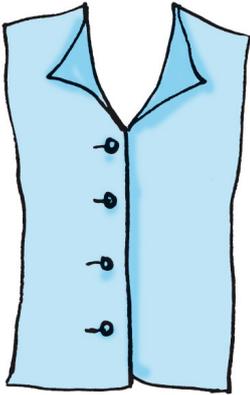
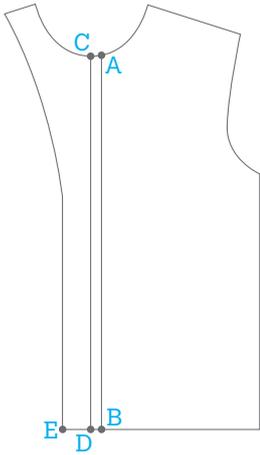
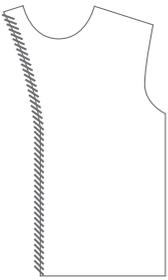
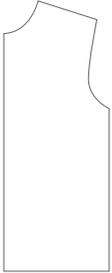


PARTICOLARI STANDARD: APPROFONDIMENTO

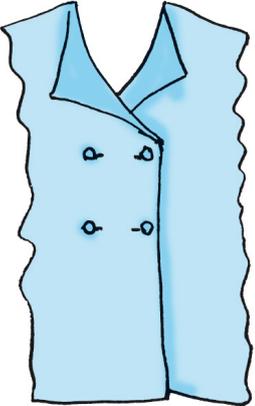
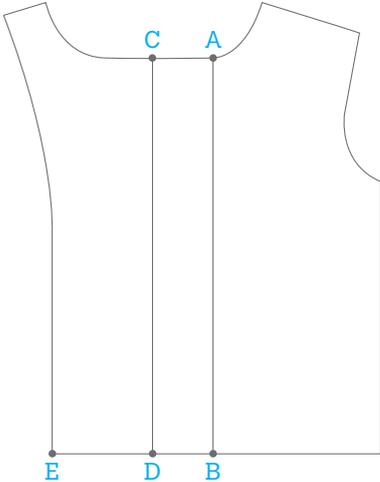
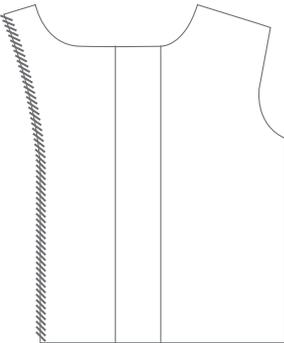
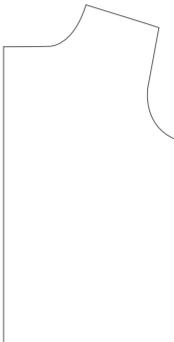
Allacciature

Si riportano di seguito le standardizzazioni relative alla costruzione della mappa e al ciclo di confezione delle allacciature codificate come AL7 e AL8.

AL7 – ALLACCIATURA PER PICCOLO REVERS		
Aspetto grafico	Costruzione della mappa	Mappa
	<p>AB Centro davanti. AC BD Sormonto esterno. DE Sormonto interno. Dal punto E, tracciare una parallela al segmento AB fino all'altezza del primo bottone. Piegare sul segmento CD e produrre a specchio il girocollo e parte della spalla. Delineare a piacere la forma della paramontura.</p> <p>Nota È necessario fissare l'entità del sormonto interno almeno a due volte e mezzo quello esterno.</p>	
Ciclo di confezione		
Numero e descrizione delle fasi	Schizzo delle fasi	Attrezzatura
1) Sorfilare la linea curva della paramontura		Tagliacuce
2) Piegare e stirare sulla linea di fine sormonto esterno (CD)		Ferro da stiro Mani

Il sormonto interno con relativa paramontura può formare un pezzo a parte per evitare di consumare molto tessuto in fase di piazzamento. Sulla linea di piegatura o di cucitura possono essere eseguite delle impunture. La parte della paramontura è generalmente rinforzata con termoadesivo. Le asole sono eseguite orizzontalmente.

