



RAFFORZAMENTO COMPETENZE PROFESSIONALI DEI LAVORATORI DI UNIFORM S.R.L.

A SOSTEGNO DEL PROCESSO
DI RIORGANIZZAZIONE INTERNA DELL'AZIENDA





1	Prefazione - Cisita	p. 4
2	Introduzione: - L'azienda Uniform Srl - Organizzazioni Sindacali Provinciali di categoria	p. 6 p. 8
3	Il Progetto - Il dettaglio delle fasi - <i>Real Planning</i> : schema flusso delle azioni formative - Elenco partecipanti	p. 12 p. 22 p. 25
4	La Figura professionale - Addetto confezioni capi di abbigliamento (industriale) - La certificazione delle competenze come sviluppo di professionalità e recupero dei significati del lavoro <i>di Romano Calvo</i> Allegato: Dossier individuale	p. 28 p. 36
5	Diario di bordo - La parola alla docente <i>di Ninò Ubiria</i> - I protagonisti	p. 51 p. 54

PREFAZIONE

La conclusione dell'esperienza formativa di *Uniform* offre diversi spunti di riflessione, a compimento di un percorso che ha stabilito nuove dimensioni e ambiti di intervento attuabili anche per il futuro.

Tra le caratteristiche vincenti, che scaturiscono anche dalle testimonianze dirette dei protagonisti, emerge con forza proprio **il concetto di futuro**, di progettualità; il rischiararsi di un nuovo orizzonte rappresenta più di un obiettivo raggiunto, costituisce un punto di inizio, una base salda da cui spiegare le nostre vele.

Il progetto, al di là dei risultati conseguiti, **può rappresentare quindi un segnale per il nostro territorio**. Infatti, nella nostra provincia, esistono le potenzialità per “produrre” eccellenza e questo si verifica quando c'è unità di intenti convergente su un unico obiettivo: “sviluppare le risorse umane e rendere le nostre imprese più competitive”.

Un intento e un presupposto che cerchiamo sempre di costituire, in un'ottica sistemica, interagendo con altri partner, mettendo a disposizione del progetto le proprie specificità e le proprie eccellenze distintive, realizzando così un processo collaborativo consolidato nel tempo che, non senza un nota di orgoglio, ci ha permesso di interagire e intervenire costantemente nel tessuto professionale, **fronteggiando difficoltà o creando nuove eccellenze e nuove possibilità**.

Le stesse nuove possibilità che i lavoratori dell'azienda Uniform hanno saputo cogliere e porre dinanzi alle loro esperienze, alimentando il progetto con un forte spirito di intraprendenza, una volontà tenace e una partecipazione attiva, tutte variabili che sono risultate decisive nel raggiungere, nonché oltrepassare, gli obiettivi prefissati.

Perché ogni successo passa attraverso quelli che sono **i primi protagonisti della formazione**, i lavoratori beneficiari dei servizi formativi, gli attori principali di un processo pensato apposta per loro, calibrato in ogni passaggio e in ogni risvolto affinché sia il più possibile aderente ai fabbisogni personali di ognuno, pensato per far acquisire competenze che, prima di tutto, migliorino se stessi, contribuendo a rendere più competitivo il contesto aziendale.

In questa importante esperienza, consapevoli del fondamentale approccio di sistema per affrontare determinate sfide, un ruolo importante è da riconoscersi ai differenti attori, in primis ai **funzionari del servizio pubblico** che, andando oltre il fare tanto per fare, hanno reso disponibili risorse attuabili per un percorso formativo sperimentale, che è riuscito a coniugare le esigenze indi-

viduali del personale dipendente con quelle di competitività dell'impresa datore di lavoro.

Così **le organizzazioni sindacali** si sono impegnate nel considerare che alcuni periodi di CIGS possano essere comunque una opportunità per le persone. Lavoratori e lavoratrici dapprima scettici e sfiduciati, come è lo stato in cui si trova chi proviene da esperienze problematiche, sono stati resi consapevoli del fatto che si può investire su di loro attraverso lo sviluppo delle competenze personali e professionali.

Quindi **Confindustria** che ha tessuto una rete di relazioni significative e utili per la realizzazione del progetto, fungendo da collante e da armonizzatore dei diversi partner, tra i quali **l'azienda Uniform**, che ha creduto e sostenuto ogni fase del piano di lavoro.

Infine si arriva a noi che riteniamo che il ruolo che un **adeguato sistema formativo** deve avere sia quello di **accompagnare e supportare**, in maniera il più possibile puntuale e flessibile, **le attività produttive di riferimento**, cercando di impostare percorsi formativi utili a sviluppare le competenze dei ruoli professionali che operano in tale contesto.

In questa esperienza tutta la **faculty interna del Cisita**, si è impegnata a realizzare l'organizzazione, la gestione operativa e ha fornito la docenza al progetto, coordinando anche il supporto dei consulenti esterni, docenti esperti dell'**IISS Einaudi Chiodo**.

La nostra azione, concretizzata attraverso un articolato piano formativo, strutturato a partire dal rafforzamento delle competenze professionali fino alla creazione di nuovi e fondamentali approcci al lavoro, ha così rappresentato non solo un adeguamento alle esigenze del mercato, ma **nuove strategie vincenti per il futuro**.

Questa è la **mission** del nostro ente e la scelta che gli imprenditori spezzini fecero fondando il Cisita: *“una scuola di diretta emanazione delle imprese e che, in stretto raccordo con esse, abbia come fine la valorizzazione e lo sviluppo delle risorse umane”*.

*Direttore Cisita
Riccardo Papa*

INTRODUZIONE: L'AZIENDA

UNIFORM Brugnato, 24 giugno 2016

La Uniform Srl è un'azienda italiana leader nella produzione di abbigliamento ed accessori militari di alta gamma destinati alle forze armate e di polizia e in particolare fornitore dell'abbigliamento ordinario e specialistico della Marina Militare Italiana per la quale svolge un servizio integrato di gestione tecnica, produttiva e logistica contraddistinto da elementi di elevata complessità gestionale.

L'Azienda ha da anni dato avvio ad un piano di riorganizzazione finalizzato ad adeguare la propria produzione alle differenti richieste del mercato e delle Forze Armate. L'abolizione del servizio di leva obbligatoria e il maggior livello professionale richiesto alle forze armate ha comportato una riduzione dei volumi di produzione e l'esigenza di dotazioni di vestiario coerenti e funzionali ad attività ad alto valore tecnico e tattico che necessitano di una maggiore specializzazione e di un maggior livello di servizio.

La crisi economica che ha coinvolto tutto il Paese a far data dal 2008 ha, inoltre, necessariamente comportato una significativa contrazione dei budget di spesa destinati agli approvvigionamenti di vestiario ed accessori a favore delle Forze Armate Italiane, coinvolgendo in particolare gli assetti produttivi dello stabilimento di Brugnato che sovente hanno dovuto adattarsi a momenti alterni di picco produttivo seguiti da fasi di stasi degli ordinativi di difficile gestione ordinaria.

Lo scenario composto dall'insieme di questi fattori ha suggerito alla direzione aziendale l'opportunità di aprirsi ai mercati internazionali e di ampliare la gamma di offerta della propria produzione localizzata a Brugnato anche verso la realizzazione di capi civili, con l'inserimento all'interno di una nuova e complessa fascia di mercato caratterizzata da una forte competitività e da competenze significative della manodopera.

Tale obiettivo è stato condiviso anche dalle Parti Sociali che hanno individuato nell'ampliamento del mercato di riferimento una reale opportunità per garantire stabilità del lavoro e nuove opportunità per il territorio.

Con queste premesse Uniform Srl ha dato avvio nel corso del mese di luglio 2015 ad un complesso piano formativo finanziato con i fondi della Legge 53/2000 finalizzato al rafforzamento ed all'incremento delle competenze dei lavoratori coinvolti in processi di riorganizzazione; il percorso formativo si è concluso con il termine del mese di giugno 2016.

Il Piano formativo ha prodotto ottimi risultati perché è stato previsto il coinvolgimento di tutto il personale in forza, con la presenza in aula sia delle lavoratrici quotidianamente addette al taglio o al cucito che dei dipendenti coinvolti in attività sussidiarie come la stiratura e la manutenzione delle macchine.

Per un'azienda organizzata su un ciclo a catena, con lavoratori ciascuno specializzato su una singola fase della produzione, l'ambizioso obiettivo del percorso formativo era un cambiamento organizzativo complesso basato su un allargamento delle competenze e delle capacità produttive per garantire una maggiore flessibilità e rapidità nella produzione.

L'obiettivo aziendale è stato in buona parte raggiunto e tutto il personale coinvolto nel percorso formativo ha incrementato significativamente le proprie competenze sartoriali, fondamentali per garantire un buon posizionamento di Uniform Srl fra le aziende di qualità del made in Italy sia per l'abbigliamento militare che civile.

