

RIEPILOGO SCHEDA DI CASO

RISULTATO ATTESO 1 - Organizzare l'attività controllando, sulla base del disegno del modello e della scheda tecnica di giunteria, la presenza e la correttezza dei pezzi che compongono la tomaia

CASI ESEMPLIFICATIVI:

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

Dimensione 2 - Organizzazione dello spazio: **2 casi**

RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE (RSV)

RISULTATO ATTESO 2 - Comporre separatamente i diversi pezzi della tomaia e della fodera rinforzando i punti della tomaia

CASI ESEMPLIFICATIVI:

Dimensione 1 - Prima cucitura dei pezzi di tomaia: **2 casi**

Dimensione 2 - Inserimento dei rinforzi: **2 casi**

Dimensione 3 - Ripiegatura dei bordi: **4 casi**

Dimensione 4 - Composizione dei pezzi di tomaia e di fodera (Messa in misura): **4 casi**

Dimensione 5 - Prime cuciture della tomaia e della fodera: **2 casi**

Dimensione 6 - Eventuale applicazione delle fibbie cerniere e alcuni tipi di accessori: **5 casi**

RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE (RSV)

RISULTATO ATTESO 3 - Ultimare la realizzazione della tomaia unendo la fodera ed applicando eventuali accessori decorativi

CASI ESEMPLIFICATIVI:

Dimensione 1 - Comporre i pezzi di fodera (Messa in fodera): **1 caso**

Dimensione 2 - Cucitura in fodera: **2 casi**

Dimensione 3 - Rifilo: **3 casi**

Dimensione 4 - Preparazione di eventuali accessori e ornamenti: **4 casi**

Dimensione 5 - Controllo prima della messa in produzione: **1 caso**

RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE (RSV)

SCHEDA DI CASO

RISULTATO ATTESO 1 - Organizzare l'attività controllando, sulla base del disegno del modello e della scheda tecnica di giunteria, la presenza e la correttezza dei pezzi che compongono la tomaia

1 - ANALISI DELLA DOCUMENTAZIONE

Grado di complessità 1

1.1 CONTROLLO DEI PEZZI

Controllare che la quantità e la qualità dei pezzi e degli accessori siano coerenti con quanto riportato nella bolla di lavorazione

1.1 ANALISI DELLA SCHEDA TECNICA DI GIUNTERIA E DEL DISEGNO DEL MODELLO

Analizzare la scheda tecnica di giunteria per identificare le tecniche e le fasi di lavorazione specificate in ciascun passaggio della giunteria verificando la coerenza con il disegno del modello

2 - ORGANIZZAZIONE DELLO SPAZIO

Grado di complessità 2

2.2 ORGANIZZAZIONE DELLO SPAZIO PER L'ORLATURA DI UNA TOMAIA COMPLESSA

Sistemare le postazioni di lavoro in modo da rendere fluido il processo di lavoro di un ordine di un modello di calzatura con tomaia complessa (es. un sandalo con tanti pezzi, uno stivale composto da tanti pezzi, eventualmente con lavorazioni difformi o materiali diversi con spessori diversi, con pezzature molto sottili e/o molto piccole e colorazioni diverse)

Grado di complessità 1

2.1 ORGANIZZAZIONE DELLO SPAZIO PER L'ORLATURA DI UNA TOMAIA SEMPLICE

Sistemare le postazioni di lavoro in modo da rendere fluido il processo di lavoro di un ordine di un modello di calzatura con tomaia non particolarmente complessa (es. décolleté o stivali composti da uno o due pezzi di tomaia, ciabattine)

ADA.05.04.11 - ORLATURA DELLE CALZATURE

SCHEDA RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE DEL RISULTATO ATTESO 1

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

- Progetto grafico e/o piano di collezione della calzatura
- Bolla di lavorazione
- Scheda tecnica di giunteria
- Macchinari, strumenti e tecniche di orlatura dei pezzi della tomaia
- Tomaia, fodera e loro caratteristiche

