



SERVICES CULTURE ÉDITIONS  
RESSOURCES POUR  
L'ÉDUCATION NATIONALE

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

**SITUATION PROFESSIONNELLE N° 1**

**DOCUMENTS DESTINES AU JURY**

- RECOMMANDATIONS AU JURY

- SITUATION PROFESSIONNELLE

- liste des articles à traiter dans chacun des postes de travail
  - grille d'évaluation

*Ces documents sont à remettre au jury, une heure avant le début de l'épreuve*

|                             |                |               |
|-----------------------------|----------------|---------------|
|                             | Session 2010   | Sujet N°10146 |
| CAP METIER DU PRESSING      |                |               |
| EP2 Traitement des articles |                |               |
| Durée : 2h30                | Coefficient :8 | Page J 1/9    |

## RECOMMANDATIONS AU JURY

### LE DEROULEMENT

L'épreuve se déroule en deux temps :

- Une partie pratique et orale aux postes de tri, de détachage et/ou prétraitement, de chargement de la machine de nettoyage, de repassage.
- Une partie écrite

A l'issue des opérations de tri et de détachage et/ou prétraitement, le candidat a un entretien de 15 minutes pour chacune des parties. Il doit oralement justifier des procédures qu'il a mises en œuvre.

Un devoir écrit de 30 minutes doit permettre d'évaluer les connaissances technologiques en rapport avec la situation professionnelle choisie.

### LA SITUATION PROFESSIONNELLE

Elle est celle qui a été arrêtée par le centre d'examen en fonction du lot d'articles préparé. En fonction du nombre de candidat, plusieurs situations professionnelles peuvent être choisies.

### COMPOSITION DU JURY

La commission est composée d'un professionnel et d'un professeur ou formateur chargé des enseignements professionnels. L'interrogation se fera conjointement par le professionnel et l'enseignant.

### BAREME DE NOTATION

- |  |           |
|--|-----------|
| ▶ Tri (pratique et oral) :                           | 30 points |
| ▶ Détachage et/ou prétraitement (pratique et oral) : | 30 points |
| ▶ Retouches  | 20 points |
| ▶ Chargement de la machine de nettoyage :            | 20 points |
| ▶ Repassage :  | 40 points |
| ▶ Partie écrite :                                    | 20 points |

Utiliser les grilles d'évaluation correspondant à la situation professionnelle

|                             |               |
|-----------------------------|---------------|
| CAP METIER DU PRESSING      | Sujet n°10146 |
| EP2 Traitement des articles | Page J 2/9    |

Situation professionnelle n° 1

| Lot d'articles à trier - leurs caractéristiques                            |  |
|--|--|
| Article à nettoyer au mouillé  | 1 dessus de lit en coton avec code d'entretien           |
| Articles tachés  | 1 chemise polyester / coton tachée de rouge à lèvres     |
|  | 1 cravate en soie tachée de vin                          |
| Article présentant garnitures ou nécessitant des précautions particulières | 1 chemisier avec des boutons fragiles                    |
| Autres articles divers   | 2 jupes claires  |
|  | 4 pantalons foncés                                       |
|  | 1 carré de soie  |
|  | 4 vestes de différentes matières et différentes couleurs |
|  | 3 robes de différentes matières et différentes couleurs  |
|  | 2 pantalons légers clairs                                |
|  | 1 imperméable clair en polyester / coton                 |

| Articles à détacher et/ou à prétraiter - leurs caractéristiques |   |
|---|---|
| 1 chemise   | En polyester / coton tachée de rouge à lèvres |
| 1 cravate   | En soie tachée de vin                         |

| Articles à réparer - leurs caractéristiques |                                     |
|---|-------------------------------------|
| - 1 jupe                                    | lainage avec une partie de décousue |

| Lot des articles à charger dans la machine de nettoyage (lot forcés) |  |
|--|--|
| Pantalons clairs   |  |
| Robes, jupes   |  |
| vestes   |  |
| Un chemisier avec des boutons fragiles (recouverts d'aluminium)      |  |
| Carré de soie (mis en filet)   |  |

| Articles à repasser - leurs caractéristiques |  |
|--|--|
| 1 chemisier                                  | En polyester / coton de couleur claire |
| 3 taies d'oreiller                           | 100 % coton                            |
| 1 veston                                     | En lainage                             |
| 1 pantalon                                   | En toile sans pli                      |
| 1 jupe                                       | En lainage plissée                     |
| 1 jupe                                       | Droite en polyester / laine            |
| 1 chemise                                    | Polyester / coton                      |
| 1 imperméable                                | Coton doublé                           |

