

## Organigrama tipo das empresas do sector

A gran variedade no número de empresas dedicadas ao sector téxtil e da confección na Comunidade galega fai imposible elaborar un único organigrama que englobe todos os aspectos do proceso produtivo, á vez que determina as ocupacións presentes en cada un deles.

Polo tanto, a continuación preséntanse os organigramas tipo das empresas agrupados en función de dúas variables. Por un lado, a primeira variable é o subsector ao que pertencen as empresas, entendendo como tal a confección propiamente dita; e por outro lado, o xénero de punto por recollida, xa que os procesos, aínda que similares e co mesmo obxectivo, teñen características específicas que lle dan entidade diferenciadora a cada un deles.

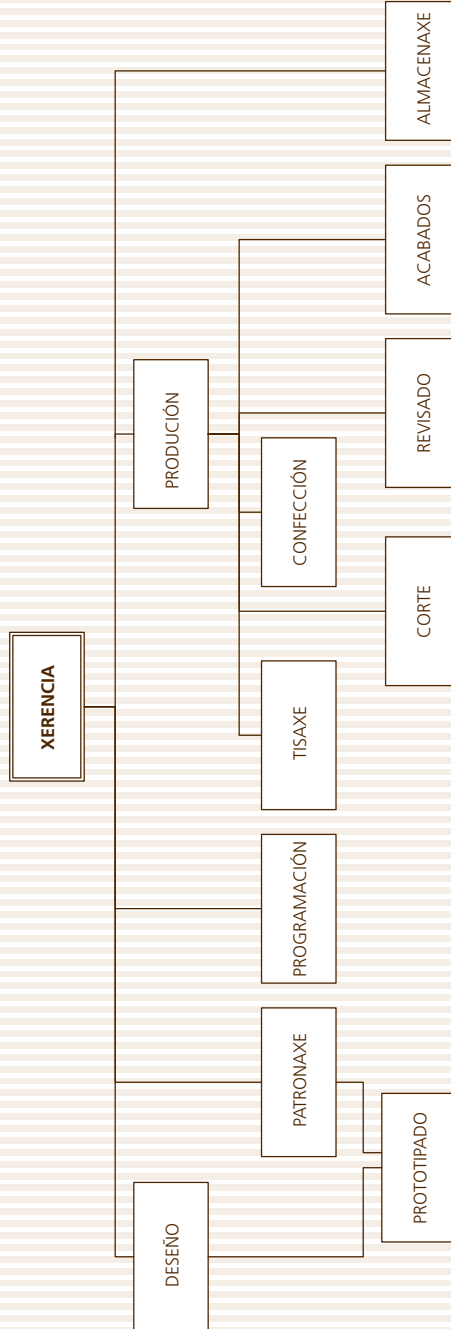
Tomando como segunda variable o volume de traballadores por cada empresa, obtemos catro posibles opcións. Este rango está clasificado en:

- Empresas de máis de 50 traballadores: onde se inclúen as macroempresas que poden ter centos de traballadores.
- Empresas de 20 a 50 traballadores.
- Empresas de 5 a 20 traballadores.
- Empresas de menos de cinco traballadores.

7.1.

**ORGANIGRAMA TIPO DAS EMPRESAS DE XÉNERO DE PUNTO**

**XÉNERO DE PUNTO  
EMPRESAS CON MÁIS DE  
50 TRABALLADORES**



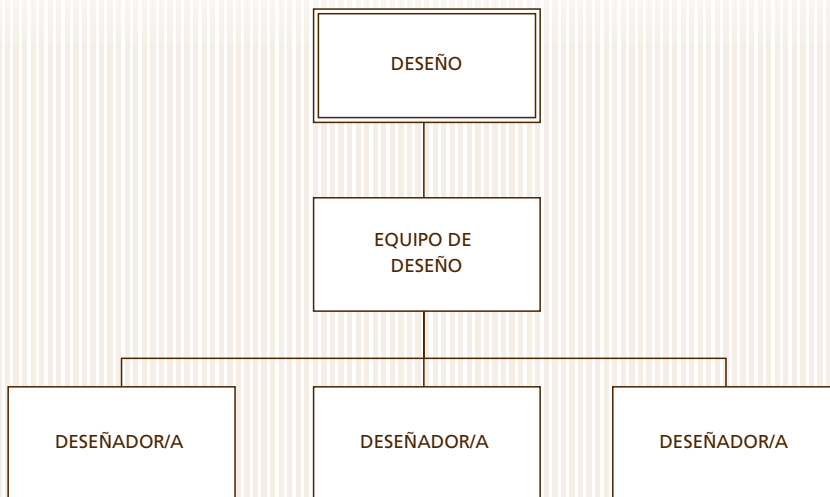
## XÉNERO DE PUNTO

### EMPRESAS CON MÁIS DE 50 TRABALLADORES

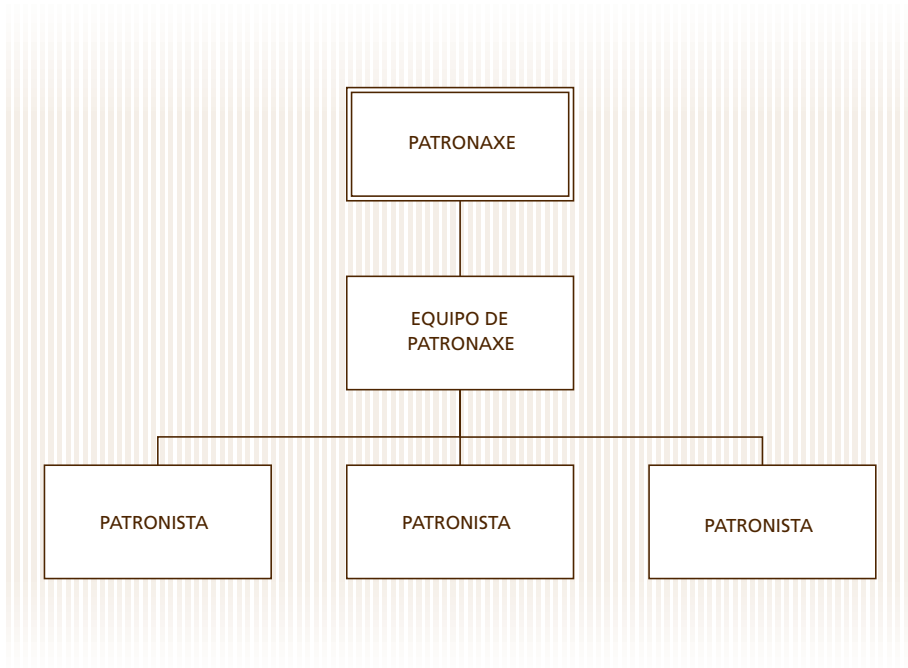
Dentro do volume de empresas que en Galicia se dedican ao xénero de punto por recollida e que teñen máis de 50 traballadores, encontramos empresas con aproximadamente estes 50 traballadores e outras que poden superar esta cantidade dúas, tres ou varias veces máis.

Existen diferentes seccións como deseño e patronaxe, intimamente relacionadas coa realización das mostras ou prototipado. Como paso intermedio antes de produción, estaría a sección de programación. Posteriormente e seguindo o fluxo de elaboración do produto, viría esta sección de produción propiamente dita cos departamentos ou subseccións de tisaxe, corte, confección, revisión e acabados. Unha vez elaborado o produto, este pasaría á sección de almacén.

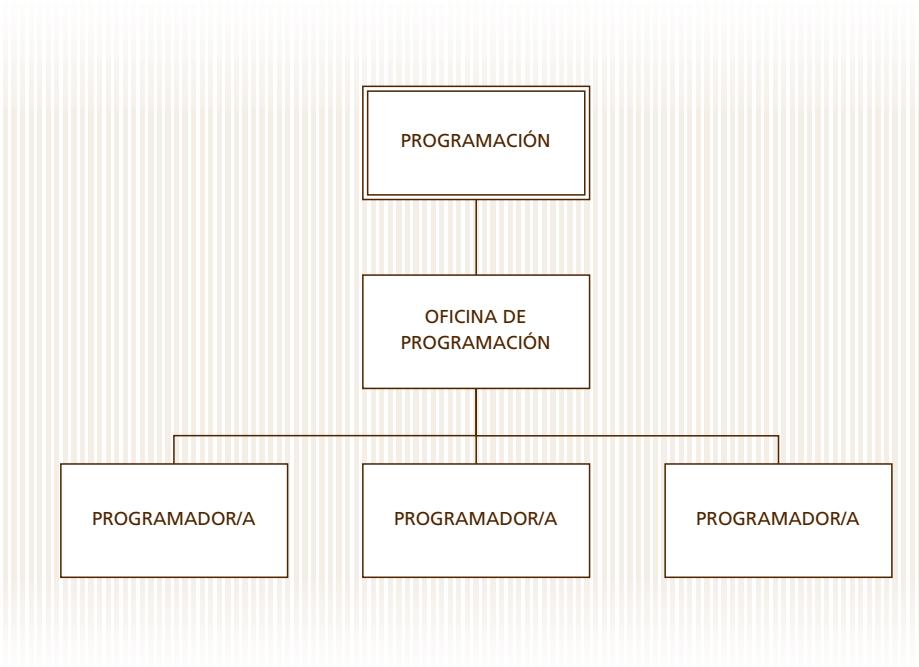
En cada unha destas seccións desenvolven as súas funcións unha ou varias ocupacións. Dentro de deseño, por exemplo, encontrámonos co equipo de deseñadores/as. Poden dedicarse a un mercado ou a clientes xeneralizados ou estar distribuídos segundo o público final ao que vai dirixido o produto: equipos de deseño para home e muller, equipos para rangos de idades dos clientes, equipos por marcas, etc.



