



**LE RÉSEAU DE CRÉATION
ET D'ACCOMPAGNEMENT PÉDAGOGIQUES**

**Ce document a été mis en ligne par le Canopé de l'académie de Montpellier
pour la Base Nationale des Sujets d'Examens de l'enseignement professionnel.**

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

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.

BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL

SESSION 2015

MÉTIERS DU PRESSING ET DE LA BLANCHISSERIE

E.2 - ÉPREUVE DE TECHNOLOGIE

Sous-épreuve E.21 : Préparation et organisation d'opérations techniques

Durée : 3 heures

Coefficient : 3

CORRIGÉ

NATIONAL	SESSION 2015	CORRIGÉ
B.C.P. MÉTIERS DU PRESSING ET DE LA BLANCHISSERIE	Coef. : 3	1506-MPBT21
ÉPREUVE : E2-E21 - Préparation et organisation d'opérations techniques	Durée : 3 h 00	Page 1 / 5

CORRIGÉ - QUESTION N°1 (26 points)

- a. Analyser les documents ressources et choisir un matériel de nettoyage à l'eau qui respecte la production attendue. Justifier.

9 points

8 h à 12 h + 14 h à 19 h = 9 heures d'ouverture

9 h x 80 % = 7 heures

7 heures = 420 minutes

(4 pts)

420 : 40 min = 10,5 machines arrondie à 11 kg

125 articles jours x 0,80 kg = 100 kg

(2 pts)

100 kg : 11 machines = 11,36 kg = 12 kg par machine

Il faut choisir la machine de nettoyage à l'eau Aquariane 13

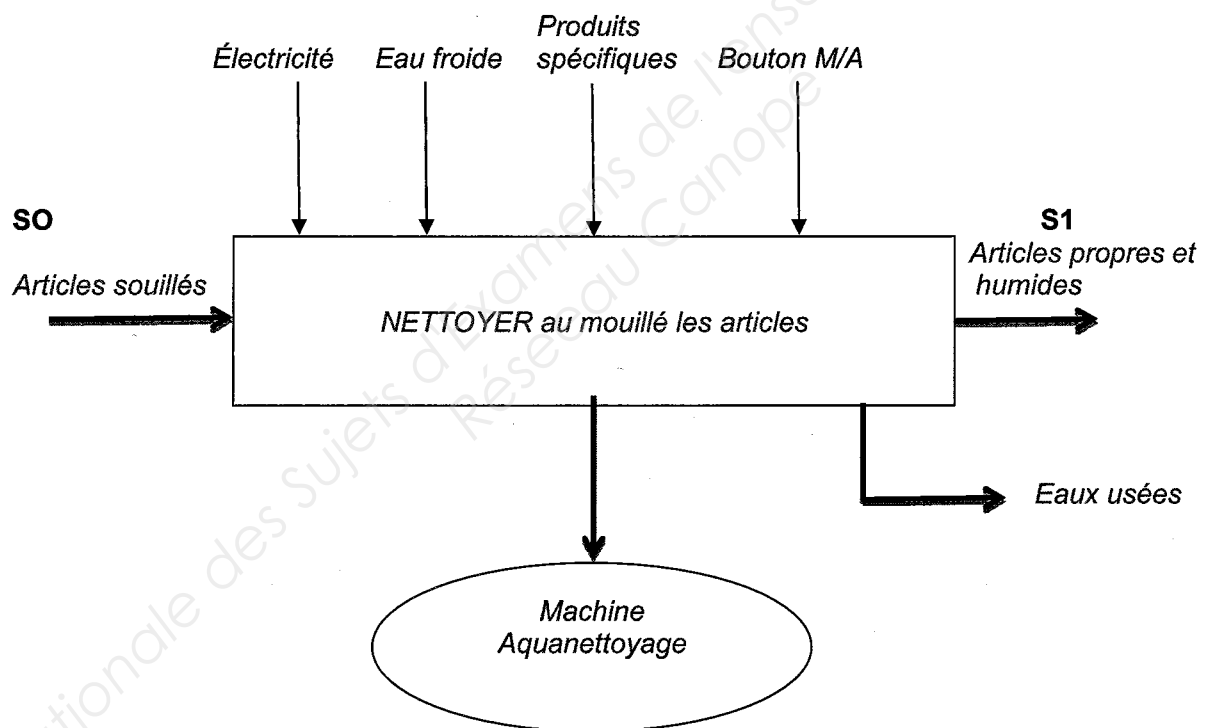
(2 pts)

*Justification : la capacité de nettoyage à l'eau est de 13 kg
la capacité de lavage est de 20,5 kg.*

(1 pt)

- b. Réaliser l'actigramme de la machine de nettoyage à l'eau.

5 points



B.C.P. METIERS DU PRESSING ET DE LA BLANCHISSERIE	Code : 1506-MPBT21	Session 2015	CORRIGÉ
ÉPREUVE : E.2-E.21 - Préparation et organisation d'opérations techniques	Durée : 3 h 00	Coef. : 2	Page 2/5

c. Définir les principes du traitement Aquanettoyage.

