

MC Techniques du Tour en boulangerie et en pâtisserie



<https://tube-enseignement-professionnel.apps.education.fr/download/videos/d6466944-2918-49c9-9810-78f02d134898-720.mp4>

Préambule

Ce guide repère est destiné à aider les formateurs et enseignants. Il explicite le référentiel et s'adresse aux équipes pédagogiques, aux responsables d'unités pédagogiques et aux inspecteurs chargés de la mise en œuvre de ce diplôme.

Ce guide contribue à mettre en lumière des points clés de la formation à dispenser et ouvre des pistes de réflexions pédagogiques. Il ne se veut aucunement un modèle à reproduire.

Sommaire

1. Propos introductifs	3
1.1 Mot de l'Inspecteur Général	3
1.2 Une rénovation souhaitée par la profession	4
1.3 Présentation du diplôme rénové = secteurs concernés et types d'entreprises	5
1.4. Tableau de bord : observatoire 2022	6
1.5. L'intention de spécialisation métiers du tour.....	8
2. Le référentiel de la mention complémentaire	9
2.1. Les intentions du référentiel	9
2.2. Présentation des pôles, déclinaison en activités et tâches.....	9
3. L'organisation pédagogique de la formation	13
3.1 L'approche pédagogique spiralaire : une évolution nécessaire	13
3.2 Le projet pédagogique et l'organisation des enseignements.....	13
3.3 Modalités pédagogiques : la scénarisation pédagogique.....	15
3.4 Transversalité avec les sciences appliquées.....	26
3.5 Le numérique au service des apprentissages	27
4. L'alternance pédagogique : l'entreprise comme lieu de formation et de certification	28
5. Le suivi des acquis de l'apprenant	29
5.1 La trace de l'activité de l'apprenant.....	29
5.2 Les avantages du portfolio	30
5.3 La mise en œuvre du portfolio	31
5.4. Le contrôle en cours de formation dans le cadre du suivi des acquis de l'apprenant.....	32
6. L'évaluation certificative	33
6.1 – L'épreuve EP1	33
<i>a) Définition de l'épreuve</i>	33
<i>b) Déroulement et organisation de l'épreuve</i>	34
<i>c) Deux exemples de sujet zéro</i>	36
<i>d) Aide à l'évaluation EP1</i>	48
<i>e) Un exemple de grille d'évaluation</i>	50
6.2 – L'épreuve EP2	52
<i>a) Définition de l'épreuve</i>	52
<i>b) L'exploitation des scénarios pédagogiques pour alimenter le portfolio</i>	53
<i>c) Aide à l'évaluation EP2</i>	56
<i>d) Un exemple de grille d'évaluation</i>	58

1. Propos introductifs

1.1 Mot de l'Inspecteur Général

La rénovation d'un diplôme est une dynamique collective, qui permet une réflexion sur des métiers et leurs évolutions. Il s'agissait pour les professionnels de la boulangerie et de la pâtisserie de rénover en profondeur la Mention complémentaire Pâtisserie boulangère, pour écrire un diplôme centré sur les métiers du tour, dans un contexte où le besoin en compétences spécifiques est important pour une production artisanale des produits à base de pâte qui puisse se différencier des fabrications plus industrielles. Cette mention complémentaire s'inscrit dans un parcours de formation et de qualification progressif et cohérent : elle est accessible par un CAP Boulanger ou un CAP Pâtissier, elle peut être complétée par la MC Pâtisserie de Boutique, rénovée parallèlement, et peut conduire à un BTM ou un BP. Dès 2025, les mentions complémentaires deviendront des « Certificats de spécialisation » selon le Décret n°2023-824 paru le 25 août 2023,

Je tiens à remercier tous les membres du groupe de rénovation de la nouvelle Mention complémentaire Techniques du Tour en Boulangerie et Pâtisserie. Les discussions et les échanges au sein du groupe ont été riches et toujours constructifs pour concilier les attentes des professionnels associés et les impératifs de formation et de certification. Nous sommes parvenus à écrire un référentiel qui répond aux intentions initiales (voir étude d'opportunité) et aux enjeux actuels des deux secteurs de la pâtisserie et de la boulangerie : la maîtrise des techniques du tour, la volonté de former des apprenants capables d'adapter les productions réalisées en fonction des conditions de production ou des attentes des clients et capables de mesurer l'impact des matières premières choisies.

Les membres du groupe de rénovation sont engagés au-delà de l'écriture du référentiel dans l'accompagnement et la formation à cette rénovation, indispensable à sa mise en œuvre. Ce guide d'accompagnement précise ainsi les intentions du référentiel, et cherche à le rendre opérationnel en termes de formation des apprenants. Il s'agit de guider les formateurs et enseignants sur le plan pédagogique et didactique en privilégiant le développement des compétences professionnelles dans un contexte professionnel spécifique dans la continuité du CAP. Cela passe par des pistes de travail et de mise en œuvre, des modalités d'organisation, d'évaluation et des projections vers la certification. Ce guide témoigne de la dynamique et de la volonté commune de partager largement les enjeux de cette rénovation, et d'offrir les meilleures conditions de formation à l'ensemble des futurs diplômés, donc d'une partie des boulangers et des pâtissiers de demain.

Ce guide d'accompagnement a vocation à évoluer. Il pourra être enrichi par des praticiens voulant apporter leur contribution à cette démarche.

Gageons que comme les professionnels avec qui nous avons travaillé, les élèves et apprentis trouveront leur vocation dans ce métier d'engagement et de passion. Nous comptons sur vous qui formez et préparez les futurs candidats pour leur apporter cette volonté de qualité et d'exigence en développant les compétences professionnelles et la culture indispensables pour rester à l'écoute des grandes évolutions des consommateurs et du métier qu'ils ont choisi.

Nous souhaitons à tous de bons moments de partage avec les élèves et apprentis qui seront, demain, des professionnels reconnus pour leur savoir-faire et leur talent.

Mathieu Labbouz, Igésr du groupe économie et gestion

1.2 Une rénovation souhaitée par la profession

Les techniques du tour sont incontestablement à la croisée des deux métiers, pourtant bien distincts, que sont la pâtisserie et la boulangerie. En effet, rien d'étonnant de trouver dans l'une et l'autre des boutiques, de la viennoiserie, des brioches, des pièces feuilletées, de belles tartes...

Ces techniques ont été parfois boudées par des générations. Il était peut-être plus ludique de s'attacher à réaliser des desserts sophistiqués, considérant que le poste « tour » n'était pas très valorisant.

Pourtant, ce poste est fondamental, dans les pâtisseries et les boulangeries. En effet, les produits du quotidien, qui font entrer la clientèle régulièrement dans les établissements, représentent un enjeu majeur de la pérennité économique de nos entreprises.

Nous avons parfois décrié les réseaux sociaux de présenter des images de pâtisseries plus belles les unes que les autres, mais exprimant seulement l'aspect esthétique sans appréhender l'aspect gustatif. Jusqu'à remettre en cause la réalité du produit photographié, possiblement factice et retouché après la prise de vue, comme un joli mannequin. Pourtant, ce phénomène s'est récemment étendu à la viennoiserie et autres pièces feuilletées, redonnant ses lettres de noblesse à ce véritable art que sont les techniques du tour. Et là, il faut saluer ce progrès, qui cette fois, sert nos professions.

Les techniques du tour n'avaient jusqu'à présent, pas de formation de base dédiée. Nous les abordions dans d'autres formations ou elles n'avaient qu'une place mineure.

Il nous fallait une formation adaptée. De concert, pâtisseries et boulangers, professionnels et formateurs, cadres de l'éducation nationale ont travaillé à écrire ce référentiel, que nous espérons complet. Je veux remercier ici, ce groupe, extrêmement motivé et attentif qui a mené à bien cette écriture.

Nous ne récolterons les fruits de cette formation que dans quelques mois, mais je fais le vœu que ceci nous permettra d'avoir des ouvriers et ouvrières, avec bien entendu de l'expérience après la formation, qui sauront tenir ce poste avec acharnement et passion, au service du bon et du beau, dans un artisanat retrouvé.

Laurent LE DANIEL

Un des Meilleurs Ouvriers de France Pâtissier confiseur 1997

Président de la Confédération Nationale des Artisans Pâtisseries

1.3 Présentation du diplôme rénové = secteurs concernés et types d'entreprises

Secteurs d'activités et types d'entreprises

Le ou la titulaire de la mention complémentaire « Techniques du tour en boulangerie et en pâtisserie » peut exercer ses fonctions dans toute entreprise justifiant de l'utilisation d'un fournil ou d'un laboratoire de fabrication de produits à base de pâtes :

- une entreprise artisanale de boulangerie, de pâtisserie ou de boulangerie-pâtisserie (activité sédentaire et/ou non sédentaire),
- un laboratoire centralisé d'une entreprise disposant de plusieurs points de vente,
- un fournil ou un laboratoire en grande surface alimentaire,
- une entreprise de traiteur,
- un établissement d'hôtellerie-restauration disposant d'un pôle de fabrication de produits à base de pâtes.

Types d'emplois accessibles

Le ou la titulaire de la mention complémentaire « Techniques du tour en boulangerie et en pâtisserie » occupe le poste du tour, de tourier ou tourière ou d'ouvrier spécialisé ou ouvrière spécialisée.

Il ou elle peut élargir ses compétences en préparant une autre mention complémentaire en boulangerie ou en pâtisserie. Il ou elle peut accéder à des postes à responsabilité après quelques années d'expérience ou après obtention d'un baccalauréat professionnel boulangerie-pâtisserie, d'un BP boulanger ou d'un BTM pâtissier.

Place dans l'entreprise

Il ou elle travaille sous la responsabilité du responsable de laboratoire ou du chef d'entreprise.

Il ou elle exerce son activité au sein d'une équipe de taille variée dans le respect de l'inclusion et de l'accueil des autres personnels, notamment en situation de handicap.

Il ou elle peut être amené à travailler en horaires décalés, en fin de semaine et les jours fériés.

1.4. Tableau de bord : observatoire 2022

<https://www.observatoire-metiers-alimentation.fr/tableaux-de-bord>

Ces tableaux de bord ont pour objectif de montrer les grandes tendances des secteurs de la boulangerie et de la pâtisserie, pour contextualiser le référentiel de le MC Techniques du tour en boulangerie et pâtisserie, et ainsi illustrer quelques-uns des enjeux évoqués dans les propos introductifs précédents.

Un secteur dynamique, confronté à des besoins de recrutement important

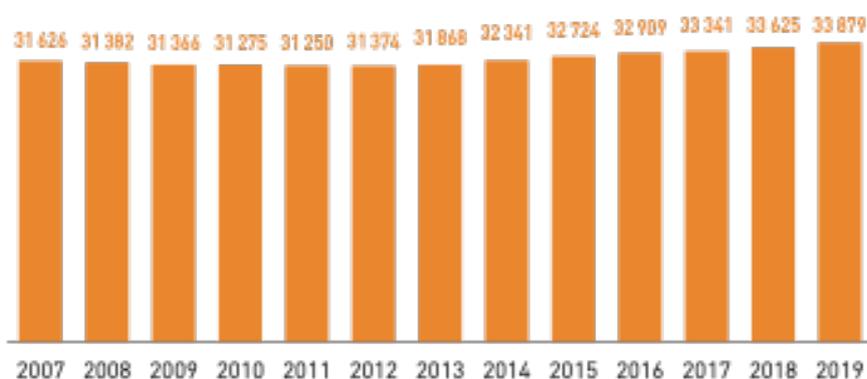
Un nombre d'entreprises en boulangerie-pâtisserie en progression depuis 2012

33 880 entreprises
(en 2019)

Le nombre d'entreprises de boulangerie-pâtisserie (1071C) est en hausse ces cinq dernières années. Après avoir atteint un seuil plancher en 2012, le tissu progresse à nouveau sensiblement et atteint, en 2019, 33 880 entreprises.

Évolution du nombre
d'entreprises de boulangerie-
pâtisserie (1071C)

Source: INSEE, Dénombrement des
entreprises.



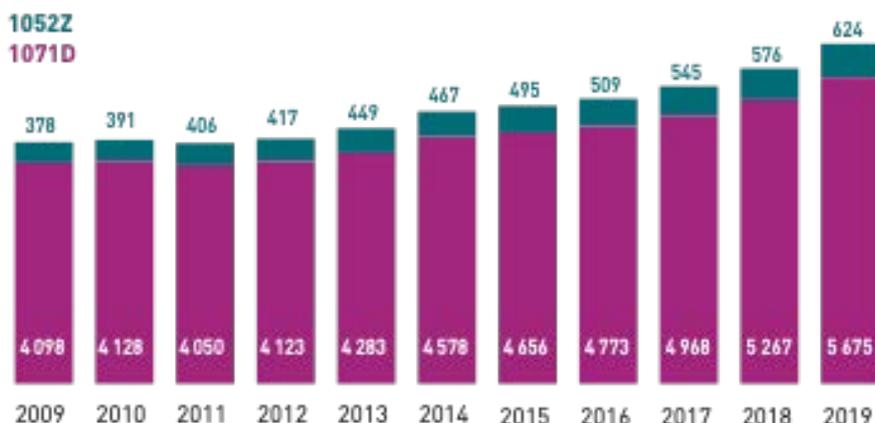
Une démographie des entreprises de pâtisserie et de glacerie en rebond depuis 2012

6 299 entreprises
(en 2019)

Le nombre d'entreprises est en croissance constante depuis 2013. La progression a été particulièrement forte en 2019 (+8% dans les deux activités).

Évolution du nombre
d'entreprises de pâtisserie
(1071D) et de glacerie (1052Z)

Source: INSEE, Dénombrement des entreprises.



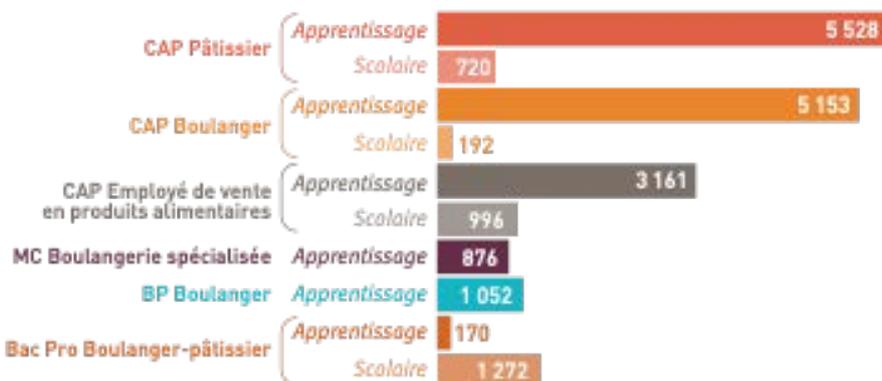
La formation initiale et le vivier de recrutement de la mention : les CAP Boulanger et Pâtissier attirent de plus en plus

Les métiers se préparent principalement par la voie de l'apprentissage

Si l'on prend en compte l'ensemble des diplômes de formation préparant aux métiers de la boulangerie-pâtisserie, trois accueillent la majorité des élèves et apprentis en formation : le CAP boulanger, le CAP pâtissier et le CAP employé de vente en produits alimentaires. Ces derniers sont préparés essentiellement par la voie d'apprentissage.

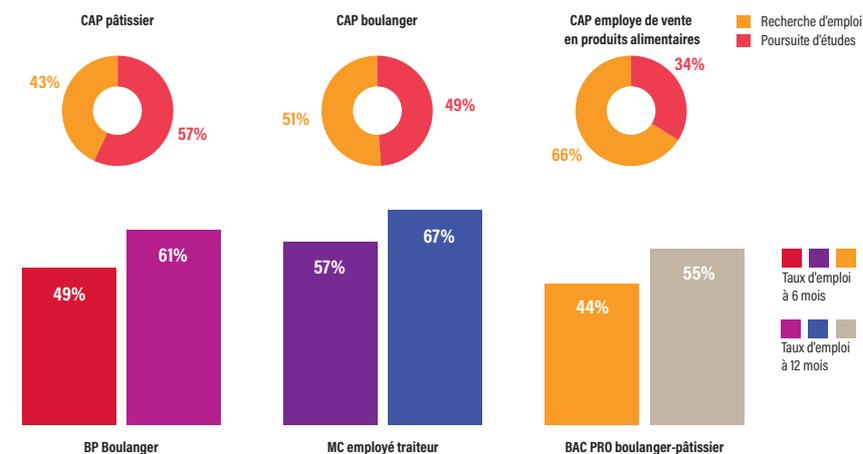
Principaux diplômes préparant aux métiers de la boulangerie-pâtisserie par voie scolaire ou apprentissage (inscrits en dernière année de diplôme en 2020)

Source : CEREQ, base reflet – effectifs inscrits en dernière année de formation de chaque diplôme – pour ce qui concerne les apprentis, il s'agit de l'ensemble des apprentis inscrits en dernière année en 2020, cela quelle que soit l'activité de leur entreprise d'accueil.

