|  |
| --- |
| **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