



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

E1- Pratique professionnelle et dessin appliqué, Coef. 6

ACADÉMIE DE :	Date : SESSION 2011
---------------	----------------------------

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 <input type="text" value="0"/>	La présentation des documents n'est pas normalisée <input type="text" value="1"/>	Les documents sont normalisés <input type="text" value="2"/>	Les documents sont particulièrement soignés <input type="text" value="3"/>		
Rédaction des documents (langage professionnel, cohérence du bon d'économat)	Les documents ne sont ni réalistes, ni professionnels <input type="text" value="0"/>	Le bon d'économat présente des erreurs importantes <input type="text" value="1"/>	Le vocabulaire utilisé est professionnel, des erreurs sans gravité subsistent <input type="text" value="2"/>	Les documents sont réalistes et professionnels <input type="text" value="3"/>		
Originalité – créativité de la préparation libre	Aucune recherche créative <input type="text" value="0"/>	La recherche créative du candidat est très limitée <input type="text" value="1"/>	La fabrication libre est moderne et créative <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="3"/>	Le candidat apporte une valeur ajoutée personnelle moderne et créative <input type="text" value="4"/>		
Ordonnement des étapes de fabrication	Plusieurs étapes sont manquantes <input type="text" value="0"/>	Une des étapes est manquante <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="2"/>	Toutes les étapes de fabrication sont présentes, mais l'ordonnement n'est pas conforme <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="4"/>	Toutes les étapes sont présentes et correctement planifiées dans le temps <input type="text" value="5"/>		
Estimation du temps de chaque étape	Les temps de fabrication ne sont pas conformes aux réalités professionnelles <input type="text" value="0"/>	Les temps de fabrication sont approximatifs <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="2"/>	Toutes les étapes de fabrication sont estimées en temps, mais certaines estimations ne sont pas en phase avec une réalité professionnelle <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="4"/>	Les temps de fabrication sont estimés avec rigueur, et correspondent aux exigences professionnelles <input type="text" value="5"/>		
SOUS-TOTAL I : Organisation de la production						/ 20
Travaux pratiques	Expression graphique	La feuille de papier dessin est vierge ou non évaluable <input type="text" value="0"/>	L'expression graphique est pauvre et manque de soin <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="2"/>	L'expression graphique est en adéquation avec les attentes du sujet <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="4"/>	L'expression graphique témoigne d'une maîtrise appliquée à la profession <input type="text" value="5"/>	
	Exploitation plastique des produits du panier	Aucune exploitation plastique des produits du panier <input type="text" value="0"/>	Les propriétés plastiques des produits sont mal exploitées <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="2"/>	Les produits du panier sont mis en valeur pour leurs qualités plastiques <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="4"/>	La réalisation témoigne d'un parti pris esthétique <input type="text" value="5"/>	
	Proportion (volume, forme, disposition, couleurs)	Aucune proportionnalité dans le dessin <input type="text" value="0"/>	Le dessin est mal disposé, et mal proportionné <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="2"/>	Les proportions de forme, de volume,... sont équilibrées <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="4"/>	Le dessin communique un message, une intention... <input type="text" value="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 inadaptés <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 inadaptées <input type="text" value="0"/>	Les gestuelles sont maladroites, 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 <input type="text" value="0"/>	La finition et le décor sont conformes mais manquent de soin, de finesse <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="2"/>	La finition et le décor sont conformes et soignés <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="4"/>	La finition et le décor sont conformes, soignés, recherchés <input type="text" value="5"/>		
Production libre	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"/>		
	Finition / Décor	La finition et le décor sont non conformes au sujet et non commercialisables <input type="text" value="0"/>	La finition et le décor sont conformes mais manquent de soin, de finesse <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="2"/>	La finition et le décor sont conformes et soignés <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="4"/>	La finition et le décor sont conformes, soignés, recherchés <input type="text" value="5"/>		
SOUS-TOTAL III : Techniques de fabrication							/ 60

Base Nationale des Sujets d'Examens de Niveau Professionnel
Réseau SCEREN

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 0	Au moins une fabrication est envoyée à l'heure 1	Les contraintes de production sont respectées 2	Le candidat respecte les contraintes de temps et de régularité du dressage 3		
Aspect commercial et esthétique des fabrications	Aucune fabrication n'est commercialisable 0	Au moins une fabrication est commercialisable 1	Les deux fabrications sont commercialisables 2 3	Les fabrications sont commercialisables et suscitent l'envie 4		
Cohérence de la fabrication imposée par rapport à la fiche technique	Aucune cohérence avec la fiche technique 0	Des difficultés pour suivre la fiche technique 1	La fiche technique est respectée 2	Le candidat respecte la FT et apporte une valeur ajoutée 3		
Dimension plastique de la fabrication libre (par les arts appliqués)	Aucune recherche plastique 0	La dimension plastique de la fabrication est très limitée 1	Le dressage respecte la recherche plastique initiale (croquis à l'écrit) 2 3	Le dressage fait preuve de valeur ajoutée par rapport au croquis initial, et de réalisme professionnel 4 5		

SOUS-TOTAL IV : Dressage et envoi / 15

Appréciation sensorielle des fabrications	Aucune fabrication n'est commercialisable 0	Une seule fabrication est commercialisable 1 2	Les deux fabrications sont commercialisables 3 4	Les deux fabrications se différencient par une recherche et une maîtrise des textures, des saveurs... 5		
Analyse par le candidat de la fabrication libre	Le candidat reste muet lors de l'analyse 0	L'analyse manque de structure, le vocabulaire utilisé n'est pas professionnel 1 2	L'analyse est structurée, le vocabulaire est professionnel 3 4	Le candidat est particulièrement à l'aise et professionnel dans son analyse 5		

SOUS-TOTAL V : Dégustation / 10

FABRICATIONS Fabrication imposée : Fabrication « libre » :		CANDIDAT n° 	ÉTABLISSEMENT	
NOM des membres du jury			ÉMARGEMENT	
		FONCTION des membres du jury 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 :