



# Integrating Companies in a Sustainable Apprenticeship System

Projeto 2017-1-DE02-KA202-004174

## Produção Intelectual 3

# Manual do/a Formador/a Acabamento

Autores: Carité, CTCP e equipe do ICSAS

Versão: Final



Este projeto foi financiado com o apoio da Comissão Europeia.

Esta publicação reflete apenas as opiniões do autor, e a Comissão não pode ser responsabilizada por qualquer uso que possa ser feito da informação contida.



Este trabalho encontra-se licenciado ao abrigo da Licença Internacional *Creative Commons - Attribution-NonCommercial-ShareAlike 4.0*. Para visualizar uma cópia desta licença, visite: <http://creativecommons.org/licenses/by-nc-sa/4.0/>

### Você tem o direito de:

**Partilhar** — copiar e redistribuir o material em qualquer meio ou formato

**Adaptar** — reajustar, transformar e criar a partir do material

O licenciante não pode revogar estes direitos desde que você respeite os termos da licença.

---

### De acordo com os seguintes termos:



**Atribuição** - deve conceder o devido crédito, fornecer um link para a licença e indicar se foram feitas alterações. Pode fazê-lo de qualquer forma razoável, mas não de uma forma que sugira que o licenciante o apoia ou aprova o seu uso.



**Não comercializável** - não pode usar o material para fins comerciais.



**Partilha semelhante** — se reajustar, transformar, ou criar a partir do material, tem de distribuir as suas contribuições ao abrigo da mesma licença do original.

**Sem restrições adicionais** - não pode aplicar termos legais ou medidas de carácter tecnológico que restrinjam legalmente outros de fazerem algo que a licença permita.

---

### Avisos:

Não tem de cumprir com os termos da licença relativamente a elementos do material que estejam no domínio público ou cuja utilização seja permitida por uma exceção ou limitação que seja aplicável.

Não são dadas quaisquer garantias. A licença pode não atribuir todas as autorizações necessárias para o uso pretendido. Por exemplo, outros direitos, tais como publicidade, privacidade, ou direitos morais, podem limitar o uso do material.



## CONTEÚDO

1. INTRODUÇÃO.....	3
1.1. Objetivos do Projeto ICSAS.....	3
1.2. Manuais de orientação – Tutor na empresa.....	3
1.3. Acompanhe os seus formandos numa visita guiada.....	3
2. O ACABAMENTO NA PRODUÇÃO DE CALÇADO.....	5
3. TIPOS DE ACABAMENTO.....	5
4. OPERAÇÕES COMUNS A DIFERENTES TIPOS DE ACABAMENTO.....	7
4.1. Colocar a palmilha e/ou calcaneira (½ palmilha).....	7
4.2. Pintar os topos.....	8
4.3. Limpar o sapato.....	8
4.4. Queimar pontas.....	9
5. ACABAMENTO.....	9
5.1. Dar massa.....	9
5.2. Escovar.....	10
5.3. Pintar.....	10
5.4. Passar a ferro.....	11
5.5. Colocar enchimento.....	11
5.6. Etiquetar, Controlar e Colocar em caixa.....	12
5.7. Controlo da Qualidade.....	12
6. TESTES VISUAIS.....	13
7. PROCEDIMENTOS DE EXPEDIÇÃO.....	14
7.1. Packing List.....	14
7.2. Equipamento.....	15
8. SETOR DE ACABAMENTO NA CARITÉ.....	15
9. TEMPLATE PARA AVALIAÇÃO/ FEEDBACK.....	21
9.1. Introdução à matriz para feedback.....	21
9.2. Avaliação Final.....	22





## 1. Introdução

### 1.1. Objetivos do Projeto ICSAS

Os objetivos do projeto Erasmus+ «Integrating Companies in a Sustainable Apprenticeship System» são:

- Induzir os atuais sistemas de ensino e formação profissional (EFP) a formar trabalhadores qualificados para a indústria do calçado na Roménia e em Portugal para desenvolver uma aprendizagem baseada no trabalho (WBL) e melhorar a formação de tutores sectoriais específicos em Espanha e na Alemanha.
- Desenvolver referenciais de qualificação do setor e referência das qualificações nacionais da Alemanha, Portugal, Roménia e Espanha.

