



Integrar empresas num sistema de aprendizagem sustentável

PROJETO 2017-1-DE02-KA202-004174

OUTPUT 1

Análise do Posto de Aprendizagem (LSA)

Portugal

Preparado pelos parceiros: **Carité, CTCP, CFPIC**

Data: **março 2018**



This work is licensed under the Creative Commons Attribution-NonCommercial-ShareAlike 4.0 International License. To view a copy of this license, visit:
<http://creativecommons.org/licenses/by-nc-sa/4.0/>.

You are free to:

- **Share** — copy and redistribute the material in any medium or format
- **Adapt** — remix, transform, and build upon the material

Under the following terms:



Attribution — you must give appropriate credit



NonCommercial — You may not use the material for commercial purposes.



ShareAlike — If you remix, transform, or build upon the material, you must distribute your contributions under the same license as the original.

Notices:

You do not have to comply with the license for elements of the material in the public domain or where your use is permitted by an applicable exception or limitation.

No warranties are given. The license may not give you all of the permissions necessary for your intended use. For example, other rights such as publicity, privacy, or moral rights may limit how you use the material.



ÍNDICE

1.	Análise do Posto de Aprendizagem (LSA)	4
1.1.	Introdução	4
1.2.	Procedimento - Metas	6
1.3.	Análise do posto de aprendizagem – Abordagem	7
1.3.1	Preparação da LSA	7
1.3.2.	Manual para a Análise	9
1.3.3	Execução da Análise e Documentação	16
1.4.	Avaliação	17
1.5.	Modelo	21
2.	ANÁLISE DO POSTO DE APRENDIZAGEM	28
2.1.	Áreas nucleares	28
2.1.1.	Corte Automático	28
2.1.2.	Corte mecânico	38
2.1.3.	Pré-costura	46
2.1.4.	Costura	56
2.1.5.	Pré-montagem	65
2.1.6.	Montagem	74
2.1.7.	Aplicação do solado ao corte/gáspea	83
2.1.8.	Acabamento	97
2.1.9.	Controlo da Qualidade	105
2.1.10.	Embalagem	114
2.2.	Áreas de gestão	122
2.2.1.	Design	122
2.2.2.	Desenvolvimento Técnico	129
2.2.3.	Gestão do Planeamento	136
2.2.4.	Gestão da Qualidade	142
2.2.5.	Gestão de Aprovisionamentos	148
2.2.6.	Gestão da Produção	155

1. Análise do Posto de Aprendizagem (LSA)

- Um instrumento para relacionar Áreas de Atividade ocupacionais (AF) e Aprendizagem em contexto de trabalho (WBL)

1.1. Introdução

Aprender em contexto de trabalho difere, em três aspetos importantes, da aprendizagem formal na sala de aula ou em oficinas para aprendizes:

- O que pode ou deve ser ensinado não depende apenas das decisões de professores ou formadores, mas é fortemente determinado pelos processos de trabalho;
- A ausência de apoio pedagógico especializado;
- O número de mentores (trabalhadores experientes que acompanham os aprendizes, contribuindo para o desenvolvimento das suas competências profissionais).

Este manual, “Análise do Posto de Aprendizagem – um instrumento para relacionar Áreas de Atividade ocupacionais (AF) e Aprendizagem em contexto de trabalho (WBL)” é uma versão adaptada dum produto colaborativo da ITB (Universidade de Bremen) e formadores da Airbus que foi desenvolvido para dois projetos piloto no setor aeronáutico ‘Move Pro Europe’ e ‘AERONET’. Este método foi também já aprovado noutros setores e noutros projetos europeus tais como o ‘APPRENTSOD’ ou DUAL TRAIN.

Em particular, alterou-se o método de documentação dos resultados analíticos, no que diz respeito aos objetivos específicos do projeto ICSAS. Os métodos aqui propostos devem ser aplicados a postos de trabalho representativos na fabricação de calçado, onde são realizadas as atividades específicas (AF) de cada setor, ou em unidades que tenham sido identificadas e selecionadas por serem adequadas para a implementação de estruturas duais.

O processo de “Análise de Posto de Aprendizagem” (LSA) foi desenvolvido para ajudar a organizar a formação nos locais de aprendizagem de uma forma eficaz, de acordo com as necessidades do negócio e com os processos de trabalho. Essencialmente, ajuda os utilizadores a perceber quais são os postos de trabalho que são importantes, quer em termos da relevância dos seus processos de trabalho quer pelas oportunidades de aprendizagem que eles fornecem. Esta abordagem dá ênfase ao valor da formação que ocorre em postos de trabalho onde operações relevantes estão a ser executadas: a qualidade da formação para preparar aprendizes para as necessidades do trabalho qualificado de hoje é exponencial, caso esta formação tenha lugar onde são executados os processos operacionais mais relevantes.

As LSAs devem não só permitir o desenvolvimento de processos formativos focados no processo de trabalho, como também fornecer suporte para um desenvolvimento positivo dos formandos.

Esta ferramenta, para além de ser utilizada para examinar a qualidade dos postos de trabalho individuais no âmbito do processo de formação, pode, de certa forma, realçar o valor dos que estão a ser analisados. Um exemplo simples seria a comparação entre um posto de trabalho enquadrado num workshop e o mesmo posto de trabalho enquadrado no final de uma linha de que permite ter uma perspetiva sobre a tecnologia instalada e qualidade dos seus processos produtivos que estão muito presentes na indústria.

Contudo, para serem capazes de se integrarem num espaço de trabalho com estas características, os jovens necessitam de compreender certos processos produtivos. Sem qualquer experiência prévia (por exemplo, se um formando chegar a um posto de trabalho exigente, num estado de aprendizagem muito inicial e permanecer lá durante um curto espaço de tempo), não seria possível ensinar-lhe integralmente todas as tarefas inerentes àquele posto de trabalho.

Como consequência são desperdiçadas boas oportunidades de aprendizagem. Este exemplo ilustra que a própria organização de todo o plano formativo e a ordem do fluxo através das diferentes estações de aprendizagens têm impacto nos resultados da aprendizagem e na qualidade da formação.

Um aspeto adicional importante do método LSA é que o trabalho qualificado deve ser visto da perspetiva de um principiante: isto é, elementos que são considerados fáceis e intuitivos para um colaborador experiente podem apresentar um desafio considerável, se não insuperável, para um formando e precisam de ser comunicados de forma explícita. As LSAs revelam as necessidades de comunicação e o potencial de aprendizagem de postos de trabalho específicos ao longo do programa de aprendizagem, e podem contribuir para analisar outros postos de trabalho. A LSA pode ainda fornecer informação sobre a sequência de movimentos otimizada entre postos de trabalho, que podem ser representadas num fluxograma.

A LSA é também apropriada para examinar o potencial dos postos de trabalho que ainda não foram utilizados para efeitos de formação. E não apenas o potencial dos postos de trabalho já utilizados previamente em ações de formação.

- O método LSA foi desenvolvido em conjunto por investigadores e formadores.
- O objetivo principal é avaliar o potencial de aprendizagem dos processos de trabalho.
- Ajuda a configurar planos de formação de acordo com os processos de trabalho e promove a aquisição de habilidades e competências pelos aprendizes.

1.2. Procedimento - Metas

O nome “Análise de Posto de Aprendizagem” identifica por si próprio o objetivo do método LSA (Learning Station Analysis) como uma ferramenta. “Postos de aprendizagem” são locais onde os formandos adquirem habilidades e competências para realizar o trabalho central da atividade que está a decorrer. O método analisa locais de trabalho, cobrindo as áreas de atividade (AF). Estas áreas de atividade descrevem tarefas qualificadas em termos de operações características e contextos de trabalho que são necessários para dar sentido à aprendizagem e permitir ao formando “crescer” para uma ocupação. São típicas para a profissão e, no total, compreendem uma completa especificação da aprendizagem necessária para o formando se

tornar completamente qualificado. Com esta definição, os campos de atividades vocacionais podem ser especificados como se segue.

Não devem ser analisadas atividades ou desempenhos individuais, como por exemplo, fechar a costura traseira ou ativar a gáspea. Invés disso, devem ser analisadas as tarefas que estão integradas numa estrutura de processo completa, como por exemplo, corte ou montagem. O objetivo é obter uma estrutura de processos geral das áreas de atividade, contendo especificações de tarefas concretas, incluindo o seu planeamento e realização, bem como a inspeção e avaliação dos resultados de trabalho. O método LSA é baseado nos seguintes critérios:

- Deve refletir a coerência super-ordenada do processo de trabalho vocacional e referir-se a um perfil profissional distinto;
- Descreve sempre um contexto de trabalho e uma ação de trabalho completa, realçando o planeamento, a implementação e a avaliação;
- A formulação da documentação deve dar ênfase ao conteúdo e tipo de trabalho qualificado;
- Reflete a função e significado do processo de trabalho no contexto dos processos de negócios operacionais super-ordenados;
- Uma atenção particular deve ser dada ao potencial criativo no trabalho qualificado.

As análises dos postos de aprendizagem (LSAs) atribuídas a áreas de atividade é dividida nas seguintes três fases:

- Preparação da análise;
- Realização da análise;
- Avaliação e documentação da análise (os resultados servem para desenvolver um plano de formação respeitando a sequência lógica e a progressão através dos postos de aprendizagem).

1.3. Análise do posto de aprendizagem – Abordagem

1.3.1 Preparação da LSA

Equipa de Investigação

A seleção da equipa LSA é parte da fase preparatória. É recomendado escolher um grupo de duas pessoas, contendo um trabalhador qualificado e um investigador ou professor.

Seleção dos postos de trabalho

Apesar de cada LSA corresponder a uma área de atividade previamente identificada, é recomendado o seguinte procedimento: deve-se distinguir uma área de atividade de sub-tarefas. Deve ser verificado se o posto de trabalho preenche a pré-condição de ser relevante tanto em termos de desenvolvimento de competências como de programa de estudos. O projeto ICSAS pretende planear um programa de aprendizagem completo: este requer numerosas análises individuais nos departamentos técnicos e de produção, para que sejam atingidos os resultados desejados para a formação - mas o método LSA também revela o que não pode ser aprendido dentro da empresa e, portanto, deve ser ensinado em escolas de formação profissional ou workshops de formação.

É necessário selecionar locais de trabalho operacionais como (possíveis) postos de aprendizagem na empresa e/ou num departamento, no qual os especialistas qualificados dominam as tarefas, que são representativas da área de atividade. O operacional representativo na equipa LSA é responsável pela seleção dos postos de trabalho, já que ele/ela possui conhecimento detalhado sobre o negócio e sobre os processos de trabalho e pode garantir o desempenho da LSA no local.

Na prática, as áreas de atividade não se encontram sempre completamente isoladas umas das outras. Em muitos locais de trabalho (e consequentemente nos postos de aprendizagem ou áreas de trabalho), várias áreas de atividade encontram-se intimamente ligadas e são dominadas em conjunto. *Para esta análise, é aconselhável selecionar locais de trabalho com ‘especificações centrais’ de uma área de atividade. Embora, só uma área de atividade individual seja analisada de cada vez, as interfaces com outras áreas de trabalho têm que*

ser observadas. A análise simultânea de várias áreas pode dificultar a visão dos processos mais relevantes em áreas diferentes.

Quando, devido à organização do trabalho, diferentes áreas de atividade estão envolvidas no processo de trabalho, pode ser necessário realizar várias LSAs de diferentes ângulos (por exemplo, no caso de verificações funcionais, desmontagem e análise de defeitos).

Um fator imensamente influente nas LSAs é a cooperação de com trabalhadores qualificados nos respetivos locais de trabalho. Aqui é importante deixar particularmente claro que a análise não é conduzida para preparar para medidas de racionalização, reestruturação do pessoal ou avaliação do seu desempenho. A participação de especialistas com experiência profissional substancial é crucial para a elaboração de programas de educação e formação profissional na prática. Este pedido central deve ser clarificado com o gestor de produção que deu o aval para dar seguimento às análises planeadas.

As seguintes quatro etapas devem ser realizadas para completar a LSA:

- Agenda de discussão (entrevista);
- Preparação de um registo (referências);
- Preparação de fotos e esboços;
- Materiais e amostras para visualização (esboços de desenhos, produtos semi-acabados, componentes).

- Idealmente, uma LSA é conduzida por um trabalhador qualificado e um colega externo.
- O manual da análise deve ser utilizado como uma ferramenta e não como uma regra rígida.
- Uma LSA demora várias (poucas) horas.

1.3.2. Manual para a Análise

Não só os investigadores (experientes), mas também o staff qualificado selecionado para a LSA, devem ler previamente o manual LSA e focar nas seguintes questões:

- Em que *processo de negócio e de trabalho* está a *área de atividade integrada*?

- Em que *local de trabalho* é que a *tarefa da área de atividade* é executada?
- Que *itens* são trabalhados durante o desempenho da tarefa atual?
- Que *ferramentas, métodos e formas de organização* são utilizados?
- Que *requisitos em termos de trabalho* qualificado têm que ser satisfeitos?
- Que *interfaces* com outras áreas de atividade existem?
- Que experiência existe no que diz respeito à *formação* neste local de trabalho?

Baseado nestas questões preliminares, as categorias de análise são desenvolvidas, as quais mais tarde podem ser complementadas em detalhe por um catálogo de perguntas centrais.

Categoria de Análise: processo de negócio

A análise de trabalho qualificado não se pode referir ao local de trabalho sem considerar o contexto. Sem considerar a integração em processos de negócio e de trabalho, o trabalho qualificado na sua plena complexidade não é produzido apropriadamente. Para esta categoria de análise, material e fluxogramas do fluxo informação, assim como diagramas esquemáticos do fluxo de pedidos, são muito úteis. Este material pode ser analisado pela equipa da LSA na fase de preparação, antes que a análise no local comece.

Categoria de Análise: local de trabalho

Quando se descreve o local de trabalho escolhido, é de especial interesse identificar - para lá da localização (departamento, área de produção e secção) - as condições de trabalho nas quais os especialistas realizam o seu trabalho diariamente. Detalhes relevantes são as condições de iluminação, a exposição ao ruído, as temperaturas ambientais, mas também os aspetos de ergonomia (por exemplo, posições de sentar, cadeiras de trabalho).

Categoria de Análise: objetivo do trabalho qualificado

De modo a descrever o objetivo do trabalho qualificado, devem ser considerados o contexto de trabalho e os processos de trabalho. Por exemplo, a realização técnica de uma máquina é frequentemente feita numa base em que o operador da máquina precisa apenas de poucas

competências e conhecimento para a operar. Contudo, a rotina de trabalho do operador da máquina difere substancialmente da do técnico da manutenção, apesar de ambos os processos de trabalho incluírem a mesma máquina. O operador da máquina ajusta os parâmetros da máquina necessários (por exemplo, modelo e tamanho, se aplicável), alimenta o produto e realiza tarefas simples de manutenção. O operador depende do funcionamento normal da máquina, e no geral, não sabe muito sobre o desenho interior e os seus detalhes de funcionamento. No caso de avaria, o técnico de manutenção tem que determinar a causa da avaria e para isso, ao contrário, precisa de um conhecimento detalhado sobre a construção da máquina de modo a identificar todas as possíveis causas do mau funcionamento.

O trabalho qualificado pode conter um surpreendente grau de potencial criativo. Mesmo que, por exemplo, dois técnicos de manutenção procedam de forma completamente diferente quando tentam reparar uma avaria, o objetivo é o mesmo: a identificação do defeito e a rápida reparação. As LSAs identificam a abordagem metodológica de trabalhadores qualificados no desempenho de tarefas profissionais. Podem ser encontradas diferenças não só na execução concreta, mas também no planeamento do trabalho. Em muitos casos, são viáveis estratégias diferentes.

Categoria de Análise: ferramentas e equipamento para o trabalho qualificado

No que diz respeito à descrição das ferramentas e equipamento utilizados no trabalho qualificado, o contexto do processo de trabalho é crucial. Além das ferramentas utilizadas, as instalações onde decorre o processo de trabalho no posto de trabalho também são de particular interesse.

Categoria de Análise: organização do trabalho qualificado

O método de organização do trabalho é uma ferramenta chave para do trabalho qualificado que não pode ser negligenciado. A este respeito, a estrutura operacional e a organização sequencial são o centro da atenção (por exemplo, organização de grupo, divisão do trabalho, níveis de hierarquia, cooperação com outras profissões). A cooperação com outras profissões (por exemplo, trabalho de manutenção qualificado; manutenção descentralizada

versus centralizada) é um aspeto importante para a análise. Variar as formas de organização pode levar a diferenças substanciais em termos de responsabilidade ocupacional, ligação entre tarefas e requisitos de cooperação e comunicação associados ao processo de trabalho. Além disso, modelos de tempo de trabalho (por exemplo, trabalho por turnos, pausas, regime part-time) podem afetar consideravelmente a natureza do trabalho qualificado.

Categoria de Análise: exigências do trabalho qualificado e as suas componentes

Nesta fase as exigências em relação ao processo de trabalho e aos componentes do trabalho, que são feitas por partes interessadas diferentes, são identificadas. Por exemplo, a empresa estabelece standards de qualidade, que são necessariamente para se manter competitiva e que têm de ser respeitados quando se realiza trabalho qualificado. Este pode requerer, entre outros, a inclusão de objetivos de tempo e de custo. Adicionalmente, devem ser respeitados requisitos legais e standards, como por exemplo, requisitos técnicos ou regras em relação à saúde e segurança. As possibilidades e requisitos de organização e alinhamento da tecnologia e do trabalho qualificado só se tornam claros quando são compilados, em formato de lista, estes requisitos variados e parcialmente contraditórios.

Categoria da análise	Questões principais
<i>Processo de negócio e de trabalho</i>	<ul style="list-style-type: none"> - O posto de aprendizagem pertence a que processos de negocio? - Que produtos são fabricados? - De onde vêm os produtos preliminares? - Como é que as encomendas são aceites? - Onde serão os produtos utilizados ao longo do processo? - Como é que são processadas as ordens entregues? - Quem é o cliente do serviço?
<i>Local de trabalho</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Onde é que o local de trabalho está localizado? - Quais são as condições de luz predominantes?

	<ul style="list-style-type: none"> - Condições climáticas dominantes (e.g. calor, frio, radiação, ventilação, gases, vapores, nevoeiro, tipos de poeira)? - Qual a postura dos trabalhadores quando executam as suas tarefas?
<i>Objetivos e métodos de trabalho qualificado</i>	<ul style="list-style-type: none"> - O que é que está efetivamente a ser trabalhado no respetivo posto de aprendizagem (por exemplo, produtos e processos técnicos, serviços, documentação, programas de controlo)? - Qual é o papel do objeto produzido no âmbito do processo de trabalho? - Que processos são utilizados quando se trabalha na tarefa (por exemplo, manufatura/montagem, detetar falhas, procedimento de controlo da qualidade)?
<i>Ferramentas/Equipamento do trabalho qualificado</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Que ferramentas e equipamento são utilizados para realizar a tarefa (máquinas, ferramentas, dispositivos, software)? - Como é que a ferramenta/equipamento é utilizado?
<i>Organização do trabalho qualificado</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Organização do trabalho qualificado? (por exemplo, trabalho individual ou trabalho de grupo, divisão do trabalho)? - Que hierarquias afetam o trabalho qualificado? - Que cooperações e limites existem com outras ocupações e departamentos? - Quais as qualificações que se reúnem em trabalhadores/equipas multi-qualificados no respetivo posto de aprendizagem?
<i>Requisitos do trabalho qualificado</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Que requisitos operacionais têm que ser cumpridos durante a realização da tarefa? - Quais são as exigências feitas pelo cliente? - Quais são os requisitos sociais a considerar? - Que regras, leis e especificações de qualidade precisam de ser consideradas? - Que regras e padrões requer a comunidade da prática?

