Antonio Donnanno

ACCESSORI MODA

LA TECNICA DEI MODELLI



COME REALIZZARE

BORSETTE SCARPE GUANTI CAPPELLI CINTURE CRAVATTE

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

LA TECNICA DEI MODELLI

ACCESSORI MODA

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Dello stesso autore:

- La Tecnica dei Modelli - Donna/Uomo Vol. 1°
- La Tecnica dei Modelli - Donna/Uomo Vol. 2°
- La Tecnica dei Modelli - Donna/Uomo Vol. 3°
- La Tecnica dei Modelli - Neonato Bambino
- Le Parole della Moda - Dizionario tecnico

Nella stessa collana:

Elisabetta Kuky Drudi - Tiziana Paci
- La Figura nella Moda
Corso di grafica professionale per stilisti e fashion designer
- La Figura Maschile nel Fashion Design
Corso di grafica professionale per stilisti e fashion designer

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

ANTONIO DONNANNO

LA TECNICA DEI MODELLI
ACCESSORI MODA

BORSE - SCARPE - CAPPELLI - CINTURE - GUANTI - CRAVATTE

TRATTATO DI MODELLISTICA D'ABBIGLIAMENTO



WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Tutti i diritti sono riservati. Nessuna parte del libro può essere riprodotta o diffusa con un mezzo qualsiasi,
fotocopie, microfilm o altro, senza il permesso scritto dell'autore.
Un permesso scritto deve essere richiesto all'autore o all'editore per ogni utilizzo diverso da quello personale, compreso quello dell'insegnamento privato, essendo questo testo anche un metodo didattico registrato.

Copyright
© Ikon Editrice
V Edizione aggiornata Febbraio 2009

Ikon Editrice s.r.l. - *www.ikoneditrice.it*
Via Garegnano, 32 - 20156 MILANO
Tel. 02 38008385 - Fax 02 38003781

Illustrazioni di Tiziana Universi

Stampato in Italia
da Cromografica Europea srl - Rho (Milano)

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

PREFAZIONE

Gli accessori moda sono l'insieme di oggetti che accompagnano e completano qualsiasi tipo di abbigliamento, sia maschile sia femminile.
Essi hanno acquisito un ruolo molto importante nella moda, nell'artigianato e nell'industria, sia dal punto di vista economico, sia da quello occupazionale; nell'esportazione e nel "Made in italy" in generale.
In questo testo verranno illustrati: borse, scarpe, cappelli, cinture, guanti, cravatte, bastoni e ombrelli. Oltre a questi, fanno parte degli accessori moda attualmente usati, i seguenti oggetti: - Occhiali - Bottoni gioiello - Nastri e Passamanerie - Bretelle - Anelli, Bracciali, Collane e Orecchini - Spille - Fiori di seta. Alcuni accessori, sia femminili che maschili, sono andati in disuso e non sono più di moda, come per esempio:



- Il *bastone*, oggetto tipicamente maschile, che non era usato soltanto dagli anziani, ma veniva spesso usata come arma di difesa personale.
Nel '700 la moda li fa apparire nelle mani di dame e cavalieri i bastoni di pregio, con impugnatura di porcellana e di avorio. I nobili passeggiavano con il "bastone animato", cioè con uno spadino all'interno. Oggi il bastone non fa più parte degli accessori di moda. - Il *Fazzoletto*, accessorio antichissimo e poliedrico. Appare già in un ritratto di un imperatore cinese, vissuto mille anni prima di Cristo.
I Romani usavano portarne due: l'Orarium, legato al polso sinistro e il Sudarium, che tenevano infilato nella cintura.
Il fazzoletto è entrato anche nel rituale della mensa eucaristica, il manipolo, cioè la striscia di tessuto che i preti portano sul polso sinistro quando celebrano la Santa Messa. Nel corredo delle spose era previsto un certo numero di fazzoletti con le proprie iniziali ricamate.
Oggi, salvo in qualche rara occasione o circostanza, il fazzoletto non è più considerato un accessorio utile.



- Il *Manicotto*, in passato è stato un accessorio sia femminile che maschile. Nel XVII secolo il Re Sole portava manicotti fatti con pellicce rarissime. Nel '700 il manicotto diventa molto voluminoso, soprattutto quello maschile, fatto con pelli pregiate o con piume inserite. Nell'800 questo accessorio è solo femminile ed è super decorato con fiocchi, frange e nappine.
- La *gioielleria*: questo accessorio è un capitolo a parte, che comporta una specifica trattazione, per l'immensa varietà che si offre alla gioielleria creativa. La descrizione delle tecniche e dei principi generali del design deve essere necessariamente accompagnata da esaurienti istruzioni e schede-guida per la realizzazione di oggetti in stile sia antico sia contemporaneo.
Infatti da oltre mezzo secolo oramai, i tecnici del settore sono impegnati in una verifica dei valori, delle tecniche e delle tradizioni del passato, sia attraverso il proprio lavoro, sia con il confronto e la discussione. Non è più possibile definire la gioielleria in termini di materiali utilizzati, di associazione a determinate categorie sociali o al ruolo decorativo. Non esistono più regole fisse, né limitazioni restrittive. Il criterio più generalmente accettato oggi è che un gioiello deve poter essere indossato.
- Altri accessori in disuso: - I Nastri; Le Ghette; La Veletta; Gli Spilloni e le Forcine; I Portaprofumi; La Tabacchiera, ecc.
Oggi i giovani usano nuovi accessori, non tanto come complementi di moda, ma oggetti tecnologici o di estrosità, quali: portacellulari; marsupi; tracolle porta oggetti; piercing, ecc.
Ho trattato i vari temi riportati nel presente volume facendo riferimento soprattutto alle tecniche di lavorazione artigianale, antiche e moderne, ma anche a quelle utilizzate nella lavorazione in serie dalle industrie.
Alcuni processi manuali altamente specializzati vengono ormai eseguiti soltanto da pochissimi artigiani di vecchio stampo o da amatori.
Per ridurre i costi di mano d'opera, i professionisti si impongono di solito tempi molto ridotti e spesso non dedicano il tempo necessario ad alcune tecniche manuali particolari.



WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Ringraziamenti

Non è facile accingersi a scrivere un libro tecnico complesso come questo, che affronta tematiche, argomenti e tecnologie diverse per ogni tipo di accessorio trattato, senza sentire i vari operatori dei settori descritti, i loro tecnici e le loro maestranze, che da anni operano con successo, superando ogni giorno i vari problemi che incontrano, inventandosi nuove tecniche, nuovi attrezzi e nuovi macchinari, per ottenere i prodotti di indiscutibile qualità che hanno reso famoso il "made in Italy".
L'autore di questo testo è il direttore generale della Euromode School - Istituto Europeo per la Moda, questo ha facilitato la realizzazione del volume, specialmente per la collaborazione dei docenti del settore calzaturiero e della pelletteria, ai quali vanno i più sentiti e sinceri ringraziamenti per il loro contributo.
Allo stesso modo ringrazia per le informazioni, la consulenza qualificata e la preziosa collaborazione tecnica, tutti i titolari delle aziende interpellate, i quali, con la loro pronta e incondizionata disponibilità, hanno reso possibile la stesura di questo testo, dando la possibilità di visitare le proprie aziende e mettendo a disposizione tutti i migliori tecnici per illustrare le fasi di lavorazione.
In particolare si ringraziano: la società "Valleverde s.p.a." e il suo presidente dott. Armando Arcangeli, per il notevole contributo dato per il capitolo delle calzature; la società Soli Gerardo s.r.l. e il suo omonimo titolare, per il contributo dato per il capitolo dei guanti; il cappellificio Cristianini e il suo titolare Alberto Cristianini, per il contributo dato per i cappelli di paglia; il cappellificio Cervo e il suo titolare Giorgio Borrione, per i cappelli da uomo; la società "Lemie s.p.a." e il suo titolare Fulvio Rovaris, per le borse e le cinture; il cravattificio Roberto Giovanardi e il suo omonimo titolare, per le nozioni sulle cravatte; Ombrellificio Silvia s.n.c. e il suo titolare Riccardo Riccardi; la società Bottonificio Miban s.n.c. e il suo titolare Romano Goni per i bottoni.
Inoltre l'autore, per la collaborazione prestata, desidera esprimere la propria gratitudine a:
- Cappelleria Melegari di Milano;
- Museo del cappello Borsalino di Alessandria;
- Museo della Paglia e dell'Intreccio di Signa (FI);
- Museo della calzatura "Pietro Bertolini" di Vigevano;
- Museo dell'Arte del cappello di Ghiffa (VB);
- Sito del bastone: www.bastoni.it;
- Museo dell'ombrello e del parasole di Gignese (VB).

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

INDICE



Capitolo primo
PAG. 9 "LA PELLE"



Capitolo secondo
PAG. 17 "LE SCARPE"



Capitolo terzo
PAG. 67 "BORSE, ZAINI, VALIGE E CINTURE"



Capitolo quarto
PAG. 117 "CAPPELLI E BERRETTI"



Capitolo quinto
PAG. 161 "I GUANTI"



Capitolo sesto
PAG. 181 "LE CRAVATTE"



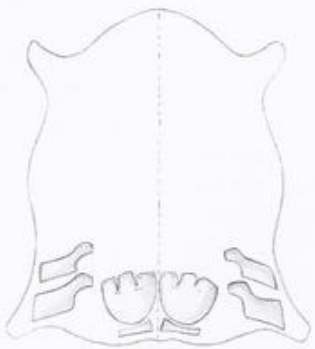
Capitolo settimo
PAG. 197 "OMBRELLI E BASTONI"



Capitolo ottavo
PAG. 211 "I BOTTONI"

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

LA PELLE



Nozioni sulle pelli da cuoio 10
Lavorazioni delle pelli 11
Concia delle pelli 12
Finissaggio delle pelli da cuoio. 13
Tipi di cuoi e loro usi 14
Cuoi naturali e imitazioni 15
Processo di lavorazione del cuoio. 16

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Nozioni sulle pelli da cuoio

La pelle da cuoio per la pelletteria e le calzature, è un prodotto che si ottiene dalla concia delle pelli di animali di allevamento e di animali selvatici.
Questo, pur essendo un materiale che ha trovato il suo primo impiego fin dalla più remota antichità, costituisce ancora oggi un prodotto dalle caratteristiche insostituibili e notevolmente complesso, sia dal punto di vista chimico che tecnologico. Circa l'80% di tutto il cuoio prodotto nel mondo viene utilizzato per fare calzature, il rimanente per pelletteria e per abbigliamento.

Animali da cuoio

Le pelli utilizzate per questo scopo, vengono ricavate dai seguenti animali:
- **Pelli di mammiferi di allevamento**, quali: Bovini (tori vacche e vitelli); Equini (cavalli, asini, muli, zebre, ecc.); Ovini (pecore, montoni, agnelli); Caprini (capre, caproni, capretti); Suini (maiali, scrofe, cinghiali, pecari); Camelidi (cammelli, dromedari, lama, guanaco, alpaca, vigogna).
- **Pelli di animali selvatici**, quali: Bufali, Bisonti, Elefanti, Rinoceronti, Ippopotami, Renne, Camosci, Cervi, Caprioli, Daini, Gazzelle, Cinghiali, Canguri, Foche, Trichechi, Struzzi.
- **Pelli di rettili e anfibi**, quali: Coccodrilli, Caimani o Alligatori, Serpenti (Boa, Pitone, Cobra, ecc.), grandi Lucertole, Rane giganti, Squali (Pescecani, Pesci spada, Pesci martello, ecc.), Razze, ecc.

Ognuno di questi animali produce una grande varietà di pelli da cuoio, che sono diverse tra loro, non solo per razza e specie, ma anche per il differente sistema di nutrizione, di ambiente o di allevamento, oltre che per il tipo di rivestimento corporeo. Infatti, la pelle prodotta da un animale selvatico è diversa da quella prodotta da un animale domestico da carne o da latte. Inoltre, gli animali allevati in un clima umido e freddo, producono una pelle migliore di quelli allevati in un clima secco e caldo; gli animali a pelo folto come la pecora o la capra, hanno la pelle più scadente di quelli a pelo rado, come il vitello o il cavallo.

Conservazione delle pelli

Le pelli vengono recuperate mediante la scuoiatura di animali macellati o cacciati. Subito dopo, se è previsto un certo lasso di tempo prima della concia, per evitare la loro putrefazione e consentire la conservazione temporanea delle pelli, in attesa del trasporto in conceria, vengono sottoposte a:
- Salatura, eseguita coprendo di sale la pelle dalla parte interna verso la carne, appena dopo la scuoiatura.
- Piklaggio, ottenuto immergendo le pelli in una soluzione di NaCl (cloruro di sodio) e HC1 o H2SO4 (acido) diluiti, tenendole dopo in un bagno salato, per favorire il successivo assorbimento dei materiali da concia, a cui verranno sottoposte.
- Essiccazione, eseguita esponendo all'aria (non al sole) le pelli tenute ben tese.

Le pelli così trattate vengono messe in commercio col nome di pelli gregge, secche o salate.
Se invece le pelli fresche passano direttamente dalla macellazione alle concerie, non c'è bisogno di essiccazione o di altro trattamento: in questo caso vengono chiamate pelli verdi.
I più grandi fornitori di pelli da cuoio sono gli Stati Uniti e l'Argentina, seguiti, in ordine di importanza, dall'Europa, dall'Asia, dall'Australia e dall'Africa. L'Italia ha una buona produzione di pelli di bovini, di ovini, di caprini, di equini e di suini, comunque non sufficiente per il fabbisogno del Paese, pertanto è costretta a una forte importazione da altri Paesi.









WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Lavorazione delle pelli

Le pelli da cuoio essiccate e salate vengono inviate nelle concerie, dove, per raggiungere la consistenza e la qualità voluta per la produzione finale stabilita, vengono sottoposte ad alcune lavorazioni divise in tre fasi: preparazione alla concia, concia e rifinitura.

Preparazione alla concia

Le fasi di preparazione alla concia delle pelli gregge sono essenzialmente quattro: Rinverdimento, Scarnatura e Depilazione, Calcinatura e Spaccatura, Decalcinazione e Purga.

- **Rinverdimento:** è un trattamento in un'apposito bottale o vasca, con acqua e reagenti chimici a base di soda e potassa, per ammorbidire la pelle secca ed eliminare il sale e altre sostanze usate per la conservazione, allo scopo di far riacquistare alla pelle morbidezza ed elasticità.
- **Scarnatura e Depilazione:** è un'operazione che si fa con solfuro di calcio o sostanze fermentanti, per togliere da un lato le particelle di carne e grasso rimaste attaccate e i peli dall'altro lato della pelle.
- **Calcinazione e Spaccatura:** la calcinazione, eseguita immergendo la pelle in una soluzione di calce e solfuro di sodio, serve per rammollire l'epidermide, mentre la spaccatura consiste nel dividere in due o più fogli le pelli più grosse in modo da ottenerne di più sottili, dello spessore adatto per le tomaie o per suole o pelletteria, secondo esigenza.
- **Decalcinazione e Purga:** è un'operazione effettuata mediante immersione in soluzioni a base di sali di ammonio, per eliminare i residui delle lavorazioni, il grasso e lo sporco.

Dopo aver eseguito queste operazioni, la pelle si presenta allo stato cosiddetto di *"pelle in trippa"*, cioè allo stato flaccido, pronto per la fase successiva.

La Concia

Con questa operazione viene dato alla pelle un trattamento chimico e meccanico, tale da renderla definitivamente imputrescibile, per assicurarle una conservazione illimitata, dando nello stesso tempo alle fibre una solida struttura e compattezza, oltre all'elasticità e morbidezza secondo gli utilizzi a cui è destinata.

Il liquido contenente sostanze concianti viene immesso dentro i bottali, apparecchi mediante i quali si eseguono tutte le operazioni di battitura, concia e tintura. Il bottale è costituito da un recipiente a forma di botte, munito di pioli, che ruota intorno al proprio asse. Nella rotazione le pelli vengono trattenute dai pioli e poi lasciate cadere nel liquido. Il bottale serve anche per la battitura e la pulitura delle pelli; in questo caso è formato da due rulli: nel primo, che contiene segatura, avviene la battitura delle pelli; il secondo serve per liberare le pelli dalla segatura.

Materiali concianti

Per eseguire la concia e rendere resistente ed elastica la pelle da cuoio, fino al XIX secolo veniva utilizzata la concia vegetale, con corteccia di quercia e di abete rosso, legno di castagno, foglie di sommasco e galle. Già nell'antico Egitto, comunque, oltre al procedimento vegetale, ne veniva fatto uno di tipo minerale, utilizzando principalmente sale comune e allume.

Le materie usate oggi per la concia si distinguono in:



Rinverdimento in bottale

Scarnatura e Depilazione





Spaccatura delle pelli



Decalcinazione e purga

Concianti vegetali, concianti all'olio, concianti minerali e concianti sintetici .

I concianti vegetali

Sono i tannini: sostanze dotate di proprietà acide e dette pertanto anche "acidi tannici", caratterizzate appunto dalla proprietà di conciare le pelli. Dal punto di vista chimico i tannini si possono dividere in due gruppi:

- Il primo dei quali dà per idrosi ossiacidi aromatici e zuccheri. Esso infatti è formato da molecole di zucchero (generalmente glucosio) esterificate con acidi, di solito acido gallico e/o acidi derivanti dalla condensazione di questo, come l'acido m-digallico; il numero di unità di acido gallico monomero presente per molecola di tannino può quindi superare quello degli idrossili esterificabili presenti, che può variare da 9 a 1 per il tannino cinese e da 5 a 1 per quello turco.
- Il secondo tipo di tannino non contiene zucchero, bensì acido gallico e derivati esterificati sull'acido ellagico, che a sua volta deriva dalla doppia condensazione tra due molecole di acido gallico.

La composizione chimica del tannino è di solito rappresentata dalla formula C76H52O46, anche se i tannini non corrispondono a un'unica specie chimica, bensì a una miscela; essi contengono di solito anche il 10% di acqua.

I tannini dei diversi tipi si trovano nelle galle (escrescenze provocate su quercia e su altri vegetali da parassiti), nella corteccia di molte piante, particolarmente della quercia, nei frutti (castagne, castagne d'India), in certe foglie (tè).

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

I tannini si presentano come polveri di colore variante dal bianco-giallo al bruno, amorfe, dal debole odore caratteristico e sapore forte, astringente. Esse si decompongono per riscaldamento a circa 210° C, dando pirogallo e anidride carbonica. L'azione conciante dei tannini è dovuta alle loro proprietà acide, per cui, con composti acidi della stessa natura, si giunge al medesimo risultato.

Concia all'olio

Sono in genere oli di pesce (solitamente di merluzzo), con i quali la concia avviene grazie al legame che si crea fra gli esteri di acidi grassi che assorbono l'ossigeno. Nella concia all'olio le pelli vengono spalmate più volte e sottoposte a follatura. Quindi si pongono per qualche tempo all'aria, sono fatte fermentare in locali caldi e infine sottoposte a torchiatura o lavaggio con soluzioni di carbonato sodico, allo scopo di eliminare l'eccesso di olio. Questo processo di concia viene usato soprattutto per le pelli di camoscio, di agnello, di cervo, e di capretto.

Concianti minerali

Con questi concianti si eseguono due tipi di conce:

1) Concia al cromo, che richiede un preliminare processo, detto di "piklaggio", che prevede una bottatura delle pelli con acqua e sale marino e successivamente un'acidificazione, preferibilmente con acido solforico. Quindi le pelli vengono trattate in vasche o bottali con soluzioni acquose contenenti solfati basici di cromo. Le pelli vengono successivamente pressate, lavate, neutralizzate con soluzioni di bicarbonato sodico, tinte, ingrassate a 70-80° C con emulsioni di grassi e lucidate. Durante questo processo di concia si ottengono cascami usati per la preparazione del cuoio rigenerato.

2) Concia all'allume: eseguita con soluzioni acquose di solfato basico di alluminio contenenti anche cloruro sodico. Questo procedimento è simile alla concia al cromo.

Le pelli conciate con sostanze minerali hanno un colore grigio-verde, assumono facilmente la finitura, sono molto resistenti e leggere e resistono bene alla luce.

Concianti sintetici

Questi concianti sono composti di sostanze di natura organica, che hanno la proprietà di legarsi alle proteine della pelle rendendole imputrescibili, quali:

1) La formaldeide (o aldeide formica CH2 O);

2) I chinoni;

3) I tannini sintetici, composti di fenoli con formaldeide, con acetone o con composti acidi. Questi tannini sono usati come coadiuvanti dell'azione conciante dei tannini vegetali e hanno proprietà fungicide antifementative e antisettiche.

Durata del trattamento di concia

La concia vegetale può essere eseguita con quattro procedure, ognuna di durata diversa e con diverse finalità:

1) Concia lenta, che è il metodo più antico di concia al tannino, dura dai 12 ai 18 mesi. Ogni due mesi le pelli vengono tolte dalle vasche e sottoposte ancora al trattamento con nuovi vegetali e nuova acqua.

2) Concia mista, si esegue in 4 - 6 mesi e consiste in una modificazione del metodo tradizionale, aggiungendo un trattamento in botte con soluzioni concentrate di estratti tannici per accelerare la concia.

3) Concia rapida, viene eseguita in circa 20 giorni, eseguendo le operazioni con estratti di tannino, a concentrazione crescente, in varie vasche.



4) Concia ultrarapida, eseguita in circa 6 - 7 giorni, viene ottenuta operando in bottali con estratti concentrati di tannino a caldo. Con questo tipo di concia si ottengono prodotti non pregiati in quanto il cuoio trattato risulta molto indebolito e sfibrato, dall'assorbimento forzato dei materiali concianti e dal calore a cui è stato sottoposto.

Concia in fossa

La concia in fossa viene eseguita per i cuoi destinati a tutte le parti inferiori delle calzature da uomo e da donna: tramezze, suole, suole intermedie, contrafforti, tacchi e guardoli, per renderli resistenti e per garantire una certa durata.

A differenza del cuoio usato per le parti superiori delle scarpe e per la pelletteria, che viene fatto ruotare costantemente all'interno di bottali da concia, per il cuoio delle parti inferiori delle scarpe questo metodo non può essere assolutamente utilizzato, perché il movimento rotatorio e le sue forti sollecitazioni indebolirebbero il collagene che ne garantisce la resistenza e l'inalterabilità.

Per evitare questo, viene usato ancora oggi l'antico metodo della concia "in fossa".

Per eseguire questo tipo di concia occorrono tre o più fosse, con il seguente procedimento:

1) Nella prima fossa contenente una quantità limitata di agenti concianti, vengono messe in ammollo per circa sei settimane le pelli già preparate e pulite.

2) Nella seconda fossa, contenente agenti concianti con una concentrazione più elevata, le pelli vengono messe in ammollo per altre sei settimane.

3) Nella terza fossa il conciatore dispone le pelli alternando strati di pelle a materiale conciante, quindi, quando la fossa è piena, e ricopre completamente di materiale conciante e le lascia in ammollo per altri undici mesi.

Con questo processo di concia le pelli grezze di animale si trasformano in cuoio per suole, robusto, facilmente lavorabile, resistente al calore e all'acqua.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Finissaggio delle pelli da cuoio

Dopo le operazioni di concia le pelli vengono sottoposte ad altre operazioni di rifinitura, in base alle esigenze di produzione e di qualità, che sono:

- **Disidratazione delle pelli conciate**, con la quale viene eliminata tutta l'acqua assorbita, mediante rulli regolabili e presse per un'asciugatura preliminare.
- **Asciugatura**, mediante appositi impianti attraversati da aria calda, per ridurre ulteriormente l'umidità.
- **Raschiatura, cilindratura, pressatura**, per eliminare le ineguaglianze, soprattutto sul lato carne, dando alle pelli compattezza e superficie uguale e liscia.
- **Tintura**, per dare alle pelli le tinte richieste dalle aziende produttrici o in base ai dettami della moda.

La tintura delle pelli può essere fatta in diversi modi:

1) Tintura al tino, con l'impiego di sostanze coloranti all'anilina;
2) Tintura a spazzola, con la quale la colorazione viene applicata solo sul lato fiore;
3) Colorazione a spruzzo, usata per ottenere l'effetto a macchie.

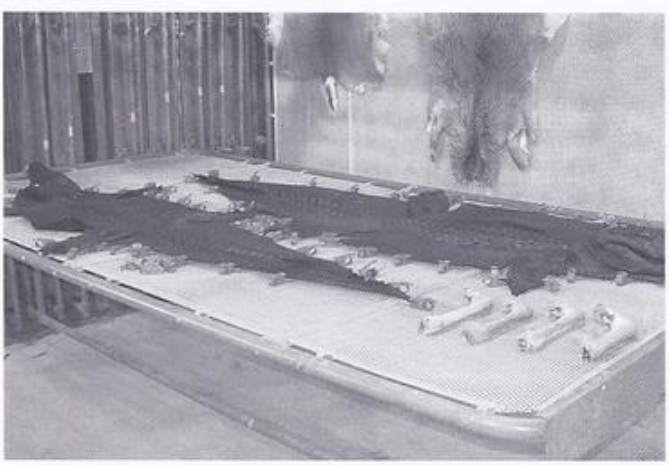
- **Lubrificazione**, con applicazione di olio, spesso con emulsione, per rendere morbide le pelli;
- **Essiccatura**, per asciugare nuovamente le pelli dopo la tintura. Questa fase può avvenire in diversi modi:

1) Con il metodo meccanico, con il quale le pelli appese vengono fatte passare in un tunnel lungo circa 20 metri, riscaldato e ventilato;
2) Con il metodo più tradizionale, che consiste nell'appoggiare le pelli su una lastra di vetro dal lato del fiore e passandovi sopra ripetutamente una lama smussata, per ripianare tutte le pieghe, lasciandole asciugare alla temperatura di 40-60° C per 24-48 ore;
3) Con il metodo più antico, ma ancora il più pratico, che è quello di tendere e fissare le pelli tinte su telai di legno, lasciandole asciugare a una temperatura di 40-60° C per 24-48 ore.

- **Palissonatura**, trattamento, un po' più energico della stiratura, con cui la pelle, tenuta sotto tensione, viene battuta con lame ricurve, strofinata e massaggiata, per conferire a certe pelli una caratteristica morbidezza.
- **Sfioratura**, con la quale si ottengono gli scamosciati dalle pelli preventivamente spaccate.
- **Smerigliatura**, operazione simile alla sfioratura, ma con effetto più delicato e fine.
- **Levigatura e verniciatura**, con la prima il lato carnoso viene appiattito con un grosso ferro da stiro manuale o mediante la pressione di un rullo meccanico a una temperatura di 80-90° C; la seconda viene eseguita con applicazione di vernice.
- **Granitura o zigrinatura**, per imprimere sulla pelle delle striature, puntolini, venature, squamette in rilievo, per effetti di imitazioni o disegni diversi.
- **Stampa**, per riprodurre sulla pelle lettere o disegni a colori, in oro, in argento o in rilievo.
- **Ceratura**, eseguita sulla superficie della pelle sul lato fiore, trattandola a cera e rendendola semilucida.





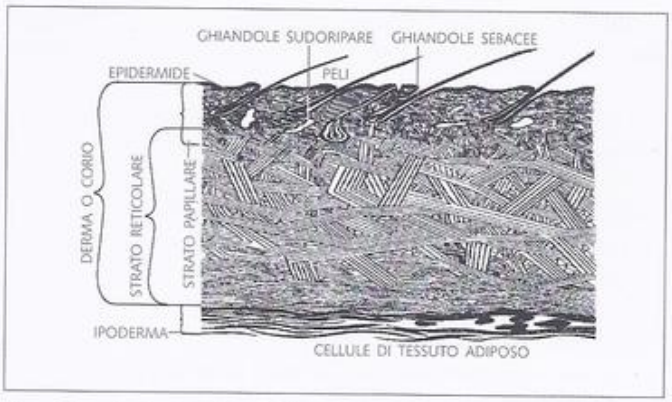




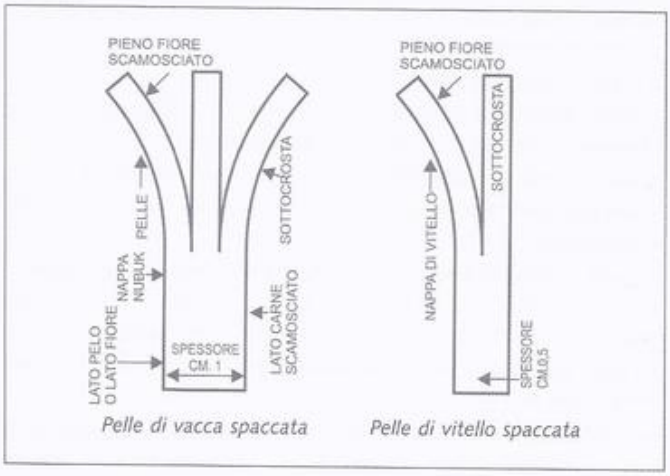
Alcune fasi di lavorazione del finissaggio delle pelli.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

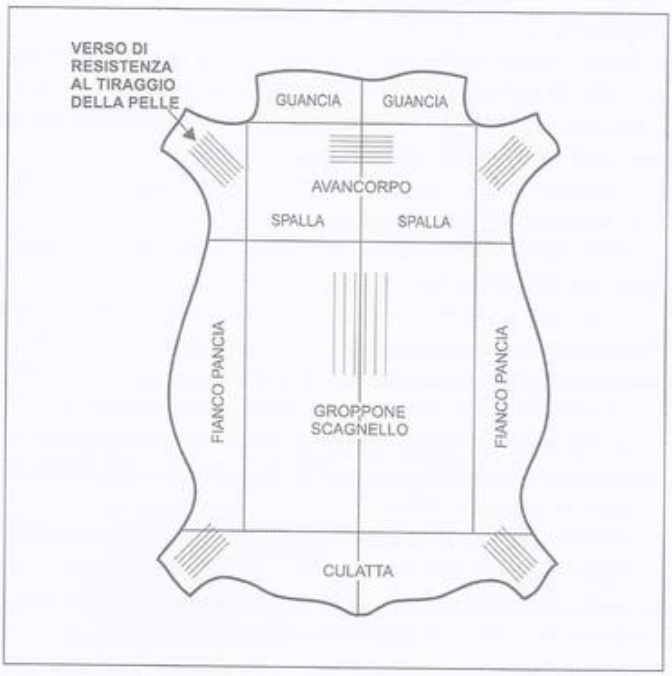
Le pelli presentano due lati distinti e diversi: uno esterno, ricoperto di peli, setole, squamette, penne, detto *fiore*, l'altro interno, che aderisce al corpo dell'animale, chiamato *carne*.
Tutto lo strato che forma la pelle vera e propria, quindi il cuoio dell'animale fra queste due parti, si chiama *derma*.
Il derma è costituito da cellule fibrose, lunghe, disposte fra loro in modo disordinato, ma legate saldamente le une alle altre in modo da formare un corpo compatto e resistente.
Dal fiore viene ricavata la nappa, che è la pelle liscia; se la nappa viene levigata si ottiene il nabuk, che ha una superficie ancora più fine. Il lato della pelle verso il corpo più ruvido, può essere smerigliato fino a diventare pelle scamosciata.
Le pelli conciate, rifinite e pronte per l'impiego vengono messe in commercio solitamente con il nome generico di "cuoi", anche se spesso prendono nomi diversi, in base agli usi a cui sono destinati o in base agli animale da cui provengono.
Le pelli grosse e spesse vengono divise in due o più strati, in base al tipo di pelle e alle esigenze: la pelle di bue adulto solitamente viene divisa in tre parti, quella di vitello in due.
L'80% dei cuoi commerciali è fornito dalle pelli di bovini, che coprono un vasto campo di impiego: dalle calzature alla pelletteria e alle cinture.



La pelle animale è molle, viscida, elastica, pieghevole e ricca di acqua (65%). Per la produzione del cuoio viene utilizzato solo uno dei tre strati: il derma o corio, composto dallo strato papillare e da quello reticolare che, per la sua struttura in fasci disordinati, ma legati saldamente, garantisce la compattezza e l'elasticità della pelle.



Pelle di vacca spaccata — *Pelle di vitello spaccata*



Suddivisione merceologica della pelle di vitello, con indicazione dei principali versi di resistenza al tiraggio.

DENOMINAZIONE E USO DEI CUOI

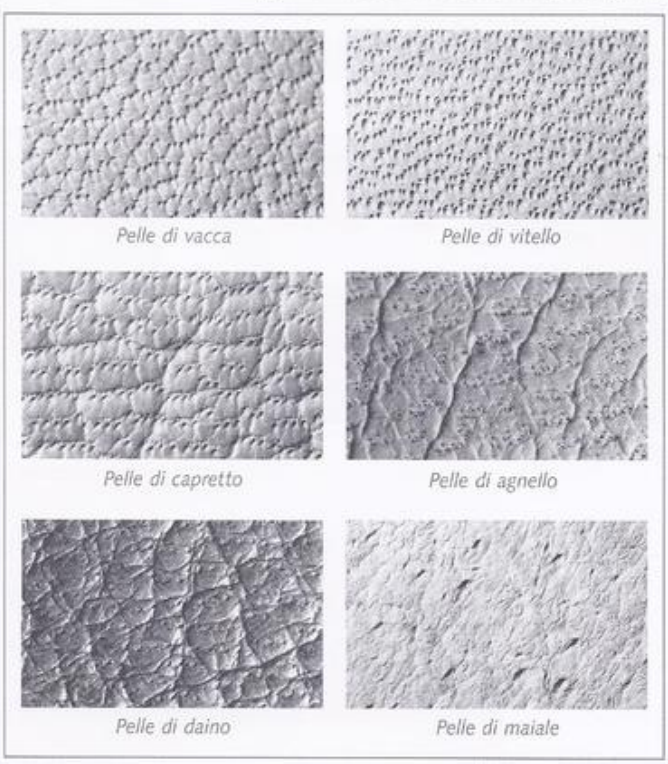
- **Cuoio da suola:** è spesso, compatto, impermeabile, leggermente flessibile, viene usato in colore naturale (giallo rossiccio) o in nero; trova il suo massimo impiego nelle suole e nelle guarnizioni industriali; viene ricavato dalla pelle di bue, vacca, toro e bufalo.
- **Cuoio per tomaia:** è più sottile del cuoio da suola; è morbido, flessibile e lucido su uno o entrambe le facce; viene usato soprattutto per calzature, valige, borse, borsette, giacconi e tappezzerie; viene ricavato dalla pelle di vitello e vacchetta.
- **Cuoio per cinghie e sellerie:** sono cuoi ricavati dalla parte della pelle chiamata "groppone", cioè la parte della schiena dell'animale, è molto resistente alla trazione, flessibile e compatto.
- **Cuoio per guanti:** sono cuoi molto morbidi, sottili e flessibili; quando serve sono lucidi, scamosciati o zigrinati; per questi cuoi vengono usate pelli di capretto o di agnello.
- **Cuoio scamosciato:** viene ottenuto solitamente con la "spaccatura" delle pelli grosse, oppure dalla "sfioritura" delle pelli normali; viene usato per scarpe, per abbigliamento sportivo e per borsette.
- **Cuoi verniciati:** sono cuoi molto sottili e flessibili, che, con l'applicazione di vernici, assumono un aspetto lucido; vengono usati per calzature e borsette; il cuoio usato è solitamente quello di vitello.
- **Cuoio zigrinato:** viene ottenuto, in fase di rifinitura, imprimendo sulla superficie della pelle i disegni voluti con speciali macchine e attrezzi. Si hanno così; superfici granulate a puntini, con striature, ecc. È ricavato da pelli di asino o di mulo, è ruvido e poco flessibile ed è usato per foderami, calzature e pelletteria.
- **Cuoio "Marocchino":** è un tipo di cuoio fine, morbido, a volte lucido o tinto, di capra o di pecora, lavorato soprattutto nella zona del Marocco, Iraq, Turchia. Viene usato per cinture, borsette, tappezzerie, pantofole.
- **Cuoio di Russia o bulgaro:** è un cuoio di capra, di vitello o di cavallo, in genere di colore rosso o nero; conciato con foglie di betulla; molto solido e impermeabile.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

- **Cuoio di vacca:** è un cuoio ricavato dalla pelle dell'omonimo animale; spesso è compatto, impermeabile e leggermente flessibile. Dalla parte esterna presenta fini pori disposti in modo regolare; viene usato prevalentemente per le suole, ma anche per tomaie, dopo l'opportuna "spaccatura". Lo scamosciato può essere impiegato anche per capi di abbigliamento.
- **Cuoio di vitello:** è un cuoio molto pregiato, con struttura porosa distribuita uniformemente su tutta la superficie. È più sottile del cuoio di vacca, è morbido, flessibile e lucido. Viene usato soprattutto per tomaie, per calzature, borsette, abbigliamento e arredamento.
Lo scamosciato di vitello è una pelle di prima qualità per la sua superficie elegante e dalla mano serica e viene utilizzato soprattutto per capi di abbigliamento fine.
- **Cuoio di capra:** questa pelle si presenta con pori grossolani ed è utilizzata per la produzione di guanti, borsette, pantofole, nastri di cappello, tappezzeria e per capi di pregio.
Lo scamosciato di capra è elegante e indeformabile e ha una superficie morbida e serica al tatto.
- **Cuoio di agnello:** ha una struttura porosa finissima, un peso ridotto e morbidezza al tatto. È considerata quindi una pelle pregiata ed elegante, usata in vario modo nell'abbigliamento e nella pelletteria di qualità. Fatta seccare ben tesa in telai, levigata e lucidata, la pelle di agnello può essere trasformata in pergamena o "carta pecora".
- **Cuoio di maiale e cinghiale:** il cuoio ricavato dalla pelle di questi animali è fortissimo, sufficientemente soffice e flessibile; è caratterizzato da una superficie con grana minuta, con piccolissimi fori raggruppati a tre, visibili con lente di ingrandimento.
- **Cuoi di squali e foche:** questi animali forniscono pelli piuttosto spesse e rigide, pertanto quasi sempre devono essere spaccate; sono caratterizzate da una grana alquanto fine e vengono utilizzate per borse, valigie cinture e vari altri articoli di pelletteria.
- **Cuoio di struzzo:** caratterizzato anch'esso da puntolini in rilievo per via delle penne, è una pelle ricercata soprattutto per calzature femminili e per borsette.
- **Cuoio di lama:** ha una superficie morbida e molle e viene usato per giacche sportive maschili e femminili scamosciate e per articoli di pelletteria varia.
- **Cuoio di coccodrilli e alligatori:** caratterizzato dalle squamette o scaglie di dimensioni e forme diverse, questo cuoio molto costoso e piuttosto raro, viene utilizzato per calzature e per borsette, usando esclusivamente le parti del ventre, essendo la schiena troppo rigida e squamosa.
- **Serpenti, lucertole e rane giganti:** hanno anch'esse squamette, ma più minute e con una maggiore flessibilità e finezza. Vengono usate per la produzione di calzature femminili, borsette, articoli vari di pelletteria di qualità, cinture e cravatte.

IMITAZIONI DEL CUOIO

- **Cuoio rigenerato** (o cuoio artificiale): si prepara dai cascami provenienti dalla rasatura delle pelli conciate al cromo. Tali cascami vengono sfibrati in apposite macchine così da ottenere una pasta che viene trattata con una soluzione di bicarbonato di sodio, sottoposta a concia vegetale, addizionata di caucciù e di cloruro di sodio come coagulante e trasformata in fogli che vengono pressati ed essiccati fra rulli riscaldati a temperatura inferiore a 70°C.
Il prodotto ottenuto può essere usato tale quale, verniciato, lavorato in modo da conferirgli l'aspetto del cuoio ottenuto da vari tipi di pelle. Il cuoio rigenerato serve per confezionare articoli di pelletteria di tipo economico (per contrafforti, per suole intermedie ecc.).
- **Cuoio compresso:** è ottenuto dai ritagli e dalle polveri di cuoi naturali, trattati con glutine e quindi compressi.
- **Fibròleum o coriolum:** è ottenuto con lo sfibramento dei ritagli delle pelli, ridotti a batuffoli, trattati quindi con glutine e pressato con fibre varie.
- **Linoleum:** questo prodotto è una miscela di polveri di cuoio, legno, caseina, sughero e prodotti minerali, impastati con olio di lino cotto e pressato.
- **Pegamoide:** prodotto costituito da un tessuto di tela unito con tutti gli ingredienti utilizzati per il linoleum, con esclusione dell'olio di lino, sostituito da resine sintetiche.
- **Vinilpelle o cuoio sintetico:** è un prodotto costituito da materie plastiche sintetiche polivviniliche.
- **Fibra vulcanizzata:** è un impasto di cellulosa trattata con cloruro di zinco e trasformata in sostanza amiloide, con il calore e la pressione, ottenendo un tipo di cartone forte e resistente, rigido e impermeabile, rifinito con una superficie a grana diversa. Questo prodotto viene largamente usato per produrre cartelle per uffici o resistenti valigie.
- **Caucciù:** è un prodotto ricavato dal lattice di alcune piante tropicali, sottoposto a opportuno riscaldamento in miscela con zolfo e altre sostanze chimiche. È molto usato per suole di calzature sportive e non.
- **Gomma sintetica:** viene ottenuta artificialmente per sintesi di polimerizzazione di varie sostanze, come il butadiene, l'isolbutine, il cloroprene, ecc. Viene usata per produrre suole, tomaie e molti articoli di abbigliamento e di accessori impermeabili.



Pelle di vacca — *Pelle di vitello*

Pelle di capretto — *Pelle di agnello*

Pelle di daino — *Pelle di maiale*

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

PROCESSO DI LAVORAZIONE DEL CUOIO

LAVORI DI RIVIERA - LAVORAZIONE PELLE GREZZA



Pelle grezza



2. Calcinaio e depilazione



3. Scarnatura

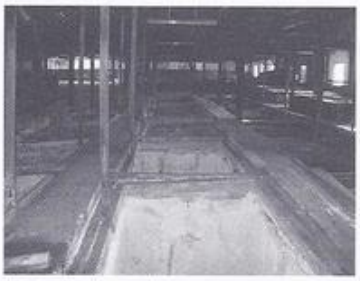


1. Messa a bagno o rinverdimento



4. Decalcinazione

CONCIA - PELLE IN TRIPPA



5. Concia in vasche



6. Concia in bottale

CONCIATO - FINISSAGGIO



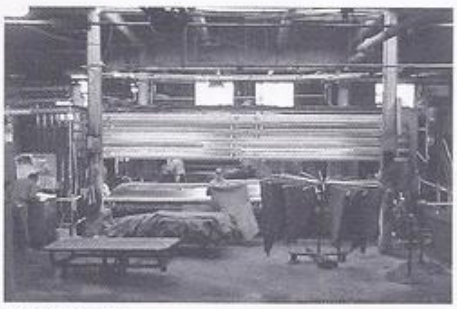
7. Pressatura - spaccatura - rasatura



8. Riconcia



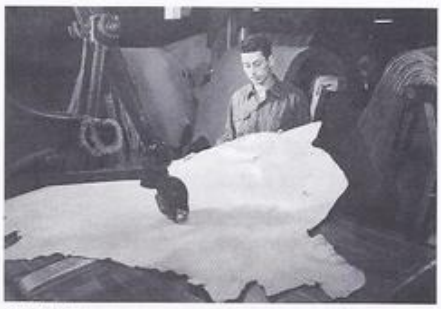
9. Messa al vento - semiasciugatura



10. Ritenitura



11. Essiccatura finale



12. Battitura



13. Verifica definitiva e misurazione spessore



14. Cuoi e pelli finiti pronti in magazzino

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

LE SCARPE



Breve storia 18
Principali forme e linee di scarpe 20
Strumenti e attrezzature 22
Terminologia calzaturiera 24
Nozione sui modelli 25
Anatomia del piede 26
Conformazione del piede 27
Misura delle scarpe 28
Le forme 29
Misure e contorno del piede 30
Tecnica del modello 31
Derby da uomo classica 32
Scarpe classiche uomo 33
Mocassino 34
Calzature tubolari 35
College e ballerina 36
Scarpe derby e da passeggio 37
Scarpe décolleté 38
Clark e stivaletti uomo 40
Stivali da uomo 41
Stivali da donna 42
Tacchi per scarpe 43
Scarpe aperte e sandali 44
Sabot, zeppe e zoccoli 45
Scarpe sportive 46
Calzature per bambino 47
Fasi di lavorazioni artigianali 48
Fasi di cucitura tomaia e fodera 50
Parti inferiori delle scarpe 51
Rinforzi e pinzatura tomaia 52
Guardolo e girello 53
La suola esterna 54
Tacchi delle scarpe da uomo 55
Finissaggio delle scarpe 56
L'industria calzaturiera 58
La produzione industriale 59
Lavorazioni industriali 61
Piazzamento 61
Tranciatura 62
Preparazione delle tomaie 63
Sala di giunteria 64
Macchine per la giunteria 65
Calzature a lavorazione "Iniettata" 66

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر



Calzari dell'antica Grecia



Caliga dell'antica Roma



Ciapina italiana



Stivaletti del 1892







Scarpe da uomo primi '900







Scarpe da donna primi '900

Le scarpe sono comode calzature costituite da una tomaia più una suola che coprono il piede sia sulla parte superiore che su quella inferiore. La tomaia creata in svariatissimi modelli può essere in pelle, in tessuto o in altro materiale. La suola può essere in cuoio, gomma, con para o altro, con vari modelli e dimensioni di tacchi.

Le prime scarpe risalgono all'antico Egitto e non saranno molto diverse quelle greche e, successivamente, le romane. Il modello più antico di cui si conosce la forma è la "carabatina", sandalo con suola di cuoio legata al piede con fettucce di pelle intrecciate.

Le calzature dei romani erano unisex e presentavano già la forma della sinistra diversa da quella della destra. Per il passeggio si usavano i "calceus", simili alle carabatine, mentre per la campagna si indossavano i "perones", stivali alti al polpaccio, allacciati e con suole ferrate. Per la caccia e per andare a cavallo si calzavano stivali, realizzati in pelle sottile, stringati, e arricchiti con ornamenti, fregi e contrassegni di casta.

I senatori indossavano i "calceus" neri o bianchi, l'Imperatore il "malleus" con stringhe di cuoio rosso. L'esercito usava uno scarponcino chiodato chiamato "caliga", che diede poi il soprannome a un imperatore, Caligola.

Nell'XI secolo i re e i dignitari indossavano stivaletti morbidi, con lunghe file di bottoncini, Nel 1100 alla corte d'Inghilterra apparvero calzature con punta acuminata come la coda dei serpenti, che sarebbero state di moda per i tre secoli successivi, allungandosi sempre di più, fino a doverle allacciare alla caviglia, con la calza-scarpa detta "poulaine",

Nel XIII secolo a Napoli apparvero le "espadrillas", scarpe di tela con suola di corda, provenienti dalla Catalogna e dai Paesi Baschi, usate ancora oggi. Nello stesso periodo in Ciociaria, nei pressi di Roma, si usavano le "ciocce", mentre nel Friuli si fabbricavano pianelle in velluto con suola di tessuto.

Nel 1400 la scarpa italiana è già di alta qualità: tagliata quasi in un pezzo solo, ha suola fine e fascia il piede fin sopra il collo come un guanto.

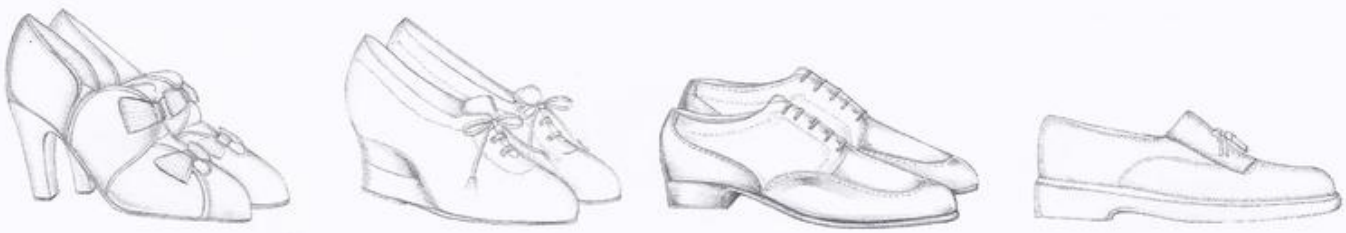
Nel 1500 le scarpe sono spianate e accollate, hanno forma quadrata e diversi tagli sopra la tomaia, con aspetto rigonfio.

Ai primi del 1600 la scarpa diventa più robusta, la punta rotonda, lunga o quadrata, i tacchi alti.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر



1930 - 35



1940 - 50



1950 - 65



Anni '70 - 80

Anni '90 - 2004

A Venezia si affermano le "Ciapine" (o chopine o copine), calzature altissime ma scomode e pericolose (alcune erano alte anche 1 metro), usate dalle donne per sembrare più alte, fatte di legno e coperte di pelli di vari colori e, a volte, dipinte e personalizzate.
Le ciapine comunque vennero adottate anche in altri paesi come la Siria, dove furono chiamate "Kubkab".
Nel 1700 le scarpe si arricchiscono di accessori e applicazioni. È l'epoca delle fibbie, semplici o con pietre preziose, brillanti, perle, argento e smalti, con le quali si sfoggiava o si ostentava la propria ricchezza.
Nel 1800 durante il periodo Impero le donne indossano scarpe basse e comode mentre l'uomo calza gli stivali. Verso il tardo 1800 le calzature maschili hanno forme esagerate e ridicole con punte aguzze, affilate e rialzate tipo "à la poulaine" e con tacchi larghi schiacciati, mentre le scarpe femminili ritrovano i tacchi.
Ci sono le ghette per gli uomini (ma anche per donne e bambini) e, dall'America giungono le pratiche "walkover", un modello che ha la punta bombata. Ai primi del 1900, sia gli uomini che le donne usano stivaletti con sopra le ghette elastiche incorporate, mentre le scarpe maschili eleganti sono bicolore.
Dopo la seconda guerra mondiale le donne preferiscono le comode "ballerine" e i "tacchi a spillo" mentre i proletari e i poveri portano le "scarpe da tennis", i giovani intellettuali sfoggiano i "desert-boots", sotto i bleu jeans.
Nel corso degli anni Sessanta, quando le gonne scoprono il ginocchio, la scarpa assume, in relazione al corpo, nuova importanza. Entra nell'uso lo stivale, si ammorbidisce la pelle, sfiora la gamba.
È l'inizio di una ricerca nella definizione della calzatura che giunge a mimetizzarsi con la calza, salendo a volte oltre il ginocchio.
La scarpa, il calzare cresce di importanza e lo stilista gioca con le proporzioni prima che con i materiali.
Oggi gli stilisti della calzatura come: Pollini, Fratelli Rossetti, Sergio Rossi, Bruno Magli, Diego della Valle, Tanino Crisci, Claudio Viola, Osvaldo Martino e altri, propongono innovazioni di abbinamenti, di colori, di materiali, stabiliscono nuove proporzioni tra tacco e tomaia, accentuando o smorzando la curva del collo del piede.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Principali forme e linee di scarpe



"Monkstrap"



"Oxford" brogue con puntale a coda di rondine



"Oxford" semi-brogue con puntale diritto



Derby uomo



Derby semi-brogue con puntale diritto



Derby brogue Budapest bicolore



Mocassino



Scarpe da vela



College da donna



Mocassino con elastico



Mocassino a taglio diritto



Mocassino allacciato



Oxford liscia



Mocassino con passante classico



Mocassino con passante classico





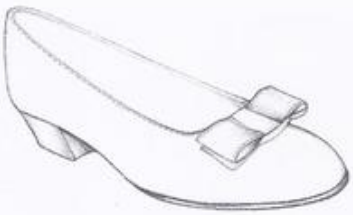


Derby da donna con tacco

Ballerina

A ogni stagione le linee e le forme delle calzature, alla pari dei capi di abbigliamento, subiscono cambiamenti e aggiornamenti dalle aziende produttrici e dagli stilisti.
I modelli oggi considerati classici e indossati dalle donne e dagli uomini più eleganti sono gli stessi nati negli ultimi decenni del XIX secolo, essi vengono determinati principalmente dalla foggia con cui sono confezionati, dal metodo di chiusura (con allacciatura chiusa o aperta, con fibbia o mocassino), dal numero di pezzi che compongono la tomaia e dalla presenza o meno di punzonature decorative (brogueings) sulla parte superiore della scarpa.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر





Scarpe décolleté



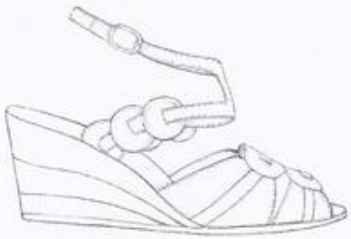
Scarpa aperta tipo chanel



Sandalo uomo tipo "a frate"



Sandalo donna con strisce



Sandalo con zeppa ortopedica



Zoccolo danese



Sabot



Tipo clark



Zoccolo olandese







Stivaletto da donna



Stivaletto con cinque occhielli

Stivale da uomo

Stivale da donna



Scarpina tipo "bebé"



Scarpina aperta tipo "giglio"



Tronchettino chiuso per bimbi



Tronchettino aperto per bimbi

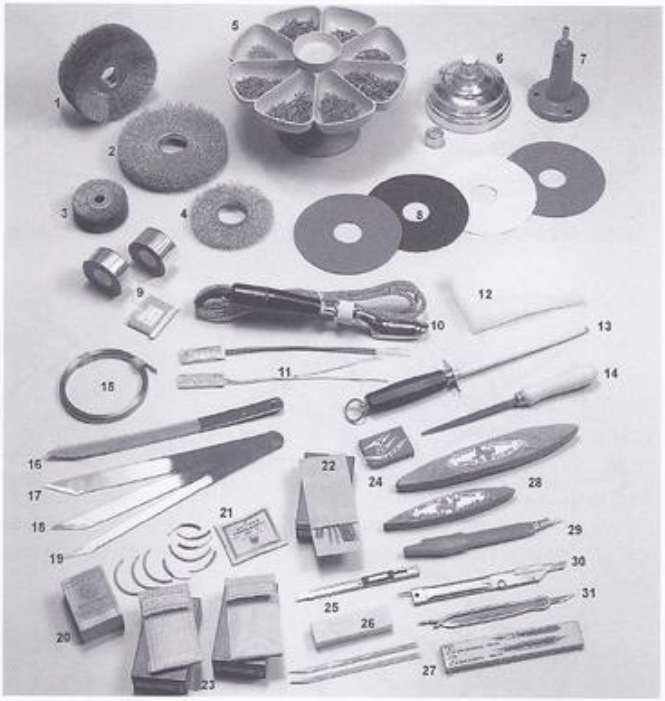
Vi sono circa una dozzina di modelli classici da uomo e altrettanti da donna, dai quali vengono ricavate molte varianti nella produzione di altri modelli, soprattutto nell'elaborazione della tomaia, dove la creatività dei designers può spaziare all'infinito. I principali modelli di scarpe classiche sono:

- Oxford, con le varianti plaintip, semi brogue e brogue;
- Derby, con le varianti plaintip, semi brogue e brogue;
- Norvegese, Monkstrap, Mocassino, Sandali, Décolleté, College, Mary Jane, Ballerine, Chanel, a zeppa, Sabot, Zoccolo, Clark, Stivaletto, Stivale, Giglio, Tronchettino, Pantofole, Ciabatte.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر



1. Lama scarnitrice a tazza Putsch
2. Lama scarnitrice a tazza Fortuna
3. Aghi Schmetz
4. Ravvivamole per ruote New Rimca
5. Mola scarnitrice senza bussola
6. Mola scarnitrice con bussola
7. Mini smerigliatori
8. Rullo trasportatore
9. Martello orlatrice Vigevano
10. Martello cromato orlatrice
11. Martello modellisti punta calamitata
12. Forbice orlatrice inoxda
13. Forbice tessitore da cm. 12
14. Compasso ad arco cm. 15
15-17. Lesina a mano inglese
18. Forbici curve inox da cm. 12 a 17
19. Refill
20. Minibiro
21. Setole mocassino n° 3-4-5-6
22. Aghi sellaio n° 1-2-2/0-4/0-6/0
23. Tratto marker
24. Compasso molla rapida cm.15
25. Forbice sarto cesoia
26. Forbice tagliacampioni
27. Forbice gomma lama curva
28. Cesoia cuoio manico nero
29. Cesoia cuoio extra manico verde



1. Ruota cardatrice automat. ø 140
2. Anello acciaio ø 160 foro 40
3. Ruota cardatrice automatica ø 75
4. Anello acciaio ø 120 foro 40
5. Bacinella portasemenze 1 piano
6. Spiritiera ottone grande
7. Piantone fisso cm. 25
8. Dischi in tela - panno militare - panno galles e scotland ø 150
9. Rotoli timbrasottopiedi in oro-argento-bronzo-rame-nero
10. Ferro da stiro a cucchiaio
11. Resistenza ferro da stiro
12. Paraffina
13. Affilatoio cromo
14. Triangoli Oberg
15. Lama coltello tagliatore Mercur
16. Coltello calzolaio Leone
17-18-19. Coltelli Denifl
20/23. Aghi Metwar
24. Lamette coltello Mozart
25. Coltello Olfa silver AB 50
26. Lame coltello Olfa AB 50
27. Lamette coltello Pelteko 58
28. Coti pietra
29. Coltello Mozart
30. Coltello portalama tagliatore
31. Coltello Pelteko

Carta per modelli. Deve essere liscia e di media grossezza. Può essere a fogli o a rotoli, ma molto robusta per resistere all'uso.
Cartoncino manila. Serve per ritagliare i modelli base in tutti i loro componenti. Le sagome ricavate vanno appoggiate sulla pelle per il taglio.
Cartoncino carbone. Serve per "duplicare" parti del modello intero ripreso dalla forma.
Forbici per carta. Servono per ritagliare i modelli senza usare le forbici per la pelle che si spunterebbero.
Matita con gomma. Serve per la tracciatura dei modelli.
Curvilineo. Utile per raccordare le curve dei modelli.
Compassi. Servono per tracciare archi e cerchi dei modelli su carta e cartoncino, oltre che sulla pelle.
Colla di amido. È un'impasto di amido di grano e acqua con pezzi di castagne o di patate. La colla ottenuta serve a tenere insieme due parti da incollare, ma anche per renderle più robuste.
Filo per le cuciture. È un filo di cotone, di seta o di lino resistente. Per la parte superiore delle scarpe viene usato un filo ritorto, formato da tre fino a nove fili singoli. Per le cuciture delle parti delle tomaie si usa il filo di seta che è più sottile.
Pece. Si prepara scaldando la resina insieme a cera d'api e paraffina. Dall'impasto molle ottenuto, si ricavano "gnocchi" pronti per l'uso. Lo spago si fa scorrere più volte sulla pece, rendendolo più robusto, compatto e resistente all'acqua.

Aghi per guardolo. Sono aghi curvi, lunghi cm.8. Per la cucitura del guardolo servono due aghi da infilare in senso opposto.
Lesina. È un punteruolo usato dal calzolaio per bucare la suola. Ci sono due tipi di "lesina": quella corta, per preparare i fori per i cavicchi da inserire nel girello; quella lunga e leggermente curva, per praticare i fori per le cuciture del guardolo.
Marcapunti. È un attrezzo in metallo con manico in legno, con la punta formata da due dentini arrotondati, collegati da una curva concava. Viene usato per segnare la posizione dei punti della cucitura del guardolo e per ripassare sopra i punti dopo la cucitura, per renderli più regolari e decorativi.
Metro a nastro. È un nastro di tela o di altro materiale sul quale sono segnate le scale di misurazione decimale da una parte e della misurazione francese dall'altra.
Trincetto. È lo strumento di acciaio flessibile affilatissimo, simile a uno scalpello, usato per il taglio della tomaia, seguendo le sagome di cartone. La parte centrale del trincetto è ricoperta da uno strato di pelle, per proteggere le dita.
Taglierino da calzolaio. Ha una lama d'acciaio leggermente inclinata e viene usato per tagliare il cuoio duro della parte inferiore delle scarpe, con spessore da cm.6 a cm.8.
Anche questo attrezzo ha la parte centrale ricoperta da uno strato di pelle per proteggere le dita, essendo indispensabile esercitare una forte pressione nel taglio del cuoio per suole.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Coltello in osso per calzolaio. È un coltello, dotato di una punta, costruito dal calzolaio. Questo attrezzo serve a lisciare l'increna (fessura nella quale si inserisce la cucitura della suola).

Cote. È una pietra che serve ad affilare il trincetto e il taglierino. L'affilatura viene fatta dopo il taglio di ogni singolo pezzo.

Fustella. È un attrezzo a spigoli vivi di acciaio temperato, con il quale si eseguono fori sulla tomaia, sia per decorazione e sia per utilità (fori per la stringhe). Le fustelle possono avere una punta con un diametro da mm.1,3 a mm. 5.

Spatola in osso. Serve per eliminare e lisciare le tracce lasciate da martello e tenaglia nella battitura per appianare il guardolo.

Cavaspilli. Si usa per estrarre velocemente chiodini e spilli usati per assemblare le scarpe.

Cavino. Attrezzo usato per eseguire fessure di vario tipo e per segnare i punti di cucitura.

Tavolo di lavoro. È composto da una struttura in legno o in ferro e da un piano di faesite temperata; ha una misura che va da m.1,30 a 1,80 e può essere attrezzato con un supporto per appoggiare oggetti e attrezzi e per applicare una lampada.

Una lastra di zinco e una lastra di plastica. Servono per eseguire i tagli del cuoio senza rovinare il piano del tavolo.

Calibro. Strumento che serve a controllare il numero e la misura della larghezza del piede.

Livellatore. È uno strumento che, affilato a forma di pialla, viene usato per livellare il bordo. Dotato di un canaletto di guida, elimina con precisione millimetrica le superfici sporgenti del bordo della suola e del tacco, assicurando dimensioni uguali.

Lisciatoio o incudine. Si utilizza, dopo averlo scaldato su un fornellino, per stirare la superficie della pelle della scarpa ultimata e ancora umida, schiacciando increspature o piegoline residue.

Immasticiatore. Recipiente che contiene colla o mastice, munito di un beccuccio per la fuoriuscita del liquido e di un pennello per la spalmatura delle parti da incollare. Viene usato sia per la costruzione di scarpe nuove sia per le riparazioni.

Martello da calzolaio. Ha l'aspetto e la forma di un martello comune con un peso di circa gr. 500, ma viene utilizzato con diverse funzioni e in diversi punti. Una parte del martello è composta da una superficie piatta a forma di disco, con la quale si battono sia la punta del contrafforte, per ammorbidire i punti di congiunzione tra le due parti di pelle, sia le parti laterali delle scarpe per eliminare le piccole pieghe della pelle. L'altra parte del martello è composta da una penna a punta smussata, con la quale vengono appiattite le piegoline che si formano fra un chiodo e l'altro.

Pialla da calzolaio. È un attrezzo di acciaio temperato, leggermente curvo e affilatissimo, che serve per assottigliare il cuoio a destra e a sinistra delle marcature per la cucitura del guardolo.

Pinza da cuoio o tenaglia piegatrice. Attrezzo con due funzioni: 1) Afferrare e tirare i bordi della tomaia appoggiata sulla forma; 2) Battere sui chiodi utilizzati per fissare la tomaia sul legno della forma, utilizzando l'apposita superficie piatta del lato della pinza.

Tenaglia. Serve per l'estrazione dei chiodini e per vari altri usi.

Raspa. Vi sono due tipi di raspa: la raspa a mezza luna classica, usata per livellare le parti inferiori della scarpa e modellare le curvature del bordo; le raspe speciali per interni, rotonde o strette e lunghe, utili per livellare la tramezza all'interno della scarpa.

Scheggia di vetro. È un normale pezzo di vetro usato per eliminare le irregolarità che si formano sulla suola durante le lavorazioni. Con questa scheggia di vetro si rimuovere sottili strati di pelle della suola, rendendola perfettamente liscia.

Rotelle per ricami ornamentali. Sono rotelle di acciaio temperato con cui si ricavano diversi tipi di bordature, facendole scorrere lungo la superficie da decorare, dopo averle riscaldate a una temperatura adeguata, passandole su una fiamma. Le decorazioni possono essere fatte in vari punti come: il bordo superiore del tacco, il bordo del guardolo, la linea della suola di demarcazione fra la pelle colorata e la pelle naturale il bordo del guardolo rovesciato che aderisce sulla tomaia.

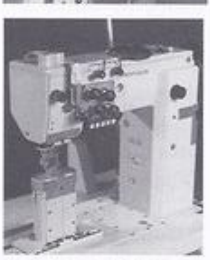
Macchine per cucire. Le macchine per cucire le calzatura sono molto robuste e sono predisposte per eseguire le varie cuciture per l'assemblaggio. Sono dotate di trasporto a griffe rotanti, piedino a rotella comandato, ago accompagnante e dispositivo rifilatore comandato separatamente.

Macchina per dentellare. Serve per tagliare gli angoli della pelle disegnando motivi a zig zag, arcuati o diritti.