### 1.2. Manuais de orientação – Tutor na empresa

Os manuais destinam-se a preparar tutores na empresa e fornecer suporte para as várias fases de aprendizagem baseadas no trabalho - WBL.

O know-how específico do local de trabalho (por exemplo no departamento de acabamento) será transmitido por trabalhadores qualificados deste departamento. Eles assumirão o papel de instrutores / formadores internos no local de trabalho:

- Demonstrando as operações que os formandos devem aprender a executar
- Orientando e supervisionando os formandos durante suas primeiras abordagens, assim como à medida que as suas competências se tornam cada vez mais avançadas.
- Levando-os a um desempenho independente da tarefa.

Além disso, cada empresa envolvida na aprendizagem baseada no trabalho nomeará um Responsável pela Formação responsável por:

- Planear a formação geral de cada aprendiz/formando (quanto tempo cada aprendiz estará em formação em cada learning station/ estação de aprendizagem e em que ordem)
- Avaliar e documentar o progresso da aprendizagem de cada formando em cada learning station/estação de aprendizagem.

Os capítulos deste documento não pretendem substituir um livro didático. Destinam-se a fornecer apoio aos formadores para planear as atividades de aprendizagem baseadas no trabalho/work-based learning com os formandos. Os tutores do local de trabalho são convidados a reunir mais informação de outras fontes.

### 1.3. Acompanhe os seus formandos numa visita guiada

Antes de iniciar a formação prática no respectivo departamento, certifique-se de que o aprendiz/Formando tenha feito um tour por toda a empresa, incluindo todos os departamentos.

Por exemplo, poderá começar apresentando os tipos de produtos que a empresa fabrica e o uso pretendido, os diferentes segmentos de clientes, os canais de distribuição, etc. Permite aos aprendizes/formandos obter uma visão dos processos de criação e fabricação de produtos, ou seja, design de produto, modelação, departamento de compras, planeamento de produção e todos os departamentos de armazém e logística para a produção.

Apresente alguns modelos de calçado que a sua empresa produz (como na figura 1). Os seus formandos entenderão melhor a complexidade do produto “sapato”.



*Fig. 1: A apresentação das peças do sapato, como nesta foto, pode ser muito útil para o formando entender a complexidade de um sapato.*

## 2. O Acabamento na Produção de Calçado

O **acabamento** é feito com o objetivo de garantir o melhor tratamento da superfície do sapato, melhorando a aparência visual do produto e tornando-o mais atraente, tanto visualmente como ao toque. Se, através das operações de acabamento, o produto se tornar mais bonito, atraente e com um toque mais suave, podemos obter a diferença que faz vender o produto.

Existem vários tipos de acabamento. Os vários tipos de acabamento dependem principalmente do tipo de pelaria utilizada, da aparência final desejada e da configuração do modelo.

O mesmo modelo pode até ter acabamentos diferentes, dependendo do tipo de pelaria utilizada, dando origem a uma variedade de **tipos de acabamento**.

## 3. Tipos de Acabamento

Os principais tipos de acabamento utilizados no calçado são:

- ceroso,
- oleoso,
- caseinado,
- polido,
- plastificado.

O **acabamento ceroso** é o tipo de acabamento que requer mais processos, porque neste caso a pelaria é mais absorvente e natural, como por exemplo anilina e semi-anilina, e como não são completamente acabadas na fábrica de curtumes, precisam de um acabamento final na fábrica de calçado.



O acabamento oleoso está associado principalmente à pele de vitela, onde o óleo é aplicado durante o fabrico.



O **acabamento polido** está normalmente associado à finalidade do envelhecimento do sapato (ou escurecimento de certas áreas da pele) para permitir que um sapato mais novo tenha o caráter de um sapato mais antigo, sem ter uso.

