

**PROPOSITION DE CORRECTION (critériée)
REPARTITION DES POINTS DU MONTAGE MANUEL
DU C.A.P OPTIQUE LUNETTERIE**

	PTS	TOTAL
RHABILLAGÉ		
Tenons de branches et de face serrés	0.5	
Cercles dans un même plan et même axe	0.5	
Branches ouvertes symétriques	0.5	
Branches fermées parallèles	0.5	
Branches ouvertes dans un même plan	0.5	
Inclinaison des branches /à la face	0.5	
Symétrie des spatules	0.5	
plaquettes	0.5	
		/ 4

OD OG	AXAGE (par verre)	PTS	TOTAL
3 pts	0° à 3° d'erreur		
2 pts	4° ; 6° d'erreur		
1 pt	6° ; 7° d'erreur		
0 pt	A partir de 7° d'erreur		
			/ 6

ODG	ECART (par verre)	PTS	TOTAL	HAUTEUR	OD	OG
3 pts	0mm ; 0.5 mm d'erreur			+ ou - 0.5 mm d'erreur	3 pts	3 pts
1.5 pts	1 mm d'erreur			+ ou - 1 mm d'erreur	1.5 pts	1.5 pts
0.5 pt	1.5 mm d'erreur			+ ou - 1.5 mm d'erreur	0.5 pt	0.5 pt
0 pt	A partir de 2 mm d'erreur			A partir de + ou - 2 mm d'erreur	0 pt	0 pt
			/ 12 pts			

	PTS	TOTAL
MONTAGE (Meulage manuel)		
Biseau régulier	3 pts	
Positionnement du biseau	2 pts	
Contre biseau petit et régulier	2 pts	
Biseau exempt de facette	1 pt	
Verres à la cote	3 pts	
Verres symétriques	2 pts	
Verres à la forme	3 pts	
Verres non terminés	A juger	
		/ 16

VALEUR COMMERCIALE	PTS	TOTAL
•Si les verres sont sales		
•S'il y a des petits éclats rattrapables avec un contre biseau	2 PTS	
S'il y a :		
•Un coup de meule sur le verre		
•Un éclat irrattrapable		
•Une rayure		
•Une erreur de 90°		
•Un verre non monté	0 PT	
•Une erreur d'axage supérieure à 10°		
•Une différence de hauteur entre L'OD et L'OG supérieure à 2 mm		
•Une erreur de ½ écart supérieure à 3mm		
•Une monture détériorée		
•Inversion des verres		
		/ 4 pts

En cas d'inversion O.D et O.G ,les points de centrage et d'axage seront divisés par deux

**PROPOSITION DE CORRECTION (criteriée)
REPARTITION DES POINTS DU MONTAGE AUTOMATIQUE
DU C A P OPTIQUE LUNETTERIE**

	PTS	TOTAL
RHABILLAGÉ		
Face	0.5	
Ouverture de branches	1	
Fermeture de branches	0.5	
Inclinaison des branches /à la face	0.5	
Symétrie des spatules	0.5	
		13

OD OG	AXAGE (par verre)	PTS	TOTAL
3pts	0° à 3° d'erreur		
1.5pts	4° ; 5° ; 6° d'erreur		
0.5pts	7° ; 8° d'erreur		
0 pt	A partir de 9° d'erreur		
			16

OD	OG	ECART (par verre)	PTS	TOTAL	HAUTEUR	OD	OG
3 pts	3 pts	0mm ; 0.5 mm d'erreur			0 mm ; 0.5 mm d'erreur	3pts	3pts
1.5 pt	1.5 pt	1 mm d'erreur			1 mm d'erreur	1.5pts	1.5pts
0.5 pt	0.5 pt	1.5 mm d'erreur			1.5 mm d'erreur	0.5 pt	0.5 pt
0 pt	0 pt	A partir de 2 mm d'erreur			A partir de 2 mm d'erreur	0 pt	0 pt
				12			

MONTAGE (Meulage auto.)	PTS	TOTAL
grandeur	5pts	
Contre biseaux	4pts	
		19

VALEUR COMMERCIALE	PTS	TOTAL
•Si les verres sont sales		
•S'il y a des petits éclats rattrapables avec un contre biseau	2PTS	
S'il y a :		
•Un coup de meule sur le verre		
•Une rayure		
•Une erreur de 90°		
•Un verre non monté		
•Une erreur d'axage supérieure à 10°		
•Un différence de hauteur entre L'OD et L'OG supérieure à 2 mm		
•Une erreur supérieure à 3mm pour le 1/2 écart ou la hauteur		
•Une monture détériorée		
•Très mauvaise forme ou verres trop petits		
•Verres inversés		
	0 PT	
		16

En cas d'inversion O.D et O.G ,les points de centrage et d'axage seront divisés par deux