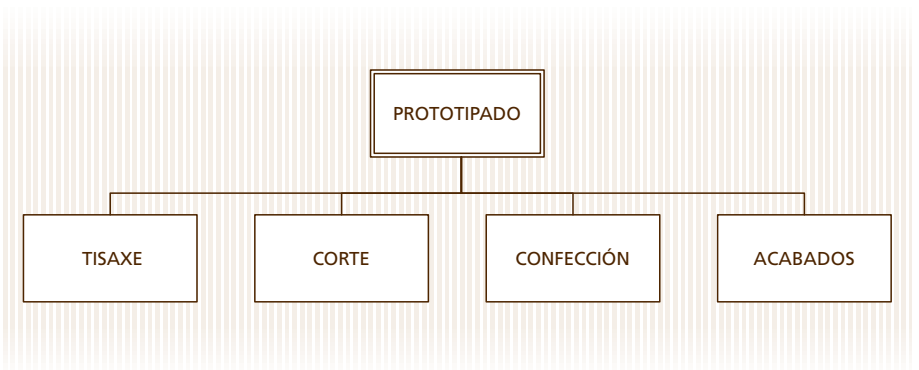
A sección de patronaxe ten un equipo composto por varios patronistas-escaladores/as, a misión principal dos cales é elaborar patróns e realizar o escalado das pezas de roupa. Tamén pode haber un único equipo e dedicarse a todas as pezas de roupa realizadas na empresa ou pode haber distribución en varios equipos, por exemplo por marcas.



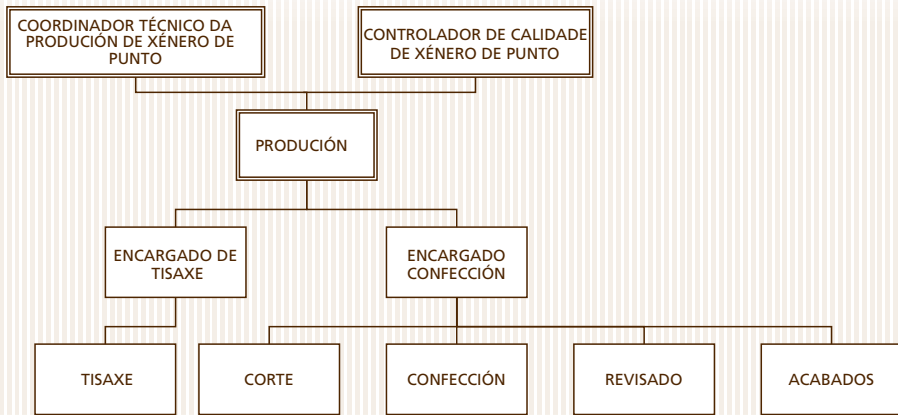
Dentro da sección de programación encontramos a oficina de programación, onde os programadores/as "adaptarán" os modelos aprobados de cada colección á linguaxe informática que utilizan as máquinas de tisaxe.



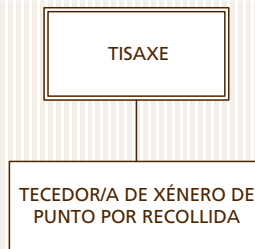
Pero antes desta “tradución” á linguaxe informática é preciso elaborar os prototipos para seleccionar as pezas de roupa que irán definitivamente ao mercado. Na sección de prototipado fabricaranse estes prototipos. Esta “mini fábrica” conta con procesos de tisa-xe, corte, confección e acabados da peza de roupa, co cal encontramos a figura do tece-dor/a de xénero de punto por recollida, cortador/a, cosedor-ensamblador/a e prancha-dor/a.



A sección máis importante, se nos baseamos en número de persoal, é a de produción. Aparecen dúas figuras cun alto nivel de cualificación: O coordinador/a técnico da produción e o controlador/a da calidade. Ámbalas ocupacións, de nivel de cualificación 4, aínda que situadas fisicamente nesta sección, teñen unha influencia en todo o proceso produtivo, xa que interveñen activamente dende o deseño e elaboración do prototipo (onde participan achegando ideas e colaborando na toma de decisións) ata a distribución no almacén, controlando e coordinado entre si, por un lado todos os procesos e procedementos desenvolvidos na fábrica, e por outro lado a calidade en todas as operacións realizadas, respectivamente.

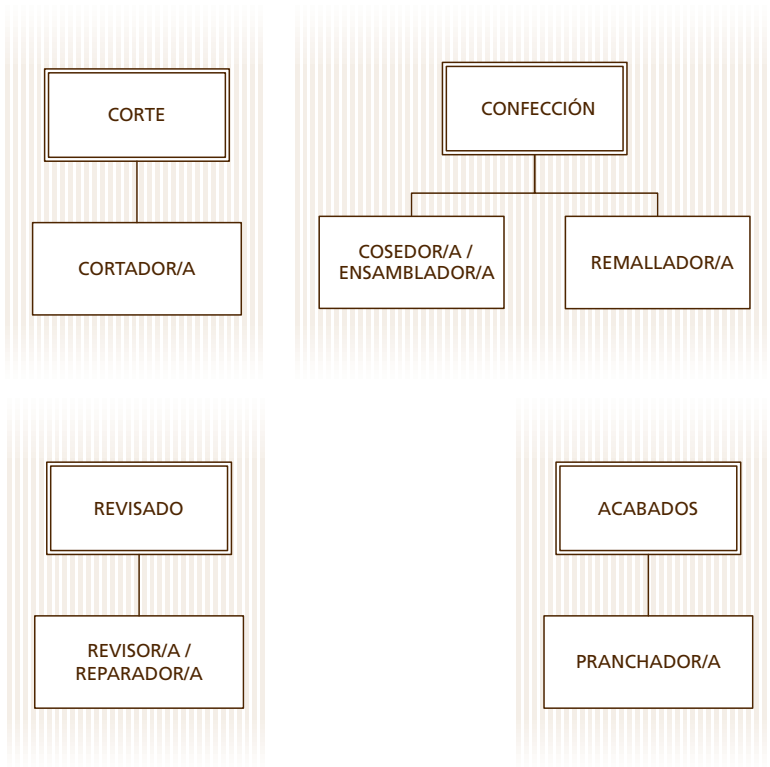


Dividida no que podemos definir como varias subseccións, dentro de produción aparece a ocupación de encargado/a de tisaxe e a de encargado/a de confección. O primeiro deles encárgase do control da elaboración do tecido a partir do fío e ten baixo o seu mando os tecedores/as de xénero de punto por recollida.



Pola súa parte, o encargado de confección ocúpase da supervisión do corte (onde aparece o cortador/a), da confección (co cosedor/a-ensamblador/a e o remallador/a), da revisión (co revisor/a-reparador/a) e dos acabados (co pranchador/a).

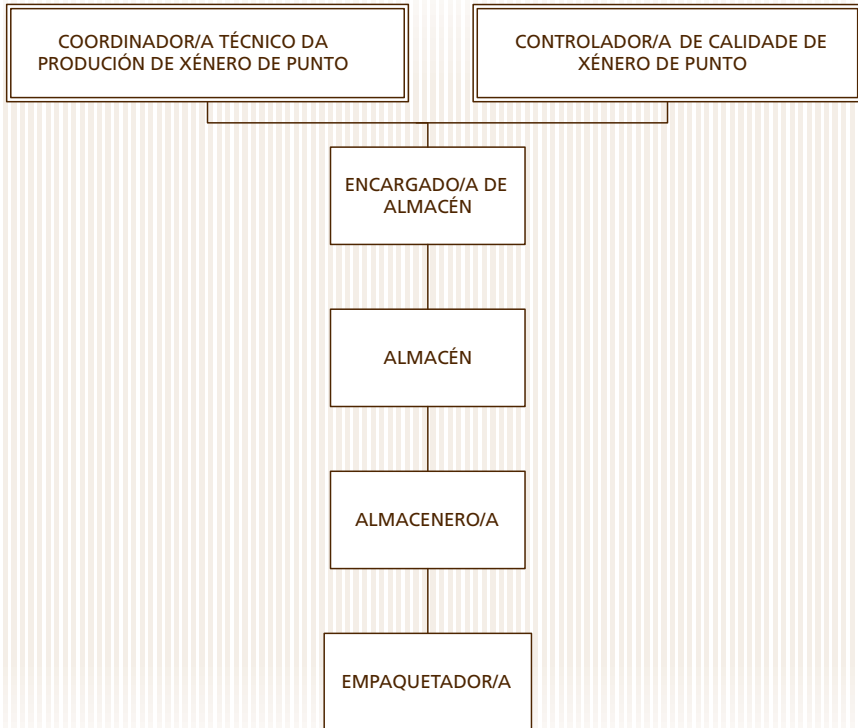
Neste sentido é moi importante diferenciar o cosedor-ensamblador/a do remallador/a, como dúas ocupacións distintas con funcións e máquinas específicas neste tipo de empresas. Tamén convén non confundir co denominado "remallador/a" de confección, que en realidade é un cosedor-ensamblador/a cunha máquina moi específica.



Dentro de acabados, o pranchador/a, á parte de utilizar a prancha, tamén se encarga do lavado. Ámbalas operacións poden sucederse antes do corte como unha preparación ou acondicionamento do tecido, e suceden, por suposto, despois da confección.

