



CONFEDERAZIONE SVIZZERA
UFFICIO FEDERALE DELLA PROPRIETÀ INTELLETTUALE

① CH 673 297 A5
⑤ Int. Cl.⁵: D 05 B 75/00

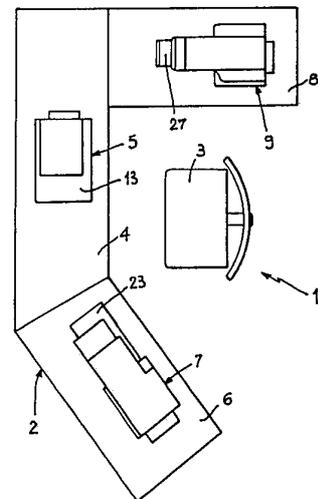
Brevetto d'invenzione rilasciato per la Svizzera ed il Liechtenstein
Trattato sui brevetti, del 22 dicembre 1978, fra la Svizzera ed il Liechtenstein

⑫ **FASCICOLO DEL BREVETTO** A5

<p>⑲ Numero della domanda: 3412/88</p> <p>⑳ Data di deposito: 13.09.1988</p> <p>⑳ Priorità: 30.05.1988 IT 20795/88</p> <p>㉔ Brevetto rilasciato il: 28.02.1990</p> <p>④⑤ Fascicolo del brevetto pubblicato il: 28.02.1990</p>	<p>⑦③ Titolare/Titolari: Rockwell-Rimoldi S.p.A., Olcella/Milano (IT)</p> <p>⑦② Inventore/Inventori: Sanvito, Roberto, Milano (IT) Ronchi, Adelio, Milano (IT)</p> <p>⑦④ Mandatario: Bugnion S.A., Genève-Champel</p>
---	---

⑤④ **Postazione di lavoro per la cucitura di manufatti.**

⑤⑦ La postazione descritta comprende un piano d'appoggio (2) presentante una zona centrale (4) su cui è disposta una prima macchina per cucire (5) utilizzabile per eseguire il maggior numero di operazioni previste nel ciclo di lavoro da effettuarsi sul manufatto. Consecutivamente alla zona centrale si estende una prima zona laterale (6) portante una seconda macchina per cucire (7) utilizzabile per eseguire operazioni intercalate alle operazioni eseguibili con la prima macchina. Una seconda zona laterale (8) estendentesi perpendicolarmente dalla zona centrale, da parte opposta alla prima zona laterale, porta una terza macchina per cucire (9) utilizzabile per eseguire sul manufatto operazioni di finitura ed operazioni intercalate alle operazioni eseguibili con la prima e con la seconda macchina. Le tre zone (4, 6, 8) del piano d'appoggio si sviluppano ergonomicamente attorno all'utilizzatore per consentire l'agevole spostamento del manufatto da una macchina per cucire all'altra.



RIVENDICAZIONI

1. Postazione di lavoro per la cucitura di manufatti, comprendente un'incastellatura di supporto definente superiormente un piano di appoggio (2) su cui sono disposte macchine per cucire predisposte ad eseguire determinate operazioni su un manufatto in lavorazione ed affacciatesi anteriormente ad un utilizzatore seduto davanti al piano di appoggio stesso, caratterizzata dal fatto che detto piano di appoggio (2) presenta:

— una zona centrale (4) su cui è montata una prima macchina per cucire (5) utilizzabile per eseguire il maggior numero di operazioni di cucitura previste in un determinato ciclo di lavoro da effettuarsi sul manufatto (32, 33);

— una prima zona laterale (6) estendentesi obliquamente sul proseguimento della zona centrale (4) a fianco dell'utilizzatore e portante una seconda macchina per cucire (7) utilizzabile per eseguire ulteriori operazioni di cucitura sul manufatto in lavorazione;

— una seconda zona laterale (8) estendentesi perpendicolarmente sul proseguimento della zona centrale (4), affiancata all'utilizzatore da parte opposta alla prima zona laterale (6) e portante una terza macchina per cucire (9) utilizzabile per eseguire operazioni di finitura sul manufatto (32, 33) in lavorazione.

