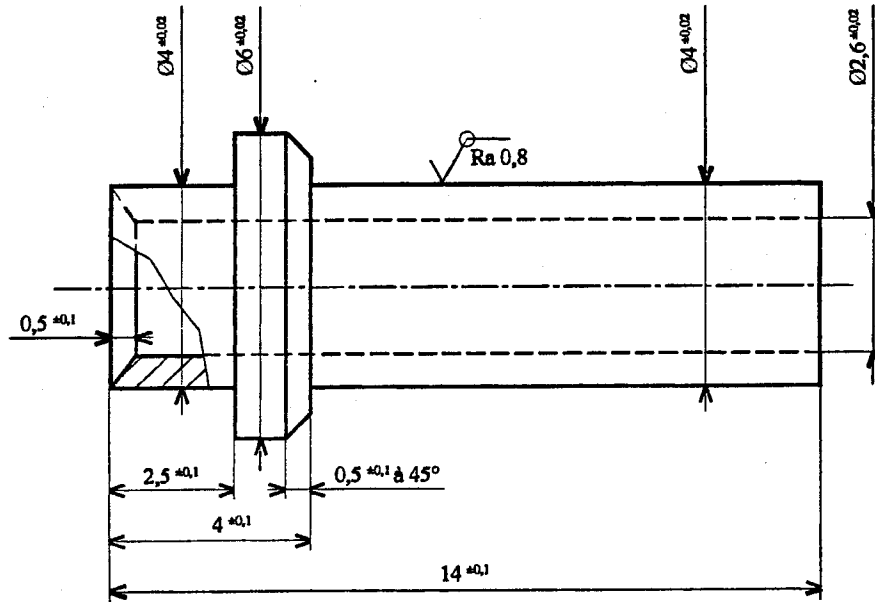


N° du candidat :

1^{ère} Partie de l'épreuve : fabrication



Ø	Oui	Non	Note
4 mm ± 0.02			/20
6 mm ± 0.02			/20
4 mm ± 0.02			/20

L	Oui	Non	Note
14 mm ± 0.10			/20
4 mm ± 0.10			/20
2.5 mm ± 0.10			/20

Qualité	Note
De l'état de surface	/20
Du chanfrein	/15
Des angles	/15
De la piquûre	/15
Du perçage	/15

TOTAL	/200
-------	------

Note : /20 coef.2

2^{ème} Partie de l'épreuve : travail sur montre à quartz

DEFAUTS ET PROBLEMES CREEES	CRITERES D'EVALUATION	NOTE
La montre ne fonctionne pas	La montre fonctionne à la correction	/20
Emboîtage sale	Absence de traces de doigts, de peluches, etc.	/20
Tige de remontoir trop longue	Mise à longueur de la tige	/20
Montage du bracelet incorrect	Selon convention, boucle à 12 h	/10
Montre pas à la date	La montre doit être à la bonne date et à la bonne demi-journée	/20
Montre pas à l'heure	La montre doit être à la bonne heure	/10
Passage du quantième hors tolérance	+ ou - 5 min	/20
Mauvais passage des aiguilles	Parallélisme des aiguilles et passage avec sécurité	/20
Mouvement sale ou abîmé	Propreté du mouvement, soin (vis ébréchées, rayures sur les platines)	/20
Pas de lubrification	Lubrification correcte en quantité et aux bons endroits	/20
Finalité		/20
Total		
Pièces perdues ou détériorées		
Total définitif		/200

Note : /20 coef.3

3^{ème} Partie de l'épreuve : travail sur montre mécanique

DEFAUTS ET PROBLEMES CREES	CRITERES D'EVALUATION	NOTE
Montre en panne	Fonctionne à la correction	/30
Défauts de propreté	Absence de traces de doigts, peluches, etc.	/30
Défauts de réglage	Vérification du point mort. Réglage dans toutes les positions. Tolérance : 0 à 30 secondes par jour.	/20
Passage du quantième à effectuer	+ ou - 5 min	/20
Le spiral faussé au début de la courbe terminale	Qualité du plat, du rond, du centrage entre les goupilles, de la courbe terminale.	/20
Levée d'ancre perdue	Qualité de l'achevage	/30
Pas de lubrification	Lubrification correcte en quantité et aux bons endroits.	/30
Roue intermédiaire de quantième perdue. Levée d'entrée perdue. Spiral faussé à la courbe terminale Montre sale.	Enumération des pannes ou dysfonctionnements sur la fiche d'intervention.	/20
Total		
Pièces perdues ou détériorées		
Total définitif		/200

Note : /20 coef.5

USINAGE	/20	Coef 2	/40
MONTRE QUARTZ	/20	Coef 3	/60
MONTRE MECANIQUE	/20	Coef 5	/100
TOTAL			/200
TOTAL FINAL			/20

CAP HORLOGERIE	CODE : 50 25 135	DUREE : 8H00	COEF. : 10
----------------	------------------	--------------	------------