

SCHEDA DEL CICLO DI CONFEZIONE PER UNA GONNA SFODERATA E PER UN PANTALONE

La scheda del ciclo di confezione raccoglie, in ordine cronologico, l'elenco di tutte le **fasi** che compongono il ciclo di confezione, le macchine utilizzate e i tempi di lavorazione. Oggi queste informazioni sono spesso gestite tramite sistemi digitali, che permettono aggiornamenti in tempo reale e una maggiore **tracciabilità** del processo.

In linea generale, il primo passo di ogni ciclo (anche se non sempre esplicitato nella scheda) è l'assegnazione degli incarichi agli operatori. L'organizzazione dipende dal parco macchine disponibile e dal loro numero, dal numero di addetti, dal livello qualitativo da raggiungere e dal bisogno di ottimizzare i tempi e saturare i posti di lavoro (allo stesso operatore possono, per esempio, essere affidate anche più fasi non consecutive, se ciò consente una migliore efficienza dell'intero ciclo).

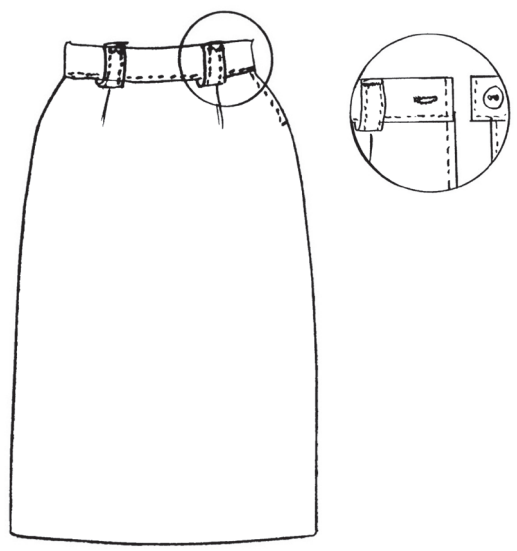
Tra le diverse fasi di lavorazione, va rivolta particolare attenzione alle operazioni di stiro e controllo qualità, poiché possono essere effettuate in momenti diversi del processo. Lo stiro, infatti, può avvenire sia durante la confezione (stiro intermedio), sia a fine lavoro (stiro finale); per capi come i blue jeans, invece, non entra a far parte del ciclo di confezione, in quanto eseguito soltanto al termine dei trattamenti di finissaggio, spesso con tecnologie automatizzate a vapore e aria.

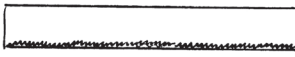

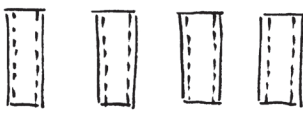





Il controllo qualità può essere effettuato sia durante la lavorazione (controllo in linea), con il supporto di sistemi digitali, sia al termine della confezione (controllo finale), per garantire la conformità del capo agli standard richiesti.


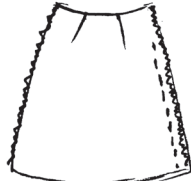
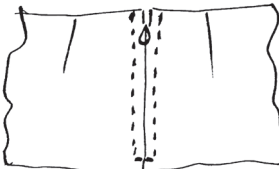
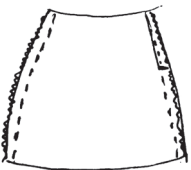
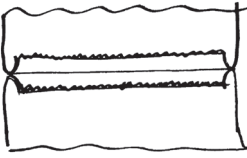


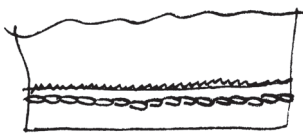
In seguito, sono presentati due esempi di scheda del ciclo di confezione.