<p><i>Interfaces</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> - Quais são as ligações e interfaces com outras áreas de atividade? - Que comparações podem ser feitas com outras análises nesta área de atividade que já tenham sido feitas? - Quais as semelhanças/diferenças com outros locais de trabalho na empresa ou noutras empresas que se refiram à mesma área de atividade (realizem as mesmas atividades)? - Como se relacionam a teoria (formação profissional) e trabalho prático, quais são as “princípios básicos vocacionais” e/ou “competências essenciais”?
<p><i>Experiências de formação</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> - O local de trabalho analisado está a ser utilizado no programa de formação? - Se não, porquê? - Em que ano da aprendizagem é que os formandos estão neste posto de aprendizagem (ou deveriam estar)? - Durante quanto tempo estão (ou deviam estar) no posto de aprendizagem e onde estiveram antes e estarão depois (ou deviam ter estado/deviam ir)? - Que condições preliminares devem encontrar os formandos? - O que é que um formando deve aprender na perspetiva dos trabalhadores qualificados neste posto de aprendizagem? - Qual são as experiências dos trabalhadores qualificados com os formandos/ jovens trabalhadores qualificados nos respetivos postos de aprendizagem? - De que forma é que os formandos são apoiados? - Os formandos trabalham com ordens de produção “normais” ou trabalham com ordens de produção à parte (por exemplo, processos de trabalho simulados)? - Qual é o nível de autonomia esperado de um formando no final do seu estágio no posto (apoio/sob instruções/sob vigilância/independente)?

Categoria de Análise: interfaces

Além disso, a análise deve ser estabelecida num contexto lato. Especialmente interfaces e sobreposições com outras áreas de atividade merecem uma atenção especial. Como foi previamente mencionado, as áreas de atividade raramente são completamente isoladas; são frequentemente associadas a outras, e não podem ser claramente delimitadas. Como consequência, os resultados das análises que dizem respeito às áreas de atividade escolhidas, que derivam de outros locais de trabalho, podem também ser sujeitos a uma reflexão crítica.

Categoria de Análise: experiência com a formação

As LSAs focam no desenvolvimento de recomendações quanto à ordem sequencial, duração e tipo de formação que um aprendiz pode receber nos postos de trabalho. As experiências de trabalhadores qualificados nas interações com formandos são de particular importância. Para o propósito do projeto ICSAS, são de especial relevância a “experiencia com novos colegas”, “condições preliminares” e “níveis de autonomia”:

- Experiência com novos colegas: As respostas a esta questão podem revelar fraquezas no sistema de formação, que provavelmente não podem ser resolvidas somente ao nível das áreas de atividade
- Condições preliminares: Aumentam significativamente a aceitação dos estágios se as competências básicas (por exemplo, saúde e segurança, trabalho em condições fabris) são desenvolvidas previamente.
- Nível de autonomia: este indica os resultados de aprendizagem que se podem esperar. Por vezes o nível máximo (autonomia) não é atingível (precondições legais, necessitar de muita experiência, etc.) – mas isto não diminui o potencial benefício da aprendizagem baseada no trabalho; apenas indica o possível resultado real. Adicionalmente, a escala do nível de autonomia é muito útil para documentar as conquistas dos formandos (ver tabela na secção 1.5). O mentor

responsável pelo posto de aprendizagem pode registar numa folha de avaliação pessoal qual o nível de desempenho que o formando atingiu.

O esquema de classificação com questões orientadoras para a LSA é exposto na tabela 1 e concebido como um modelo principal para guiar a análise. As questões orientadoras oferecem sugestões para a análise. Não é necessário segui-las de forma estrita em cada análise e não devem ser consideradas como uma checklist. O seu propósito é sobretudo fornecer sugestões que conduzam a resultados significativos da LSA.

1.3.3 Execução da Análise e Documentação

No início de cada LSA, os especialistas, isto é, o pessoal que está a trabalhar nos locais de trabalho selecionados cujo trabalho será analisado, deve ser obrigatoriamente informado dos objetivos da análise. Devem seguir a sua rotina de trabalho habitual: a análise não diz respeito ao desempenho, mas como o trabalhador qualificado organiza e executa as suas tarefas.

Pode acontecer que no dia da LSA não aconteçam nenhuns “destaques, apenas “trabalho normal” não espetacular. Isto não é um problema para a análise; apenas reflete a normalidade. O local de trabalho é visitado e analisado seguindo as questões orientadoras, as quais foram concebidas para obter respostas que tornem visível o “invisível”.

Toda as entrevistas da LSA devem ser registadas, de forma a gerir a abundancia de informação. É claro que os registos devem ser previamente autorizados. O tempo necessário para as entrevistas da LSA dependem da complexidade das tarefas em cada local de trabalho. A experiência revela que uma LSA demora normalmente duas horas.

- O núcleo de uma LSA é analisar o trabalho diário de um trabalhador qualificado a partir da perspectiva de um aprendiz.

- As LSAs não são uma tentativa de avaliar o desempenho individual de trabalhadores qualificados.
- Os trabalhadores qualificados envolvidos nas entrevistas devem rever e dar a sua aprovação para publicação da documentação de uma LSA antes de seguir para circulação.

1.4. Avaliação

A ferramenta LSA persegue dois objetivos: primeiro comparar a organização do trabalho nos postos de aprendizagem com áreas de atividade (AF), respetivamente unidades no curriculum, e segundo, para documentar o potencial de aprendizagem dos postos de aprendizagem. As entrevistas devem cobrir todos os aspetos necessários para desvendar o potencial de aprendizagem de cada local de trabalho e descrevê-lo com a clareza necessária. Utilizando o manual acima descrito, os dados serão criados dos resultados das entrevistas com trabalhadores qualificados, o que significa que o potencial de aprendizagem de cada local de trabalho deve ser facilmente identificado e apresentado com a clareza necessária. Contudo, a equipa da LSA deve atender à questão de saber qual o potencial de aprendizagem que pode ser realisticamente esperado em cada posto de aprendizagem específico, tendo em consideração o progresso individual de cada formando e os requisitos da formação profissional.

Seguramente que “potencial” não é uma garantia de “aprendizagem”. O termo “potencial” realça que uma situação ou contexto oferece (boas) possibilidades para uma aprendizagem substancial. Na investigação qualificada e ensino profissional ‘o potencial de aprendizagem’ não só tem conotações de influências positivas ao nível pessoal, mas também significa neste contexto o aumento das competências num objetivo especial ou tarefa - no sentido que alguém está capacitado através do processo de aprendizagem para fazer algo que não era capaz de fazer antes. Isto também significa

que alguém que não seja capaz de fazer algo que lhe venha a ser solicitado mais tarde na sua carreira, não está a ter um comportamento errado. Ele/ela apenas ainda não conseguiu realizar as tarefas em causa.

É expectável que o individuo chegue ao nível de desempenho pretendido, não através de ameaças ou exortação, mas aprendendo a fazer algo graças a oportunidades de aprendizagem adequadas.

O aprendiz tem de tirar vantagens destas oportunidades para ganhar experiência e perícia. A formação profissional ajuda os formandos a atingir estes objetivos, mas para permitir-lhes fazê-lo, os responsáveis por organizar a aprendizagem em contexto de trabalho nas empresas têm que estar bem informados sobre a localização das principais possibilidades de aprendizagem dentro do processo de trabalho.

O objetivo da aprendizagem em contexto de trabalho é que os formandos atinjam o nível de trabalhadores qualificados nas áreas de atividade selecionadas. Uma pré-condição é que a área de atividade (AF) seja corretamente descrita e os postos de aprendizagem sejam selecionados de forma correspondente. Contudo, o trabalho qualificado observado durante a LSA é, na verdade, baseado em experiência de longo-prazo. Assim, mesmo sob condições ideais num posto de aprendizagem, é praticamente impossível que um formando atinja o nível de um trabalhador qualificado experiente no âmbito de um período de formação limitado.

Outro argumento pedagógico deve ser considerado: é virtualmente impossível para um aprendiz acompanhar a rotina e a experiência que um trabalhador qualificado adquiriu durante 5 a 15 anos de experiência profissional – mesmo que a formação seja organizada com máxima eficiência.

Mas isto é exatamente a razão porque os iniciantes no trabalho devem contactar com trabalhadores qualificados, com “mestres da profissão”, e devem ser treinados por eles durante toda a formação prática.

Portanto, mesmo que não seja possível um formando tornar-se tão competente como os trabalhadores qualificados no âmbito de uma formação de várias semanas no posto de aprendizagem, os conteúdos que são importantes para a profissão podem ser mais efetivamente aprendidos a partir dos peritos na área.

Vai sempre existir uma lacuna entre as competências e conhecimento dum trabalhador e um iniciante, mesmo que muito talentoso. Este intervalo só diminuirá com o tempo.

Não é o principal objetivo da formação orientada pelo processo capacitar os iniciantes em “peritos” o mais depressa quanto possível. Como vimos, as LSAs têm como objetivo identificar os principais recursos do trabalho qualificado que estão presentes nos postos de aprendizagem relevantes, de acordo com a área de atividade.

Outro objetivo das LSAs é colocar os postos de aprendizagem numa ordem apropriada para propósitos de aprendizagem. Por isso, é necessário estar consciente do potencial de aprendizagem de todas os postos. Por exemplo, considerem o trabalho essencial associado ao corte das peças da gáspea na pelaria. Pode ser analisado como as habilidades e competências podem ser adquiridas de uma forma efetiva.

Pode ainda ser identificado que competências prévias, conhecimento e atitudes são necessárias para um formando aprender eficientemente naquele local de trabalho. Ter uma atitude cooperativa pode ajudar substancialmente no processo de aprendizagem no corte, assim como já ter conhecimento teórico sobre a pele e ser capaz de criar o posicionamento das peças na pele e manusear a faca de corte. Um formando pode aprender todas as habilidades práticas a partir do envolvimento no processo de trabalho. De forma a organizar uma progressão efetiva através dos diferentes postos de aprendizagem, as LSAs podem também servir para criar uma ferramenta de avaliação fiável, liderada por duas questões chave:

- *Que habilidades podem ser adquiridas no posto de aprendizagem em particular e quais os elementos desse leque de competências que serão necessários nos postos de aprendizagem subsequentes?*
- Que habilidades e competências o formando já deve possuir para aumentar a probabilidade de adquirir um ganho substancial de aprendizagem?

Estas duas perguntas devem ser respondidas para cada LSA. É fundamental identificar o nível de entrada inicial de requisitos que o formando deve encontrar em cada posto de aprendizagem, assim como identificar os resultados de aprendizagem esperados (habilidades e competências que o formando deve adquirir após a formação num posto de aprendizagem específico). O resultado da aprendizagem de um posto de aprendizagem é o pré-requisito para seguir para o posto de aprendizagem seguinte

Uma LSA completamente realizada numa fábrica resultará numa organização lógica dos passos necessários de aprendizagem que podem ser conseguidos por uma progressão específica ao longo de diferentes processos de trabalho organizacionais. Esta avaliação deve, portanto, ter em conta “a ligação interna entre todos os processos de trabalho”. Os passos de desenvolvimento dos formandos devem estar alinhados com a forma como conseguem mover-se através dos processos de trabalho organizacionais.

A qualidade da formação também dependerá do tempo que os formandos podem permanecer em cada posto de aprendizagem. Evidentemente, formações de curta duração (poucos dias/semanas) podem apenas tocar muito pouco em cada etapa do processo e ficará muito pouco do processo em si. Formandos de curta duração serão capazes de reportar o que ouviram e viram, mas não conseguirão desenvolver um conhecimento profundo ou know-how porque lhes faltará experiência substancial. Uma progressão rápida pelos processos de trabalho apenas pode produzir conhecimento superficial.

O fluxo entre postos de aprendizagem é guiado por um racional pedagógico. Devemos estar cientes que as competências chave podem requerer uma estrutura hierárquica, por causa dos níveis crescentes de dificuldade e aumentar a quantidade de tempo necessária para aprender. Portanto, faz sentido que estes elementos menos complexos, de uma tarefa maior

sejam aprendidos em fases prévias. As LSAs investigam o potencial do processo de trabalho concreto para fornecerem suporte para o desenvolvimento de competências pelos aprendizes.

As LSAs respondem às questões seguintes:

- O que pode ser aprendido num posto de aprendizagem específico?
- Que habilidades e competências o formando deverá ter adquirido antes de entrar num posto de aprendizagem novo de forma a obter resultados de aprendizagem ótimos?
- Conclusões e recomendações; a implementação concreta pode ser afetada pelas condições da estrutura (por exemplo, número de locais de uma vez).

Abreviaturas:

AF: Área de atividade

LSA: Análise de posto de aprendizagem

WBL: Formação em contexto de trabalho

1.5. Modelo

O modelo abaixo é baseado na tabela 1. Está semiaberto, o que significa que oferece em qualquer momento a possibilidade de introduzir novas entradas.

Descrição	Posto de aprendizagem	
	Data	
Local	Perfil vocacional	
Alocação	Currículo	

Ambiente do processo	Tipo de produto/serviço	
	Fornecedor interno	
	Ordem produção/Aceitação materiais	
	Cliente interno direto	
	Cliente final	
	Fases da produção já realizadas	
	Interfaces com outros passos do processo	
	Especificidades do processo de trabalho relacionadas com a duração da execução, organização do processo de	

	trabalho, controlo da qualidade, etc.	
Fases do Processo (descrição detalhada)		
Local de trabalho	Espaço	

	Condições de iluminação, ambiente	
	Postura	
	Especificidades	
Organização	Nº operadores no posto de aprendizagem por turno	
	Nº de operadores no departamento	
	Hierarquia	
	Tempo de ciclo	
	Turnos	
	Postos de trabalho similares	
	Cooperação	

	Especificidades	
Interfaces	Com outras áreas de atividade	
	Com outros locais de aprendizagem	
	Workshops de formação/ Conhecimento teórico	
	Outras	
Formação Profissional	Duração da aprendizagem	
	Requisitos/ Postos de aprendizagem prévios	

	O que devem aprender	
	Especificidades da formação	
	Experiência com formandos / jovens colaboradores qualificados	
	Apoio / tarefas de trabalho	
	O potencial existente de aprendizagem está a ser explorado?	
	Oportunidades de melhoria	

	Nº formandos por posto de aprendizagem			
	Observações			
Nível mais alto de autonomia atingível	Apoiado	Com instrução de orientação	Sob vigilância	Independente

2. ANÁLISE DO POSTO DE APRENDIZAGEM

2.1. Áreas nucleares

2.1.1. Corte Automático

Descrição	Posto de Aprendizagem	Corte Automático de Calçado
	Data	03/2018
Local	Perfil vocacional	Operador(a) de Corte Automático de Calçado
Alocação	Currículo	Operador(a) de Fabrico de Calçado
Ambiente do processo	Tipo de produto/serviço	<ul style="list-style-type: none"> - Modelos de produção - Modelos amostra de marcas próprias - Modelos amostra de confirmação para clientes <p>Modelos de calçado de Homem</p> <p>Materiais: essencialmente couro, sintéticos.</p>
	Fornecedor interno	<ul style="list-style-type: none"> - Planeamento: prepara e fornece os planos de produção semanal e as Ordens de Fabrico para a produção dos modelos de calçado. - Armazém: Prepara e fornece os materiais adequados às respectivas Ordens de Fabrico e modelos
	Ordem de Produção/Material	<ul style="list-style-type: none"> - Plano de Produção/mapa de produção semanal oriundo do Planeamento - Ordens de Fabrico que acompanham os materiais dos modelos a cortar. - Materiais correspondentes a cada ordem de fabrico e modelo entregues pelo armazém.
	Cliente interno direto	Controlo da qualidade
	Cliente Final	Diversos clientes da empresa



		Departamento Comercial – no caso de amostras
	Fases da produção já realizadas	<ul style="list-style-type: none"> - Design: no caso de modelos de marca própria - Modelação: planificação dos modelos vários a partir de amostras e especificações dos clientes.
	Interfaces com outros passos do processo	
	Especificidades do processo de trabalho relacionadas com a duração da execução, organização do processo de trabalho, controlo da qualidade, etc.	<p>O operador é autónomo no seu posto de trabalho, é responsável pela sua organização, considerando as medidas de segurança inerentes. Também é responsável por verificar a documentação, os materiais que recebe, as condições de funcionamento dos equipamentos e o trabalho executado (qualidade e quantidade).</p> <p>Está sujeito a um controlo de tempo de produção: Recebe fichas com os tempos de produção, retira o ticket das operações executadas para controlo da sua eficiência diária.</p>
Fases do Processo (descrição detalhada)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Interpretação dos dados do Plano/mapa semanal da atividade, identificando prioridades, modelos e materiais. Relação com as Ordens de Fabrico e notas de materiais. 2. Recepção dos materiais de acordo com as ordens de trabalho entregues pelo armazém e controlo da qualidade e quantidade. 3. Digitalização do material através de equipamento adequado (mesa de digitalização), identificando e assinalando eventuais defeitos. Estudo da disposição das peças do modelo de calçado a cortar correspondente à 	

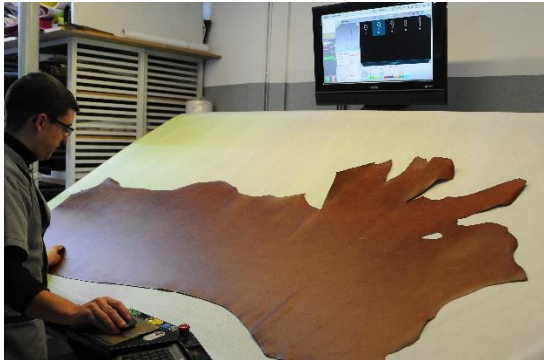



	<p><i>Ordem de Fabrico</i>, considerando as características técnicas e requisitos de qualidade do modelo, assim como, a optimização do material. Procede à sua codificação.</p> <p>4. Efectuar o corte na respectiva máquina de corte automático usando o código de programação e considerando as coordenadas definidas na mesa de digitalização.</p> <p>5. Após o corte das peças do modelo - retirar, organizar e controlar as peças cortadas em termos de qualidade e quantidade e em função da Ordem de Fabrico.</p> <p>6. Proceder ao encaminhamento do material cortado para o controlo da qualidade.</p>	
Local de trabalho	Espaço	Adequado
	Condições de iluminação / Ambiente	Suficiente, mas necessita de melhoria no processo de digitalização para se visualizar melhor o posicionamento das peças.
	Postura	Adequada - de pé.
	Especificidades	<ul style="list-style-type: none"> - Locais definidos para arrumação de materiais, equipamentos e peças cortadas. - Mesas de apoio para facilitar a organização e execução das operações. - Cavaletes de suporte a materiais a cortar – couro.
Organização	Nº de operadores no posto de aprendizagem por turno	3
	Nº de operadores no departamento	13
	Hierarquia	Encarregado do sector de corte de calçado
	Tempo de ciclo	8 horas/dia
	Turnos	1

	Postos de trabalho similares	1 – Corte automático de Calçado.
	Cooperação	O Operador tem a cooperação do Encarregado do sector de corte de calçado.
	Especificidades	Diversidade de modelos e de materiais utilizados.
Interfaces	Com outras áreas de actividade	<ul style="list-style-type: none"> - Gestão da Qualidade; - Segurança e ambiente de trabalho - Manutenção de equipamentos
	Com outros locais de aprendizagem	<ul style="list-style-type: none"> - Modelação e desenvolvimento de modelos - Controlo da qualidade
	Workshops de formação / conhecimento teórico	<ul style="list-style-type: none"> - Tecnologia de materiais - Tecnologia de modelos de calçado - Optimização de consumos de materiais.
	Outras	<ul style="list-style-type: none"> - Equipamentos: tecnologia e manutenção - Gestão da produção e controlo dos tempos operatórios.
Formação profissional	Duração da aprendizagem	A formação decorre no posto de trabalho sob orientação do encarregado do setor. A duração é variável e depende dos requisitos do posto de trabalho e do potencial do formando - postura, motivação, capacidade de aprendizagem e desempenho profissional.
	Requisitos / postos de aprendizagem prévios	
	O que devem aprender	Objectivo: Executar o corte automático de diferentes modelos e diferentes materiais

	<p>de acordo com ordens de fabrico e otimizando os recursos disponíveis:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tecnologia de modelos e de materiais de calçado. - Qualidade, Ambiente e Segurança no corte de calçado. - Noções de planeamento, métodos e tempos. - TIC aplicada (engenharia do calçado e corte). - Tecnologia dos equipamentos (operacionalização e manutenção básica). - Tecnologia das operações: <ul style="list-style-type: none"> • Execução das operações: digitalização e corte automático. - Controlo da qualidade do material para cortar e peças cortadas. - Organização do posto de trabalho, aplicando princípios básicos de ergonomia, segurança, ambiente e higiene no trabalho. - Aplicação de princípios básicos de manutenção dos equipamentos. - Prática de desempenho profissional.
Especificidades da formação	<ul style="list-style-type: none"> - Considerar a aplicação prática e contextualizada dos conceitos. - Evolução da aprendizagem de gradual complexidade, potenciando a responsabilização e a autonomia. - Promover a motivação, a participação e a autonomia individual.

