



Integrating Companies in a Sustainable Apprenticeship System

PROJECT 2017-1-DE02-KA202-004174

OUTPUT 1

Sumário executivo das conclusões comparáveis nas análises às Estações de Aprendizagem no Setor industrial de fabricação de calçado na Alemanha, Roménia e Portugal

Elaborado pelos Parceiros: Todos os Parceiros

Data: Abril 2018

As informações e opiniões apresentadas neste documento foram desenvolvidas no âmbito do projecto “Integrar Empresas num Sistema de Aprendizagem Sustentável”, financiado pelo Programa ERASMUS +, o KA2 - Cooperação para a Inovação e o Intercâmbio de Parcerias Estratégicas de Boas Práticas.

O apoio da Comissão Europeia à produção desta publicação não constitui um patrocínio do conteúdo, que refletem apenas as opiniões dos autores, e a Comissão não pode ser responsabilizada por qualquer uso que possa ser feito da informação contida nela.



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.



Uma das principais suposições do projeto ICSAS é:

Cada vocação pode ser descrita por uma série de “esferas de atividade” – as nossas pesquisas em diversos setores e países revelaram que o número de “esferas de atividades” varia entre 8 e 16, dependendo da vocação concreta e das decisões normativas dos investigadores e outras partes interessadas envolvidas; nem o número nem a diferenciação entre as esferas são dados assumidos à partida.

As esferas de atividade descrevem o respectivo trabalho qualificado com base em contextos de trabalho premeditados e significativos. As esferas cobrem uma vocação completa e são típicas de uma determinada ocupação.

Estudos anteriores (ao ICSAS) sugeriram que o trabalho qualificado na fabricação de calçado pode ser descrito por 9 esferas de atividade, das quais 4 esferas (corte, pré-costura e costura, montagem, acabamento) foram definidas como elementos centrais da vocação, enquanto as outras 5 (design, desenvolvimento técnico, planeamento da produção, materiais e processos de produção, garantia da qualidade) foram definidas como esferas periféricas.

Estas suposições foram especialmente confirmadas; a nossa proposta de descrever o trabalho qualificado na fabricação de calçado alterna apenas entre duas esferas:

<i>Esferas Centrais</i>					
Anterior	Corte	Pré-costura e costura	Montagem		Acabamento
ICSAS	Corte	Costura	Montagem	Fixação da sola	Acabamento
<i>Esferas Periféricas</i>					
Anterior	Design	Desenvolvimento técnico	Planeamento da produção	Materiais e organização da produção	Garantia da qualidade
ICSAS	Design	Desenvolvimento técnico	Planeamento da produção		Garantia da qualidade

Tabela. 1 Esferas de atividade atualizadas para fabricação de calçado de acordo com as conclusões do projeto ICSAS

Houve evidências em todos os 3 países (Alemanha (DE), Portugal (PT) e Roménia (RO)), onde foram realizadas as Análises de Estação de Aprendizagem (LSA), de que faz sentido subdividir “Montagem” em “Montagem” e “Fixação da sola” e combinar “Planeamento da produção” e “Materiais e processos de produção”. Estas 9 esferas ICSAS (5 centrais e 4 periféricas) descrevem o trabalho especializado de técnico de calçado a nível transnacional.

Isso não implica que todos os locais de produção participantes abranjam todas essas esferas (devido à divisão da mão de obra entre os diferentes locais), organizem respectivamente o seu trabalho de acordo com essas esferas, nem que os currículos nacionais estejam em linha com as conclusões.

Para a fábrica da Gabor em Rosenheim (Alemanha), esta última afirmação pode ser claramente respondida com “sim”; as esferas (mundo do trabalho), as estações de aprendizagem (opções locais) e as 8 posições vocacionais centrais (Parte A do currículo VET-DE) são quase idênticas, como mostra a tabela seguinte:

Esfera central	Estação aprendizagem @Gabor	Posição vocacional principal	Esfera periférica	Estação aprendizagem @Gabor	Posição vocacional principal
Corte	Corte	A 2. Corte dos materiais	Design	Coordenação da gáspea	A 1 Avaliação e uso de matérias-primas e auxiliares para fabricação da gáspea
Costura	Costura	A 3. Preparação das peças da gáspea A 4 Produção da gáspea	Desenvolvimento técnico (I)	Desenvolvimento técnico da base	A 5. Avaliação e preparação das partes inferiores para Produção e posterior processamento
Montagem	Montagem	A 6. Preparação da montagem e fixação no sapato da gáspea e partes do solado	Desenvolvimento técnico (II)	Desenvolvimento técnico dos moldes (gáspea)	A 8. Detalhe dos modelos
Fixação da sola	Fixação da sola	A 6. Preparação da montagem e fixação no sapato da gáspea e partes do solado	Planeamento da produção	Preparação do trabalho	A 1 Avaliação e uso de materiais e materiais auxiliares para fabricação da gáspea
Acabamento	Acabamento	A 7. Acabamento do calçado e preparação da expedição e venda	Garantia da Qualidade	Investigação & desenvolvimento (I&D)	A 1 Avaliação e uso de materiais e materiais auxiliares para fabricação da gáspea