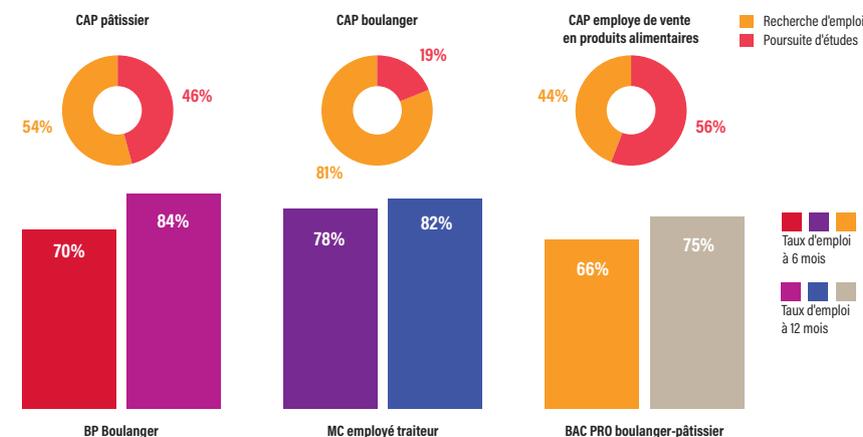


Une filière insérante, dans des métiers en tension de recrutement

Situation des apprentis en sortie de formation et taux d'accès à l'emploi (pour les jeunes en recherche d'emploi)



Source : MEN-MESR DEPP, InserJeunes. Champs : apprentis sortants d'études en 2020. N.B. Le taux d'emploi correspond au ratio entre l'effectif d'apprentis sortants en emploi salarié 6 ou 12 mois après la sortie d'études et l'effectif de sortants.



En pâtisserie

1.5. L'intention de spécialisation métiers du tour.

La mention complémentaire Techniques du Tour en Boulangerie et en Pâtisserie s'inscrit dans un parcours et est construite pour être accessible à la fois aux apprenants ayant suivi une formation en boulangerie et en pâtisserie. Elle doit garantir la maîtrise des compétences fondamentales des métiers du tour, et ainsi l'employabilité de ceux qui obtiennent le diplôme, pour ouvrir des perspectives d'emplois. Elle doit également permettre d'ouvrir des possibles en termes de formation en boulangerie comme en pâtisserie (poursuite vers le BTM, le BP ou une autre mention complémentaire).

L'intention première de la mention complémentaire est la maîtrise des techniques du tour. Elle repose sur la maîtrise et compréhension des gestes et des productions, la capacité à les reproduire dans des contextes professionnels différents. L'apprenant doit ainsi être capable de justifier les techniques choisies et de relier les choix effectués à la qualité du produit fini.

Dans cette perspective, le référentiel propose une approche davantage centrée sur les techniques plutôt que les produits. Il s'attache à valoriser les techniques du tour dans une production artisanale, où l'intégralité du processus de production est réalisée en laboratoire.

Le référentiel insiste également sur le choix des matières et des ressources utilisées. Ce choix nécessite de prendre en compte différents critères, qui sont abordés dans la mention complémentaire. Un premier critère est la qualité et l'origine des produits, et le référentiel affiche une volonté claire de sortir du modèle de dépendance de l'industrie, en particulier pour les Produits Alimentaires Intermédiaires (PAI). Cela demande des connaissances sur les produits essentiels aux métiers du tour comme la farine, les matières grasses ou les sucres.

Une attention importante est également portée sur l'utilisation raisonnée des matières et des ressources, en lien avec les bonnes pratiques du développement durable. Dans ce cadre, tenir compte de la saisonnalité et de la provenance des produits, valoriser le surplus de la production non utilisé, limiter le gaspillage alimentaire ou énergétique sont des éléments étudiés dans le référentiel.

Enfin, dans un contexte d'inflation, l'importance d'une prise de conscience du coût des matières et des productions est clairement affichée.

2. Le référentiel de la mention complémentaire

2.1. Les intentions du référentiel

Le référentiel d'un diplôme correspond au cahier des charges de la formation qu'il faudra dispenser pour atteindre les objectifs professionnels du diplôme afin de l'obtenir (certification).

Les compétences professionnelles sont au cœur du processus de certification et par conséquent du processus de formation. Elles sont l'aiguillon de la formation et donc la garantie de la qualité de celle-ci.

Les activités professionnelles décrites dans le **référentiel des activités professionnelles (RAP)** sont les prescriptions professionnelles du métier, c'est-à-dire les passages obligés pour acquérir les compétences professionnelles. Le RAP définit le champ des activités professionnelles du métier correspondant au diplôme, ainsi que les domaines d'activités, les activités et les tâches à partir des situations de travail. Il précise les conditions d'exercice et les résultats attendus. Pour que ces activités professionnelles puissent être menées de manière professionnelle, il faudra parvenir à l'atteinte des résultats attendus en mobilisant des ressources (physiques et intellectuelles) correspondant à des situations professionnelles réelles ou simulées. Pour évaluer le degré d'atteinte des objectifs fixés et donc des compétences professionnelles visées, on se fondera sur les critères d'évaluation des compétences.

Le référentiel de compétences identifie les compétences professionnelles mises en œuvre pour réaliser les activités professionnelles. Il répertorie les savoirs associés et précise les critères d'évaluation. Le processus d'élaboration du référentiel est un calque intéressant pour élaborer le processus de formation. En effet, en partant de situations professionnelles variées, proches du réel, voire réelles (la stratégie de formation), les élèves/apprentis devront répondre aux objectifs fixés (objectifs précis et clairs, en termes de compétences) en mobilisant des moyens matériels, mais aussi des ressources intellectuelles tels que les savoirs associés répertoriés et précisés dans le référentiel (voir les limites des savoirs). C'est ainsi que l'écriture du référentiel en blocs de compétences améliore cette approche par compétences en simplifiant la lecture en termes de processus.

Enfin, **le référentiel d'évaluation** définit les épreuves et les modalités de certification. Il énonce des critères d'évaluation et pose des principes d'organisation des épreuves qui pourront être complétés par une circulaire nationale d'organisation des examens.

La [loi de mars 2014 relative à la formation professionnelle](#) a institué le compte personnel de formation permettant aux salariés et demandeurs d'emploi de bénéficier de formations lorsque celles-ci sont inscrites au registre national des certifications professionnelles (RNCP). La Mention complémentaire Techniques du tour en boulangerie et pâtisserie est inscrite au RNCP. Pour être accessible via le compte personnel de formation, il est nécessaire qu'elle soit organisée en blocs de compétences indépendants permettant aux salariés ou demandeurs d'emploi de mobiliser leurs heures de CPF pour la préparation d'un bloc dans une approche progressive de préparation au diplôme ou dans un souci d'acquisition des compétences spécifiques au bloc. Cette possibilité est réservée à la formation continue.

Un diplôme professionnel est donc constitué de blocs de compétences qui se définissent comme un ensemble homogène et cohérent de compétences. Un bloc de compétences correspond à une unité du diplôme et une seule. La didactique professionnelle¹, initiée en France par Pierre Pastré dans les années 1990, inscrit ses recherches dans l'analyse de l'activité des personnes en situation de travail afin de détecter les conditions d'apparition et de développement des compétences professionnelles dans ces situations. C'est donc en toute logique que la démarche didactique préconisée pour les enseignements professionnels s'inspire de cette approche.

2.2. Présentation des pôles, déclinaison en activités et tâches

Deux grands blocs de compétences structurent le référentiel de la MC TTBP. Il n'en demeure pas moins que les situations d'apprentissage proposées aux apprenants doivent privilégier un décloisonnement des blocs, pour appréhender les réalités d'apprentissage au plus près des réalités professionnelles.

¹ Didactique professionnelle : analyser le travail en vue de comprendre et d'agir sur les processus qui relèvent de la transmission et de l'acquisition des compétences, en vue de les améliorer dans une perspective de développement professionnel.

Pour donner davantage de sens à la compétence et en donner une conscience aux apprenants, il importe d'utiliser individuellement et collectivement les activités réalisées lors des périodes en entreprises, et de concevoir en centre de formation des situations professionnelles proches de la réalité, capables de traverser un ensemble de compétences et de savoirs des différents blocs et donc des enseignements.

Les blocs de compétence

Activités professionnelles	Blocs de compétences	Unités professionnelles
<p style="text-align: center;">Pôle 1</p> <p style="text-align: center;">Réalisation de fabrications à base de pâtes</p> <ul style="list-style-type: none"> • Élaboration des pâtes • Confection des produits finis • Gestion durable des ressources et respect des règles d'hygiène et de sécurité 	<p style="text-align: center;">Bloc n° 1</p> <p style="text-align: center;">Réaliser des fabrications à base de pâtes</p> <ul style="list-style-type: none"> • Réaliser une pâte selon la technique adaptée • Gérer les phases de fermentation et de repos • Travailler une pâte selon les fabrications • Mettre en forme selon la commande • Fabriquer des crèmes et appareils • Réaliser des garnitures • Assembler • Conduire des cuissons • Mettre en valeur le produit fini • Mettre en œuvre les règles d'hygiène et de sécurité et adopter un comportement responsable dans la gestion des ressources et fluides 	<p style="text-align: center;">UP 1</p> <p style="text-align: center;">Réalisation de fabrications à base de pâtes</p>
<p style="text-align: center;">Pôle 2</p> <p style="text-align: center;">Optimisation de la fabrication des produits à base de pâtes</p> <ul style="list-style-type: none"> • Choix et valorisation des techniques et matières d'œuvre • Optimisation et suivi de la production 	<p style="text-align: center;">Bloc n°2</p> <p style="text-align: center;">Optimiser la fabrication des produits à base de pâtes</p> <ul style="list-style-type: none"> • Adapter les matières premières et les substances ajoutées aux fabrications demandées et aux techniques utilisées • Gérer les techniques selon les fabrications • Communiquer et valoriser la production auprès du personnel de vente • Planifier la production dans une démarche durable • Suivre et analyser la production 	<p style="text-align: center;">UP 2</p> <p style="text-align: center;">Optimisation de la fabrication des produits à base de pâtes</p>

La déclinaison vers les objectifs de formation

(Exemple d'une activité professionnelle Bloc 1 – pôle 1)

Pôle 1 - Réalisation de fabrications à base de pâtes			
Activités professionnelles	Tâches	Compétences globales	Compétences opérationnelles
Élaboration des pâtes	Pétrissages	Réaliser une pâte selon la technique adaptée	<ul style="list-style-type: none"> - Pétrir - Mélanger - Fraser - Sabler - Crémer
	Gestion des fermentations et des temps de repos	Gérer les phases de fermentation et de repos	- Gérer les fermentations et les temps de repos
	Tourage, laminage	Travailler une pâte selon les fabrications	<ul style="list-style-type: none"> - Beurrer, enchâsser - Tourer - Abaisser
	Mises en forme	Mettre en forme selon la commande	<ul style="list-style-type: none"> - Détailler - Mettre en forme - Dorer et rayer

Activité Professionnelle 1 – Élaboration des pâtes				
Compétence globale : Réaliser une pâte selon la technique adaptée				
Tâches	Compétences opérationnelles	Résultats attendus	Savoirs associés	Limites de connaissances
Pétrissages	Pétrir	Le réseau glutineux des pâtes est constitué et conforme.	<ul style="list-style-type: none"> • Le pétrissage des pâtes levées et pâtes levées feuilletées : <ul style="list-style-type: none"> - méthodes - matériels utilisés - températures de base - consistance des pâtes 	<ul style="list-style-type: none"> - Adapter les méthodes de pétrissage à la commande (pétrissage amélioré, pétrissage vitesse lente, pétrissage intensifié) - Qualifier la consistance de la pâte : bâtarde, ferme et douce - Contrôler la conformité de la pâte en fonction des choix opérés et du résultat souhaité
	Mélanger	La consistance et l'homogénéité de la pâte sont adaptées à la production demandée.	<ul style="list-style-type: none"> • Les pâtes brisées, à foncer, sucrées, sablées et les pâtes feuilletées : <ul style="list-style-type: none"> - techniques de réalisation - matériel utilisé - consistance des pâtes 	
	Fraser		<ul style="list-style-type: none"> - Adapter les méthodes (mélanger, fraser, sabler, crémer) à la commande - Mesurer l'incidence de la méthode utilisée sur la pâte et les produits finis 	
	Sabler			
	Crémer			

Liaison avec le Bloc 2

Compétence globale : Travailler une pâte selon les fabrications				
Tâches	Compétences opérationnelles	Résultats attendus	Savoirs associés	Limites de connaissances
Tourage, laminage	Beurrer, enchâsser	Les matières grasses sont choisies en fonction de leur plasticité et de la production à réaliser.	<ul style="list-style-type: none"> Les matières grasses 	<div style="border: 2px solid blue; padding: 2px;">Mesurer l'incidence de la sélection des matières grasses sur la pâte et les produits finis</div>
	Tourer	Les feuilletés de beurre et de pâtes présentent une répartition homogène. Le tourage est adapté à la production.	<ul style="list-style-type: none"> Les techniques de tourage 	<ul style="list-style-type: none"> Mettre en œuvre les techniques de tourage : tour simple, tour double Identifier les nouvelles techniques de tourage à base de produits naturels (bicolore, striée) Mesurer l'incidence du nombre de tours et de l'épaisseur de la pâte sur le produit fini
	Abaisser	La pâte est abaissée en fonction du produit commandé.	<ul style="list-style-type: none"> L'abaisse manuelle L'abaisse mécanique 	<ul style="list-style-type: none"> Adapter la technique d'abaisse à la production Maîtriser l'utilisation et l'entretien du laminoir

Activité Professionnelle 1 – Choix et valorisation des techniques et matières d'œuvre				
Compétence globale : Adapter les matières premières et les substances ajoutées aux fabrications demandées et aux techniques utilisées				
Tâches	Compétences opérationnelles	Résultats attendus	Savoirs associés	Limites de connaissances
Sélection des farines, des matières grasses et sucrantes et maîtrise des substances ajoutées	Sélectionner et quantifier les matières grasses	<div style="border: 2px solid blue; border-radius: 50%; padding: 5px;">Les matières grasses sont choisies au regard des résultats attendus.</div> Les proportions sont adaptées aux produits commandés.	<ul style="list-style-type: none"> Les matières grasses : <ul style="list-style-type: none"> caractéristiques (animales et/ou végétales) éléments d'identification de leur qualité 	<ul style="list-style-type: none"> Choisir la matière grasse animale et/ou végétale en fonction de ses caractéristiques et utilisations (point de fusion, qualités des acides gras, goût, valeur nutritionnelle, formes commerciales et coût) Justifier les proportions au regard des produits à fabriquer et du coût de production Justifier de la qualité des produits (critères de qualité, signes d'identification de la qualité et de l'origine)

Le bloc 2 permet d'acquérir les compétences liées à la sélection et à la quantification des matières grasses, qui pourront être mobilisées dans le bloc 1 pour mesurer l'incidence de la sélection des matières grasses sur la pâte et les produits finis. C'est un exemple du décloisonnement des blocs, possible en formation.

3. L'organisation pédagogique de la formation

3.1 L'approche pédagogique spiralaire : une évolution nécessaire

Cette approche repose sur le principe de la répétition et de l'approfondissement progressif des concepts, offrant ainsi aux élèves une compréhension plus profonde et durable du contenu.

L'approche pédagogique spiralaire se distingue fondamentalement de l'approche linéaire traditionnelle, où les matières sont enseignées de manière séquentielle, avec peu de révisions ou d'approfondissement ultérieur. Au contraire, dans une approche spiralaire, les concepts sont introduits de manière progressive et récurrente tout au long du parcours éducatif de l'apprenant. Cela signifie que ceux-ci sont exposés, dans les différents lieux de leur formation, à un concept donné à plusieurs reprises, à des niveaux de complexité croissante, ce qui renforce leur compréhension au fil du temps.

L'un des avantages les plus évidents de cette approche est qu'elle favorise une meilleure appropriation des connaissances. Au lieu d'enseigner un concept une seule fois et de l'oublier, les apprenants ont l'occasion de le revoir et de le renforcer à plusieurs reprises au fil des années. Cela contribue à construire des bases solides et à favoriser leur compréhension. De plus, l'approche spiralaire encourage l'apprentissage continu en mettant l'accent sur la connexion entre les nouveaux concepts et ceux déjà acquis.

Un autre aspect positif de cette approche concerne la prise en compte de la diversité des « profils d'apprenants ». En effet, certains d'entre eux peuvent avoir besoin de plus de temps pour assimiler un concept, tandis que d'autres peuvent le comprendre plus rapidement. L'approche spiralaire permet ainsi aux enseignants/formateurs de s'adapter aux besoins individuels des apprenants en leur offrant des opportunités de travail et d'approfondissement selon leur rythme d'apprentissage.

Par ailleurs, l'approche spiralaire favorise le développement de compétences transversales telles que la résolution de problèmes, la pensée critique et la créativité. En réactivant et en approfondissant constamment les concepts, les apprenants sont encouragés à réfléchir de manière plus analytique et à faire des liens entre différentes idées, ce qui renforce leur capacité à résoudre des problèmes complexes.

Cependant, mettre en œuvre une approche spiralaire peut représenter un défi pour les enseignants/formateurs. Cela nécessite une planification minutieuse, une coordination entre les enseignants et une évaluation continue pour s'assurer que les activités sont correctement intégrées. Une approche globale des savoirs associés à la pratique est nécessaire afin de permettre une progression et d'atteindre les compétences visées dans le référentiel de ce diplôme.

En conclusion, l'approche spiralaire offre aux apprenants une compréhension plus profonde et durable des concepts, favorise l'appropriation des connaissances, encourage le développement de compétences transversales et s'adapte aux besoins individuels des apprenants.