**GRILLE D'EVALUATION TRIAGE**

| CANDIDAT N° :  |   |  |        |      |
|--|---|--|--------|------|
| Compétences évaluées   |   | Indicateurs d'évaluation   | Barème | Note |
| Prendre les consignes de travail et identifier les contraintes de l'entreprise                                 | Répertorier et analyser les consignes de travail  | - Identification correcte des instructions.<br>- Compréhension des consignes intégrant la sécurité-santé et la protection de l'environnement.<br>- repérage correct des contraintes.<br>- Dédution des incidences sur le travail de l'opérateur. | 1      |      |
|  | Identifier les contraintes d'organisation, de production de l'entreprise  |  | 1      |      |
| Elaborer son plan de travail des activités   | Organiser une journée ou une séquence de travail  | - Analyse correcte des contraintes d'organisation.<br>- Organisation chronologique justifiée respectant les consignes et les contraintes.<br>- Circulation optimisée des articles.   | 1      |      |
|  | Organiser dans le temps et dans l'espace des activités complexes  |  | 1      |      |
| Réaliser les opérations préliminaires ou complémentaires à l'entretien des articles confiés                    | Trier les articles et préparer les lots en fonction des procédures (détachage, nettoyage à sec ou au mouillé).  | - Tri adapté aux procédures de nettoyage.<br>- Justification des critères de tri.<br>- Composition des lots homogènes adaptés aux capacités de production.   | 13     |      |
|  | Préparer les articles nécessitant une protection : mise en filet, protection d'éléments (boutons, crochets...). | - Préparation correcte des articles.<br>- Intégrité des garnitures ou des articles protégés à l'issue du traitement.   | 7      |      |
|  | Brosser à sec pour éliminer les salissures physiques (poussières...).   | - Choix adapté des matériels.<br>- Utilisation rationnelle des matériels et des produits dans le respect de l'intégrité des articles, du résultat attendu et de la santé-sécurité de l'opérateur.  | 2      |      |
|  | Traiter avant nettoyage à sec les zones les plus exposées à la salissure.                                       |  | 2      |      |
| Effectuer un auto-contrôle qualitatif et quantitatif des résultats obtenus et apporter les actions correctives | Contrôler le résultat des opérations de détachage, de nettoyage, de repassage.                                  | - Identification des défauts éventuels et proposition d'actions de remédiation.  | 1      |      |
|  | Mettre en place des solutions de remédiation.   | - Résultats conformes aux services proposés.   | 1      |      |
| Évaluation des compétences   |   |  | Sur 30 |      |

|                               |                |
|-------------------------------|----------------|
| <b>CAP METIER DU PRESSING</b> | Sujet n°10 146 |
| EP2 Traitement des articles   | Page J 5/9     |

Base Nationale des Sujets d'Examens de l'Enseignement Professionnel  
Réseau Scéren

## GRILLE D'EVALUATION DETACHAGE

| CANDIDAT N° :  |  |   |               |      |
|--|--|---|---------------|------|
| Compétences évaluées   |  | Indicateurs d'évaluation  | Barème        | Note |
| Prendre les consignes de travail et identifier les contraintes de l'entreprise   | Répertorier et analyser les consignes de travail   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Identification correcte des instructions.</li> <li>- Compréhension des consignes intégrant la sécurité-santé et la protection de l'environnement.</li> <li>- repérage correct des contraintes.</li> <li>- Déduction des incidences sur le travail de l'opérateur.</li> </ul> | 1             |      |
|  | Identifier les contraintes d'organisation, de production de l'entreprise                                       |   | 1             |      |
| Elaborer son plan de travail des activités   | Organiser une journée ou une séquence de travail   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Analyse correcte des contraintes d'organisation.</li> <li>- Organisation chronologique justifiée respectant les consignes et les contraintes.</li> <li>- Circulation optimisée des articles.</li> </ul>  | 1             |      |
|  | Organiser dans le temps et dans l'espace des activités complexes   |   | 1             |      |
| Déterminer les procédures à mettre en œuvre en fonction des activités à réaliser et les résultats attendus dans le respect de la santé-sécurité au travail et de la protection de l'environnement. | Apprécier la nécessité de pratiquer des tests, des essais.   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Identification correcte des procédures, des techniques, des produits à mettre en œuvre dans le respect de la santé-sécurité au travail et de la protection des biens et de l'environnement.</li> <li>- Justification de la procédure mise en œuvre.</li> </ul>               | 3             |      |
|  | Choisir, les procédures, les techniques, les produits à mettre en œuvre selon les articles, le service attendu |   | 3             |      |
| Réaliser les opérations préliminaires ou complémentaires à l'entretien des articles confiés  | Détacher les articles textiles avant N.A.S. ou à l'eau.  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Élimination des taches.</li> <li>- Respect des procédures de détachage.</li> <li>- utilisation rationnelle des matériels et des produits dans le respect de l'intégrité des textiles, des couleurs, des formes et de la santé-sécurité de l'opérateur.</li> </ul>            | 15            |      |
| Maintenir en état de fonctionnement les équipements les équipements dans un objectif de qualité, de santé-sécurité au travail, de protection des biens et de l'environnement.                      | Maintenir les surfaces et plans de travail propres, secs, en ordre et en bon état.                             | - Plans de travail maintenus propres dans le respect de l'hygiène, de la santé-sécurité au travail et dans le respect de l'environnement.   | 3             |      |
| Effectuer un auto-contrôle qualitatif et quantitatif des résultats obtenus et apporter les actions correctives   | Contrôler le résultat des opérations de détachage, de nettoyage, de repassage.                                 | - Identification des défauts éventuels et proposition d'actions de remédiation.   | 1             |      |
|  | Mettre en place des solutions de remédiation.  | - Résultats conformes aux services proposés.  | 1             |      |
| <b>Evaluation des compétences</b>  |  |   | <b>Sur 30</b> |      |

