

SCHEMA PROGETTO

Codice	08-023	Formazione
Titolo	Progetto di Assistenza al settore calzaturiero di Bandung tramite la "Maranatha Christian University (MCU) . Fine art and design faculty. Industrial Design Dept".	
Data inizio	Ottobre 2009	
Data fine	Maggio 2010	
Area Geografica coinvolta	Asia	
Paese coinvolto	Indonesia	
Area-Località di svolgimento	Bandung	
Settore	Calzatura	
Tipo di Progetto	Formazione di formatori nel campo del design della calzatura	
Idea Progetto	Il PISIE ha offerto l'assistenza per l'identificazione delle priorità tra i temi della formazione da progettare e allo stesso tempo formare alcuni formatori, nel progetto di assistenza per l'identificazione delle priorità tra i temi della formazione per conto della MCU " <i>Maranatha Christian University (MCU) in collaborazione con</i> l'associazione calzaturiera nazionale e locale <i>l'APRISINDO</i> ,direttamente a contatto con il settore produttivo locale.	
Obiettivi generali	Miglioramento dei legami tra il settore privato rappresentato da APRISINDO e la facoltà di Design della Maranatha University in appoggio al distretto artigiano ed industriale circostante attraverso il consolidamento e l'attualizzazione dei servizi diretti alle imprese.	
Obiettivi specifici	Formazione di 10 tra formatori della Maranatha ed esperti specializzati del settore privato con un intervento breve di assistenza diretta presso le imprese private selezionate da APRISINDO. Metodologia per l'attività di formazione: Formazione diretta e accompagnamento allo sviluppo (coaching) delle attività di gestione della produzione e modelliera utilizzando gli impianti messi a disposizione dal settore privato.	
Tipo di attività svolte	Il progetto è stato realizzato tra ottobre e novembre 2009. L'intervento degli esperti è stato preceduto da un periodo di 10 giorni per l'identificazione delle imprese da coinvolgere nel progetto. L'identificazione è stata svolta dall'associazione locale APRISINDO insieme con la MCU. Analisi esperto internazionale: dal 19 al 24 ottobre 2009. <i>Una missione di analisi per l'aggiornamento del sistema interno</i> (a) Aggiornamento del materiale didattico, (b) Riqualificazione del personale docente, (c) Analisi dei bisogni per l'aggiornamento delle attrezzature Tecnologo : dal 9 al 14 novembre 2009. Corso breve sui temi della produzione per formatori e managers di alcune imprese leader selezionate dall'istituto su temi specifici dell'offerta esterna: (a) Progettazione e produzione della calzatura, (b) Aggiornamento dei sistemi di qualità.	

	3. Modellista: dal 16 al 21 novembre 2009. Corso breve di stilismo / modellismo per formatori e managers di alcune imprese leader selezionate dall'istituto su temi specifici dell'offerta esterna: (a) Progettazione e produzione della calzatura, (b) Aggiornamento dei sistemi di qualità. 4. Seminario: presentazione a Jakarta il 5 maggio 2010, nell'ambito di un evento organizzato da ICE e Assomac, con incontri bilaterali tra imprese
Valore del progetto	€. 45.000,00
Finanziatori	MSE - ICE - ASSOMAC
Esecutori e Partner	Il progetto si è svolto con la partnership tra le istituzioni italiane ASSOMAC e ICE che hanno messo a disposizione i fondi per l'attività del PISIE e le istituzioni Indonesiane, APRISINDO e l'Università MCU di Bandung per la divulgazione del progetto e incontri con alcune imprese del settore.
Beneficiari	Gli imprenditori e gli operatori della calzatura del distretto di Bandung
Risorse umane	5 esperti tra organizzazione, formazione e indagine preliminare
Indice documenti	1) Presentazione della Maranatha University 2) Profili delle imprese 3) Seminario 4) Conclusioni 5) Preentazione al seminario

Shoes Design Studio

Plan Book

11 March 2008

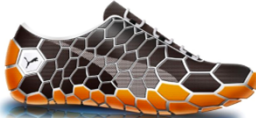
Mizan Allan de Neve

D3 Working Team
MARANATHA CHRISTIAN UNIVERSITY

Objective

- ▶ **To solved Design and Workmanship Problem in most of Jawa Barat Province Shoes Industry.**
- ▶ **To build new Shoes Design School D3 program that support the national development industry.**

Product Design

	2007		2009	2010	2011	2012
DESCRIPTION	FASHION DESIGN	JEWELRY DESIGN	SHOES DESIGN	TRANSPORTATION DESIGN	CONSUMER GOODS DESIGN	DESIGN MANAGEMENT
Focus Studio	Design, Fashion Design & Industrial Development	Design, Jew elery Design & Industrial Development	Design, Shoes Design & Industrial Development	Passenger & Cargo Transportation Design	Home Appliance & Consumer Goods Design	Industrial Design Product Management
Illustration						
Strength						
Weakness	Exclusive					
Opportunity	Specialized					
Threadness	Competitors					
Quality						
Cost	Medium - Up					
Delivery	Normal					

Curriculum

DESCRIPTION	SHOES DESIGN	JEWELERY DESIGN	FASHION DESIGN
Semester 1	Introduction of Art, Craft & Design Studio		
	Basic Design		
Semester 2	Product Planning		
	Shoes Design	Jew elery Design	Fashion Design
Semester 3	Pattern & Lasts Making	Material & Process Manufacture	Material & Color
Semester 4 & 5	Practical Apprentice		
Semester 6	Management		

Thankyou

VISITA A BANDUNG INDONESIA PER PROGETTO ASSISTENZA TECNICA PER LO SVILUPPO DELLA SEZIONE “SHOES DESIGNER” E “ PRODUCTION MANAGEMENT”

19 Ottobre 2009-

La prima visita è stata fatta alla: MADC Maranatha University Bandung, precisamente alla Facoltà di ARTE e DISEGNO. L'Università MADC conta di varie facoltà ed accoglie in totale 17.000 studenti, la Facoltà di Arte e disegno è frequentata da circa 1.700 studenti.

L'incontro è durato tutta la giornata e l'interlocutore principale è stato il Dott. Prof. GAI SUHUARDJA PH.D Dekan FSRD UKM, oltre a tutti i suoi più diretti collaboratori.

Il “disegno della calzatura” è completamente nuovo per questa Facoltà. Ho esaminato il CAD in loro possesso **BLENDER versione 2.48**, che stanno usando con loro massima soddisfazione per le attuali attività ma che in futuro avrà bisogno di un software dedicato alla calzatura. Il Prof. GAI mi conferma che al più presto si metterà in contatto con la “Blender” per conoscere se hanno un programma per la calzatura. A proposito di un programma per la calzatura ho saputo che il Prof. GAI componeva la Missione Indonesiana che ha visitato il SIMAC di Bologna 13-15 Ottobre 2009 e di sua iniziativa ha raccolto informazioni su un CAD2D e CAD3D, dedicati alla calzatura, visitando le seguenti Ditte:

-TESEO – Italia

-INESCO – Spagna

Ho suggerito alcuni altri nomi di fornitori Italiani di sistemi CAD per l'Industria della Calzatura quali: ELITRON – COMELZ – TORIELLI.

Nel caso che la BLENDER non fosse in grado di fornire il software per la calzatura sicuramente si rivolgeranno ad una delle suddette, naturalmente ho dato buone referenze per le ditte Italiane ed un po' meno per quella Spagnola.

La MADC è la candidata per ospitare il corso per “Shoes Designers”, quindi teniamo presente che per il momento non è attrezzata con sistemi Cad2D e Cad3D dedicati alla calzatura. Hanno circa nr. 6 aule ognuna attrezzata con circa 20 postazioni complete di computer e monitor (vedi foto allegata).

CANDIDATI A PARTECIPARE AL CORSO DI MODELLERIA

La MADC ha scelto circa 10 formatori appartenenti al loro staff. Occorre tenere presente che non hanno nessuna conoscenza tecnica della calzatura e del suo processo di fabbricazione, altri 8 partecipanti saranno candidati da APRISINDO, soltanto uno di questi e cioè Mr. Palmo Sitorus mobile nr. 628122039735 ha competenze avendo partecipato ad un corso ARS SUTORIA a Milano per circa 6 mesi, conosce anche l'uso del pantografo graduatorie manuale e sarà molto utile al modellista-designer che terrà il corso. Gli altri 7 sono tutti di giovane età e non hanno competenze alcuna nella materia che stiamo trattando, quindi saranno in totale nr. 18 partecipanti. Per quanto riguarda i candidati della MADC è giusto tenere invece presente che sono stati allievi di una Facoltà di Arte e Disegno e quindi hanno una predisposizione alla tecnica del disegno superiore agli altri.

Ho dato una ampia spiegazione tecnica al Prof. GAI ed ai suoi collaboratori circa i vari sistemi per realizzare un modello di calzatura:

-Sistema tradizionale “base” che consiste nel disegnare il modello a mano su una forma rivestita di carta adesiva, il distacco di quest’ultima dalla forma ed il suo appiattimento e quindi con l’ausilio di un “pantografo” sviluppare la serie dei “pattern” che serviranno per il taglio a mano del pellame o per realizzare le fustelle in acciaio da usare sulle macchine fustellatrici.

-Sistema CAD2D che consiste nel disegnare sempre su forma a mano e quindi trasferire i dati al sistema CAD2D che automaticamente svilupperà i patterns e sarà in possesso di tutti i dati per permettere il taglio automatico della tomaia.

-Sistema CAD3D che permette ai “shoes Designers” di interagire a video su un oggetto (forma) precedentemente digitalizzata in maniera tridimensionale nello stesso modo usato che avviene per il sistema basico-tradizionale. E’ lo strumento ad alta tecnologia che permette di realizzare una collezione “virtuale”. Questo sistema di disegno può essere applicato anche per il disegno virtuale di Forme per calzature di Suole di tacchi etc.

Il Prof. GAI ha intuito la grande opportunità che può offrire questo tipo di “assistenza” che può essere data alle “Home Shoes Factory” che al momento non sono in possesso di nessun strumento e nessuna assistenza per la realizzazione dei modelli di calzatura, che permetterà loro di svilupparsi ed incrementare la qualità e la produttività. Ho accennato al Prof. GAI, visto che è molto in sintonia con questo programma, che PISIE ha ottime competenze per la realizzazione di un “Centro Servizi” dedicato al supporto delle “HSF”. Verrà fatta entro breve tempo una richiesta ufficiale al PISIE per lo studio di un progetto di questo tipo. Il Prof GAI, in occasione del lunch, mi ha spiegato che in questo momento la MADC è classificata a livello “B” e con questa iniziativa è sicuro di riportarla al primo livello “A” quindi da parte sua c’è il pieno supporto nel realizzo del Centro Servizi. Non è possibile conoscere il numero delle HSF ma possiamo immaginarcelo per una città, Bandung, che mi dicono contare su una popolazione di 6 Milioni di abitanti.

Ritornando al tema principale e considerando tutte le informazioni raccolte oggi durante la visita alla MADC suggerisco di svolgere il corso “Shoe Designer Training” nel seguente modo:

-Breve ma necessaria introduzione sulla Morfologia del piede. (Supporto ideale sono i quaderni Assomac)

-Analisi della Moda (Capire,interpretare le tendenze del consumo della calzatura di moda per ogni evenienza e per ogni stagione)

-Nozioni basiche nella realizzazione di un modello di Calzatura (Derby – Mocassino – etc.etc.)

-Sviluppo a pantografo delle serie di Modelli (Il pantografo può essere trasferito in prestito da Fortuna Shoes -)

-Sistema di realizzazione modelli con l’utilizzo di CAD (trasferimento insegnamento presso Fortuna Shoes che utilizza un CAD Shoe Master della ditta Torielli di Vigevano Italia)

Mi sono interessato anche sull’esistenza a Bandung di una Ditta che fabbrica e che può fornire forme di plastica, mi dicono che esiste ed APRISINDO si preoccuperà di procurarmi una visita.

Per questa Missione ho preparato vario materiale di supporto ed in particolare “FOTO” rubate ai vari negozi di calzature di Milano-Centro le quale hanno suscitato un grandissimo interesse ai formatori della MADC. Quando si è parlato ,in occasione del pranzo, del Centro Servizi, il Prof GAI sottolinea la sua condizione principale di fare un accordo con PISIE per ricevere periodicamente riviste di Moda della Calzatura, Tendenze, etc. etc. per essere sempre e prontamente aggiornato.

Non ho realizzato le interviste con i candidati della MADC per conoscere le loro competenze per i seguenti motivi:

-Nel frattempo sono cambiati i candidati, non sono più quelli dei CV a suo tempo inviati. Ho chiesto di essere aggiornato con i nuovi CV e mi hanno confermato che mi saranno consegnati prima della mia partenza.

-Già conosciamo che nessuno è in possesso di nozioni riguardanti la “calzatura” e quindi dobbiamo partire sotto questo aspetto da “zero” tenendo però presente che sono in possesso di qualità per un apprendimento rapido a fronte della loro frequentazione della Facoltà di “Arte e Disegno”.

Non ho realizzato interviste con i candidati di APRISINDO ,vale la stessa valutazione fatta per quelli della MADC, ho invece chiesto di prepararmi i RESUME, che “forse” mi verranno consegnati prima della mia partenza.....dubito che verrà mantenuta questa promessa.

DATA SVOLGIMENTO DEL CORSO DI DESIGNER:

Dal 15 al 21 Novembre 2009 (chiedere conferma a ICE Jakarta)

MATERIALI E MACCHINARI NECESSARI

- A) Macchina Pantografo per scalare modelli tipo OVIC-LINCE
- B) Taglierina manuale per cartone
- C) Bucatrice cartone

I suddetti macchinari ed attrezzature saranno dati in prestito da FORTUNA Shoes alla MADC. L'accordo è stato preso in occasione della visita fatta alla Fortuna Shoes insieme al Direttore ICE di Jakarta Dott. Infusino alla Sig.ra Tita ed al Titolare della fabbrica Mr. Dede Chandra

- D) Set utensili per modellista (compasso.metri metallici.misuratori altezza tacco.misuratori profilo forma.coltelli.lime.forbici). Mr. Max Loekito mi ha chiesto di inviarne circa una decina di set. Io non so se nel badget è stato calcolato il costo di questi sets. Sul mercato locale si trovano ma non sono di qualità. Almeno uno però occorre portarlo.
- E) Materiale-cancelleria (fogli.cartoncini.pennarelli etc. etc.) provvedono gli ospitanti
- F) Cartone fibrato per modellista, si trova sul mercato.
- G) Forme in plastica. Per dare l'impronta di “Italianità” al corso suggerisco di inviare almeno nr. 3 paia di forme di uso attuale (Uomo classico-Uomo Mocassino-Donna classica tacco medio) In Bandung si faranno copiare nella quantità che il modellista-designer stabilirà necessaria. Qui mi domandano chi pagherà il lavoro di copiatura delle forme,ho risposto che non conosco il progetto e le condizioni economiche che lo regolano.
- H) Altra domanda che mi hanno fatto è quella riguardante il pagamento del lunch che verrà offerto ai partecipanti al programma. Anche a questo domanda non sono riuscito a dare una risposta non conoscendo i termini del progetto. Posso dare una informazione e cioè che la MADC è organizzata con una mensa all'interno della Facoltà ART and DESIGN.
- I) Quaderni didattici ASSOMAC riguardanti il TEMA – Modelleria e CAD systems.
- J) Portare dall'Italia alcuni utensili perforatori per il Pantografo OVIC - Lince

SUGGERIMENTO SULLO SVOLGIMENTO DEL PROGRAMMA “SHOES DESIGNER”

Suggerisco di svolgere la totalità del programma presso la MADC con tutto il materiale suddetto e di finalizzare il corso con una visita alla Fortuna Shoes (unit 2) ,breve, raccomanda il Titolare Mr. Dede Chandra,dove gli allievi del corso possono vedere operare il CAD3D fornito dalla Ditta Torielli di Vigevano – Italia tipo SHOE MASTER con due periferiche ZUN 2400 per il taglio automatico della pelle.

FORTUNA SHOES UNIT 2 JL. SRIWIJAYA N. 3-18 BANDUNG INDONESIA

Nella giornata di oggi 20 Ottobre 2009 è stata visitata la ditta FORTUNA SHOES, sono stato accompagnato da:

Dott. Infusino ICE Jakarta

Mrs. Tita ICE Jakarta

Mr. Max Loekito Aprisindo Bandung

Mr. Polma Sitorus Aprisindo Bandung

Dopo la visita alla fabbrica (unit 1) dove è in funzione una linea per il montaggio e finissaggio di scarpe fabricate con processo goodyear abbiamo discusso sull'organizzazione dei due "corsi". Per quanto riguarda il "corso" per shoes designers gli accordi presi sono quelli già sopra descritti, mentre per il secondo corso gli accordi sono i seguenti:

DATA SVOLGIMENTO CORSO PER PRODUCTION MANAGEMENT DAL GIORNO 9 AL GIORNO 14 NOVEMBRE 2009-

Luogo svolgimento: FORTUNA SHOES (Unit 1) Jl. Soekarno Hatta no. 495 BANDUNG 40265

Tel. 62-22 7312050

Aula insegnamento teorico. Una sala di circa 100 mq. Che verrà attrezzata con sedie e tavolino collegato, che verranno richiesti alla MADC.

Visione del lavoro. Montaggio e finissaggio lavorazione Goodyear può essere fatto a patto di una brevissima permanenza nella linea di lavoro.

Materiale didattico. Carta, pennarelli, lavagna etc. verranno procurati dai locali (ICE-APRISINDO)

Quaderni ASSOMAC- Si consiglia di portare i quaderni dedicati a tutta l'attività di Production Management.

MI E' STATO PIU' VOLTE RACCOMANDATO DI NON STAZIONARE PER LUNGO TEMPO NELLE AREE DI LAVORO. RACCOMANDARE AL TITOLARE DEL CORSO DI OSSERVARE QUESTA RACCOMANDAZIONE. HANNO VOLUTO LA MIA GARANZIA CHE QUESTA CONDIZIONE VERRA' RISPETTATA.

Lunch- Definire chi deve provvedere. La Ditta Fortuna non dispone di mensa interna. Il Dott. Infusino consiglia il sistema di "Box Lunch" che costa circa 3-4 US dollari. Al momento non si sa chi deve pagare. Come solito la domanda è stata rivolta al sottoscritto che ha promesso che si sarebbe interessato al rientro in Italia.

Essere ospitati in questa fabbrica è molto interessante per le seguenti ragioni:

-Sono in possesso quasi esclusivamente di macchine Italiane circa il 95%. La rimanenza trattasi di macchine di fabbricazione Rep. Ceca.