1. Pinza per forare a 6 fori
2. Pinza per forare con 5 ricambi
3. Pinza per forare a 1 foro
4. Manico martello da calzolaio
5. Martello da calzolaio
6. Martello per tacco in legno
7. Mazzuola nylon mm 28
8. Mazzuola nylon mm 45
9. Mazzuola nylon mm 35
10. Rifilacodette D.A.T. donna
11. Levagraffe
12. Levasemenze manico legno
13. Rifilacodette
14. Levasemenze manico plastica
15. Perno piantone acciaio cm 40
16. Pastello a cera segnapelle
17. Aletta per martello
18. Pastello a cera per ritocchi
19. Sfibratore
20. Calzaforme uomo e donna
21. Misura calzolaio
22-26. Diversi modelli di pinze per montare
27-30. Diversi modelli di tronchese







A destra: *macchina per cucire per calzature*

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

TERMINOLOGIA CALZATURIERA

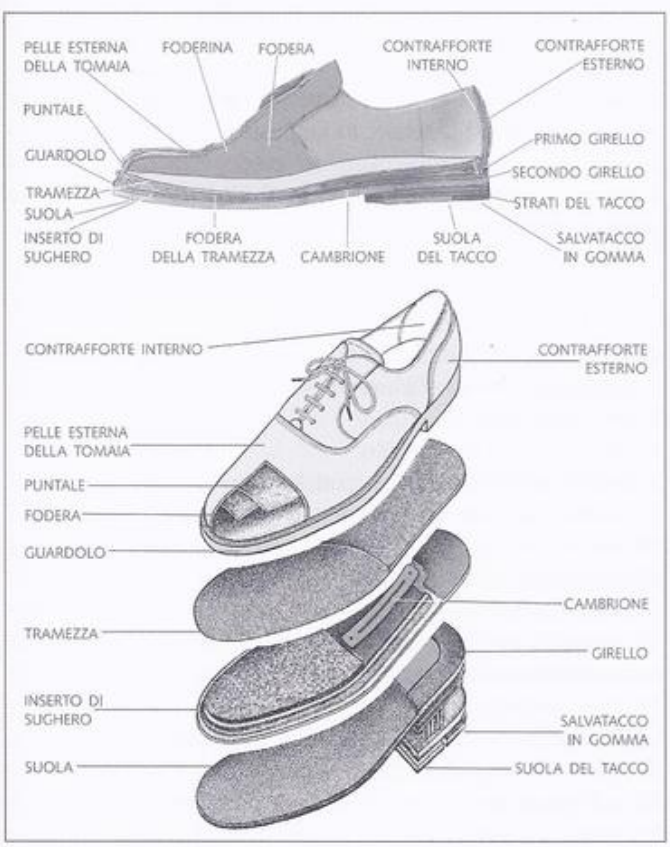
Ago sistema: unione della tomaia alla suola con l'incollaggio.
Amalgamato: impasto di materiali diversi.
Asciugatura: operazione con cui si riduce l'umidità delle pelli, per mezzo dell'aria calda.
Avancorpo: parte anteriore del vitello che va dalle spalle alla testa.
Ballerina: calzatura molto flessibile e leggera, senza tacco o con tacco molto basso.
Basket: calzatura sportiva con collo alto, imbottita e rinforzata.
Blake sistema: unione della suola alla tomaia con cuciture.
Boetta: è la sede nella quale viene applicato il tacco su una tomaia molto aperta e morbida.
Bottale: macchina girevole a forma di botte, per la concia delle pelli.
Buttero o camperos: tipici stivaletti a punta, con tacchi alti.
Calzata: è la misurazione della forma della scarpa.
Camicia: è il modello intero della forma di una scarpa, ottenuta applicando la speciale carta per modelli sulla parte esterna della forma.
Ceratura: la superficie della pelle sul lato fiore viene trattata a cera e resa semi lucida.
Clark: tipo di calzatura classica, realizzata con lavorazione ideal e costruita con diversi materiali: scamosciati, sfoderati in pelle liscia, ecc.
College: calzatura da donna con tacco medio, molto leggera, arrotondata e comoda, senza lacci.
Comporto: parte eccedente della tomaia, necessaria al montaggio.
Concia: procedimento con il quale la pelle assorbe le sostanze concianti dal bagno dentro i bottali. Il liquido penetra negli spazi tra le fibre proteiche e le converte in cuoio.
Corazzina (duilio, coda di rondine): è il puntale della calzatura.
Coria: materiale alternativo e diverso dal cuoio.
Culatta: parte posteriore della pelle di vitello.
Cuoi forti: sono cuoi da suole, molto resistenti e impermeabili.
Cuoio zigrinato: è un cuoio con motivi in rilievo, eseguiti con presse.
Décolleté: sono scarpe tipicamente femminili, con una "scollatura" accentuata sul collo del piede.
Derby: tipo di calzatura a lavorazione ideal, solitamente invernale, con la ghetta sovrapposta alla tomaia.
Dima: è il modello della forma della suola della scarpa.
Disidratazione: dalle pelli conciate viene eliminata l'acqua, per mezzo di presse e di rulli rivestiti di feltro.
Eva: materiale usato per tacchi o per zeppe da fasciare.
Famice: è la cavatura interna della forma.
Fiosso: lamina inserita nella suola per rinforzo nella parte posteriore.
Francesina: tipo di calzatura, sia maschile che femminile, con la tomaia sovrapposta alla ghetta per mezzo di una cucitura. La francesina può essere basa o alta con allacciatura a cinque buchi.
Furò: altro nome del trincetto del tagliatore.
Ghetta: è il dietro della calzatura.
Giglio (sandalo): è un sandalino a lavorazione ideal, generalmente da bambino, confortevole e con due buchi sulla tomaia.
Girotacco: dima del tacco.
Giunteria: è la cucitura che unisce la suola alla tomaia.
Giuntura a miccio: cucitura della tomaia senza comporti.
Groppone: schiena della pelle di vitello.
Guantone (cucitura a): Tipo di cucitura ricoperta dalla pelle in due parti.
Guardolo: striscia di cuoio che unisce la suola alla tomaia.
Guttaperca: tipo di materiale alternativo al cuoio.
Ideal: tipica lavorazione delle scarpe in cui la tomaia viene cucita al fondo con cucitura esterna.
Immasticiatura: operazione di incollaggio delle parti con il mastice.
Jogging: calzatura sportiva piuttosto morbida ed elastica.
Lissato: superficie lucidata con cera.
Lubrificazione: la pelle viene resa morbida con l'applicazione dell'olio.
Lucidatura: operazione con cui viene accentuata la lucentezza con apposito trattamento.
Mary Jane: sono le classiche pantofole da bambini, le scarpe da cerimonia, basse, con la punta arrotondata e il cinturino singolo, che segnano il passaggio dall'età infantile a quella adulta.
Mezza camicia: è la metà del modello di una forma, rilevato appoggiandola sulla carta da modelli.
Mezza girata: parte di tacco che dal centro tallone va a fine tacco.
Microporoso: tipo di gomma gonfiata, leggera e flessibile, usata per i fondi.
Montato: tipo di calzatura che, fornita di sottopiede, viene montata con la macchina adatta chiamata premonta-monta.
Mignon: è una striscia di pelle ripiegata a tubolare.
Mocassino: tipo di calzatura classica maschile e femminile, senza allacciatura, sia estiva che invernale, con o senza passante, con tacco basso, con alzata confortevole ed eseguita con pellame morbido.
Multistrato: è una composizione di due o più strati di materiale vario uniti, usati per realizzare tacchi di calzature da uomo.
Oxford: modello di scarpa piuttosto chiusa per via dell'allacciatura a stringhe sottili, con punta arrotondata e la mascherina cucita sopra i gambetti.
Palinatura: operazione con cui le fibre della pelle vengono rese morbide ed elastiche mediante la stiratura e la piegatura.
Pantofola: tipica calzatura da casa, maschile o femminile, in morbida pelle, in velluto, o in panno, solitamente con suola pieghevole di pelle o di gomma, con o senza tacco.
Passante: è il motivo di guarnizione dei mocassini.
Piedaggio: sistema di misurazione del pellame.
Plantare: è la soletta anatomica interna della scarpa.
Premonta: macchina che monta la scarpa.
Puntina: parte anteriore della tomaia.
Riporto: parte applicata come guarnizione.
San Crispino: è una lavorazione simile alla ideal, eccetto nella tomaia, che, una volta cucita, viene rivoltata sulla soletta.
Sandalo: calzatura tipicamente estiva, composta da una suola e da tomaia a strisce di cuoio o stoffa.
Salpa: materiale alternativo al cuoio.
Sbordo: è la sporgenza della suola dalla tomaia.
Scamosciatura: è l'effetto ottenuto smerigliando la pelle sul lato carne.
Scarnitura: è l'asportazione del carniccio dalla pelle eseguita a mano con coltelli oppure con un'apposita macchina.
Scuarcina (cucitura a): è la cucitura eseguita a mano facendo passare il filo nello spessore della pelle.
Sfilo: taglio netto del pellame; taglio vivo.
Sottomesso: parte eccedente della tomaia, in fase di giuntura va inserita sotto.
Sottomontaggio: parte della tomaia montata sulla soletta.
Spaccato: tipo di pellame usato per fodera fine.
Stampato: dicesi di pelle stampata a caldo.
Tacco: componente aggiunto alla parte posteriore della suola delle scarpe, formato da strati di sollevamento separati oppure da un blocco unico, solitamente rivestito.
Thunit: materiale alternativo al cuoio.
Tomaia (o tomaio): è la parte superiore della calzatura che fascia il piede.
Toppone: rinforzo inserito nella parte posteriore interna della calzatura.
Training: è un tipo di calzatura del tempo libero, concepita con criteri di massima funzionalità e confort, a volte a scapito dell'estetica.
Tronchetto: tipo di calzatura che arriva all'altezza della caviglia.
Tubolare: è una particolare lavorazione in cui la tomaia passa sotto la forma, fasciandola.
Vaschetta: la parte superiore della tomaia del mocassino, delimitata dalla cucitura esterna
Velours: dicesi della pelle vellutata.
Volanato: è riferito al pellame girato a vuoto nel bottale.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

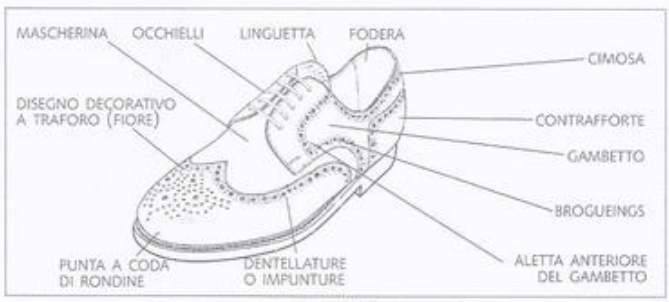
Il modello di una scarpa, come abbiamo visto, viene determinato in base alle caratteristiche e metodo di confezionamento.
Vi sono alcuni modelli di scarpe che sono considerati classici perché diventati famosi e di uso comune nel corso degli anni.
Essi vengono definiti innanzi tutto in base al metodo di chiusura:
1) Scarpa con stringa (con allacciatura chiusa o aperta);
2) Scarpa mocassino o con fibbia.
Nelle scarpe con allacciatura chiusa, come le "Oxford", i gambetti sono cuciti sotto la mascherina e si chiudono su una linguetta cucita all'interno. Nelle scarpe con allacciatura aperta, come la "derby", i gambetti sono sovrapposti alla mascherina e alla linguetta. La tomaia, in base al tipo di scarpa può variare nella forma e nel numero di pezzi. Infatti il mocassino semplice, è composto da un unico pezzo di pelle, mentre altri modelli, come la derby o la Budapest, sono composti da più pezzi: gambetti, contrafforte esterno e mascherina che a sua volta, può essere composta da una punta diritta o a coda di rondine, oppure da altri tagli decorativi.
Le brogueings (punzonature decorative), sono un altro aspetto distintivo dei vari tipi di scarpe, soprattutto per quelle maschili, che dal secolo scorso ne hanno caratterizzato la moda.
Vi sono, inoltre, molti tipi base classici da cui derivano numerose varianti nella costruzione dei singoli modelli, che, uniti alla creatività, definiscono la moda.

Componenti della scarpa

- **Cambrione:** è un elemento di acciaio piatto, lungo cm.10 e largo cm.1,5, inserito nell'intercapedine tra la tramezza e il guàrdolo, al centro della scarpa, da metà tacco in avanti. Il cambrione serve per dare stabilità alla scarpa.
- **Contrafforte:** quello esterno è l'applicazione che ricopre la cucitura di unione delle parti laterali della tomaia (gambetti), costituito da una striscia sottile oppure da un pezzo più ampio. Quello interno è uno strato di pelle che rinforza il punto centrale posteriore, dove si collegano le due parti della tomaia.
- **Fodera:** parte interna, costituita da pelle morbida scamosciata che riveste la tomaia.
- **Fodera della tramezza:** lo strato di pelle morbida che ricopre la tramezza, in contatto diretto con la pianta del piede.
- **Foderina:** un rinforzo molto sottile, posizionato tra pelle esterna della tomaia e fodera e tra contrafforte interno ed esterno.



Componenti interne della scarpa da uomo



Componenti esterne della scarpa da uomo



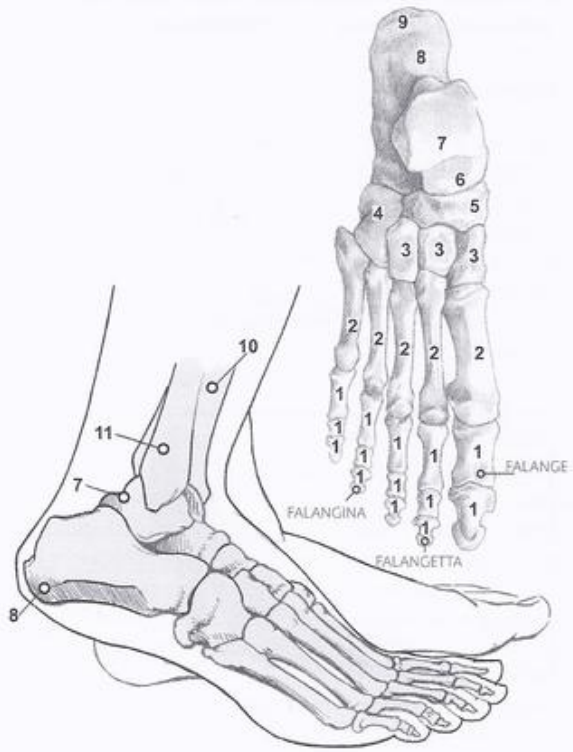
Componenti esterne della scarpa da donna

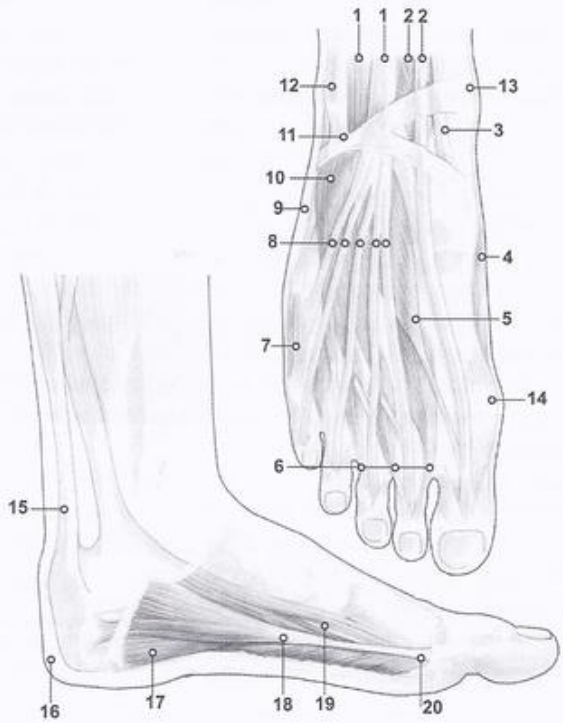
- **Guàrdolo:** è un listello di cuoio largo cm.2 e lungo circa cm.60 e con uno spessore di mm.3, che funge da struttura portante della scarpa, perché tiene insieme la suola con la tramezza e la tomaia.
- **Girello:** striscia di pelle larga cm.3 e spessa mm.3, costituisce la base per suola e tacco, a completamento del guàrdolo.
- **Inserto di sughero:** serve per riempire l'intercapedine che si forma con la cucitura del guàrdolo e per conferire una certa stabilità ed elasticità alla suola.
- **Salvatacco** (o mezzotacco): è uno strato di gomma antiscivolo alto circa mm.6 che va applicata al tacco.
- **Pelle esterna della tomaia:** è costituita da un tipo di pelle conciata a cromo.
- **Puntale:** strato di pelle di mm.2 circa di spessore, che si inserisce tra pelle esterna della tomaia e fodera, per conferire alla parte superiore della scarpa una tenuta contro la deformazione, oltre che per proteggere le dita dei piedi e dare forma alla punta.
- **Suola:** è la parte della scarpa in contatto diretto con il terreno. La suola può avere uno spessore che va da cm.0,5, per le scarpe eleganti, a qualche centimetro, per quelle più robuste.
- **Suola del tacco:** è la parte esterna del tacco che è in contatto diretto con il terreno.
- **Strati del tacco:** vanno da due fino a quattro, in base all'altezza voluta.
- **Tramezza:** è lo strato di cuoio su cui viene fissata la scarpa. La tramezza, in base alla robustezza della scarpa, può avere uno spessore di cm.2 a cm.3,5.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Anatomia del piede

Pur non volendo convertire l'arte calzaturiera in una scienza, tuttavia, per un tecnico della calzatura è molto utile richiamare le principali nozioni di anatomia (struttura del piede) e di fisiologia (funzione degli organi interni) del piede, per conoscere bene l'organo oggetto del mestiere.
È innanzitutto partendo dalla misurazione dei piedi che si possono progettazire delle scarpe e vanno, appunto, sempre tenuti presenti tutti i riferimenti anatomici del piede, per ottenere calzature comode e adeguate all'uso a cui sono destinate.
Le ossa, le articolazioni, i muscoli e i tendini del piede costituiscono nel loro insieme l'apparato meccanico più complesso del corpo umano.
La pianta del piede, con una superficie di solo 25-30 cm², deve sopportare tutto il peso del corpo e, nel camminare, si adatta in modo flessibile a tutte le irregolarità e alle pendenze del terreno.





Lo scheletro

Le ossa del piede sono 26, che vengono distinte in tre gruppi: *Tarso* (astragalo, calcagno, scafoide, tre cuneiformi, cuboide), *Metatarso* (con cinque ossa metatarsali) e *Falangi*:
1. Falangi (n°14);
2. Ossa metatarsali (n°5);
3. Ossa cuneiformi (n°3);
4. Cuboide (n°1);
5. Scafoide (n°1);
6 - 7. Testa dell'astragalo e Astragalo (n°1);
8. Calcagno (n°1);
9. Tuberosità del calcagno.

Le ossa del piede si articolano fra di loro formando diverse articolazioni.
Sull'astragalo si articola la tibia (10), la cui estremità inferiore forma il malleolo interno, mentre l'esterno è formato dalla parte terminale del perone (11), articolato sul fianco dell'astragalo.
Il complesso delle strutture ossee, capsulari e legamentose del piede costituisce una struttura a volta, caratterizzata da due arcate longitudinali e un'arcata trasversale anteriore.
Questa struttura architettonica corrisponde alle necessità statiche e dinamiche del piede e la sua integrità è essenziale affinché la distribuzione del peso del corpo avvenga ugualmente su tutte le parti del piede.

I muscoli

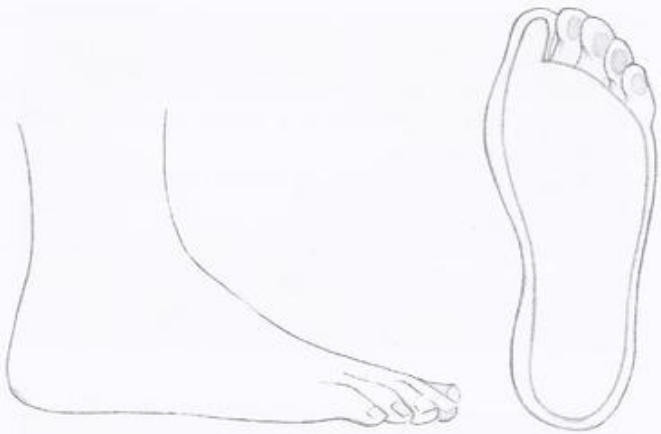
I muscoli plantari si dividono in tre gruppi: 1) Mediale, in rapporto all'alluce; 3) Laterale, in rapporto con il quinto dito 3) Centrale. La fascia muscolare del piede è molto sottile sul dorso, a eccezione della zona dove il piede si articola con la gamba e dove, ispessendosi, forma alcuni legamenti.
1. Estensore lungo delle dita;
2. Estensore lungo dell'alluce;
3. Tendine del tibiale anteriore;
4. Adduttore dell'alluce;
5. Estensore breve dell'alluce;
6. Interossei dorsali;
7. Abduttore del quinto dito;
8. Tendini dell'estensore lungo delle dita;
9. Tendine del peroneo terzo;
10. Pedidio o estensore breve delle dita;
11. Legamento anteriore del collo piede;
12. Malleolo laterale;
13. Malleolo mediale;
14. Articolazione metatarsofalangea mediale;
15. Tendine di achille;
16. Calcagno;
17. Flessore breve delle dita;
18. Adduttore dell'alluce;
19. Flessore breve dell'alluce;
20. Tendine del flessore.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

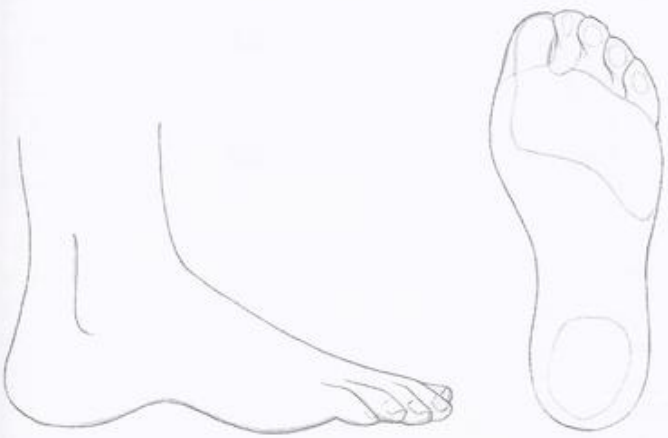
Conformazione del piede



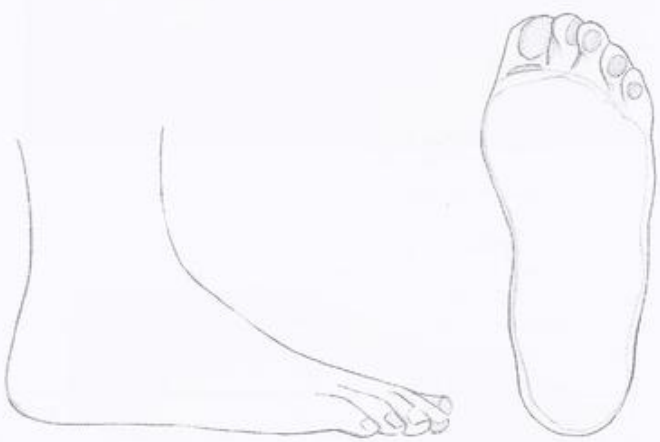
Piede regolare



Piede piatto



Piede cavo



Piede valgo

Il piede a conformazione regolare, anche se completamente appoggiato a terra, tocca il suolo soltanto con il tallone, il bordo esterno della pianta e i tessuti che coprono le teste metatarsali.
Un piede regolare ha una misura proporzionata all'altezza della persona; ha la volta plantare liscia, i muscoli funzionali e la pianta con i cuscinetti necessari.
I piedi dei soggetti magri sono solitamente più sottili, mentre quelli delle persone robuste e pesanti sono più larghi; in quest'ultimo caso si aggiunge di solito il collo del piede più alto.
Durante il movimento della camminata la volta plantare sotto carico del peso corporeo si abbassa di circa mm.5 e tende ad allungarsi. Non appena il piede viene scaricato del peso, torna alla forma originale. La volta della pianta del piede, dunque, funge da ammortizzatore, attenuando le sollecitazioni alla colonna vertebrale e alla testa.
Una calzatura non idonea, specie per i bambini, può impedire al piede di compiere i movimenti in modo naturale e, se il piede persiste in una cattiva posizione, può causare seri disturbi nel mantenere la posizione eretta e a camminare.

Conformazioni non regolari

Le conformazioni irregolari più consuete sono quelle che riguardano l'abbassamento della volta del piede, cioè il piede piatto, spesso dovuto a un sovraccarico dei tendini e delle fasce. Con questo tipo di conformazione il peso viene sopportato, non solo dal tallone, ma anche da tutto l'avanpiede.
Altre conformazioni irregolari sono: il piede cavo, che ha la volta più arcuata; il piede valgo, che è deviato all'esterno; Il piede varo, che è deviato verso l'interno; il piede talo, che tende ad appoggiare sul calcagno; il piede equino, che appoggia sulle teste metatarsali, ecc.
Tra le affezioni esterne, cioè dei tegumenti, ci sono i calli, i duroni, la cipolla (evidente nell'alluce valgo), l'unghia incarnata, le verruche, l'ipersudorazione, ecc.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Misura delle scarpe

Nel mercato mondiale della calzatura la numerazione delle forme, viene espressa in diversi modi:

1) *Misure francesi* - è la numerazione adottata in tutta Europa, a esclusione della Gran Bretagna. 1 punto francese equivale a circa mm.6,8.

2) *Sistema metrico* - il riferimento 28 (cm) corrisponde al "42" dei punti francesi.

3) *Misure inglesi* - è la numerazione adottata in Gran Bretagna e nelle sue ex colonie a lingua inglese.1 punto inglese equivale a circa mm.8; il numero 8 in punti inglesi corrisponde al numero 42 in punti francesi.

4) *Misure americane* - è la numerazione adottata in Usa. Un punto americano equivale alla misura inglese (circa mm.8). La differenza sta nella diversa partenza della numerazione: il numero 9,5 corrisponde al numero 8 inglese e al 42 francese.

La calzata

La calzata di una scarpa varia in base all'incollatura di ogni singolo modello, non è quindi possibile dare misure precise. Perciò è necessario studiare bene la calzata nell'esecuzione del modello e provare la scarpa al piede attentamente, prima di avviare la produzione. Alcune aziende adottano più di una calzata per ogni numerazione.

TABELLA DEI DIVERSI SISTEMI DI MISURAZIONE

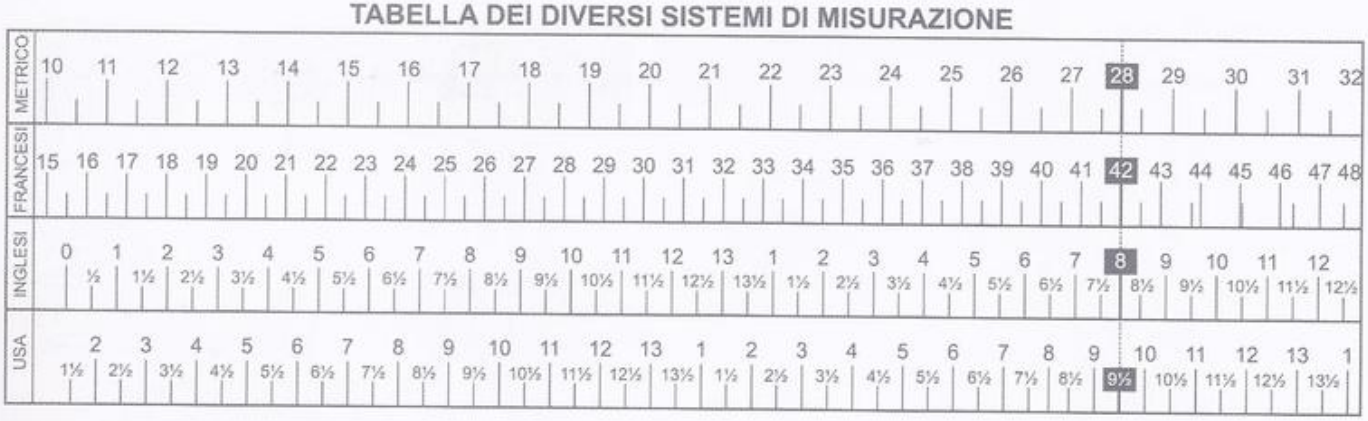


Tabelle delle larghezze

In base alla diversa struttura ossea si possono avere piedi della stessa lunghezza, ma con diversa larghezza (circonferenza).
Per gli operatori del settore si è reso necessario fissare e descrivere queste diverse larghezze con una apposita numerazione.

Il numero di grandezza "5" (E) di questa scala indica il piede sottile; il numero "6" (F) il piede medio; il "7" (G) il piede largo; il numero "8" (H) la misura più grande. Nelle tabelle, in base al numero di scarpa, sono calcolate la larghezza della battuta, della cava, della passata e della caviglia.

Lunghezza in punti inglesi	Battuta in centimetri									
	A 1	B 2	C 3	D 4	E 5	F 6	G 7	H 8	I 9	
5	19,5	20,00	20,50	21,00	21,50	22,00	22,50	23,00	23,50	aumento di 0,5 punti in larghezza
6	20,10	20,60	21,10	21,60	22,10	22,60	23,10	23,60	24,10	
7	20,65	21,15	21,65	22,15	22,65	23,15	23,65	24,15	24,65	
8	21,20	21,70	22,20	22,70	23,20	23,70	24.20	24,70	25,20	
9	21,70	22,20	22,70	23,20	23,70	24,20	24,70	25,20	25,70	
10	22,25	22,75	23,25	23,75	24,25	24,75	25,25	25,75	25,25	
11	22,75	23,25	23,75	24,25	24,75	25,25	25,75	26,25	26,75	
12	23,30	23,80	24,30	24,80	25,30	25,80	26,30	26,80	27,30	

Numero di scarpa in punti francesi	Misura	Battuta	Cava	Passata	Largh. alla caviglia
		Misure in centimetri			
39	26	22,5	23,3	32	22
40	26,7	23	24	32,7	22,5
41	27,3	23,5	24,5	33,3	23
42	28	24	25	34	23,5
43	28,7	24,5	25,5	34,7	24
44	29,3	25	26	35,3	24,5
45	30	25,5	26,5	36	25

Con l'aiuto di queste tabelle è possibile desumere il numero di scarpa, in base alla misure del piede di media lunghezza e una larghezza della colonna F.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Le forme

La "forma" è la sagoma anatomica del piede, eseguita in legno trattato di quercia, di faggio o di carpine bianco, oppure realizzata in plastica a stampo, utilizzata per la costruire la scarpa.
La forma, che determina la misura interna e la sagoma esterna della scarpa, viene preparata sulla base di apposite tabelle, se è per scarpe confezionate in serie; sulla base della misura del piede, invece, se è per scarpe su misura. In questo caso le misure vanno rilevate sempre per entrambe le scarpe, in quanto il piede destro è quasi sempre un po' più grande del sinistro.
Inoltre, un'altra funzione della forma è quella di soddisfare le esigenze della moda, rappresentando in modo preciso i nuovi modelli progettati.
Le forme in legno, un tempo costruite a mano con appositi attrezzi da taglio, impiegando molto tempo, oggi sono eseguite su torni automatici muniti di copiatrici, che, seguendo le sagome disegnate, in poco più di cinque minuti realizzano perfettamente ogni sagoma, lavorando contemporaneamente sia la destra che la sinistra, raggiungendo gradi di precisione talmente alti da riuscire a rispettare differenze micrometriche.
Dopo aver controllata e levigata perfettamente la forma, il costruttore pratica un foro orizzontale sul terzo superiore, esegue un taglio a forma di cuneo arrotondato ed esegue un foro verticale per fissare il cuneo al resto della forma con un perno. Ciò perché, dopo averla utilizzata, sia possibile estrarla facilmente dalla scarpa.

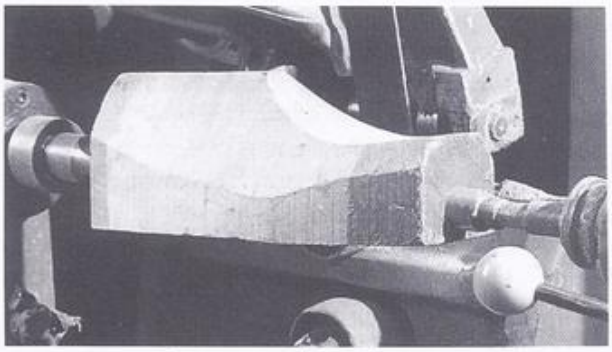
Forme su misura

Le forme su misura si possono realizzare utilizzando quelle grezze ottenute dal tornio, con il metodo della "limatura" o con il sistema della "giunta".
Con il metodo della limatura, si asportano dalle forme le parti eccedenti con una raspa e quindi si carteggiano con la carta vetrata, di diverse finezze, le parti asportate.
Con il metodo della giunta la forma viene portata alle dimensioni desiderate incollando diversi tipi di pelle, con spessori appropriati, nei punti dove necessitano le modifiche. Questo metodo può creare degli inconvenienti, in quanto, con il passare del tempo, la pelle si potrebbe staccare o deformare, per cui è sempre meglio costruire una forma definitiva, utilizzando la forma incollata come sagoma.

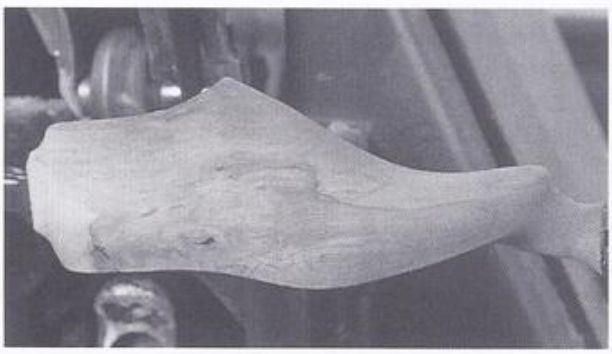
Prova della forma

Molti laboratori di calzature su misura, soprattutto per clienti fissi o con caratteristiche anatomiche dei piedi particolari, dopo aver eseguito le forme e averle adattate, preparano scarpe di prova. Per questa prova, il calzolaio esegue un capo campione con pelle non pregiata, confezionando le scarpe in modo grossolano, ma ben definito. Se le scarpe in alcuni punti creano dei problemi, si procede a modificare la forma; nel caso invece che tutto sia perfetto, si procederà alla confezione delle scarpe definitive.
Questo lavoro, sebbene possa sembrare dispendioso, elimina il rischio di confezionare scarpe che non vadano bene ed evita uno spreco di tempo e di materiale pregiato.

Nel caso di una scarpa con tacco, si deve determinarne l'altezza sulla quale stabilire l'apertura della scollatura. Quindi va dedotta l'altezza appropriata del quartiere che non deve essere troppo alto perché sfregherebbe contro i tendini né troppo basso perché non eserciterebbe una presa sufficiente sul piede.



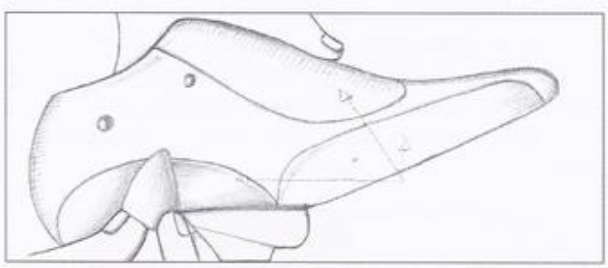
Forma grezza fissata al tornio.



Forma tornita



Forma con il cugno tagliato e fissato



Forma su misura adattata incollando pelle



Forme di scarpa da donna con punte dalle caratteristiche diverse

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Misure e contorno del piede

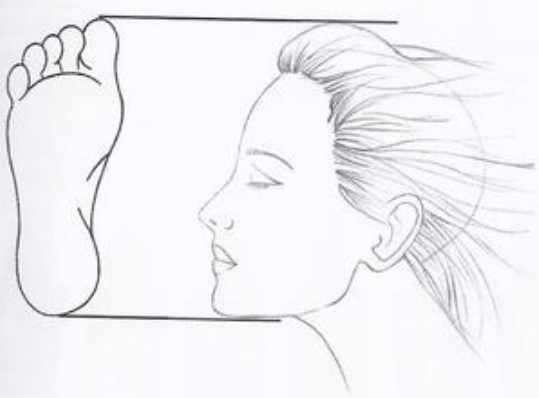
La lunghezza del piede corrisponde a 1/8 dell'altezza del corpo, quindi è come quella della testa.
Il piede ha la forma molto simile al suo scheletro e presenta tre facce: dorsale, plantale e mediale.
La faccia dorsale è curvilinea trasversalmente e longitudinalmente e presenta la massima altezza medialmente, digradando gradualmente sui lati e verso il davanti.
La faccia plantare è pianeggiante posteriormente, nella parte laterale e nell'avampiede ed è un po' incavata nella zona centrale.
La faccia mediale ha forma triangolare: inizia dal calcagno, ha la massima estensione sotto il malleolo, si riduce a un margine verso l'avanpiede ed è un po' scavata verso il bordo di passaggio alla faccia plantare.

Misurazione del piede

Per la costruzione di una scarpa su misura, si devono prendere le misure della lunghezza, dell'altezza e della circonferenza dei piedi in due diverse posizioni: in fase di non appoggio e in fase di appoggio del corpo.
La misurazione va eseguita con un nastro centimetro con gradazioni diverse su ognuna delle facce: da una parte si trova la scala a punti, sulla quale si legge la lunghezza del piede (per esempio la scala a punti francesi in cui ogni divisione è lunga 2/3 di cm, cioè mm.6,667); sull'altra faccia del nastro sono segnate le unità più piccole del sistema metrico e serve a misurare la circonferenza e la larghezza del piede.
Le misure possono essere controllate con un *calibro*, che è un attrezzo indispensabile per il calzolaio, con il quale, dopo aver posizionato il piede all'interno, si rilevano sia le misure di lunghezza sia quelle di larghezza sulle scale di misurazione dello stesso. Vi sono vari tipi di calibro: quello più noto è il calibro di Brannock.
È buona norma "ispezionare" i piedi per controllare e annotare la forma ed eventuali anomalie.

Misure di circonferenza

Per rilevare le misure della *battuta* (sull'articolazione metatarsofalangea), si deve far passare il nastro centimetro sotto la pianta e intorno al piede, tenendolo leggermente obliquo.
A circa cm.6 dalla battuta verso la caviglia, si misura la circonferenza della *cava* (dorso del piede).
Quindi si misura la *passata* o *entrata* (circonferenza calcagno), passando il nastro sui malleoli e intorno al calcagno. Per stivaletti e stivali, è necessario misurare anche la circonferenza dei malleoli.



Pianta del piede

Lunghezza del piede

Dopo aver misurato il piede, al risultato della misurazione si deve aggiungere un numero e mezzo perché il piede, camminando, si allunga di cm.1,5. Per cui, bisogna evitare che le dita, camminando, battano in punta e dare al piede un minimo di libertà di movimento all'interno della scarpa (Es.: se la misura rilevata è 42, le scarpe devono essere eseguite nella misura 43,5).

Contorno del piede

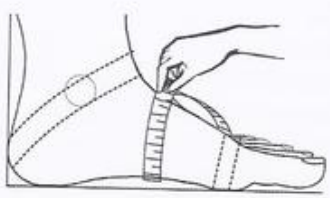
Per rilevare il contorno dei piedi (è sempre bene prendere i contorni di entrambi i piedi perché il piede destro non è mai perfettamente uguale al sinistro), bisogna tenere la matita perfettamente in squadra rispetto al pavimento, onde evitare di avere una sagoma troppo stretta o troppo larga. Inoltre, in prossimità delle dita, queste devono essere premute in basso nella loro massima larghezza.

Profilo del piede

Per rilevare il profilo del piede, è utile mettere sotto il tallone un tacco della stessa altezza con cui verrà fatta la scarpa. Quindi, si posiziona accanto al piede un foglio di carta da disegno consistente e si segna il profilo facendo scorrere una matita, preventivamente fissata su una squadretta, lungo il dorso del piede.

Impronta del piede

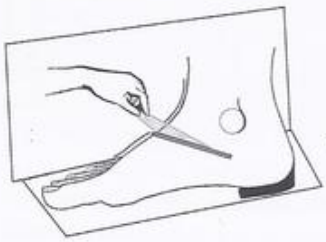
L'impronta del piede, specialmente per le scarpe su misura, è importante per avere un quadro preciso della volta plantare e, quindi per risolvere eventuali problemi di anomalie con l'uso di rialzi plantari.
Dopo aver inchiostrato la pianta dei piedi, li si fa appoggiare su un foglio di carta bianca, stando seduti ed esercitando una leggera pressione per alcuni secondi.



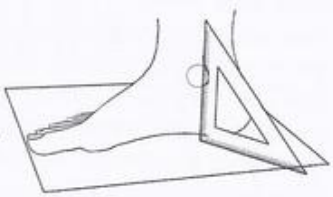
Circonferenza del piede



Contorno del piede



Profilo del piede



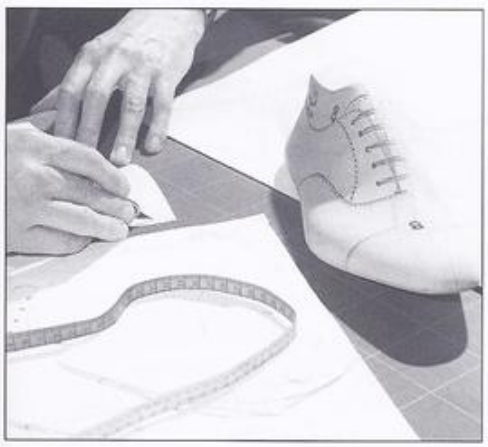
Altezza dei malleoli





Calibro Brannock per misurare la lunghezza e la larghezza del piede

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر



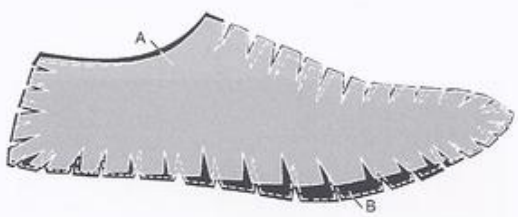
Creazione del modello

Nella creazione di nuovi modelli, lo stilista si avvale della *forma* della calzatura, su cui disegna direttamente le varie parti della tomaia, comprese le decorazioni, in modo da poter osservare il risultato sulla struttura tridimensionale nelle esatte proporzioni.

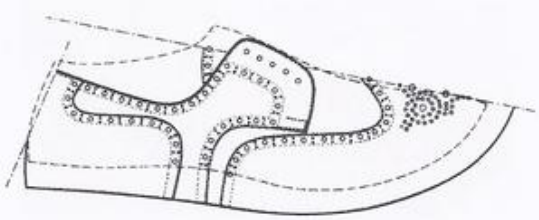
Modello in carta della tomaia

Per eseguire il modello della tomaia o *camicia*, si procede nel seguente modo:

- Disegnare sulla forma la linea mediana, che va dalla punta al punto più basso del tacco. Questa linea divide la forma in due metà di dimensioni uguali.
- Appoggiare dal lato esterno la forma sopra un foglio di carta e disegnare il contorno. Dopo aver aggiunto alcuni centimetri a tutto il contorno, tagliare la sagoma ottenuta.
- Eseguire alcuni tagli a cugno lungo tutta la linea mediana, per adattarla alla forma.
- Riportare la sagoma così tagliata su un altro foglio e aggiungere cm.1,5-2 per una migliore lavorazione.
- Posizionare la sagoma tagliata sulla forma e, dopo aver fissato la carta con un chiodino, trasferire i contorni della forma e i dati delle misurazioni: le linee, le curvature, gli elementi decorativi, ecc.



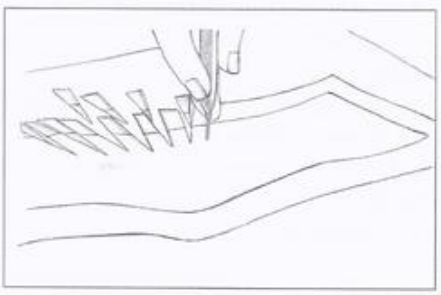
La "mezza camicia" rilevata dalla parte esterna della forma. I punti A e B sono i "comporti" da calcolare tra interno ed esterno.



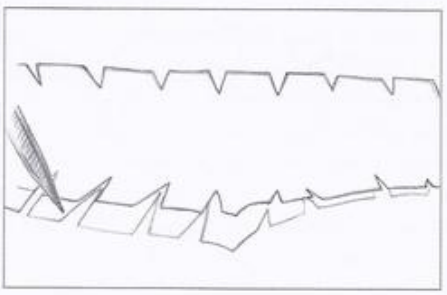
Modello in carta "Derby brogue"



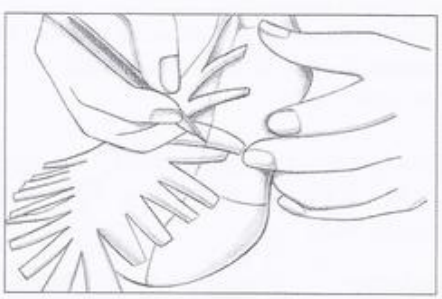
Tracciatura contorni



Esecuzione taglietti a cugno



Aggiunta di cm.1,5-2 per lavorazione



Posizionamento sulla forma



WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Derby da uomo classica





Base modello

Dopo aver rilevato il modello grezzo di carta dalla forma, senza staccarlo, si disegna sulla *camicia* il modello base e alcune misure precise:

- Tracciare la linea A-B dal centro del tacco verso l'alto di cm.6, fino a incrociare la linea curva della forma.
- Dal punto di fine scollo piede, tracciare la linea C-D in squadra dallo scollo alla base.
- A cm.4 da C tracciare B-E.

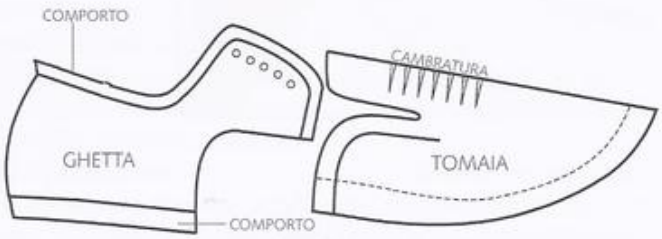
Punto di calzata

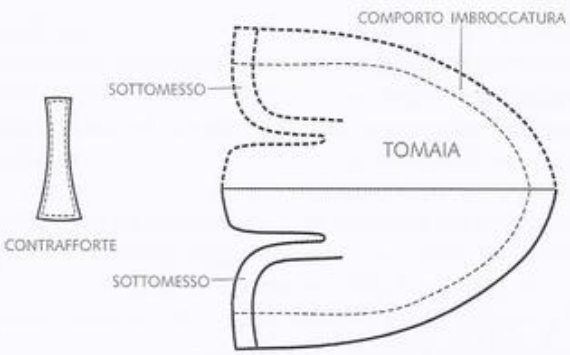
- Disegnare la *ghetta*, calcolando bene il punto d'appoggio del malleolo, che non deve essere toccato dal bordo della ghetta, delineando il contorno in sagoma, come in figura.
- Riprendere tutte le parti del modello: ghetta e tomaia.
- Aggiungere i relativi comporti (parte in più della tomaia e della ghetta necessaria alla ripiegatura) e sottomessi (parte in più della tomaia e della ghetta che in fase di giuntura va sotto).

Nella scollatura, il comporto della ripiegatura, si dovrà dare nel punto di incontro fra ghetta e tomaia; sul dietro, il comporto si deve dare per il contrafforte, partendo da 0 in cima e arrivando a mm.2 in fondo.

La tomaia disegnata per metà, va riportata in doppio su un altro foglio di carta. Sulla tomaia aperta, mediante opportuni tagli, si ottiene la cambratura (operazione di sagomatura) voluta.

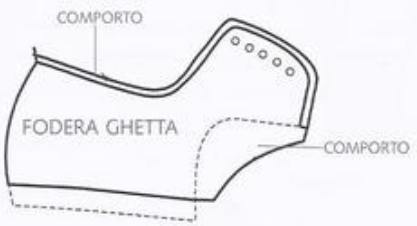
Poiché la pelle che si usa per le tomaie ha una certa elasticità, la stessa prenderà da sola la dovuta cambratura al momento del montaggio sulla forma.

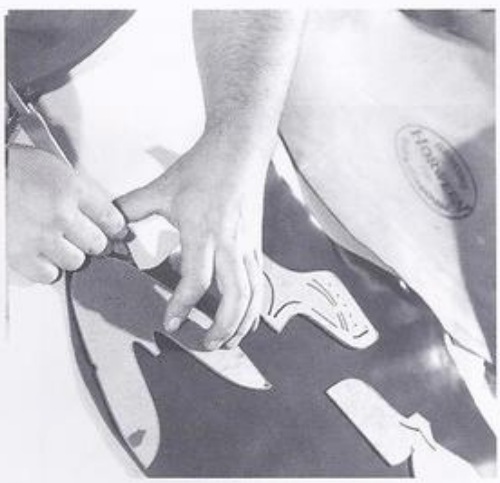




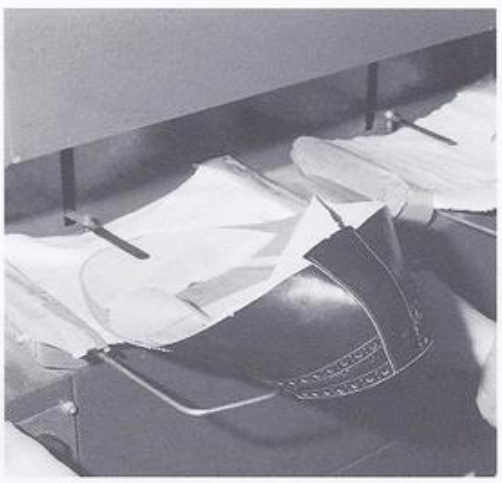
La fodera

La fodera della tomaia va tagliata usando il modello della tomaia, mentre la fodera della ghetta deve avere un comporto come illustrato in figura.





Piazzamento modelli sulla pelle



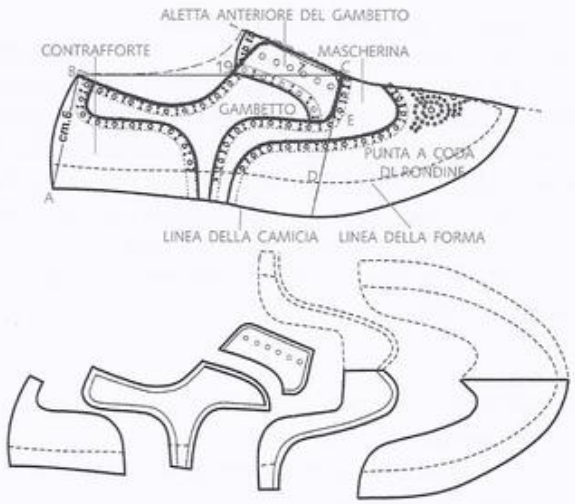
Inserimento del puntale tra tomaia e fodera

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Scarpe classiche da uomo



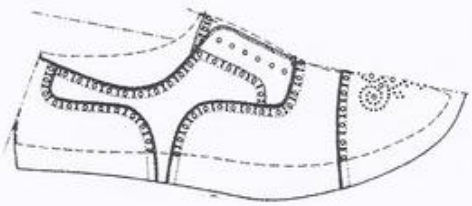
La Oxford o francesina ha una tipica allacciatura chiusa, le stringhe infilate in cinque coppie di occhielli ed è adatta a piedi sottili con il collo basso. Per realizzare il modello della Oxford classica si procede come per la derby, tenendo presente il punto di arrivo della linea B-C, in cui si incontrano la tomaia e la ghetta. Questa indicazione serve per valutare se lo scollo ottenuto sia alto o basso. Le Oxford, come le derby, possono essere: lisce, con puntale diritto e con puntale a coda di rondine.



Modello Oxford a coda di rondine



Oxford semi-brogue con puntale diritto



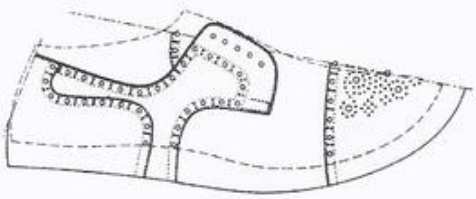


Oxford liscia



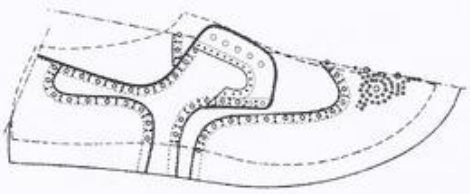


Derby semi-brogue con puntale diritto



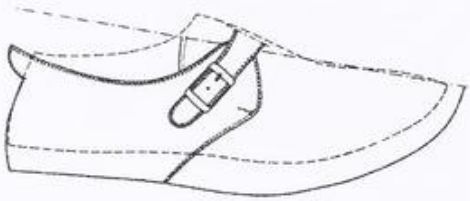


Derby brogue Budapest con puntale a coda di rondine





Scarpa Monkstrap



WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Mocassino

I mocassini, attuali eredi delle calzature degli indiani d'America, hanno la mascherina, i gambetti e la linguetta realizzati in un unico pezzo di pelle, senza lacci o fibbie.
La suola del mocassino viene fabbricata con un tipo di pelle sottile e flessibile, mentre le altre parti della scarpa sono simili agli altri modelli classici. Il passante del mocassino non deve mai essere in tensione, per non rendere difficile la calzata. Elementi caratteristici decorativi dei mocassini sono le cuciture della mascherina (spesso realizzate a mano) e i passanti fissati sulla linguetta, abbelliti con nappine o morsetti di metallo, che, però, devono essere snodabili per non esercitare pressione sulla parte montante anteriore.

Costruzione modello

Per la rilevazione del modello del mocassino, si procede come per gli altri modelli:
- Disegnare sulla carta (mezza camicia) la forma sia nella parte anteriore sia in quella posteriore.
- Tracciare l'altezza posteriore A-B di cm.6.
- D-E cm.4,5-5.
- B-E cm.15. Apertura cm.9,5-10.
- Tracciare i contorni del modello con la forma desiderata.

I fondi del mocassino

Per questo tipo di calzatura i fondi devono essere eseguiti in modo diverso in base al modello, estivo o invernale.
Per il modello estivo il fondo deve essere chiuso, oppure, tutto al più, con un guardolo applicato alla suola, per dare l'idea dello spessore, giocando sul tipo di fresatura, che può essere: piatta, tonda o lissata.
I tacchi del modello estivo sono piuttosto bassi, con la mezza gommina come salva tacco e rifiniti con delle greche. Può essere foderata in tela o in spaccato oppure sfoderata.
Nel modello invernale il fondo deve essere in cuoio con guardolo aperto, rifinito con greche o a cucitura finta rapida oppure a punto marcato. La suola può essere in cuoio in gomma o para; i tacchi possono essere chiusi per i modelli sportivo-eleganti, mentre per i modelli decisamente sportivi, i tacchi sono aperti con il guardolo che segue anche il girotacco della scarpa.



Mocassino con mascherina, gambetti e linguetta eseguiti in un unico pezzo



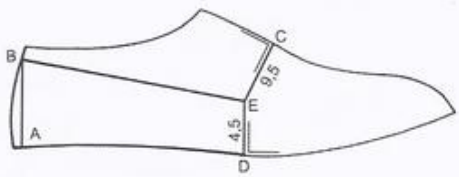
Mocassino bicolore

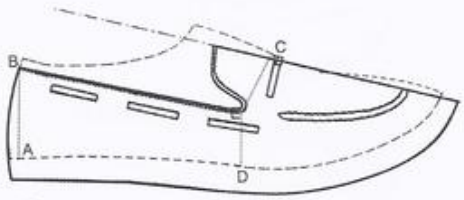


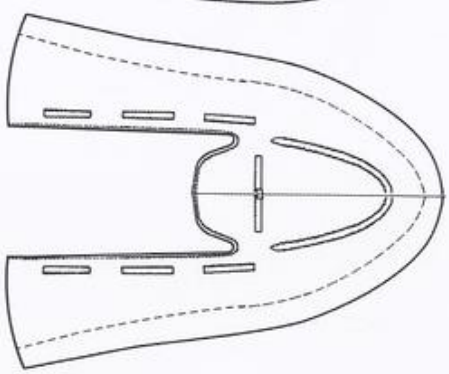
Mocassino con passante classico



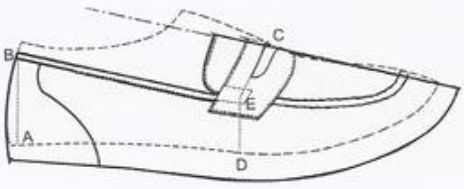
Mocassino con morsetto di metallo







Modello con mascherina, gambetti e linguetta eseguiti in un unico pezzo



WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Calzature tubolari

I mocassini tubolari sono di tre tipi: allacciato, con elastico e a taglio diritto. I modelli possono essere eseguiti in due modi:
1. Tubolare montato e cucito sulla forma;
2. Tubolare bucato e cucito fuori della forma, ma poi insaccato nella forma.

Questi modelli sono alquanto difficili da eseguire, specialmente quelli a sacchetto, perché vanno realizzati a *camicia integrale*: si deve, cioè, rivestire tutta la forma.

Tubolare montato

Per eseguire il tubolare montato, si procede come segue:
- Posizionare due strisce di carta all'altezza della vaschetta (parte superiore della tomaia delimitata dalla cucitura esterna), girando sotto la forma fino alla parte opposta e, quindi, sistemare la vaschetta.
- Dopo aver rivestito la forma, eseguire il disegno del modello, compresa la parte interna e tracciare delle linee sulla parte davanti, per eseguire degli intagli.
- Riportare il modello in piano sul cartone, dopo aver tagliato le parti segnate, dopo aver disegnato la vaschetta.
- Riprendere la vaschetta, aggiungendo i comporti, necessari per la cucitura.

In base al modello che si vuole eseguire, si possono fare tre tipi di cuciture: *a guantone*, *a squarcina* e *inserita*.
- La cucitura a guantone necessita di un comporto di mm.8, poiché nel cucirla va presa anche la tomaia.
- La cucitura a squarcina si esegue a filo di taglio e senza comporto, con la lesina (attrezzo per praticare i fori), che si fa passare tra il fiore della pelle e la carne.
- La cucitura inserita è simile alla squarcina, con in più, l'inserimento di una venatura tra la vaschetta e la tomaia.

Modelli base per la lavorazione del tubolare



Mocassino con elastico



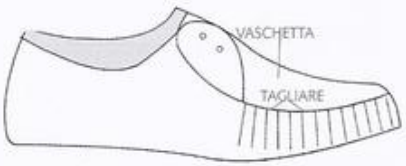
Mocassino a taglio diritto



Mocassino allacciato



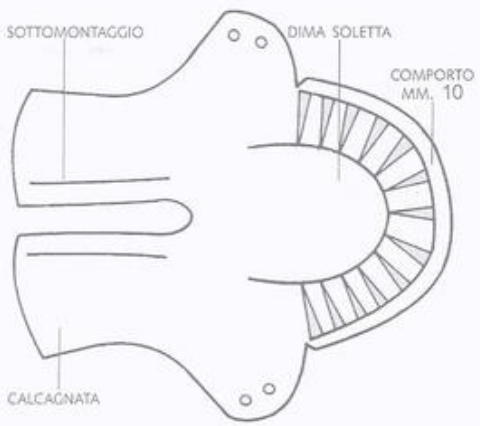
Strisce posizionate all'altezza della vaschetta rigirate sotto



Camicia disegnata

Fasi di lavorazione a mano

Alcune delle lavorazioni del tubolare vanno cucite a mano. Il disegno A evidenzia che il taglio arriva fino al fondo del fiosso (lamina di rinforzo), per farlo aderire bene al famice (cavatura interna della forma), con una cucitura zig-zag.
I disegni B e C evidenziano l'imbroccatura e il tiraggio manuale per stendere il sotto affinché aderisca perfettamente alla forma. Inoltre va notato che l'intersuola di cuoio è accoppiata con para e cucita insieme alla tomaia, per avere un perfetto incollaggio e la suola è, a sua volta, in para.
I tubolari di questo tipo hanno in genere la boetta (sede in cui viene applicato il tacco) imbroccata, per cui è possibile usare la specifica macchina per questa operazione: la "calzera".



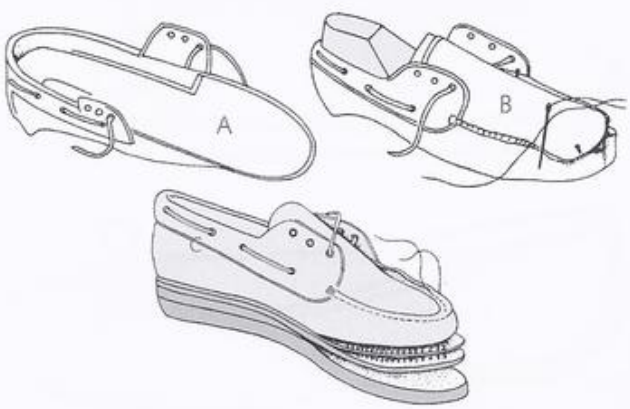
Camicia aperta



Cucitura a guantone

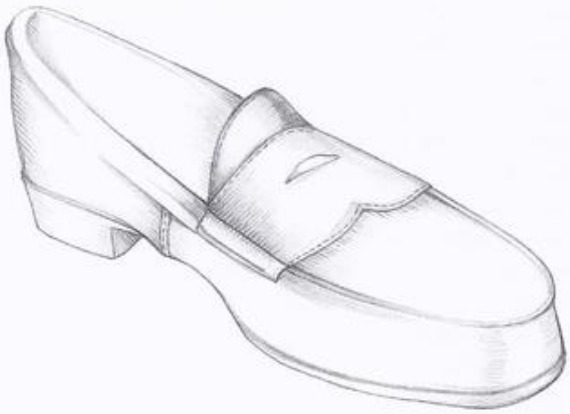


Cucitura a squarcina e inserita



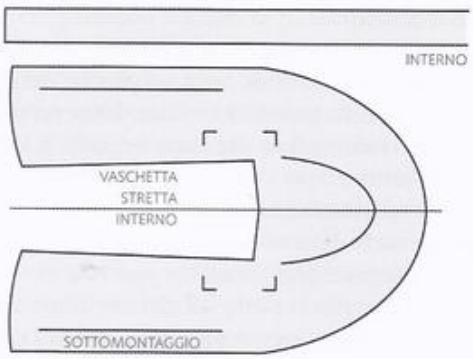
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

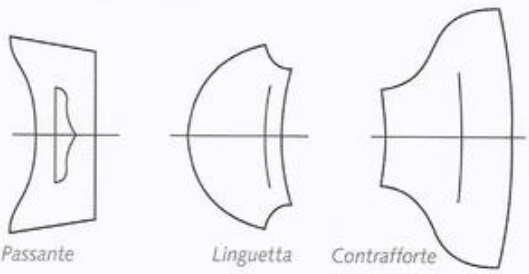
College e ballerina





Rilevazione modello della forma





Passante *Linguetta* *Contrafforte*

College

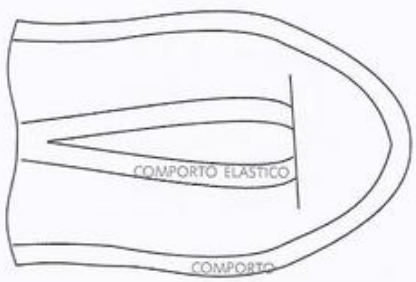
La college è una scarpa da donna simile al mocassino, facile da infilare e togliere e molto comoda sia nel camminare che nel guidare le auto.
Il modello delle college si rileva, come di consueto, disegnando sulla forma prescelta la mezza camicia, che va successivamente tagliata in doppio, aggiungendo il necessario comporto del montaggio e segnando i punti di appoggio del passante.
Quindi vanno tracciati e ritagliati in doppio: la linguetta, il passante e il contrafforte.

Ballerina

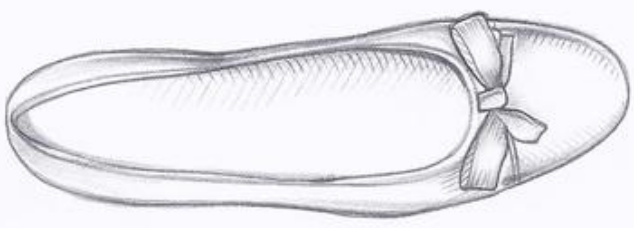
La ballerina è una calzatura a tacco basso, da 0 a mm.25, molto leggera e flessibile, con tomaia molto aperta e morbida e con un décolleté con scollo ovale molto aperto.
Questa scarpa viene montata sul sottopiede molto sottile e poi incollata alla soletta. Il tacco, se previsto, è di cuoio molto sottile. Il modello, che può essere realizzato a piede unico, cioè senza destra e sinistra, si rileva, come di consueto, dalla forma; quindi si procede al taglio in doppio del cartone. Si aggiungono i comporti di montaggio lungo tutto il perimetro esterno della tomaia e, nel caso sia previsto l'elastico, nel perimetro dello scollo.



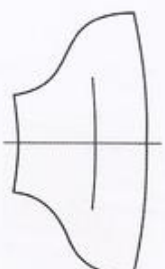
Rilevazione modello della forma



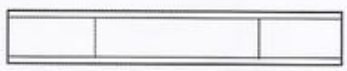
Modello ballerina a piede unico







Contrafforte



Passante del fiocco ripiegato

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

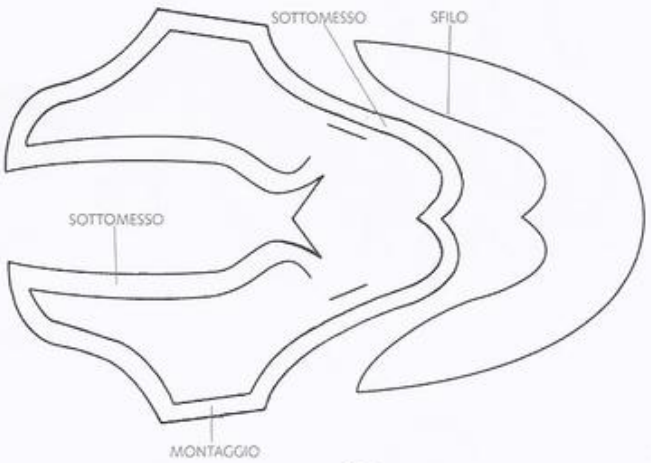
Scarpe derby e da passeggio

Scarpe derby con tacco

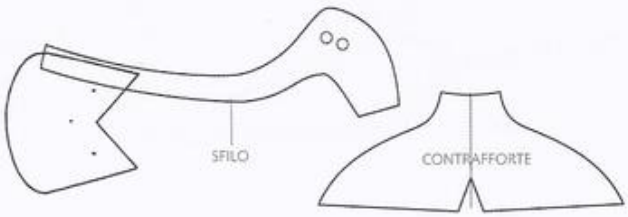
Il modello illustrato ha la mascherina e il tallone e si può realizzare anche in abbinamento camoscio-pelle, oppure in bicolore.

Il modello va disegnato sulla forma e, quindi, rilevato su carta, come si è visto in precedenza. La rilevazione deve essere accurata e precisa, specie per quanto riguarda la coda di rondine della mascherina, che deve essere simmetrica e perfetta, per non compromettere la bellezza della scarpa.

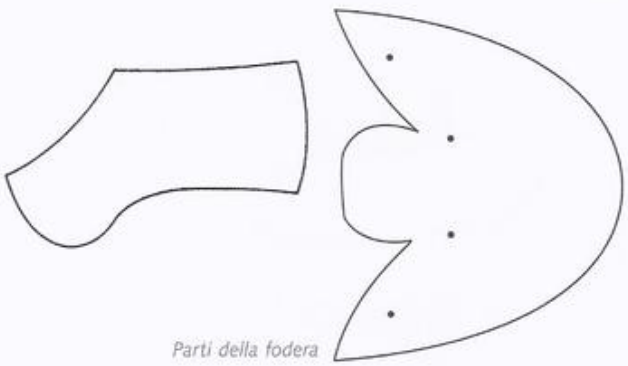
La fodera va eseguita evitando troppe cuciture, che formerebbero spessore; il fondo può essere di gomma staccata dal tacco; il tacco e il guardolo devono essere in cuoio.