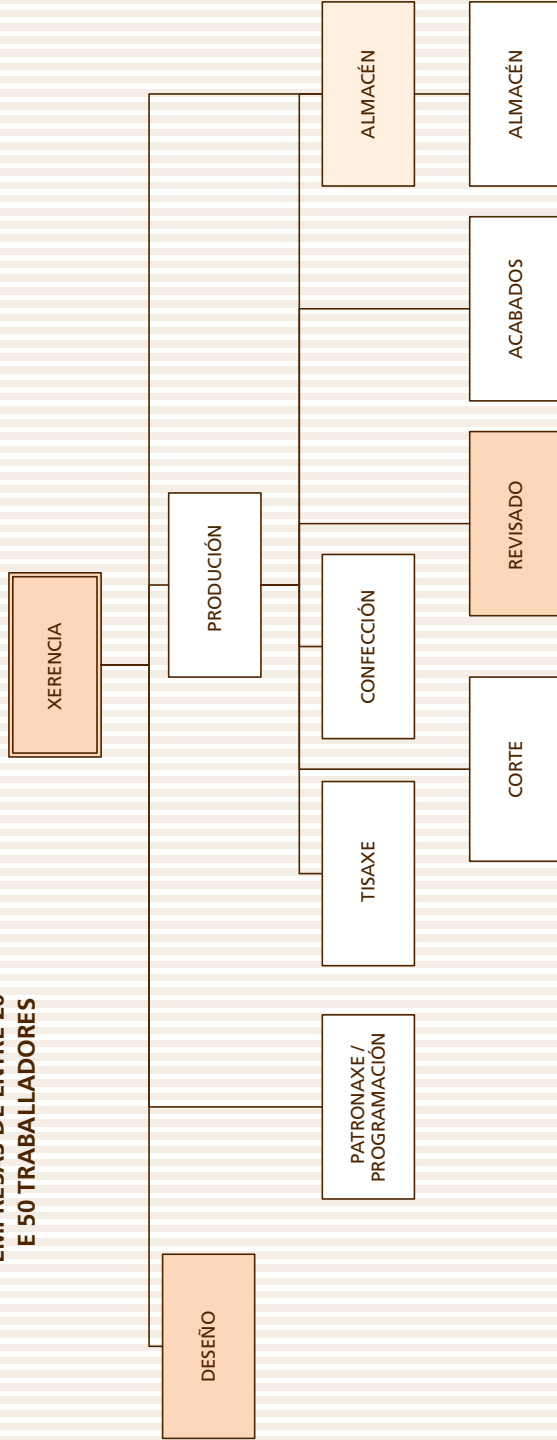
Dentro da sección de almacén, encóntranse de novo reflectidas as figuras de coordinador/a técnico da produción e controlador/a da calidade. Primeiro pola necesidade obvia de coordinar todos os procesos que ocorren dentro do almacén e a distribución dos procesos de fabricación e tamén como control definitivo da calidade antes de entregar a peza de roupa ao cliente. Baixo dirección do coordinador/a técnico está o encargado/a de almacén, que lle dá as ordes precisas ao almacenheiro/a e este, á súa vez, ao empaquetador/a.





Por último, cómpre indicar que a ocupación de peón téxtil pode aparecer en calquera das seccións ou procesos produtivos previamente descritos, e as súas tarefas son as de servir de axuda e apoio aos traballadores dos diferentes departamentos.

**XÉNERO DE PUNTO**  
EMPRESAS DE ENTRE 20  
E 50 TRABALLADORES

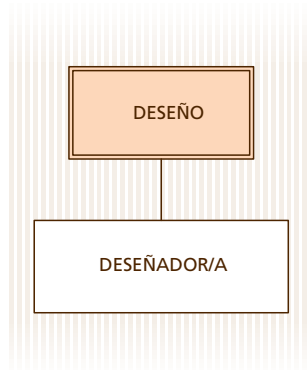


## XÉNERO DE PUNTO

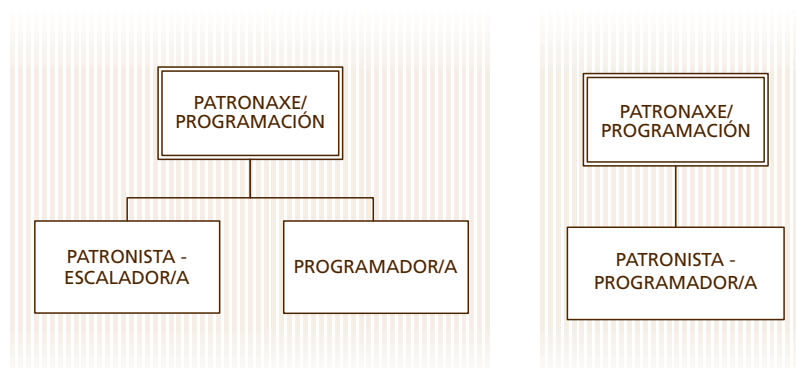
### EMPRESAS DE 20 A 50 TRABALLADORES

Estas empresas constan dun organigrama no que, partindo de xerencia, saen as seccións de deseño, patronaxe-programación, produción e, en empresas con maior número de empregados, tamén almacén. Esta xerencia pode estar asumida en ocasións polo encargado/a de taller, de aí que presente unha coloración diferente.

A sección de deseño estará formada por un ou varios deseñadores/as, mais é posible que esta sección non apareza nas empresas que traballan directamente para outras de maior tamaño e que lle indican os modelos a elaborar segundo os deseños que elas realizan.

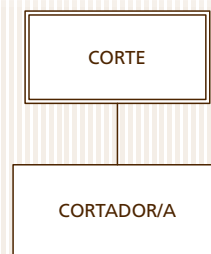
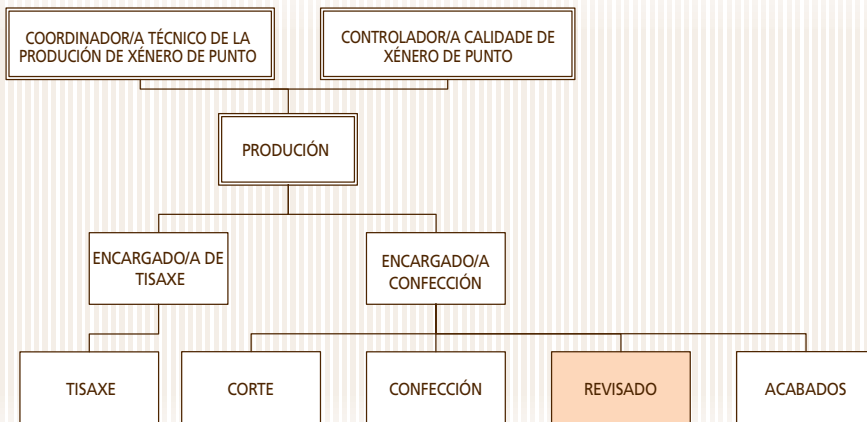


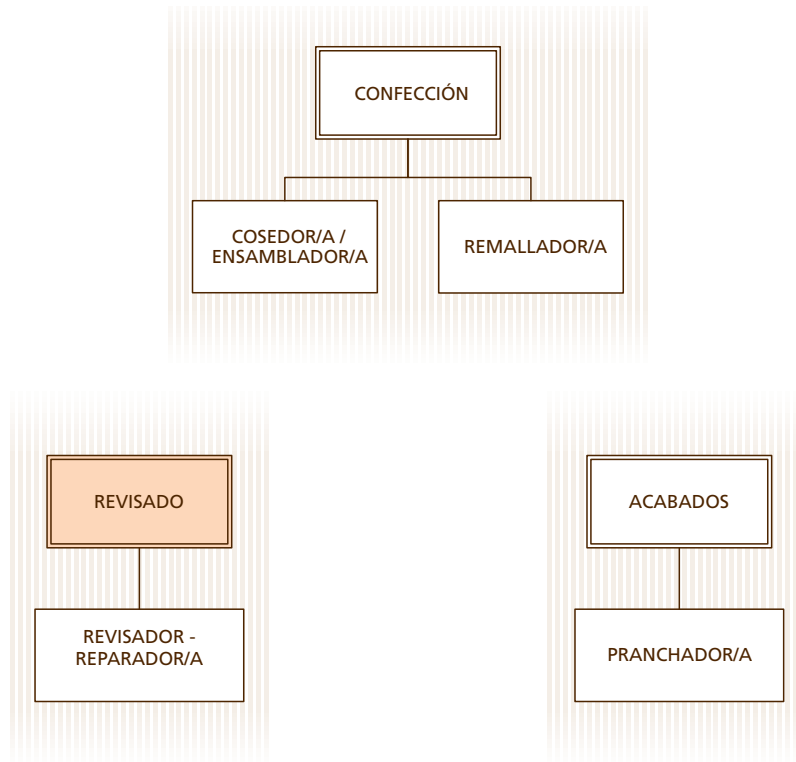
Nos dous casos a sección de patronaxe si que aparece, pero de modo solapado coa programación da maquinaria, polo que neste departamento haberá patronistas-escaladores/as e programadores/as coas súas funcións claramente definidas, ou pode suceder tamén que as mesmas persoas fagan as dúas tarefas.



Dentro de produción encóntrase a subsección de tisaxe, co encargado/a de tisaxe e o tecedor/a de xénero de punto por recollida. Despois, e seguindo as ordes do encargado/a de confección, están diferentes subseccións, como a de corte, co cortador/a, a de confección co cosedor-ensamblador/a e o remallador/a (como dúas ocupacións con funcións diferentes), a de revisión co revisor-reparador/a e a de acabados co pranchador/a.

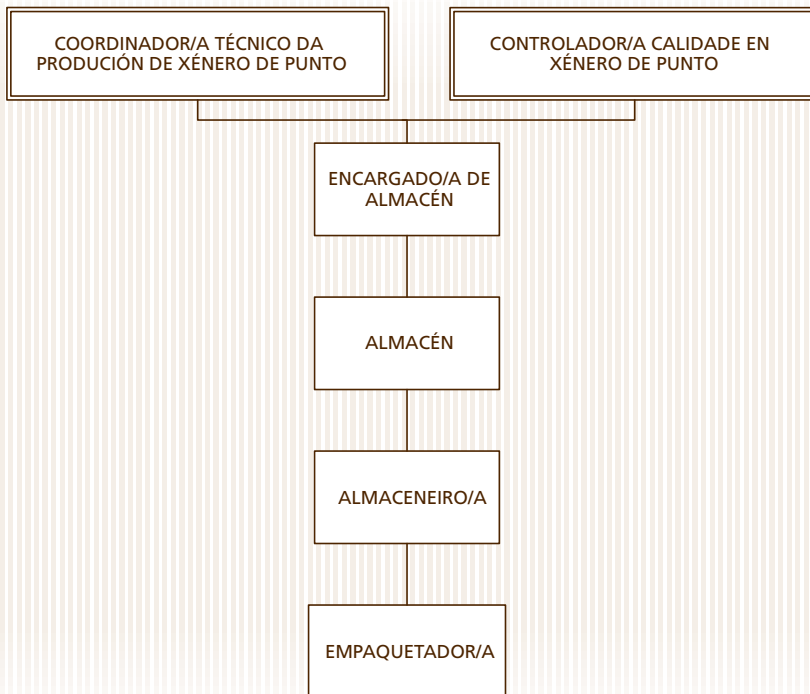
Ambos os/as encargados/as se encontran baixo a dirección do coordinador/a técnico da produción e os seus produtos pasarán os controis establecidos polo controlador/a da calidade.





