

Denominazione Figura / Profilo / Obiettivo	Addetto pinzatura e rammendo
Edizione	2016
Professioni NUP/ISTAT correlate	<ul style="list-style-type: none"> • 6.5.3.2.1 - Tessitori • 6.3.3.2.1 - Artigiani di prodotti tessili artistici lavorati a mano
Attività economiche di riferimento: ATECO 2007/ISTAT	<ul style="list-style-type: none"> • 13.30.00 - Finissaggio dei tessuti, degli articoli di vestiario e attività simili
Area professionale	MANIFATTURIERA E ARTIGIANATO
Sottoarea professionale	TAC (Tessile Abbigliamento Calzature) e Sistema Moda
Descrizione	L'addetto pinzatura e rammendo interviene a livello esecutivo nella fase finale del processo produttivo tessile (nella fase di controllo tessuto greggio, in fino e del prodotto finito), con autonomia e responsabilità limitate a ciò che prevedono le procedure e le metodiche della sua operatività. La qualificazione nell'applicazione/utilizzo di metodologie di base, di strumenti e di informazioni gli consentono di intervenire correttamente sul prodotto, (sia esso greggio, semilavorato o finito) riconoscendo e segnalando il difetto riscontrato compilando schede di controllo e provvedendo al recupero del difetto stesso.
Livello EQF	2
Certificazione rilasciata	QUALIFICA
Processo di lavoro caratterizzante	<p>PINZATURA E RAMMENDO</p> <ul style="list-style-type: none"> • A - Controllo del prodotto finito • B - Segnalazione delle non conformità • C - Recupero di anomalie e difetti

PROCESSO DI LAVORO - ATTIVITA'	COMPETENZA
<p>A - Controllo del prodotto finito ATTIVITA'</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Predisposizione di procedure per il controllo qualità sul prodotto greggio, semifinito e finito e sul processo produttivo ● Redazione di schede di controllo ● Individuazione dei difetti 	<ul style="list-style-type: none"> ● 1 - Applicare tecniche di controllo ● 2 - Individuare le caratteristiche merceologiche
<p>B - Segnalazione delle non conformità ATTIVITA'</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Applicazione degli standard di qualità per la valutazione del prodotto ● Riconoscimento delle principali tipologie di difetti ● Segnalazione, alla figura di riferimento, dell'anomalia riscontrata ● Compilazione della modulistica per la segnalazione dei difetti riscontrati 	<ul style="list-style-type: none"> ● 3 - Riconoscere la classificazione delle non conformità
<p>C - Recupero di anomalie e difetti ATTIVITA'</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Utilizzo degli strumenti per il recupero dei difetti ● Applicazione di procedure per infaldare la pezza (con operazioni manuali o con macchinari) ● Eliminazione delle imperfezioni, togliendo nodi e impurità ● Applicazione di Interventi per l'eliminazione del difetto con le operazioni necessarie ● Mappatura dei difetti 	<ul style="list-style-type: none"> ● 1 - Applicare tecniche di controllo ● 3 - Riconoscere la classificazione delle non conformità

COMPETENZE TECNICO PROFESSIONALI

- 1 - Applicare tecniche di controllo
- 2 - Individuare le caratteristiche merceologiche
- 3 - Riconoscere la classificazione delle non conformità

COMPETENZA N. 1

Applicare tecniche di controllo

ABILITA' MINIME

- Scegliere gli strumenti adeguati
- Utilizzare gli strumenti
- Recuperare le anomalie
- Interpretare i dati rilevati

CONOSCENZE ESSENZIALI

- Strumenti e tecniche di controllo
- L'organizzazione del ciclo produttivo
- Elementi di sicurezza

COMPETENZA N. 2

Individuare le caratteristiche merceologiche

ABILITA' MINIME

- Individuare le materie prime e le loro caratteristiche merceologiche
- Identificare la natura di fibre, filati e tessuti
- Riconoscere le indicazioni di legge e le normative vigenti riguardanti il prodotto

CONOSCENZE ESSENZIALI

- Merceologia tessile
- Tecniche di pinzatura e rammendo

COMPETENZA N. 3

Riconoscere la classificazione delle non conformità

ABILITA' MINIME

- Identificare gli strumenti per il controllo
- Comprendere la classificazione dei difetti e delle non conformità
- Utilizzare le schede di segnalazione dei difetti

CONOSCENZE ESSENZIALI

- Classificazione dei difetti
- Le procedure per il controllo qualità
- Perfezionamento al rammendo industriale