

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

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>