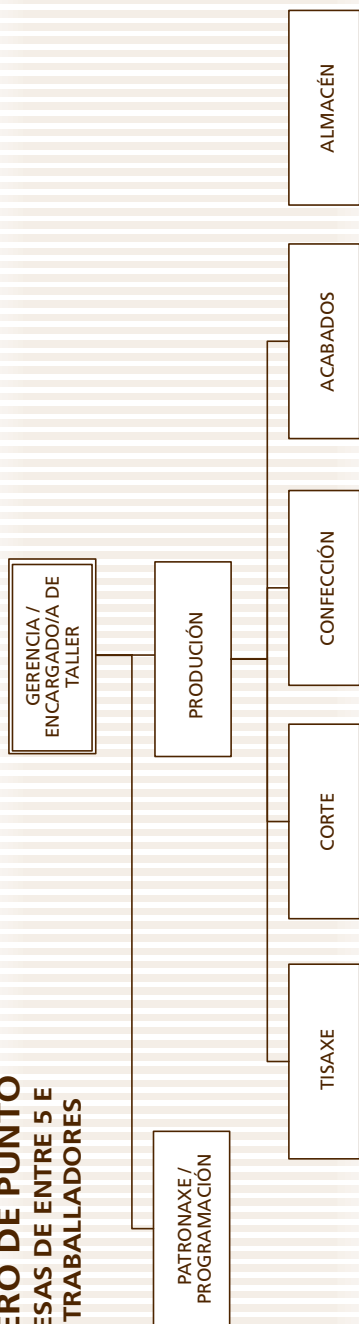
Pode suceder tamén, e por iso aparece diferenciado con cor, que a revisión e reparación das pezas de roupa defectuosas se realice na empresa que recibe a peza de roupa se a produción foi subcontratada.

Na sección de almacén pode aparecer o encargado/a de almacén, que ten baixo o seu cargo ao almaceneiro/a, e este á súa vez ten ao empaquetador/a. Aquí prepáranse as pezas de roupa e/ou produtos finais para enviar posteriormente aos clientes. No organigrama aparece reflectida esta liña cunha cor diferente.

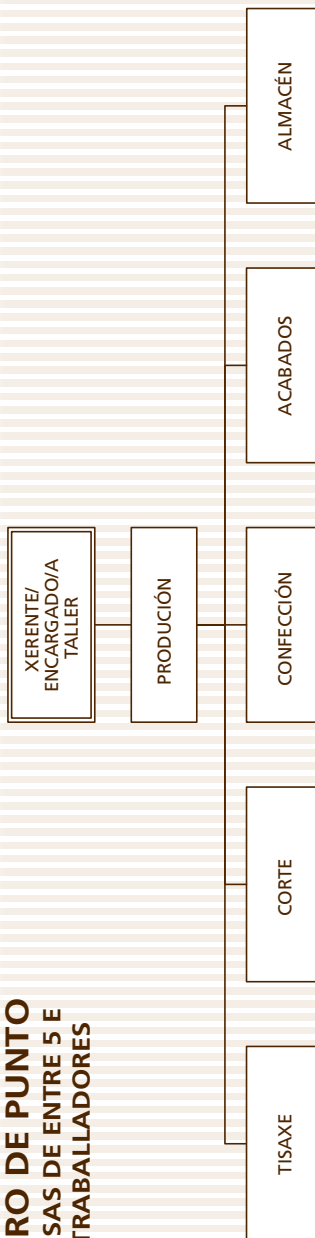


Pero tamén pode suceder que as funcións das ocupacións de coordinador/a técnico da produción e a de controlador/a da calidade en determinadas empresas, e principalmente de menor tamaño dentro deste rango, sexan asumidas polo encargado/a de taller. Neste suposto non hai encargado/a de almacén e a sección pasa a un nivel inferior ao depender directamente de produción.

**XÉNERO DE PUNTO**  
EMPRESAS DE ENTRE 5 E  
20 TRABALLADORES



**XÉNERO DE PUNTO**  
EMPRESAS DE ENTRE 5 E  
20 TRABALLADORES

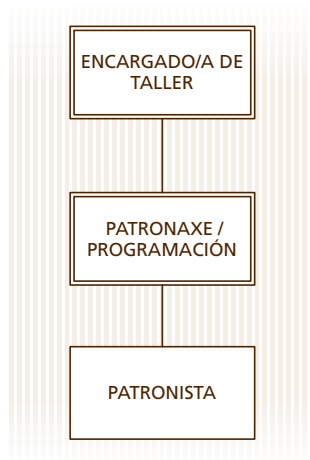


**XÉNERO DE PUNTO****EMPRESA DE 5 A 20 TRABALLADORES**

As empresas con esta categoría de traballadores poden seguir dous modelos diferentes:

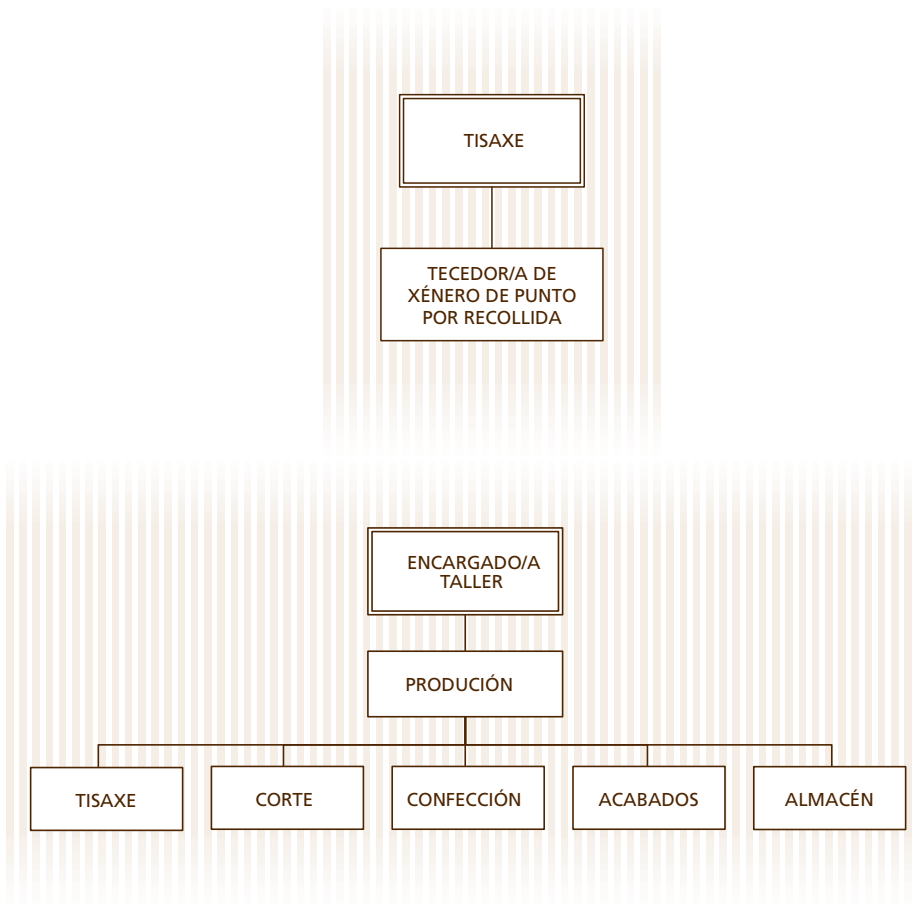
No primeiro modelo e dependendo de xerencia ou do encargado/a de taller (que pode ser a mesma ou diferente persoa), encóntrase a sección de patronaxe-programación, na que o patronista-escalador/a se encarga de realizar, ademais da patronaxe-escalado da peza de roupa, a programación das máquinas.

Este encargado/a de taller hai que consideralo como unha ocupación encadrada dentro dun nivel formativo 3, pero que desempeña, con independencia, funcións de nivel 4. En realidade está desenvolvendo as competencias do coordinador/a técnico da produción (nivel 4).

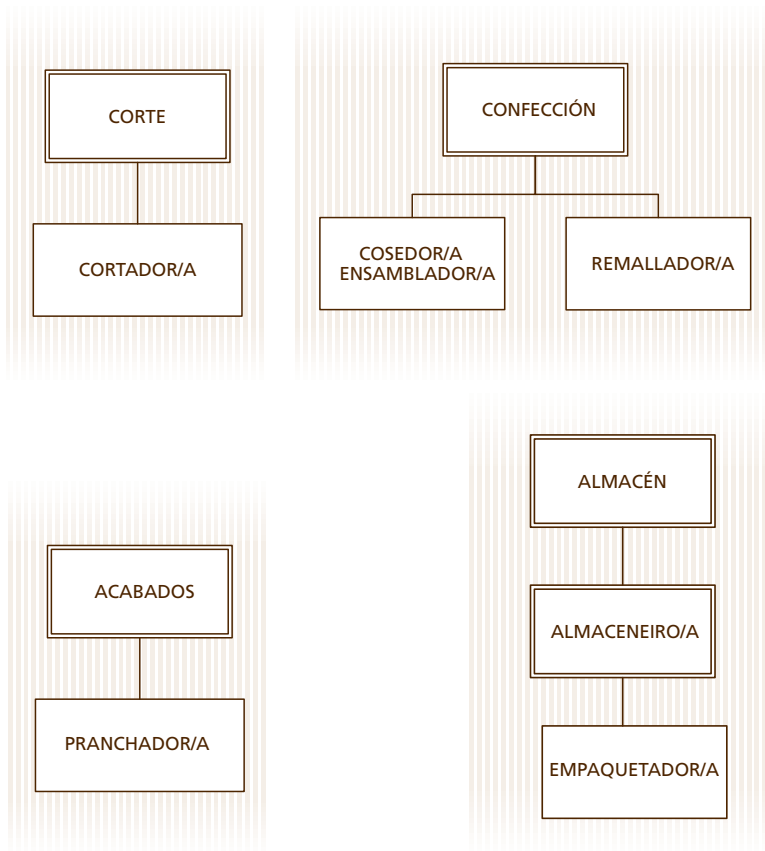


Dentro de produción está o proceso de tisaxe co tecedor/a de xénero de punto por recollida, que estaría baixo a supervisión do encargado/a do taller, o cal ademais coordina e dirixe todo o proceso produtivo restante.