Parti del modello



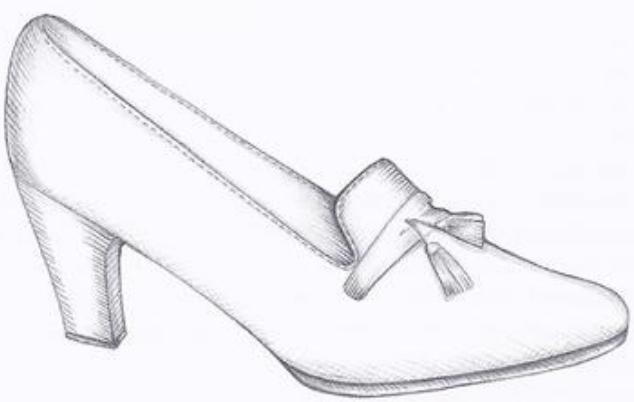
Parti della fodera

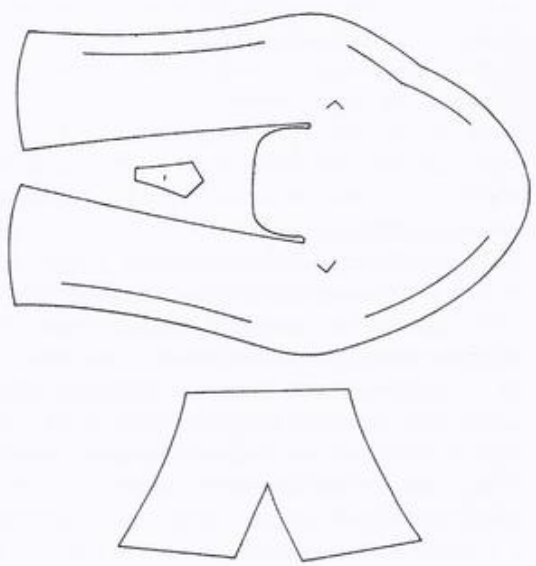
Scarpe da passeggio

Le calzature cosiddette da passeggio, che comprendono scarpe di taglio classico e sportivo-elegante, possono avere tacchi da cm.5 a cm.7.

Il tacco può essere in cuoio per le sportive e rivestito con la stessa pelle della tomaia per quelle eleganti; la suola-coda prosegue sulla faccia interna del tacco.

Per il modello si procede come di consueto, tracciando la mezza camicia su carta dalla forma e aggiungendo i comporti necessari.





WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

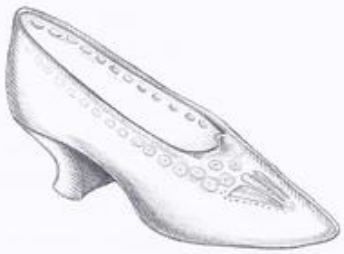
Scarpe décolleté



Décolleté 1785



Décolleté 1891



Décolleté 1904



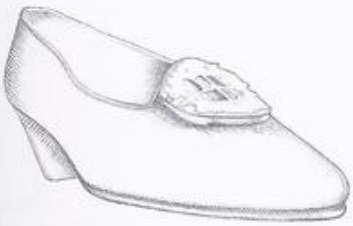
Décolleté 1904



Décolleté 1950



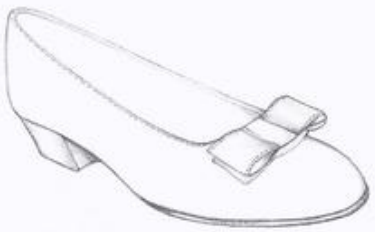
Décolleté 1976



Décolleté 1988 (pantofola papale)



Décolleté bicolore 1990



Décolleté tacco basso 1996

La décolleté è uno dei modelli di scarpe più eseguiti nelle calzature femminili, perché è di forma semplice, facile da realizzare e si presta a molte soluzioni stilistiche.
Sempre di moda, è paragonabile a un abito elegante per il piede. È di forma essenziale e sobria, pratica e raffinata, distinta, classica e austera. Questo tipo di scarpa, oggi tipicamente femminile, ha origini remote, ma maschili.
Infatti, all'inizio del XVI secolo, una specie di pantofola piatta, sottile e scollata che poteva essere trattenuta al piede con uno sforzo dei muscoli e dei tendini delle dita, faceva parte dell'uniforme dei soldati di fanteria.
Solo verso la metà del XVII secolo le donne europee hanno iniziato a indossare questo tipo di scarpe, ma senza tacchi, come calzature da passeggio, in sostituzione delle scomode pantofole e degli stivaletti allacciati e costrittivi. Verso la fine del XVII secolo queste scarpe si diffusero a macchia d'olio, specie come scarpe da ballo, sia femminili che maschili.
Dopo la definitiva acquisizione femminile, a partire dal 1830 circa, le scarpe décolleté hanno adottato i tacchi, accessori di abbellimento quali fiocchi, fibbie, ecc., elementi conferenti loro eleganza e raffinatezza.

I nuovi modelli proposti erano l'opposto delle scarpe da ballo chiuse di quell'epoca, avendo la scollatura della tomaia a V che sfiorava le dita e aveva i lati tagliati che scoprivano l'arco del piede.
Le décolleté di Dorsay, presenti nel guardaroba delle dame alla fine del 1800, di capretto nero o marrone chiaro, con un comodo tacco di circa cm.6, ancora oggi, con simili caratteristiche e profilo, figurano fra i modelli più classici delle collezioni femminili.
Nel 1950, quando la moda imponeva tacchi a stiletto di cm.12, Coco Chanel e Raymond Massaro lanciarono la décolleté bicolore con un corpo e un tacco beige e la punta nera, per far sembrare il piede più piccolo; il tacco basso e un cinturino alla caviglia.
Nel 1960 in America, Jacqueline Kennedy adottò e impose il proprio stile caratterizzato da décolleté create su misura per lei dai migliori calzolai.
Negli anni 1980-1990, con l'affermazione della donna manager o impegnata nel mondo del lavoro, si diffuse questo tipo di scarpa comoda, con un tacco inferiore a cm.5 e con una vasta gamma di taglie.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر



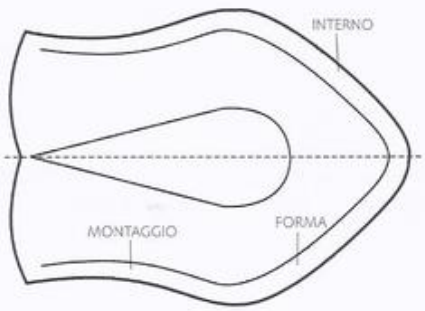
Terminologia scarpa décolleté



Forma per décolleté



Misura scarpa décolleté



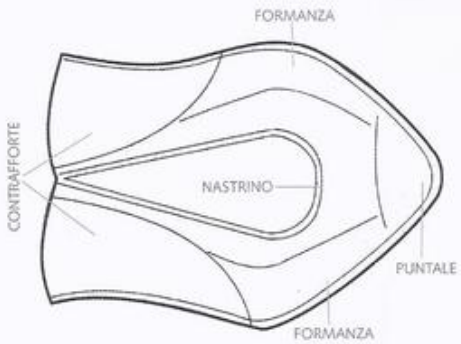
Modello scarpa décolleté



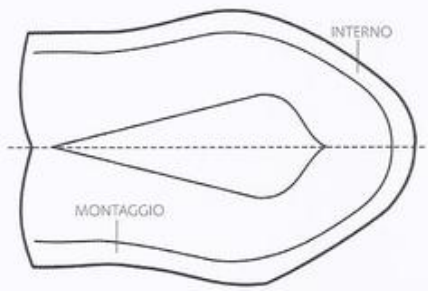
Décolleté



Forma per décolleté a cuore



Rinforzi per tomaia

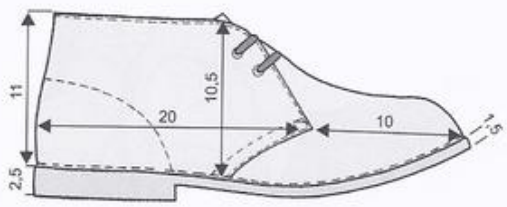


Modello scarpa décolleté a cuore

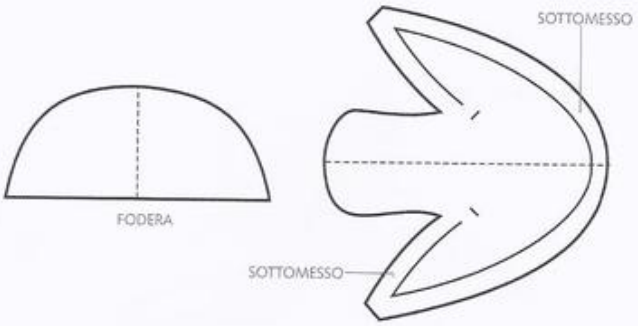
Le misure illustrate nella figura sono quelle medie di una décolleté classica, ma ogni modello di scarpa può avere le sue caratteristiche e le sue misure particolari.
Le décolleté infatti possono avere scolli e tagli di varie fogge: scollo a cuore, squadrato, a punta ecc., anche se è indispensabile che conservino una linea pura e stilizzata. Un buon modello deve fasciare il piede alla perfezione e non deve slabbrassi, pertanto è molto importante la rilevazione della forma.
Dopo aver disegnato la sagoma voluta sulla forma, preferibilmente con scollo intero, si rileva il modello, fasciando la forma con carta trasparente, quindi si porta il modello su cartone in piano. Se si rileva lo scollo a metà e lo si accoppia sul cartone, è necessario scollare il modello di mm.1,5 in più nella parte interna, poiché da quella parte tende a montare.
Nelle scarpe con tacchi alti cm.10, essendo la tomaia realizzata con pellami più morbidi e più pregiati, come camoscio, capretto, ecc., questa deve essere rinforzata nei diversi punti, con materiali diversi e cioè: sulla tomaia va applicata la *guttaperca* (tela sottile che si fa aderire alla pelle con ferro caldo); sulla ripiegatura dello scollo va messo un nastrino apposito; sui lati si applicano formanze, costituendo così un'anima fra la fodera e la tomaia che preserverà la linea della scarpa nel tempo.

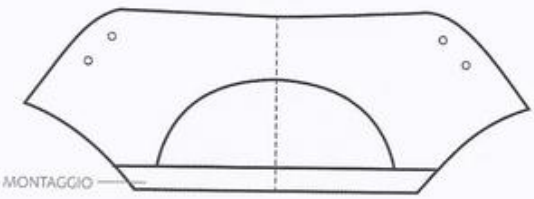
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

CLARK E STIVALETTI UOMO



Scarpa tipo clark

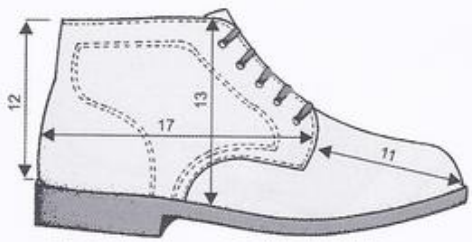




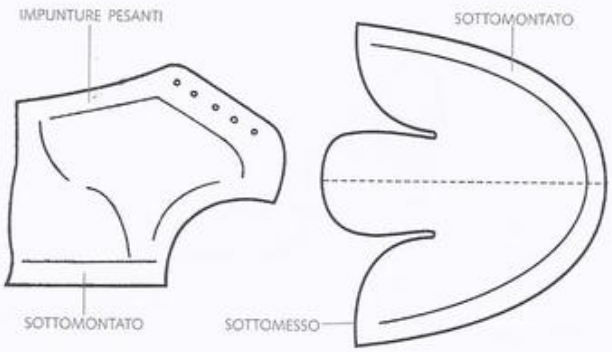
CLARK

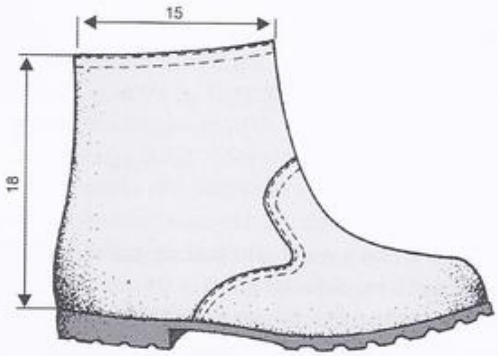
Nel modello clark la soletta ha la funzione di reggere la scarpa perché la tomaia è montata in fuori e la suola è solitamente di para.

Per il modello, come di consueto, dopo aver disegnato i contorni sulla forma, si rileva la camicia con la carta e si riporta in piano su cartone dopo aver aggiunto i dovuti comporti. Si rileva il contrafforte posteriore per foderare il tallone.

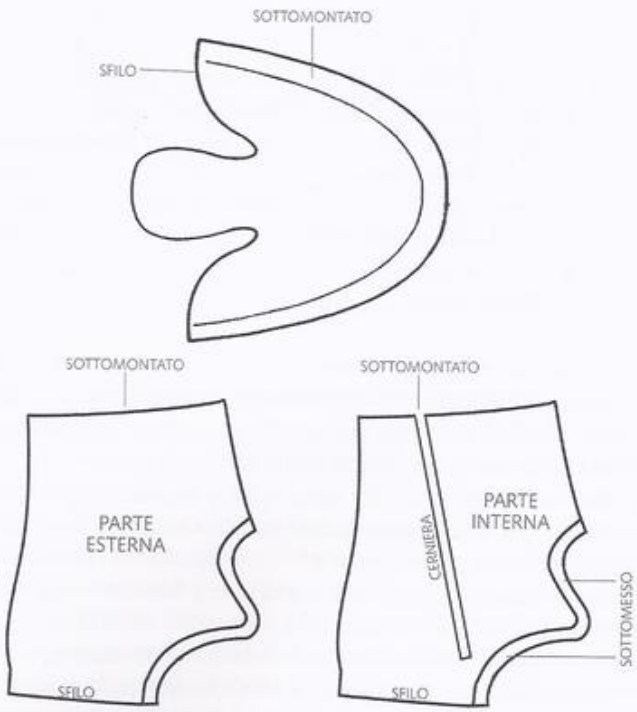


Stivaletto con 5 occhielli





Stivaletto con cerniera interna

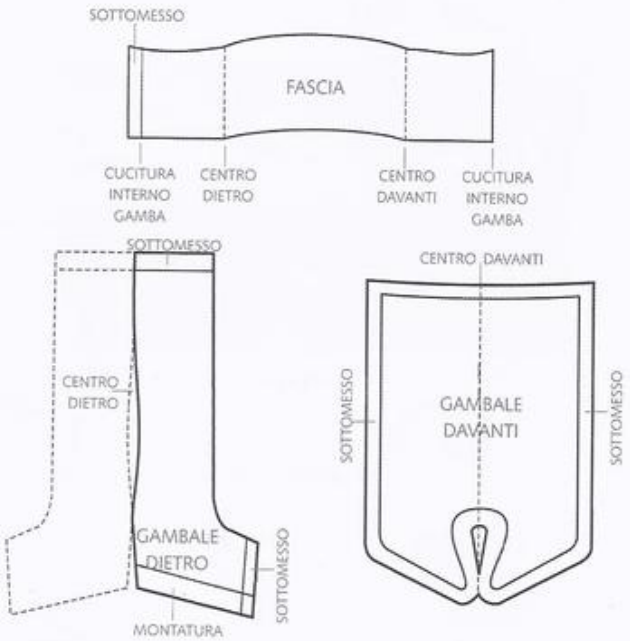


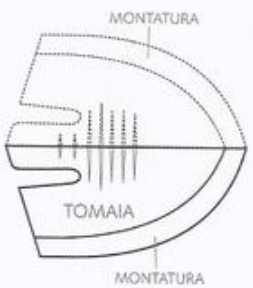
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

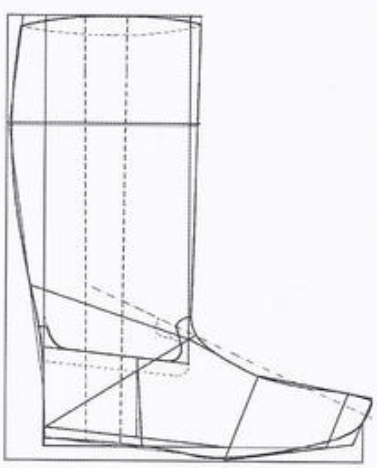
STIVALI DA UOMO



Stivali tipo "cavallerizzo"







Stivale disegnato su camicia



Stivale tipo cavallerizzo



Forma in 3 pezzi

La forma dello stivale va solitamente divisa in tre pezzi per consentire un facile svuotamento del manufatto.
Infatti, per estrarre la forma, si toglie prima la parte centrale dello stivale, poi la parte posteriore e quindi la parte davanti che comprende la forma del piede, più difficoltosa da togliere.
Il modello dello stivale si rileva allo stesso modo delle scarpe, applicando la carta sulla forma per disegnare i tagli, ricavando la camicia con la seguente procedura:

- Rilevare la fascia sottoginocchio ripiegandola in doppio facendo si che la cucitura risulti all'interno gamba.
- Rilevare il gambale anteriore tenendo la carta piegata in doppio, di modo che risulti intero nel centro davanti.
- Rilevare la tomaia come di consueto, ricavandola in doppio dal disegno della forma.
- Rilevare la parte posteriore del gambale, tenendo in doppio la carta.
- Aggiungere i comporti e i sottomessi per le cuciture.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

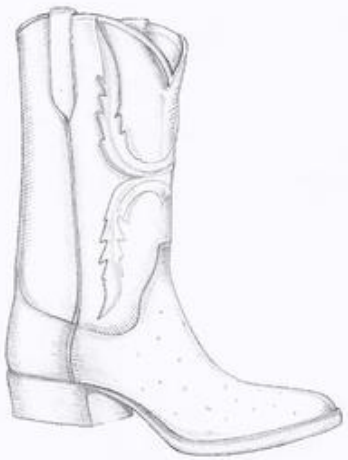
Stivali da donna



Stivale da donna della seconda metà del XIX secolo



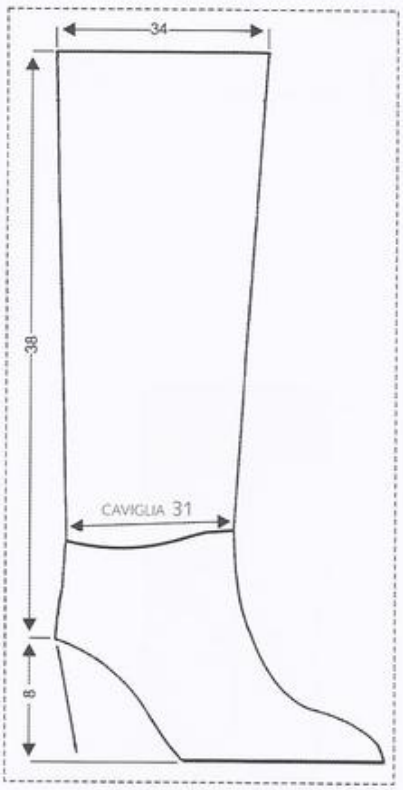
Stivaletto da donna primi del '900



Stivale da donna stile vecchio West 1995



Stivale da cavallerizza



Tracciatura camicia



Stivale da donna classico

Lo stivale, da sempre simbolo di forza, salvo qualche rara eccezione come nel caso degli stivali da cavallerizza, era una tipica prerogativa maschile. È solo intorno al 1830 che le donne aristocratiche e borghesi iniziano a indossare abitualmente gli stivali.

Per ingentilire il piede, i nuovi stivaletti alla caviglia erano creati sulla base di forme molto strette e venivano portati sempre ben allacciati o perfettamente abbottonati. Più avanti gli stivali persero anche la funzione di status symbol e si trasformarono in emblema di eguaglianza tra i sessi, facendo il loro ingresso nel mondo della moda.

Modello

Il modello dello stivale da donna si rileva, come in quello da uomo, realizzando la mezza camicia della forma, che sarà a collo pieno per lo stivale a tubo e a collo normale per quello con cerniera.

Si inizia immasticando la camicia in basso e si prosegue per l'altezza voluta, dando i tagli di linea, solitamente scarni ed essenziali.

Le misure illustrate in figura sono per uno stivale classico a tubo con tacco alto cm.8, mentre quello da cavallerizza, di stile maschile, ha un tacco medio di cm.3.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

TACCHI PER SCARPE

TACCHI MASCHILI



Tacco comune leggermente asimmetrico



Tacco sportivo a forma di trapezio a base più larga



Tacco sportivo a forma di trapezio a base più stretta



Composizione tacco

TACCHI FEMMINILI



Tacco a spillo



Tacco a cono



Tacco a colpo



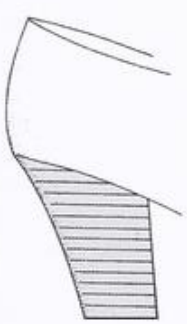
Tacco bicorpo



Tacco a rocchetto



Tacco fasciato a colpo



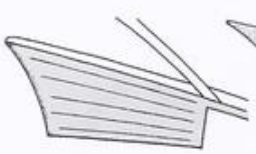
Tacco a colpo cuoio



Tacco ovale cuoio



Tacco a coda cuoio



Tacco basso cuoio



Tacco a coda fasciato

Il tacco è la componente più rappresentativa e più importante della calzatura femminile e maschile.
Le origini dei tacchi sono oscure, ma risalgono sicuramente a epoche precristiane. La prima testimonianza di una scarpa col tacco risale al 1533, quando Caterina de' Medici, essendo alquanto minuta, scelse un paio di scarpe col tacco per sposarsi con il duca di Orleans a Parigi dove, successivamente, diventò di moda. Il tacco può essere formato da un blocco unico, solitamente rivestito, oppure da strati di sollevamento separati. Esistono diverse forme e dimensioni di tacco, fra cui:
- *A cuneo:* (o cono), è un tipo di tacco che si estende sotto la scarpa verso il basso a forma conica.
- *A spillo:* è un tipo di tacco molto alto e affilato verso il basso.
- *A rocchetto:* la sua forma, larga in alto e in basso, ricorda quella appunto del rocchetto del filato.
- *A colpo:* è il tacco che finisce a contatto diretto con la suola della scarpa.
- *A coda:* è un tipo di tacco che viene raccordato con la suola.
- *Cubano:* tipo di tacco con i lati piuttosto diritti.
- *Tipo "Louis":* modello di tacco il cui fronte è coperto da un prolungamento della suola verso il basso.

Nelle scarpe da uomo il tacco ideale è di cm.2,5 ma, come è ovvio, questa altezza può essere aumentata o diminuita. Il tacco più comodo per questo tipo di scarpe è quello simmetrico a forma di ferro di cavallo, posizionato all'incirca sulla linea mediana e tagliato appena obliquo verso l'esterno.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر



Scarpa aperta tipo chanel



Scarpa aperta



Sandalo donna con bottoncino



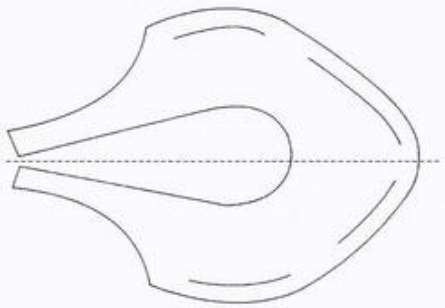
Sandalo donna con strisce

Scarpe aperte per donna

Le scarpe aperte per donna possono essere di due tipi:

1) Aperta ai lati o aperta dietro (tipo chanel) machiusa in punta. Viene realizzata con una forma normale, seguendo le procedure viste in precedenza.

2) Aperta anche in punta che si realizzerà utilizzando una forma più corta, tagliata in modo diverso; man mano che si ingrandisce l'apertura la si dovrà adattare sempre di più alla forma del piede.



Modello scarpa aperta tipo chanel

Nota. Per eseguire il modello chanel, dopo aver rilevato la mezza camicia, si deve ritagliare il cartone in doppio, tenendo presente che lo scollo monta sempre di più dalla parte interna piuttosto che dalla parte esterna.

Sandali

I sandali, come le scarpe, vanno rilevati dalla forma.

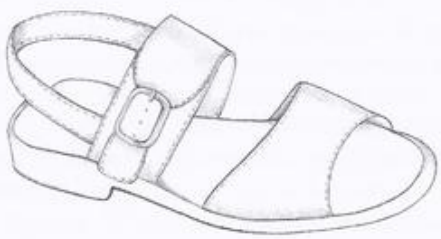
Per quelli che hanno una tomaia a due strisce e un listino posteriore per la tenuta, l'unica difficoltà è che le strisce vanno rilevate segnando al punto giusto la singola posizione.

Per ottenere il corretto collocamento è sempre opportuno provare il sandalo su un piede di media misura.

Inoltre la tomaia, per contenere meglio il piede, va leggermente sagomata.



Sandalo uomo con fibbia



Sandalo uomo tipo "a frate"

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Sabot, zeppe e zoccoli

Sabot

Le calzature cosiddette sabot, sono delle ciabatte accollate e chiuse in punta. Possono avere tacchi con altezze e forme diverse: a codetta, a colpo, a zeppa ortopedica, ecc.
Il modello di questo tipo di calzatura va rilevato con la mezza camicia e quindi riportato in piano sul cartone per modelli. Avendo l'accollatura alta e la tomaia lunga, per darle la giusta forma, la tomaia deve subire una sagomatura o *garbatura*, utilizzando l'apposita macchina garbatrice, che fissa la sagoma senza perderla durante il montaggio della ciabatta.



Sabot femminile

Calzatura con zeppa

Questo tipo di calzatura, detta anche "a suola ortopedica", nata negli anni '30, è costituita da un inserto a forma di cuneo, che si interrompe all'estremità del calcagno, inserito tra la suoletta e la suola, rialzando il tallone. Negli anni '70 c'è stato il boom di questo tipo di suola, molto vistosa, coloratissima, in legno, in pelle, in paglia e in materiale sintetico, alta fino a cm.15. Negli anni '90 la zeppa venne utilizzata anche per le calzature sportive dei giovani.
La modellistica per questo tipo di suola può essere molto varia e fantasiosa. A partire dai sandali aperti o chiusi, alle allacciature con fibbia o con bottoncini, ecc.
Per rilevare i modelli ci vuole una linea semplice, ma perfettamente centrata, sia per la tomaietta sia per la parte posteriore.



Sandalo con zeppa

Zoccolo

Gli zoccoli di legno per sei secoli, fino al 1915, furono le calzature più comuni tra i popoli del nord Europa.
Quelli olandesi, dipinti a mano con motivi floreali, erano indossati durante le feste.
Oggi i cuochi e i sanitari europei e americani portano zoccoli danesi ben imbottiti, con la tomaia in cuoio e con le suole in poliuretano espanso, ispirate al modello originale in legno, ma più leggere, sono molto comode e antiscivolo.
Per ottenere questo tipo di zoccolo, si procede alla sagomatura della tomaia di cuoio attraverso diversi procedimenti di lavorazione, che vanno da quelli più artigianali a quelli industrializzati, con l'umidificazione della tomaia, con forme a caldo o con l'ammorbidimento del cuoio, messo a bagno per un tempo stabilito.
Lo zoccolo femminile, calzatura sempre di moda, specie durante la stagione estiva, viene realizzato sagomando il legno per ottenere il supporto inferiore, mentre per la tomaietta occorrono strisce di Mignon nei colori desiderati e nei materiali più diversi.



Zoccolo femminile



Sandalo con zeppa



Zoccolo olandese



Zoccolo danese

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر



Scarpe da jogging



Scarpe da training o tempo libero



Scarpe da training o tempo libero



Scarpe tipo "basket"

RILEVAZIONE DEI MODELLI

Per la forma di queste calzature valgono tutte le nozioni illustrate per le altre scarpe, tenendo conto però che le scarpe sportive devono avere certe caratteristiche di funzionalità e di confort, anche in considerazione del fatto che normalmente esse vengono indossate su calze di lana più voluminose e pertanto necessitano di una pianta più larga. Va quindi disegnata la mezza camicia, sulla quale si tracciano le linee e le forme desiderate o secondo il progetto stabilito. Per quanto riguarda l'allacciatura, vanno previsti almeno cinque o sei occhielli, per dare maggiore apertura alla scarpa.

Per queste scarpe i modelli più adatti sono le francesine lunghe o le derby a ghetta oppure modelli tipo *ciclista*.

I due bordi dell'allacciatura vanno tenuti distanti circa mm.14-16, per consentire una certa variabilità in base alle esigenze di ogni singolo soggetto. I comporti vanno calcolati tenendo presente anche lo spessore dell'imbottitura. Va sottolineato, comunque, che per queste calzature non è possibile stabilire a priori misure precise, in quanto per ogni modello vanno considerate tutte le variabili che lo caratterizzano, fra cui: l'imbottitura, il materiale usato, ecc. Per aumentare il confort e la funzionalità, all'interno delle scarpe va messo un sottopiede in gommapiuma accoppiato al plantare.

Scarpe per il tempo libero

Le scarpe per il tempo libero o *training* vanno progettate tenendo presente soprattutto i fattori di confort e di funzionalità. Ciò si ottiene facendo un accurato studio della forma e del fondo della scarpa. Quest'ultimo deve essere congegnato adeguatamente con la punta e il tacco smussati e la suola dentellata, per dare alla scarpa la necessaria aderenza a ogni tipo di terreno nei punti di maggiore appoggio.

Inoltre questa calzatura va: rinforzata nei punti più soggetti a logoramento e abrasione; fornita di un sottopiede anatomico imbottito e ricoperto in tela; realizzata solitamente con colori molto vivaci; fornita di allacciature lunghe per farla aderire bene al piede; rinforzata nei punti di maggiore tensione e sforzo.

Scarpe da jogging

Le scarpe da jogging sono calzature usate per fare lunghe passeggiate a passo sostenuto o di corsa, su strade cittadine o su sentieri di campagna, per cui la tomaia deve essere molto morbida e imbottita di gommapiuma, per facilitare il più possibile il movimento del piede.

Questa calzatura è del tipo *derby* lungo, con varie tramezzature, sia di rinforzo sia di ornamento, allo scopo di conferirle un'impronta progressiva. Il fondo e la suola della scarpa è di solito di materiale morbido e resistente, come il TR, il PVC, il poliuretano o la gomma sintetica.

Scarpe tipo "basket"

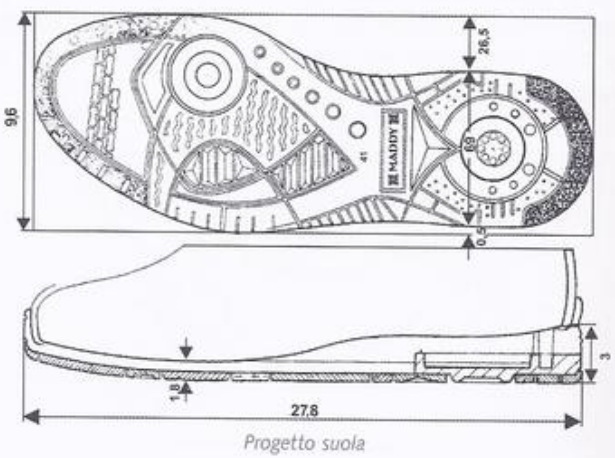
Questo tipo di calzatura deve essere a collo alto per aiutare il piede dell'atleta a sopportare bene lo sforzo che compie durante l'attività sportiva, controllando il suo movimento. Deve essere, quindi, ben imbottita e rinforzata, soprattutto nei punti soggetti a una maggiore tensione, aderenza e logoramento.

Inoltre, il fondo di questo tipo di scarpe, come per le scarpe da tennis, deve essere piatto per non rovinare i campi da gioco, come previsto dalla disciplina sportiva.

Fondi

Per tutti questi modelli di calzature, specie per uso non professionale, può essere usato il medesimo fondo, economizzando sulla realizzazione dello stampo della suola che è molto costoso.

Tutti i materiali per realizzare un campionario e cioè: la trasparenza, l'aderenza, la gommosità, la resistenza, il disegno del fondo e del marchio, ecc. vanno studiati e provati prima di passare alla produzione, onde evitare spiacevoli inconvenienti.



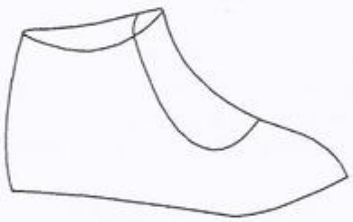
Progetto suola

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

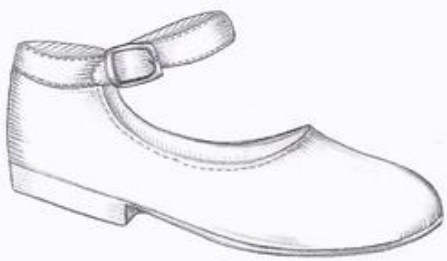
Calzature per bambino



Tronchettino aperto per bimbi



Forma per n. 23



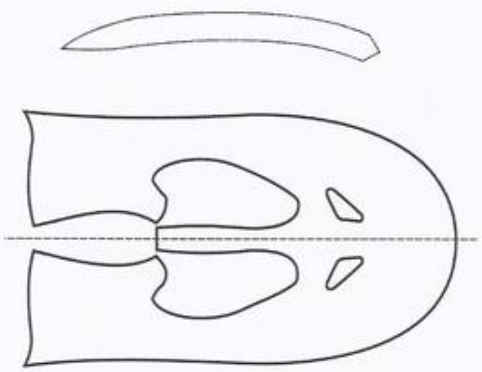
Scarpina tipo "bebè"



Forma per n. 31



Scarpina aperta tipo "giglio"



Modello scarpina tipo "giglio"



Tronchettino per bimbi

Il primo elemento da tenere in considerazione nelle calzature per bambini è la forma, che deve essere definita bene in tutti i particolari e deve rispecchiare soprattutto l'anatomia dei piedini dei bambini, tenendo presente che sono in crescita e che devono essere preservati da ogni possibile difetto.
A tale scopo è sempre necessario l'uso di forme incavate nel fiosso, in quanto permettono l'inserimento dei plantari anatomici nelle scarpe.

Modelli

I modelli indicati per i bambini più piccoli sono i tronchettini, adattati anatomicamente all'interno, in modo che i piedini non subiscano danni durante la crescita.
I primi modelli indicati per le bambine più piccole, invece, sono le classiche *bebè*, che sono scarpine scollate con un cinturino di sicurezza alla caviglia.
I modelli classici e sempre di attualità per i bambini più grandicelli, sono i sandalini *a due buchi*, chiamati *a giglio*, che possono essere bassi oppure a tronchetto.
Per la realizzazione delle mezze camicie delle calzature per bambini, si procede allo stesso modo di quelle per adulti. Per le femminucce dai sette ai dodici anni, che solitamente hanno piedini lunghi e magri, può essere necessario lo studio di modelli particolari con cinghiette e allacciature per far aderire bene la calzatura al piede e consentire un movimento regolare.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Le fasi della lavorazione artigianale delle scarpe si possono sintetizzare nei seguenti punti:

1) Taglio della tomaia e della fodera;
2) Preparazione della tomaia per l'assemblaggio;
3) Cucitura delle parti della tomaia;
4) Applicazione della fodera e rifinitura della tomaia;
5) Taglio e preparazione della parte inferiore delle scarpe;
6) Applicazione rinforzi, puntale, contrafforte e foderina.
7) Pinzatura e battitura della tomaia preparata;
8) Preparazione, cucitura, e finitura del guardolo;
9) Applicazione del girello;
10) Applicazione del cambrione;
11) Preparazione e applicazione della suola intermedia ed esterna;
12) Preparazione, applicazione e rifinitura del tacco;
13) Rifinitura interna della scarpa;
14) Finissaggio delle scarpe.

Taglio della tomaia e della fodera

La pelle bovina o equina di prima qualità, selezionata per ricavare le tomaie (chiamata anche Box-calf), viene affidata ad artigiani tagliatori, per il taglio delle tomaie.

Il tagliatore, dopo aver esaminato con scrupolo la pelle per verificare che non vi siano imperfezioni, segnando eventuali punti da non utilizzare, posiziona le sagome della tomaia, facendo attenzione al verso di allungamento e al grado di elasticità della pelle.

La posizione delle sagome va studiata in modo che sia le parti della scarpa destra che quelle della scarpa sinistra siano ricavate simmetricamente dallo stesso pezzo di pelle, per avere caratteristiche identiche, oltre a seguire un preciso ordine, e cioè: la mascherina va posizionata sulla parte migliore, ossia vicino alla colonna vertebrale, subito in fianco i gambetti e quindi le altre parti.

Per eseguire il taglio, la pelle viene stesa su un apposito tavolo da taglio che è dotato di uno strato di gomma alto cm.6-7, per poter eseguire i tagli senza lasciare solchi.

Il taglio della pelle deve essere netto e preciso, avvalendosi di un trincetto efficace e ben affilato.

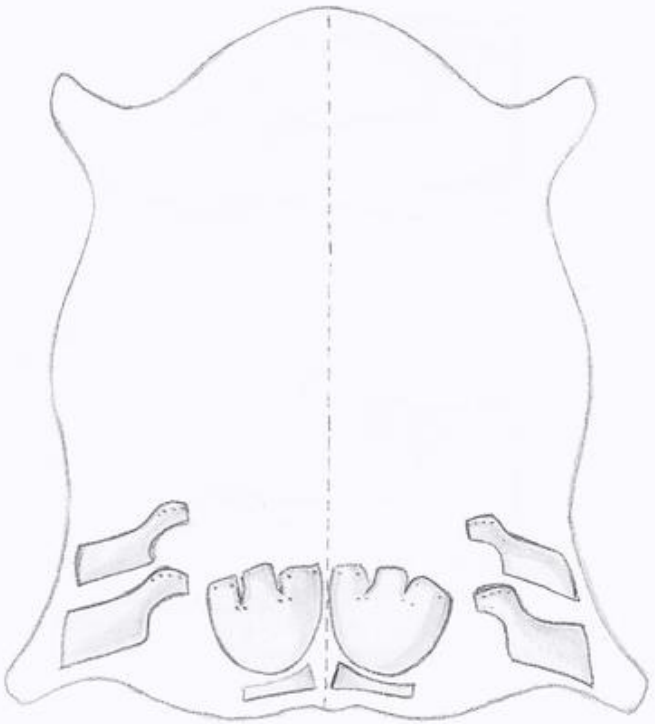
Man mano che si eseguono i tagli, su ogni pezzo deve essere segnato il numero di identificazione corrispondente al lato e alla scarpa a cui appartiene.

La fodera della parte superiore della calzatura serve per ricoprire i rinforzi e ad aumentare il grado di confort della scarpa.

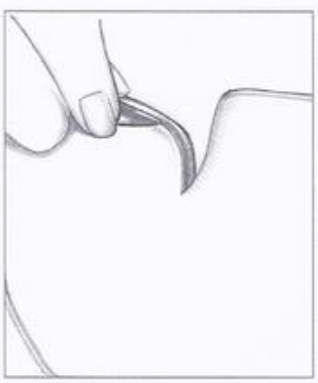
La pelle usata per la fodera è solitamente, per le sue qualità, quella di vitello e viene conciata con procedimento vegetale per dare una maggiore traspirazione al piede.

La fodera deve essere composta dal minor numero di pezzi possibile, inoltre bisogna fare in modo che le cuciture della tomaia non si sovrappongano a quelle della fodera, pertanto le sagome della fodera devono avere altezze diverse rispetto a quelle della tomaia.

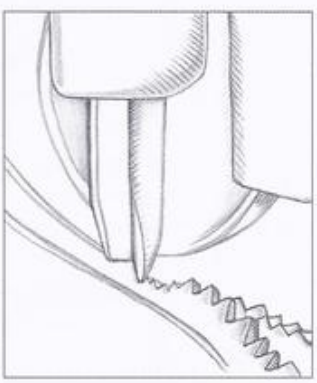
I rinforzi e i supporti sono ulteriori pezzi complementari, in parte tagliati dallo stesso materiale della tomaia oppure strisce di lino che vengono applicati, fra la tomaia e la fodera, sui bordi superiori dei gambetti, come supporti per le zone dove cadono i fori delle stringhe e su altri punti a rischio di deformazione.



Posizionamento e taglio delle sagome



Assottigliamento bordi



Dentellatura bordi

Preparazione della tomaia per l'assemblaggio

Prima di cucire insieme i pezzi della tomaia con la trapuntatrice, si devono eseguire alcune operazioni preliminari, e precisamente:

- Segnare i punti dove dovranno essere uniti i vari pezzi tracciando una linea con una punta ad alcuni millimetri dal bordo.
- Marcare le decorazioni e i fori per le stringhe con un punteruolo.
- Assottigliare con il taglierino i bordi dei pezzi tagliati dove è necessario, per non avere uno spessore doppio nei punti di cucitura. L'operazione di giunzione dei pezzi viene eseguita con procedure diverse, anche per esaltare il bordo che si sovrappone, come per esempio il procedimento che prevede che il bordo tagliato venga rivoltato all'indietro, sovrapposto e poi cucito con l'altro pezzo.
- Tintura dei bordi esterni.
- Dentellatura con macchina per dentellare o bordatura di rinforzo.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر



Molti tipi di scarpe presentano, oltre al modello liscio, una variante traforata, dotata cioè di punzonature decorative, dette Brogueings.
Vi sono due tipi di modelli che presentano le Brogueings:
1) Le scarpe Semi Brogue, che presentano decorazioni a traforo nell'area delle cuciture della tomaia o sulla punta, che è diritta.
2) Le scarpe Brogue, che hanno decorazioni a traforo sulla punta, che è a coda di rondine.
Se vengono eseguiti trafori lungo la linea di cucitura, formano motivi ornamentali sequenziali; mentre, quando vengono eseguiti trafori per decorare le punte e/o i gambetti, formano motivi geometrici o fantasia.
Le punzonature per decorazione si eseguono praticandole con una fustella manuale o con trance fori di mm.3 a una distanza di mm.5 fra loro. Inoltre, tra i due fori se ne possono eseguire due più piccoli da 1mm.
I fori vengono esegui a una distanza dal bordo sufficiente per farci stare la cucitura.

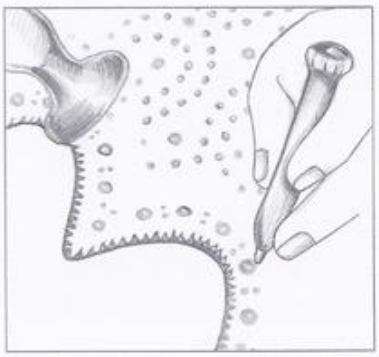
Decorazioni a traforo sulla punta

Questi tipi di trafori hanno una funzione ornamentale e decorativa (per le scarpe estive possono avere anche la funzione di far traspirare i piedi) e vengono realizzati con svariati disegni geometrici o di fantasia, ottenuti alternando fori di diverso diametro (da mm.1 a 5) in un armonioso gioco di linee o di sagome.
I disegni preparati per la fustellatura, vanno studiati e realizzati prima su un cartoncino che va appoggiato sulla parte della tomaia e usato come dima.
Per evitare che attraverso i fori della tomaia si veda la pelle o la fodera sottostante, si deve incollare un piccolo inserto di pelle dello stesso colore della tomaia.

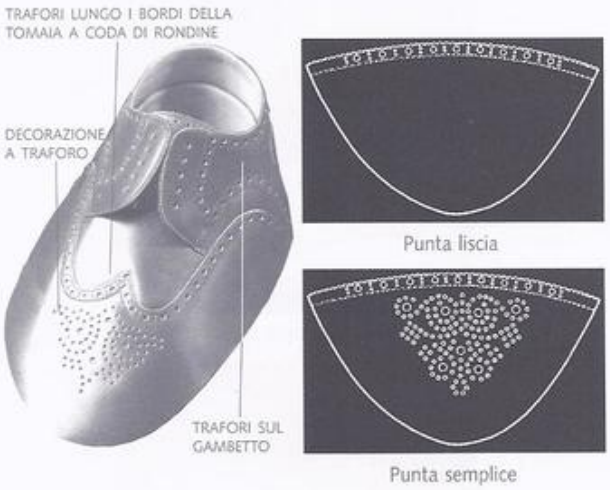
Rinforzi della tomaia

Per dare maggiore consistenza alla tomaia ed evitarne la possibile deformazione, si applicano, usando una soluzione gommosa di caucciù sciolta nella benzina, rinforzi in alcuni punti prestabiliti che sono:
- I bordi superiori del gambetto, dove viene applicata una fettuccina di tessuto robusto di cm.3-4;
- Fra la pelle della mascherina e la fodera si incollano delle strisce di lino resistente;
- Fra la pelle dei gambetti e la fodera si incollano anche qui strisce di lino resistente;
- La punta della tomaia va rinforzata con sostegni di pelle a strisce ricavate dallo stesso materiale della tomaia;
- La parte che circonda i fori delle stringhe va rinforzata incollando delle strisce di pelle larghe cm.2-2,5 e assottigliate lungo il bordo;
- Il bordo superiore del gambetto, per evitare che si slabbri con l'uso, viene rinforzato applicando una striscia di pelle di tomaia larga cm.1,8 assottigliata e piegata in due. Dopo la cucitura, il bordino sporgerà di circa mm.1 dal bordo.

1



2



3





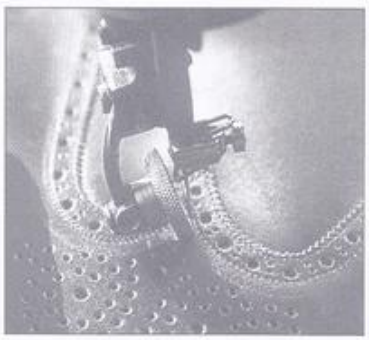
1. Esecuzione dei fori decorativi con fustella a mano;
2. Tomaia brogue pronta per l'uso;
3. Rinforzi della tomaia.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

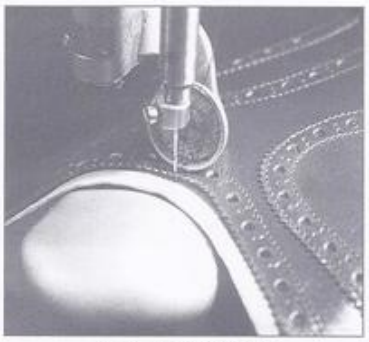
Fasi di cucitura di tomaia e fodera



Cuciture delle parti della tomaia



Assemblaggio della punta con la mascherina



Cucitura della fodera





Cucitura della tomaia

Tutte le parti che compongono la tomaia devono essere unite e orlate. Prima di procedere alla fase di cucitura, bisogna contrassegnare con una linea il punto dove essa andrà eseguita, stendere un filo di colla lungo questa linea e unire i due pezzi da cucire. Con questo accorgimento si evita che le parti si muovono durante la cucitura.

Le cuciture devono essere eseguite con filo robusto e resistente, con un andamento diritto e regolare, in quanto hanno anche una aspetto decorativo ed estetico.

Le cuciture di assemblaggio della tomaia sono eseguite con uno o due passaggi sul bordo superiore del gambetto, mentre nelle congiunzioni, dove la tomaia deve resistere alle sollecitazioni del piede, si devono eseguire due, tre e anche quattro cucitura.

L'orlatura della tomaia va eseguita con un filo di lino ritorto nelle parti più spesse; con un filo di cotone nelle parti più sottili; con un filo di seta nelle parti molto sottili e delicate. Inoltre, per valorizzare l'aspetto decorativo dell'orlatura, oltre a eseguire le cuciture con fili differenti, si possono usare aghi più grandi, praticando tre punti in un centimetro, combinare file di cuciture di diverso spessore una accanto all'altra, ecc.

Lo spessore del filo ritorto usato per l'orlatura, può essere composto da tre fino a nove capi, con un rapporto di 80/4 (metri 80 con un peso di 4 grammi).

Il colore del filo superiore generalmente deve essere di una tonalità più scura della tomaia; quello del filo inferiore deve avere la stessa tonalità del filo superiore.

Cucitura della fodera

Dopo aver cucito insieme tutti i pezzi della tomaia e tutti i pezzi della fodera, bisogna unire la fodera alla tomaia cucendola solo lungo il bordo del gambetto, per permettere l'inserimento di altri rinforzi fra i due strati.

L'unione della fodera alla tomaia va fatta con il fiore rivolto verso il piede all'interno della scarpa e può essere eseguita con procedure differenti in base al tipo di scarpa, oltre a essere composta da un numero di pezzi diversi. In particolare:

1) Nelle scarpe Derby la linguetta e la mascherina, eseguite in un unico pezzo, devono essere foderate insieme;

2) Nelle scarpe Oxford, la linguetta, che forma un pezzo a sé, va foderata prima di essere cucita alla mascherina;

3) Nei mocassini la fodera è composta da quattro parti e cioè: dalla mascherina, dai due gambetti corti e da un altro pezzo separato, che unisce i due gambetti sul tallone. In questo caso la cucitura con la tomaia viene fatta tenendo la pelle della fodera con la parte della carne rivolta verso il piede all'interno della scarpa perché, essendo più ruvida, non fa scorrere il piede in avanti.

Rifiniture

Dopo aver eseguito la cucitura della fodera, bisogna eseguire le rifiniture che sono:

- Il taglio della fodera che sporge dal bordo dei gambetti, eseguito con accortezza e precisione, senza rovinare le cuciture e in modo da non essere vista dall'esterno.
- Le punzonature dei fori per le stringhe vengono eseguite con una fustella dal diametro di mm.2-3, distanziandoli l'uno dall'altro di cm.1,5.
- Fare rientrare all'interno della tomaia, con un punteruolo, l'appendice del filo esterno delle cuciture, annodarlo all'appendice del filo interno e rifilare le parti eccedenti.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

PARTI INFERIORI DELLE SCARPE

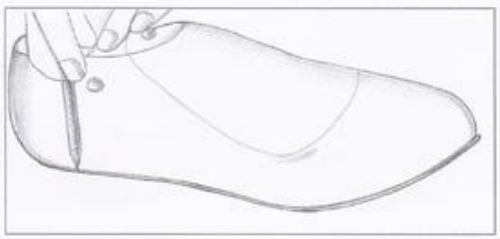
Taglio delle parti inferiori delle scarpe

Le parti inferiori delle scarpe, cioè: il guardolo, la tramezza, la suola e gli strati del tacco, oltre al contrafforte e al puntale, sono ricavati dalla pelle del vitellone conciata col metodo vegetale.

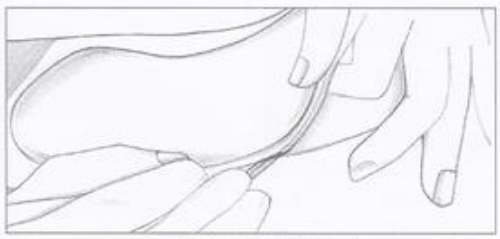
In particolare: sulla pancia e sulle spalle della pelle di vitellone (o Rind-box), dove c'è uno spessore di mm.2,5-3,5, si tagliano le tramezze, i contrafforti, i puntali e i guardoli; sulla schiena, dove lo spessore medio è di circa mm.6, vengono tagliate le suole, i tacchi e i girelli; sull'avancorpo vengono tagliati gli strati intermedi della suola e del tacco.

Tutti i vari settori della pelle di vitellone vengono suddivisi direttamente dalle concerie in base allo spessore e al pezzo a cui sono destinati e fatti arrivare ai tagliatori già separati e legati a pacchi, per facilitare la scelta della pelle in base all'uso che ne deve fare. Per il taglio delle parti inferiori delle scarpe si procede come segue:

- Disegnare i contorni dei vari pezzi della parte inferiore delle scarpe (oppure posizionare le sagome) sul cuoio del vitellone nelle posizioni adatte allo spessore necessario.
- Tagliare le sagome della tramezza tracciate sull'avancorpo (spessore mm.2,5-3,5), lasciando un margine di tolleranza sui contorni. La tramezza è la parte più importante della scarpa, perché su questa vengono fissate il guardolo e la tomaia, formando il fondo interno delle scarpe.
- Assottigliare la tramezza sui bordi dalla parte del fiore, con una scheggia di vetro o con altro attrezzo tagliente.
- Ammorbidire la tramezza e fissarla sulla sua forma di legno con chiodini o graffette, facendola aderire perfettamente.
- Rifilare il cuoio della tramezza con l'apposito coltello, adattandola alla forma di legno su cui è stata fissata in precedenza.
- Contrassegnare sul fondo della tramezza la forma del tacco e il Bordino, che va eseguito a circa mm.6 dal bordo.
- Scavare il bordino lungo la linea tracciata, con l'apposita pialla da calzolaio o con una macchina speciale, con una profondità di circa mm.2 e con una larghezza di mm.6.



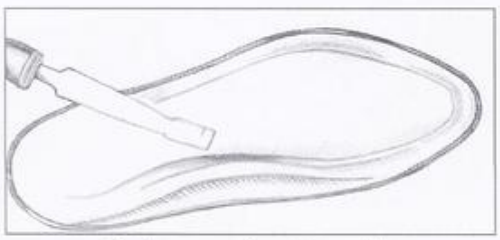
Disegno del contorno



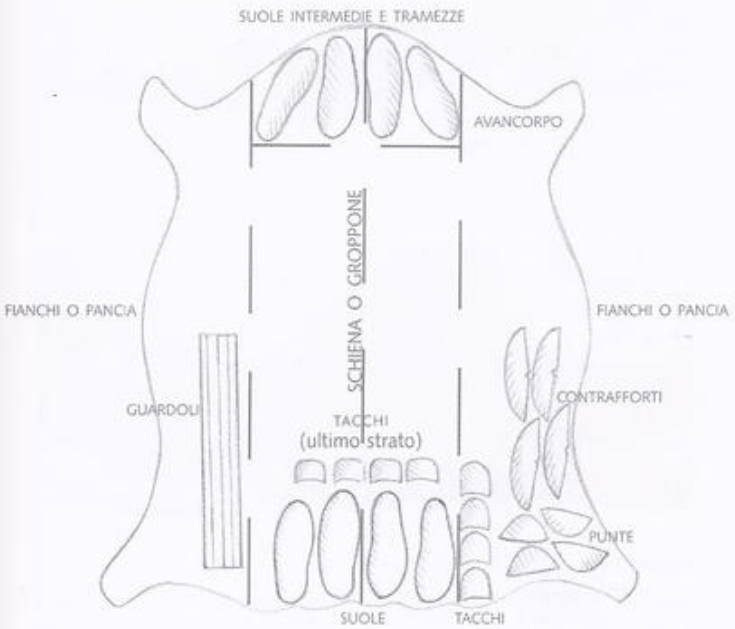
Taglio manuale della suola



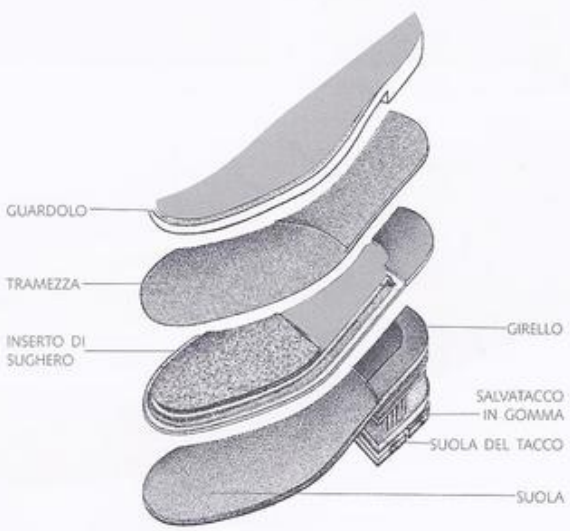
Rifilo suola



Bordino per cucitura del guardolo



Pelle di vitellone conciata per le parti inferiori della scarpa



Parti inferiori della scarpa

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Rinforzi e pinzatura della tomaia



Puntale e contrafforte

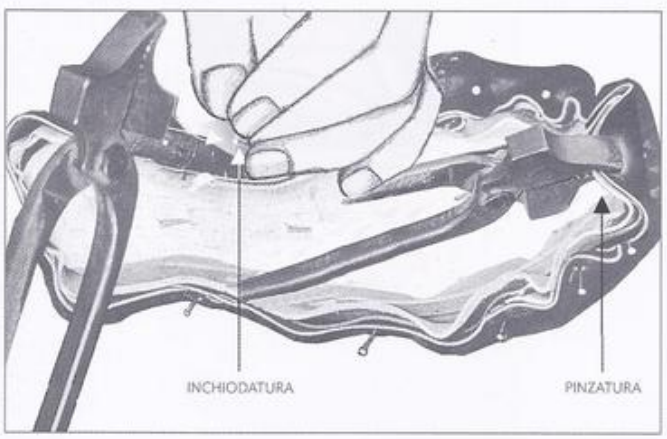
Il puntale, diritto o a coda di rondine, è il rinforzo della punta, mentre il contrafforte è il rinforzo del tallone: entrambi vengono tagliati dal fianco della pelle del vitellone, assottigliati adeguatamente (il puntale va assottigliato per la parte che va verso il centro del piede fino a mm.0,5, mentre la punta va lasciata a tutto spessore, per proteggere le dita e il contrafforte va assottigliato gradualmente a partire dal bordo della calzatura), spalmati con la colla di amido su entrambi i lati e modellati sulla forma.
Il puntale e il contrafforte vanno quindi inseriti e incollati fra la pelle esterna della tomaia e la fodera.

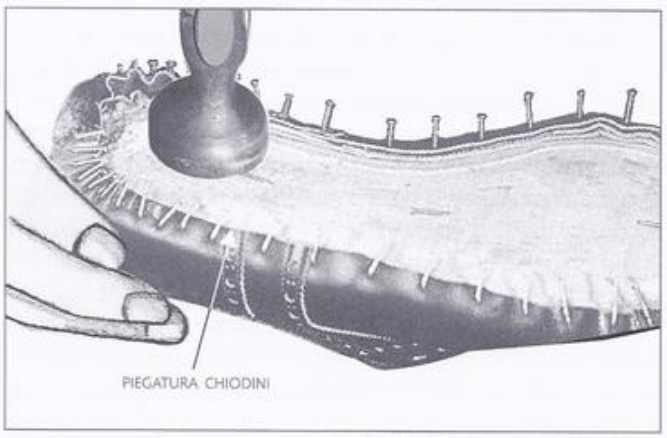
Foderine

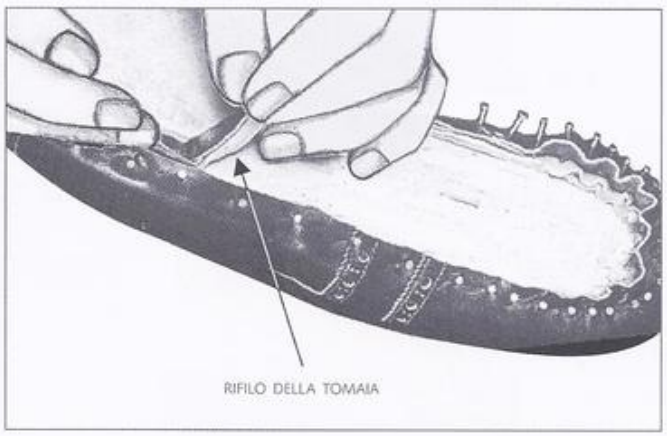
Le foderine sono strisce di rinforzo ricavate dai ritagli della pelle esterna della tomaia, che vengono posizionate sui lati interni della tomaia, sotto la fodera. Esse servono a dare una maggiore tenuta alle parti laterali, evitando slabbrature e pieghe.

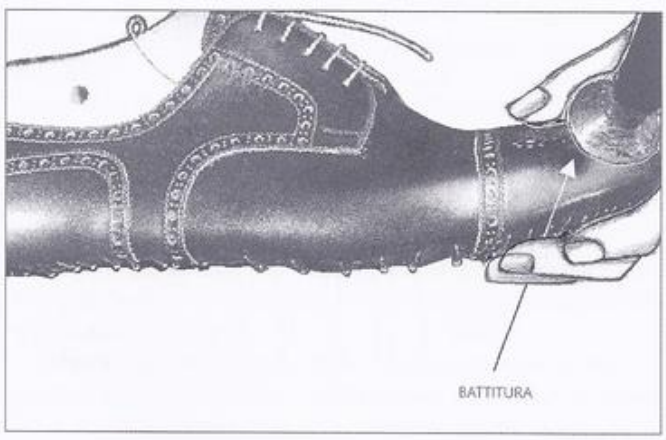
Pinzatura della tomaia

La *pinzatura* è l'operazione di assemblaggio della tomaia, già completa, con la tramezza, procedendo nel seguente modo:
- Spolverare prima di tutto del talco all'interno della tomaia per facilitare l'estrazione della forma, dopo il montaggio della scarpa;
- Appoggiare la tomaia sulla forma con sotto la tramezza, facendola aderire perfettamente;
- Iniziare a fissare la tomaia, tenendola tirata con l'pposita tenaglia piegatrice, con otto chiodini appropriati di diametro mm.1,2-1,4 e lunghi mm.25, di cui: due su ogni lato, tre sulla punta e uno sul tallone, che vanno battuti con la medesima tenaglia, facendoli attraversare gli strati di pelle e infilandoli per circa mm.5 nel legno.
- Fissare la tomaia rivolta verso la tramezza con ulteriori chiodini, tenendola tesa e controllando che la parte superiore della scarpa non si sposti dall'asse centrale.
- Rifilare con il taglierino la parte in eccedenza di pelle della tomaia e del suo interno, lungo tutto il contorno, fino al solco della tramezza dove verrà cucito il guardolo.
- Piegare verso il centro della scarpa tutti i chiodini con il martello, fino a toccare la tramezza.
- Battere la parte superiore della tomaia con il martello da calzolaio, per schiacciare tutte le pieghe e per farla adattare perfettamente alla forma.









WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Guardolo e girello

Il guardolo

Il guardolo è la struttura portante della scarpa, che tiene insieme la tramezza con la tomaia e la suola. È formato da un listello di cuoio ricavato dai fianchi del vitellone, largo mm.18-20 circa, lungo di media cm.60, ha uno spessore di mm.3. Le strisce di pelle, dopo averle bagnate per ammorbidirle e rendere più facile il lavoro, vanno smussate a 45° perché aderiscano perfettamente al bordino per la cucitura. Quindi viene scavata un'increna, piccolo canale profondo circa mm.1, per i punti di cucitura. Il guardolo può essere semplice o rovesciato.

Cucitura del guardolo semplice

Il guardolo semplice va cucito con punti di cucitura lunghi in media mm.6 nel seguente modo:

- Posizionare il guardolo sulla tomaia inchiodata, con la parte smussata lungo l'increna della tramezza.
- Partendo dal tacco, perforare con la lesina la tramezza, la parte superiore della scarpa e il guardolo, facendo capitare i buchi nelle increne della tramezza e del guardolo.
- Dopo aver fatto il primo nodo, far passare dallo stesso foro i fili, con un ago da una parte e con uno dall'altra.
- Ogni doppio punto bisogna tirare con forza i due fili, per fissarli e adattarli alla pelle.
- Man mano che avanzano i punti di cucitura, vanno estratti i chiodini, messi per fissare la tomaia.
- Alla fine della cucitura, in prossimità del tacco, i due fili vanno annodati saldamente e rifilati.
- Tagliare il guardolo in eccesso rispetto al limite stabilito, vicino al tacco.
- Rifilare la tomaia rasente a guardolo e tramezza, col taglierino.
- Appianare le cuciture con il martello.
- Lisciare e regolare il guardolo con tenaglia e spatola d'osso.

Il girello

Il girello è la striscia di guardolo posto nella parte del tacco, della stessa larghezza del guardolo. Per le scarpe con cucitura a guardolo semplice, il girello, dopo essere stato refilato alla giusta lunghezza, va inchiodato con chiodini di legno di betulla, chiamati *cavicchi*, praticando un foro con la lesina corta, più piccolo del diametro dei cavicchi e inserendovi della colla. I cavicchi vanno messi a una distanza di mm.7-8 fra loro. Per fare girare attorno al tacco più agevolmente il girello, devono essere praticati dei taglietti nel bordo interno. Dopo averli infilati tutti, i cavicchi vanno livellati a filo del girello, con il taglierino e con la raspa.

Il Cambrione

Il cambrione è un supporto di metallo largo mm.15 e lungo mm.100, fissato al centro della tramezza, nell'ntercapedine formata dallo spessore del guardolo, a partire dalla metà del tacco in avanti, per dare maggiore stabilità e robustezza alla parte inferiore della scarpa. Infatti, quando si cammina, la parte posteriore della scarpa deve restare ferma, mentre si deve poter piegare solo la parte anteriore, avendo così un appoggio del piede più solido. Il cambrione va coperto e fissato con uno strato di pelle, che viene inserita nell'intercapedine fino a poco oltre la lunghezza del ferro, incollato e inchiodato con cavicchi.

Il sughero

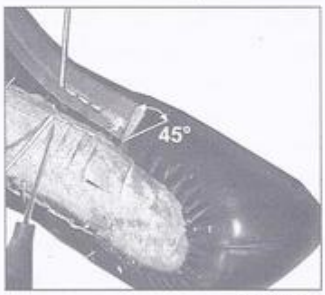
Sono dei listelli che vengono inseriti nell'intercapedine rimasta vuota fra la pelle che copre il cambrione e la punta del guardolo. La soletta di sughero viene incollata e livellata con la raspa, senza toccare i punti di cucitura.

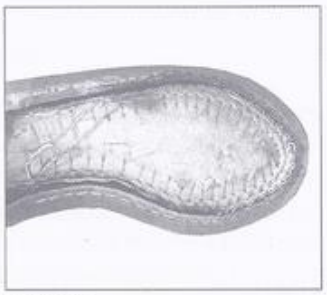


Guardolo semplice

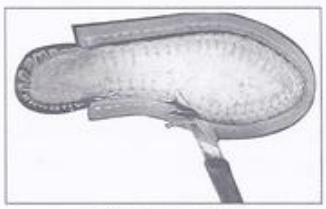


Guardolo rovesciato





Cucitura del guardolo



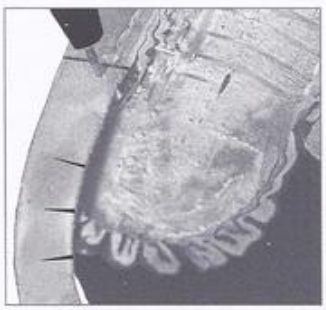
Rifilo del guardolo



Lisciatura del guardolo

Cavicchi: chiodini di legno di betulla, con uno spessore di mm.3-3,5 e lunghezza mm.15, usati per fissare i girelli.





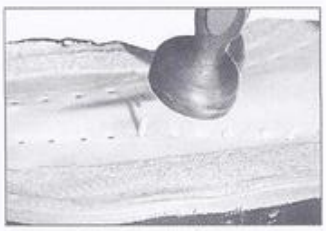
Posizionamento girello



Fissaggio girello con cavicchi



Posizione cambrione



Fissaggio cambrione



Inserimento listelli di sughero

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

La suola esterna

La suola esterna è il pezzo inferiore della scarpa a diretto contatto con il suolo. Vi sono scarpe con suola semplice, che hanno un'unica suola e scarpe con suola doppia, che hanno anche una suola intermedia. La suola va incollata e cucita sulla parte inferiore della scarpa. Prima di essere cucita, la suola va incisa con una scheggia di vetro, per eseguire l'increna nella parte che va verso il suolo, a circa mm.6 dal bordo e per tutto il contorno. L'increna va tagliata a 45° fino a metà della suola con uno speciale raschietto piegato in punta ad angolo retto, lasciando così un labbro, che servirà per coprire la cucitura. Quindi, utilizzando la punta del coltello di osso, si solleva il labbro del taglio eseguito, per poter cucire la suola più agevolmente.
La cucitura della scarpa a guardolo semplice, sarà quindi visibile solo sulla parte superiore della suola e del tacco, mentre la parte sotto viene coperta dal labbro sopra descritto.

