

REGIONE TOSCANA SETTORE FSE E SISTEMA DELLA FORMAZIONE E DELL'ORIENTAMENTO

REPERTORIO REGIONALE DELLE FIGURE PROFESSIONALI (RRFP)

DETTAGLIO SCHEDA FIGURA PROFESSIONALE

Denominazione Figura	addetto alla realizzazione, rifinitura e stiratura di capi di abbigliamento (74)
Settori di riferimento	tessile abbigliamento calzature e pelli (21)
Ambito di attività	produzione di beni e servizi
Livello di complessità	gruppo-livello A
Descrizione	Realizza capi di abbigliamento in tessuto, pelle e pelliccia, per uomo, donna e bambino e articoli di maglieria e corsetteria a partire da scampoli preconfezionati. Si avvale di macchine per cucire o speciali per la realizzazione di particolari cuciture. Si occupa anche della rifinitura e stiratura dei capi confezionati compresa l'imbustatura e sciolatura per passare il capo confezionato al reparto per la spedizione finale
Contesto di esercizio	
Tipologia Rapporti di lavoro	Dipendente in genere a tempo indeterminato
Collocazione contrattuale	E' un operaio qualificato ed in qualche caso specializzato inquadrato nel 3° livello delle qualifiche del Contratto Nazionale tessile ed Abbigliamento
Collocazione organizzativa	Le attività si svolgono prevalentemente all'interno di fabbriche e laboratori; a domicilio per le attività di ricamo. Le produzioni sono fatte in serie e i lavoratori svolgono in genere la stessa fase di lavoro ripetutamente, seguendo gli indirizzi dati su schede tecniche. Tale figura opera in imprese di medie e piccole dimensioni del settore tessile e abbigliamento e si colloca dopo il taglio e la preparazione dei tessuti occupandosi, del cucito, della rifinitura e stiratura finale del capo, prima della sua spedizione. Dipende direttamente dal capo-catena o dal responsabile di produzione (vedi Responsabile della programmazione, organizzazione, gestione e esecuzione del processo di produzione) e utilizza macchine cucitrici (piane o a colonna) bordatrici, occhiellatrici, taglia-cuci, forbici, attaccabottoni. La lavorazione industriale ha sviluppato una organizzazione del lavoro per fasi. Nei rari casi in cui un lavoratore sia capace di occuparsi di tutte le fasi, viene collocato come responsabile di produzione o come operaio specializzato addetto ai campionari - in genere presso le grandi griffes
Opportunità sul mercato del lavoro	La spinta forte alle delocalizzazioni produttive del manifatturiero ha visto una forte diminuzione della presenza di questa figura nel mercato del lavoro. Comunque in virtù di una lunga crisi di questo tipo di lavoro non essendoci stato per molti anni un equilibrato ricambio generazionale oggi ci sono difficoltà a reperire manodopera specializzata che è ricercata soprattutto dalle grandi griffes per impegnarla nella produzione di campionari. In genere la ricerca di personale si orienta verso mano d'opera femminile più adatta a lavori di precisione
Percorsi formativi	Il titolo di istruzione secondaria inferiore è sufficiente per svolgere questo tipo di attività, unitamente alla frequenza di un corso di formazione specifico presso strutture pubbliche o private o ad un periodo di apprendistato. E' richiesto per questo lavoro un costante livello di attenzione - per esercitare il controllo sulla qualità dei prodotti - una buona manualità, precisione, concentrazione oculo-manuale e una capacità a mantenere ritmi prestabiliti. La figura deve conoscere la normativa in materia di sicurezza, con particolare attenzione alle specifiche e ai rischi caratteristici delle lavorazioni effettuate
Indici di conversione	
Sistemi di classificazione a fini statistici	
ISCO 1988	826 - TEXTILE-, FUR- AND LEATHER-PRODUCTS MACHINE OPERATORS - 8269 - Textile-, fur- and leather-products machine operators not elsewhere classified
ISTAT Professioni (CP2001)	7.2.6.3 - Operai addetti a macchinari industriali per confezioni di abbigliamento in stoffa e affini 7.2.6.4 - Operai addetti a macchinari per il trattamento di filati e tessuti, candeggio, tintura, lavatura e trattamenti affini 6.5.3.3 - Sarti e tagliatori artigianali, modellisti e cappellai
Sistemi di classificazione e repertori di descrizione	
Unioncamere EXCELSIOR	40.06.03 - Sarti, cucitori e altri addetti al confezionamento
Repertorio Professioni ISFOL	Tessile Abbigliamento Cuoio ; L'operaio qualificato;
Repertorio EBNA	ABBIGLIAMENTO; Stiratore, ripassatore, imbustatore operatore addetto al confezionamento, addetto al controllo qualità
Repertorio ENFEA	TESSILE ABBIGLIAMENTO; Addetto alla produzione
Repertorio OBNF	CONFEZIONE; confezionisti polivalenti (taglio, cucito, stiro) CONFEZIONE; operatori di produzione e servizi vari
Repertorio nazionale delle figure per i percorsi I.F.T.S	