AL8 – ALLACCIATURA A DOPPIO PETTO

Aspetto grafico	Costruzione della mappa	Mappa
	<p>AB Centro davanti. AC BD Sormonto esterno. DE Sormonto interno a paramontura. Dal punto E, tracciare una parallela al segmento AB fino all'altezza del primo bottone. Piegare sul segmento CD e produrre a specchio il girocollo e parte della spalla. Delineare a piacere la forma della paramontura.</p> <p>Nota Il sormonto esterno può variare da 6-8 cm o poco più. Non conviene mai superare la distanza seni. Fissare l'entità del sormonto interno almeno una volta e mezzo quello esterno.</p>	
Ciclo di confezione		
Numero e descrizione delle fasi	Schizzo delle fasi	Attrezzatura
1) Sorfilare la linea curva della paramontura		Tagliacuce
2) Piegare e stirare sulla linea di fine sormonto esterno (CD)		Ferro da stiro Mani

Il sormonto interno con relativa paramontura può formare un pezzo a parte per evitare di consumare molto tessuto in fase di piazzamento.

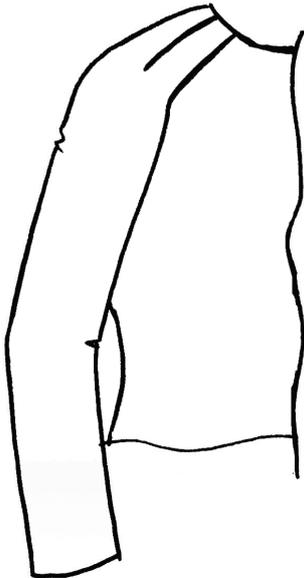
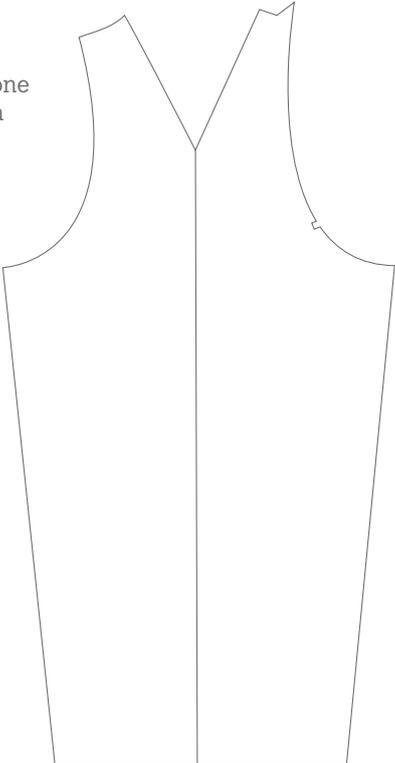
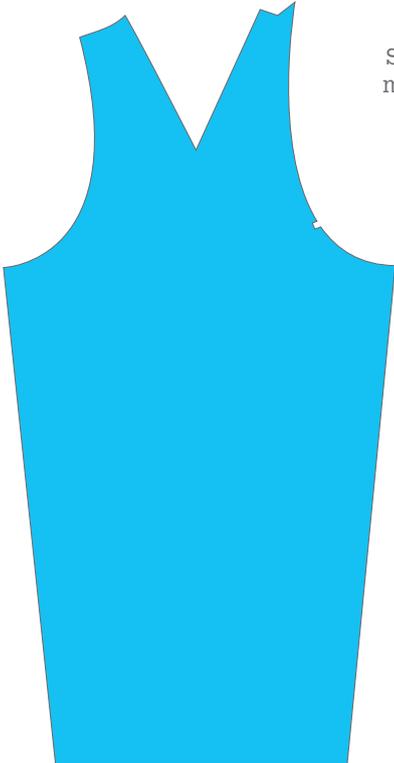
Sulla linea di piegatura o di cucitura possono essere eseguite delle impunture.

