
	Beoordelingsformulier Vakvaardigheidstoets	25586 Allround machineoperator houttechniek KRD/TR/HSB
	Naam kandidaat:	Dossier: vanaf 1 augustus 2019
	Nummer kandidaat:	Examencode:
	Naam instelling:	Examenlocatie:
	Datum examen:	Naam examiner:

Algemene informatie

- Vul een O (onvoldoende), V (voldoende) of G (goed) in, in de kolom O-V-G. Geef een onderbouwing bij een onvoldoende beoordeling.
- Op beoordelingscriteria die in de kolom O-V-G **grijs** en met een **!** zijn gemarkeerd, moet de kandidaat ten minste een voldoende scoren.
- De kandidaat moet op **alle** werkprocessen tenminste een voldoende scoren voor een voldoende op een kerntaak.
- De kandidaat moet op 75% van de werkprocessen een goed scoren voor een goed op een kerntaak.
- De kandidaat scoort een voldoende op een werkproces als tenminste 75% van de beoordelingscriteria met voldoende is beoordeeld.
- De kandidaat scoort een goed op een werkproces als tenminste 75% van de beoordelingscriteria met goed is beoordeeld.

Kerntaak B1-K1 Zagen en schaven van hout en plaatmateriaal met stationaire houtbewerkingsmachines	O-V-G	Onderbouwing
B1-K1-W3 Brengt snijgereedschappen van zaag- en schaafmachines aan en stelt ze in		
Verzamelt de juiste snijgereedschappen en hulpmiddelen voor de opdracht		
Controleert of de snijgereedschappen en hulpmiddelen in juiste staat zijn om te mogen gebruiken		
Monteert de snijgereedschappen vakkundig en zorgvuldig		
Stelt de snijgereedschappen vakkundig en zorgvuldig in		
B1-K1-W3 BEOORDELING (≥3 criteria voldoende)	!	
B1-K1-W4 Stelt zaag- en schaafmachines in		
Stelt de maatvoering, toerentallen en/of de doorvoersnelheid op zaag- en schaafmachines vakkundig en zorgvuldig in		
Stelt beveiligingen en hulpstukken op zaag- en schaafmachines vakkundig en zorgvuldig in		
B1-K1-W4 BEOORDELING (2 criteria voldoende)	!	
B1-K1-W5 Voert proefbewerkingen met zaag- en schaafmachines uit		
Controleert het proefstuk vakkundig		
Gebruikt voor controle van het proefstuk de juiste meetapparatuur		
Stelt als dat nodig is de instellingen van zaag- en schaafmachines, snijgereedschappen of hulpmiddelen bij		
B1-K1-W5 BEOORDELING (3 criteria voldoende)	!	
B1-K1-W6 Voert bewerkingen met zaag- en schaafmachines uit		
Werkt efficiënt met zaag- en schaafmachines		
Voert bewerkingen met zaag- en schaafmachines vakkundig en accuraat uit		
Voorkomt verspilling van materialen		
Controleert vakkundig de maatvoering en de bewerkingskwaliteit		
B1-K1-W6 BEOORDELING (≥3 criteria voldoende)	!	

	Beoordelingsformulier Vakvaardigheidstoets	25586 Allround machineoperator houttechniek KRD/TR/HSB
	Naam kandidaat:	Dossier: vanaf 1 augustus 2019
	Nummer kandidaat:	Examencode:
	Naam instelling:	Examenlocatie:
	Datum examen:	Naam examiner:

Kerntaak P4-K1 Bewerken hout en plaatmateriaal met CNC-bewerkingscentrum	O-V-G	Onderbouwing
P4-K1-W1 Bereidt productie van onderdelen van houten elementen voor		
Toont vakkundigheid bij het voorbereiden van het productieproces.		
Werkt zorgvuldig, efficiënt en effectief bij het controleren van de technische staat van het bewerkingscentrum		
Werkt zorgvuldig, efficiënt en effectief bij het instellen van het bewerkingscentrum		
P4-K1-W1 BEOORDELING (3 criteria voldoende)	!	
P4-K1-W2 Brengt snijgereedschappen aan en stelt ze in		
Werkt bij het aanbrengen en instellen van snijgereedschappen/snijkanen vakkundig en accuraat.		
Controleert snijgereedschappen en hulpmiddelen op juiste aspecten.		
P4-K1-W2 BEOORDELING (2 criteria voldoende)	!	
P4-K1-W3 Controleert en past CNC-programma aan		
Toont inzicht/deskundigheid in het proces van programmeren.		
Gaat bij het programmeren bedreven en accuraat te werk.		
Controleert nog een keer extra of de ingevoerde gegevens juist zijn.		
P4-K1-W3 BEOORDELING (3 criteria voldoende)	!	
P4-K1-W4 Bedient CNC-bewerkingscentrum en bewaakt het proces		
Toont inzicht/deskundigheid in het productieproces.		
Neemt op een accurate wijze steekproeven en controleert daarbij maatvoering en kwaliteit.		
Voert bewerkingen vakkundig en accuraat uit.		
P4-K1-W4 BEOORDELING (3 criteria voldoende)	!	