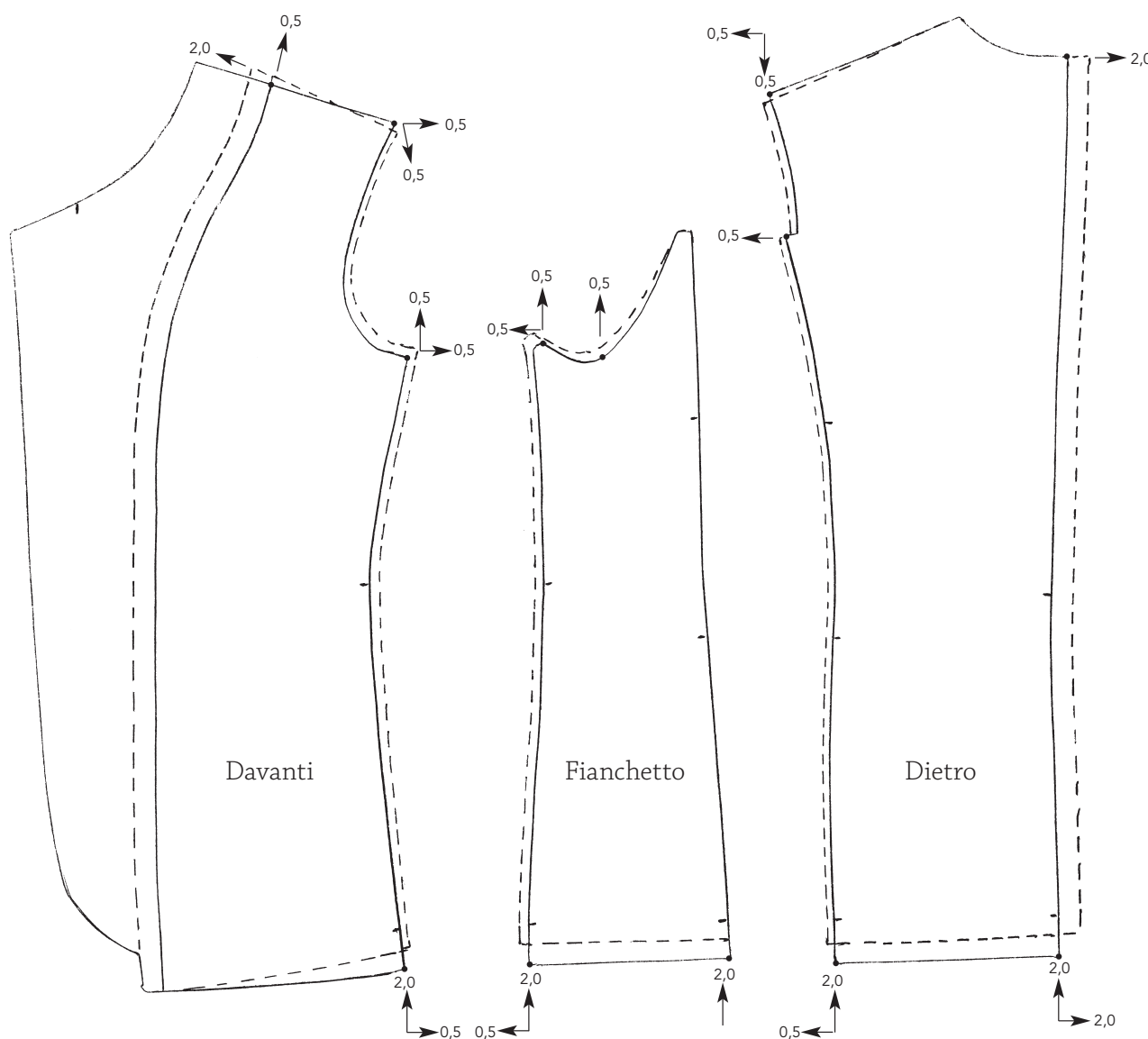


TRACCIATI DI FODERE E INTERFODERE

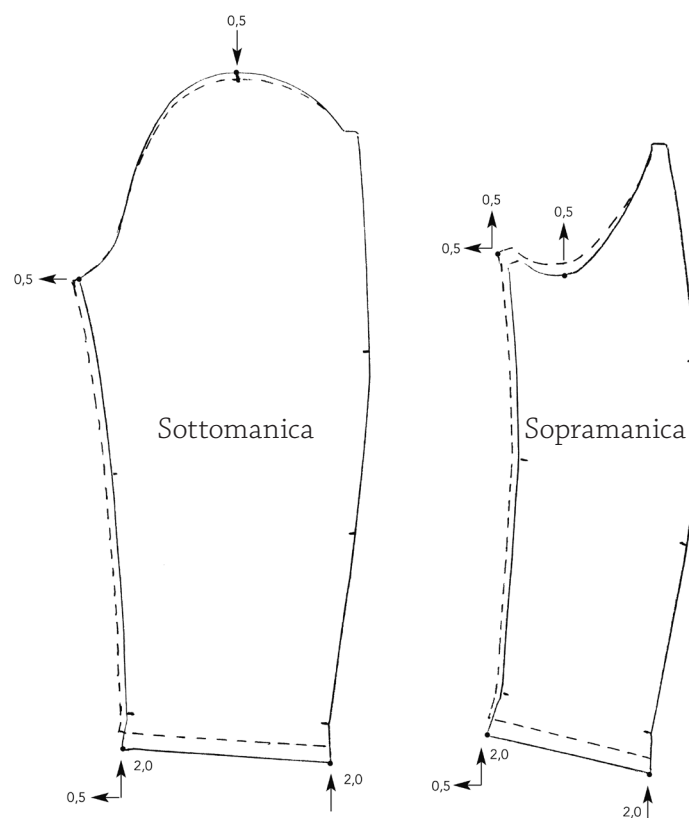
Fodere per capispalla

Il tracciato della fodera per i capispalla (giacche e cappotti) è costruito seguendo regole molto simili, indipendentemente dall'aspetto esterno e dalle lavorazioni dei rinforzi (industriali, semiartigianali e artigianali).

Di seguito sono riportati gli schizzi con le trasformazioni da effettuare per ottenere il tracciato. La fodera è rappresentata dalla parte tratteggiata.



Schizzo delle trasformazioni da effettuare per ottenere il tracciato della fodera dei capispalla.



Schizzo delle trasformazioni da effettuare per ottenere il tracciato della fodera delle due parti della manica.

Costruzione della fodera: regole base

Si parte, generalmente, da un cartamodello industrializzato, comprensivo, quindi, di cuciture e orli (è possibile, però, partire anche da un cartamodello non industrializzato).

Tracciato del dietro

- Si maggiora il centro dietro di circa 2 cm, da cima a fondo, bloccando la maggiorazione con pochi punti di cucitura, per ottenere un soffiato che permetta un buon movimento a chi indossa il capo. A volte, è possibile maggiorare il centro dietro solo nella zona dello scollo e finire a zero sul fondo del capo. Il centro dietro può, inoltre, essere provvisto di cucitura per poter effettuare un piazzamento più favorevole.