2. Postazione di lavoro secondo la rivendicazione 1, caratterizzata dal fatto che la seconda macchina per cucire (7) presenta il rispettivo piano di lavoro (23) disposto da parte rivolta verso il piano di lavoro (13) della prima macchina per cucire (5), detta prima zona laterale (6) essendo disposta, rispetto alla zona centrale (4), dalla parte verso cui è rivolto il piano di lavoro (13) della prima macchina stessa.

3. Postazione di lavoro secondo la rivendicazione 1, caratterizzata dal fatto che il piano di appoggio (2) si estende ergonomicamente attorno all'utilizzatore.

DESCRIZIONE

La presente invenzione si riferisce ad una postazione di lavoro per la cucitura di manufatti, del tipo comprendente un'incastellatura di supporto definente superiormente un piano di appoggio su cui sono disposte macchine per cucire predisposte ad eseguire determinate operazioni su un manufatto in lavorazione ed affacciatesi anteriormente ad un utilizzatore seduto davanti al piano d'appoggio stesso.

Come è noto, nella lavorazione di manufatti realizzati tramite cucitura, quali ad esempio capi di abbigliamento e simili, è sempre richiesta l'esecuzione di numerose operazioni di cucitura di diverso tipo. Ad esempio, nella realizzazione di una maglietta deve essere dapprima effettuato l'assemblaggio dei vari componenti della maglietta stessa. Successivamente, deve essere effettuata l'applicazione di collaretti o fettucce di rinforzo lungo i bordi del collo e, eventualmente, delle maniche, nonché l'esecuzione di orlature alle estremità inferiori della maglietta e delle maniche, qualora su queste ultime non sia prevista l'applicazione di fettucce.

Attualmente, per eseguire tutte le operazioni necessarie all'ottenimento di un determinato articolo è previsto l'allestimento di una catena di postazioni di lavoro consecutivamente allineate ciascuna delle quali, affidata ad una rispettiva operatrice, comprende essenzialmente una macchina per cucire predisposta ad eseguire una determinata lavorazione, montata in prossimità di un piano d'appoggio definito sopra ad un'incastellatura di supporto.

La totalità delle operazioni di cucitura previste nel ciclo di lavoro per l'ottenimento dell'articolo finito viene portata a termine mediante una serie di passaggi successivi del manufatto da una postazione di lavoro all'altra. Più in particolare, dopo che

il manufatto ha subito una determinata lavorazione in una postazione di lavoro, viene consegnato all'operatrice della postazione di lavoro successiva per essere sottoposto ad una nuova operazione prevista nel ciclo di lavoro.

Il sistema di lavorazione sopra descritto presenta numerosi inconvenienti.

In primo luogo, infatti, si rileva che i molteplici trasferimenti dei manufatti in lavorazione da una postazione di lavoro all'altra determinano un indesiderato incremento dei tempi di manipolazione dei manufatti stessi, che incide negativamente in termini di produttività.

Numerosi problemi nascono anche dal fatto che il lavoro di ogni operatrice è subordinato alla produttività di tutte le operatrici che, con riferimento alla sequenza prevista nel ciclo di lavoro, operano a monte della medesima e, al tempo stesso, influenzano il lavoro delle operatrici che operano a valle.

Questa situazione comporta notevoli difficoltà nell'ottenere un cosiddetto «bilanciamento di linea», ovvero nel garantire che a ciascuna operatrice venga mano a mano fornita una quantità di manufatti pari a quella che l'operatrice stessa è in grado di sottoporre a lavorazione. Oltre ad essere difficilmente ottenibile, il bilanciamento di linea può facilmente essere compromesso a causa di imprevisti quali, ad esempio, l'assenza di un'operatrice, un guasto di una macchina per cucire e così via.