Experiência com formandos / Jovens trabalhadores qualificados	Salienta-se a importância do acompanhamento/tutoria.
Apoio/ Tarefas de Trabalho	Apoio prestado pelo encarregado do sector de corte de calçado.
O potencial existente de aprendizagem está a ser explorado?	Sim.
Oportunidades de melhoria	Formalizar (diminuir o informalismo) as práticas formativas de modo mais estruturado, introduzindo ferramentas de avaliação quer para o tutor/formador quer para o próprio formando, que refletissem para os decisores os resultados obtidos e potenciassem a melhoria do processo utilizado.
Nº de formandos por posto de aprendizagem	1
Observações	<p>A nível nacional existe um Sistema de Formação Certificada para Operador de Fabrico de Calçado, onde está integrada a formação para este posto de aprendizagem, em duas modalidades:</p> <p>A. <u>Curso EFA</u>:</p> <p>Percurso de qualificação nível 2</p> <p>Duração: 1 ano</p> <p>Componentes da Formação:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Formação de base – 900 horas • Tecnológica – 850 horas • Prática em contexto de trabalho – 120 horas

			<p>B. <u>Formação Modular</u>: Unidades de formação de curta duração:</p> <p><u>Corte de calçado</u> (os vários tipos de corte: automático, mecânico e manual) – 175 horas + Prática em contexto de trabalho (empresa).</p>	
Nível mais alto de autonomia atingível	Apoiado	Com instrução de orientação	Sob vigilância	Independente
	3 meses	3-6 meses	6 – 12 meses	12 meses
			<p>1. Materiais provenientes do armazém de matérias-primas preparados por ordem de fabrico para corte automático</p>	
			<p>2. Digitalização da pele e marcação de defeitos</p>	

	<p>3. Colocação de peças</p>
	<p>4. Colocação de peças na mesa de digitalização</p>
	<p>5. Colocação da pele na mesa de corte automático</p>
	<p>6. Pele na mesa de corte automático com peças a cortar</p>

	<p>7. Corte automático das peças</p>
	<p>8. Retirar peças cortadas</p>
	<p>9. Contar e agrupar as peças por tipo e tamanho</p>

2.1.2. Corte mecânico

Descrição	Posto de Aprendizagem	Corte mecânico de calçado
	Data	03/2018
Local	Perfil vocacional	Operador(a) de Corte Mecânico de Calçado
Alocação	Currículo	Operador(a) de Fabrico de Calçado
Ambiente do processo	Tipo de produto/serviço	<ul style="list-style-type: none"> - Modelos de produção - Modelos amostra de marcas próprias - Modelos amostra de confirmação para clientes <p>Modelos de calçado de Homem</p> <p>Materiais: essencialmente couro, sintéticos.</p>
	Fornecedor interno	<ul style="list-style-type: none"> - Planeamento: prepara e fornece as Ordens de Fabrico - Armazém: Prepara e fornece os materiais adequados às respectivas Ordens de Fabrico e modelos
	Ordem de Produção/Material	<ul style="list-style-type: none"> - Plano de produção/mapa de produção semanal oriundo do Planeamento - Ordens de Fabrico que acompanham os materiais dos modelos a cortar. - Materiais correspondentes a cada ordem de fabrico e modelo entregues pelo armazém.
	Cliente interno direto	Controlo da qualidade
	Cliente final	Diversos clientes da empresa




		Departamento Comercial – no caso de amostras
	Fases da produção já realizadas	<ul style="list-style-type: none"> - Design: no caso de modelos de marca própria - Modelação: planificação dos modelos vários a partir de amostras e especificações dos clientes.
	Interfaces com outros passos do processo	
	Especificidades do processo de trabalho relacionadas com a duração da execução, organização do processo de trabalho, controlo da qualidade, etc.	<p>O operador é autónomo no seu posto de trabalho, é responsável pela sua organização, considerando as medidas de segurança inerentes. Também é responsável por verificar a documentação, os materiais que recepciona, as condições de funcionamento dos equipamentos e o trabalho executado (qualidade e quantidade).</p> <p>Está sujeito a um controlo de tempo de produção: Recebe fichas com os tempos de produção, retira o ticket das operações executadas para controlo da sua eficiência diária.</p>
Fases do Processo (descrição detalhada)	<ol style="list-style-type: none"> 7. Interpretação dos dados do Plano/mapa semanal da atividade, identificando prioridades, modelos e materiais. Relação com as Ordens de Fabrico e notas de materiais. 8. Recepção dos materiais de acordo com as ordens de trabalho entregues pelo armazém e controlo da qualidade e quantidade. 9. Organizar o posto de trabalho, preparar o equipamento e recursos inerentes ao corte mecânico. 10. Preparar o corte das peças: distender o material na mesa do balancé e identifica eventuais defeitos e áreas do material a contornar, 	


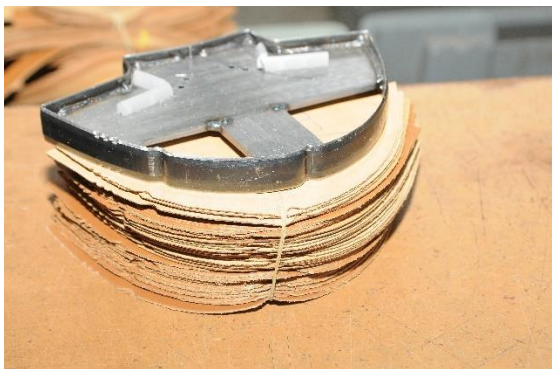
	<p>considerando as características técnicas e requisitos de qualidade do modelo, assim como, a optimização do material.</p> <p>11. Efectuar o corte na respectiva máquina de corte mecânico (balancé de corte), considerando os requisitos do material e das peças do modelo.</p> <p>12. Após o corte das peças do modelo - retirar, organizar e controlar as peças cortadas em função da Ordem de Fabrico.</p> <p>13. Proceder ao encaminhamento do material cortado para o controlo da qualidade.</p>	
Local de trabalho	Espaço	Adequado
	Condições de iluminação / Ambiente	Adequadas
	Postura	Adequada - de pé.
	Especificidades	<ul style="list-style-type: none"> - Locais definidos para arrumação de materiais, equipamentos e peças cortadas. - Cavaletes e estantes de suporte a materiais, cortantes e outros.
Organização	Nº de operadores no posto de aprendizagem por turno	1
	Nº de operadores no departamento	13
	Hierarquia	Encarregado do sector de corte.
	Tempo de ciclo	8 horas/dia
	Turnos	1
	Postos de trabalho similares	8 – Corte mecânico de Calçado
	Cooperação	O Operador tem a cooperação do Encarregado do sector de corte.
	Especificidades	Diversidade de modelos e de materiais utilizados.
Interfaces	Com outras áreas de atividade?	- Gestão da Qualidade;

		<ul style="list-style-type: none"> - Segurança e ambiente de trabalho - Manutenção de equipamentos
	Com outros locais de aprendizagem?	<ul style="list-style-type: none"> - Modelação e desenvolvimento de modelos - Controlo da qualidade
	Workshops de formação / conhecimento teórico	<ul style="list-style-type: none"> - Tecnologia de materiais - Tecnologia de modelos de calçado - Optimização de consumos de materiais.
	Outras	<ul style="list-style-type: none"> - Equipamentos: tecnologia e manutenção - Gestão da produção e controlo dos tempos operatórios
Formação profissional	Duração da aprendizagem	<p>A formação decorre no posto de trabalho sob orientação do encarregado do setor.</p> <p>A duração é variável e depende dos requisitos do posto de trabalho e do potencial do formando - postura, motivação, capacidade de aprendizagem e desempenho profissional.</p>
	Requisitos / postos de aprendizagem prévios	
	O que devem aprender?	<p>Objectivo: Executar o corte mecânico de diferentes modelos e diferentes materiais de acordo com ordens de fabrico e optimizando os recursos disponíveis.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tecnologia de modelos e de materiais de calçado. - Qualidade, Ambiente e Segurança no corte de calçado. - Noções de planeamento, métodos e tempos.

	<ul style="list-style-type: none"> - Tecnologia dos equipamentos (operacionalização e manutenção básica). - Tecnologia da operação: <ul style="list-style-type: none"> • Execução do corte mecânico de diferentes modelos e materiais. - Controlo da qualidade do material para cortar e peças cortadas. - Organização do posto de trabalho, aplicando princípios básicos de ergonomia, segurança, ambiente e higiene no trabalho. - Aplicação de princípios básicos de manutenção dos equipamentos. - Prática de desempenho profissional.
Especificidades da formação	<ul style="list-style-type: none"> - Considerar a aplicação prática e contextualizada dos conceitos. - Evolução da aprendizagem de gradual complexidade, potenciando a responsabilização e a autonomia. - Promover a motivação, a participação e a autonomia individual.
Experiência com formandos / Jovens trabalhadores qualificados	Salienta-se a importância do acompanhamento/tutoria.
Apoio/ Tarefas de Trabalho	Apoio prestado pelo encarregado do sector de corte.
O potencial existente de aprendizagem está a ser explorado?	Sim.
Oportunidades de melhoria	Formalizar (diminuir o informalismo) as práticas formativas de modo mais

			estruturado, introduzindo ferramentas de avaliação quer para o tutor/formador quer para o próprio formando, que reflectissem para os decisores os resultados obtidos e potenciassem a melhoria do processo utilizado.	
	Nº de formandos por posto de aprendizagem		1	
	Observações		<p>A nível nacional existe um Sistema de Formação Certificada para Operador de Fabrico de Calçado, onde está integrada a formação para este posto de aprendizagem, em duas modalidades:</p> <p>C. <u>Curso EFA</u>:</p> <p>Percurso de qualificação nível 2</p> <p>Duração: 1 ano</p> <p>Componentes da Formação:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Formação de base – 900 horas • Tecnológica – 850 horas • Prática em contexto de trabalho – 120 horas <p>D. <u>Formação Modular</u>: Unidades de formação de curta duração:</p> <p><u>Corte de calçado</u> (os vários tipos de corte: automático, mecânico e manual) – 175 horas + Prática em contexto de trabalho (empresa).</p>	
Nível mais alto de autonomia atingível	Apoiado	Com instrução e orientação	Sob vigilância	Independente
	3 meses	3-6 meses	6 – 12 meses	12 meses

	<ol style="list-style-type: none"> 1. Análise da Ordem de Fabrico a cortar e colocação da pelaria na mesa de corte
	<ol style="list-style-type: none"> 2. Posicionamento do cortante sobre a pele
	<ol style="list-style-type: none"> 3. Movimentação do braço do balancé para efetuar o corte

	<p>4. Peças cortadas</p>
	<p>5. Contar e organizar as peças cortadas por tipo e tamanho</p>

2.1.3. Pré-costura

Descrição	Posto de Aprendizagem	Pré-costura de calçado
	Data	03/2018
Local	Perfil vocacional	Operador(a) de Preparação da Costura de Calçado
Alocação	Currículo	Operador(a) de Fabrico de Calçado
Ambiente do processo	Tipo de produto/serviço	<ul style="list-style-type: none"> - Modelos de produção - Modelos amostra marcas próprias - Modelos amostra de confirmação para clientes <p>Modelos de calçado de Homem</p> <p>Materiais: essencialmente couro, sintéticos.</p>
	Fornecedor interno	<ul style="list-style-type: none"> - Planeamento: prepara e fornece Plano de Produção/mapa semanal e as Ordens de Fabrico - Armazém: Prepara e fornece os materiais adequados às respectivas Ordens de Fabrico e modelos – telas, cola, fitas de timbrar, ... - Controlo de Qualidade: fornece as peças cortadas dos diversos modelos.
	Ordem Produção/Material	<ul style="list-style-type: none"> - Plano de Produção/mapa de produção semanal oriundo do Planeamento - Ordens de Fabrico que acompanham os materiais dos modelos cortados. - Materiais correspondentes a cada ordem de fabrico e modelo entregues pelo armazém.


	Cliente interno direto	Costura
	Cliente final	Diversos clientes da empresa Departamento Comercial – no caso de amostras
	Fases da produção já realizadas	- Design: no caso de modelos de marca própria - Modelação: planificação dos modelos vários a partir de amostras e especificações dos clientes. - Corte: execução do corte das peças dos diversos modelos de calçado
	Interfaces com outros passos do processo	
	Especificidades do processo de trabalho relacionadas com a duração da execução, organização do processo de trabalho, controlo da qualidade, etc.	A operadora é autónoma no seu posto de trabalho, é responsável pela sua organização, considerando as medidas de segurança inerentes. Também é responsável por verificar a documentação, os materiais que recepciona, as condições de funcionamento dos equipamentos e o trabalho executado (qualidade e quantidade). Está sujeita a um controlo de tempo de produção: Recebe fichas com os tempos de produção, retira os tickets das operações executadas para controlo da sua eficiência diária.
Fases do Processo (descrição detalhada)	14. Interpretação dos dados do Plano de Produção/mapa semanal da atividade, identificando prioridades, modelos e materiais. Relação com as Ordens de Fabrico.	





	<p>15. Recepção dos materiais de acordo com as ordens de trabalho entregues pelo armazém e controlo da qualidade e quantidade.</p> <p>16. Recepção dos materiais/peças cortadas no sector de corte e após o controlo da qualidade de acordo com os índices pré-estabelecidos e Ordens de Fabrico.</p> <p>17. Organização do posto de trabalho, preparação do equipamento e recursos inerentes às operações de preparação da costura: Facear, timbrar, entretelar e riscar (se não forem viáveis riscadores nos cortantes).</p> <p>18. Faceado de peças de acordo com o Plano de Faceados de cada modelo.</p> <p>19. Timbragem de peças de modelos, considerando indicações técnicas específicas do modelo.</p> <p>20. Aplicação de telas de reforço em peças de modelos, considerando especificações técnicas do modelo.</p> <p>21. Encaminhamento do material preparado para a costura.</p>	
Local de trabalho	Espaço	Adequado
	Condições de iluminação / Ambiente	Adequadas
	Postura	Adequada - sentada.
	Especificidades	<ul style="list-style-type: none"> - Locais definidos para postos de trabalho e de arrumação de materiais e equipamentos. - As peças dos modelos com as respectivas ordens de fabrico são condicionadas em caixotes adequados ao transportador automático. - Há postos de trabalho que apresentam informação sobre medidas de segurança a aplicar.
Organização	Nº de operadores no posto de aprendizagem por turno	1




	Nº de operadores no departamento	9
	Hierarquia	Encarregado do sector de corte de calçado.
	Tempo de ciclo	8 horas/dia
	Turnos	1
	Postos de trabalho similares	2 postos similares /operação
	Cooperação	A Operadora tem a cooperação do Encarregado do sector de corte de calçado.
	Especificidades	Diversidade de modelos, de materiais utilizados e de operações.
Interfaces	Com outras áreas de atividade	<ul style="list-style-type: none"> - Gestão da Qualidade; - Segurança e ambiente de trabalho - Manutenção de equipamentos
	Com outros locais de aprendizagem	<ul style="list-style-type: none"> - Controlo da qualidade - Costura de Calçado
	Workshops de formação / conhecimento teórico	<ul style="list-style-type: none"> - Tecnologia de materiais - Tecnologia de modelos de calçado
	Outras	<ul style="list-style-type: none"> - Equipamentos: tecnologia e manutenção - Gestão da produção e controlo dos tempos operatórios
Formação profissional	Duração da aprendizagem	A formação decorre no posto de trabalho sob orientação do encarregado do sector. A duração é variável e depende dos requisitos do posto de trabalho e do potencial do formando - postura, motivação, capacidade de aprendizagem e desempenho profissional.


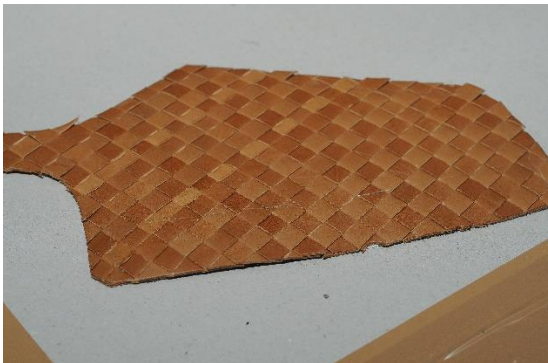

	Requisitos / postos de aprendizagem prévios	
	O que devem aprender	<p>Objectivo: Executar a preparação da costura (facear, timbrar e entretelar) de diferentes modelos e em diferentes materiais de acordo com ordens de fabrico e optimizando os recursos disponíveis.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tecnologia de modelos e de materiais de calçado. - Qualidade, Ambiente e Segurança no corte de calçado. - Noções de planeamento, métodos e tempos. - Tecnologia dos equipamentos (operacionalização e manutenção básica). - Tecnologia das operações: <ul style="list-style-type: none"> • Execução de diferentes tipos de faceado nas peças de diferentes modelos conforme o respectivo Plano de Faceados. • Timbrar peças de modelos de calçado. • Aplicar entretelas em peças, considerando elementos técnicos específicos dos modelos. - Controlo da qualidade das peças após as operações de preparação da costura. - Organização do posto de trabalho, aplicando princípios básicos de ergonomia, segurança, ambiente e higiene no trabalho.

