

ANEXO F
PERFIS PROFISSIONAIS.

PERFIS PROFISSIONAIS.

-->AFINADOR - TÉCNICO DE MANUTENÇÃO

1. Descrição genérica das actividades

O Afinador é o trabalhador que regula as máquinas têxteis em função das características da fabricação a realizar, efectua trabalhos de manutenção e de reparação de avarias. Realiza os três grandes conjuntos de tarefas ou apenas algumas daquelas, o que é condicionado pelas próprias especificidades da organização do trabalho na empresa.

Executa um trabalho diversificado na medida em que o Afinador tem de adaptar as suas intervenções ao tipo de equipamento e ao tipo de avaria. Contudo, pode assumir um carácter mais especializado se o Técnico for especialista num determinado tipo de máquinas, situação esta frequente no equipamento de tecelagem.

O tipo de trabalho pode assumir um carácter automatizado, quando implica uma intervenção em equipamento automático, nomeadamente ao nível da electrónica, sendo neste caso menos frequentes as intervenções humanas, ou mecânico-manual, quando pressupõe uma intervenção em equipamento de tipo mecânico.

O Afinador ocupa na generalidade vários postos de trabalho. Estes podem ser semelhantes, quando as máquinas com que trabalha funcionam de forma idêntica, ou diferentes, tendo neste caso a seu cargo equipamentos diferentes.

Pode exercer o seu trabalho isoladamente ou estar integrado numa equipa de Afinadores e/ou de Montadores de Teia.

2. Enumeração das actividades

O trabalho do Afinador - Técnico de Manutenção contempla três grandes áreas de intervenção:

a) regulação, na qual:

- interpreta a ficha técnica, que define as características do tecido;
- prepara o material para adaptar a máquina à nova fabricação;
- regula a máquina e as suas diferentes peças;
- efectua um ensaio para verificar se a regulação está correcta;
- ajuda o Montador de Teia no trabalho a jusante do realizado.

b) manutenção, na qual:

- efectua trabalhos de manutenção preventiva.

c) reparação, na qual:

- intervém quando a máquina pára ou quando há um defeito do produto;
- procura identificar a causa da avaria ou do defeito, elaborando um diagnóstico;
- repara a máquina.

3. Responsabilidade e autonomia

3.1. Instruções

No domínio da regulação, regula o equipamento a partir da ficha técnica que identifica o tipo de regulação a realizar.

A manutenção e a reparação implicam que o Afinador seja detentor de conhecimentos técnicos previamente adquiridos, se recorra de manuais e/ou do seu superior hierárquico.

3.2. Controlo

Autocontrolo do trabalho em função das especificidades técnicas da intervenção.

3.3. Consequência dos erros

Defeitos no produto e insuficiente ou mau rendimento da máquina.

3.4. Relações funcionais

Estabelece relações com outros Afinadores, com o superior hierárquico e com os operacionais que trabalham com o equipamento que regula, prepara e conserva, nomeadamente com os Montadores de Teia. Pode também ter de recorrer a outros profissionais da manutenção, nomeadamente Serralheiros Civis e Electromecânicos.

4. Qualidades requeridas

- Capacidades de concepção (interpretação, compreensão da complexidade e abstracção).
- Capacidade de resolução de problemas.
- Capacidade de coordenação (trabalho em equipa e comunicação interfuncional).
- Capacidades manuais (habilidade).

5. Nível de qualificação

Profissional qualificado (produção).

6. Nível de escolaridade e formação

- Ensino secundário geral unificado.
- Formação profissional técnica em mecânica e/ou electrónica.
- Experiência profissional preferencial.

-->BOBINADOR OU CANELEIRO**1. Descrição genérica das actividades**

O Bobinador ou Caneleiro é o trabalhador que alinha e vigia o funcionamento de uma máquina destinada a encher bobines ou canelas com fio.

O trabalhador ocupa um posto de trabalho, caso esteja sempre a trabalhar na mesma máquina de encher bobines ou canelas, ou pode estar afecto a vários postos de trabalho semelhantes, se executar o seu trabalho em mais do que uma máquina, neste caso geralmente automatizadas.

As máquinas com que trabalham podem ser do tipo mecânico-manual ou automatizadas, o qual condiciona o próprio conteúdo do trabalho. No primeiro caso, o trabalhador coloca as bobines ou canelas, passa o fio manualmente pelos tensores e prendê-os àquelas. Acciona a máquina e vigia-a, emendando o fio se este parte. Se se tratarem de máquinas bobinadeiras, necessita ainda de colocar parafina nas parafinadoras para amaciar o fio. Na execução deste trabalho com equipamento automático, a máquina bobina o fio segundo as especificações que lhe são introduzidas. O Bobinador ou Caneleiro vigia a máquina e retira as bobines. A máquina emenda automaticamente o fio quando este parte.

Quer num caso, quer noutro, o trabalho é especializado, parcelar e repetitivo, pois o trabalhador realiza um pequeno número de operações semelhantes.

2. Enumeração das actividades

- Lê as especificações relativas à quantidade de fio a bobinar ou canelar.
- Coloca as bobines ou as canelas na máquina.
- Passa o fio pelos tensores, parafinados ou não, e prende-os às bobines ou canelas.
- Acciona a máquina.
- Vigia a máquina.
- Emenda o fio se este parte, caso se trate de um trabalho do tipo mecânico-manual.
- Retira a bobine ou a canela e corta o fio à mão.

3. Responsabilidade e autonomia**3.1. Instruções**

Recebe instruções de uma ficha técnica com o tipo de fio e o número de metros a bobinar ou canelar. Caso se trate de uma máquina automática, a ficha técnica contém as especificações dos comandos a introduzir.

3.2. Controlo

Autocontrola o trabalho.

3.3. Consequência dos erros

- Ausência de fio na secção de urdir.
- Desperdício de matérias-primas.

3.4. Relações funcionais

Trabalho isolado, em que se recorre excepcionalmente ao superior hierárquico.

4. Qualidades requeridas

- Capacidade de percepção (vigilância e atenção).
- Capacidades manuais (habilidade).

5. Nível de qualificação

Profissional semi-qualificado (produção).

6. Nível de escolaridade e formação

- Ensino básico primário.
- Aprendizagem rápida no posto de trabalho.

-->BRANQUEADOR DE PRODUTOS TÊXTEIS**1. Descrição genérica das actividades**

O Branqueador é o trabalhador que realiza actividades de tratamento prévio do tecido ou do fio com substâncias químicas adequadas para branquear ou para descolorar.

O trabalhador pode estar apenas afecto a uma máquina de branqueamento ou ser responsável por várias máquinas, efectuando igualmente outras tarefas prévias, tais como a descolagem. Neste sentido ocupará, respectivamente, um só posto de trabalho ou vários postos de trabalho semelhantes. O trabalho tende a ser predominantemente automatizado.

Caso o trabalhador esteja afecto apenas a uma máquina, o seu trabalho assume um carácter especializado. Se estiver inserido numa equipa, ocupando vários postos de trabalho, o conteúdo do trabalho tenderá a ser diversificado na medida em que as diferentes máquinas correspondem a tratamentos diferenciados de que é objecto o tecido e, logo, à execução de tarefas distintas. Contudo, não deixa de ser, em ambos os casos, um trabalho rotineiro e parcelar.

2. Enumeração das actividades

- Lê a ficha técnica, assegura-se da correspondência do tecido que vai branquear.
- Prepara o respectivo banho.
- Abre a válvula de alimentação de água, de vapor, de ar comprimido e o acelerador de água.

- Coloca o tecido na máquina, regulando a velocidade de andamento.
- Acciona a máquina.
- Vigia o funcionamento da máquina, procedendo à sua regulação automática no visor electrónico.
- Controla o nível dos banhos, a temperatura e a pressão do vapor.
- Efectua correcções por adição.
- Esvazia a máquina e limpa-a.

3. Responsabilidade e autonomia

3.1. Instruções

Recebe instruções de uma ficha técnica, bem como, por vezes, do superior hierárquico.

3.2. Controlo

- Autocontrola o trabalho.
- Retira sistematicamente amostras para serem analisadas pelo superior hierárquico.

3.3. Consequência dos erros

Impede um correcto tingimento do tecido ou do fio e uma correcta estampagem do tecido.

3.4. Relações funcionais

Trabalho isolado ou em equipa, relacionando-se, neste último caso com os colegas de trabalho. Recorre ao superior hierárquico caso surja algum problema.

4. Qualidades requeridas

- Capacidade de percepção (capacidade de julgar e atenção).
- Capacidade de coordenação (trabalho em equipa).

5. Nível de qualificação

Profissional qualificado (produção).

6. Nível de escolaridade e formação

- Saber ler e escrever.
- Aprendizagem rápida no posto de trabalho.

-->CARDADOR

1. Descrição genérica das actividades

O Cardador é o trabalhador que alimenta o funcionamento das cardas. Abre, paraleliza e homogeneiza as fibras, para transformar as mantas numa fita homogénea. Coloca o rolo da manta na carda. Acciona a máquina e vigia a prossecução do trabalho.

Ocupa o mesmo posto de trabalho ou vários semelhantes, tendo neste último caso, várias máquinas sob sua responsabilidade. Trata-se, geralmente, de um trabalho executado isoladamente, com algumas excepções em que existe uma equipa de Cardadores responsável por um conjunto de equipamentos de cardagem.

O trabalho assume um carácter mecânico-manual ou automatizado. Em qualquer caso implica a realização de um conjunto de tarefas várias, mas que se repetem quotidianamente.

2. Enumeração das actividades

- Põe o rolo da manta na carda.
- Providencia os cilindros por onde a manta vai passar.
- Acciona a máquina.
- Vigia o funcionamento da máquina.
- Vigia a qualidade da manta.
- Substitui os rolos.
- Retira a manta.

3. Responsabilidade e autonomia

3.1. Instruções

Recebe instruções de uma ficha técnica, caso o trabalho detenha alguma especificidade particular. Doutra modo, é um trabalho rotineiro, sem quaisquer especificações técnicas.

