

CAP Charcuterie-traiteur - EP2 - Descripteurs des niveaux de compétences

Pôle 2 – Organisation et sécurisation de la production

	Non Acquis	En difficulté	Acquis	Expert
Organisation de la production				
C3.1 Planifier l'ordre des opérations de fabrication, identifier et préparer le matériel nécessaire à son poste de travail	Absence de planification et matériels nécessaires non identifiés.	Mauvaise planification des tâches. Le matériel est partiellement identifié.	La production est correctement planifiée, le matériel est identifié et préparé.	La production est planifiée de manière optimale. Le matériel est parfaitement choisi et préparé, soigneusement ordonné.
C3.2 Contrôler la sécurité de l'environnement de travail, du matériel et des outils	Aucun contrôle effectué à la prise de poste ce qui peut entraîner un danger.	Contrôles effectués mais de manière trop partielle.	Contrôles essentiels effectués	Contrôles effectués de manière exhaustive et en anticipant les risques potentiels
C3.3 Préparer les matériels et documents de contrôle	N'a pas connaissance des matériels et documents de contrôle	Préparation incomplète des matériels et documents de contrôle	Préparation adéquate des matériels et documents de contrôle	Préparation adéquate et ordonnancement précis des matériels et documents
C3.4 Réceptionner et contrôler la livraison avec les documents de livraison	Les règles de contrôle à réception ne sont pas connues.	Les règles de contrôle à réception sont partiellement identifiées et appliquées.	Les règles de contrôle à réception sont correctement identifiées et appliquées.	Les règles de contrôle à réception sont parfaitement identifiées et appliquées dans le respect du guide de bonnes pratiques d'hygiène en charcuterie.
C3.5 Contrôler la qualité des produits pour valider la réception	Les règles de contrôle de la qualité des produits ne sont pas connues et les anomalies éventuelles ne sont pas identifiées.	Les règles de contrôle de la qualité des produits sont en partie respectées et/ou les anomalies éventuelles sont partiellement identifiées.	Les règles de contrôle de la qualité des produits sont correctement appliquées et les anomalies éventuelles sont dépistées	Les règles de contrôle de la qualité des produits sont parfaitement maîtrisées et les anomalies transmises avec précision.
C3.6 Déconditionner les produits	Les produits ne sont pas déconditionnés.	Les produits sont déconditionnés de manière incomplète et/ou désorganisée	Déconditionnement correctement effectué.	Déconditionnement des produits dans le respect du guide de bonnes pratiques d'hygiène en charcuterie.
C3.7 Consigner les éléments de traçabilité des marchandises	Les outils et les règles de traçabilité ne sont pas connus ni identifiés.	Les outils et les règles de traçabilité sont partiellement connus et/ou identifiés.	Le matériel et les documents de traçabilité sont correctement sélectionnés.	Le matériel et les documents de traçabilité sont consignés avec précision dans le respect du guide de bonnes pratiques d'hygiène en charcuterie.
C3.8 Sélectionner les matériels nécessaires au stockage	Le matériel nécessaire au stockage n'est pas connu.	Le matériel est partiellement adapté au lieu de stockage.	Le matériel est bien sélectionné au regard du lieu de stockage.	Le matériel est parfaitement sélectionné dans le respect du guide de bonnes pratiques.
C3.9 Ranger les produits en respectant la rotation des marchandises et les conditions de stockage	Les principes de rotation des stocks, les températures de stockage et les règles d'hygiène liées au rangement des produits ne sont pas connus.	Tous les principes de rotation des stocks, les températures de stockage et les règles d'hygiène liées au rangement des produits ne sont que partiellement connus.	Les principes de rotation des stocks, les températures de stockage et les règles d'hygiène liées au rangement des produits sont connus.	Les principes de rotation des stocks, les températures de stockage et les règles d'hygiène liées au rangement des produits sont maîtrisés dans le respect du guide de bonnes pratiques d'hygiène en charcuterie.
Sécurisation de la production et préparation de la vente				
C4.1 Assurer le maintien de la chaîne du froid	Les principes de la chaîne du froid ne sont pas connus.	Les principes de la chaîne du froid sont partiellement connus.	Les principes de la chaîne du froid et les risques associés sont correctement identifiés.	Les principes de la chaîne du froid et les risques associés sont parfaitement maîtrisés et argumentés.
C4.2 Identifier les allergènes à déclaration obligatoire présents dans une production	Les allergènes à déclaration obligatoires ne sont pas connus.	Les allergènes à déclaration obligatoires sont partiellement connus.	Les allergènes à déclaration obligatoires sont correctement connus.	Les allergènes à déclaration obligatoires sont parfaitement identifiés dans les fabrications.
C4.3 Appliquer les protocoles de traçabilité des productions	Les protocoles de traçabilité des productions et les différents signes de qualité ne sont pas connus.	Les protocoles de traçabilité des productions et les différents signes de qualité sont partiellement connus.	Les protocoles de traçabilité des productions sont appliqués et les différents signes de qualité connus.	Les protocoles de traçabilité des productions et les différents signes de qualité sont maîtrisés dans le respect du guide de bonnes pratiques d'hygiène en charcuterie.
C4.4 Transmettre les informations essentielles à l'équipe de vente : caractéristiques des produits, composition et allergènes, conseils pour la clientèle	Aucune information n'est transmise à l'équipe de vente.	Les informations transmises à l'équipe de vente sont incomplètes	Les informations essentielles sont transmises à l'équipe de vente	Les informations essentielles sont transmises à l'équipe de vente avec précision et pertinence.
C4.5 Trier et évacuer les déchets selon la réglementation et les usages de l'entreprise	Les règles de tri et d'entreposage des déchets ne sont pas connues.	Les règles de tri et d'entreposage des déchets sont partiellement connues.	Les déchets sont triés et entreposés dans les contenants et les locaux adaptés	Les déchets sont triés et entreposés dans les contenants et les locaux adaptés et des solutions de valorisation identifiées.
C4.6 Respecter les protocoles de nettoyage et de désinfection	Les protocoles de nettoyage et de désinfection ne sont pas connus.	Les protocoles de nettoyage et de désinfection sont partiellement connus.	Les protocoles de nettoyage et de désinfection ainsi que les risques associés sont connus, le choix et le dosage est justifié.	Les protocoles de nettoyage et de désinfection ainsi que les risques associés sont parfaitement identifiés, le choix et le dosage est justifié dans le respect du guide de bonnes pratiques d'hygiène en charcuterie.
C4.7 Remettre en état de propreté l'environnement de travail	Les règles de remise en état de propreté de l'environnement de travail ne sont pas connues.	Les règles de remise en état de propreté de l'environnement de travail ne sont pas correctement appréhendées.	Les règles de remise en état de propreté de l'environnement de travail sont bien identifiées.	Les règles de remise en état de propreté de l'environnement de travail sont parfaitement maîtrisées dans le respect du guide de bonnes pratiques d'hygiène en charcuterie.