3.2 Le projet pédagogique et l'organisation des enseignements

a) Positionnement des enseignements

Les équipes pédagogiques élaborent conjointement le parcours de formation de la mention complémentaire sur l'année, puis construisent les situations d'apprentissage permettant de travailler et d'évaluer l'ensemble des compétences du référentiel. L'approche des blocs de compétences doit se faire de façon conjointe (lecture horizontale, à partir des schémas précédents) dans une logique d'acquisition des compétences professionnelles. En effet, les deux blocs de compétences sont liés entre eux.

Ce travail collaboratif amène les équipes pédagogiques à :

- cibler les compétences du référentiel et leurs savoirs associés en lien avec leur enseignement,
- associer les modalités pédagogiques adaptées : travaux pratiques, ateliers expérimentaux.

b) Élaboration du calendrier de formation

Les équipes pédagogiques établissent un calendrier de formation. Il s'agit de :

- cibler les compétences à travailler,
- intégrer les temps de formation en centre et en milieu professionnel et planifier le calendrier de l'alternance ;
- programmer les moments pédagogiques spécifiques inhérents à l'activité de l'établissement, aux manifestations locales, nationales et calendaires (salons professionnels, concours métiers...), aux projets éventuels de l'équipe pédagogique.

c) Planification des apprentissages et de l'évaluation

Les apprentissages sont répartis sur l'année, et il convient en conséquence :

- d'établir une progression des niveaux de compétence visés : prévision de la progressivité dans le niveau de maîtrise attendue pour chaque compétence ;
- de programmer les temps et moyens d'évaluations formatives et/ou certificatives en respectant la réglementation d'examen : contrôle en cours de formation ou préparation des évaluations ponctuelles ;
- de répartir les apprentissages entre les deux lieux de formation : centre de formation et milieu professionnel et les différentes modalités pédagogiques.

d) Programmation des séances pédagogiques

Les équipes pédagogiques programment les séances pédagogiques pour l'année. Il s'agit :

- d'identifier les activités et les tâches à proposer selon les compétences ciblées en veillant à l'équilibre nécessaire entre situation d'apprentissage et réalité professionnelle,
- de concevoir des séances pédagogiques en lien avec les modalités pédagogiques préconisées : atelier expérimental, travaux pratiques et les différents enseignements (blocs 1 et 2),
- de cibler les savoirs associés à aborder en lien avec les compétences travaillées.

Toutes les compétences et tous les savoirs associés du référentiel doivent être abordés. L'apprenant doit être placé en situation d'analyse, de méthode et d'organisation pour réaliser les tâches demandées en lien avec les situations professionnelles proposées. Les mises en situation visent à faciliter l'acquisition des méthodologies fondamentales et à renforcer le niveau d'autonomie attendu pour un titulaire de mention complémentaire.

e) La personnalisation du parcours de professionnalisation de l'apprenant

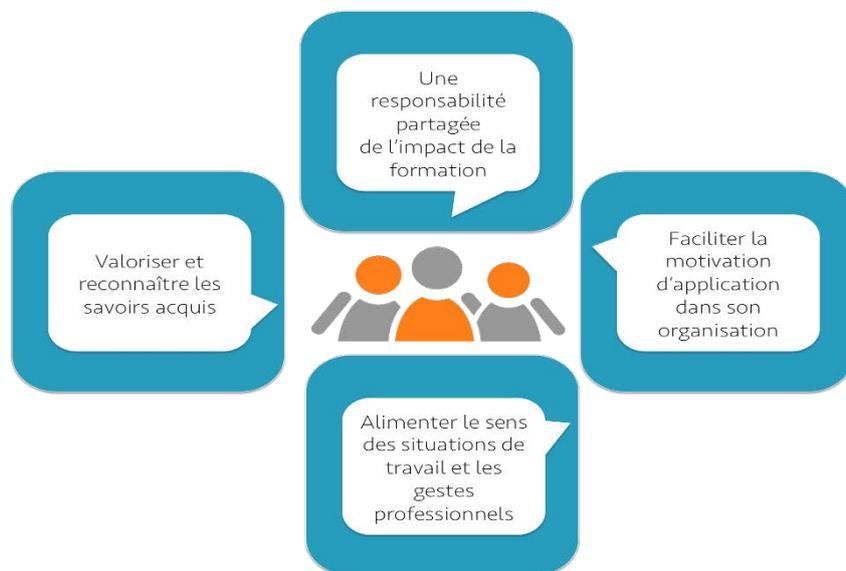
La mention complémentaire doit permettre d'offrir un parcours personnalisé à l'apprenant afin qu'il puisse continuer de cheminer vers son projet, au cours de l'année, et ainsi se professionnaliser.

f) Les périodes de formation en milieu professionnel

Le champ des possibles lui est ouvert en termes de périodes de formation en milieu professionnel :

- se spécialiser en effectuant ses stages au sein d'une seule entreprise ;
- approfondir la découverte d'un même secteur d'activité à travers différentes entreprises ;
- découvrir différents secteurs d'activités.

Au regard des épreuves certificatives, nous préconisons que l'apprenant effectue ses deux dernières périodes de formation en milieu professionnel, soit huit semaines, au sein de la même entreprise.



3.3 Modalités pédagogiques : la scénarisation pédagogique

La construction du référentiel et l'interdépendance des deux blocs conduit à encourager la création de scénarios pédagogiques, comme le montre le schéma ci-dessous.

L'approche par scénario pédagogique – une illustration



Inspiré de PodEduc - Bac Pro AGORA (education.gouv.fr)

La création de scénarios pédagogiques en formation professionnelle présente plusieurs intérêts importants.

1. **Apprentissage concret.** Les scénarios pédagogiques permettent de mettre les apprenants dans des situations réalistes et concrètes liées à leur domaine professionnel. Cela favorise l'apprentissage actif et pratique, en permettant aux apprenants d'appliquer leurs connaissances et compétences dans des contextes pertinents.
2. **Engagement des apprenants.** Les scénarios pédagogiques permettent de capter l'attention des apprenants en les impliquant activement dans des problèmes et des défis à résoudre. Cela les motive

à s'investir davantage dans leur apprentissage, car ils se sentent directement concernés par les situations proposées.

3. **Transfert des compétences.** Les scénarios pédagogiques favorisent le transfert des compétences acquises en formation vers des situations réelles en milieu professionnel. En simulant des situations professionnelles spécifiques, les apprenants peuvent mieux comprendre comment appliquer leurs connaissances et compétences dans des contextes pratiques.
4. **Prise de décision et résolution de problèmes.** Les scénarios pédagogiques permettent aux apprenants de développer leurs capacités de prise de décision et de résolution de problèmes. En confrontant les apprenants à des dilemmes et des situations complexes, ils sont encouragés à réfléchir de manière critique, à analyser les problèmes et à trouver des solutions appropriées.
5. **Collaboration et communication.** Les scénarios pédagogiques offrent l'opportunité de favoriser la collaboration entre les apprenants. En travaillant sur des scénarios en groupe, ils peuvent partager leurs idées, discuter des différentes approches et collaborer pour atteindre des objectifs communs. Cela renforce également leurs compétences en communication, en travail d'équipe et en gestion des relations professionnelles.
6. **Adaptabilité.** Les scénarios pédagogiques peuvent être conçus de manière à s'adapter aux besoins et aux caractéristiques des apprenants. Ils peuvent être personnalisés en fonction du niveau de compétence, du domaine professionnel ou des intérêts spécifiques des apprenants, ce qui permet de rendre l'apprentissage plus pertinent et significatif pour chacun.

En somme, les scénarios pédagogiques en formation professionnelle offrent une approche d'apprentissage engageante, concrète et pratique. Ils permettent aux apprenants de développer des compétences transférables, de renforcer leur engagement, leur réflexion critique et leur collaboration, tout en les préparant de manière efficace à affronter les défis du monde professionnel.

Un exemple de scénario pour la MC Techniques du Tour en Boulangerie et Pâtisserie

Approche par scénarios pédagogiques

Le schéma suivant est applicable au début de la formation et implique la participation possible de plusieurs enseignants ou formateurs :

- L'enseignant ou formateur de pratique et technologie professionnelles
- L'enseignant ou formateur de sciences appliquées
- L'enseignant ou formateur de gestion appliquée

La co-animation avec les différents enseignants renforcera l'interaction et soulignera l'importance de toutes les matières enseignées dans cette formation.

Le nombre d'heures ou de séances nécessaires pour mettre en place ce scénario sera déterminé par l'équipe pédagogique en fonction du profil de la classe.

EXEMPLE DE SCENARIO ET ACTIVITES PEDAGOGIQUES

CONTEXTE PROFESSIONNEL

Vous êtes actuellement en formation en Mention complémentaire Techniques du tour en boulangerie et en pâtisserie chez M. Bundy, boulanger-pâtissier à Metz (Moselle).

Son fournisseur de matières premières lui propose une nouvelle farine provenant d'un producteur régional spécialisé dans la culture raisonnée et biologique.

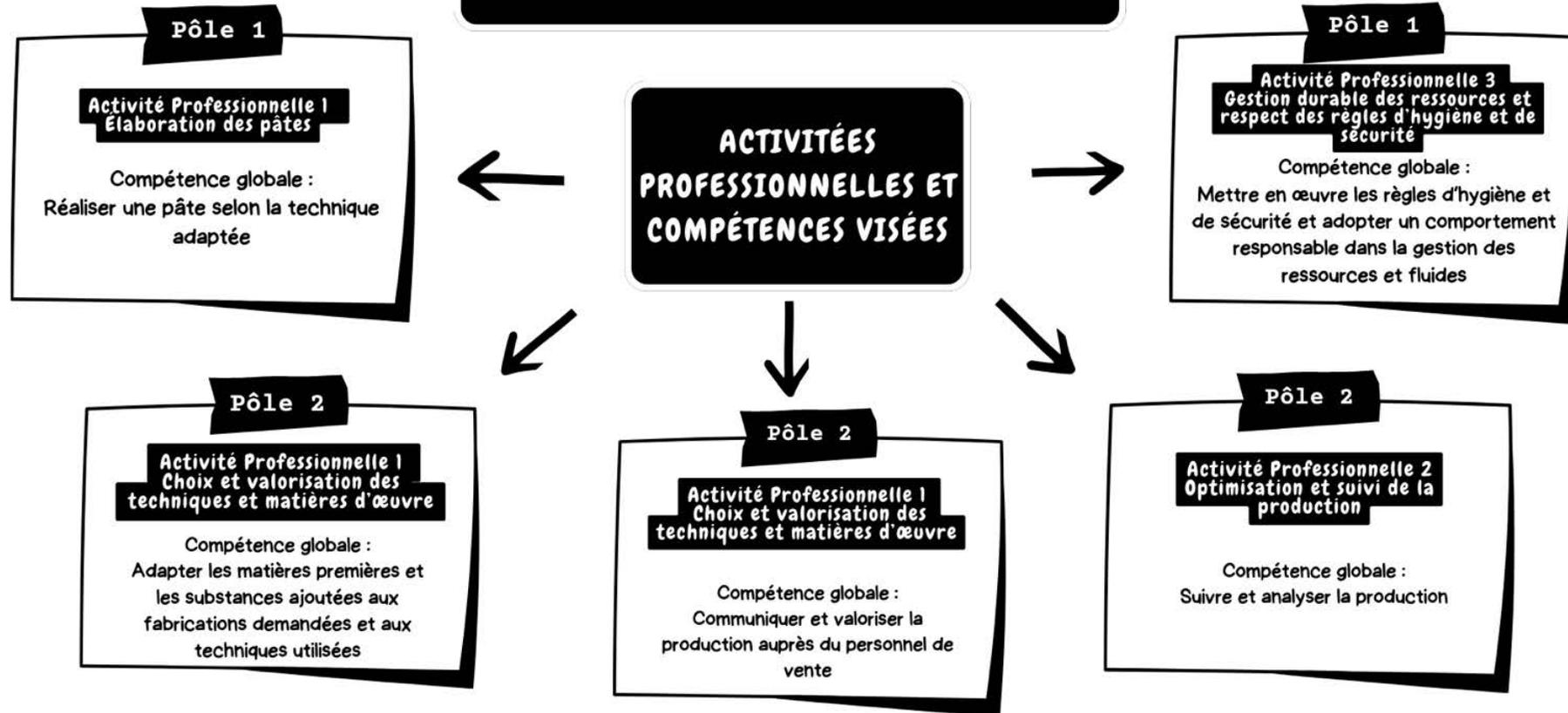
Le fournisseur offre un tarif de lancement attractif, et M.Bundy, décide donc de passer une première commande pour tester la farine dans la création d'une nouvelle gamme de produits de viennoiseries, plus respectueuse des tendances de consommation actuelles, et attirer ainsi une nouvelle base de clients dans l'entreprise.

SITUATION PROFESSIONNELLE

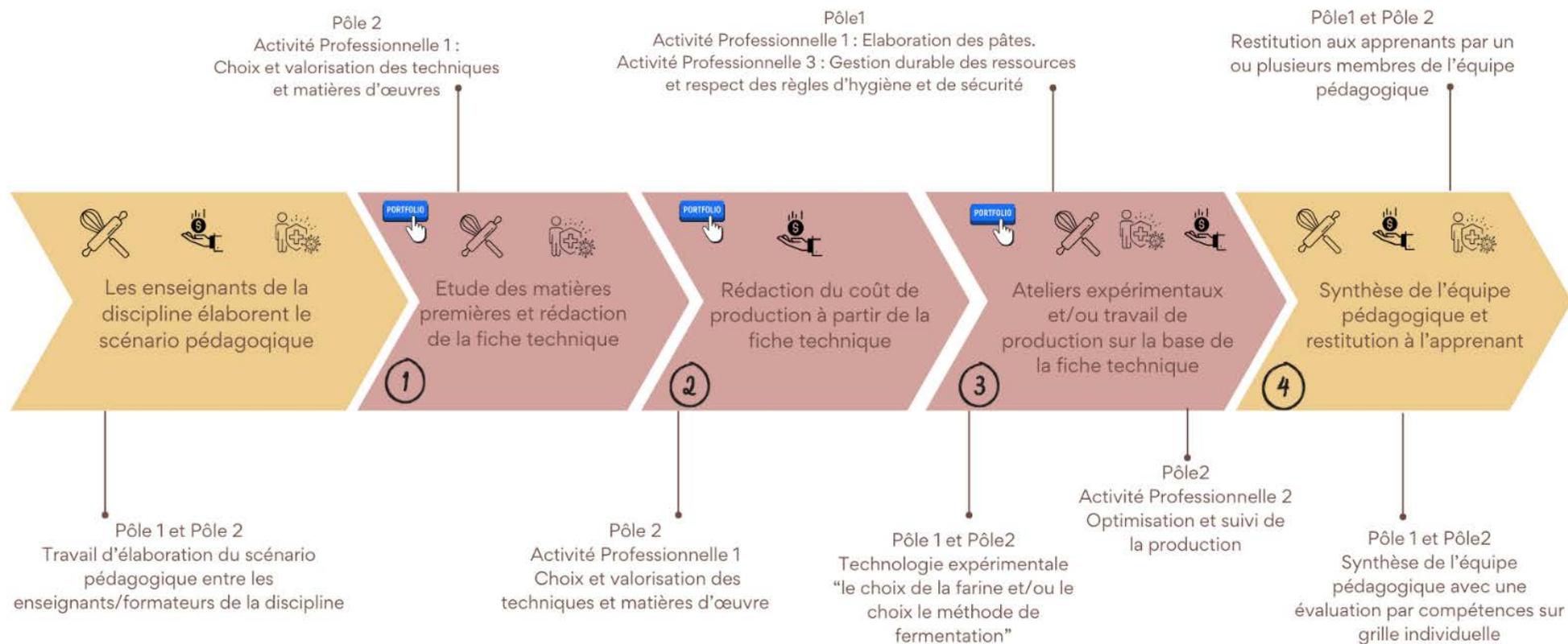
En vue d'évaluer la faisabilité de la nouvelle gamme de viennoiseries, M.Bundy vous demande de :

- Analyser les caractéristiques de cette farine pour déterminer si elle répond à vos critères de qualité ;
- Élaborer une gamme de produits de pâte levée, notamment les "pains au lait", en utilisant cette farine ;
- Établir le coût de production associé à cette pâte levée.

INTENTION PEDAGOGIQUE



EXEMPLE DE SCENARIO ET ACTIVITÉS PEDAGOGIQUES



MEMBRES DE L'EQUIPE PEDAGOGIQUE POUVANT INTERVENIR :



Boulangier-Pâtissier



Sciences appliquées



Gestion appliquée

Compétence globale : Adapter les matières premières et les substances ajoutées aux fabrications demandées et aux techniques utilisées

L'apprenant prépare l'élaboration de sa fiche technique en étudiant les matières premières qu'il devra utiliser en lien avec les objectifs de sa situation professionnelle.

MEMBRES DE L'EQUIPE PEDAGOGIQUE POUVANT INTERVENIR :



Boulangier-Pâtissier



Sciences appliquées

Supports pédagogiques



MISE EN SITUATION 1

À partir de documents supports, l'apprenant doit être capable de :

Définir les signes et sigles de qualités des différentes farines.