Marcatura e cucitura a mano della suola

Il procedimento per la cucitura della scarpa a guardolo semplice, è il seguente:
- Segnare sul guardolo i punti di cucitura con il marcapunti, per avere la stessa distanza.
- Perforare con la lesina tutti gli strati della suola, dai punti marcati all'increna dell'ultimo strato.
- Fare passare nel foro praticato, in direzioni opposte, i due aghi ricurvi infilati con il filo impeciato e ricoperto di resina, per renderlo impermeabile, senza danneggiare il labbro dell'increna, che serve per coprire il filo.
- Tirare i due fili, cercando di esercitare sempre la medesima pressione, per avere la cucitura regolare.
- All'ultimo punto vanno annodati saldamente tra loro le estremità dei due fili.
- Regolarizzare e uniformare i punti di cucitura visibili dalla parte del guardolo, premendo con i dentini del marcapunti su ogni punto con uguale pressione.
- Spargere la colla sui punti di cucitura nell'increna della suola, richiudere il labbro sopra i punti, utilizzando la penna del martello, battere il labbro per pareggiare e appiattire la superficie della suola e lisciarlo con il manico per compattarlo definitivamente con la suola.

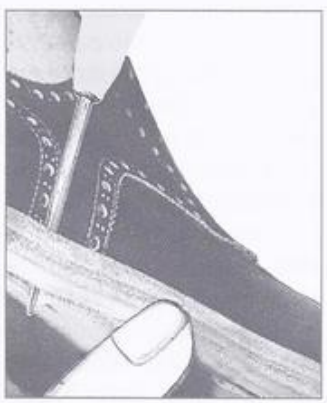
Cucitura a guardolo rovesciato

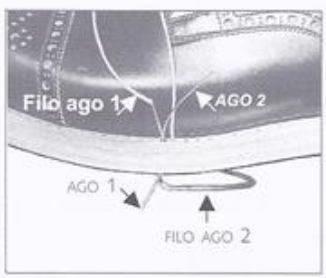
La cucitura a guardolo rovesciato viene usata solitamente per le scarpe sportive, dove i punti sono evidenziati soprattutto per una funzione decorativa, oltre a quella strutturale.
- Posizionare il guardolo sulla tomaia inchiodata, con la parte smussata contro la tomaia verso l'alto.
- Perforare con la lesina il guardolo, la tomaia e la tramezza e fare passare i fili infilati negli aghi ricurvi, in senso opposto, facendo un punto ogni mm.10.
- Man mano che avanzano i punti, estrarre i chiodini che fissano la tomaia.
- Quando il guardolo raggiunge l'altra estremità, va rifilata la parte in eccesso.
- Completare la cucitura e annodare bene i due capi del filo.
- Ripiegare il guardolo di 90°, posizionando un lato in linea con la parte sotto della scarpa.
- Inserire il cambrione, l'inserto di pelle per coprirlo e la suoletta di sughero.
- Applicare la suola intermedia, se prevista, con una prima incollatura e con una seconda fila di punti di cucitura.


Incisione della suola

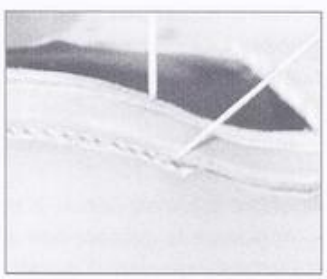

Grardolo rovesciato


Segnare i punti col marcapunti


Perforare le suole con la lesina

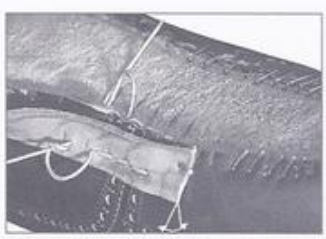


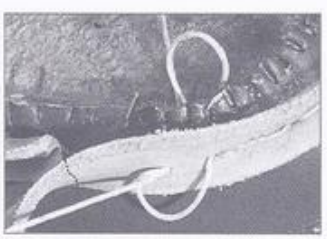
Infilare gli aghi curvi col filo


Tirare con forza il filo


Uniformare i punti col marcapunti


Incollare e chiudere l'increna


Posizionare il guardolo


Tagliare e piegare il guardolo

- Applicare la suola esterna, praticando un'increna e cucendo assieme i tre strati di cuoio, eseguendo la terza fila di cucitura, che va fatta scorrere parallela alla seconda fila e simmetrica alla prima.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

TACCHI DELLE SCARPE DA UOMO

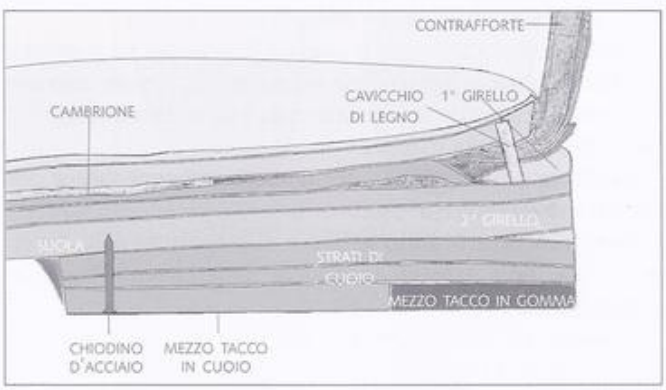
Nell'antichità i tacchi delle scarpe da uomo venivano applicati alle calzature dei cavalieri, per renderli più sicuri allorché si alzavano in piedi sulle staffe per caricare il nemico.
Nel XVII secolo i tacchi, composti da cugni di legno, venivano messi all'interno delle scarpe, fra il tallone e la suola, per far sembrare più alta la persona.
Nel periodo barocco, i dignitari di corte indossavano scarpe con tacchi, spesso con misure esagerate.
Nelle successive epoche, i tacchi per le scarpe da uomo hanno avuto un andamento altalenante, ma sempre legato ai dettami della moda.
Oggi i tacchi delle scarpe da uomo sono costruiti per dare al piede un appoggio corretto e per favorire la distribuzione uniforme del peso del corpo fra la punta del piede e il tallone.

Dimensioni e forme dei tacchi da uomo

I tacchi regolari per le scarpe classiche da uomo hanno un'altezza di cm.2,5, una lunghezza pari a 1/4+1 della suola (Es: 29:4= 7,2+1= cm.8,2) e la larghezza uguale a quella della suola dietro.
Il tacco è composto da più strati di cuoio con spessore di circa mm.5-6, che vengono montati sul secondo girello, fissato a sua volta sulla suola con colla e cavicchi di legno. L'ultimo strato, chiamato *suola del tacco*, è composto da un mezzo tacco in cuoio e mezzo tacco in gomma. Quest'ultima parte, posizionata appena sopra la metà del tacco, viene posta nel punto che entra per primo in contatto con il terreno durante la camminata ed è quella più soggetta all'usura e quindi a sostituzione frequente.
Gli strati dei tacchi delle due scarpe devono avere tutti lo stesso spessore e, per maggiore sicurezza, dopo aver montato i tacchi, bisogna eseguire un'ultimo controllo accostando la scarpa destra alla sinistra, accertandosi che i tacchi siano perfettamente alti uguali.
Le forme classiche dei tacchi da uomo più usate hanno una struttura simmetrica a ferro di cavallo, oppure leggermente asimmetrica, con una leggera sporgenza verso il lato interno della scarpa.
Le scarpe sportive, invece, hanno di solito tacchi a forma di trapezio con base più larga, se sono a punta larga; a forma di trapezio con base più stretta, se sono a punta stretta.

Fasi di montaggio tacchi

Per l'esecuzione e il montaggio dei tacchi serve una grande attenzione e precisione, soprattutto nella creazione delle curve e nello spessore dei singoli strati, che devono essere sempre identici in entrambi i tacchi.
Le fasi per la costruzione dei tacchi sono le seguenti:
- Battere e lasciare macerare nell'acqua i pezzi di pelle destinati alla costruzione del tacco e conservarli in un luogo umido, per renderli più solidi.
- Misurare lo spessore della suola dei due tacchi e, in caso di differenza, pareggiarli con la raspa o battendo ulteriormente con il martello gli strati più alti.
- Segnare sulla scarpa, con una dima, la sagoma e la lunghezza del tacco.
- Raschiare e pareggiare con una scheggia di vetro la superficie della scarpa segnata, per renderla piatta e regolare.
- Spalmare la colla sui bordi della superficie levigata.
- Appoggiare e incollare il secondo girello, preparato in precedenza, dandogli la giusta curvatura tagliando alcuni triangolini sul bordo interno.
- Praticare una fila di fori con la lesina nel centro del girello, depositare una goccia di colla e picchiare dentro i cavicchi, lunghi abbastanza per attraversare la suola, il primo girello, fino al contrafforte rivoltato.
- Rifilare col taglierino la superficie del girello per spianarla e per pareggiare le teste dei cavicchi infilati.
- Ritagliare gli strati di tacco e batterli con il martello su una pietra di basalto, per appiattire le eventuali pieghe e per renderli più solidi.
- Rendere ruvido con la raspa il cuoio del primo strato del tacco, spalmare la colla, incollarlo e fissarlo con i cavicchi. Quindi proseguire allo stesso modo con gli altri strati, verificando ogni volta le misure dei due tacchi.
- Applicare l'ultimo strato del tacco, composto dal mezzotacco di cuoio e dal mezzotacco di gomma antiscivolo, incollandoli e fissandoli con chiodini.
- Pareggiare con il taglierino il bordo esterno del tacco (o boetta), batterlo con la punta del martello per appiattirlo, bagnandolo continuamente per tenerlo morbido e, infine, eliminare le tracce superflue con la raspa.



Tacco sezionato



Tacchi classici da uomo



Secondo girello



Tacco completo

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Rifinitura della lissa e della boetta

La *lissa* (nome dato all'insieme dei bordi del guardolo, della suola intermedia e della suola esterna della scarpa) e la *boetta* (superficie del bordo laterale del tacco), vanno rifiniti nel seguente modo:

- Inumidire il cuoio e assottigliare ulteriormente il bordo con il ferro da taglio.
- Modellare le curvature con la raspa, compattando la superficie in ogni sua parte.
- Eliminare tutte le microsuperfici sporgenti del bordo, usando l'apposito strumento per la livellatura a forma di pialla tagliente, provvisto di un canaletto per la guida.
- Lisciare finemente i bordi con una scheggia di vetro.
- Colorare la lissa e la boetta usando sistemi diversi, in base al tipo di scarpe, fra cui:

a) Scarpe estive bianche o di colore chiaro, dove la lissa e la boetta vanno lasciate del colore naturale del cuoio o colorandole nello stesso colore della tomaia;

b) Scarpe invernali con cucitura a guardolo semplice, sulle quali la lissa e la boetta vengono trattate impregnandole con il colore desiderato e, successivamente con uno strato di cera, utilizzando l'incudine (attrezzo di metallo, che viene riscaldato sulla fiamma, col quale viene compresso il colore e la cera, per ottenere la superficie liscia e brillante).

- Applicare il mordente giallo sulle cuciture visibili sul guardolo, per farle risaltare e per renderle impermeabili, oppure colorarle dello stesso colore della tomaia o della lissa e della boetta.

Finitura della suola esterna

La suola esterna va rifinita per renderla impermeabile e per darle il migliore aspetto estetico:

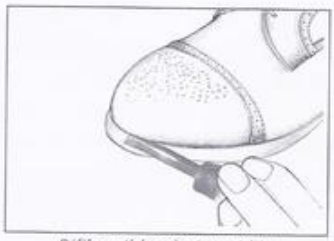
- Rimuovere innanzi tutto le tracce di irregolarità della superficie della suola esterna, lisciandola perfettamente con una scheggia di vetro.
- Spalmare più volte strati di lucido per scarpe neutro sulla suola esterna e sulla suola del tacco, utilizzando un ferro da taglio caldo per sciogliere il lucido e lasciando il tempo per assorbirlo.
- Se previsto, si può colorare il tacco e lo snodo della calzatura dello stesso colore del bordo, che può avere varie soluzioni di disegno estetico e decorativo.

Decorazioni parte inferiore e bordo delle scarpe

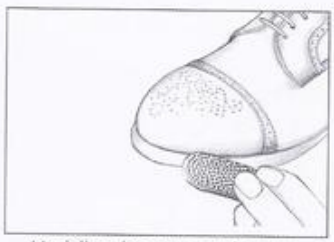
Le decorazioni delle scarpe artigianali, fatte a mano o con apposite macchine, hanno quasi sempre un significato di esclusività e di firma dell'artigiano che le ha eseguite. Esse vengono eseguite con rotelle di metallo sbalzato che, dopo essere state scaldate su una fiamma, vengono fatte scorrere sulla parte che si vuole decorare o bordare, oppure con macchinette munite di rulli rotanti incisi e riscaldati alla giusta temperatura.

Le parti che solitamente sono soggette a decorazione o a bordatura sono:

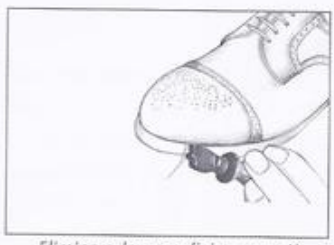
1) Il guardolo rovesciato che aderisce e costeggia la tomaia della scarpa, che viene decorato con una rotella dentellata a 45°.
2) La linea curva di demarcazione del colore dello snodo della suola e quella dipinta lungo tutto il bordo della suola, che vengono decorate con una rotella su cui è stato inciso un disegno personalizzato (righe, triangoli, greche, ecc).
3) I bordi superiori e gli angoli dei tacchi.



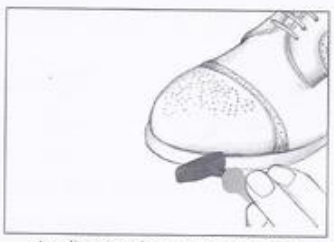
Rifilare il bordo inumidito



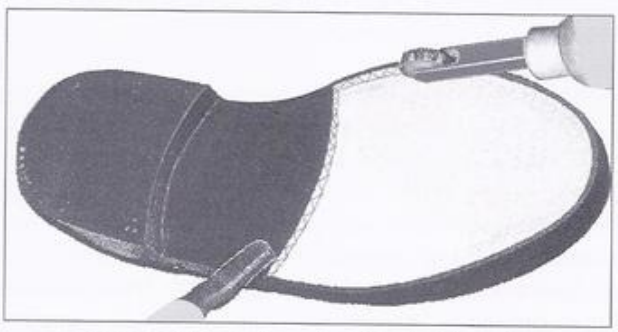
Modellare le curve con la raspa



Eliminare le superfici sporgenti



Applicare colore e cera a caldo



Colorare il tacco e lo snodo e il bordo della suola
Decorare lungo la linea dello snodo e della suola



Decorare il guardolo rovesciato vicino alla tomaia

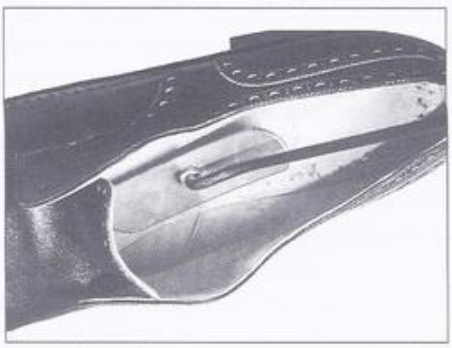
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Rifinitura manuale dell'interno della scarpa

Dopo aver completato le rifiniture esterne della suola e del tacco, si estrae la forma di legno dalla scarpa, aiutandosi con un'apposito gancio di ferro munito di cinghia, che va inserito nel foro della forma e tirato con l'aiuto del piede, tenendo ferma la scarpa con le mani.

Estratta la forma di legno, bisogna controllare con la mano che la tramezza interna non abbia delle protuberanze o punte di cavicchi o di chiodini che fuoriescono.

In questo caso è necessario estrarre con una tenaglia gli eventuali chiodini metallici e lisciare con cura la superficie della tramezza, con speciali raspe per interni e con carta vetrata grossa e fine, facendola diventare perfettamente liscia.



Lisciare la superficie interna con raspa e carta vetrata

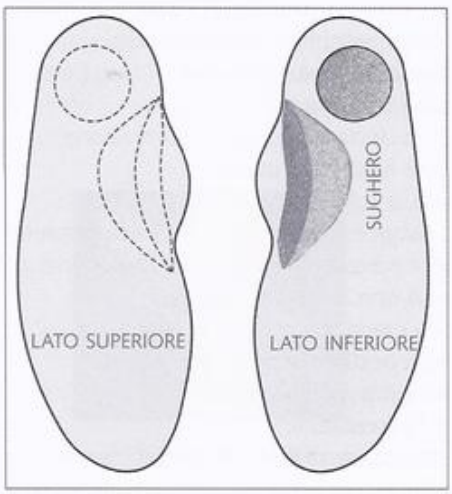
Supporti e inserti ortopedici

I supporti ortopedici sono dei ritagli di sughero modellati in base alla conformazione della pianta del piede, con uno spessore di circa mm.8 e una lunghezza adeguata.

In caso di scarpe su misura, la conformazione della pianta e le misure vanno annotate nel momento in cui si prendono le misure del piede. I supporti, del corretto spessore e lunghezza, devono essere posizionati adeguatamente nella scarpa.

Inoltre, prima di incollarli definitivamente, è indispensabile fare calzare le scarpe al committente e fargli fare alcuni passi. Gli inserti sono dischetti di sughero del diametro di circa cm.2 e con uno spessore di circa mm.2, che vanno posizionate al centro del tallone per migliorarne l'appoggio.

Anche le misure e lo spessore degli inserti, per le scarpe su misura, devono essere adeguati alle necessità e alla conformazione dei piedi rilevata quando si prendono le misure del committente.



Sottopiedi con supporti anatomici

Sottopiede

Il sottopiede è la fodera che va applicata sopra la tramezza lisciata, a diretto contatto con il piede, ricavata dalla stessa pelle usata per l'interno della tomaia.

Il sottopiede può essere intero, cioè della stessa lunghezza dell'interno della tramezza, a tre quarti, a metà e a un quarto, cioè solo per il tallone.

Questo va spalmato di colla, in modo uniforme, posizionato all'interno della scarpa sopra la tramezza e i supporti e gli inserti ortopedici e incollato con attenzione, evitando di produrre piegoline o grinze.

Finitura della parte sopra

1) Stiratura: La superficie della tomaia esterna, ancora umida, deve essere stirata un'ultima volta per eliminare tutte le increspature e le eventuali piegoline che si sono formate durante le varie lavorazioni.

Per fare questo si deve usare il lisciatoio o incudine che, ben riscaldato, va premuto con forza passandolo su tutta la superficie con attenzione. Questa operazione, eseguita in modo appropriato, rende la tomaia perfettamente stirata e lucida.



Stirare e lucidare col lisciatoio la tomaia esterna

2) Lucidatura: Per eseguire la lucidatura finale bisogna spalmare per tre o quattro volte sulla tomaia un sottile strato di lucido per scarpe, lasciandolo assorbire per circa un quarto d'ora. Quindi lucidarlo con una spazzola con setole morbide e con panno. Nelle scarpe tipo Brogue, che hanno fori decorativi, prima di procedere alla lucidatura esterna, bisogna colorare tutte le parti chiare della punzonatura nella stessa tonalità della tomaia.



Colorare l'interno dei fori



Lucidare a specchio con un panno

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

L'industria calzaturiera italiana ha raggiunto la sua piena affermazione in questi ultimi anni, benché la sua data di nascita risalga ormai a qualche decennio.
Le tecnologie avanzate e i sistemi informatici introdotti anche in questo settore, hanno consentito un rapido sviluppo sia nella manifattura e sia nell'organizzazione amministrativa e di vendita.
Un'azienda moderna, per competere nel mercato globale, si deve dotare di una struttura interna efficiente ed efficace in ogni reparto. In particolare si avvale dei seguenti servizi organizzativi:

1) Ufficio studi;
2) Ufficio tempi e metodi;
3) Ufficio pianificazione (per la programmazione e il lancio).

- L'ufficio studi ha le seguenti funzioni:

1) Seleziona i pellami e i materiali vari;
2) Realizza le forme e i prototipi;
3) Realizza i cartamodelli;
4) Redige la documentazione di lavorazione;
5) Definisce il livello di qualità;
6) Delimita le tolleranze.

- L'ufficio tempi e metodi ha le seguenti funzioni:

1) Sceglie il metodo di lavorazione (mano, macchina);
2) Decide il tipo di lavorazione;
3) Dispone i reparti;
4) Sistema i posti di lavoro;
5) Stabilisce il layout delle macchine;
6) Studia l'attrezzatura;
7) Crea buone condizioni ambientali (sicurezza, climatizzazione, illuminazione, ecc.).
8) Definisce i metodi operativi;
9) Analizza i compiti da eseguire;
10) Studia i movimenti degli esecutori;
11) Definisce i tempi;
12) Studia il giusto equilibrio della ripartizione del lavoro.

- L'ufficio pianificazione ha le seguenti funzioni:

Programmazione

1) Dispone l'assegnazione delle macchine ai reparti;
2) Compila la tabella delle conoscenze degli operatori;
3) Organizza la successione degli ordini;
4) Calcola i tempi di lavorazione; Fissa le date di consegna;
5) Decide l'allungamento o la riduzione dell'orario di lavoro;
6) Decide l'approvvigionamento in funzione delle esigenze di produzione e della disponibilità della liquidità;
7) Studia i prezzi di costo (materie prime, ammortamento delle macchine, manodopera, spese energetiche, ecc.);
8) Rilascia i buoni di uscita;
9) Programma la formazione interna;
10) Controlla l'avanzamento degli ordini.

Lancio

La funzione del lancio è quella di assicurare il collegamento tra la programmazione e i reparti, mentre il suo compito è quello di far eseguire il programma provvedendo all'avvio della lavorazione nei reparti.

1) Distribuisce i materiali necessari alla lavorazione;
2) Dà l'avvio alle operazioni in reparto;
3) Segue giorno dopo giorno l'esecuzione del lavoro;
4) Controlla la quantità e la qualità.

L'ambiente di lavoro e l'automazione

L'automazione è il coordinamento automatico di tutti i lavori di fabbricazione, di movimentazione dei pezzi da un posto di lavoro all'altro e della loro presentazione nella giusta posizione davanti alle macchine utensili.
Il movimento delle materie prime, dei pezzi di un'operazione è avviato per mezzo di un comando o di un impulso automatico.
Il controllo delle macchine da parte dell'operatore è sostituito dal controllo mediante servomeccanismi (computer o calcolatori).
Gli ispettori vengono sostituiti da congegni di controllo che ispezionano i prodotti automaticamente.

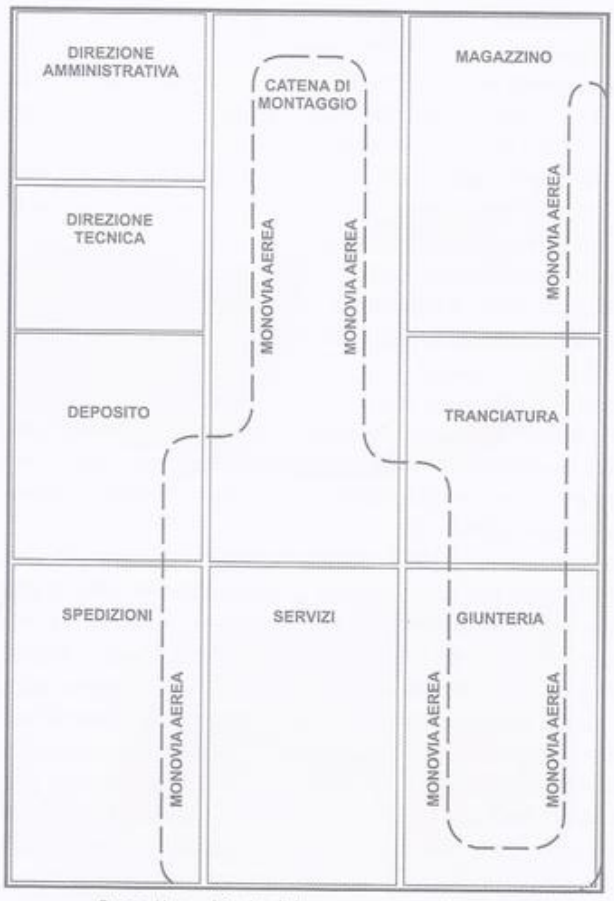
Lo sviluppo

Le regole di sviluppo automatico vengono codificate nella memoria del calcolatore elettronico e quindi lo sviluppo delle taglie viene realizzato automaticamente.

Il convogliatore selettivo aereo

Questa monovia consente la selezione degli articoli convogliati e l'alimentazione dei posti di lavoro.





Prospetto ambiente di lavoro con monovia aerea

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Immagazzinaggio e controllo

Nell'industria calzaturiera il controllo e il magazzinaggio di pelli, suole e accessori assume un'importante funzione. Un magazzinaggio, accuratamente studiato in senso funzionale, può contribuire in misura rilevante all'economia della gestione. Per ottenere questo è necessario che tutte le informazioni riguardanti i materiali, dall'arrivo in fabbrica al successivo immagazzinaggio, circolino in modo rapido e preciso nelle mani dei singoli responsabili.

Una precisa ubicazione dei vari articoli determina una facilità di raggruppamento, con relativo prelievo di commesse da inviare alla sala tranciatura e taglio, per cui si può dire che il primo passo di una razionalizzazione del taglio parte dal magazzino pelli. Le registrazioni di controllo, come il magazzinaggio vero e proprio, variano notevolmente da azienda ad azienda, vuoi per la differente disposizione dei locali, vuoi per il tipo di organizzazione diversa.

Controllo e registrazione

Quando arrivano le pelli, queste devono essere visitate, cioè passate su tavoli di controllo dove si esaminerà attentamente la loro lunghezza, lo spessore e il colore facendo riferimento ai campioncini e infine si segneranno con opportuni campanelli i difetti riscontrati, di modo che in sala taglio sarà facile per l'operaio individuare questi difetti ed eliminarli. La registrazione delle pelli e degli accessori e del loro movimento sono generalmente fatte manualmente o con l'uso di computer.

Progettazione stilistica con il CAD

Il lavoro svolto dai tecnici modellisti è un lavoro essenzialmente creativo e concreto nello stesso tempo, è, quindi, molto importante che ogni azienda disponga di un gruppo di tecnici addetti ai modelli e allo sviluppo.

Mentre lo stilista e creatore, dopo aver analizzato le tendenze moda e, seguendo il suo intuito creativo, disegna una nuova collezione della prossima stagione, il modellista deve rivolgere i suoi studi ai modelli più concreti che si possano realizzare industrialmente.

Elaborazione tecnica

Con la nuove tecnologie ci si avvale di sistemi CAD-CAM dove si può studiare e realizzare il campionario, per poi passare direttamente in produzione. Si parte con il modulo dimensioni per realizzare la forma desiderata, che si può ottenere visualmente in tutte le sue dimensioni ed essere realizzata mediante una fresa comandata dal CAD. Su di essa si potrà disegnare in video oppure sulla camicia in piano, con possibilità di correzione.

Disegnato il modello, lo si separerà dalla forma o dalla camicia, attribuendogli i colori scelti per l'abbinamento.

L'immagine della scarpa modello è simile a una foto che si può presentare come una foto del prototipo per porlo in discussione nelle prime riunioni del campionario.

Questi abbozzi possono servire anche sulle bolle di lavorazione, per la visualizzazione del campione.

Il modulo del CAD per calzature consente, con semplici operazioni che non richiedono una particolare preparazione in campo informatico, di:

1) Definire e realizzare una forma;
2) Disegnare le linee di stile;
3) Colorare il modello con resa realistica;
4) Mettere in piano la camicia.

Definizione della forma

L'operatore ha a disposizione una serie di funzioni di deformazione mediante le quali può modificare una forma data, o sostituire le parti di essa con parti già memorizzate appartenenti a forme diverse, fino a ottenere la nuova forma voluta.

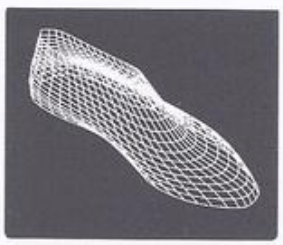
La procedura è del tutto simile al sistema manuale di realizzazione di una nuova forma. Spesso è il risultato di una manipolazione di una forma esistente, usando dello stucco per ingrossare e un utensile per asportare.

Realizzazione della forma

La nuova forma, ricavata con le modifiche apportate alla preesistente, può essere materialmente realizzata mediante una fresa a 5 assi, adattata per la produzione di un campione.

Disegno delle linee di stile

Utilizzando il movimento del mouse o della penna del computer è possibile disegnare liberamente la forma desiderata, con possibilità di correggere le linee, eseguire misurazioni, fissare punti di riferimento o ruotando la forma per accedere a qualsiasi punto.



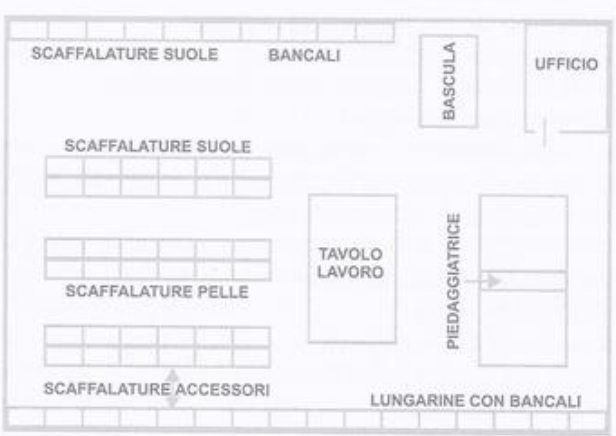
Definizione della forma



Realizzazione della forma



Disegno delle linee di stile



Magazzino

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Colorazione e resa realistica

Dopo aver eseguito il disegno delle linee stile, il modello della scarpa viene separato dalla forma e rappresentato sullo schermo del computer con i colori che si desiderano, scelti liberamente su una tavolozza che dispone di oltre 400 colori.

Il modello può essere completato disegnando gli accessori e gli ornamenti voluti, in modo da ottenere una visione completa dell'assieme.

L'immagine così ottenuta, può essere movimentata a piacere e, posizionando una sorgente luminosa, può essere vista in resa realistica, con tutti i chiaro-scuri derivati dalla illuminazione data. L'effetto che si ottiene è simile a quello di una fotografia.

Tecnica del modello

Il CAD modelli dà la possibilità di lavorare in piano, passando dal disegno sulla camicia alla rilevazione del modello spezzato, aggiungendo gli appositi comporti, le ripiegature sottomessi, bucature, ricami, ecc.

I vari disegni, come la coda di rondine, un puntale, un tallone, ecc., vengono archiviati in una cartella del computer e, all'occorrenza, potranno essere utilizzati anche per altri modelli.

Spianamento

Il modello realizzato viene messo in piano automaticamente, con modalità simili a quelle usate manualmente, quando si separa la carta adesiva dalla forma. È possibile anche modificare il risultato dello spianamento ottenuto e ricavare la base, che rimane valida sulla stessa forma.

Utilizzando le funzioni previste nel programma CAD, che per altro non richiedono particolari cognizioni di informatica, si possono eseguire le seguenti operazioni:

1) Digitalizzare una camicia.
2) Separare le varie parti.
3) Industrializzare il modello introducendo bordi, cuciture, punti di appoggio, ecc.
4) Sviluppare le taglie di tutte le parti del modello.
5) Aggiungere al progetto note di lavorazione.
6) Eseguire il piazzamento semiautomatico o automatico dei pezzi.
7) Gestire il sistema di taglio.

Digitalizzazione della camicia

La prima operazione che si esegue per arrivare alla fase del taglio, riguarda appunto la digitalizzazione della camicia, che potrà essere:

1) il frutto dell'elaborazione di un modello realizzato precedentemente e richiamato sul video dall'archivio.
2) Il risultato della digitalizzazione di un modello base disegnato su carta, utilizzando l'apposita tavola digitalizzatrice;
3) Un nuovo modello eseguito a mano.

Con la digitalizzazione si introducono le linee di contorno esterne e interne del modello della calzatura e si posizionano tutti gli assi necessari per lo sviluppo dei pezzi.

La camicia ottenuta viene memorizzata così da poter essere utilizzata successivamente per creare nuovi modelli apportando le dovute modifiche.

Separazione delle varie parti

In questa fase ciascun pezzo viene selezionato, cambiato in base alla esigenze, separato dal resto della camicia, orientato secondo il verso della tomaia e quindi memorizzato e archiviato, pronto per essere richiamato per eventuali modifiche per un nuovo utilizzo.

Industrializzazione del modello

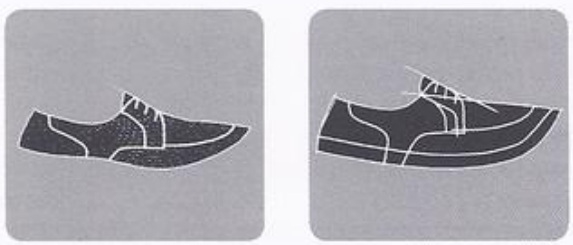
Nella fase di industrializzazione del modello, mediante semplici operazioni si potranno eseguire misure, aggiungere margini, eliminare parti in eccesso, prolungare e raccordare linee.

Sviluppo taglie

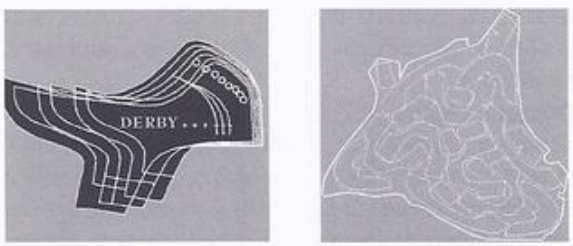
Lo sviluppo delle taglie viene eseguito secondo le regole comunemente usate con i valori riferiti alle gradazioni francesi, inglesi, americane, oppure secondo regole diverse personalizzate e inserite direttamente sul programma, riportandole sul modello base digitalizzato.



Colorazione e resa realistica



Digitalizzazione della camicia — *Industrializzazione del modello*



Sviluppo taglie — *Piazzamento*

Note di lavorazione

Ciascun progetto, con questo programma, può essere corredato di note di lavorazioni, di leggende e di tutto ciò che potrà essere utile, per mettere in evidenza o segnalare agli operatori addetti le successive fasi, per agevolarne il compito e per prevenire ogni errore.

Piazzamento automatico

Il piazzamento è l'ultima fase del programma prima del taglio. Esso può essere eseguito in tre modi:

1) Ordine di stesura.
2) Piazzamento automatico.
3) Piazzamento assistito.

- L'ordine di stesura deve contenere le indicazioni relative al tipo, al numero e alle taglie dei pezzi da piazzare.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

- Il piazzamento automatico, riducendo in parte la percentuale di sfrido, è molto indicato per i materiali non costosi.
- Con il piazzamento assistito, essendovi la possibilità di intervenire per assegnare ai pezzi una collocazione diversa, nel caso che non si ritenga siano ben piazzati, la percentuale di sfrido viene ulteriormente ridotta, ottenendo così un migliore sfruttamento del materiale.

Terminata l'impostazione del piazzamento, si hanno tutti gli elementi per poter valutare il costo del capo, tenendo conto, naturalmente, del tipo di materiale utilizzato.

A questo punto, dopo aver ottimizzato il piazzamento, viene attivato il taglio per la realizzazione delle dime.





Lavorazioni industriali

Scheda tecnica e Bolla di lavorazione

Il responsabile del reparto taglio con trance, avuta la bolla di lavorazione e la scheda tecnica, preleva dal magazzino i materiali necessari previsti: pelle, fodere, ecc. e li consegna a ogni singolo tagliatore, unitamente alla bolla.

Scheda tecnica

La scheda tecnica serve per controllare tutte le fasi di lavorazioni: da quante battute di trancia occorrono per tagliare un paio di scarpe, ai tempi di lavoro del reparto aggiunteria, ai prodotti occorrenti per confezionare la scarpa in bolla.

Quindi, la scheda mette il caporeparto in condizioni di programmare il lavoro e mettere a disposizione dell'operatore l'occorrente per eseguire le lavorazioni. Inoltre la scheda permette di sapere quanto costano tutte le operazioni di lavoro, voce per voce e il totale della scarpa, in modo da valutarne i costi.

Bolla di lavorazione

Questa bolla segue il pezzo da lavorare, partendo dall'ufficio programmazione e viene firmata dai capireparto di ogni settore, che ne staccano un tagliando per dimostrare l'avvenuta lavorazione, firmando nell'apposita casella per riferimento. In questo modo, in caso di contestazioni, sarà possibile risalire a chi ha lavorato il prodotto.

Alla fine di tutte le lavorazioni, la bolla ritorna in ufficio per la fatturazione e, quindi, la registrazione e l'archiviazione.

SCHEDA TECNICA N°.....

DERBY

DESCRIZIONE	CONSUMI
TOMAIA	
GHETTE	
LIST.	
LING.	
FODERA	
SOTTOPIEDE	
IMPRONTA	
TALLONE	
FASCIA TACCO	
GIUNTER. OPERAT.	Tempi
SCARNITURA	
CUCIT. LISTINO	
PIEGAT. GHETTE	
MESSA FODERA	
GIUNTA LINGUETTA	
MESSA FOD. TOM.	
CHIUS. DERBY	
RIPORTI	
FILO IN TINTA	
OCCHIELLI	
LACCI CERATI	



LAVORAZIONI

FORMA: .....

TOP.	5	MONT.	
PUN.	7	SUOLA	
SOL.	2	RIFIN.	
CUC.	3	VARIE	

BOLLA DI LAVORAZIONE N°.....

	FIRMA	OPERAZ.	VAR.	N° BOLLA	PAIA

Osservazioni

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

TRANCIATURA

Reparto taglio

Il taglio, oltre al sistema manuale, utilizzato per i campioni o per partite di poche paia, può essere eseguito in quattro modi:
1) Con l'uso delle trance o fustellatrici; 2) Con taglierina; 3) Con getto d'acqua concentrato; 4) Con l'uso del laser.

Tranciatura

Il sistema di taglio mediante tranciatura viene eseguito utilizzando fustelle in acciaio con le sagome della calzatura fissate sui piani della macchina fustellatrice o trancia. La macchina esegue la tranciatura sulla pelle posizionata sotto la fustella.
La fustella che compone il modello della calzatura derby viene considerata tra le più maneggevoli e più scorrevoli, in quanto combacia bene nel piazzamento. Diversamente la calzatura tubolare, essendo a modello intero, è fra le più complicate, sia per il consumo sia per il verso del pellame. Per cui l'operatore della trancia potrà operare battute più lente e, di conseguenza, avrà tempi più lunghi di lavorazione, oltre ad avere uno spreco maggiore di materiale.
Le "fustellatrici" hanno raggiunto un grado di tecnologia molto elevato, una grande produttività, con il massimo sfruttamento del materiale. Vi sono fustellatrici automatiche monoutensile (che possono sviluppare 70 colpi al minuto); fustellatrici automatiche multiutensile; trance automatiche a controllo numerico, programmabili del tipo a carrello mobile con fustelle, gestite da un sistema CAD/CAM per il piazzamento delle sagome da tranciare e per la programmazione flessibile della produzione.

Taglio con l'uso di taglierine

Questo sistema può essere usato per pelli e per tessuti di tela o sintetici e si compone di un tavolo di lavoro corredato da un trasportatore rotante per il tessuto e da due bracci meccanici per le pelli, di cui: uno serve per mettere le pelli sotto il taglio e l'altro, aspirante, per asportare il lavoro tagliato e passarlo al tavolo successivo. Con questo tipo di taglio si può tagliare uno strato composto fino da 8 pelli squadrate oppure diversi strati di tessuto per calzature in tela, con un enorme vantaggio sui costi di produzione e sulla rapidità di esecuzione.

Taglio con l'uso di getto d'acqua

Con questa tecnica, per eseguire il taglio viene usato un piccolissimo getto d'acqua del diametro di mm.0,10 lanciato a una velocità variante da 600 a 900 metri al secondo e cioè da 2 a 3 volte la velocità del suono.
Il getto d'acqua viene prodotto da un generatore ad alta pressione, che comprime l'acqua a circa 4500 bar di pressione e la lancia attraverso un piccolissimo foro del diametro da mm. 0,10 a 0,30. Questo getto, carico di energia cinetica, viene diretto sul tracciato eseguendo un taglio netto per diversi centimetri di spessore. Questo sistema può essere usato per tagliare tomaie in pelle, materiale sintetico, tessuto non tessuto, suole in cuoio o in plastica.





Taglierina a lama circolare e a lama dritta



Taglierina fustellatrice automatica



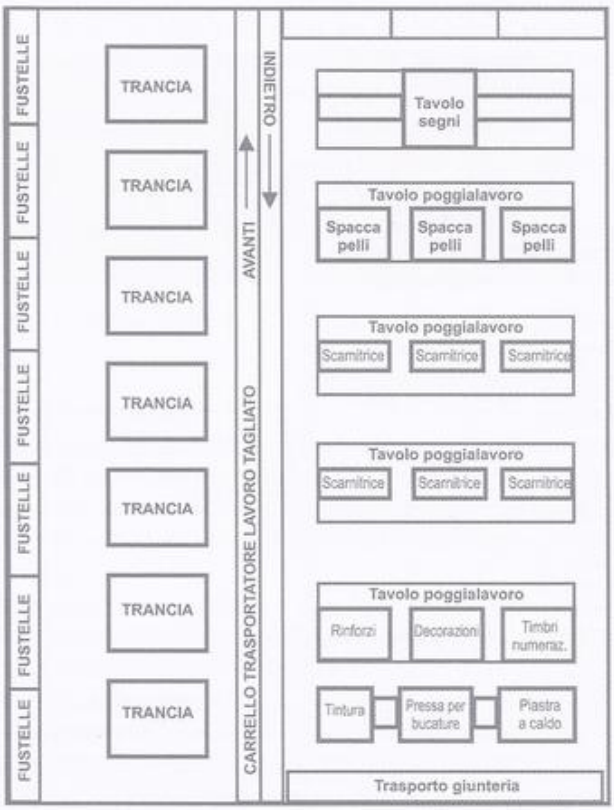
Foratrice



Cucisuole a due fili



Incollatrice



Reparto tranciatura

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Preparazione delle tomaie

Prima di passare il tagliato al reparto giunteria, sono necessarie diverse altre operazioni, in particolare:
1) Segnatura dei punti di appoggio; 2) Egualizzatura;
3) Stampatura e foratura; 4) Scarnitura; 5) Smussatura;
6) Applicazione rinforzi e nastrini.

Segnatura dei punti di appoggio: la segnatura, eseguita su un apposito banco dove vengono installate macchine per segnare e numerare, è la prima operazione che viene fatta e consiste nel praticare dei punti di appoggio e la numerazione, ove non sia avvenuta con il fustellaggio.

Egualizzatura: serve per uniformare ulteriormente lo spessore delle pelli tagliate, anche se fosse stato usato pellame già egualizzato. Le tomaie tagliate vanno passate sotto l'egualizzatrice per portarle allo spessore voluto, diversificandole per alcune parti del modello che vanno rese più fini, come per esempio: le linguette, le orlature, le imbottiture, i listini, ecc. Con l'egualizzatore è possibile eseguire anche altri lavori come: scarniture composte, intarsi, ecc.

Stampatura e foratura: la stampatura e la foratura della pelle possono essere eseguite con le placcatrici manuali o automatiche. Con le presse a caldo si eseguono anche disegni vari, cuciture ornamentali, intrecci, sagomature, ecc.
Con le piastre si possono eseguire diversi tipi di bucature, sia di intreccio e sia di traforo per mascherine; applicazioni di microsuste che formano disegni floreali, ecc.

Scarnitura: la scarnitura consiste nell'asportazione di parte della suola interna per permettere alcune operazioni quali:
1) La scarnitura per la ripiegatura va eseguita tenendo conto dello spessore, che non deve essere né troppo fine, in quanto la pelle risulterebbe con angoli troppo secchi, né troppo grosso, per l'effetto contrario. Considerando, per esempio, una ripiegatura di mm.4, si dovrà fare una scanalatura o scarnitura di mm.8 per poter far combaciare perfettamente le parti.
2) Il sottomesso va scarnito dal sotto della pelle, per metà dello spessore, mm.5 di profondità; mentre dalla parte dello strato papillare mm.2 di scarniture che servono per azzerare lo spessore e nascondere l'accoppiamento.
3) Il sovrapposto e lo sfilato viene scarnito metà dello spessore (mm.4) e quindi bruciato, per fagli assumere un taglio netto.

Smussatura: viene eseguita con macchine smussatrici manuali o automatiche e computerizzate. Queste macchine possono avere la caratteristica di essere controllate elettronicamente tramite microprocessori, che danno loro la possibilità di ricevere in apposite memorie i dati fondamentali o programmi relativi a oltre 800 differenti tipi di smussature. Con un apposito software, inoltre, è possibile realizzare la memorizzazione dello spessore e della larghezza della smussatura, dell'inclinazione del piedino e della velocità di avanzamento del materiale.

Rinforzi e nastrini: servono per rinforzare la tomaia in vari punti, come nelle ghette delle derby, nell'orecchietto o sotto occhielli, nelle décolleté da donna, ecc.
Se sono pellami fini va messa una mascherina di guttaperca (materiale che è autoadesivo), utilizzando una piastra riscaldata. Le imbottiture vanno incollate al tomaio prima di passarle all'orlatura, per maggior precisione e per sveltire il lavoro. I nastrini di rinforzo nei vari spessori e larghezze, vanno messi nei punti dove è necessario, come:
1) L'attaccatura di una derby, perché non ceda e non si sgrani; 2) Lo scollo di una décolleté, perché rimanga in linea e non ceda nelle sollecitazioni che riceve durante il montaggio e sia di rinforzo, favorendo la durata della scarpa; 3) Nelle linguette dei mocassini perché restino in forma, senza le antiestetiche rientranze laterali. I rinforzi e i nastrini vengono applicati per mezzo di un'apposita macchina pneumatica che funziona automaticamente applicando nastrini e rinforzi larghi da mm.3 a mm.20, con taglio automatico.



Placcatrice automatica



Scarnitrice a microprocessore



Smussatrice suole



Macchina pneumatica apri-cuciture e applica-nastrini

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

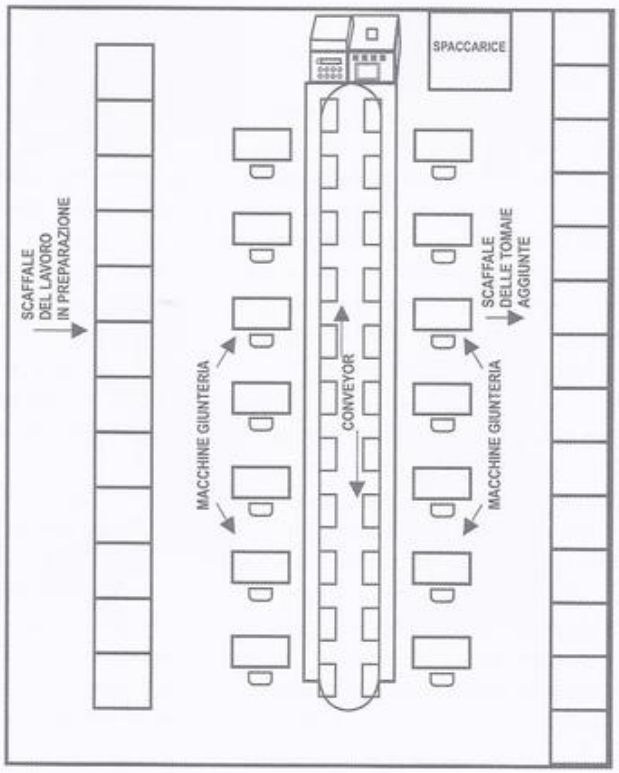
Per la sala di giunteria il problema è il medesimo di tutti i reparti di confezione in serie, ossia un buon lay-out che renda possibile la massima efficienza degli operai.
Il layout è strettamente correlato con il sistema di fabbricazione usato dall'azienda, che, a sua volta, è correlato con la politica gestionale dell'impresa.
I sistemi più usati nell'industria calzaturiera sono:
1) Sistema a linea (o a nastro conveyor).
Con questo sistema, generalmente, che è il più semplice, le scarpe vengono lavorate una a una; il passaggio da una operazione all'altra può essere eseguito per mezzo di scivoli, con un trasportatore ritmico oppure con un semplice passaggio manuale.
2) Sistema a linea progressiva (o sistema a syncro);
3) Sistema a pacco.
Ognuno di questi sistemi ha i suoi pregi e i suoi difetti, ma ogni azienda deve adottarne uno, tenendo presente alcuni principi base, fra cui:
- Principio d'elasticità, con cui si intende l'attitudine a passare rapidamente dalla produzione di un articolo a un altro.
- Specializzazione delle linee di lavorazione.
- Principio dell'incorso minimo, con il quale si studia una sistemazione planimetrica che, compatibilmente con le varie esigenze commerciali dell'impresa, tenda a ridurre al minimo l'incorso del lavoro.
- Principio di produrre con termini di consegna minimi.
Questo principio, per la Direzione Commerciale è basilare, soprattutto per conoscere la velocità con la quale può ottenere dalla fabbrica la consegna dell'ordine di lavoro.

Reparto lavorazioni

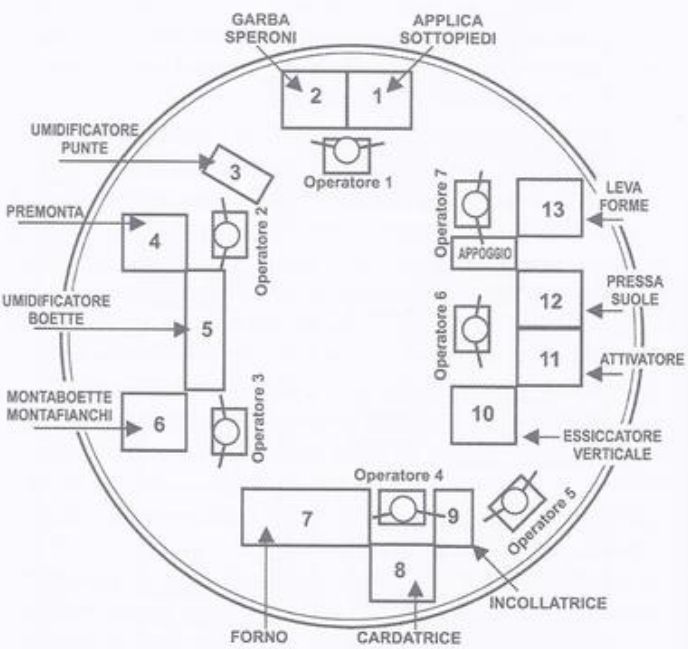
Nelle aziende di molti paesi, per il montaggio delle calzature, vengono utilizzate le cosiddette Isole di Lavoro o Rink System, con le quali si fa in modo che la calzatura passi da una operazione all'altra senza restare ferma, effettuando il ciclo di lavoro completo che parte dall'applicazione del sottopiede e arriva all'estrazione della forma.
Usando questo sistema, con l'impiego di 5-7 operatori, in 8 ore si possono realizzare circa 900-1100 paia di scarpe. Con questo sistema si possono produrre tutti i tipi di scarpe, specialmente con la tecnica di incollaggio, con suola prefinita, sia da uomo sia da donna e bambino, ma si possono produrre anche scarpe cucite black e ideal, con ottimi risultati.

Sequenza delle operazioni

- Operatore 1
1) Applicazione dei sottopiedi con sistemi tradizionali.
2) Caricamento macchina rotativa per garbare la boetta della tomaia.
- Operatore 2
3 - 4) In una sola operazione: Montaggio della punta; montaggio della boetta a del fianco.
- Operatore 3
5) Boettatura; inserimento nel forno.
- Operatore 4
6 - 7) Cardatura e incollaggio.
- Operatore 5
8) Applicazione della suola.
- Operatore 6
9-10) Pressatura della suola con macchina tradizionale.
- Operatore 7
11) Estrazione della forma; applicazione del tacco con macchina automatica, con posizionamento per l'operazione successiva di stiratura della scarpa finita con fornelle calde e fredde, con caricamento manuale e scaricamento con manipolatori.
Le operazioni di finissaggio sono diversificate in relazione alla qualità e al tipo di calzatura prodotta.



Lay-out sala cucito e conveyor



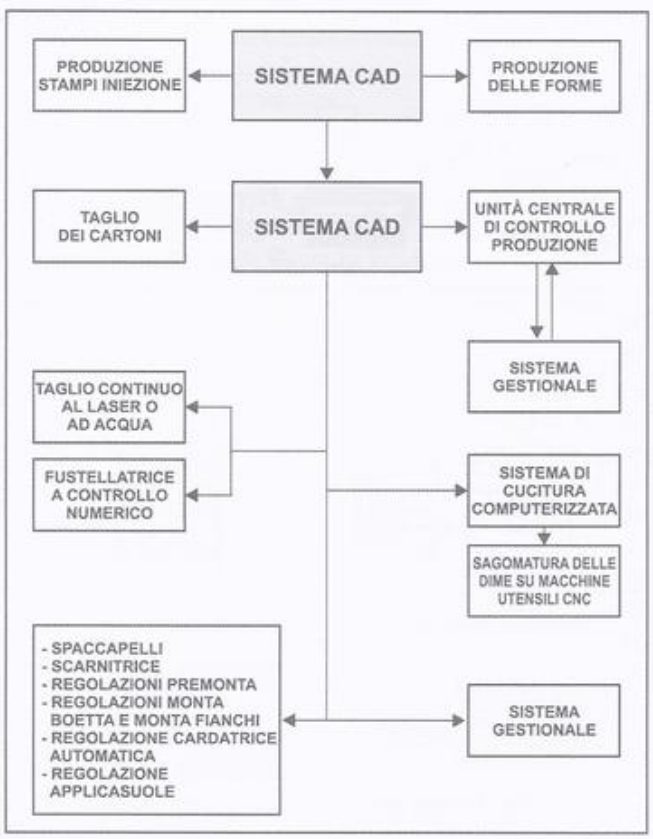
- Numero di operatori 5 -Numero operazioni 11 = n°900 paia/ 8 ore
- Numero di operatori 7 -Numero operazioni 13 = n°1100 paia/ 8 ore

Isola di lavoro

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Macchine per la giunteria

Il reparto dove il costo della manodopera incide maggiormente è proprio quello della giunteria, ma qui, purtroppo si sono verificate negli ultimi decenni minori innovazioni rispetto agli altri reparti.
Si sono avuti dei perfezionamenti delle macchine già esistenti, come il programmatore dei punti e il rasafilo automatico, ma il processo produttivo non ha assistito ad alcuna rivoluzione tecnologica, anche se ultimamente si sono visti dei sistemi di cucitura computerizzati.
Questi sistemi, diffusi in molte aziende di tutto il mondo, consistono in un controllo numerico che gestisce un carrello a due assi, al quale vengono agganciate le tomaie chiuse in dime di alluminio di contenimento, che si muovono secondo il programma, effettuando così le cuciture con precisione.
Questi programmi sono creati nei centri CAD al momento della realizzazione del modello e utilizzando questi sistemi di cuciture computerizzate, a seconda delle esigenze:
1) Come macchine da assemblaggio della tomaia
2) Come macchine per cuciture ornamentali.
L'assemblaggio della tomaia con il sistema di cucitura computerizzato spazia dalle scarpe classiche da uomo e da donna alle scarpe per il tempo libero e per lo sport a quelle da lavoro, militari, ecc.
Con questi sistemi si sono riscontrati notevoli vantaggi, sia nella produttività, sia nella standardizzazione della qualità e sia nei costi di manodopera, utilizzando operatori che si limitano ad alimentare la macchina con i pezzi da assemblare.



Intero ciclo produttivo con il sistema Cad



Macchina sopraggitto, 1 filo e trasporto a piattelli, per applicazioni del sottopiede su tomaie in pelle, con suole in PVC e PV.



Macchina a colonna, 1 ago, punto annodato, gancio normale ad asse verticale. Trasporto a ruota superiore e inferiore. Indicata per tutte le operazioni che richiedono cuciture a un ago con rifiniture.



Macchina saldatrice leggera con trasporto continuo, con funzio-namento ad aria calda, per l'applicazione di nastro di copertura sulla cucitura mediante saldatura continua, su calzature da passeggio impermeabili (doposci, scarpette interne dello scarpone da sci, ecc.).



Macchina occhiellatrice per applicare occhielli con gambo da mm.3 a 12.
Dispone di un caricatore azionato da un vibratore magnetico che, opportunamente regolato, fa convogliare gli occhielli nel canale di guida, che li trasporta fino al punzone ribattitore.
Il punzone e la matrice che ribattono gli occhielli si possono sostituire in base alla misura dell'occhiello. Il punzone funge anche da perforatore.



Macchina per allacciare le tomaie.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Calzature a lavorazione "iniettata"

La lavorazione iniettata si riferisce a calzature con tomaie cucite sulla soletta a sacchetto con macchina Strombel e quindi montate su forme di alluminio. Tali forme procedono sulle giostre che, al passaggio obbligato, iniettano T.R. e PVC, Poliuretano, o gomma tra la tomaia e lo stampo del fondo, formando la suola della scarpa in uno o più colori.

Suole TR

Questo tipo di suola in materia plastica, essendo iniettata direttamente nello stampo, si presta molto bene a essere eseguita in più colori. Gli stampi hanno una struttura alveolare, dove è possibile iniettare i vari colori.

Queste suole sono usate specialmente nelle scarpe sportive: da training, da basket, da tempo libero, da dopo sci, ecc., oltre a tutte le suole scatolate con inserimento di guardoli vari, sia di salpa che di cuoio.

Questo materiale si presta bene per l'imitazione della para crepe, dando la possibilità di eseguire suole composte di cuoio e para.

Suole in PVC e cuoio

Il PVC viene utilizzato per produrre suole tramezzate col cuoio.

Per ottenerle, si deve caricare lo stampo con la suola di cuoio e la fascetta esterna laterale del tacco, poi si inietta il PVC che riempie i vuoti esistenti e cioè: il guardolo e l'interno del tacco, ottenendo così una suola molto resistente, di buon aspetto e non costosa.

Con lo stesso stampo si può produrre una suola tutta in PVC nero, economica, adatta per scarpe da lavoro.

Suole di gomma sintetica

La gomma sintetica è un prodotto ottenuto per policondensazione o poliaddizione, con il quale è possibile ottenere manufatti aventi caratteristiche diverse dalla gomma naturale e nettamente superiori.

La gomma sintetica, di norma, viene addizionata con altri prodotti: gomma, cariche, attivanti, antinvecchiamenti, coloranti, acceleranti, zolfo, ottenendo una mescola tipo, che viene immessa in uno speciale macchinario, chiamato mescolatore chiuso. Sotto l'effetto del calore, tutti i componenti vengono ben mescolati.

Si ottiene così una massa plastica che viene trasferita in un altro mescolatore aperto, dove diventa omogenea. Ottenenuta la sfoglia, questa è subito arrotolata e immessa in trafile per ottenere pezzi con peso e dimensioni predefinite.

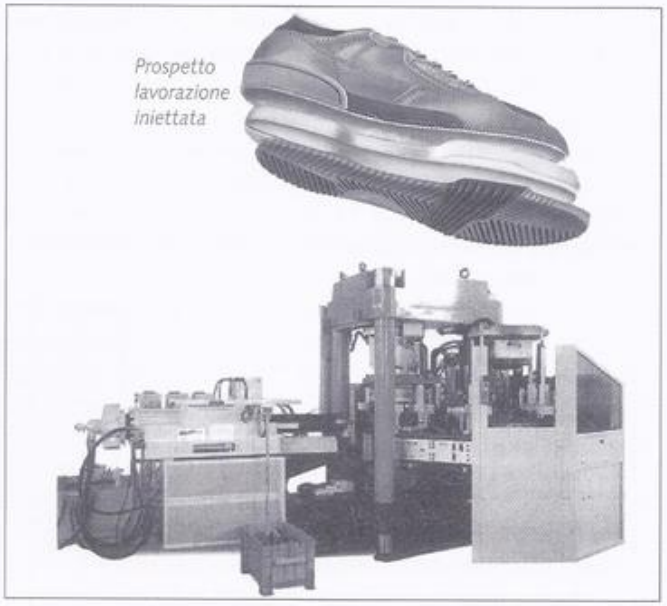
La mescola è ora pronta per essere immessa nello stampo delle suole, che andranno solo pulite dagli sbavi.

Le suole di gomma possono avere caratteristiche peculiari, che sono: antistatiche, antiolio, antiusura, antisolventi, anticalore, ecc.

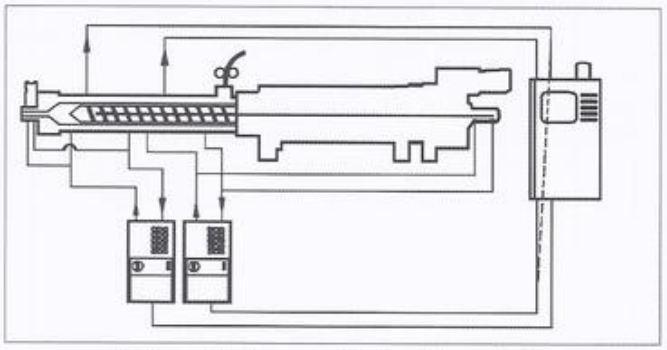
Macchine rotative a iniezione gomma

Le macchine per l'iniezione di elastomeri si basano su una sola pressa a elevata forza di chiusura, che agisce in fase di iniezione sullo stampo, mentre, per le altre fasi, è il porta stampo che provvede alla chiusura e al movimento dello stampo.

Le macchine rotative, rispetto a quelle lineari a iniezione, presentano il vantaggio di una maggiore facilità per l'operatore di avere il manufatto direttamente nella posizione di lavoro, per le rifiniture e l'eliminazione delle sbavature.



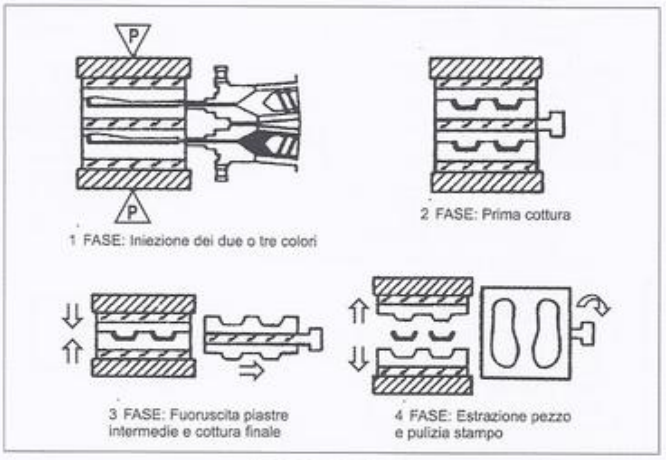
Macchina a iniezione



Schema del sistema a inietto deposito regolabile



Tecnica di stampaggio a iniezione



Processo produttivo

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

BORSE, ZAINI, VALIGE E CINTURE



Borse e borsette 68
Principali forme di borse 70
La valigeria 71
Terminologia delle borse 72
Cuciture e impunture 73
Borsa classica a patta semirigida 74
Borsa classica a patta morbida 75
Borsa sagomata 76
Borsetta a zip morbida 77
Borsa morbida chiusura a zip 78
Borsetta di linea bassa 79
Brsetta arrotondata 80
Borsetta trapezoidale 81
Borsetta rettangolare morbida 82
Borsetta con maniglia 83
Borsa semirigida 1 84
Borsa giovane 85
Borsa semirigida 2 86
Borsetta rigida 87
Sacca morbida 88
Borsa tipo bauletto 89
Borsa "shopping" semirigida 90
Borsa shopping 91
Borsa shopping rigida 92
Borsa Bugatti chiusa con zip 93
Borsa piatta 94
Borsa a secchiello 95
Borsetta elegante 96
Cartella a costa tinta 97
Borsa con tasche a soffietto 98
Valigia a corpo rigido 99
Valigetta con fusto in legno 100
Valigia 24 ore in cuoio 102
Borsa con motivo e arricciatura 104
Borsa marsupio tracolla 105
Base marsupio 106
Zaino con due tasche 107
Zaino con una tasca 107
Zaino da montagna 108
Borsone sport 110
Borsa punto sportivo 110
Sacca volley 111
Sacca rotonda 111
Cinture 112
Fase di lavorazione delle cinture 114
Rifiniture 116

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Borse e borsette



Medioevo



Rinascimento



Direttorio



Restaurazione



1835



1840



1870



1880



1885



1890



1895



1900



1920





1930

La borsetta è un accessorio importante, oggi protagonista essenziale per l'industria e per l'economia italiana e internazionale, legato alla moda degli abiti e delle calzature e quindi soggetto ai mutamenti stagionali e oggetto di proposte dei grandi stilisti.

La borsa si fa risalire alla nascita del denaro e alle monete in generale. Già ai tempi dell'antica Grecia troviamo citazioni della Birsa, cioè cuoio, che indicava una sacca appesa alla cintura dentro la quale venivano custodite le monete. Nell'Antica Roma si usava la Bursa, da cui discende l'attuale borsa, che serviva allo stesso scopo. È solo a partire dal medioevo che compaiono le prime raffigurazioni con la presenza di borse a tracolla.

Nel XII e XIV secolo le borse maschili erano molto capienti e venivano legate alla cintura, utilizzate come carniere dai cacciatori.

Le scarselle, contenenti le monete venivano corredate di cerniere di metallo scolpito in varie forme, spesso con riproduzioni di torri di castelli.

Nel XV secolo le scarselle dei signori hanno una forma triangolare con patta rotonda, eseguite da artigiani altamente qualificati, mentre la plebe porta sacchetti pendenti, legati alla cintura con lunghi lacci.

Nel '600 e '700 la moda femminile e maschile introdusse ampie tasche in ogni capo: nelle giacche, nei pantaloni, nelle mantelle, per gli uomini e, nelle gonne, sopraggonne e sottogonne per le donne, per cui le borse furono abbandonate.

Le borse rispuntano come accessorio indispensabile dopo la rivoluzione francese, quando, scomparsi i gonnelloni, la moda impone abiti leggeri con una linea affusolata e quindi senza la possibilità di applicare le voluminose tasche, nelle quali prima si metteva di tutto.

In questo periodo la donna depone tutto quello che deve portare con sé in un recipiente a forma di urna antica o di reticella, chiamate reticules o ridicules, oppure in altri modelli a forma di fiore o di conchiglia. Gli uomini invece passano al borsellino e al portafoglio, a volte ricamati.

Verso la fine del 1800, per le donne la borsetta diventa un accessorio indispensabile e inseparabile.

In Inghilterra impazza il Vanity Box che era una rete d'argento con una tracolla a catenella.

La borsetta comunque ha avuto la sua vera affermazione all'inizio del 1900, in particolare verso gli anni '20, quando nascono le forme rettangolari piccole e sobrie, destinate a durare nel tempo, confezionate con pellami di pregio e curate anche negli interni.

