

EP 3 REALISATIONS TECHNIQUES

BAREME DE NOTATION

Ce barème est composé de quatre pages :

1/4-Couverture

2/4-Travail sur mouvement mécanique

3/4-Travail sur montre quartz

4/4-Usinage

| | | | |
|------------------------------|--------------|----------------|----------------------|
| Cap horlogerie | Code 5025131 | SESSION 2005 | Barème de correction |
| Ep 3 réalisations techniques | | Coefficient 10 | Page 1/4 |

EP 3 REALISATIONS TECHNIQUES

BAREME DE NOTATION **Mouvement mécanique**

| <u>DEFAUTS ET PROBLEMES CREES</u> | <u>CRITERES D'EVALUATION</u> | <u>NOTE</u> |
|-----------------------------------|--|-------------|
| Montre en panne | fonctionne à la correction | / 12 |
| Défaut de propreté | traces de doigts, peluches, etc.... | / 8 |
| Défaut de réglage | réglage dans toutes les positions | / 8 |
| | 0 + 20 secondes/jour, toutes positions | / 8 |
| Saut du quantième | plus ou moins 5 minutes de minuit | / 8 |
| Pose du spiral manquant | hauteur virole-piton(plat) | / 8 |
| | Centrage, courbe terminal | / 8 |
| | Le spiral bat | / 8 |
| Pas de repère | réglage du repère plus ou mois 0.1 ml | / 8 |
| Pas de lubrification | huilage-graissage | / 10 |
| deux rubis manquant | pose des rubis et du partagement | / 14 |
| Total | sur 100 points | /100 |

| | | | |
|------------------------------|---------------------|---------------|----------------------|
| Cap horlogerie | Code 5025131 | SESSION 2005 | Barème de correction |
| Ep 3 réalisations techniques | Mouvement mécanique | Coefficient 5 | Page 2/4 |

EP 3 REALISATIONS TECHNIQUES

BAREME DE NOTATION **Montre quartz**

| <u>DEFAUTS ET PROBLEMES CREES</u> | <u>CRITERES D'EVALUATION</u> | <u>NOTE</u> |
|-------------------------------------|--|-------------|
| Montre en panne | fonctionne à la correction | / 11 |
| Défaut de propreté sur le mouvement | traces de doigts, peluches, etc.... | / 3 |
| Saut du quantième | plus ou moins 5 minutes de minuit | / 6 |
| Aiguilles faussées | parallélisme entre-elle / cadran | / 6 |
| Pas de lubrification | huilage-graissage , pivots / remontoir | / 10 |
| Montre pas à l'heure ni date | bonne heure, date et AM-PM | / 2 |
| Verre ôté | verre bien chassé et en bonne état | / 8 |
| Boîtier ouvert | emboîtage bien fermé, sans rayures | / 6 |
| Verre sale | pas de poussière derrière le verre | / 6 |
| Couronne sèche | graisse silicone sur le tube | / 2 |
| Total | sur 60 points | /60 |

| | | | |
|------------------------------|---------------|---------------|----------------------|
| Cap horlogerie | Code 5025131 | SESSION 2005 | Barème de correction |
| Ep 3 réalisations techniques | Montre quartz | Coefficient 3 | Page 3/4 |

EP 3 REALISATIONS TECHNIQUES

BAREME DE NOTATION usinage

| <u>COTE DONNEE</u> | <u>TOLERANCE ADMISE</u> | <u>POINT PAR ECART</u> | <u>TOTAL</u> |
|--------------------|-------------------------------|-------------------------|--------------------------|
| 12,60 mm | 12,55 à 12,65 | 2 points/ + 0,01 | / 4 |
| 2,50 mm | 2,45 à 2,55 | 2 points/ + 0,01 | / 4 |
| 0,90 mm | 0,85 à 0,95 | 2 points/ + 0,01 | / 4 |
| 9,20 mm | 9,15 à 9,25 | 2 points/ + 0,01 | / 4 |
| 3,00x3,00 mm | 2,95 à 3,05 | 2 points/ + 0,01 | / 4 |
| Diamètre 1,80 mm | 1,75 à 1,85 | 2 points/ + 0,01 | / 4 |
| Diamètre 2,00 mm | 1,95 à 2,05 | 2 points/ + 0,01 | / 4 |
| Filetage M2 | Qualité du filetage | conique 2, autre 2 | / 4 |
| Carré | Qualité Finition tiré de long | sur 4 points | / 4 |
| Tournage | Qualité Finition Ra 3,2 | rayures 2, esthétique 2 | / 4 |
| Total | | | sur 40 points /40 |

| | | | |
|------------------------------|--------------|---------------|----------------------|
| Cap horlogerie | Code 5025131 | SESSION 2005 | Barème de correction |
| Ep 3 réalisations techniques | usinage | Coefficient 2 | Page 4/4 |