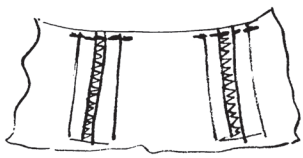
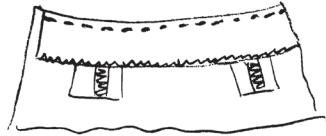
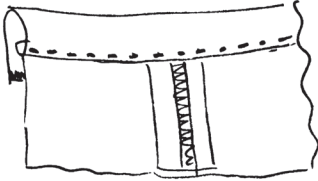
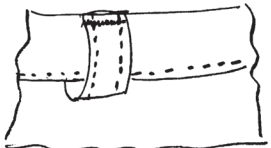
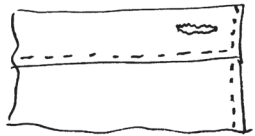
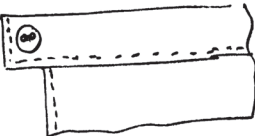


La gonna sfoderata

L'esempio proposto riporta una scheda semplificata a scopi didattici che presenta il ciclo di confezione di una gonna sfoderata. Nell'esempio è stato omissso il tempo occorrente.

Schizzo del capo	Descrizione della confezione
	<p>Gonna sfoderata. L'entità di cucitura è considerata di 1 cm. Per ogni inizio e fine cucitura, si deve eseguire l'affrancatura. Le cuciture presentano 5 punti per cm.</p> <p>Davanti e dietro presentano 2 riprese; con foro di fine ripresa a 1,5 cm. Le cuciture ai fianchi sono aperte e surfilate. L'orlo è a sottopunto e la sua altezza è delimitata da tacche. Il capo presenta 4 passanti uniti con cucitura piatta, posizionati sulle riprese e travettati solo sul fascione nella parte alta. La cerniera sul fianco è cucita a due labbra.</p> <p>Il fascione è senza rinforzo, cucito al dritto e surfilato all'interno. L'asola ha una travetta e il bottone ha 2 fori.</p> <p>Si effettua sia lo stiro intermedio sia quello finale. Nel controllo finale, si deve prevedere la misurazione del giro vita, dei fianchi e della lunghezza come da rispettiva tabella di controllo delle misure.</p>

Numero fase	Descrizione delle fasi	Schizzo delle fasi	Attrezzatura
1	Fascione Eseguire soprappiglio sull'interno del fascione		Tagliacuci punto 503
2	Passanti Eseguire cucitura d'unione della striscia		Macchina per cucitura piatta punto 406
3	Tagliare i passanti a misura		Forbici
4	Davanti Eseguire soprappiglio ai due fianchi		Tagliacuci punto 503
5	Cucire le due riprese unendo le tacche e proseguire per 1,5 cm oltre il foro		Macchina lineare punto 301
6	Stirare le riprese rivolte verso il fianco		Ferro a vapore
7	Dietro Eseguire soprappiglio ai due fianchi		Tagliacuci punto 503
8	Cucire le due riprese unendo le tacche e proseguire per 1,5 cm oltre il foro		Macchina lineare punto 301

Numero fase	Descrizione delle fasi	Schizzo delle fasi	Attrezzatura
9	Stirare le riprese rivolte verso i fianchi		Ferro a vapore
10	Assemblaggio Cucire il fianco sinistro dalla tacca di fine lampo al fondo		Macchina lineare punto 301
11	Applicare la cerniera a due labbra di 0,5 cm		Macchina lineare punto 301 e appositi piedini
12	Cucire fianco destro		Macchina lineare punto 301
13	Stirare le cuciture dei due fianchi aperte sulla costa dell'asse da stiro per mantenere la forma arrotondata		Ferro a vapore
14	Eseguire sopraggitto al fondo		Tagliacuci punto 503
15	Ripiegare il fondo per ottenere l'orlo, tramite stiratura, come indicato dalle tacche		Ferro a vapore
16	Eseguire sottopunto al fondo		Macchina per sottopunto punto 103