La parte della paramontura è generalmente rinforzata con termoadesivo.

Le asole sono eseguite orizzontalmente; non sono posizionate sul centro davanti, ma in prossimità della fine del sormonto esterno.

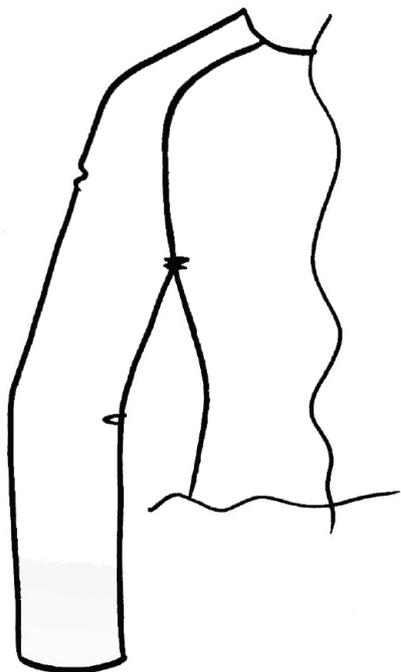
Maniche

Si riportano di seguito le standardizzazioni relative alla costruzione delle mappe delle maniche codificate come MA6 e MA7.

MA6 – MANICA RAGLAN CON RIPRESA SULLA SPALLA	
Aspetto grafico	Metodo di trasformazione
	<p>Utilizzare i tracciati del dietro e del davanti della manica MA1 al netto e accostare le parti centrali.</p>
Mappa e sagoma	
<p>Mappa di trasformazione della manica</p> 	<p>Sagoma della manica intera con ripresa sulla spalla</p> 