Ma il percorso formativo non si è limitato a fornire competenze tecniche; da un punto di vista trasversale tutti i docenti coinvolti hanno supportato le lavoratrici nell'affrontare un compito altrettanto importante e complesso, ossia sostenere con maggiore consapevolezza il cambiamento e le nuove sfide.

Non si tratta di un "arrivo" perché per raggiungere un obiettivo difficile sia per l'Azienda che per i lavoratori sarà necessario continuare in un processo di cambiamento organizzativo interno ed incremento delle competenze, ma il percorso è cominciato e certamente, adesso, ci crediamo tutti di più.



INTRODUZIONE : OO.SS. DI CATEGORIA

Organizzazioni Sindacali Provinciali di categoria

Abbiamo seguito negli anni le vicende dell'azienda Uniform con attenzione ed interesse vivendo accanto alla lavoratrici e lavoratori fasi delicate inerenti la crisi del settore tessile e manifatturiero, come nel caso di specie, sostanzialmente organizzato su monocommitenze di prestigio come la Marina Militare Italiana; nonché al triste evento dell'alluvione che ha messo in ginocchio la già travagliata storia dell'azienda.

Dall'esigenza di ottimizzare il processo produttivo è nato, proprio da una nostra proposta, il progetto di rafforzamento delle loro competenze professionali, un percorso formativo innovativo svolto durante la fruizione di un ammortizzatore sociale.

Una prova forte, di carattere, un impegno rilevante che le lavoratrici e i lavoratori hanno svolto e portato a termine con successo riuscendo a rispondere a tutte le sollecitazioni.

Su queste persone l'azienda oggi sa di poter contare ancora di più: formazione e polivalenza sono la base per un progetto di sviluppo futuro dell'azienda e la garanzia di qualità morale e professionale.

Sono anche la prova che dalle difficoltà e dal sacrificio possono nascere grandi cose: oggi tutti siamo orgogliosi di quello che è stato fatto, lavoratori ed azienda sono cresciuti.

Noi che conosciamo tutto ciò che c'è dietro questo risultato, i volti, le voci e le storie delle persone viviamo questo successo con emozione particolare.

A tutti loro un grande grazie.



*Filctem Cgil
David Nerini*



*Femca Cisl
Ilaria Del Caldo*



*Uiltec Uil
Salvatore Balestrino*

Rumoldu

A black and white close-up photograph of a Rumoldu sewing machine. The focus is on the upper part of the machine, showing the brand name 'Rumoldu' in a stylized, cursive font embossed on a dark metal plate. To the right, a lighter-colored metal plate features a circular hole and several smaller holes. Below these plates, the needle and foot assembly are visible, positioned over a piece of fabric. The background is blurred, showing other parts of the machine and the sewing environment.

IL PROGETTO

Il dettaglio delle fasi

**Real Planning:
schema flusso delle azioni formative**

Elenco partecipanti



IL PROGETTO

“Rafforzamento competenze professionali dei lavoratori di Uniform S.r.l. a sostegno del processo di riorganizzazione interna dell'azienda”

L'azienda UNIFORM Srl ha sottoscritto in data 02/01/2015, un accordo con le Parti Sociali per l'avvio di un periodo di cassa integrazione guadagni ordinaria con decorrenza 05/01/15 per numero tredici settimane rivolto ad un numero massimo di 33 dipendenti. Le Parti convenivano sull'effettiva esistenza di un temporaneo stato di crisi con, tuttavia, previsione di successiva ripresa della piena attività in considerazione della programmazione e attuazione di un contratto in essere con la Martina Militare.

È stato così attuato il presente Piano formativo si è posto come fine il rafforzamento delle competenze professionali dei 35 lavoratori dipendenti di UNIFORM S.r.l. e ha previsto un serie articolata di azioni di accompagnamento dei lavoratori nel processo di riorganizzazione in atto nell'azienda, generando così un nuovo approccio al lavoro e uno sviluppo delle competenze tecniche necessarie per attuare il cambiamento. (vedi grafico pagina seguente)

La logica del piano è stata quella di personalizzare il sostegno ai lavoratori, in relazione alle modifiche che interverranno nel loro nuovo contesto lavorativo ed è stato contestualizzato sulla base delle attitudini, motivazioni, competenze e conoscenze possedute dai singoli beneficiari.

Il progetto ha avuto una durata complessiva di 850 ore e si è sviluppato complessivamente con 8.300 ore/allievo, costituendosi con una serie di azioni formative integrate, rivolte a gruppi e piccoli gruppi, individuati dall'azienda in base alle singole mansioni attualmente svolte e alle competenze necessarie a ricoprire il ruolo professionale richiesto nel nuovo processo organizzativo. Nell'ottica di una ampia valorizzazione del Know-how aziendale e dei lavoratori, tutti i profili aziendali sono stati coinvolti nel presente piano formativo.

Il percorso è stato realizzato per tutti i dipendenti fruitori di un ammortizzato-

re ordinario nei periodi di riduzione dell'orario lavorativo; l'azienda ha permesso inoltre che non meno del 20% dell'attività formativa è stata svolta durante il normale orario di lavoro;

In particolare, l'intervento proposto si articola in 7 sottoprogetti, come di seguito elencati:

SOTTOPROGETTO 1:

"Lavorare in gruppo, valori aziendali e analisi Assessment competenze professionale"

30 Ore - 35 partecipanti

suddivise in 2 edizioni corsuali

ed. 1 / 18 partecipanti - ed.2 / 17 partecipanti per un totale di 60 ore

SOTTOPROGETTO 2:

"Training di sartoria - tecniche di assemblaggio e stiro di capi spalla"

250 Ore (170 ore teorico/pratico e 80 ore on the job) - 25 partecipanti

suddivise in 2 edizioni corsuali - ed.1 / 12 partecipanti - ed.2 / 13 partecipanti

per un totale di 500 ore

SOTTOPROGETTO 3:

"Progettazione modellistica con utilizzo di strumenti CAD"

80 Ore - 2 partecipanti

SOTTOPROGETTO 4:

"Informatizzazione procedure aziendali" - 20 Ore - 3 partecipanti

SOTTOPROGETTO 5:

"Training di sartoria - formazione pratica sul taglio"

40 Ore - 3 partecipanti

SOTTOPROGETTO 6:

"Logistica e Gestione del Magazzino" - 30 Ore - 3 partecipanti

SOTTOPROGETTO 7:

"Certificazione delle competenze professionali"

24 Ore - 25 partecipanti suddivise in 5 edizioni corsuali

per ogni edizione 5 partecipanti - per un totale di 120 ore

Vista l'articolazione in sottoprogetti la realizzazione delle attività formative è stata programmata in sedi differenti.

CISITA FORMAZIONE SUPERIORE Via del Molo 1/A LA SPEZIA metterà a disposizione aule didattiche per la fase teorica e i laboratori informatici;

l'azienda UNIFORM SRL - VIA DELLE COLONNE 5 BRUGNATO LA SPEZIA che ha messo a disposizione un'area attrezzata con i macchinari e materiali specifici per le mansioni specifiche;

SOTTOPROGETTO 1

“Lavorare in gruppo, valori aziendali e analisi Assessment competenze professionale” della durata di 30 ore è diretto a tutti i 35 dipendenti di Uniform S.r.l. sede di Brugnato, suddivisi in 2 gruppi, l'Edizione 1 con 18 lavoratori e l'Edizione 2 con 17 lavoratori.

Il percorso formativo si è posto il duplice obiettivo di rafforzare i comportamenti organizzativi riguardanti il lavorare in team, da una parte e di effettuare, dall'altra, una mappatura relativa alle competenze presenti in azienda e caratterizzanti i ruoli in essa inseriti, attraverso un assessment in cui sono stati coinvolti, attraverso lavori di gruppo, tutti i partecipanti.

In relazione alla volontà di sviluppare competenze relazionali al fine di migliorare il lavoro in equipe da parte dei dipendenti dell'azienda, gli obiettivi attesi sono stati quelli relativi alle più efficaci ed efficienti strategie del team management, come l'incrementare fiducia e collaborazione, motivare il gruppo di lavoro, creare relazione, coesione ed integrazione. Allo stesso tempo i docenti del corso si sono proposti anche di potenziare altri aspetti, riguardanti soprattutto il rafforzamento del rapporto tra valori professionali personali e valori aziendali, coinvolgendo i partecipanti attraverso una serie di esercitazioni volte a favorire la partecipazione attiva dei partecipanti, ponendo un'attenzione continua agli obiettivi di rafforzamento delle competenze professionali dei lavoratori a sostegno del processo di riorganizzazione aziendale.