Numero fase	Descrizione delle fasi	Schizzo delle fasi	Attrezzatura
17	Posizionare i passanti sulle riprese davanti e dietro, bloccandoli con cucitura		Macchina lineare punto 301
18	Cucire il fascione al giro vita		Macchina lineare punto 301
19	Ribattere il fascione a riva		Macchina lineare punto 301
20	Eeguire le travette di bloccaggio dei passanti		Macchina lineare punto 304 molto fitto oppure apposita travettatrice
21	Segnare la posizione dell'asola ed eseguirla		Dima per posizione e macchina asolatrice
22	Segnare la posizione del bottone e attaccarlo		Dima per posizione e macchina attaccabottoni
23	Eeguire lo stiro finale		Ferro a vapore
24	Eeguire il collaudo finale		Metro a cordella e tabella misure

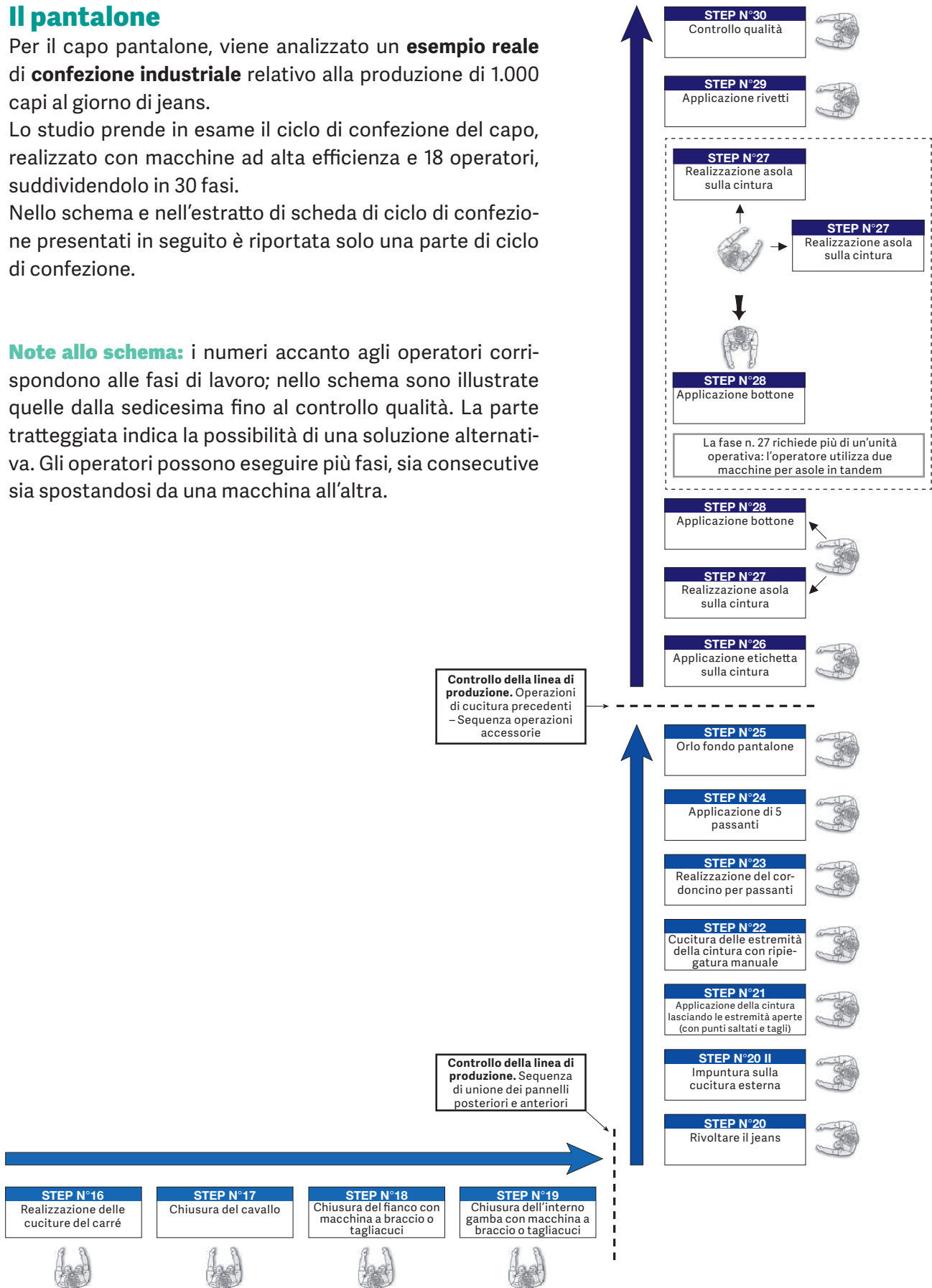
Il pantalone


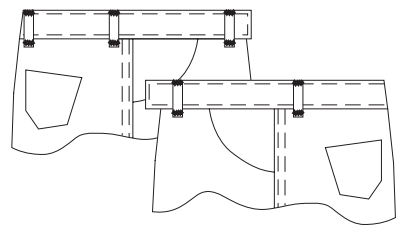
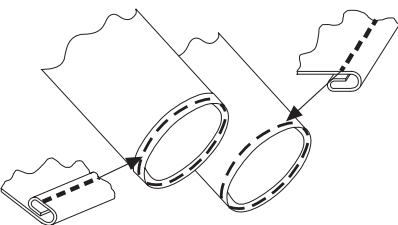
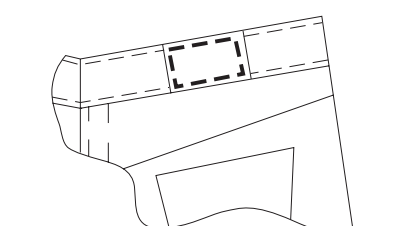
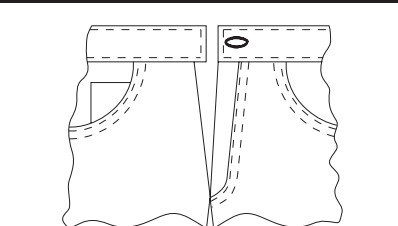
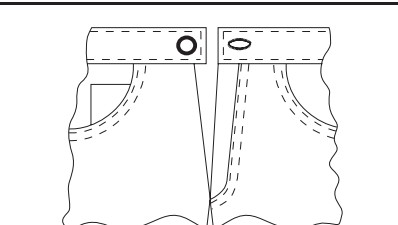
Per il capo pantalone, viene analizzato un **esempio reale di confezione industriale** relativo alla produzione di 1.000 capi al giorno di jeans.

Lo studio prende in esame il ciclo di confezione del capo, realizzato con macchine ad alta efficienza e 18 operatori, suddividendolo in 30 fasi.