È inoltre necessario fare in modo che ogni operatrice abbia a disposizione una certa scorta di manufatti da lavorare, per impedire che vengano ad essa a mancare i manufatti stessi quando, per qualsiasi motivo, l'operatrice che esegue la fase di lavorazione precedente interrompa o rallenti momentaneamente la lavorazione. La presenza di queste scorte che, considerato il numero di postazioni di lavoro generalmente previste, sono di entità piuttosto elevata, comporta un considerevole incremento dei tempi di permanenza del singolo manufatto nella linea di produzione. Infatti, al tempo materialmente necessario per eseguire le operazioni di cucitura sul manufatto si vanno a sommare i considerevoli tempi di permanenza del manufatto nelle suddette scorte previste ad ogni postazione di lavoro.

Tutto ciò si riflette negativamente sotto l'aspetto della rapidità di consegna dei lavori che vengono commissionati. Infatti, la lavorazione di un determinato tipo di manufatto non può avere inizio se prima non è stata esaurita la scorta dei manufatti che stanno per essere lavorati. È evidente che questo fatto può comportare serie difficoltà quando vengono commissionati lavori d'urgenza.

Si riscontra inoltre che la presenza di numerose stazioni di lavoro comporta lunghi tempi morti di lavorazione ogni volta che, terminata la lavorazione di un tipo di manufatto, occorre predisporre tutte le macchine per cucire alla lavorazione di un nuovo tipo di manufatto. Questo aspetto influisce in modo particolarmente negativo quando devono essere lavorati piccoli quantitativi di manufatti di diverso tipo.

Un altro problema ricorrente allo stato attuale della tecnica è dovuto al fatto che risulta molto difficile effettuare una rilevazione immediata di eventuali difetti di fabbricazione sui singoli manufatti in lavorazione. Al contrario, capita sovente che un difetto di fabbricazione, dipendente ad esempio da un'errata impostazione di una macchina, dall'inesperienza di un'operatrice o altro, venga rilevato in una delle postazioni di lavoro successive a quella in cui il difetto è stato prodotto. In tal caso, è molto probabile che il difetto di fabbricazione sarà presente in tutti i capi presenti nelle scorte delle postazioni di lavoro comprese fra quella in cui il difetto stesso ha avuto origine e quella in cui tale difetto è stato rilevato.

Oltre a tutto quanto detto sopra va anche considerato che i sistemi di produzione sopra descritti non offrono un'elevata motivazione al personale preposto alla lavorazione dei manufatti, il cui compito risulta pressoché limitato all'esecuzione sistematica e ripetitiva di un ridotto numero di operazioni. Que-

sto aspetto, oltre ad assumere ovviamente una rilevante importanza sotto il profilo umano, si riflette in modo determinante sulla produttività e sulla qualità del prodotto ottenuto.

Scopo della presente invenzione è quello di ovviare, per quanto possibile, ai problemi riscontrabili nella tecnica nota, realizzando una postazione di lavoro in cui una sola operatrice può iniziare e portare a termine un determinato ciclo di lavoro comprendente una molteplicità di diverse operazioni.

Questo scopo ed altri ancora, che meglio appariranno nel corso della presente descrizione, vengono sostanzialmente raggiunti da una postazione di lavoro per la cucitura di manufatti, caratterizzata dal fatto che detto piano di appoggio presenta una zona centrale su cui è montata una prima macchina per cucire utilizzabile per eseguire il maggior numero di operazioni di cucitura previste in un determinato ciclo di lavoro da effettuarsi sul manufatto, una prima zona laterale estendentesi obliquamente sul proseguimento della zona centrale a fianco dell'utilizzatore e portante una seconda macchina per cucire utilizzabile per eseguire ulteriori operazioni di cucitura sul manufatto in lavorazione, ed una seconda zona laterale estendentesi perpendicolarmente sul proseguimento della zona centrale, affiancata all'utilizzatore da parte opposta alla prima zona laterale e portante una terza macchina per cucire utilizzabile per eseguire operazioni di finitura sul manufatto in lavorazione.