-Una grande occasione di vedere una linea per la lavorazione Goodyear cioè una delle migliori fabbricazioni nel settore della calzatura.

-E' un nome di rinomata importanza del settore calzatura non solo di Bandung ma di tutta la Indonesia

Una analisi della Ditta FORTUNA SHOES avvenuta nell'anno 2007 viene allegata alla presente. Naturalmente sono trascorsi due anni e tra la mia analisi e la situazione attuale ci sono piccolissime differenze, specialmente nelle attrezzature dovute all'acquisto di macchinari. Il Titolare della FORTUNA SHOES è in visita tutti gli anni al SIMAC e sempre acquista alcune macchine tra quelle esposte. Anche quest'anno mi pare abbia acquistato macchine da SABAL e BENAZZATO.

OSSERVAZIONI PERSONALI

Ho osservato che il numero dei partecipanti al corso di Shoes Designer è molto elevato in rapporto alla breve durata del corso, mi hanno risposto che sono numeri concordati in precedenza (!). E' mio personale parere confermare che il numero è troppo elevato e che il periodo di durata è troppo corto.

INDISCREZIONI

Vengo a conoscenza che circa 6 mesi fa è stato tenuto un corso per Shoes Designer alla MADC. Gli esperti erano locali. Il risultato finale è stato NEGATIVO.

VISITA A BANDUNG INDONESIA PER PROGETTO ASSISTENZA TECNICA PER LO SVILUPPO DELLA SEZIONE “SHOES DESIGNER” E “ PRODUCTION MANAGEMENT”

19 Ottobre 2009-

La prima visita è stata fatta alla: MADC Maranatha University Bandung, precisamente alla Facoltà di ARTE e DISEGNO. L'Università MADC conta di varie facoltà ed accoglie in totale 17.000 studenti, la Facoltà di Arte e disegno è frequentata da circa 1.700 studenti.

L'incontro è durato tutta la giornata e l'interlocutore principale è stato il Dott. Prof. GAI SUHUARDJA PH.D Dekan FSRD UKM, oltre a tutti i suoi più diretti collaboratori.

Il “disegno della calzatura” è completamente nuovo per questa Facoltà. Ho esaminato il CAD in loro possesso **BLENDER versione 2.48**, che stanno usando con loro massima soddisfazione per le attuali attività ma che in futuro avrà bisogno di un software dedicato alla calzatura. Il Prof. GAI mi conferma che al più presto si metterà in contatto con la “Blender” per conoscere se hanno un programma per la calzatura. A proposito di un programma per la calzatura ho saputo che il Prof. GAI componeva la Missione Indonesiana che ha visitato il SIMAC di Bologna 13-15 Ottobre 2009 e di sua iniziativa ha raccolto informazioni su un CAD2D e CAD3D, dedicati alla calzatura, visitando le seguenti Ditte:

-TESEO – Italia

-INESCO – Spagna

Ho suggerito alcuni altri nomi di fornitori Italiani di sistemi CAD per l'Industria della Calzatura quali: ELITRON – COMELZ – TORIELLI.

Nel caso che la BLENDER non fosse in grado di fornire il software per la calzatura sicuramente si rivolgeranno ad una delle suddette, naturalmente ho dato buone referenze per le ditte Italiane ed un po' meno per quella Spagnola.

La MADC è la candidata per ospitare il corso per “Shoes Designers”, quindi teniamo presente che per il momento non è attrezzata con sistemi Cad2D e Cad3D dedicati alla calzatura. Hanno circa nr. 6 aule ognuna attrezzata con circa 20 postazioni complete di computer e monitor (vedi foto allegata).

CANDIDATI A PARTECIPARE AL CORSO DI MODELLERIA

La MADC ha scelto circa 10 formatori appartenenti al loro staff. Occorre tenere presente che non hanno nessuna conoscenza tecnica della calzatura e del suo processo di fabbricazione, altri 8 partecipanti saranno candidati da APRISINDO, soltanto uno di questi e cioè Mr. Palmo Sitorus mobile nr. 628122039735 ha competenze avendo partecipato ad un corso ARS SUTORIA a Milano per circa 6 mesi, conosce anche l'uso del pantografo graduatorie manuale e sarà molto utile al modellista-designer che terrà il corso. Gli altri 7 sono tutti di giovane età e non hanno competenze alcuna nella materia che stiamo trattando, quindi saranno in totale nr. 18 partecipanti. Per quanto riguarda i candidati della MADC è giusto tenere invece presente che sono stati allievi di una Facoltà di Arte e Disegno e quindi hanno una predisposizione alla tecnica del disegno superiore agli altri.

Ho dato una ampia spiegazione tecnica al Prof. GAI ed ai suoi collaboratori circa i vari sistemi per realizzare un modello di calzatura:

-Sistema tradizionale “base” che consiste nel disegnare il modello a mano su una forma rivestita di carta adesiva, il distacco di quest’ultima dalla forma ed il suo appiattimento e quindi con l’ausilio di un “pantografo” sviluppare la serie dei “pattern” che serviranno per il taglio a mano del pellame o per realizzare le fustelle in acciaio da usare sulle macchine fustellatrici.

-Sistema CAD2D che consiste nel disegnare sempre su forma a mano e quindi trasferire i dati al sistema CAD2D che automaticamente svilupperà i patterns e sarà in possesso di tutti i dati per permettere il taglio automatico della tomaia.

-Sistema CAD3D che permette ai “shoes Designers” di interagire a video su un oggetto (forma) precedentemente digitalizzata in maniera tridimensionale nello stesso modo usato che avviene per il sistema basico-tradizionale. E’ lo strumento ad alta tecnologia che permette di realizzare una collezione “virtuale”. Questo sistema di disegno può essere applicato anche per il disegno virtuale di Forme per calzature di Suole di tacchi etc.

Il Prof. GAI ha intuito la grande opportunità che può offrire questo tipo di “assistenza” che può essere data alle “Home Shoes Factory” che al momento non sono in possesso di nessun strumento e nessuna assistenza per la realizzazione dei modelli di calzatura, che permetterà loro di svilupparsi ed incrementare la qualità e la produttività. Ho accennato al Prof. GAI, visto che è molto in sintonia con questo programma, che PISIE ha ottime competenze per la realizzazione di un “Centro Servizi” dedicato al supporto delle “HSF”. Verrà fatta entro breve tempo una richiesta ufficiale al PISIE per lo studio di un progetto di questo tipo. Il Prof GAI, in occasione del lunch, mi ha spiegato che in questo momento la MADC è classificata a livello “B” e con questa iniziativa è sicuro di riportarla al primo livello “A” quindi da parte sua c’è il pieno supporto nel realizzo del Centro Servizi. Non è possibile conoscere il numero delle HSF ma possiamo immaginarcelo per una città, Bandung, che mi dicono contare su una popolazione di 6 Milioni di abitanti.

Ritornando al tema principale e considerando tutte le informazioni raccolte oggi durante la visita alla MADC suggerisco di svolgere il corso “Shoe Designer Training” nel seguente modo:

-Breve ma necessaria introduzione sulla Morfologia del piede. (Supporto ideale sono i quaderni Assomac)

-Analisi della Moda (Capire,interpretare le tendenze del consumo della calzatura di moda per ogni evenienza e per ogni stagione)

-Nozioni basiche nella realizzazione di un modello di Calzatura (Derby – Mocassino – etc.etc.)

-Sviluppo a pantografo delle serie di Modelli (Il pantografo può essere trasferito in prestito da Fortuna Shoes -)

-Sistema di realizzazione modelli con l’utilizzo di CAD (trasferimento insegnamento presso Fortuna Shoes che utilizza un CAD Shoe Master della ditta Torielli di Vigevano Italia)

Mi sono interessato anche sull’esistenza a Bandung di una Ditta che fabbrica e che può fornire forme di plastica, mi dicono che esiste ed APRISINDO si preoccuperà di procurarmi una visita.

Per questa Missione ho preparato vario materiale di supporto ed in particolare “FOTO” rubate ai vari negozi di calzature di Milano-Centro le quale hanno suscitato un grandissimo interesse ai formatori della MADC. Quando si è parlato ,in occasione del pranzo, del Centro Servizi, il Prof GAI sottolinea la sua condizione principale di fare un accordo con PISIE per ricevere periodicamente riviste di Moda della Calzatura, Tendenze, etc. etc. per essere sempre e prontamente aggiornato.

Non ho realizzato le interviste con i candidati della MADC per conoscere le loro competenze per i seguenti motivi:

-Nel frattempo sono cambiati i candidati, non sono più quelli dei CV a suo tempo inviati. Ho chiesto di essere aggiornato con i nuovi CV e mi hanno confermato che mi saranno consegnati prima della mia partenza.

-Già conosciamo che nessuno è in possesso di nozioni riguardanti la “calzatura” e quindi dobbiamo partire sotto questo aspetto da “zero” tenendo però presente che sono in possesso di qualità per un apprendimento rapido a fronte della loro frequentazione della Facoltà di “Arte e Disegno”.

Non ho realizzato interviste con i candidati di APRISINDO ,vale la stessa valutazione fatta per quelli della MADC, ho invece chiesto di prepararmi i RESUME, che “forse” mi verranno consegnati prima della mia partenza.....dubito che verrà mantenuta questa promessa.

DATA SVOLGIMENTO DEL CORSO DI DESIGNER:

Dal 15 al 21 Novembre 2009 (chiedere conferma a ICE Jakarta)

MATERIALI E MACCHINARI NECESSARI

- A) Macchina Pantografo per scalare modelli tipo OVIC-LINCE
- B) Taglierina manuale per cartone
- C) Bucatrice cartone

I suddetti macchinari ed attrezzature saranno dati in prestito da FORTUNA Shoes alla MADC. L'accordo è stato preso in occasione della visita fatta alla Fortuna Shoes insieme al Direttore ICE di Jakarta Dott. Infusino alla Sig.ra Tita ed al Titolare della fabbrica Mr. Dede Chandra

- D) Set utensili per modellista (compasso.metri metallici.misuratori altezza tacco.misuratori profilo forma.coltelli.lime.forbici). Mr. Max Loekito mi ha chiesto di inviarne circa una decina di set. Io non so se nel badget è stato calcolato il costo di questi sets. Sul mercato locale si trovano ma non sono di qualità. Almeno uno però occorre portarlo.
- E) Materiale-cancelleria (fogli.cartoncini.pennarelli etc. etc.) provvedono gli ospiti
- F) Cartone fibrato per modellista, si trova sul mercato.
- G) Forme in plastica. Per dare l'impronta di “Italianità” al corso suggerisco di inviare almeno nr. 3 paia di forme di uso attuale (Uomo classico-Uomo Mocassino-Donna classica tacco medio) In Bandung si faranno copiare nella quantità che il modellista-designer stabilirà necessaria. Qui mi domandano chi pagherà il lavoro di copiatura delle forme,ho risposto che non conosco il progetto e le condizioni economiche che lo regolano.
- H) Altra domanda che mi hanno fatto è quella riguardante il pagamento del lunch che verrà offerto ai partecipanti al programma. Anche a questo domanda non sono riuscito a dare una risposta non conoscendo i termini del progetto. Posso dare una informazione e cioè che la MADC è organizzata con una mensa all'interno della Facoltà ART and DESIGN.
- I) Quaderni didattici ASSOMAC riguardanti il TEMA – Modelleria e CAD systems.
- J) Portare dall'Italia alcuni utensili perforatori per il Pantografo OVIC - Lince

SUGGERIMENTO SULLO SVOLGIMENTO DEL PROGRAMMA “SHOES DESIGNER”

Suggerisco di svolgere la totalità del programma presso la MADC con tutto il materiale suddetto e di finalizzare il corso con una visita alla Fortuna Shoes (unit 2) ,breve, raccomanda il Titolare Mr. Dede Chandra,dove gli allievi del corso possono vedere operare il CAD3D fornito dalla Ditta Torielli di Vigevano – Italia tipo SHOE MASTER con due periferiche ZUN 2400 per il taglio automatico della pelle.

FORTUNA SHOES UNIT 2 JL. SRIWIJAYA N. 3-18 BANDUNG INDONESIA

Nella giornata di oggi 20 Ottobre 2009 è stata visitata la ditta FORTUNA SHOES, sono stato accompagnato da:

Dott. Infusino ICE Jakarta

Mrs. Tita ICE Jakarta

Mr. Max Loekito Aprisindo Bandung

Mr. Polma Sitorus Aprisindo Bandung

Dopo la visita alla fabbrica (unit 1) dove è in funzione una linea per il montaggio e finissaggio di scarpe fabricate con processo goodyear abbiamo discusso sull'organizzazione dei due "corsi". Per quanto riguarda il "corso" per shoes designers gli accordi presi sono quelli già sopra descritti, mentre per il secondo corso gli accordi sono i seguenti:

DATA SVOLGIMENTO CORSO PER PRODUCTION MANAGEMENT DAL GIORNO 9 AL GIORNO 14 NOVEMBRE 2009-

Luogo svolgimento: FORTUNA SHOES (Unit 1) Jl. Soekarno Hatta no. 495 BANDUNG 40265

Tel. 62-22 7312050

Aula insegnamento teorico. Una sala di circa 100 mq. Che verrà attrezzata con sedie e tavolino collegato, che verranno richiesti alla MADC.

Visione del lavoro. Montaggio e finissaggio lavorazione Goodyear può essere fatto a patto di una brevissima permanenza nella linea di lavoro.

Materiale didattico. Carta, pennarelli, lavagna etc. verranno procurati dai locali (ICE-APRISINDO)

Quaderni ASSOMAC- Si consiglia di portare i quaderni dedicati a tutta l'attività di Production Management.

MI E' STATO PIU' VOLTE RACCOMANDATO DI NON STAZIONARE PER LUNGO TEMPO NELLE AREE DI LAVORO. RACCOMANDARE AL TITOLARE DEL CORSO DI OSSERVARE QUESTA RACCOMANDAZIONE. HANNO VOLUTO LA MIA GARANZIA CHE QUESTA CONDIZIONE VERRA' RISPETTATA.

Lunch- Definire chi deve provvedere. La Ditta Fortuna non dispone di mensa interna. Il Dott. Infusino consiglia il sistema di "Box Lunch" che costa circa 3-4 US dollari. Al momento non si sa chi deve pagare. Come solito la domanda è stata rivolta al sottoscritto che ha promesso che si sarebbe interessato al rientro in Italia.

Essere ospitati in questa fabbrica è molto interessante per le seguenti ragioni:

-Sono in possesso quasi esclusivamente di macchine Italiane circa il 95%. La rimanenza trattasi di macchine di fabbricazione Rep. Ceca.

-Una grande occasione di vedere una linea per la lavorazione Goodyear cioè una delle migliori fabbricazioni nel settore della calzatura.

-E' un nome di rinomata importanza del settore calzatura non solo di Bandung ma di tutta la Indonesia

Una analisi della Ditta FORTUNA SHOES avvenuta nell'anno 2007 viene allegata alla presente. Naturalmente sono trascorsi due anni e tra la mia analisi e la situazione attuale ci sono piccolissime differenze, specialmente nelle attrezzature dovute all'acquisto di macchinari. Il Titolare della FORTUNA SHOES è in visita tutti gli anni al SIMAC e sempre acquista alcune macchine tra quelle esposte. Anche quest'anno mi pare abbia acquistato macchine da SABAL e BENAZZATO.

OSSERVAZIONI PERSONALI

Ho osservato che il numero dei partecipanti al corso di Shoes Designer è molto elevato in rapporto alla breve durata del corso, mi hanno risposto che sono numeri concordati in precedenza (!). E' mio personale parere confermare che il numero è troppo elevato e che il periodo di durata è troppo corto.

INDISCREZIONI

Vengo a conoscenza che circa 6 mesi fa è stato tenuto un corso per Shoes Designer alla MADC. Gli esperti erano locali. Il risultato finale è stato NEGATIVO.

- 1- **PT. PRIMARINDO PUTRA PERKASA**
JL. HAJI ALPI CIJERAH N. 280
BANDUNG INDONESIA
PHONE -022-6031185 60280053
FAX -022-6028052
e-mail : primarindopp bdg.centrin.net.id

I proprietari di questa azienda sono fratello e sorella della famiglia Herjati.
Il contatto è avvenuto alla presenza della sorella Mrs. Lyli S. Herjati.

Hanno iniziato l'attività circa 10 anni fa.

Producono circa 1.000 paia al giorno di scarpe per ragazza e bambina, tipo sandaletto.

Il prodotto è tutto in materiale sintetico, che viene importato dalla Cina come pure tutti gli accessori sono di provenienza cinese. (I proprietari sono di origine cinese).Le suole sono in materiale sintetico TPR e PU.

Impiegano circa 250 operai e la maggior parte delle operazioni viene fatta a mano. Una povera meccanizzazione è presente nelle seguenti funzioni:

- n. 3 trince datatissime per tagliare i materiali che servono per il sottopiede
- n. 1 tagliastrisce a lame circolari luce 350 mm.
- n. 2 tagliastrisce per bordini luce 70 mm.
- n. 4 presse pneumatiche a bacinelle datatissime
- n. varie macchine da cucire – piane – ad un ago. Varie marche
- n. 2 scarnitrici bordo

Il tutto può avere un valore di inventario di 1.500-2000.00 euro in rapporto alla vetustà ed alla qualità del prodotto.

Il marchio con cui viene commercializzato il prodotto è "COLETTE" per una linea giovane e "LYLI" per una altra linea medio-giovane. Il prodotto è molto conosciuto sul mercato locale.

La produzione viene venduta soltanto sul mercato nazionale.

La qualità del prodotto è classificata : Media

L'attività viene svolta in locali non adatti per una razionale e moderna attività calzaturiera. In pratica hanno vari locali collegati uno con l'altro, non spaziosi, con presente difficoltà nella movimentazione dei semilavorati. Al momento attuale è difficile persino pensare dove potrebbe essere posizionata una nuova macchina per l'inizio di una meccanizzazione di base.

Come detto, la maggior parte delle operazioni viene fatta a mano e considerando che il prodotto non presenta difficoltà di esecuzione, il giudizio sulla abilità delle maestranze è "buona".

La Sig.ra Herjati parteciperà ai corsi organizzati dal PISIE-ICE e chiede di non interrompere questo tipo di attività ma di essere sempre presenti con le nostre tecnologie e trasmettere le nostre conoscenze ai fabbricanti di scarpe di Bandung.

Partecipano a “Fiere” locali e non hanno mai pensato di partecipare a “Fiere” all’estero perché conoscono di essere impreparati per esportare.