Nello schema e nell'estratto di scheda di ciclo di confezione presentati in seguito è riportata solo una parte di ciclo di confezione.

Note allo schema: i numeri accanto agli operatori corrispondono alle fasi di lavoro; nello schema sono illustrate quelle dalla sedicesima fino al controllo qualità. La parte tratteggiata indica la possibilità di una soluzione alternativa. Gli operatori possono eseguire più fasi, sia consecutive sia spostandosi da una macchina all'altra.



 VI.BE.MAC. men and technology					
NUMERO DELLA FASE	DESCRIZIONE DELL'OPERAZIONE	SKETCH DELL'OPERAZIONE	TEMPO STANDARD	TEMPO (SEC.)	TIPO DI MACCHINA
24	APPLICAZIONE DI 5 PASSANTI		18	11	2650 EV6 3650 EV6
25	ORLO FONDO PANTALONE		28	17	3022 BH
26	APPLICAZIONE ETICHETTA		17	10	1010 V3L 1010 V3DL 1010 V3DLC
27	REALIZZAZIONE ASOLA SULLA CINTURA		13	8	579 DA
28	APPLICAZIONE BOTTONE		10	6	L38

Note alla scheda: nella colonna "Tipo di macchina", le macchine utilizzate sono identificate tramite un codice. In generale, si tratta di unità automatiche impiegate per operazioni quali l'applicazione della cintura, lo stiro, l'applicazione delle tasche, dei passanti e delle etichette, nonché per la travettatura di tasche e finte, ecc.

Schema e scheda delle fasi di lavoro forniti dalla VI.BE.MAC. S.p.A. - S. Giovanni Lupatoto (VR)