|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Grille d’évaluation machine-outil** | | | | | | |
| **Nom et prénom :** | | **Section :** | | | **Vérifié par :** | |
| **Rappel de la tâche :** | | | | | | |
| **Critères** | **Indicateurs** | | **Réussite** | | | **Commentaires** |
| **Oui** | **Non** | |
| 1. **Qualité de l’étude du travail** | Les règles de sécurité sont identifiées. | |  |  | |  |
| L’outillage est identifié. | |  |  | |
| Le matériel est identifié. | |  |  | |
| Les dimensions des différents diamètres (h9 et gorges) sont déterminées. | |  |  | |
| 1. **Maîtrise, connaissances techniques et technologiques.** | Les calculs des différents paramètres sont corrects. | |  |  | |  |
| Les calculs des diamètres à tourner sont corrects. | |  |  | |
| Le mode opératoire d’usinage est cohérent. | |  |  | |
| Les contrôles pour la vérification des diamètres et des longueurs sont adaptés. | |  |  | |
| 1. **Respecter les consignes.** | Le travail est réalisé dans les temps. | |  |  | |  |
| Les règles de sécurité sont respectées. | |  |  | |
| L’élève a travaillé seul. | |  |  | |
| 1. **Qualité du travail.** | Le mode opératoire est respecté. | |  |  | |
| Le poste de travail est organisé. | |  |  | |
| Le mode de fixation est correct. | |  |  | |
| Le mode d’ablocage de l’outillage est correct. | |  |  | |
| Le mode d’ablocage de la pièce est correct. | |  |  | |
| Les degrés de précision et finition sont corrects. | |  |  | |
| L’utilisation des instruments de mesure est correcte, soigneuse et précise. | |  |  | |
| 1. **Conformité du travail.** | Respecter les normes pour la réalisation des diamètres, longueurs et gorges. | |  |  | |  |
| Les différents contrôles sont rigoureux. | |  |  | |
| Le poste de travail est remis en ordre. | |  |  | |

Situation : Formative / Sommative / Certificative. Professeur : M.Pellegrinaggio