

RIEPILOGO SCHEDA DI CASO

RISULTATO ATTESO 1 - Marcare i pezzi tagliati analizzando i dati riportati in bolla ed impostando la macchina marcatrice

CASI ESEMPLIFICATIVI:

Dimensione 1 - Analisi documentazione (bolla di lavorazione e scheda tecnica di preparazione): **4 casi**

Dimensione 2 - Predisposizione dei macchinari: **3 casi**

Dimensione 3 - Marcatura e timbratura: **3 casi**

RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE (RSV)

RISULTATO ATTESO 2 - Preparare i pezzi della tomaia e della fodera sulla base dei dati riportati nella scheda di preparazione, riducendo lo spessore dei materiali ed assottigliando il bordo dei pezzi

CASI ESEMPLIFICATIVI:

Dimensione 1 - Analisi della documentazione tecnica: **2 casi**

Dimensione 2 - Spaccatura o equalizzazione: **2 casi**

Dimensione 3 - Scarnitura: **4 casi**

Dimensione 4 - Predisposizione dei macchinari: **2 casi**

RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE (RSV)

RISULTATO ATTESO 3 - Rinforzare e modellare i pezzi di tomaia e fodera per le successive lavorazioni di giunteria applicando le tele di rinforzo, effettuando la cambratura (quando necessario)

CASI ESEMPLIFICATIVI:

Dimensione 1 - Analisi della documentazione: **2 casi**

Dimensione 2 - Applicazione tela di rinforzo: **4 casi**

Dimensione 3 - Cambratura: **5 casi**

Dimensione 4 - Presa dei segni: **2 casi**

Dimensione 5 - Predisposizione dei macchinari: **2 casi**

RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE (RSV)

SCHEDA DI CASO

RISULTATO ATTESO 1 - Marcare i pezzi tagliati analizzando i dati riportati in bolla ed impostando la macchina marcatrice

1 - ANALISI DOCUMENTAZIONE (BOLLA DI LAVORAZIONE E SCHEDA TECNICA DI PREPARAZIONE)

Grado di complessità 4

1.4 ANALISI DOCUMENTAZIONE CHE PREVEDE MARCATURA DEI PEZZI CON INDICAZIONE DELLA TAGLIA E CALZATA CON CORRISPONDENTE CALZATA DIVERSA

Analizzare i documenti (bolla di lavorazione e scheda tecnica o di preparazione) di riferimento per le lavorazioni consistenti nella marcatura dei pezzi con indicazione della taglia (numero) e della calzata con corrispondente calzata diversa (ad es: n. articolo 10/12 - numero e calzata francese 35B/numero corrispondente della calzata americana 35 ½ A), controllando le corrette corrispondenze, verificando la completezza delle informazioni ed eventualmente rivolgendosi alla modelleria per completare le informazioni mancanti attraverso consultazione DI-BA

Grado di complessità 3

1.3 ANALISI DOCUMENTAZIONE CHE PREVEDE MARCATURA DEI PEZZI CON INDICAZIONE DELLA TAGLIA E CALZATA

Analizzare i documenti (bolla di lavorazione e scheda tecnica o di preparazione) di riferimento per le lavorazioni consistenti nella marcatura dei pezzi con indicazione della taglia (numero) e della calzata (ad esempio n°articolo 10/12 - numero e calza-ta francese 35B) verificando la completezza delle informazioni ed eventualmente rivolgendosi alla modelleria per completare le informazioni mancanti attraverso consultazione DI-BA

Grado di complessità 2

1.2 ANALISI DOCUMENTAZIONE CHE PREVEDE MARCATURA DEI PEZZI E INDICAZIONE DELLA TAGLIA

Analizzare i documenti (bolla di lavorazione e scheda tecnica o di preparazione) di riferimento per le lavorazioni consistenti nella marcatura dei pezzi con indicazione della taglia (numero) (ad esempio: n°articolo 10/12 - numero 35)

