

# CORRIGE

**Ces éléments de correction n'ont qu'une valeur indicative. Ils ne peuvent en aucun cas engager la responsabilité des autorités académiques, chaque jury est souverain.**

Toutes académies		Session 2006	Code(s) examen(s)
<b>Corrigé</b> BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL		0606	
MISE EN OEUVRE DES MATÉRIAUX - Option : Industries Textiles		MOM IT P BTL	
Épreuve : E3B.U32 – Préparation d'une production – Tissage large		BIS	
Coefficient : 1	Durée : 4 heures	Feuille : 1/2	

## CORRIGÉ À TITRE INDICATIF

Le candidat réalise :

La programmation de l'armure, de la contexture trame, et de la vitesse machine suivant le processus habituel.

Le tissage d'une façure et contrôle la réduction trame.

Toutes académies		Session 2006	Code(s) examen(s)
<b>Corrigé</b> BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL		0606	
MISE EN OEUVRE DES MATÉRIAUX - Option : Industries Textiles		MOM IT P BTL	
Épreuve : E3B.U32 – Préparation d'une production – Tissage large		BIS	
Coefficient : 1	Durée : 4 heures	Feuillet : 2/2	

## FICHE D'ÉVALUATION

### C12 : choisir le moyen de communication adapté :

- Traitement de l'information :
- Choix du moyen de transmission :

Traitement erroné	Traitement incomplet	Assez bon traitement	Bon traitement
Mauvais choix	Moyen de transmission mal adapté	Bon choix mais mal utilisé	Choix approprié

<b>Pondération</b>	/
--------------------	---

### C21 : analyser des données de définition :

- Identification et caractéristiques matière/produit :
- Lecture, décodage et analyse d'un dossier technique :
- Exprimer et/ou compléter une information technique :

Matières non identifiées	Caractéristiques non déterminées	Quelques erreurs	Connaissances correctes des matières
Méconnaissance pas d'esprit d'analyse	Des erreurs d'analyses	Lecture et analyse assez approfondies	Analyse correcte
Information inexistante	Dossier incomplet	Quelques erreurs	Fiche ou dossier complètement renseigné

<b>Pondération</b>	/
--------------------	---

### C22 : analyser des modes opératoires :

- Décoder et analyser :
- Compréhension des consignes :
- Proposition et justification des modifications :

Pas de décodage pas d'analyse	Mauvais décodage	Décodage sans analyse	Bonne compréhension du mode opératoire
Ne comprend pas les consignes	Beaucoup d'erreurs	Compréhension avec assistance	Bonne compréhension
Incapable de modifier	Modification non pertinente	Modification avec assistance	Modification correctement justifiées

<b>Pondération</b>	/
--------------------	---

### Commission d'interrogation :

Nom	Qualité	Émargement	NOTE FINALE /20