Normalmente, este efeito é aplicado em torno da biqueira e dos lados da gáspea.



O **acabamento plastificado** está associado a peles verniz que possuem um revestimento superficial de PVC ou poliuretano para dar um acabamento muito brilhante. O tratamento é usado em calçado de luxo, mas tem a desvantagem de reduzir a capacidade do pele de respirar e libertar transpiração.





Cada tipo de acabamento está associado a um determinado **conjunto de tarefas padrão**, algumas das quais são comuns a vários tipos de acabamento.

Serão apresentadas as operações comuns a todos os tipos de acabamento, bem como as operações que as diferenciam.

O acabamento do sapato pode ser iniciado com o sapato ainda na forma, nomeadamente com a operação de limpeza da cola e a operação de "queimar a pele", isto é, na execução de nuances na pelaria.

A execução de algumas tarefas na forma tem como vantagem uma melhor estabilidade do sapato e a obtenção de um acabamento de melhor qualidade no produto final.

## 4. Operações comuns a diferentes tipos de acabamento

### 4.1. Colocar a palmilha e/ou calcanheira (½ palmilha)

Esta operação consiste em colocar e/ou colar a palmilha de acabamento. Hoje em dia são usadas palmilhas pré-moldadas, que apenas são inseridas dentro do sapato, não havendo a necessidade de dar cola para fixar a palmilha. Este tipo de palmilha é usado principalmente em calçado desportivo ou casual.



Para a colocação da palmilha ou calcanheira através da colagem são utilizados vários processos, nomeadamente:

- dar cola mecanicamente - a cola na palmilha pode ser aplicada através do uso de uma máquina com um rolo de cola, onde a palmilha passa e é posteriormente posicionada dentro do sapato,
- dar cola manualmente - com um pincel, a cola é aplicada num lado da palmilha ou meia palmilha e, em seguida, esta é posicionada dentro do sapato.

### 4.2. Pintar os topos

Esta operação é efetuada quando o carnaz da pele fica visível e não possui a cor da flor da pele, ou então quando o forro fica visível no topo das peças, sendo necessário tingir os topos com uma cor igual à da pele.



### 4.3. Limpar o sapato

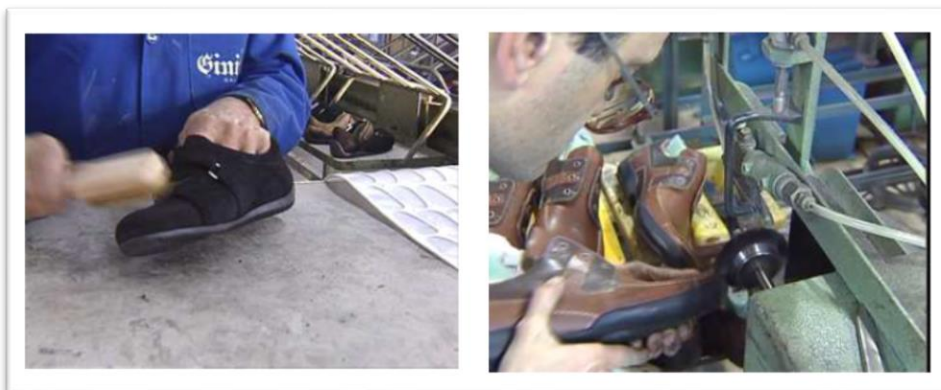
Nesta operação procede-se à verificação e limpeza do sapato, que consiste em retirar os resíduos de cola, que se podem encontrar na zona de junção da sola ao corte e no interior do corte.

Na limpeza da cola, podem ser utilizadas várias ferramentas, equipamentos e produtos.

O tipo de limpeza a realizar depende do tipo de material utilizado na execução do produto.

Para retirar a cola do bordo de montagem pode ser utilizada a máquina de limpar cola.

Para os materiais em que este processo não pode ser utilizado, recorre-se ao crepe de borracha, à espátula de madeira, à lixa de água ou ao pano de flanela embebido num líquido de limpeza apropriado.