Grado di complessità 1

1.1 ANALISI DOCUMENTAZIONE CHE PREVEDE MARCATURA DEI PEZZI SENZA INDICAZIONE DELLA TAGLIA

ADA.05.04.09 - PREPARAZIONE PER LA GIUNTERIA DELLE CALZATURE

Analizzare i documenti (bolla di lavorazione e scheda tecnica o di preparazione) completi di tutte le informazioni necessarie alle lavorazioni consistenti nella sola marcatura dei pezzi senza indicazione della taglia (ad esempio: n° articolo 10/12) oppure timbro del logo o marca

2 - PREDISPOSIZIONE DEI MACCHINARI

Grado di complessità 3

2.3 IMPOSTAZIONE MACCHINA MARCATRICE A GETTO D'INCHIOSTRO

Impostare la macchina marcatrice a getto d'inchiostro in funzione della taglia/articolo/calzata e dei parametri indicati nella scheda tecnica controllando il corretto funzionamento, individuando le eventuali problematiche e regolando i parametri secondo necessità

Grado di complessità 2

2.2 IMPOSTAZIONE MACCHINA MARCATRICE PNEUMATICA TERMICA

Impostare la macchina marcatrice pneumatica termica in funzione della taglia/articolo/calzata e dei parametri indicati nella scheda tecnica (pressione, temperatura, calore e durata della pres-sata) controllando il corretto funzionamento, individuando le eventuali problematiche e regolando i parametri secondo necessità

Grado di complessità 1

2.1 IMPOSTAZIONE MACCHINA PUNZONATRICE PNEUMATICA TERMICA

Impostare la macchina punzonatrice pneumatica termica con l'apposizione del logo in funzione dei parametri indicati nella scheda tecnica (pressione, temperatura, calore e durata della pressata) controllando il corretto funzionamento, individuando eventuali problematiche e regolando i parametri secondo necessità

3 - MARCATURA E TIMBRATURA

Grado di complessità 2

3.2 MARCATURA A FUOCO O NASTRO

Effettuare la marcatura della taglia, dell'articolo, della calzata a fuoco o a nastro, con ausilio della macchina marcatrice, secondo i parametri indicati nella scheda tecnica, effettuando un controllo del pezzo prima della marcatura e controllando che la marcatura effettuata sia conforme a quanto previsto, collocando i pezzi marcati in ceste

3.2 MARCATURA A INCHIOSTRO

ADA.05.04.09 - PREPARAZIONE PER LA GIUNTERIA DELLE CALZATURE

Effettuare la marcatura della taglia, dell'articolo, della calzata a inchiostro, con ausilio della macchina marcatrice a getto d'inchiostro, secondo i parametri indicati nella scheda tecnica, effettuando un controllo del pezzo prima della marcatura e controllando che la marcatura effettuata sia conforme a quanto previsto, collocando i pezzi marcati in ceste

Grado di complessità 1

3.1 TIMBRATURA CON MACCHINA PUNZONATRICE

Effettuare la timbratura della suoletta secondo i parametri indicati nella scheda tecnica con ausilio della macchina punzonatrice effettuando un controllo del pezzo prima della timbratura e controllando che la timbratura sia conforme a quanto previsto, collocando i pezzi timbrati in ceste

ADA.05.04.09 - PREPARAZIONE PER LA GIUNTERIA DELLE CALZATURE

SCHEDA RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE DEL RISULTATO ATTESO 1

RISORSE FISICHE ED INFORMATIVE TIPICHE (IN INPUT E/O PROCESS ALLE ATTIVITÀ)

- Bolla di lavorazione
- Scheda tecnica o di preparazione, con indicazione di pressione, temperatura, calore e durata della pressata
- Pezzi tagliati
- Macchinari per la marcatura (macchine marcatrici pneumatiche termiche a fuoco o a nastro, macchine marcatrici a getto d'inchiostro)
- Macchinari per la timbratura (macchine punzonatrici pneumatiche termiche)
- Ceste