Repertori regionali per la Formazione professionale	
Fonti documentarie	Regione Lombardia - www.borsalavorolombardia.net . Isfol - www.isfol.it . Progetto Approc - settore confezioni - Provincia Firenze e IAL TOSCANA. Accordo Stato-Regioni del 29 aprile 2010 - figura nazionale triennale denominata "operatore dell'abbigliamento"

ELENCO AREE DI ATTIVITA'

DENOMINAZIONE ADA	Controllo pezzi e passaggio al cucito
Descrizione della performance	Verificare la rispondenza di colori (marcature), taglie, accessori (cerniere, filati) etichette dei pezzi tagliati sulla base delle schede di produzione garantendo una corretta alimentazione alla fase del cucito
UC 630	
Capacità	Adottare procedure di monitoraggio e verifica della conformità delle attività a supporto del miglioramento continuo degli standard di risultato
Capacità	Applicare criteri di organizzazione del proprio lavoro nel rispetto delle norme di sicurezza, igiene e salvaguardia ambientale e delle tecniche di riordino degli spazi di lavoro
Capacità	Applicare le principali tecniche di taglio utilizzando gli strumenti più idonei in base alle caratteristiche del tessuto
Capacità	Comprendere le schede di lavoro per l'impostazione dei parametri di confezione
Capacità	Eseguire con le macchine adesivatrici o con i ferri da stiro la predisposizione di colli, polsi, polsini, tasche, taschini, per dare sostegno e verso ad alcune parti del capo da confezionare
Capacità	Individuare gli eventuali difetti trovati sui tessuti e prodotti semilavorati segnalandoli al caporeparto per impedire che la lavorazione inizi con difettosità
Capacità	Rifilare con taglia-cuci per eliminare sfilacciate del tessuto
Conoscenza	Caratteristiche delle varietà di tessuti ed adesivi (differenze tra capospalla, sportivo, pellicceria) per avviare nella lavorazione gli abbinamenti opportuni
Conoscenza	Ciclo di produzione della confezione per avviare in modo appropriato i semilavorati alle varie fasi produttive
Conoscenza	Normative di sicurezza, igiene, salvaguardia ambientale di settore
Conoscenza	Principali tecniche e strumenti di taglio
Conoscenza	Procedure e tecniche di monitoraggio e di individuazione e valutazione del malfunzionamento
Conoscenza	Processi e cicli di lavoro della trasformazione tessile/abbigliamento
Conoscenza	Schede tecniche per la messa in produzione dei capi
Conoscenza	Tecniche di utilizzo della taglia-cuci per effettuare cuciture e riunioni dei bordi