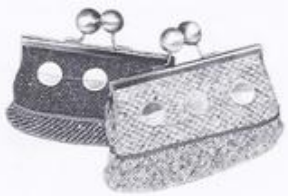
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر



1935



1940



1950



1960



1970



1975



1980



1985



1990



1995



2000



2005



2007



2009

Si fanno avanti i grandi stilisti come Chanel, che propone borse di grande pregio (è famosa la piccola busta realizzata in nappa e satin, interamente impunturata a losanga e con il manico formato da una catenella dorata); Gucci, Gherardini, Hermes con i suoi modelli ispirati alla selleria e la famosa borsetta del '35 chiamata Kelly perché piacque a Grace Kelly.

Nel 1936 nacque il secchiello cilindrico con una lunga tracolla a opera di Elsa Schiapparelli, riproposto nel '37 da Gucci in cinghiale, con banda in tela verde e rossa, divenuto poi un modello classico.

Nel dopoguerra, la borsa a tracolla continua a essere un accessorio indispensabile per la donna, mentre per gli uomini fa la sua comparsa il Borsello, che è un modello copiato dalle borse usate dagli ufficiali durante la guerra, munito di tasche esterne, e tracolla.

Negli anni '60 le borsette acquistano l'importanza dell'accessorio legato alla moda e ai temi più attuali: dai bauletti in vernice alle pochette in nappa, dalle sacche alle tracolla, oppure le borse hippie e le bisacce sfrangiate e colorate dei sessantottini.

Dagli anni '70 in avanti, con l'affermarsi del pret-à-porter italiano, oltre alle borse classiche di lusso, ne vengono prodotte molte con pellami sottoposti a conce fantasiose che imitano pelli di coccodrillo, di lucertola e altre, con una vasta gamma di colori e di disegni fantasia, confermando l'artigianato italiano in primo piano per il trattamento e l'impiego della pelle negli accessori, calzature, borse, valigie.

Se Ferragamo è stato un inesauribile inventore dei moduli costitutivi della calzatura e innovatore dei materiali, Gucci ha lavorato su alcune strutture, ripetendo per anni e con successo crescente gli stessi modelli di borse o ideandone altri che si collocavano accanto a quelli senza tempo.

Così si affermano le linee classiche di Nazareno Gabrielli, di Gherardini, di Roberta di Camerino, delle pelletterie Rossetti e della emergente Bottega Veneta. Anche la produzione Trussardi può essere collocata tutta fra le linee classiche e stabili, con equilibri di forme e di materiali che si modificano lentamente, ma che comunque tendono a caratterizzare un momento della storia della moda italiana.

Si distinguono invece per la versatilità e per il continuo cambiamento Mario Valentino, Carrano, Albanese e i creatori di moda come Coveri, Ferrè, Pancaldi, ecc., che, accanto al tessuto usano la pelle per le loro proposte di moda.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Principali forme di borse

Come abbiamo visto, un tempo le borse venivano usate solo nelle occasione di gala ed erano molto piccole, dovendo assolvere solo a una funzione ornamentale, mentre nelle altre ore della giornata le borse non servivano in quanto gli abiti erano abbondantemente forniti di ampie e profonde tasche. Oggi vi sono borse di ogni tipo e per ogni occasione: borse classiche, borse da giorno, borse da sera, borse da mare, borse da shopping, borse sportive, borse da lavoro, valigeria.

Le borse classiche e da giorno devono unire la loro funzione decorativa a quella utilitaria; devono servire per riporre le chiavi di casa e della macchina, il portamonete e il porta documenti, il necessario per rifarsi il trucco, l'agendina, qualche piccolo oggetto, ecc.

Per assolvere a queste esigenze e per una loro praticità e comodità, queste borsette devono essere progettate con forme semplici e lineari, con proporzioni abbondanti, con scomparti interni e soffietti esterni. Secondo le esigenze o le occasioni, potranno avere manici a tracolla, a bauletto o a sacca. Le pelli usate per le borse pratiche da giorno sono tutti i tipi di cuoio, il vitello opaco, le pelli lavorate o stampate, tinte in svariate tonalità secondo i dettami della moda, oltre ad altri materiali nuovi come la plastica stampata a imitazione pelle, la gomma, la tela stampata e impermeabilizzata, ecc.

Per la città in generale, si preferiranno pelli chiare e più morbide, oppure la tela, la paglia, la rafia, il vimini. Alle forme classiche si potranno aggiungere i tipi a secchiello, a pozzo e a sacca.

Per il mare, oltre alle dimensioni più grandi, per esigenze balneari, variano anche i materiali, che sono: la tela, la paglia, il vimini, il cinz, il pvc trasparente o stampato, la gomma, ecc. Anche gli accessori di queste borse, quali: grossi anelli di legno, manici di corda, cordami di canapa, grosse borchie di legno o di altro materiale laccato, bottoni e fibbie in metallo o in plastica colorati, sono più fantasiosi.

Per la cerimonia o per le occasioni eleganti, la borsetta assume una diversa collocazione nell'insieme dell'abbigliamento. Infatti cambiano i materiali usati e, per l'inverno si sceglierà: la pelle di vitello più fine e delicata, il camoscio, la renna, il coccodrillo, il serpente, la pelle verniciata, lo struzzo, mentre le forme si assottigliano, diventano più arrotondate, allungandosi verticalmente od orizzontalmente, con dimensioni grandi e piccole, doppi manici, oppure a tracolla, in base ai dettami della moda. Le caratterizzano motivi o lavorazioni particolari della pelle, quali increspature orizzontali od oblique, inserimenti di motivi con pelle contrastante o con sottili bordini che creano giochi di colori e di disegno; si possono abbinare pelli verniciate con pelli non verniciate, ecc. Le chiusure sono eseguite con zip e con borchie ornamentali, fibbie, clip in metallo dorato, tartaruga, ecc.

Gli interni devono essere rifiniti con pelli di daino o con fodere pregiate in raso operato, normalmente riproducente il marchio della ditta produttrice.

Per le borse da cerimonia autunnali e primaverili non vi sono molti cambiamenti di forma, mentre possono variare i materiali, che diventano più leggeri e vivaci nelle tinte e negli abbinamenti dei colori.



Per le borse da cerimonia estive, il materiale di realizzazione si accompagnerà alle scarpe o ai sandali e sarà di colore vivace o pacato, ma sempre chiaro e luminoso, possibilmente in abbinamento con il capo indossato.

Per i cocktails o feste importanti, le borse vengono sostituite da trousses, da poquettes e da borsette di piccole dimensioni, realizzate in pelli pregiate come: coccodrillo, pitone, vernice nera, tartaruga, di raso liscio o ricamato,oppure con lo stesso tessuto dell'abito o con applicazioni del tessuto. La forma può essere a forma di busta piatta oppure di parallelepipedo.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

La valigeria

Il settore della valigeria può essere affiancato a quello della pelletteria, in quanto utilizza gli stessi materiali, ha in comune gli stessi attrezzi e le stesse macchine particolari, realizza i prodotti con tecniche molto simili, spesso identiche.
Gli oggetti eseguiti in valigeria sono vari ma quelli più importanti che hanno la più larga diffusione sono appunto le valigie.
Le valigie sono contenitori che rispondono soprattutto a criteri di utilità e funzionalità, tuttavia oggi si è riusciti a ottenere articoli che uniscono l'utilità con il pregio dell'eleganza e della qualità.
Vi sono due tipi principali di valigie: le valigie rigide e quelle flosce.
Le versioni di questi due tipi base possono a loro volta distinguersi in: valige da viaggio, da professionisti, sportive, valigette per rappresentanti, ecc.

I materiali per la valigeria

I materiali per la valigeria sono perlopiù simili a quelli usati per la pelletteria.
- Pelli per gli esterni: vacchetta, vitellone, vitello, cavallo, pecora, cinghiale, renna, coccodrillo, serpente, ecc.
- Pelli per gli interni: spaccati di vitello, montone, capra, scamosciati e lisci, spaccati rinforzati con guttaperca o tela, ecc.
- Imitazioni della pelle quali: pegamoide, fibra, plastiche, fibre vulcanizzate, ecc.
- Tessuti per esterni: damaschi, ottoman, broccati, tappeti, canapa, tele scozzese, ecc.
- Tessuti per interni: trapuntati, freschi, velluto, camoscina, moiré di cotone, canneté, rasatelli, ecc.
- Carta e cartoni: cartoni tipo legno, tipo cuoio, per valigie; carte per rivestire, carta uso pelle, ecc.
- Collanti e mastici: colle animali (colle di ossa), colle viniliche a freddo (molto elastiche), mastici al caucciù.
- Il legno: pioppo per le forme, legno compensato.
- Fili e corde: filati di cotone con titolo da 1 a 8 per esterni e sotto l'1 per gli interni, corde di varia grossezza per riempimenti.
- Materiali di riempimento e rinforzo: ovatta, sugherite, profilati plastici, gommapiuma, metallo in tubolare o in nervature.
- Accessori: chiusure lampo, chiusure a pressione, bottoni a pressione, rivetti, serrature, anelli, fibbie.

Attrezzi e macchine

Gli attrezzi e le macchine per la valigeria sono sostanzialmente gli stessi della pelletteria.

Principali prodotti della valigeria

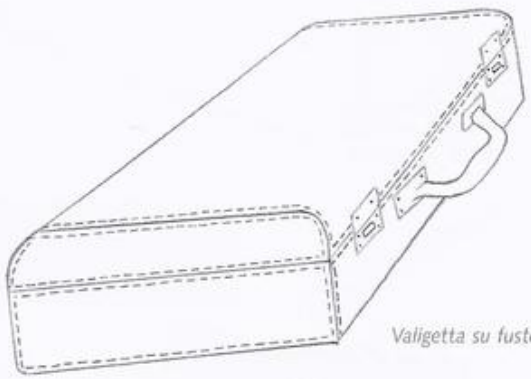
Vanno considerati come prodotti della valigeria i seguenti articoli:
- Valigie: valigia a corpo floscio o rovesciato; valigia a corpo rigido o strutturata; valigia a corpo semirigido o parzialmente strutturata; valigia su fusto in legno; valigia "48 ore" semirigida o su fusto in legno; valigia "24 ore" semirigida o su fusto in legno; attache-case (porta documenti); valigia armadio rigida, semirigida o su fusto in legno.
- Borse: borse da viaggio; borse commerciali; borse professionali; borse sportive.
- Sacchi sportivi
- Astucci nécessaire
- Beauty-case
- Cappelliere.



Borsa commerciale con maniglie rientranti



Borsa "diplomatica"



Valigetta su fusto in legno



Valigia in cuoio



Borsa da viaggio o sportiva

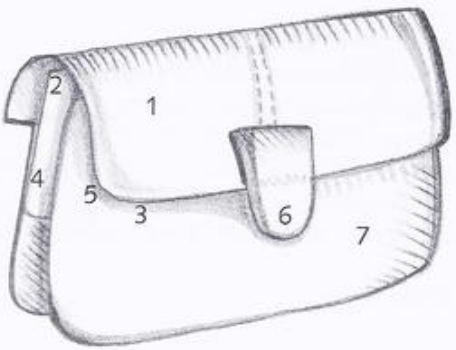


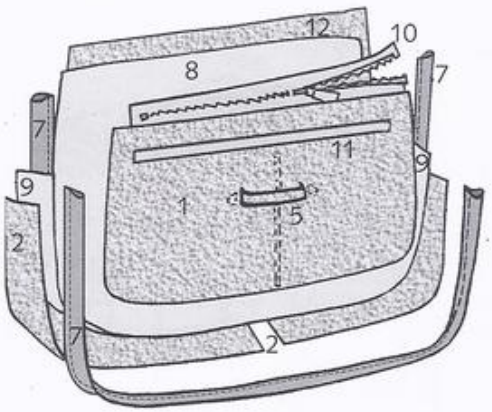
Zaino con tasca

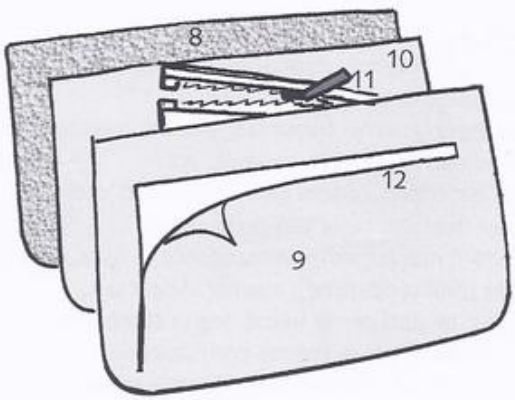
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

TERMINOLOGIA DELLE BORSE









Borsa bauletto con tracolla asportabile
1) Quadrante davanti;
2) Fondo e Fianco;
3) Manici;
4) Ciappa;
5) Passante;
6) Accessorio;
7) Cordonetto a filetto;
8) Fodera tasca davanti;
9) Fodera fianco;
10) Cerniera lampo;
11) Tasca zip davanti;
12) Quadrante dietro.

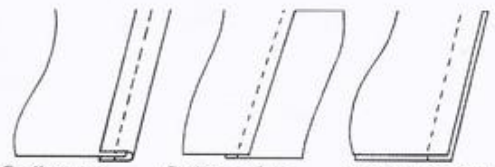
Borsa con pattina
1) Patta;
2) Dorso;
3) Sottopatta;
4) Mousse di rinforzo pattina;
5) Rinforzo davanti;
6) Linguetta di chiusura;
7) Quadrante Davanti;
8) Quadrante Dietro;
9) Fodera del dietro;
10) Fodera intermedia del dietro;
11) Cerniera lampo;
12) Tasca zip.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

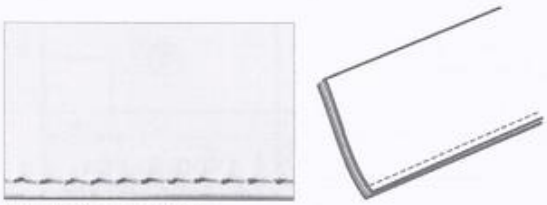
Cuciture e impunture

Una cucitura è l'unione di due o più strati di tessuto o di pelle, mentre l'impuntura può essere definita una successione di punti a scopo ornamentale o di finissaggio del bordo oppure di copertura del bordo stesso.
Le cuciture si dividono in quattro classi:
1) A strati sovrapposti (SS);
2) A lati sovrapposti (LS);
3) Con bordatura (BS);
4) Piatta (FS).
Le impunture si dividono in due classi:
1) A lato ripiegato (EF);
2) Ornamentale (OS).
Ogni classe comprende differenti tipi di cucitura, ognuna delle quali rappresenta una propria applicazione per un determinato uso.
In pelletteria, in ambito lavorativo, le cuciture assumono denominazioni diverse rispetto a quelle del tessuto.

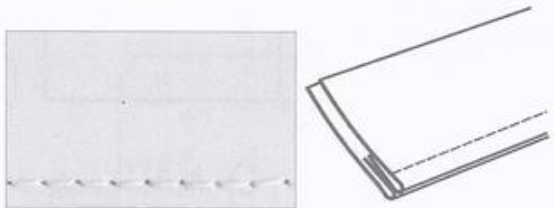
I principali tipi di cucitura sono i seguenti:
1) Cucitura per montaggio a costa;
2) Cucitura per montaggio a mussone;
3) Cucitura per montaggio a mezzo mussone;
4) Cucitura per montaggio rovesciato;
5) Cucitura con bordatura a taglio vivo con bordatore;
6) Cucitura per bordatura alla francese;
7) Cucitura con montaggio a filetto;
8) Cucitura per bordatura con bordatore per valigeria
9) Cucitura per montaggio estensibile a catenella.



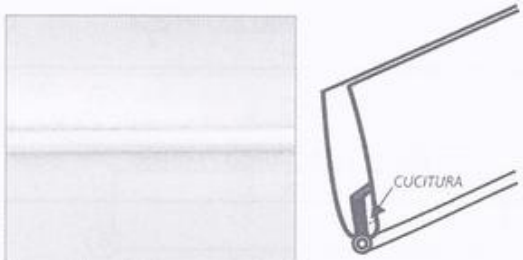
Cucitura con bordura tipo Bs — *Cucitura a lati sovrapposti tipo Ls* — *Cucitura a strati sovrapposti tipo Ss*



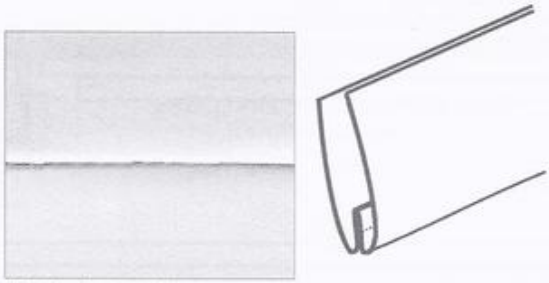
Montaggio a costa tinta



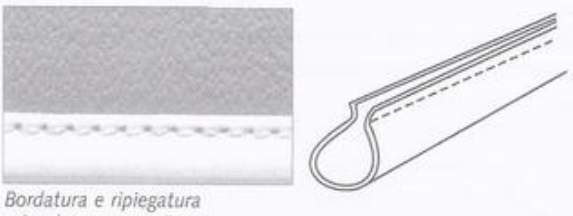
Lavorazione a mussone



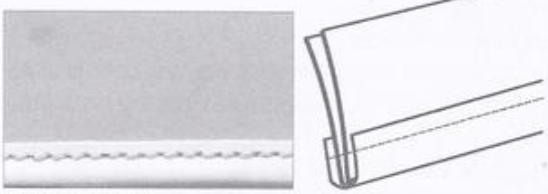
Montaggio a filetto



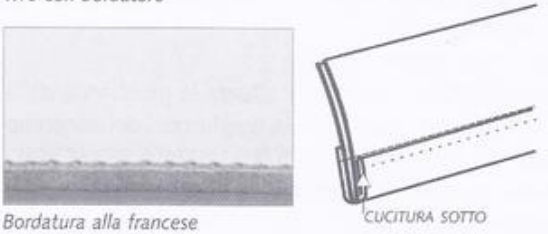
Montaggio rovesciato



Bordatura e ripiegatura a bordatore per valigeria



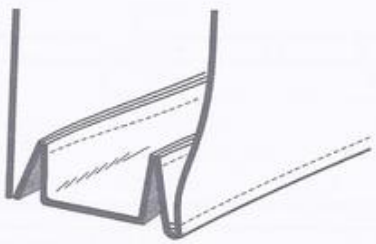
Bordatura a taglio vivo con bordatore



Bordatura alla francese



Lavorazione a mezzo mussone



Montaggio estensibile a catenella

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Borsa classica a patta semirigida

MONTATA A BORDATURA CON BORDATORE



La borsa classica con patta ha solitamente una larghezza di cm.23-30, un'altezza di cm.16-20 una profondità di cm.5-9; può avere una patta più o meno lunga sul davanti, chiusa con una calamita posta sulla parte inferiore o con altri sistemi. L'impugnatura può essere predisposta con un piccolo manico rigido oppure con una tracolla.

Modello quadrante dietro+patta:
- Tracciare un rettangolo avente l'altezza pari all'altezza della borsa (cm.18) + la profondità (cm.7) + la lunghezza della patta voluta (cm.15); la larghezza pari alla larghezza voluta (cm.24). Arrotondare gli angoli.

Modello contro patta e fodera:
- Tracciare un rettangolo come il precedente, ma con un'altezza inferiore di cm.0,5. Tracciare l'apertura della zip nella posizione voluta.

Modello quadrante davanti e fodera:
- Tracciare un rettangolo avente per altezza l'altezza della borsa (cm.18) e per larghezza la larghezza della borsa (cm.24). Arrotondare gli angoli inferiori.

Modello per fianco/fondo e fodera:
- Tracciare un rettangolo avente per altezza la profondità della borsa (Es.: cm.7) e per lunghezza la lunghezza del contorno del quadrante del davanti (Es.: cm.57).

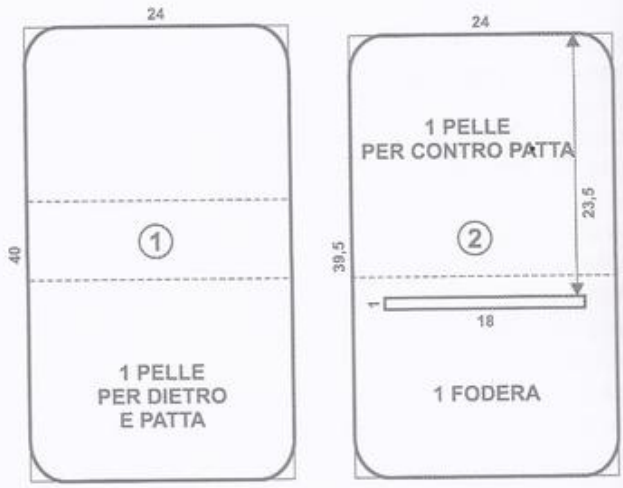
Modello ciappa o pelle per applicazione anello tracolla:
- Come illustrato nelle figure.

Modello fodera per tasca zip interna:
- Tracciare un rettangolo avente per altezza la lunghezza del quadrante dietro+patta (cm.40) e per larghezza la larghezza dello stesso meno cm.3 (cm.21).

Tracolla: misure volute.

Bordura: larghezza cm.2; spessore mm.0,6.

Chiusura per patta: come illustrato in figura o a piacere.





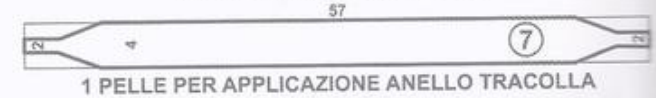




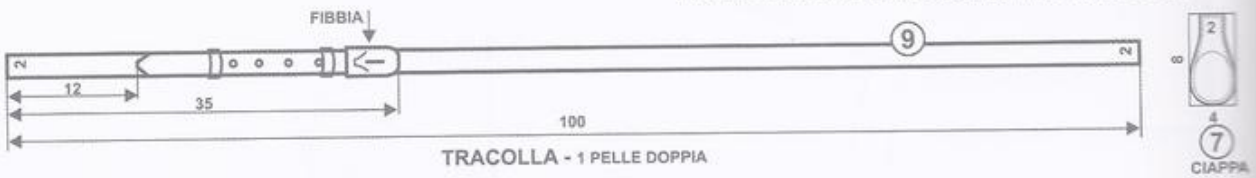
1 PELLE PER FIANCO / FONDO



1 FODERA PER FIANCO / FONDO



1 PELLE PER APPLICAZIONE ANELLO TRACOLLA



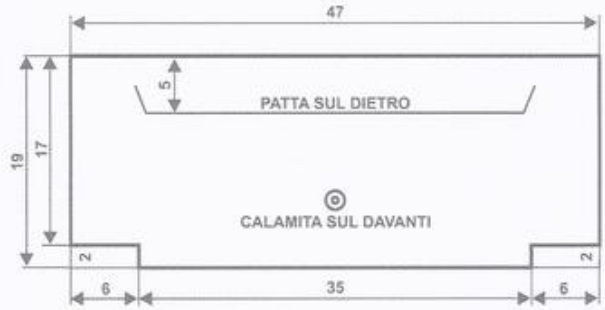


PER BORDATURA PELLE 6/10 CM.2 x 200

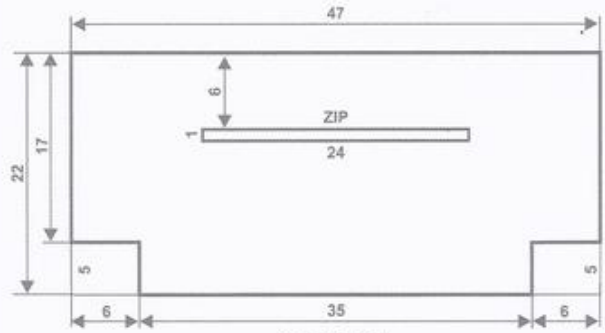
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

BORSA CLASSICA A PATTA MORBIDA

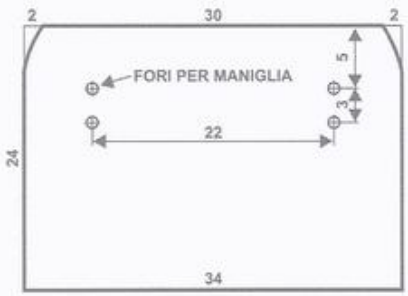
MONTATA ALLA ROVESCIA



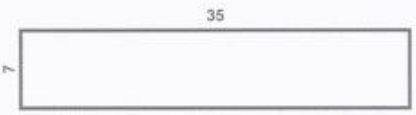
2 PELLI PER QUADRANTI DAVANTI E DIETRO



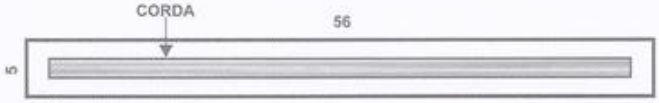
2 FODERE



1 PELLE DOPPIA PER PATTA



1 PELLE PER FONDO



2 PELLI PER MANIGLIA TUBOLARE
E CORDE LUNGH. 52

Misure della borsa:
- Larghezza cm.34;
- Altezza cm.18;
- Profondità cm.12.

Modello quadrante davanti e dietro:
- Tracciare un rettangolo avente l'altezza pari all'altezza della borsa +1 (cm.19) e la larghezza pari alla larghezza della borsa +13 per i fianchi (cm.47).
- Sagomare il contorno come illustrato in figura.

Modello per patta:
- Tracciare un rettangolo avente l'altezza di cm.24 e la larghezza di cm.34. Sagomare e tracciare i fori per il passaggio delle maniglie come in figura.

Modello fodera interna con zip:
- Tracciare un rettangolo avente l'altezza pari all'altezza del quadrante +cm.3 per fondo (cm.22) e la larghezza pari alla larghezza del quadrante (cm.47).
- Sagomare come in figura.

Modello fondo:
- Tracciare un rettangolo avente l'altezza pari alla profondità della borsa -5 (cm.7) e la lunghezza pari alla larghezza della borsa (cm.34).

Modello fodera tasca interna zip:
- Rettangolo cm.18x34.

Modello maniglie:
- Come in figura.

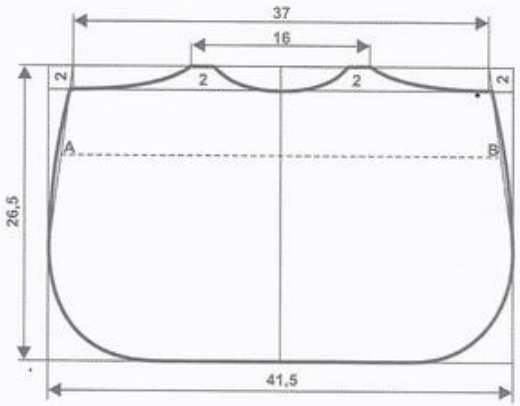


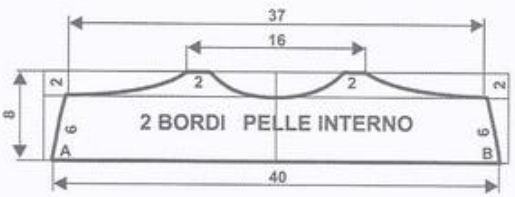
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

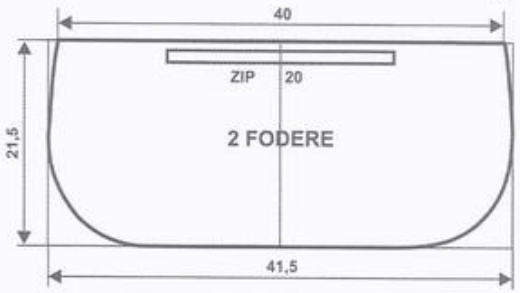
BORSA SAGOMATA

CON MAGLIE A TRECCIA

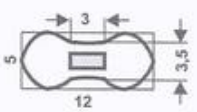








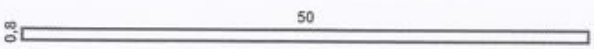


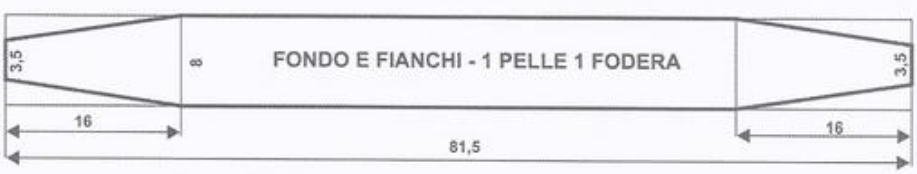


4 PELLI DOPPIE



FISSA MANIGLIE - 4 PELLI





Misure della borsa:
- Larghezza cm.41,5.
- Altezza cm.26,5.
- Profondità cm.8.

Modello quadrante davanti e dietro:
- Tracciare un rettangolo avente l'altezza pari all'altezza della borsa (cm.26,5) e la larghezza pari alla larghezza della borsa (cm.37).
- Sagomare il contorno come illustrato in figura.

Modello paramontura:
- Riprendere con un foglio di carta trasparente la parte superiore del modello del quadrante, fino alla linea A-B, per un'altezza di cm.8 in totale.

Modello fodera interna con zip:
- Riprendere la parte inferiore del modello del quadrante, fino alla linea A-B.
- Tracciare la posizione della zip.

Modello fondo/fianco:
- Tracciare un rettangolo avente l'altezza pari alla profondità della borsa (cm.8) e la lunghezza pari alla lunghezza del bordo esterno del quadrante (cm.81,5).

Modello fodera tasca interna zip:
- Rettangolo cm.23x42.

Modello ciappa, fissa maniglie e treccia:
- Come in figura.

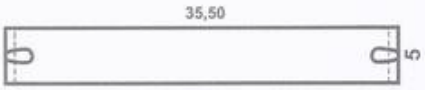
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

BORSETTA A ZIP MORBIDA

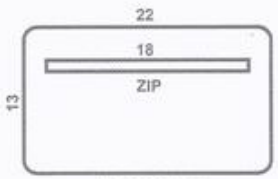
MONTATA A FILETTO



1 PELLE PER QUADRANTE DIETRO



1 PELLE PER FONDO - 1 FODERA



2 FODERE



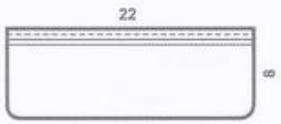
2 PELLI PER
FINALINI ZIP



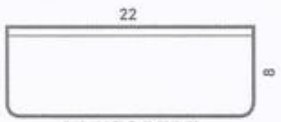
ZIP T5 NYLON CM.31



1 PELLE PER DAVANTI



1 PELLE PER DAVANTI



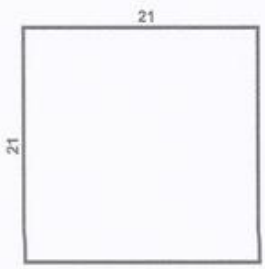
N° 2 FODERE
PER FODERA DAVANTI



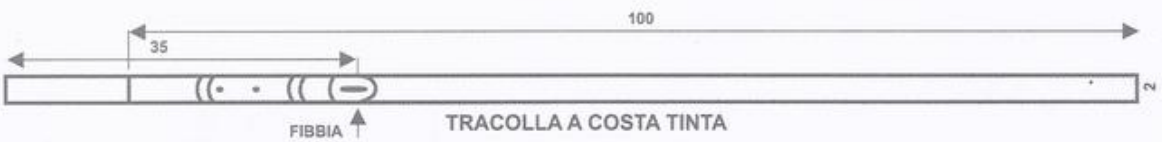
1 PELLE PER DAVANTI



- 2 PELLI - 2 FODERE CON ZIP



N° 1 FODERA PER ZIP INTERNA



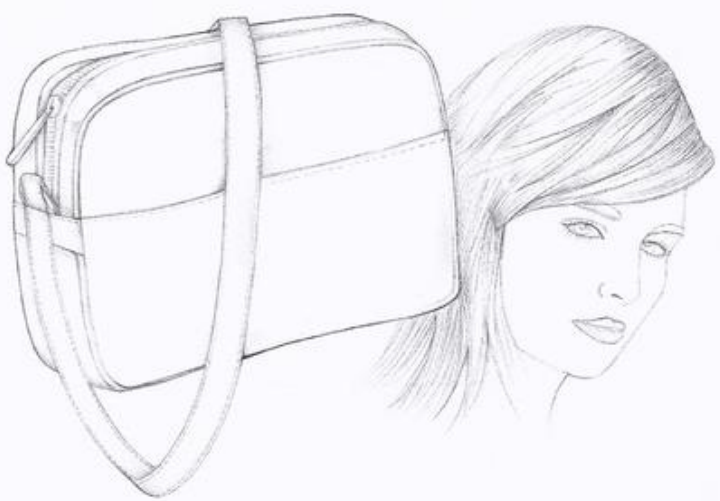
TRACOLLA A COSTA TINTA

Misure borsa:
Larghezza cm.22; Altezza cm.13; Profondità cm.5.
Questa borsetta è composta da:

Parti in pelle:
- N°1 Quadrante intero dietro in pelle;
- N°2 Parti di quadranti davanti in pelle;
- N°1 Striscia decorativa per quadrante davanti;
- N°2 Strisce di pelle per zip esterna superiore;
- N°1 Striscia di pelle per fondo;
- N°2 Parti di pelle per finalini zip;

Parti in fodera:
- N°2 Parti di fodere per tasca sul quadrante dietro;
- N°2 Parti di fodera per tasca davanti;
- Fodera completa per interno;
- Tracolla a costa tinta della misura voluta.

Tracciare i modelli seguendo le indicazioni e le misure illustrate nelle figure.

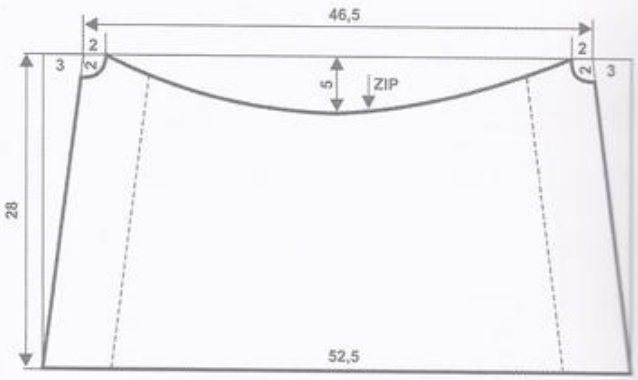


WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

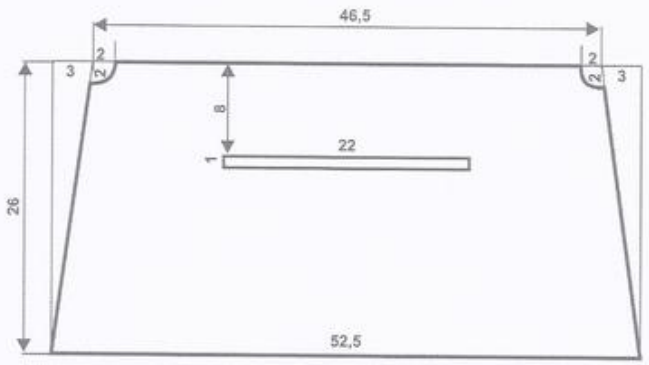
BORSA MORBIDA CHIUSURA A ZIP

CON FONDO MONTATO ALLA ROVESCIA

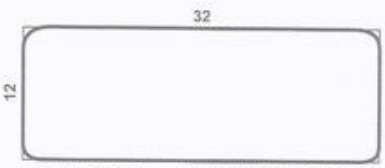




2 PELLI PER QUADRANTE



2 FODERE



PER FONDO - 1 PELLE 1 FODERA



Misure della borsa:
- Larghezza cm.32.
- Altezza cm.26.
- Profondità cm.12.

Modello quadrante davanti e dietro:
- Tracciare un rettangolo avente l'altezza pari all'altezza della borsa +2 (cm.28) e la larghezza pari alla larghezza della borsa + quella dei fianchi + cuciture (cm.52,5).
- Sagomare il contorno come illustrato in figura.

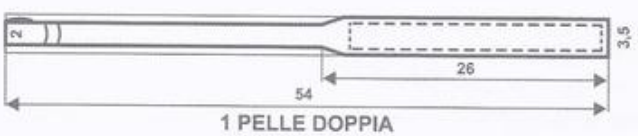
Modello fodera interna con zip:
- Ha le stesse misure della pelle del quadrante-cm.2 per l'altezza (26x52,5).
- Tracciare la posizione della zip.

Modello fodera per tasca zip:
- Tracciare un rettango avente l' altezza cm.25 e la larghezza cm.35.

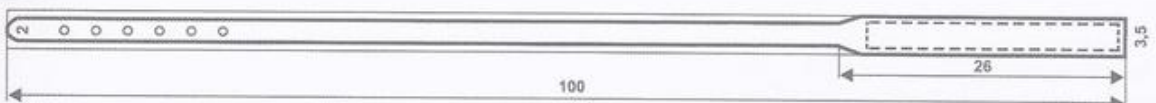
Modello fondo:
- Tracciare un rettangolo avente l'altezza pari alla profondità della borsa (cm.12) e la lunghezza pari alla larghezza della borsa (cm.32).

Modelli per tracolla:
- Come in figura.





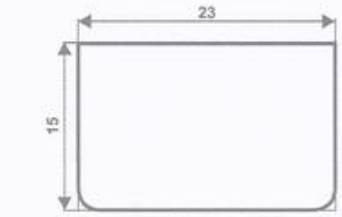
1 PELLE DOPPIA



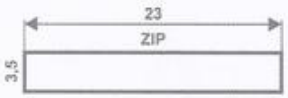
PER TRACOLLA - 1 PELLE DOPPIA

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

BORSETTA DI LINEA BASSA

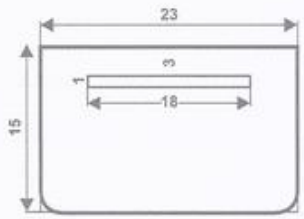


2 PELLI O TESSUTO PER QUADRANTE

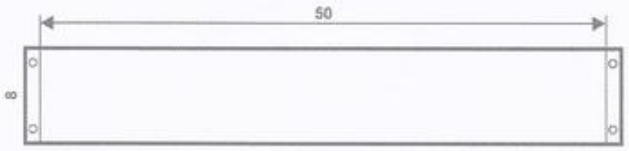


2 PELLI - 2 FODERE

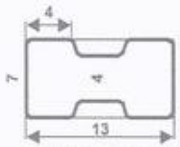

1 ZIP CM.23



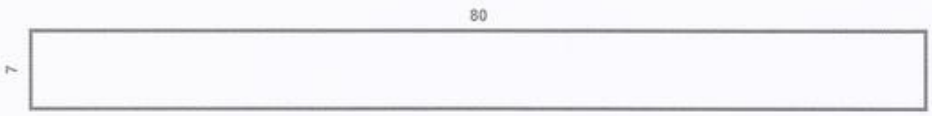
2 FODERE



PER FONDO: 1 PELLE - 1 FODERA



4 PELLI DOPPIE



PER MANIGLIA: 1 NASTRO

Misure della borsa:
- Larghezza cm.22,5.
- Altezza cm.14.
- Profondità cm.8.

Modello quadrante davanti e dietro:
- Tracciare un rettangolo avente l'altezza pari all'altezza della borsa +1 (cm.15) e la larghezza pari alla larghezza della borsa +0,5 (cm.23).
- Sagomare il contorno come illustrato in figura.

Modello fodera interna con zip:
- Ha le stesse misure della pelle del quadrante (23x15).
- Tracciare la posizione della zip.

Modello fondo/fianco:
- Tracciare un rettangolo avente l'altezza pari alla profondità della borsa (cm.8) e la lunghezza pari alla lunghezza del bordo esterno del quadrante +cm.3 per il fissaggio della ciappa reggi anello della tracolla (cm.50).

Modelli ciappa fissa anelli e maniglia a tracolla:
- Come in figura.

Mezzi anelli:
- n°2, con passo di 4 cm.

Moschettoni:
- n°2, con passo di 4 cm.

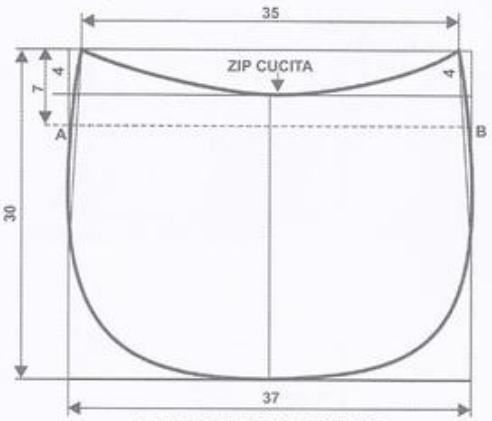


WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

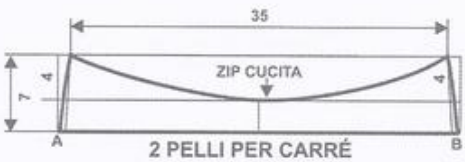
BORSETTA ARROTONDATA

MONTATA ALLA ROVESCIA

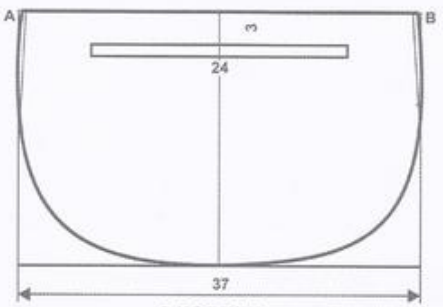




2 PELLI PER QUADRANTI



2 PELLI PER CARRÉ



2 FODERE



Misure della borsa:
- Larghezza cm.37.
- Altezza cm.30.
- Profondità cm.10,5.

Modello quadrante davanti e dietro:
- Tracciare un rettangolo avente l'altezza pari all'altezza della borsa (cm.30) e la larghezza pari alla larghezza della borsa (cm.35).
- Sagomare il contorno come illustrato in figura.

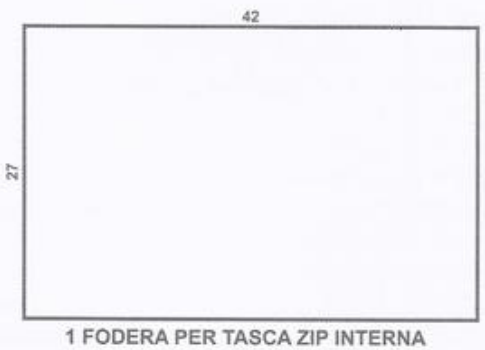
Modello paramontura:
- Riprendere con un foglio di carta trasparente la parte superiore del modello del quadrante, fino alla linea A-B, per un'altezza di cm.7 in totale.

Modello fodera interna con zip:
- Riprendere la parta inferiore del modello del quadrante, fino alla linea A-B.
- Tracciare la posizione della zip.

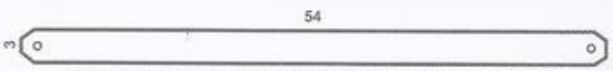
Modello fondo/fianco:
- Tracciare un rettangolo avente l'altezza pari alla profondità della borsa (cm.7) e la lunghezza pari alla lunghezza del bordo esterno del quadrante (cm.84). Sagomarlo come in figura

Modello fodera tasca interna zip:
- Rettangolo cm.27x42.

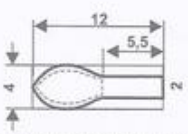
Modello ciappa, fissa maniglie e maniglia:
- Come in figura.



1 FODERA PER TASCA ZIP INTERNA



1 PELLE DOPPIA PER MANIGLIE A COSTA TINTA



2 PELLI ATTACCO MANIGLIA

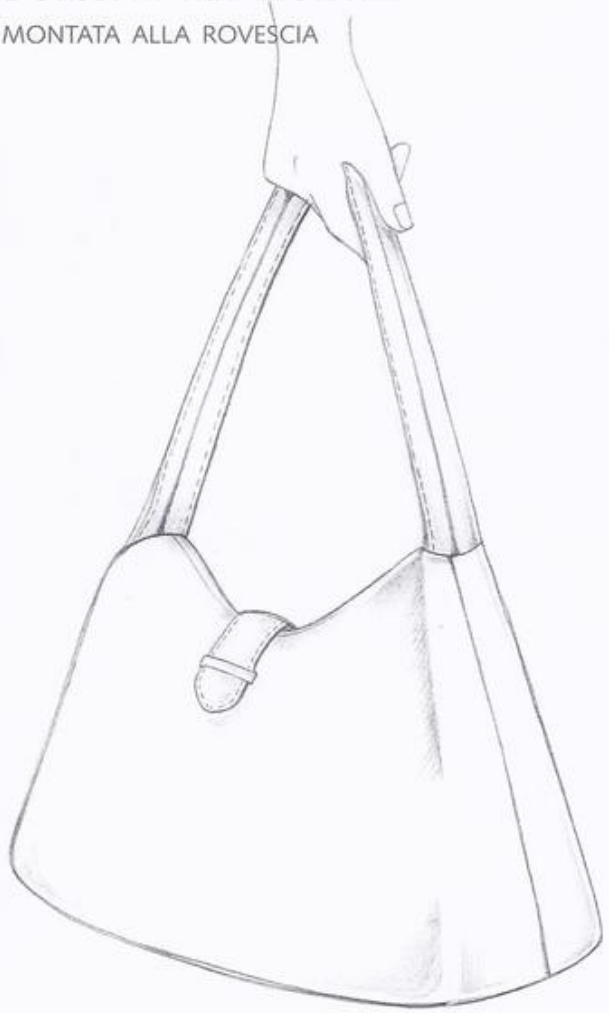


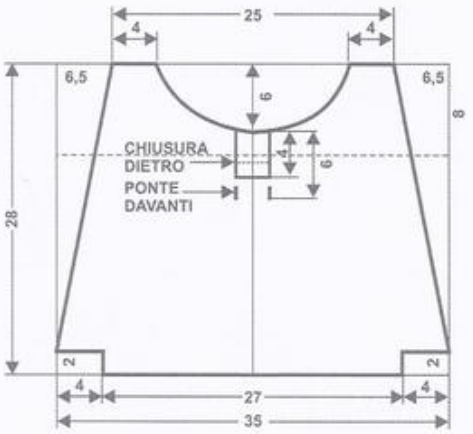
4 PELLI
FISSA MANIGLIE

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

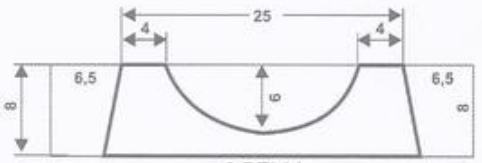
BORSETTA TRAPEZOIDALE

MONTATA ALLA ROVESCIA

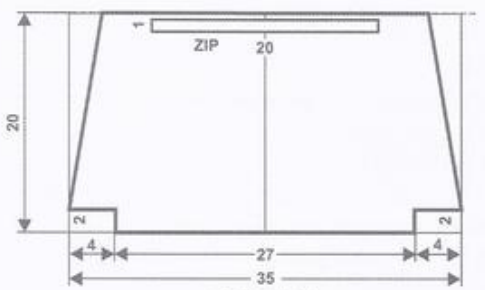




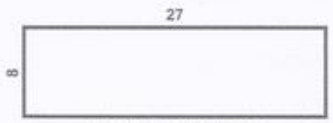
2 PELLI PER QUADRANTI



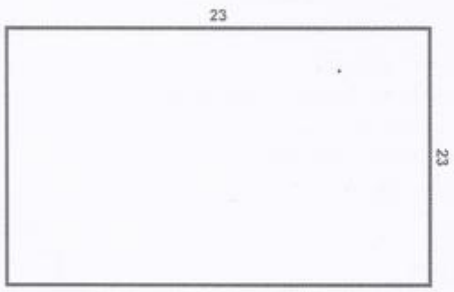
2 PELLI



2 FODERE



1 PELLE FONDO



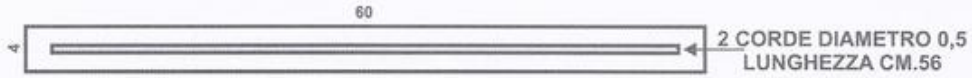
1 FODERA PER ZIP INTERNA



1 PELLE DOPPIA
CHIUSURA



PONTE METALLO
PER CHIUSURA



2 PELLI PER MANIGLIA TUBOLARE

Misure della borsa:
- Larghezza cm.26.
- Altezza cm.26.
- Profondità cm.10.

Modello quadrante davanti e dietro:
- Tracciare un rettangolo con l'altezza pari all'altezza della borsa +2 (cm.28) e la larghezza pari alla larghezza della borsa +8 per la profondità del fianco (cm.35).
- Sagomare il contorno come illustrato in figura.

Modello paramontura:
- Riprendere con un foglio di carta trasparente la parte superiore del modello del quadrante, fino alla linea A-B, per un'altezza di cm.8 in totale.

Modello fodera interna con zip:
- Riprendere la parta inferiore del modello del quadrante, fino alla linea A-B.
- Tracciare la posizione della zip.

Modello fondo:
- Tracciare un rettangolo avente l'altezza pari a cm.8 e la lunghezza pari a cm.27.

Modello fodera tasca interna zip:
- Rettangolo cm.38x23.

Modello pelle chiusura e maniglia:
- Come in figura.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

BORSETTA RETTANGOLARE MORBIDA

MONTATA ALLA ROVESCIA



Misure della borsa:
- Larghezza cm.32.
- Altezza cm.24.
- Profondità cm.9.

Modello quadrante davanti e dietro:
- Tracciare un rettangolo con l'altezza pari all'altezza della borsa +4,5 (cm.28,5) e la larghezza pari alla larghezza della borsa +9,8 per la profondità del fianco (cm.41,8).
- Sagomare il contorno come illustrato in figura per ottenere i fianchi, il fondo e il sopra.

Modello fodera interna con zip:
- Tracciare un rettangolo con l'altezza di cm.33,5 e con la larghezza di cm.41,8.
- Sagomare i contorni come in figura per ottenere i fianchi, il fondo e il sopra.
- Tracciare la posizione della zip.

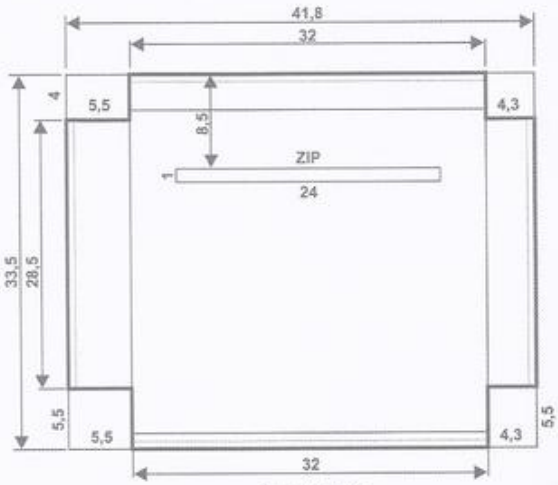
Modello fondo:
- Tracciare un rettangolo avente l'altezza pari a cm.9 e la lunghezza pari a cm.32.

Modello fodera tasca interna zip:
- Rettangolo cm.27x37.

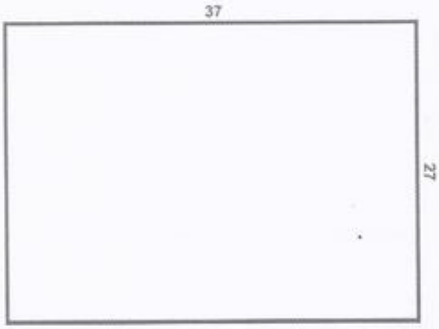
Modello pelle maniglia:
- Come in figura.



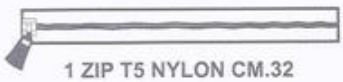
2 PELLI PER QUADRANTE



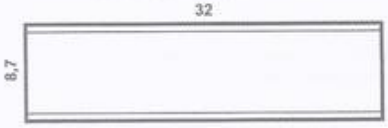
2 FODERE



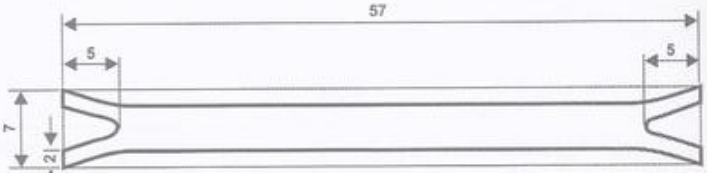
1 FODERA PER ZIP INTERNA



1 ZIP T5 NYLON CM.32



1 PELLE PER FONDO

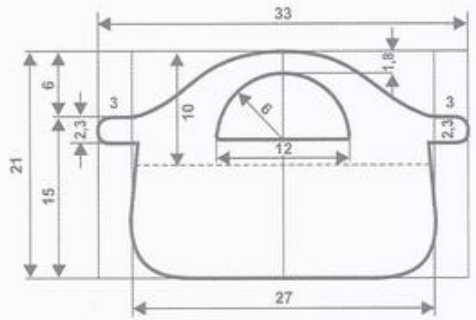


PER MANIGLIA - 1 PELLE DOPPIA A COSTA TINTA

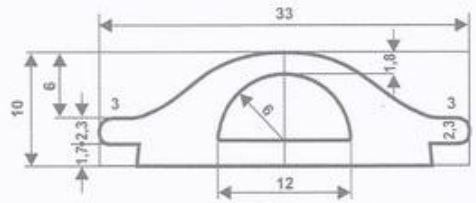
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

BORSETTA CON MANIGLIA

RICAVATA DAL QUADRANTE



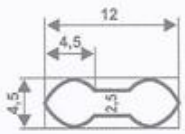
2 PELLI PER QUADRANTI



2 PELLI PER PARAMONTURA INTERNA



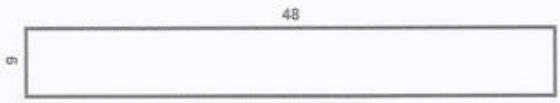
2 FODERE



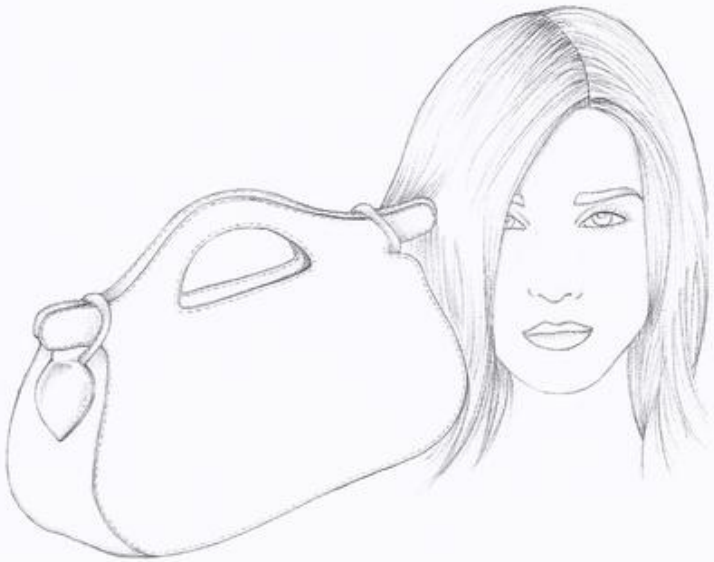
CIAPPA - 2 PELLI DOPPIE



2 ANELLI DIAMETRO 6



FONDO/FIANCHI - 1 PELLE 1 FODERA



Misure della borsa:
- Larghezza cm.27.
- Altezza cm.15.
- Profondità cm.9.

Modello quadrante davanti e dietro:
- Tracciare un rettangolo con l'altezza pari all'altezza della borsa +6cm. per la maniglia (cm.21) e la larghezza pari alla larghezza della borsa +6cm. per le sporgenze per gli anelli (cm.33).
- Sagomare il contorno come illustrato in figura.
- Tracciare il foro per la maniglia come in figura.

Modello paramontura:
- Riprendere con un foglio di carta trasparente la parte superiore del modello del quadrante, fino alla linea A-B, per un'altezza di cm.10 in totale.

Modello fodera interna con zip:
- Riprendere la parta inferiore del modello del quadrante, fino alla linea A-B.

Modello fondo/fianchi:
- Tracciare un rettangolo avente l'altezza pari a cm.9 e la lunghezza pari al perimetro della parte inferiore del quadrante (cm.48).

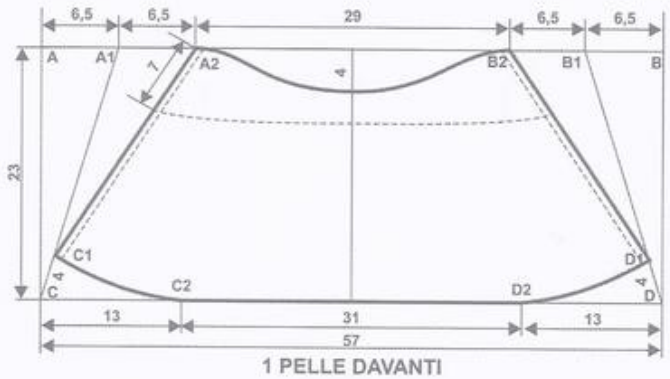
Modello ciappa:
- Come in figura.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

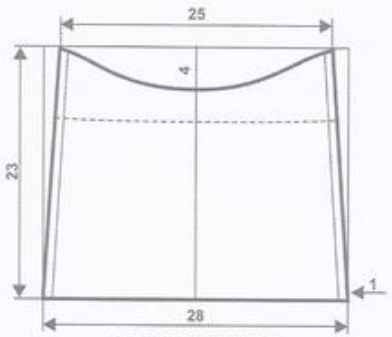
BORSA SEMIRIGIDA 1

MONTATA A FILETTO SUL FONDO

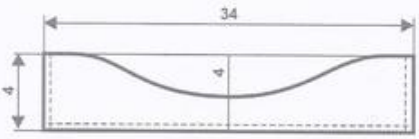




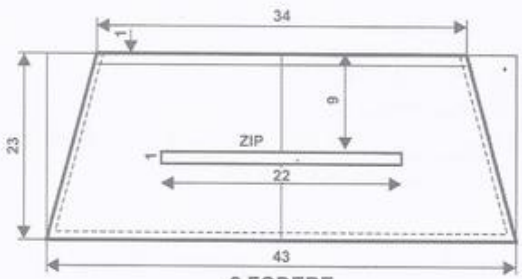
1 PELLE DAVANTI



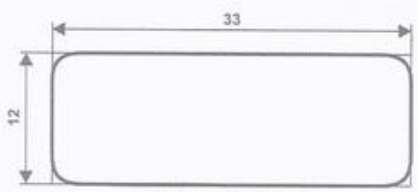
1 PELLE DIETRO



2 PELLE PIÙ CARRÈ FODERA



2 FODERE



FONDO 1 PELLE

Misure della borsa:
- Larghezza cm.33.
- Altezza cm.23.
- Profondità cm.12.

Modello quadrante davanti:
- Tracciare un rettangolo con l'altezza pari all'altezza della borsa (cm.23) e la larghezza di cm.57.
- Rientrare in alto di cm.6,5+6,5 per parte per dare la conicità, come in figura.
- Misurare cm.29 in alto e arrotondare in sagoma abbassandosi di cm.4.
- Sagomare il contorno della parte bassa, alzandosi ai lati di cm.4, come illustrato in figura.

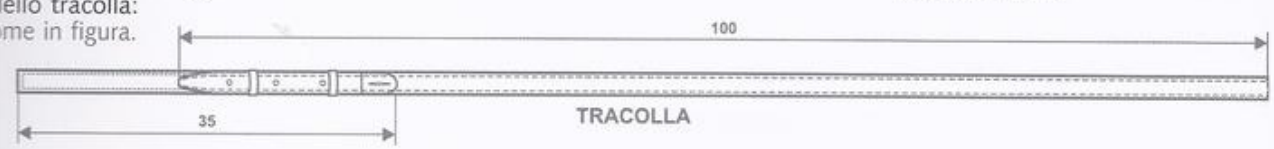
Modello quadrante dietro:
- Tracciare un rettangolo con l'altezza uguale a quella del quadrante davanti (cm.23) e la lunghezza di cm.28.
- Rientrare in alto di cm.1,5 per parte e sagomare come in figura

Modello carré fodera:
- Tracciare un rettangolo avente l'altezza di cm.7 e la lunghezza di cm.34.
- Sagomare come in figura.

Modello fodera interna con zip:
- Tracciare un rettangolo avente l'altezza di cm.17 e la lunghezza di cm.43.
- Rientrare in alto di cm.4,5 per parte e raccordare.
- Tracciare l'apertura per la zip, come in figura.

Modello fondo:
- Tracciare un rettangolo avente l'altezza pari a cm.12 e la lunghezza pari alla misura della larghezza della borsa (cm.33).
- Sagomare come in figura.

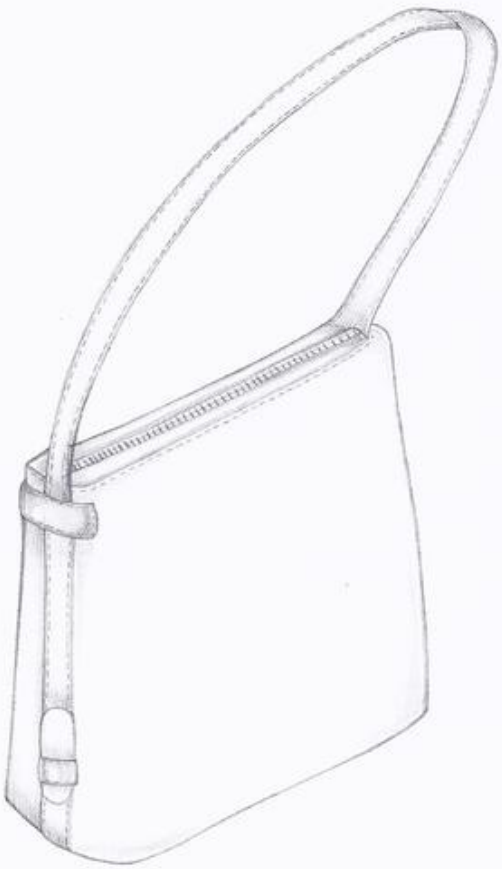
Modello tracolla:
- Come in figura.



TRACOLLA

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

BORSA GIOVANE



Misure della borsa:
- Larghezza cm.24.
- Altezza cm.27.
- Profondità cm.9,5.

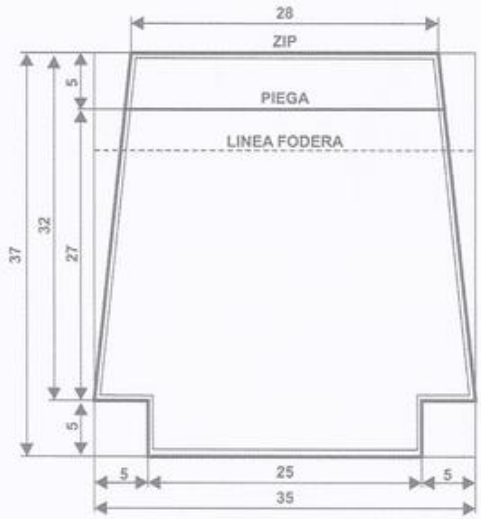
Modello quadrante davanti e dietro:
- Tracciare un rettangolo avente l'altezza pari all'altezza della borsa +10 (cm.37) e la larghezza pari alla larghezza della borsa +11 per i fianchi (cm.35).
- Sagomare il contorno come illustrato in figura.

Modello fodera interna con zip:
- Tracciare un rettangolo avente l'altezza pari a cm.23 e la larghezza pari alla larghezza del quadrante (cm.35).
- Sagomare come in figura e tracciare l'apertura della zip nella posizione illustrata.

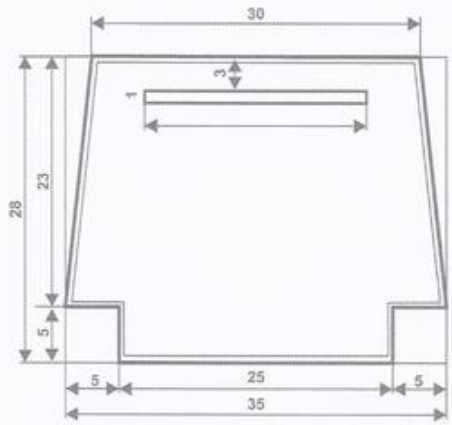
Modello fondo:
- Tracciare un rettangolo avente l'altezza pari alla profondità della borsa -5 (cm.7) e la lunghezza pari alla larghezza della borsa (cm.34).

Modello fodera tasca interna zip:
- Rettangolo cm.23x43.

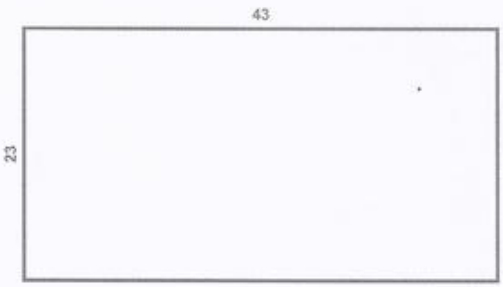
Modello maniglia, porta moschettone e passante:
- Come in figura.



2 TESSUTI PER QUADRANTI



2 FODERE



1 FODERA PER ZIP INTERNA
CM.23X43



PASSANTE
1 PELLE DOPPIA



PORTA MOSCHETTONE
1 PELLE



1 ZIP T5 NYLON CM.28



1 PELLE DOPPIA PER MANIGLIA

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

BORSA SEMIRIGIDA 2

MONTATA A COSTA



Misure della borsa:
- Larghezza cm.25.
- Altezza cm.18.
- Profondità cm.6.

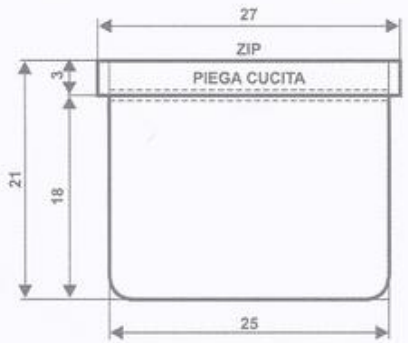
Modello quadrante davanti e dietro:
- Tracciare un rettangolo avente l'altezza pari all'altezza della borsa +3 (cm.21) e la larghezza pari alla larghezza della borsa +2 per i fianchi (cm.27).
- Sagomare il contorno come illustrato in figura.

Modello fodera interna con zip:
- Tracciare un rettangolo avente l'altezza pari a cm.21e la larghezza pari alla larghezza del quadrante (cm.25).
- Sagomare come in figura e tracciare l'apertura della zip nella posizione illustrata.

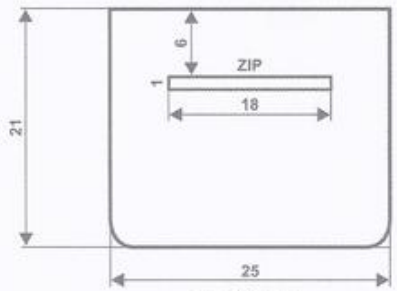
Modello fondo/fianco:
- Tracciare un rettangolo avente l'altezza pari alla profondità della borsa (cm.6) e la lunghezza di cm.65.
- Sagomare come in figura.

Modello fodera tasca interna zip:
- Rettangolo cm.21x32.

Modello maniglia e pelli per montare quadranti:
- Come in figura.



