

**versie rood, onderdeel D**

**profielvak-cspe BWI – BB**

**correctievoorschrift**

---

Het correctievoorschrift van een profielvak-cspe bestaat uit:

- per onderdeel dit document met het beoordelingsmodel;
- het document met algemene richtlijnen en aanwijzingen. Dit document vindt u op de examenpagina van dit profielvak-cspe op Examenblad.nl.

Inhoud beoordelingsmodel van dit onderdeel:

- 1 Beoordelingsmodel
  - 1.1 Beoordelingsschema
  - 1.2 Toelichting bij het beoordelingsschema

# 1 Beoordelingsmodel

---

Het beoordelingsmodel bestaat uit twee delen: het beoordelingsschema (paragraaf 1.1) en de toelichting bij het beoordelingsschema (paragraaf 1.2).

- In de toelichting bij het beoordelingsschema staan zo nodig de richtlijnen voor de beoordeling van de opdrachten.
- Bij een beoordelingsaspect waarbij de kandidaat aan meerdere criteria moet voldoen om scorepunten te kunnen krijgen, alleen de te behalen punten toekennen indien de kandidaat aan ALLE criteria heeft voldaan.
- De nummers van de opdrachten die direct tijdens de afname van het examen beoordeeld moeten worden, zijn onderstreept. De overige opdrachten kunnen na de afname beoordeeld worden.
- In het beoordelingsschema zijn vakjes  opgenomen, waarin aangegeven kan worden of de kandidaat wel (vinkje ✓) of niet (streepje -) aan het criterium / de criteria heeft voldaan.

## 1.1 Beoordelingsschema

opdrachtnr.	omschrijving beoordelingsaspect	max. score	kandidaatnummer					
			naam van de kandidaat					
D1	vragen bij korte filmpjes (zie 1.2) alle vragen zijn volledig en juist beantwoord <i>per onjuist of niet volledig beantwoorde vraag</i>	3 -1						
D2a	keukentrolley  <i>opmerkingen</i> – Tussentijds moet de kandidaat zijn werk enkele keren laten controleren. Vul direct na de controle uw beoordeling in bij de betreffende aspecten. – Indien nodig, mag u daarna de fout corrigeren en/of nieuw hout verstrekken zodat de kandidaat het werkstuk nog af kan maken.	3 -1						
D2b	aftekenwerk  poten gelijk afgeteekend wielkeep op juiste breedte en diepte asgat op de juiste positie hart van de domino's en lamello's correct domino's voor de poten op de juiste kant afgeteekend (domino's komen uit het midden) lamello's op de juiste kant afgeteekend  <i>alle aspecten juist per onjuist aspect</i>	6 -1	<input type="checkbox"/>					
	transport		<input type="checkbox"/>					

opd.	omschrijving beoordelingsaspect	max.	kandidaatnummer					
	<b>transport</b>							
<b>D2c</b>	<b>jurken maken</b>							
	de onderdelen netjes op maat gemaakt		<input type="checkbox"/>					
	kepen in de poten voor onderdeel E netjes en op maat		<input type="checkbox"/>					
	kepen in de poten voor de wielen netjes en op maat		<input type="checkbox"/>					
	de gaten voor de as van de wielen op de juiste positie geboord		<input type="checkbox"/>					
	dominogaten strak en op de juiste positie gefreesd		<input type="checkbox"/>					
	de jurken haaks gemonteerd		<input type="checkbox"/>					
	alle aspecten juist <i>per onjuist aspect</i>	<b>3</b>						
		-1						
<b>D2d</b>	<b>blad en latjes maken</b>							
	de onderdelen netjes op maat gemaakt		<input type="checkbox"/>					
	vorm onderdelen E volgens de mal		<input type="checkbox"/>					
	gaten voor de lamello's op de juiste positie gefreesd		<input type="checkbox"/>					
	gaten voor het rondhout in onderdeel E op de juiste positie en diameter		<input type="checkbox"/>					
	alle schroefgaten op de juiste positie voorgeboord		<input type="checkbox"/>					
	HPL op de juiste wijze aangebracht en alle kanten correct gefreesd		<input type="checkbox"/>					
	alle aspecten juist <i>per onjuist aspect</i>	<b>5</b>						
		-1						
<b>D2e</b>	<b>montage</b>							
	onderdelen E en G haaks ten opzichte van de poten gemonteerd		<input type="checkbox"/>					
	alle aansluitingen dicht en gelijk		<input type="checkbox"/>					
	positie latjes: netjes uitgelijnd, op gelijke afstand en strak tegen de poten		<input type="checkbox"/>					
	alle aspecten juist	<b>1</b>						
	<b>transport</b>							