TECNICHE TIPICHE DI REALIZZAZIONE/CONDUZIONE DELLE ATTIVITÀ

- Tecniche ed operatività di analisi della documentazione grafica e tecnica
- Operatività dell'organizzazione dello spazio di lavoro

OUTPUT TIPICI DELLE ATTIVITÀ

- Documentazione analizzata
- Spazio di lavoro organizzato

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

ESTENSIONE SUGGERITA DI VARIETÀ PRESTAZIONALE

1. L'insieme delle tipologie di calzature
2. L'insieme della documentazione grafica e tecnica (schede di giunteria) a corredo
3. L'insieme dei macchinari, strumenti e delle tecniche di orlatura

DISEGNO TIPO DELLA VALUTAZIONE

1. Prova prestazionale: sulla base di almeno due insiemi di documentazione grafica e schede di giunteria, relativa a due tipologie di calzature, identificazione delle caratteristiche tecniche ed impostazione dello spazio di lavoro
2. Colloquio tecnico: --

SCHEDA DI CASO

RISULTATO ATTESO 2 - Comporre separatamente i diversi pezzi della tomaia e della fodera rinforzando i punti della tomaia

1 - PRIMA CUCITURA DEI PEZZI DI TOMAIA

Grado di complessità 2

1.2 CUCITURA PARZIALE

Comporre, se previsto, alcune parti della tomaia per prepararla alle fasi successive attraverso delle cuciture (es. nella chanel si giunta il cinturino)

Grado di complessità 1

1.1 MASTICIATURA PARZIALE

Comporre, se previsto, alcune parti di una tomaia per prepararla alle fasi successive tramite l'utilizzo del mastice

2 - INSERIMENTO DEI RINFORZI

Grado di complessità 2

2.2 INSERIMENTO DEI RINFORZI

Apporre i rinforzi incollandoli col mastice e facendoli aderire nella parte interna della tomaia ove necessario (es. rinforzi di sostegno per lo stivale, per il tallone, per la punta o pipette per lo chanel)

Grado di complessità 1

2.1 INSERIMENTO DEI RINFORZI TERMOADESIVI

Apporre i rinforzi termoadesivi facendoli aderire nella parte interna della tomaia ove necessario (es. rinforzi di sostegno per lo stivale, per il tallone, per la punta o pipette per lo chanel)

3 - RIPIEGATURA DEI BORDI

Grado di complessità 4

3.4 RIPIEGATURE A MANO DI TOMAIE COMPLESSE

Ripiegare a mano i bordi di una tomaia di un modello che prevede molteplici curvature e/o composizioni complesse (es. sandali con cinturini intrecciati) inserendo una teletta alla distanza

ADA.05.04.11 - ORLATURA DELLE CALZATURE

prevista dalla scheda tecnica di giunteria avendo precedentemente fatto dei piccoli tagli nelle parti curve della tomaia

Grado di complessità 3

3.3 RIPIEGATURE A MANO DEL PELLAME CEDEVOL E O RIGIDO

Ripiegare a mano i bordi della tomaia di pellame cedevole (es. camoscio) o rigido (es. verniciato) inserendo una teletta alla distanza prevista dalla scheda tecnica di giunteria avendo precedentemente fatto dei piccoli tagli nelle parti curve della tomaia

Grado di complessità 2

3.2 RIPIEGATURE A MANO DEL PELLAME FERMO

Ripiegare a mano i bordi della tomaia di pellame fermo e facile da lavorare (es. vitello), inserendo una teletta alla distanza prevista dalla scheda tecnica di giunteria avendo precedentemente fatto dei piccoli tagli nelle parti curve della tomaia

Grado di complessità 1

3.1 RIPIEGATURE A MACCHINA

Ripiegare i bordi della tomaia di calzature con poche curvature con l'ausilio di una macchina ripiegatrice che ripiega il bordo e inserisce automaticamente una teletta alla distanza prevista dalla scheda tecnica di giunteria