#### 4.4. Queimar pontas

Com esta operação pretende-se eliminar as pequenas pontas de linha que ficam, por vezes, da costura da sola e das costuras do corte. Para a execução desta operação deve ser utilizado um queimador de pontas através de calor.

### 5. Acabamento

Após a execução das operações antes descritas passa-se ao acabamento propriamente dito. Nesta fase é utilizada uma diversidade considerável de produtos de acabamento de calçado, que variam de acordo com a superfície e o efeito desejado, tendo sempre em consideração o acabamento inicial das peles.

Se o acabamento inicial da pele for ceroso, devem-se utilizar cremes à base de ceras naturais e sintéticas, emulsões de ceras combinadas com resinas e ceras sólidas.

Se o acabamento inicial da pele for à base de laca, devem-se utilizar emulsões de lacas nitrocelulósicas, aceto butirato e emulsões aquosas de resinas poliuretánicas.

Se o acabamento inicial da pele for à base de óleos, devem-se utilizar combinações de óleos sintéticos, sulfatados e sulfatados, para obtenção de avivamento de cor em couros lixados (nobuk) e obtenção de toque.

#### 5.1. Dar massa

Consiste na aplicação de um creme sobre a pele, que tem por objetivo uniformizar a cor do sapato e uniformizar o poro da pele. Devem-se utilizar sempre esponjas macias na aplicação do creme, e realizar sempre movimentos circulares para evitar riscos causados pela aplicação contínua. É importante mencionar que, para um melhor desempenho, é recomendável distribuir o creme uniformemente na esponja, através de uma prévia pressão da esponja já com creme, sob uma superfície lisa ou num azulejo ou vidro.



### 5.2. Escovar

As escovas são muito importantes no acabamento pois têm como funções o polimento, a suavidade, o brilho e a remoção do excesso de produtos de acabamento. Deve-se ter em consideração o modelo do calçado, a pele e as restantes operações, pois para cada tipo de finalidade existem escovas adequadas, as quais variam, por sua vez, na textura, largura, diâmetro, grau de abrasividade, quantidade de anéis, absorção e dureza.

As máquinas rotativas, com seletor de velocidade manual, são as mais adequadas, porque permitem o controle da velocidade, que é muito importante para a obtenção dos melhores resultados.



### 5.3. Pintar

Recomenda-se o uso de pistolas de ar comprimido, numa cabine de pintura, para aplicação de bases de acabamento, aplicações de brilho, óleos, tintas para correção de cor e intensificadores de cor. As pistolas têm como vantagem uma uniformidade de aplicação, devendo possuir controle de pressão e estar sempre bem limpas.



#### 5.4. Passar a ferro

Esta operação é executada, por vezes, para retirar algumas engelhas da pele. Utilizam-se ferros e/ou secadores de ar quente para a obtenção de lisura e para remoção de rugas resultantes do

processo de fabricação ou com origem nas propriedades da pele, como por exemplo, a flor solta ou com engelhas. É muito importante que a temperatura do ferro não seja excessiva, pois pode queimar o couro ou a linha da costura, bem como originar a perda do brilho.

**Recomenda-se a utilização de ferros quentes com controlo de temperatura.**



#### 5.5. Colocar enchimento

Esta operação é efetuada no final do acabamento. Consiste na colocação de enchimento no interior do sapato, para que este mantenha o seu aspeto e não se deforme. Existem vários tipos de enchimento, nomeadamente, cartão, enchumaço, etc.



## 5.6. Etiquetar, Controlar e Colocar em caixa

Estas são as últimas operações a serem realizadas no processo de acabamento.

Nesta fase, o operador coloca as etiquetas fornecidas, verifica a qualidade do produto e, se não detetar nenhuma não conformidade, procede à colocação em caixa.

Se o produto tiver alguma não conformidade deve ser separado e colocado no local definido para posterior reparação.



## 5.7. Controlo da Qualidade

O operador deve ter a amostra padrão ou especificações do cliente para que o produto final possa ser comparado nas principais características, através duma análise visual (testes visuais).