TECNICHE TIPICHE DI REALIZZAZIONE/CONDUZIONE DELLE ATTIVITÀ

- Operatività di analisi bolla lavorazione
- Operatività di analisi della scheda tecnica o di preparazione
- Operatività della verifica di corrispondenza delle calzate
- Operatività di impostazione dei macchinari

OUTPUT TIPICI DELLE ATTIVITÀ

- Pezzi marcati e/o timbrati posti in ceste

INDICAZIONI A SUPPORTO DELLA SCELTA DEL METODO VALUTATIVO E DELLA PREDISPOSIZIONE DELLE PROVE

ESTENSIONE SUGGERITA DI VARIETÀ PRESTAZIONALE

1. Tutte le tipologie di modelli di calzatura, espresse come bolle di lavorazione e schede tecniche o di preparazione
2. L'intero insieme delle tecnologie di marcatura e timbratura dei pezzi tagliati

DISEGNO TIPO DELLA VALUTAZIONE

1. Prova prestazionale: sulla base di almeno due bolle e schede tecniche o di preparazione realizzazione della marcatura, previa impostazione dei macchinari
2. Colloquio tecnico centrato sugli aspetti critici riscontrati nella marcatura dei pezzi e sui punti di attenzione da considerare quando la marcatura della calzata prevede anche l'informazione della calzata diversa

SCHEDA DI CASO

RISULTATO ATTESO 2 - Preparare i pezzi della tomaia e della fodera sulla base dei dati riportati nella scheda di preparazione, riducendo lo spessore dei materiali ed assottigliando il bordo dei pezzi

1 - ANALISI DELLA DOCUMENTAZIONE TECNICA

Grado di complessità 2

1.2 ANALISI DOCUMENTAZIONE CHE PREVEDE PIU' OPERAZIONI DI SCARNITURA DI DIVERSA TIPOLOGIA

Analisi della scheda tecnica o di preparazione relativa a un pezzo che prevede due o più operazioni di scarnitura di tipologia diversa (ad esempio: ripiegato e sottoposto, ripiegato e sfilato etc.), verificando la completezza delle informazioni ed eventualmente rivolgendosi alla modelliera per completare le informazioni mancanti e consultare la DI-BA

Grado di complessità 1

1.1 ANALISI DOCUMENTAZIONE CHE PREVEDE UNICA OPERAZIONE DI SCARNITURA

Analisi della scheda tecnica o di preparazione completa di tutte le informazioni necessarie alle lavorazioni di un pezzo che prevede un'unica operazione di scarnitura e di una sola tipologia (ad esempio: o ripiegato, o sottoposto, o sfilato, etc.)

2 - SPACCATURA O EGUALIZZATURA

Grado di complessità 2

2.2 RIDUZIONE SPESSORI PELLAMI NON UNIFORMI (CON DIVERSE ALTEZZE)

Effettuare la spaccatura di pezzi, costituiti da pellami non uniformi per spessore (struzzo, cocodrillo etc.) al fine di ridurne lo spessore stesso, con ausilio della macchina spaccapelli, nel rispetto dei parametri previsti nella scheda tecnica, controllando che la spaccatura risulti conforme a quanto previsto, collocando i pezzi sbassati/spaccati in ceste

Grado di complessità 1

2.1 RIDUZIONE SPESSORI PELLAMI UNIFORMI (CON MEDESIMA ALTEZZA)

Effettuare la spaccatura di pezzi costituiti da pellami uniformi (vitello, capre, capretti, nappe etc.) al fine di ridurre il loro spessore, con ausilio della macchina spaccapelli, nel rispetto dei parametri previsti nella scheda tecnica, controllando che la spaccatura risulti conforme a quanto previsto,