3.2. Controlo

Autocontrolo do trabalho.

3.3. Consequência dos erros

Defeitos no produto, eventualmente detectáveis a jusante.

3.4. Relações funcionais

Caso se trate de um trabalho isolado, não mantém relações funcionais; se o trabalho for realizado em equipa, estabelece relações com os outros Cardadores. Em qualquer das situações, se surgirem problemas recorre ao superior hierárquico.

4. Qualidades requeridas

- Capacidade de percepção (vigilância e atenção).
- Capacidades manuais (destreza).

5. Nível de qualificação

Operário semi-qualificado (produção).

6. Nível de escolaridade e formação

- Nenhum em especial.
- Aprendizagem rápida no posto de trabalho.

-->CARREGADOR/TRANSPORTADOR

1. Descrição genérica das actividades

O Carregador/Transportador é o trabalhador que carrega, descarrega e arruma mercadorias em vagões, carros e outros locais de armazenamento e transporte.

Executa um trabalho isolado e/ou em equipa, o qual é especializado, repetitivo e monótono.

2. Enumeração das actividades

- Transporta manualmente a mercadoria, utilizando um carro de mão ou outro meio de transporte auxiliar para o respectivo local.
- Dispõe e arruma a mercadoria procurando obter um acondicionamento adequado, atendendo à fragilidade daquela e ao espaço disponível.
- Fixa a mercadoria com cabos, fitas ou outros materiais, aplicando-lhe calços de travamento, acolchoamento ou coberturas.
- Descarrega os veículos.
- Retira os produtos do local de armazenamento.

3. Responsabilidade e autonomia

3.1. Instruções

Recebe instruções, geralmente orais, sobre o trabalho a realizar, que executa sem especificações técnicas.

3.2. Controlo

Autocontrola o trabalho, apesar de se encontrar subordinado a outrem, que supervisiona, de forma não muito rígida, o seu trabalho.

3.3. Consequência dos erros

Afecta a qualidade das matérias-primas e do produto final.

3.4. Relações funcionais

Estabelece relações com o colega de trabalho se o executar em equipa e com o superior hierárquico.

4. Qualidades requeridas

- Capacidade de coordenação (trabalho em equipe).
- Capacidades manuais (destreza).

5. Nível de qualificação

Profissional não qualificado (produção).

6. Nível de escolaridade e formação

- Nenhum em especial.
- Aprendizagem rápida no posto de trabalho.

-->CHEFE DE SECÇÃO OU ENCARREGADO

1. Descrição genérica das actividades

O Chefe de Secção é o trabalhador que supervisiona um grupo de operacionais de uma secção ou de uma etapa do processo de fabricação, enquanto o Encarregado supervisiona os trabalhadores de várias secções.

Recebe do superior hierárquico ordens de trabalho e orienta-o de modo a assegurar o correcto funcionamento da(s) secção(ões). Supervisiona os trabalhadores que tem sob sua responsabilidade.

Comunica ao superior hierárquico os resultados alcançados e possíveis problemas que não disponha de capacidade de resolução, nomeadamente se tiver necessidade de recorrer à secção de manutenção. Contudo, na generalidade intervém directa e autonomamente na resolução de disfuncionamentos.

A supervisão pressupõe um trabalho de controlo que contempla várias tarefas: a afectação dos trabalhadores aos seus postos de trabalho, o aprovisionamento das matérias-primas, o funcionamento dos equipamentos produtivos, a qualidade da produção, os modos de execução do trabalho, etc..

O trabalho que realiza constitui-se como um trabalho em equipa com os operacionais que supervisiona. Ocupa postos de trabalho diferentes na medida em que coordena todos os postos de trabalho de uma ou várias secções. Constitui um trabalho geralmente diversificado e enriquecido.

2. Enumeração das actividades

- Organiza o trabalho em função de uma avaliação a que procede sobre o modo como decorre o trabalho na(s) secção(ões), sobre o desempenho dos trabalhadores em laboração e do funcionamento do equipamento.
- Distribui as ordens de trabalho e assegura a afectação dos trabalhadores necessários

aos respectivos postos de trabalho.

- Verifica o aprovisionamento das matérias-primas.
- Supervisiona o decurso do trabalho.
- Em caso de incidente, diagnostica e resolve o problema ou coloca-o ao seu superior hierárquico ou à secção de manutenção, caso não disponha de capacidade de resolução.
- Executa tarefas de regulação do equipamento.
- Verifica a qualidade do produto, com o eventual recurso a testes de qualidade.
- Regista os dados finais da produção e da actividade de cada trabalhador.
- Entrega o registo ao superior hierárquico.

3. Responsabilidade e autonomia

3.1. Instruções

Obedece a um plano de trabalho, onde constam as respectivas especificações do produto.

3.2. Controlo

Autocontrola o trabalho. Detém autonomia nas suas funções, sendo controlado apenas do ponto de vista técnico, pelo Director de Produção.

3.3. Consequência dos erros

Várias, afectando a prossecução do processo produtivo e a qualidade do produto.

3.4. Relações funcionais

Estabelece relações variadas, nomeadamente com outros Chefes de Secção e Encarregados, com os trabalhadores seus subordinados, Chefes de Equipa, Técnicos de Manutenção e Controladores da Produção.

4. Qualidades requeridas

- Capacidade de concepção (interpretação, abstracção e compreensão da complexidade).
- Capacidade de resolução de problemas.
- Capacidade de coordenação (trabalho em equipa e comunicação interfuncional).

5. Nível de qualificação

Encarregado, Contramestre, Mestre e Chefe de Equipa.

6. Nível de escolaridade e formação

- Ensino secundário geral unificado.
- Experiência profissional longa.

-->CONFECIONADOR DE AMOSTRAS

1. Descrição genérica das actividades

O Confeccionador de Amostras é o trabalhador que realiza a confecção e preparação de amostras, mostruários ou cartazes para serem apresentados pelos serviços comerciais de vendas.

O seu trabalho pode ser executado isoladamente ou em equipa. Assume um carácter manual (ex.: no caso da preparação da amostra) e/ou intelectual (ex.: no caso da referenciação de cores e controlo de *stocks* para fornecer informações aos vendedores). Executa um trabalho diversificado que, no primeiro caso, surge com um carácter repetitivo e monótono, enquanto no segundo é tendencialmente enriquecido. Ocupa sempre o mesmo posto de trabalho ou vários postos de trabalho no interior da secção de amostras.

2. Enumeração das actividades

- Confecciona manualmente os cartazes de amostras: corta e cola o tecido no cartaz.
- Identifica as especificações da amostra: tipo de tecido, número de cores, referência da cor.
- Controla os *stocks* existentes fornecendo as respectivas informações aos Vendedores.

3. Responsabilidade e autonomia

3.1. Instruções

Recebe instruções precisas do superior hierárquico sobre as tarefas a realizar.

3.2. Controlo

Autocontrola o trabalho, sendo supervisionado pelo superior hierárquico.

3.3. Consequência dos erros

Afecta a qualidade do serviço prestado ao cliente, nomeadamente por intermédio das actividades dos Técnicos de Vendas.

3.4. Relações funcionais

Estabelece contactos com o armazém de produtos finais, com Vendedores e com o superior hierárquico.

4. Qualidades requeridas

- Capacidade de percepção (atenção e concentração).
- Capacidade de coordenação (trabalho em equipa e comunicação interfuncional).
- Capacidades manuais (habilidade).

5. Nível de qualificação

Profissional qualificado (produção).

6. Nível de escolaridade e formação

- Ensino secundário geral unificado.
- Aprendizagem de média duração no posto de trabalho.

-->CONFERENTE

1. Descrição genérica das actividades

O Conferente é o trabalhador que segundo directrizes verbais ou escritas de um superior hierárquico, confere e separa lotes de matérias-primas, componentes ou produtos com vista ao seu acondicionamento e/ou expedição, podendo registar a entrada e/ou saída de mercadorias.

Pode realizar um trabalho em equipa, quando exerce a sua actividade em conjunto com os que realizam o trabalho de armazenagem, recepção e expedição de produtos e matérias-primas. Pode igualmente tratar-se de um trabalho isolado.

O trabalho assume um carácter especializado, parcelar e repetitivo, pois o Conferente repete quotidianamente as tarefas e ocupa sempre o mesmo posto de trabalho. Caso efectue outro tipo de trabalhos no armazém, poderá ocupar vários postos de trabalho que contudo são semelhantes entre si.

2. Enumeração das actividades

- Recebe uma ordem oral e/ou escrita dos lotes de componentes, matérias-primas ou produtos a conferir e/ou separar.
- Confere e separa componentes, matérias-primas ou produtos.
- Prepara a sua expedição ou envia-os para a secção da empresa afecta a tal função.

3. Responsabilidade e autonomia

3.1. Instruções

Recebe instruções verbais e/ou escritas do superior hierárquico.

3.2. Controlo

Autocontrola o trabalho, sendo supervisionado pelo superior hierárquico.

3.3. Consequência dos erros

Os erros são dificilmente detectáveis e ocasionam disfuncionamentos no trabalho a montante. Se se tratam de erros com repercussões no cliente dá origem a devoluções.

3.4. Relações funcionais

Estabelece contactos com os outros colegas do armazém (Embalador, Auxiliar de Armazém, etc. .) e com o superior hierárquico de quem muitas vezes recebe as ordens de trabalho.

4. Qualidades requeridas

- Capacidade de percepção (concentração e atenção).
- Capacidade de coordenação (trabalho em equipa).
- Capacidades manuais (destreza).

5. Nível de qualificação

Profissional qualificado (produção).

6. Nível de escolaridade e formação

- Saber ler e escrever.
- Aprendizagem rápida no posto de trabalho.

