



SERVICES CULTURE ÉDITIONS
RESSOURCES POUR
L'ÉDUCATION NATIONALE

CRDP ALSACE

Ce document a été numérisé par le CRDP
d'Alsace pour la Base Nationale des Sujets
d'Examens de l'enseignement
professionnel.

Ce fichier numérique ne peut être reproduit, représenté, adapté ou traduit sans autorisation

E1– Pratique professionnelle et dessin appliqué, Coef. 6

ACADÉMIE DE :

SESSION de :

Date :

ÉTAPE 1 : PHASE ÉCRITE ORGANISATION DE LA PRODUCTION ET DESSIN APPLIQUÉ

CRITÈRES d'évaluation	TI	I	B	TB	Justifications en cas de note inférieure à la moyenne	Note
Qualité des documents (écriture, présentation)	Les documents ne sont pas du tout soignés 0	La présentation des documents n'est pas normalisée 1	Les documents sont normalisés 2	Les documents sont particulièrement soignés 3		
Rédaction des documents (langage professionnel, cohérence du bon d'économat)	Les documents ne sont ni réalistes, ni professionnels 0	Le bon d'économat présente des erreurs importantes 1	Le vocabulaire utilisé est professionnel, mais des erreurs sans gravité subsistent 2	Les documents sont réalistes et professionnels 3		
Originalité – créativité de la préparation libre	Aucune recherche créative 0	La recherche créative du candidat est très limitée 1	La fabrication libre est moderne et créative 2 3	Le candidat apporte une valeur ajoutée personnelle moderne et créative 4		
Ordonnancement des étapes de fabrication	Plusieurs étapes sont manquantes 0	Une des étapes est manquante 1 2	Toutes les étapes de fabrication sont présentes, mais l'ordonnancement n'est pas conforme 3 4	Toutes les étapes sont présentes et correctement planifiées dans le temps 5		
Estimation du temps de chaque étape	Les temps de fabrication ne sont pas conformes aux réalités professionnelles 0	Les temps de fabrication sont approximatifs 1 2	Toutes les étapes de fabrication sont estimées en temps, mais certaines estimations ne sont pas en phase avec une réalité professionnelle 3 4	Les temps de fabrication sont estimés avec rigueur, et correspondent aux exigences professionnelles 5		
SOUS-TOTAL I : Organisation de la production						/ 20
Travaux pratiques	Expression graphique	La feuille de papier dessin est vierge ou non évaluable 0	L'expression graphique est pauvre et manque de soin 1 2	L'expression graphique est en adéquation avec les attentes du sujet 3 4	L'expression graphique témoigne d'une maîtrise appliquée à la profession 5	
	Exploitation plastique des produits du panier	Aucune exploitation plastique des produits du panier 0	Les propriétés plastiques des produits sont mal exploitées 1 2	Les produits du panier sont mis en valeur pour leurs qualités plastiques 3 4	La réalisation témoigne d'un parti pris esthétique 5	
	Proportion (volume, forme, disposition, couleurs)	Aucune proportionnalité dans le dessin 0	Le dessin est mal disposé, et mal proportionné 1 2	Les proportions de forme, de volume,... sont équilibrées 3 4	Le dessin communique un message, une intention... 5	
SOUS-TOTAL II : Dessin appliqué						/ 15