3 points

Il s'agit d'un nettoyage à l'eau mais avec très peu d'action mécanique.

La température utilisée reste basse (entre 30°C et 40°C).

L'action chimique doit compenser la faiblesse des deux premiers paramètres. L'action chimique doit être forte et utiliser des produits spécifiques notamment des produits dégraissants, le dégraissage étant le point faible des procédés à l'eau.

d. Indiquer sous forme de tableau :

7 points

- Les caractéristiques d'un nettoyage au mouillé pour votre exploitation.
- Les caractéristiques d'un nettoyage au mouillé pour vos articles.

Réalisation du tableau (1 pt)

Les caractéristiques d'un AQUARIANE pour votre exploitation : (3 pts)

- Investissement rentabilité au maximum : lavage et nettoyage.
- Élimination de l'utilisation de solvants toxiques.
- Qualité de travail supérieure : compétence professionnelle.
- Coût des traitements plus faible.
- Entretien du matériel simplifié.

Les caractéristiques d'un AQUARIANE pour vos articles textiles : (3 pts)

- Élimination de taches non grasses facilitées.
- Élimination parfaite des cernes (sueur).
- Odeur de frais après traitement.
- Nettoyage naturel des fibres.
- Applications de traitements possible et facile.

e. Énumérer les quatre grands groupes d'action influents sur le nettoyage au mouillé. 2 points

- Durée de cycle.
- Température de l'eau.
- Action mécanique.
- Produits ajoutés au détergent et effet.

B.C.P. METIERS DU PRESSING ET DE LA BLANCHISSERIE	Code : 1506-MPBT21	Session 2015	CORRIGÉ
ÉPREUVE : E.2-E.21 - Préparation et organisation d'opérations techniques	Durée : 3 h 00	Coef. : 2	Page 3/5

CORRIGÉ - QUESTION N° 2 (13 points)

f. Citer les facteurs de froissage d'un article en machine de nettoyage au mouillé. **4 points**

- *Chargement de la machine exemple 9 kg d'articles pour une machine de 15 kg.*
- *Programme (Température de l'eau).*
- *Action mécanique.*
- *Produits ajoutés.*

g. Le phénomène de froissage peut-il avoir une influence sur le rendement et le coût de la finition au sein d'une entreprise ? **3 points**

*Oui le phénomène de froissage a une influence sur le rendement.
Durée et difficulté de repassage (prix de revient plus élevés que le nettoyage à sec).*

h. L'aquanettoyage peut-il constituer l'unique méthode de nettoyage d'une entreprise ?
2 points + 4 points pour l'argumentation

B.C.P. METIERS DU PRESSING ET DE LA BLANCHISSERIE	Code : 1506-MPBT21	Session 2015	CORRIGÉ
ÉPREUVE : E.2-E.21 - Préparation et organisation d'opérations techniques	Durée : 3 h 00	Coef. : 2	Page 4/5

CORRIGÉ - QUESTION N° 3 (21 points)

i. Définir « la desquamation ».

4 points

*Au nettoyage, la matière plastique se dégrade sous l'agression simultanée du solvant et de l'agitation mécanique. La pellicule se libère du support par petites écailles entraînées dans le bain ; ce que l'on nomme **DESQUAMATION**.*

j. Donner une explication de cet incident.

11 points

Ce blouson possède au niveau des poches et des épaules une partie enduite qui imite le cuir et qui a partiellement disparu.

La pellicule plastique qui recouvre le tissu des garnitures pour donner l'aspect de la peau est sensible au perchloréthylène. Il s'agit d'une résine acrylique.

Dans le cas présent, cette résine gonflée par le solvant a perdu de sa solidité et c'est pourquoi, sous l'effet de l'agitation mécanique inévitable, il s'est produit un arrachage localisé de la pellicule plastique.

L'étiquetage d'entretien autorisait le nettoyage à sec au perchloréthylène sans restriction.

Réponses attendues :

Explication claire, structurée : 3 pts

Identification de l'enduction PVC (pellicule plastique) : 2 pts

Conséquence du NAS sur PVC et pourquoi : 2 pts

Le nom de ce phénomène « desquamation » : 2 pts

Étiquetage de l'article erroné : 2 pts

k. Quel comportement, attitude commerciale doit adopter le professionnel vis-à-vis du client quand à cet incident ? Argumentez votre réponse.

6 points

L'étiquetage est en partie erroné, cependant le nettoyeur a une part de responsabilité car il aurait dû en tant que professionnel : alerter le client, émettre des réserves lors de la réception et choisir un autre traitement. (4 pts)

Une réclamation auprès du vendeur est justifiée. (2 pts)

- Ne pas cacher l'incident à la livraison, il faut avertir de la suite à donner.*
- Expliquer les causes du problème.*

B.C.P. METIERS DU PRESSING ET DE LA BLANCHISSERIE	Code : 1506-MPBT21	Session 2015	CORRIGÉ
ÉPREUVE : E.2-E.21 - Préparation et organisation d'opérations techniques	Durée : 3 h 00	Coef. : 2	Page 5/5