-->CONTROLADOR DE PRODUÇÃO

1. Descrição genérica das actividades

O Controlador de Produção é o trabalhador que regista os valores da produção de modo a garantir o cumprimento dos programas previamente definidos. A partir da respectiva ficha técnica, verifica os parâmetros da produção em termos de, nomeadamente, características do tecido, regulação da máquina e tempo de produção. Em caso de desvio às normas estabelecidas, procede à sua correcção ou providencia a mesma.

Trata-se de um trabalho isolado exercido num gabinete de controlo da produção, em que este é realizado informaticamente ou de uma actividade em que se alterna o trabalho de gabinete com um controlo directo na produção, junto das máquinas e dos respectivos trabalhadores.

Executa sempre as mesmas tarefas, ainda que estas assumam um carácter diversificado e enriquecido.

2. Enumeração das actividades

- Interpreta a ficha técnica.
- No gabinete e/ou junto da máquina em causa regista os parâmetros.
- Analisa os parâmetros obtidos.
- Comunica os ajustamentos a realizar caso haja necessidade, podendo ele próprio efectuá-los.

3. Responsabilidade e autonomia

3.1. Instruções

Recebe instruções de uma ficha técnica.

3.2. Controlo

Autocontrola o trabalho.

3.3. Consequência dos erros

Defeitos nos produtos fabricados, eventualmente detectáveis pelos trabalhadores.

3.4. Relações funcionais

Estabelece relações com o Planificador da produção e com os operacionais.

4. Qualidades requeridas

- Capacidade de concepção (interpretação, abstracção e compreensão da complexidade).

- Capacidade de resolução de problemas.

- Capacidade de coordenação (trabalho em equipa).

5. Nível de qualificação

Profissional qualificado (produção).

6. Nível de escolaridade e formação

- Ensino secundário geral unificado.

- Aprendizagem longa na função.

- Experiência profissional preferencial.

-->DEBUXADOR

1. Descrição genérica das actividades

O Debuxador é o trabalhador responsável por toda a parte técnica de tecelagem. Organiza os lotes para a fabricação dos tecidos e executa os cálculos respectivos. Cria os desenhos esquematizando a textura, a forma, a dimensão e a combinação das cores dos tecidos a fim de obter amostras que obedeçam às normas e exigências da moda e às solicitações do cliente.

No caso de existirem Desenhadores trabalhando em interacção com o Debuxador, os primeiros são os criadores e os segundos os concretizadores técnicos do desenho, tendo em conta as suas características, as exigências do cliente e do processo produtivo da empresa. Assim sendo, executa um trabalho isolado ou em equipa, que assume um carácter manual ou mesmo semi-automatizado.

2. Enumeração das actividades

- Elabora colecções de amostras baseadas nos ditames da moda, para o que recorre às mais variadas fontes (revistas, jornais, feiras, solicitações de clientes). Caso exista um Desenhador, estas tarefas estão-lhe privilegiadamente afectas.

- Verifica a qualidade dos fios e matérias-primas a aplicar no fabrico.

- Elabora os orçamentos respectivos.

- Ensaia e testa a resistência, a torção, o peso, a espessura, a fricção e outras características dos fios a fim de se certificar que os tecidos apresentem a densidade, a contracção e o "toque" requeridos.

- Determina a estrutura da trama e a urdidura de amostras e cria graficamente desenhos onde estas são esquematizadas.

- Fornece especificações técnicas relativas ao pente, remissa, urdido e desenho com vista à obtenção da textura dos diversos padrões.

3. Responsabilidade e autonomia

3.1. Instruções

Pode receber ou elaborar ele próprio as instruções relativas ao desenho da amostra.

3.2. Controlo

Autocontrola o trabalho.

3.3. Consequência dos erros

O erro nas suas especificações afectam determinantemente o produto final que será produzido de forma desviante.

3.4. Relações funcionais

Estabelece relações com o(s) Desenhador(es) e com toda a parte produtiva, nomeadamente com o Director de Produção.

4. Qualidades requeridas

- Capacidade de percepção (concentração e capacidade de julgar).

- Capacidade de concepção (interpretação, abstracção, compreensão de complexidade e criatividade/imaginação).

- Capacidade de coordenação (trabalho em equipa e comunicação inter- funcional).

- Capacidade de resolução de problemas.

- Capacidades manuais (habilidade).

5. Nível de qualificação

Profissional qualificado (produção).

6. Nível de escolaridade e formação

- Ensino secundário geral unificado ou formação técnico-profissional.
- Aprendizagem longa na função.
- Experiência profissional preferencial.

-->DESENHADOR (têxtil de tecidos)

1. Descrição genérica das actividades

O Desenhador é o trabalhador que desenha modelos de estampados ou de tecidos. Pode realizar um trabalho original de concepção própria do desenho, tendo em conta as tendências ditadas pela moda, consultando documentação diversa e visitando exposições, ou desenhar o modelo segundo as especificações da encomenda do cliente.

Efectua um estudo das condições de exequibilidade do desenho em termos de exigências técnicas, qualidade, estética do produto, processo de fabrico, etc. .

Desenha manualmente ou em sistema informatizado (CAD) o cróqui do desenho e discute o resultado com a direcção da empresa e/ou com o cliente. Quando aprovado o cróqui, dá sequencialidade ao trabalho. O desenho é reproduzido em misonetes (no caso da estampa) ou elaborado o seu *rapport* (no caso da tecelagem). Pode orientar o trabalho dos outros Desenhadores ou de Debuxadores.

No caso do Desenhador realizar um trabalho destinado a um processo de estampagem tem de ter presente todo um conjunto de especificidades quer do desenho, quer do tecido, designadamente as suas características (espessura e textura), a sobreposição das cores e a distribuição do desenho no tecido. Trata-se de uma actividade que decorre em grande parte de um trabalho de equipa, fundamentalmente com o colorista e o misonetista. A elaboração da misonete implica um trabalho de gravação do desenho e respectivas cores por intermédio de uma técnica laser ou fotoeléctrica.

No caso de se tratar de um desenho de tecido destinado a um processo de tecelagem, a elaboração do *rapport* pressupõe todo um trabalho técnico de especificação das cores, do número de fios de cada cor e da dimensão do tecido.

O trabalho do Desenhador pode ser desempenhado em equipa ou isoladamente, dependendo da dimensão da empresa, da organização da secção e da fase onde o próprio Desenhador se encontra inserido no processo de criação e operacionalização do desenho.

Globalmente é um trabalho diversificado e enriquecido. Contudo, se o Desenhador, na fase posterior à criação do desenho, estiver especializado numa só actividade, por exemplo, gravar o desenho na misonete, o seu trabalho é especializado e repetitivo, estando sempre afecto a um mesmo posto de trabalho.

2. Enumeração das actividades

- Estuda as tendências da moda e do *design*, visitando feiras, exposições, etc..
- Reúne com os Técnicos de Produção e/ou de Venda e/ou com a direcção da empresa de modo a conciliar as qualidades estéticas e de utilidade do produto, as exigências dos clientes potenciais ou reais com as especificidades técnicas (materiais, condicionalismos do processo produtivo, características do tecido/fio, distribuição e sobreposição das cores no tecido, etc.).
- Elabora o cróqui do novo modelo manualmente ou em sistema informatizado (CAD).
- Discute o cróqui com a direcção da empresa e/ou com o cliente em causa.
- Elabora os respectivos ajustamentos decorrentes das conclusões a que se chegou na fase anterior.
- Realiza ou dá a realizar a outro Desenhador ou Debuxador a reprodução do desenho para ser gravado na misonete ou para ser elaborado o *rapport*.
- O Desenhador, o Debuxador ou o Misonetista reproduz o desenho manualmente ou informaticamente.
- É realizada a gravação na misonete ou elaborado o *rapport*.

3. Responsabilidade e autonomia

3.1. Instruções

Recebe instruções do cliente ou da direcção da empresa na fase da criação do cróqui. Nas fases posteriores obedece a instruções precisas, por interpretação de uma ficha técnica, se se limitar a reproduzir o desenho. Doutra forma cria-o ele próprio.

3.2. Controlo

Autocontrola o trabalho.

3.3. Consequência dos erros

Afecta as especificidades e características básicas do produto final.

Em fases intermédias, podem ser detectados defeitos eventualmente na confecção da amostra.

3.4. Relações funcionais

Na fase inicial, mantém relações com os Técnicos de Produção e de Vendas e com a direcção da empresa. Posteriormente, implica relações com os restantes Desenhadores, o Debuxador, o Misonetista e com os Estampadores.

4. Qualidades requeridas

- Capacidade de concepção (interpretação, abstracção, compreensão da complexidade e criatividade/imaginação).
- Capacidade de percepção (concentração, capacidade de julgar e atenção).
- Capacidade de resolução de problemas.
- Capacidade de coordenação (trabalho em equipa e comunicação inter-funcional).
- Capacidades manuais (habilidade).

5. Nível de qualificação

- Desenhador Principal: Profissional altamente qualificado (produção).
- Desenhador-Chefe: Profissional altamente qualificado (produção).
- Desenhador mais de 6 anos: Profissional qualificado (produção).
- Desenhador de 3 a 6 anos: Profissional qualificado (produção).
- Desenhador até 3 anos: Profissional qualificado (produção).
- Desenhador Estagiário (2ª fase): Praticante/aprendiz.
- Desenhador Estagiário (1ª fase): Praticante/aprendiz.

6. Nível de escolaridade e formação

- Ensino secundário complementar ou formação técnico-profissional.
- Aprendizagem longa na função.
- Experiência profissional preferencial.

-->EMBALADOR

1. Descrição genérica das actividades

O Embalador é o trabalhador que condiciona, embala e rotula os produtos para serem expedidos. Realiza um trabalho essencialmente manual. Eventualmente pode ser auxiliado pela utilização de determinadas máquinas de embalagem ou aparelhos de elevação para deslocar os produtos, assumindo, neste caso, o seu trabalho um carácter mecânico-manual.