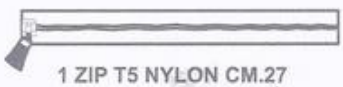
2 PELLI PER QUADRANTI



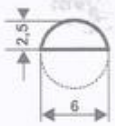
2 FODERE



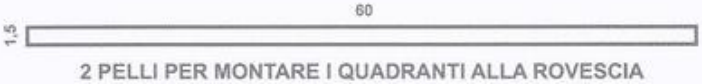
1 FODERA PER ZIP INTERNA



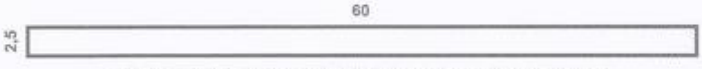
1 ZIP T5 NYLON CM.27



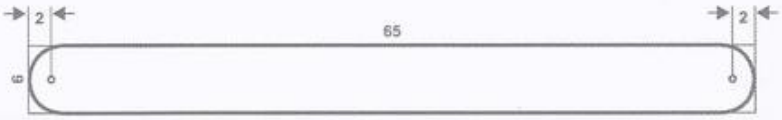
2 PELLI



2 PELLI PER MONTARE I QUADRANTI ALLA ROVESCIA



1 PELLE DOPPIA PER MANIGLIA A COSTA TINTA

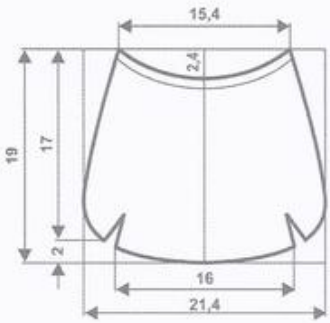


1 PELLE - 1 FODERA PER FONDO/FIANCO A COSTA TINTA

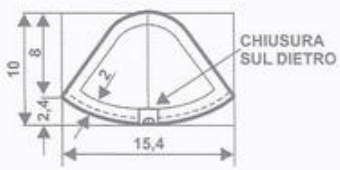
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

BORSETTA RIGIDA

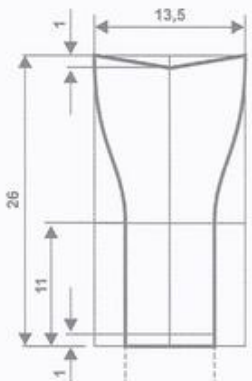
A COSTA TINTA, CHIUSA A CALAMITA



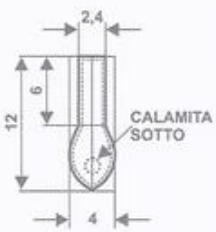
2 PELLI - 2 FODERE
PER QUADRANTI



4 PELLI
PER MANIGLIA A COSTA TINTA



2 PELLI - 2 FODERE
PER FIANCHI/FONDO



1 PELLE DOPPIA
PER CHIUSURA A COSTA TINTA

Misure della borsa:
- Larghezza cm.21,5;
- Altezza cm.19 (Più maniglia);
- Profondità cm.7.

Modello quadrante davanti e dietro:
- Tracciare un rettangolo avente l'altezza pari all'altezza della borsa (cm.19) e la larghezza pari alla larghezza della borsa (cm.21,5).
- Sagomare il contorno come illustrato in figura.
- Creare due piccole pinces sul bordo inferiore, per dare un po' di rotondità.

Modello per maniglie:
- Tracciare un rettangolo avente l'altezza pari all'altezza delle maniglie voluta (cm.10) e la larghezza pari alla parte superiore della borsa (15,4).
- Sagomare come in figura.

Modello 1/2 fondo/fianco:
- Tracciare un rettangolo avente l'altezza pari alla profondità della borsa +6,5 (cm.13,5) e la lunghezza di cm.26.
- Cucire le due metà.
- Sagomare come in figura.

Modello fodera tasca interna zip:
- A piacere.

Modello per ciappa:
- Come in figura.

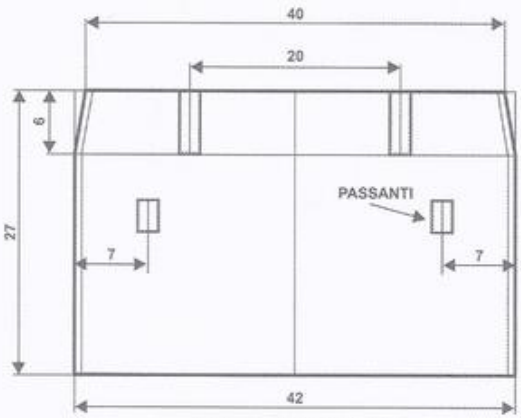


WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

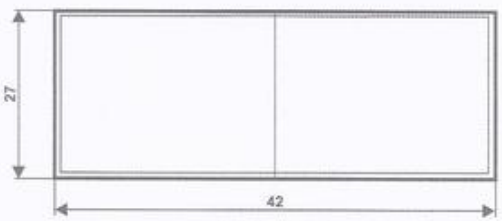
SACCA MORBIDA

IN PELLE O TESSUTO

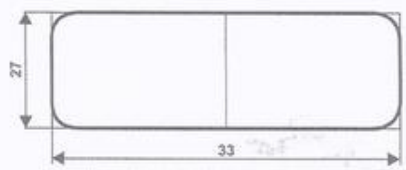




2 PELLI O TESSUTO
PER QUADRANTE



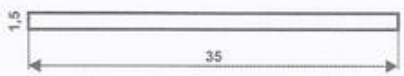
2 FODERE



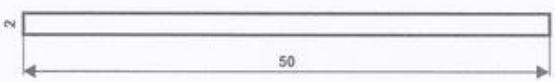
1 PELLE - 1 FODERA
PER FONDO



4 PELLI PER PASSANTI



1 PELLE DOPPIA PER PORTAMOSCHETTONE



2 PELLI DOPPIE PER MANIGLIE

Misure della borsa:
- Larghezza cm.33.
- Altezza cm.21 (Più maniglia).
- Profondità cm.10,5.

Modello quadrante davanti e dietro:
- Tracciare un rettangolo avente l'altezza pari all'altezza della borsa +6 (cm.27) e la larghezza pari alla larghezza della borsa +9 per i fianchi (cm.42).
- Sagomare il contorno come illustrato in figura.

Modello per fodera:
- Tracciare un rettangolo avente l'altezza di cm.16 e la larghezza pari alla larghezza del quadrante (cm.42).

Modello 1/2 fondo:
- Tracciare un rettangolo avente l'altezza pari alla profondità della borsa +05 (cm.11) e la lunghezza di cm.33.
- Sagomare come in figura.

Modello fodera tasca interna zip:
- A piacere.

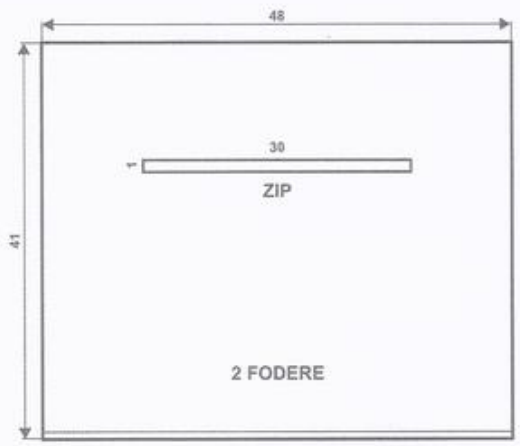
Modello per passanti, porta moschettone e maniglie:
- Come in figura.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

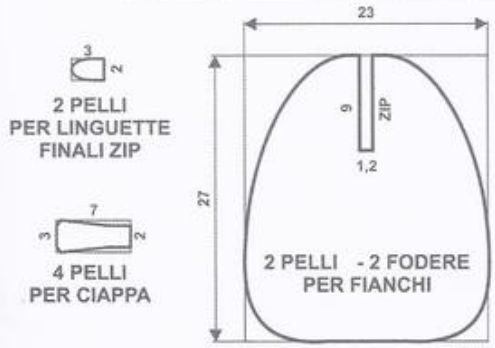
BORSA TIPO BAULETTO

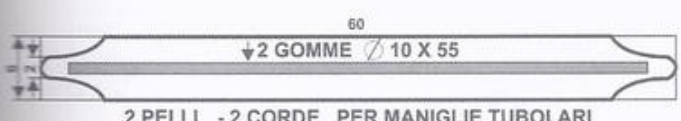
MONTATA A FILETTO











Misure della borsa:
- Larghezza cm.48.
- Altezza cm.27 (Più maniglia).
- Profondità cm.23.

Modello quadrante davanti e dietro:
- Tracciare un rettangolo avente l'altezza pari a cm.41 e la larghezza pari alla larghezza della borsa (cm.48).

Modello per fodera:
- Tracciare un rettangolo avente l'altezza di cm.41 e la larghezza pari alla larghezza del quadrante (cm.48).

Modello fianco:
- Tracciare un rettangolo avente l'altezza pari all'altezza della borsa (cm.27) e la lunghezza alla profondità della borsa (cm.23).
- Sagomare come in figura.

Modello fodera tasca interna zip:
- Rettangolo con altezza di cm 33 e larghezza di cm.40.

Modello per ciappa, linguette finalini zip e maniglie:
- Come in figura.

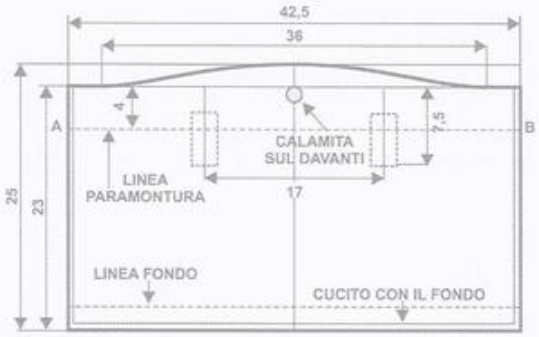


WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

BORSA "SHOPPING" SEMIRIGIDA

CON FONDO MONTATO A FILETTO



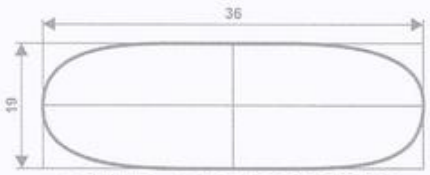


2 PELLI PER QUADRANTE



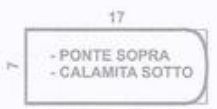


2 FODERE



1 PELLE - 1 FODERA PER FONDO





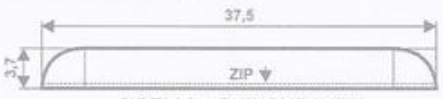
1 PELLE DOPPIA
PER CHIUSURA



1 PELLE DOPPIA
PER CHIUSURA



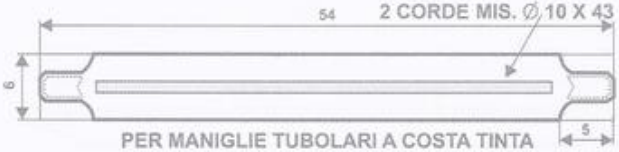
1 PONTE METALLO
PER CHIUSURA



2 PELLI - CHIUSURA ZIP



1 ZIP T5 NYLON CM.37,5



PER MANIGLIE TUBOLARI A COSTA TINTA

Misure della borsa:
- Larghezza cm.36.
- Altezza cm.25 (Più maniglie).
- Profondità cm.12.

Modello quadrante davanti e dietro:
- Tracciare un rettangolo avente l'altezza pari all'altezza della borsa (cm.25) e la larghezza pari alla larghezza della borsa +1/2 fianco +0,5 (cm.42,5).

Modello per paramontura:
- Riprendere con un foglio di carta trasparente la parte superiore del modello del quadrante, fino alla linea A-B, per un'altezza di cm.6 in totale.

Modello per fodera interna con zip:
- Riprendere la parte inferiore del modello del quadrante fino alla linea A-B.
- Tracciare la posizione della zip.

Modello fondo:
- Tracciare un rettangolo con l'altezza pari alla profondità della borsa (cm.12) e la larghezza pari alla larghezza della borsa (cm.36)
- Sagomare come in figura.

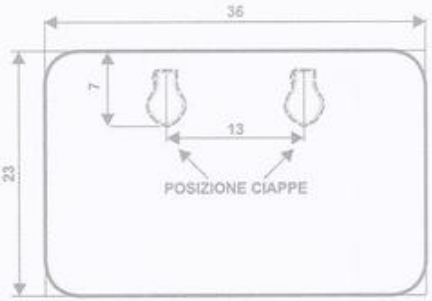
Modello fodera tasca interna zip:
- Rettangolo cm.23x42.

Modello chiusura zip, maniglie, ponte sopra calamita, pelle doppia per chiusura:
- Come nelle figure.

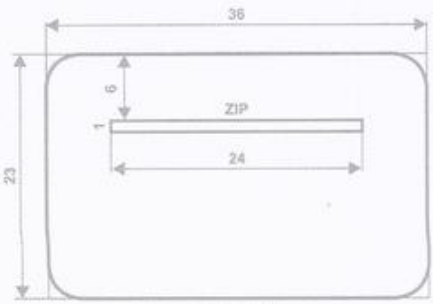
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

BORSA "SHOPPING"

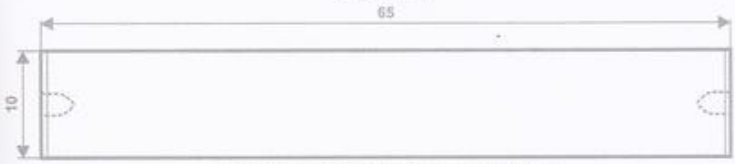
MONTATA A FILETTO



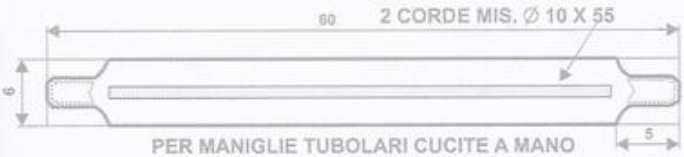
2 PELLI PER QUADRANTI



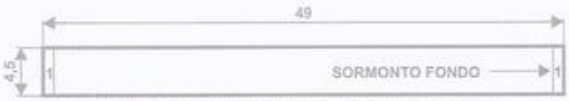
2 FODERE



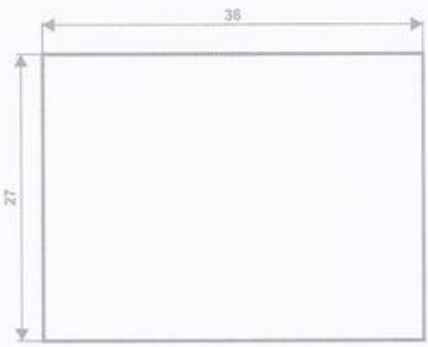
1 PELLE - 1 FODERA PER FONDO



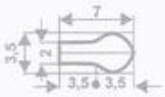
PER MANIGLIE TUBOLARI CUCITE A MANO



2 PELLI - 2 FODERE PER CARRÉ ZIP



1 FODERA PER ZIP INTERNA



4 PELLI CIAPPA PER MANIGLIE



2 PELLI LINGUETTE PER FINALINI ZIP



1 ZIP T5 NYLON CM.49



Misure della borsa:
- Larghezza cm.35.
- Altezza cm.22.
- Profondità cm.9,5.

Modello quadrante davanti e dietro:
- Tracciare un rettangolo avente l'altezza pari all'altezza della borsa +1 (cm.23) e la larghezza pari alla larghezza della borsa +1 (cm.36).
- Sagomare il contorno come illustrato in figura.

Modello fodera interna con zip:
- Ha le stesse misure della pelle del quadrante (35x22).
- Tracciare la posizione della zip.

Modello fondo/fianco:
- Tracciare un rettangolo avente l'altezza pari alla profondità della borsa +0,5 (cm.10) e la lunghezza pari alla larghezza della borsa +30 (cm.65).

Modello per carré zip:
- Rettangolo di cm.49x4,5.

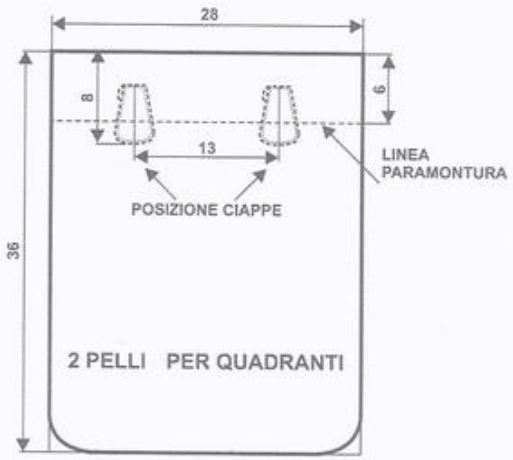
Modelli ciappa, finalini zip e maniglia tubolare:
- Come in figura.

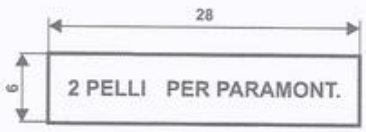
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

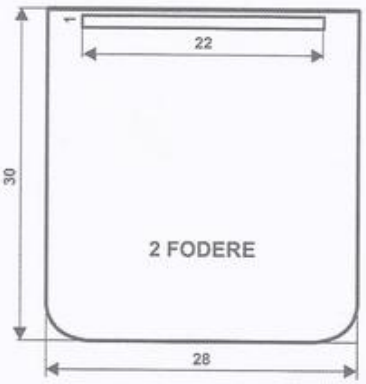
BORSA "SHOPPING RIGIDA"

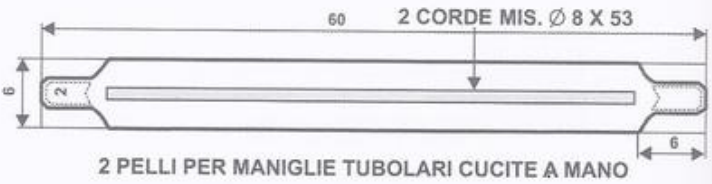
APERTA E MONTATA A COSTA TINTA

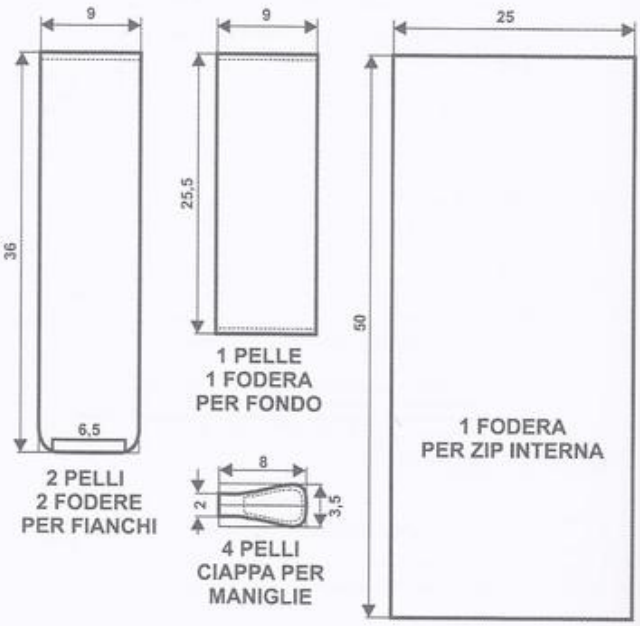












Misure della borsa:
- Larghezza cm.28.
- Altezza cm.36.
- Profondità cm.9.

Modello quadrante davanti e dietro:
- Tracciare un rettangolo avente l'altezza pari all'altezza della borsa (cm.36) e la larghezza pari alla larghezza della borsa (cm.28).
- Sagomare il contorno come illustrato in figura.

Modello per paramontura:
Riprendere la parte superiore del quadrante per cm.6, come illustrato in figura.

Modello per fodera:
- Riprendere la parte inferiore del quadrante per cm.30, come illustrato in figura.
- Tracciare la posizione della zip.

Modello fianco:
- Rettangolo di cm.9x36. Sagomare al fondo.

Modello per fondo:
- Rettangolo di cm.9x25,5.

Modello per fodera per zip interna:
- Rettangolo di cm.25x50.

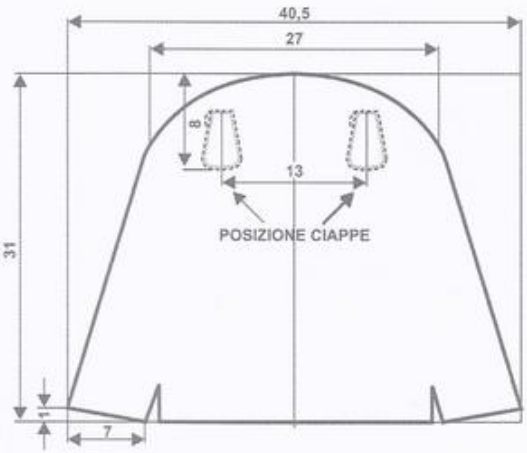
Modello ciappa:
- Come in figura.

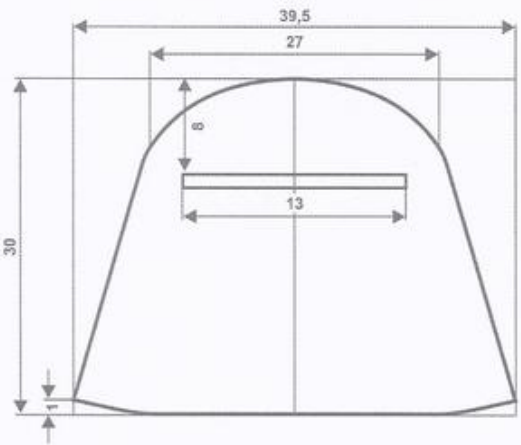
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Borsa Bugatti chiusa con zip

FONDO MONTATO CON FILETTO







Misure della borsa:
- Larghezza cm.30.
- Altezza cm.31.
- Profondità cm.13.

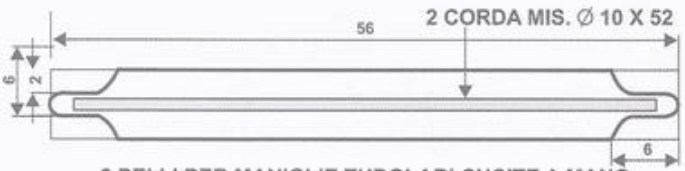
Modello quadrante davanti e dietro:
- Tracciare un rettangolo avente l'altezza pari all'altezza della borsa (cm.31) e la larghezza pari alla larghezza della borsa +10,5 (cm.40,5).
- Sagomare il contorno come illustrato in figura.

Modello fodera interna con zip:
- Altezza cm.30, larghezza cm.39,4.
- Sagomare e tracciare la posizione della zip.

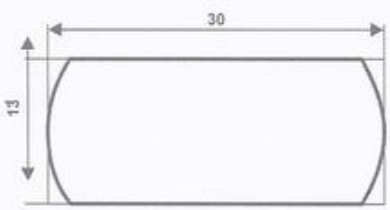
Modello fondo/fianco:
- Tracciare un rettangolo avente l'altezza pari alla profondità della borsa (cm.13) e la lunghezza pari alla larghezza della borsa (cm.30).

Modello per fodera per zip interna:
- Rettangolo di cm.23x46.

Modelli ciappa, finalini zip e maniglia tubolare:
- Come in figura.



2 PELLI PER MANIGLIE TUBOLARI CUCITE A MANO



1 PELLE - 1 FODERA PER FONDO



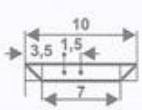
1 FODERA PER ZIP INTERNA



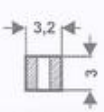
4 PELLI CIAPPA PER MANIGLIE



2 PELLI PER LINGUETTE FINALINI ZIP



1 PELLE DOPPIA PER TIRA LAMPO



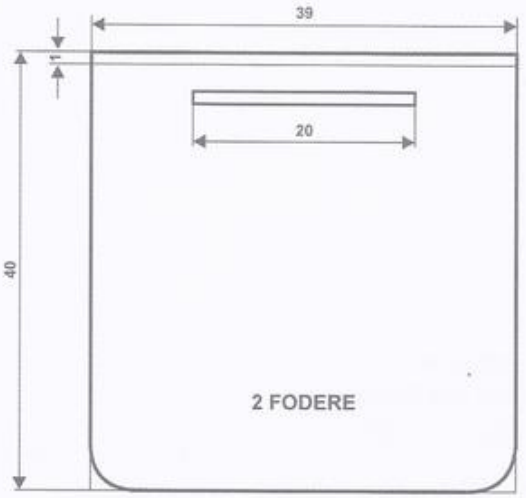
2 PELLI FINALINI LAMPO

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

BORSA PIATTA







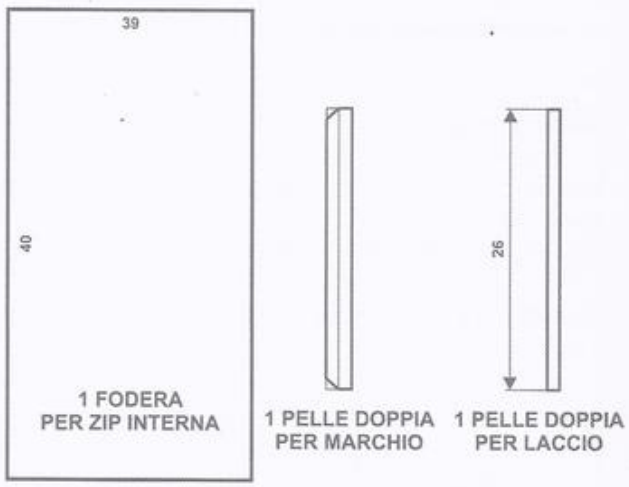
Misure della borsa:
- Larghezza cm.38,5.
- Altezza cm.44.

Modello quadrante davanti e dietro:
- Tracciare un rettangolo avente l'altezza pari all'altezza della borsa +10,5 (cm.49) e la larghezza pari alla larghezza della borsa +0,5 (cm.39).
- Sagomare il contorno come illustrato in figura.

Modello fodera interna con zip:
- Rettangolo cm.39x40.
- Sagomare e tracciare la posizione della zip.

Modello per fodera zip interna:
- Rettangolo di cm.23x43.

Modelli per laccio, per pelle per marchio e per maniglia:
- Come in figura.





2 NASTRI CM.4 X 135 PER MANIGLIE

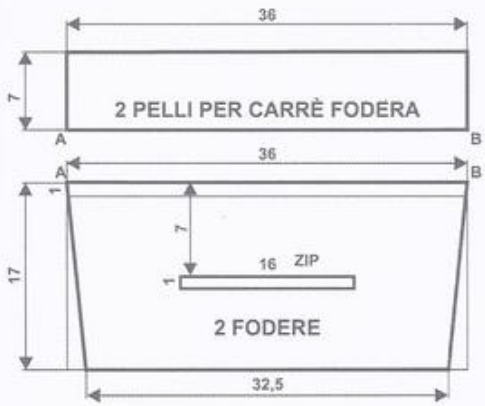
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

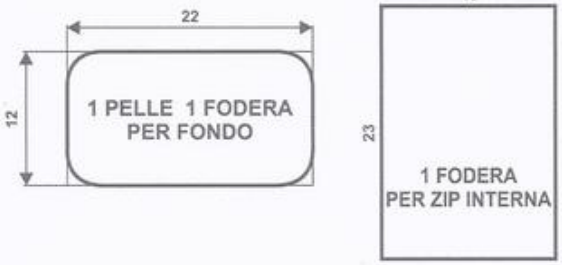
BORSA A SECCHIELLO

CON FONDO A FILETTO

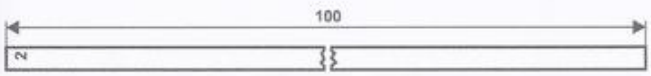


2 PELLI PER QUADRANTI

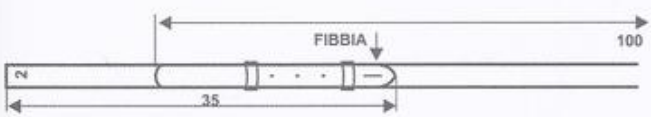








1 PELLE A BORDATORE PER LACCIO



TRACOLLA A COSTA TINTA

Misure della borsa:
- Larghezza cm.22.
- Altezza cm.23 (Più maniglie).
- Profondità cm.12.

Modello quadrante davanti e dietro:
- Tracciare un rettangolo avente l'altezza pari all'altezza della borsa (cm.25) e la larghezza pari alla larghezza della borsa + fianco (cm.36). Sagomare come in figura.

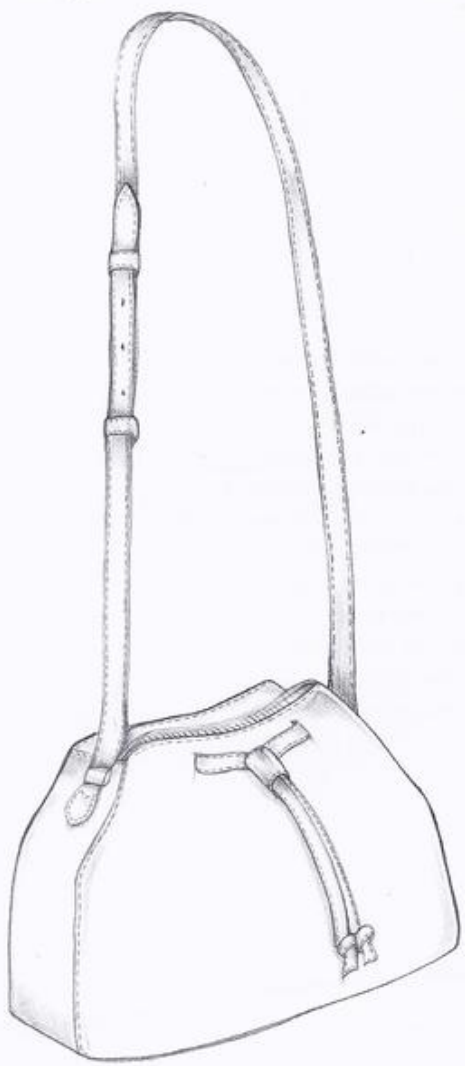
Modello per paramontura:
- Riprendere con un foglio di carta trasparente la parte superiore del modello del quadrante, fino alla linea A-B, per un'altezza di cm.7 in totale.

Modello per fodera interna con zip:
- Riprendere la parte inferiore del modello del quadrante fino alla linea A-B. Tracciare la posizione della zip.

Modello fondo:
- Tracciare un rettangolo con l'altezza pari alla profondità della borsa (cm.12) e la larghezza pari alla larghezza della borsa (cm.22).
- Sagomare come in figura.

Modello fodera tasca interna zip:
- Rettangolo cm.19x23.

Modello ciappa, tracolla, laccio e tira laccio:
- Come nelle figure.



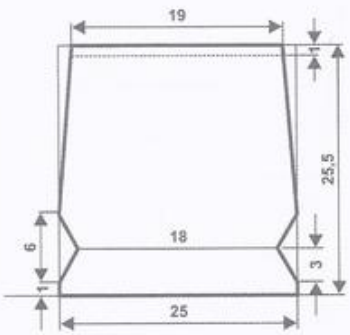
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

BORSETTA ELEGANTE





2 TESSUTI PER QUADRANTE



2 FODERE

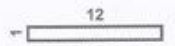
Misure della borsa:
- Larghezza cm.18.
- Altezza cm.22.

Modello quadrante davanti e dietro:
- Tracciare un rettangolo avente l'altezza pari all'altezza della borsa +12,5 (cm.34,5) e la larghezza pari alla larghezza della borsa +7 (cm.25). Sagomare come in figura.

Modello per fodera interna:
- Riprendere la parte inferiore del modello del quadrante fino alla linea A-B.
- Se si desidera, tracciare la posizione della zip e la fodera della tasca interna zip.

Modello porta maniglia:
- Come nelle figure.

Tracolla: 2 fili di nylon di cm.60, con palline strass.



2 PELLI DOPPIE PER MANIGLIE

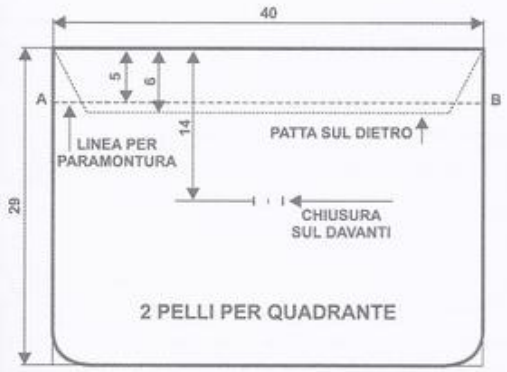


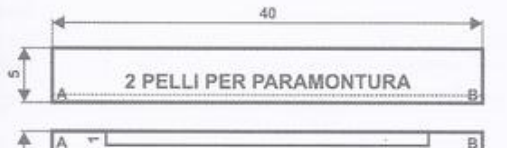
Variazione con manici e tracolla dello stesso modello.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

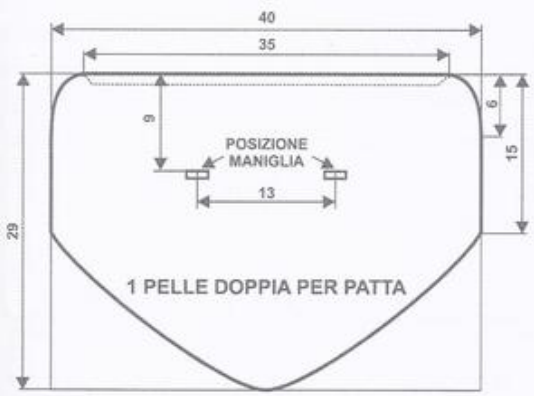
CARTELLA A COSTA TINTA

CHIUSA CON TOUCKY











Misure della borsa:
- Larghezza cm.40.
- Altezza cm.30.
- Profondità cm.7.

Modello quadrante davanti e dietro:
- Tracciare un rettangolo avente l'altezza pari all'altezza della borsa -1 (cm.29) e la larghezza pari alla larghezza della borsa per i fianchi (cm.40).
- Sagomare il contorno come illustrato in figura.

Modello per paramontura:
- Riprendere la parte superiore del quadrante fino ad A-B per cm.5, come illustrato in figura.

Modello fodera interna con zip:
- Riprendere la parte inferiore del quadrante fino ad A-B per cm.24. Sagomare come in figura.

Modello per patta:
- Tracciare un rettangolo avente l'altezza di cm.29 e la larghezza di cm.40. Sagomare e tracciare le posizioni per le maniglie come in figura.

Modello fondo:
- Tracciare un rettangolo avente la larghezza pari alla profondità della borsa +2 (cm.11) e l'altezza pari all'altezza del quadrante -1 (cm.38).

Modello per fianchi:
- Tracciare un rettangolo con altezza di cm.29 e larghezza cm.11.

Sagomare come in figura.

Modello fodera tasca interna zip:
- Rettangolo cm.33x50.

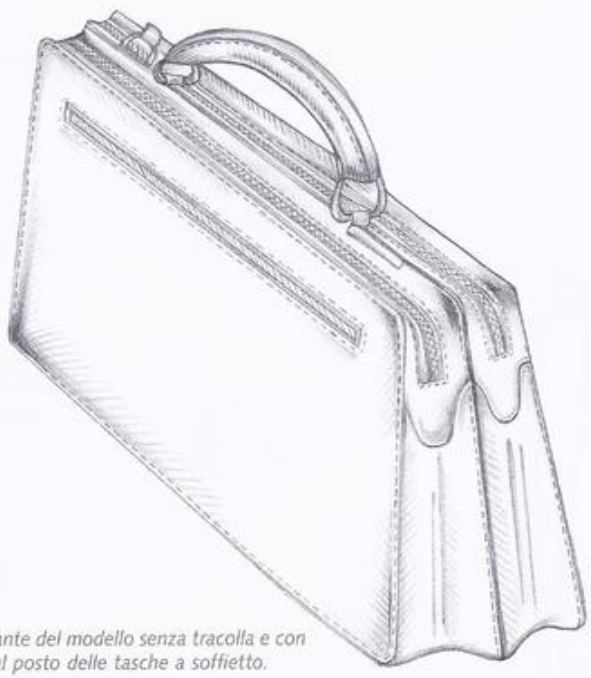
Modello maniglia:
- Come in figura.



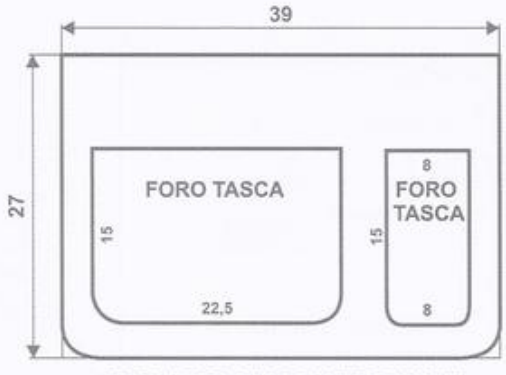
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

BORSA CON TASCHE A SOFFIETTO

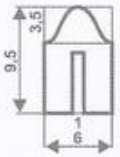




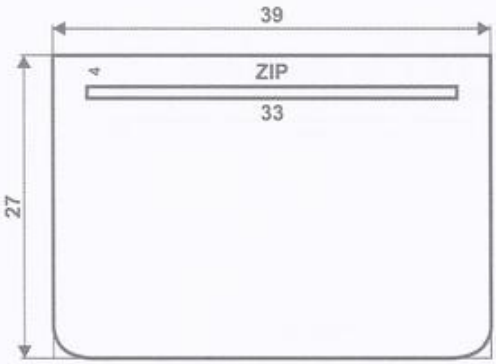
Variante del modello senza tracolla e con zip al posto delle tasche a soffietto.



1 PELLI PER QUADRANTE DAVANTI



4 PELLI PER FONDO ZIP



1 PELLE PER QUADRANTE DIETRO
5 FODERE PER INTERNO



2 PELLI PER SOFFIETTO LATERALE



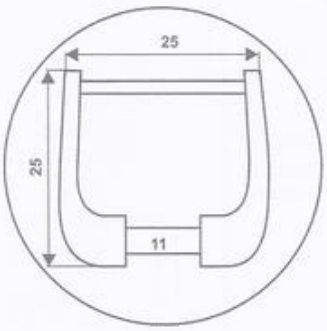
1 PELLE PER SOFFIETTO

2 PELLI PER SOFFIETTO

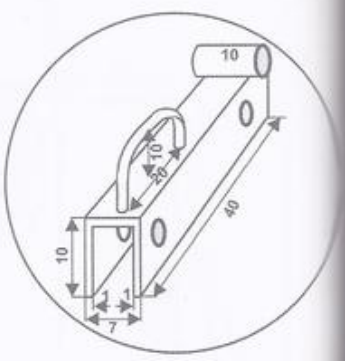


1 PELLE PER SOFFIETTO

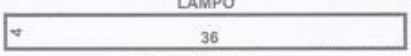
2 PELLI PER SOFFIETTO



Gancio per maniglia



Supporto per maniglia e tracolla



2 PELLI PER FINTA ALTA PER ZIP

- FODERE TASCA DAVANTI E DIETRO COME PELLE

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

VALIGIA A CORPO RIGIDO

IN TESSUTO SCOZZESE

Questo tipo di valigia viene realizzata a corpo rigido, in tessuto scozzese e applicazioni in cuoio.
- Parti in tessuto scozzese: il coperchio, il fondo, la fascia del coperchio, la fascia della cassa.
- Parti in cuoio: gli otto angoli, le quattro applicazioni a canaletto ai lati della cinghia, la cinghia, la maniglia.
- Accessori metallici: 2 anelli per la maniglia; 1 fibbia per la cintura; 8 chiodi di fondo a testa tonda; 2 serrature a battente.

Interno: fodera per interno; tasca in tessuto sul coperchio; crocera ferma biancheria in cuoio.

Misure

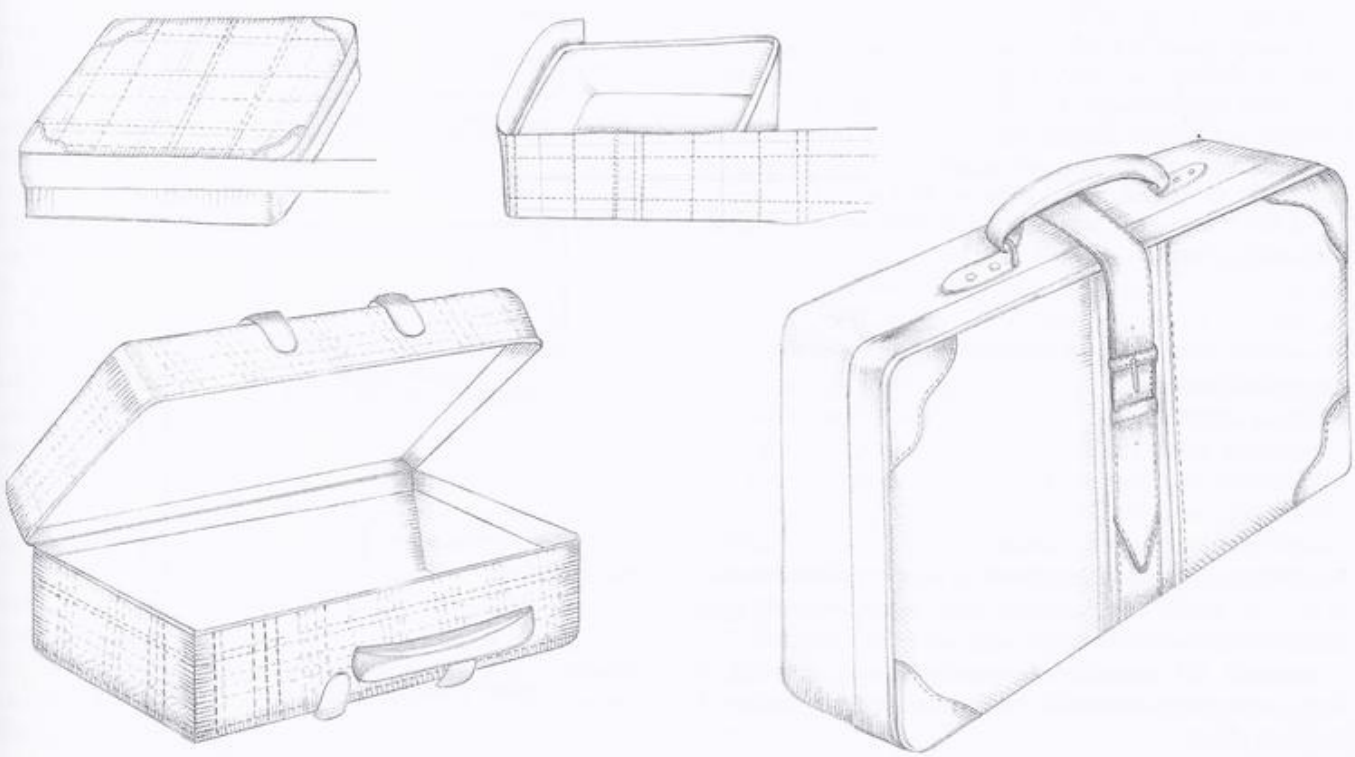
Questo tipo di valigia viene prodotto in diverse misure: cm.50, 55, 60, 65, 70, 75, 80 e 85.
Misure della valigia illustrata
- Coperchio: lunghezza cm.60; larghezza cm.40; altezza fascia cm.3.
- Cassa: lunghezza cm.58; larghezza cm.38; altezza cm.15.

Assemblaggio

1) Incollare il tessuto scozzese sui cartoni-cuoio del quadrante del coperchio, del quadrante del fondo e delle due fasce, facendo attenzione a non creare grinze o spessori.
2) Ripiegare i risvolti delle fasce e del fondo.
3) Applicare sui due quadranti i finti angoli in cuoio, unitamente ai canalini.
4) Preparare cucite e rinforzate la cinghia e i reggi maniglia, che devono essere applicati sulla fascia della cassa; le crocere interne e il porta indirizzo.
5) Preparare le fodere, segnare sul coperchio i punti di riferimento dove va applicata la tasca arricciata.

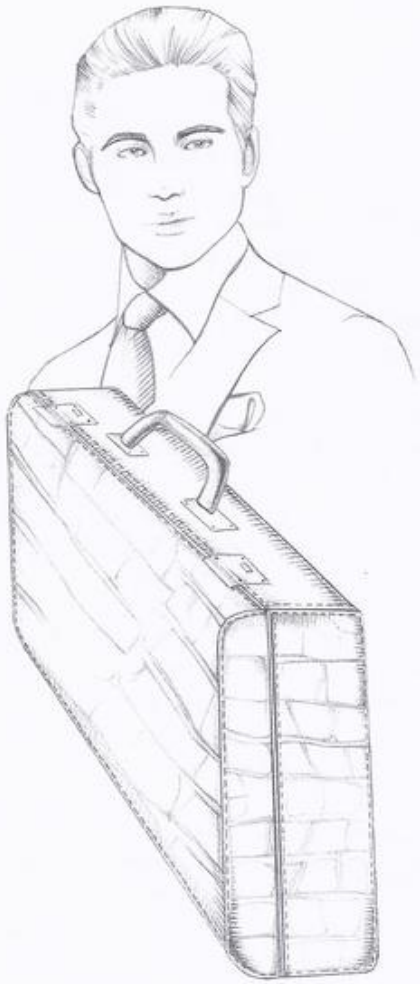
Messa in forma

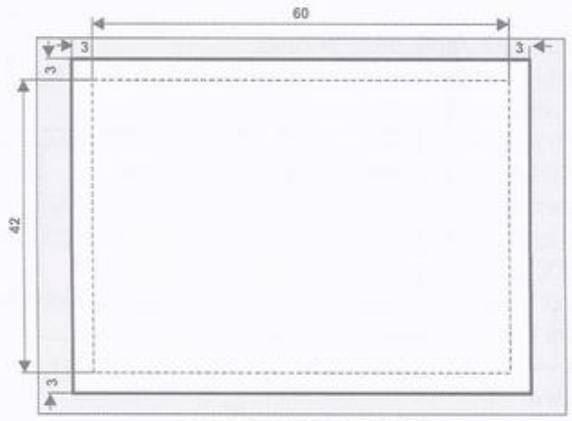
La forma può essere in uno o due pezzi, a seconda che la battuta coperchio-cassa sia combaciante o a incastro, come nel modello illustrato. Deve essere di legno ben stagionato, per evitare alterazioni delle misure. Inoltre le dimensioni della forma devono essere calcolate tenendo conto dello spessore del materiale con cui è costruita la valigia, specialmente quando si tratta di forme a incastro, dove va tenuta in considerazione la misura luce tra coperchio e cassa, per evitare una chiusura difettosa della valigia.
Esecuzione
1) Applicare sulle due forme due fasce di cartoncino cenere con misure corrispondenti a quelle delle due bande coperchio e cassa, fissandole con chiodini.
2) Applicare il quadrante in tessuto e in cartoncino sul coperchio e sulla cassa della forma, risvoltando i bordi sul cartoncino, avendo cura che sugli angoli non si formino spessori.
3) Applicare i finti angoli in cuoio, dopo aver praticato piccoli taglietti sui contorni, per farli aderire meglio.
4) Applicare le fasce di tessuto su quelle di cartoncino precedentemente fissate sulla forma, con colla forte.
5) Applicare sul retro della forma a coperchio il fondello, al quale era stata precedentemente cucita la lista in cuoio che dovrà funzionare da cerniera. Inoltre, sempre sul retro, sulla cassa dovrà essere incollata quella parte di fondo sopra la quale si cucirà la cosiddetta cerniera, cioè la lista di cuoio che terrà uniti coperchio e cassa, dopo la sformatura.
6) Quando le parti incollate saranno asciutte, si procede a togliere dalla forma sia il coperchio che la cassa.
7) Cucire a mano o a macchina il coperchio e la cassa.
8) Applicare le serrature, la maniglia, i chiodini di fondo.
9) Foderare l'interno e applicare: tiranti, crocere, e cinghia.



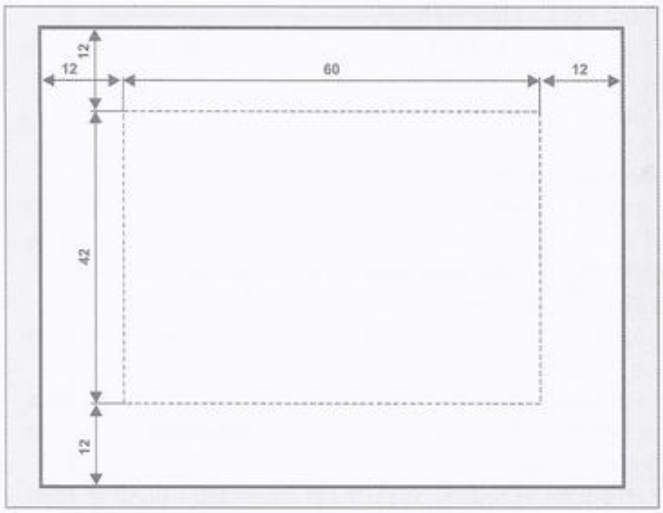
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

VALIGETTA CON FUSTO IN LEGNO

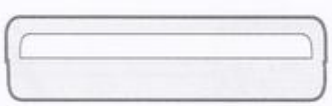




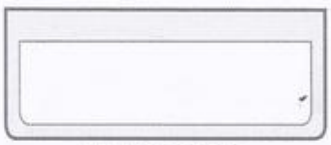
QUADRANTE COPERCHIO



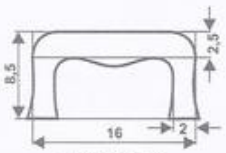
QUADRANTE CASSA



FIANCO COPERCHIO
2 PEZZI INTERI PIÙ RISVOLTI



FIANCO CASSA
2 PEZZI INTERI PIÙ RISVOLTI



MANIGLIA
2 PELLI
1 ANIMA IN METALLO



LISTA CERNIERA
1 PEZZI INTERO
PIÙ RISVOLTI

Questa valigetta viene realizzata su fusto di legno o altro materiale rigido, con angoli arrotondati o retti, in cuoio anilina di tipo inglese o di altra pelle. La lavorazione è di tipo fine, con bordi risvoltati; le cuciture sono tutte finte e del tipo a mano; la maniglia è a sagoma, di tipo americano, cioè provvista di un'anima in forma di materia plastica, che verrà ricoperta con pelle. Gli accessori, in ottone fuso, sono: 2 serrature a battente; 2 anelli reggi maniglia; 8 chiodi fondo a campana.
L'interno è in tessuto pregiato tipo canapa; ha una tasca arricciata collocata sul coperchio che quando è aperto è sostenuto con tiranti in ottone; può essere accessoriato con cinturini ferma biancheria o con altri supporti, in base alla destinazione d'uso della valigetta.

Misure del fusto in legno della valigetta:
- Larghezza cm.60.
- Altezza cm.42.
- Profondità totale cm.15.
- Profondità coperchio cm.3.
- Profondità cassa cm.12.

Modelli quadranti cassa e coperchio:
Il quadrante della cassa comprende il fondo, l'altezza del davanti e del dietro, con l'aggiunta degli opportuni bordi per i risvolti, che devono essere più larghi per le due testate.
Il quadrante del coperchio comprende la parte anteriore, il sopra, la parte posteriore del coperchio, anch'esso fornito di bordi risvoltanti.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Fianchi

I fianchi della valigetta sono quattro: due per la cassa e due per il coperchio.

- I due fianchi per la cassa sono forniti di un risvolto maggiore sulle testate e regolare nei contorni.
- I due fianchi per il coperchio hanno i risvolti regolari nei contorni, ma hanno il doppio fianco perché metà serve a risvolto sulla parte interna corrispondente.
- La striscia in cuoio per la cerniera sul retro ha la stessa lunghezza dei quadranti.

Maniglia

- Tracciare come in figura.

Fasi delle lavorazioni della valigetta con fusto

1) Levigare accuratamente il fusto in legno, usando prima una carta vetrata grossa e poi una più fine.

Fianchi

2) Procedere alla preparazione dei due fianchi in pelle, sia del coperchio e sia della cassa, applicando agli stessi un cartoncino leggero n. 90, della stessa forma dei fianchi del fusto in legno.

3) Eseguire la finta cucitura tipo a mano per tutto il perimetro esterno dei fianchi.

4) Applicare i fianchi sul fusto con colla, assicurandosi che aderiscano bene su tutta la superficie.

5) Risvoltare i bordi e incollarli sul fusto, praticando, se necessario, dei taglietti sulle curve.

Quadranti

1) Ai bordi delle rispettive lunghezze, applicare quattro strisce di salpa (rigenerato di cuoio) larghe cm.3, spalmando poca colla perché restino soffiate.

2) Inserire, tra la salpa e la pelle, uno strato di gommapiuma dello spessore di cm.0,5, con le stesse dimensioni dei quadranti.

3) Risvoltare i bordi dei quadranti, eseguendo sugli stessi le finte cuciture, come quelle praticate sui fianchi.

4) Unire il coperchio con la cassa del fusto, sulle rispettive testate dietro, con la striscia di cuoio di cm.3, predisposta precedentemente con le estremità laterali risvoltate.

Nell'eseguire questa operazione, è indispensabile lasciare fra i due quadranti uno spazio di mm.6-7, per assicurare l'agio per il movimento, poiché questa striscia ha la funzione di cerniera fra la cassa e il coperchio.

5) Coprire il fusto in legno nel seguente modo:

a) Partendo dal filo del coperchio si incolla la salpa, si appoggia la gommapiuma e, quindi, si stende il quadrante in pelle del coperchio, fissandolo sulla superficie rimasta scoperta, facendo attenzione che i fili battuta siano perfettamente aderenti a quelli del fusto ed evitando di comprimere troppo la parte con la gommapiuma per avere una buona armonia estetica.

b) Procedere nel medesimo modo per la cassa.

c) Risvoltare la battuta interna del coperchio: quella che funziona da guida per la cassa.

Applicazione accessori

Dopo avere controllato attentamente che tutte le operazioni descritte abbiano ricoperto interamente ed efficacemente i due fusti, si passa all'applicazione degli accessori.



- Applicare per prima cosa le serrature, per le quali occorre stabilire la profondità del cosiddetto incasso, cioè pareggiare lo spessore della serratura femmina con quello del battente, in modo tale che la valigia si chiuda senza difetti.
- Applicare gli anelli reggi maniglia, che possono essere agganciati anche prima alla maniglia ed essere applicati dopo sul fusto della cassa con il cosiddetto cavallotto.
- Applicare i chiodi a campana al fondo.

Interno

- Incollare le fodere, precedentemente preparate, all'interno del coperchio e della cassa.
- Fissare con viti i due tiranti con snodo in metallo, tra cassa e coperchio, per tenere aperto il coperchio.
- Applicare, se previsti, i due cinturini a croce ferma biancheria.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

VALIGIA 24 ORE IN CUOIO

LAVORAZIONE ROVESCIATA

Questo articolo, realizzato con lavorazione rovesciata in vitello palmellato nero e con fodera in camoscina, oppure in altro materiale, è una valigetta cosiddetta 24 ore per le sue ridotte proporzioni, studiate per il minimo ingombro durante viaggi di breve durata.

Viene confezionata con metodo semirigido; la lavorazione è media; le maniglie sono applicate sui quadranti, fissate con reggi maniglie anch'esse di cuoio; sul quadrante anteriore viene fermata con serratura a battente la patellina che chiude una tasca aperta a circa tre quarti del quadrante medesimo.

Misure e componenti della valigetta 24 ore in cuoio:

- Larghezza cm.45;
- Altezza cm.35 (Più maniglie);
- Profondità cm.12.
- Il quadrante davanti è tagliato in due pezzi e origina la tasca esterna.
- Le fasce sono due: una più stretta e una più larga, lunghe quasi quanto il perimetro dei quadranti.
- Il fondo, che è il rettangolo di cuoio che viene applicato per congiungere a cerniera coperchio e cassa (o fondello), ha una lunghezza inferiore di circa cm.5 per lato rispetto alla lunghezza della valigia (cm.35). Questo per permettere alle due cerniere lampo applicate sulle fasce, di poter funzionare agevolmente attorno agli angoli arrotondati.
- Le maniglie hanno una lunghezza media di cm.40 e sono confezionate con il metodo tubolare, cioè con un'anima interna di corda o di materiale plastico a forma cilindrica.
- La patella ferma tasca, oltre a servire per la chiusura della tasca, funge da elemento di sicurezza per trattenere la capienza della valigia quando è piena.

È formata da doppio cuoio e ha all'estremità il battente della chiusura.

- I reggi maniglie (o ciappe o cuori) in pelle, sono quattro e vengono applicati sui quadranti nella posizione più idonea, con i relativi anelli metallici.
- Per l'interno si utilizza la fodera in camoscina (o vellutina) di colore chiaro; sul quadrante interno del coperchio viene applicata una tasca arricciata; cinturini ferma biancheria fissati anch'essi all'interno.
- Gli accessori metallici che si usano solitamente sulle valige sono: n°4 anelli in metallo per i reggi maniglie; n°4 chiodi di fondo del tipo a campana; n°2 fibbie per cinturini; n°2 telai in ferro; n°1 serratura a battente; n°1 cerniera lampo per esterno.
- Altri materiali usati per la realizzazione della 24 ore sono: la canapina per rinforzo; cartone cuoio per irrigidire le fasce; tessuto sintetico o carta lana per fodera; filo; collante.

Lavorazioni

Per le lavorazioni di questa valigetta le coste sono al vivo, cioè non risvoltate e tinte.

Quadranti

1) Cucire le ciappe o reggi maniglie, opportunamente preparate con il loro anello, sul quadrante intero del dietro e sulla parte più grande del quadrante davanti.
2) Applicare la cassa della serratura sulla parte più grande del quadrante davanti.
3) Foderare l'interno del quadrante davanti più grande.
4) Applicare una striscia di pelle di circa cm.3 sul filo a costa (tinto a vivo) sul quadrante davanti più grande.
5) Applicare la fodera al pezzo piccolo del quadrante davanti, cucendola a vivo.
6) Unire i due pezzi del quadrante davanti, dando luogo alla formazione della tasca esterna, mantenendo le misure del quadrante intero.
7) Applicare sui due quadranti i telai, preparati precedentemente con il cosiddetto bordino (cioè i telai vengono ricoperti in pelle) e cucirli lungo i perimetri.

Fasce e fondello

Le fasce vanno tinte sul filo a vivo e, lungo le stesse vanno incollate le due lampo apribili al centro, si foderano a filo rovescio e si cuciono lungo le lampo.

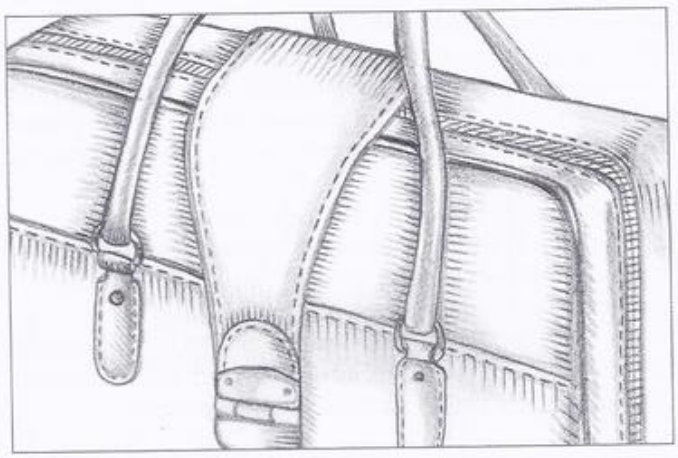
Il fondello ha la funzione di trattenere e rinforzare cassa e coperchio e si prepara incollando un cartone-cuoio in due pezzi, in modo da favorire il movimento a cerniera. Si rivoltano le parti laterali e si tingono le parti soprastanti e quelle sottostanti.

Unione delle parti

1) Alle estremità delle due fasce fissare il fondello cucendolo subito.
2) Le fasce così approntate vanno fissate al giro dei quadranti, avendo cura di centrarle bene, in modo che la valigia stia in perfetto equilibrio.
3) Applicare al centro della fascia della cassa, la patellina ferma-tasca, preparata in precedenza, in pelle doppia e cucita, oltre ad aver applicato il battente della serratura all'estremità sporgente.
4) Rovesciare le parti cucite, facendo attenzione a non rovinare la pelle con graffi o grinze.

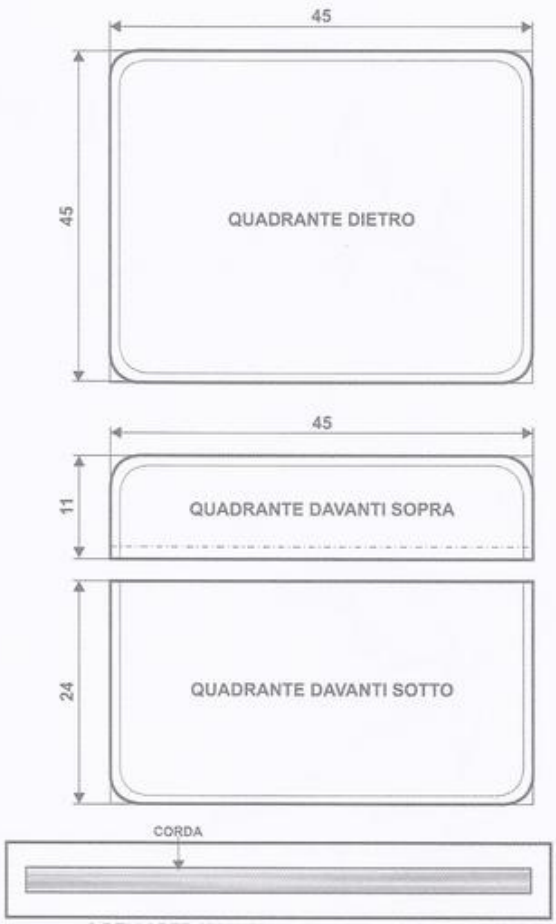
Finiture

1) Con il cartone-cuoio si irrigidiscono le fasce incollandole con colla forte.
2) Applicare i chiodi del fondo.
3) Fissare con colla i lembi delle fodere fasce su cassa e coperchio.
4) Applicare i due quadranti di fodera, di cui quello per il coperchio con tasca arricciata, incollandoli nei bordi senza macchiarli.
5) Applicare i cinturini ferma-biancheria.
6) Applicare le maniglie di tipo tubolare, precedentemente cucite.
7) Pulire tutte le superfici.



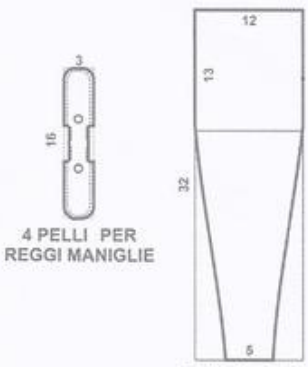
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر





2 PELLI PER MANIGLIE TUBOLARI E CORDE
MISURA ADEGUATA





4 PELLI PER
REGGI MANIGLIE

2 CUOI PER
PATELLA FERMA TASCA



FASCIA COPERCHIO

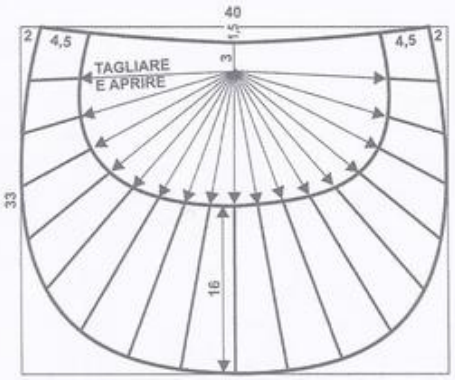


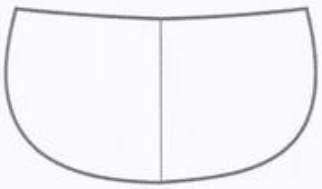
FASCIA CASSA

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

BORSA CON MOTIVO E ARRICCIATURA

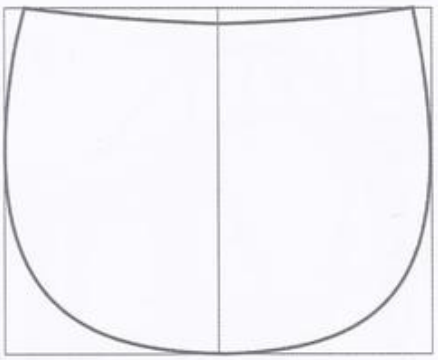




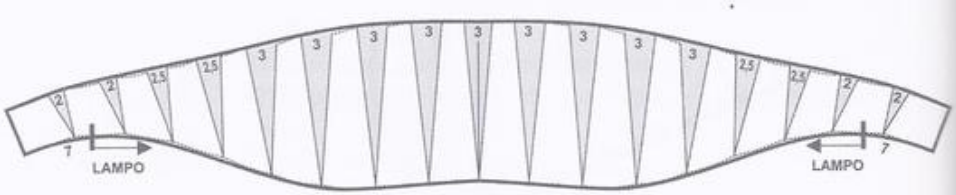


2 PELLI
PER QUADRANTE SOPRA
DAVANTI E DIETRO

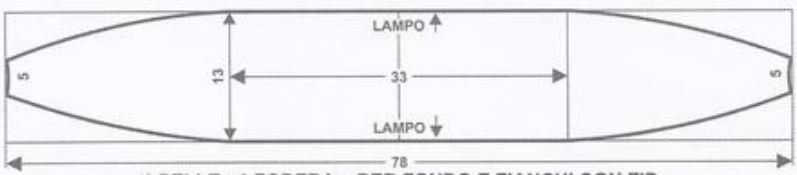




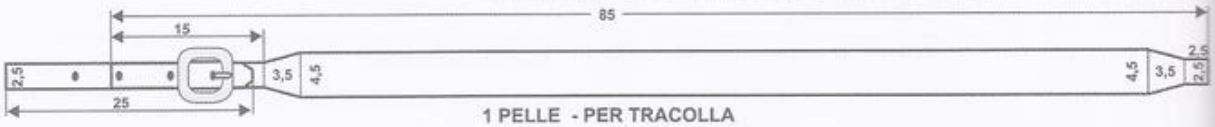
2 FODERE INTERNE
PER QUADRANTI DAVANTI E DIETRO



2 PELLI - PER QUADRANTE SOTTO DAVANTI E DIETRO



1 PELLE - 1 FODERA - PER FONDO E FIANCHI CON ZIP

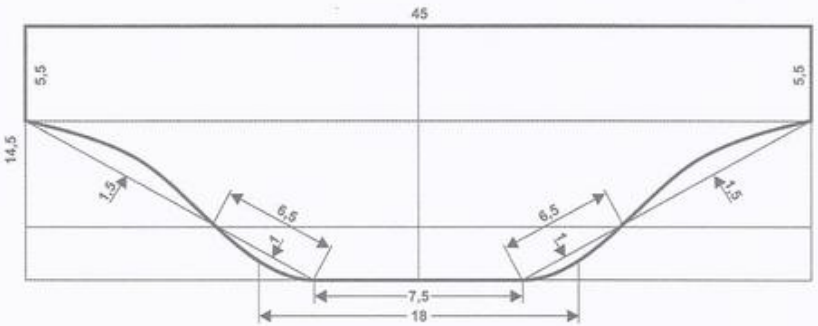


1 PELLE - PER TRACOLLA

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

BORSA MARSUPIO TRACOLLA

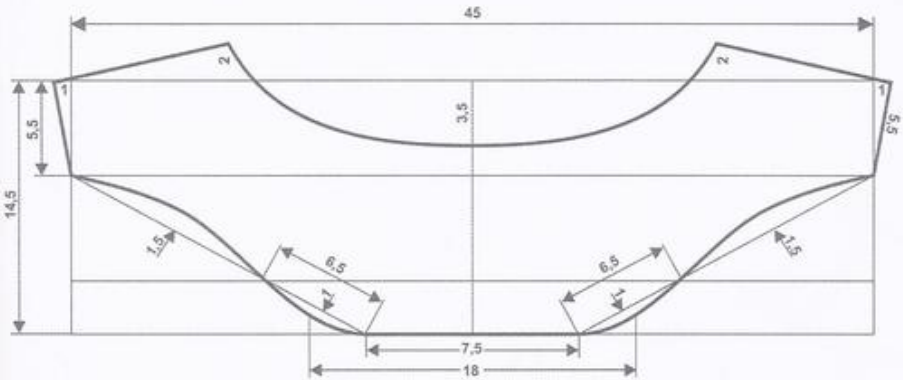




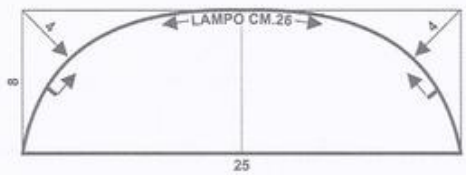
PARTE DIETRO



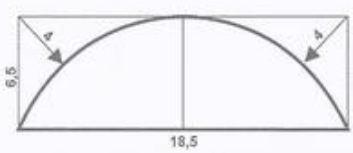
Retro del marsupio



PARTE DAVANTI



SOPRA DAVANTI



FONDO

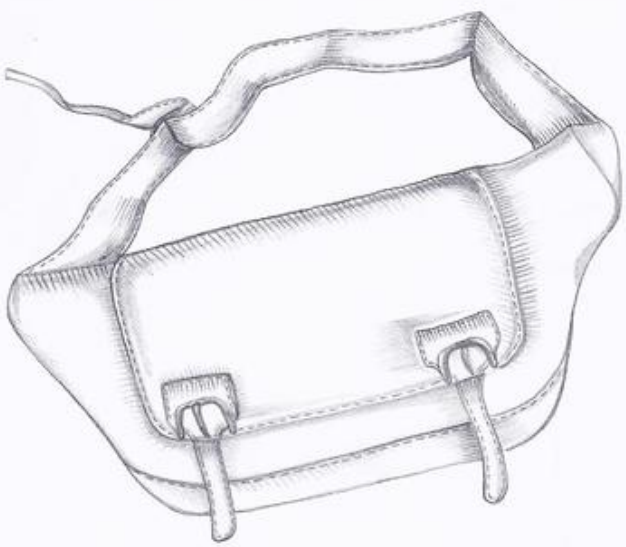
Per la cintura di uguale misura predisporre:
- un nastro da cm.45 per la femmina o fermo;
- un nastro di cm.48 con il maschio o gancio.
(Altezza nastro cm.3-3,5)

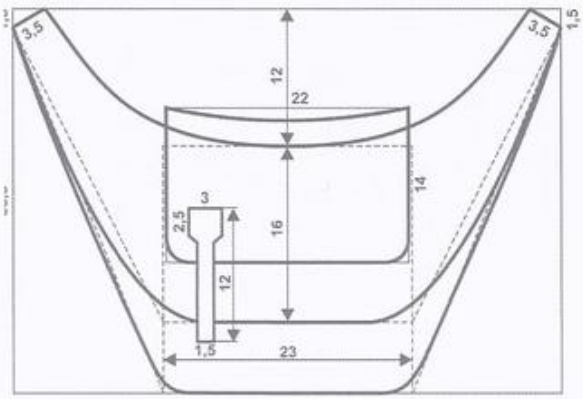
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

BASE MARSUPIO



Accessori:
- 1 tracolla in pelle (o in denim).
- 1 fibbia galvanica oro.
- 1 patta in pelle.
- 1 centurino in pelle.