## 6. Testes visuais

### **Corte ou Gáspea:**

- Perda de cor ou diferenças de tonalidade ou brilho do(s) material(ais), quando comparados os dois pés do par;
- Biqueira deformada devido à má qualidade da pele ou processo de montagem incorreto. Neste último caso detetar-se-ão distorções da pele na biqueira;
- Alturas diferentes na biqueira, quando comparados os dois pés do par;
- Alturas diferentes na calcanheira, quando comparados os dois pés do par;
- Manchas e/ou arranhões diversos;
- Fendas ou fissuras no acabamento;
- Rugas e pregas;
- Costuras tortas/desalinhadas ou fora do lugar. Em especial, devem analisar-se visualmente as costuras da calcanheira, colocando o par de sapatos juntos numa superfície plana;
- Variação da cor ou espessura da linha de costura, entre os dois pés do par;
- Pontos de costura falsos;
- Linhas rebentadas ou soltas;
- Remate das costuras mal efetuadas;
- Forro rasgado ou enrugado;
- Peças metálicas quebradas, escurecidas, enferrujadas, soltas ou mal posicionadas.
- (Analisar o par conjuntamente):
- Ilhós desalinhados;
- Peças decorativas sujas, tortas ou mal posicionadas;
- Falta de atacadores;
- Atacadores desbotados ou de diferentes espessuras;
- Saliências no lado interno do sapato, que possam magoar o pé;
- Sujidade de qualquer tipo, quer do lado interno ou externo do sapato;
- Excessos de cola, visíveis nos bordos/linha de colagem do calçado;
- Sapatos deformados;
- Rasgamento do(s) material(ais) em diversos pontos.

### **Solado:**

- Sola pontualmente descolada do corte/gáspea. Por observação direta, facilmente se poderão detetar pontos onde não exista cola;
- Sola demasiadamente curta em relação ao corte/gáspea;
- Separação dos diferentes elementos que constituem as solas, como por exemplo, a entressola, a palmilha, a vira e o salto. Este tipo de teste é, de certa maneira, de carácter destrutivo, se ocorrer a separação dos materiais, exigindo o emprego de força no sentido de testar a capacidade adesiva dos componentes;
- Planta do calçado com saliências, detetadas por observação direta e apalpação;
- Sola mal centrada em relação ao corte/gáspea;



- Salto mal centrado em relação à sola;
- Saltos de tamanhos diferentes, quando comparados os dois pés do par. Exige a observação do par numa superfície plana;
- Revestimento do salto enrugado ou descolado;
- Saltos mal fixos ou soltos. Exige o emprego de força no teste, sendo de certa maneira, de carácter destrutivo, se ocorrer a separação dos materiais;
- Pregos, agrafos ou grampos salientes, detetados conjuntamente por observação direta e apalpação;
- Palmilha de acabamento enrugada ou descolada;
- Variação da cor, desenho e acabamento da sola ou do salto, quando comparados os dois pés do par.

## 7. Procedimentos de Expedição

Um procedimento básico na expedição de produtos é a preparação do **Packing List**.

O **Packing List** é um documento que **identifica o conteúdo da embalagem**. Deve ir dentro da embalagem, ou numa bolsa de transporte anexada. Algumas empresas usam o **Packing List** como documento fatura, pois muitas vezes indica os montantes a serem pagos.

O **Packing List** é incluído na expedição para informar as agências de transporte, autoridades governamentais e clientes, sobre o conteúdo da embalagem.

Algumas empresas apenas incluem **uma cópia da fatura no lugar do Packing List**. No entanto isto pode causar confusão e não fornece todos os detalhes necessários sobre o conteúdo da embalagem.

### 7.1. Packing List

A preparação do Packing List geralmente é feita no computador e segue as diretrizes emitidas pelo cliente ao enviar a encomenda ou encomendas.