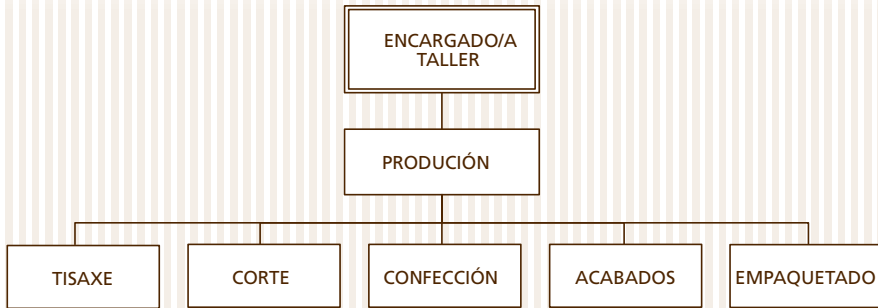


Dentro de corte estaría o cortador/a, e en confección, baixo as ordes do encargado/a, estará de novo o cosedor-ensamblador/a e o remallador/a, que poden ser dúas figuras con funcións completamente diferentes ou un único traballador que realiza as dúas actividades segundo a necesidade da produción. Por último está o acabado co pranchador/a. Neste caso a revisión desapareceu totalmente e encárgase dela a “empresa-cliente” que vai recibir o produto.

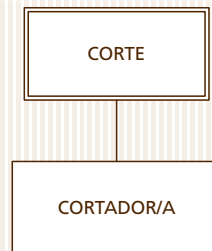


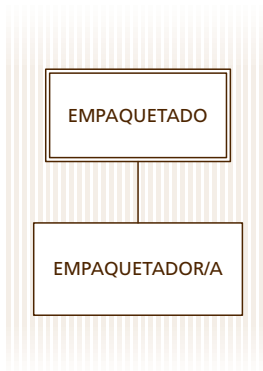
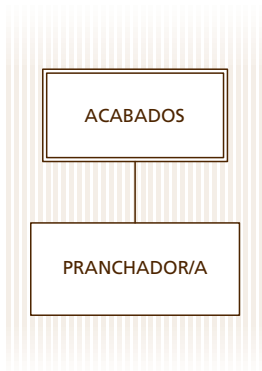
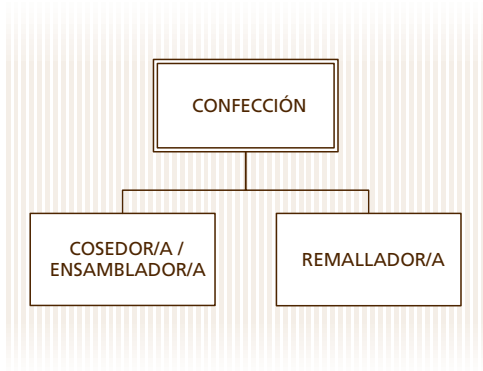
O encargado/a de taller tamén controla a sección de almacén, onde están o almaceneiro/a e o empaquetador/a e que se encargan de preparar as pezas de roupa e da súa posterior distribución.

No segundo modelo posible, aparece dependendo do xerente e/ou do encargado/a de taller, principalmente, a sección de tisaxe, onde sería o propio encargado/a de taller ou o tecedor quen se encargaría da programación da maquinaria de tecer. O deseño estaría xa realizado previamente polas empresas comercializadoras que subcontratan a manufactura das pezas de roupa.



Segundo coa sección de produción, estarán, tamén baixo as ordes do encargado/a de taller, o cortador/a en corte, o cosedor-ensamblador/a e o remallador/a en confección, o pranchador/a en acabados e o empaquetador/a. Desaparece polo tanto a figura do almacenheiro/a e queda unicamente o empaquetador/a supeditado á sección de produción.





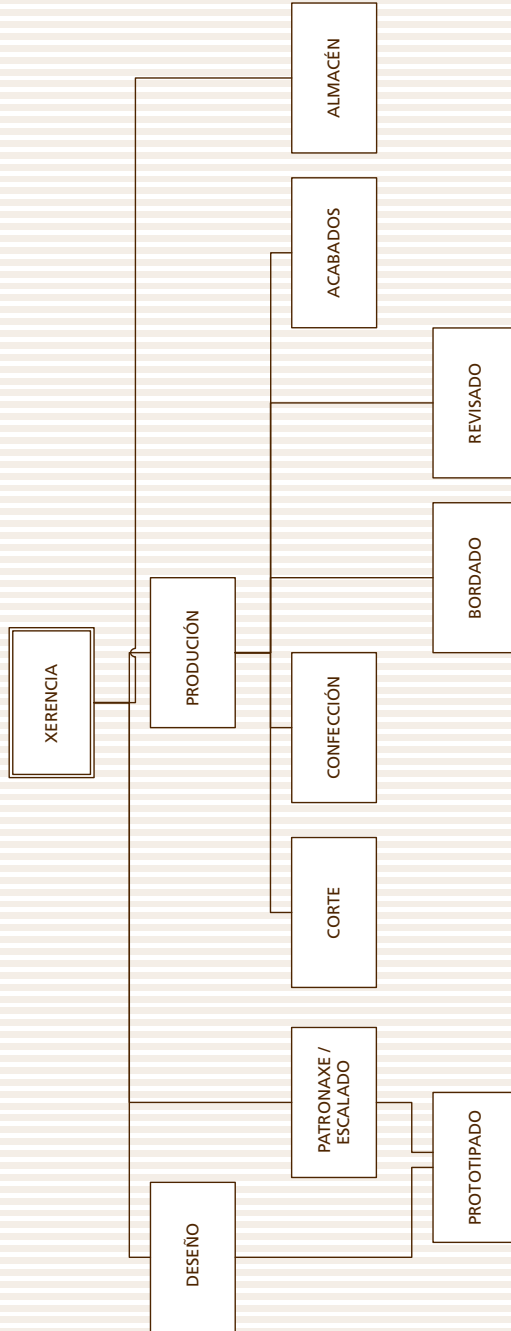
## **XÉNERO DE PUNTO**

### EMPRESA DE MENOS DE 5 TRABALLADORES

Non se detectaron, ao desenvolver a metodoloxía do estudo, este tipo de empresas, xa que ao contrario que en confección, onde poden existir talleres que con poucos traballadores poden realizar unicamente, por exemplo, o cosido-ensablado, en xénero de punto non é factible empresas con tan reducido número de traballadores.

7.2.  
**ORGANIGRAMA TIPO DAS  
EMPRESAS DE CONFECCIÓN**

**CONFECCIÓN  
EMPRESAS CON MÁIS DE  
50 TRABALLADORES**

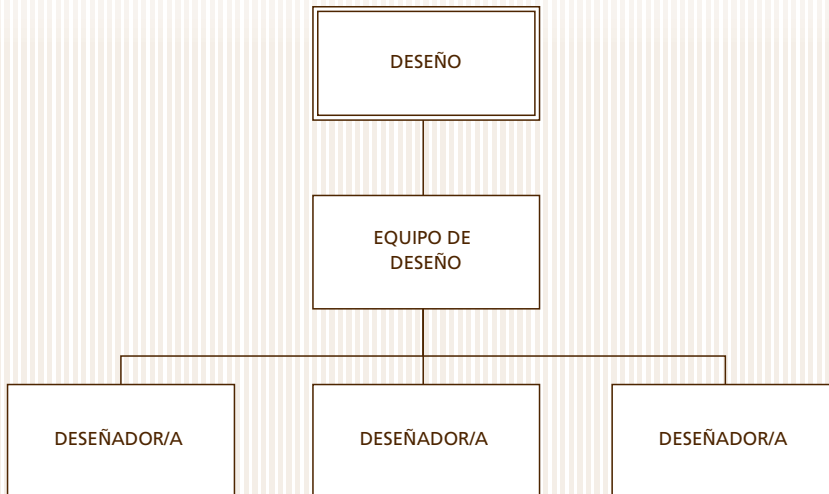


## CONFECCIÓN

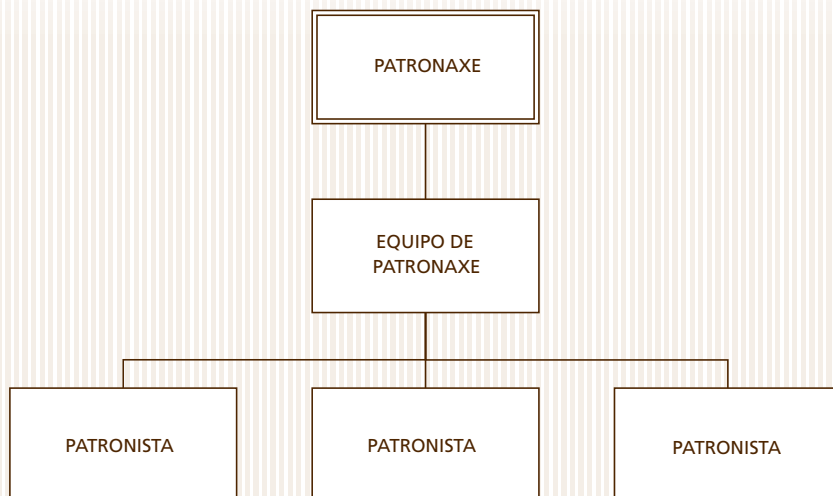
### EMPRESAS CON MÁIS DE 50 TRABALLADORES

Dentro das empresas enquisadas, encontramos frecuentes casos que superan esta cifra de 50 traballadores en múltiplo de dous ou tres e casos excepcionais onde o número de traballadores é 10 veces superior e incluso máis. Para todas elas aparece a xerencia como o punto de partida do organigrama. Partindo dela encóntranse as seccións de deseño, patronaxe/escalado, produción (que engloba corte, confección, bordado, revisión e acabados) e almacén.