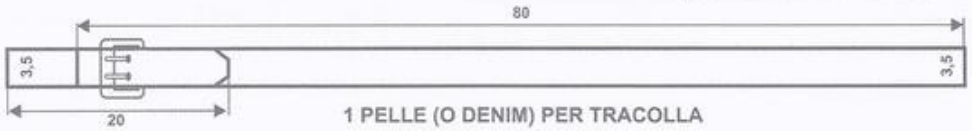








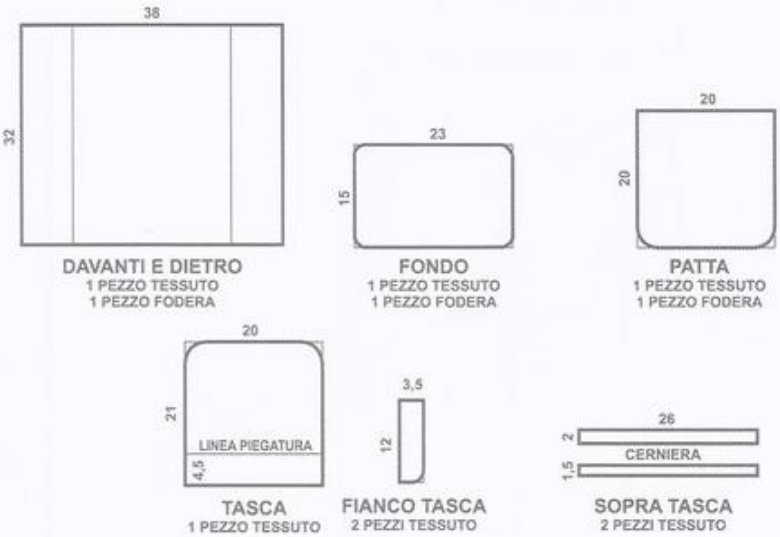




WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

ZAINO CON UNA TASCA



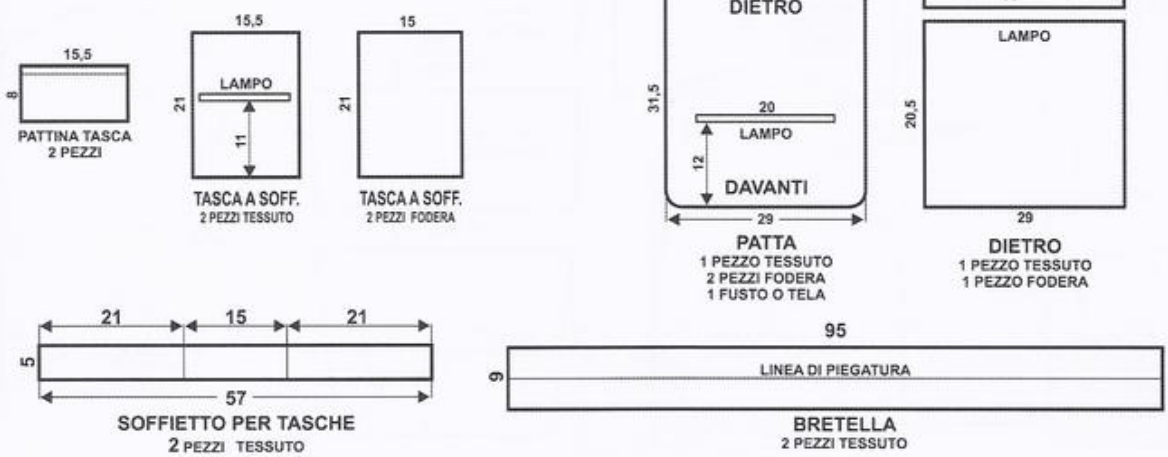


Accessori:

- 2 cinghie per spalle cm.3x80.
- 1 cinghia per manico cm.40.
- 1 Cinghia su patta cm.30.
- 8 borchie forate.
- Cordone per chiusura cm.80.
- 1 cerniera cm.30.
- Bordo cm.120.

ZAINO CON DUE TASCHE



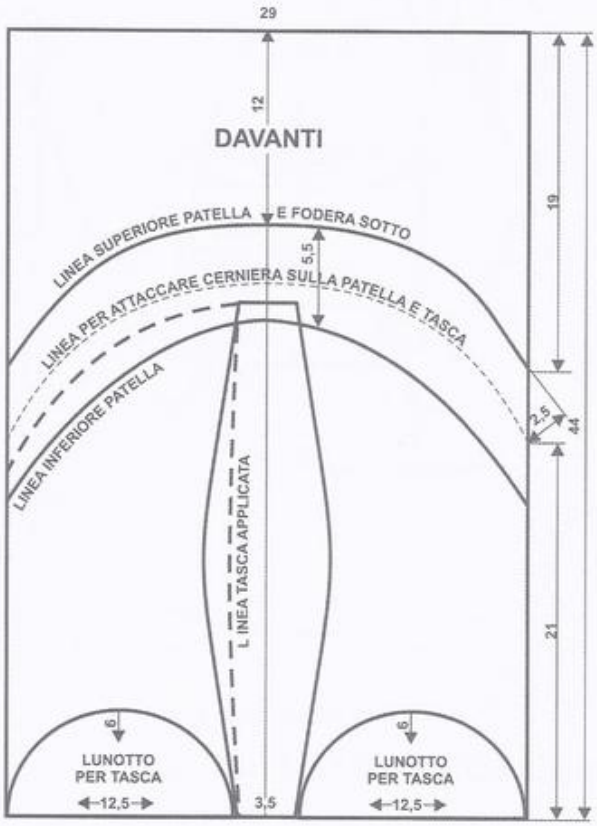


WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

ZAINO DA MONTAGNA



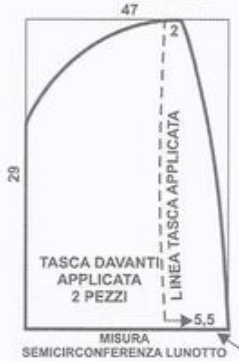
Davanti zaino



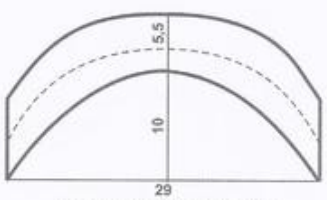


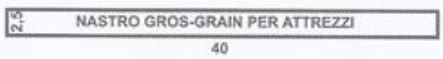


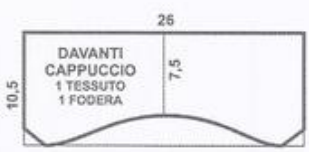




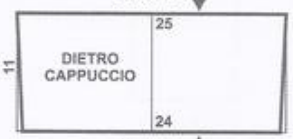


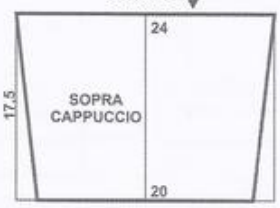


















Accessori:
- Cappuccio di chiusura;
- Cordone per chiusura interna;
- Patella con cerniera;
- 2 Tasche applicate;
- Gros-grain per attrezzi;

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر



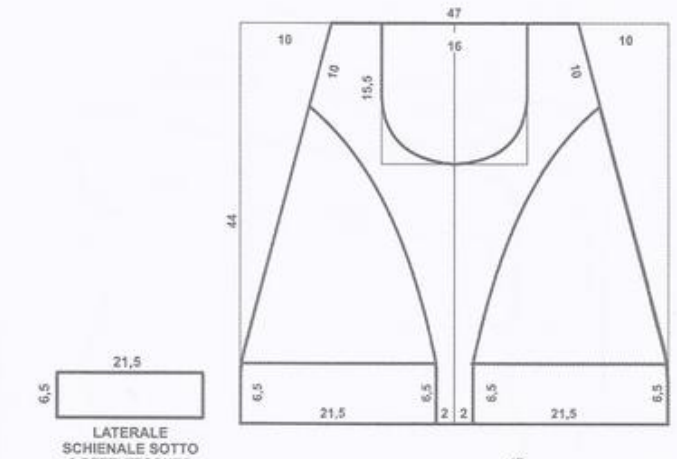
Dietro zaino

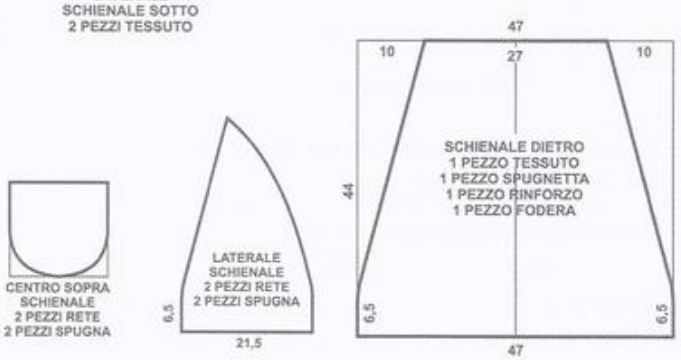


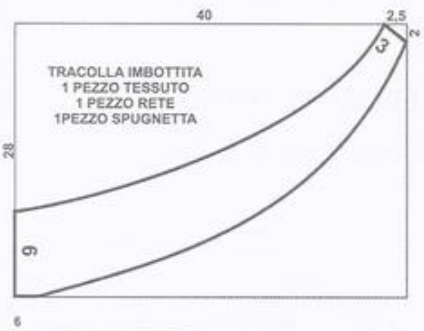
Fianco cappuccio

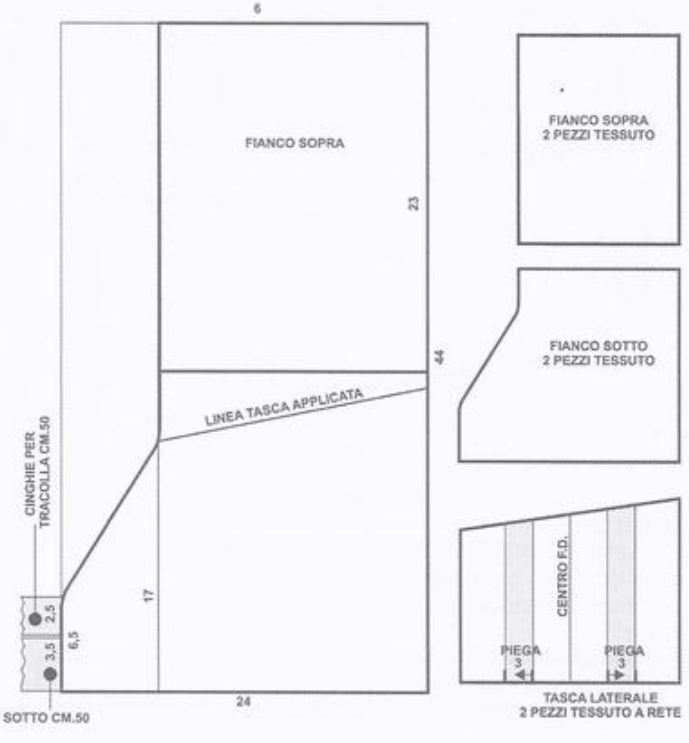


Fianco zaino







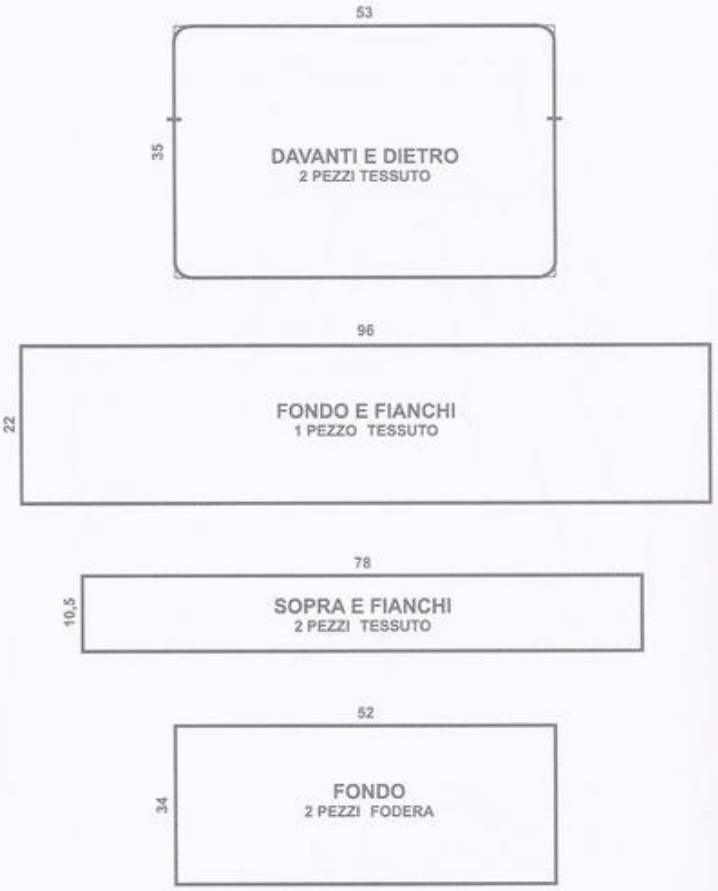


WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Borsa punto sportivo

MISURE 53x22x35

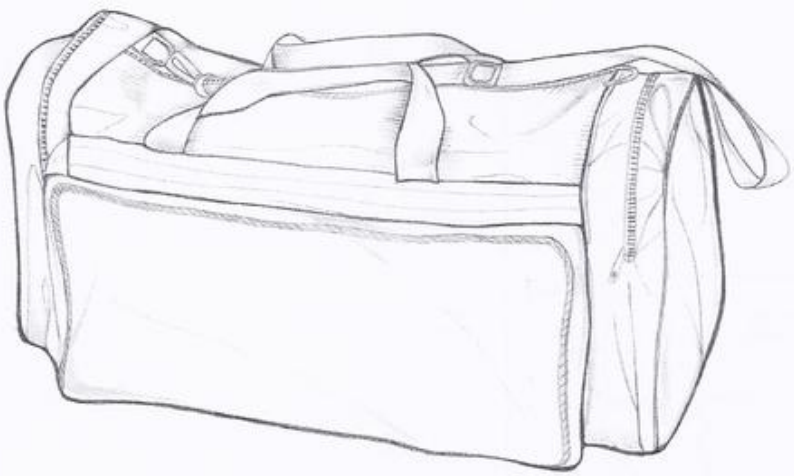




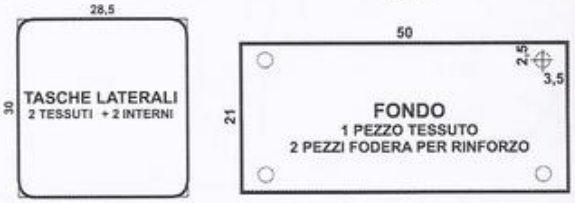
Accessori:
- 2 cinghie per manici h. cm.3, lunghezza cm.50.
- 1 cinghia per tracolla h. cm.3, lunghezza cm.105.
- 2 cinghie di rinforzo h. cm.3, lunghezza cm.55.
- 4 rivetti di rinforzo manici.
- Fondo rigido cm.34x52 da foderare.
- Cerniera lampo N°1 cm.80.
- Anelli N°2.
- Moschettoni N°2.

Borsone sport

MISURE 60x28,5x30







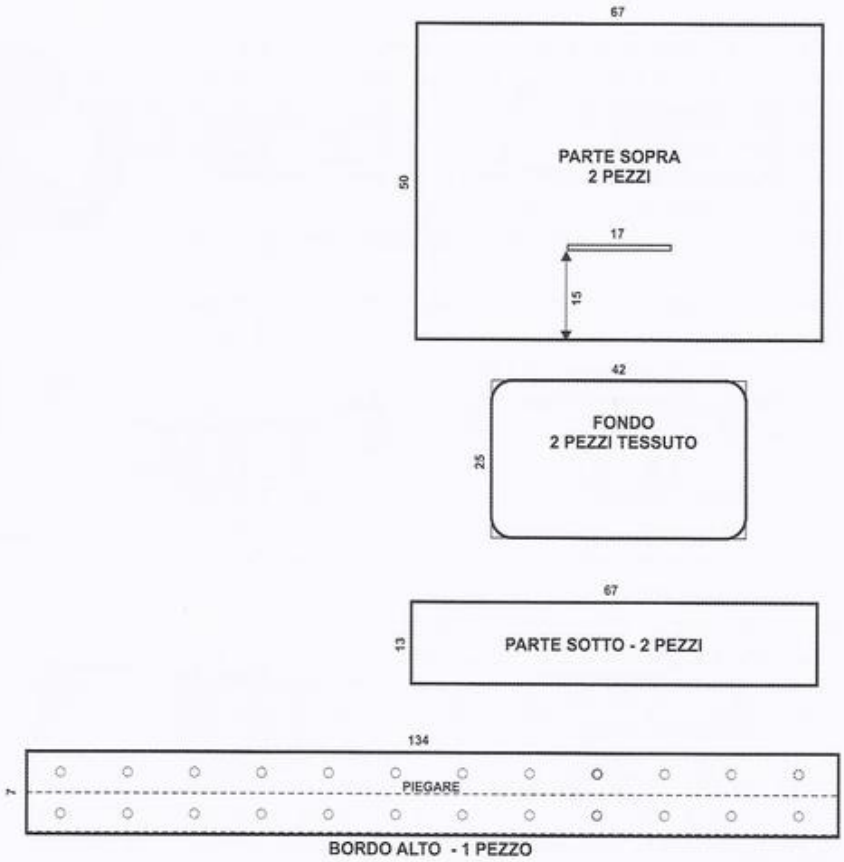
Accessori:
- Cinghia h. cm.3,5 lunghezza m.2,40.
- Fondo rigido cm.23x49 foderato.
- Cerniere lampo N°1 cm.50, N°2 cm.46, N°1 cm.21.
- Anelli N°2.
- Moschettoni N°2.
- Fibbia per regolare lunghezza tracolla N°1.
- Piedini d'appoggio N°4.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

SACCA VOLLEY

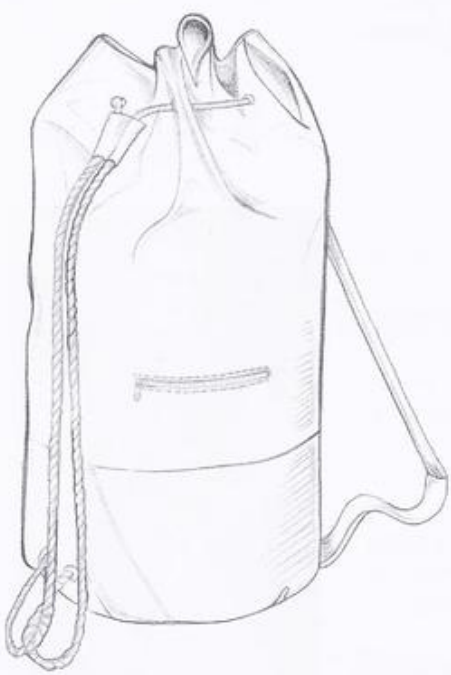
ALTEZZA CM.63 - BASE 42x25

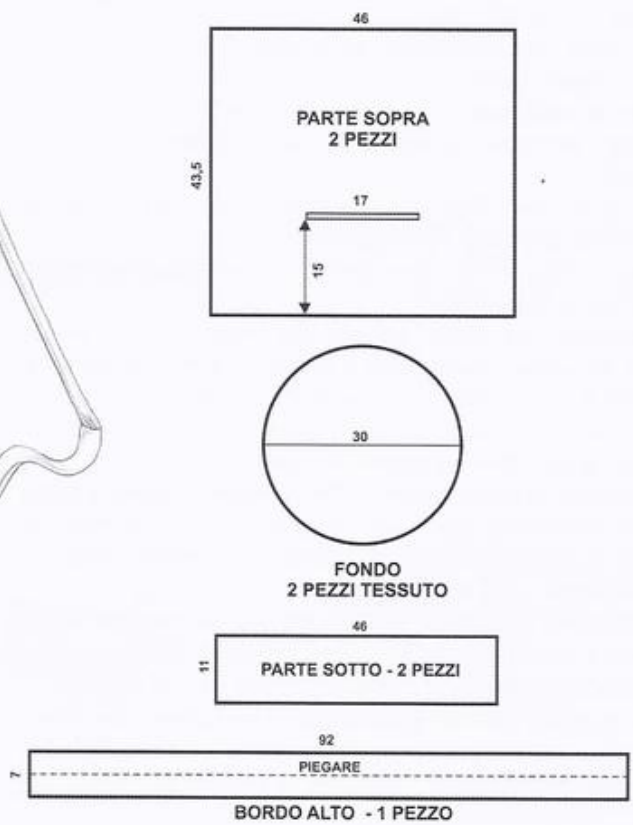




SACCA ROTONDA

ALTEZZA CM.58 - BASE Ø 30





Accessori:

- Codina di topo m.1.
- Occhielli metallici Ø10 N°12.
- Cinghia h.3,5, m.1.
- Fibbia N°1.
- Cordone di chiusura.
- Cerniere lampo cm.17 e cm.46.
- Fodera per tasca interna.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Cinture

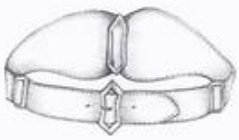
La cintura è una striscia di cuoio, di stoffa, di materiale sintetico o di metallo, che viene messa intorno alla vita per trattenere pantaloni, gonne o abiti oppure usata come complemento di moda.
Per illustrare la storia della cintura, sia pure condensata, sarebbe necessario un volume a parte.
È un accessorio che è stato usato dai nostri antenati della preistoria.
- Nell'antico Egitto la cintura era una componente dell'abbigliamento molto ricco e importante. Le danzatrici, raffigurate quasi sempre nude, portavano la cintura.
- Nell'antica Roma esistevano vari tipi di cinture: da quelle portate dai militari a quelle delle matrone e dei giovani nobili.
- Nel medioevo i guerrieri appendevano le spade alla cintura, divenne quindi un simbolo cavalleresco e di elevata classe sociale ed era vietata alle donne di malaffare. Spesso alla cintura venivano attaccati borselli, chiavi, l'occorrente per cucire, monili, specchietti, campanelli.
- Nel 1200 la cintura, detta spesso latinamente zona negli elenchi dei corredi, è quasi sempre d'argento (talvolta d'argento dorato) ed è spesso un dono fatto dal marito alla sposa in occasione delle nozze.
Per gli uomini, un complemento immancabile del vestiario era la corrigia, che qualche volta era d'argento, ma non raggiungeva mai la ricchezza delle gemmate cinture femminili.
- Nel 1300 gli uomini usavano la correggia per stringere in vita la cotta o gonnella e talvolta la guarnacca e altre sopravvesti, come il pelliccione.
Le cinture di cuoio potevano essere ornate con barre d'argento e dorate, tanto che erano considerate oggetti preziosi che si tenevano rinchiusi nei forzieri.
Ornamenti importantissimi per la donna erano le scheggiali, ghirlande gemmate, cinture femminili considerate vere opere di oreficeria. Al pari di quelle maschili, queste cinture sono corredate da una fibbia con spranghe o passetti e puntale.
Questo si ricava dalle minuziose descrizioni degli inventari di corredi o da altri documenti.
- Nel 1400 la cintura femminile è un completamento quasi necessario del vestito.
Al principio del secolo, portate alte sotto il seno e poi un poco più basse, erano simili a cordoni (catene da zenzer o cingoli di cuoio ornati di spranghette d'argento).
La cintura maschile o correggia ha ancora una certa importanza, se pur non così grande come nel Trecento. Una fama particolare avevano quelle di seta tessute a Genova tanto che in Inghilterra, nonostante il governo avesse proibito nel 1455 l'importazione di sete forestiere, consentì invece il commnercio delle cinture genovesi.
- Nel primo quarto del 1500, come già nel 1400, la cintura non è molto vistosa e si porta affibbiata piuttosto alta. Più avanti viene portata esattamente in vita ed è più ricca, una di queste è detta paternostro, a imitazione dei rosari.
A partire dalla metà di questo secolo la cintura femminile è di una indescrivibile ricchezza: è portata più bassa, seguendo la linea del giuppone, allungata a punta e pendente al centro quasi con un solo capo, fino all'orlo della veste, e termina con un fiocco, con un gioiello o un pomo d'oro.
- Dal 1700 alla fine del 1800 la cintura femminile è costituita da un nastro anche quando, con la moda impero, sarà portata alta sotto il seno: raramente è di pelle. All'apparire del tailleur, si comiciano a usare cinture di tipo maschile, per sostenere la gonna sotto la giacca.



Particolare della "Flagellazione" in argento dorato, databile 1375. Da notare la cintura riccamente ornata con applicazioni a rilievo, forse gemme.



Madonna col Bambino di Cristoforo Scacco, databile alla fine del 1400. La cintura è costituita da un semplice cordone posto sotto il seno.







Ritratto di Caterina Ferrari, prima moglie di R. Trivulzio, marchese di Vigevano. Di anonimo, databile intorno al 1560.



Incisione raffigurante Diana di Poitiers databile alla seconda metà del 1500, nella quale si nota la lunga cintura.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

CINTURE 1920 - 2004



WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Fasi di lavorazione delle cinture

Le cinture si possono dividere in tre principali categorie, ognuna delle quali comporta lavorazioni diverse o complementari:
1) Cintura sportiva: è una cintura in cuoio sfoderata con fibbia più grossa e aggressiva;
2) Cintura classica da uomo: bombata, rifoderata con doppia pelle o con pelle sintetica o rigenerata. Di norma ha un'altezza di cm 3-3,5-4 ed è quasi sempre bombata;
3) Cintura da donna: qui la varietà è molto diversificata e di tendenza. Possono avere altezze diversissime: da mm.8 a cm.6 e oltre.

Pelle

La pelle arriva in laboratorio dalle concerie già conciata e rifinita nel colore, nello spessore e nella finitura più varia.
Le pelli per cinture si classificano in due fasce:
1) Fiore, che è la pelle più bella soprastante il derma.
2) Crosta, che è la parte sottostante il derma.
Per la cintura viene usata la parte più bella della pelle:
- il groppone (parte centrale superiore)
- la spalla e la culatta.

Fasi di lavorazione cintura classica

Le principali fasi di lavorazioni per la cintura classica sono: 1) La squadratura della pelle. 2) Il taglio della squadratura. 3) Il taglio delle strisce. 4) La scarnitura. 5) L'incollaggio. 6) L'accoppiatura. 7) La tranciatura. 8) La rifilatura. 9) La cucitura. 10) La finitura dei bordi. In più, se previste, vengono eseguite operazioni particolari, in base alle esigenze.

Squadratura e taglio della squadratura

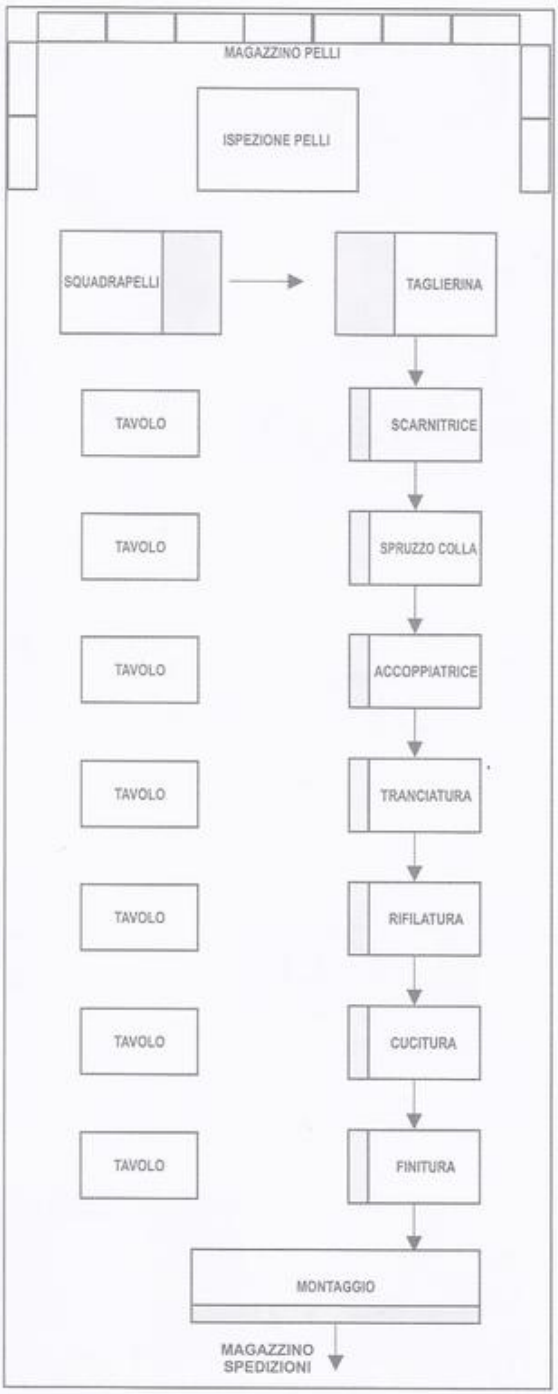
In base agli ordini e alle richieste della clientela, la pelle viene squadrata a misura e tagliata con una squadra pelli o taglia cartoni manuale.

Tagliatura delle strisce

È il taglio vero e proprio. Montando sulla tagliastrisce distanziali di acciaio, della larghezza richiesta. In funzione dell'ordine e della larghezza delle cinture, la pelle viene tagliata a strisce con lame circolari montate dopo ogni distanziale.

Scarnitura

È un'operazione che serve per ottenere l'effetto della bombatura sulla cintura asportando parte del materiale sui bordi.
Questa operazione si realizza utilizzando la spaccapelli, una macchina che serve per portare a spessore la pelle. In questo caso va applicato un apposito attrezzo con dei rulli singoli o multipli, sagomati appositamente per l'operazione di scarnitura.



Schema fasi di lavorazione cintura classica



Fustellatrice oleodinamica a carrello mobile



Macchina taglia strisce



Macchina spacca pelle



Scarnitrice

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Incollaggio

È un'operazione che serve per spalmare la colla (quasi sempre si usa il lattice naturale) sulle due strisce di pelle che compongono la cintura per unirle intimamente. L'incollaggio si può effettuare a spruzzo su un'apposita macchina composta da un nastro trasportatore e da spruzzatori automatici, oppure per contatto con una macchina incollatrice formata da due rulli a pressione.

Accoppiatura

È un'operazione che serve per unire le due parti che formano la cintura. La macchine utilizzate sono: l'accoppiatrice, per accoppiare le bande multiple e l'accoppia-refila per la cintura singola.

Sulla macchina vengono montati rulli soperiori e inferiori sagomati e, mediante una forte pressione, vengono unite le due parti che formano la cintura.

Tranciatura

Operazione che serve per fustellare, mediante una macchina fustellatrice e apposite fustelle sagomate, le seguenti forme e fori:

- La sagoma della punta.
- Fori per la fibbia.
- L'asola o il foro o l'attacco per la fibbia.

Inoltre, a volte con la stessa operazione, sul retro delle cinture, mentre vengono fustellate, viene apposto il logo del cliente, la taglia, la tipologia della pelle o altre diciture previste per l'articolo trattato.

La tranciatura avviene mediante la trancetta, una macchina a due teste: una per la punta e una per il lato fibbia. La scelta dell'impostazione avviene in base al tipo di cintura e alla sagoma della punta. Con un colpo di pressa ne viene eseguita l'operazione.

Rifilatura

Con questa operazione le cinture multiple vengono separate e tagliate in cinture singole.

Se la cintura è singola, viene solo rifilata sui bordi, asportando il materiale in eccedenza. La rifinitura viene eseguita con la macchina rifilatrice, composta da un rullo superiore dove vengono montati i distanziali della larghezza della cintura e le lame per il taglio e un rullo inferiore dove vengono montati dei rullini in acciaio che fanno da contro-lama.

Cucitura

La cintura singola classica viene cucita sul bordo con macchine per cucire piane a cucitura diritta, con lunghezza 34-38 punti ogni cm.10 e con filo titolo 20/30; per cintura sportiva il filato ha un titolo di 15-10-8-5 e i punti saranno da 20 a 30 ogni cm.10.

Finitura dei bordi

Questa operazione serve per arrotondare, o lisciare o colorare i bordi delle cinture. Queste tre fasi possono essere eseguite in modo separato l'una dall'altra, oppure raggruppate in un'unica linea di produzione.

In pratica la cintura viene:

1) Arrotondata con rulli fresabordi o tamponatrice, passando su rulli sagomati che, girando molto velocemente, asportano lo spigolo del bordo della cintura.
2) Colorata per mezzo di due rullini rotanti che applicano il colore sul bordo della cintura.



Sistema per la distribuzione a spruzzo di collante a base di acqua con griglia di aspirazione.



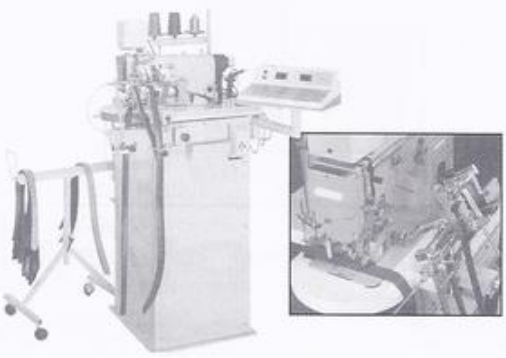
Accoppiatrice



Forno



Rifilatrice



Macchina computerizzata per la cucitura periferica delle cinture

3) Asciugata dentro un apposito forno.
4) Viene rilisciata su un'altra macchina con dei rulli in panno e ricolorata e riasciugata in altro forno.
5) Alla fine arriva sullo scaricatore, che effettua anche l'operazione di colorazione della punta della cintura.
6) Nelle cinture di qualità più alta, viene fatta un'ultima operazione manuale per la tintura dei bordi con la tingibordo.

Nella cintura sportiva, sfoderata, questa operazione di finitura dei bordi avviene in un modo diverso. In pratica i bordi vengono arrotondati utilizzando una macchina con dei coltelli sagomanti con raggio che varia a seconda dello spessore della pelle.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Lavorazioni particolari

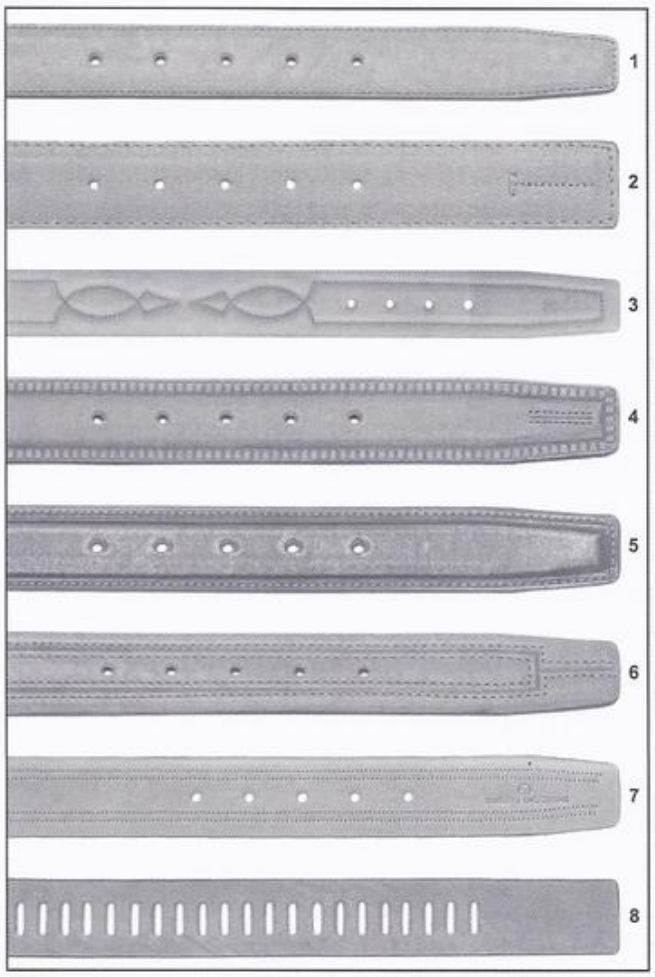
In caso di articoli o di modelli con disegni particolari, possono essere eseguite delle lavorazioni diverse o specifiche per caratterizzare l'articolo.
Esempi:
1) Ricami al centro della cintura.
2) Cuciture a zig zag anziché diritte.
3) Cuciture con la marcapunto che, oltre a cucire normalmente ha un piedino sagomato che incide la pelle a caldo in corrispondenza della cucitura.
4) Godronatura, consiste nell'incidere la pelle sopra la cucitura con rulli che imprimono disegni studiati appositamente.
5) Placcatura e stampa, stessa operazione della godronatura, ma ottenuta con stampi fissi lunghi quanto tutta la cintura. In questo modo viene rifinita bene anche la punta.
6) Applicare rivetti e occhielli in metallo mediante apposite macchine chiamate rivettatrici o occhiellatrici.

Passanti

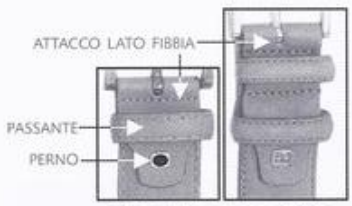
Dagli scarti della pelle lavorata per le cinture vengono tagliate le strisce per fare i passanti delle cinture.
Le strisce vengono giuntate tra loro in un lungo nastro, per sveltire la lavorazione.

Attacco lato fibbia

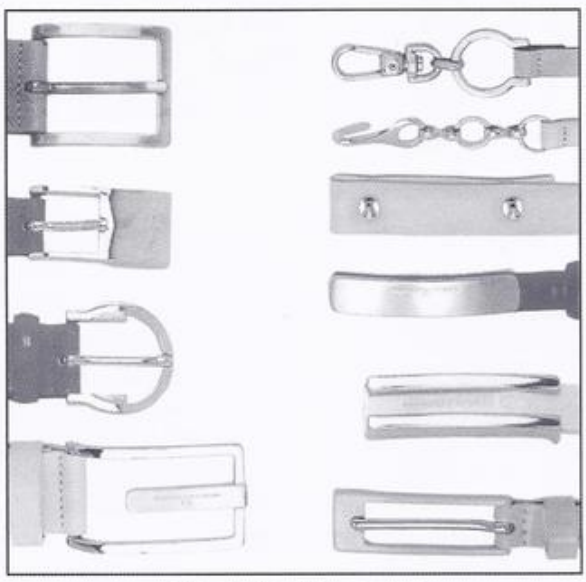
Dagli scarti della pelle vengono anche fustellati e tranciati gli attacchi per le fibbie che poi vengono colorati e attaccati con viti al fusto delle cinture.



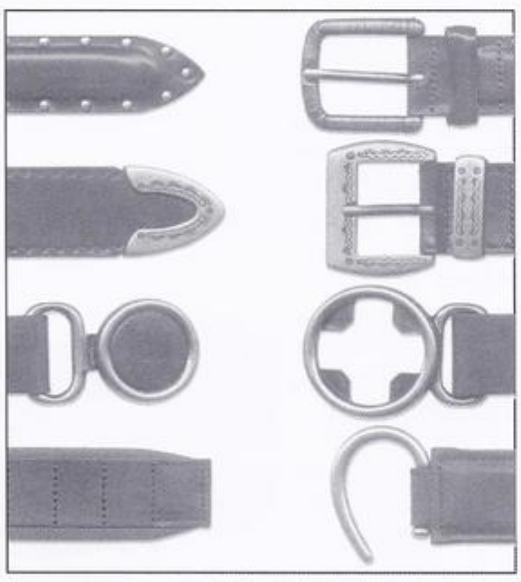
Lavorazioni cinture
1) Cucitura regolare, punta a trapezio; 2) Cucitura regolare, punta squadrata; 3) Cintura con ricami; 4) Cintura con godronatura; 5) Cintura con bombatura; 6) Cintura con doppia cucitura e incavatura; 7) Cintura con cucitura zig-zag; 8) Cintura con scanalature.



Passanti e attacco fibbia



Fibbie e attacchi per cinture



Cinture "Vintage"

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

CAPPELLI E BERRETTI



Un po' di storia 118
Principali tipi di cappelli 120
Cappelli e berretti sportivi 121
Materiali per cappelli 122
Misure per i cappelli 123
Terminologia del cappello 123
Il cappello di feltro 124
Lavorazione del feltro 125
La modista e i suoi attrezzi 127
Gabbie e sagome di fili di ottone 128
Le forme di "sparto" 129
Cappelli di feltro femminile 130
Cappelli di feltro maschili 131
Fasi di lavorazione 132
Lavaggio del cappello 135
Cappuccio ampio 136
Cappelli sportivi 137
I cappelli di paglia 138
Nozioni sui cappelli di paglia 139
Uso della paglia 140
Coni e guarniture 141
Rifinitura bordo con nastro 142
Cappello in tessuto cucito 144
Cappello con fascia centrale 145
Cappello a 4 spicchi 146
Cappello da pioggia 147
Berretto 148
Basco con visiera 149
Berretto da donna a spicchi 150
Berretto con motivi 151
Cappellino con visiera 152
Cappellino "concert" in pile 153
Cappellino senza visiera 153
Cappellino college 154
Cappellino a 7 pannelli 155
Cappellino con fascia centrale 156
Berretto da cavallerizza (Cap) 157
Colbacco con paraorecchie 158
Colbacco 159
Bandana 160

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر




Copricapi egizi



Antica Grecia



Civiltà Maya



Antica Roma



1100



1200




1300



1400



Jan V. Eyick 1430



Hans Memling, 1470




Piero della Francesca, 1472



Giovanni Bellini, 1501



Tiziano,1520 c.



Holbein giovane 1536



Rubens, 1630



Rembrandt, 1640



Jan Vermeer, 1665-66

Il cappello è un copricapo maschile o femminile con tesa più o meno larga, di materia varia e foggia diversa, mutevole secondo la moda e secondo l'uso per cui è stato creato (militare, ecclesiastico, sportivo, ecc.).
Le forme sono mutate frequentemente nel corso dei secoli, anche perché il cappello ha avuto spesso (come ha tuttora nelle mode femminili) prevalentemente funzione di ornamento.
Gli Egizi, centinaia di secoli prima di Cristo, usavano portare in testa oggetti straordinari: tiare, grandi parrucche, costruzioni fantasiose ornate con serpenti, o sparvieri, che erano segni del potere di guerrieri, sacerdoti e faraoni.
Nell'antica Grecia si usavano cappelli intonati con le vesti drappeggiate: su un vaso del V secolo a.C. è dipinto il rapitore di Elena di Troia con vesti lunghe e un grande copricapo; in altre immagini di cerimonie si notano giovani cavalieri che indossano cappelli simili a quelli dei cowboys americani, gettati sulle spalle e trattenuti da un sottogola.
Nell'antica Roma il cappello simboleggiava la libertà personale, infatti allo schiavo emancipato veniva dato come primo dono il pileum, un berretto di feltro. Tipico del periodo imperiale era il copricapo a forma di tiara da cui scendeva uno scialle. In questo periodo circolavano copricapi di tutte le parti del mondo: egiziani, spagnoli, greci, ecc., oltre a quelli tipici romani come il cucullus, cappuccio attaccato a una piccola pellegrina, e il galeus, berretto aderente.
Nel medioevo, oltre ai cappellini intrecciati d'argento, il cappello usato era la cloche; mentre i pellegrini e i viandanti portavano cappelli a campana trattenuti da un cordone regolabile sotto il mento, oppure con falda rialzata sul dietro o sui due lati, ornata di piume di pavone o rivestita di pelliccia.
Nel 1400 viene usato, soprattutto dai giovani, un berretto a pan di zucchero, posato spavaldamente sulla corta zazzera. Inoltre, in questo periodo c'è l'usanza di portare due copricapi, uno sopra l'altro, di cui: il primo è una cuffia più o meno ricca, che si porta diritta; il secondo è il tocco, simile a una torta, che si porta "sulle ventitré".
All'inizio del 1600, in Inghilterra compare l'antenato del cilindro, cappello di feltro nero cilindrico e rigido; mentre verso la fine di questo secolo si vedono i primi tricorni, posati sulla cima delle parrucche maschili.
Nel 1700 il volume delle parrucche va diminuendo ma, essendo molto incipriate, non consentono l'uso del cappello. Tuttavia gli uomini portano il tricorno sotto il braccio, mentre le donne portano sul capo una cresta alta a canne d'organo denominata fontage. Poi la testa delle donne ricomincia a gonfiarsi e appare il cappello "alla Pompadour" annodato sotto il mento.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر


1775


1794


1798


1825


1874


1885


1900


1905


1912


1920


1930


1940


1950


1960


1970


1975


1980


1990


2000


2009

Durante la rivoluzione francese furono in auge i copricapi più estrosi: gli Incroyables portavano bicorni falcati e cappelli a cilindro di ogni altezza e larghezza, mentre le Merveilleuses portavano coccarde e nastri tricolori in testa.
Dopo la caduta di Napoleone, per gli uomini torna di moda il cilindro, mentre per le dame tornano i turbanti e le cuffie di trine, quindi, più tardi, il cappellino a sporta fatto di paglia, feltro o stoffa, riccamente adorno di fiori, frutti e fiocchi, simile a una cuffia con falda e nastri.
Verso la fine del 1800, le dame adottarono i cappellini a falda piatta o a calottina, che erano guarniti in alto e si posavano direttamente in corrispondenza della fronte o sulla nuca. Gli uomini portavano il cilindro alto e duro con il frac o con la finanziera, mentre per il passeggio usavano la bombetta oppure, in estate, la paglietta, cappello piatto di paglia.
Ai primi del 1900 per le donne andò in voga l'acconciatura sporgente e quindi anche i cappelli subirono una trasformazione con la tesa larga, riccamente adorni di piume, fiori, nastri e fiocchi.
Negli anni '20 le donne indossavano sopra la zazzera il cappello a cloche abbassato sulla fronte, oppure il turbante con piuma ornamentale, per le occasioni mondane. Gli uomini usavano il cappello floscio di feltro, con l'infossatura sulla calotta o berretti sportivi.
Negli anni '30 le donne portavano piccoli cappelli decorati o berretti aderenti, mentre gli uomini portavano cappelli di feltro morbidi o rigidi o i berretti sportivi.
Negli anni '40, con il new look, per le donne fu lanciata l'acconciatura con capelli corti e ricciuti ed eleganti cappelli senza tesa oppure con tesa larga, mentre gli uomini portavano cappelli di feltro morbidi, berretti con visiera oppure il basco.
Negli anni '50 le donne portavano cappelli a tesa larga o graziosi cappellini ornati, mentre gli uomini continuavano a portare cappelli di feltro morbidi e berretti sportivi.
Negli anni '60 quando si usava cotonare i capelli, i cappelli erano poco usati mentre i giovani con pettinature a caschetto usavano baschi o cappelli con tesa rivoltata all'insù.
Negli anni '70 per le donne tornano di moda i cappelli con veletta e a campana, mentre gli uomini, portano poco i cappelli a eccezione quelli sportivi.
Negli ultimi decenni il cappello femminile viene usato prevalentemente nelle grandi occasioni e nelle cerimonie, mentre gli uomini lo usano sporadicamente e soprattutto per ripararsi dal freddo o per un uso sportivo.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Principali tipi di cappelli


Bombetta


Cilindro


Paglia


Feltro


Tamburello


Toque


Pamela


Cow boy


Calottina


Cappello di pelliccia


Ballon


Colbacco


Visiera


Turbante


Cloche

Cappelli maschili


Tropicale


Safari


Feltro


Panama


Tessuto

Il cappello maschile è stato un accessorio fondamentale del guardaroba dell'uomo e, anche se nell'uso corrente è quasi scomparso, con la diffusione dell'automobile che ci ripara dal freddo, resta sempre un accessorio bellissimo che completa l'abbigliamento dell'uomo, conferendogli eleganza e portamento.
I cappelli maschili sono suddivisi in:
1) Cappelli tradizionali, realizzati per lo più in feltro più o meno rasato, in panno, in pelo di coniglio, visone, castoro, astrakan, ecc.
2) Cappelli estivi realizzati in paglia.

I cappelli, a seconda della forma assumono nomi differenti, anche in rapporto al loro utilizzo:
- Bombetta e cilindro per le occasioni speciali, accompagnati da un'abbigliamento adeguato come il tight o il frac;
- Cappello di feltro morbido tipo Windsor o Borsalino, detto lobbia, con una profonda acciaccatura al centro della cupola, con la falda più o meno larga.
- Cappello floscio; paglietta; cappello tipo cow-boy; colbacco; cappelli in tessuto, generalmente di carattere sportivo, spesso flosci e sfoderati, realizzati in tweed o in loden, ecc.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

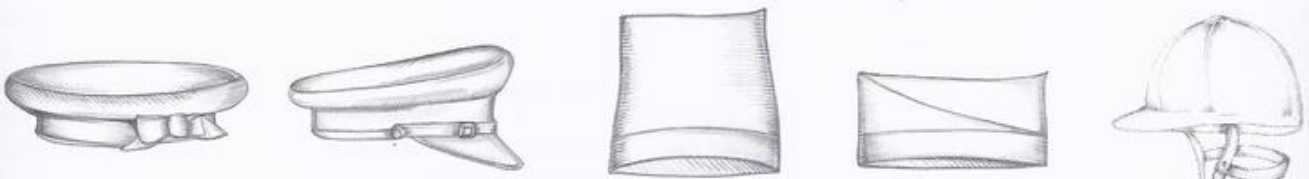
Cappelli e berretti sportivi



In tela *Reversibile* *Floscio* *Invernali*



Berretto *Golf* *Cappellini con paraorecchie e visiera* *Cacciatore*



Basco americano *Per yacht* *Cappelli da cuoco* *Cavallerizza*



Basco *Berretto alto* *Cuffia di lana* *Cuffia di lana* *Visiera*



Marinaio *Berretto* *Cappuccio* *Aviatore* *Tessuto*

Anche per le signore il cappello, un tempo molto popolare, ha perso il fascino e, salvo pochi casi, oggi lo si porta poco e con poca convinzione.
Il copricapo più usato d'inverno sopra il cappotto o la mantella è la cloche di feltro, per lo più l'autentico Borsalino nei vari colori, oppure la toque di velluto per certe occasioni.
Per l'estate il più gettonato è il cappello di paglia o di materiale simile, senza aggiunte di fiori, frutta o fronzoli vari, salvo qualche presenza di fiori o nastri di seta o di tessuto sintetico di colore non in contrasto.

I cappelli sportivi, realizzati per lo più in tessuto di tweed, loden, cotone, materiale sintetico impermeabile, possono essere foderati o sfoderati e flosci, senza visiera o con visiera più o meno lunga.
Le calotte vengono eseguite a spicchi oppure con una base superiore e con una fascia laterale, mentre la falda o la visiera va cucita sulla base del bordo sottostante.
Tipi di cappelli sportivi e berretti: Basco - Berretto - Cappello floscio - Cappello reversibile - Cloche - Coppola - Berretti militari - Copricapo per cuochi, ecc.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Materiali per cappelli

Per la realizzazione dei cappelli, specie per quelli da donna, può essere usata una vasta gamma di tessuti.
Per ottenere i migliori risultati, i tessuti usati in modisteria, devono avere le caratteristiche adatte al tipo di cappello, alla stagione in cui vengono indossati e all'uso e alle finalità o alle occasioni a cui sono destinati.

Principali tipi di materiali

Feltro di lana: è un prodotto tessile di spessore uniforme, che si realizza senza tessitura, sfruttando la proprietà delle fibre della lana di compattarsi tra loro sotto l'effetto del calore e del vapore e, nel caso specifico, della pressione.

Feltro di peli di coniglio (lapin o lepre): è il tipo di feltro più usato per la produzione dei cappelli da uomo. Per feltrarlo necessita dell'aggiunta di sostanze acide, mercurio e acido nitrico.

Raso: è un tessuto realizzato con qualsiasi fibra, caratterizzato dall'intreccio minimo dei fili, sia di ordito che di trama, per cui il tessuto prende un aspetto piatto con grande lucentezza sul diritto e opacità sul rovescio.

Velluto: è un tipico tessuto composto di seta o di altre fibre come la lana o le sintetiche. Può essere di due tipi: velluto di ordito e velluto di trama. Le boccole formate dalla catena, con cui è costituito, vengono tagliate formando la peluria superficiale.

Seta: è un tessuto ottenuto con i filamenti secreti dal baco da seta ed è una fibra nobile e molto costosa. Tra le sue qualità ci sono la resistenza e la flessibilità con buona igroscopicità, ma anche morbidezza e calore, eccellente indossabilità e aspetto brillante.

Georgette: è un tessuto di seta o di lana di aspetto rugoso, leggermente granuloso.

Tulle: è un tessuto finissimo a maglie larghissime, tanto da farlo assomigliare a un velo, i cui fili sottili di cotone, seta e nailon, formano una rete di maglie poligonali.

Pizzo: è un materiale che trae origine dal tessuto a rete e risale a tempi molto antichi. La tecnica richiede una certa abilità di esecuzione. Esistono vari tipi di pizzo, spesso riferiti alla località da cui provengono (Chantilly, Bieche, Cluny, Lille, Maltesi, ecc.).

Veletta: è un velo leggero a maglie larghe o trina, con eventuali applicazioni di pallini di ciniglia.

Crino (o crine): è un tipo di tulle realizzato con il crinol, che è un raion a filamento assai grosso.

Gommé (o gommato): è un tessuto a maglie molto larghe, indurito mediante speciali ingredienti come: gomme, lacche, resine.

Visca: è un tessuto che è possibile ottenere con fibra di raion viscosa, prodotta dalla cellulosa ricavata dalla pasta di legno di pioppi, abeti o pini, la stessa usata per produrre la carta.

Sisal (paglia): è una fibra tessile ricavata dalle foglie di una varietà di agave, pianta originaria del Sud America, la cui coltivazione si è però estesa anche in altre parti del mondo.

Parasisol (paglia): è una fibra composta da finissima paglia naturale, abbinata e intrecciata a mano.

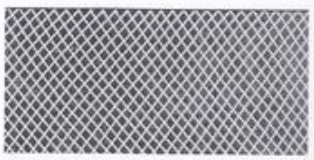
Carta: è una sostanza cellulosica fibrosa, in forma di pasta, ridotta in strisce più o meno larghe, adatte a essere intrecciate.

Carta ritorta: è un tipo di carta sottoposta a torsione prima di essere intrecciata, per renderla più resistente e per dare all'intreccio un aspetto più rustico.


Feltro di lana Merinos

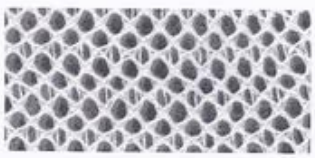

Feltro di Lapin

Veletta


Crino


Raso

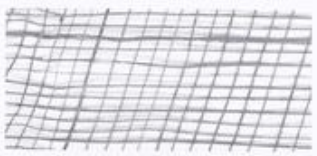

Velluto


Gommé


Visca


Seta

Georgette


Sisal (paglia)


Parasisol (paglia)


Tulle


Pizzo


Carta


Carta ritorta

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Misure per i cappelli

La misura principale da prendere per la costruzione del cappello su misura è la misura della circonferenza della testa, mentre quella dell'altezza del cappello varia in base al modello da eseguire.

Circonferenza testa

Nel prendere le misure è necessario far tenere al soggetto la testa in posizione normale, eretta e perfettamente verticale e i capelli sciolti e senza accessori ingombranti.

- Si misura da una tempia all'altra passando il nastro centimetro dalla nuca alla fronte,1 centimetro circa sotto l'attaccatura dei capelli.

Le misure della produzione industriale sono determinate da una tabella che va dalla taglia 52 alla 60 oppure con le misure XS -S - M - L - XL, per gli adulti e dalla taglia 45 alla 56, oppure XS - S - M - L - XL, per i bambini.

La taglia in numeri corrisponde alla misura della circonferenza della testa, mentre quella in lettere può essere riferita alla misura di due taglie.



Vestibilità del cappello

La misura del cappello deve corrispondere esattamente a quella della testa.

Il cappello classico quando è in testa deve appoggiarsi sulla parte alta della fronte in modo perfetto e deve stare sollevato dai capelli almeno ? centimetro (non i modelli a cupola alta o altissima). Nel caso che la misura del capello sia leggermente superiore a quella della testa, cosa che lo farebbe scendere, il cappello va messo a misura inserendo all'interno del canneté una fettuccia di spessore adeguato, fino a raggiungere la misura ottimale.

Terminologia del cappello

1.Cupola: è la parte superiore del cappello e del berretto. Essa può assumere varie forme (liscia bombata o piatta, con la parte centrale o parte centrale e laterali schiacciate) e diverse altezze.

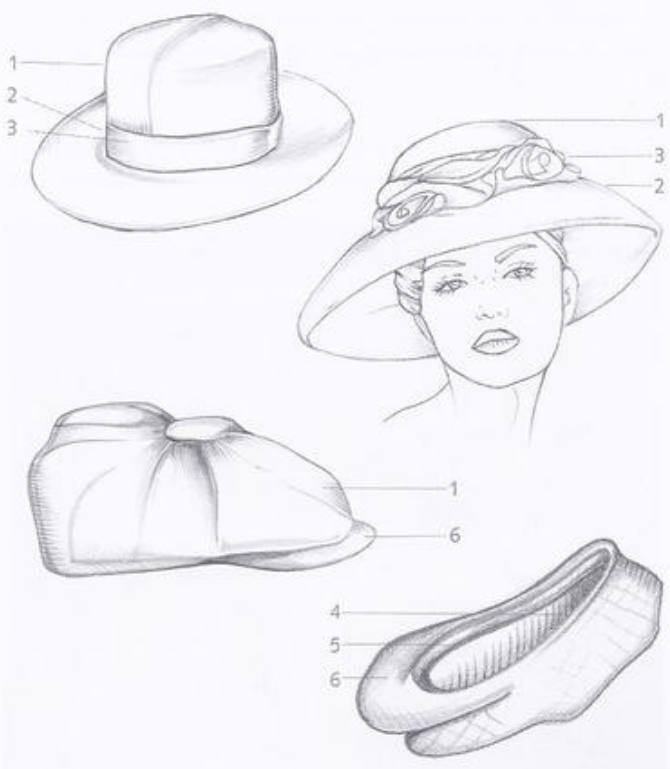
2.Tesa (o falda o ala): è l'anello inferiore del cappello che viene cucito sul bordo della cupola. La tesa può essere di varie dimensioni; asimmetrica con la parte davanti più larga del dietro; avere una forma rivolta tutta verso l'alto o verso il basso oppure con la parte davanti abbassata e la parte dietro rialzata e viceversa.

3.Cinta: è il nastro di seta o di altro materiale fissato sul bordo inferiore della cupola come finitura per coprire la cucitura e per abbellire il cappello stesso. La cinta può essere rifinita con un fiocco appiattito che si fa capitare sul lato del cappello oppure con altri accessori adeguati al tipo e alle finalità del cappello.

4.Fodera: viene fissata all'interno della cupola del cappello e può essere di fibre naturali o sintetiche.

5.Marocchino (o canneté): è la striscia di pelle (marocchino) o di tessuto (canneté) fissata sul bordo interno del cappello o del berretto che va a diretto contatto con la testa.

6. Visiera: è una breve tesa rigida a forma di mezzaluna posta sul davanti del berretto. La visiera può avere diverse dimensioni, lunghezze e forme, anche in base alle sue finalità e funzioni.



WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Il cappello di feltro

Il mestiere del cappellaio è un mestiere antico che si è ridotto per il radicale cambiamento del modo di vestire avvenuto già nella seconda metà del 1900, a partire dai paesi occidentali, sono quasi completamente scomparsi feltri e paglie, una volta parte essenziale del vestiario d'élite.

Oggi la testa viene coperta per motivi protettivi (caschi per moto, turbanti per ripararsi dal sole, berretti per il freddo, ecc.), tecnici e sportivi (berretti da fantino, da baseball, per sciatori, ecc) o simbolici (componenti di una divisa per militari, per portieri, per pompieri, vigili urbani, ecclesiastici, ecc.).

La forte riduzione dell'uso del cappello, ha provocato naturalmente la progressiva riduzione delle aziende e dell'intero apparato produttivo, causando in alcune città (in Italia, Monza o Alessandria), particolarmente votate a questa produzione, cambiamenti notevoli, anche urbanistici.

La produzione dei copricapi non è, come per altri capi di abbigliamento, rivolta a un mercato di massa, ma occupa una "nicchia" propria, spesso aggregata ad altri prodotti, quali: articoli sportivi, accessori vari o abbigliamento in genere. Sono pochi i negozi che commercializzano esclusivamente i cappelli, come una volta. Ovviamente questo fenomeno di stasi, per il futuro, come ogni processo storico, potrà essere suscettibile di cambiamenti e di ulteriori sviluppi, sia in senso negativo e sia in senso positivo, con il variare dei gusti e delle mode.

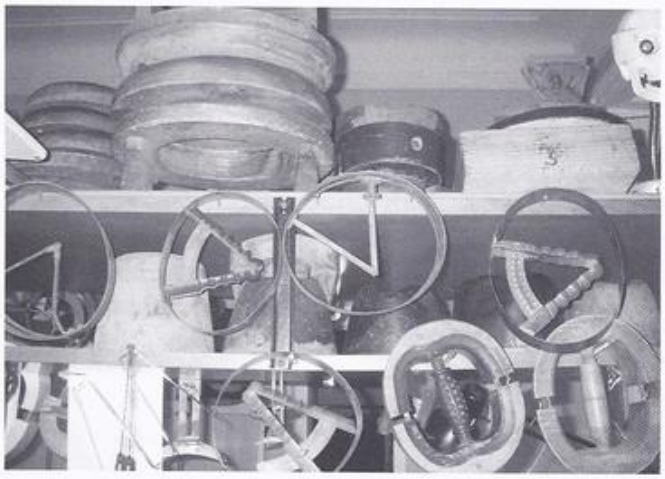
Produzione del cappello di feltro o pelo

Eseguire cappelli è sempre stata per secoli una tipica attività artigiana, praticata nei centri urbani, in una sorta di antro, dove venivano fatte tutte le operazioni di ideazione dei modelli, di preparazione e finitura, dove il nome dell'artigiano era sinonimo di marchio di fabbrica e garantiva la qualità e la durata dei cappelli.

Animali da pelo per il feltro

Il feltro per cappelli si produce utilizzando la fibra animale sottoposta a feltrazione, processo naturale con incrocio di fibre intensificato meccanicamente o chimicamente, che dà il feltro in un unico pezzo, resistente, impermeabile, elastico e versatile.