ADA.05.04.09 - PREPARAZIONE PER LA GIUNTERIA DELLE CALZATURE

collocando i pezzi sbassati/scarniti in ceste

3 - SCARNITURA

Grado di complessità 4

3.4 SCARNITURA DI UN PEZZO CON ANGOLI

Effettuare la scarnitura di un pezzo con angoli (di grado inferiore a 45°), con ausilio di macchine scarnitrici, evitando la rottura del pezzo, secondo la tipologia di scarnitura prevista nella scheda tecnica o di preparazione (ripiegato, sottoposto, sfilato) nel rispetto dei parametri previsti nella scheda tecnica, controllando che la scarnitura risulti conforme alle attese, collocando i pezzi scarniti in ceste

Grado di complessità 3

3.3 SCARNITURA PEZZO CON CURVE STRETTE

Effettuare la scarnitura di un pezzo caratterizzato da curve strette, con ausilio di macchine scarnitrici, secondo la tipologia di scarnitura prevista nella scheda tecnica o di preparazione (ripiegato, sottoposto, sfilato), nel rispetto dei parametri previsti nella scheda tecnica, controllando che la scarnitura risulti conforme alle attese, collocando i pezzi scarniti in ceste

Grado di complessità 2

3.2 SCARNITURA DI UN PEZZO AVENTE FORMA CURVA LARGA

Effettuare la scarnitura di un pezzo avente forma curva larga (scollo di un decolté), con ausilio di macchine scarnitrici, secondo la tipologia di scarnitura prevista nella scheda tecnica o di preparazione (ripiegato, sottoposto, sfilato) nel rispetto dei parametri previsti, controllando che la scarnitura risulti conforme alle attese, collocando i pezzi scarniti in ceste

Grado di complessità 1

3.1 SCARNITURA PEZZO CON FORMA LINEARE

Effettuare la scarnitura di un pezzo avente forma lineare (ad esempio: antiscivolo, bordo), con ausilio di macchine scarnitrici, secondo la tipologia di scarnitura prevista nella scheda tecnica o di preparazione (ripiegato, sottoposto, sfilato) nel rispetto dei parametri previsti, controllando che la scarnitura risulti conforme alle attese, collocando i pezzi scarniti in ceste

4 - PREDISPOSIZIONE DEI MACCHINARI

ADA.05.04.09 - PREPARAZIONE PER LA GIUNTERIA DELLE CALZATURE

Grado di complessità 2

4.2 SETTAGGIO DELLA MACCHINA AUTOMATICA SCARNITRICE

Effettuare il settaggio della macchina automatica scarnitrice, selezionando il tipo di scarnitura, regolando il macchinario, verificandone il corretto funzionamento, individuando eventuali problematiche (coltello consumato, lame consumate, otturazione scarichi)

Grado di complessità 1

4.1 SETTAGGIO MACCHINA SPACCAPELLI

Effettuare il settaggio della macchina spaccapelli, impostando lo spessore desiderato e controllandolo con lo spessimetro, verificandone il funzionamento e regolando coerentemente i parametri individuando eventuali problematiche (coltello consumato, lame consumate, otturazione scarichi)

ADA.05.04.09 - PREPARAZIONE PER LA GIUNTERIA DELLE CALZATURE

SCHEDA RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE DEL RISULTATO ATTESO 2

RISORSE FISICHE ED INFORMATIVE TIPICHE (IN INPUT E/O PROCESS ALLE ATTIVITÀ)

- Scheda tecnica o di preparazione
- Pezzi tagliati relativi alla tomaia
- Pezzi tagliati relativi alla fodera
- Macchine per ridurre gli spessori (spaccapelli)
- Macchine automatica scarnitrice
- Ceste

TECNICHE TIPICHE DI REALIZZAZIONE/CONDUZIONE DELLE ATTIVITÀ

- Operatività di lettura della scheda tecnica o scheda di preparazione
- Operatività di approntamento macchinari
- Tecniche ed operatività di riduzione degli spessori e assottigliamento (spaccatura e scarnitura)