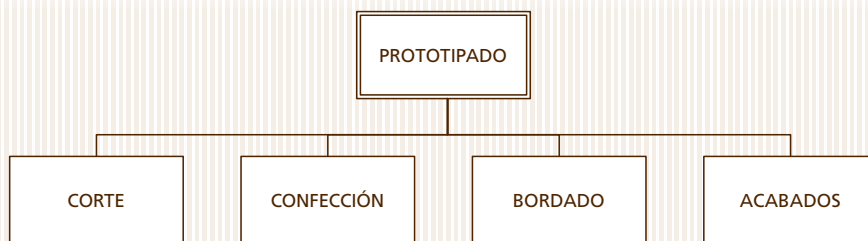
A primeira das seccións é a de deseño. Nela están un ou varios equipos de deseñadores, que elaboran principalmente os bosquexos das pezas de roupa.



A sección de patronaxe ten como ocupacións ao patronista-escalador/a e ao axudante de patronista-escalador. Ocúpense de realizar os patróns utilizados en produción e realizan os diferentes talles de cada modelo.



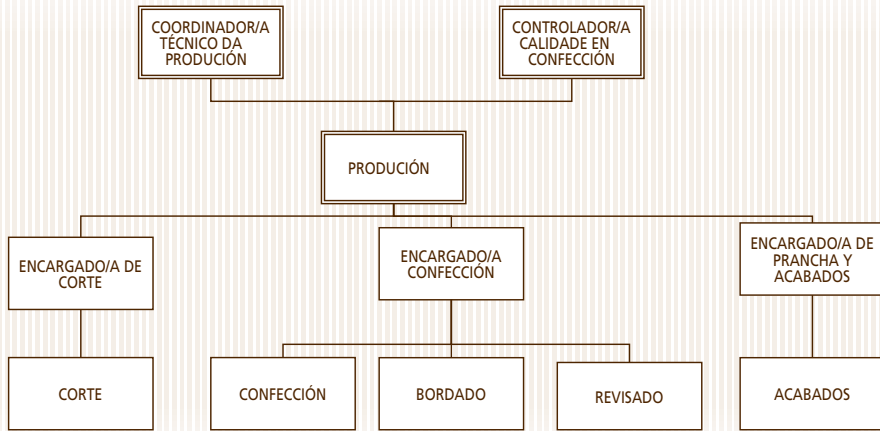
Ámbalas seccións, aínda que tamén intervéñen xerencia e produción, encárganse do control da elaboración dos prototipos, onde hai cortadores/as, cosedores-ensambladores/as, bordadores/as, se son necesarios, e pranchadores/as.



Dentro da sección de produción aparecen o coordinador/a técnico da produción e o controlador/a de calidade. Aínda que situados nesta sección, participan en todo o proceso de fabricación, dende o deseño e elaboración do prototipo ata a sección de almacén, coordinando todos os procesos das diferentes seccións e subseccións para obter o produto final e que este produto teña a calidade correcta e non aparezan defectos ou imprevistos.

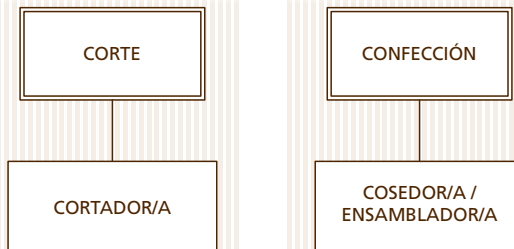


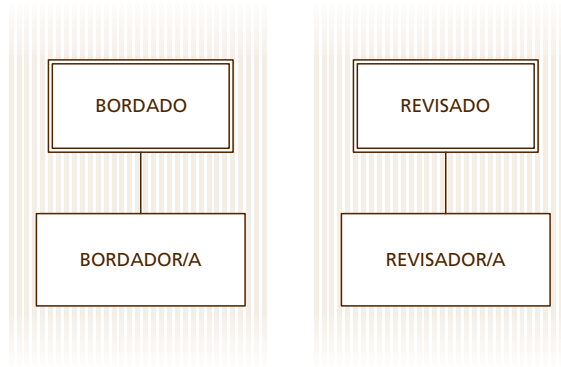
Dividida en varias subseccións, dentro de produción aparece o encargado/a de corte, o encargado/a de confección e o encargado/a de prancha e acabados.



O primeiro deles encárgase de supervisar o corte do tecido, e ten baixo o seu mando ao cortador/a. O encargado/a de confección, pola súa parte, ten baixo a súa responsabilidade a subsección de confección co cosedor-ensamblador/a, onde se realiza a montaxe da peza de roupa, pero tamén dirixe o bordado, co bordador/a, e a revisión, co revisador/a.

O cosedor-ensamblador/a, pola súa parte, utiliza para realizar as súas funcións diferentes maquinarias de cosido, ensamblaxe e rematado dos compoñentes das pezas de roupa (*overlock*, máquina plana, máquinas de facer ollais, etc.). Entre as súas funcións, e por iso non hai outra ocupación independente, está a de reforzar ou sobrefiar as costuras, moitas veces mal denominado como remallado e que non ten nada que ver co remallado de punto.

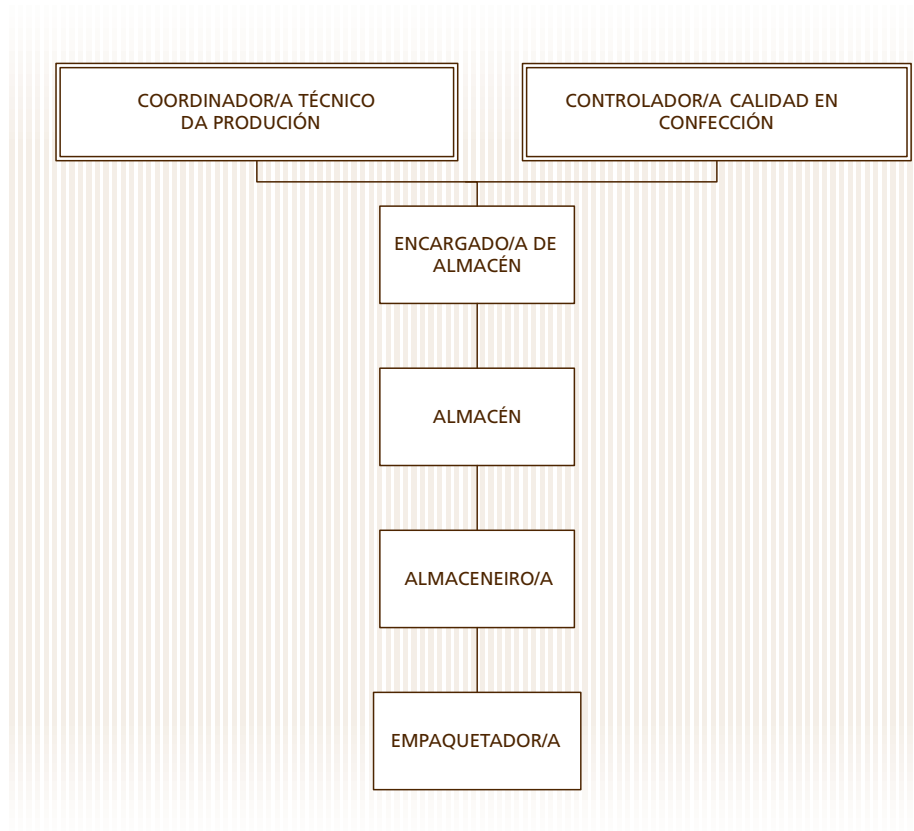




Pola súa parte o encargado/a de prancha e acabados controla os procesos, maquinaria e o persoal da súa subsección. Neste caso ao pranchador/a.

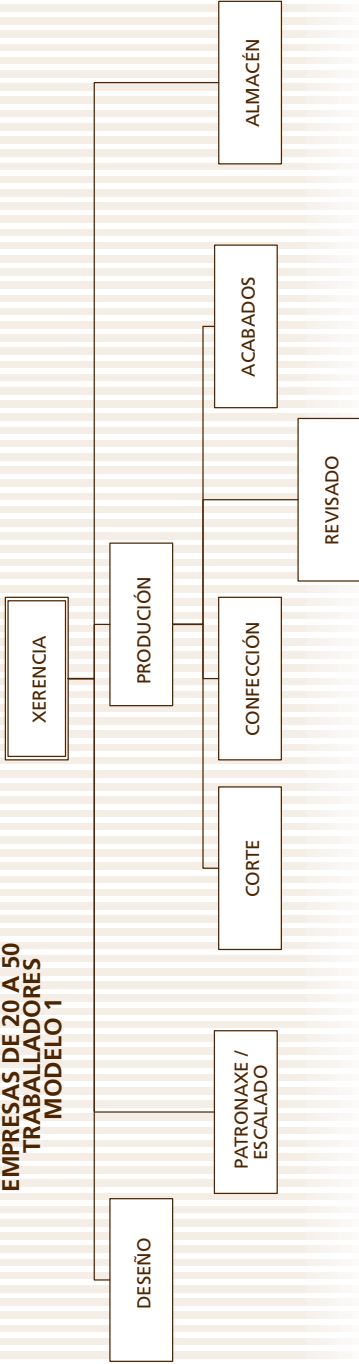


Dentro da sección de almacén, encóntranse de novo reflectidas as figuras de coordinador/a técnico da produción e controlador/a da calidade. A un nivel de cualificación inferior está o encargado/a de almacén, que ten baixo a súa responsabilidade ao almaceneiro/a e finalmente este último ao empaquetador/a.