La fase di *assessment*, invece, ha mirato a effettuare una analisi di ruolo applicata alle differenti posizioni ricoperte dai partecipanti che ha permesso di costruire una sorta di “mappatura delle competenze” aziendali; tale attività, oltre a consentire l'identificazione del prezioso bagaglio in termini di know-how già presente in azienda, ha permesso di tarare gli interventi formativi al fine dello

sviluppo delle competenze specifiche di ciascun ruolo, di colmare gli eventuali gap tra le aspettative di tale ruolo e le competenze possedute da ciascun partecipante e, quindi, di certificarle, rapportandole agli standard professionali a questo punto definiti. Non ultimo, è importante sottolineare che, attraverso questo lavoro di approfondimento si è contribuito a riconoscere la centralità della persona che diventa pienamente consapevole, e quindi anche responsabile, del proprio sviluppo e di quello dell'organizzazione a cui appartiene.

Temi della formazione:

Analisi dei valori personali e aziendali

Clima aziendale e lavoro di gruppo

Il gruppo: modalità di partecipazione e di integrazione

Organizzazione e pianificazione: le dinamiche gruppo

La gestione delle risorse del team

Team building, con role playing

Ostacoli al lavoro di gruppo come barriere alla collaborazione

La gestione dello stress

La gestione delle criticità

Analisi profili e competenze professionali

N. ore:

30 per ognuno dei due gruppi

Docenti:

Filippo Conte

Daria Cappagli

(Dipendenti Cisisa)

IL SOTTOPROGETTO 2

E' stato indirizzato ai 25 partecipanti addetti al confezionamento dei capi d'abbigliamento -Ciò avviene mediante l'intervento di una sarta - stilista professionista (per la parte teorico-pratica), Ninò Ubiria, e della responsabile della produzione (per le esercitazioni pratiche on the job). Una parte delle lezioni sono svolte all'interno dello stabilimento Uniform Srl al fine di poter utilizzare i macchinari e le tecnologie più consone al lavoro di confezione e stiratura del capo di abbigliamento.

Nella fase preliminare sono state analizzate le specifiche esperienze professionali delle (dei) partecipanti al fine di personalizzare il training sulle fasi del processo in cui i singoli partecipanti hanno minore pratica.

Avendo come riferimento il quadro delle competenze standardizzate dalla Regione Liguria (Cfr. figura professionale: Addetto confezionamento capi di abbigliamento industriale, cod. 002-04) il modulo ha ripercorso tutte le fasi, le operazioni e le relative tecnologie di tutto il processo di confezionamento, partendo dal capo già tagliato e consegnando il capo di abbigliamento finito, stirato ed imbustato. Le esercitazioni infine hanno riguardato diverse tipologie di abbigliamento, in particolare gonne, pantaloni e camicie.

N. ore:

*250, di cui 170 ore teorico/pratiche
e 80 ore on the job*

Docente:

*Ninò Ubiria
(Consulente Cisita)*

Temi della formazione:

- Ciclo di produzione della confezione per avviare in modo appropriato i semilavorati alle varie fasi produttive
- Normative di sicurezza, igiene, salvaguardia ambientale di settore
- Principali tecniche e strumenti di taglio
- Processi e cicli di lavoro della trasformazione tessile/abbigliamento
- Schede tecniche per la messa in produzione dei capi
- Verificare gli eventuali difetti riscontrabili nella lavorazione
- Elementi base per la manutenzione dei macchinari per il ricambio della loro attrezzatura, aghi, bobine, fili

- Modello della confezione da eseguire per una visione completa delle fasi della lavorazione
- Procedure e tecniche di monitoraggio e di individuazione e valutazione del malfunzionamento di strumenti, macchine ed attrezzature
- Tecniche di conduzione e pulizia delle macchine per un loro utilizzo in sicurezza e per preservare le produzioni da contaminazioni degli agenti della manutenzione, olii e grassi
- Tecniche di regolazione delle cuciture in rapporto al tessuto usato e filati per eseguire cuciture stabili, cuciture complesse e senza difetti
- Criteri di lettura del campione del modello da eseguire per una completa visione del capo da produrre nelle diverse fasi
- Struttura e caratteristiche di materie prime e accessori e loro comportamenti in lavorazione, per valutarne l'impatto sulle caratteristiche tecniche del cartamodello
- Caratteristiche delle etichette da apporre sui capi confezionati in relazione a taglie, composizioni, modelli, etc.
- Caratteristiche principali di tessuti, filati, accessori per effettuare le correzioni e la stiratura finale
- Strumenti e tecniche per il confezionamento
- Tecniche di stiro per eseguire una stiratura senza piegature e nei tempi di produzione
- Tecniche di stirowap, metodo di stiro per assorbire lentezze ed evitare lucido

II SOTTOPROGETTO 3

“Progettazione modellistica con utilizzo di strumenti CAD” è focalizzato sull'aggiornamento e il miglioramento delle competenze dell'utilizzo del CAD per la progettazione di capi tecnici dei 2 addetti modellisti

Temi della formazione:

studio delle misure
studio della vestibilità
modello sartoriale
tecniche di modellistica
modello industriale
piazamento su tessuto
tecniche di confezione sartoriale
tecniche di confezione industriale
sviluppo taglie
tecniche di progettazione

N. ore:

80

Docente:

Lavinia Cortinovis
(Consulente Cisita)

II SOTTOPROGETTO 4:

“Informatizzazione delle procedure aziendali”: il corso è stato indirizzato ai 3 addetti tecnici e amministrativi

Temi della formazione:

Sistema Operativo - Organizzazione di File e Cartelle
Creazione di un documento di testo e Fogli elettronici
Formule Impostare semplici formule aritmetiche - Funzione logica “SE”
Grafici - Creare e modificare Grafici
Gestione Stampe - Creazione di un documento con un software di video editing
Utilizzo del browser
Salvataggio di pagine web e stampa
Sicurezza - Firewall - Antivirus

N. ore:

20

Docente:

Salvatore Lauro
(Dip. IISS Einaudi Chiado)

II SOTTOPROGETTO 5:

“Training di sartoria: formazione pratica sul taglio”: il corso è stato indirizzato ai 3 addetti al taglio

Temi della formazione:

Caratteristiche dei tessuti e delle altre materie prime per valutarne l’impiegabilità in relazione alle proposte dello stile

Elementi di disegno del figurino di moda, per la comprensione dei disegni dello stile

Criteri di valutazione estetica del prodotto

Tecniche di disegno su piano e su volume

Tecniche di modellistica e di sviluppo taglie per abbigliamento

Attrezzature e tecniche per il taglio automatico-tecnologico di materie prime di qualità standard per la produzione industriale, per la realizzazione delle attività di taglio automatico-tecnologico per la produzione

N. ore:

40

Docente:

Ninò Ubiria

(Consulente Cisita)

II SOTTOPROGETTO 6:

“*Logistica e Gestione del Magazzino*”: il corso è stato indirizzato ai 2 addetti alla logistica e 1 addetto amministrativo

Temi della formazione: La gestione dei magazzini: la logistica moderna

Organizzazione di un magazzino

Gestione dei materiali in magazzino

Dall'azienda che riceve alle spedizioni internazionali : la gestione dei corrieri

Gestione di un magazzino moderno attraverso soluzioni ERP dal ricevimento della merce: casi applicativi di logistica industriale

Sistemi di identificazione automatica

Utilizzo applicativi ingresso materiali – uscita materiali

Controllo e miglioramento delle prestazioni di una fabbrica moderna nella gestione

Software per la gestione del magazzino

N. ore:

30

Docente:

Paolo Maggiani

(Dip. IISS Einaudi Chiodo)

II SOTTOPROGETTO 7

“*Certificazione delle competenze*” è stato indirizzato a coloro i quali hanno terminato positivamente il sottoprogetto 2, i 18 partecipanti addetti al confezionamento dei capi d'abbigliamento. Gli stessi, suddivisi in gruppi di 4/5 partecipanti, hanno sviluppato una prova d'arte che si è articolata in 6 giornate durante le quali è stato prodotto un manufatto, che è stato sviluppato dalla scelta della materia prima e degli accessori necessari al confezionamento del capo di abbigliamento.