4 - COMPOSIZIONE DEI PEZZI DI TOMAIA E DI FODERA (MESSA IN MISURA)

Grado di complessità 4

4.4 MESSA IN MISURA DI UNA TOMAIA COMPOSTA DA DUE O PIÙ PEZZI DI PELLAME CEDEVOL E

Mettere in misura una tomaia di pellame cedevole (es. camoscio) composta da due o più pezzi utilizzando mastice o biadesivo, a partire dal confronto con la base (modello di cartoncino della tomaia completa) e la corrispondenza dei segni sulla tomaia e verificando, una volta conclusa la messa in misura, la simmetria fra la destra e la sinistra

Grado di complessità 3

4.3 MESSA IN MISURA DI UNA TOMAIA COMPOSTA DA TRE O PIÙ PEZZI

ADA.05.04.11 - ORLATURA DELLE CALZATURE

Mettere in misura una tomaia composta da tre o più pezzi utilizzando mastice o biadesivo, a partire dal confronto con la base (modello di cartoncino della tomaia completa) e la corrispondenza dei segni sulla tomaia e verificando, una volta conclusa la messa in misura, la simmetria fra la destra e la sinistra

Grado di complessità 2

4.2 MESSA IN MISURA DI UNA TOMAIA COMPOSTA DA DUE PEZZI

Comporre una tomaia composta da due pezzi utilizzando mastice o biadesivo, a partire dal confronto con la base (modello di cartoncino della tomaia completa) e la corrispondenza dei segni sulla tomaia e verificando, una volta conclusa la messa in misura, la simmetria fra la destra e la sinistra

Grado di complessità 1

4.1 MESSA IN MISURA DELLA FODERA

Comporre una fodera formata da due o più pezzi con l'utilizzo del mastice o del biadesivo controllando la scheda tecnica di giunteria e la corrispondenza dei segni sulla fodera e verificando la simmetria fra la destra e la sinistra

5 - PRIME CUCITURE DELLA TOMAIA E DELLA FODERA

Grado di complessità 2

5.2 CUCITURE DI CONTENIMENTO DELLA TOMAIA

Realizzare una prima cucitura di contenimento a macchina della tomaia, seguendo i segni predisposti sulla tomaia, nel caso in cui questa sia stata precedentemente messa in misura perché composta da più pezzi

Grado di complessità 1

5.1 CUCITURE DI CONTENIMENTO DELLA FODERA

Realizzare una prima cucitura di contenimento a macchina della fodera, seguendo i segni predisposti sulla fodera, nel caso in cui questa sia stata precedentemente messa in misura perché composta da più pezzi

6 - EVENTUALE APPLICAZIONE DELLE FIBBIE CERNIERE E ALCUNI TIPI DI ACCESSORI

Grado di complessità 5

ADA.05.04.11 - ORLATURA DELLE CALZATURE

6.5 INSERIMENTO CERNIERA COPERTA

Applicare la cerniera alla tomaia appoggiandola, con mastice o biadesivo, in modo che i bordi della tomaia coprano la cerniera e realizzare la cucitura in corrispondenza di appositi segni che hanno tenuto conto dello spazio necessario che serve al carrello per aprire e chiudere

Grado di complessità 4

6.4 INSERIMENTO CERNIERA A VISTA

Applicare la cerniera alla tomaia appoggiandola, con mastice o biadesivo, al bordo della tomaia ad una distanza dalla dentellatura necessaria affinché il carrello possa scorrere per aprire e chiudere e realizzare la cucitura

Grado di complessità 3

6.3 INSERIMENTO DI MEZZA FIBBIA CON PASSANTE IN PELLE

Predisporre il cinturino, inserendo la fibbia con l'ardiglione e il passante in pelle (precedentemente preparato, ripiegato o sfilato), rigirandolo su sé stesso e fermandolo con il mastice

Grado di complessità 2

6.2 INSERIMENTO FIBBIA INTERA

Predisporre il cinturino, inserendo la fibbia con l'ardiglione e rigirandolo su sé stesso e fermandolo con il mastice

Grado di complessità 1

6.1 INSERIMENTO DI ACCESSORI CHE NON SI DANNEGGIANO DURANTE LA PRESSATURA AL MONTAGGIO

Applicare a caldo, con torchietto oppure con alette, accessori che non si danneggiano durante la pressatura al montaggio quali ad esempio: strass, rivetti piatti, borchie, ecc.