La Sig.ra Herjati attende di vedere la linea di produzione calzature “meccanizzata” in occasione del corso che si terrà presso la “Fortuna Shoes” e quindi di avere idee molto più chiare e tracciare un futuro ricco di meccanizzazione e tecnologie necessarie per sviluppare la qualità del prodotto.

Training richiesti: Tutti quelli che riguardano il processo di fabbricazione della calzatura e componenti, di particolare interesse quello riguardante il “Pattern disegner”

2- AMOR SOLE RUBBER AND SHOE LASTS MANUFACTURER
JL. HOLIS N. 307
BANDUNG INDONESIA
TELEPH. -62.22- 6034330

In questa fabbrica vengono prodotte le forme di plastic e suole in “gomma”.

Il titolare ,dopo tanti anni di attività ,si è ritirato nominando il Sig. Polma Sitorus come Direttore Generale.

La principale attività è la fabbricazione di Forme in Plastica mentre per le suole in “gomma” adottano un sistema semi-manuale e non hanno una grande produzione.

Attualmente producono circa 16.000 paia di forme in plastica in un anno di attività ed hanno come programma di espansione il raggiungimento di 20.000 paia.

In Indonesia,mi riferiscono, ci sono soltanto TRE imprese che sono in grado di fabbricare forme in Plastica. Ci sono altri fabbricanti di forme oltre ai menzionati, però in grado soltanto di fabbricare forme in legno.

La produzione è fatta con macchinario fabbricato in Taiwan.

La tecnologia impiegata è molto inferiore agli standard Europei.

Gli equipaggiamenti non sono completi, ad esempio non hanno nessuna meccanizzazione per:

-Produzione della ferratura della forma

-Produzione di forme snodate

Questa azienda è stata inoltre contattata per riprodurre alcune forme Italiane che potrebbero servire per il corso di “Shoes Designer”. Nel copiare le forme prodotte da terzi sono molto preparati mentre per creare nuove forme, sono impreparati.

Il prezzo medio di un paio di forme in Italia è di 25.00 Euro. Un paio di forme realizzato dalla AMOR viene venduto a circa 5.00 Euro.

Allegato alla presente un Price List della AMOR

Training richiesti: Quelli inerenti alla prototipazione di una forma per calzatura e tutta la tecnologia per la produzione.

3- P.T. DHAYA TUHUMITRA
JL. CIBOLERANG 120
BANDUNG 40224
INDONESIA
PHONE 62-22 5402660 5407906

Il Titolare di questa azienda è il Sig. Max Loekito, che è anche responsabile di APRISINDO per l'area di Bandung.

Il prodotto che hanno fabbricato fino a pochi mesi orsono erano "ciabatte" conosciute sul mercato locale sotto il marchio di fabbrica "SKY SHOES".

Da qualche mese hanno chiuso la loro attività e liquidato i 400 operai che erano impiegati nella fabbricazione. La causa che ha determinato la liquidazione dell'azienda, come riferito dal Titolare, è stata la immotivazione del personale a produrre con gli standard richiesti. Le maestranze avevano in media un periodo di servizio nell'azienda di 20 anni e non avevano più motivazioni.

L'azienda si ritrova con un considerevole parco macchine (90% di fabbricazione Italiana) che non è stato venduto in previsione di un ritorno all'attività a seguito di un accordo di collaborazione che si sta prendendo in questi giorni con il gruppo PT LABITTA BENDERANG USAHA.

Elenco dei macchinari:

- n. 3 macchine ATOM per tranciare
- n. 3 macchine taglia strisce
- n. 2 macchine scarnatrici
- n. 6 macchine scarnatrici
- n. 1 tunnel di asciugatura e riattivazione colla
- n. varie presse per suole
- n. varie macchine per cucire
- n. varie macchine smerigliatrici
- n. varie macchine spazzolatrici

Alla ripresa dell'attività il prodotto non cambierà e sarà sempre la "ciabatta" ed il "sandalo" in cuoio e su richiesta di un consiglio di aggiornamento tecnico, ho consigliato di prendere in considerazione la nuova macchina prodotta dalla SABAL di Vigevano come supporto al montaggio manuale del sandalo.

Altro problema riscontrato è stato la non conoscenza dei prodotti più idonei per il finissaggio del prodotto, tipo quelli fabbricati in Italia dalla Ditta KENDA FARBEN di Garlasco PV e presente in Indonesia con un proprio distributore.

Altra necessità è quella di potersi facilmente approvvigionare di materiali speciali quali: Tele Abrasive, Spazzole in crine, Spazzole in Tela, Spazzole in Lana, Spazzole con fili di acciaio per la cardatura della suola etc. etc.

Training richiesti. Tutti quelli inerenti la produzione della calzatura.

La visita seguente è stata promossa dal Sig. Loekito per presentarmi il suo futuro partner.

**4- P.T. LABITTA BENDERANG USAHA
SHOES MANUFACTURING AND TRADING COMPANY
KOMPL. INDUSTRI CARINGIN
JL. SATRIA RAYA II N. 6 B.2
BANDUNG WEST JAWA
INDONESIA
PHONE 62-22 85440999**

La LABITTA è prevalentemente una Trading Company che si occupa esclusivamente del settore "calzaturiero" e fa produrre le calzature oggetto del loro commercio alle "Home shoe Factory". La loro richiesta annuale è di circa 500.000 paia all'anno ed al momento attuale riescono a far produrre circa 300.000 paia. Il Sig. Loekito entra a far parte di questo gruppo che gli assicura di ritirare tutta la sua produzione.

Hanno anche una sezione che si occupa della prototipazione della calzatura. Il prototipo verrà passato insieme all'ordine al fabbricante.

Come ogni Trading che si rispetta, la LABITTA, fornisce a suoi futuri fornitori anche materiali che importa, quali Pellami, Texson, Lastre in materiale sintetico da usare come suole, etc.

Inoltre la Fabbrica ANGCONA MESTIKA UNISUOLE che produce suole in TPR fa parte del loro gruppo.

Sono molto sensibili a produrre accessori e componenti che canalizzano verso i loro fornitori di calzature.

Sono quindi molto interessati ad una linea completa di macchine per la produzione di Sottopiedi Di Montaggio (Texson-Cambrione in acciaio-Fibradi cartone duro)

La Trading e altre aziende del gruppo sono in mano a vari fratelli.

Il colloquio è avvenuto alla presenza di una dei suddetti e precisamente Mr. ASANG.

Training richiesti: Nessuno perché non coinvolti nella produzione di scarpe.

**5- C.V. ANGCONA MESTIKA UNISUOLE
TPR SOLE MANUFACTURING COMPANY
KOMP. INDUSTRI CARINGIN
JL. CARINGIN RAYA N. 439 B 2
BANDUNG 40222
INDONESIA
PHONE 62.22- 5416767**

Prima di tutto una spiegazione per i lettori che non hanno dimestichezza con il settore: TPR significa GOMMA THERMOPLASTICA.

Questa Ditta produce esclusivamente suole per calzature in TPR.

Il Direttore Generale è uno dei fratelli della Trading Group LABITTA. In occasione della mia visita era assente e sono stato ricevuto dal Sig. BENNY K. KIE General Manager.

E' una azienda molto ben organizzata, lavorano in ampi spazi .

L'attrezzatura è in prevalenza Italiana, hanno macchine statiche a due posti della Industrial Service e della Main Group.

Hanno moltissimo interesse in una linea di macchine per la produzione di Fussbeth in gomma EVA in lastre o in rotoli. Si tratta di una linea di macchine per il processo di Termoformazione.

Un suggerimento tecnico per migliorare la qualità e la produttività è stato dato nel corso della visita suggerendo l'acquisto di macchine "Rifilatrici" che possono sostituire l'operazione di rifilatura fatta a mano.

Gli stampi in alluminio vengono prodotti da una Ditta di Jakarta in cui opera un trapiantato di Vigevano Mr. Miotto Natalino.

Le materie prime (Granulato per TPR) viene acquistato sia sul mercato locale sia di importazione dalla Cina.

Hanno una capacità di produzione di circa 20.000 paia operando in TRE turni di lavoro.

6- PT. VENAMON
JL. TERUSAN KOPO KM. 11.5 N. 127
BANDUNG 40971
INDONESIA
PHONE 62 22 5893551

Questa azienda è localizzata alla periferia di Bandung ed è molto conosciuta perché specializzata nella produzione di Scarpe e Stivali Militari.
Il Marchio di fabbrica è "MOENUS"

E' molto meccanizzata ma la macchina più recente e' stata acquistata 30 anni fa. Da decenni non ha subito rinnovamenti tecnologici e nemmeno hanno provato a diversificare il prodotto. Lavorano esclusivamente per I Ministeri del Governo e non hanno una programmazione regolare della produzione. Ci sono periodi in cui hanno tanti ordini e ci sono periodi in cui non hanno da fare, come è capitato durante la mia visita.

La Direzione dell'azienda è attualmente affidata a due giovani della famiglia SETIADI (fratello e sorella), entrambi presenti in occasione della mia visita.

Il montaggio avviene in TRE linee, tipo Sysco, ed ogni linea è provvista di macchine per il montaggio, forni di stabilizzazione, cardatrici fondo, asciugatrici colla, riattiva tori, presse etc. etc.. La suola viene applicata alla forma montata con il sistema di Vulcanizzazione. Le macchine sono state fornite dalla Ditta C.I.C. Ralphs Inglese. Hanno necessità di cambiare queste macchine in quanto non danno garanzie né di qualità né di produttività.
Le suddette linee possono produrre fino a 1.500 paia in 8 ore. Produzione molto inferiore allo standard.

Ho spiegato che oggi è difficilissimo trovare macchinario nuovo per il lavoro di Vulcanizzazione della gomma per iniezione diretta alla Tomaia ma che è accettata Internazionalmente il sistema di iniezione diretta di materiale PU bidensità.

Ho dato anche chiarimenti sulle Norme Internazionali che regolano la fabbricazione della scarpa di Sicurezza e quindi indirettamente la Scarpa e Stivale Militare:

- Pellame per Tomaia a pieno fiore con spessore 2 mm. Sottoposto a processo "S3" per la impermeabilizzazione dello stesso
- Sottopiede di pulizia, Ergonomico ed Antibatterico con proprietà elevata di assorbimento del sudore
- Puntale in acciaio al cromo in grado di sopportare un carico statico di 3.500 Kg. Oppure sopportare una massa di Kg. 20 in caduta da un metro di altezza (Il puntale alla fine protegge il 51% delle ossa che compongono il piede)
- Soletta antiperforazione costituita da una lastrina in acciaio inossidabile con uno spessore di mm. 0.42 resistente alla perforazione ed alla corrosione
- Suola in PU bidensità e bicolore, antiscivolo, resistente all'usura, antistatica e repellente agli idrocarburi, olii, ad alcuni acidi, al freddo (-10°) ed al caldo (+120°)

Anche il sottopiede di montaggio, la cardatura del fondo della scarpa, sono eseguiti erroneamente. Ho dato una dimostrazione pratica per la fabbricazione di un sottopiede e per la cardatura del fondo della scarpa.

In conclusione questa azienda ha necessità di diversificare la produzione e di avere un aggiornamento tecnologico sui corretti processi di produzione.

Training richiesti: In particolare la presenza di un esperto presso la loro fabbrica che possa insegnare come si fabbricano le scarpe dall'inizio alla fine.

Questa ultima Azienda non era nel programma di visite ma è stata inserita al posto di altre,previste dal programma , che non si sono potute visitare per loro momentanea chiusura.

CONCLUSIONE:

I parte della Missione: Ho potuto analizzare tutte le possibilità che vengono offerte dall'organizzazione locale in fatto di disponibilità di locali attrezzati e materiali didattici e con il completamento da parte del PISIE della parte mancante ritengo che i DUE corsi potranno essere svolti dai nostri esperti in piena autonomia. Gli esperti devono tenere presente che il 90%,dato molto ottimistico, dei partecipanti non ha conoscenza della materia che verrà trattata. Il periodo di durata del corso è troppo breve ,i partecipanti sono molti, quindi molti auguri ai colleghi che terranno i corsi.

Il parte della Missione: Sono state visitate in tutto n. 7 aziende, sei delle quali relazionate nel presente rapporto e la settima (Fortuna Shoes) fa ancora testo il Check-up effettuato nell'anno 2007, qui allegato. A parte quest'ultima che la ritengo una azienda all'avanguardia sia in fatto di costante aggiornamento di attrezzature e tecnologie sia in fatto di conoscenza dei mercati Internazionali sia per l'acquisto di materiali sia per la vendita del loro prodotto,le altre lasciano molto a desiderare sotto tutti gli aspetti.

-Mancanza di conoscenze tecniche del processo di fabbricazione

-Utilizzo di strumenti di lavoro e materiali inadeguati

-Mancata conoscenza dei componenti della calzatura in primo luogo e per tutti l'importanza che riveste il sottopiede di montaggio nella fabbricazione di una calzatura.

Il mio augurio per lo sviluppo tecnico industriale calzaturiero di questa area è quello di preparare al meglio i partecipanti al corso che diventeranno a loro volta formatori in grado di insegnare direttamente ai fabbricanti quanto serve per migliorare la qualità e la produttività.

Naturalmente i futuri formatori dovranno avere una "formazione Completa" e spero che i due corsi che si terranno il prossimo mese saranno solo l'inizio e che ne seguiranno altri a completamento.

- 1- **PT. PRIMARINDO PUTRA PERKASA**
JL. HAJI ALPI CIJERAH N. 280
BANDUNG INDONESIA
PHONE -022-6031185 60280053
FAX -022-6028052
e-mail : primarindopp bdg.centrin.net.id

I proprietari di questa azienda sono fratello e sorella della famiglia Herjati.
Il contatto è avvenuto alla presenza della sorella Mrs. Lyli S. Herjati.

Hanno iniziato l'attività circa 10 anni fa.

Producono circa 1.000 paia al giorno di scarpe per ragazza e bambina, tipo sandaletto.

Il prodotto è tutto in materiale sintetico, che viene importato dalla Cina come pure tutti gli accessori sono di provenienza cinese. (I proprietari sono di origine cinese).Le suole sono in materiale sintetico TPR e PU.

Impiegano circa 250 operai e la maggior parte delle operazioni viene fatta a mano. Una povera meccanizzazione è presente nelle seguenti funzioni:

- n. 3 trince datatissime per tagliare i materiali che servono per il sottopiede
- n. 1 tagliastrisce a lame circolari luce 350 mm.
- n. 2 tagliastrisce per bordini luce 70 mm.
- n. 4 presse pneumatiche a bacinelle datatissime
- n. varie macchine da cucire – piane – ad un ago. Varie marche
- n. 2 scarnitrici bordo

Il tutto può avere un valore di inventario di 1.500-2000.00 euro in rapporto alla vetustà ed alla qualità del prodotto.

Il marchio con cui viene commercializzato il prodotto è "COLETTE" per una linea giovane e "LYLI" per una altra linea medio-giovane. Il prodotto è molto conosciuto sul mercato locale.

La produzione viene venduta soltanto sul mercato nazionale.

La qualità del prodotto è classificata : Media

L'attività viene svolta in locali non adatti per una razionale e moderna attività calzaturiera. In pratica hanno vari locali collegati uno con l'altro, non spaziosi, con presente difficoltà nella movimentazione dei semilavorati. Al momento attuale è difficile persino pensare dove potrebbe essere posizionata una nuova macchina per l'inizio di una meccanizzazione di base.

Come detto, la maggior parte delle operazioni viene fatta a mano e considerando che il prodotto non presenta difficoltà di esecuzione, il giudizio sulla abilità delle maestranze è "buona".

La Sig.ra Herjati parteciperà ai corsi organizzati dal PISIE-ICE e chiede di non interrompere questo tipo di attività ma di essere sempre presenti con le nostre tecnologie e trasmettere le nostre conoscenze ai fabbricanti di scarpe di Bandung.

Partecipano a “Fiere” locali e non hanno mai pensato di partecipare a “Fiere” all’estero perché conoscono di essere impreparati per esportare.

La Sig.ra Herjati attende di vedere la linea di produzione calzature “meccanizzata” in occasione del corso che si terrà presso la “Fortuna Shoes” e quindi di avere idee molto più chiare e tracciare un futuro ricco di meccanizzazione e tecnologie necessarie per sviluppare la qualità del prodotto.

Training richiesti: Tutti quelli che riguardano il processo di fabbricazione della calzatura e componenti, di particolare interesse quello riguardante il “Pattern disegner”

2- AMOR SOLE RUBBER AND SHOE LASTS MANUFACTURER
JL. HOLIS N. 307
BANDUNG INDONESIA
TELEPH. -62.22- 6034330

In questa fabbrica vengono prodotte le forme di plastic e suole in “gomma”.

Il titolare ,dopo tanti anni di attività ,si è ritirato nominando il Sig. Polma Sitorus come Direttore Generale.

La principale attività è la fabbricazione di Forme in Plastica mentre per le suole in “gomma” adottano un sistema semi-manuale e non hanno una grande produzione.

Attualmente producono circa 16.000 paia di forme in plastica in un anno di attività ed hanno come programma di espansione il raggiungimento di 20.000 paia.

In Indonesia,mi riferiscono, ci sono soltanto TRE imprese che sono in grado di fabbricare forme in Plastica. Ci sono altri fabbricanti di forme oltre ai menzionati, però in grado soltanto di fabbricare forme in legno.

La produzione è fatta con macchinario fabbricato in Taiwan.

La tecnologia impiegata è molto inferiore agli standard Europei.

Gli equipaggiamenti non sono completi, ad esempio non hanno nessuna meccanizzazione per:

-Produzione della ferratura della forma

-Produzione di forme snodate

Questa azienda è stata inoltre contattata per riprodurre alcune forme Italiane che potrebbero servire per il corso di “Shoes Designer”. Nel copiare le forme prodotte da terzi sono molto preparati mentre per creare nuove forme, sono impreparati.

Il prezzo medio di un paio di forme in Italia è di 25.00 Euro. Un paio di forme realizzato dalla AMOR viene venduto a circa 5.00 Euro.

Allegato alla presente un Price List della AMOR

Training richiesti: Quelli inerenti alla prototipazione di una forma per calzatura e tutta la tecnologia per la produzione.

3- P.T. DHAYA TUHUMITRA
JL. CIBOLERANG 120
BANDUNG 40224
INDONESIA
PHONE 62-22 5402660 5407906

Il Titolare di questa azienda è il Sig. Max Loekito, che è anche responsabile di APRISINDO per l'area di Bandung.

Il prodotto che hanno fabbricato fino a pochi mesi orsono erano "ciabatte" conosciute sul mercato locale sotto il marchio di fabbrica "SKY SHOES".