Ao contrário de uma fatura, o Packing List típico não contém informações financeiras. Tem também alguns campos que uma fatura típica pode não ter, como por exemplo:

- Número de caixas
- Data de embalagem
- Embalado por
- Verificado por
- Peso
- Volume
- ...

DATE	ITEM	QUANTITY	UNIT	WEIGHT	VOLUME	CARTON	TOTAL	CHECKED BY	DATE
2010-01-01	00001	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00002	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00003	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00004	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00005	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00006	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00007	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00008	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00009	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00010	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00011	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00012	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00013	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00014	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00015	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00016	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00017	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00018	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00019	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00020	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00021	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00022	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00023	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00024	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00025	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00026	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00027	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00028	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00029	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00030	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00031	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00032	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00033	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00034	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00035	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00036	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00037	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00038	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00039	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00040	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00041	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00042	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00043	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00044	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00045	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00046	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00047	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00048	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00049	1	2	2	2	2	2		
2010-01-01	00050	1	2	2	2	2	2		



## 7.2. Equipamento

O produto é colocado em embalagens, geralmente de cartão, seguindo as instruções do cliente.

Podem ser fechadas manualmente ou com o suporte de equipamentos específicos, como a máquina de cintar.



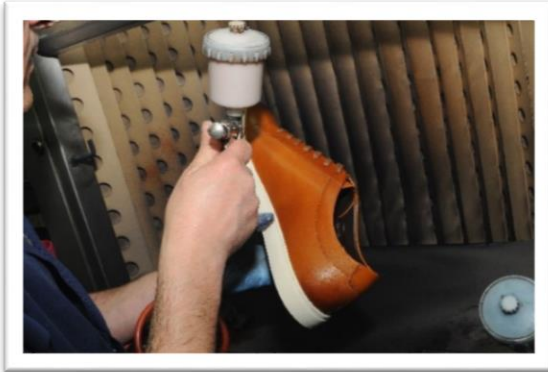
## 8. Setor de Acabamento na Carité



Cortar linhas em excesso e colocar palmilha de acabamento



Polir manualmente



Polir com spray utilizando pistola



Colocar atacadores



Colocar atacadores



Amostra de confirmação



Controlo final acabamento – Controlar cada sapato individualmente



Controlar cada sapato individualmente



Controlar os dois sapatos em simultâneo



Controlar os dois sapatos em simultâneo



Controlar os dois sapatos em simultâneo



Estrutura para colocar o produto não conforme



Preparação da caixa para embalar o calçado - colocar papel sulfite na base da caixa



Colocar o primeiro pé na caixa



Colocar o segundo pé na caixa



Embrulhar o par com o papel sulfito



Fechar a caixa colocando a tampa



Colocar a etiqueta identificativa da caixa



Colocar a caixa com o produto no local apropriado (estrutura) para encaminhar para o armazém de produto acabado

## 9. Template para Avaliação/ Feedback

### 9.1. Introdução à matriz para feedback

Diferindo da aprendizagem em ambientes formais, como em salas de aula ou oficinas, os resultados de aprendizagem (LO) da aprendizagem baseada no trabalho (WBL) numa estação de aprendizagem (LS) dependem, por vezes, fortemente do equipamento atual da linha de produção e dos modelos e marcas que a fábrica de calçado produz. Se os modelos de calçado em produção não exigirem determinadas tarefas numa esfera inteira (na costura ou montagem, por exemplo), então simplesmente não é possível adquirir competências nesta linha de produção relacionadas com este processo.

Uma comunicação sistemática e transparente sobre os resultados de aprendizagem (LO) concretos adquiridos por um aluno / aprendiz a partir da WBL, entre os tutores, que o apoiam nos vários departamentos, e o formador principal, responsável pelo programa de formação completo, é de muita importância para a WBL.

Com o objetivo de fornecer uma ferramenta de comunicação concisa e prática, recomendamos o uso das matrizes, conforme mostrado abaixo: Elas permitem acompanhar as realizações de cada aluno em cada departamento de maneira rápida e fácil. As matrizes não se referem a nenhuma avaliação formal; elas simplesmente referem o grau de autonomia que cada aluno conseguiu atingir dentro do prazo especificado em cada Esfera de Atividade.