		<ul style="list-style-type: none"> - Aplicação de princípios básicos de manutenção dos equipamentos. - Prática de desempenho profissional.
	Especificidades da formação	<ul style="list-style-type: none"> - Considerar a aplicação prática e contextualizada dos conceitos. - Evolução da aprendizagem de gradual complexidade, potenciando a responsabilização e a autonomia. - Promover a motivação, a participação e a autonomia individual.
	Experiência com formandos / Jovens trabalhadores qualificados	Salienta-se a importância do acompanhamento/tutoria.
	Apoio/ Tarefas de Trabalho	Apoio prestado pela encarregada de costura de calçado.
	O potencial existente de aprendizagem está a ser explorado?	Sim.
	Oportunidades de melhoria	Formalizar (diminuir o informalismo) as práticas formativas de modo mais estruturado, introduzindo ferramentas de avaliação quer para o tutor/formador quer para o próprio formando, que reflectissem para os decisores os resultados obtidos e potenciasses a melhoria do processo utilizado.
	Nº de formandos por posto de aprendizagem	1
	Observações	A nível nacional existe um Sistema de Formação Certificada para Operador de Fabrico de Calçado , onde está integrada a

			formação para este posto de aprendizagem, em duas modalidades: E. <u>Curso EFA</u> : Percurso de qualificação nível 2 Duração: 1 ano Componentes da Formação: <ul style="list-style-type: none">• Formação de base – 900 horas• Tecnológica – 850 horas• Prática em contexto de trabalho – 120 horas F. <u>Formação Modular</u> : Unidades de formação de curta duração: <u>Pré – costura</u> : 150 horas + Prática em contexto de trabalho (empresa).	
Nível mais alto de autonomia atingível	Apoiado	Com instrução e orientação	Sob vigilância	Independente
	3 meses		6 – 12 meses	12 meses
			1. Padrão dos faceados por modelo e peça	

	<p>2. Operação de facear</p>
	<p>3. Operação de facear</p>
	<p>4. Operação de timbrar</p>
	<p>5. Operação de timbrar</p>

	<p>6. Operação de entretelar</p>
	<p>7. Operação de entretelar</p>
	<p>8. Peça e riscador</p>

	<p>9. Operação de riscar</p>
	<p>10. Peça riscada</p>
	<p>11. Peças prontas para costura</p>

2.1.4. Costura

Descrição	Posto de Aprendizagem	Costura de Calçado
	Data	03/2018
Local	Perfil vocacional	Operador(a) de Costura de Calçado
Alocação	Currículo	Operador(a) de Fabrico de Calçado
Ambiente do processo	Tipo de produto/serviço	<ul style="list-style-type: none"> - Modelos de produção - Modelos amostra marcas próprias - Modelos amostra de confirmação para clientes <p>Modelos de calçado de Homem</p> <p>Materiais: essencialmente couro, sintéticos.</p>
	Fornecedor interno	<ul style="list-style-type: none"> - Planeamento: prepara e fornece <i>Plano de Produção</i>/mapa semanal e as <i>Ordens de Fabrico</i> - Armazém: Prepara e fornece os materiais adequados às respetivas Ordens de Fabrico e modelos – Linhas, reforços, ... - Pré-costura de calçado: fornece as peças preparadas dos diversos modelos.
	Ordem de Produção/Material	<ul style="list-style-type: none"> - Plano/mapa de produção semanal oriundo do Planeamento - Ordens de Fabrico que acompanham as peças e materiais dos modelos. - Materiais correspondentes a cada ordem de fabrico e modelo entregues pelo armazém.
	Cliente interno direto	Controlo da qualidade

	Cliente final	Diversos clientes da empresa Departamento Comercial – no caso de amostras
	Fases da produção já realizadas	<ul style="list-style-type: none"> - Design: no caso de modelos de marca própria - Modelação: planificação dos modelos vários a partir de amostras e especificações dos clientes. - Corte: execução do corte das peças dos diversos modelos de calçado - Pré-costura de diversos modelos de calçado
	Interfaces com outros passos do processo	
	Especificidades do processo de trabalho relacionadas com a duração da execução, organização do processo de trabalho, controlo da qualidade, etc.	<p>A operadora é autónoma no seu posto de trabalho, é responsável pela sua organização, considerando as medidas de segurança inerentes. Também é responsável por verificar a documentação, os materiais que recepciona, as condições de funcionamento dos equipamentos e o trabalho executado (qualidade e quantidade).</p> <p>Está sujeita a um controlo de tempo de produção: Recebe fichas com os tempos de produção, retira os tickets das operações executadas para controlo da sua eficiência diária.</p>
Fases do Processo (descrição detalhada)	22. Interpretação dos dados do <i>Plano de Produção</i> /mapa semanal da atividade, identificando prioridades, modelos e materiais. Relação com as <i>Ordens de Fabrico</i> .	

	<p>23. Recepção dos materiais de acordo com as <i>Ordens de Fabrico</i> entregues pelo armazém e controlo da qualidade e quantidade.</p> <p>24. Recepção dos materiais/peças preparadas pela pré-costura de acordo com as <i>Ordens de Fabrico</i>.</p> <p>25. Organização do posto de trabalho, preparação dos equipamentos e recursos inerentes às operações de costura: costurar, costurar e rentear, avivar, orlar, vaziar e aplicar testeira e contraforte.</p> <p>26. Execução das operações de costura específicas de cada modelo e em diferentes equipamentos – máquina plana, máquina de coluna c/ e sem programação, máquina de costura e rentear, máquina de ponto zig-zag, máquina de costura dupla, ...</p> <p>27. Aplicação da testeira e contraforte através de colagem.</p> <p>28. Apontados e colagem de forros manualmente, considerando as especificidades dos modelos e as <i>Ordens de Fabrico</i>.</p> <p>29. Executar o avivado de peças de diferentes modelos, considerando indicações técnicas específicas.</p> <p>30. Executar o orlado de peças, considerando especificações técnicas dos modelos.</p> <p>31. Vazado de peças em conformidade com especificações técnicas de cada modelo – vazados para aplicação de cordões, outros.</p> <p>32. Encaminhamento do material após a costura para o controlo da qualidade.</p>	
Local de trabalho	Espaço	Adequado
	Condições de iluminação / Ambiente	Adequadas
	Postura	Adequada - sentada.
	Especificidades	<ul style="list-style-type: none"> - Locais definidos para postos de trabalho e de arrumação de materiais e equipamentos. - As peças dos modelos com as respectivas ordens de fabrico são




		condicionadas em caixotes adequados ao transportador automático. - Há postos de trabalho que apresentam informação sobre medidas de segurança a aplicar.
Organização	Nº de operadores no posto de aprendizagem por turno	1
	Nº de operadores no departamento	30
	Hierarquia	Encarregada do sector de costura de calçado.
	Tempo de ciclo	8 horas/dia
	Turnos	1
	Postos de trabalho similares	Costura: 20 Costura e rentear: 2 Costura de ponto zig-zag: 2 Orlar: 2 Vazar: 1 Aplicar testeira e contraforte: 2
	Cooperação	A Operadora tem a cooperação da Encarregada do sector de costura.
	Especificidades	Diversidade de modelos, de materiais utilizados e de operações.
Interfaces	Com outras áreas de atividade	- Gestão da Qualidade; - Segurança e ambiente no trabalho - Manutenção de equipamentos
	Com outros locais de aprendizagem	- Pré-costura de Calçado - Controlo da qualidade
	Workshops de formação / conhecimento teórico	- Tecnologia de materiais - Tecnologia de modelos de calçado
	Outras	- Equipamentos: tecnologia e manutenção





		- Gestão da produção e controlo dos tempos operatórios
Formação profissional	Duração da aprendizagem	A formação decorre no posto de trabalho sob orientação da encarregada do sector. A duração é variável e depende dos requisitos do posto de trabalho e do potencial do formando - postura, motivação, capacidade de aprendizagem e desempenho profissional.
	Requisitos / postos de aprendizagem prévios	
	O que devem aprender	<p>Objectivo: Executar as operações de costura de diferentes modelos e em diferentes materiais de acordo com ordens de fabrico e optimizando os recursos disponíveis.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tecnologia de modelos e de materiais de calçado. - Qualidade, Ambiente e Segurança na costura de calçado. - Noções de planeamento, métodos e tempos. - Tecnologia dos equipamentos (operacionalização e manutenção básica). - Tecnologia das operações: <ul style="list-style-type: none"> • Execução de diferentes tipos de costura nas peças de diferentes modelos conforme especificações técnicas dos mesmos e Ordens de Fabrico.

	<ul style="list-style-type: none"> • Avivar peças, considerando elementos técnicos específicos dos modelos de calçado. • Orlar peças, considerando elementos técnicos específicos dos modelos de calçado. • Aplicar testeira e contraforte através de colagem. <p>- Controlo das gáspeas/cortes após as operações de costura de acordo com as respectivas Ordens de Fabrico.</p> <p>- Organização do posto de trabalho, aplicando princípios básicos de ergonomia, segurança, ambiente e higiene no trabalho.</p> <p>- Aplicação de princípios básicos de manutenção dos equipamentos.</p> <p>- Prática de desempenho profissional.</p>
Especificidades da formação	<p>- Considerar a aplicação prática e contextualizada dos conceitos teóricos.</p> <p>- Evolução da aprendizagem de gradual complexidade, potenciando a responsabilização e a autonomia.</p> <p>- Promover a motivação, a participação e a autonomia individual.</p>
Experiência com formandos / Jovens trabalhadores qualificados	<p>Salienta-se a importância do acompanhamento/tutoria.</p>
Apoio/ Tarefas de Trabalho	<p>Apoio prestado pela encarregada de costura de calçado.</p>

	O potencial existente de aprendizagem está a ser explorado?	Sim.
	Oportunidades de melhoria	Formalizar (diminuir o informalismo) as práticas formativas de modo mais estruturado, introduzindo ferramentas de avaliação quer para o tutor/formador quer para o próprio formando, que reflectissem para os decisores os resultados obtidos e potenciassem a melhoria do processo utilizado.
	Nº de formandos por posto de aprendizagem	1
	Observações	<p>A nível nacional existe um Sistema de Formação Certificada para Operador de Fabrico de Calçado, onde está integrada a formação para este posto de aprendizagem, em duas modalidades:</p> <p>G. <u>Curso EFA</u>:</p> <p>Percurso de qualificação nível 2</p> <p>Duração: 1 ano</p> <p>Componentes da Formação:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Formação de base – 900 horas • Tecnológica – 850 horas • Prática em contexto de trabalho – 120 horas <p>H. <u>Formação Modular</u>: Unidades de formação de curta duração</p> <p>UFCDs:</p> <p><u>Costura de calçado</u>: 250 horas + Prática em contexto de trabalho (empresa).</p>

Nível mais alto de autonomia atingível	Apoiado	Com instrução e orientação	Sob vigilância	Independente
	3 meses	3-6 meses	6 – 12 meses	12 meses

	<p>1. Costura – máquina de coluna</p>
	<p>2. Costura – Máquina de coluna com renteador</p>
	<p>3. Costura – Máquina de avivar</p>

	<p>4. Operação manual – colocação do contraforte</p>
	<p>5. Operação manual – rebater costuras</p>
	<p>6. Operação de vazar</p>
	<p>7. Gáspea vazada</p>

2.1.5. Pré-montagem

Descrição	Posto de Aprendizagem	Pré-montagem de Calçado
	Data	03/2018
Local	Perfil vocacional	Operador(a) de Pré-montagem de Calçado
Alocação	Currículo	Operador(a) de Fabrico de Calçado
Ambiente do processo	Tipo de produto/serviço	<ul style="list-style-type: none"> - Modelos de produção - Modelos amostra marcas próprias - Modelos amostra de confirmação para clientes <p>Modelos de calçado de Homem</p> <p>Materiais: essencialmente couro, sintéticos.</p>
	Fornecedor interno	<ul style="list-style-type: none"> - Planeamento: prepara e fornece Plano de Produção/mapa semanal e as <i>Ordens de Fabrico</i> - Armazém: Prepara e fornece os materiais adequados às respectivas <i>Ordens de Fabrico</i> e modelos – ilhós, testeiras, contrafortes, ... - Controlo da qualidade: fornece as gáspeas/cortes dos diversos modelos.
	Ordem de Produção/Material	<ul style="list-style-type: none"> - <i>Plano de Produção</i> / mapa de produção semanal oriundo do Planeamento - <i>Ordens de Fabrico</i> que acompanham os modelos costurados. - Materiais correspondentes a cada ordem de fabrico e modelo entregues pelo armazém.

	Cliente interno direto	Montagem de calçado
	Cliente final	Diversos clientes da empresa Departamento Comercial – no caso de amostras
	Fases da produção já realizadas	<ul style="list-style-type: none"> - Design: no caso de modelos de marca própria - Modelação: planificação dos modelos vários a partir de amostras e especificações dos clientes. - Corte: execução do corte das peças dos diversos modelos de calçado - Pré-costura de diversos modelos de calçado - Costura de diversos modelos de calçado
	Interfaces com outros passos do processo	
	Especificidades do processo de trabalho relacionadas com a duração da execução, organização do processo de trabalho, controlo da qualidade, etc.	<p>O/A operador/a é autónoma no seu posto de trabalho, é responsável pela sua organização, considerando as medidas de segurança inerentes. Também é responsável por verificar a documentação, os materiais que recebe, as condições de funcionamento dos equipamentos e o trabalho executado (qualidade e quantidade).</p> <p>Está sujeito/a a um controlo de tempo de produção: Recebe fichas com os tempos de produção, retira os tickets das operações executadas para controlo da sua eficiência diária.</p>




Fases do Processo (descrição detalhada)	<p>33. Interpretação dos dados do <i>Plano de Produção</i>/mapa semanal da atividade, identificando prioridades, modelos e materiais. Relação com as Ordens de Fabrico.</p> <p>34. Recepção dos materiais de acordo com as <i>Ordens de Fabrico</i> entregues pelo armazém e controlo da qualidade e quantidade.</p> <p>35. Recepção dos modelos costurados de acordo com as <i>Ordens de Fabrico</i>.</p> <p>36. Organização do posto de trabalho, preparação dos equipamentos e recursos inerentes às operações de preparação da montagem: aplicar ilhós, atar gáspeas/cortes e moldar contrafortes e testeiras.</p> <p>37. Aplicação de ilhós de acordo com as especificidades dos modelos.</p> <p>38. Atar cortes/gáspeas na abertura dos talões, fechando os modelos para um posterior correto posicionamento na forma e uma correcta montagem dos modelos.</p> <p>39. Execução da operação - moldar contraforte e testeira considerando as especificidades de cada modelo.</p> <p>40. Encaminhamento dos modelos para a montagem.</p>	
Local de trabalho	Espaço	Adequado
	Condições de iluminação / Ambiente	Adequadas
	Postura	Adequada - sentada.
	Especificidades	<ul style="list-style-type: none"> - Locais definidos para postos de trabalho e de arrumação de materiais e equipamentos. - As cortes/gáspeas dos modelos com as respectivas ordens de fabrico são condicionadas em caixotes adequados ao transportador automático. - Há postos de trabalho que apresentam informação sobre medidas de segurança a aplicar.



Organização	Nº de operadores no posto de aprendizagem por turno	5
	Nº de operadores no departamento	Departamento de montagem: 18 Pré-montagem: 5
	Hierarquia	Encarregado do sector de montagem de calçado
	Tempo de ciclo	8 horas/dia
	Turnos	1
	Postos de trabalho similares	Aplicação de ilhós: 2 Atar cortes/gáspeas: 2 Moldar contrafortes e testeiras: 1
	Cooperação	O/A Operador/a tem a cooperação do Encarregado do sector de montagem de calçado.
	Especificidades	Diversidade de modelos, de materiais utilizados e de operações.
Interfaces	Com outras áreas de atividade	- Gestão da Qualidade; - Segurança e ambiente no trabalho - Manutenção de equipamentos
	Com outros locais de aprendizagem	- Controlo da qualidade - Montagem de Calçado
	Workshops de formação / conhecimento teórico	- Tecnologia de materiais - Tecnologia de modelos de calçado
	Outras	- Equipamentos: tecnologia e manutenção - Gestão da produção e controlo dos tempos operatórios
Formação profissional	Duração da aprendizagem	A formação decorre no posto de trabalho sob orientação do encarregado do sector. A duração é variável e depende dos requisitos do posto de trabalho e do

		potencial do formando - postura, motivação, capacidade de aprendizagem e desempenho profissional.
	Requisitos / postos de aprendizagem prévios	
	O que devem aprender	<p>Objectivo: Executar as operações de preparação da montagem de diferentes modelos de acordo com ordens de fabrico e optimizando os recursos disponíveis.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tecnologia de modelos e de materiais de calçado. - Qualidade, Ambiente e Segurança na pré-montagem de calçado. - Noções de planeamento, métodos e tempos. - Tecnologia dos equipamentos (operacionalização e manutenção básica). - Tecnologia das operações: <ul style="list-style-type: none"> • Aplicação de ilhós em diferentes modelos conforme especificações técnicas dos mesmos e Ordens de Fabrico. • Atar cortes/gáspeas de diferentes modelos, preparando-os para a montagem dos mesmos. • Execução da moldagem da testeira e do contraforte, considerando elementos técnicos específicos dos modelos de calçado.