MISE EN SITUATION 2

A partir des documents d'analyse en laboratoire de plusieurs farines, l'apprenant doit être capable :

D'identifier la ou les farines les plus adaptées aux produits à réaliser.

Compétence opérationnelle : Sélectionner les farines adaptées

Résultats attendus :

- Les farines sont choisies pour leurs qualités au regard des résultats attendus.
- L'assemblage des farines est adapté aux produits commandés.

Savoirs associés
Les farines

- variétés de blé
- constituants de la farine et leurs rôles
- produits correcteurs
- qualités des farines
- éléments d'identification de la qualité des farines

Limites de connaissances

- Apprécier l'incidence du choix de la farine sur la pâte et les produits finis
- Justifier de la qualité des produits (critères de qualité, signes d'identification de la qualité et de l'origine)

<https://digipad.app/p/582845/473be31b18242>

Activité Professionnelle 1 : Elaboration des pâtes

Pôle 1 – Réalisation de fabrications à base de pâtes

3

Compétence globale : Réaliser une pâte selon la technique adaptée

MEMBRES DE L'EQUIPE PEDAGOGIQUE POUVANT INTERVENIR :



Boulangier-Pâtissier



Sciences appliquées

Avec l'aide de la fiche technique qu'il a élaborée, l'apprenant réalise la pâte levée en utilisant les matières premières mises à sa disposition par l'enseignant ou le formateur. L'enseignant ou le formateur veille à la réalisation de la pâte dans le respect des objectifs du référentiel.

Des ateliers expérimentaux (réseau glutineux, techniques de pétrissage, fermentations) peuvent être mis en place avec l'enseignant ou le formateur de sciences appliquées afin de réaliser au laboratoire ou au fournil des activités basées sur l'observation et l'expérimentation.

Ils auront pour objectif de choisir les justes produits, procédés et outils répondant le mieux aux fonctions exigées et prenant en compte les contraintes.

Compétence opérationnelle : Pétrir

Résultats attendus :

- Le réseau glutineux des pâtes est constitué et conforme.

Savoirs associés :
Le pétrissage des pâtes levées et pâtes levées feuilletées :

- méthodes
- matériels utilisés
- températures de base
- consistance des pâtes

Limites de connaissances :

- Adapter les méthodes de pétrissage à la commande (pétrissage amélioré, pétrissage vitesse lente, pétrissage intensifié)
- Qualifier la consistance de la pâte : bâtarde, ferme et douce
- Contrôler la conformité de la pâte en fonction des choix opérés et du résultat souhaité

Supports pédagogiques



<https://digipad.app/p/582845/473be31b18242>

Pôle 1 – Réalisation de fabrications à base de pâtes

3

Activité Professionnelle 3 – Gestion durable des ressources et respect des règles d'hygiène et de sécurité

Compétence globale :

Mettre en œuvre les règles d'hygiène et de sécurité et adopter un comportement responsable dans la gestion des ressources et fluides

MEMBRES DE L'EQUIPE PEDAGOGIQUE POUVANT INTERVENIR :



Boulangier-Pâtissier



Sciences appliquées



Gestion appliquée

Supports
pédagogiques



Lors de la phase de fabrication, le ou les enseignants/formateurs, interviennent afin de participer à l'évaluation concernant la mise en œuvre des règles d'hygiène et de sécurité et veillent à ce que l'apprenant adopte un comportement responsable dans la gestion des ressources et des fluides, des règles d'hygiène et de sécurité.

Compétence opérationnelle :
Respecter les règles
d'hygiène et de sécurité

Résultats attendus :

- Les procédures et les protocoles sont respectés tout au long de la production

Savoirs associés :

- La réglementation concernant l'hygiène et la sécurité en boulangerie et en pâtisserie

Limites de
connaissances :

- Justifier l'intérêt des protocoles en matière d'hygiène et sécurité utilisés sur le poste du tour

<https://digipad.app/p/582845/473be31b18242>

Compétence globale : Suivre et analyser la production

MEMBRES DE L'EQUIPE PEDAGOGIQUE POUVANT INTERVENIR :



Boulangier-Pâtissier



Sciences appliquées

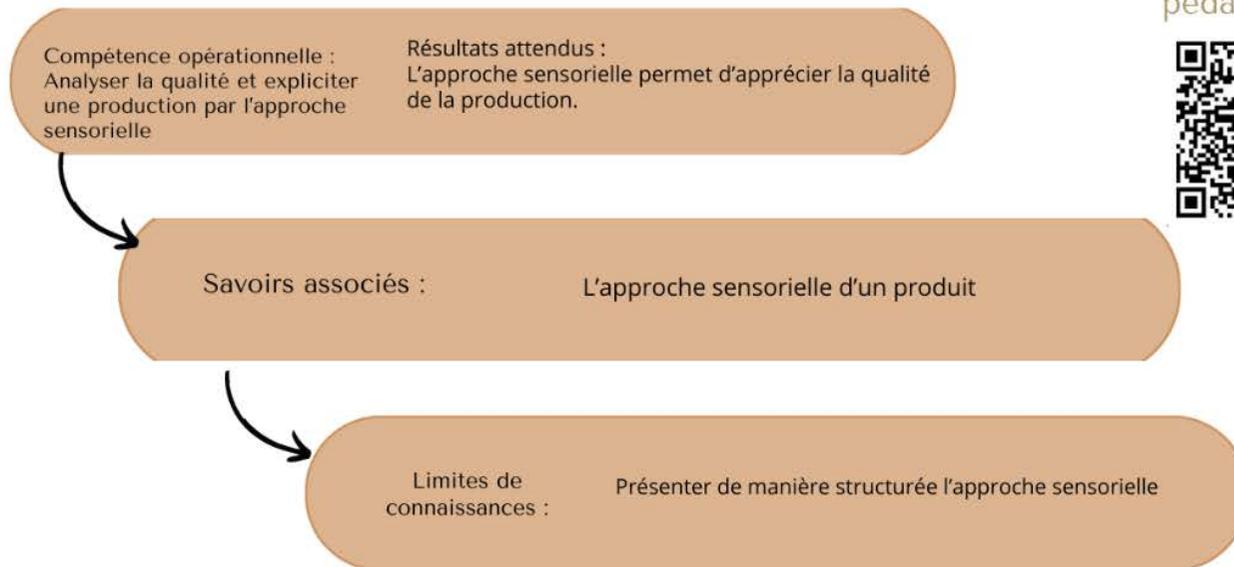


Gestion appliquée

Supports pédagogiques



À la fin de la phase de fabrication, l'enseignant ou le formateur et les apprenants analysent les fabrications lors d'une analyse sensorielle de leur production.



<https://digipad.app/p/582845/473be31b18242>

Synthèse de l'équipe pédagogique

MEMBRES DE L'EQUIPE PEDAGOGIQUE POUVANT INTERVENIR :



Boulangier-Pâtissier



Sciences appliquées



Gestion appliquée

Pôle1

Elaboration des pâtes

Gestion durable des ressources et respect des règles d'hygiène et de sécurité

Pôle 2

Choix et valorisation des techniques et matières d'œuvres

Choix et valorisation des techniques et matières d'œuvre

Optimisation et suivi de la production

Le choix de la farine et/ou le choix le méthode de fermentation

Evaluation par compétences à partir des grilles

EP1 & EP2

Supports
pédagogiques



<https://digipad.app/p/582845/473be31b18242>

3.4 Transversalité avec les sciences appliquées

La mise en œuvre de ces activités professionnelles appelle des liens directs entre le cœur de métier et les sciences appliquées à l'hygiène et à l'alimentation. Les formateurs ou professeurs intervenant sur le cœur de métier et le professeur de sciences appliquées seront impliqués dans l'acquisition des savoirs nécessaires à la maîtrise de la compétence.

Interaction sciences appliquées et enseignement pratique :

L'interaction des sciences appliquées et l'enseignement professionnel sont deux domaines d'études qui sont interconnectés dans le contexte de la formation professionnelle en boulangerie et en pâtisserie.

Les sciences appliquées, telles que la chimie, la physique et la biologie, jouent un rôle essentiel dans la compréhension des processus de cuisson, de fermentation, de réaction chimique et de transformation des ingrédients.

Les enseignants peuvent par ce biais expliquer les processus de cuisson, de mélange et de réaction chimique en utilisant des principes scientifiques pour aider les élèves à mieux comprendre et maîtriser les techniques de production attendues. À travers ces enseignements, le tourier doit comprendre les principes scientifiques derrière la préparation des produits pour obtenir des résultats cohérents et de qualité. Les enseignements du domaine professionnel en mention complémentaire incluent des cours de sciences appliquées pour aider les apprenants à approfondir des concepts.

Les connaissances scientifiques peuvent également aider les apprenants, futurs professionnels, à résoudre des problèmes, à améliorer leurs recettes et à innover dans leur domaine.

En résumé, l'interaction entre les sciences appliquées et l'enseignement professionnel permet aux apprenants de développer une compréhension approfondie des processus de production, d'améliorer leur compétence pratique et de favoriser l'innovation. Cela contribue à former des professionnels compétents et créatifs.

Compétence globale : Fabriquer des crèmes et appareils				
Tâches	Compétences opérationnelles	Résultats attendus	Savoirs associés	Limites de connaissances
Réalisation des crèmes et appareils	Élaborer des crèmes	Les crèmes sont confectionnées à partir de matières premières brutes non transformées. La texture des crèmes est conforme et homogène. La saveur est équilibrée. Les procédés d'élaboration sont respectés.	<ul style="list-style-type: none"> Les techniques de fabrication des crèmes avec ou sans cuisson Les règles d'hygiène d'élaboration et de conservation des crèmes et des appareils Les techniques d'élaboration des appareils à crèmes prises sucrées et salées 	<ul style="list-style-type: none"> Réaliser les crèmes cuites à base d'amidon (crème pâtissière, crèmes aromatisées, crèmes à base de purée de fruits) Confectionner la crème d'amandes et la crème frangipane Élaborer des ganaches pour garniture Déterminer la composition et les proportions permettant la prise des appareils à la cuisson Adapter l'assaisonnement ou l'aromatisation au regard du résultat attendu Appliquer les règles du guide des bonnes pratiques et d'hygiène dans la production des crèmes et appareils
	Élaborer des appareils à crèmes prises sucrées et salées			

Intéactions multiples entre pratique professionnelle et sciences

Compétence globale : Mettre en œuvre les règles d'hygiène et de sécurité et adopter un comportement responsable dans la gestion des ressources et fluides				
Tâches	Compétences opérationnelles	Résultats attendus	Savoirs associés	Limites de connaissances
Mise en œuvre des règles d'hygiène, de sécurité et de gestion durable des ressources	Respecter les règles d'hygiène et de sécurité	Les procédures et les protocoles sont respectés tout au long de la production.	<ul style="list-style-type: none"> La réglementation concernant l'hygiène et la sécurité en boulangerie et en pâtisserie 	Justifier l'intérêt des protocoles en matière d'hygiène et sécurité utilisés sur le poste du tour
	Rendre compte des anomalies constatées	Les anomalies sont repérées et transmises au supérieur hiérarchique. Les documents normalisés sont complétés.		Appliquer sur le poste du tour les règles et les préconisations du document unique, du guide de bonnes pratiques d'hygiène et de sécurité, et du plan de maîtrise sanitaire
	Appliquer les préconisations en matière de gestion durable des ressources	La gestion des déchets est conforme aux règles de l'entreprise. La consommation des fluides, des énergies et des consommables est limitée dans toutes les phases de production.	<ul style="list-style-type: none"> Les démarches écoresponsables dans le cadre du développement durable : <ul style="list-style-type: none"> gestion des matières premières optimisation de la production pour limiter l'utilisation des fluides limitation et gestion des déchets 	Citer les gestes et comportements cohérents avec une démarche écoresponsable sur le poste du tour

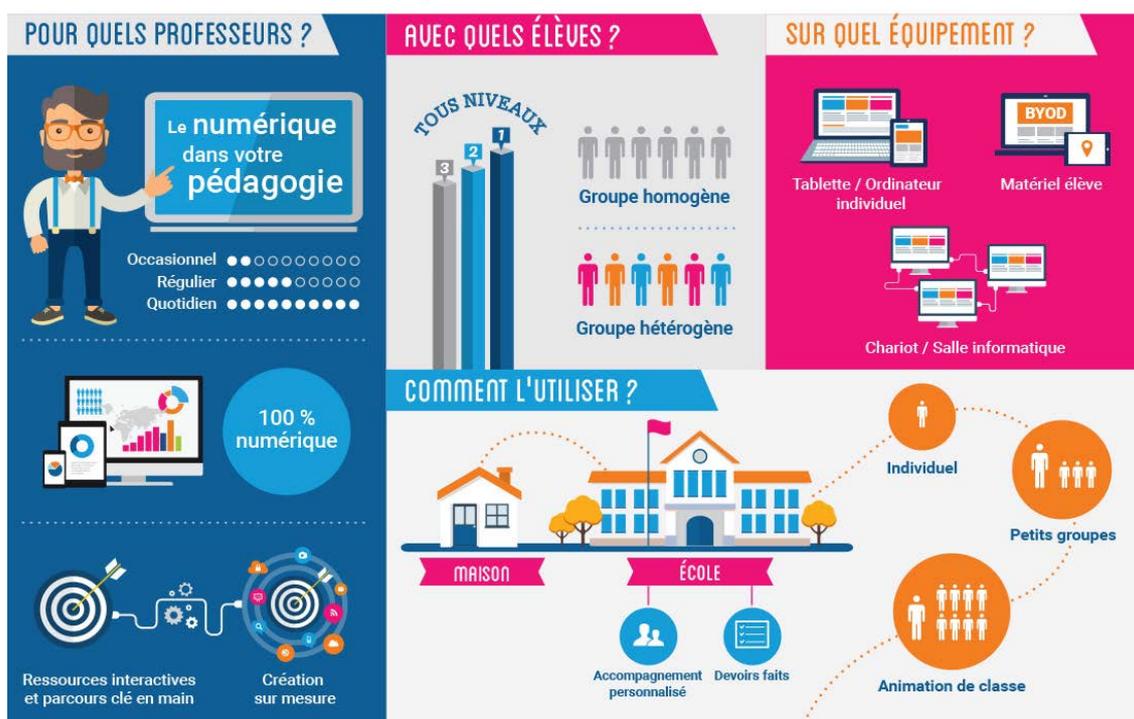
3.5 Le numérique au service des apprentissages

Le numérique au service des apprentissages représente l'utilisation des technologies de l'information et de la communication pour améliorer et faciliter le processus d'acquisition de connaissances et de compétences. Cette approche est de plus en plus répandue dans l'éducation à tous les niveaux, elle offre de nombreux avantages et opportunités. Voici quelques-unes des façons dont le numérique peut être mis au service des apprentissages :

1. Accès à l'information : Les outils numériques offrent un accès rapide et facile à une quantité massive d'informations et de ressources en ligne. Les apprenants peuvent rechercher des informations, des vidéos éducatives, des articles, et bien plus encore pour enrichir leur compréhension d'un sujet donné.
2. Interactivité : Les applications et les logiciels éducatifs interactifs peuvent engager les apprenants de manière plus active dans le processus d'apprentissage. Ils peuvent résoudre des problèmes, participer à des simulations et collaborer en ligne.
3. Collaboration en ligne : Les plateformes de collaboration en ligne facilitent le travail en groupe et la communication entre les apprenants, même s'ils se trouvent à distance. Cela favorise le partage des idées et le développement de compétences sociales et collaboratives.
4. Évaluation et rétroaction : Les outils numériques permettent une évaluation automatisée et une rétroaction rapide, ce qui peut aider les enseignants à suivre les progrès des apprenants et à identifier les domaines où ils ont besoin d'aide.
5. Accessibilité : Les technologies d'assistance permettent aux apprenants à besoins particuliers d'accéder plus facilement aux ressources et au contenu éducatif.
6. Développement de compétences numériques : En utilisant des technologies numériques dans l'apprentissage, les apprenants acquièrent également des compétences numériques essentielles pour leur future vie professionnelle.

Cependant, il est important de noter que l'intégration réussie du numérique dans l'éducation nécessite une planification soignée, une formation adéquate des enseignants et une réflexion sur la manière d'éviter les inégalités numériques. De plus, le numérique ne doit pas être considéré comme une solution unique pour tous les problèmes éducatifs, mais plutôt comme un outil complémentaire au service de l'apprentissage.

LA SOLUTION QUI S'ADAPTE À TOUS LES BESOINS



DRANE Académie de Lyon

4. L'alternance pédagogique : l'entreprise comme lieu de formation et de certification

La co-formation entre le lycée professionnel ou le CFA et l'entreprise est une approche de formation qui vise à combiner l'apprentissage théorique dispensé à l'école avec l'acquisition de compétences pratiques en milieu professionnel. Elle permet aux élèves et apprentis de bénéficier d'une expérience concrète dans le domaine professionnel qu'ils ont choisi, en complément de leur formation en centre de formation.

L'objectif de la co-formation est de favoriser l'insertion professionnelle des apprenants en leur offrant une immersion réelle dans le monde du travail. Elle permet de renforcer leur apprentissage en les confrontant aux réalités du métier, aux exigences du marché du travail et aux attentes des employeurs.

