

SCHEDA DI CASO

RISULTATO ATTESO 2 - Realizzare il modello e la documentazione tecnica di produzione della forma, con metodi tradizionali o informatizzati, selezionandone una con linea estetica simile, e modellando le sue superfici con stucco

1 - SELEZIONE DELLA FORMA

Grado di complessità 2

1.2 SELEZIONE DI FORME BASE IN ARCHIVI MOLTO ESTESI

Ricerca e selezione di una forma base (Donna: taglia 37fr, 4 ½ uk; Uomo: taglia 42fr, 7 ½ uk) che risponda alle caratteristiche tecniche individuate, partendo dalla selezione delle forme che rispondono al modello di riferimento in un archivio storico molto esteso frutto di decenni di attività produttive diversificate, in cui sono presenti diversi settori personalizzati rispetto al brand, tenendo conto del fatto che diversi brand, soprattutto nel lusso, mantengono riservatezza sulle proprie forme

Grado di complessità 1

1.1 SELEZIONE DI FORME BASE IN PICCOLI ARCHIVI

Ricerca e selezione di una forma base (Donna: taglia 37fr, 4 ½ uk; Uomo: taglia 42fr, 7 ½ uk) che risponda alle caratteristiche tecniche individuate, in un archivio non molto esteso, relativo a pochi clienti di riferimento o a clienti che non usano registrare la proprietà delle forme

2 - PRODUZIONE DI UNA COPIA, ED EVENTUALE PRIMA MODIFICA A CAD, DELLA FORMA

Grado di complessità 3

2.3 PRODUZIONE DI UNA COPIA DI UNA FORMA BASE NON IN LINEA CON IL MODELLO DA REALIZZARE E CHE NECESSITA DI DIVERSE MODIFICHE

Modificare, con software per l'elaborazione grafica 3D (CAD), due o più elementi strutturali (es. innesto della punta e/o altezza del tacco e/o arcatura della forma e/o profilo del calcagno, e/o innesto dello stivale) il file della forma selezionata e inviarlo alla macchina tornitrice a controllo numerico per la produzione della forma base modificata

Grado di complessità 2

2.2 PRODUZIONE DI UNA COPIA DI UNA FORMA BASE PARZIALMENTE IN LINEA CON IL MODELLO DA REALIZZARE

ADA.05.04.24 - PREPARAZIONE DEL PROTOTIPO DELLA FORMA

Modificare, con software per l'elaborazione grafica 3D (CAD), un unico elemento strutturale (es. innesto della punta, o l'innesto dello stivale o l'altezza del tacco o l'arcatura della forma) il file della forma selezionata e inviarlo alla macchina tornitrice a controllo numerico per la produzione della forma base modificata

Grado di complessità 1

2.1 PRODUZIONE DELLA COPIA DI UNA FORMA BASE DI ALTEZZA DI TACCO IN LINEA COL MODELLO DA REALIZZARE

Inviare il file della forma selezionata, che non necessita modifiche, alla macchina tornitrice a controllo numerico per la produzione della forma base

3 - MODELLAZIONE A MANO DELLA FORMA

Grado di complessità 3

3.3 MODIFICA DELLA PUNTA DELLA FORMA BASE PER OTTENERE UNA PUNTA SFILATA

Modificare manualmente la forma base realizzata dal tornio per ottenere un modello con punta sfilata asportando materiale in eccesso con raspe, aggiungendo stucco ove necessario e procedendo alla rifinitura della forma con carta vetro, verificando costantemente il rapporto tra i volumi e la rispondenza con il disegno stilistico

Grado di complessità 2

3.2 MODIFICA DELLA PUNTA DELLA FORMA BASE PER OTTENERE UNA PUNTA QUADRATA (OPPURE STONDATA)

Modificare manualmente la punta di una forma base realizzata dal tornio per ottenere un modello con punta quadrata o stondata, asportando il materiale in eccesso con le raspe e aggiungendo stucco ove necessario e procedendo alla rifinitura della forma con carta vetro, verificando costantemente il rapporto tra i volumi e la rispondenza con il disegno stilistico

Grado di complessità 1

3.1 MODIFICA DI UNA FORMA BASE DEL TUTTO SIMILE AL MODELLO STILISTICO

Modificare manualmente una forma base realizzata dal tornio già del tutto simile al modello stilistico richiesto, intervenendo con piccoli aggiustamenti, asportando materiale in eccesso con le raspe, aggiungendo stucco ove necessario e procedendo alla rifinitura della forma con carta vetro, verificando costantemente il rapporto tra i volumi e la rispondenza con il disegno stilistico

4 - MARCATURA DELLA FORMA

Grado di complessità 1

4.1 ANNOTAZIONE DEI PARAMETRI DI SVILUPPO E IDENTIFICATIVI DELLA FORMA MODIFICATA

Misurare la forma base modificata e scrivere sulla forma i parametri utili per la successiva digitalizzazione (lunghezza del prototipo di forma, circonferenza della calzata) e il numero progressivo identificativo del formificio e i codici identificativi del modello indicati dal calzaturificio (es. rispetto alla collezione estate/inverno, modello, ecc.)

SCHEDA RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE DEL RISULTATO ATTESO 2

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

- Progetto grafico e/o piano di collezione della calzatura
- Archivi di specifiche tecniche di forme
- Caratteristiche tecniche della forma
- Macchina tornitrice a controllo numerico
- Software per l'elaborazione grafica 3D (CAD)
- Stucco e strumenti di modellazione (raspe)

TECNICHE TIPICHE DI REALIZZAZIONE/CONDUZIONE DELLE ATTIVITÀ

- Tecniche di modellamento manuale ed a controllo numerico della forma
- Tecniche di progettazione con ausilio di CAD 3D

OUTPUT TIPICI DELLE ATTIVITÀ

- Documentazione tecnica di produzione redatta
- Forma base modellata
- Progetto del prototipo di forma modificato a CAD

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 e delle loro forme base
2. L'insieme dei progetti grafici, a differente grado di dettaglio
3. L'insieme delle tecniche di modifica a CAD delle forme
4. L'insieme delle tecniche di modellazione a mano delle forme

DISEGNO TIPO DELLA VALUTAZIONE

1. Prova prestazionale: per almeno due forme base relative a due diverse tipologie di calzature realizzazione dei modelli e della relativa documentazione tecnica di produzione
2. Colloquio tecnico relativo all'uso degli archivi per la selezione di forme base

ADA.05.04.24 - PREPARAZIONE DEL PROTOTIPO DELLA FORMA

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>