	<ul style="list-style-type: none"> - Controlo da qualidade das gáspeas/cortes após as operações de preparação da montagem. - Organização do posto de trabalho, aplicando princípios básicos de ergonomia, segurança, ambiente e higiene no trabalho. - Aplicação de princípios básicos de manutenção dos equipamentos. - Prática de desempenho profissional.
Especificidades da formação	<ul style="list-style-type: none"> - Considerar a aplicação prática e contextualizada dos conceitos teóricos. - Evolução da aprendizagem de gradual complexidade, potenciando a responsabilização e a autonomia. - Promover a motivação, a participação e a autonomia individual.
Experiência com formandos / Jovens trabalhadores qualificados	Salienta-se a importância do acompanhamento/tutoria.
Assistência/ tarefas de Trabalho	Apoio prestado pelo encarregado de montagem.
O potencial existente de aprendizagem está a ser explorado?	Sim.
Oportunidades de melhoria	Formalizar (diminuir o informalismo) as práticas formativas de modo mais estruturado, introduzindo ferramentas de avaliação quer para o tutor/formador quer para o próprio formando, que reflectissem para os decisores os

			resultados obtidos e potenciasssem a melhoria do processo utilizado.	
	Nº de formandos por posto de aprendizagem		1	
	Observações		<p>A nível nacional existe um Sistema de Formação Certificada para Operador de Fabrico de Calçado, onde está integrada a formação para este posto de aprendizagem, em duas modalidades:</p> <p>I. <u>Curso EFA</u>:</p> <p>Percurso de qualificação nível 2</p> <p>Duração: 1 ano</p> <p>Componentes da Formação:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Formação de base – 900 horas • Tecnológica – 850 horas • Prática em contexto de trabalho – 120 horas <p>J. <u>Formação Modular</u>: Unidades de formação de curta duração</p> <p>UFCDs:</p> <p><u>Pré-montagem de calçado</u>: 50 horas + Prática em contexto de trabalho (empresa).</p>	
Nível mais alto de autonomia atingível	Apoiado	Com instrução e orientação	Sob vigilância	Independente
	1 mês	1-3 meses	3 – 6 meses	6 meses

	<p>1. Colocação ilhós</p>
	<p>2. Colocação ilhós</p>
	<p>3. Atar os cortes</p>

	<p>4. Atar os cortes</p>
	<p>5. Moldar contrafortes</p>

2.1.6. Montagem

Descrição	Posto de Aprendizagem	Montagem de Calçado
	Data	03/2018
Local	Perfil vocacional	Operador(a) de Montagem de Calçado
Alocação	Currículo	Operador(a) de Fabrico de Calçado
Ambiente do processo	Tipo de produto/serviço	<ul style="list-style-type: none"> - Modelos de produção - Modelos amostra marcas próprias - Modelos amostra de confirmação para clientes <p>Modelos de calçado de Homem</p> <p>Materiais: essencialmente couro, sintéticos.</p>
	Fornecedor interno	<ul style="list-style-type: none"> - Planeamento: prepara e fornece Plano de Produção/mapa semanal e as Ordens de Fabrico - Armazém: Prepara e fornece os materiais adequados às respectivas Ordens de Fabrico e modelos – palmilhas, solados, colas, ... - Pré-montagem de calçado: fornece as gáspeas/cortes dos diversos modelos.
	Ordem de produção/Material	<ul style="list-style-type: none"> - Plano/mapa de produção semanal oriundo do Planeamento - Ordem de Fabrico que acompanham os modelos preparados para a montagem. - Materiais correspondentes a cada ordem de fabrico e modelo entregues pelo armazém.
	Cliente interno direto	Aplicação do solado ao corte/gáspea

	Cliente final	Diversos clientes da empresa Departamento Comercial – no caso de amostras
	Fases da produção já realizadas	<ul style="list-style-type: none"> - Design: no caso de modelos de marca própria - Modelação: planificação dos modelos vários a partir de amostras e especificações dos clientes. - Corte: execução do corte das peças dos diversos modelos de calçado - Pré-costura de diversos modelos de calçado - Costura de diversos modelos de calçado - Pré-montagem de diversos modelos de calçado
	Interfaces com outros passos do processo	
	Especificidades do processo de trabalho relacionadas com a duração da execução, organização do processo de trabalho, controlo da qualidade, etc.	<p>O operador é autónomo no seu posto de trabalho, é responsável pela sua organização, considerando as medidas de segurança inerentes. Também é responsável por verificar a documentação, os materiais que recepciona, as condições de funcionamento dos equipamentos e o trabalho executado (qualidade e quantidade).</p> <p>Está sujeito a um controlo de tempo de produção: Recebe fichas com os tempos de produção, retira os tickets das operações executadas para controlo da sua eficiência diária.</p>




Fases do Processo (descrição detalhada)	<p>41. Interpretação dos dados do Plano de Produção/mapa semanal da atividade, identificando prioridades, modelos e materiais. Relação com as Ordens de Fabrico.</p> <p>42. Recepção dos materiais de acordo com as ordens de trabalho entregues pelo armazém e controlo da qualidade e quantidade.</p> <p>43. Recepção dos modelos preparados para a montagem de acordo com as Ordens de Fabrico.</p> <p>44. Organização do posto de trabalho, preparação dos equipamentos e recursos inerentes às operações de montagem: enformar o corte, montar bicos e fechar enfranques e calcanheira.</p> <p>45. Aplicar a palmilha na forma conforme Ordens de Fabrico e especificações técnicas dos modelos de calçado.</p> <p>46. Enformar o sapato na forma adequada e conforme Ordens de fabrico.</p> <p>47. Montagem da biqueira/parte da frente de diversos modelos, considerando o tipo de montagem e as características dos modelos e dos respectivos materiais, em conformidade com as Ordens de Fabrico. Encaminhamento para a montagem de enfranques e calcanheira através de túnel de humedificação.</p> <p>48. Montagem de enfranques e calcanheira de diversos modelos, considerando especificações técnicas dos modelos e dos materiais, altura da calcanheira.</p> <p>49. Encaminhamento dos modelos para a aplicação do solado.</p>	
Local de trabalho	Espaço	Adequado
	Condições de iluminação / Ambiente	Adequadas
	Postura	Adequada – de pé.
	Especificidades	- Locais definidos para postos de trabalho e de arrumação de materiais e equipamentos.



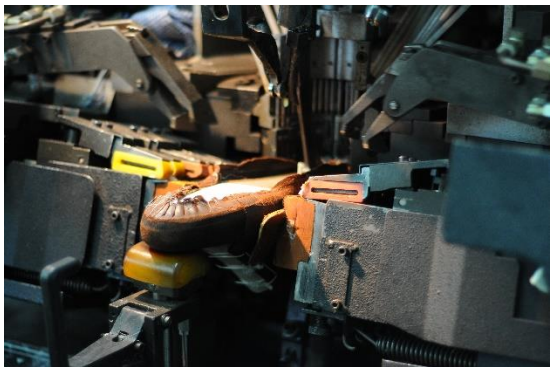
		- Transportador e túneis de humedificação e de reactivação da cola que facultam o circuito de posto a posto.
Organização	Nº de operadores no posto de aprendizagem por turno	3
	Nº de operadores no departamento	Departamento de montagem: 18
	Hierarquia	Encarregado do sector de Montagem de calçado
	Tempo de ciclo	8 horas/dia
	Turnos	1
	Postos de trabalho similares	Aplicar palmilha na forma e enformar o sapato: 1 Montar bicos: 1 Fechar enfranques e calcanheira: 1
	Cooperação	O Operador tem a cooperação da Encarregado do sector de montagem.
	Especificidades	Diversidade de modelos e de diferente construção.
Interfaces	Com outras áreas de atividade	- Gestão da Qualidade; - Segurança e ambiente no trabalho - Manutenção de equipamentos
	Com outros locais de aprendizagem	- Pré-montagem de Calçado - Aplicação do solado ao corte de Calçado
	Workshops de formação / conhecimento teórico?	- Conhecimento de materiais - Conhecimento de modelos e tipos de montagem de calçado
	Outras	- Equipamentos - Controlo da Qualidade - Gestão da produção e controlo dos tempos operatórios


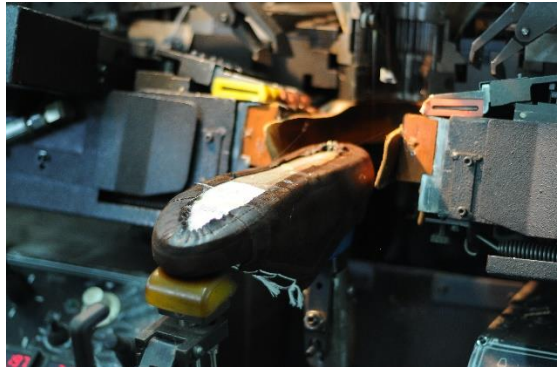
Formação profissional	Duração da aprendizagem	A formação decorre no posto de trabalho sob orientação do encarregado do sector. A duração é variável e depende dos requisitos do posto de trabalho e do potencial do formando - postura, motivação, capacidade de aprendizagem e desempenho profissional.
	Requisitos / postos de aprendizagem prévios	
	O que devem aprender	<p>Objectivo: Executar as operações de montagem de diferentes modelos de acordo com ordens de fabrico e optimizando os recursos disponíveis.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tecnologia de modelos e de materiais de calçado. - Qualidade, Ambiente e Segurança na montagem de calçado. - Noções de planeamento, métodos e tempos. - Tecnologia dos equipamentos (operacionalização e manutenção básica). - Aplicação da palmilha na forma para a montagem de diferentes modelos conforme especificações técnicas dos mesmos e Ordens de Fabrico. - Enformar os cortes na forma, considerando elementos técnicos específicos dos modelos de calçado. - Execução da montagem da biqueira de diferentes modelos, considerando o tipo de montagem e especificidades técnicas dos modelos e dos materiais.

	<ul style="list-style-type: none"> - Execução do fecho dos enforques e calcanheira de diferentes modelos, considerando as especificidades técnicas dos modelos e dos materiais. - Controlo da qualidade das operações de montagem. - Organização do posto de trabalho, aplicando princípios básicos de ergonomia, segurança, ambiente e higiene no trabalho. - Aplicação de princípios básicos de manutenção dos equipamentos. - Prática de desempenho profissional.
Especificidades da formação	<ul style="list-style-type: none"> - Considerar a aplicação prática e contextualizada dos conceitos teóricos. - Evolução da aprendizagem de gradual complexidade, potenciando a responsabilização e a autonomia. - Promover a motivação, a participação e a autonomia individual.
Experiência com formandos / Jovens trabalhadores qualificados	Salienta-se a importância do acompanhamento/tutoria.
Apoio/ Tarefas de Trabalho	Apoio prestado pelo encarregado.
O potencial existente de aprendizagem está a ser explorado?	Sim.
Oportunidades de melhoria	Formalizar (diminuir o informalismo) as práticas formativas de modo mais estruturado, introduzindo ferramentas de avaliação quer para o tutor/formador

			quer para o próprio formando, que reflectissem para os decisores os resultados obtidos e potenciasssem a melhoria do processo utilizado.	
	Nº de formandos por posto de aprendizagem		1	
	Observações		<p>A nível nacional existe um Sistema de Formação Certificada para Operador de Fabrico de Calçado, onde está integrada a formação para este posto de aprendizagem, em duas modalidades:</p> <p>K. <u>Curso EFA</u>:</p> <p>Percurso de qualificação nível 2</p> <p>Duração: 1 ano</p> <p>Componentes da Formação:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Formação de base – 900 horas • Tecnológica – 850 horas • Prática em contexto de trabalho – 120 horas <p>L. <u>Formação Modular</u>: Unidades de formação de curta duração</p> <p>UFCDs:</p> <p><u>Montagem de calçado</u>: 75 horas + Prática em contexto de trabalho (empresa).</p>	
Nível mais alto de autonomia atingível	Apoiado	Com instrução e orientação	Sob vigilância	Independente
	3 meses	3-6 meses	6 – 12 meses	12 meses

	<p>1. Aplicar a palmilha na forma</p>
	<p>2. Colocar a gáspea na forma</p>
	<p>3. Montagem da biqueira</p>

	<p>4. Montagem da biqueira</p>
	<p>5. Túnel de humificação</p>
	<p>6. Montagem enfranques e calcaneira</p>

	<p>7. Montagem enfranques e calcanheira</p>
	<p>8. Montagem enfranques e calcanheira</p>

2.1.7. Aplicação do solado ao corte/gáspea

Descrição	Posto de Aprendizagem	Aplicação do solado ao corte/gáspea de Calçado
	Data	03/2018
Local	Perfil vocacional	Operador(a) de Montagem de Calçado – Aplicação de solado
Alocação	Currículo	Operador(a) de Fabrico de Calçado
Ambiente do processo	Tipo de produto/serviço	<ul style="list-style-type: none"> - Modelos de produção - Modelos amostra marcas próprias - Modelos amostra de confirmação para clientes <p>Modelos de calçado de Homem</p> <p>Materiais: essencialmente couro, sintéticos.</p>
	Fornecedor interno	<ul style="list-style-type: none"> - Planeamento: prepara e fornece Plano de Produção/mapa semanal e as Ordens de Fabrico - Armazém: Prepara e fornece os materiais adequados às respetivas Ordens de Fabrico e modelos – solas, colas, fio de costura, ... - Montagem de calçado: fornece os diversos modelos de calçado após a sua montagem na forma – fechar bicos, enfranques e calcanheira.
	Ordem de Produção/Material	<ul style="list-style-type: none"> - Plano/mapa de produção semanal oriundo do Planeamento - Ordens de Fabrico que acompanham os modelos após a sua montagem. - Materiais correspondentes a cada ordem de fabrico e modelo entregues pelo armazém.

	Cliente interno direto	Controlo da qualidade
	Cliente final	Diversos clientes da empresa Departamento Comercial – no caso de amostras
	Fases da produção já realizadas	<ul style="list-style-type: none"> - Design: no caso de modelos de marca própria - Modelação: planificação dos modelos vários a partir de amostras e especificações dos clientes. - Corte: execução do corte das peças dos diversos modelos de calçado - Pré-costura de diversos modelos de calçado - Costura de diversos modelos de calçado - Pré-montagem de diversos modelos de calçado - Montagem de diversos modelos de calçado
	Interfaces com outros passos do processo	
	Especificidades do processo de trabalho relacionadas com a duração da execução, organização do processo de trabalho, controlo da qualidade, etc.	<p>O operador é autónomo no seu posto de trabalho, é responsável pela sua organização, considerando as medidas de segurança inerentes. Também é responsável por verificar a documentação, os materiais que recebe, as condições de funcionamento dos equipamentos e o trabalho executado (qualidade e quantidade).</p> <p>Está sujeito a um controlo de tempo de produção: Recebe fichas com os tempos</p>

		de produção, retira os tickets das operações executadas para controlo da sua eficiência diária.
Fases do Processo (descrição detalhada)	<p>50. Interpretação dos dados do Plano de Produção/mapa semanal da atividade, identificando prioridades, modelos e materiais. Relação com as Ordens de Fabrico.</p> <p>51. Receção dos materiais de acordo com as ordens de trabalho entregues pelo armazém e controlo da qualidade e quantidade.</p> <p>52. Receção dos modelos após a sua montagem de acordo com as Ordens de Fabrico.</p> <p>53. Organização do posto de trabalho, preparação dos equipamentos e recursos inerentes às operações de fixação do solado ao corte/gáspea: cardagem da sola, cardagem da base dos cortes/gáspeas, limpeza da sola e do corte/gáspea, aplicação de primário, aplicação de cola nas superfícies a colar, reativação da cola, colagem e prensagem, desenformar sapato, costurar sola.</p> <p>54. Cardagem da sola através de processo químico ou através de máquina de cardar, em conformidade com as Ordens de fabrico e caraterísticas dos materiais.</p> <p>55. Riscagem da base do corte pela sola.</p> <p>56. Cardagem da base do corte/gáspea, superfície a aplicar a sola, através de máquina de cardar ou lixadeira, em conformidade com as Ordens de fabrico e caraterísticas dos materiais.</p> <p>57. Limpeza das superfícies para a colagem, através de pistola de ar comprimido.</p> <p>58. Aplicação de primário manualmente, como preparação de uma colagem mais eficaz, em conformidade com as Ordens de fabrico e caraterísticas dos materiais.</p> <p>59. Aplicação manual de cola, considerando as caraterísticas dos materiais e em conformidade com as Ordens de fabrico.</p>	

	<p>60. Encaminhar o produto para o posto seguinte através de um túnel de reativação da cola.</p> <p>61. Aplicar manualmente a sola ao corte e prensar no respetivo equipamento, sendo sujeita a determinada pressão em conformidade com o tipo e material da sola.</p> <p>62. Desenformar sapatos de diversos modelos, cortar atilhos, proceder a um breve controlo da qualidade e quantidade e ao seu encaminhamento para a costura da sola e/ou diretamente para o controlo inicial do acabamento de calçado (conforme Ordens de Fabrico).</p> <p>63. Costura da sola de diversos modelos, considerando o tipo de sola e de costura, as características dos modelos e dos respetivos materiais, em conformidade com as Ordens de Fabrico. Encaminhamento para o posto de controlo inicial do acabamento de calçado.</p>	
Local de trabalho	Espaço	Adequado
	Condições de iluminação / Ambiente	Adequadas
	Postura	De pé. Postura sentada no posto de costurar sola.
	Especificidades	<ul style="list-style-type: none"> - Locais definidos para postos de trabalho e de arrumação de materiais e equipamentos. - Transportador e túneis de humidificação e de reativação da cola que facultam o circuito de posto a posto.
Organização	Nº de operadores no posto de aprendizagem por turno	13
	Nº de operadores no departamento	Departamento de Montagem: 18 Aplicação de solado: 13
	Hierarquia	Encarregado do sector de Montagem de calçado
	Tempo de ciclo	8 horas/dia
	Turnos	1



	Postos de trabalho similares	<p>Cardagem da sola: 2</p> <p>Riscar base do corte pela sola: 1</p> <p>Cardagem e limpeza do corte/gáspea: 2</p> <p>Aplicação de primário: 2</p> <p>Aplicação de cola: 2</p> <p>Colagem e prensagem da sola: 2</p> <p>Desenformar, cortar atilhos e controlar: 1</p> <p>Costurar sola: 1</p>
	Cooperação	O Operador tem a cooperação da Encarregado do sector de montagem.
	Especificidades	<p>Diversidade de modelos e de diferente construção.</p> <p>Diversidade de solados.</p>
Interfaces	Com outras áreas de atividade	<ul style="list-style-type: none"> - Gestão da Qualidade; - Segurança e ambiente no trabalho - Manutenção de equipamentos
	Com outros locais de aprendizagem	- Montagem de Calçado
	Workshops de formação / conhecimento teórico	<ul style="list-style-type: none"> - Conhecimento de materiais - Conhecimento de modelos e tipos de solados de calçado
	Outras	<ul style="list-style-type: none"> - Equipamentos - Controlo da Qualidade - Gestão da produção e controlo dos tempos operatórios
Formação profissional	Duração da aprendizagem	<p>A formação decorre no posto de trabalho sob orientação do encarregado do setor.</p> <p>A duração é variável e depende dos requisitos do posto de trabalho e do potencial do formando - postura, motivação, capacidade de aprendizagem e desempenho profissional.</p>


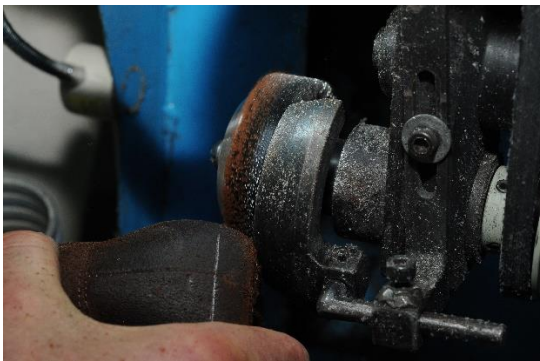

	Requisitos / postos de aprendizagem prévios	
	O que devem aprender	<p>Objetivo: Executar as operações de aplicação de solas em diferentes modelos de calçado, de acordo com ordens de fabrico e otimizando os recursos disponíveis.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tecnologia de modelos e de materiais de calçado. - Qualidade, Ambiente e Segurança na montagem de calçado. - Noções de planeamento, métodos e tempos. - Tecnologia dos equipamentos (operacionalização e manutenção básica). - Tecnologia das operações: <ul style="list-style-type: none"> • Cardagem da sola para uma colagem eficaz da sola ao sapato de diferentes modelos conforme especificações técnicas dos mesmos e Ordens de Fabrico. • Riscagem da base do corte pela sola. • Cardagem dos cortes, considerando o tipo de sola, materiais e características dos modelos de calçado. • Aplicação de primário nas solas de diferentes modelos, considerando a eficaz posterior aplicação de cola e

	<p>especificidades técnicas dos modelos e dos materiais.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Aplicação de cola na base dos cortes/gáspeas e nas solas de diferentes modelos, considerando as especificidades técnicas dos modelos e dos materiais. • Colagem e prensagem das solas aos cortes/gáspeas de sapatos de diversos modelos, considerando as pressões adequadas. • Desenformar sapatos de diversos modelos e cortar atilhos. <p>- Controlo da qualidade das operações de aplicação de solados aos cortes/gáspeas montados de diversos modelos de calçado.</p> <p>- Organização do posto de trabalho, aplicando princípios básicos de ergonomia, segurança, ambiente e higiene no trabalho.</p> <p>- Aplicação de princípios básicos de manutenção dos equipamentos.</p> <p>- Prática de desempenho profissional.</p>
Especificidades da formação	<p>- Considerar a aplicação prática e contextualizada dos conceitos teóricos.</p> <p>- Evolução da aprendizagem de gradual complexidade, potenciando a responsabilização e a autonomia.</p> <p>- Promover a motivação, a participação e a autonomia individual.</p>