opd.	omschrijving beoordelingsaspect	max.	kandidaatnummer					
	<b>transport</b>							
<b>D2f</b>	<b>afwerking / eindresultaat</b>							
	schroeven netjes verzonken		<input type="checkbox"/>					
	netjes afgewerkt: alle potloodlijnen weg, kantjes gebroken en geschuurrd		<input type="checkbox"/>					
	werkstuk staat vlak en de wielen kunnen rollen		<input type="checkbox"/>					
	alle aspecten juist <i>per onjuist aspect</i>	-1	<b>2</b>					
<b>D3</b>	<b>terugkijken</b>		<b>3</b>					
	• bij alle vragen is terecht aangegeven of het goed is gegaan of niet	1						
	• bij alle antwoorden is, waar nodig, een passende toelichting gegeven <i>per ontbrekende of niet-passende toelichting</i>	2 -1						
	<b>totaal onderdeel D</b>	<b>26</b>						

## 1.2 Toelichting bij het beoordelingsschema

### Opdracht D1

vraag	antwoord / beoordeling	max. score
1	<p>De kandidaat geeft aan waaruit blijkt dat de man in het filmpje niet veilig werkt.</p> <p>voorbeelden van een correct antwoord:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>– De zaagbeveiliging staat (veel) te hoog.</li><li>– Hij houdt de handen niet gesloten.</li></ul> <p>U beoordeelt het antwoord zoals de kandidaat het op school heeft geleerd. Als de kandidaat een andere onveilige situatie noemt die u ook correct vindt, dan rekent u dit goed.</p>	1
2a	<p>De kern van een juist antwoord is: voor het frezen van ronde kanten / als kantenfrees</p>	1
2b	<p>De kandidaat noemt een maatregel om veilig te werken met deze machine.</p> <p>voorbeelden van een correct antwoord:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>– het snoer over de schouder doen</li><li>– de stofafzuiging aanzetten</li><li>– een veiligheidsbril dragen</li><li>– het werkstuk stabiel neerleggen</li></ul> <p>Als de kandidaat andere maatregelen noemt die u ook correct vindt, rekent u dit goed.</p>	1

#### opmerking

*Als een kandidaat meer dan één antwoord geeft, dan beoordeelt u alleen het eerste antwoord.*

**Opdracht D2**

materiaalstaat

<b>onderdeel</b>	<b>aantal</b>	<b>materiaal</b>	<b>netto-lengte mm</b>	<b>breedte mm</b>	<b>dikte mm</b>
A	2	vuren	660	50	28
B	<b>2</b>	vuren	<b>630</b>	<b>50</b>	28
C	<b>2</b>	vuren	<b>250</b>	<b>60</b>	18
D	<b>2</b>	vuren	<b>250</b>	<b>40</b>	18
E	<b>2</b>	vuren	<b>600</b>	<b>80</b>	18
F	1	triplex	510	314	12
G	<b>4</b>	vuren	<b>490</b>	<b>32</b>	18
H	<b>1</b>	rondhout	<b>390</b>		Ø22
I	<b>2</b>	triplex		Ø100	18
	1	HPL	510	314	1

De vetgedrukte aantallen en maten worden door de kandidaat ingevuld.