E1- Pratique professionnelle et dessin appliqué, Coef. 6

ÉTAPE 2 : PRODUCTION

CRITÈRES d'évaluation	TI	I	B	TB	Justifications en cas de note inférieure à la moyenne	Note
Organisation du poste de travail	N'est pas du tout organisé, est désordonné <input type="text" value="0"/>	Manque de constance dans l'organisation de son poste de travail <input type="text" value="1"/>	Organise son poste de travail de manière logique (en terme de matériels et de produits) <input type="text" value="2"/>	Le poste de travail est toujours ordonné, rangé, adapté par rapport aux tâches réalisées <input type="text" value="3"/>		
Respect des règles d'hygiène, de santé et de sécurité	Néglige les règles d'hygiène, a une attitude dangereuse pour lui et à l'égard des personnes qui l'entourent <input type="text" value="0"/>	Ne respecte pas les règles essentielles d'hygiène, manque de rigueur dans le respect des consignes de santé et de sécurité à son poste de travail <input type="text" value="1"/>	Respecte les règles élémentaires d'hygiène, et les consignes de santé et de sécurité à son poste de travail <input type="text" value="2"/>	Respecte les consignes et anticipe les risques liés à l'hygiène, la santé et à la sécurité à son poste de travail <input type="text" value="3"/>		
Comportement professionnel	Le comportement est contraire aux attentes professionnelles <input type="text" value="0"/>		Le comportement est conforme aux attentes professionnelles <input type="text" value="1"/>			
Utilisation rationnelle des matières premières	Gaspille les matières premières <input type="text" value="0"/>	Manque de constance dans la gestion des matières premières <input type="text" value="1"/>	Utilise de manière raisonnée les matières premières à disposition, limite les pertes <input type="text" value="2"/>	Utilise la juste quantité nécessaire, optimise les produits à sa disposition <input type="text" value="3"/>		
Utilisation rationnelle des matériels et outillages	Le choix et l'utilisation des matériels et outillages sont inadéquats <input type="text" value="0"/>	Utilise de manière conforme les matériels et outillages, le choix n'est pas adéquat <input type="text" value="1"/>	Le choix est adéquat, l'utilisation des matériels est approximative <input type="text" value="2"/>	Maîtrise le choix et l'utilisation des matériels et outillages nécessaires <input type="text" value="3"/>		
Techniques gestuelles Rapidité, dextérité	Les gestuelles sont inadéquates <input type="text" value="0"/>	Les gestuelles sont maladroitement, lentes <input type="text" value="1"/>	Les gestuelles sont professionnelles, même si elles peuvent manquer d'aisance <input type="text" value="2"/>	Les gestuelles sont professionnelles, assurées et rapides <input type="text" value="3"/>		
Conduite des cuissons	Ne respecte pas les conditions de cuisson (temps, température, matériel) <input type="text" value="0"/>	Applique les protocoles de cuisson <input type="text" value="1"/>	Applique et contrôle les conditions de cuisson <input type="text" value="2"/>	Respecte et suit de manière conforme les conditions de cuisson <input type="text" value="3"/>		
Pesées, mesures, quantités	Des erreurs de pesées, de mesures, de quantités sont faites <input type="text" value="0"/>		Les pesées, les mesures, les quantités sont justes et appropriées <input type="text" value="1"/>			
Production imposée	Fonds (biscuit, génoise, ...)	La technique n'est pas réalisée ou le produit fini n'est pas commercialisable <input type="text" value="0"/>	Les étapes de fabrication sont approximatives <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="2"/>	Respecte les étapes de fabrication <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="4"/>	Respecte les étapes de fabrication et le produit fini est conforme aux résultats attendus <input type="text" value="5"/>	
	Crème / garniture	La technique n'est pas réalisée ou le produit fini n'est pas commercialisable <input type="text" value="0"/>	Les étapes de fabrication sont approximatives <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="2"/>	Respecte les étapes de fabrication <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="4"/>	Respecte les étapes de fabrication et le produit fini est conforme aux résultats attendus <input type="text" value="5"/>	
	Montage	La technique de montage n'est pas conforme <input type="text" value="0"/>	La technique du montage est approximative <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="2"/>	La technique du montage est conforme, mais la proportionnalité n'est pas respectée <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="4"/>	La technique du montage est conforme, les proportions sont respectées <input type="text" value="5"/>	