	Experiência com formandos / Jovens trabalhadores qualificados	Salienta-se a importância do acompanhamento/tutoria.
	Apoio/ Tarefas de Trabalho	Apoio prestado pelo encarregado de montagem de calçado.
	O potencial existente de aprendizagem está a ser explorado?	Sim.
	Oportunidades de melhoria	Formalizar (diminuir o informalismo) as práticas formativas de modo mais estruturado, introduzindo ferramentas de avaliação quer para o tutor/formador quer para o próprio formando, que reflectissem para os decisores os resultados obtidos e potenciassem a melhoria do processo utilizado.
	Nº de formandos por posto de aprendizagem	1
	Observações	<p>A nível nacional existe um Sistema de Formação Certificada para Operador de Fabrico de Calçado, onde está integrada a formação para este posto de aprendizagem, em duas modalidades:</p> <p>M. <u>Curso EFA</u>:</p> <p>Percurso de qualificação nível 2</p> <p>Duração: 1 ano</p> <p>Componentes da Formação:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Formação de base – 900 horas • Tecnológica – 850 horas • Prática em contexto de trabalho – 120 horas


			<p>N. <u>Formação Modular</u>: Unidades de formação de curta duração</p> <p>UFCDs:</p> <p><u>Aplicação do solado</u>: 75 horas + Prática em contexto de trabalho (empresa).</p>	
Nível mais alto de autonomia atingível	Apoiado	Com instrução e orientação	Sob vigilância	Independente
	3 meses	3-6 meses	6 – 12 meses	12 meses

	<p>1. Cardar a base do corte/gáspea</p>
	<p>2. Riscar a sola no corte/gáspea</p>

	<p>3. Corte/gáspea após riscagem do contorno lateral da sola</p>
	<p>4. Cardagem da zona lateral do corte/gáspea</p>
	<p>5. Aplicar cola no corte/gáspea</p>

	<p>6. Aplicar cola no corte/gáspea</p>
	<p>7. Aplicar cola na sola</p>
	<p>8. Colocação da sola e do corte/gáspea no túnel de secagem e reativação</p>

	<p>9. Retirar sola e corte/gáspea do túnel de secagem e reativação</p>
	<p>10. Aplicar manualmente a sola no corte/gáspea</p>
	<p>11. Prensagem da sola ao corte/gáspea</p>

	<p>12. Desenformar</p>
	<p>13. Costura da sola ao corte/gáspea</p>
	<p>14. Costura da sola ao corte/gáspea</p>

2.1.8. Acabamento

Descrição	Posto de Aprendizagem	Acabamento de Calçado
	Data	03/2018
Local	Perfil vocacional	Operador(a) de acabamento de Calçado
Alocação	Currículo	Operador(a) de Fabrico de Calçado
Ambiente do processo	Tipo de produto/serviço	<ul style="list-style-type: none"> - Modelos de produção - Modelos amostra marcas próprias - Modelos amostra de confirmação para clientes <p>Modelos de calçado de Homem</p> <p>Materiais: essencialmente couro, sintéticos.</p>
	Fornecedor interno	<ul style="list-style-type: none"> - Planeamento: prepara e fornece Plano de Produção/mapa semanal e as Ordens de Fabrico - Armazém: Prepara e fornece os materiais adequados às respectivas Ordens de Fabrico e modelos – palmilhas de acabamento, produtos de acabamento de limpeza, pintura e de polimento, atacadores, caixa de embalagem, papel, etiquetas, ... - Aplicação de solas nos cortes/gáspeas de calçado
	Ordem de produção/Material	<ul style="list-style-type: none"> - Plano/mapa de produção semanal oriundo do Planeamento - Ordens de Fabrico que acompanham os modelos após a sua montagem.

		- Materiais correspondentes a cada ordem de fabrico e ao modelo entregues pelo armazém.
	Cliente interno direto	Controlo do Produto final
	Cliente final	Diversos clientes da empresa Departamento Comercial – no caso de amostras
	Fases da produção já realizadas	<ul style="list-style-type: none"> - Design: no caso de modelos de marca própria - Modelação: planificação dos modelos vários a partir de amostras e especificações dos clientes. - Corte: execução do corte das peças dos diversos modelos de calçado - Pré-costura de diversos modelos de calçado - Costura de diversos modelos de calçado - Pré-montagem de diversos modelos de calçado - Montagem de diversos modelos de calçado - Aplicação de solas no calçado
	Interfaces com outros passos do processo	
	Especificidades do processo de trabalho relacionadas com a duração da execução, organização do processo de trabalho, controlo da qualidade, etc.	O/A operador/a é autónomo/a no seu posto de trabalho, é responsável pela sua organização, considerando as medidas de segurança inerentes. Também é responsável por verificar a documentação, os materiais que recebe, as condições de funcionamento dos equipamentos e o

		<p>trabalho executado (qualidade e quantidade).</p> <p>Está sujeito a um controlo de tempo de produção: Recebe fichas com os tempos de produção, retira os tickets das operações executadas para controlo da sua eficiência diária.</p>
Fases do Processo (descrição detalhada)	<p>64. Interpretação dos dados do Plano de Produção/mapa semanal da atividade, identificando prioridades, modelos e materiais. Relação com as Ordens de Fabrico.</p> <p>65. Recepção dos materiais de acordo com as ordens de trabalho entregues pelo armazém e controlo da qualidade e quantidade.</p> <p>66. Recepção dos modelos para o acabamento de acordo com as Ordens de Fabrico.</p> <p>67. Organização do posto de trabalho, preparação dos equipamentos e recursos inerentes às operações de acabamento de diversos modelos de calçado: Aplicar almofadados e palmilha de acabamento, limpeza do sapato, pintura, polimento e introdução de atacadores.</p> <p>68. Aplicar almofadados e palmilha de acabamento em diversos modelos conforme respectivas Ordens de Fabrico. Caso seja necessário, rentear excessos de forros, linhas, ...</p> <p>69. Limpeza de diversos modelos, manualmente e mecanicamente, aplicando produtos adequados aos materiais dos modelos.</p> <p>70. Pintura e/ou retocagem de pequenos defeitos de qualidade nos modelos - manualmente e/ou mecanicamente numa cabine de pintura. Polimento manualmente e/ou através de pulverização.</p> <p>71. Introdução de cordões/atacadores, em conformidade com as Ordens de fabrico e modelos de calçado.</p> <p>72. Encaminhar o produto para o controlo final do produto.</p>	
Local de trabalho	Espaço	Adequado
	Condições de iluminação / Ambiente	Adequadas
	Postura	De pé.



	Especificidades	<ul style="list-style-type: none"> - Locais definidos para postos de trabalho e de arrumação de materiais e equipamentos. - Transportador que faculta o circuito de posto a posto.
Organização	Nº de operadores no posto de aprendizagem por turno	13
	Nº de operadores no departamento	13
	Hierarquia	Encarregado do sector de montagem e acabamento de calçado
	Tempo de ciclo	8 horas/dia
	Turnos	1
	Postos de trabalho similares	<ul style="list-style-type: none"> - Aplicação de almofadados e palmilha de acabamento, rentear e cortar linhas - Limpeza do sapato - Pintura, retocagem e polimento - Introdução de cordões/atacadores
	Cooperação	O/A Operador/a tem a cooperação do Encarregado do sector de montagem e acabamento.
	Especificidades	Diversidade de modelos e de materiais. Índices de qualidade elevados.
Interfaces	Com outras áreas de atividade	<ul style="list-style-type: none"> - Gestão da Qualidade; - Segurança e ambiente no trabalho - Manutenção de equipamentos
	Com outros locais de aprendizagem	
	Workshops de formação / conhecimento teórico	<ul style="list-style-type: none"> - Conhecimento de materiais - Conhecimento de modelos
	Outras	<ul style="list-style-type: none"> - Equipamentos - Controlo da Qualidade

		<ul style="list-style-type: none"> - Gestão da produção e controlo dos tempos operatórios
Formação profissional	Duração da aprendizagem	<p>A formação decorre no posto de trabalho sob orientação do encarregado do setor.</p> <p>A duração é variável e depende dos requisitos do posto de trabalho e do potencial do formando - postura, motivação, capacidade de aprendizagem e desempenho profissional.</p>
	Requisitos / postos de aprendizagem prévios	
	O que devem aprender	<p>Objectivo: Executar as operações de acabamento de diferentes modelos de calçado, de acordo com ordens de fabrico e optimizando os recursos disponíveis.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tecnologia de modelos e de materiais de calçado. - Qualidade, Ambiente e Segurança no acabamento de calçado. - Noções de planeamento, métodos e tempos. - Tecnologia dos equipamentos (operacionalização e manutenção básica). - Tecnologia das operações: <ul style="list-style-type: none"> • Aplicação de almofadados e palmilha de acabamento de diferentes modelos conforme especificações técnicas dos mesmos e Ordens de Fabrico. • Limpeza do sapato, selecção de produtos a aplicar em

	<p>conformidade com as características dos materiais e Ordens de Fabrico.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pintura, retocagem e polimento de diferentes modelos, considerando as características dos materiais e Ordens de Fabrico. • Introdução de cordões/atacadores, em conformidade com as Ordens de fabrico e modelos de calçado. <p>- Organização do posto de trabalho, aplicando princípios básicos de ergonomia, segurança, ambiente e higiene no trabalho.</p> <p>- Aplicação de princípios básicos de manutenção dos equipamentos.</p> <p>- Prática de desempenho profissional.</p>
Especificidades da formação	<p>- Considerar a aplicação prática e contextualizada dos conceitos teóricos.</p> <p>- Evolução da aprendizagem de gradual complexidade, potenciando a responsabilização e a autonomia.</p> <p>- Promover a motivação, a participação e a autonomia individual.</p>
Experiência com formandos / Jovens trabalhadores qualificados	Salienta-se a importância do acompanhamento/tutoria.
Apoio/ Tarefas de Trabalho	Apoio prestado pelo encarregado de acabamento.
O potencial existente de aprendizagem está a ser explorado?	Sim.
Oportunidades de melhoria	Formalizar (diminuir o informalismo) as práticas formativas de modo mais estruturado, introduzindo ferramentas de

			avaliação quer para o tutor/formador quer para o próprio formando, que reflectissem para os decisores os resultados obtidos e potenciassem a melhoria do processo utilizado.	
	Nº de formandos por posto de aprendizagem		1	
	Observações		<p>A nível nacional existe um Sistema de Formação Certificada para Operador de Fabrico de Calçado, onde está integrada a formação para este posto de aprendizagem, em duas modalidades:</p> <p><u>Curso EFA:</u></p> <p>Percurso de qualificação nível 2</p> <p>Duração: 1 ano</p> <p>Componentes da Formação:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Formação de base – 900 horas • Tecnológica – 850 horas • Prática em contexto de trabalho – 120 horas <p>O. <u>Formação Modular:</u> Unidades de formação de curta duração UFCDs:</p> <p><u>Acabamento de calçado:</u> 50 horas + Prática em contexto de trabalho (empresa).</p>	
Nível mais alto de autonomia atingível	Apoiado	Com instrução e orientação	Sob vigilância	Independente
	3 meses	3-6 meses	6 – 12 meses	12 meses

	<ol style="list-style-type: none"> 1. Cortar linhas em excesso e colocar palmilha de acabamento
	<ol style="list-style-type: none"> 2. Escovar com produto ceroso
	<ol style="list-style-type: none"> 3. Aplicar brilho

	<p>4. Colocar atacadores</p>
	<p>5. Colocar atacadores</p>

2.1.9. Controlo da Qualidade

Descrição	Posto de aprendizagem	Controlo da Qualidade
	Data	03/2018
Local	Perfil vocacional	Operador Controlo da Qualidade




Alocação	Currículo	Operador de Fabrico de Calçado
Ambiente do processo	Tipo de produto/serviço	Controlo final Corte - peças cortadas prontas para seguir para pré-costura Controlo final Costura – gáspeas finalizadas em termos de operações de costura Controlo final Acabamento - calçado acabado pronto para controlar e embalar
	Fornecedor interno	Corte - peças cortadas prontas para seguir para pré-costura Costura – gáspeas finalizadas em termos de operações de costura Acabamento - calçado acabado pronto para controlar e embalar
	Ordem produção/Aceitação materiais	Ordem de produção Amostra de confirmação
	Cliente interno direto	Pré-costura Pré-montagem Posto de embalagem
	Cliente final	Armazém de produto acabado que prepara o envio para o cliente final
	Fases da produção já realizadas	Controlo final Corte – corte das peças Controlo final Costura – corte, pré-costura e costura Controlo final Acabamento – todas as operações produtivas
	Interfaces com outros passos do processo	Nenhuma




	Especificidades do processo de trabalho relacionadas com a duração da execução, organização do processo de trabalho, controlo da qualidade, etc.	O operador organiza o seu posto de trabalho tendo em atenção a existência da amostra de confirmação para validação da produção a controlar e da respetiva ordem de produção. Para executar o controlo da qualidade deve seguir o procedimento estabelecido, separando o produto não conforme detetado.
Fases do Processo (descrição detalhada)	<ol style="list-style-type: none"> 1. O operador verifica cada pé individualmente e no conjunto do par 2. Compara com a amostra de confirmação e com as informações na ordem de produção, nomeadamente em termos de defeitos de pele, cor, limpeza interior e exterior, etiquetagem, simetria, posicionamento das costuras, etc. 3. Identifica os defeitos detetados que impeçam o par de seguir para a secção ou posto seguinte 4. Coloca o par com defeito num local identificado como produto não conforme 	
Local de trabalho	Espaço	Adequado
	Condições de iluminação, ambiente	Adequadas. Luz artificial
	Postura	Pé
	Especificidades	Local definido para colocação da amostra de confirmação e para colocação do produto não conforme
Organização	Nº operadores no posto de aprendizagem por turno	Corte – 1 Costura – 2 Acabamento - 1

	Nº de operadores no departamento	Corte - 13 Costura - 30 Acabamento - 13
	Hierarquia	Encarregado da secção
	Tempo de ciclo	8 horas
	Turnos	1
	Postos de trabalho similares	3
	Cooperação	Superior hierárquico
	Especificidades	Diversidade de modelos e materiais
Interfaces	Com outras áreas de atividade	Segurança e saúde no trabalho Ambiente ocupacional Qualidade
	Com outros locais de aprendizagem	Montagem
	Workshops de formação/ Conhecimento teórico	Fabrico de calçado Características dos principais materiais Procedimentos de controlo da qualidade

	Outras	Nenhuma
Formação Profissional	Duração da aprendizagem	A formação decorre no posto de trabalho sob orientação do encarregado do setor. A duração é variável e depende dos requisitos do posto de trabalho e do potencial do formando - postura, motivação, capacidade de aprendizagem e desempenho profissional.
	Requisitos/ Postos de aprendizagem prévios	Nenhum
	O que devem aprender	Procedimentos de controlo da qualidade Interpretar nas ordens de produção os requisitos especificados
	Especificidades da formação	Considerando a evolução da aprendizagem e o formando, ir gradualmente aumentando o grau de dificuldade das tarefas para promover a autonomia e responsabilidade
	Experiência com formandos / jovens colaboradores qualificados	Boa articulação entre teoria e prática para promover a motivação e o envolvimento individual
	Apoio / tarefas de trabalho	Apoio prestado pelo tutor designado ou encarregado, começando pelas tarefas mais simples e gradualmente executar as mais complexas
	O potencial existente de aprendizagem está a ser explorado?	Sim

	Oportunidades de melhoria	Formalizar (diminuir o informalismo) as práticas formativas de modo mais estruturado, introduzindo ferramentas de avaliação quer para o tutor/formador quer para o próprio formando, que reflitam para os decisores os resultados obtidos e potenciem a melhoria do processo utilizado.		
	Nº formandos por posto de aprendizagem	1		
	Observações	<p>A nível nacional existe um Sistema de formação certificada para Operador de Fabrico de Calçado, onde está integrada a formação para este posto de aprendizagem, em duas modalidades:</p> <p>P. Curso EFA: Percurso de qualificação nível 2 Duração: 3 anos</p> <p>Componentes da Formação:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Formação de base – 900h • Tecnológica – 850h • Prática em contexto de trabalho – 120h <p>Q. Formação Modular: Unidades de formação de curta duração UFCDs:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Controlo da Qualidade e embalamento de calçado – 25h 		
Nível mais alto de autonomia atingível	Apoiado	Com instrução de orientação	Sob vigilância	Independente
	0-3	3-6	6-12	12

	<p>1. Amostra de confirmação</p>
	<p>2. Controlo qualidade no final Corte</p>
	<p>3. Controlo qualidade no final da Costura</p>

	<p>4. Controlo qualidade no final da Costura</p>
	<p>5. Controlo qualidade no final da Costura</p>
	<p>6. Controlo da Qualidade no final do Acabamento - Controlo de cada pé individualmente</p>

	<p>7. Controlo de cada pé individualmente</p>
	<p>8. Controlo dos dois pés em simultâneo</p>
	<p>9. Controlo dos dois pés em simultâneo</p>

	<p>10. Controlo dos dois pés em simultâneo</p>
	<p>11. Carro para colocação do produto não conforme</p>

2.1.10. Embalagem

Descrição	Posto de aprendizagem	Embalagem
	Data	03/2018
Local	Perfil vocacional	Operador Embalagem
Alocação	Currículo	Operador de Fabrico de Calçado




Ambiente do processo	Tipo de produto/serviço	Calçado acabado pronto para embalar
	Fornecedor interno	Posto final da secção de acabamento
	Ordem produção/Aceitação materiais	Ordem de produção Etiquetagem
	Cliente interno direto	Armazém produto acabado
	Cliente final	Armazém de produto acabado que prepara o envio para o cliente final
	Fases da produção já realizadas	Todas as fases de produção
	Interfaces com outros passos do processo	Nenhuma
	Especificidades do processo de trabalho relacionadas com a duração da execução, organização do processo de trabalho, controlo da qualidade, etc.	O operador organiza o seu posto de trabalho tendo em atenção a existência da respetiva ordem de produção e qualquer material a adicionar na embalagem junto com o calçado. Verifica a identificação da embalagem com o produto que está a ser colocado.

Fases do Processo (descrição detalhada)	<p>5. O operador verifica o tamanho do par que vai embalar e se os dois pés constituem um par.</p> <p>6. Coloca o par no interior da caixa seguindo o procedimento estabelecido para embalagem na ordem de produção e/ou instruções do encarregado.</p> <p>7. Identifica exteriormente a caixa, colocando a informação adequada (rótulos disponibilizados).</p> <p>8. Coloca a caixa no local próprio (estrutura) que vai servir para o transporte para o armazém de produto acabado.</p>	
Local de trabalho	Espaço	Adequado
	Condições de iluminação, ambiente	Adequadas. Luz artificial
	Postura	Pé
	Especificidades	Local definido para colocação das caixas com o produto embalado
Organização	Nº operadores no posto de aprendizagem por turno	1
	Nº de operadores no departamento	13
	Hierarquia	Encarregado acabamento
	Tempo de ciclo	8 horas


	Turnos	1
	Postos de trabalho similares	0
	Cooperação	Superior hierárquico
	Especificidades	Diversidade de modelos e procedimentos de embalagem
Interfaces	Com outras áreas de atividade	Segurança e saúde no trabalho Ambiente ocupacional Qualidade
	Com outros locais de aprendizagem	Armazém produto acabado
	Workshops de formação/ Conhecimento teórico	Fabrico de calçado Procedimentos de controlo da qualidade Procedimentos de embalagem
	Outras	Nenhuma
Formação Profissional	Duração da aprendizagem	A formação decorre no posto de trabalho sob orientação do encarregado do setor. A duração é variável e depende dos requisitos do posto de trabalho e do

		potencial do formando - postura, motivação, capacidade de aprendizagem e desempenho profissional.
	Requisitos/ Postos de aprendizagem prévios	Nenhum
	O que devem aprender	Procedimentos de embalagem Interpretar ordens de produção
	Especificidades da formação	Considerando a evolução da aprendizagem e o formando, ir gradualmente aumentando o grau de dificuldade das tarefas para promover a autonomia e responsabilidade
	Experiência com formandos / jovens colaboradores qualificados	Boa articulação entre teoria e prática para promover a motivação e o envolvimento individual
	Apoio / tarefas de trabalho	Apoio prestado pelo tutor designado ou encarregado, começando pelas tarefas mais simples e gradualmente executar as mais complexas
	O potencial existente de aprendizagem está a ser explorado?	Sim
	Oportunidades de melhoria	Formalizar (diminuir o informalismo) as práticas formativas de modo mais estruturado, introduzindo ferramentas de avaliação quer para o tutor/formador quer para o próprio formando, que reflitam para os decisores os resultados obtidos e potenciem a melhoria do processo utilizado.