DENOMINAZIONE ADA	Cucitura a macchina di confezioni
Descrizione della performance	Eseguire le diverse operazioni previste per la realizzazione del capo, rispettando le specifiche produttive ricevute
UC 632	
Capacità	Eseguire l'imbastitura delle paramonture (davanti di giacche e cappotti) predisponendo il capo con cuciture di fissaggio alla cucitura definitiva
Capacità	Operare con il massimo di attenzione e precisione, mantenendo il massimo di rispondenza nelle cuciture con o senza segnatura
Capacità	Rispettare i ritmi di produzione prestabiliti, per non compromettere il flusso delle lavorazioni in catena
Capacità	Utilizzare le attrezzature meccaniche in dotazione (occhiellatrici, travettatrici, ribattitrici, taglia e cuci, bordatrici ed attaccabottoni) realizzando le lavorazioni previste dal modello
Capacità	Utilizzare le macchine piane o a colonne eseguendo le cuciture su tessuti o pelli come previsto dal modello
Capacità	Verificare gli eventuali difetti riscontrabili nella lavorazione, segnalandoli al caporeparto
Conoscenza	Elementi base per la manutenzione dei macchinari per il ricambio della loro attrezzatura, aghi, bobine, fili

Conoscenza	Modello della confezione da eseguire per una visione completa delle fasi della lavorazione
Conoscenza	Tecniche di conduzione e pulizia delle macchine per un loro utilizzo in sicurezza e per preservare le produzioni da contaminazioni degli agenti della manutenzione, oli e grassi
Conoscenza	Tecniche di regolazione delle cuciture in rapporto al tessuto usato e filati per eseguire cuciture stabili
Conoscenza	Tipologia dei più frequenti difetti della pelle per individuare bolle o masticiature

DENOMINAZIONE ADA	Cucitura a macchina di confezioni per pellicceria
Descrizione della performance	Realizzare il montaggio completo della pelliccia eseguendo le cuciture a macchina e rispettando le specifiche del modello
UC 633	
Capacità	Mantenere ritmi di produzione prestabiliti, per non compromettere il flusso delle lavorazioni in catena
Capacità	Operare con il massimo di attenzione e precisione mantenendo un buon standard qualitativo
Capacità	Scegliere/allungare/guarnire pellicce apprettate per aggiustarle ai contorni del cartamodello di un vestito o di un altro articolo
Capacità	Utilizzare la macchina a colonna ad ago orizzontale per cucitura
Capacità	Utilizzare le macchine orlatrici, occhiellatrici, attaccabottoni, ricamatrici, eseguendo varie cuciture per bordi, ricami e accessori
Capacità	Verificare gli eventuali difetti riscontrabili nella lavorazione segnalandoli al caporeparto
Conoscenza	Criteri di lettura del campione del modello da eseguire per una completa visione del capo da produrre nelle diverse fasi
Conoscenza	Elementi base per la manutenzione e pulizia dei macchinari per il ricambio della loro attrezzatura aghi, bobine, filati
Conoscenza	Principi di valutazione della qualità del materiale da assemblare per adattare le cuciture pertinenti
Conoscenza	Tecniche di conduzione delle macchine per un loro utilizzo in sicurezza e salvaguardia delle produzioni da sgocciolamenti o contaminazioni di oli e grassi derivanti dalla manutenzione
Conoscenza	Tecniche di giuntura e cucitura per eseguire uno stabile assemblaggio

DENOMINAZIONE ADA	Cuciture per punti particolari
Descrizione della performance	Realizzare cuciture particolari tipo zig-zag, occhielli, cuciture per i bordi interni al pantalone o alla camicia, operando con macchine speciali
UC 634	
Capacità	Eseguire cuciture particolari tipo zig-zag per le quali sono necessarie delle varianti operative rispetto a quelle standard
Capacità	Eseguire i sopputti a mano realizzando cuciture o ritocchi
Capacità	Eseguire le cuciture per i bordi, in genere interni al pantalone ed alla camicia
Capacità	Eseguire occhielli e travette predisponendo il capo all'attaccatura di bottoni ed accessori simili
Capacità	Mantenere i ritmi di produzione prestabiliti per non compromettere il flusso delle lavorazioni in catena
Capacità	Operare con il massimo di attenzione e precisione nelle impunture e nei ricami sia a mano che a macchina
Capacità	Verificare i difetti riscontrabili nella lavorazione segnalandoli al capo reparto
Conoscenza	Elementi base per la manutenzione e pulizia dei macchinari per il ricambio della loro attrezzatura aghi, bobine, fili
Conoscenza	Tecniche di conduzione e pulizia delle macchine per un loro utilizzo in sicurezza e per salvaguardare le produzioni da contaminazioni derivanti da oli o grassi della manutenzione
Conoscenza	Tecniche per l'esecuzione delle lavorazioni per effettuare le cuciture complesse senza difetti