Pode tratar-se de um trabalho realizado em linha, quando o trabalhador apenas executa uma operação (ex.: rotulação), sendo o trabalho prosseguido por um outro trabalhador; em equipa, quando na secção de embalagem se constitui uma equipa de trabalhadores que podem, eventualmente, rodar entre postos de trabalho; ou isolado, quando o trabalhador executa as várias operações fixo no seu posto de trabalho.

O trabalho na generalidade especializado, assume um carácter parcelar e repetitivo.

2. Enumeração das actividades

- Embala o produto com o material indicado.
- Prepara a embalagem para a expedição, nomeadamente colando e rotulando.
- Especifica a identificação do destinatário.
- Pode transportar os produtos embalados para a expedição.

3. Responsabilidade e autonomia

3.1. Instruções

Recebe instruções de uma ficha técnica com as especificações do cliente, do material a utilizar para a embalagem e para o rótulo.

3.2. Controlo

Autocontrolo o trabalho, apesar de supervisionado pelo superior hierárquico.

3.3. Consequência dos erros

A colocação errada das especificações do cliente, podem conduzir à devolução da encomenda.

3.4. Relações funcionais

Caso se trate de um trabalho isolado estabelece relações apenas com o superior hierárquico. Doutra modo, o trabalho de equipa ou em linha implica que para além desta, estabeleça igualmente relações com os colegas de trabalho.

4. Qualidades requeridas

- Capacidade de percepção (concentração).
- Capacidades manuais (destreza).

5. Nível de qualificação

Profissional não qualificado (produção).

6. Nível de escolaridade e formação

- Saber ler e escrever.
- Aprendizagem rápida no posto de trabalho.

-->EMPREGADO DE SERVIÇOS DE PESAGEM (PESADOR DE FIOS E PESADOR DE DROGAS)

1. Descrição genérica das actividades

Caso se trate de um Pesador de Fios, o trabalhador tem como actividades a contagem, pesagem ou medição do fio, bem como a realização dos respectivos registos. Se se tratar de

um Pesador de Drogas, o trabalho interpreta as fórmulas transmitidas pelo superior hierárquico, sendo responsável pela pesagem de drogas necessárias a determinada produção, bem como pelo próprio armazém de drogas.

Ambos pesam as mercadorias, matérias-primas e produtos vários e executam os registos apropriados.

Realizam o trabalho de forma isolada, ocupando sempre o mesmo posto de trabalho e executando tarefas especializadas, repetitivas e monótonas.

2. Enumeração das actividades

- Interpreta fórmulas pré-determinadas de pesagem.
- Coloca ou orienta a colocação de mercadorias ou matérias-primas nos estrados da balança ou noutros dispositivos de pesagem.
- Regista o seu valor.
- Regista os materiais pesados e o trabalho realizado.

3. Responsabilidade e autonomia

3.1. Instruções

Recebe ordens verbais ou instruções de uma ficha técnica sobre as pesagens a realizar.

3.2. Controlo

Autocontrola o trabalho.

3.3. Consequência dos erros

Provocam disfuncionamentos em todas as funções a jusante: no caso do Pesador de Drogas, nos domínios do tingimento e do branqueamento; no caso do Pesador de Fios, nas áreas da bobinagem e consequentemente da urdissagem.

3.4. Relações funcionais

Estabelece fundamentalmente relações com o superior hierárquico.

4. Qualidades requeridas

- Capacidade de percepção (capacidade de julgar e concentração).
- Caso se trate do Pesador de Drogas, para além desta, exige:
- Capacidade de concepção (interpretação).

5. Nível de qualificação

Profissional semi-qualificado (produção).

6. Nível de escolaridade e formação

Pesador de Fios:

- Ensino básico primário.
- Aprendizagem rápida no posto de trabalho.

Pesador de Drogas:

- Ensino básico preparatório.
- Aprendizagem longa no posto de trabalho.
- Experiência profissional preferencial.

-->ENGOMADOR

1. Descrição genérica das actividades

O Engomador é o trabalhador que executa as suas actividades numa máquina de engomagem que impregna a teia de uma goma conferindo-lhe as características físicas necessárias para ser submetida a operações de tecelagem. O objectivo é transmitir ao fio a resistência à abrasão e às tensões a que vai ser submetido no trabalho de tecelagem, conservando a sua elasticidade.

É comum existir na secção de engomagem, uma engomadora mecânica destinada aos trabalhos de amostragem, enquanto o trabalho quotidiano em grandes quantidades é realizado numa engomadora automática. Em qualquer uma das situações, o trabalho é realizado por uma equipa composta por dois trabalhadores, em que no primeiro caso o tipo de trabalho é mecânico-manual, enquanto no segundo trata-se de um trabalho semi-automatizado, pois implica todo um trabalho prévio de preparação que é manual.

As operações prévias necessárias são realizadas pelo Engomador e o Ajudante de Engomador que trabalham sempre em conjunto, ainda que, a partir do momento em que o tecido entra na engomadora, ocupem nela diferentes posições segundo as tarefas que estão a realizar no momento.

O tipo de trabalho realizado é diversificado, na medida em que estes dois trabalhadores executam a totalidade das tarefas prévias necessárias para pôr em marcha a engomadora, controlando o seu funcionamento e executando todas as tarefas finais de retirada do orgão com o fio engomado. Contudo, trata-se de um trabalho repetitivo, diferenciando-se apenas consoante as especificações técnicas do fio que se traduzem, em termos de prática laboral, na programação da engomadora por via do micro-processador segundo instruções previamente preparadas pelo serviço de planeamento e programação, e nos incidentes que é necessário resolver.

2. Enumeração das actividades

- Monta a teia ao emendar a nova teia à teia velha.
- Regula a tensão da teia, trabalhando no feiro.
- Passa o pente na teia para eliminar irregularidades.
- Fixa uma pinça na teia para manter os fios no seu lugar.
- Coloca cordões entre as teias para facilitar a sua separação à saída.
- Faz avançar progressivamente a teia na máquina.
- Regula a máquina no que diz respeito: à tensão da teia tendo em conta a qualidade do fio, o grau de humidade e rapidez da encolagem; à pressão dos cilindros em função do fio; à temperatura em função da qualidade e do tamanho do tecido a que se destina.
- Prepara o banho de goma nos reservatórios (balseiros) aprovisionando-os de água e vapor, seguindo as fórmulas que figuram no documento que define as proporções a misturar.
- Acciona a máquina.
- Supervisiona o desenvolvimento da operação de encolagem, seguindo no écran do micro-processador as características do funcionamento (estado da goma e temperatura) e aprecia visualmente o comportamento da teia à saída da engomadora.
- Intervém rapidamente em caso de anomalias, nomeadamente em situações de quebra do fio à entrada no cilindro de secagem, ao impedir a formação de grumos no banho, regulando a temperatura.
- Limpa a máquina.

3. Responsabilidade e autonomia

3.1. Instruções

Recebe instruções de uma ficha técnica onde se encontram especificados as características da produção, as regulações a realizar na máquina e a composição do banho. Pode ter necessidade de adaptar estas indicações tendo em conta determinados dados e a sua experiência profissional.

3.2. Controlo

Autocontrola o trabalho.

3.3. Consequência dos erros

Uma encolagem defeituosa tem consequências no trabalho a montante, nomeadamente na entrada de fios da trama, no número de quebras do fio e no bom funcionamento do tear.

3.4. Relações funcionais

Estabelece relações com o colega de trabalho e com o superior hierárquico.

4. Qualidades requeridas

- Capacidade de percepção (atenção, capacidade de julgar e vigilância).
- Capacidade de coordenação (trabalho em equipa).
- Capacidades manuais (habilidade).

5. Nível de qualificação

Profissional semi-qualificado (produção).

6. Nível de escolaridade e formação

- Ensino básico primário
- Aprendizagem de média duração no posto de trabalho.
- Experiência profissional preferencial de Ajudante de encolagem, Tecelão ou Urdidor.

-->ESTAMPADOR

1. Descrição genérica das actividades

O Estampador é o trabalhador que procede à montagem das diferentes ferramentas, à regulação da máquina de impressão e ao seu aprovisionamento em tintas e tecido. Acciona a máquina de estampagem e vigia a impressão do tecido.

Geralmente é ajudado por dois operacionais que trabalham consigo em equipa: um, ajuda-o em todas as operações de montagem e de regulação; outro, participa na montagem das peças, assegura os aprovisionamentos (manipula os recipientes de cores, os instrumentos e as peças necessárias) e assinala os defeitos constatados à saída do tecido da máquina.

O tipo de trabalho pode assumir um carácter semi-automatizado ou mecânico-manual dependendo do equipamento utilizado. Trata-se de um conteúdo de trabalho que é na sua essência diversificado.

Geralmente os estampadores e ajudantes especializam-se num tipo de máquina ocupando sempre o mesmo posto de trabalho, ainda que possam variar ocupando postos de trabalho semelhantes.

2. Enumeração das actividades

O trabalho do Estampador contempla duas grandes áreas:

a) preparação, na qual:

- efectua o comando de cores;
- monta com os seus Ajudantes os rolos de impressão ou os quadros;
- determina e monta as engrenagens necessárias ao funcionamento dos rolos;
- regula com o ajudante a pressão, o aperto e os contrapesos das diferentes peças;

- acerta o desenho na máquina;
 - verifica, com um viscosímetro e eventualmente à mão, a viscosidade das cores, propondo modificações ao superior hierárquico ou realizando-as ele próprio;
 - alimenta, com ajuda do Ajudante, a máquina em cores e em tecido;
 - procede a um ensaio e experimenta o desenvolvimento da operação com uma amostra, até obter a situação ideal;
 - verifica se a amostra está em conformidade com o desenho e com as cores;
- b) realização da impressão, na qual:
- acciona a máquina;
 - regula a velocidade de entrada do tecido até à obtenção de uma produção óptima em qualidade e em quantidade;
 - vigia o trabalho no écran de controlo, bem como a impressão no tecido;
 - intervém rapidamente em caso de anomalia detectada, quer no écran quer no tecido, procedendo às regulações necessárias;
 - participa com o auxílio dos Ajudantes na desmontagem e limpeza das diferentes peças da máquina.