Ulteriori caratteristiche e vantaggi appariranno maggiormente dalla descrizione dettagliata di una possibile forma di esecuzione di una postazione di lavoro per la cucitura di manufatti secondo la presente invenzione, fatta qui di seguito con riferimento agli uniti disegni, forniti a solo scopo indicativo e pertanto non limitativo, nei quali:

la figura 1 mostra, schematicamente in vista dall'alto, una postazione di lavoro secondo la presente invenzione;

la figura 2 è una vista prospettica illustrante, a titolo esemplificativo e non limitativo, una prima macchina per cucire posta in una zona centrale del piano d'appoggio della postazione di figura 1;

la figura 3 è una vista prospettica di una seconda macchina per cucire che può essere associata ad una prima zona laterale del suddetto piano d'appoggio;

la figura 4 mostra, schematicamente in vista frontale e sempre a titolo esemplificativo, una terza macchina per cucire installabile su una seconda zona laterale del piano d'appoggio;

la figura 5a mostra schematicamente una maglia di un pigiama ottenibile mediante la postazione di lavoro a cui si riferiscono le precedenti figure;

la figura 5b mostra schematicamente un paio di pantaloni ottenibili con la postazione di lavoro di cui alle figure precedenti ed associabili alla maglia di figura 5a per l'ottenimento di un pigiama completo.

Con riferimento alle figure citate, ed in particolare alla figura 1, con 1 è stata complessivamente indicata una postazione di lavoro per la cucitura di manufatti secondo la presente invenzione.

La postazione di lavoro 1 comprende un'incastellatura di supporto, non illustrata in quanto realizzabile in una molteplicità di modi noti, definente superiormente un piano di appoggio 2 davanti al quale è disposta una poltrona girevole 3 su cui è destinato a sedersi un utilizzatore.

Originalmente, in accordo con la presente invenzione, il piano di lavoro 2 è suddiviso in tre zone, in corrispondenza di ciascuna delle quali viene disposta una macchina per cucire atta all'esecuzione di determinate operazioni di cucitura.

Più in particolare, è prevista una zona centrale 4 predisposta davanti all'utilizzatore e presentante una prima macchina per cucire 5, una prima zona laterale 6 estendentesi obliquamente sul proseguimento della zona centrale 4 a fianco dell'utilizzatore e presentante una seconda macchina per cucire 7, ed una seconda zona laterale 8 estendentesi perpendicolarmente sul

proseguimento della zona centrale 2 a fianco dell'utilizzatore da parte opposta rispetto alla prima zona laterale 5 e presentante una terza macchina per cucire 9.

Nel suo insieme, il piano di appoggio 2 si sviluppa attorno alla poltroncina 3, in modo che l'utilizzatore possa adoperare singolarmente le macchine per cucire 5, 7 e 9 compiendo semplici rotazioni angolari per passare la lavorazione da una macchina per cucire all'altra.

Pertanto le macchine per cucire 5, 7 e 9, di tipo scelto in base alla lavorazione da eseguire, si prestano ad essere utilizzate singolarmente secondo una sequenza prestabilita, per iniziare e portare a termine un determinato ciclo di lavoro su un manufatto in lavorazione.

In accordo con la presente invenzione è previsto che, in linea di massima, nella zona centrale 4 venga installata la macchina destinata ad essere maggiormente impiegata nello svolgimento del ciclo di lavoro, mentre nella seconda zona laterale 8 viene installata la macchina destinata ad essere utilizzata in misura minore delle altre due.

In altre parole, la prima macchina per cucire 5 sarà quella che, di tutte e tre le macchine, risulterà predisposta ad eseguire il maggior numero di operazioni previste nel ciclo di lavoro. La seconda macchina per cucire 7 sarà a sua volta predisposta ad eseguire operazioni di cucitura intercalate alle operazioni da eseguire con la prima macchina per cucire 5. Con la terza macchina per cucire 9 possono essere invece eseguite eventuali operazioni di finitura nonchè operazioni di cucitura intercalate a quelle effettuabili con l'uso della seconda macchina per cucire 7 e della prima macchina per cucire 5.

Le figure 2, 3 e 4 illustrano rispettivamente, a titolo puramente indicativo, una prima, una seconda ed una terza macchina per cucire associate alla postazione di lavoro 1 nel caso in cui quest'ultima sia predisposta alla lavorazione di manufatti per realizzare pigiami del tipo rappresentato nelle figure 5a, 5b.