OUTPUT TIPICI DELLE ATTIVITÀ

- Pezzi con spessore ridotto e bordi assottigliati

INDICAZIONI A SUPPORTO DELLA SCELTA DEL METODO VALUTATIVO E DELLA PREDISPOSIZIONE DELLE PROVE

ESTENSIONE SUGGERITA DI VARIETÀ PRESTAZIONALE

1. L'intero insieme delle tecniche di spaccatura e di scarnitura
2. Tutte le tipologie di modelli di calzatura, espresse come schede tecniche o di preparazione

DISEGNO TIPO DELLA VALUTAZIONE

1. Prova prestazionale: sulla base di almeno due schede tecniche o di preparazione realizzazione della riduzione dello spessore dei pezzi di tomaia e fodera previa impostazione dei macchinari
2. Colloquio tecnico relativo agli aspetti critici riscontrati nella spaccatura e scarnitura dei pezzi

SCHEDA DI CASO

RISULTATO ATTESO 3 - Rinforzare e modellare i pezzi di tomaia e fodera per le successive lavorazioni di giunteria applicando le tele di rinforzo, effettuando la cambratura (quando necessario)

1 - ANALISI DELLA DOCUMENTAZIONE

Grado di complessità 2

1.2 ANALISI SCHEDA TECNICA E VERIFICA INFORMAZIONI EVENTUALMENTE INCOMPLETE

Analizzare la scheda tecnica relativa a lavorazioni di rinforzo e di eventuale cambratura, verificando la completezza delle informazioni ed eventualmente rivolgendosi alla modelliera per completare le informazioni mancanti e per consultare la DI-BA (Distinta Base)

Grado di complessità 1

1.1 ANALISI SCHEDA TECNICA COMPLETA

Analizzare la scheda tecnica completa di tutte le informazioni necessarie alle lavorazioni di rinforzo e di eventuale cambratura

2 - APPLICAZIONE TELA DI RINFORZO

Grado di complessità 3

2.3 APPLICAZIONE TELA DI RINFORZO SU PELLAMI DELICATI (VEGETALI O LAMINATI) CON MACCHINARI DI PRESSATURA A CALDO

Applicare la tela di rinforzo termoadesiva (tipo jersey) su pezzi tagliati costituiti da pellami vegetali o laminati da cambrare, mediante macchinari di pressatura a caldo (presse), secondo i parametri fissati nella scheda tecnica, controllando che l'applicazione della tela risulti conforme a quanto previsto, collocando i pezzi lavorati in ceste

Grado di complessità 2

2.2 APPLICAZIONI TELA DI RINFORZO CON MACCHINARI DI PRESSATURA A CALDO

Applicare la tela di rinforzo termoadesiva a caldo, ossia mediante macchinari di pressatura a caldo (presse), secondo i parametri fissati nella scheda tecnica, controllando che l'applicazione della tela risulti conforme a quanto previsto, collocando i pezzi lavorati in ceste

2.2 APPLICAZIONE DI NASTRINI DI RINFORZO A MANO O A MACCHINA

ADA.05.04.09 - PREPARAZIONE PER LA GIUNTERIA DELLE CALZATURE

Applicare a mano o a macchina (applicanastrini) di nastri autoadesivi di rinforzo (in nylon, antistrappo, ecc.) sulle parti della tomaia indicate nella scheda tecnica per rinforzarle in vista delle successive lavorazioni, controllando che l'applicazione del nastro risulti conforme a quanto previsto, collo-cando i pezzi lavorati in ceste

Grado di complessità 1

2.1 APPLICAZIONE TELA DI RINFORZO IN MATERIALI AUTOADESIVI

Applicare la tela di rinforzo costituita da materiali autoadesivi su tomaia o fodera, nel rispetto dei parametri previsti nella scheda tecnica, controllando che l'applicazione risulti conforme a quanto previsto e collocando i pezzi lavorati in ceste