	Nº formandos por posto de aprendizagem		1	
	Observações		<p>A nível nacional existe um Sistema de formação certificada para Operador de Fabrico de Calçado, onde está integrada a formação para este posto de aprendizagem, em duas modalidades:</p> <p>R. Curso EFA: Percurso de qualificação nível 2 Duração: 3 anos Componentes da Formação:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Formação de base – 900h • Tecnológica – 850h • Prática em contexto de trabalho – 120h <p>S. Formação Modular: Unidades de formação de curta duração UFCDs:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Controlo da Qualidade e embalamento de calçado – 25h 	
Nível mais alto de autonomia atingível	Apoiado	Com instrução de orientação	Sob vigilância	Independente
	0-3	3-6	6-12	12

	<p>1. Preparação da caixa para embalar o calçado colocando papel sulfite na base</p>
	<p>2. Colocação do primeiro pé na caixa</p>
	<p>3. Colocação do segundo pé na caixa</p>

	<p>4. Envolver o par com o papel sulfito</p>
	<p>5. Fechar a caixa colocando a tampa</p>
	<p>6. Colocar rótulo identificativo na caixa</p>

	<p>7. Colocar a caixa com produto em carro próprio para seguir para armazém produto acabado</p>
---	---

2.2. Áreas de gestão

2.2.1. Design

Descrição	Posto de aprendizagem	Design Marcas Próprias
	Data	03/2018
Local	Perfil vocacional	Designer
Alocação	Currículo	Técnico Especialista em Design de Calçado
Ambiente do processo	Tipo de produto/serviço	Protótipos e amostras
	Fornecedor interno	Pesquisa de tendências / Feiras / Ideias próprias


	Ordem produção/Aceitação materiais	Pedidos de protótipos e amostras Materiais adquiridos diretamente aos fornecedores
	Cliente interno direto	Desenvolvimento Marcas Próprias
	Cliente final	Comerciais das marcas próprias que apresentam as amostras diretamente aos clientes ou em feiras/mostras de calçado
	Fases da produção já realizadas	Nenhuma
	Interfaces com outros passos do processo	Desenvolvimento marcas próprias Fabrico de amostras
	Especificidades do processo de trabalho relacionadas com a duração da execução, organização do processo de trabalho, controlo da qualidade, etc.	Trata-se de atividade com um carácter muito criativo pelo que não tem uma duração completamente definida e a organização do trabalho e o seu controlo fica dependente dos critérios do colaborador. No entanto dados os timings das feiras e das apresentações aos clientes/agentes é efetuado um planeamento da criação e desenvolvimento de coleções para as marcas próprias





Fases do Processo (descrição detalhada)	9. Recolha de tendências. 10. Definição dos temas. 11. Reunião para início do desenvolvimento. 12. Análise de desenhos por linhas/formas 13. Atividades de modelação primeiros protótipos 14. Produção primeiros protótipos 15. Reunião análise primeiros protótipos 16. Atividades de modelação – retificações 17. Produção segundos protótipos 18. Reunião análise segundos protótipos 19. Produção amostras de venda 20. Elaboração do catálogo de venda 21. Elaboração de material promocional e catálogo final	
Local de trabalho	Espaço	Adequado – gabinete próprio, próximo do desenvolvimento e da produção
	Condições de iluminação, ambiente	Adequadas. Luz natural e artificial
	Postura	Sentado
	Especificidades	Postos de trabalho com sistema CAD
Organização	Nº operadores no posto de aprendizagem por turno	1
	Nº de operadores no departamento	3
	Hierarquia	Gerência
	Tempo de ciclo	8 horas

	Turnos	1
	Postos de trabalho similares	0
	Cooperação	Gerência Comercial marcas próprias Desenvolvimento marcas próprias
	Especificidades	Nenhuma
Interfaces	Com outras áreas de atividade	Segurança e saúde no trabalho Ambiente ocupacional Qualidade
	Com outros locais de aprendizagem	Desenvolvimento Produção
	Workshops de formação/ Conhecimento teórico	Design de calçado Modelação de calçado Anatomia do pé Fabrico de calçado Materiais
	Outras	Nenhuma
Formação Profissional	Duração da aprendizagem	A formação decorre no posto de trabalho sob orientação do responsável. A duração é variável e depende dos requisitos do posto de trabalho e do

		potencial do formando - postura, motivação, capacidade de aprendizagem e desempenho profissional.
	Requisitos/ Postos de aprendizagem prévios	Nenhum
	O que devem aprender	Pesquisa de tendências Pesquisa de materiais Design primeiros desenhos Desenvolver protótipos
	Especificidades da formação	Considerando a evolução da aprendizagem e o formando, ir gradualmente aumentando o grau de dificuldade das tarefas para promover a autonomia e responsabilidade
	Experiência com formandos / jovens colaboradores qualificados	Boa articulação entre teoria e prática para promover a motivação e o envolvimento individual
	Apoio / tarefas de trabalho	Apoio prestado pelo tutor designado começando pelas tarefas mais simples e gradualmente executar as mais complexas
	O potencial existente de aprendizagem está a ser explorado?	Sim
	Oportunidades de melhoria	Formalizar (diminuir o informalismo) as práticas formativas de modo mais estruturado, introduzindo ferramentas de avaliação quer para o tutor/formador quer para o próprio formando, que reflitam para os decisores os resultados obtidos e potenciem a melhoria do processo utilizado.

	Nº formandos por posto de aprendizagem		2	
	Observações		<p>A nível nacional existe um Sistema de formação certificada para Técnico Especialista em Design de Calçado, onde está integrada a formação para este posto de aprendizagem:</p> <p>T. Curso de Especialização Tecnológica:</p> <p>Percurso de qualificação nível 5</p> <p>Componentes da Formação:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Geral e Científica – 150h • Tecnológica – 850h • Prática em contexto de trabalho 	
Nível mais alto de autonomia atingível	Apoiado	Com instrução de orientação	Sob vigilância	Independente
	0-3	3-6	6-12	12

	1. Primeiros esboços/desenhos
---	-------------------------------

	<p>2. Primeiros esboços/desenhos e estudo da cor</p>
	<p>3. Primeiros esboços/desenhos e estudo da cor</p>
	<p>4. Planificação da forma</p>
	<p>5. Planificação da forma</p>

2.2.2. Desenvolvimento Técnico

Descrição	Posto de aprendizagem	Desenvolvimento técnico
	Data	03/2018
Local	Perfil vocacional	Modelador
Alocação	Currículo	Técnico de Modelação de Calçado
Ambiente do processo	Tipo de produto/serviço	Protótipos Amostras Amostras de venda Amostras de confirmação Par em número
	Fornecedor interno	Comercial Planeamento
	Ordem produção/Aceitação materiais	Pedidos de protótipos e amostras Materiais adquiridos diretamente aos fornecedores Materiais fornecidos pelo armazém matérias-primas
	Cliente interno direto	Fabrico de amostras Comercial – envio amostras aos clientes
	Cliente final	Comerciais e Comerciais das marcas próprias que apresentam as amostras diretamente aos clientes ou em feiras/mostras de calçado Clientes no caso de amostras de venda e amostras de confirmação

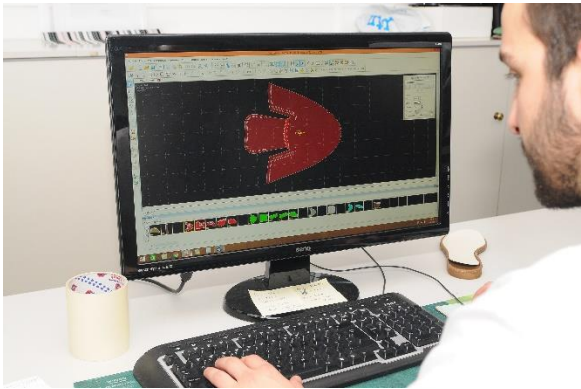
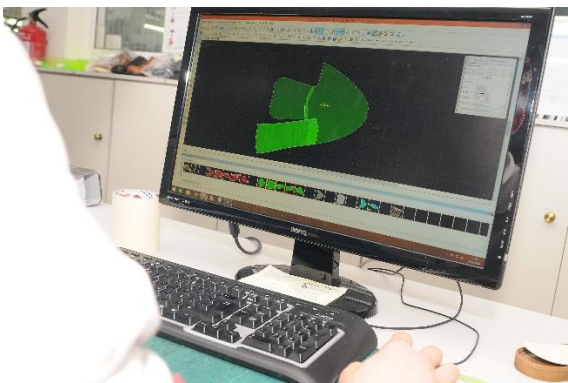
	Fases da produção já realizadas	Design
	Interfaces com outros passos do processo	Design Fabrico de amostras
	Especificidades do processo de trabalho relacionadas com a duração da execução, organização do processo de trabalho, controlo da qualidade, etc.	Desenvolvimento dos modelos atendendo às especificações técnicas e funcionais do calçado e aos requisitos dos clientes Controlo através do acompanhamento do fabrico das amostras e introdução de retificações necessárias
Fases do Processo (descrição detalhada)	<p>22. Desenvolvimento dos modelos utilizando o sistema CAD, e atendendo às especificações técnicas e funcionais do calçado e aos requisitos dos clientes, o que inclui o desenvolvimento da forma junto do fornecedor</p> <p>23. Extração de peças/preparação de moldes/preparação do modelo para corte automático</p> <p>24. Colocação do protótipo ou amostra em produção e acompanhamento da sua execução</p> <p>25. Introdução de retificações, se necessário</p> <p>26. Escalamento do modelo se existir encomenda</p> <p>27. Execução do par em número, sua análise e introdução das retificações necessárias</p> <p>28. Aquisição de ferramentas necessárias - cortantes e formas - sua receção e controlo</p> <p>29. Definição de todas as especificações técnicas do modelo com indicações para as diferentes operações produtivas</p>	
Local de trabalho	Espaço	Adequado – gabinete próprio, próximo da produção

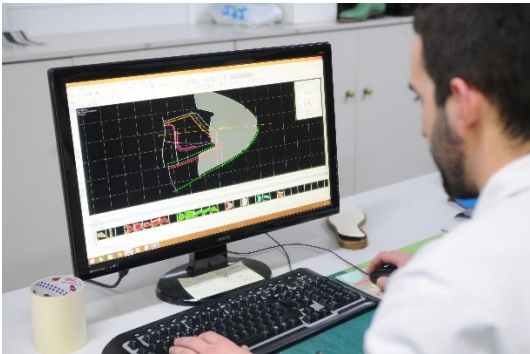
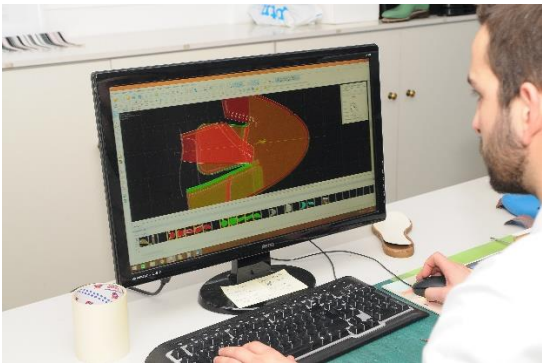

	Condições de iluminação, ambiente	Adequadas. Luz artificial
	Postura	Sentado
	Especificidades	Postos de trabalho com sistema CAD Mesa de corte de moldes em cartão Locais definidos para arquivar envelopes com peças dos modelos
Organização	Nº operadores no posto de aprendizagem por turno	1
	Nº de operadores no departamento	6
	Hierarquia	Gerência Comercial Planeamento
	Tempo de ciclo	8 horas
	Turnos	1
	Postos de trabalho similares	5
	Cooperação	Gerência Comercial Fabrico amostras



	Especificidades	Nenhuma
Interfaces	Com outras áreas de atividade	Segurança e saúde no trabalho Ambiente ocupacional Qualidade
	Com outros locais de aprendizagem	Produção amostras Produção
	Workshops de formação/ Conhecimento teórico	Modelação de calçado CAD Anatomia do pé Fabrico de calçado Materiais
	Outras	Nenhuma
Formação Profissional	Duração da aprendizagem	A formação decorre no posto de trabalho sob orientação do encarregado do setor. A duração é variável e depende dos requisitos do posto de trabalho e do potencial do formando - postura, motivação, capacidade de aprendizagem e desempenho profissional.
	Requisitos/ Postos de aprendizagem prévios	Nenhum

	O que devem aprender	Desenvolvimento forma Desenvolvimento modelos Industrialização CAD/CAM
	Especificidades da formação	Considerando a evolução da aprendizagem e o formando, ir gradualmente aumentando o grau de dificuldade das tarefas para promover a autonomia e responsabilidade
	Experiência com formandos / jovens colaboradores qualificados	Boa articulação entre teoria e prática para promover a motivação e o envolvimento individual
	Apoio / tarefas de trabalho	Apoio prestado pelo tutor designado começando pelas tarefas mais simples e gradualmente executar as mais complexas
	O potencial existente de aprendizagem está a ser explorado?	Sim
	Oportunidades de melhoria	Formalizar (diminuir o informalismo) as práticas formativas de modo mais estruturado, introduzindo ferramentas de avaliação quer para o tutor/formador quer para o próprio formando, que reflitam para os decisores os resultados obtidos e potenciem a melhoria do processo utilizado.
	Nº formandos por posto de aprendizagem	1
	Observações	A nível nacional existe um Sistema de formação certificada para Técnico de Modelação de Calçado, onde está integrada a formação para este posto

			<p>de aprendizagem, em duas modalidades:</p> <p>U. Curso de Aprendizagem: Percurso de qualificação nível 2 Duração: 3 anos Componentes da Formação:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Sócio cultural e científica – 775h • Tecnológica – 1200h • Prática em contexto de trabalho – 1500h 	
Nível mais alto de autonomia atingível	Apoiado	Com instrução de orientação	Sob vigilância	Independente
	0-3	3-6	6-12	12

	1. Desenvolvimento das peças do modelo no CAD
	2. Desenvolvimento das peças do modelo no CAD

	<p>3. Desenvolvimento das peças do modelo no CAD</p>
	<p>4. Escalamento das peças</p>
	<p>5. Definição de linhas para corte automático</p>

	<p>6. Moldes em cartão</p>
	<p>7. Arquivo dos envelopes com peças e informação técnica de cada modelo</p>

2.2.3. Gestão do Planeamento

Descrição	Posto de aprendizagem	Gestão de Planeamento
	Data	03/2018
Local	Perfil vocacional	Gestor de Planeamento
Alocação	Currículo	Técnico de Gestão da Produção de Calçado e de Marroquinaria

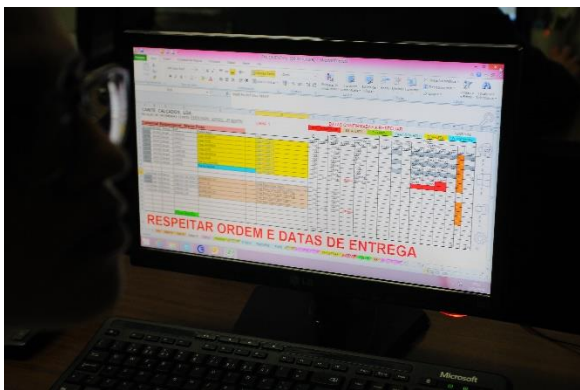
Ambiente do processo	Tipo de produto/serviço	Receção das encomendas private label e marcas próprias Planeamento da produção Confirmação de prazos de entrega aos clientes
	Fornecedor interno	Comerciais Desenvolvimento
	Ordem produção/Aceitação materiais	Ordens de produção Mapa de planeamento semanal
	Cliente interno direto	Aprovisionamento Todas as secções produtivas
	Cliente final	Clientes finais
	Fases da produção já realizadas	Desenvolvimento Fichas Técnicas
	Interfaces com outros passos do processo	Com todos os passos do processo
	Especificidades do processo de trabalho relacionadas com a duração da execução, organização do processo de trabalho, controlo da qualidade, etc.	A gestão do planeamento é uma atividade dinâmica em função das encomendas recebidas, prazos de entrega, disponibilidade de materiais, desempenho das secções produtivas

<p>Fases do Processo (descrição detalhada)</p>	<p>30. Recebe as encomendas provenientes dos comerciais quer de private label quer das marcas próprias</p> <p>31. Informa gestor aprovisionamento das novas encomendas planeadas para que possa providenciar a respetiva aquisição de materiais e disponibiliza datas de entrega dos fornecedores</p> <p>32. Em função da disponibilidade de materiais, confirma prazo de entrega ao cliente ou propõe outro prazo em função da capacidade da empresa</p> <p>33. Informa Desenvolvimento das prioridades para industrialização</p> <p>34. Prepara planeamento semanal para as diferentes secções produtivas</p> <p>35. Acompanha o desempenho das secções monitorizando diariamente as produções reais</p> <p>36. Atualiza sempre que necessário o planeamento semanal após análise conjunta com Gestor Aprovisionamento e Gestor da Produção</p> <p>37. Receciona as reclamações dos clientes, regista-as e providencia a resposta atempada da empresa bem como a tomada de ações corretivas</p> <p>38. Colabora na preparação e acompanhamento das auditorias dos organismos externos e auditorias dos clientes</p>	
<p>Local de trabalho</p>	<p>Espaço</p>	<p>Adequado – área própria no armazém de matérias-primas</p>
	<p>Condições de iluminação, ambiente</p>	<p>Adequadas. Luz natural e luz artificial</p>
	<p>Postura</p>	<p>Sentado</p>
	<p>Especificidades</p>	<p>Mesa e posto de computador</p>
<p>Organização</p>	<p>Nº operadores no posto de aprendizagem por turno</p>	<p>1</p>

	Nº de operadores no departamento	1
	Hierarquia	Gerência
	Tempo de ciclo	8 horas
	Turnos	1
	Postos de trabalho similares	0
	Cooperação	Gerência Aprovisionamento Produção
	Especificidades	Nenhuma
Interfaces	Com outras áreas de atividade	Segurança e saúde no trabalho Ambiente ocupacional
	Com outros locais de aprendizagem	----
	Workshops de formação/ Conhecimento teórico	Conhecimento fabrico calçado Conhecimento de materiais Conhecimento de gestão de stocks Conhecimento técnicas de planeamento Conhecimento das normas internacionais relacionadas e da legislação e standards aplicáveis