- Si maggiorano il fianco, il petto e il centro dorso di 0,5 cm.
- La punta della spalla scende di 0,5 cm.
- Si accorcia il fondo del capo di 2 cm (metà dell'orlo che generalmente è di 4 cm).

Tracciato del davanti, della paramontura e del fianchetto

- Si maggiorano il fianco del davanti e il centro davanti del fianchetto di 0,5 cm.
- Si accorciano i fondi di 2 cm (metà dell'orlo che generalmente è di 4 cm) e per la sagoma del davanti si finisce a zero sul centro davanti.
- Si alzano i giromanica di 0,5-0,7 cm per consentire alla fodera di “vestire” la cucitura del tessuto.
- Si alza la parte alta della paramontura, nella zona della spalla, di 0,5 cm per evitare che “manchi” la fodera, al momento dell'assemblaggio.

Tracciato della manica

- Si abbassa l'altezza della cupola di 0,5 cm.
- Si maggiora la cucitura della sopramanica e della sottomanica di 0,5 cm.
- Si alza il giromanica nella sopramanica di 0,5-0,7 cm per consentire alla fodera di “vestire” la cucitura del tessuto.
- Si accorcia il fondo della manica della metà dell'orlo.

Interfodere per capispalla

Nel capospalla, l'interfodera è un valore aggiunto non visibile, che comporta tempi di applicazione non indifferenti, differenziati secondo la tecnica utilizzata.

Si possono distinguere il sistema industriale (il più semplice), il sistema semi-industriale (o semiartigianale) e il sistema artigianale (o tradizionale), ma non mancano numerose varianti intermedie.

