

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 modelliera 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 modelliera 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

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>