N. ore:

24

Docente:

Ninò Ubiria

(Consulene Cisita)

Responsabile del processo di validazione

Romano Calvo

(Consulene Cisita)



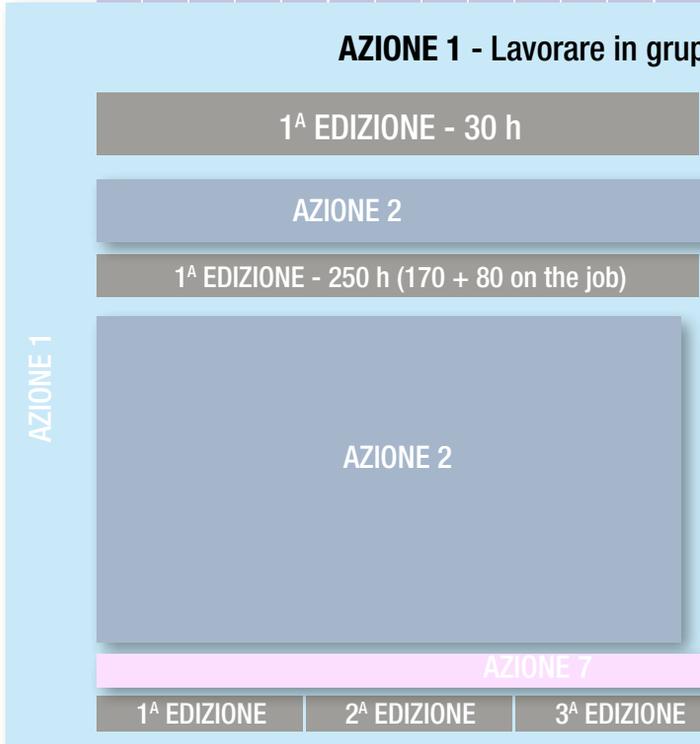
REAL PLANNING: SCHEMA DI FLUSSO AZIONI FORMATIVE

PIANO - RAFFORZAMENTO COMPETENZE PROFESSIONALI UNIFORM SRL - SP14L5

DIPENDENTI UNIFORM



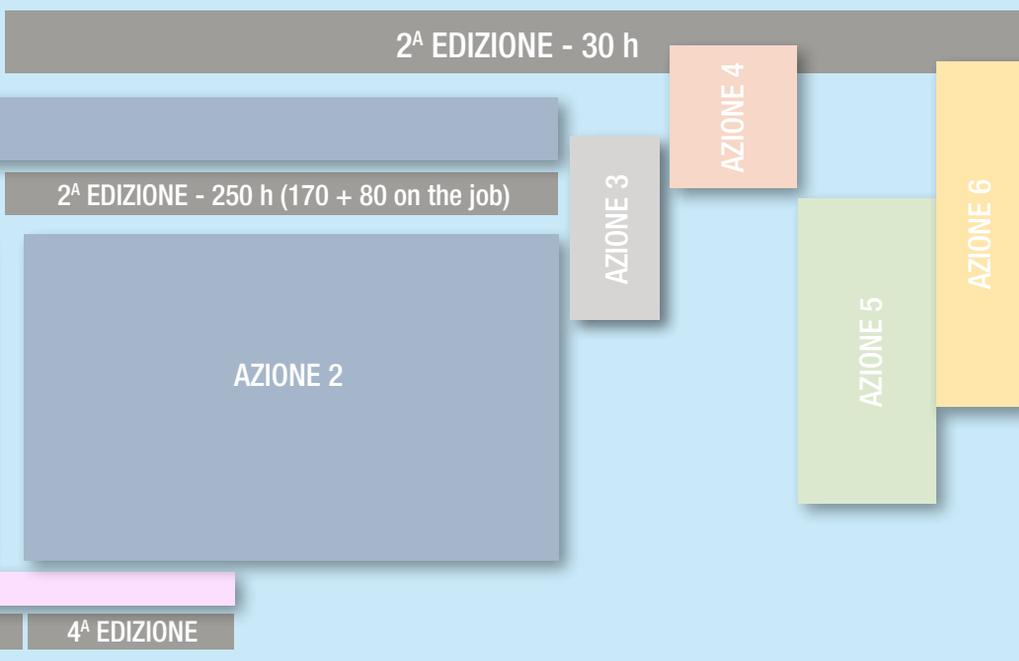
NOVEMBRE - DICEMBRE
GENNAIO
FEBBRAIO
MARZO
APRILE
MAGGIO
GIUGNO



- Azione1 - "Lavorare in gruppo, valori aziendali e Assessment competenze professionali 2 edizione - 30h - 35 persone
- Azione2 - Training di sartoria - tecniche di assemblaggio e stiro di capi spalla" 2 edizione - 250 h - 25 persone
- Azione3 - "Progettazione modellistica con utilizzo di strumenti CAD" 1 edizione - 80h - 2 persone
- Azione4 - "Informatizzazione procedure aziendali" 1 edizioni - 20h 3 persone



po, valori aziendali e Assessment competenze professionali



 Azione5 - "Training di sartoria - formazione pratica sul taglio"
1 edizione - 40h - 3 persone

 Azione 6 - "Logistica e gestione del magazzino" - 1 edizione - 30h
3 persone

 Azione 7 - "Certificazione delle competenze - 4 edizione - 24h
18 persone



ELENCO PARTECIPANTI

BALDINI	PATRIZIA
BERTONI	MADDALENA
CALEVO	ROBERTA
CECCHI	PAOLO
CONTARDI	KATIUSCIA
COZZANI	MIRIA
CROCE	GRAZIELLA
DEL SARTO	GINA
DEL SARTO	GIOVANNA
DE NEGRI	SILVIA
D'ERRICO	ADRIANA
FAITA	CRISTINA
FIGONE	ANTONIO
FROLA	DONATELLA
GAMMA	MASSIMO
GHINOLFI	STEFANO
GIANNETTI	CRISTINA
IVANI	MARIA LUISA
MALATESTA	RICCARDO
MOIX	JUAN CARLOS
NATALI	LUCIA
PASQUALI	MICHELA
PERONCINI	ROBERTA
PICETTI	LAURA
PRATS	ESTER DEL VALLE
PRATS	VICTOR ALBERTO
REZZANI	ANDREINA
REZZANI	RITA
RICCI	LOREDANA
SCAPARONE	ANNA MARIA
TRAPANI	ANTONINA
VATTUONE	MARISA

LA FIGURA

PROFESSIONALE

Addetto confezioni capi di abbigliamento (industriale)

**La certificazione delle competenze come sviluppo
di professionalità e recupero dei significati del lavoro**

Allegato: Dossier individuale



Addetto confezioni capi di abbigliamento (industriale)

Descrizione sintetica

La figura professionale è in grado di operare su tutti i capi di abbigliamento (per uomo, donna, bambino, capi-spalla, pantaloni, gonne, camicie, accessori, ecc.), realizzando tutte le fasi di produzione a partire dall'acquisizione e controllo degli scampoli preconfezionati fino alla stiratura, finitura del capo stesso, operando le varie tipologie di cucitura ed utilizzando strumenti e macchinari per le diverse tipologie di cucitura, stiro e confezionamento di capi di abbigliamento.

Area Professionale: 4 - Tessile, abbigliamento, pelli, calzature

Classificazione ATECO 2007

14.19.10 - Confezioni varie e accessori per l'abbigliamento

Situazioni-tipo di lavoro

Opera presso aziende industriali di confezione capi di abbigliamento, sia di piccole che grandi dimensioni. Opera generalmente come lavoratrice/operatore dipendente sotto la supervisione di capi reparto.

Competenza:

Essere in grado di assemblare i componenti del capo di abbigliamento

Descrizione:

- Leggere il disegno tecnico
- Disporre i componenti secondo il corretto posizionamento
- Eseguire imbastiture
- Cucire e rifinire i componenti del capo di abbigliamento: Pinces, Tasche, Cerniere, Cinture, Orli, Collo, Polsi, Attaccatura

maniche ecc.)

- Regolare le cuciture in base al tipo di tessuto o di filato al fine di garantire una cucitura stabile
- Operare con precisione mantenendo il massimo di rispondenza nelle cuciture con o senza segnatura
- Rispettare i ritmi di produzione prestabiliti per non compromettere il flusso delle lavorazioni
- Garantire qualità della cucitura al risultato atteso
- Eseguire la stiratura manuale intermedia dei dettagli (pince, rimesse interne, bordi, angoli, orli, ecc.)
- Predisporre i componenti in vista delle cuciture speciali (impuntatura o imbastitura)
- Tenere pulite le macchine per preservare il capo da contaminazioni varie
- Individuare eventuali malfunzionamenti delle macchine
- Verificare gli eventuali difetti riscontrabili nella lavorazione, segnalandoli al caporeparto

Conoscenze:

- Macchine per cucire
- Modello della confezione da eseguire
- Tecniche con tagliacuci e sottopunto invisibile per effettuare cuciture e riunitura bordi
- Tecniche di conduzione e pulizia delle macchine per preservare le produzioni da contaminazioni di oli e grassi
- Tecniche di cucitura
- Tecniche di regolazione delle cuciture in rapporto al tessuto o ai filati usati
- Tecnologie e processi di lavorazione nell'abbigliamento

Abilità:

- Applicare modalità di individuazione del malfunzionamento di macchine per abbigliamento
- Applicare procedure di segnalazione difetti di lavorazione
- Applicare procedure per la manutenzione dei macchinari ed il ricambio della loro attrezzatura (aghi, bobine, fili)
- Applicare procedure per la regolazione macchine da cucire
- Applicare tecniche di cucitura a macchina

- Utilizzare le attrezzature meccaniche in dotazione realizzando le lavorazioni previste dal modello

Competenza:

Essere in grado di effettuare cuciture speciali

Descrizione:

- Realizzare cuciture particolari (asole, passanti, orli, bottoni, ecc.) per le quali sono necessarie varianti operative ed operare con macchine speciali (travettatrice, asolatrici, attaccabottoni, orlatrice, macchina per tasche a filetto, ecc.)
- Eseguire i sopposti a mano realizzando cuciture o ritocchi
- Operare con precisione nelle impunture e nei ricami sia a mano che a macchina
- Verificare i difetti riscontrabili nella lavorazione segnalandoli al capo reparto

Conoscenze:

- Accessori per l'abbigliamento
- Macchine per cucire
- Modello della confezione da eseguire
- Tecniche di conduzione e pulizia delle macchine per preservare le produzioni da contaminazioni di oli e grassi
- Tecniche di cucitura
- Tecniche per l'esecuzione di cuciture complesse senza difetti
- Tecnologie e processi di lavorazione nell'abbigliamento

Abilità:

- Applicare modalità di individuazione del malfunzionamento di macchine per abbigliamento
- Applicare procedure di segnalazione difetti di lavorazione
- Applicare procedure per la manutenzione dei macchinari ed il ricambio della loro attrezzatura (aghi, bobine, fili)
- Applicare procedure per la regolazione macchine da cucire
- Utilizzare macchine speciali per cuciture particolari (travettatrice, asolatrici, attaccabottoni, orlatrice, ecc.)