3. Responsabilidade e autonomia

3.1. Instruções

Recebe instruções de várias fichas técnicas: da ficha de planeamento, que indica as preparações a realizar na máquina; da ficha de impressão indicando o número de cores, o seu posicionamento, o tecido a imprimir, o desenho, as quantidades de nuances em cada cor.

Segundo estas instruções decide de acordo com a sua experiência e em função do tipo de tecido e de cores, o tipo de especificações necessárias a realizar na máquina de estampagem, efectuando-as, por experiência, no decurso da produção.

3.2. Controlo

Autocontrola o trabalho.

3.3. Consequência dos erros

Os defeitos de impressão e as suas irregularidades põem em causa a qualidade de todas as fases de produção a jusante e, conseqüentemente, a produção final.

3.4. Relações funcionais

Estabelece relações com os Ajudantes que estão sob a sua responsabilidade, para além de estar em relacionamento constante com o Colorista, com o Responsável do Armazém de material para o aprovisionamento das peças e com os Técnicos de Manutenção em caso de avarias técnicas.

4. Qualidades requeridas

- Capacidade de percepção (atenção, vigilância e capacidade de julgar).
- Capacidade de concepção (interpretação e compreensão da complexidade).
- Capacidade de coordenação (trabalho em equipa e comunicação inter-funcional).
- Capacidades manuais (habilidade e destreza).

5. Nível de qualificação

Profissional qualificado (produção).

6. Nível de escolaridade e formação

- Ensino secundário geral unificado ou formação técnico-profissional.
- Aprendizagem longa na função.
- Experiência profissional preferencial, nomeadamente de Ajudante.

-->FIANDEIRO

1. Descrição genérica das actividades

O Fiandeiro é o trabalhador que alinha e vigia o funcionamento de uma ou várias máquinas de fiação, a(s) qual(ais) transforma(m) as mechas de linho, cânhamo, juta ou sisal em fio.

Trata-se de um trabalho isolado num posto de trabalho, que consiste na vigilância de uma máquina ou várias máquinas, ou de um trabalho executado em grupo, caso haja um grupo de fiandeiros responsável por um conjunto de máquinas.

O trabalho de carácter mecânico-manual, assume uma forma de execução repetitiva e monótona.

2. Enumeração das actividades

- Coloca os recipientes das mechas nos fusos das máquinas.
- Passa as mechas pelos cilindros e, eventualmente, pelos pentes.
- Prende as mechas nas bobines.
- Acciona a máquina.
- Vigia a máquina.
- Intervém em caso de disfuncionamentos.
- Tira as bobines de fio.

3. Responsabilidade e autonomia

3.1. Instruções

Inexistentes, pois o trabalho assume um carácter repetitivo.

3.2. Controlo

Autocontrola o trabalho.

3.3. Consequência dos erros

Afecta a qualidade do produto, dado que é pouco provável a possibilidade de reparar o erro, dando origem a um fio defeituoso.

3.4. Relações funcionais

Caso exerça o seu trabalho isoladamente, estabelece relações com o superior hierárquico no sentido de resolução de qualquer disfuncionamento. Para além desta relação, estabelece contactos com os colegas de trabalho, caso esteja integrado numa equipa.

4. Qualidades requeridas

- Capacidade de percepção (atenção e vigilância).
- Capacidades manuais (destreza).

5. Nível de qualificação

Profissional semi-qualificado (produção).

6. Nível de escolaridade e formação

- Nenhum em especial.
- Aprendizagem rápida no posto de trabalho.

-->GASEADOR

1. Descrição genérica das actividades

O Gaseador é o trabalhador que opera, regula e vigia o funcionamento dos equipamentos que queimam as fibras salientes dos tecidos ou fios. A bobine de fio ou o rolo de tecido é colocado na máquina de gasear de modo a passar por uma lâmina e por queimadores.

O trabalhador coloca a bobine ou o rolo na máquina. Regula a posição da lâmina. Acende os queimadores, regula a intensidade da chama e a velocidade da bobine ou do rolo.

Trata-se de um trabalho isolado realizado sempre no mesmo posto de trabalho, sendo as tarefas executadas especializadas, parcelares e repetitivas. Constitui um trabalho de carácter mecânico-manual na medida em que exige uma intervenção do trabalhador.

2. Enumeração das actividades

- Coloca a bobine com o fio ou o rolo do tecido na máquina.
- Regula a posição da lâmina.
- Abre as válvulas da saída do gás.
- Acende os queimadores.
- Acciona a máquina.
- Regula a intensidade da chama e a velocidade dos rolos.
- Vigia o funcionamento das máquinas.
- Retira a bobine ou o rolo.

3. Responsabilidade e autonomia

3.1. Instruções

Recebe instruções de uma ficha técnica com as especificidades do fio ou tecido de modo a regular a máquina adequadamente.

3.2. Controlo

Autocontrola o trabalho, apesar de ser supervisionado pelo superior hierárquico.

3.3. Consequência dos erros

Afecta a qualidade do tecido ou do fio, podendo ser detectáveis pelo revistador (no caso do tecido) ou do bobinador (no caso do fio).

3.4. Relações funcionais

Estabelece relações com o superior hierárquico, caso surja qualquer problema com a máquina ou com o tecido ou fio.

4. Qualidades requeridas

- Capacidade de percepção (capacidade de julgar e atenção).

5. Nível de qualificação

Profissional semi-qualificado (produção).

6. Nível de escolaridade e formação

- Saber ler e escrever.
- Aprendizagem rápida no posto de trabalho.

-->LAVADOR DE TECIDOS

1. Descrição genérica das actividades

O Lavador de Tecidos é o trabalhador que lava os tecidos, utilizando máquinas apropriadas de lavar, hidroextractores ou *trumpers*, de modo a retirar-lhes gorduras, gomas,

excesso de corantes ou outras substâncias.

O Lavador pode trabalhar de forma isolada ou em equipa, o que depende do tipo de equipamento mais ou menos automatizado. Pode ocupar-se de uma ou várias máquinas simultaneamente, mas sempre em postos de trabalho semelhantes.

O seu trabalho assume um carácter especializado, repetitivo e monótono.

2. Enumeração das actividades

- Introduz o tecido na máquina, o qual passa pelos cilindros e rolos espremedores.
- Cose manual ou mecanicamente as duas extremidades do tecido.
- Abre a torneira que permite a entrada de água no reservatório e junta-lhe carbonato de sódio, sabão ou outros produtos nas quantidades previamente definidas.
- Acciona e regula a válvula de circulação de vapor para que o banho do tecido se efectue com uma temperatura adequada.
- Vigia o funcionamento da máquina.
- Enxagua o tecido numa máquina adequada (lavadeira ou despedideira).
- Escorre o tecido num hidroextractor.
- Eventualmente usa uma desvincadeira para eliminar enrugamentos do tecido.

3. Responsabilidade e autonomia

3.1. Instruções

Recebe instruções de uma ficha técnica que especifica os produtos a utilizar e as respectivas dosagens.

3.2. Controlo

Autocontrola o trabalho, o qual também é supervisionado pelo superior hierárquico.

3.3. Consequência dos erros

Afecta a qualidade do produto, bem como o trabalho de impressão.

3.4. Relações funcionais

Caso realize a actividade isoladamente estabelece relações apenas com o responsável pela secção de estampania e com o superior hierárquico. Para além destas, estabelece contactos com os colegas de trabalho, se estiver integrado numa equipa.

4. Qualidades requeridas

- Capacidade de percepção (atenção e vigilância).
- Capacidades manuais (destreza).

5. Nível de qualificação

Profissional não qualificado (produção).

6. Nível de escolaridade e formação

- Nenhuma em especial.
- Aprendizagem rápida no posto de trabalho.

-->LIMPADOR DE MÁQUINAS (de teares)

1. Descrição genérica das actividades

O Limpador de Máquinas é o trabalhador que, não montando nem desmontando máquinas, procede à sua limpeza.

Executa um trabalho isolado e especializado que se baseia na realização de tarefas repetitivas de carácter manual.

Ocupa postos de trabalhos diferentes, mas realiza sempre as suas funções no âmbito de máquinas mais ou menos idênticas.

2. Enumeração das actividades

- Limpeza das diferentes peças de máquinas sem as desmontar.

3. Responsabilidade e autonomia

3.1. Instruções

Recebe uma ordem verbal de limpeza e executa-a sem qualquer especificação técnica.

3.2. Controlo

O Tecelão ou o Montador de Teias controlam a qualidade do seu trabalho.

3.3. Consequência dos erros

Afectam a qualidade e o rendimento da máquina.

3.4. Relações funcionais

Apesar de exercer um trabalho isolado, estabelece relações mais ou menos estreitas com os Tecelões, Montadores de Teia e Afinadores.

4. Qualidades requeridas

- Capacidades manuais (destreza e habilidade).

5. Nível de qualificação

Profissional semi-qualificado (produção).

6. Nível de escolaridade e formação

- Saber ler e escrever.
- Aprendizagem rápida no posto de trabalho.

-->MONTADOR-PREPARADOR DE TEIAS

1. Descrição genérica das actividades

O Montador-Preparador de Teias é o trabalhador que repara e afina o tear segundo as especificações do tecido. Monta a teia no tear. Emenda e passa os nós. Se os pentes e os liços se mantêm, emenda a teia que vai entrar em fabrico à teia que saiu do tear. Se aqueles se alteram, monta uma nova teia que, neste caso, passou primeiro por uma fase de remetagem. Descarrega e limpa o tear.

Pressupõe um trabalho em equipa, na medida em que contempla trabalhos articulados de preparação, de afinação, de emenda e atadura de teias, de montagem de teias no tear, bem como um trabalho de manutenção final e de limpeza do tear.

