

ADA.05.04.09 - PREPARAZIONE PER LA GIUNTERIA DELLE CALZATURE

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

Applicare a mano o a macchina (applicanastri) di nastri autoadesivi di rinforzo (in nylon, antistrappo, ecc.) sulle parti della tomaia indicate nella scheda tecnica per rinforzarle in vista delle

ADA.05.04.09 - PREPARAZIONE PER LA GIUNTERIA DELLE CALZATURE

successive lavorazioni, controllando che l'applicazione del nastrino 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 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

ADA.05.04.09 - PREPARAZIONE PER LA GIUNTERIA DELLE CALZATURE

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

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

ADA.05.04.09 - PREPARAZIONE PER LA GIUNTERIA DELLE CALZATURE

macchinario, individuando le eventuali problematiche

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)

- Scheda tecnica
- Tela di rinforzo (autoadesiva, termoadesiva)
- Nastri di rinforzo
- Pezzi relativi a fodera e tomaia con spessore ridotto e bordi assottigliati
- Macchinari di pressatura a caldo
- Macchina applicanastri
- 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

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%28biligue%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>