

BARÈME DE CORRECTION – CONTROLE INDUSTRIEL

Critère	Sous critère	Jour	Intitulé du critère de notation	Objectif Ou Subjectif	Barème	Coef.
			Critère A : Cotation		50	1
A	01	2	Cotations panneau « application horizontal », tolérance : <i>+ / - 1mm pour les mesures inférieures à 330mm. + / - 2mm pour les mesures comprises entre 331mm et 660mm. + / - 3mm pour les mesures supérieures à 661mm.</i>	O	9.1	
A	02	2	Cotations panneau « application vertical », tolérance : <i>+ / - 1mm pour les mesures inférieures à 330mm. + / - 2mm pour les mesures comprises entre 331mm et 660mm. + / - 3mm pour les mesures supérieures à 661mm.</i>	O	9.8	
A	03	2	Cotations panneau « contrôle horizontal », tolérance : <i>+ / - 1mm pour les mesures inférieures à 330mm. + / - 2mm pour les mesures comprises entre 331mm et 660mm. + / - 3mm pour les mesures supérieures à 661mm.</i>	O	4.9	
A	04	2	Cotations panneau « contrôle vertical », tolérance : <i>+ / - 1mm pour les mesures inférieures à 330mm. + / - 2mm pour les mesures comprises entre 331mm et 660mm. + / - 3mm pour les mesures supérieures à 661mm.</i>	O	3.5	
A	05	2	Cotations armoires controle, tolérance : <i>+ / - 1mm pour les mesures inférieures à 330mm. + / - 2mm pour les mesures comprises entre 331mm et 660mm.</i>	O	7	

			<i>+ / - 3mm pour les mesures supérieures à 661mm.</i>			
A	06	2	Cotations armoires application, tolérance : <i>+ / - 1mm pour les mesures inférieures à 330mm.</i> <i>+ / - 2mm pour les mesures comprises entre 331mm et 660mm.</i> <i>+ / - 3mm pour les mesures supérieures à 661mm.</i>	O	2.8	
A	07	2	Niveau des équipements <i>+ / - 0,5mm/m.</i>	O	12.9	
			Critère B : Qualité		50	1
B	01	2/3	Qualité panneaux Fixation (Element et serrage presse étoupe) Découpe (Bavure et exécution)	O	25	
B	03	2/3	Qualité Armoires : Respect du plan Mise en oeuvre (serrage et exécution) Repérage	O	11.5	
B	04	2/3	Qualité câblage : Câblage (serrage et exécution)	O	13.5	
			TOTAL		100	