|                             |               |
|-----------------------------|---------------|
| CAP METIER DU PRESSING      | Sujet n°10146 |
| EP2 Traitement des articles | Page J 6/9    |

**GRILLE D'EVALUATION NETTOYAGE A SEC**

| CANDIDAT N° :  |  |   |        |      |
|--|--|---|--------|------|
| Compétences évaluées   |  | Indicateurs d'évaluation  | Barème | Note |
| Prendre les consignes de travail et identifier les contraintes de l'entreprise                                 | Répertorier et analyser les consignes de travail   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Identification correcte des instructions.</li> <li>- Compréhension des consignes intégrant la sécurité-santé et la protection de l'environnement.</li> <li>- repérage correct des contraintes.</li> <li>- Déduction des incidences sur le travail de l'opérateur.</li> </ul> | 1      |      |
|  | Identifier les contraintes d'organisation, de production de l'entreprise                             |   | 1      |      |
| Elaborer son plan de travail des activités   | Organiser une journée ou une séquence de travail   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Analyse correcte des contraintes d'organisation.</li> <li>- Organisation chronologique justifiée respectant les consignes et les contraintes.</li> <li>- Circulation optimisée des articles.</li> </ul>  | 1      |      |
|  | Organiser dans le temps et dans l'espace des activités complexes                                     |   | 1      |      |
| Conduire les procédures de nettoyage à sec, au mouillé, de séchage   | Déterminer les programmes de nettoyage à sec, de nettoyage au mouillé, de séchage.                   | - Choix justifié des programmes retenus, des produits utilisés.   | 6      |      |
|  | Charger / décharger les machines en respectant l'hygiène, l'ergonomie, la sécurité, l'environnement. | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chargement adapté aux capacités des matériels.</li> <li>- Respect de l'intégrité des articles lors des opérations.</li> <li>- Respect de l'ergonomie, de l'hygiène, de la santé-sécurité au travail, de l'environnement.</li> </ul>  | 6      |      |
|  | Mettre en route les cycles, suivre leur déroulement.   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Respect des procédures de mise en route.</li> <li>- Attention portée au déroulement des cycles et repérage des anomalies éventuelles.</li> </ul>   | 2      |      |
| Effectuer un auto-contrôle qualitatif et quantitatif des résultats obtenus et apporter les actions correctives | Contrôler le résultat des opérations de détachage, de nettoyage, de repassage.                       | - Identification des défauts éventuels et proposition d'actions de remédiation.   | 1      |      |
|  | Mettre en place des solutions de remédiation.  | - Résultats conformes aux services proposés.  | 1      |      |
| Evaluation des compétences   |  |   | Sur 20 |      |

|                             |                |
|-----------------------------|----------------|
| CAP METIER DU PRESSING      | Sujet n° 10146 |
| EP2 Traitement des articles | Page J 7/9     |