MA7 – MANICA A MARTELLO

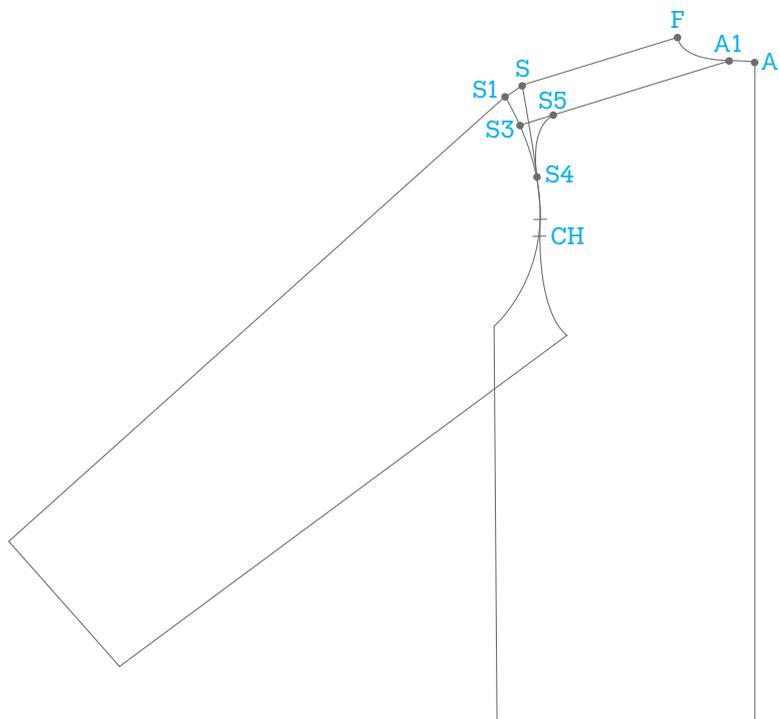
Aspetto grafico



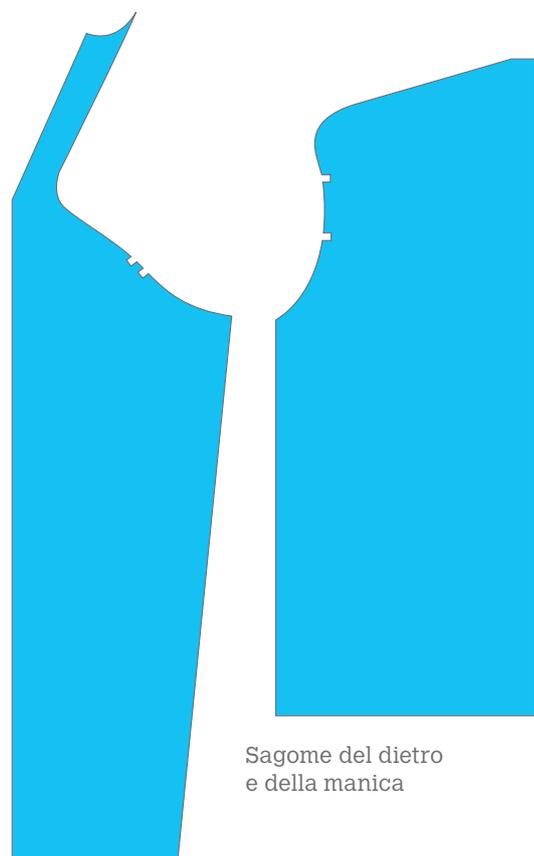
Metodo di trasformazione del dietro e del davanti

- 1) Utilizzare le sagome del corpino a sacco al netto delle cuciture.
- 2) Dividere la manica del corpino a sacco in due parti, sezionandole sulla tacca di appiombo della spalla.
- 3) Assegnare i punti: A ed F allo scollo, CH al punto di appiombo nel giromanica, S alla spalla.
- 4) Mettere in chiave la manica al giromanica, facendo combaciare le tacche.
- 5) Entità segmento S-S1 = 1,5-2 cm.
- 6) Tracciare una parallela alla spalla distante alcuni centimetri e assegnare il punto A1 al girocollo e il punto S3 al giromanica.
- 7) Entità segmenti S3-S4 e S3-S5 = 3 cm circa.
- 8) Unire i punti S4 e S5 con linea adeguata.

Mappa e sagome



Mappa di trasformazione del dietro e relativa manica



Sagome del dietro e della manica

Sparati

Lo sparato è l'apertura posta sul fondo delle maniche delle camicie provviste di polsino, che ne permette un più agevole indosso.

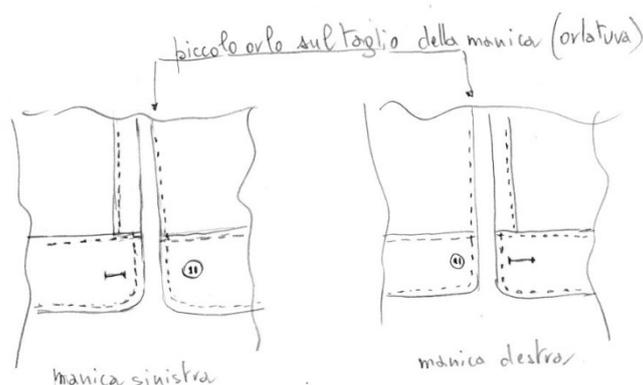
Gli sparati più comuni sono lo sparato di **linea maschile** e lo sparato con **paramontura**.

Nel primo caso, la parte superiore può essere a punta o arrotondata, mentre nel secondo, la forma della paramontura può essere quadrata o arrotondata e applicata sul dritto o sul rovescio del tessuto.

Costruzione del tracciato e ciclo di confezione

Il tracciato degli sparati prevede una **lunghezza** superiore di alcuni centimetri rispetto all'apertura sulla manica e una **larghezza** che tenga in considerazione le varie piegature. In presenza di asola e bottone, dovranno essere previste lunghezza e larghezza superiori (17 x 5,5-6 cm).