Da qualche mese hanno chiuso la loro attività e liquidato i 400 operai che erano impiegati nella fabbricazione. La causa che ha determinato la liquidazione dell'azienda, come riferito dal Titolare, è stata la immotivazione del personale a produrre con gli standard richiesti. Le maestranze avevano in media un periodo di servizio nell'azienda di 20 anni e non avevano più motivazioni.

L'azienda si ritrova con un considerevole parco macchine (90% di fabbricazione Italiana) che non è stato venduto in previsione di un ritorno all'attività a seguito di un accordo di collaborazione che si sta prendendo in questi giorni con il gruppo PT LABITTA BENDERANG USAHA.

Elenco dei macchinari:

- n. 3 macchine ATOM per tranciare
- n. 3 macchine taglia strisce
- n. 2 macchine scarnatrici
- n. 6 macchine scarnatrici
- n. 1 tunnel di asciugatura e riattivazione colla
- n. varie presse per suole
- n. varie macchine per cucire
- n. varie macchine smerigliatrici
- n. varie macchine spazzolatrici

Alla ripresa dell'attività il prodotto non cambierà e sarà sempre la "ciabatta" ed il "sandalo" in cuoio e su richiesta di un consiglio di aggiornamento tecnico, ho consigliato di prendere in considerazione la nuova macchina prodotta dalla SABAL di Vigevano come supporto al montaggio manuale del sandalo.

Altro problema riscontrato è stato la non conoscenza dei prodotti più idonei per il finissaggio del prodotto, tipo quelli fabbricati in Italia dalla Ditta KENDA FARBEN di Garlasco PV e presente in Indonesia con un proprio distributore.

Altra necessità è quella di potersi facilmente approvvigionare di materiali speciali quali: Tele Abrasive, Spazzole in crine, Spazzole in Tela, Spazzole in Lana, Spazzole con fili di acciaio per la cardatura della suola etc. etc.

Training richiesti. Tutti quelli inerenti la produzione della calzatura.

La visita seguente è stata promossa dal Sig. Loekito per presentarmi il suo futuro partner.

**4- P.T. LABITTA BENDERANG USAHA
SHOES MANUFACTURING AND TRADING COMPANY
KOMPL. INDUSTRI CARINGIN
JL. SATRIA RAYA II N. 6 B.2
BANDUNG WEST JAWA
INDONESIA
PHONE 62-22 85440999**

La LABITTA è prevalentemente una Trading Company che si occupa esclusivamente del settore "calzaturiero" e fa produrre le calzature oggetto del loro commercio alle "Home shoe Factory". La loro richiesta annuale è di circa 500.000 paia all'anno ed al momento attuale riescono a far produrre circa 300.000 paia. Il Sig. Loekito entra a far parte di questo gruppo che gli assicura di ritirare tutta la sua produzione.

Hanno anche una sezione che si occupa della prototipazione della calzatura. Il prototipo verrà passato insieme all'ordine al fabbricante.

Come ogni Trading che si rispetta, la LABITTA, fornisce a suoi futuri fornitori anche materiali che importa, quali Pellami, Texson, Lastre in materiale sintetico da usare come suole, etc.

Inoltre la Fabbrica ANGCONA MESTIKA UNISUOLE che produce suole in TPR fa parte del loro gruppo.

Sono molto sensibili a produrre accessori e componenti che canalizzano verso i loro fornitori di calzature.

Sono quindi molto interessati ad una linea completa di macchine per la produzione di Sottopiedi Di Montaggio (Texson-Cambrione in acciaio-Fibradi cartone duro)

La Trading e altre aziende del gruppo sono in mano a vari fratelli.

Il colloquio è avvenuto alla presenza di una dei suddetti e precisamente Mr. ASANG.

Training richiesti: Nessuno perché non coinvolti nella produzione di scarpe.

**5- C.V. ANGCONA MESTIKA UNISUOLE
TPR SOLE MANUFACTURING COMPANY
KOMP. INDUSTRI CARINGIN
JL. CARINGIN RAYA N. 439 B 2
BANDUNG 40222
INDONESIA
PHONE 62.22- 5416767**

Prima di tutto una spiegazione per i lettori che non hanno dimestichezza con il settore: TPR significa GOMMA THERMOPLASTICA.

Questa Ditta produce esclusivamente suole per calzature in TPR.

Il Direttore Generale è uno dei fratelli della Trading Group LABITTA. In occasione della mia visita era assente e sono stato ricevuto dal Sig. BENNY K. KIE General Manager.

E' una azienda molto ben organizzata, lavorano in ampi spazi .

L'attrezzatura è in prevalenza Italiana, hanno macchine statiche a due posti della Industrial Service e della Main Group.

Hanno moltissimo interesse in una linea di macchine per la produzione di Fussbeth in gomma EVA in lastre o in rotoli. Si tratta di una linea di macchine per il processo di Termoformazione.

Un suggerimento tecnico per migliorare la qualità e la produttività è stato dato nel corso della visita suggerendo l'acquisto di macchine "Rifilatrici" che possono sostituire l'operazione di rifilatura fatta a mano.

Gli stampi in alluminio vengono prodotti da una Ditta di Jakarta in cui opera un trapiantato di Vigevano Mr. Miotto Natalino.

Le materie prime (Granulato per TPR) viene acquistato sia sul mercato locale sia di importazione dalla Cina.

Hanno una capacità di produzione di circa 20.000 paia operando in TRE turni di lavoro.

6- PT. VENAMON
JL. TERUSAN KOPO KM. 11.5 N. 127
BANDUNG 40971
INDONESIA
PHONE 62 22 5893551

Questa azienda è localizzata alla periferia di Bandung ed è molto conosciuta perché specializzata nella produzione di Scarpe e Stivali Militari.

Il Marchio di fabbrica è "MOENUS"

E' molto meccanizzata ma la macchina più recente e' stata acquistata 30 anni fa. Da decenni non ha subito rinnovamenti tecnologici e nemmeno hanno provato a diversificare il prodotto. Lavorano esclusivamente per I Ministeri del Governo e non hanno una programmazione regolare della produzione. Ci sono periodi in cui hanno tanti ordini e ci sono periodi in cui non hanno da fare, come è capitato durante la mia visita.

La Direzione dell'azienda è attualmente affidata a due giovani della famiglia SETIADI (fratello e sorella), entrambi presenti in occasione della mia visita.

Il montaggio avviene in TRE linee, tipo Sysco, ed ogni linea è provvista di macchine per il montaggio, forni di stabilizzazione, cardatrici fondo, asciugatrici colla, riattiva tori, presse etc. etc.. La suola viene applicata alla forma montata con il sistema di Vulcanizzazione. Le macchine sono state fornite dalla Ditta C.I.C. Ralphs Inglese. Hanno necessità di cambiare queste macchine in quanto non danno garanzie né di qualità né di produttività.

Le suddette linee possono produrre fino a 1.500 paia in 8 ore. Produzione molto inferiore allo standard.

Ho spiegato che oggi è difficilissimo trovare macchinario nuovo per il lavoro di Vulcanizzazione della gomma per iniezione diretta alla Tomaia ma che è accettata Internazionalmente il sistema di iniezione diretta di materiale PU bidensità.

Ho dato anche chiarimenti sulle Norme Internazionali che regolano la fabbricazione della scarpa di Sicurezza e quindi indirettamente la Scarpa e Stivale Militare:

- Pellame per Tomaia a pieno fiore con spessore 2 mm. Sottoposto a processo "S3" per la impermeabilizzazione dello stesso

- Sottopiede di pulizia, Ergonomico ed Antibatterico con proprietà elevata di assorbimento del sudore

- Puntale in acciaio al cromo in grado di sopportare un carico statico di 3.500 Kg. Oppure sopportare una massa di Kg. 20 in caduta da un metro di altezza (Il puntale alla fine protegge il 51% delle ossa che compongono il piede)

- Soletta antiperforazione costituita da una lastrina in acciaio inossidabile con uno spessore di mm. 0.42 resistente alla perforazione ed alla corrosione

- Suola in PU bidensità e bicolore, antiscivolo, resistente all'usura, antistatica e repellente agli idrocarburi, olii, ad alcuni acidi, al freddo (-10°) ed al caldo (+120°)

Anche il sottopiede di montaggio, la cardatura del fondo della scarpa, sono eseguiti erroneamente. Ho dato una dimostrazione pratica per la fabbricazione di un sottopiede e per la cardatura del fondo della scarpa.

In conclusione questa azienda ha necessità di diversificare la produzione e di avere un aggiornamento tecnologico sui corretti processi di produzione.

Training richiesti: In particolare la presenza di un esperto presso la loro fabbrica che possa insegnare come si fabbricano le scarpe dall'inizio alla fine.

Questa ultima Azienda non era nel programma di visite ma è stata inserita al posto di altre,previste dal programma , che non si sono potute visitare per loro momentanea chiusura.

CONCLUSIONE:

I parte della Missione: Ho potuto analizzare tutte le possibilità che vengono offerte dall'organizzazione locale in fatto di disponibilità di locali attrezzati e materiali didattici e con il completamento da parte del PISIE della parte mancante ritengo che i DUE corsi potranno essere svolti dai nostri esperti in piena autonomia. Gli esperti devono tenere presente che il 90%,dato molto ottimistico, dei partecipanti non ha conoscenza della materia che verrà trattata. Il periodo di durata del corso è troppo breve ,i partecipanti sono molti, quindi molti auguri ai colleghi che terranno i corsi.

Il parte della Missione: Sono state visitate in tutto n. 7 aziende, sei delle quali relazionate nel presente rapporto e la settima (Fortuna Shoes) fa ancora testo il Check-up effettuato nell'anno 2007, qui allegato. A parte quest'ultima che la ritengo una azienda all'avanguardia sia in fatto di costante aggiornamento di attrezzature e tecnologie sia in fatto di conoscenza dei mercati Internazionali sia per l'acquisto di materiali sia per la vendita del loro prodotto,le altre lasciano molto a desiderare sotto tutti gli aspetti.

-Mancanza di conoscenze tecniche del processo di fabbricazione

-Utilizzo di strumenti di lavoro e materiali inadeguati

-Mancata conoscenza dei componenti della calzatura in primo luogo e per tutti l'importanza che riveste il sottopiede di montaggio nella fabbricazione di una calzatura.

Il mio augurio per lo sviluppo tecnico industriale calzaturiero di questa area è quello che preparare al meglio i partecipanti al corso che diventeranno a loro volta formatori in grado di insegnare direttamente ai fabbricanti quanto serve per migliorare la qualità e la produttività.

Naturalmente i futuri formatori dovranno avere una "formazione Completa" e spero che i due corsi che si terranno il prossimo mese saranno solo l'inizio e che ne seguiranno altri a completamento.

SEMINAR ON

ITALIAN FOOTWEAR TECHNOLOGY: INNOVATION BETWEEN CHANGE AND SUSTAINABILITY

Il suddetto Seminario si è svolto il 5 maggio 2010 nella Ball Room dell'Hotel SULTAN di Jakarta Indonesia.

Organizzato da: -ICE Italia Italian Trade Commission – Jakarta
-Assomac Italia

Sotto gli auspici di: Embassy of Italy – Jakarta

In cooperazione con: - Indonesian Footwear Association
-Krista – Exhibitions
-Indo Leather and Footwear

Con la partecipazione delle imprese Italiane: - Torielli Vigvano
– Cerim – Vigevano
– Elettrotecnica B.C. - Vigevano

Il “programma” del Seminario è stato il seguente:

-CERIMONIA DI APERTURA

A- 08.30 – 09.00	Registrazione e caffè'	
B- 09.05 – 09.10	Welcome Remarks	Dr. Angelo Infusino Italian Trade Commissioner – Jakarta
C- 09.10 – 09.15	Remarks	Mr. Risso Gianni Assomac – Pisie
D- 09.15 – 09.20	Remarks	Dr. Eddy Widjanarko Chairman Aprisindo
E- 09.20 – 09.25	Opening Remarks	Sig.ra Ginevra Oliva Primo Segretario Ambascata d'Italia in Jakarta
F- 09.25 – 09.45	Opening Remarks	Mr. Ansari Bukhari Capo Dipartimento Ministero Industria Rep. Indonesia

-CONSEGNA DIPLOMI DI PARTECIPAZIONE

A- 09.45 – 10.15	Certificate Award	Consegna Certificati a n. 20 partecipanti al Corso di Capacitazione in Productions Management and Design & Pattern Making for the Footwear Industry Bandung West Java 8 – 21 Novembre 2009
B- 10.15 – 10.30	Coffee Break	

-PRESENTAZIONE

A- 10.30 – 10.45 ASSOMAC - PISIE Presentation by: Mr. Risso Gianni

B- 10.45 – 11.15 “Italian Footwear Technology:
Innovation Between Change and Sustainability”
Presentation by Mr. Gianni Risso

PRESENTAZIONE DELLA TECNOLOGIA ITALIANA NELLA FABBRICAZIONE DELLA CALZATURA

A – 11.15 – 11.35 Presentazione della Ditta TORIELLI da parte del Sig. Carlo Katic

B – 11.35 – 11.55 Presentazione della Ditta ELETTRATECNICA B.C. Da parte del Sig. Carlo Di Bella

C – 11.55 – 12.15 Presentazione della Ditta CERIM da parte del Sig. Paolo Marchesi

D- 12.15 – 12.45 Domande e risposte.

E - 12.45 - 14.00 Lunch Break

BUSINESS CONTACTS

A - 14.00 – 15.00 Per ditte interessate ad avere contatti in forma privata con le Ditte Italiane che hanno partecipato al Seminario

BUFFET PRESSO RESIDENZA DEL PRIMO CONSIGLIERE DELL'AMBASCIATA D'ITALIA A JAKARTA DR. LUIGI DIODATI

- Oltre a noi anche un paio di centinaia di Italiani Residenti a Jakarta per motivi di lavoro.

INFORMAZIONI ED “INDISCREZIONI” A MARGINE DEL SEMINARIO.

-L'organizzazione dell'evento è stata eccellente.

-I “tempi” degli interventi sono stati rispettati da tutti

-La Ball Room che ospitava il Seminario era completa

-La Segreteria ICE mi ha detto che i partecipanti sono stati circa 130-140

-Nella mia presentazione ho avuto spazio anche per la visione del DVD riguardante le macchine a supporto dei piccoli Artigiani.

-Immagino che la scelta delle TRE ditte Italiane non sia stata facile, però mi permetto di far notare che le TRE ditte sono in concorrenza tra di loro per le macchine per il montaggio. Se in avvenire si potrà fare è suggeribile avere una ditta che produce macchinario per ogni sezione di lavoro (Una del Taglio – Una della preparazione ed orlatura tomaia Una per il montaggio e finissaggio). In questo modo non si avranno imprese in concorrenza e nello stesso tempo si avrà un panorama tecnologico esteso a tutto il ciclo di produzione.

-L'intervento del delegato della ditta Torielli è stato per la maggior parte del tempo dedicato a spiegare la “storia” del SERVICE CENTER di Sidoarjo. Penso che lo scopo principale della sua presenza sia stato quello di riagganciare con gli Enti preposti i contatti interrotti. Sono stato informato che non ha avuto risposte soddisfacenti dal Primo Segretario dell'Ambasciata di Italia Sig.na Ginevra Oliva, ma al contrario la comprensione da parte del Dr. Angelo Infusino di ICE – Jakarta.

-Ho avuto un colloquio con il Professore della Facoltà di Arte e Disegno della Università Maranata

di Bandung e con il Rettore. Mi hanno detto che hanno intenzione di attrezzarsi con un Software dedicato per il Disegno della calzatura e di organizzare dei corsi di apprendimento, chiederanno in futuro la collaborazione a ICE – ASSOMAC.

-Ho avuto un interessante incontro con:

M.me Ir. E. Ratna UTARIANGRUM M. Si
Head of Dep. Perindustrian Ministry of Industry
Directorate General Of small and medium Scale Industries
Indonesian Industrial Footwear Development Center

e con la sua Segretaria Miss Evi DIANASARI

il loro indirizzo : IFSC – Indonesian Footwear Service center
Komplek Pasar Wisata Kedensari
Tanggulangin
SIDOARJO Jawa Timur

mi hanno chiesto, se possiamo organizzare presso di loro al IFSC un corso di 2 settimane per DESIGNER- Comunicare il costo, termini di pagamento, periodo etc. etc.
Sono particolarmente interessati ed attendono una risposta veloce.

INDO LEATHER AND FOOTWEAR 06-09 MAGGIO 2010

- Ha avuto luogo presso la JAKARTA CONVENTION CENTRE (vicinissima all'Hotel SULTAN- poche centinaia di metri li separano ed il collegamento avviene attraverso un Tunnel percorribile soltanto a piedi)
- Gli espositori sono stati circa 235 provenienti da: Indonesia, Singapore, Malaysia, China, Japan, South Korea, India, Taiwan, Hongkong Italia, Germania etc. etc.
- Gli Italiani erano ALPE Officine Meccaniche, Elettrotecnica BC. Altri Italiani erano presenti negli Stand dei loro rappresentanti locali.
- Abbastanza considerevole la presenza di fabbricanti di macchinario per calzatura Cinesi e Taiwanesi
- Da un fabbricante Cinese WENZHOU DASHUN MACHINERY MANUFACTURE CO. LTD. ho conosciuto il prezzo di listino di una macchina Montapunte Idraulica USA dollari 12.500.00 e di una Macchina Idraulica per il montaggio della Boetta USA dollari 3.600.00

Ho avuto un incontro interessante alla Fiera ed è stato procurato dal nuovo Delegato di APRISINDO per Bandung M.me LILLY alla presenza di M.me TITA di ICE – Jakarta.
La persona che ho incontrato è:

Mr. FERRY SOFWAN ARIF
Head of Departement of (Industry and Trade of Rep. Indonesia of West Jawa
Address Jln. Asia Africa 146 Bandung 40261
Tel. 022-4230898 022-4230332
E-mail fs.ferrysofwan@gmail.com

L'argomento di interesse è stata la mia presentazione delle macchine per l'Artigianato.
Ha voluto una copia del DVD dicendomi che la proposta è molto interessante e che a

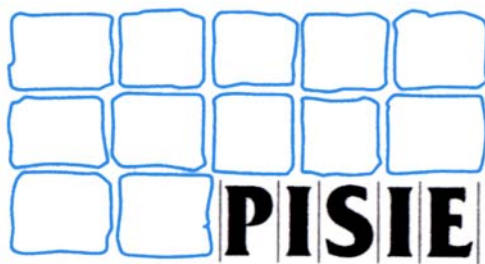
livello di Governo può essere presa in seria considerazione. Avrà delle riunioni con i suoi collaboratori e ci farà avere una risposta al più presto possibile.