La co-formation se déroule généralement sous la forme d'alternance, où les apprenants passent une partie de leur temps à l'école, centre de formation et une autre partie en entreprise. Ils peuvent ainsi mettre en pratique les connaissances acquises en classe et développer des compétences professionnelles spécifiques. Cette approche permet également de créer des liens étroits entre l'établissement de formation et les entreprises partenaires, favorisant ainsi la collaboration et l'échange d'expertise.

Pour les apprenants, la co-formation présente de nombreux avantages. Elle leur permet de se familiariser avec le milieu professionnel dès leur formation initiale, d'acquérir une expérience professionnelle précieuse, de développer leur réseau de contacts et d'améliorer leur employabilité une fois leur diplôme obtenu. Les employeurs bénéficient également de cette approche, car ils ont la possibilité de former des apprenants en fonction de leurs besoins spécifiques, ce qui peut favoriser le recrutement de talents adaptés à leur entreprise.

En résumé, la co-formation entre le lycée professionnel, les CFA et l'entreprise offre aux apprenants une opportunité unique de développer leurs compétences professionnelles, de se préparer activement à leur future carrière et d'améliorer leur employabilité. C'est une approche qui favorise l'intégration des jeunes sur le marché du travail et renforce le lien entre l'éducation et le monde professionnel.

Cependant, la formation en alternance va au-delà de ces objectifs et revêt également un sens particulier.

Objectifs de la formation en alternance :

- **Acquisition de compétences professionnelles :** La formation en alternance permet aux apprenants de mettre en pratique des connaissances et démarches plus théoriques acquises en établissement, en les confrontant à la réalité du terrain. Ils développent ainsi des compétences techniques et opérationnelles essentielles pour exercer un métier spécifique.
- **Employabilité accrue :** En alternant entre formation en centre et expérience professionnelle, les apprenants acquièrent une polyvalence et une adaptabilité qui les rendent plus opérationnels pour les employeurs. Ils ont la possibilité de mettre en avant une expérience concrète et des compétences pratiques, ce qui facilite leur insertion sur le marché du travail.
- **Apprentissage par l'action :** La formation en alternance favorise une approche pédagogique active, basée sur l'apprentissage par l'action. Les apprenants sont confrontés à des situations réelles de travail, ce qui renforce leur capacité à résoudre des problèmes, à prendre des décisions et à développer leur autonomie. Encore faut-il, les amener à la prise de recul, à la réflexivité sur leur propre pratique, c'est l'objectif également affirmé de l'alternance par le retour indispensable en centre de formation pour approfondir cette réflexion sur les compétences à l'œuvre.
- **Évolution professionnelle :** La formation en alternance offre également des possibilités d'évolution professionnelle. Les apprenants ont la possibilité de progresser au sein de l'entreprise d'accueil, d'obtenir des promotions ou de se spécialiser dans des domaines spécifiques grâce à l'acquisition continue de compétences.

Sens de la pédagogie de l'alternance :

- Rapprochement entre théorie et pratique : La formation en alternance permet de combler le fossé entre la théorie enseignée en établissement et la réalité du monde professionnel. Les apprenants comprennent mieux l'application concrète des connaissances acquises et peuvent en voir immédiatement l'utilité, même si l'approche dite théorique en centre de formation se doit d'être la plus concrète possible par rapport à la réalité professionnelle.
- Valorisation des savoir-faire et des savoir-être : La formation en alternance reconnaît l'importance des savoir-faire techniques, mais aussi des savoir-être tels que la capacité d'adaptation, la prise d'initiative et le travail en équipe. Ces compétences transversales sont valorisées et renforcées tout au long de la formation.
- Épanouissement personnel : La formation en alternance offre aux apprenants la possibilité de se découvrir professionnellement et de développer leur identité professionnelle. Ils peuvent explorer différents secteurs d'activité, affiner leurs aspirations et trouver un sens à leur parcours professionnel.
- Collaboration entre les acteurs de la formation : La formation en alternance implique une collaboration étroite entre les établissements de formation, les entreprises et les apprenants. Cette synergie favorise l'échange de connaissances, la mise en réseau et la construction de partenariats durables.

En conclusion, la formation en alternance poursuit des objectifs clairs en termes de développement des compétences professionnelles et d'employabilité, mais elle revêt également un sens profond en rapprochant théorie et pratique, en valorisant les savoir-faire et les savoir-être, et en favorisant l'épanouissement personnel des apprenants. C'est une approche dynamique de l'apprentissage qui offre des perspectives d'évolution professionnelle et qui contribue à la construction d'une société où la formation et le travail sont étroitement liés, et ce tout au long de la vie. L'idéal de la pédagogie de l'alternance serait de ne plus avoir à différencier les apprentissages en centre et en entreprise, les objectifs en termes d'acquis étant les mêmes.

5. Le suivi des acquis de l'apprenant

5.1 La trace de l'activité de l'apprenant

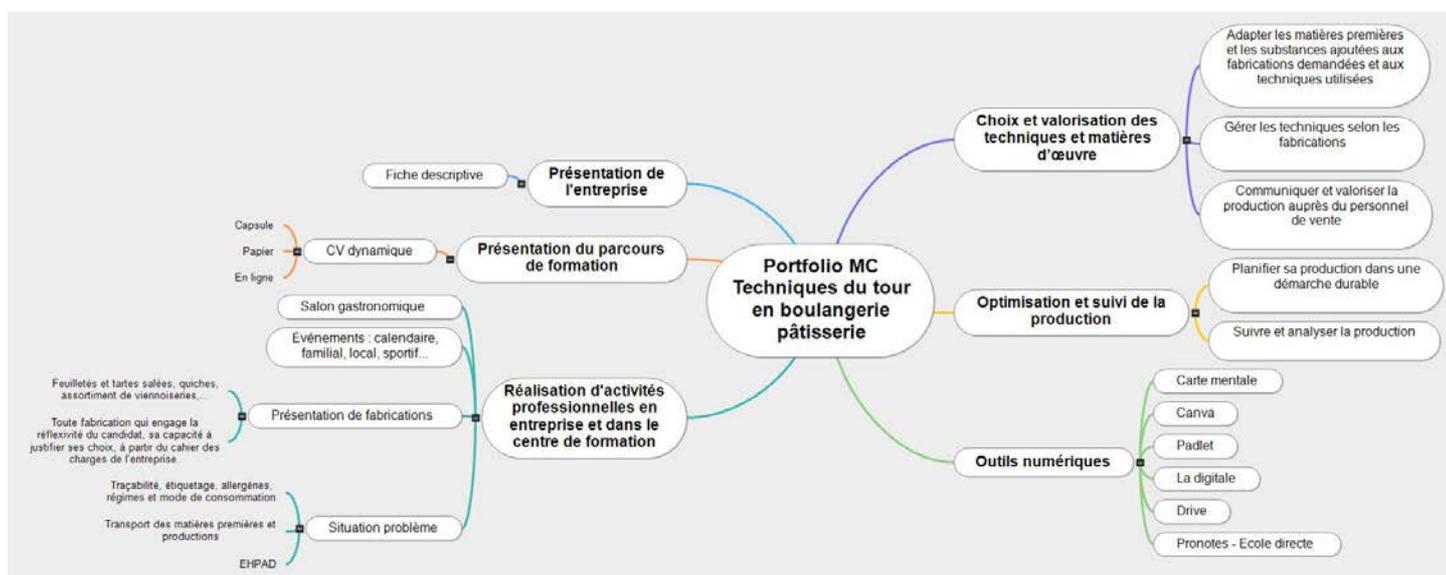
Conformément aux principes de la pédagogie de l'alternance, les compétences de l'apprenant se construisent progressivement et en complémentarité en établissement scolaire ou centre de formation, dans le cadre de projets pédagogiques réels ou simulés, et en entreprise. Chaque apprenant construit son propre parcours de formation selon son rythme et le contexte professionnel qui est le sien (polyvalent ou spécialisé) : il convient donc d'assurer **la traçabilité de son parcours** et de mettre en œuvre une **évaluation régulière au service de ses progrès**. Dans ce sens, il s'agit de :

1. Documenter le parcours de l'apprenant : les enseignants/formateurs se doteront d'un outil de leur choix de type « **livret de compétences** », de préférence numérique et accessible à l'ensemble de l'équipe pédagogique via une plateforme sécurisée, afin de pouvoir suivre les parcours personnalisés. Des bilans réguliers de compétences acquises (nature et niveau d'acquisition) pour chaque activité y seront reportés. L'appréciation des tuteurs sera prise en compte pour préciser le profil de compétences de l'apprenant.

L'auto-évaluation par l'apprenant lui-même, les temps d'analyse réflexive et de fixation conjointe des objectifs à venir en matière de compétences à acquérir sont à privilégier.

2. Initier l'apprenant à la construction de son **portfolio** : dans un premier temps, le support doit être appréhendé comme un outil d'apprentissage. L'apprenant regroupe dans son portfolio, de façon organisée, les travaux professionnels représentatifs de son activité, en entreprise et en centre de formation. Ils peuvent prendre toute forme (document, photographie, vidéo, enregistrement audio, ou tout type de support). À travers les choix qu'il opère, l'apprenant entre en situation d'analyse réflexive au service de ses apprentissages. Les compétences dites du XXI^e siècle y seront également valorisées ([La valorisation des compétences transversales \(soft skills\), un atout pour le manager de proximité \(ih2ef.gouv.fr\)](#)).

5.2 Les avantages du portfolio

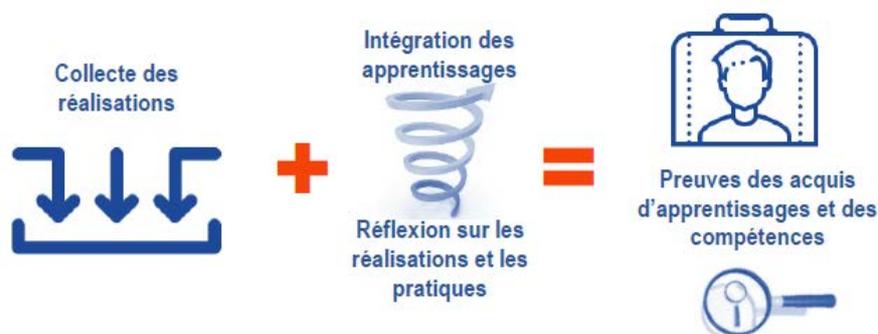


Le portfolio est un outil puissant et polyvalent dans le cadre de la formation professionnelle et du suivi des apprentissages. En voici les principaux avantages pour les acteurs de la formation :

- **Réflexion et auto-évaluation :** Le processus de création d'un portfolio encourage les apprenants à réfléchir sur leurs propres apprentissages, à identifier leurs forces et leurs faiblesses, à fixer des objectifs d'apprentissage et à évaluer leur propre progression. Cela favorise l'auto-évaluation et l'auto-régulation.
- **Personnalisation de l'apprentissage :** Le portfolio permet aux apprenants de choisir et d'inclure des exemples spécifiques de leur travail, de leurs projets et de leurs expériences d'apprentissage, ce qui favorise la personnalisation de leur parcours en fonction de leurs besoins.
- **Preuve des compétences :** Le portfolio est un moyen concret de démontrer les compétences et les connaissances acquises. Il est utile pour les apprenants devant montrer leur expertise.
- **Suivi de la progression :** Bien tenu, il permet de suivre la progression des apprenants au fil du temps. Il offre une vue d'ensemble de l'évolution des compétences et des réalisations, ce qui peut être précieux pour les enseignants, les formateurs et les apprenants eux-mêmes.
- **Évaluation authentique :** Il doit comporter des échantillons authentiques du travail des apprenants, tels que des projets, des essais, des créations artistiques, des enregistrements vidéo, etc. Cela permet une évaluation plus authentique des compétences et des connaissances.
- **Rétroaction constructive :** Les portefeuilles peuvent être partagés avec les enseignants, les tuteurs, favorisant ainsi l'explicitation constructive. Les commentaires reçus doivent aider les apprenants à s'améliorer.
- **Réflexion cognitive :** Le processus de création et de maintenance d'un portfolio encourage la réflexion sur la manière dont on apprend, ce qui peut améliorer les compétences dans les domaines de résolution de problèmes et de prise de décision.
- **Engagement actif :** Les apprenants s'engagent davantage dans leur formation lorsqu'ils jouent un rôle actif dans la sélection et la documentation de leurs travaux et de leurs réalisations.

Ainsi, le portfolio est un outil polyvalent qui favorise la réflexion, l'auto-évaluation, la personnalisation des apprentissages et la documentation des compétences. Il peut être un atout précieux pour les apprenants, les enseignants, les formateurs et les professionnels cherchant à suivre la progression de leurs apprenants à travers leurs réalisations.

5.3 La mise en œuvre du portfolio



Cette démarche suppose de mettre en place une méthodologie liée à la collecte des traces de l'activité.

C'est une routine pédagogique centrale du processus de formation à installer. Cette routine est à construire et à accompagner en mettant en place

- Des séances communes entre l'équipe enseignante et les personnes apprenantes pour discuter et conseiller sur la rédaction/élaboration des traces à collecter ;
- Un retour régulier des enseignants lors d'entretiens formatifs.

Nature des travaux professionnels

<p><u>Ce que précise la définition de l'épreuve</u> Cette épreuve prend appui sur la constitution par le candidat d'un portfolio numérique. Chaque candidat réalise, au fur et à mesure de sa formation, un portfolio qui regroupe des supports de présentation de travaux professionnels menés en établissement de formation et en entreprise. Le portfolio rend compte et explicite les activités professionnelles réalisées par le candidat : il illustre les compétences et savoirs associés du pôle 2.</p> <p>Il peut prendre toute forme (document, photographie, vidéo, enregistrement audio, ou tout type de support). Le contexte de réalisation de ces activités est précisé. Un tableau récapitulatif liste les activités et les compétences décrites dans le portfolio du candidat.</p>	<ul style="list-style-type: none"> document : fiche technique, organigramme, descriptif, article photographie : production, étapes d'un processus vidéo : production, évènement enregistrement audio : description d'une réalisation tout type de support de nature à illustrer et justifier les compétences acquises
--	--

Trois questionnements pour trois enjeux :

Comment faire émerger la compétence ?	Comment permettre à l'évaluateur d'appréhender le contexte ?	Garder la trace des travaux ?
Mettre en place les conditions pour que l'apprenant puisse verbaliser son expérience et analyser sa pratique	L'apprenant recense les éléments éclairants (contexte, activité réalisée, consignes données, tâches effectuées, outils ou supports utilisés, contraintes et difficultés, résultats	Un support de valorisation organisé des travaux les plus représentatifs : portfolio numérique

L'évaluation des acquis du candidat s'appuie sur les compétences opérationnelles et les résultats attendus correspondant aux activités professionnelles du pôle 2 :

- Choix et valorisation des techniques et matières d'œuvre selon les fabrications ;
- Optimisation et suivi de la production.

5.4. Le contrôle en cours de formation dans le cadre du suivi des acquis de l'apprenant

Le Contrôle en Cours de Formation (CCF) continué est une méthode d'évaluation continue qui se déroule tout au long de la formation et qui vise à évaluer les compétences des apprenants. Il présente le double intérêt de favoriser l'apprentissage actif et le suivi des progrès des apprenants tout en permettant de certifier leurs compétences de manière progressive.

1. Intérêt pédagogique du CCF :

- Suivi continu : Le CCF permet un suivi régulier des progrès de l'apprenant tout au long de sa formation. Cela permet aux enseignants de détecter rapidement les lacunes et de fournir un soutien approprié.
- Individualisation : Le CCF offre la possibilité d'adapter l'enseignement en fonction des besoins spécifiques de chaque élève ou étudiant. Les évaluations peuvent être adaptées pour prendre en compte les aptitudes et les difficultés de chacun.
- Apprentissage actif : Les évaluations peuvent être conçues de manière à encourager l'apprentissage actif, la résolution de problèmes et l'application des connaissances dans des situations réelles.
- Motivation : La possibilité d'obtenir des retours réguliers sur ses performances peut motiver les apprenants à s'investir davantage dans leur formation.

2. Intérêt certificatif du CCF :

- Validation des compétences : Le CCF permet de valider les compétences et les connaissances acquises par les apprenants au fur et à mesure de leur formation.
- Certification progressive : Au lieu d'une évaluation finale unique, le CCF permet de valider progressivement les compétences, ce qui peut être moins stressant pour les apprenants.
- Préparation à la vie professionnelle : Dans le contexte de l'enseignement professionnel, le CCF prépare les apprenants à être opérationnels dès la fin de leur formation en validant leurs compétences de manière continue.
- Reconnaissance des acquis : Le CCF peut être utilisé pour reconnaître les acquis de l'expérience professionnelle, ce qui est particulièrement utile dans les formations en alternance.

6. L'évaluation certificative

6.1 – L'épreuve EP1

a) Définition de l'épreuve

Épreuve EP1 – Réalisation de fabrications à base de pâtes (UP1) – Coefficient 8

1. Objectifs et contenu de l'épreuve

Cette épreuve vise à apprécier l'aptitude du candidat à mobiliser les compétences acquises et les savoirs associés dans le cadre de situations professionnelles relevant du pôle 1 « Réalisation de fabrications à base de pâtes ».