Competenza:

Essere in grado di effettuare il controllo sui pezzi e la preparazione della fase del cucito

Descrizione:

- Sulla base della scheda tecnica, riconoscere il verso del tessuto (dritto – rovescio), distinguendo le taglie ed i bollini di ciascun pezzo, ed i relativi accessori
- Riconoscere i componenti e la loro disposizione in vista del capo finito
- Attrezzare la macchina (es. caricamento spoline, infilatura degli aghi, programmazione del punto, ecc.).
- Unire i pezzi del capo e delle fodere e preparare la cucitura (cinture, passanti, stiratura orlo, rifinitura spacchi, rifinitura fodera, adesivazione accessori, ecc.), con macchina tagliacuci, lineare e stiratrice.
- Effettuare le giunture per saldatura e incollaggio dei componenti.

Conoscenze:

- Filati e tessuti
- Schede tecniche per la messa in produzione dei capi di abbigliamento
- Tecnologie e processi di lavorazione nell'abbigliamento
- Tipologie di abbigliamento

Abilità:

- Applicare criteri di organizzazione del proprio lavoro nel rispetto delle norme di sicurezza, igiene e salvaguardia ambientale
- Applicare criteri per verificare le caratteristiche dei pezzi di tessuto tagliati con quanto previsto dalla scheda tecnica
- Applicare procedure di segnalazione difetti di lavorazione
- Utilizzare la scheda tecnica per l'impostazione dei parametri di confezione
- Utilizzare la tagliacuci per riunire i bordi ed eliminare sfilacciature
- Utilizzare le macchine per la predisposizione di colli, polsini e tasche, per dare sostegno e verso alle parti del capo

Competenza:

Essere in grado di effettuare la finitura e stiratura del capo di abbigliamento

Descrizione:

- Eseguire la ripulitura del capo confezionato, togliendo fili superflui ed altri materiali spuri
- Applicare le etichette
- Eseguire la stiratura in base alla stendibilità del capo
- Operare con precisione mantenendo nelle cuciture la massima rispondenza nella riunitura dei bordi
- Eseguire la stiratura finale, la ripulitura del capo ed il controllo qualità completando il capo per il passaggio al reparto spedizioni
- Segnalare eventuali difetti al caporeparto

Conoscenze:

- Caratteristiche delle etichette da apporre sui capi confezionati in relazione a taglie, composizioni, modelli, etc.
- Caratteristiche principali di tessuti, filati, accessori per effettuare le correzioni e la stiratura finale
- Tecnologie e processi di lavorazione nell'abbigliamento

Abilità:

- Applicare metodi di valutazione conformità accessori
- Applicare procedure di segnalazione difetti di lavorazione
- Applicare tecniche di ripulitura del capo confezionato
- Applicare tecniche di stiro
- Utilizzare macchinari per lo stiro vapore

Conoscenze riferite alla figura

- Accessori per l'abbigliamento
- Caratteristiche delle etichette da apporre sui capi confezionati in relazione a taglie, composizioni, modelli, etc.
- Caratteristiche principali di tessuti, filati, accessori per effettuare le correzioni e la stiratura finale
- Filati e tessuti
- Macchine per cucire
- Modello della confezione da eseguire
- Schede tecniche per la messa in produzione dei capi di abbigliamento
- Tecniche con tagliacuci e sottopunto invisibile per effettuare cuciture e riunione bordi
- Tecniche di conduzione e pulizia delle macchine per preservare le produzioni da contaminazioni di oli e grassi
- Tecniche di cucitura
- Tecniche di regolazione delle cuciture in rapporto al tessuto o ai filati usati
- Tecniche per l'esecuzione di cuciture complesse senza difetti
- Tecnologie e processi di lavorazione nell'abbigliamento
- Tipologie di abbigliamento

Prerequisiti formali e condizioni di accesso

- Non vi sono prerequisiti formali

Percorsi formativi e titoli di studio collegati

Non sono richiesti titoli di studio ma sono utili corsi di formazione professionale orientati alla pratica della cucitura, taglio e sartoria industriale e/o una formazione in apprendistato.

Figure professionali contigue

Riferimenti alle fonti informative e bibliografia:

* Nessun riferimento presente

Classificazioni ufficiali:

Classificazione ISTAT Professioni 2011:

6.5.3.3.3 - Confezionatori di capi di abbigliamento

Classificazione MLPS DM 05/05/2001:

7.2.6.3.04 - CUCITORE A MACCHINA PER PRODUZIONE
IN SERIE DI ABBIGLIAMENTO

Livello

Livelli europei di formazione 85/368/CEE semplificati: A

Livello EQF

3

Classificazione NUP 2006

6.5.3.3.2 - Tagliatori e confezionatori di capi di abbigliamento

Classificazione AEP

Abbigliamento



La certificazione delle competenze come sviluppo di professionalità e recupero dei significati del lavoro

di Romano Calvo¹

Brugnato (SP), 15 giugno 2016

Al termine del percorso che ha visto impegnate/i a vario titolo tutte le maestranze dello stabilimento Uniform di Brugnato (SP), proponiamo alcune riflessioni in merito alla valenza della certificazione delle competenze.

Innanzitutto è necessario ricordare che questa esperienza si è svolta all'interno di un progetto formativo finanziato dalla Legge 53/2000¹ che, come dice il titolo, aveva come principale finalità il rafforzamento delle competenze professionali degli operatori coinvolti in un processo di riorganizzazione aziendale.

Occorre pertanto considerare che le maestranze erano soggette da alcuni anni a riduzione di ore lavoro e Cassa Integrazione. Com'è noto il settore delle confezioni di abbigliamento nel nostro paese ha subito nel corso degli ultimi 20 anni una vera e propria decimazione. E la Uniform non poteva fare eccezione, pur lavorando su un segmento di mercato di nicchia (le divise militari).

La direzione aziendale nel corso degli ultimi anni ha intrapreso la strada di nuovi mercati e nuovi prodotti, cercando di posizionarsi sul confezionamento di vestiti su misura, ordinati on line.

¹ L'autore (romano.calvo@libero.it) si occupa professionalmente di analisi dei processi di lavoro, di standardizzazione delle figure professionali e certificazione delle competenze. Desidera ringraziare gli amici di CISITA e tutte le maestranze di Uniform Srl per le tante cose che ha imparato. Un ringraziamento particolare va a Ninò Ubiria, docente del corso che ha saputo imprimere una svolta decisiva a questa esperienza, nonostante o forse proprio in forza, della dura batosta che la vita le ha abbattuto contro in quei mesi. Un ringraziamento anche a Cristina Giannetti, operaia confezionatrice di 3° livello, che da Sarzana mi ha portato e regalato tre piccole oche la cui bellezza è impressa nella foto. PS: Ammetto che il mio amore per gli animali mi ha comportato un piccolo conflitto di interessi.

² Legge 53/2000 art. 6 c. 4 Linea di intervento A, "Rafforzamento competenze professionali dei lavoratori a sostegno del processo di riorganizzazione interna dell'azienda".

La storia dello stabilimento è impressa nelle storie personali dei suoi lavoratori, la cui età media supera i 40 anni e la cui professionalità col tempo si era cristallizzata su mansioni molto parcellizzate. Nel precedente sistema produttivo era più funzionale specializzare ciascun operatore su micro mansioni: lo stiro, le cuciture speciali, le cuciture lineari, l'imbastitura, la finitura, ecc.

Nel nuovo sistema è invece più utile disporre di operatori polivalenti, in grado di intervenire su più fasi del processo industriale, che per molti aspetti ridiventa un processo artigianale.

E tuttavia, a dispetto delle declaratorie contrattuali secondo le quali sono tutti inquadrati come "addetti confezionamento di 3° livello", molte operaie per tutta la vita avevano soltanto stirato, o soltanto utilizzato la macchina lineare o soltanto la macchina per le asole, e così via.