Come appare da figura 2, la prima macchina per cucire 5 è del tipo atto a realizzare il punto soprappiù a cavallo dei bordi del manufatto in lavorazione ed è provvista, in modo di per sé noto, di dispositivi addizionali che consentono di effettuare, oltre alle semplici cuciture, operazioni di orlatura e l'applicazione di collaretti, fettucce o altri inserti nastroforni lungo i bordi del manufatto. Tale macchina per cucire ha già formato oggetto di domanda di brevetto italiana depositata, a nome della stessa richiedente, col n. 22 210-A/87, alla quale si rimanda sin d'ora per ulteriori eventuali chiarimenti.

Essendo ormai di per sé nota, la macchina per cucire 5 non verrà descritta in modo dettagliato. Si ricorda comunque che, per sommi capi, la macchina per cucire 5 è provvista di un'unità di alimentazione 10 comprendente una guida alimentatrice 11 vincolata superiormente alla macchina per cucire stessa e traslabile, su comando di un cilindro fluidodinamico 12, da una posizione di riposo illustrata in figura 2 ad una posizione operativa in cui la guida stessa opera sostanzialmente a livello del piano di lavoro 13 di detta macchina per alimentare un inserto nastroforme sotto al piedino pressore 14 durante l'esecuzione di una cucitura.

Conseguentemente, l'inserto nastroforme verrà impegnato dalla suddetta cucitura ed in tal modo applicato lungo un corrispondente bordo del manufatto per essere automaticamente resciso, al termine dell'applicazione, su azione di un'unità di taglio 15.

L'unità di taglio 15 comprende essenzialmente un organo di taglio 16 montato su una guida 17 fissata al basamento 18 della macchina e traslabile, su comando di un attuatore fluidodinamico 19, da una posizione di riposo rappresentata in figura 2 ad una posizione operativa in cui opera davanti al piedino pressore 14 per recidere l'inserto nastroforme nel tratto compreso fra il piedino pressore stesso e la guida alimentatrice 11.

La prima macchina per cucire 5 è inoltre dotata di un grup-

po di orlatura 20 comprendente una guida orlatrice 21 scorrevolmente collegata alla suddetta guida 17 e traslabile, su comando di un ulteriore cilindro fluidodinamico 22, da una posizione di riposo illustrata in figura 2 ad una posizione operativa in cui opera a livello del piano di lavoro 13 e davanti al piedino pressore 14 per guidare e sagomare opportunamente il bordo del manufatto in lavorazione.

In caso di necessità, la guida orlatrice 21 può essere sostituita da una guida arricciatrice, non illustrata in quanto nota e convenzionale, oppure da guide o organi di altro tipo, a seconda delle esigenze.

Facendo ora riferimento alla figura 3, la seconda macchina per cucire 7 è costituita da una convenzionale macchina a base piana a due aghi di tipo sinistro. Va notato che il piano di lavoro 23 della seconda macchina per cucire 7 risulta disposto verso il piano di lavoro 13 della prima macchina per cucire 5, essendo quest'ultima di tipo destro ed essendo la prima zona laterale 6 disposta dalla parte verso cui è rivolto il piano di lavoro 13 della prima macchina stessa, vale a dire sulla sinistra della zona centrale 4. Questa disposizione consente di avvicinare notevolmente i piani di lavoro 23 e 13 della seconda macchina 7 e della prima macchina 5, in modo che l'utilizzatore sia agevolato nel traslare il manufatto da una all'altra delle suddette macchine.

La seconda macchina per cucire 7 è dotata di una rispettiva guida alimentatrice 24 presentante un'estremità libera 25 disposta a livello del piano di lavoro 23 e davanti al corrispondente piedino pressore non illustrato per alimentare sotto al medesimo un inserto nastriforme, quale una fettuccia, di tipo diverso da quello applicabile sul manufatto mediante la prima macchina per cucire.