		Segurança, saúde e ambiente
	Outras	Nenhuma
Formação Profissional	Duração da aprendizagem	A formação decorre no posto de trabalho sob orientação do tutor externo (consultor). A duração é variável e depende do potencial do formando - postura, motivação, capacidade de aprendizagem e desempenho profissional.
	Requisitos/ Postos de aprendizagem prévios	Nenhum
	O que devem aprender	Conhecimento fabrico calçado Conhecimento de materiais Conhecimento técnicas de planeamento Segurança, saúde e ambiente
	Especificidades da formação	Considerando a evolução da aprendizagem e o formando, ir gradualmente aumentando o grau de dificuldade das tarefas para promover a autonomia e responsabilidade
	Experiência com formandos / jovens colaboradores qualificados	Boa articulação entre teoria e prática para promover a motivação e o envolvimento individual
	Apoio / tarefas de trabalho	Apoio prestado pelo tutor designado começando pelas tarefas mais simples e gradualmente executar as mais complexas
	O potencial existente de aprendizagem está a ser explorado?	Sim

	Oportunidades de melhoria		Formalizar (diminuir o informalismo) as práticas formativas de modo mais estruturado, introduzindo ferramentas de avaliação quer para o tutor/formador quer para o próprio formando, que refletissem para os decisores os resultados obtidos e potenciasssem a melhoria do processo utilizado.	
	Nº formandos por posto de aprendizagem		1	
	Observações		<p>A nível nacional existe um Sistema de formação certificada para Técnico de Gestão da Produção de Calçado e de Marroquinaria, onde está integrada a formação para este posto de aprendizagem, em duas modalidades:</p> <p>V. Curso de Aprendizagem: Percurso de qualificação nível 4 Duração: 3 anos Componentes da Formação:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Sociocultural e Científica – 775 horas • Tecnológica – 1250 horas • Prática em contexto de trabalho – 1500 horas <p>W. Formação Modular: Unidades de formação de curta duração UFCDs:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Planeamento da produção – calçado e marroquinaria – 50 horas 	
Nível mais alto de autonomia atingível	Apoiado	Com instrução de orientação	Sob vigilância	Independente
	0-3	3-6	6-12	12

	<p>1. Mapa de planeamento</p>
---	-------------------------------

2.2.4. Gestão da Qualidade

Descrição	Posto de aprendizagem	Gestão da Qualidade
	Data	03/2018
Local	Perfil vocacional	Gestor da Qualidade
Alocação	Currículo	Técnico de Gestão da Produção de Calçado e de Marroquinaria
Ambiente do processo	Tipo de produto/serviço	<p>Gestão dos processos da empresa, em termos de cumprimento de requisitos da ISO 9001:2015 e de requisitos dos clientes:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Processo Estratégico - Processo Comercial - Processo Conceção e Desenvolvimento - Processo Tratamento Encomendas e Planeamento - Processo Compras e Lançamento Encomendas - Processo Produção


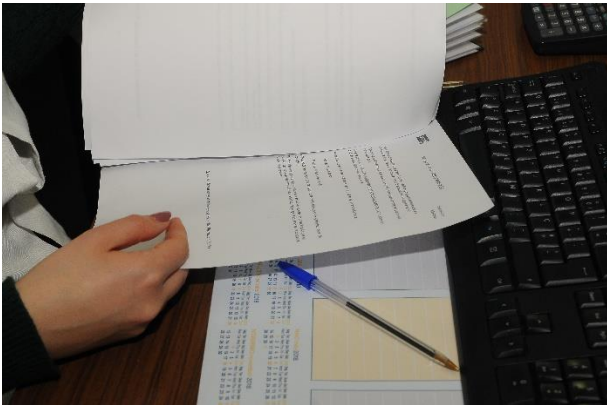
		<ul style="list-style-type: none"> - Processo Manutenção - Processo Recursos Humanos e Administrativos - Processo Sistema Integrado de Gestão
	Fornecedor interno	Todos os Processos
	Ordem produção/Aceitação materiais	-
	Cliente interno direto	Todos os Processos
	Cliente final	Gerência Clientes Organismos oficiais
	Fases da produção já realizadas	--
	Interfaces com outros passos do processo	Processo Ambiente Segurança e Saúde no Trabalho
	Especificidades do processo de trabalho relacionadas com a duração da execução, organização do processo de trabalho, controlo da qualidade, etc.	Acompanhamento e monitorização mensal e trimestral do desempenho dos diferentes processos Atenção às datas das auditorias

Fases do Processo (descrição detalhada)	<p>39. Assegurar que cada responsável dos diferentes processos, cumpre a atualiza, sempre que necessário, os procedimentos estabelecidos e, nomeadamente a monitorização do desempenho do seu processo.</p> <p>40. Acompanhar de forma próxima os controladores da qualidade das seções produtivas</p> <p>41. Tratar estatisticamente os dados recolhidos nos postos de controlo da qualidade</p> <p>42. Assegurar a resposta da empresa a reclamações dos seus clientes orientando a tomada de ações corretivas</p> <p>43. Providenciar a realização de reuniões periódicas com a gerência e gestores dos processos para acompanhamento dos objetivos estabelecidos, análise de desvios e definição de medidas a implementar</p> <p>44. Preparar e acompanhar as auditorias dos organismos externos e auditorias dos clientes</p>	
Local de trabalho	<p>Espaço</p>	<p>Adequado – gabinete próprio,</p>
	<p>Condições de iluminação, ambiente</p>	<p>Adequadas. Luz artificial</p>
	<p>Postura</p>	<p>Sentado</p>
	<p>Especificidades</p>	<p>Secretária Posto computador</p>
Organização	<p>Nº operadores no posto de aprendizagem por turno</p>	<p>1</p>
	<p>Nº de operadores no departamento</p>	<p>1</p>

	Hierarquia	Gerência
	Tempo de ciclo	8 horas
	Turnos	1
	Postos de trabalho similares	0
	Cooperação	Gerência Comercial Recursos Humanos
	Especificidades	Nenhuma
Interfaces	Com outras áreas de atividade	Segurança e saúde no trabalho Ambiente ocupacional
	Com outros locais de aprendizagem	----
	Workshops de formação/ Conhecimento teórico	Conhecimento fabrico calçado Conhecimento procedimentos de controlo qualidade Conhecimento de línguas (sobretudo inglês) Conhecimento das normas internacionais relacionadas e da legislação e standards aplicáveis Segurança, saúde e ambiente

	Outras	Nenhuma
Formação Profissional	Duração da aprendizagem	A formação decorre no posto de trabalho sob orientação do tutor externo (consultor). A duração é variável e depende do potencial do formando - postura, motivação, capacidade de aprendizagem e desempenho profissional.
	Requisitos/ Postos de aprendizagem prévios	Nenhum
	O que devem aprender	Conhecimento fabrico calçado Conhecimento procedimentos de controlo qualidade Aplicação das normas internacionais relacionadas (ISO 9001:2015) e da legislação e standards aplicáveis Segurança, saúde e ambiente
	Especificidades da formação	Considerando a evolução da aprendizagem e o formando, ir gradualmente aumentando o grau de dificuldade das tarefas para promover a autonomia e responsabilidade
	Experiência com formandos / jovens colaboradores qualificados	Boa articulação entre teoria e prática para promover a motivação e o envolvimento individual
	Apoio / tarefas de trabalho	Apoio prestado pelo tutor designado começando pelas tarefas mais simples e gradualmente executar as mais complexas
	O potencial existente de aprendizagem está a ser explorado?	Sim

	Oportunidades de melhoria	Formalizar (diminuir o informalismo) as práticas formativas de modo mais estruturado, introduzindo ferramentas de avaliação quer para o tutor/formador quer para o próprio formando, que refletissem para os decisores os resultados obtidos e potenciasssem a melhoria do processo utilizado.		
	Nº formandos por posto de aprendizagem	1		
	Observações	<p>A nível nacional existe um Sistema de formação certificada para Técnico de Gestão da Produção de Calçado e de Marroquinaria, onde está integrada a formação para este posto de aprendizagem, em duas modalidades:</p> <p>X. Curso de Aprendizagem: Percurso de qualificação nível 4 Duração: 3 anos Componentes da Formação:</p> <ul style="list-style-type: none">• Sociocultural e Científica – 775 horas• Tecnológica – 1250 horas• Prática em contexto de trabalho – 1500 horas <p>Y. Formação Modular: Unidades de formação de curta duração UFCDs:</p> <ul style="list-style-type: none">• Implementação de um Sistema de Gestão da Qualidade – 50 horas		
Nível mais alto de autonomia atingível	Apoiado	Com instrução de orientação	Sob vigilância	Independente
	0-3	3-6	6-12	12

	<p>1. Introdução de dados dos postos de controlo da qualidade para tratamento estatístico</p>
	<p>2. Análise de documentação relacionada com auditorias dos clientes</p>

2.2.5. Gestão de Aprovisionamentos

Descrição	Posto de aprendizagem	Gestão de aprovisionamentos
	Data	03/2018
Local	Perfil vocacional	Gestor de Aprovisionamento

Alocação	Currículo	Técnico de Gestão da Produção de Calçado e de Marroquinaria
Ambiente do processo	Tipo de produto/serviço	Aquisição de materiais e componentes para abastecimento das várias secções produtivas, mediante ordens de produção, planeamento semanal e consulta de stocks. Seleção e avaliação de fornecedores
	Fornecedor interno	Planeamento Desenvolvimento Fichas técnicas
	Ordem produção/Aceitação materiais	Mapa de planeamento semanal Ordens de produção Requisições Receção e controlo de materiais e componentes
	Cliente interno direto	Todos as secções produtivas
	Cliente final	Clientes finais
	Fases da produção já realizadas	Desenvolvimento Fichas Técnicas Planeamento da produção
	Interfaces com outros passos do processo	Com todos os passos do processo


	<p>Especificidades do processo de trabalho relacionadas com a duração da execução, organização do processo de trabalho, controlo da qualidade, etc.</p>	<p>A gestão de aprovisionamentos é uma atividade dinâmica em função das ordens de produção recebidas, prazos de entrega, necessidades de materiais, desempenho dos fornecedores</p>
<p>Fases do Processo (descrição detalhada)</p>	<p>45. De acordo com o planeamento da produção (datas de entrega e datas previstas de entrada em produção), analisa as necessidades de materiais para as ordens de produção e após verificação das existências de materiais em stock, define as ordens de compra e respetivos prazos de entrega pretendidos junto dos fornecedores selecionados</p> <p>46. Acompanha permanentemente as entregas previstas de cada fornecedor de forma a assegurar a disponibilidade atempada dos materiais</p> <p>47. Comunica ao responsável do planeamento os atrasos previstos que possam interferir com o planeamento efetuado para a produção</p> <p>48. Distribui, orienta e controla a execução dos trabalhos dos colaboradores do setor, assegurando o abastecimento de todas as secções produtivas e o cumprimento das normas de qualidade, ambiente, segurança e saúde, tendo em conta o planeamento da produção e propondo medidas alternativas em função dos desvios detetados</p> <p>49. Supervisiona a receção e controlo dos materiais, intervindo, sempre que necessário, e articulando a comunicação com os responsáveis da produção e nomeadamente o do Corte, para validação de materiais, sobretudo peles, através da realização de testes na produção.</p> <p>50. Assegura a identificação dos materiais, a sua arrumação de acordo com os critérios pré-definidos e o registo de todos os movimentos, realizando inventários periódicos para controlo de stocks</p> <p>51. Colabora na resposta da empresa a reclamações dos seus clientes relacionadas com a conformidade dos materiais e na tomada de ações corretivas</p> <p>52. Colabora na preparação e acompanhamento das auditorias dos organismos externos e auditorias dos clientes</p>	

Local de trabalho	Espaço	Adequado – área própria no armazém de matérias-primas
	Condições de iluminação, ambiente	Adequadas. Luz artificial
	Postura	Pé
	Especificidades	Mesa alta e posto de computador
Organização	Nº operadores no posto de aprendizagem por turno	1
	Nº de operadores no departamento	11
	Hierarquia	Gerência
	Tempo de ciclo	8 horas
	Turnos	1
	Postos de trabalho similares	0
	Cooperação	Gerência Planeamento Produção Qualidade

	Especificidades	Nenhuma
Interfaces	Com outras áreas de atividade	Segurança e saúde no trabalho Ambiente ocupacional
	Com outros locais de aprendizagem	----
	Workshops de formação/ Conhecimento teórico	Conhecimento fabrico calçado Conhecimento de materiais Conhecimento de gestão de stocks Conhecimento procedimentos de controlo qualidade Conhecimento das normas internacionais relacionadas e da legislação e standards aplicáveis Segurança, saúde e ambiente
	Outras	Nenhuma
Formação Profissional	Duração da aprendizagem	A formação decorre no posto de trabalho sob orientação do tutor externo (consultor). A duração é variável e depende do potencial do formando - postura, motivação, capacidade de aprendizagem e desempenho profissional.
	Requisitos/ Postos de aprendizagem prévios	Nenhum

	O que devem aprender	Conhecimento fabrico calçado Conhecimento de materiais Conhecimento procedimentos de controlo qualidade Segurança, saúde e ambiente
	Especificidades da formação	Considerando a evolução da aprendizagem e o formando, ir gradualmente aumentando o grau de dificuldade das tarefas para promover a autonomia e responsabilidade
	Experiência com formandos / jovens colaboradores qualificados	Boa articulação entre teoria e prática para promover a motivação e o envolvimento individual
	Apoio / tarefas de trabalho	Apoio prestado pelo tutor designado começando pelas tarefas mais simples e gradualmente executar as mais complexas
	O potencial existente de aprendizagem está a ser explorado?	Sim
	Oportunidades de melhoria	Formalizar (diminuir o informalismo) as práticas formativas de modo mais estruturado, introduzindo ferramentas de avaliação quer para o tutor/formador quer para o próprio formando, que refletissem para os decisores os resultados obtidos e potenciasssem a melhoria do processo utilizado.
	Nº formandos por posto de aprendizagem	1
	Observações	A nível nacional existe um Sistema de formação certificada para Técnico de Gestão da Produção de Calçado e de Marroquinaria, onde está integrada a

			<p>formação para este posto de aprendizagem, em duas modalidades:</p> <p>Z. Curso de Aprendizagem: Percurso de qualificação nível 4 Duração: 3 anos Componentes da Formação:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Sociocultural e Científica – 775 horas • Tecnológica – 1250 horas • Prática em contexto de trabalho – 1500 horas <p>AA. Formação Modular: Unidades de formação de curta duração UFCDs:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Gestão de materiais – 50 horas 	
Nível mais alto de autonomia atingível	Apoiado	Com instrução de orientação	Sob vigilância	Independente
	0-3	3-6	6-12	12

	<p>1. Mesa de trabalho e computadores</p>
---	---

	<p>2. Receção e controlo de pelarias/preparação do abastecimento do Corte</p>
	<p>3. Estantes para arrumação das pelarias</p>

2.2.6. Gestão da Produção

Descrição	Posto de aprendizagem	Gestão da produção
	Data	03/2018
Local	Perfil vocacional	Gestor da produção
Alocação	Currículo	Técnico de Gestão da Produção de Calçado e de Marroquinaria
Ambiente do processo	Tipo de produto/serviço	Materiais, componentes, calçado nas diferentes fases de produção e calçado acabado para dar resposta a pedidos de encomendas

	Fornecedor interno	Planeamento Armazém materiais Manutenção
	Ordem produção/Aceitação materiais	Mapa de planeamento semanal Ordens de produção Materiais rececionados e controlados pelo armazém matérias-primas
	Cliente interno direto	Todos as secções produtivas
	Cliente final	Clientes finais
	Fases da produção já realizadas	Planeamento da produção
	Interfaces com outros passos do processo	Com todos os passos do processo
	Especificidades do processo de trabalho relacionadas com a duração da execução, organização do processo de trabalho, controlo da qualidade, etc.	A gestão da produção é uma atividade dinâmica em função das ordens de produção recebidas, prazos de entrega, disponibilidade de materiais e monitorização da produção

Fases do Processo (descrição detalhada)	<p>53. Distribuir, orientar e controlar a execução dos trabalhos das áreas de corte, costura, montagem e acabamento, ao nível da qualidade, dos custos de produção, dos prazos de realização e do cumprimento das normas de ambiente, segurança e saúde, tendo em conta a programação da produção e propondo medidas alternativas em função dos desvios detetados</p> <p>54. Controlar a produção no que se refere à qualidade do produto, aos custos de produção e ao cumprimento das normas de qualidade, segurança e saúde no trabalho</p> <p>55. Colaborar na resposta da empresa a reclamações dos seus clientes e tomada de ações corretivas</p> <p>56. Colaborar na preparação e acompanhamento das auditorias dos organismos externos e auditorias dos clientes</p>	
Local de trabalho	<p>Espaço</p>	<p>Adequado – gabinete próprio,</p>
	<p>Condições de iluminação, ambiente</p>	<p>Adequadas. Luz artificial</p>
	<p>Postura</p>	<p>Sentado</p>
	<p>Especificidades</p>	<p>Secretária e posto de computador</p>
Organização	<p>Nº operadores no posto de aprendizagem por turno</p>	<p>1</p>
	<p>Nº de operadores no departamento</p>	<p>1</p>
	<p>Hierarquia</p>	<p>Gerência</p>

	Tempo de ciclo	8 horas
	Turnos	1
	Postos de trabalho similares	0
	Cooperação	Gerência Comercial Planeamento Recursos Humanos
	Especificidades	Nenhuma
Interfaces	Com outras áreas de atividade	Segurança e saúde no trabalho Ambiente ocupacional
	Com outros locais de aprendizagem	----
	Workshops de formação/ Conhecimento teórico	Conhecimento fabrico calçado Conhecimento de gestão da produção Conhecimento procedimentos de controlo qualidade Conhecimento de línguas (sobretudo inglês) Conhecimento das normas internacionais relacionadas e da legislação e standards aplicáveis Segurança, saúde e ambiente

	Outras	Nenhuma
Formação Profissional	Duração da aprendizagem	A formação decorre no posto de trabalho sob orientação do tutor externo (consultor). A duração é variável e depende do potencial do formando - postura, motivação, capacidade de aprendizagem e desempenho profissional.
	Requisitos/ Postos de aprendizagem prévios	Nenhum
	O que devem aprender	Conhecimento fabrico calçado Conhecimento de gestão da produção Conhecimento procedimentos de controlo qualidade Segurança, saúde e ambiente
	Especificidades da formação	Considerando a evolução da aprendizagem e o formando, ir gradualmente aumentando o grau de dificuldade das tarefas para promover a autonomia e responsabilidade
	Experiência com formandos / jovens colaboradores qualificados	Boa articulação entre teoria e prática para promover a motivação e o envolvimento individual
	Apoio / tarefas de trabalho	Apoio prestado pelo tutor designado começando pelas tarefas mais simples e gradualmente executar as mais complexas
	O potencial existente de aprendizagem está a ser explorado?	Sim

	Oportunidades de melhoria		Formalizar (diminuir o informalismo) as práticas formativas de modo mais estruturado, introduzindo ferramentas de avaliação quer para o tutor/formador quer para o próprio formando, que refletissem para os decisores os resultados obtidos e potenciasssem a melhoria do processo utilizado.	
	Nº formandos por posto de aprendizagem		1	
	Observações		<p>A nível nacional existe um Sistema de formação certificada para Técnico de Gestão da Produção de Calçado e de Marroquinaria, onde está integrada a formação para este posto de aprendizagem, em duas modalidades:</p> <p>BB. Curso de Aprendizagem: Percurso de qualificação nível 4 Duração: 3 anos Componentes da Formação:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Sociocultural e Científica – 775 horas • Tecnológica – 1250 horas • Prática em contexto de trabalho – 1500 horas <p>CC. Formação Modular: Unidades de formação de curta duração UFCDs:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Gestão da Produção Calçado e Marroquinaria – 50 horas 	
Nível mais alto de autonomia atingível	Apoiado	Com instrução de orientação	Sob vigilância	Independente
	0-3	3-6	6-12	12