Cordiali saluti

RISIO GIANNI

Documentazione consegnata il 10.05.2010 ad ASSOMAC:

- Mailing List of Invited Guests at the Seminar
- Quadro Macroeconomico INDONESIA
- List of Companies Interested to Participate in SEMINAR (registration)
- Mailing List for Preliminary Invitation Questionnaire
- Testi degli interventi PISIE – TORIELLI- CERIM ELETTRONICA BC



POLITECNICO INTERNAZIONALE PER LO
SVILUPPO INDUSTRIALE ED ECONOMICO

Rapporto PISIE, esperto: Giovanni Risso

Vigevano, lunedì 10 maggio 2010

Progetto: rif. PISIE 08023 protocollo ICE 375 del 22 luglio 2009

TITOLO SEMINARIO

ITALIAN FOOTWEAR TECHNOLOGY: INNOVATION BETWEEN CHANGE AND SUSTAINABILITY

Calendario

Il Seminario si è svolto il 5 maggio 2010 nella Ball Room dell'Hotel SULTAN di Jakarta in Indonesia.

Organizzato da: ICE (Italian Trade Commission) in cooperazione con Assomac

Beneficiario locale Aprisindo (Indonesian Footwear Association) e Maranatha Christian University

Altri beneficiari: Krista – Exhibitions, Indo Leather and Footwear

Con la partecipazione di alcune imprese Italiane:

1. Torielli Vigvano
2. Cerim – Vigevano
3. Elettrotecnica B.C. - Vigevano

Il programma del Seminario svolto:

CERIMONIA DI APERTURA

A- 08.30 – 09.00 Registrazione e caffè'

B- 09.05 – 09.10	Welcome Remarks	Dr. Angelo Infusino, ICE Jakarta
C- 09.10 – 09.15	Remarks	Gianno Riso, esperto Pisie
D- 09.15 – 09.20	Remarks	Eddy Widjanarko, Chairman Aprisindo
E- 09.20 – 09.25	Opening Remarks	Sig.ra Ginevra Oliva, Primo Segretario Ambascata d'Italia
F- 09.25 – 09.45	Opening Remarks	Mr. Ansari Bukhari, Capo Dipartimento Ministero Industria Rep. Indonesia

CONSEGNA DIPLOMI DI PARTECIPAZIONE AI CORSI PISIE

A- 09.45 – 10.15	Certificate Award	Consegna Certificati a n. 20 partecipanti al Corso di Capacitazione in Productions Management and Design & Pattern Making for the Footwear Industry Bandung West Java 8 – 21 Novembre 2009
------------------	-------------------	---

B- 10.15 – 10.30	Coffee Break
------------------	--------------

PRESENTAZIONE

A- 10.30 – 10.45	ASSOMAC - PISIE	Introduzione di Gianni Riso
------------------	-----------------	-----------------------------

B- 10.45 – 11.15	“Italian Footwear Technology: Innovation Between Change and Sustainability” Presentazione di Gianni Riso con oggetto:	
------------------	---	--

“LA TECNOLOGIA ITALIANA NELLA FABBRICAZIONE DELLA CALZATURA”

A – 11.15 – 11.35	Presentazione della Ditta TORIELLI da parte del Sig. Carlo Katic
-------------------	--

B – 11.35 – 11.55	Presentazione della Ditta ELETTRROTECNICA B.C. da parte del Sig. Carlo Di Bella
-------------------	---

C – 11.55 – 12.15	Presentazione della Ditta CERIM da parte del Sig. Paolo Marchesi
-------------------	--

D- 12.15 – 12.45	Domande e risposte.
------------------	---------------------

E - 12.45 - 14.00	Lunch Break
-------------------	-------------

INCONTRI: B2B

A - 14.00 – 15.00	contatti in forma privata con le imprese italiane
-------------------	---

BUFFET PRESSO RESIDENZA DEL PRIMO CONSIGLIERE DELL'AMBASCIATA

Oltre ai partecipanti al seminario sono stati invitati anche un paio di centinaia di Italiani Residenti a Jakarta per motivi di lavoro.

INFORMAZIONI IN MARGINE AL SEMINARIO.

1. La Ball Room che ospitava il Seminario era completa e la Segreteria ICE ha contato circa 140 partecipanti
2. La presentazione PISIE è stata completata con la visione di DVD sulla tecnologia italiana
3. Il delegato della ditta Torielli ha ricordato il progetto della cooperazione italiana del SERVICE CENTER di Sidoarjo, per il quale la ditta Torielli aveva vinto una gara per la fornitura delle macchine, ma il progetto è stato in seguito abbandonato a causa del disastro ambientale occorso nella zona di Surabaya. Si tratta dell'eruzione di fango cominciata il 29 maggio 2006 da un pozzo di prospezioni di gas naturale in un distretto di Java orientale, non lontano da Surabaya, la seconda metropoli indonesiana. Il fango, caldo e maleodorante, usciva come fosse lava al ritmo di circa 50mila metri cubi al giorno, lento e inesorabile, sommerse quattro villaggi e ne inondò altri due, costringendo oltre 50 mila persone a sfollare. Ora sono stati costruite decine di chilometri di tubazioni, per incanalare gli oltre 100mila metri cubi che eruttano ogni giorno, ma continua la polemica per la mancanza di adeguati aiuti agli sfollati, molti lasciati in rifugi temporanei e senza mezzi di sostentamento. Con il suo intervento il delegato della ditta Torielli ha tentato di riportare l'attenzione sui benefici per il sostegno al lavoro nella zona rappresentato dall'eventuale continuazione o aggiornamento del programma del Service Centre.
4. Riso ha avuto un incontro con il "dean" della Facoltà di Arte e Disegno della Università Maranata e con il Rettore. La MCU avrebbe intenzione di attrezzarsi con un Software CAD dedicato al disegno della calzatura, per organizzare i corsi specifici.
5. Altri incontri si sono svolti tra Gianni Riso e alcuni rappresentanti del settore pubblico, che hanno proposto di produrre dei corsi presso lo IFSC:
6. Signora Ir. E. Ratna Utariangrum, Head of Dep. Perindustrian Ministry of Industry, Directorate General Of small and medium Scale Industries, IFSC (Indonesian Industrial Footwear Development Center) e:
7. Signora Evi Dianasari, IFSC, indirizzo: Komplek Pasar Wisata Kedensari, Tanggulangin, SIDOARJO Jawa Timur

FIERA: INDO LEATHER AND FOOTWEAR 06-09 MAGGIO 2010

- Ha avuto luogo presso la JAKARTA CONVENTION CENTRE (vicinissima all'Hotel SULTAN- poche centinaia di metri li separano ed il collegamento avviene attraverso un Tunnel percorribile soltanto a piedi)

- Gli espositori sono stati circa 235 provenienti da: Indonesia, Singapore, Malaysia, China, Japan, South Korea, India, Taiwan, Hongkong Italia, Germania etc. etc.
- Gli Italiani erano rappresentati da: ALPE Officine Meccaniche, Elettrotecnica BC. Altri Italiani erano presenti negli Stand dei loro rappresentanti locali.
- Abbastanza considerevole la presenza di fabbricanti di macchinario per calzatura Cinesi e Taiwanesi
- Incontro del rappresentante PISIE (G. Risso) con Mr. Ferry Sofwan Arif, Head of Departement of (Industry and Trade of Rep. Indonesia of West Jawa, Address Jln. Asia Africa 146 Bandung 40261, Tel. 022-4230898 022-4230332, E-mail fs.ferrysofwan@gmail.com . Oggetto dell'incontro: l'impianto per gli artigiani della calzatura

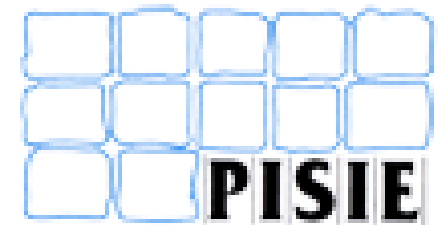
Documentazione in allegato

Intervento power point dell'esperto Risso

Indo Leather Fair

May 2010

SEMINAR



POLITECNICO INTERNAZIONALE PER LO
SVILUPPO INDUSTRIALE ED ECONOMICO

Technology Innovation between
Change and Sustainability
by Gianni Risso

Contents of the presentation

- The product life cycle
- Enabling technologies
- State of the art in the technologies
- Technology and competitiveness
- A look into the future

What is “technology”?

*Technology is not an
“absolute” definition*

*A hammer, nails and
glue “were” technology*

The product life cycle



DESIGN



PRODUCTION



DISTRIBUTION



SALE



USE

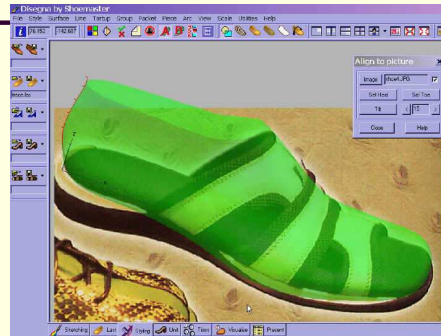


DISMISSAL

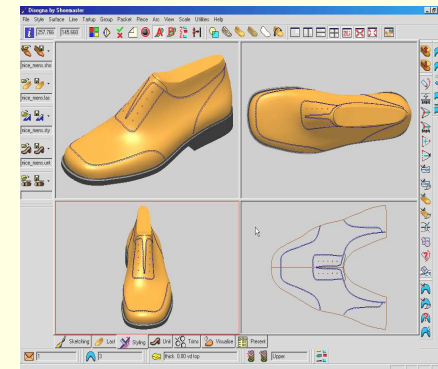
The relevance of the time factor



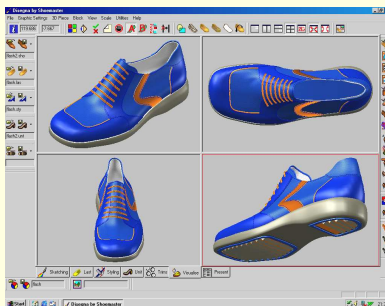
The style concept....



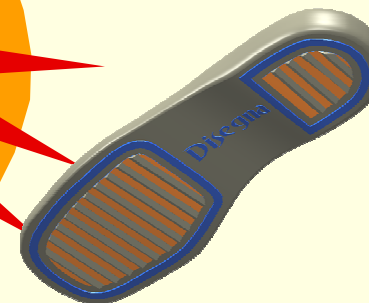
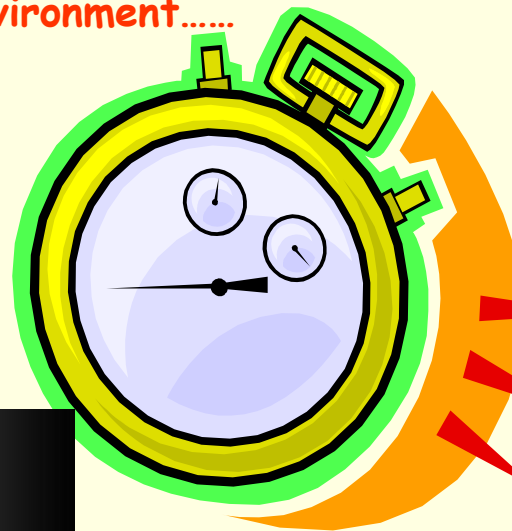
*... is captured
in the CAD
environment.....*



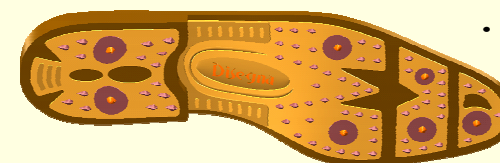
*.... Translated in a
complete shoe
design....*



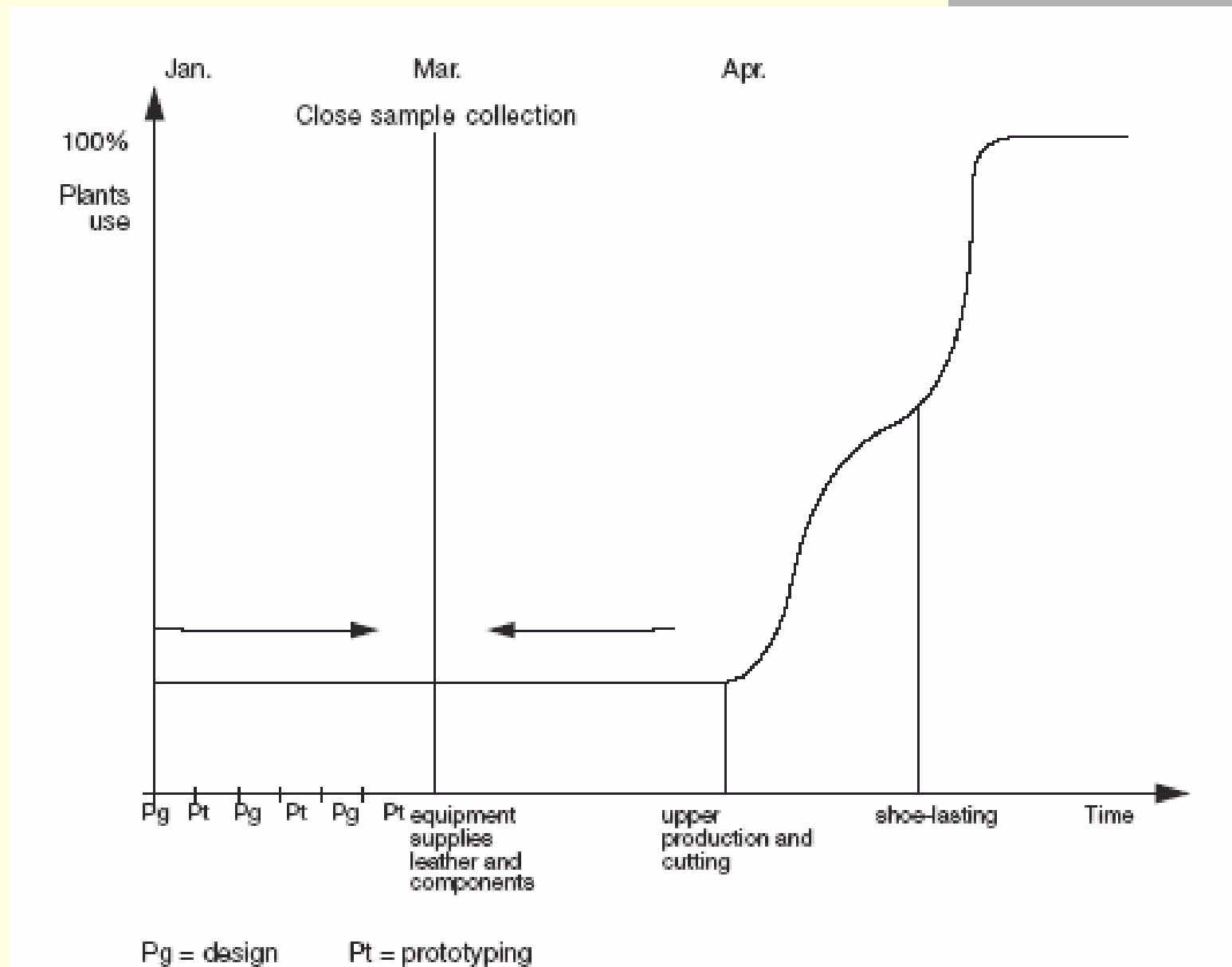
*... to end up with
physical samples*



*... integrated
with all the
components...*

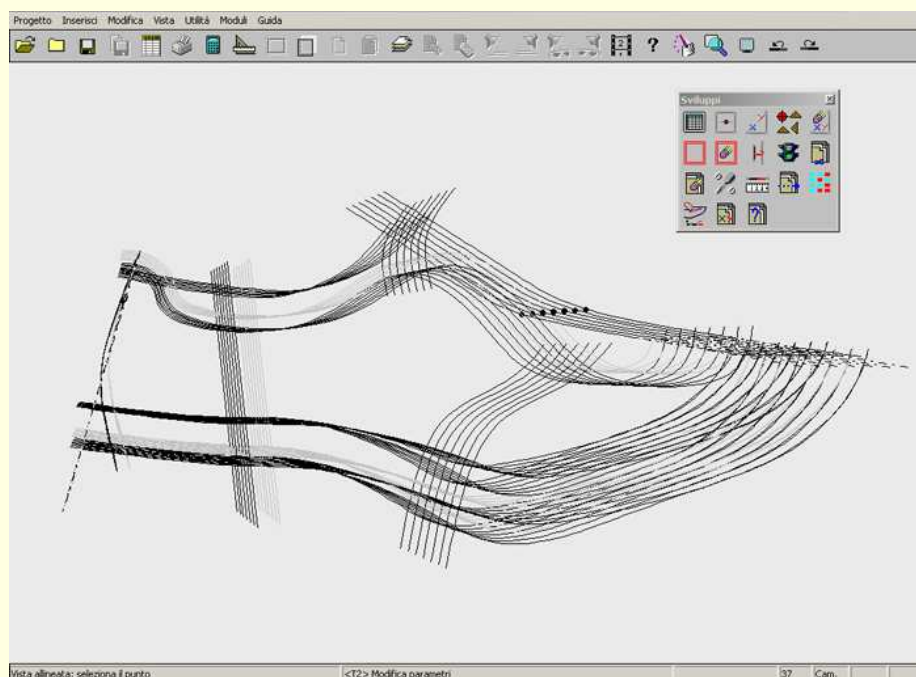


Time is ... production hence money

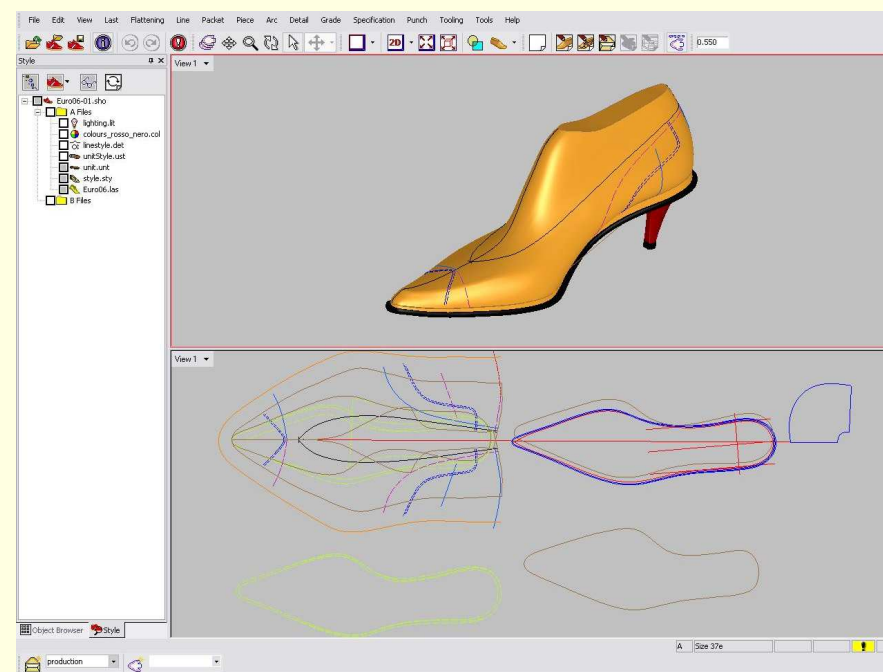


Technologies for the design process

■ CAD systems for pattern and shoe design



*Typical 2D CAD:
easy and intuitive,
low cost entry
investment*



*Typical 2D/3D
integrated CAD:
highly integrated, full
potential, more
difficult*