Con riferimento alla figura 4, la terza macchina per cucire 9 è una macchina a base cilindrica a due aghi, di tipo destro, dotata di una guida orlatrice 26 predisposta ad operare a filo del piano di lavoro 27 e davanti al piedino pressore 28 per guidare sotto a quest'ultimo un bordo del manufatto in condizioni ripiegate.

In modo noto, la guida orlatrice 26 è anche in grado di impegnare scorrevolmente un elastico previamente calzato su rulli di supporto 29 distribuiti attorno al basamento 30 della terza macchina 9, per far sì che tale elastico venga inglobato nella piega formata lungo il bordo del manufatto e fissato in tale condizione durante l'esecuzione della cucitura.

La terza macchina 9 è altresì dotata di una rispettiva guida alimentatrice 21 destinata ad operare, con una sua estremità libera 31a, a filo del piano di lavoro 27 e davanti al piedino pressore 28 per inviare sotto a quest'ultimo un inserto nastriforme, di tipo o di colore differente dagli inserti applicabili mediante le macchine per cucire precedentemente descritte.

La guida orlatrice 26 e la guida alimentatrice 31 sono comandate da rispettivi cilindri fluidodinamici per essere singolarmente e selettivamente portate nella rispettiva posizione operativa onde consentire rispettivamente l'esecuzione di un'orlatura con l'eventuale inserimento di elastico e l'applicazione di una fettuccia a cavallo di un bordo del manufatto.

La terza macchina per cucire 9 ha formato oggetto di contemporanea domanda di brevetto italiana, a nome della stessa richiedente. Pertanto, tale macchina non viene ulteriormente descritta in quanto resa nota dalla suddetta domanda, alla quale si rimanda per eventuali ulteriori chiarimenti.

Dopo quanto descritto, la realizzazione di un pigiama, composto da una maglia contrassegnata con 32 in figura 5a e da un paio di pantaloni contrassegnati con 43 in figura 5b, avviene secondo quanto segue.

Preferibilmente, alla postazione di lavoro 1 è associata una centralina elettronica di comando di tipo noto e convenzionale che, una volta impostata secondo un determinato ciclo di lavoro, è in grado di predisporre automaticamente le macchine per cucire 5, 7, 9 all'esecuzione sequenziale delle operazioni di cucitura

via via richieste, senza necessitare alcun intervento da parte dell'operatore.

Con particolare riferimento alla figura 5a, supponendo di dare inizio alla realizzazione della maglia 32 vengono dapprima effettuate, tramite la prima macchina per cucire 5, le cuciture contrassegnate con 34, atte ad ottenere l'assemblaggio dei componenti essenziali della maglia stessa, previamente tagliati a misura. Queste operazioni di assemblaggio vengono ottenute sequenzialmente mediante semplice cucitura a punto soprappiglio lungo i bordi previamente sovrapposti delle parti di tessuto che devono essere unite l'una all'altra. Pertanto, nel corso dell'esecuzione di queste operazioni la guida alimentatrice 11, la guida orlatrice 21 e l'organo di taglio 16 della prima macchina per cucire 5 vengono mantenuti in posizione di riposo, come da figura 2.

Successivamente può essere prevista l'esecuzione di un'orlatura lungo il bordo inferiore 35 della maglia 32. Anche questa operazione viene eseguita con la prima macchina per cucire 5, che viene predisposta con la guida orlatrice 21 in posizione operativa davanti al piedino 14.

In sostituzione all'orlatura summenzionata può essere previsto che lungo il bordo inferiore 35 venga applicata una fettuccia. Anche l'applicazione di questa fettuccia può essere ottenuta utilizzando la prima macchina per cucire 5, che verrebbe in tal caso predisposta con la guida alimentatrice 11 in posizione operativa.

Non è comunque esclusa la possibilità di applicare una fettuccia lungo il bordo inferiore 35 mediante la seconda macchina 7 o mediante la terza macchina 9.