As matrizes listam as principais tarefas de trabalho (a negrito) e o desempenho que pode ser adquirido em cada departamento. As tarefas de trabalho referem-se às habilidades adquiridas; para indicar que elas incluem competências e conhecimentos chave, são listados os elementos subjacentes para algumas das tarefas de trabalho.

Como usar as matrizes: Para fornecer feedback sobre o progresso da aprendizagem de cada aluno, marque o nível de autonomia que o aluno alcançou para cada tarefa de trabalho (escolhendo entre necessita de assistência / necessita de instruções / necessita de supervisão/ completamente independente).

Se a tarefa de trabalho na matriz não fazia parte da formação, pode excluir ou apagar essa tarefa de trabalho; se forem aprendidas tarefas de trabalho adicionais, pode acrescentá-las na lista de tarefas de trabalho de acordo com os objetivos de aprendizagem.

No final, as matrizes documentarão o que cada aluno conseguiu adquirir e qual o nível de autonomia que alcançou. E, novamente, embora isso já tenha sido dito: Lembre-se de que será preciso adaptar as matrizes de acordo com os processos e as operações no seu departamento.



## 9.2. Avaliação Final

Esfera de Atividade: Acabamento			
<b>Tarefa de trabalho:</b> Identificar os diferentes tipos de acabamento			
Ler e interpretar a Ordem de Fabrico; Providenciar e preparar materiais; Ter conhecimento sobre materiais; Ter conhecimento sobre produtos de acabamento; Cooperar com colegas; Solicitar ajuda se necessário			
Avaliação			
Necessita de assistência	Necessita de instruções	Necessita de supervisão	Completamente independente
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Local, Data			
Assinatura			
<b>Tarefa de trabalho:</b> Operações comuns aos diferentes tipos de acabamento			
Ler e interpretar a Ordem de Fabrico; Providenciar e preparar materiais; Preparar o equipamento e executar as operações: <ul style="list-style-type: none"><li>- Colocar a palmilha</li><li>- Pintar os topos</li><li>- Limpar / retocar</li><li>- Queimar linhas</li></ul> Solicitar ajuda se necessário			
Avaliação			
Necessita de assistência	Necessita de instruções	Necessita de supervisão	Completamente independente
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Local, Data			
Assinatura			



Tarefa de trabalho: Operações de acabamento específicas			
Ler e interpretar a Ordem de Fabrico Providenciar e preparar materiais Preparar o equipamento e executar as operações: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dar massa</li> <li>- Escovar</li> <li>- Pintar</li> <li>- Passar a ferro</li> <li>- Colocar enchimento</li> <li>- Etiquetar, controlar e embalar</li> </ul> Solicitar ajuda se necessário			
Avaliação			
Necessita de assistência	Necessita de instruções	Necessita de supervisão	Completamente independente
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Local, Data			
Assinatura			
Tarefa de trabalho: Controlo da qualidade/Testes visuais			
Executar uma análise visual perante a amostra de confirmação ou especificações do cliente: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Controlar gáspea</li> <li>- Controlar solado</li> </ul> Solicitar ajuda se necessário			
Avaliação			
Necessita de assistência	Necessita de instruções	Necessita de supervisão	Completamente independente
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Local, Data			
Assinatura			



<b>Tarefa de trabalho:</b> Técnicas de embalagem e procedimentos de expedição			
Ler e interpretar as instruções do cliente, packing list ou outros documentos; Solicitar ajuda se necessário			
<b>Avaliação</b>			
Necessita de assistência	Necessita de instruções	Necessita de supervisão	Completamente independente
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Local, Data			
Assinatura			
<b>Avaliação Final (neste departamento)</b>			
<b>Acabamento; incluindo todas as tarefas acima</b>			
<b>Avaliação</b>			
Necessita de mais formação		Consegue executar todas as tarefas (ou quase todas) de forma autónoma	
<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	
Local, Data			
Assinatura			