La prima necessità che il nostro intervento ha intravisto è stata pertanto la descrizione del processo produttivo reale: gli input, le fasi di lavorazione ed i macchinari utilizzati.

Ottenuta tale descrizione si è posto il problema di identificare un nucleo



di attività / competenze in grado di rappresentare il “mestiere” dell’addetto confezioni capi di abbigliamento, un nucleo unitario che non fosse una semplice sommatoria di tutte le micro fasi del processo produttivo e che nello stesso tempo si distinguesse dalle altre attività a monte e a valle (ricordiamo infatti che prima della cucitura vi è la fase del taglio del tessuto e prima ancora il disegno dei modelli e taglie, senza contare i processi trasversali, come la gestione del magazzino, la movimentazione e consegna dei prodotti, gli acquisti, le forniture, il commerciale, la vendita, la contabilità, ecc.).

In questo caso è stata di fondamentale importanza la collaborazione con ARSEL e la Regione Liguria, nel cui repertorio non era prevista questa figura professionale ma che con l’occasione è stata repertoriata.

Chi scrive ha collaborato alla costruzione della sopra citata figura dell’addetto al confezionamento di capi di abbigliamento ed è testimone delle difficoltà tecniche incontrate. Di tutti i repertori regionali soltanto il Repertorio Toscana³ conteneva una figura analoga, sebbene in essa fosse prevista anche la realizzazione di carta-modelli, attività che sulla base delle nostre indagini locali, non ci risultava essere prerogativa dell’addetto confezioni.

È stato utile il confronto con le ADA individuate dal Gruppo Tecnico per la realizzazione del Repertorio nazionale, dove si individua un’ADA dedicata alla “Cucitura e rifinitura dei prodotti” ed un’Ada dedicata alla “Stiratura e controllo dei capi”.

Fondamentale è stato l’apporto conoscitivo pervenuto dal direttore di stabilimento, dalla coordinatrice della produzione e soprattutto dalla docente Ninò Ubiria che ha messo a disposizione la propria vasta e multidisciplinare esperienza di stilista e sarta.

Inizialmente, dal loro punto di vista, sarebbe stato meglio identificare una sola unità di competenza in grado di spaziare dalla preparazione del cucito fino allo stiro finale. Innumerevoli e pazienti confronti anche con gli operatori in campo, hanno portato all’identificazione di n. 4 Unità di competenza: la preparazione del cucito, le cuciture speciali, la cucitura di assem-

³ Regione Toscana, RRF, Addetto alla realizzazione, rifinitura e stiratura di capi di abbigliamento (74) figura a cui ci siamo abbondantemente ispirati.

blaggio del capo e quindi lo stiro e finitura. In questo modo si andavano a disegnare degli oggetti che, nell'ottica della certificazione delle competenze, avrebbero consentito di certificare singole competenze per chi non fosse nelle condizioni di dimostrare il possesso completo della qualificazione.

Mentre il processo formativo si andava sviluppando (tra la fine del 2015 e la primavera del 2016) si è posto il problema di come andare a valutare, al termine, l'effettivo apprendimento.

Si tenga presente che non si trattava di un corso di formazione rivolto a giovani al primo impiego ma rivolto a lavoratrici /ori i quali, rispetto al quadro delle competenze testè disegnato, già erano in possesso di "pezzi" di competenza professionale, in modi differenziati, a seconda delle mansioni svolte nel loro passato professionale. Per i progettisti della formazione e per la docente si è posto pertanto il problema di come portare il gruppo delle cucitrici ad un accettabile risultato di apprendimento, tenendo conto che ognuna/o di loro proveniva da un diverso punto di partenza. Insieme alla docente il sottoscritto ha pertanto lavorato per identificare i saperi minimi che al termine del percorso, i partecipanti avrebbero dovuto dimostrare per poter ottenere la validazione e certificazione di una o più delle quattro competenze sopra identificate⁴.

Il tutto tenendo conto anche di aspetti psicologici non secondari: per alcune operaie non è stato facile ad un certo punto ammettere che in tutta la loro vita non avevano mai messo mano ad una macchina per cucire o viceversa ad una macchina da stiro. Un vissuto di scarsa autostima e l'interiorizzazione di una gerarchia invisibile, rendeva impossibile, agli occhi di alcune operaie, pervenire ad un livello di competenza professionale che si riteneva soltanto alcune potessero possedere. Ed infatti alcuni (fortunatamente pochi) partecipanti si sono ritirati a metà del percorso.

Man mano che si andava profilando il set delle prove da superare al termine del percorso, cresceva l'ansia dei partecipanti e la certificazione delle competenze, pensata per l'arricchimento della professionalità, rischiava di diventare lo "spettro" da cui fuggire.

Fortunatamente la tutor, la coordinatrice e la docente hanno saputo

⁴ Si rimanda all'allegato seguente

lavorare bene sulla valorizzazione delle persone e sull'incoraggiamento a proseguire.

È stato utile, nel mese di aprile, presentare a tutti ed in modo trasparente il set delle prove che avrebbero dovuto superare. La docente ha fatto capire che la prova non consisteva in altro che fare bene quello che già stavano facendo nel corso di formazione, portando a compimento un capo di abbigliamento dopo che avevano già avuto modo di cimentarsi praticamente con il confezionamento completo di un pantalone, di una camicia ed una gonna.

Silenziosamente, prima che si concludesse il corso, alcune operaie (ed anche un uomo!) si sono viste affidare mansioni nuove, che prima non avevano mai svolto. Il fatto che il corso si svolgesse (per la parte pratica) all'interno dello stabilimento ed il fatto che a metà tempo ogni operaia proseguiva nel proprio lavoro, ha fatto sì che lo sviluppo della professionalità in esito alla formazione, venisse quasi contemporaneamente valorizzato dall'organizzazione aziendale. Questa è stata probabilmente la leva che ha consentito di superare l'ansia da prestazione.

Questa è la prova più concreta che il corso è realmente servito ad accrescere la professionalità (job enrichment direbbe qualcuno). Ma anche la prova concreta di come la formazione, così concepita, ovvero realizzata sul posto di lavoro, dove i compagni di classe sono anche i colleghi di lavoro, con la guida di una docente sarta e stilista, in grado di attrarre attenzione in virtù della sua comprovata professionalità (su tutte le fasi del processo, anche di quelle operative e manuali), e la prospettiva della certificazione delle competenze, che ha posto un traguardo sfidante: acquisire – nero su bianco – il riconoscimento della propria capacità di confezionare un capo di abbigliamento in piena autonomia, utilizzando numerose e diverse tipologie di macchinari.

E poi vedere il frutto del proprio lavoro, su questo poterci mettere la firma e poi vederlo indossare in una sfilata di moda... Credo che sia il complesso di questi fattori ad aver determinato l'indubbio successo di questo percorso formativo.

In conclusione, che cosa ha dato questa esperienza al sistema regionale della formazione professionale?

Tra i tanti elementi si possono sottolineare i seguenti:

- la descrizione, standardizzazione e codificazione regionale della figura professionale dell'addetto al confezionamento di capi di abbigliamento, che potrà fare da riferimento per i futuri corsi di formazione e soprattutto per altre eventuali richieste di certificazione delle competenze;

- la definizione puntuale delle prove di valutazione, costruite sulla figura professionale in oggetto e reiterabili in modo oggettivo per attività di assessment in ambito aziendale e di validazione e certificazione delle competenze in ambito regionale e nazionale;

- la sperimentazione del Dossier individuale che, in momentanea mancanza di una procedura regolamentata, consente di prefigurare il format ed i contenuti di uno strumento che si auspica diventi in futuro la via ordinaria per dare valore e trasparenza alla vita professionale dei cittadini.



CISITA

Ente accreditato Regione Liguria Macro tipologia 1-2-3-4 DGR 199 del 21/02/2014

DOSSIER INDIVIDUALE

<COGNOME> <NOME>

DATA ULTIMA VERSIONE: **21/06/2016**

FIRMA **RESPONSABILE** **ENTE** **ACCREDITATO:**
.....