E1– Pratique professionnelle et dessin appliqué, Coef. 6

	Finition / Décor	La finition et le décor sont non conformes au sujet et non commercialisables 0	La finition et le décor sont conformes mais manquent de soin, de finesse 1 2	La finition et le décor sont conformes et soignés 3 4	La finition et le décor sont conformes, soignés, recherchés 5		
Production libre	Fonds (biscuit, gênoise,...)	La technique n'est pas réalisée ou le produit fini n'est pas commercialisable 0	Les étapes de fabrication sont approximatives 1 2	Respecte les étapes de fabrication 3 4	Respecte les étapes de fabrication et le produit fini est conforme aux résultats attendus 5		
	Crème / garniture	La technique n'est pas réalisée ou le produit fini n'est pas commercialisable 0	Les étapes de fabrication sont approximatives 1 2	Respecte les étapes de fabrication 3 4	Respecte les étapes de fabrication et le produit fini est conforme aux résultats attendus 5		
	Montage	La technique de montage n'est pas conforme 0	La technique du montage est approximative 1 2	La technique du montage est conforme, mais la proportionnalité n'est pas respectée 3 4	La technique du montage est conforme, les proportions sont respectées 5		
	Finition / Décor	La finition et le décor sont non conformes au sujet et non commercialisables 0	La finition et le décor sont conformes mais manquent de soin, de finesse 1 2	La finition et le décor sont conformes et soignés 3 4	La finition et le décor sont conformes, soignés, recherchés 5		
SOUS-TOTAL III : Techniques de fabrication							/ 60

E1– Pratique professionnelle et dessin appliqué, Coef. 6

ÉTAPE 3 : DRESSAGE, DISTRIBUTION ET DESSIN APPLIQUÉ

CRITÈRES d'évaluation	TI	I	B	TB	Justifications en cas de note inférieure à la moyenne	Note
Respect des contraintes de production	Aucun respect des contraintes de production <input type="text" value="0"/>	Au moins une fabrication est envoyée à l'heure <input type="text" value="1"/>	Les contraintes de production sont respectées <input type="text" value="2"/>	Le candidat respecte les contraintes de temps et de régularité du dressage <input type="text" value="3"/>		
Aspect commercial et esthétique des fabrications	Aucune fabrication n'est commercialisable <input type="text" value="0"/>	Au moins une fabrication est commercialisable <input type="text" value="1"/>	Les deux fabrications sont commercialisables <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="3"/>	Les fabrications sont commercialisables et suscitent l'envie <input type="text" value="4"/>		
Cohérence de la fabrication imposée par rapport à la fiche technique	Aucune cohérence avec la fiche technique <input type="text" value="0"/>	Des difficultés pour suivre la fiche technique <input type="text" value="1"/>	La fiche technique est respectée <input type="text" value="2"/>	Le candidat respecte la FT et apporte une valeur ajoutée <input type="text" value="3"/>		
Dimension plastique de la fabrication libre (par les arts appliqués)	Aucune recherche plastique <input type="text" value="0"/>	La dimension plastique de la fabrication est très limitée <input type="text" value="1"/>	Le dressage respecte la recherche plastique initiale (croquis à l'écrit) <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="3"/>	Le dressage fait preuve de valeur ajoutée par rapport au croquis initial, et de réalisme professionnel <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="5"/>		
SOUS-TOTAL IV : Dressage et envoi						/ 15
Appréciation sensorielle des fabrications	Aucune fabrication n'est commercialisable <input type="text" value="0"/>	Une seule fabrication est commercialisable <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="2"/>	Les deux fabrications sont commercialisables <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="4"/>	Les deux fabrications se différencient par une recherche et une maîtrise des textures, des saveurs... <input type="text" value="5"/>		
Analyse par le candidat de la fabrication libre	Le candidat reste muet lors de l'analyse <input type="text" value="0"/>	L'analyse manque de structure, le vocabulaire utilisé n'est pas professionnel <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="2"/>	L'analyse est structurée, le vocabulaire est professionnel <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="4"/>	Le candidat est particulièrement à l'aise et professionnel dans son analyse <input type="text" value="5"/>		
SOUS-TOTAL V : Dégustation						/ 10

FABRICATIONS		ÉTABLISSEMENT
<i>Fabrication imposée :</i>	CANDIDAT n°	
<i>Fabrication « libre » :</i>		
NOM des membres du jury	FONCTION des membres du jury	ÉMARGEMENT
	Enseignant de cuisine en desserts de restaurant	
	Professionnel de la restauration	

NOTES RÉCAPITULATIVES

sous – total I

sous – total II

sous – total III

sous – total IV

sous – total V

Organisation de la production (FT + planigramme)	/ 20
Dessin appliqué	/ 15
Techniques de fabrication	/ 60
Dressage et envoi	/ 15
Dégustation	/ 10
Note totale	/ 120
Note réelle sur 20	/ 20
Note arrondie sur 20	/ 20

NOTE FINALE PROPOSÉE AU JURY :