È poi prevista l'applicazione di un collaretto 36 lungo i bordi del collo della maglietta 32. A tal fine può essere ad esempio utilizzata la seconda macchina per cucire 7. In tal caso, l'utilizzatore potrà rapidamente passare dall'impiego della prima macchina 5 all'impiego della seconda macchina 7 tramite un limitato spostamento del manufatto. Naturalmente può anche essere previsto che l'applicazione del collaretto 36 venga ottenuta utilizzando la terza macchina 9, con l'ausilio della guida alimentatrice 31 ad essa associata.

La realizzazione della maglia 32 viene ultimata con l'applicazione di fettucce 37 lungo i bordi inferiori delle macchine. Per l'applicazione di tali fettucce possono essere indifferentemente utilizzate, a seconda del tipo di fettuccia da applicare e/o del tipo di cucitura con cui detta fettuccia deve essere applicata, la prima, la seconda o la terza macchina 5, 7, 9. Può essere anche previsto che in sostituzione dell'applicazione delle fettucce vengano eseguite, tramite la prima macchina 5, operazioni di orlatura.

Ultimata la realizzazione della maglia 32 è possibile procedere alla realizzazione dei pantaloni 33.

Anche in questo caso è dapprima previsto l'impiego della prima macchina 5 per eseguire semplici cuciture di assemblaggio 38 lungo i bordi dei componenti essenziali dei pantaloni.

Successivamente, tramite la terza macchina 9, viene effettuata, lungo il bordo superiore 39 dei pantaloni, un'operazione di orlatura con inserimento di elastico ad anello chiuso.

Nell'eseguire tale operazione viene utilizzata la guida orlatrice 26 prevista nella terza macchina per cucire 9. Infine, può essere prevista l'applicazione di fettucce 40 lungo i bordi delle estremità inferiori delle gambe. Anche tali fettucce possono essere applicate mediante la terza macchina 9, con l'ausilio della guida alimentatrice 31, oppure tramite la prima macchina 5 o la seconda macchina 7, a seconda del tipo di fettuccia da applicare e/o del tipo di cucitura da eseguire nell'applicazione.

Può anche essere previsto che, in sostituzione dell'applicazione delle fettucce 40, lungo i bordi inferiori delle gambe vengano eseguite delle orlature. In questo caso possono essere indifferentemente utilizzate la prima macchina per cucire 5 con l'ausilio della guida orlatrice 21, oppure la terza macchina 9 con l'ausilio della guida orlatrice 26.

La presente invenzione raggiunge così gli scopi proposti. La postazione di lavoro in oggetto consente infatti, ad un unico operatore, di cominciare e portare a termine un determinato ciclo di lavoro comprendente una molteplicità di operazioni di cucitura diverse l'una dall'altra. Pertanto, la presente invenzione risolve la maggior parte dei problemi connessi con i metodi di lavorazione di tipo tradizionale, che prevedono il passaggio del manufatto da una postazione di lavoro all'altra ogni volta che deve essere effettuata una diversa operazione di cucitura.

Va inoltre considerato che la postazione di lavoro in oggetto, indipendentemente dal tipo di lavorazione a cui è adibita, presenta una notevole flessibilità di impiego data dalla presenza di tre differenti macchine per cucire, il cui impiego per l'esecuzione di determinate operazioni di cucitura può essere di volta

in volta scelto in funzione delle esigenze. Ciò è dimostrato nel caso della postazione di lavoro descritta, adibita alla realizzazione di pigiami. Infatti, in tale postazione di lavoro esistono ben tre macchine per cucire in grado di eseguire differenti cuciture e di applicare tre diversi inserti nastriformi. Due di tali macchine per cucire sono inoltre in grado di eseguire sul manufatto due differenti tipi di orlature, uno dei quali può prevedere anche l'inserimento di un elastico ad anello chiuso.

Naturalmente, all'invenzione così concepita possono essere apportate numerose modifiche e varianti, tutte rientranti nell'ambito del concetto inventivo che la caratterizza.

In particolare, non è vincolante il tipo delle macchine per cucire installate nella zona centrale e nelle zone laterali del piano d'appoggio 2, in quanto tali macchine possono essere scelte in funzione del tipo di lavorazione da eseguire.