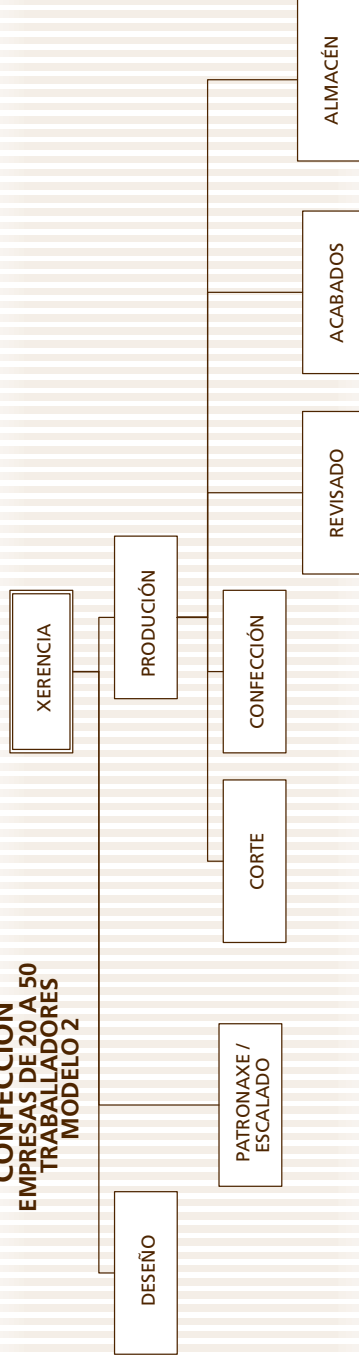


Por último, cómpre indicar que a ocupación de peón téxtil pode aparecer en calquera das seccións ou procesos produtivos previamente descritos e ten como función principal atender as demandas dos diferentes traballadores da sección realizando funcións e tarefas de apoio.

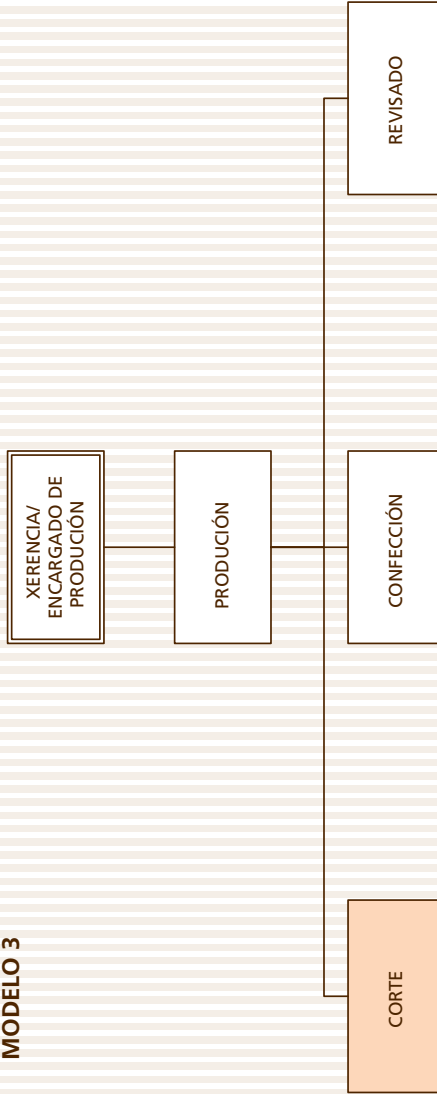
**CONFECÇÃO  
EMPRESAS DE 20 A 50  
TRABALLADORES  
MODELO 1**



**CONFECÇÃO  
EMPRESAS DE 20 A 50  
TRABALLADORES  
MODELO 2**



**CONFECCIÓN**  
**EMPRESAS DE 20 A 50**  
**TRABALLADORES**  
**MODELO 3**



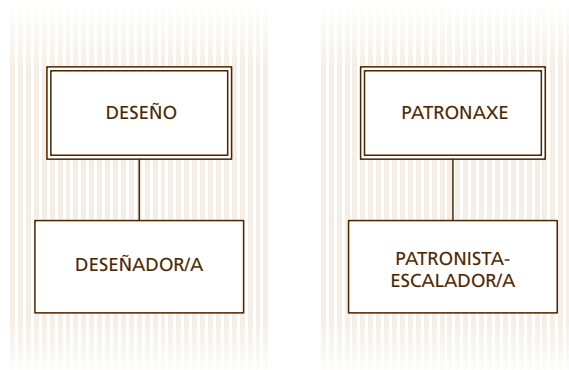
## CONFECCIÓN

### EMPRESAS DE 20 A 50 TRABALLADORES

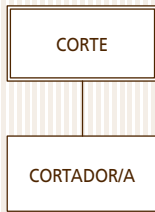
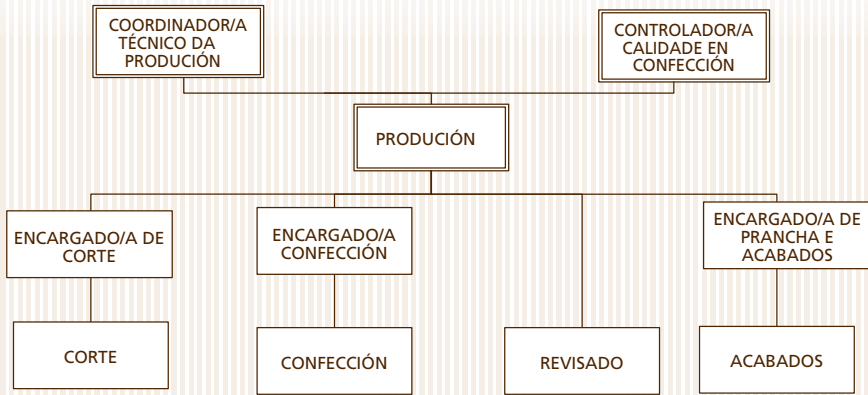
Dada a gran heteroxeneidade encontrada neste tipo de empresas, cómpre presentar tres posibles modelos.

O primeiro modelo é bastante similar ao dunha empresa de máis de 50 traballadores, xa que hai a sección de deseño e a de patronaxe-escalado, pero non hai un departamento separado fisicamente do resto onde se realice o prototipado, senón que este se adoita realizar na sección de produción. Por outro lado, en produción segue a haber corte, confección, revisión e acabados, desaparecendo da propia fábrica (aínda que se externalice) o bordado. Por último, continúa existindo a sección de almacén.

As ocupacións mantéñense en termos xerais. En deseño aparece o deseñador/a, pero en vez dun equipo pode ser só unha persoa ou un equipo máis reducido que nas grandes empresas. Igualmente ocorre co patronista-escalador/a na sección de patronaxe-escalado e xa desaparece a figura do axudante de patronista escalador.



Dentro de produción e seguindo as ordes do coordinador/a técnico da produción e baixo a supervisión do controlador/a da calidade, aparece a subsección de corte co seu encargado/a de corte e o cortador/a, a subsección de confección, co seu encargado/a de confección e o cosedor-ensamblador/a. Na subsección de pranchado está o encargado/a de prancha e acabados coa ocupación de pranchador/a. O coordinador/a técnico da produción ocúpase directamente ademais da subsección de revisión, co revisador/a.

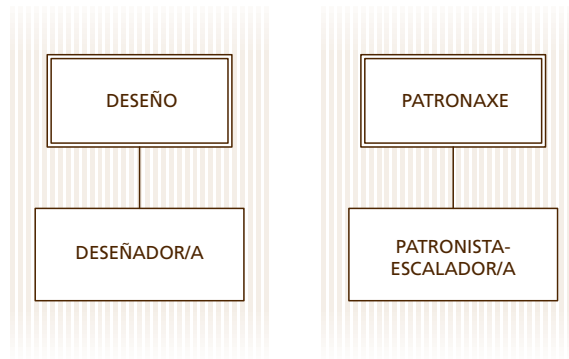


Por último no almacén, e dependendo de novo das ordes do coordinador/a técnico da produción e baixo a supervisión do controlador/a da calidade, está o encargado/a de almacén que controla e distribúe o traballo do almaceneiro/a e do empaquetador/a.



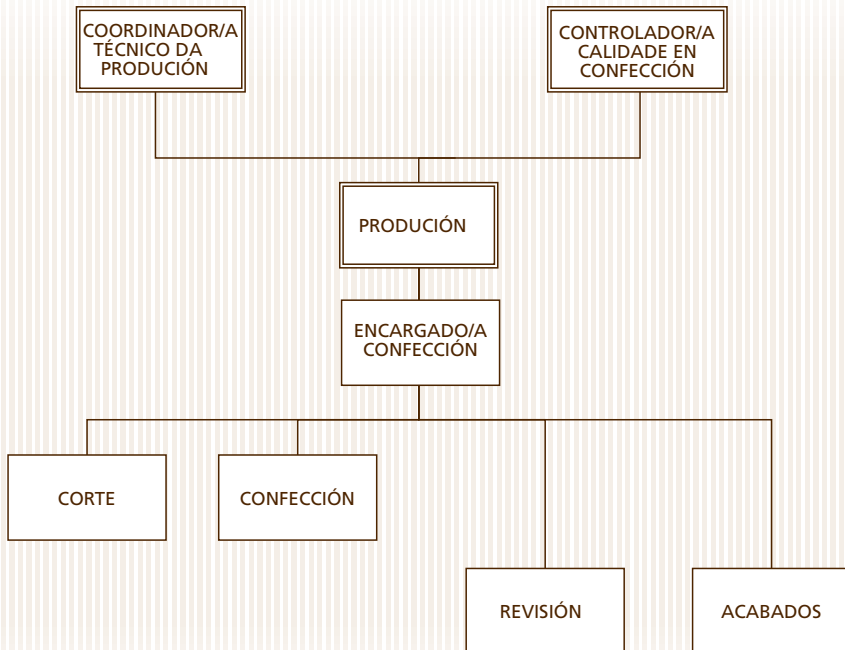
Dentro do segundo modelo compróbase que, aínda que cos mesmos departamentos, se produce un cambio dentro das seccións de acabados e almacén que se sitúan a un nivel inferior ao que tiñan no anterior modelo. O cambio iníciase en xerencia, que pode estar como tal ou pasar a ser o encargado/a de produción. De todos modos, dirixe o traballo do ou dos deseñadores/as (en deseño) e do ou dos patronistas-escaladores/as (en patronaxe-escalado).