Indice

Sezione a) Documenti generali della persona

a.1 - Curriculum Vitae in formato Europeo

Sezione b) Documentazione relativa agli apprendimenti in contesti formali

b.1 – Moduli didattici frequentati dal candidato al progetto “Rafforzamento competenze professionali dei lavoratori di Uniform Srl a sostegno del processo di riorganizzazione interna dell’azienda” Legge 53/2000 art. 6 c. 4 Linea di intervento A

Sezione c) Documentazione relativa agli apprendimenti in contesti non formali e informali

c.1 - Documento di correlazione delle esperienze informali e non formali

c.2.- Lettera Datore di lavoro Uniform Srl

Sezione d) Documentazione relativa a prove e verifiche

d.1 - Verbale validazione competenze

d.2 - Scheda punteggi

ALLEGATI:

1. Documento di descrizione delle prove per la verifica
2. Standard professionale Regione Liguria per la figura di “Addetto confezioni capi di abbigliamento” codice 04-002



CISITA

Ente accreditato Regione Liguria Macro tipologia 1-2-3-4 DGR 199 del 21/02/2014

Spezia 13 aprile 2016

Sequenze di processo ed indicatori per la valutazione

Ambito: confezionamento industriale di capi di abbigliamento

Le prove consistono nel confezionamento di un capo di abbigliamento sotto l'osservazione dell'esperto di settore il quale esprime un giudizio in merito alla corretta esecuzione di ciascuna sequenza ed alla qualità dei suoi output.
La scala di valutazione è la seguente: 0 = non raggiunto; 1 = basilare; 2 = adeguato; 3 = eccellente

Tabella n. 1; Oggetti della valutazione, indicatori per la valutazione ed unità di competenza di riferimento

Sequenze di processo oggetto di valutazione	Indicatore per la valutazione	Rif. Competenza
1) Riconoscere il verso del tessuto (dritto – rovescio), distinguendo le taglie ed i bollini di ciascun pezzo ed i relativi accessori (sulla base della scheda tecnica).	Corretta esecuzione	1 - 2
2) Riconoscere i componenti e la loro disposizione in vista del capo	Corretta esecuzione	1 - 2

finito verificando gli eventuali difetti riscontrabili nel taglio.			
3) Attrezzare la macchina (es. caricamento spoline, infilatura degli aghi, programmazione del punto, ecc.).	Corretta esecuzione		1 - 2 - 3
4) Individuare eventuali malfunzionamenti delle macchine.	Corretta esecuzione		1 - 2 - 3
5) Tenere pulite le macchine per preservare il capo da contaminazioni varie.	Corretta esecuzione		1 - 2 - 3
6) Segnalare eventuali difetti al caporeparto.	Corretta esecuzione		1 - 2 - 3 - 4
7) Unire i pezzi del capo e delle fodere e preparare la cucitura (cinture, passanti, stiratura orlo, rifinitura spacchi, rifinitura fodera, adesivazione accessori, ecc.), con macchina tagliacuci, lineare e stiratrice.	Corretta sequenza di applicazione dei pezzi usando i componenti ed accessori previsti dalla scheda tecnica. Qualità del punto di cucitura. Corretto posizionamento dei componenti sul capo di abbigliamento (posizione, simmetria e giusta distanza)		1 - 2
8) Leggere e comprendere la scheda tecnica.	Dimostra di aver compreso i dati contenuti nella scheda tecnica		1 - 2 - 3
9) Disporre i componenti secondo il corretto posizionamento.	Corretto posizionamento dei componenti		1 - 2
10) Cucire e rifinire i componenti del capo di abbigliamento: Pince, Tasche, Cerniere, Cinture, Orli, Collo, Polsi, Attaccatura maniche ecc.	Corretta sequenza di applicazione dei pezzi usando i componenti ed accessori previsti dalla scheda tecnica. Qualità del punto di cucitura. Corretto posizionamento dei componenti sul capo di abbigliamento (posizione, simmetria e giusta distanza)		2
11) Assemblare i componenti pre-fabbricati portando il capo al confezionamento finale.	Giusta sequenza e corretto posizionamento, simmetria e misura della cucitura secondo le indicazioni della scheda tecnica		2
12) Predisporre i componenti in vista delle cuciture particolari (impuntura ed imbasitura).	Corretta esecuzione		2
13) Realizzare cuciture particolari (asole, passanti, orli, bottoni, ecc.) per le quali sono necessarie varianti operative ed utilizzo di macchine speciali (travettatrice, asolatrici, attaccabottoni, orlatrice, macchina per tasche a filetto, ecc.).	Corretta sequenza di applicazione dei pezzi usando i componenti ed accessori previsti dalla scheda tecnica. Qualità del punto di cucitura. Corretto posizionamento dei componenti sul capo di abbigliamento (posizione, simmetria e giusta distanza) Utilizzo dei materiali appropriati (fili, aghi, bottoni,		3

	ecc.) secondo le indicazioni della scheda tecnica	
14) Eseguire i sopporti a mano realizzando cuciture o ritocchi.	Simmetria, tensione della impuntura, precisione delle cuciture ed utilizzo dei materiali appropriati	3
15) Eseguire la ripulitura del capo confezionato, togliendo fili superflui ed altri materiali spuri.	Esecuzione corretta e ripulitura minuziosa	4
16) Eseguire la stiratura manuale intermedia dei dettagli (pinces, rimesse interne, bordi, angoli, orli, ecc.).	Massima rispondenza nella riunitura dei bordi, giusta direzione e verso dei dettagli del capo, giusta pressione, corretto utilizzo degli accessori delle apparecchiature da stiro	2 - 4
17) Eseguire la stiratura manuale finale del capo di abbigliamento in base alla sua stendibilità.	Massima rispondenza nella riunitura dei bordi, giusta direzione e verso dei dettagli del capo, giusta pressione, corretto utilizzo degli accessori delle apparecchiature da stiro	4
18) Eseguire la stiratura finale con macchinari industriali.	Corretto posizionamento del capo all'interno del macchinario e corretto utilizzo dei suoi dispositivi di comando	4

Tabella n. 2; Distribuzione degli oggetti di valutazione per unità di competenza

Competenza	Oggetto di valutazione
UNO	Riconoscere il verso del tessuto (dritto – rovescio), distinguendo le taglie ed i bollini di ciascun pezzo ed i relativi accessori (sulla base della scheda tecnica).
UNO	Riconoscere i componenti e la loro disposizione in vista del capo finito verificando gli eventuali difetti riscontrabili nel taglio.
UNO	Attrezzare la macchina (es. caricamento spoline, infilatura degli aghi, programmazione del punto, ecc.).
UNO	Individuare eventuali malfunzionamenti delle macchine.
UNO	Tenere pulite le macchine per preservare il capo da contaminazioni varie.
UNO	Segnalare eventuali difetti al caporeparto.
UNO	Unire i pezzi del capo e delle fodere e preparare la cucitura (cinture, passanti, stiratura orlo, rifinitura spacchi, rifinitura fodera, adesivazione accessori, ecc.), con macchina tagliacuci, lineare e stiratrice.
UNO	Leggere e comprendere la scheda tecnica.
UNO	Disporre i componenti secondo il corretto posizionamento
DUE	Riconoscere il verso del tessuto (dritto – rovescio), distinguendo le taglie ed i bollini di ciascun pezzo ed i relativi accessori (sulla base della scheda tecnica).
DUE	Riconoscere i componenti e la loro disposizione in vista del capo finito verificando gli eventuali difetti riscontrabili nel taglio.
DUE	Attrezzare la macchina (es. caricamento spoline, infilatura degli aghi, programmazione del punto, ecc.).

DUE	Individuare eventuali malfunzionamenti delle macchine.
DUE	Tenere pulite le macchine per preservare il capo da contaminazioni varie.
DUE	Segnalare eventuali difetti al caporeparto.
DUE	Unire i pezzi del capo e delle fodere e preparare la cucitura (cinture, passanti, stiratura orlo, rifinitura spacchi, rifinitura fodera, adesivazione accessori, ecc.), con macchina tagliacuci, lineare e stiratrice.
DUE	Leggere e comprendere la scheda tecnica.
DUE	Disporre i componenti secondo il corretto posizionamento
DUE	Cucire e rifinire i componenti del capo di abbigliamento: Pinces, Tasche, Cerniere, Cinture, Orli, Collo, Polsi, Attaccatura maniche ecc
DUE	Assemblare i componenti pre-fabbricati portando il capo al confezionamento finale
DUE	Predisporre i componenti in vista delle cuciture particolari (impuntura ed imbastitura).
DUE	Eseguire la stiratura manuale intermedia dei dettagli (pinces, rimesse interne, bordi, angoli, orli, ecc.).

TRE	Attrezzare la macchina (es. caricamento spoline, infilatura degli aghi, programmazione del punto, ecc.).
TRE	Individuare eventuali malfunzionamenti delle macchine.
TRE	Tenere pulite le macchine per preservare il capo da contaminazioni varie.
TRE	Segnalare eventuali difetti al caporeparto.
TRE	Leggere e comprendere la scheda tecnica.
TRE	Realizzare cuciture particolari (asole, passanti, orli, bottoni, ecc.) per le quali sono necessarie varianti operative ed utilizzo di macchine speciali (travettatrice, asolatrici, attaccabottoni, orlatrice, macchina per tasche a filetto, ecc.).
TRE	Eseguire i sopposti a mano realizzando cuciture o ritocchi.

QUATTRO	Eseguire la ripulitura del capo confezionato, togliendo fili superflui ed altri materiali spuri.
QUATTRO	Segnalare eventuali difetti al caporeparto.
QUATTRO	Eseguire la stiratura manuale intermedia dei dettagli (pinces, rimesse interne, bordi, angoli, orli, ecc.).
QUATTRO	Eseguire la stiratura manuale finale del capo di abbigliamento in base alla sua stendibilità.
QUATTRO	Eseguire la stiratura finale con macchinari industriali.