Contudo, não existe uma sequência rígida de operações afectas a cada trabalhador, mas uma sequência de operações necessárias à montagem da teia no tear, com ou sem emenda, que são efectuadas por uma equipa, o que exige uma certa polivalência dos seus membros.

Esta equipa contempla essencialmente o Picador de Pente, Afinador, o Atador de Teias e o Montador de Teias.

Pressupõe em grande parte das situações uma intervenção mecânico-manual na montagem e atadura da teia. Como é um trabalho realizado em equipa exige um elevado grau de coordenação: cada trabalhador, ainda que possa ser mais especializado em determinada tarefa (ex.: afinação por parte do Afinador), realiza, em grande parte dos casos, um trabalho diversificado, porque roda entre os vários postos de trabalho. Contudo, pode tratar-se de um trabalho especializado se existir uma maior rigidez na afectação dos trabalhadores a postos de trabalho específicos.

2. Enumeração das actividades

O Picador de Pente exerce actividades quando a teia foi remetida e se inicia um novo trabalho de montagem da teia no tear. Neste caso:

- monta o orgão e o pente;
- ajusta as pinças;
- passa os fios nas puas do pente;
- ata os fios.

O Atador de Teias intervém quando a teia não é remetida e se ata a nova teia à teia anterior. Neste caso:

- escova a teia;
- fixa a teia nas calhas do quadro;
- acciona a máquina de atar;
- vigia o funcionamento da máquina;
- corrige as deficiências.

Estas fases são prosseguidas das seguintes:

- montagem dos cartões perfurados;
- fixação e verificação da tensão das teias;
- alinhamento dos fios nas lançadeiras;
- ensaio do funcionamento do tear e correcção das eventuais deficiências;
- limpeza do tear.

3. Responsabilidade e autonomia

3.1. Instruções:

Recebe instruções de uma ficha técnica que especifica o *rapport* do tecido.

3.2. Controlo

Autocontrola o trabalho, bem como é controlado pelo chefe da equipa de Montadores-Preparadores de Teia.

3.3. Consequência dos erros

- Paragem do tear por ensarilhamento dos fios.
- Defeitos no tecido detectáveis na revista.

3.4. Relações funcionais

Estabelece relações com os trabalhadores que constituem a equipa e respectivo chefe, com os Tecelões, e eventualmente com o Remetedor e com o Urdidor.

4. Qualidades requeridas

- Capacidade de concepção (interpretação, abstracção e compreensão da complexidade).
- Capacidade de coordenação (trabalho em equipa e comunicação inter-funcional).
- Capacidade de resolução de problemas.
- Capacidades manuais (destreza e habilidade).

5. Nível de qualificação

Profissional semi-qualificado (produção).

6. Nível de escolaridade e formação

- Ensino básico preparatório.
- Aprendizagem longa no posto de trabalho.
- Experiência profissional preferencialmente de Tecelão.

-->PLANEADOR/PLANIFICADOR**1. Descrição genérica das actividades**

O Planeador/Planificador é o trabalhador que programa o fabrico do produto e verifica o seu cumprimento segundo as orientações do Agente de Planeamento.

Trata-se de um posto de trabalho isolado em que o trabalhador mantém relações estritas com o Agente de Planeamento bem como com o departamento de aprovisionamento e de vendas.

O trabalho executado assume um carácter eminentemente intelectual com actividades diferenciadas, mas repetitivas. O trabalhador geralmente especializa-se nestas funções, ocupando sempre o mesmo posto de trabalho.

2. Enumeração das actividades

- Prepara as fichas de trabalho estabelecendo o produto a fabricar, as matérias-primas a utilizar, tendo em conta a disponibilidade e capacidade produtiva e o faseamento das operações necessárias.

- Elabora e analisa mapas de planeamento de fabrico do produto a partir de elementos do projecto e orçamento, tendo em conta as quantidades em *stock* e os prazos de entrega.

- Prepara os programas de fabrico.

- Controla situações de desvio dos programas de fabrico.

- Proceda ao registo e lançamento dos produtos fabricados.

3. Responsabilidade e autonomia**3.1. Instruções**

Recebe instruções sob a forma de fichas técnicas do Agente de Planeamento e do gabinete de programação em geral.

3.2. Controlo

Autocontrola o trabalho através da ficha técnica que detém as especificações do produto, prazos de entrega, etc. .

3.3. Consequência dos erros

Afecta o bom aproveitamento da capacidade instalada e o rendimento dos trabalhadores, bem como os prazos de entrega ao cliente.

3.4. Relações funcionais

Estabelece relações constantes com o gabinete de programação e com os responsáveis pela parte produtiva (Encarregados, Chefes de Secção e Director de Produção).

4. Qualidades requeridas

- Capacidade de concepção (interpretação, abstracção, compreensão da complexidade).

- Capacidade de resolução de problemas.

- Capacidade de coordenação (comunicação inter-funcional).

5. Nível de qualificação

Profissional altamente qualificado (produção).

6. Nível de escolaridade e formação

- Ensino secundário complementar.

- Aprendizagem longa da função.

- Experiência profissional preferencial.

-->PREPARADOR DE TINTAS**1. Descrição genérica das actividades**

O Preparador de Tintas é o trabalhador que prepara as tintas/pastas para o processo de estampagem. Recebe a ordem de trabalho do laboratório e procede à respectiva preparação das tintas/pastas.

Trata-se de um trabalho isolado, que é realizado apenas por um trabalhador no mesmo posto de trabalho. Consiste na realização de tarefas especializadas e repetitivas, na medida em que o trabalhador efectua sempre o mesmo trabalho de mistura das pastas com os corantes e os produtos de fixação.

O seu trabalho pode consistir em duas situações distintas: uma, em que o trabalho de pesagem é previamente realizado pelo Pesador de Drogas e o Preparador de Tintas apenas as prepara a partir de uma ordem relativamente às quantidades e qualidades de produtos a misturar; outra em que é o próprio Pesador de Drogas que pesa os produtos e prepara as pastas.

2. Enumeração das actividades

- Interpreta a ordem de produção do laboratório de modo a saber quais os produtos a utilizar.

- Pesa os respectivos corantes, espessantes e fixadores da cor.

- Efectua conversões de medida.

- Mistura os vários produtos em função das especificações da ordem de trabalho.

- Comunica à estamaria o fim da sua tarefa.

3. Responsabilidade e autonomia

3.1. Instruções

Recebe instruções de uma ficha técnica onde constam as respectivas quantidades de produtos pesados ou a pesar e a misturar.

3.2. Controlo

Autocontrola o trabalho, bem como é controlado pelo superior hierárquico.

3.3. Consequência dos erros

Afecta todo o trabalho de estamparia. Contudo são consequências controladas na medida em que sistematicamente se efectuam amostras prévias.

3.4. Relações funcionais

Estabelece relações com o laboratório, com a estampagem e eventualmente com o Pesador de Drogas.

4. Qualidades requeridas

- Capacidade de concepção (abstracção e interpretação).

5. Nível de qualificação

Profissional semi-qualificado (produção).

6. Nível de escolaridade e formação

- Ensino básico preparatório.
- Aprendizagem longa no posto de trabalho.

-->RAMULADOR (Operador de Máquinas de Acabamentos)

1. Descrição genérica das actividades

O Ramulador é o trabalhador que regula as máquinas de acabamento e/ou secagem do tecido (râmulas), depois de tingido. Uma râmula pode igualmente ter como função um trabalho de compactar a malha, bem como endireitá-la.

A trabalhar em cada râmula encontram-se vários Ramuladores, os quais realizam todo o trabalho de regulação, accionamento e limpeza quotidiana do equipamento.

Os Ramuladores estão afectos a um ou vários postos de trabalho, podendo rodar entre estes, executando assim um trabalho especializado ou diversificado, mas de carácter repetitivo.

Trata-se de um trabalho de carácter semi-automatizado, que exige a intervenção manual do trabalhador.

2. Enumeração das actividades

- Prepara os banhos em função da ficha de trabalho, a qual especifica o tratamento do tecido (secagem e/ou acabamento).
- Prepara o tecido para ser introduzido na râmula realizando, nomeadamente, costuras no tecido.
- Prepara a râmula de acordo com as especificações da ficha técnica: largura do tecido, lavagem do bolseiro, dos folares, etc. .
- Programa a râmula de acordo com as especificações da ficha técnica: velocidade, temperatura e grau de humidade.
- Acciona a máquina.
- Abre as válvulas de circulação de vapor.
- Vigia o funcionamento da máquina.
- Regista no final o resultado do trabalho.

3. Responsabilidade e autonomia

3.1. Instruções

Recebe instruções de uma ficha técnica e, eventualmente, instruções orais do superior hierárquico referentes a alguma especificação particular.

3.2. Controlo

Autocontrola o trabalho e regista o resultado na ficha de trabalho. É eventualmente controlado pelo superior hierárquico, mas não de forma perscritiva.

3.3. Consequência dos erros

Afecta a qualidade do acabamento, podendo prejudicar o trabalho posterior de estampagem. No caso de se tratar de um trabalho de tingimento, afecta a qualidade do produto final, e apesar de ser detectável no trabalho de revista, acarreta perdas de tempo e de produtividade.

3.4. Relações funcionais

Estabelece relações com os outros Ramuladores e com o superior hierárquico.

4. Qualidades requeridas

- Capacidade de percepção (vigilância e atenção).
- Capacidade de coordenação (trabalho em equipa).
- Capacidades manuais (hábilidade).

5. Nível de qualificação

Profissional semi-qualificado (produção).

6. Nível de escolaridade e formação

- Saber ler e escrever.
- Aprendizagem de média duração no posto de trabalho
- Experiência profissional preferencial.

-->REFORÇADOR DE QUADROS

1. Descrição genérica das actividades

O Reforçador de Quadros é o trabalhador que reforça e retoca os caixilhos dos quadros de estampagem: raspa-os, cola-os, pinta-os e reforça-os, realizando um trabalho de carpintaria.

