Annexe 4

ACADÉMIE DE

Centre d'examen :

Candidat N° :

Nom : Prénom :

CAP BOUCHER

EP2 – PONCTUEL
COEF : 8 (DONT 1 EN VSP)
TRANSFORMATION DES PRODUITS

ÉVALUATION EN CENTRE D'EXAMEN

- TRANSFORMATION DES PRODUITS
- VIE SOCIALE ET PROFESSIONNELLE

NOTE PROPOSÉE PAR LE JURY

(arrondir au ½ point supérieur)

Points	Coef	Note
	7	
	1	
		/ 20

Appréciation du jury :

Correcteurs :

- Formateurs :
- Membres de la profession :

Signatures

Grille d'évaluation EP2 (épreuve ponctuelle)

Repères	Critères d'exigence	Techniques	Espèces	Note obtenue	Coef. X	Note finale	
C24	- Le respect du sens de désossage	Désossage	Agneau				
	- Un désossage à blanc effectué (périoste adhérent au muscle et pas de fragments de muscle sur les os)		Veau ou porc	/20	X 0,5	/10	
	- Pas d'incisions dans les muscles		Bœuf ou cheval	/20	X1	/20	
	- Le respect des séparations anatomiques.	Séparation Parage Épluchage	Agneau				
	- Un degré de parage selon la destination culinaire		Veau ou porc	/20	X 2	/40	
	- Un épluchage net des morceaux à cuisson rapide		Bœuf ou cheval				
	- Un ficelage régulier (nœuds serrés et un espacement régulier des bracelets)	Ficelage	Veau ou porc	/20	X 0,5	/10	
	- La régularité du morceau (forme du rôti ou de la pièce individuelle)		Bœuf ou cheval	/20	X 0,5	/10	
	Toutes les opérations liées à l'habillage sont réalisées (sicots enlevés, éviscération effectuée, abats préparés, volaille ficelée).	Habillage	Volaille				
		Parage	et/ou produits tripiers	/20	X 0,5	/10	
	C122	- Un espace de travail bien organisé	Organisation				
	C23	- Des matières premières et des outils rangés			/20	X 0,5	/10
C25	Tout au long de l'épreuve :	Entretien					
	- Le maintien en état de propreté du plan de travail et des outils			/20			
	En fin d'épreuve :	Nettoyage et désinfection			X 0,5	/20	
- La remise en état des matériels et des locaux dans le respect du protocole de nettoyage			/20				
/ 140							

- **NB : La remise en état des plans de travail, de l'outillage et des matériels, fait partie intégrante de l'épreuve et fera l'objet d'une évaluation.**

Barème de notation et positionnement

Maîtrise très satisfaisante 16 à 20 : les résultats obtenus sont supérieurs aux exigences

Maîtrise satisfaisante 10 à 15 : les résultats obtenus sont conformes aux exigences, les écarts observés n'ont pas de conséquences importantes sur la production finale.

Maîtrise insuffisante 5 à 9 : les résultats obtenus sont inférieurs aux exigences, sans la compromettre totalement, les écarts observés portent préjudice à la production finale.

Absence totale de maîtrise 0 à 4 : les résultats obtenus sont très inférieurs aux exigences, les écarts observés compromettent totalement la production finale.