2. Critères d'évaluation

L'évaluation des acquis du candidat s'appuie sur les compétences opérationnelles et les résultats attendus correspondant aux activités professionnelles du pôle 1 :

- Élaboration des pâtes ;
- Confection des produits finis ;
- Gestion durable des ressources et respect des règles d'hygiène et de sécurité.

L'application et le respect des règles d'hygiène, de nettoyage, de sécurité et d'entretien des locaux et du matériel sont indispensables pour l'obtention de l'unité.

3. Modalités d'évaluation

En fonction du statut du candidat, les modalités d'examen prennent la forme d'un contrôle en cours de formation (CCF) ou d'une épreuve ponctuelle.

3.1. Contrôle en cours de formation

Le contrôle en cours de formation est conduit à partir des travaux professionnels du candidat réalisés durant le cycle de formation, à la fois en établissement de formation et en entreprise.

Le contrôle des acquis des candidats est formalisé dans un document de positionnement des compétences tout au long du cycle de formation. Il s'effectue :

- en établissement de formation, tout au long de l'année scolaire par l'équipe pédagogique du domaine professionnel qui évalue l'acquisition des compétences et leurs savoirs associés ;
- en entreprise, par les enseignants ou formateurs de spécialité et le maître d'apprentissage ou tuteur, qui positionnent le niveau de compétences acquis, soit à l'issue de chaque période de formation en milieu professionnel pour les candidats sous statut scolaire, soit à des moments déterminés pour les autres candidats.

En fin du cursus de formation, l'équipe pédagogique accompagnée du maître d'apprentissage ou du tuteur, ou, à défaut, d'un autre professionnel, s'appuie sur ces évaluations effectuées à partir du suivi formalisé des compétences en établissement de formation et en entreprise pour dégager un profil de compétences s'exprimant en note finale pour l'épreuve.

L'inspecteur de l'éducation nationale en charge de la spécialité veille à la conformité du contrôle en cours de formation et à l'harmonisation de l'évaluation des candidats.

3.2 Forme ponctuelle (pratique et orale). Durée : 8 heures 15

L'épreuve pratique et orale s'appuie sur une situation professionnelle mettant en jeu les compétences et les connaissances technologiques du pôle 1 du référentiel.

Elle consiste à élaborer, à partir de matières premières, plusieurs fabrications de la liste suivante :

- viennoiseries ;
- tartes, tartelettes, quiches ;
- produits feuilletés fourrés ou secs.

L'épreuve se déroule en deux phases :

- une première phase de 2h15, le premier jour, composée de deux parties :

- une partie préparatoire de 45 minutes : le candidat prend connaissance de la commande. Il élabore son organigramme de travail qui prévoit une pause continue de 45 minutes positionnée entre la troisième et la cinquième heure le deuxième jour. La pause n'est pas comptabilisée dans le temps d'épreuve. A partir du bon de commande, il calcule les quantités d'ingrédients nécessaires pour élaborer les recettes. Pendant cette première partie, le candidat peut utiliser son carnet de recettes personnel élaboré au cours de sa formation.
- une partie pratique de 1h30 : le candidat organise son poste de travail et commence à réaliser les fabrications demandées sans utiliser les fours. Il identifie ses productions et en assure le stockage. Il remet en état son poste de travail dans le temps imparti.

- une deuxième phase de 6h00, le lendemain, composée de deux parties :

- une partie pratique de 5h50 : le candidat organise son poste de travail et poursuit ses fabrications. En fin de production, il remet son poste de travail en état et présente ses productions.
- une partie orale de 10 minutes : le candidat analyse ses fabrications, notamment à partir de la dégustation d'un des produits élaborés, et échange avec la commission sur les techniques utilisées, les choix effectués et la qualité des produits obtenus.

La commission d'évaluation est composée d'un professeur ou d'un formateur de spécialité et d'un professionnel ou, à défaut, d'un deuxième professeur ou formateur de spécialité. Elle renseigne les critères de la grille nationale d'évaluation et propose la note finale pour l'épreuve.

b) Déroulement et organisation de l'épreuve



L'épreuve peut se dérouler dans un fournil ou dans un laboratoire de pâtisserie, à la condition que les candidats puissent disposer de l'ensemble des matériels nécessaires à la production.



Selon les dotations en matériels des laboratoires, il est possible d'organiser un démarrage en décalé des candidats le deuxième jour d'épreuve. Dans ce cas, la partie orale ne débute que lorsque tous les candidats ont terminé la partie pratique.



La remise en état des locaux est réalisée par les candidats pendant la phase pratique le 1^{er} jour d'épreuve et hors temps d'épreuve le deuxième jour.



Un candidat peut décider, le deuxième jour d'épreuve, de modifier la pause planifiée dans son organigramme. Il en informe le président de jury lors du lancement de la partie pratique. Il aura à justifier de cette modification pendant la phase orale.



La durée de l'épreuve pour un candidat bénéficiant d'un tiers-temps est de 11 h au lieu de 8 h 15. 3 heures le jour 1 (partie préparatoire 1 h, partie pratique 2 h) et 8 h le jour 2 (partie pratique 7 h 45, partie orale 15 minutes).

Jour 1

				<i>Accueil des candidats Mise en tenue professionnelle à partir de 13 h 30</i>	<i>Accueil des candidats Mise en tenue professionnelle à partir de 13 h 30</i>	
Écrit	45 minutes	Salle	14 h 00 à 14 h 45		14 h 00 à 14 h 45	
Pratique	1 heures et 30 minutes	Labo boulangerie ou pâtisserie	14 h 45 à 16 h 15		14 h 45 à 16 h 15	

Jour 2

				<i>Accueil des candidats Mise en tenue professionnelle à partir de 7 h 30</i>	<i>Accueil des candidats Mise en tenue professionnelle à partir de 7 h 30 8 h 00</i>	
Pratique	5 heures et 50 minutes	Labo boulangerie ou pâtisserie	8 h 00 à 14 h 35*		8 h 00 à 14 h 35* 8 h 30 à 15 h 05**	
Oral	10 minutes	Salle	À partir de 14 h 35		À partir de 15 h 05	
				<i>Fin de l'épreuve au plus tard à 15 h 35 (pour 6 candidats)</i>	<i>Fin de l'épreuve au plus tard à 16 h 05 (pour 6 candidats)</i>	
				Session démarrage simultané		
					Session démarrage décalé	

* Inclue la pause du candidat, de 45 minutes, entre 11 h 00 et 13 h 00 ;

** Inclue la pause du candidat, de 45 minutes, entre 11 h 30 et 13 h 30.

SUJET 1

Situation professionnelle

Vous êtes employé « Au poste du tour » au sein de l'entreprise « Les délices Normands » située au Neubourg en Normandie

Votre responsable, monsieur Douillon, vous demande de réaliser différentes prestations dans le respect des consignes et des règles d'hygiène et de sécurité.

Partie ① - Préparation des activités

Vous devez réaliser dans le temps imparti, la commande présentée en page 4 qui portera sur des fabrications en :

- Viennoiseries en pâte levée ;
- Tartes, tartelettes, quiche sur une base de pâte friable ;
- Produits feuilletés fourrés ou secs.

Vous devrez respecter les règles d'hygiène et de sécurité tout au long de votre épreuve. L'utilisation de consommables (feuille de cuisson, essuie tout...) doivent être utilisées de manière raisonnée.

Vous êtes dans l'obligation de valoriser les rognures de pâtes pour limiter les pertes.

Bon de commande

- ▶ Pâte feuilletée (650 g de farine)
 - o 1 galette pistache de 6 pers. Ø22 cm (à partir de 75g de beurre pour la crème d'amande)
 - o 6 chaussons aux pommes (compote à réaliser par le candidat avec la tarte aux pommes)
 - o 4 croûtes de bouchées vides (forme libre)
 - o Des petits fours feuilletés au choix avec les rognures (garnitures fournies par le centre)
- ▶ Pâte levée : Brioche au beurre (sur pâte fermentée, en pointage retardé)
 - o 8 brioches parisiennes individuelles, 50g/pc de pâte
 - o 8 brioches individuelles avec insert aux framboises*, 60g/pc de pâte
 - o 12 navettes, 60g/pc de pâte
 - o 1 tresse de 6 personnes, 300g de pâte
- ▶ Pâte friable (200g de farine) :
 - o 1 quiche de 6 personnes Ø18 cm avec une garniture à base de légumes
- ▶ Pâte sucrée (400g de farine) :
 - o 1 tarte aux pommes traditionnelle
 - o 6 tartelettes normande aux pommes
 - o Des petits fours secs avec les rognures

* **Insert avant cuisson obligatoirement**

Fiche technique

Pâte feuilletée

Ingrédients	Recette de base	Coeff	Quantités à mettre en œuvre
Poids total			

Garniture pistache

Ingrédients	Recette de base	Coeff	Quantités à mettre en œuvre
Poids total			

Compote de pommes (chaussons et tarte)

Ingrédients	Recette de base	Coeff	Quantités à mettre en œuvre
Poids total			

Pâte levée

Ingrédients	Recette de base	Coeff	Quantités à mettre en œuvre
Poids total			

Insert framboise

Ingrédients	Recette de base	Coeff	Quantités à mettre en œuvre
Poids total			

Pâte à quiche

Ingrédients	Recette de base	Coeff	Quantités à mettre en œuvre
Poids total			

Élaborer l'organigramme de travail (en respectant un code couleur phase active/passive)

1^{er} jour

Heures	Horaires 15 mn	Feuilletage	Pâte levée	Quiche	Tarte / tartelettes
1 heure	15 mn				
	15 mn				
	15 mn				
	15 mn				
30 minutes	15 mn				
	15 mn				

2ème jour

Élaborer l'organigramme de travail (en respectant un code couleur phase active/passive)

*Prévoir une pause continue de 45 minutes positionnée entre la troisième et la cinquième heure

Heures	Horaires 15 mn	Feuilletage	Pâte levée	Quiche	Tarte / tartelettes
1 heure	15 mn				
	15 mn				
	15 mn				
	15 mn				
2 heures	15 mn				
	15 mn				
	15 mn				
	15 mn				
3 heures	15 mn				
	15 mn				
	15 mn				
	15 mn				
4 heures	15 mn				
	15 mn				
	15 mn				
	15 mn				
5 heures	15 mn				
	15 mn				
	15 mn				
	15 mn				
50 minutes	15 mn				
	15 mn				
	20 mn				

MATIERES PREMIERES PAR CANDIDAT	UNITE	QUANTITE
Farine feuilletage	Kg	1
Farine de gruau	Kg	1
Farine courante	Kg	1
Amidon de maïs	Kg	0.100
Levure biologique	Kg	0.050
Sel	Kg	0.050
Sucre cristal	Kg	0.500
Sucre glace	Kg	0.150
Sucre en grains	Kg	0.150
Vergeoise blonde	Kg	0.200
Cassonade	Kg	0.200
Pâte de pistache	Kg	0.050
Miel	Kg	0.100
Œufs	Kg	1
Jaunes d'œufs	Kg	0.200
Lait demi-écrémé	Kg	0.400
Poudre de lait entière	Kg	0.100
Crème UHT à 35% de MG	Kg	0.400
Beurre de tourage à 84% de MG	Kg	0.500
Beurre d'incorporation à 82% de MG	Kg	1
Poudre d'amande	Kg	0.250
Amandes hachées	Kg	0.200
Amandes bâtons	Kg	0.150
Amandes effilées	Kg	0.150
Purée de framboise	Kg	0.125
Pommes « Golden delicious »	Pièce	16
Chocolat de laboratoire en goutte	Kg	0.100
Emmental râpé	Kg	0.200
Brocoli	Pièce	1
Champignons	Kg	0.150
Oignon	Pièce	1
Poivre/muscade/curry	Q.S	
Calvados	Q.S	
Vanille en extrait	Q.S	
Rhum	Q.S	

Situation professionnelle

Vous êtes employé « Au poste du tour » au sein de l'entreprise « Les délices Normands » située au Neubourg en Normandie

Votre responsable, monsieur Douillon, vous demande de réaliser différentes prestations dans le respect des consignes et des règles d'hygiène et de sécurité.

Partie ① - Préparation des activités

Vous devez réaliser dans le temps imparti, la commande présentée en page 4 qui portera sur des fabrications en :

- Viennoiseries en pâte levée ;
- Tartes, tartelettes, quiche sur une base de pâte friable ;
- Produits feuilletés fourrés ou secs.

Vous devrez respecter les règles d'hygiène et de sécurité tout au long de votre épreuve. L'utilisation de consommables (feuille de cuisson, essuie tout...) doivent être utilisées de manière raisonnée.

Vous êtes dans l'obligation de valoriser les rognures de pâtes pour limiter les pertes.

Bon de commande

- ▶ Pâte feuilletée (650 g de farine)
 - o 1 galette de 6 pers. Ø22 cm (*à partir de 75g de beurre pour la crème d'amande*)
 - o 6 chaussons aux pommes (compote à réaliser par le candidat)
 - o 4 croûtes de bouchées vides (forme libre)
 - o Des petits fours feuilletés au choix avec les rognures (garnitures fournies par le centre)
- ▶ Pâte levée : Pain au lait (en pointage retardé)
 - o 8 pains au lait, 60g/pc de pâte crue
 - o 8 roulés individuelles à la crème pâtissière et aux pépites de chocolat, 90g/pc de pâte crue
- ▶ Pâte Levée Feuilletée au beurre (en pointage retardé)
 - o 16 croissants, ~75g/pc de pâte crue
- ▶ Pâte friable (400g de farine) :
 - o 1 quiche de 6 personnes Ø18 cm avec une garniture à base de légumes
 - o 6 tartelettes amandes poires

Fiche technique

Pâte feuilletée

Ingrédients	Recette de base	Coeff	Quantités à mettre en œuvre
Poids total			

Garniture galette et tartelettes

Ingrédients	Recette de base	Coeff	Quantités à mettre en œuvre
Poids total			

Compote de pommes

Ingrédients	Recette de base	Coeff	Quantités à mettre en œuvre
Poids total			

Garniture de la quiche

Ingrédients	Recette de base	Coeff	Quantités à mettre en œuvre
Poids total			

Pâte Levée Feuilletée

Ingrédients	Recette de base	Coeff	Quantités à mettre en œuvre
Poids total			

Élaborer l'organigramme de travail (en respectant un code couleur phase active/passive)

1^{er} jour

Heures	Horaires 15 mn	Feuilletage	Pâte levée	Pâte friable	Pâte Levée Feuilletée
1 heure	15 mn				
	15 mn				
	15 mn				
	15 mn				
30 minutes	15 mn				
	15 mn				

2e jour

Élaborer l'organigramme de travail (en respectant un code couleur phase active/passive)

*Prévoir une pause continue de 45 minutes positionnée entre la troisième et la cinquième heure

Heures	Horaires 15 mn	Feuilletage	Pâte levée	Pâte friable	Pâte Levée Feuilletée
1 heure	15 mn				
	15 mn				
	15 mn				
	15 mn				
2 heures	15 mn				
	15 mn				
	15 mn				
	15 mn				
3 heures	15 mn				
	15 mn				
	15 mn				
	15 mn				
4 heures	15 mn				
	15 mn				
	15 mn				
	15 mn				
5 heures	15 mn				
	15 mn				
	15 mn				
	15 mn				
50 minutes	15 mn				
	15 mn				
	20 mn				

