i>Les emballages sont déconditionnés dans le respect des protocoles et triés pour gérer les déchets. Les informations nécessaires à la traçabilité sont collectées.</i>
C1-3 - Ranger les produits dans les lieux adaptés et sur les supports appropriés	<i>Les produits ne sont pas stockés dans le respect des consignes</i>	<i>Les produits sont stockés dans le respect des consignes mais les règles d'hygiène et de sécurité ne sont pas toujours respectées.</i>	<i>Les produits sont stockés dans le respect des consignes et des règles d'hygiène et de sécurité.</i>	<i>Les produits sont stockés dans le respect des consignes et des règles d'hygiène et de sécurité, la rotation des stocks bien gérée, les éventuelles anomalies signalées</i>

EP2	<i>Maîtrise débutant</i>	<i>Maîtrise d'exécution</i>	<i>Maîtrise opérationnelle</i>	<i>Maîtrise excellente</i>
Préparation de garnitures à partir de crème de base et/ou dérivées, d'appareils croustillants, de fruits				
C4.1 - Ordonnancer les tâches de manière rationnelle	<i>Les éléments essentiels de la fiche technique ne sont pas identifiés.</i>	<i>Les éléments essentiels de la fiche technique sont identifiés mais l'enchainement des étapes de la production n'est pas cohérent.</i>	<i>Les éléments essentiels de la fiche technique sont identifiés, l'enchainement des différentes étapes de la production est cohérent mais le temps nécessaire à chacune des productions n'est pas toujours approprié</i>	<i>L'enchainement des différentes étapes de la production est cohérent et le temps nécessaire à chacune des productions est approprié.</i>
C4.2 - Gérer le poste de travail	<i>Les matières d'œuvre, matériels et équipements sélectionnés ne sont pas adaptés aux objectifs de production. Les protocoles et règles liées à l'hygiène, la gestion des déchets et la traçabilité des produits ne sont pas respectés.</i>	<i>Les matières d'œuvre, matériels et équipements sélectionnés sont adaptés aux objectifs de production mais Les protocoles et règles liées à l'hygiène, la gestion des déchets et la traçabilité des produits ne sont pas toujours respectés.</i>	<i>Les matières d'œuvre, matériels et équipements sélectionnés sont adaptés aux objectifs de production, les protocoles liés à l'hygiène respectés mais pas toujours ceux liés à la gestion des déchets et la traçabilité des produits.</i>	<i>Les matériels, équipements et matières d'œuvre adaptés sont sélectionnés, les règles d'hygiène et de sécurité tout comme les protocoles (traçabilité, tri...) sont respectés.</i>