

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

	PTS	TOTAL
RHABILLAGAGE		
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	
Propreté du calibre	0.5	
		/ 4

OD	AXAGE (par verre)	PTS	TOTAL
2.5 pts	0° à 2° d'erreur		
1.5 pts	3° ; 4° d'erreur		
1 pt	5° ; 6° d'erreur		
0 pt	A partir de 6° d'erreur		
			/ 5

OD	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	3 pts	
Verres à la forme	3 pts	
Verres non terminé	A juger	
		/ 17

VALLEUR COMMERCIALE	PTS	TOTAL
<ul style="list-style-type: none"> • Si les verres sont sales • S'il y a des petits éclats rattrapables avec un contre biseau 	2 PTS	
S'il y a : <ul style="list-style-type: none"> • Un coup de meule sur le verre • Un éclat irrattrapable • Une rayure • Une erreur de 90° • Un verre non monté • Une erreur d'axage supérieur à 10° • Une différence de hauteur entre L'OD et L'OG supérieur à 2 mm • Une erreur de ½ écart supérieur à 3mm • Une monture détériorée 	0 PT	