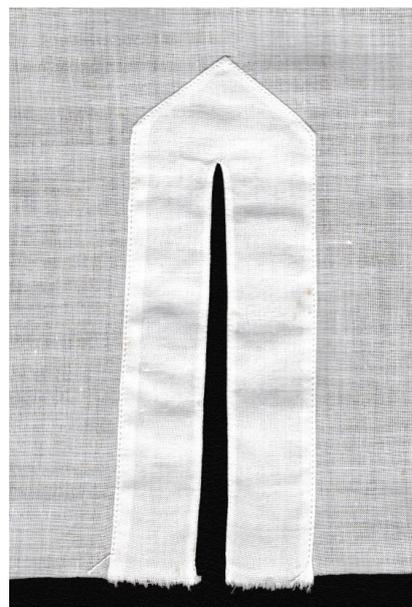
Per quanto riguarda la confezione, particolare attenzione va posta sugli sparati di linea maschile, per i quali è necessario eseguire la prima orlatura sulla manica nella parte coincidente con il dietro, determinando la posizione del **bottone** sul futuro polsino, che ne permetta una facile allacciatura. Gli sparati con paramontura, invece, risultano generalmente più semplici.



Sparato di tipo maschile e sportivo sulla manica destra per potere rimboccare le maniche con facilità. Di lunghezza superiore alla norma e con asola e bottone sulla metà della lunghezza. Terminale a punta.

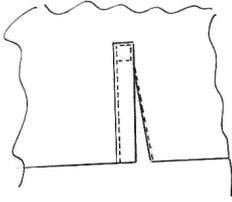


Sparato femminile di tipo industriale. L'apertura è rifinita con uno sparato in diritto filo e chiusa sulla sommità con una cucitura che forma una ripresa.

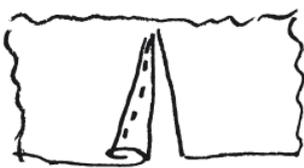
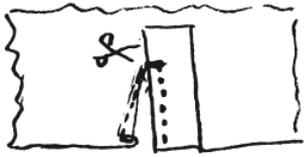
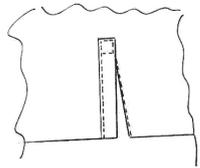


Sparato di tipo femminile. Con paramontura evidente sul dritto e con terminale a punta (non c'è distinzione fra la manica destra e sinistra).

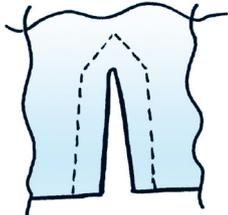
SP1 – SPARATO DI LINEA MASCHILE

Aspetto grafico	Costruzione del tracciato	Tracciato e sagoma	
	<p>Rettangolo di dimensioni appropriate al figurino e con una lunghezza tale da superare l'apertura. Le misure standard sono: 5-6 × 10-12 cm.</p>		

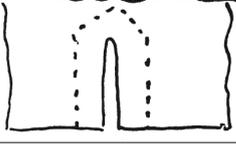
Ciclo di confezione semiartigianale

Numero e descrizione delle fasi	Schizzo delle fasi	Attrezzatura
1) Orlare un lato dell'apertura		Macchina lineare
2) Appoggiare il diritto dello sparato sul rovescio del tessuto		Mani
3) Eseguire la cucitura a 0,5 cm		Macchina lineare
4) Praticare un taglietto al termine della cucitura		Forbici
5) Rivoltare lo sparato sul diritto		Mani
6) Piegare e stirare l'esterno dello sparato e posizionarlo in modo che copra appena la cucitura sottostante		Ferro da stiro Mani
7) Eseguire la cucitura di contorno che inserisca il termine dell'apertura		Macchina lineare