SCHEDA RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE DEL RISULTATO ATTESO 2

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

- Scheda tecnica di giunteria
- Tomaia, fodera e loro caratteristiche
- Cerniere, Fibbie e accessori
- Rinforzi di sostegno; termoadesivi
- Macchinari e strumenti per l'orlatura (macchine cucitrici, per la telatura, mastici, biadesivi)

TECNICHE TIPICHE DI REALIZZAZIONE/CONDUZIONE DELLE ATTIVITÀ

- Tecniche ed operatività di incollatura e cucitura a macchina su materiali differenti (tessuto, pellame fermo, pellame cedevole, pellame rigido)
- Tecniche ed operatività di ripiegature dei bordi a mano e a macchina
- Tecniche ed operatività di applicazione degli accessori (a caldo, con torchietto, con alette, cucitura di cerniere a vista o a scomparsa)

OUTPUT TIPICI DELLE ATTIVITÀ

- Pezzi della tomaia e della fodera composti separatamente
- Accessori applicati

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

ESTENSIONE SUGGERITA DI VARIETÀ PRESTAZIONALE

1. L'insieme delle tipologie di calzature
2. L'insieme della documentazione grafica e tecnica (schede di giunteria) a corredo
3. L'insieme delle tecniche e dell'operatività di composizione di tomaia, fodera ed accessori

DISEGNO TIPO DELLA VALUTAZIONE

1. Prova prestazionale: sulla base di almeno una scheda tecnica di giunteria, rinforzare, relativa ad una tipologia di calzatura, ripiegare, comporre e cucire i pezzi di una fodera e di una tomaia
2. Colloquio tecnico relativo all'applicazione delle tecniche necessarie per una tipologia di calzatura/scheda di giunteria differente da quella oggetto di prova prestazionale

SCHEMA DI CASO

RISULTATO ATTESO 3 - Ultimare la realizzazione della tomaia unendo la fodera ed applicando eventuali accessori decorativi

1 - COMPORRE I PEZZI DI FODERA (MESSA IN FODERA)

Grado di complessità 1

1.1 MESSA IN FODERA

Comporre la tomaia sulla fodera, eventualmente precedentemente sottoposta ad una prima cucitura di contenimento, seguendo i segni e applicando pochissimo mastice per tenerle insieme e seguendo le indicazioni utili al montaggio presenti nella scheda tecnica di giunteria

2 - CUCITURA IN FODERA

Grado di complessità 2

2.2 CUCITURA IN FODERA DI UNA TOMAIA CON BORDI CON CURVE STRETTE

Effettuare una cucitura a macchina che corre lungo il bordo della tomaia e che ferma la tomaia sulla fodera su un modello che prevede diverse curvature strette sul bordo (es. sandali intrecciati, stivali o décolleté con bordi smerlati)

Grado di complessità 1

2.1 CUCITURA IN FODERA DI UNA TOMAIA CON BORDI CON LINEE DRITTE O CURVATURE MORBIDE

Effettuare una cucitura a macchina che corre lungo il bordo della tomaia e che ferma la tomaia sulla fodera su un modello con bordi dritti (es. chanel, décolleté semplice, ciabattina)

3 - RIFILO

Grado di complessità 3

3.3 RIFILATURA A MANO

Asportare la parte eccedente della fodera lungo la tomaia a mano, utilizzando le forbici, eventualmente lasciando alcuni parti di fodera (utili alla successiva fase di montaggio), seguendo le indicazioni della scheda tecnica