Technologies for the design process

LAST
ELABORATION

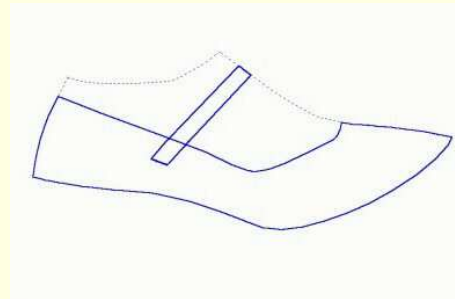
With CAD 3D



SHELL
FLATTENING

With CAD 2D

STYLE LINES
ON THE SHELL



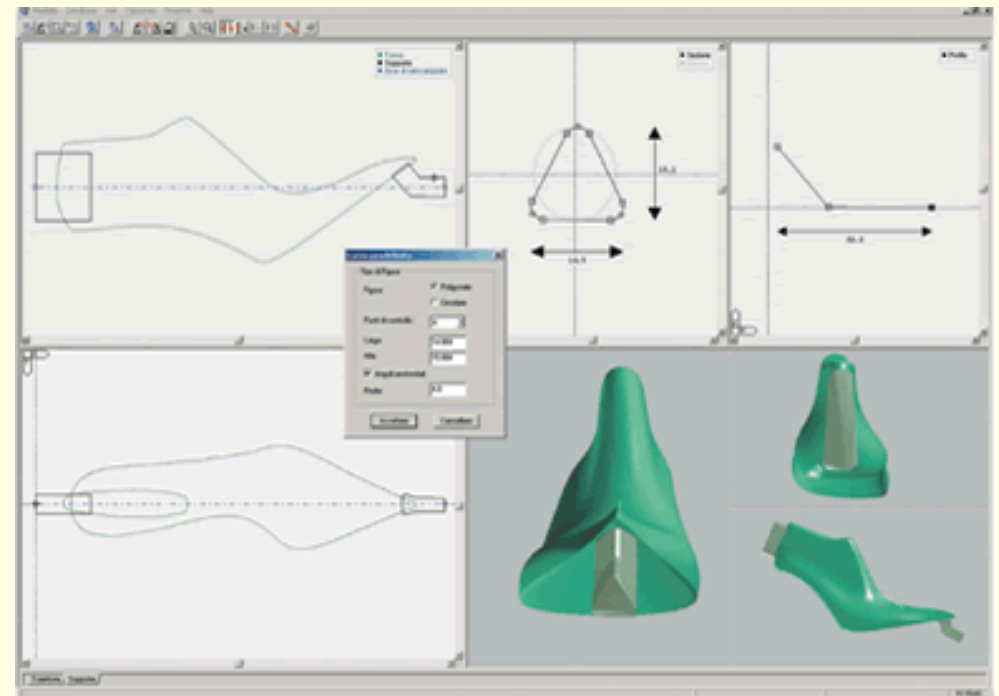
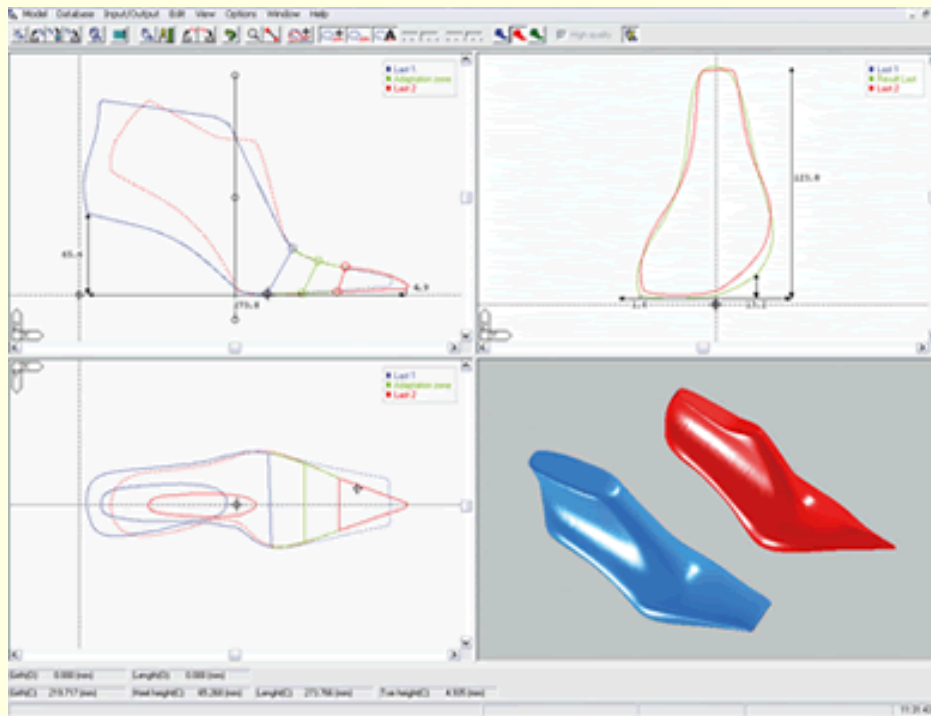
PATTERN
ENGINEERING

Totally manual approach



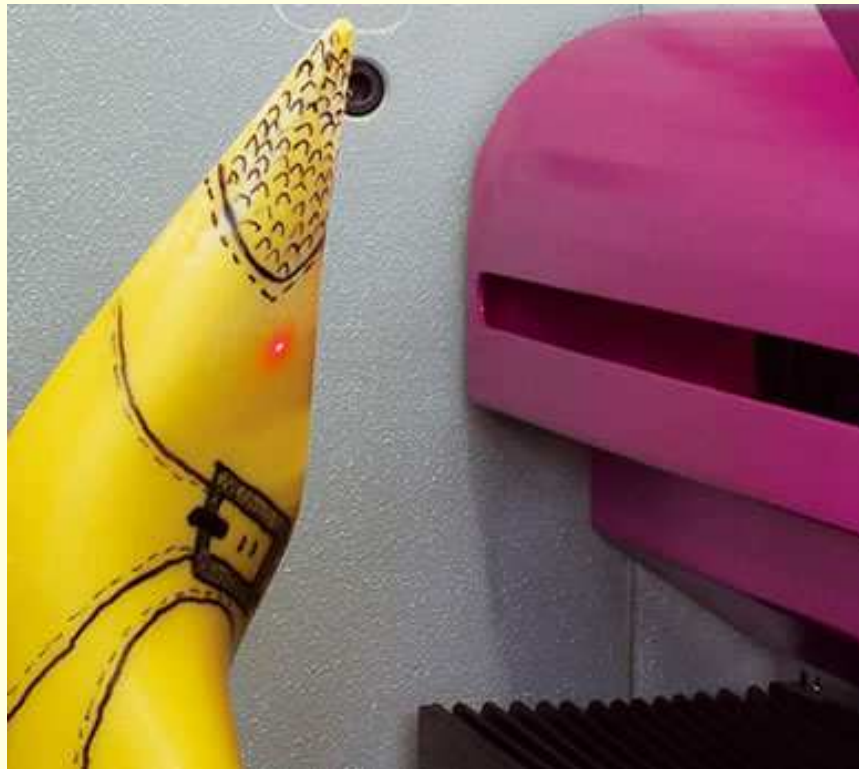
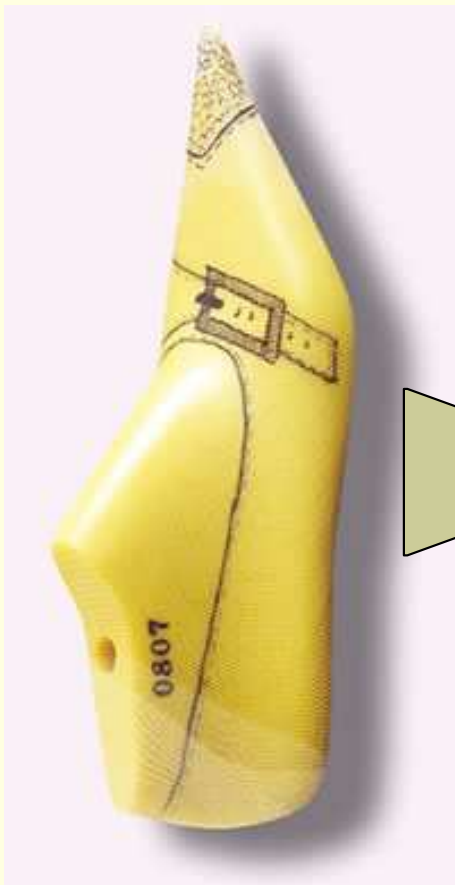
Technologies for the design process

■ CAD systems for last design



Technologies for the design process

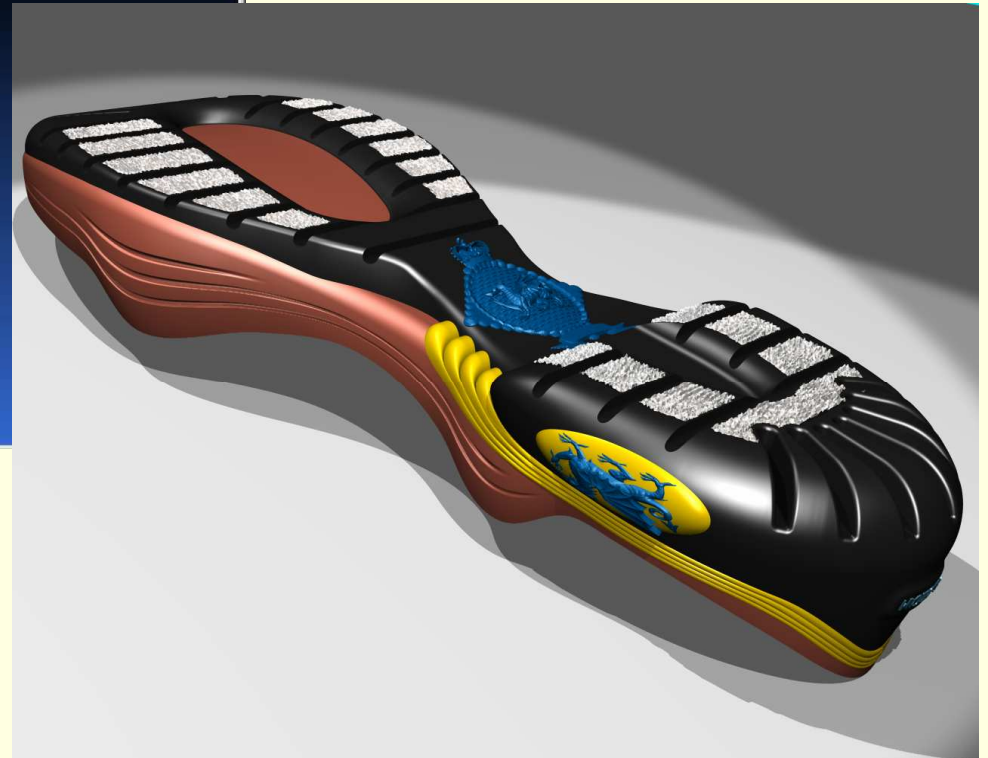
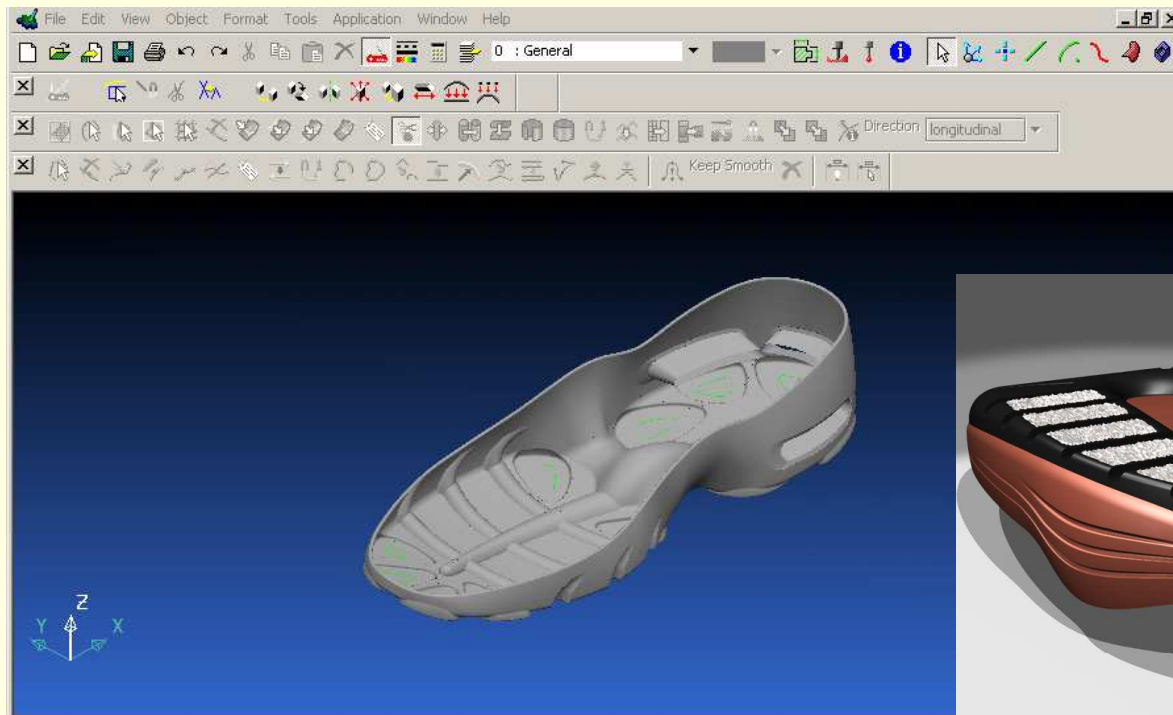
- Automatic import of style lines



CAD 3D

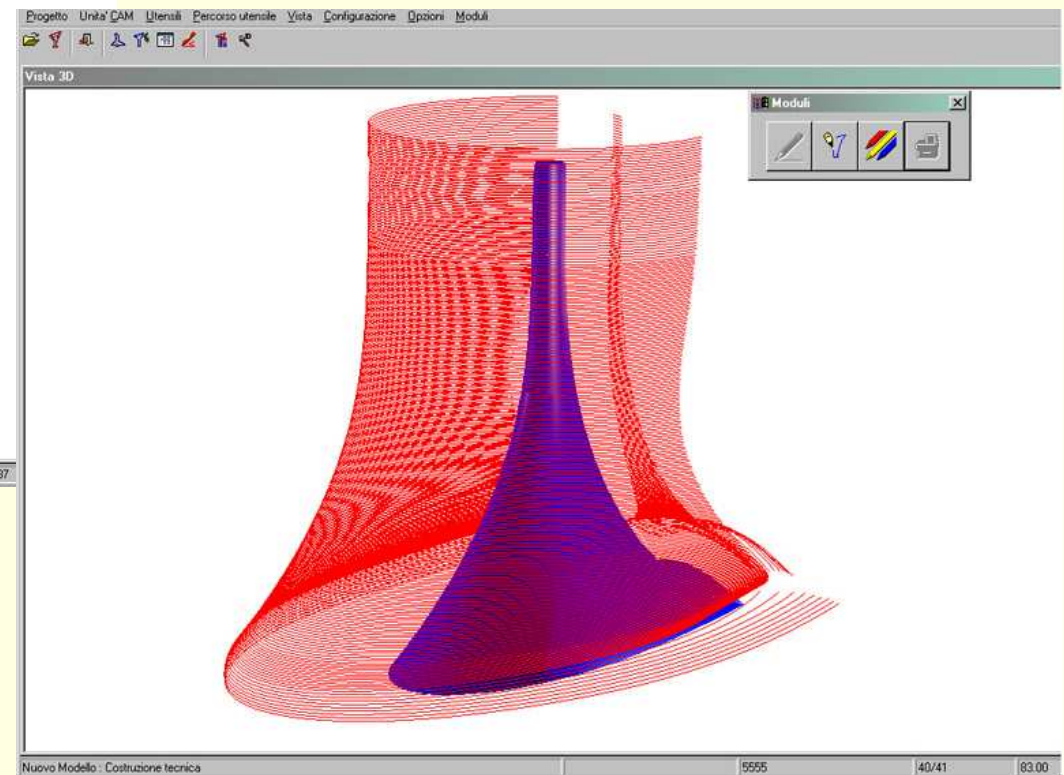
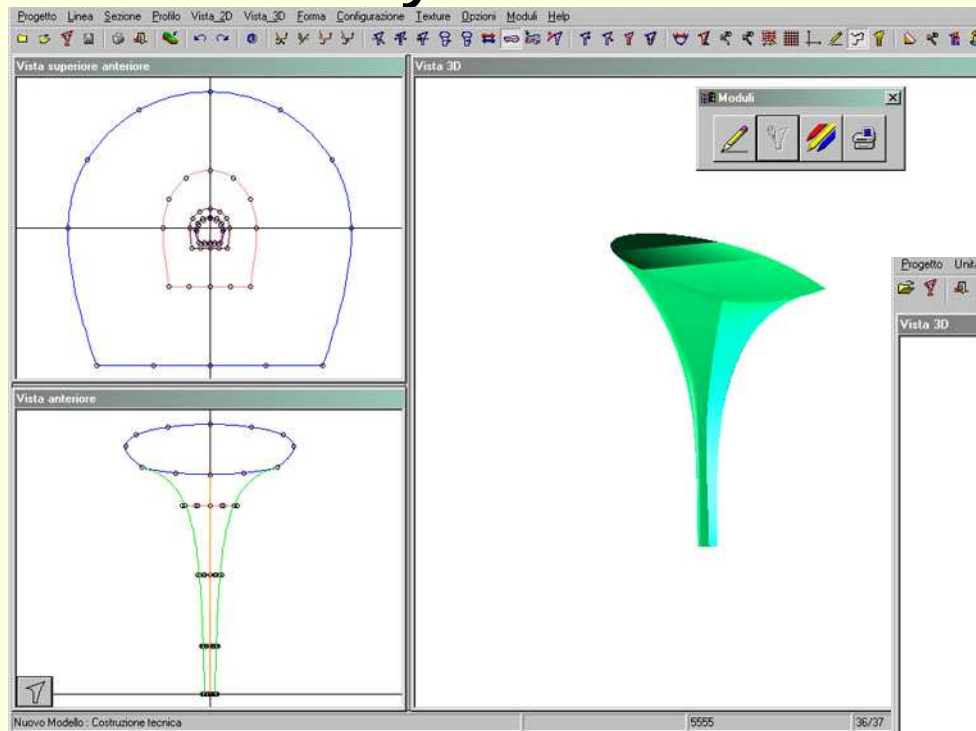
Technologies for the design process