3 - CAMBRATURA

Grado di complessità 5

3.5 CAMBRATURA DI TOMAIA IN VERNICIATI E SPAZZOLATI VEGETALE DI CALZATURA CON TACCO DA 10 A 70 MM

Effettuare la cambratura di pezzi di tomaia con pellami verniciati e spazzolati con tacco da 10 a 70 mm, mediante macchina cambratrice, controllando che la cambratura risulti conforme a quanto previsto, collocando i pezzi lavorati in ceste

Grado di complessità 4

3.4 CAMBRATURA A DOPPIA PIASTRA DI TOMAIA VEGETALE DI CALZATURA CON TACCO DA 70 A 120 MM

Effettuare la cambratura a doppia piastra di pezzi di tomaia con pellame vegetale di calzatura con tacco da 70 a 120 mm, mediante macchina cambratrice, controllando che la cambratura risulti conforme a quanto previsto, collocando i pezzi lavorati in ceste

Grado di complessità 3

3.3 CAMBRATURA DI TOMAIA VEGETALE DI CALZATURA CON TACCO DA 10 A 50 MM

Effettuare la cambratura di tomaia vegetale di calzatura con tacco da 10 a 50 mm, mediante macchina cambratrice, controllando che la cambratura risulti conforme a quanto previsto, collocando i pezzi lavorati in ceste

Grado di complessità 2

3.2 CAMBRATURA A DOPPIA PIASTRA IN VITELLO O CAMOSCIO O CROSTA DI CALZATURA

ADA.05.04.09 - PREPARAZIONE PER LA GIUNTERIA DELLE CALZATURE

CON TACCO DA 70 A 120 MM

Effettuare la cambratura a doppia piastra di tomaia in vitello o camoscio o crosta di calzatura con tacco da 70 a 120 mm, mediante macchina cambratrice, controllando che la cambratura risulti conforme a quanto previsto, collocando i pezzi lavorati in ceste

Grado di complessità 1

3.1 CAMBRATURA DI TOMAIA IN VITELLO O CAMOSCIO O CROSTA DI CALZATURA CON TACCO DA 10 A 50 MM

Effettuare la cambratura di tomaia in vitello o camoscio o crosta di calzatura con tacco da 10 a 50 mm, mediante macchina cambratrice, controllando che la cambratura risulti conforme a quanto previsto, collocando i pezzi lavorati in ceste

4 - PRESA DEI SEGNI

Grado di complessità 2

4.2 PRESA DEI SEGNI SUI PEZZI TAGLIATI E CAMBRATI

Effettuare la presa dei segni sui pezzi cambrati, mediante cartoni su cui sono inseriti anche i segni, oppure, nel caso di taglio con fustelle, con gomme atte a marcare i segni e cartoni, per poter riprendere il segno

Grado di complessità 1

4.1 PRESA DEI SEGNI SUI PEZZI TAGLIATI

Effettuare la presa dei segni sui pezzi tagliati a mano, mediante cartoni su cui sono inseriti anche i segni, oppure, nel caso di taglio con fustelle, con gomme atte a marcare i segni e cartoni

5 - PREDISPOSIZIONE DEI MACCHINARI

Grado di complessità 2

5.2 SETTAGGIO MACCHINA CAMBRATRICE

Effettuare il settaggio della macchina cambratrice, impostando la potenza della pressata, la durata della pressata e la temperatura secondo i parametri previsti nella scheda tecnica, controllando l'adeguatezza del risultato, verificando il corretto funzionamento del macchinario, individuando le eventuali problematiche

Grado di complessità 1

ADA.05.04.09 - PREPARAZIONE PER LA GIUNTERIA DELLE CALZATURE

5.1 SETTAGGIO MACCHINARI DI PRESSATURA A CALDO

Effettuare il settaggio dei macchinari di pressatura a caldo (presse), impostando la potenza della pressata, la durata della pressata e la temperatura secondo i parametri previsti nella scheda tecnica, controllando l'adeguatezza del risultato, verificando il corretto funzionamento del macchinario, individuando le eventuali problematiche

ADA.05.04.09 - PREPARAZIONE PER LA GIUNTERIA DELLE CALZATURE

SCHEDA RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE DEL RISULTATO ATTESO 3