Tabela. 2 Aprendizagem @Gabor (Rosenheim): Cobertura de ambas as esferas de atividades e posições vocacionais específicas do setor, por meio da aprendizagem baseada no trabalho (WBL)

Para a fábrica da Carité em Portugal, é reportada uma organização diferente do trabalho; por exemplo, o trabalho na esfera central “corte” mergulhou em dois departamentos; “corte automático” e “corte mecânico”; mas, como indica a tabela 3, a fábrica oferece um potencial de aprendizagem comparável ao da fábrica da Gabor, na Alemanha. Como os potenciais de aprendizagem estão em linha com os currículos portugueses serão elaborados durante o IO2.

<i>Esfera central</i>	<i>Estação de aprendizagem @ Carité</i>	<i>Esfera central</i>	<i>Estação de aprendizagem @ Carité</i>	<i>Esfera periférica</i>	<i>Estação de aprendizagem @ Carité</i>	<i>Esfera periférica</i>	<i>Estação de aprendizagem @ Carité</i>
Corte (I)	Corte Automático	Montagem (II)	Montagem	Design	Design	Planeamento produção (III)	Gestão da cadeia de abastecimento
Corte (II)	Corte Mecânico	Fixação da sola	Fixação da sola	Desenvolvimento técnico	Desenvolvimento	Garantia da qualidade (I)	Controlo da qualidade
Costura (I)	Preparação Costura	Acabamento (I)	Acabamento	Planeamento produção (I)	Planeamento	Garantia da qualidade (II)	Gestão da qualidade
Costura (II)	Costura	Acabamento (II)	Embalagem	Planeamento da produção (II)	Gestão da produção		
Montagem (I)	Preparação montagem						

Tabela. 3 Potenciais de aprendizagem @ Carité em Portugal

Para a fábrica da Papucei, na Roménia, a situação é muito semelhante à portuguesa; a divisão de trabalho entre os departamentos é dividida em secções menores (em comparação com a Alemanha); por exemplo, o trabalho na esfera central “corte” mergulhou em 3 departamentos; “Corte manual”, “corte mecânico” e “corte automático”. Mas, novamente, como a tabela 4 indica, a planta oferece um potencial de aprendizagem comparável ao da fábrica da Gabor, na Alemanha. Se os potenciais de aprendizagem estão em linha com os currículos romenos, será avaliado durante o IO2.

Esfera central	Estação aprendizagem @ Papucei	Esfera central	Estação aprendizagem @ Papucei	Esfera periférica	Estação aprendizagem @ Papucei
Corte (I)	Corte manual	Montagem (II)	Estabilização pelo calor	Design	Design
Corte (II)	Corte mecânico	União do corte ao solado (I)	Pré- União do corte ao solado	Desenvolvimento técnico	Desenho técnico
Corte (III)	Corte automático	União do corte ao solado (II)	Fixação da sola	Planeamento da produção (I)	Planeamento da produção
Costura (I)	Pré-costura	Acabamento (I)	Acabamento	Planeamento da produção (II)	Organização do processo produtivo
Costura (II)	Costura	Acabamento (II)	Controlo da qualidade e embalagem	Garantia da qualidade	Garantia da qualidade
Montagem (I)	Montagem				

Tabela. 4 Potenciais de aprendizagem @Papucei na Roménia

Para descrições detalhadas do método “Análise da Estação de Aprendizagem” e das conclusões: Por favor, consulte os respectivos relatórios nacionais.

Lista de Tabelas

<i>Tabela. 1 Esferas de atividade atualizadas para fabricação de calçado de acordo com as conclusões do projeto ICSAS</i>	<i>3</i>
<i>Tabela. 2 Aprendizagem @Gabor (Rosenheim): Cobertura de ambas as esferas de atividades e posições vocacionais específicas do setor, por meio da aprendizagem baseada no trabalho (WBL).....</i>	<i>4</i>
<i>Tabela. 3 Potenciais de aprendizagem @Carité em Portugal</i>	<i>5</i>
<i>Tabela. 4 Potenciais de aprendizagem @Papucei na Roménia</i>	<i>6</i>