Executa o trabalho isoladamente e num mesmo posto de trabalho. Trata-se de um trabalho manual ou mecânico-manual, quando, neste último caso, implica a utilização de ferramentas mecânicas.

Constitui um trabalho diversificado, pois o tipo de intervenção no quadro é diversa, mas, no conjunto, é uma actividade que se repete.

2. Enumeração das actividades

- Raspa os caixilhos.
- Cola os caixilhos.
- Pinta os caixilhos.
- Reforça os caixilhos.
- Retoca os caixilhos.

3. Responsabilidade e autonomia

3.1. Instruções

Não recebe instruções na medida em que o trabalhador já detém conhecimentos prévios para realizar a actividade. Eventualmente recebe instruções orais do superior hierárquico da secção respectiva ou da serralharia.

3.2. Controlo

Autocontrola o trabalho.

3.3. Consequência dos erros

Provoca atrasos na produção da secção de estampagem.

3.4. Relações funcionais

Tratando-se de um trabalho isolado, estabelece relações apenas com o superior hierárquico e eventualmente com operacionais de serralharia.

4. Qualidades requeridas

- Capacidades manuais (habilidade).

5. Nível de qualificação

Profissional semi-qualificado (produção).

6. Nível de escolaridade e formação

- Nenhum em especial.
- Aprendizagem longa no posto de trabalho.
- Experiência profissional preferencial.

-->REMETEDOR

1. Descrição genérica das actividades

O Remetedor é o trabalhador cujas tarefas consistem em passar cada fio da teia através de uma canela, malha e pua correspondente ao pente. Estas actividades podem ser efectuadas de forma mecânico-manual ou automatizada.

O trabalho é exercido em equipa no caso de remetagem mecânico-manual: o orgão, os liços e o pente são colocados num cavalete, desbobinando-se um comprimento de fio suficiente para se proceder à remetagem. Os fios são apresentados por um operador a outro que faz a escolha da malha e da pua correspondente. Ata os fios da teia acabada à outra teia que vai entrar em produção, tarefa esta geralmente realizada com ajuda de equipamentos mecânicos.

Trata-se de trabalho diversificado, mas rotineiro, apesar dos trabalhadores se deslocarem entre diferentes postos de trabalho.

Na remetagem automática, o trabalhador apenas monta a teia na máquina. Regula e supervisiona o seu funcionamento, intervindo em caso de anomalia.

2. Enumeração das actividades

a) Remetagem manual

- Coloca o orgão num cavalete.
- Prepara as lamelas e o pente nos quais vai passar os fios contidos no orgão.
- Penteia os fios da teia e corta-os.
- Calcula o número de fios de teia e as lamelas necessárias.
- Limpa os liços.
- Efectua a remetagem propriamente dita seguindo as indicações da ficha técnica que

fornecem o esquema tipo da ordenação dos fios.

- Passa o fio nos dentes do pente.
- Prende e fixa os fios com a ajuda de uma máquina.
- Verifica o trabalho efectuado.
- Retira o orgão que vai para *stock* ou para a secção de tecelagem.

b) Remetagem automática

- Instala na máquina o orgão contendo os fios da teia.
- Regula a máquina ao tipo específico de fabricação.
- Supervisiona o funcionamento da máquina e o desenvolvimento da operação.
- Patrulha a máquina para detectar preventivamente anomalias.
- Pára a máquina em caso de anomalia e corrige pequenos incidentes.
- Pára a máquina um pouco antes do final da operação que ultima de forma manual.
- Verifica o trabalho efectuado.
- Retira o orgão que vai para *stock* ou para a secção de tecelagem.

3. Responsabilidade e autonomia

3.1. Instruções

Recebe instruções de uma ficha técnica, na qual se define de forma estrita a ordem sob a qual os fios devem entrar, o número de fios, o posicionamento, a cor, as especificações de cada fio e a largura da teia.

3.2. Controlo

Autocontrola o trabalho. Na remetagem manual, o controlo é realizado só a seguir aos incidentes numa etapa posterior do processo. Na remetagem automática, existe um controlo contínuo do processo.

3.3. Consequência dos erros

Afecta a qualidade do produto. Contudo, são susceptíveis de serem detectados na montagem das teias ou no início da tecelagem e portanto corrigidos.

3.4. Relações funcionais

Na remetagem manual, estabelece relações com o colega de trabalho e com o Afinador-Montador de Teia. Na remetagem automática, como o trabalho é isolado, apenas estabelece relações com o superior hierárquico, caso surja algum incidente.

4. Qualidades requeridas

a) Remetagem manual

- Capacidade de percepção (capacidade de julgar, concentração e atenção).
- Capacidade de concepção (interpretação e abstracção).
- Capacidade de coordenação (trabalho em equipa).
- Capacidades manuais (habilidade e destreza).

b) Remetagem automática

- Capacidade de percepção (atenção, vigilância e capacidade de julgar).
- Capacidade de concepção (interpretação).
- Capacidades manuais (habilidade).

5. Nível de qualificação

Profissional semi-qualificado (produção).

6. Nível de escolaridade e formação

- Ensino básico preparatório.
- Aprendizagem de duração média no posto de trabalho.
- Experiência profissional preferencial no domínio da urdissagem.

-->REVISTADOR

1. Descrição genérica das actividades

O Revistador é o trabalhador que detecta as deficiências em produtos e materiais obedecendo a critérios bem definidos. A sua actividade é realizada por observação e medição do tecido.

Trata-se de um trabalho especializado exercido isoladamente, sempre no mesmo posto de trabalho. O trabalhador exerce a sua função numa banca, onde à sua frente passa o tecido que verifica.

O trabalho assume um carácter essencialmente mecânico-manual, na medida em que o trabalhador acciona um mecanismo que faz rolar o tecido, detectando os defeitos visualmente e assinalando-os. O trabalhador pode também registar informaticamente o defeito que, deste modo, é comunicado directamente à secção de onde tem proveniência.

2. Enumeração das actividades

- Lê e interpreta a ficha técnica, onde se encontram discriminadas as especificações do produto, nomeadamente largura e a textura do tecido.
- Acciona o rolo onde se encontra colocado o tecido.
- Detecta visualmente os defeitos.
- Assinala os defeitos no tecido quando não os pode corrigir. Se tal for possível

procedem à respectiva correcção.

- Eventualmente, regista os defeitos informaticamente.
- Limpa o tecido para retirar as impurezas.
- Mede periodicamente o tecido.

3. Responsabilidade e autonomia

3.1. Instruções

Recebe instruções de uma ficha técnica com as especificações do tecido.

3.2. Controlo

Autocontrola o trabalho, apesar de ser supervisionado pelo superior hierárquico.

3.3. Consequência dos erros

Afecta a qualidade do produto e comporta custos materiais decorrentes de uma eventual devolução.

3.4. Relações funcionais

Tratando-se de um trabalho isolado, só excepcionalmente mantém relações com o superior hierárquico, caso surjam defeitos.

4. Qualidades requeridas

- Capacidade de percepção (concentração e atenção).
- Capacidades manuais (habilidade).

5. Nível de qualificação

Profissional semi-qualificado (produção).

6. Nível de escolaridade e formação

- Saber ler e escrever.
- Aprendizagem rápida no posto de trabalho.

-->TECELÃO

1. Descrição genérica das actividades

O Tecelão é o trabalhador que opera, regula e vigia o funcionamento de teares mecânicos ou automáticos, visando a obtenção de uma produção óptima.

O trabalho de Tecelão é realizado simultaneamente de forma isolada e em equipa. Cada Tecelão é responsável pelo bom funcionamento de um conjunto de teares mecânicos ou automáticos, mas cada um deles trabalha em conjunto com um Ajudante. O Ajudante é comum a vários Tecelões, o que significa que cada Ajudante vigia o funcionamento de um número superior de teares do que os próprios Tecelões.

O Tecelão não ocupa um posto de trabalho fixo, ainda que geralmente seja especialista num determinado tipo de teares. Realiza um trabalho diversificado mas de carácter repetitivo.

Consoante o maior ou menor grau de automatização dos teares, o Tecelão efectua ou não tarefas de conteúdo diferenciado: nos teares mecânicos, o tecelão assegura a alimentação do fio que vem da trama e vigia o seu funcionamento, enquanto nos teares automáticos apenas vigia o aprovisionamento do fio e o funcionamento do tear. Da mesma forma, também o número de teares que o Tecelão vigia varia com o seu grau de automatização (quanto maior for o grau de automatização maior o número de teares que se encontram sob a responsabilidade de cada Tecelão), bem como com a natureza da produção, nomeadamente a qualidade do fio.

2. Enumeração das actividades

- Verifica a correspondência da teia com as características previstas na ficha técnica (natureza, cor e ordenação do fio segundo os desenhos do tecido).

- Assegura o aprovisionamento regular do fio em trama segundo a ficha técnica. Este aprovisionamento pode ser feito manualmente, substituindo nas lançadeiras as canelas do fio, ou automaticamente accionando o carregador automático das canelas ou lançadeiras.

- Acciona os teares

- Vigia e controla o desenrolar da produção dos diversos teares de acordo com as instruções e com os sinais que vão surgindo: vigia as sucessivas passagens da lançadeira e o apertó dado ao tecido pelo movimento alternativo do pente; verifica a tensão dos fios e corrige-a de acordo com o tipo de tecido a obter.

- Soluciona os incidentes de funcionamento do tear: destece as zonas defeituosas, invertendo o sentido da marcha do tear; detecta as quebras do fio; pára o tear e reata os fios partidos da teia ou da trama com o nó apropriado - "nó do tecelão" - ou acciona dispositivos automáticos adequados a tal tarefa.

- Procede à limpeza da máquina.

- Efectua certas regulações simples no decurso da fabricação: mudança de carroto, regulação do jacto de água, regulação da cadeia, etc..

- Supervisiona a qualidade do tecido e a ausência de defeitos.

- Efectua as operações necessárias ao acabamento do trabalho de tecelagem: marca o tecido, corta-o e retira a peça terminada.