■ CAD systems for bottom design



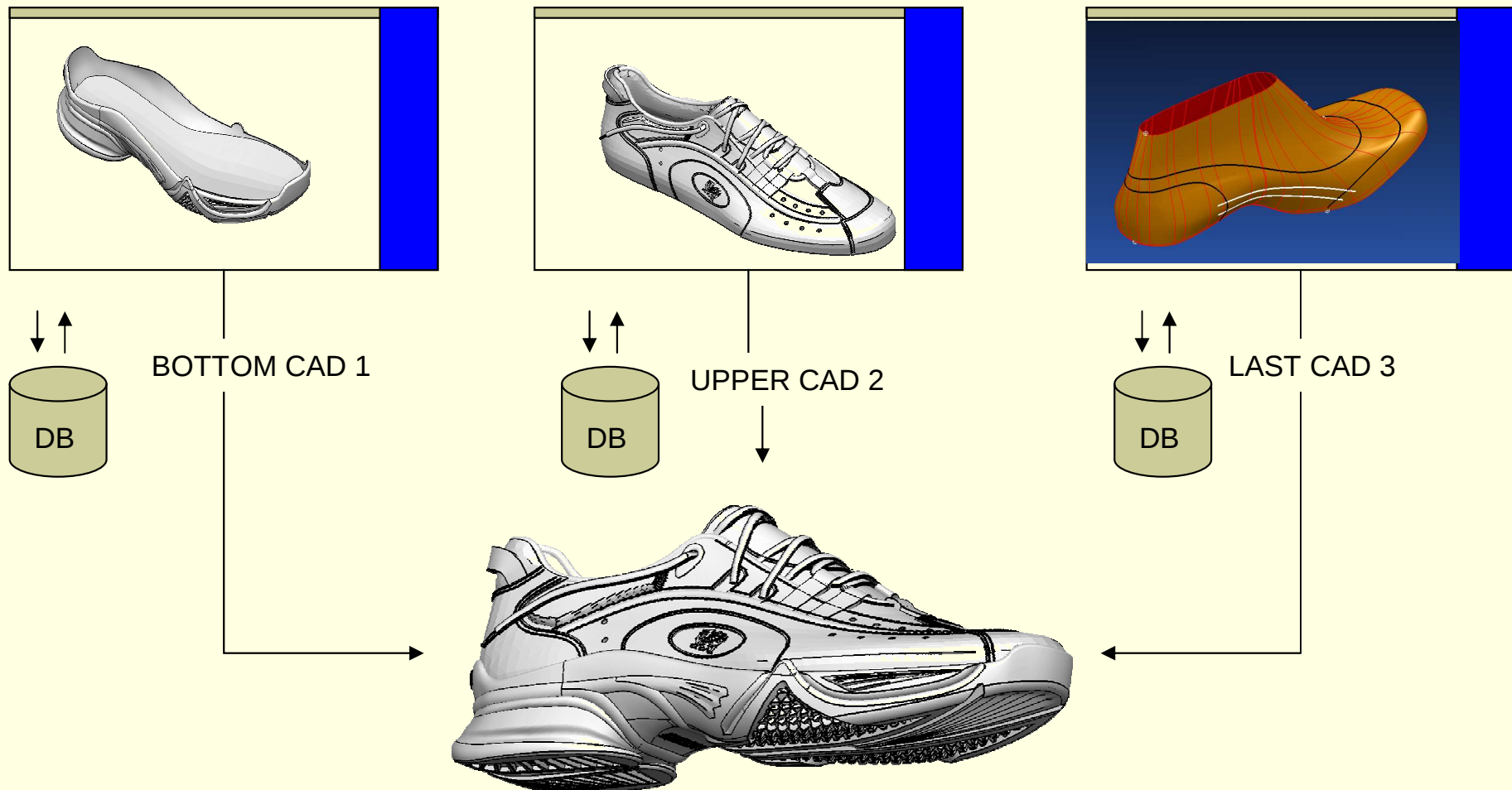
Technologies for the design process

■ CAD systems for accessories



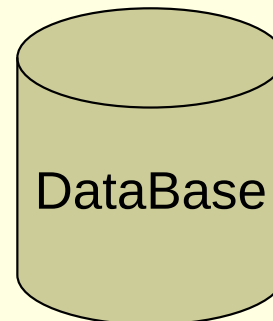
Technologies for the design process

■ CAD systems – integration - today



Technologies for the design process

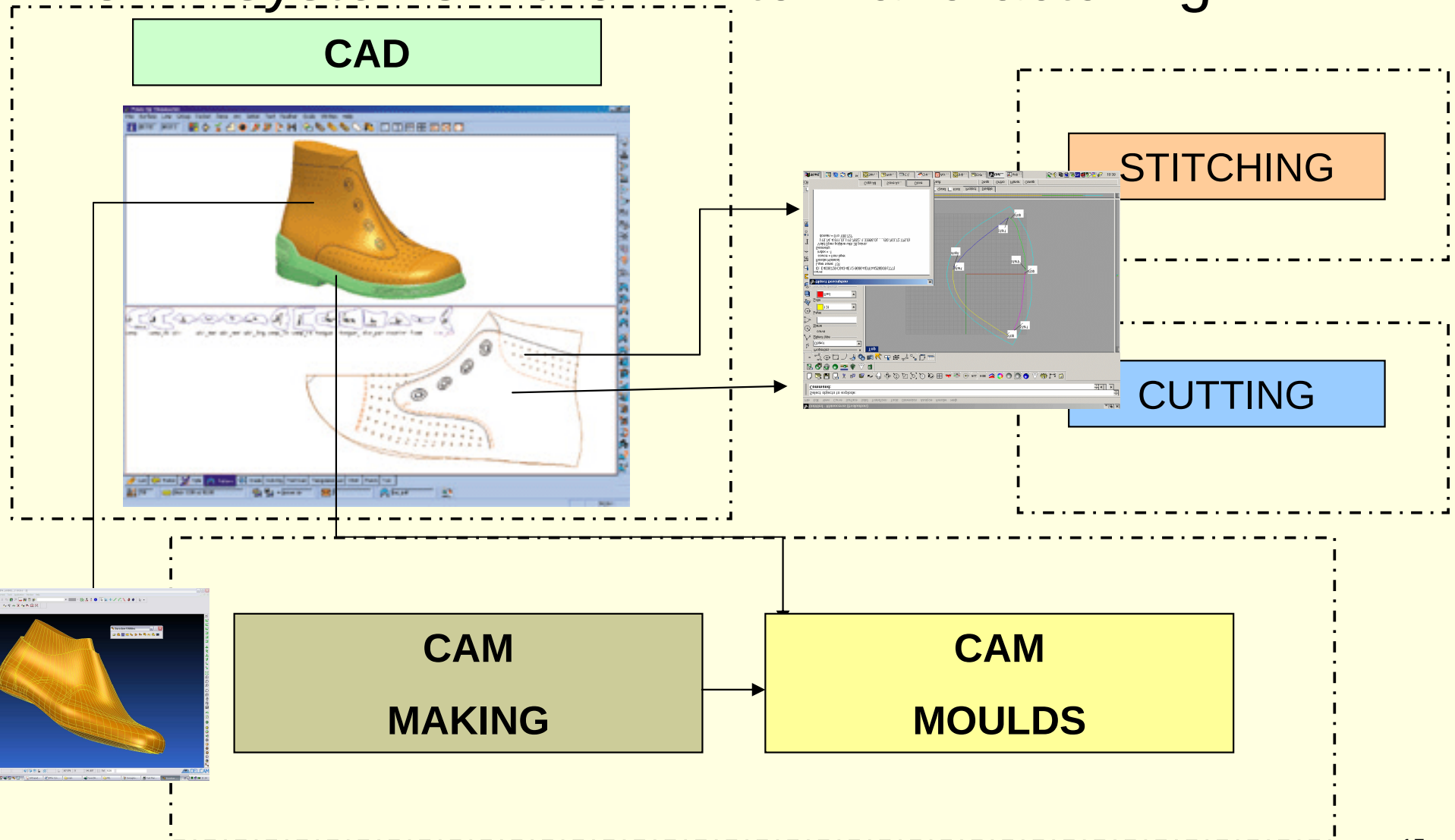
- CAD systems – integration - tomorrow



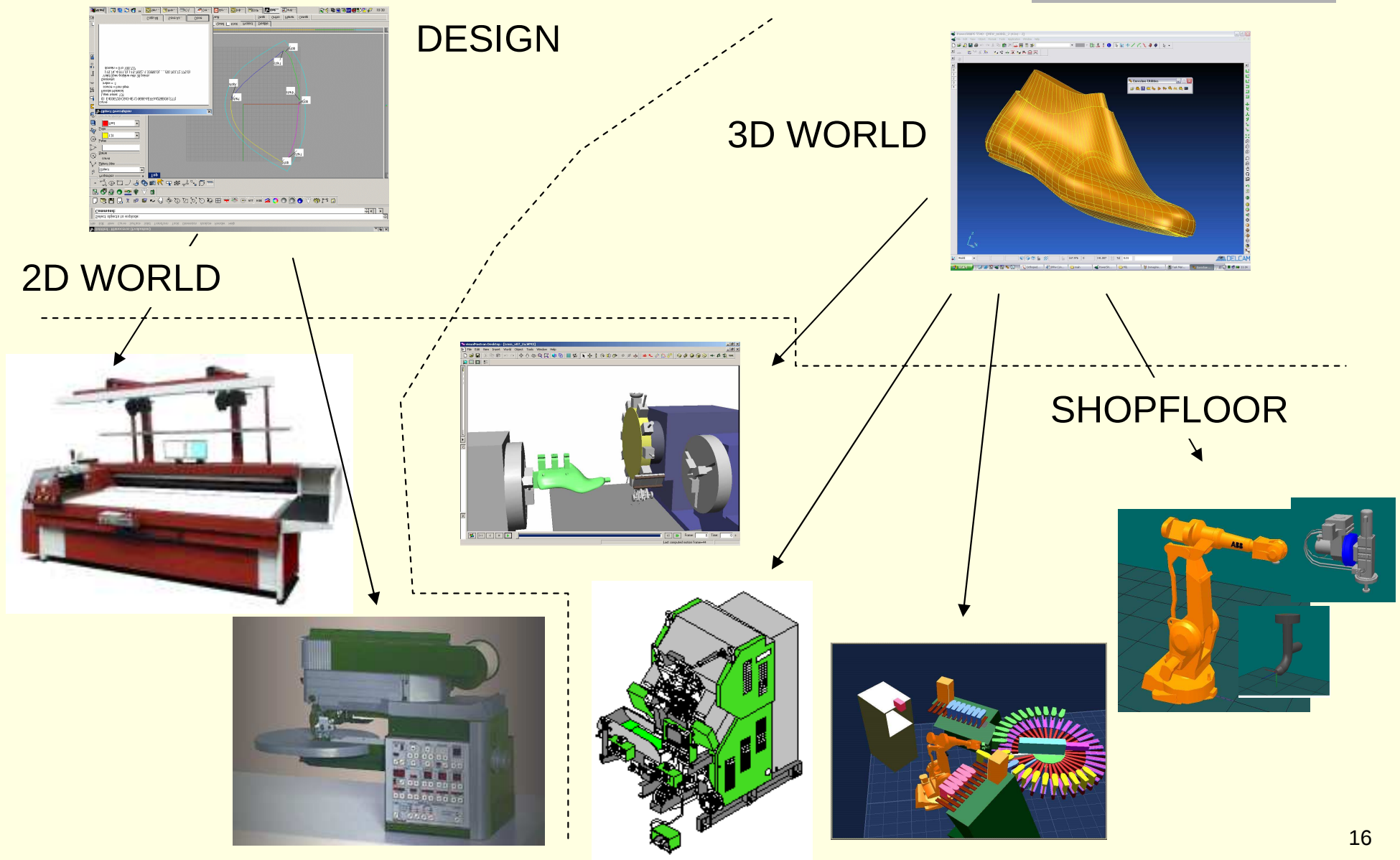
ONLY ONE CAD ENVIRONMENT FOR
LAST, UPPER, BOTTOM,
ACCESSORIES

Technologies for the design process

■ CAD systems – the link to manufacturing

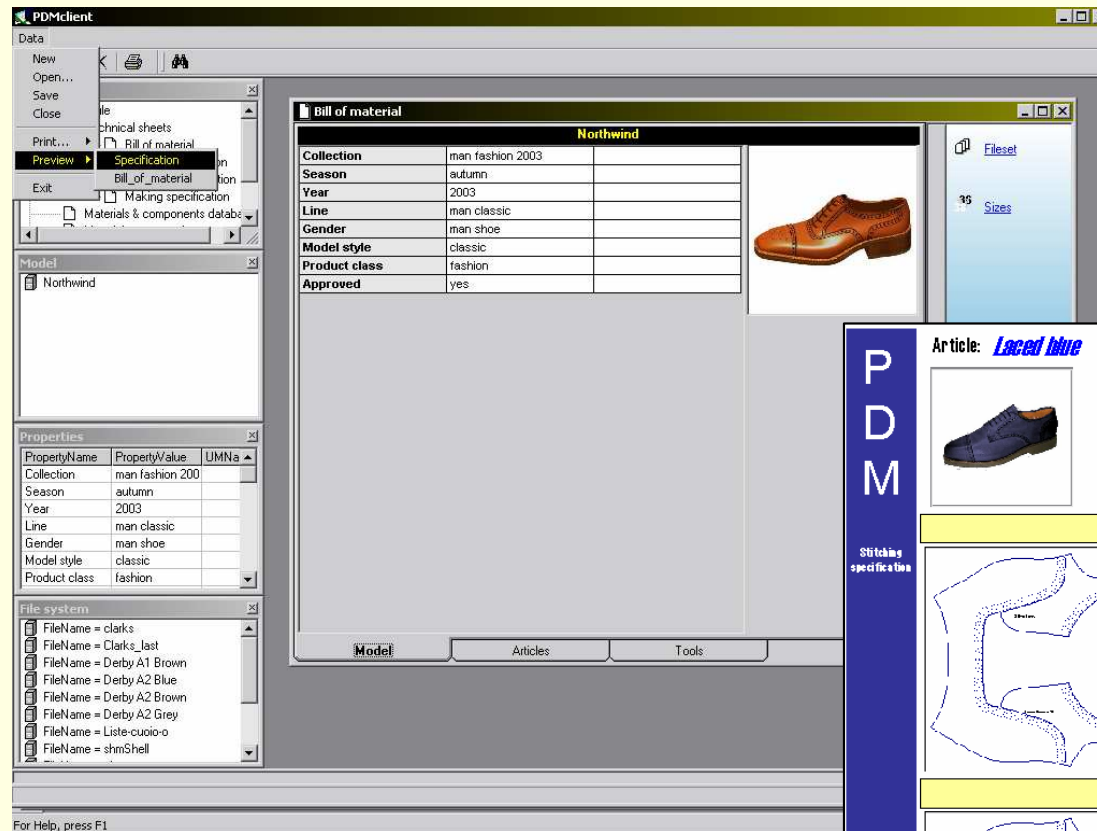


Technologies for the design process



Technologies for the design process

PDM



P
C
M

Model: **Northwind**

Collection	man fashion 2003
Season	autumn
Year	2003
Line	man classic
Gender	man shoe
Model style	classic
Product class	fashion
Approved	yes

Technical
Specifications

Laced gray

UPPER	Material	Consumption	Waste
Color 1	gray calf	1.2 sqft	
Color 2			
Color 3			
Color 4			
LINING	Material	Consumption	Waste
Upper lining	brown calf	1.0 sqft	
Side lining			
Leg lining			
Inter lining	brown soft leather	0.2 sqft	
Reinforcement	brown calf		
Stitching			
Accessories			

Material	Qty	Accessories	Material	Qty
leather sole	1pa	Buckle		
		Metallic		
		Laces		
		Box	brown box	1 pa
		Other	shoehorn	1 pa

Instruction 1

Material	Qty	Thread	Material	Qty
black thread	1pa	Col. 1	black thread medium	2m
plastic back counter	1pa	Col. 2		
		Glue 1	vinyl glue	
		Glue 2		

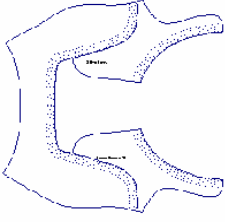
**P
D
M**

Article: **Laced blue**



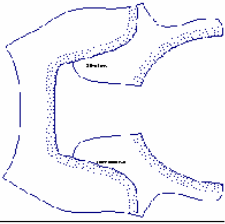
Stitching specifications

Instruction 1



Note: do not use vinyl base glue

Instruction 2



Note: skive parts before stitching

Technologies for the (design) process

■ Rapid prototyping

Laminated object manufacturing

Selective laser sintering

3D printing

.....