En produción aparece o encargado/a de confección con funcións que aumentan, ao controlar ademais da subsección de confección (cosedor-ensamblador/a), á subsección de revisión (revisor/a) e a subsección de acabados (co pranchador/a).

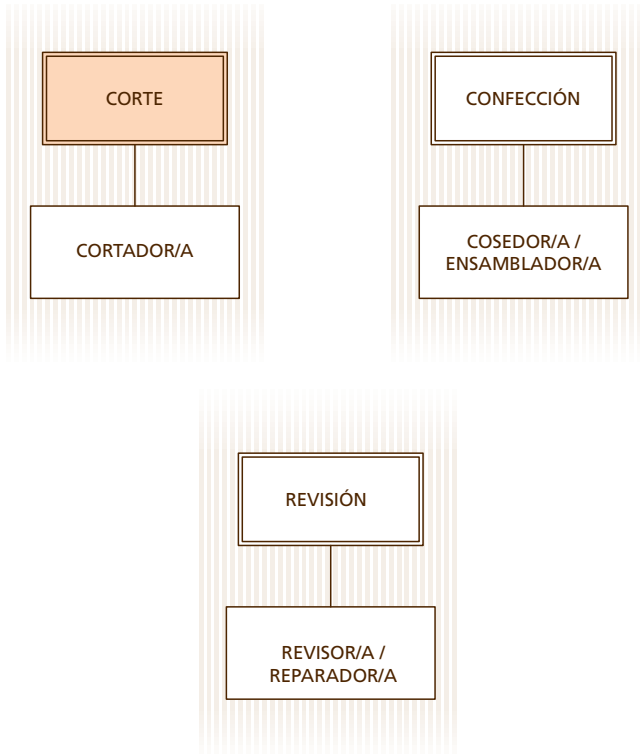
Segue a haber un encargado/a de corte na subsección de corte (cortador/a).



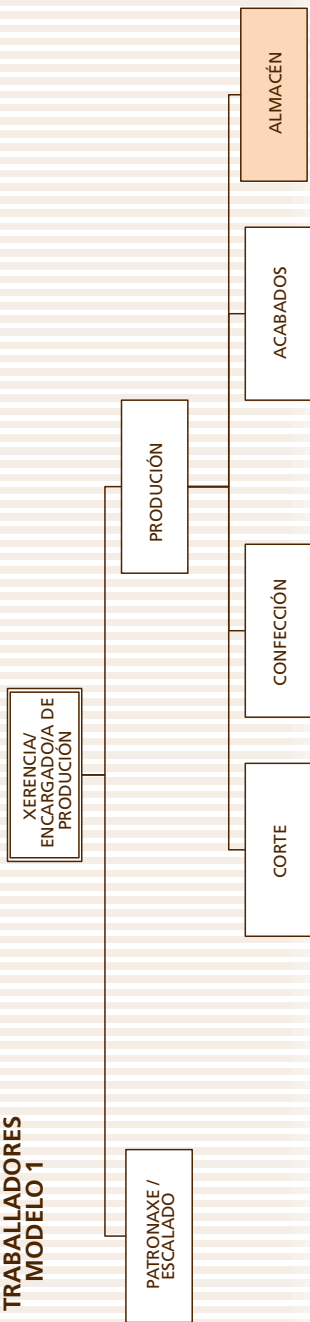
Dentro da sección de almacén e dependendo directamente do encargado/a de produción ou xerencia, están o almaceneiro/a e por debaixo o empaquetador/a.



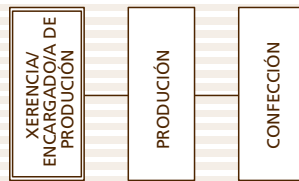
No terceiro modelo encontrado para empresas de 20 a 50 traballadores aparece, dependendo de xerencia ou no seu defecto do encargado/a de produción, a sección de confección coa ocupación de cosedor-ensamblador/a e a sección de revisión co revisador/a. Pode aparecer ou non previamente a ambas unha sección de corte co cortador/a.



**CONFECCIÓN  
EMPRESAS DE 5 A 20  
TRABALLADORES  
MODELO 1**



**CONFECCIÓN  
EMPRESAS DE 5 A 20  
TRABALLADORES  
MODELO 2**

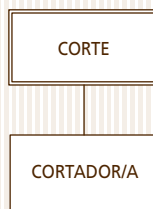
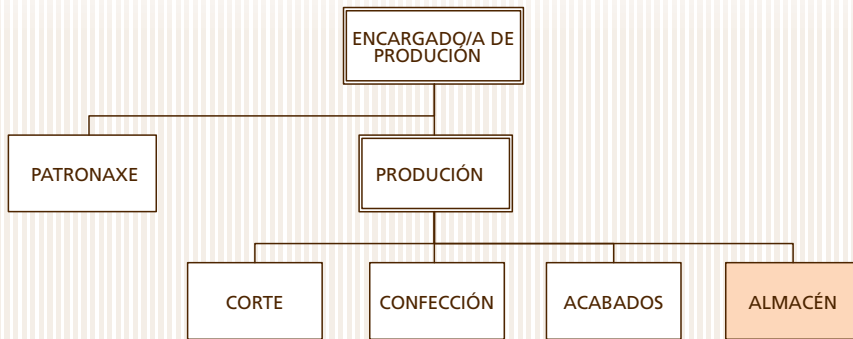


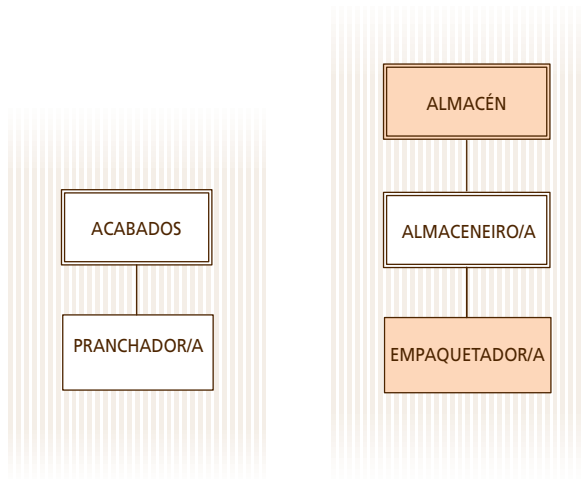
## CONFECCIÓN

### EMPRESAS DE 5 A 20 TRABALLADORES

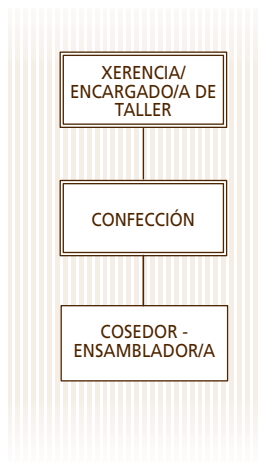
Existen dous posibles modelos. No primeiro deles e dependendo do xerente ou do encargado/a de produción encóntrase patronaxe-escalado cos patronistas-escaladores/as e unha sección de produción na que, baixo as ordes do encargado/a, está o cortador/a (corte), o cosedor-ensamblador/a (confección) e o pranchador/a (acabados).

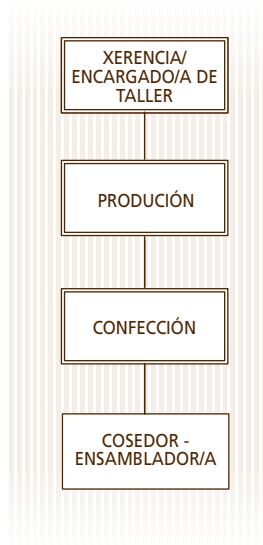
Ademais, dependendo de diferentes supostos, pode haber unha sección de almacén coa figura do almaceneiro/a e mesmo do empaquetador/a.





No segundo modelo aparece unha secuencia lineal moi sinxela onde, dependendo do xerente ou do encargado/a de produción, segundo sexa a mesma ou diferente persoa, aparece produción onde todos os traballadores van ser cosedores-ensambladores/as. Reciben as pezas cortadas e separadas en lotes por modelo e talles e dedícanse á ensamblaxe destes compoñentes. As pezas de roupa elaboradas poden envialas ou son recollidas pola empresa que as contrata.



**CONFECCIÓN****EMPRESAS DE MENOS DE 5 TRABALLADORES.**

Cun organigrama bastante sinxelo, estas empresas teñen un encargado/a de produción ou taller, que como norma xeral adoita ser o xerente da empresa. Del depende produción, que se dedica en exclusiva a unha única actividade, principalmente a confección, onde só hai cosedores-ensambladores/as. Pero tamén poden existir empresas dedicadas en exclusiva ao corte (con cortadores/as), ao pranchado (con pranchadores/as) e mesmo ao bordado (con bordadores/as).

ENCARGADO/A DE TALLER

CONFECCIÓN

COSEDOR - ENSAMBLADOR/A

ENCARGADO/A DE TALLER

CONFECCIÓN

PRANCHADOR/A

ENCARGADO/A DE TALLER

CONFECCIÓN

CORTADOR/A

ENCARGADO/A DE TALLER

CONFECCIÓN

BORDADOR/A