Grado di complessità 2

ADA.05.04.11 - ORLATURA DELLE CALZATURE

3.2 RIFILATURA A MACCHINA

Asportare la parte eccedente della fodera lungo la tomaia, utilizzando la macchina rifilatrice, eventualmente lasciando alcune parti di fodera (utili alla successiva fase di montaggio), seguendo le indicazioni della scheda tecnica

Grado di complessità 1

3.1 SISTEMAZIONE DEI FILI DELLA CUCITURA

Rifinire la cucitura facendo passare con l'ago i fili tra la fodera e la tomaia e ferdandoli (es. col mastice o a calore) affinché non siano più visibili, oppure tagliandoli e sfumandoli leggermente col calore sul lato della tomaia

4 - PREPARAZIONE DI EVENTUALI ACCESSORI E ORNAMENTI

Grado di complessità 4

4.4 CUCITURA ORNAMENTALE

Effettuare a mano una cucitura ornamentale della tomaia seguendo i fori già predisposti sulla tomaia usando filo da mocassino

Grado di complessità 3

4.3 PREPARAZIONE DI UN ACCESSORIO

Realizzare accessori decorativi con i materiali di cui si compone la tomaia (es. fiocchi o fiori in pelle, finti cinturini, ecc.) curando il taglio, la ripiegatura e l'orlatura del pezzo e applicando la camoscina

Grado di complessità 2

4.2 APPLICAZIONE CAMOSCINA SU ACCESSORI PRODOTTI ALL'ESTERNO DEL CALZATURIFICIO

Controllare gli accessori che arrivano dall'esterno e predisporli per la successiva lavorazione in finitura applicandovi una camoscina, attraverso la cucitura a macchina o l'incollaggio con mastice

Grado di complessità 1

4.1 INSERIMENTO OCCHIELLI E LACCI

Applicare occhielli sulla tomaia con una apposita macchina o torchietto, e far seguire l'infilatura per contenere la tomaia per il montaggio, se previsto dalla scheda tecnica di giunteria

5 - CONTROLLO PRIMA DELLA MESSA IN PRODUZIONE

Grado di complessità 1

5.1 CONTROLLO QUALITÀ

Verificare che la lavorazione sia stata svolta correttamente e sia conforme a quanto previsto nella scheda tecnica di giunteria, priva di difetti o macchie provocate dalla colla o dal mastice o dalle impronte, eventualmente rimuovendo i segni di giunteria

ADA.05.04.11 - ORLATURA 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 di giunteria
- Macchinari e strumenti per l'orlatura (macchine cucitrici, per la telatura, mastici, biadesivi)
- Tomaia, fodera e loro caratteristiche

TECNICHE TIPICHE DI REALIZZAZIONE/CONDUZIONE DELLE ATTIVITÀ

- Tecniche ed operatività di incollatura e cucitura a macchina di tomaie bordi
- Tecniche ed operatività di rifilatura a mano o macchina
- Tecniche ed operatività base di ripiegatura e orlatura
- Tecniche ed operatività di cucitura ornamentale a mano

OUTPUT TIPICI DELLE ATTIVITÀ

- Tomaia completata
- Accessori preparati
- Tomaia decorata a mano

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

ESTENSIONE SUGGERITA DI VARIETÀ PRESTAZIONALE

1. L'insieme delle tipologie di calzature
2. L'insieme della documentazione grafica e tecnica (schede di giunteria) a corredo
3. L'insieme delle tecniche e dell'operatività di cucitura in fodera, ornamentale e rifilatura
4. L'insieme delle tecniche di preparazione di accessori
5. Una tomaia composta

DISEGNO TIPO DELLA VALUTAZIONE

1. Prova prestazionale: sulla base di almeno una scheda tecnica di giunteria, di una tomaia composta e di accessori completamento della realizzazione
2. Colloquio tecnico relativo al completamento della lavorazione di una tomaia composta diversa da quella oggetto di prova prestazionale

ADA.05.04.11 - ORLATURA 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>