RISORSE FISICHE ED INFORMATIVE TIPICHE (IN INPUT E/O PROCESS ALLE ATTIVITÀ)

- Scheda tecnica
- Tela di rinforzo (autoadesiva, termoadesiva)
- Nastrini di rinforzo
- Pezzi relativi a fodera e tomaia con spessore ridotto e bordi assottigliati
- Macchinari di pressatura a caldo
- Macchina applicanastrini
- Macchina cambratrice
- Ceste di raccolta

TECNICHE TIPICHE DI REALIZZAZIONE/CONDUZIONE DELLE ATTIVITÀ

- Operatività di lettura della scheda tecnica o scheda di preparazione
- Operatività di approntamento macchinari
- Operatività relativa alla lettura della Bolla di lavorazione
- Tecniche ed operatività di cambratura
- Tecniche ed operatività di applicazione dei rinforzi
- Tecniche ed operatività di presa dei segni

OUTPUT TIPICI DELLE ATTIVITÀ

- Pezzi relativi a tomaia e fodera rinforzati
- Pezzi relativi a tomaia e fodera cambrati (eventuale)

INDICAZIONI A SUPPORTO DELLA SCELTA DEL METODO VALUTATIVO E DELLA PREDISPOSIZIONE DELLE PROVE

ESTENSIONE SUGGERITA DI VARIETÀ PRESTAZIONALE

1. Pezzi relativi a tomaia e fodera rinforzati
2. Pezzi relativi a tomaia e fodera cambrati (eventuale)

DISEGNO TIPO DELLA VALUTAZIONE

1. Prova prestazionale: sulla base di almeno due schede tecniche realizzazione dell'applicazione dei rinforzi e successiva cambratura ed presa dei segni previa impostazione dei macchinari
2. Colloquio tecnico relativo agli aspetti critici riscontrati

ADA.05.04.09 - PREPARAZIONE PER LA GIUNTERIA DELLE CALZATURE

FONTI

Regione Friuli Venezia Giulia, REPERTORIO DELLE QUALIFICAZIONI REGIONALI - Repertorio del settore economico-professionale TESSILE, ABBIGLIAMENTO, CALZATURIERO E SISTEMA MODA, giugno 2019

Regione Lazio, Allegato B Repertorio Regionale delle competenze e dei profili formativi

GLOBAL EXPORT, Glossario tecnico delle calzature IT - EN,

<http://www.globalexport.it/ita/pubblicazioni/images/babel/122010Glossario%20tecnico%20calzature%20%28biligie%29.pdf>

Progetto Approc, settore moda Calzature, a cura di Co.Se.Fi

ISPESL, Ciclo produttivo, rischi per la sicurezza e la salute, misure generali di tutela nel comparto calzaturiero, dicembre 2005

EBER, EBAM, INAIL, Reg. Emilia Romagna, Reg. Marche, Impresa sicura calzature

Regione Lombardia, Decreto 1864 del 7.03.2012, Vademecum per il miglioramento della sicurezza e della salute dei lavoratori nelle attività calzaturiere

Piano formativo Nazionale integrato, Azione di sistema di formazione dei formatori, L'alternanza scuola-lavoro nel settore calzaturiero. Progettare esperienze di didattica integrata

S. Gozzi, Tesi di Laurea: APPLICAZIONI DEL LEAN THINKING NEL SETTORE CALZATURIERO. Una Revisione della Letteratura, UNIVERSITÀ DEGLI STUDI DI PADOVA, Dipartimento di Tecnica e Gestione dei Sistemi Industriali, Corso di Laurea Magistrale in Ingegneria Gestionale

Sitografia

Descrizione processo produttivo: Calzaturificio Bettina, la produzione,

<https://www.youtube.com/watch?v=N44SGdjCfs8>;

Descrizione processo produttivo: Diadora S8000 Manovia: <https://www.youtube.com/watch?v=IkLdxNqfNiQ>