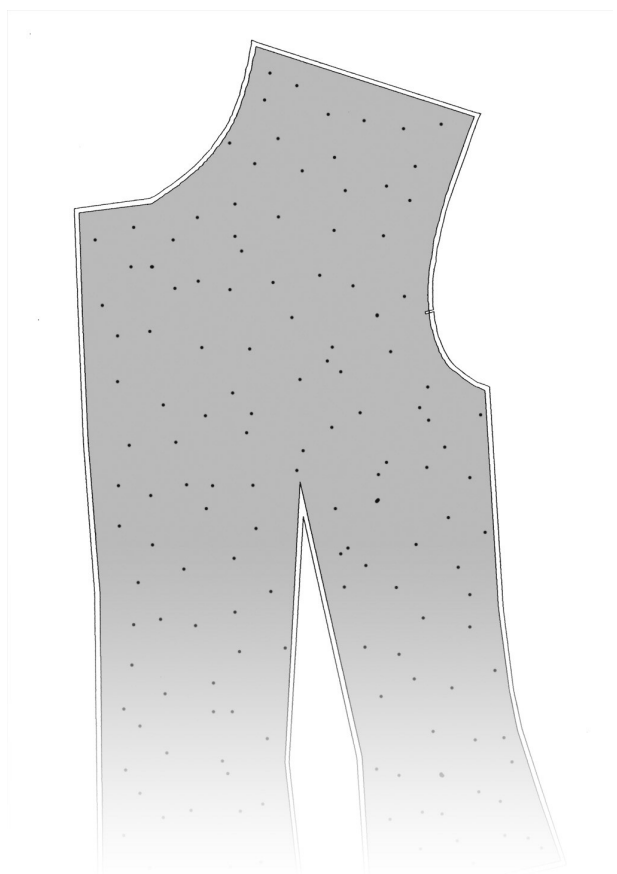
In ogni caso, occorre prestare attenzione affinché gli spessori (del tessuto, delle fettucce, dei rinforzi e, in seguito, delle fodere) non si sovrappongano, ma che siano a scalare per diminuire la formazione del lucido durante lo stiro.

Sistema industriale

Il sistema industriale prevede l'uso di termoadesivo su tutto il davanti e sulla paramontura.

Il cartamodello si ottiene togliendo dal modello industrializzato (comprensivo, quindi, di cuciture) l'orlo e 0,3 cm su tutto il resto del perimetro.

Le fettucce di rinforzo sono applicate dopo l'adesivazione.



Sistema semi-industriale

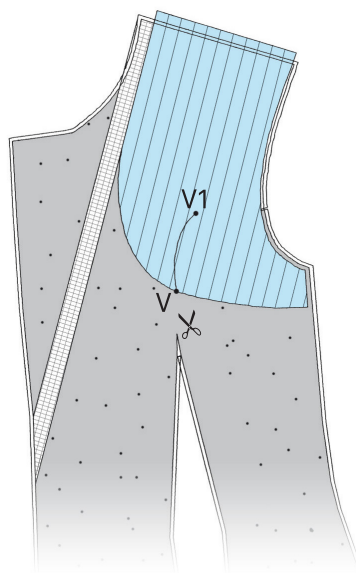
Il sistema semi-industriale prevede l'uso del termoadesivo, ottenuto con lo stesso procedimento visto per il sistema industriale, maggiorato di un pettorale in canapina o pelo cammello.

Il modello del canapino, denominato **plastron**, è ottenuto togliendo 0,5 cm dal giromanica e dal fianco, seguendo la linea di spezzatura del *revers*, e aumentando la spalla affinché possa essere bloccata sulla cucitura del dietro.

Sul seno si effettua un piccolo taglio curvo lungo circa 6-8 cm, denominato virgola (punti V e V1), per concedere movimento al torace.

Le fasi di lavoro prevedono:

- 1) applicazione del termoadesivo;
- 2) cucitura del tirafilo;
- 3) bloccaggio del plastron sulla linea di spezzatura tramite la fettuccia in diritto filo;
- 4) ancoraggio del plastron a mano o con macchine speciali.



Sistema artigianale

Il sistema artigianale esclude l'uso del termoadesivo e prevede l'utilizzo del **plastron**, visto nel sistema semi-industriale, e del **crine di cavallo** (animale o sintetico), in grado di conferire una rotondità che nessun altro rinforzo riesce ad eguagliare.

Per ottenere il cartamodello, si scende sul girocollo di pochi centimetri e di circa una decina sul giromanica.

Si tolgono, inoltre, 0,6-0,7 cm dal perimetro del tessuto tagliato.

Il taglio deve essere eseguito di sbieco per migliorare il comfort.

Alcune aziende, per mitigare l'asperità del crine, sovrappongono un sottile strato di ovatta, denominato **peloncino**.

Nelle lavorazioni artigianali, anche la paramontura è sostenuta da un'interfodera in canapina, così come le tasche, nella loro zona di applicazione.