MATIERES PREMIERES PAR CANDIDAT	UNITE	QUANTITE
Farine feuilletage	Kg	1
Farine de gruau	Kg	1.250
Farine courante	Kg	1.250
Amidon de maïs	Kg	0.150
Levure biologique	Kg	0.100
Sel	Kg	0.060
Sucre cristal	Kg	0.600
Sucre glace	Kg	0.150
Sucre en grains	Kg	0.150
Vergeoise blonde	Kg	0.200
Cassonade	Kg	0.200
Miel	Kg	0.100
Œufs	Kg	1
Jaunes d'œufs	Kg	0.250
Lait demi-écrémé	L	1
Poudre de lait entière	Kg	0.150
Crème UHT à 35% de MG	Kg	0.400
Beurre de tourage à 84% de MG	Kg	0.750
Beurre d'incorporation à 82% de MG	Kg	0.600
Poudre d'amande	Kg	0.200
Amandes hachées	Kg	0.200
Amandes bâtons	Kg	0.150
Amandes effilées	Kg	0.150
Pommes « Golden delicious »	Pièces	4
Poires fraîches	Pièces	3
Chocolat de laboratoire en goutte	Kg	0.250
Emmental râpé	Kg	0.200
Brocoli	Pièce	1
Champignons	Kg	0.150
Oignon	Pièce	1
Poivre/muscade/curry	Q.S	
Calvados	Q.S	
Vanille en extrait	Q.S	
Rhum	Q.S	

d) Aide à l'évaluation EP1

Activités professionnelles	Non maîtrisé	Insuffisamment maîtrisé	Maîtrisé	Très bien maîtrisé
	Candidat pas ou peu autonome		Candidat autonome	
	Le candidat n'a pas réalisé les techniques attendues	Le candidat a partiellement réalisé les techniques attendues	Le candidat a réalisé les techniques attendues de manière satisfaisante	Le candidat a réalisé les techniques attendues avec précision et autonomie
Réaliser une pâte selon la technique adaptée				
Pétrir	Le réseau glutineux des pâtes n'est pas constitué.	Le réseau glutineux des pâtes est insuffisamment constitué.	Le réseau glutineux des pâtes est constitué.	Le réseau glutineux des pâtes est constitué et conforme (Respect temps et températures)
Mélanger, fraser, sabler et crémer	La consistance des pâtes n'est pas adaptée à la production.	La consistance de la pâte n'est pas homogène	La consistance et l'homogénéité de la pâte sont adaptées à la production demandée.	La consistance et l'homogénéité de la pâte sont adaptées à la production demandée et la méthode utilisée est justifiée.
Travailler une pâte selon les fabrications				
Beurrer, enchâsser	Les matières grasses ne sont pas correctement choisies en fonction de leur plasticité et leur utilisation n'est pas adaptée. La température d'utilisation est non conforme.	Les matières grasses sont choisies en fonction de leur plasticité, mais la répartition n'est pas homogène et la température d'utilisation est non conforme.	Les matières grasses sont choisies en fonction de leur plasticité, la répartition de la matière grasse est partiellement homogène, la température d'utilisation est conforme.	Les matières grasses sont choisies en fonction de leur plasticité et de la production à réaliser, la répartition de la matière grasse est homogène et la température d'utilisation est conforme.
Tourer	La technique du tourage n'est pas adaptée à la production (absence de feuilletés).	La technique du tourage est partiellement réalisée	Le tourage est adapté à la production.	Les feuilletés de beurre et de pâtes présentent une répartition homogène. Le tourage est adapté à la production.
Abaisser	La méthode pour abaisser la pâte n'est pas maîtrisée.	L'abaisse est irrégulière et non adaptée à la production.	L'abaisse est régulière.	La pâte est abaissée en fonction du produit commandé.
Mettre en forme selon la commande				
Détailler	Le détaillage ne correspond pas à la commande et/ou génère un excédent de rognures.	Le détaillage est irrégulier et/ou avec une mauvaise gestion des rognures.	Le détaillage est régulier et adapté à la pâte et à la commande.	Le détaillage est régulier et adapté à la pâte et à la commande. Le détaillage de la pâte minimise les pertes. Les rognures sont exploitées.
Mettre en forme (Foncer, bouler, rouler, façonner)	Plusieurs techniques de mise en forme ne sont pas maîtrisées.	Une des techniques de mise en forme n'est pas adaptée à la commande.	Les techniques de mise en forme sont adaptées à la commande.	Les techniques de mise en forme sont adaptées à la commande. La production est structurée. Les pièces sont régulières.
Dorer et rayer	Les techniques ne sont pas mises en œuvre et les règles d'hygiène et de sécurité alimentaire ne sont pas conformes.	La dorure n'est pas correctement répartie et/ou le rayage est irrégulier.	La dorure est homogène et sa conservation est respectée. Le rayage est conforme.	La dorure est homogène et permet la mise en valeur du produit commandé. L'utilisation et la conservation des différentes dorures sont respectées. Le rayage est net, soigné et régulier.

Gérer les phases de fermentation et de repos				
Gérer les temps de repos	Aucun temps de repos n'est respecté.	Les temps de repos sont partiellement respectés.	Les temps de repos sont respectés.	Les temps de repos sont adaptés aux conditions de production.
Gérer les fermentations	Aucun temps de Pré fermentations et / ou fermentations n'est respectés.	Les temps de Pré fermentations et/ ou fermentations sont partiellement respectés (temps non adaptés aux conditions de production)	Les temps de Pré fermentation et/ ou les fermentations sont respectés, mais ne sont pas adaptés aux conditions de production.	Les pré-fermentations et / ou les fermentations sont adaptés aux conditions de production.
Fabriquer des crèmes et appareils				
Elaborer des crèmes et appareils à crèmes, prises sucrées et salées	Les procédés d'élaboration des crèmes ne sont pas respectés. (Crème non réalisée)	Les crèmes sont confectionnées, mais les textures ne sont pas conformes (grumeaux ; manque de cuisson) et/ou les saveurs ne sont pas équilibrées.	Les crèmes sont confectionnées avec une texture homogène, et la saveur est conforme à la production.	Les crèmes sont confectionnées à partir de matières premières brutes non transformées. La texture des crèmes est conforme et homogène. La saveur est équilibrée. Les procédés d'élaboration sont respectés.
Réaliser des garnitures				
Effectuer les préparations préliminaires et préparer les garnitures à base de fruits et de légumes	Les règles d'hygiène et de sécurité ne sont pas respectées. (Les opérations de décontamination ainsi que la marche en avant dans le temps et dans l'espace ne sont pas respectés)	Les opérations de nettoyage et de décontamination ne sont pas totalement conformes au protocole. L'épluchage, le taillage, le rangement et le conditionnement sont réalisés de manière partielle.	Les opérations de nettoyage et de décontamination sont réalisées conformément au protocole. Les préparations préliminaires et les garnitures à base de fruits et de légumes sont bien réalisées. Le rangement et le conditionnement sont réalisés.	Les opérations de nettoyage et de décontamination sont réalisées conformément au protocole. L'épluchage, le taillage, le rangement et le conditionnement sont réalisés dans le respect des normes d'hygiène et de sécurité.
Préparer les autres garnitures	Les garnitures ne sont pas réalisées. (Manque de temps ou de techniques de base)	Les garnitures ne sont que partiellement réalisées et/ou ne sont pas homogènes.	La texture et/ou l'aspect des garnitures sont homogènes.	La texture et l'aspect des garnitures sont homogènes. Leurs compositions sont cohérentes et rationnelles.
Assembler				
Garnir et monter	Le garnissage et le montage ne sont pas réalisés et/ ou pas conformes	Le produit est irrégulier, le montage et/ou le garnissage sont approximatifs.	Le produit monté et/ou garni est prêt pour la cuisson, il est conforme.	Le produit monté et/ou garni est prêt pour la cuisson, la dextérité du candidat permet d'obtenir un produit très régulier.
Conduire les cuissons				
Gérer les températures et temps de cuisson en fonction du matériel utilisé	Plusieurs conduites de cuisson ne sont pas conformes et /ou ne permettent pas d'évaluer la qualité gustative et visuelle des produits finis. La gestion des températures et des durées de cuisson est non acquise	Une des conduites de cuisson n'est pas conforme et /ou ne permet pas d'évaluer la qualité gustative et visuelle du produit fini. La gestion des températures et des durées de cuisson est approximative	Les températures et temps de cuisson sont cohérents et maîtrisés. La qualité gustative et visuelle du produit est conforme.	La sélection des matériels est adaptée aux objectifs de production. L'utilisation des matériels est raisonnée. Les températures et temps de cuisson sont cohérents et maîtrisés. La qualité gustative et visuelle du produit est conforme.
Mettre en valeur le produit fini				

Napper, glacer et décorer	La majorité des produits réalisés ne sont pas commercialisables.	Quelques produits finis comportent des défauts ne permettant pas la commercialisation de ces fabrications	Les produits finis sont commercialisables	Les produits finis sont appétants, réguliers et commercialisables.
Mettre en œuvre les règles d'hygiène et de sécurité et adopter un comportement responsable dans la gestion des ressources et des fluides				
Respecter les règles d'hygiène et de sécurité*	Les règles d'hygiène et de sécurité ne sont pas respectées.	Les règles d'hygiène et de sécurité sont partiellement respectées.	Les procédures et les protocoles sont respectés tout au long de la production	Les procédures et les protocoles sont respectés tout au long de la production, ils sont intégrés de manière pertinente tout au long du processus de fabrication
Rendre compte des anomalies constatées	Les anomalies ne sont pas relevées par le candidat. Pas d'analyse sur le travail effectué	Les anomalies ne sont que partiellement relevées par le candidat.	Les anomalies sont repérées et transmises au supérieur hiérarchique.	Les anomalies sont repérées et transmises au supérieur hiérarchique. Elles sont explicitées permettant d'apporter une mesure correctrice pour des réalisations futures Les documents de référence sont connus et utilisés (GBPH, PMS)
Appliquer les préconisations en matière de gestion durable des ressources	Le candidat réalise son activité professionnelle sans prendre en considération la gestion durable des ressources	La gestion des déchets n'est pas conforme aux règles de l'entreprise. Et /ou la consommation des fluides et des énergies n'est pas maîtrisée	La gestion des déchets est conforme aux règles de l'entreprise. La consommation des fluides et des énergies est maîtrisée	La gestion des déchets est conforme aux règles de l'entreprise. La consommation des fluides, des énergies et des consommables est limitée dans toutes les phases de production.

e) Un exemple de grille d'évaluation

Académie	MC Techniques du tour en boulangerie et en pâtisserie EP1			
	Session			
Centre d'examen	Sujet n°			
Numéro du candidat	Non maîtrisé	Insuffisamment maîtrisé	Maîtrisé	Très bien maîtrisé
	Le candidat n'a pas réalisé les techniques attendues	Le candidat a partiellement réalisé les techniques attendues	Le candidat a réalisé les techniques attendues de manière satisfaisante	Le candidat a réalisé les techniques attendues avec précision et autonomie
Date de l'épreuve				
Partie Pratique				
Réaliser une pâte selon la technique adaptée				
Pétrir				
Mélanger, fraser, sabler et crémer				
Travailler une pâte selon les fabrications				
Beurrer, enchâsser				
Tourer				
Abaisser				
Mettre en forme selon la commande				
Détailler				
Mettre en forme				
Dorer et rayer				
Gérer les phases de fermentation et de repos				
Gérer les temps de repos				
Gérer les fermentations				
Fabriquer des crèmes et appareils				
Elaborer des crèmes et appareils à crèmes, prises sucrées et salées				
Réaliser des garnitures				
Effectuer les préparations préliminaires et préparer les garnitures à base de fruits et de légumes				
Préparer les autres garnitures				
Assembler				
Garnir et monter				
Conduire les cuissons				
Gérer les températures et temps de cuisson en fonction du matériel utilisé				
Mettre en valeur le produit fini				
Napper, glacer et décorer				
Mettre en œuvre les règles d'hygiène et de sécurité et adopter un comportement responsable dans la gestion des ressources et des fluides				
Respecter les règles d'hygiène et de sécurité*				
Rendre compte des anomalies constatées				
Appliquer les préconisations en matière de gestion durable des ressources				
Bilan pratique	NM	IM	M	TBM
Renseigner l'intitulé du produit dégusté et analysé à l'oral par le candidat				
NOTE FINALE SUR 20*				/20
* Si la compétence "respecter les règles d'hygiène et de sécurité" n'est pas maîtrisée, la moyenne à l'épreuve ne peut être obtenue. Tout manquement aux règles d'hygiène pouvant mettre en danger la santé du consommateur entraînera l'élimination du candidat.				
Appréciation du niveau global de compétences atteint par le candidat				

6.2 – L'épreuve EP2

a) Définition de l'épreuve

Épreuve EP2 – Optimisation de la fabrication des produits à base de pâtes (UP2) – Coefficient 5

1. Objectifs et contenu de l'épreuve

Cette épreuve vise à apprécier l'aptitude du candidat à mobiliser ses compétences acquises et les savoirs associés dans le cadre de situations professionnelles relevant du pôle 2 « Optimiser la fabrication de produits à base de pâtes ».

2. Critères d'évaluation

L'évaluation des acquis du candidat s'appuie sur les compétences opérationnelles et les résultats attendus correspondant aux activités professionnelles du pôle 2 :

- Choix et valorisation des techniques et matières d'œuvre ;
- Optimisation et suivi de la production.

3. Modalités d'évaluation

En fonction du statut du candidat, les modalités d'examen prennent la forme d'un contrôle en cours de formation (CCF) ou d'une épreuve ponctuelle.

Cette épreuve prend appui sur la constitution par le candidat d'un portfolio numérique. Chaque candidat réalise, au fur et à mesure de sa formation, un portfolio qui regroupe des supports de présentation de travaux professionnels menés en établissement de formation et en entreprise. Le portfolio rend compte et explicite les activités professionnelles réalisées par le candidat : il illustre les compétences et savoirs associés du pôle 2.

Il peut prendre toute forme (document, photographie, vidéo, enregistrement audio, ou tout type de support). Le contexte de réalisation de ces activités est précisé. Un tableau récapitulatif liste les activités et les compétences décrites dans le portfolio du candidat.

Les activités professionnelles présentées doivent couvrir obligatoirement toutes les compétences globales du pôle 2 :

- Adapter les matières premières et les substances ajoutées aux fabrications demandées et aux techniques utilisées ;
- Gérer les techniques selon les fabrications ;
- Communiquer et valoriser la production auprès du personnel de vente ;
- Planifier la production dans une démarche durable ;
- Suivre et analyser la production.

3.1. Contrôle en cours de formation

Le contrôle en cours de formation est conduit à partir des travaux professionnels du candidat réalisés durant le cycle de formation, à la fois en établissement de formation et en entreprise. Il s'appuie notamment sur les travaux présentés dans le portfolio numérique.

Le contrôle des acquis des candidats est formalisé dans un document de positionnement des compétences tout au long du cycle de formation. Il s'effectue :

- en établissement de formation, tout au long de l'année scolaire par l'équipe pédagogique du domaine professionnel qui évalue l'acquisition des compétences et leurs savoirs associés ;
- en entreprise, par les enseignants ou formateurs de spécialité et le maître d'apprentissage ou tuteur, qui positionnent le niveau de compétences acquis, soit à l'issue de chaque période de formation en milieu professionnel pour les candidats sous statut scolaire, soit à des moments déterminés pour les autres candidats.

En fin du cursus de formation, l'équipe pédagogique accompagnée du maître d'apprentissage ou du tuteur, ou, à défaut, d'un autre professionnel, s'appuie sur ces évaluations effectuées à partir du suivi formalisé des compétences en établissement de formation et en entreprise pour dégager un profil de compétences s'exprimant en note finale pour l'épreuve.

L'inspecteur de l'éducation nationale en charge de la spécialité veille à la conformité du contrôle en cours de formation et à l'harmonisation de l'évaluation des candidats.

3.2. Forme ponctuelle (orale). Durée : 30 minutes maximum

L'épreuve se déroule en deux temps :

- un exposé de 10 minutes : le candidat présente oralement le contexte d'une entreprise dans laquelle il a été formé, puis des activités professionnelles choisies par la commission d'évaluation parmi celles présentées dans son portfolio. Le candidat explicite les compétences et savoirs mis en œuvre lors de ces activités.

La commission d'évaluation prend connaissance du portfolio en amont de l'épreuve mais le portfolio ne fait pas l'objet d'une évaluation.

- un entretien de 20 minutes : la commission d'évaluation questionne le candidat sur la base des activités développées dans le cadre de la formation. Ce questionnement amène le candidat à démontrer plus largement la maîtrise des compétences et savoirs associés du bloc 2 « Optimisation de la fabrication de produits à base de pâtes ».

La commission d'évaluation est composée de deux formateurs ou professeurs, l'un en charge de l'enseignement de spécialité, l'autre en charge des sciences appliquées, et d'un professionnel. En l'absence de ce dernier, un autre formateur ou professeur de spécialité doit le remplacer.

La commission d'évaluation renseigne les critères de la grille nationale d'évaluation et propose la note finale pour l'épreuve. La date et les modalités de remise du portfolio numérique sont définis au niveau académique. En l'absence du portfolio, le candidat ne peut pas être interrogé. La commission d'évaluation en informe le candidat et la note zéro est attribuée à cette épreuve. Dans tous les autres cas, il convient d'interroger le candidat.

b) L'exploitation des scénarios pédagogiques pour alimenter le portfolio

Cette partie illustre comment alimenter le portfolio, à partir de la situation professionnelle suivante.

Contexte professionnel

Présentation de l'entreprise

Vous êtes actuellement en formation en Mention complémentaire Techniques du tour en boulangerie-pâtisserie chez M. Mougel, Boulanger-Pâtissier à Gérardmer 88400. Cette structure est composée de quatre personnes en production : le chef d'entreprise, un chef pâtissier, un apprenti pâtissier première année et vous-même au poste du tour. Vous élaborer les viennoiseries, les différents fonçages et produits traiteur à base de pâte sous la responsabilité de M. Mougel. La commercialisation des productions est assurée par trois personnes dont madame Mougel qui est la responsable.

Situation professionnelle :

Afin d'améliorer la visibilité de son établissement le chef d'entreprise souhaite participer au salon gastronomique de cette commune vosgienne. Il contacte l'office du tourisme qui gère cette manifestation, ainsi il se voit proposer la possibilité d'exploiter un stand afin de faire déguster et de vendre ses produits aux visiteurs du salon. M. Mougel est sollicité par l'organisation pour assurer une démonstration culinaire à destination du grand public. Il souhaite vous associer aux différentes activités liées à cet évènement. Vous réaliserez des spécialités locales salées, des viennoiseries et assistez M. Mougel lors de la démonstration de la quiche Lorraine.

Public cible : Enfants/adultes/personnes âgées.

Contraintes : fabrication, vente et gestion de la production sur un site extérieur dans une ambiance particulièrement animée.

Lien du salon gastronomique de la ville de Gérardmer : <https://gastronomiam.fr/>

Ce contexte permet d'aborder différentes compétences du bloc 2, qui peuvent être recensées, décrites et illustrées dans un portfolio. Plus précisément, pour chaque compétence opérationnelle, le portfolio devra indiquer les choix effectués par l'apprenant (en rouge ci-dessous), les résultats du choix (en vert) et justifier comment les choix effectués, le résultat et l'analyse de l'apprenant permet de valider ou non la compétence.