**GRILLE D'EVALUATION REPASSAGE**

| CANDIDAT N° :  |   |   |               |      |
|--|---|---|---------------|------|
| Compétences évaluées   |   | Indicateurs d'évaluation  | Barème        | Note |
| Prendre les consignes de travail et identifier les contraintes de l'entreprise                                 | Répertorier et analyser les consignes de travail  | - Identification correcte des instructions.<br>- Compréhension des consignes intégrant la sécurité-santé et la protection de l'environnement.   | 1             |      |
|  | Identifier les contraintes d'organisation, de production de l'entreprise                              | - repérage correct des contraintes.<br>- Déduction des incidences sur le travail de l'opérateur.  | 1             |      |
| Elaborer son plan de travail des activités   | Organiser une journée ou une séquence de travail  | - Analyse correcte des contraintes d'organisation.<br>- Organisation chronologique justifiée respectant les consignes et les contraintes.   | 1             |      |
|  | Organiser dans le temps et dans l'espace des activités complexes                                      | - Circulation optimisée des articles.   | 1             |      |
| Mettre en place les moyens nécessaires à la production   | Préparer le poste de travail.   | - Mise en place rationnelle du poste en tenant compte des objectifs de rentabilité et de santé-sécurité au travail.   | 2             |      |
| Mettre en œuvre les techniques de repassage et de remise en forme des articles                                 | Contrôler et régler les températures et la position des matériels, purger les fers avant utilisation. | - Contrôle efficace, respect de l'ergonomie.<br>- Respect des consignes de sécurité.  | 3             |      |
|  | Repasser les articles.  | - Repassage et remise en forme corrects en adéquation avec le service proposé par l'entreprise.<br>- Respect de l'intégrité des articles.<br>- Respect du temps alloué.<br>- Respect de l'ergonomie (gestuelle, postures) et de la santé-sécurité au travail. | 21            |      |
|  | Présenter les articles sur cintres.   | - respect de l'intégrité et de la forme des articles.   | 8             |      |
| Effectuer un auto-contrôle qualitatif et quantitatif des résultats obtenus et apporter les actions correctives | Contrôler le résultat des opérations de détachage, de nettoyage, de repassage.                        | - Identification des défauts éventuels et proposition d'actions de remédiation.   | 1             |      |
|  | Mettre en place des solutions de remédiation.   | - Résultats conformes aux services proposés.  | 1             |      |
| <b>Evaluation des compétences</b>  |   |   | <b>Sur 40</b> |      |

|                             |                |
|-----------------------------|----------------|
| CAP METIER DU PRESSING      | Sujet n° 10146 |
| EP2 Traitement des articles | Page J 8/9     |

Base Nationale des Sujets d'Examens de l'Enseignement Professionnel  
Réseau Scerén

**GRILLE D'EVALUATION RETOUCHE**

| CANDIDAT N° :  |  |   |         |      |
|--|--|---|---------|------|
| Compétences évaluées   |  | Indicateurs d'évaluation  | Barème  | Note |
| Prendre les consignes de travail et identifier les contraintes de l'entreprise                                 | Répertorier et analyser les consignes de travail   | - Identification correcte des instructions.<br>- Compréhension des consignes intégrant la sécurité-santé et la protection de l'environnement. | 1       |      |
|  | Identifier les contraintes d'organisation, de production de l'entreprise   | - repérage correct des contraintes.<br>- Dédution des incidences sur le travail de l'opérateur.   | 1       |      |
| Elaborer son plan de travail des activités   | Organiser une journée ou une séquence de travail   | - Analyse correcte des contraintes d'organisation.<br>- Organisation chronologique justifiée respectant les consignes et les contraintes.     | 1       |      |
|  | Organiser dans le temps et dans l'espace des activités complexes   | - Circulation optimisée des articles.   | 1       |      |
| Réaliser les opérations préliminaires ou complémentaires à l'entretien des articles confiés                    | Découdre et recoudre partiellement certains éléments vestimentaires avant et après traitement (cravate, doublures, ourlets, boutons...). | - Respect de l'intégrité des articles traités.  | 14      |      |
| Effectuer un auto-contrôle qualitatif et quantitatif des résultats obtenus et apporter les actions correctives | Contrôler le résultat des opérations de détachage, de nettoyage, de repassage.   | - Identification des défauts éventuels et proposition d'actions de remédiation.   | 1       |      |
|  | Mettre en place des solutions de remédiation.  | - Résultats conformes aux services proposés.  | 1       |      |
| Evaluation des compétences   |  |   | Sur 20  |      |
| Report des évaluations des compétences   |  |   | Sur 140 |      |
| Report de l'évaluation des connaissances technologiques (partie écrite)  |  |   | Sur 20  |      |
| <b>TOTAL NOTE DU CANDIDAT sur 160</b>  |  |   |         |      |

|                             |               |
|-----------------------------|---------------|
| CAP METIER DU PRESSING      | Sujet n°10146 |
| EP2 Traitement des articles | Page J 9/9    |

Base Nationale des Sujets d'Examens de l'Enseignement Professionnel  
Réseau Scénario