SP2 – SPARATO CON PARAMONTURA

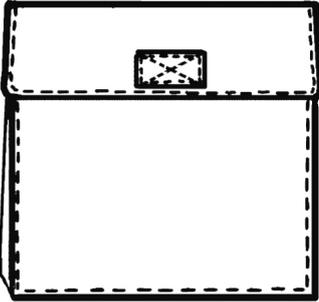
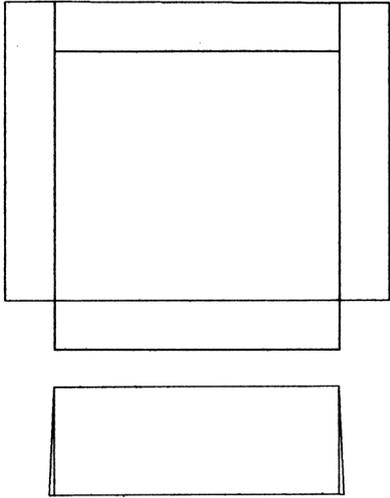
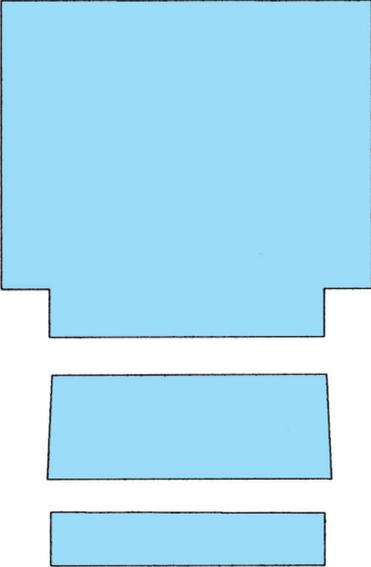
Aspetto grafico	Costruzione del tracciato	Tracciato
	<p>Rettagolo di dimensioni appropriate al figurino e con una lunghezza tale da superare l'apertura.</p> <p>La forma della punta è soggettiva.</p> <p>Le misure standard sono: 5-6 × 12-14 cm.</p>	

Ciclo di confezione semiartigianale

Numero e descrizione delle fasi	Schizzo delle fasi	Attrezzatura
1) Piegare e stirare le cuciture esterne della paramontura		Ferro da stiro Mani
2) Piegare a metà la paramontura e segnare la lunghezza dell'apertura		Matita evanescente Mani
3) Appoggiare lo sparato sul tessuto, diritto contro diritto		Mani
4) Eseguire la doppia cucitura centrale		Macchina lineare
5) Tagliare la paramontura al centro della cucitura		Forbici
6) Rivoltare la paramontura sul rovescio del tessuto		Mani
7) Cucire i bordi esterni		Macchina lineare
8) Stirare		Ferro da stiro

Tasche

Si riporta di seguito la standardizzazione relativa alla costruzione del tracciato e al ciclo di confezione della tasca codificata come Tt2.

Tt2 – TASCA A TOPPA CON SOFFIETTO PIATTO E PATTINA		
Aspetto grafico	Costruzione del tracciato	Tracciato
	<p>Costruzione della tasca</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Costruire un rettangolo della misura occorrente. 2) Disegnare la paramontura interna. 3) Apportare ai lati e al fondo l'entità richiesta dal soffietto. <p>Costruzione della pattina</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) La patta sovrastante deve essere più ampia per poter coprire la tasca. 2) Oltre alla normale ampiezza, è preferibile che scenda con linea a forma di trapezio per meglio coprire il volume del soffietto. <p>Nota Per una tasca a toppa rotonda, il soffietto consiste in una striscia dell'altezza richiesta e lunga quanto il perimetro della tasca.</p>	 <p>Mappa della tasca e della pattina.</p>  <p>Sagome della tasca, della pattina e della paramontura.</p>

CICLO DI CONFEZIONE

Numero e descrizione delle fasi	Attrezzatura
1) Stirare le cuciture laterali	Ferro da stiro
2) Cucire gli angoli	Macchina lineare
3) Sorfilare la paramontura	Tagliacuce
4) Unire la paramontura alla tasca	Macchina lineare