



SERVICES CULTURE ÉDITIONS
RESSOURCES POUR
L'ÉDUCATION NATIONALE

**Ce document a été numérisé par le CRDP Nord Pas-de-Calais pour la
Base Nationale des Sujets d'Examens de l'enseignement professionnel**

Campagne 2009

Ce fichier numérique ne peut être reproduit, représenté, adapté ou traduit sans autorisation.

CORRIGÉ

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.

Corrigé à titre indicatif

- 1) Donner l'origine du lyocell. /1pt

Origine chimique artificielle cellulosique.

- 2) Indiquer le procédé de fabrication. /2 pts

Les fibres lyocell sont fabriquées à partir de la cellulose du bois.

Leur procédé de fabrication se caractérise par leur côté écologique.

La pâte de bois est dissoute puis filée en milieu solvant (le solvant utilisé est recyclé).

- 3) Énumérer quatre avantages de ce textile. /2 pts

Biodégradable

Doux au toucher (microfibres), effet peau de pêche

Confortable






Absorbant

Grande résistance

Grande stabilité dimensionnelle

- 4) Compléter et expliquer les pictogrammes du code d'entretien de la tunique en lyocell et taffetas.

/5 pts

SYMBOLE	DÉSIGNATION
	<i>Programme de lavage, eau tiède 30°</i>
	<i>Chlore interdit</i>
	<i>Repassage à température moyenne (max. 150°)</i>
	<i>Essences minérales autorisées</i>
	<i>Sèche linge interdit</i>

TOTAL : /10 pts

M.C. Spécialité : Essayage Retouche Vente

N° Sujet : 09-31

Durée :
2 h

Session :
2009

Épreuve : EP1 Technologie

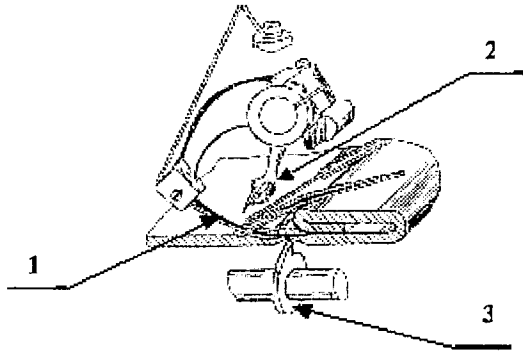
Coef. :
2

Doc. :
1/4

Corrigé à titre indicatif

5) Indiquer dans la nomenclature le nom des organes qui interviennent lors de la formation du point invisible de la machine.

/3 pts



3	plongeur
2	Entendeur boucleur
1	Aiguille
Rp	Désignation

6) Compléter le tableau ci-dessous des incidents de fonctionnement de la piqueuse plate.

/5 pts

Incidents	Causes
Le fil d'aiguille casse	<ul style="list-style-type: none"> - Mauvaise orientation de la grande rainure ; - Aiguille époincée, non adaptée au fil ou à la matière ; - Fil de mauvaise qualité, aspérité usant le fil ; - Tension trop forte, machine mal enfilée.
Le fil de canette casse	<ul style="list-style-type: none"> - Fil de mauvaise qualité, tension trop forte ; - Fil de mauvaise qualité, aspérité usant le fil ; - Bobinage irrégulier de la canette ; - Déformation du ressort de tension du boîtier.
L'aiguille casse	<ul style="list-style-type: none"> - Aiguille courbée, aiguille trop longue, aiguille trop fine ; - Pied-presseur mal monté, desserré ; - Boîtier mal fixé, aiguille mal placée, crochet décalé ; - Dégagement de la matière alors que l'aiguille n'a pas terminé sa remontée.
Les points sont mal formés	<ul style="list-style-type: none"> - Mauvais enfilage supérieur ou inférieur ; - Mauvaise tension inférieure ou supérieure ; - Mauvais remplissage de la canette ; - Aiguille mal orientée, époincée.
Les points sont manqués	<ul style="list-style-type: none"> - Aiguille courbée, aiguille trop longue, aiguille trop courte ; - Aiguille mal orientée, époincée ; - Pied-presseur qui ne presse pas la matière ; - Plaque à aiguille abîmée.

TOTAL : /8 pts

M.C.

