

CAP PATISSIER

Descripteurs d'aide à l'évaluation pour les épreuves ponctuelles et le CCF - EP1 et EP2

EP1	Maîtrise débutant	Maîtrise d'exécution	Maîtrise opérationnelle	Maîtrise excellente
Approvisionnement et stockage				
C1.1 - Contrôler la livraison	Les marchandises ne sont pas contrôlées ou contrôlées sans détecter les anomalies.	Les marchandises sont contrôlées mais toutes les anomalies ne sont pas détectées.	Les marchandises sont contrôlées, les anomalies détectées mais pas signalées à la hiérarchie	Les marchandises sont contrôlées, les anomalies détectées et signalées à la hiérarchie.
C1.2 - Retirer l'emballage du transport, déconditionner les produits si nécessaire et traiter les déchets	Les emballages ne sont pas déconditionnés dans le respect des protocoles.	Les emballages sont déconditionnés dans le respect des protocoles mais le tri sélectif n'est pas réalisé.	Les emballages sont déconditionnés dans le respect des protocoles et triés pour gérer les déchets.	Les emballages sont déconditionnés dans le respect des protocoles et triés pour gérer les déchets. Les informations nécessaires à la traçabilité sont collectées.
C1.3 - Ranger les produits dans les lieux adaptés et sur les supports appropriés	Les produits ne sont pas stockés dans le respect des consignes	Les produits sont stockés dans le respect des consignes mais les règles d'hygiène et de sécurité ne sont pas toujours respectées.	Les produits sont stockés dans le respect des consignes et des règles d'hygiène et de sécurité.	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

EP2	Maîtrise débutant	Maîtrise d'exécution	Maîtrise opérationnelle	Maîtrise excellente
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	Les éléments essentiels de la fiche technique ne sont pas identifiés.	Les éléments essentiels de la fiche technique sont identifiés mais l'enchaînement des étapes de la production n'est pas cohérent.	Les éléments essentiels de la fiche technique sont identifiés, l'enchaînement des différentes étapes de la production est cohérent mais le temps nécessaire à chacune des productions n'est pas toujours approprié	L'enchaînement des différentes étapes de la production est cohérent et le temps nécessaire à chacune des productions est approprié.
C4.2 - Gérer le poste de travail	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.	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.	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.	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.