Technologies for the manufacturing process

- Cutting – dieless cutting systems architecture



Technologies for the manufacturing process

■ Cutting – dieless cutting systems architecture



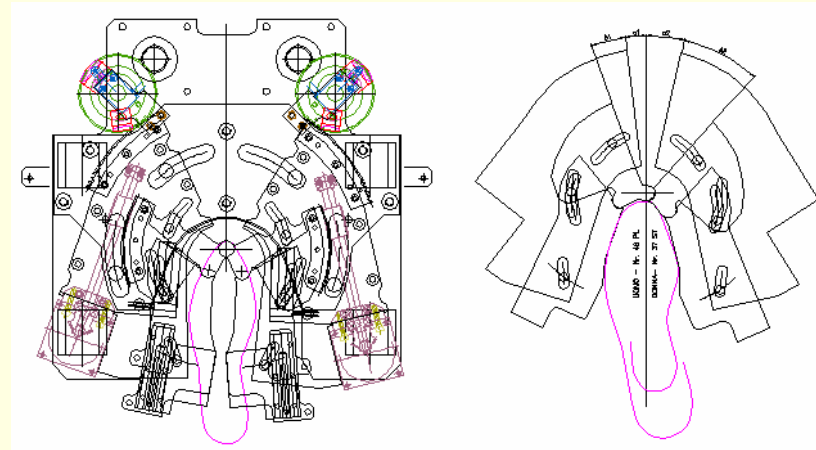
CONVEYOR BELT



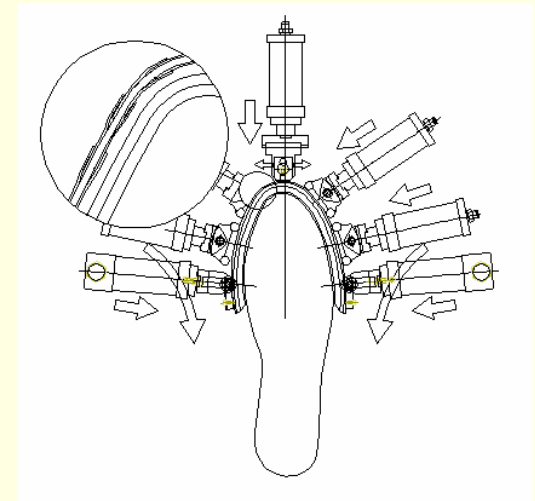
WATERJET

Technologies for the manufacturing process

■ Making – dedicated machines – toe lasting



Flexible and programmable functional modules for the automatic adjustment of the machine to different shoe styles



Technologies for the manufacturing process

- Making – dedicated machines – heel and side lasting



Programmable nailing heads to adjust position, number and spacing of nails in the heel seat region

Technologies for the manufacturing process

- Making – dedicated machines – processing of the bottom of the lasted shoe

*NC controlled
roughing and
cementing of the
lasted upper (single
station or double
station machines)*



Technologies for the manufacturing process

- Making – dedicated machines – processing of the sides of the lasted upper

*NC controlled
roughing and
cementing of the
sides of the lasted
upper (single or
double station
machines)*



Technologies for the manufacturing process

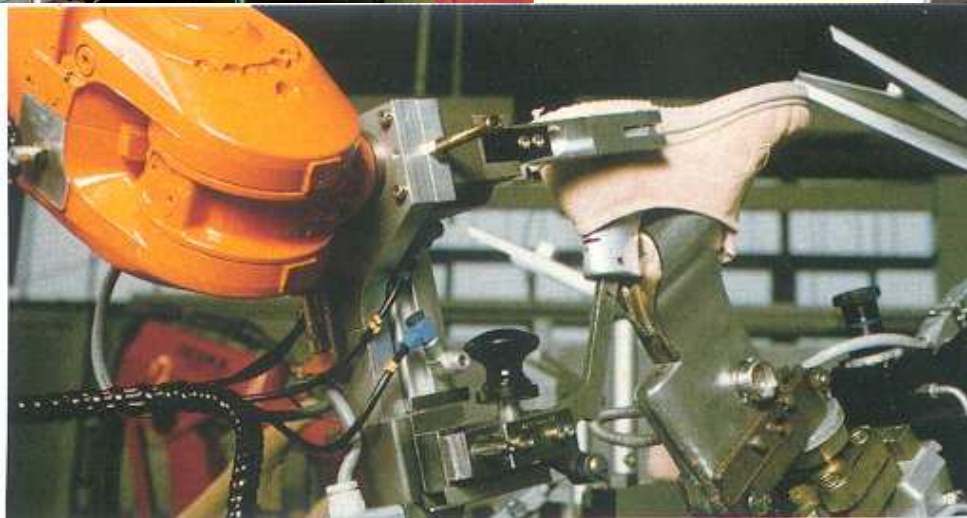
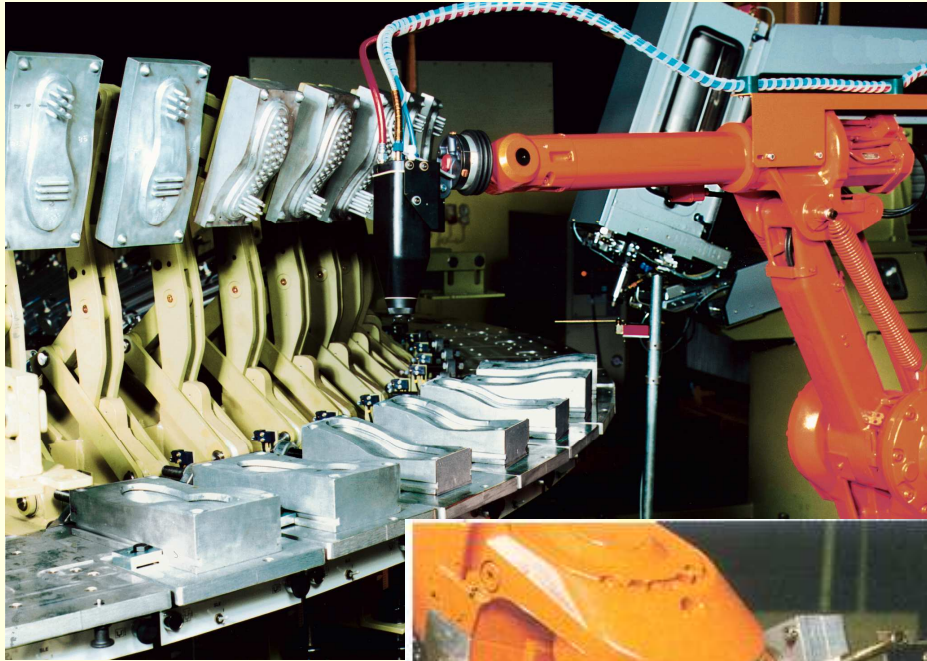
- Making – dedicated machines – cementing of the bottom units

*NC controlled
cementing
machines for plastic
and leather soles*



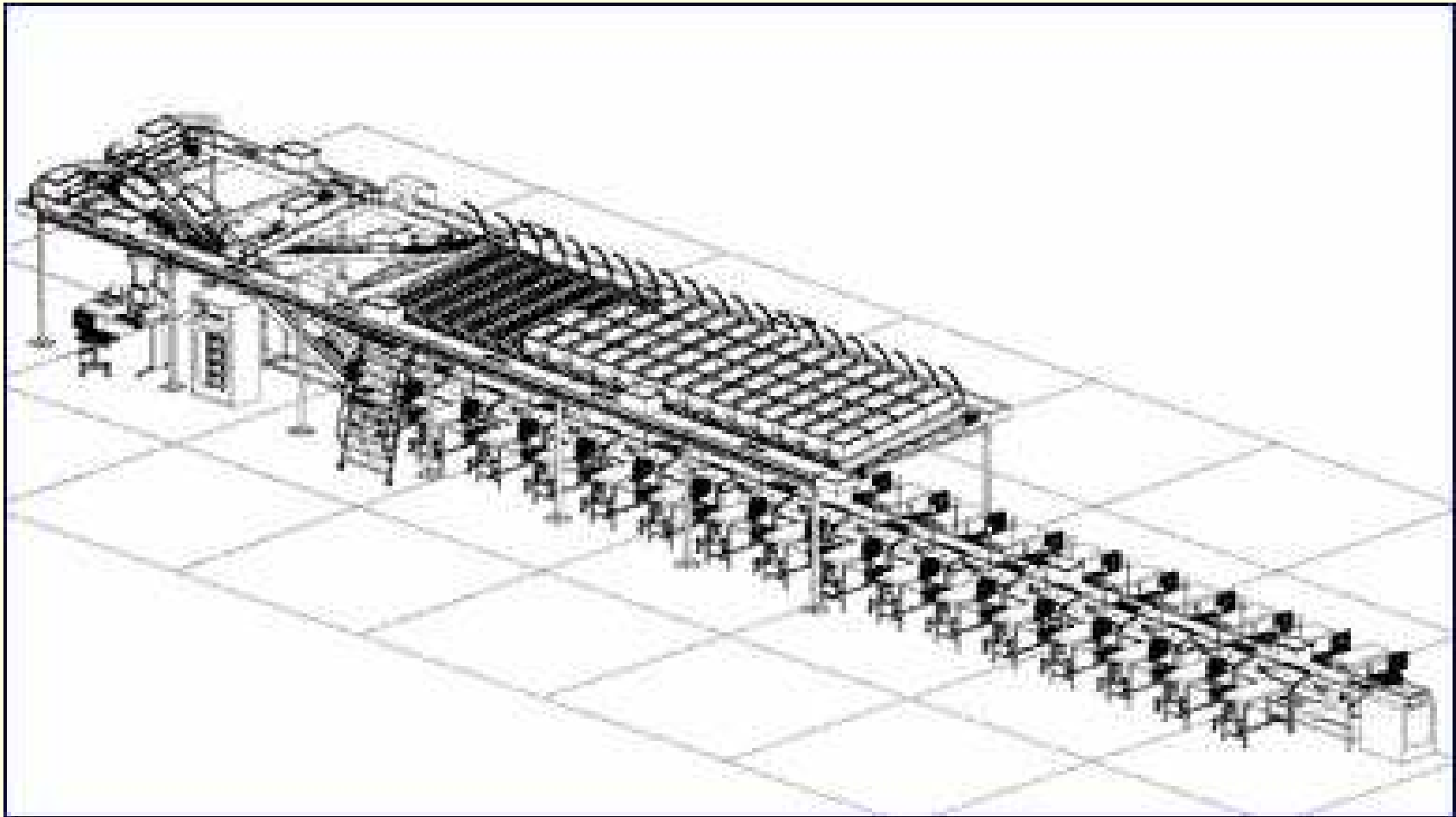
Technologies for the manufacturing process

- Making – robots as machines and manipulators

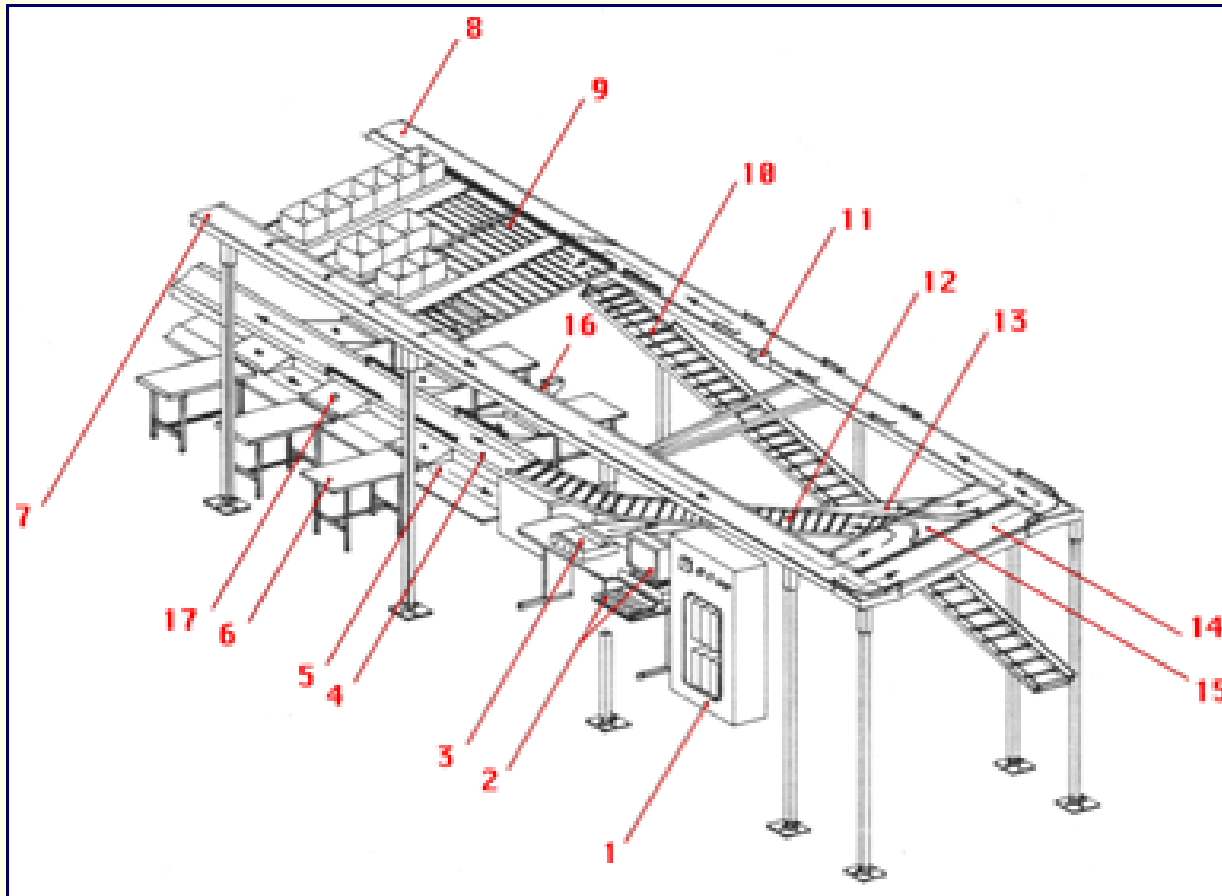


Technologies for upper stitching dept

- Conveyor for the automatic distribution of the semi-finished goods and the control of all production data by means of a continuous cycle workstation-storage area



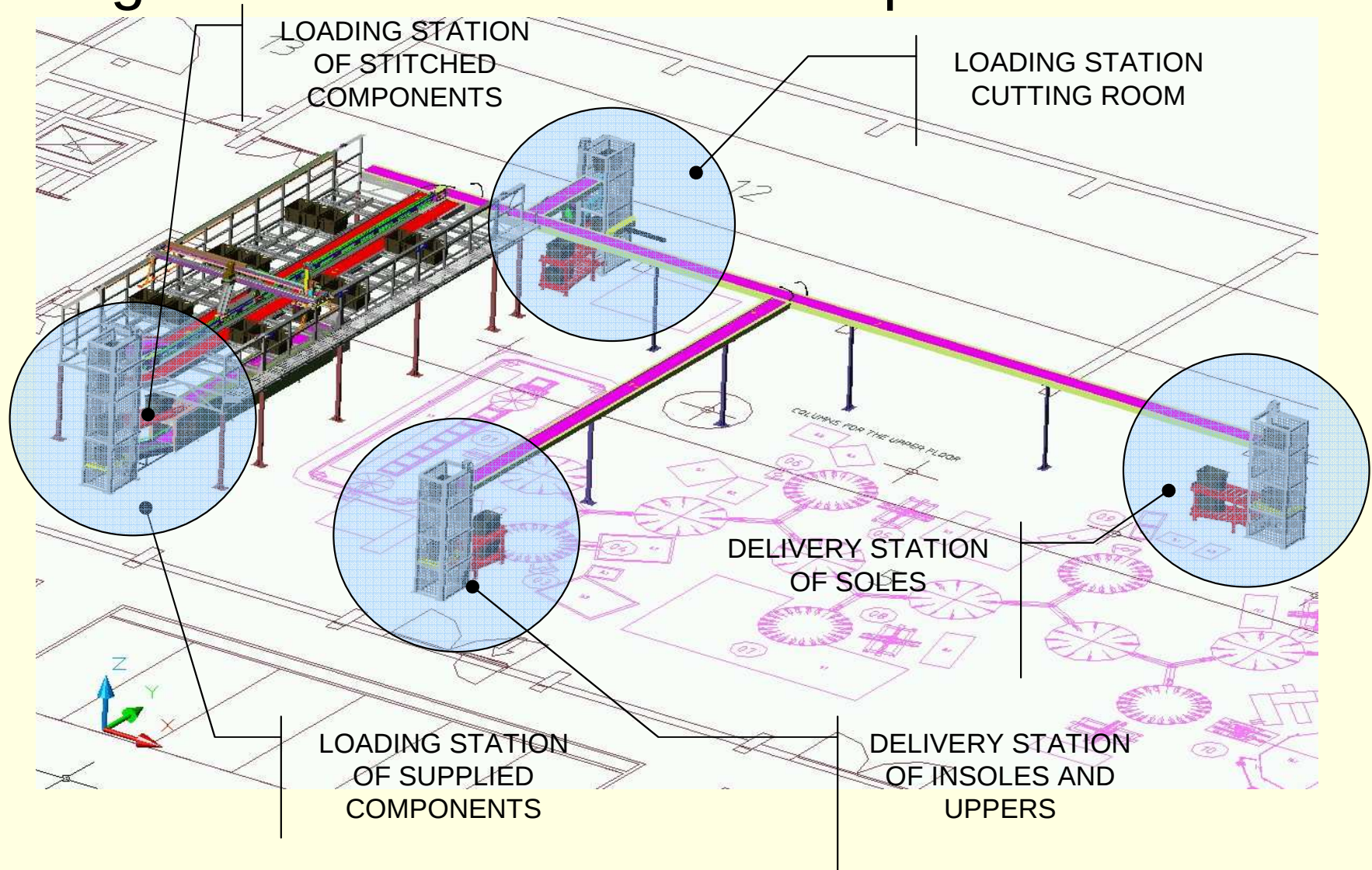
Technologies for upper stitching dept



- 1 PLC BOARD
- 2 COMPUTER
- 3 PRINTER
- 4 BOX DISPATCHING LOWER BELT
- 5 BOX RETURN LOWER BELT
- 6 WORKSTATION
- 7 BOX DISPATCHING UPPER BELT
- 8 BOX RETURN UPPER BELT
- 9 OVERHEAD STORAGE AREA
- 10 FINISHED PRODUCT CHUTE
- 11 BOX STORAGE BAR CODE READER
- 12 BOX DESCENT CHUTE
- 13 ELEVATOR BELT
- 14 BOX RECYCLE BELT
- 15 STORAGE AREA LOADING AND UNLOADING
- 16 BOX RELEASE BAR CODE READER
- 17 SENSOR

Technologies for the manufacturing process

■ Logistics – in and between departments



Technology as a modernity factor

- New technologies are a motivation for changing old and bad system
- Improvements in productivity reflect improvements in organization
- New and better work organization becomes a necessity
- The whole working environment is improved

Conclusion: technology and product quality

- Machines are more predictable than human workers
- Their performance is more stable
- They improve the quality of work thus making also the performance of the workers more stable
- They increase the level of control that is possible on the various processes
- They hence contribute in increasing the quality of the service delivered by the company

Conclusion: a look into the future

- Intelligent knowledge based CAD
- New machines for new materials
- New machines for new shoe concepts
- And much more

■ Thanks for attention



Technology Innovation between
Change and Sustainability

by Gianni Risso