Spécialité : Essaiage Retouche Vente
Épreuve : EP1 Technologie

N° sujet : 09-31




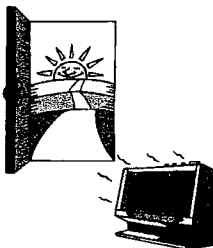


Session : 2009

Doc. : 2/4

Corrigé à titre indicatif

- 6) Sélectionner dans la liste et noter ci-dessous les différents gaspillages correspondants à chaque image : /3pts

ESPACE , ÉNERGIE , PENSÉE , TEMPS , MATÉRIEL-MATIÈRE , PERSONNEL.

ESPACE	TEMPS	MATÉRIEL-MATIÈRE	ÉNERGIE	PERSONNEL	PENSÉE
					

- 8) Donner quatre conséquences de gaspillage en entreprise. /4 pts

- Délai de livraison retardé ;
- Déplacements inutiles ;
- Frais supplémentaires ;
- Budget déséquilibré ;
- Remplacement fréquent du matériel ;
- Prix de revient plus élevé ;
- Mauvaise ambiance ;
- Erreur dans la réalisation.

- 9) Enumérer quatre consignes de sécurité au poste de repassage équipé d'une table vaporisante et aspirante. /4 pts

- Carter fermé ;
- Fils et tuyaux d'alimentation isolés ;
- Vérifier le niveau d'eau ;
- Vérifier la pression (bars) ;
- Régler le thermostat ;
- Positionner le fer sur le repose fer ;
- Après utilisation, fermer les interrupteurs.

- 10) Lister cinq contrôles différents à effectuer lors de la fabrication et le montage d'un col. /5 pts

- Connaissance des tissus (endroit, envers et sens de la matière) ;
- Netteté des bords de col ;
- Respect des crans ;
- Respect des valeurs de coutures ;
- Précision du crantage ;
- Respect de la symétrie ;
- Respect de l'aplomb ;
- Respect de la platitude ;
- Netteté du repassage.

TOTAL : /16 pts

M.C.

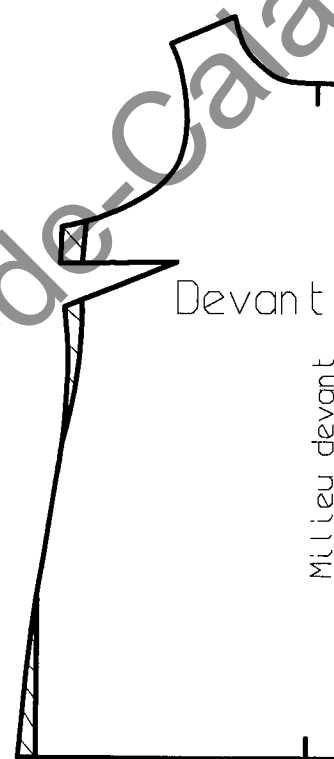
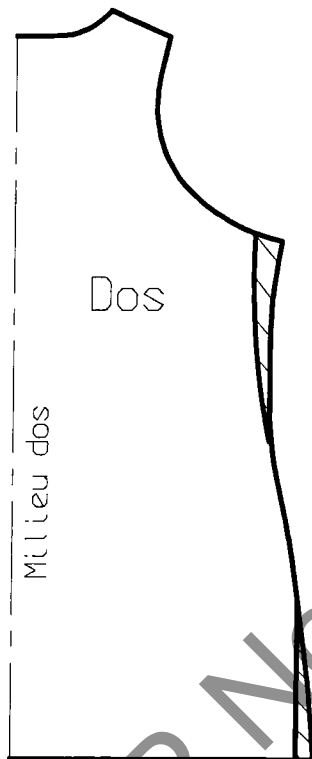
Spécialité : Essayage Retouche Vente
Épreuve : EP1 Technologie

N° sujet : 09-31

Session : 2009
Doc. : 3/4

Corrigé à titre indicatif

- 1) La tunique baille sous les emmanchures.
- 2) La cliente désire transformer la tunique évasée en tunique droite.



TRAVAIL DEMANDÉ :

- ✂ A l'aide des figures ci-dessus, situer et tracer les modifications correspondant aux retouches (au stylo vert). /3 pts
- ✂ Compléter la fiche de retouche en justifiant votre choix. /3 pts

Fiche de retouche.

- 1) La tunique est trop large au niveau de la poitrine, reprendre les côtés devant et dos du dessous de l'emmanchure en effilé jusqu'à la taille.
- 2) Reprendre les côtés du bas de la tunique en effilé jusqu'au bassin.

TOTAL : /6 pts

M.C.

Spécialité : Essayage Retouche Vente
Épreuve : EP1 Technologie

N° sujet : 09-31

Session : 2009
Doc. : 4/4