Activité Professionnelle 1 - Choix et valorisation des techniques et matières d'œuvres selon les fabrications :

Compétence Globale 1 : Adapter les matières premières et les substances ajoutées aux fabrications demandées et aux techniques utilisées

Compétence opérationnelle : Sélectionner les farines adaptées

Choix : Utilisation de farine contenant un gluten de faible qualité boulangère pour les pâtes destinées au fonçage (tartes salées et quiches).

Résultats attendus => Les farines sont choisies pour leurs qualités au regard des résultats attendus. L'assemblage des farines est adapté aux produits commandés.

Compétence opérationnelle : Sélectionner et quantifier les matières grasses

Choix : Le beurre ou la matière grasse seront sélectionnés en fonction de leur point de fusion au regard des produits à réaliser (pâte feuilletée ou levée feuilletée, pâte levée, pâte brisée...)

Résultats attendus => Les matières grasses sont choisies au regard des résultats attendus. Les proportions sont adaptées aux produits commandés.

Compétence opérationnelle : Sélectionner et quantifier les matières sucrantes

Choix : L'utilisation de miel de sapin des Vosges (AOP) dans la réalisation des viennoiseries : matière première naturelle et locale, le dosage sera adapté en substitution partielle du saccharose. Il apportera au produit fini, de la coloration, de la conservation et du goût.

Résultats attendus => Les matières sucrantes sont choisies au regard des résultats attendus. Les proportions sont adaptées aux produits commandés.

Compétence opérationnelle : Justifier l'usage d'additifs alimentaire essentiels à la production

Choix : L'utilisation d'additifs alimentaires est écartée par l'entreprise car les productions sont fabriquées et consommées le jour même.

Résultats attendus => La nécessité d'utiliser un additif pour une préparation donnée n'est pas justifiée.

Compétence opérationnelle : Définir un dosage de sel en fonction d'une fabrication et des préconisations nutritionnelles

Choix : Apport raisonné en sel (diminution) dans l'élaboration de la quiche lorraine, le dosage du sel sera adapté en fonction des éléments qui composent la garniture du produit fini (lardons fumés).

Résultats attendus => L'apport en sel est maîtrisé et prend en compte les préconisations nutritionnelles.

Compétence Globale 2 : Gérer les techniques selon les fabrications

Compétence opérationnelle : Adapter un pétrissage et un mélange en fonction du matériel, des matières premières et du résultat souhaité

Choix : La pâte brisée sera réalisée par sablage, le mélange sera réalisé sans donner de corps à la pâte. La pâte sera réalisée au batteur mélangeur pour la production et à la main lors de la démonstration grand public.

Résultats attendus => La technique de pétrissage ou de mélange est justifiée en fonction du produit souhaité.

Compétence opérationnelle : Adapter les techniques de tourage en fonction des produits à réaliser

Choix : La technique de tourage choisie sera le feuilletage inversé, il aura pour avantage d'obtenir un produit régulier et bien feuilleté, la technique permet de gagner du temps sur l'élaboration de la pâte feuilletée (temps de repos plus court).

Résultats attendus => La technique de tourage est justifiée au regard du produit souhaité.

Compétence opérationnelle : Adapter les techniques de fermentations et les temps de repos en fonction des types de pâtes à obtenir

Choix : L'apport d'une pré fermentation dans les pâtes de viennoiserie permet d'apporter de la force aux pâtes et de développer les saveurs du produit fini.

Résultats attendus => La technique de fermentation est justifiée au regard du produit souhaité et de l'organisation journalière.

Compétence Globale 3 : Communiquer et valoriser la production auprès du personnel de vente

Compétence opérationnelle : Transmettre et valoriser les informations nécessaires à la vente

Choix : Les fabrications sont mises en valeur, la composition des produits est donnée, les allergènes sont précisés. Les choix effectués au cours des fabrications sont justifiés et permettent de valoriser les productions et de proposer des argumentaires commerciaux.

Résultats attendus => Les informations transmises au personnel de vente sont précises et explicites. Les termes techniques sont utilisés de manière pertinente. Les spécificités de la production sont mises en valeur.

Compétence opérationnelle : Calculer et présenter des éléments du coût de production

Choix : Les éléments du coût de production sont identifiés, le calcul est réalisé et transmis au personnel de vente.

Résultats attendus => Le calcul du coût de production est exact. Les éléments constitutifs du prix de vente sont identifiés.

Activité professionnelle 2 Optimisation et suivi de la production

Compétence Globale 1 : Planifier sa production dans une démarche durable

Compétence opérationnelle : Planifier sa production

Choix : L'organisation de la journée de travail (organigramme) est cohérente et permet d'optimiser la production sur toute la durée du salon gastronomique.

Résultats attendus => La planification des productions liées à la commande est cohérente.

Compétence opérationnelle : Favoriser l'utilisation des fabrications élaborées dans l'entreprise

Choix : L'intégralité des préparations sont réalisées à partir de matières premières de base afin de limiter l'usage des PAI.

Résultats attendus => La réalisation et l'utilisation de fabrications dans l'entreprise limite le recours aux produits alimentaires intermédiaires industriels.

Compétence opérationnelle : Limiter le gaspillage et valoriser les rognures

Choix : Le calcul des recettes est effectué en fonction de la commande afin de limiter les déchets et les excédents de fabrication. Des recettes sont proposées afin d'utiliser les rognures, les excédents et ou les invendus.

Résultats attendus => La commande est réalisée en limitant les déchets et excédents de fabrication.

Compétence Globale : Suivre et analyser la production

Compétence opérationnelle : Organiser la production dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité

Choix : L'état des locaux et des matériels durant l'activité en entreprise et sur le salon sont maîtrisés. Les protocoles liés au guide de bonnes pratiques d'hygiène sont respectés.

Résultats attendus => L'état des locaux et matériels est contrôlé tout au long de la production.

Compétence opérationnelle : Compléter les supports de traçabilité des produits entrants et des produits fabriqués

Choix : Les documents liés à la production, à la traçabilité et aux stocks sont exploités et correctement renseignés.

Résultats attendus => Les documents de traçabilité sont correctement complétés.

Compétence opérationnelle : Adapter les process aux paramètres du laboratoire

Choix : La production est organisée et adaptée en fonction des paramètres climatiques (chaleur et humidité,) et des contraintes structurelles (matériels, laboratoire, activité sur le salon gastronomique, ...).

Résultats attendus => Le process de production est adapté à l'environnement de travail.

Compétence opérationnelle : Prévenir, identifier les défauts éventuels et proposer une action corrective

Choix : Identifier les défauts éventuels liés aux choix des matières premières, des techniques mises en œuvre, des paramètres climatiques, du stockage des produits finis... (Exemples : absence de feuilleté, absence de friabilité...). Le responsable hiérarchique en est informé. Une action corrective est proposée.

Résultats attendus => Les défauts sont identifiés et le responsable hiérarchique en est informé. Une action corrective ou préventive est proposée.

Compétence opérationnelle : Analyser la qualité et expliciter une production par l'approche sensorielle

Choix : Apprécier la qualité de la production et communiquer au responsable en utilisant les descripteurs de l'approche sensorielle.

Résultats attendus => L'approche sensorielle permet d'apprécier la qualité de la production.

c) Aide à l'évaluation EP2

Activités professionnelles	Non maîtrisé	Insuffisamment maîtrisé	Maîtrisé	Très bien maîtrisé
	Candidat pas ou peu autonome		Candidat autonome	
	Choix maladroits ou peu appropriés	Choix corrects mais l'utilisation est maladroite et incomplète	Choix et utilisations pertinents/appropriés	Choix et utilisations au-delà des attendus
Adapter les matières premières et les substances ajoutées aux fabrications demandées et aux techniques utilisées				
Sélectionner les farines adaptées	Les farines sont sélectionnées sans prendre en compte les résultats attendus	Le choix des farines est effectué, mais ne sont pas totalement adapté à la réalisation	Les farines sont choisies pour leurs qualités au regard des résultats attendus L'assemblage des farines est adapté aux produits commandés	Les farines sont choisies pour leurs qualités au regard des résultats attendus L'argumentation du choix est précise et développée L'assemblage des farines est adapté aux produits commandés
Sélectionner et quantifier les matières grasses	Les matières grasses sont sélectionnées sans prendre en compte les résultats attendus	Le choix des matières grasses est effectué mais n'est pas totalement adapté à la réalisation et/ ou les proportions ne sont pas adaptées	Les matières grasses sont choisies au regard des résultats attendus Les proportions sont adaptées aux produits commandés	Les matières grasses sont choisies au regard des résultats attendus Les proportions sont adaptées aux produits commandés Les contraintes nutritionnelles et de coût matière sont prises en compte
Sélectionner et quantifier les matières sucrantes	Les matières sucrantes sont sélectionnées sans prendre en compte les résultats attendus	Le choix des matières sucrantes est effectué mais n'est pas totalement adapté à la réalisation ou les proportions ne sont pas conformes aux produits commandés	Les matières sucrantes sont choisies au regard des résultats attendus Les proportions sont adaptées aux produits commandés	Les matières sucrantes sont choisies au regard des résultats attendus Les proportions sont adaptées aux produits commandés. L'argumentation du choix est précise et développée

Justifier l'usage d'additifs alimentaires essentiels à la production	La sélection des additifs alimentaires est peu ou pas rationnelle (additifs non appropriés aux productions)	Les additifs sont utilisés mais la réflexion sur la limitation de leurs usages n'est pas menée	La nécessité d'utiliser un additif pour une préparation donnée est justifiée	La nécessité d'utiliser un additif pour une préparation donnée est justifiée La réflexion sur la limitation de leurs usages est développée
Définir un dosage approprié en sel	La dose de sel n'est pas conforme, les préconisations ne sont pas respectées	Le dosage du sel est respecté mais les préconisations ne sont pas connues.	L'apport en sel est maîtrisé et prend en compte les préconisations.	La dose de sel est rationnelle et respecte les préconisations en vigueur Le dosage est adapté en fonction des matières premières mise en œuvre et des techniques utilisées
Gérer les techniques selon les fabrications				
Adapter un pétrissage et un mélange	Le choix de la technique de pétrissage ou de mélange ne permet pas d'obtenir une pâte conforme à la production	Le choix de la technique de pétrissage est réalisé. Le choix de la technique n'est pas suffisamment argumenté	La technique de pétrissage ou de mélange est justifiée en fonction du produit souhaité	Le choix de la technique de pétrissage ou de mélange permet d'obtenir une pâte de qualité supérieure conforme à la production
Adapter les techniques de tourage	Le choix de la technique de tourage n'est pas adapté à la production	Le choix de la technique de tourage n'est pas conforme ou l'argumentation est confuse	La technique de tourage est justifiée au regard du produit souhaité	Le choix de la technique de tourage est adapté à la réalisation de la production Les différentes techniques sont abordées, le choix est pertinent et argumenté
Adapter les techniques de fermentation et les temps de repos	Aucun temps de repos ou de fermentation n'est correctement respecté	Les temps de repos et de fermentation sont partiellement respectés (temps non adaptés aux conditions de production)	La technique de fermentation est justifiée au regard du produit souhaité et de l'organisation journalière	Les temps de repos et de fermentation sont adaptés aux conditions de production L'organisation journalière en est optimisée
Communiquer et valoriser la production auprès du personnel de vente				
Transmettre et valoriser les informations nécessaires à la vente	Les informations liées aux matières premières et aux process de fabrication ne permettent pas la valorisation de la production	Les informations liées aux matières premières et aux process de fabrication valorisent partiellement la production pour la vente	Les informations liées aux matières premières et aux process de fabrication sont transmises pour valoriser la vente de la production	Les informations liées aux matières premières et aux process de fabrication sont pertinentes et permettent la valorisation de la production à la vente Les spécificités de la production sont mises en valeur
Calculer et présenter des éléments du coût de production	Le calcul du coût de production est inexact Les éléments constitutifs du prix de vente sont manquants	Le calcul du coût de production est inexact Les éléments constitutifs du prix de vente sont incomplets	Le calcul du coût de production est exact Les éléments constitutifs du prix de vente sont identifiés	Le calcul du coût de production est exact Les éléments constitutifs du prix de vente sont clairement identifiés

Planifier la production dans une démarche durable				
Planifier la production	La planification des productions liées à la commande n'est pas cohérente	La planification des productions liées à la commande comporte des erreurs	La planification des productions liée à la commande est cohérente	La planification des productions liées à la commande est cohérente et innovante
Favoriser l'utilisation des fabrications élaborées dans l'entreprise	La réflexion sur la limite de l'usage des PAI n'est pas abordée	La réflexion sur l'utilisation des fabrications élaborées dans l'entreprise afin de limiter l'usage des PAI n'est pas suffisamment exploitée	La réalisation et l'utilisation de fabrications dans l'entreprise limite le recours aux PAI	La réalisation et l'utilisation de fabrications dans l'entreprise permet de ne pas avoir recours aux PAI
Limiter le gaspillage et valoriser les rognures	La commande est réalisée et comporte de nombreux déchets et excédents de fabrication	La commande est réalisée et présente quelques déchets et excédents de fabrication	La commande est réalisée en limitant les déchets et excédents de fabrication	La commande est réalisée en limitant et en valorisant les déchets et excédents de fabrication Des solutions pour exploiter les excédents sont proposées
Suivre et analyser la production				
Organiser la production dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité	Les règles d'hygiène et de sécurité liées à l'organisation de la production ne sont pas acquises	L'état des locaux et matériels n'est pas suffisamment contrôlé tout au long de la production	L'état des locaux et matériels est contrôlé tout au long de la production	L'état des locaux et matériels est contrôlé tout au long de la production La réflexion est menée en prenant appui sur les guides de référence
Compléter les supports de traçabilité des produits entrants et des produits fabriqués	Les documents de traçabilité ne sont pas connus et exploités	Les documents de traçabilité ne sont pas complétés correctement dans leur intégralité	Les documents de traçabilité sont complétés et présentent quelques erreurs minimales	Les documents de traçabilité sont correctement complétés
Adapter les process aux paramètres du laboratoire	Le process de production ne tient pas compte de l'environnement de travail	Le process de production est partiellement adapté à l'environnement de travail	Le process de production est adapté à l'environnement de travail	Le process de production est maîtrisé et adapté à l'environnement de travail L'organisation du travail est optimisée
Prévenir, identifier les défauts éventuels et proposer une action corrective	Les défauts ne sont pas identifiés	Les défauts sont identifiés, aucune action corrective ou préventive n'est proposée	Les défauts sont identifiés et une action corrective ou préventive est proposée	Les défauts sont identifiés une procédure est établie afin de prévenir le responsable hiérarchique et des actions correctives et préventives sont proposées
Analyser la qualité et expliciter une production par l'analyse sensorielle	L'approche sensorielle n'est pas abordée et utilisée comme outil permettant d'apprécier la qualité de la production	L'approche sensorielle n'est pas suffisamment analysée pour apprécier la qualité de la production	L'approche sensorielle permet d'apprécier la qualité de la production	L'approche sensorielle est explicitée et permet d'apprécier la qualité de la production L'analyse est structurée

d) Un exemple de grille d'évaluation

Académie	MC Techniques du tour en boulangerie et en pâtisserie EP2			
	Session			
Centre d'examen	Sujet n°			
Numéro du candidat	Non maîtrisé	Insuffisamment maîtrisé	Maîtrisé	Très bien maîtrisé
	Choix maladroits ou peu appropriés	Choix correct mais l'utilisation est maladroite	Choix et utilisations pertinents/appropriés	Choix et utilisations au-delà des attendus
Date de l'épreuve				
	Bilan de l'entretien			
Adapter les matières premières et les substances ajoutées aux fabrications demandées et aux techniques utilisées				
Sélectionner les farines adaptées				
Sélectionner et quantifier les matières grasses				
Sélectionner et quantifier les matières sucrantes				
Justifier l'usage d'additifs alimentaires essentiels à la production				
Définir un dosage approprié en sel en fonction d'une fabrication et des préconisations nutritionnelles				
Gérer les techniques selon les fabrications				
Adapter un pétrissage et un mélange en fonction du matériel, des matières premières et du résultats souhaité				
Adapter les techniques de tourage en fonction du produits à réaliser				
Adapter les techniques de fermentation et les temps de repos en fonction des types de pâte à obtenir				
Communiquer et valoriser la production auprès du personnel de vente				
Transmettre et valoriser les informations nécessaires à la vente				
Calculer et présenter des éléments du coût de production				
Planifier la production dans une démarche durable				
Planifier la production				

Favoriser l'utilisation des fabrications élaborées dans l'entreprise				
Limiter le gaspillage et valoriser les rognures				
Suivre et analyser la production				
Organiser la production dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité				
Compléter les supports de traçabilité des produits entrants et des produits fabriqués				
Adapter les process aux paramètres du laboratoire				
Prévenir, identifier les défauts éventuels et proposer une action corrective				
Analyser la qualité et expliciter une production par l'analyse sensorielle				
Bilan entretien	NM	IM	M	TBM
NOTE FINALE SUR 20				/20
Appréciation du niveau global de compétences atteint par le candidat				
COMMISSION D'ÉVALUATION				
Nom et prénom de l'enseignant / formateur de la spécialité		Nom et prénom du professionnel		