- Participa ao Afinador as anomalias verificadas.

3. Responsabilidade e autonomia

3.1. Instruções

Recebe instruções estritas sobre a produção a realizar definidas numa ficha técnica.

3.2. Controlo

Autocontrola o trabalho de forma constante, o qual é também sistematicamente controlado pelo superior hierárquico.

3.3. Consequência dos erros

Afecta a produtividade e qualidade do produto.

3.4. Relações funcionais

Estabelece relações com o Ajudante que acompanha o seu trabalho, com o Afinador ao qual transmite os problemas de funcionamento dos teares e com os Montadores de Teia, podendo mesmo realizar o trabalho em equipa com estes últimos.

4. Qualidades requeridas

- Capacidade de percepção (atenção, capacidade de julgar e vigilância).
- Capacidade de coordenação (trabalho em equipa e comunicação inter-funcional).
- Capacidades manuais (habilidade).

5. Nível de qualificação

Profissional altamente qualificado (produção): Tecelão de 9/12 teares; Tecelão de 4/8 teares automáticos; Tecelão de 3 teares automáticos.

Profissional qualificado (produção): Tecelão de amostras de 1 tear; Tecelão de 2 teares.

6. Nível de escolaridade e formação

- Ensino básico primário.
- Aprendizagem de média duração no posto de trabalho.
- Experiência profissional preferencial.

-->TINTUREIRO

1. Descrição genérica das actividades

O Tintureiro é o trabalhador que podendo estar afecto a várias máquinas realiza diferentes tratamentos no tecido ou no fio, nomeadamente a desengolagem, a mercearização, a causticação ou o tingimento propriamente dito.

Como a grande maioria, senão mesmo a totalidade dos equipamentos nesta área, são já automatizados, o trabalhador limita-se a introduzir o programa na máquina e vigia o seu funcionamento, tendo por isso a seu cargo mais do que um equipamento de tinturaria. Trata-se assim de um trabalho predominantemente automatizado.

O Tintureiro pode ser auxiliado por um Ajudante que assegura o transporte e preparação do tecido.

Executa um trabalho composto por tarefas diversificadas, pois as intervenções divergem num ou entre postos de trabalho, apesar de assumirem um carácter repetitivo.

O trabalho é realizado isoladamente ou em equipa. Neste último caso, o trabalhador está integrado num grupo de Tintureiros que programam e vigiam o funcionamento de várias máquinas.

2. Enumeração das actividades

- Interpreta a ficha técnica.
- Assegura-se de que os tecidos ou os fios correspondem ao trabalho pré-definido na ficha.
- Prepara o tecido ou o fio para inserir na máquina.
- Prepara a máquina abrindo a válvula do vapor para definir a temperatura.
- Assegura o aprovisionamento da máquina em água e corantes.
- Introduce o tecido ou fio.
- Proceda à regulação da máquina.
- Acciona a máquina.
- Vigia a prossecução do funcionamento da máquina no visor de controlo, nomeadamente a velocidade de andamento, a temperatura do banho e do vapor.
- Em caso de avaria, pára a máquina e chama o superior hierárquico ou o Técnico de Manutenção.
- Retira uma amostra e compara-a com a referência inicial. Este trabalho de verificação pode ser realizado por um técnico especializado na função.
- Proceda aos ajustamentos necessários.
- Terminada a operação, pára a máquina, ou caso esta seja automatizada pára instantaneamente, emitindo um sinal sonoro.
- Abre a máquina e tira o tecido.
- Preenche a ficha de produção, registando o tempo que demorou, o tratamento que a matéria-prima sofreu, os problemas que eventualmente surgiram.

3. Responsabilidade e autonomia

3.1. Instruções

Recebe instruções de uma ficha técnica e eventualmente recebe ordens do superior hierárquico.

3.2. Controlo

Autocontrola o trabalho. Exerce controlos frequentes para evitar erros.

3.3. Consequência dos erros

Afecta as propriedades do tecido, as quais são dificilmente reparáveis.

3.4. Relações funcionais

Estabelece relações com os membros da equipa ou apenas com o Ajudante caso se trate de um trabalho isolado. Em qualquer situação, quando surge algum problema, recorre ao superior hierárquico ou ao Técnico de Manutenção.

4. Qualidades requeridas

- Capacidade de percepção (vigilância, atenção e capacidade de julgar).
- Capacidade de concepção (interpretação e abstracção).
- Capacidade de coordenação (trabalho em equipa e comunicação inter-funcional).

5. Nível de qualificação

Profissional semi-qualificado (produção).

6. Nível de escolaridade e formação

- Ensino básico preparatório.
- Aprendizagem longa no posto de trabalho.
- Experiência profissional preferencial.

-->URDIDOR

1. Descrição genérica das actividades

O Urdidor é o trabalhador que a partir de um determinado número de bobines colocadas nas esquinadeiras, constitui a teia através de um trabalho de passagem dos fios das bobines pelo pente e do seu cruzamento, cumprindo com as especificações do *rapport*. Seguidamente fecha o pente e passa a teia para um cilindro que iguala a sua tensão. Uma vez constituída a teia, o trabalhador acerta os fios, corta-os e procede ao enrolamento da teia no órgão. O órgão foi previamente aferido segundo os estilos da teia.

No decorrer destas operações, o trabalhador procede à afinação da máquina.

O trabalho pode assumir um carácter mecânico-manual, quando pressupõe a intervenção manual do trabalhador em determinadas fases do processo, ou um carácter manual quando o trabalhador intervém directamente em todas as fases da urdissagem.

O trabalho é automatizado quando a máquina de urdir pressupõe a introdução de um programa com as especificações do *rapport*, com a velocidade adequada, o número de metros, a largura do tecido e o movimento das peças.

O trabalho prévio de colocação das bobines nas esquinadeiras, a partir de uma ordem de trabalho que especifica a quantidade e a ordem de entrada dos fios no pente, pode ser realizado pelo próprio Urdidor ou por um Ajudante. Trata-se assim de um trabalho realizado em equipa. Deste modo, o Urdidor pode estar sempre no mesmo posto de trabalho ou em várias máquinas de urdir, ou ainda pode estar afecto ao trabalho de preparação nas esquinadeiras.

Trata-se de um trabalho diversificado, pois pressupõe a realização de várias tarefas, as quais assumem, no entanto, um carácter repetitivo.

2. Enumeração das actividades

- Coloca as bobines nas esquinadeiras segundo as especificações da ficha técnica (qualidade, cor, quantidade e ordem dos fios, e largura da teia).
- Passa os fios pelo pente e cruza-os segundo as especificações do *rapport*.
- Monta e ajusta o pente, segundo as especificações do *rapport*.
- Coloca os fios no tambor de enrolamento.
- Acciona-o e controla a máquina.
- Ata os fios caso quebre algum.
- Corta os fios e dá um nó.
- Faz passar a teia/a fita para o órgão.

3. Responsabilidade e autonomia

3.1. Instruções

Recebe instruções de uma ficha técnica com o *rapport* do tecido (número de fios, características dos fios, dimensão do tecido, ordem dos fios, etc.).

3.2. Controlo

Autocontrola o trabalho segundo as especificações da ficha técnica, ainda que seja supervisionado pelo superior hierárquico.

3.3. Consequência dos erros

Afecta a qualidade final do produto, a não ser que o defeito seja identificado pelos trabalhadores da engomagem.

3.4. Relações funcionais

Estabele relações directas com os trabalhadores das esquinadeiras e com o superior hierárquico, em caso de incidente.

4. **Qualidades requeridas**

- Capacidade de percepção (atenção e concentração).
- Capacidade de coordenação (trabalho em equipa).
- Capacidade de concepção (interpretação).
- Capacidades manuais (habilidade).

5. **Nível de qualificação**

Profissional qualificado (produção).

6. **Nível de escolaridade e formação**

- Ensino básico preparatório.
- Aprendizagem longa no posto de trabalho.
- Experiência profissional preferencial.

-->VAPORIZADOR DE TECIDOS

1. **Descrição genérica das actividades**

O Vaporizador é o trabalhador que prepara e põe em funcionamento as máquinas de vaporizar, polimerizar ou fixar.

O trabalho de vaporização e de termofixação é realizado geralmente em equipa e com equipamento semi-automatizado. Trata-se de um trabalho diversificado, apesar de assumir um carácter repetitivo.

Os trabalhadores especializam-se neste tipo de equipamentos, vigiando geralmente em simultâneo mais do que uma máquina.

2. **Enumeração das actividades**

- Enche o reservatório da máquina com uma solução química, água ou outro produto adequado.
- Coloca, no dispositivo de alimentação, o rolo do tecido a vaporizar e passa as suas extremidades pelos cilindros da instalação.
- Abre as válvulas de entrada dos produtos e de circulação do vapor.
- Acciona a máquina.
- Fixa a velocidade de acordo com as especificações recebidas.
- Vigia a passagem do tecido e o movimento dos cilindros.
- Corrige sempre que necessário a temperatura da vaporização.
- Pode coser, manual ou mecanicamente, as peças de tecido pelas extremidades.

3. **Responsabilidade e autonomia**

3.1. Instruções

Recebe instruções de uma ficha técnica com as especificações do produto e com as quantidades de soluções e regulações a executar.

3.2. Controlo

Autocontrola o trabalho, apesar de supervisionado pelo superior hierárquico.

3.3. Consequência dos erros

Afecta a qualidade da estampagem e logo a qualidade final do produto.

3.4. Relações funcionais

Estabelece relações com o Ajudante e eventualmente com os Estampadores e com o superior hierárquico.

4. **Qualidades requeridas**

- Capacidade de percepção (capacidade de julgar e atenção).
- Capacidade de coordenação (trabalho em equipa).
- Capacidades manuais (destreza).

5. **Nível de qualificação**

Profissional semi-qualificado (produção).

6. **Nível de escolaridade e formação**

- Ensino básico primário.
- Aprendizagem rápida no posto de trabalho.
- Experiência profissional preferencial.