DENOMINAZIONE ADA	Realizzazione dei cartamodelli
--------------------------	--------------------------------

Descrizione della performance	Realizzare un cartamodello funzionale alla produzione di prototipi e campioni in modo congruente con le caratteristiche estetiche e di vestibilità definite, garantendo altresì la riproducibilità industriale degli articoli
UC 989	
Capacità	Attingere dai data-base aziendali di cartamodelli strutturandoli come risorsa per la produzione elettronica di cartamodelli
Capacità	Gestire le schede-modello, contenenti le informazioni stilistiche, tecniche e di avanzamento, provvedendo al loro aggiornamento in collaborazione con stile, sviluppo prodotto, ufficio tecnico
Capacità	Identificare forma, proporzioni e misure dell'articolo, individuandone i particolari costruttivi, predisponendo la relativa scheda-modello
Capacità	Realizzare il cartamodello-base di uno specifico modello in varie versioni, adeguando i cartamodelli prodotti alle modifiche via via definite nel corso del processo di sviluppo del prototipo
Capacità	Valutare le caratteristiche strutturali e di vestibilità dell'articolo, individuando e affrontando i problemi costruttivi e i vincoli di fattibilità
Conoscenza	Ciclo di produzione, caratteristiche e funzioni di macchine e strumenti per la produzione di capi di abbigliamento e metodi operativi connessi, utili a definire le caratteristiche tecniche del cartamodello in relazione alla riproduzione industriale dei modelli
Conoscenza	Elementi di disegno del figurino di moda, per la comprensione dei disegni dello stile
Conoscenza	Elementi essenziali delle politiche di marca, prodotto e gamma della linea di riferimento, per garantire un idoneo allineamento strategico
Conoscenza	Struttura e caratteristiche di materie prime e accessori e loro comportamenti in lavorazione, per valutarne l'impatto sulle caratteristiche tecniche del cartamodello
Conoscenza	Tecniche di costruzione e sviluppo dei cartamodelli e sistemi CAD di progettazione e rappresentazione grafica bidimensionale di articoli di abbigliamento, per la produzione di cartamodelli

DENOMINAZIONE ADA	Rifinitura del capo confezionato
Descrizione della performance	Eseguire la stiratura finale, la ripulitura del capo, il controllo qualità e la sua imbustatura completando il capo per il passaggio al reparto spedizioni
UC 635	
Capacità	Effettuare l'etichettatura dei capi confezionati, seguendo le indicazioni su taglie, composizione, modelli, ecc.
Capacità	Eseguire il controllo qualità del capo segnalando eventuali difetti al caporeparto
Capacità	Eseguire la ripulitura del capo confezionato, togliendo fili superflui ed altri materiali spuri
Capacità	Eseguire la stiratura a mano e con pressa, in base alla stendibilità del capo
Capacità	Operare con il massimo di attenzione e precisione, mantenendo nelle cuciture la massima rispondenza nella riunitura dei bordi
Capacità	Procedere seguendo la lettura delle schede, all'imbustamento e scatolaatura, passando il prodotto finito e confezionato al reparto magazzino spedizioni
Capacità	Utilizzare gli strumenti e le tecniche di base per il confezionamento
Conoscenza	Caratteristiche principali di tessuti, filati, accessori per effettuare le correzioni e la stiratura finale
Conoscenza	Strumenti e tecniche per il confezionamento
Conoscenza	Tecniche con taglia-cuci e sottopunto invisibile per effettuare cuciture e riunitura bordi della rifinitura
Conoscenza	Tecniche di stiro a mano e con pressa per eseguire una stiratura senza piegature e nei tempi di produzione
Conoscenza	Tecniche di stirowap, metodo di stiro per assorbire lentezze ed evitare lucidi