In fede:

Il responsabile del processo di validazione delle competenze
Romano Calvo

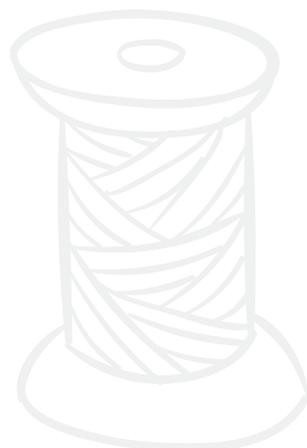


DIARIO

DI BORDO

La parola alla docente

I protagonisti





LA PAROLA ALLA DOCENTE

Quando mi è stato proposto il progetto Uniform, ne ho subito percepito il valore, l'importanza e anche la complessità. Il percorso e gli obiettivi da raggiungere inizialmente hanno perciò rappresentato una sorta di sfida per me, con molti stimoli e molte possibilità di arricchimento personale.

I primi giorni sono stati quindi dedicati alla conoscenza reciproca, nonché alla presentazione delle fasi, dei ruoli e dei risultati da raggiungere; ma soprattutto mi sono impegnata ad accendere la scintilla e a dischiudere subito in loro una visione completamente differente, uno sguardo aperto al meraviglioso mondo della Moda. I primi sentimenti dei partecipanti sono stati di entusiasmo e curiosità, uniti anche alla paura e alla titubanza per l'impegno e le prove che il corso avrebbe previsto per loro. Infatti il personale coinvolto era composto non soltanto da cucitrici, ma anche da stiratrici, addetti alla manutenzione di macchinari di sartoria, eccetera. Nonostante tutte le incertezze, le cose hanno iniziato così a prendere forma.

Dopo solo qualche settimana di lavoro assieme le paure erano svanite, lasciando spazio alla soddisfazione, all'energia positiva e alla sorpresa dei molti che erano riusciti a creare un capo militare dall'inizio alla fine, dalla progettazione alle finiture.

La gonna della Marina Militare è stato il primo modello con cui il gruppo si è dovuto confrontare; poi il pantalone da uomo, dunque la camicia, fino alla composizione della divisa completa. Quel che sembrava impossibile, alla fine era diventato reale e tangibile.

Mano a mano che i banconi da lavoro e gli appendiabiti si riempivano di capi militari, è aumentata la consapevolezza di poter creare qualcosa di bello e di appagante: ho cercato così di aggiungere estro, curiosità e fantasia alla base che avevamo creato assieme. In una parola, ho cercato di portare il colore.

Quella che nei miei pensieri era una sfida personale a questo punto era

diventata una sfida di tutto il gruppo, una scommessa tra me e le allieve che si sarebbe tradotta nell'idea reale, quasi nata per gioco, di una sfilata, nella quale non ci sarebbero più stati i capi militari come di abitudine, ma abiti civili. Forme, volumi, disegni e materiali inediti, ma anche partecipazione, scadenze, obiettivi, sogni, sarebbero entrati nell'azienda, portando nuovo entusiasmo e una nuova, ulteriore, sfida per tutte delle persone coinvolte. Le postazioni, le macchine e gli attaccapanni hanno cominciato così a riempirsi sempre più di colore, fino a esserne, letteralmente, invase.

Anche quella che tutto il gruppo aveva denominato "isola felice", ovvero un piccolo angolo in mezzo alle macchine deputato a progetti, esperimenti e quant'altro, si è espanso e ha contaminato ogni postazione, ogni lavoratore: è in quel momento che nei loro visi, oltre alla passione e alla volontà, ho visto accendersi la speranza.

Mentre i preparativi per la sfilata sono alle rifiniture finali, mi guardo indietro e vedo quanto sia mutato lo scenario iniziale, quanto le paure si siano trasformate in nuove consapevolezza: giorno dopo giorno ogni partecipante ha saputo mettersi in gioco, ha saputo credere in se stesso e non arrendersi mai di fronte alle difficoltà o alle nuove sfide, trovando, o riscoprendo, abilità e nuove modalità di approccio al proprio lavoro. Insieme alle conoscenze e alle competenze di sartoria che ho potuto trasmettere, il mio lavoro è stato quello di aver lasciato in loro proprio questa nuova coscienza e sicurezza di sé, questa voglia di osare, di colorare il proprio mondo e di continuare ad arricchire sempre sé e gli altri.

Per questo motivo non posso che lasciarvi con un'ultima parola: grazie!

Ninò Ubiria

A handwritten signature in black ink, reading "Ninò". The signature is written in a cursive, flowing style with a long, sweeping underline that extends to the right.



GALLERIA FOTOGRAFICA









"La grande soddisfazione che il corso ci sta dando è questa possibilità di realizzare ognuno di noi qualcosa di diverso da ciò che facciamo di solito, fino alla confezione di capi originali, che saranno tutti esibiti alla sfilata finale"

Adriana, Loredana





"Una soddisfazione personale arrivare al capo finito, vedere la stoffa tagliata che si assembla grazie alla mia lavorazione; un corso che ha anche rafforzato la mia autostima, perché ho avuto la possibilità di ricordare alcune cose che avevo dimenticato"

Silvia





"Molto bella la collaborazione e la voglia di fare nella simulazione di azienda che abbiamo fatto in aula: ogni componente del gruppo ha dimostrato entusiasmo e ha dato un contributo importante per l'armonia e per l'ottenimento del risultato finale."

Massimo e Lucia









"Ho potuto mettere in pratica alcune tecniche che fino a ora erano pura teoria, con la possibilità di avere una insegnante a cui porre le mie perplessità, i miei dubbi e le mie idee"

Katiuscia





"È stata una grande occasione essere affiancati da una grande esperta nel settore sartoriale"

Roberta

"Per chi non aveva mai cucito è stata un'esperienza avvincente, in quanto sono riuscite a compiere azioni anche complesse, tipo fare un filetto, attaccare una cerniera o una cintura"

Graziella





"Un aiuto fattivo alla comprensione delle difficoltà che si possono incontrare nelle varie fasi di confezionamento di un capo di abbigliamento. La macchina da cucire è come una macchina da corsa ed è importante aver compreso l'importanza dell'interazione tra operaio e macchina"

Paolo





"Dopo 34 anni di stiro intermedio e capospalla, una bella mattina mi sono trovata seduta davanti a una macchina da cucire, con tutte le titubanze possibili e anche un po' di paura. Grazie a tutti i docenti e i tutor che mi hanno accompagnato, con serenità e tranquillità, sono riuscita a imparare e a non avere più timori. Quando ho sentito il primo "brava!" da una collega mi sono venute le lacrime agli occhi e mi sono detta: "Ma allora è proprio vero che non è mai troppo tardi per mettersi in gioco"

Miria



Entrambe le fasi mi hanno lasciato molto, sia a livello personale che professionale. Ho compreso ancor di più il valore del lavoro di gruppo, ho imparato nuove tecniche e soluzioni sartoriali e soprattutto a pensare a questa professione in modo diverso e innovativo

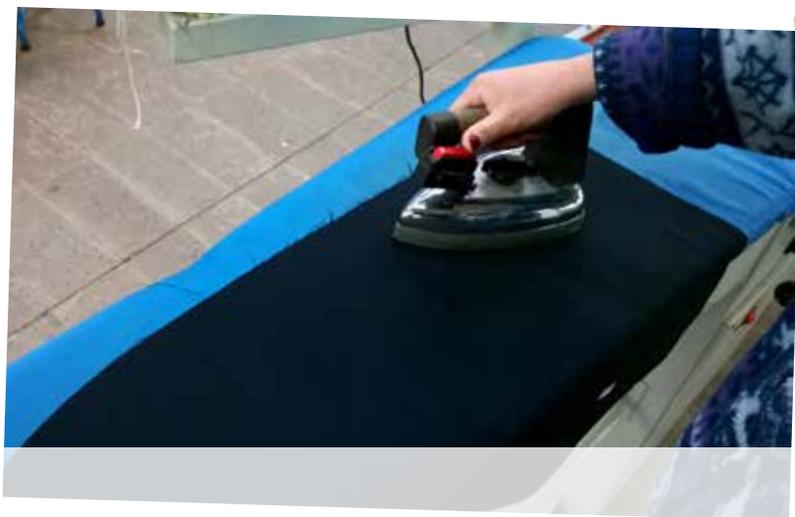
Cristina



"Abbiamo potuto mettere in pratica mansioni mai svolte, affinare e migliorare attività già conosciute, spesso mettendo a confronto i nostri saperi con un'azione reciproca di apprendimento."

Paolo, Antonella





"Questo corso mi ha aiutato a perfezionare le mie competenze, ho trovato anche un rapporto nuovo con le mie colleghe del corso. Ho imparato anche che, aiutandone alcune, rafforzo me stessa!"

Marisa

"La prima parte in aula è stata fondamentale perché hanno tirato fuori in noi la consapevolezza di quello che possiamo fare"

Maddalena