È probabile che la prima materia utilizzata per i cappelli sia stata la lana, ma i feltri migliori per cappelli sono sempre stati



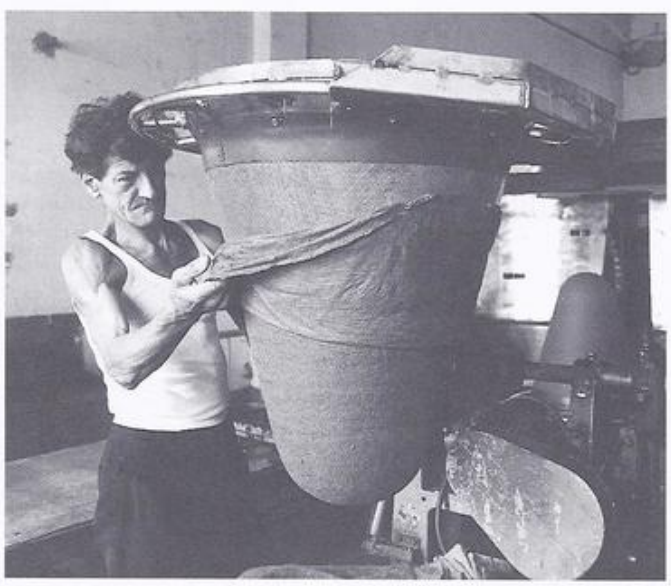
fatti con fibre di animali a pelo corto, quali le lontre, i castori e i topi muschiati, che possono essere feltrati anche con la sola azione delle mani; i conigli di allevamento o selvatici e le lepri. Per feltrare queste pelli è necessitaria l'aggiunta di sostanze acide, mercurio e acido nitrico, operazione denominata secretage o mordenzatura. In base al tipo e alla qualità di cappelli da produrre si scelgono miscele adatte.

Nel processo di feltratura le fibre vengono parallelizzate creando un velo sottile di spessore uniforme; diversi veli possono venire accoppiati allo scopo di formare un materassino di appropriata grammatura e spessore.

Il feltro non dispone di fili di ordito o di trama, né di cimosse, il che semplifica il suo uso nell'allestimento dei cappelli; per lo stesso motivo esso non si sfilaccia né si usura. Il feltro non è elastico né ha doti di drappeggio, può venire tagliato e sagomato nella forma voluta, mantenendola a lungo a meno che non sia sottoposto a una tensione eccessiva.

Comunque, dato che il feltro viene allestito senza l'impiego di fili, più o meno ritorti, e senza la loro interallacciatura, ne risulta una bassa resistenza tessile e, allo strappo, la zona di frattura si presenta frastagliata e pelosa.

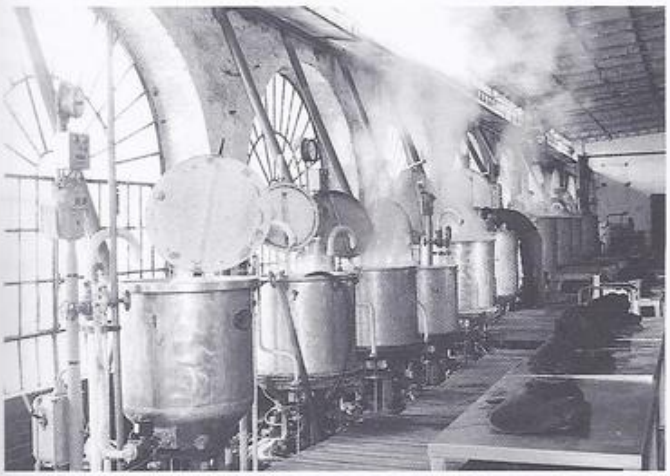
I feltri hanno un buon potere coibente, mantenendo il caldo; assorbono i suoni e gli urti e sono più impermeabili all'acqua dei tessuti tradizionali non trattati.





WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Lavorazione del feltro





La lavorazione dei cappelli fin dai tempi più remoti, si è definita in due fasi:

1) Lavorazione in bianco (così chiamata per il caratteristico grembiule bianco indossato per evitare di sporcare l'amalgama di pelo che si lavorava), che comprende le operazioni di preparazione e mischiatura delle fibre, l'imbastitura e la follatura;

2) Lavorazione in nero, che comprende la tintura, l'informatura, appropriaggio e guarnitura o finissaggio.

LAVORAZIONE IN BIANCO

La mischiatura

Per eseguire la mischiatura delle fibre in passato veniva usato il violone, una specie di arpa le cui corde venivano poste tra il pelame e fatte vibrare per miscelarlo. Quindi la mischia veniva ripartita nella pesata per due o tre cappelli e passata all'operazione successiva: la sfioccatura e la formazione della falda.

Sfioccatura e faldatura

Questa lavorazione in passato veniva eseguita con l'Arçon o arsone, attrezzo composto da un'asta lunga circa due metri, con un'estremità a forma di sette e l'altra a forma di gancio, su cui era fissata una corda composta da un nervo, tenuto in tensione da un'assicella ricoperta di pelle di capra. L'operaio, chiamato arçonneur, faceva vibrare la corda dell'arsone (fissato al soffitto) tra le fibre poste su un tavolone, chiamato canisse, facendole ricadere su di una rete fitta posta al lato del tavolo. Le vibrazioni provocavano lo sfioccamento e il vague del pelo, la cui ricaduta formava sulla rete metallica una capale di forma triangolare di fibre incrociate in ogni senso, composta da due parti della pesata.

Oggi queste due operazioni unificate vengono eseguite con un'unica macchina chiamata imbastitrice, che fa centinaia di cappelli al giorno, sicuramente senza paragone rispetto ai 125 cappelli giornalieri fatti di media con l'arsone a mano.

Imbastitura del cono del feltro

Le quattro falde leggerissime, ottenute con la sfioccatura e la faldatura, vengono imbastite, cioè modellate a cono unendo manualmente a due a due le falde triangolari, infeltrando i bordi sormontati, facendo attenzione che non si vedano le giunte. Quindi vengono avvolte su modelli di carta molto spessa a forma di doppio cono con la base in comune, tagliate in modo da ottenere due cloches e subito assodate pressandole in ogni senso su un quadrato di vimini o di fil di ferro (chiamato claion o calcatoio). A questo punto le cloches vengono sottoposte a marciatura, cioè arrotolate e strofinate su tavoli riscaldati (una volta con carboni di legna) detti bacini.

Follatura finale

La follatura è un'operazione che serve a solidificare la campana per darle forma. Essa consiste nella percussione violenta e ripetuta delle imbastiture, sodate in caldaie contenente acqua bollente addizionata di acido solforico. In questo modo le fibre si gonfiano diventando vischiose, ma compatte, resistenti e impermeabili. Dopo l'asciugatura il cappellaio prende i coni e li pone sopra una forma apposita e li rasa con un rasapelo e li leviga con una levigatrice con carta vetrata finissima per togliere ogni ruvidezza. Quindi li divide fra quelli che devono essere colorati e quelli che devono restare naturali.

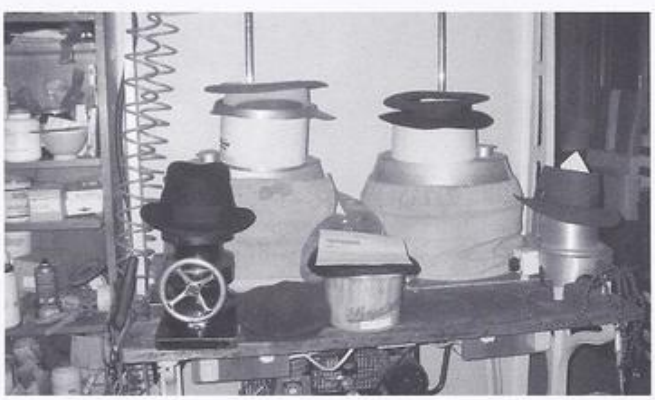
La tintura dei cappelli

La parte dei cappelli destinati alla tintura viene portata nel reparto di tintoria e tinti del colore stabilito.

In passato venivano immersi ripetutamente in vasche di rame per alcune ore mescolandoli di continuo, e asciugandoli ogni volta.

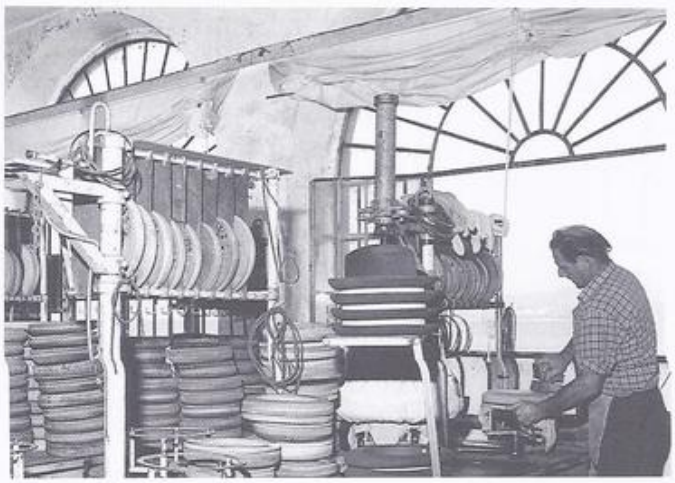
I colori naturali come il castoro, il grigio, l'argento e il bianco latte sono ottenuti da ogni cappellaio con ricette proprie, per cui è difficile trovare due tinte perfettamente uguali. Il nero invece è molto più difficoltoso, una volta era ottenuto con legni particolari, noci di pelle nera, vetriolo di Cipro e altro; oggi con tinture sintetiche.

Alcune volte il feltro, dopo la tintura viene follato di nuovo per dare una maggiore compattezza.



Pagina a fianco. In alto: *antichi attrezzi del cappellaio in uso ancora oggi.*
In basso: *imbastitura e sodatura del feltro.*
Sopra: *tintura e informatura.*
A destra: *il laboratorio di una cappelleria artigianale.*

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر





Qui sopra: cerchiatura e rasatura. Sotto: guarnitura e imballo.

Lavorazione in nero o modellatura

A questo punto, secondo la prassi tecnica e professionale ancora oggi usata in Italia, terminava la lavorazione in bianco, la parte "bagnata" della lavorazione e iniziava la lavorazione in nero o modellatura (denominazione attribuita, oltre che dalla colorazione prevalente, anche dal fatto che i cappellai indossavano in questa fase di lavorazione un grembiule nero).

La modellatura in passato consisteva, come dice la parola stessa, nel dare la forma voluta al feltro e veniva fatta sempre a mano, lavorando a caldo il feltro umido, con l'aiuto di una testa o forma di legno (sulla quale si sagomava il cappello) e del cavalletto (uno speciale cerchio di legno col quale si formava la tesa del cappello).

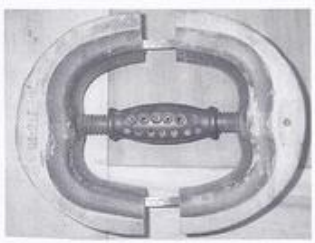
Dopo aver dato la giusta forma al feltro, esso veniva fissato alla testa e al cavalletto, pressato mettendo sopra dei sacchetti di sabbia calda e fatto asciugare.

Infine, dopo un paziente e delicato lavoro di stiratura con uno speciale ferro da stiro pesantissimo, si correggevano le rigidezze e si dava la forma definitiva al cappello, creando la foggia commissionata.

Fatto il cappello, si procedeva alle operazioni di rifinitura interna ed esterna, all'applicazione del marocchino, di nastri, bordi, ecc., che dovevano ornare il cappello finito.

Con l'industrializzazione della produzione, tutte queste operazioni vengono eseguite con l'aiuto di macchinari sempre più perfezionati, a partire dallo studio per ricavare i metodi di stima che determinano la resa in pelo della pelle di coniglio, alle prove per accertare la compattezza e la regolarità del pelo del feltro e il grado di deformazione della campana; dalle presse a caldo con controllo automatico della temperatura che hanno sostituito i sacchi di sabbia, alle stiratrici a vapore con ferro da stiro pesantissimo, ecc.

Ovviamente tutto a vantaggio della qualità e della quantità dei cappelli prodotti.













WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر























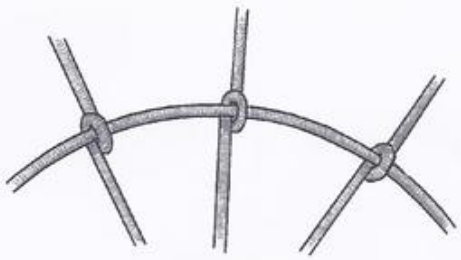


1. Testa femminile (o marotta);
2. Forma bombata per beretti
3. Forma a vaso di fiori
4. Forma a palla
5. Forma squadrata
6. Plateau bombato
7. Plateau piatto

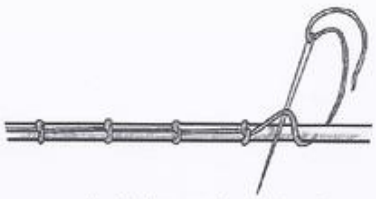
Il termine modista oggi viene usato per indicare esclusivamente colei o colui che crea, confeziona e guarnisce cappelli per donna, con i più diversi materiali e nei più svariati modelli e dà forma e foggia a feltri e paglie naturali e sintetiche.
In passato, fino alla fine del 1700, questo termine, con riferimento diretto alla parola moda, veniva usato in maniera generica per indicare non solo l'artefice dei cappelli, ma tutti gli operatori e gli addetti di qualsiasi settore merceologico attinente all'abbigliamento, oltre agli addetti alla loro vendita: dal merciaio al produttore di nastri, trine, bottoni, ecc.
Solo nel 1776 in Francia, appunto, con il tramonto delle parrucche incipriate, con la creazione dello statuto delle modiste, fu sancita la corporazione delle modiste, con la possibilità di fabbricare, di tingere e ornare con fiori artificiali i cappelli femminili.
Gli arnesi di una modista sono molto semplici:
- Ferri e forme imbottite da stiro;
- Piccolo ferro "polacco", che le modiste scaldano e passano sopra le forme, sostenendole dall'interno con una mano protetta con un batuffolo di cotone o con un panno, mentre con l'altra stirano la faccia esterna.
- Ferro a uovo: ferro a forma di palla, chiamato uovo, che serve a fare bene gli arrotondamenti e i rilievi.
- Conformatore: serve a misurare l'entrata del cappello ed eventualmente, a tirarlo e adattarlo alla testa della cliente, quando il cappello già fatto necessita di adattamento. In questo caso il cappello, prima di essere messo sul conformatore, va inumidito nella sua parte interna.
- Testa femminile (o marotta): modello di testa, usata per realizzare i cappelli, composta da una base di legno e di una testa ricoperta di tela per permettere alla modista di fissare degli spilli (come il manichino per le sarte). Alcune teste vengono eseguite in cartone raffiguranti dei bei visi di donna in scala perfetta, completamente dipinti.
- Forme in legno: sono delle sagome in legno di diverse forme, in base alle funzioni a cui sono destinate. C'è la forma a palla, squadrato, a vaso di fiori e bombato per berretti. Per aumentare il giro della testa della forma, la modista utilizza dei manicotti di maglia infilati sopra le forme di legno.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

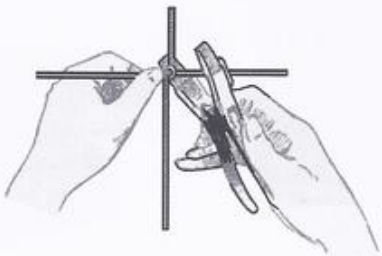
GABBIE E SAGOME DI FILI DI OTTONE



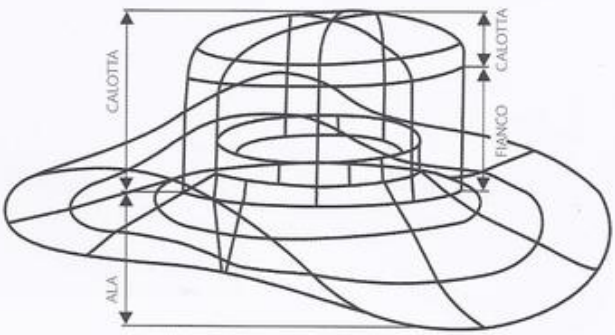
Ganci per gabbia di modisteria



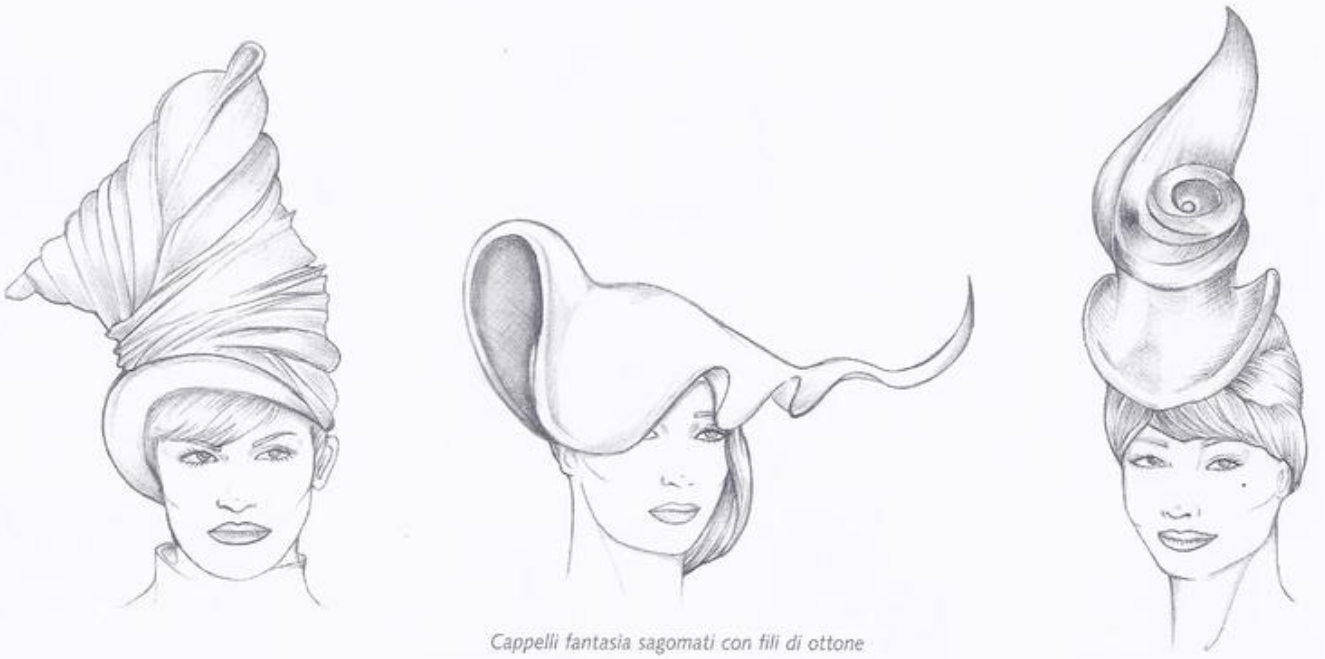
Punti di aggancio del tessuto



Esecuzione dei ganci per gabbia



Gabbia di fili di ottone



Cappelli fantasia sagomati con fili di ottone

Lo scheletro di un cappello è quello che gli dà la forma. Veniva costruito dalla modista con gabbie di fili di ottone o con "sparterie" (tessuto di fibre vegetali, doppiato con mussola di cotone apprettato), dando la forma voluta, in base al proprio gusto creativo e ai dettami della moda.

Gabbie di ottone. L'ottone, sotto forma di fili, contornati con filato di seta o di cotone, serviva per consolidare le forme di sparto e a realizzare dei supporti sui quali veniva teso il tessuto dei cappelli. Tali fili venivano agganciati con l'aiuto di un filo di acciaio sottile, o annodati con l'aiuto di un filato forte e brillante.

I fili di ottone potevano essere di 13 diverse grossezze, assumendo una rigidità più o meno forte. Le forme ottenute con i fili di ottone permettevano di tendere, drappeggiare, increspare, guarnire tutti i tipi di tessuto, dal tulle al velluto, oltre alla paglia e al feltro. La modista preparava la gabbia di fili di ottone, una sorta di carcassa destinata a fissare le forme. Questa gabbia comprendeva le due parti del cappello: la calotta (fondo e fianco) e la falda. Con la medesima forma, cambiando la disposizione del tessuto e delle guarniture, era possibile creare cappelli molto diversi. Tutto dipendeva dall'abilità della modista nella creazione e nella elaborazione di nuovi modelli. Questo sistema della gabbia in fili di ottone, utilizzata per tendere il tessuto, a partire dalla fine del 1920, tende a scomparire. L'ottone resta per tendere le "sparterie" per farne dei modelli, oltre a essere usato per rinforzare la base della calotta e il bordo esterno della falda. Resta, però, sempre indispensabile per tendere o drappeggiare tessuti leggeri come il tulle o la mussolina nei cappelli eleganti.

Fin dalla seconda metà dl 1930 i cappellifici e le modiste hanno preferito lavorare direttamente la paglia, il feltro e altri materiali, essendo di moda forme sobrie e modellate, oltre a quelle oramai poco ornate di nastrini.

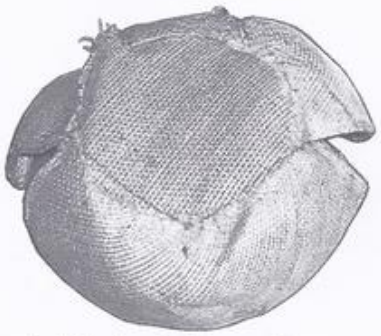
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Le forme di "sparto"

Messe da parte le gabbie per la loro complessità, le modiste hanno fatto ricorso all'uso della sparteria o della iuta per eseguire le forme e i modelli da esse creati, con minore difficoltà e con risultati più soddisfacenti.
La sparteria è un tessuto fatto di fibre vegetali ricavate dalle larghe foglie di una pianta erbacea chiamata sparto; viene doppiato con mussola di cotone apprettato o con garza apprettata, morbida o semirigida.
La iuta è una fibra tessile che si ricava dalla corteccia di alcuni alberi dell'Asia e dell'Africa; può anch'esso essere apprettato o doppiato con mussola.
Le forme per modisteria possono essere realizzate anche con tessuto di fibre sintetiche fatte di lamelle di carta, abbinate con garza.
Oggi la sparteria è difficile da reperire, le modiste e i laboratori utilizzano molto di più una tela apprettata molto rigida che, dopo essere stata inumidita, viene modellata su forme di legno appositamente preparate. Quando la tela si asciuga, prende una forma molto resistente, sulla quale verrà apposto il tessuto esterno del cappello.
Da tenere presente che:
- Tagliata in sbieco, la sparteria può essere lavorata con il ferro fino a ottenere le forme e le ondulazioni volute.
- Quando si ha un cappello con una sagoma molto rialzata è conveniente mettere nella parte superiore il lato cotone della forma, per fare in modo che il tessuto applicato in seguito resti più aderente.
- Quando asciuga, la forma indurita si distacca dal modello utilizzato per ottenere la sagoma e può essere ottonata, cioè si possono introdurre e fissare i fili di ottone all'entrata della testa e nel bordo della falda.
- La sparteria resta più solida quando, prima di farla seccare, la si spalma di colla in pasta a base di amido o di farina.
- La sparteria deve essere apprettata, prima che il tessuto venga teso o drappeggiato.
- È possibile modellare anche forme in mussola, eseguite con cartamodello, leggermente inumidite, costruite con doppia o tripla garza, lavorata in sbieco per le calotte rotonde e in tulle rigido grossolano di cotone che viene spruzzato di vernice quando è ancora umido, per irrigidirlo.
Il tulle di cotone è reperibile in tutte le tinte e permette di allestire i cappelli usando dei tessuti trasparenti di qualsiasi colore.
- Si può utilizzare anche la tela di iuta, doppiata o non doppiata con la garza per la realizzazione delle forme.

La stoffa per cappelli

Sulla forma preparata con la sagoma voluta, va eseguita la guarnitura di stoffa, che può essere tesa perfettamente e ben fissa, oppure frangiata, plissettata o drappeggiata.
Tutti i tessuti si prestano per questo uso: la seta, il gersey, la mussola, il velluto, i tessuti sintetici, ecc.
Il velluto è il tessuto che si presta particolarmente per essere lavorato con arte e fantasia. Inoltre il velluto sopporta meglio di tutti la colla, indispensabile per consolidarlo alla sparteria.
Il tessuto, tagliato esattamente sul cartamodello, viene appoggiato al supporto e si incolla passandovi sopra una spazzola o un panno di mussola, facendo attenzione che non si formino increspature o piegoline.



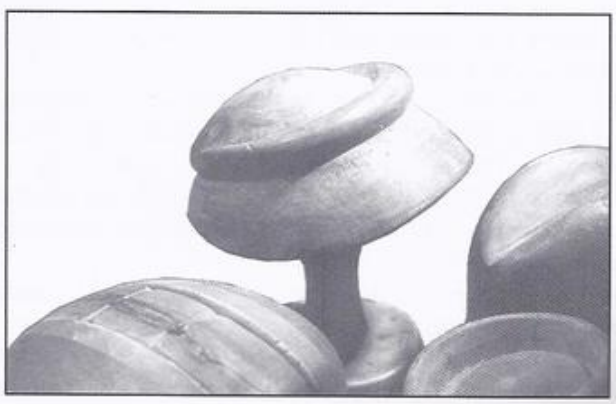
Forma di calotta di spartertia accoppiata con mussola



Forma di falda di iuta apprettata



Forma di calotta di garza apprettata su cui si incollano le piume



Forme di legno per cappelli

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

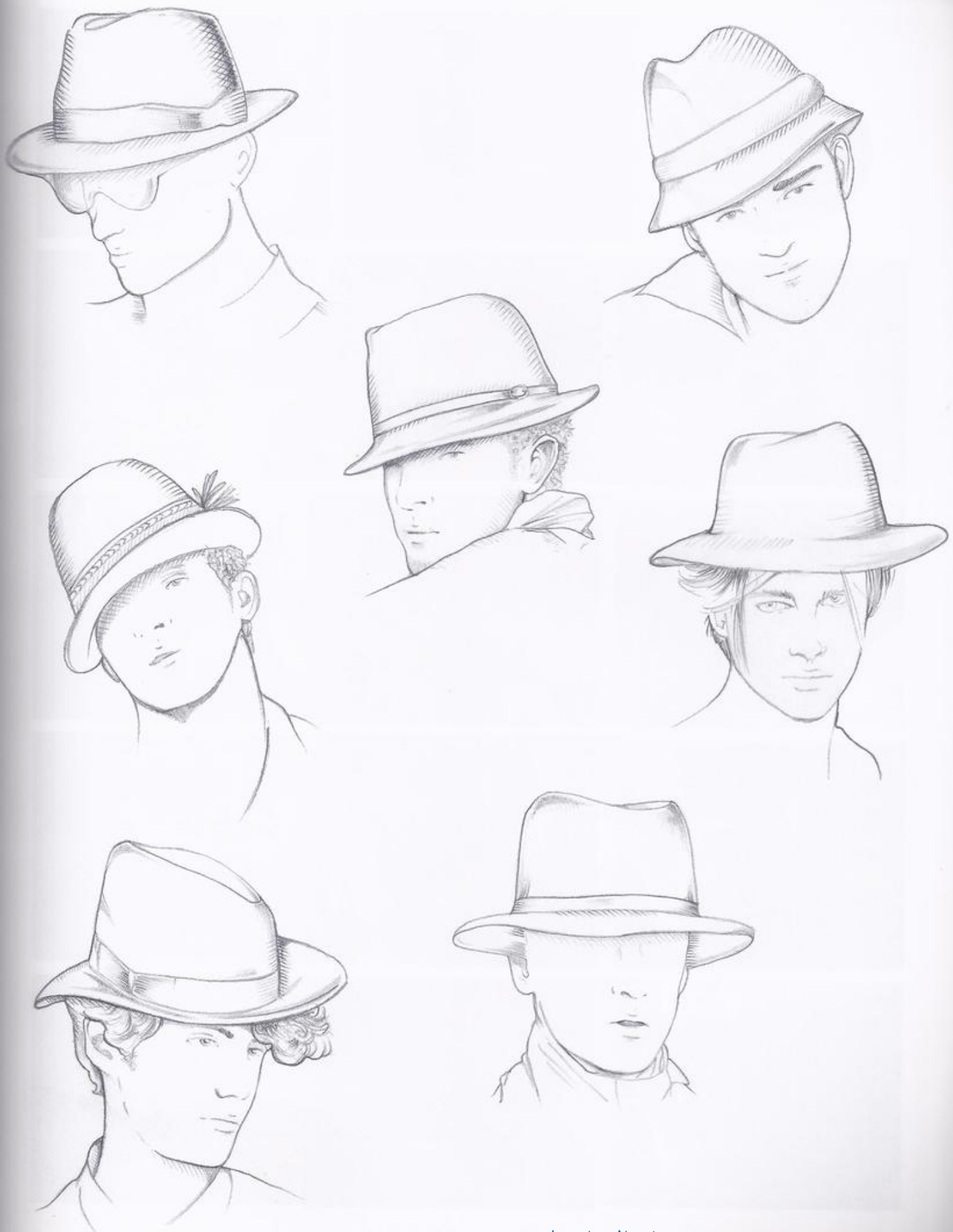
Cappelli di feltro femminile



I cappelli di feltro femminili vengono utilizzati in inverno, ma sono prodotti dai cappellifici o dalle modiste durante la primavera.
Il materiale utilizzato per la produzione di questi cappellini può essere il feltro merinos, con il quale si producono coni o cappellini di feltro di lana, di qualità mediocre, oppure il cono di feltro, che è un feltro ottenuto con peli di coniglio o di lepre, di qualità più o meno pregiata, ma certamente migliore di quello di lana di pecora.
Fra i più bei feltri ricordiamo: il fiammingo, che è a pelo lungo a imitazione della pelliccia; il molisano, a pelo lungo serico; il talpato con l'aspetto di velluto.
I feltri per i cappelli da donna sono delle tintei più varie e in genere sono in tinta unita, ma a volte vengono eseguiti dei motivi tono su tono o a colori.
Nei cappellifici le modiste lavorano il cono di feltro sul modello di legno costruito dal formaio o da ditte specializzate.
Questo modello può essere disegnato e perfino sagomato dalla stessa modista, soprattutto da quelle che realizzano cappelli di alta moda o cappelli unici per clienti esclusivi.
Il cono deve essere preparato la sera, avvolto in un panno bagnato.
Poi viene messo sul modello di legno e modellato a piacimento, secondo il gusto o secondo il disegno dello stilista.
Il feltro, sotto la pressione delle dita, si comporterà come un materiale suscettibile e malleabile.
La calotta, dopo essere stata rifilata, va stretta sul modello di legno con un filo legato attorno.
A questo punto viene preparata la falda sulla forma o a mano, presa e cucita sulla calotta formata.
Tutto questo lavoro viene eseguito con l'aiuto del vapore ottenuto da un ferro da stiro appoggiato su una patta bagnata.
Alla fine, dopo aver dato la forma voluta, sul rovescio del cappello si stende un leggero appretto col pennello.
In passato i cappelli di feltro venivano spesso fissati su degli ottoni. Questo sistema è stato abbandonato e i cappelli ne hanno guadagnato in leggerezza e flessibilità.
Oggi il feltro viene modellato, intagliato, lavorato con drappeggi, a fettucce cucite incrociate o a spirale, a fettucce intrecciate, ecc., in base alla moda e all'estro della modista.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Cappelli di feltro maschili



WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Fasi di lavorazione del cappello di feltro



Un cappello di feltro viene realizzato vaporizzandolo o inumidendolo e plasmando la forma voluta. Una volta asciutto manterrà la forma. Alcuni tipi di feltro sono troppo morbidi per mantenere la struttura desiderata ma, l'applicazione di un po' di amido può risolvere il problema. Prima di iniziare a lavorare è importante decidere se il cappello deve essere fatto in un solo pezzo oppure in due pezzi. Se va fatto in un solo pezzo bisogna assicurarsi che il feltro a disposizione sia abbastanza ampio, per non doverlo tirare troppo, facendolo diventare troppo sottile. Nei cappelli composti di due pezzi va eseguita prima la tesa poiché, mentre la cupola o corna può sempre essere allargata, per la tesa questo non avviene mai.





1. Il cono di partenza, lapin a pelo lungo di gr. 100.

2. Apprettatura, in questo caso "forte". Si lascia asciugare per 12 ore.





3. Prima modellazione manuale in base al modello e alla misura da realizzare.

4. Secondo passaggio di vapore.





5. Inserimento sul giro d'ala desiderato.

6. Si stende bene il cono.



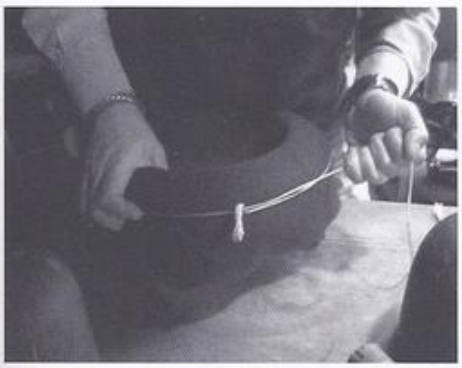


7. Si fa aderire bene al cerchio.

8. Terzo passaggio di vapore.

Le riprese delle fasi di lavorazione e lavaggio del feltro sono state effettuate presso la Cappelleria Melegari di Milano.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر





9. Si mette la fissella per bloccare il cono.

10. Quarto passaggio di vapore.





11. Si tira molto bene il cono e si inserisce la forma adeguata.

12. Si preme forte e, se è il caso, si mette sotto il torchietto. Si lascia asciugare per 24 ore.





13. Si toglie dalla forma e si liscia il cono a lungo sul tornio.

14. Primo taglio per creare l'ala.





15. Prima stiratura dell'ala. Si lascia asciugare per 6 ore.

16. Con il secondo taglio si rifinisce la tesa, secondo le esigenze.



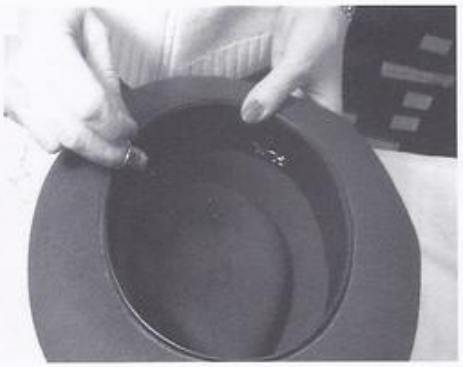


17. Seconda e definitiva stiratura dell'ala.

18. Si mette sotto il sacco di sabbia calda.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر





19. Si modella la forma della cupola secondo le esigenze e, solo quando è asciutto, si passa al tavolo da cucito.

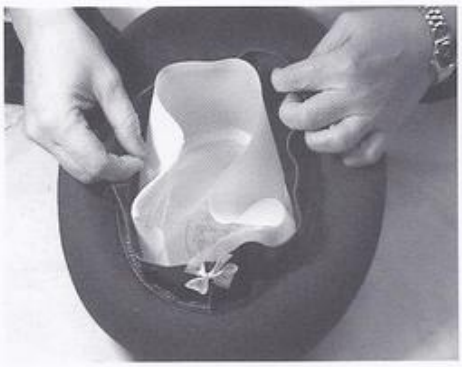
20. Si cuce internamente il marocchino di pelle.





21. Dopo averlo preparato e stirato, si applica il nastro di seta desiderato.

22. Si inserisce la fodera cucendola con punti invisibili.





23. Si dà il tocco finale a mano o, se necessario, al tornio.

24. Il cappello è pronto!





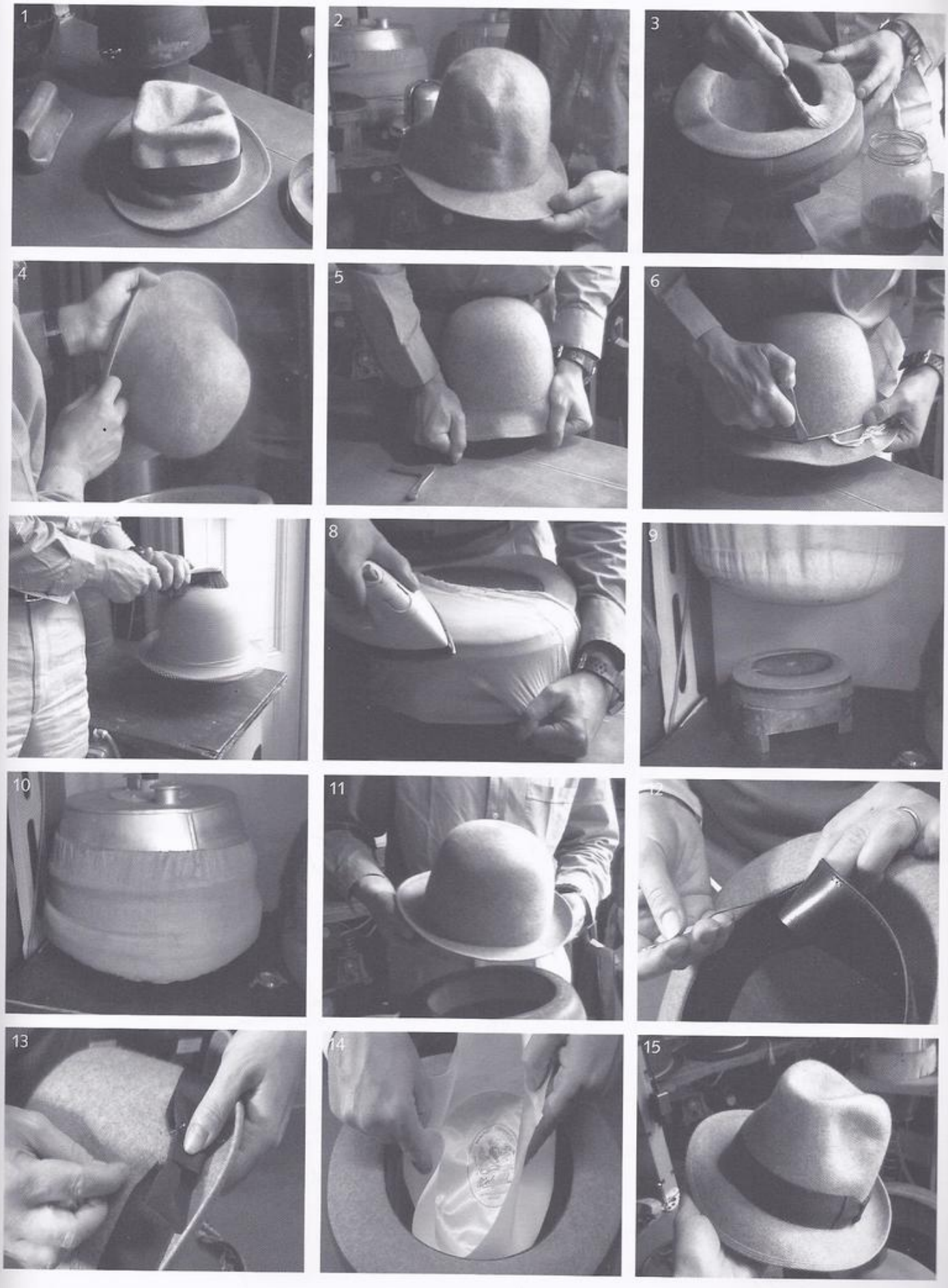


Cappelli in feltro del Museo dell'Arte del cappello di Ghiffa (VB).
Sopra a sinistra: Periodo Rodolfo Valentino, 1927. Feltro bianco latte tesa ampia.
Sopra a destra: Cerusico, anno 1650. Modello accoppiato al lungo mantello.
A fianco: Periodo Direttorio francese, anno 1804. Modello Postiglione.

Nella pagina a fianco:
1. Si rimuovono le guarnizioni non più utilizzabili del cappello sporco e sgualcito.
2. Dopo il lavaggio il cappello è pulito, ma ristretto e senza forma.
3. Si appretta l'ala e si lascia asciugare per 6 ore.
4. A vapore si inumidisce scaldando bene la cupola.
5. Si infila il cono sulla forma di legno adeguata.
6. Con la "fissella" si tira la cupola, stabilendo esattamente la misura.
7. Il cono viene passato sul tornio per rigenerare e lisciare il feltro. Viene poi fatto riposare e asciugare per 24 ore.
8. Si pone il cappello nel suo "giro d'ala" (cerchio di legno modellato) e si stira l'ala manualmente utilizzando molto vapore.
9. Per fissare la stiratura si mette il cappello sotto il sacco (pieno di sabbia scaldata).
10. Il cappello resta sotto il sacco quanto basta, dipende dal tipo di feltro e dalla lavorazione.
11. Cupola e ala sono perfettamente "in forma", a questo punto si lascia asciugare per 24 ore.
12. Si guarnisce internamente con il "marocchino" (lista di pelle interna), nella misura adeguata.
13. Si guarnisce all'esterno con nastro di seta dell'altezza e del colore richiesto.
14. Si inserisce la fodera nella misura adeguata.
15. Stiratura finale a vapore della cupola secondo l'esigenza del cliente e si dà il tocco finale.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Lavaggio del cappello



WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Cappuccio ampio

I cappelli di *sparterie* si prestano a essere modellati in moltissime forme. Nei grandi atelier di moda si arriva a produrre fino a 80 - 100 forme nel corso di una stagione, dello stesso modello, quando ha successo di vendita. La modista può fabbricarsi da sola delle forme che le permettano di produrre i modelli desiderati.



WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر













WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

I CAPPELLI DI PAGLIA



Il cappello di paglia ha trovato posto nella moda a pieno titolo soltanto verso la fine del XVIII secolo.
Da allora questo tipo di cappello ha avuto un uso sempre crescente, specialmente nella moda femminile, tanto che venivano chiamati cappelli di paglia tutti i tipi di cappelli, fatti non solo con gli steli delle graminacee più conosciute, ma anche confezionati con i materiali più diversi, quali: giunchi, bambù, piante esotiche, pelurie di piume, stecche di balena e perfino carta e, successivamente, materiale plastico.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Nozioni sui cappelli di paglia

Per realizzare cappelli di paglia servono:
1) La preparazione delle materia prima per la sua realizzazione, cioè la paglia, che può essere fatta di steli di piante graminacee o di altre piante oppure di altro materiale di origine animale o sintetico.
2) La lavorazione, cioè il confezionamento del tessuto.
3) Il finissaggio, cioè: il lavaggio e la sbiancatura, la tintura, l'appretto, la messa in forma, la stiratura, ecc.
4) La guarnitura, e cioè l'applicazione di nastri, fiori finti o veri, piume, composizioni, ecc.

La paglia

La paglia viene prodotta e venduta sotto tre forme:
1) Intrecciata in matassine.
2) In coni intrecciati in un solo pezzo.
3) Tessuta.

In passato le modiste potevano eseguire degli intrecci di paglia con dei fuscelli singoli molto fini.
Annodando questi fuscelli si realizzavano cappelli di diverse forme, ma il prodotto ottenuto era molto poco attraente e non ebbe molto successo.

Le matasse di trecce

Le matasse di trecce, realizzate da laboratori specializzati a mano o con apposite macchine, possono essere di paglia naturale o sintetica, di diversi colori e di varie grossezze.
Le trecce vengono acquistate dai cappellifici, piegate e lavorate dalle modiste per dare loro la forma voluta. Alcuni cappellifici acquistano coni già formati con trecce e cuciti con punti quasi invisibili da altri laboratori di semilavorati e realizzano cappelli di trecce di paglia secondo i loro progetti.
La paglia utilizzata per le trecce proviene da una grande varietà di piante. La più usata è la paglia di graminacee, che, come si è detto, viene intrecciata manualmente o con macchine, utilizzando un numero variabile di steli. Infatti le trecce possono essere eseguite con 4 capi, con 7, con 11, ecc., in base alle esigenze e allo stile del cappello. Le paglie migliori, usate da sempre per le trecce per cappelli, sono le paglie inglesi, apprezzate per la loro finezza, per la sua solidità e perché si tingono facilmente, mantenendo a lungo la brillantezza.
Altre paglie molto usate sono:
- Le paglie belghe, chiamate orlature belghe, molto brillanti e dure.
- Le paglie svizzere, con le quali si facevano non soltanto le trecce, ma cordonetti, oggetti da guarnitura, fiori, nodi, bordure, ecc.
- La paglia di riso, usata verso la metà del XIX secolo, ma subito rimpiazzata dalle trecce di Carpi, che erano composte da una paglia di legno ricavata dalla pianta di salice.
- La tagal, fatta di canapa lavorata e intrecciata, apparsa verso il 1900, aveva un aspetto opaco ed era una paglia fine e delicata.
- La paglia yedda, flessibile e leggera, facile da lavorare e che prende facilmente le gradazioni di colore delicati, viene commercializzata con intreccio fino o grosso, stretto o largo.
- La pigna o fibra di ananasso, usata con grosse trecce di aspetto rustico, con un lato opaco e uno brillante, viene lavorata dopo averla messa in ammollo dentro panni umidi.
- Le trecce della Cina (fin dal 1870 fanno concorrenza a quelle europee, per i prezzi molto bassi), che possono essere cucite sovrapposte sia a mano e sia a macchina, realizzando cappelli di paglia cuciti.





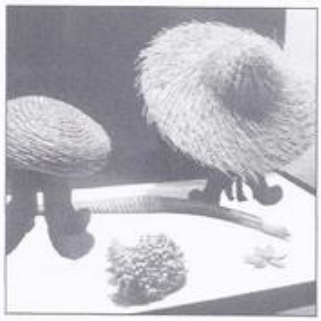


Alcune fasi della lavorazione tradizionale della paglia

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

La paglia italiana

La paglia italiana è una paglia di grano toscano a 13 steli, si distingue per le sue trecce rammagliate. Infatti, per il suo metodo di intrecciatura, queste trecce si possono annodare nella cimosa. Quindi, invece di cucirla per sovrapposizione, questo tipo di paglia si cuce mettendola insieme per rimaglio: i nodi delle cimose si incastrano reciprocamente, facendo passare l'ago da una cimosa all'altra treccia, riunendole. Il filo con cui vengono assemblati i due lembi non è visibile dall'esterno, tanto da sembrare un solo pezzo, avente uno spessore minimo e leggero e la giuntura eseguita col sistema del rimaglio.
Le paglie e i cappelli italiani sono da molto tempo considerati irrinunciabili nel guardaroba femminile, sia per le loro caratteristiche di leggerezza e sia per le guarniture di gusto con cui venivano e vengono prodotti.





Cappelli di paglia del Museo della paglia e dell'intreccio di Signa (Fi).

Altri materiali per cappelli di paglia

Per la realizzazione dei cappelli di paglia, si possono usare:
- Trucioli di legno, ricavati da legni adatti quali il salice.
- La rafia, che consente di eseguire modelli originali, oltre a ornamenti e composizioni.
- Trecce di seta, a volte miste con ciniglia o cordonetti.
- Le paglie sintetiche di gelatina, di cellofane e di carta.
- Trecce di crine naturale e sintetico. Il crine naturale è leggero e brillante e delicato, infatti la sua trasparenza evidenzia i più piccoli difetti, ma con esso si possono realizzare cappelli molto raffinati. Il crine sintetico oggi viene usato in nastri di diversi colori, soprattutto per le guarniture dei cappelli.





Lavorazione del cappello di paglia in un laboratorio artigianale attrezzato.

Cucitura dei cappelli

In passato le trecce potevano essere cucite sopra una forma di ottone, o su supporti di sparto, di cotone o tulle modellati. Ma questi sistemi, che davano forme grossolane, sono stati abbandonati con l'avvento di nuovi criteri esecutivi.
La calotta si cuce a mano a spirale, inizialmente senza modello, cominciando dalla sommità, facendo attenzione a fare un giro ben in piano, quindi dandogli l'ampiezza senza increspature, ma premendo la paglia con le dita sopra l'ago.
Le trecce dell'ala si cuciono a punto indietro piccolo e regolare. Per le ali in cui il bordo è più largo da una parte che dall'altra, invece, si procede all'operazione di rifilaggio.
In questo caso non ci si deve occupare di coste strette, ma bisogna cucire come si fa di solito e, quando si sarà arrivati a collocare la nuova paglia sulla costa stretta, si può cessare di seguire i contorni del cerchio già formato per controllare la circonferenza e fermare la paglia.
Si deve fermare questo ultimo cerchio sbiecandone l'estremità della paglia tagliata al diritto della chiusura, che permette nello stesso tempo di nascondere al rovescio le giunte della paglia.
Resta da colmare il vuoto che si trova sulla costa più larga della falda, facendo scorrere qualche estremità delle paglie ripiegate che verranno cucite esattamente come le fila di paglia. Questa operazione si chiama appunto rifilaggio.
Ultimata questa operazione e continuando a utilizzare il modello, la modista passa sopra la paglia un panno umido per ottenere una migliore finitura, quindi fa asciugare il lavoro e lo toglie dalla forma.

I coni

Col tempo sono nate fabbriche che producono coni intrecciati per cappelli già pronti per essere assemblati con le falde. Sono in un solo pezzo e con paglie di tutti i tipi, abbastanza lunghe. Il lavoro di intreccio viene fatto quasi sempre manualmente, a partire dalla cima.
La bontà del lavoro dipende dalla regolarità dell'incrocio dei giri, dalla perfezione della cucitura e dalla minuziosa scelta della materia prima.
Si tratta spesso di paglie esotiche, come le Panama, provenienti dall'Equador, tessuto saldo e regolare e con una flessibilità particolare; la palma di Cuba (latanier); il bambù di Manila; il giunco di Giava; lo yoko della Cina (giunco), ecc.
I coni di paglia hanno acquisito col tempo un valore aggiunto presso le modiste e i creatori di moda elegante, proprio perché con essi viene risaltato il gusto della sobrietà, del naturale, della flessibilità nelle forme, essendo possibile modellare i coni di paglia come si fa con i coni di feltro.

Cappello tipo "panama" in paglia morbida e ala ampia con cinta nera.





Cappello "Chevalier" in paglia rigida e ala doppia con cinta bicolore.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Coni e guarniture

L'intreccio per cappelli in un solo pezzo può essere realizzato, oltre che in feltro o paglia, con molti altri materiali quali: la peluria delle piume, il cotone apprettato e laminato con fuscelli appiattiti, il vimini, la canapa di Manila, il capok, le stecche di balena, ecc.

Oggi i coni per cappelli più usati vengono prodotti con diversi tipi di fibre, naturali o sintetiche.

- Il sisal, fibra tessuta a macchina che si ricava dalle foglie di una varietà di agave, pianta originaria del Sud America, è la migliore nel rapporto qualità-prezzo.
- Il buntal, fibra bianca di qualità superiore, si ricava da una palma delle Filippine. Si presenta sotto forma di tessuto molto fitto e si ottiene attraverso una lavorazione manuale, all'interno di recipienti pieni d'acqua per evitare che la fibra si spezzi. È un supporto molto fine che si presta alla tintura in una vasta gamma di colori e tonalità;
- Il visca è una paglia sintetica ricavata dalla viscosa, brillante, ma fragile. Viene tessuta a macchina ed è molto economica; un cono realizzato con visca, costa fino a 5 volte meno di uno eseguito con il buntal.

Coni cappellini

I coni di paglia diventano cappellini quando, dopo aver formato la calotta, vengono lavorati e messi in forma bagnati e lasciati seccare sulla forma stessa.

Il cappellino, dopo essere stato modellato, va stirato, apprettato e guarnito secondo il gusto e lo stile desiderato.

Tessuti di paglia

La paglia si trova in commercio anche sotto forma di tessuto venduto a metraggio.

Il tessuto di paglia prodotto con fibre naturali, quale il sisal, oltre a essere usato per guarniture, nodi, passamanerie, ecc., è la materia prima ideale per modelli di cappelli, tocchi e turbanti, drappeggiati o stropicciati seguendo i dettami della moda. Mentre quello prodotto con fibre sintetiche, quale la viscosa, ha un largo consumo nella produzione seriale di cappelli e guarniture a basso costo.

Le guarniture

I cappelli di paglia, di stoffa, di feltro o di altro materiale, dopo la formatura e il finissaggio, vanno allestiti con guarniture adatte, corrispondenti al gusto e alle scelte della modista o dello stilista.

In un cappellificio o in una modisteria è l'addetto/a all'allestimento, su indicazione dello stilista o della première che procede a questa importante operazione di rifinitura. È questi che ha il delicato compito di disporre e fissare i nastri, i nodi, i fiori, le piume, ecc.

Il risultato di questa fase è quello che più di ogni altra cosa esprimerà il gusto, l'abilità e il valore della modista o del cappellificio.

I fiori e le piume sono sempre stati, fin dai tempi più remoti, le guarniture preferite per i cappelli, facendo lievitare di parecchio il prezzo, in base alla qualità e alla fantasia dell'ornamento.

- I fiori, con o senza foglie, considerati l'ornamento più fresco, vengono di solito applicati sui cappelli estivi, anche se questa non è una regola fissa, ma è suscettibile ai repentini cambiamenti di gusto. I più utilizzati sono quelli artificiali realizzati in seta, tulle, velo, oppure con foglie o fili d'erba applicati a mazzetti o ghirlande nella posizione voluta. La produzione di questi ornamenti viene effettuata da ditte specializzate, utilizzando i materiali più diversi come le fibre naturali o sintetiche, imitando alla perfezione i fiori e le foglie vere.





- Le piume sono, invece, l'ornamento invernale per eccellenza e rappresentano le guarniture più ricche e costose.

L'uso di piume e pennacchi, per la guarnitura dei cappelli, ha provocato in passato una caccia spietata agli uccelli dalle piume più pregiate, provocando per alcune specie il rischio di estinzione. L'uccello del paradiso ne è l'esempio più eclatante, ma anche altre specie di cigni, canarini, oche, lofofori, pappagalli, pavoni, marabù, fagiani, struzzi, ecc.

Oggi le piume più pregiate vengono realizzate artificialmente con buoni risultati e, soprattutto, hanno prezzi molto inferiori.

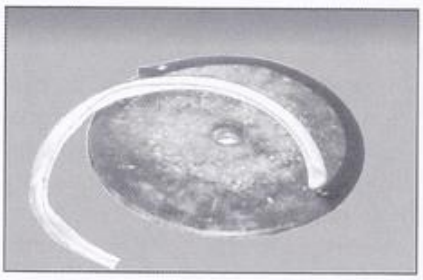
Altre guarniture utilizzate per i cappelli sono:

- I nastri, realizzati in seta o in fibre sintetiche, vengono tesi sulla calotta oppure applicati a fiocco.
- I merletti, i ricami, le passamanerie, le perle, i veli e le velette, composizioni fantasia, ecc.

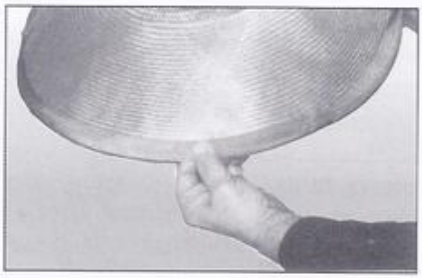
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Rifinitura bordo con nastro

Questa tecnica di bordatura può essere usata su cappelli di paglia o di feltro e può essere pratica o decorativa. Prima di mettere il nastro non è necessario inserire il filo metallico sul bordo; questo può essere di aiuto nel caso della paglia o di una tesa particolarmente ampia, ma non nel caso del feltro o quando si desidera una finitura delicata. Non esistono regole rigide al riguardo.
Per la bordatura si può usare il gros-grain n° 3, n° 5 e n° 9.

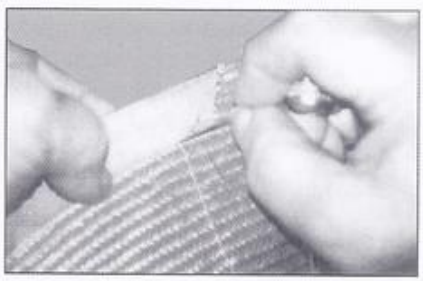


1

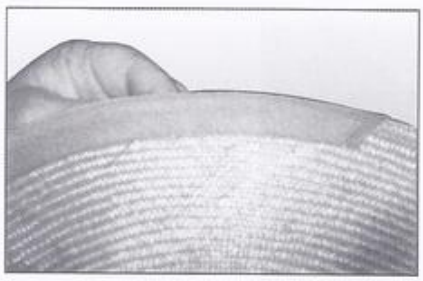


2

1-2) Usando il gros-grain n° 9, bagnare la fettuccia e tenderla sopra la forma o sopra un disco per nastri. Puntare con spilli e lasciare asciugare.

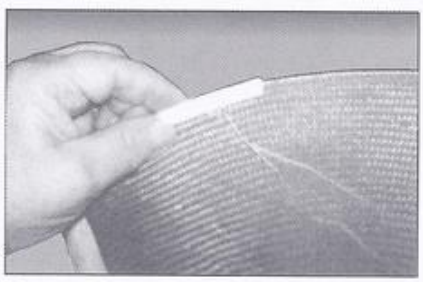


3

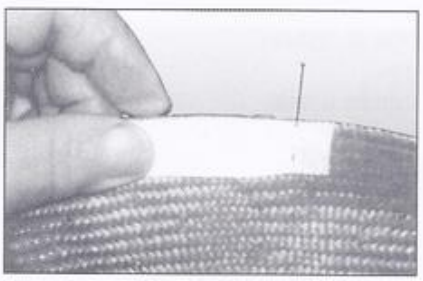


4

3-4) Se la paglia è grossa, voltare il bordo e, prima di mettere il nastro, cucire in modo da creare un bordo regolare. Fissare con spilli il nastro e cucire contemporaneamente il bordo superiore e quello inferiore, passando da parte a parte la paglia.



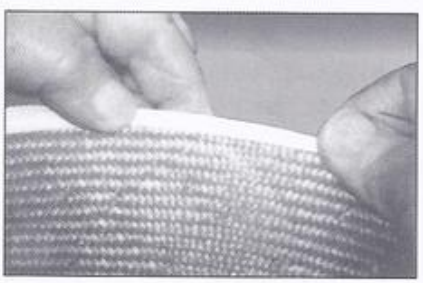
5



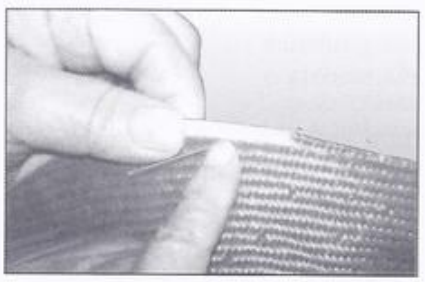
6

5) Per una bordura semplice, fatta usando il nastro n° 3, piegare il nastro con le mani, puntare con spilli e cucire come spiegato prima.

6) Appoggiare il nastro sul bordo, parte diritta su parte diritta, e cucire lungo il margine.



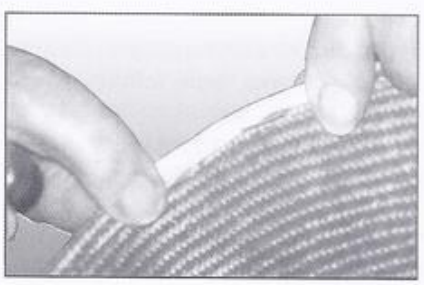
7



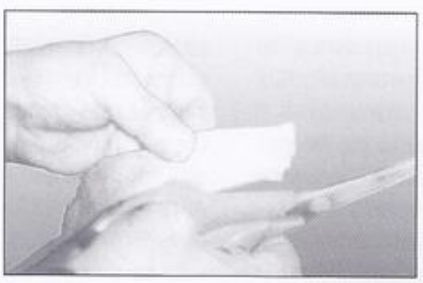
8

7) Girare a rovescio.

8-9) Cucire subito sotto la fascia, prendendo il retro del nastro. La cucitura deve essere invisibile.



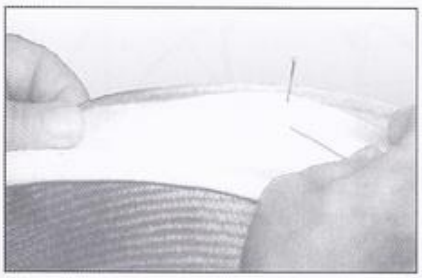
9



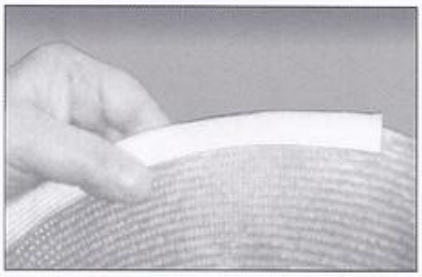
10

10) Tagliare un pezzo di paglia largo tre volte la finitura desiderata.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر



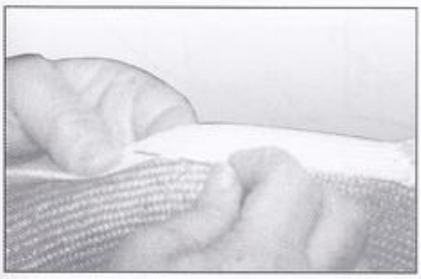
11



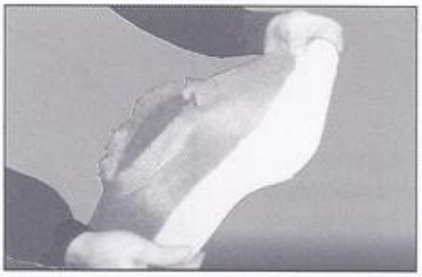
12

11) Piegarlo nella larghezza desiderata e modellarlo un poco. Quindi fissarlo con spilli diritto contro diritto.

12-13) Girare a rovescio e cucire attraverso la paglia.

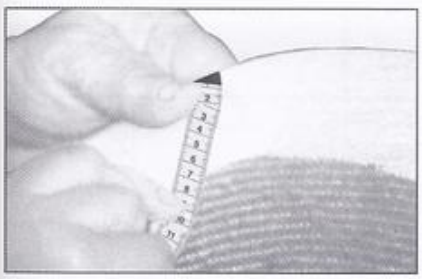


13

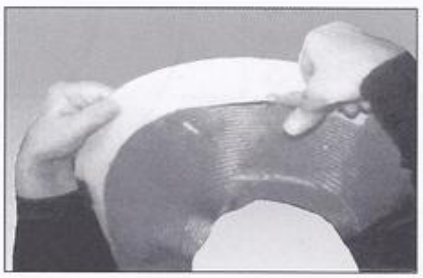


14

14-15-16) Tagliare una striscia di tela di canapa elastica, piegarla al centro nel senso della lunghezza e modellarla sopra la tesa. Decidere l'ampiezza e tagliarla.



15

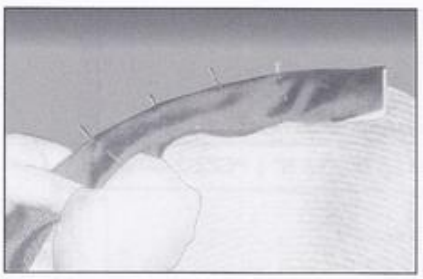


16

17) Girare la striscia prima dalla parte grezza, poi farla scivolare via e, quindi, girarla dall'altra parte.



17



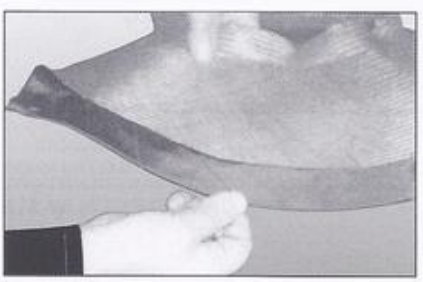
18

18) Tagliare una striscia di tessuto della stessa larghezza della tela precedente e spillarla sulla base. Spillare i due tessuti sul bordo in modo che coincidano perfettamente.

19-20) Sollevare il nastro e cucire insieme i due tessuti sul rovescio con punti obliqui. Stirare leggermente la bordura, fissare nuovamente con spilli la fascia sul bordo e cucire separatamente ciascun lato al bordo con punti obliqui.



19



20

Bordo con una base

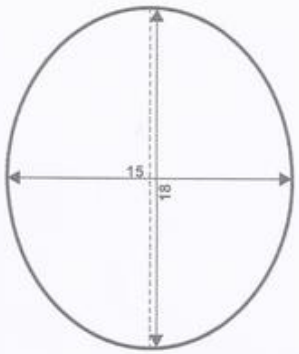
Se il tessuto è rigido e compatto, probabilmente non ci sarà bisogno di una base, ma se il tessuto richiede invece maggiore spessore, inserire una teletta adesiva, che si stira sopra il tessuto. Questa applicazione è ideale per i tessuti stampati. Per tessuti molto sottili o per risvolti molto ampi, può essere usata la tela di canapa.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Cappello in tessuto cucito

Parte superiore intera

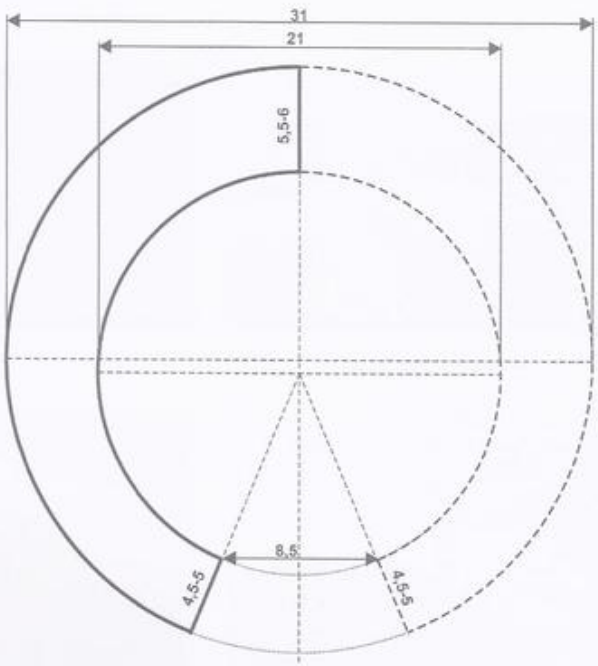




PARTE SOPRA N°1 TESSUTO N°1 FODERA

Questo tipo di cappello ha la copertura superiore intera o divisa in due parti con cucitura centrale; la tesa è leggermente asimmetrica, essendo più largo il davanti del dietro, anche se a volte è il contrario (in base al modello), il fianco è anch'esso asimmetrico, avendo il davanti leggermente più alto del dietro.

Per la costruzione del modello seguire le istruzioni dei grafici, in base alla misura della circonferenza della testa e alla larghezza della tesa voluta.





FASCIA ESTERNA N° 1 PEZZO



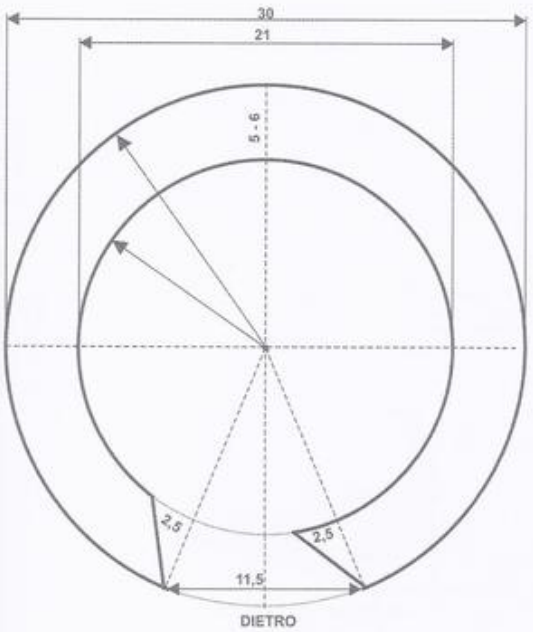
FODERA INTERNA N° 1 PEZZO



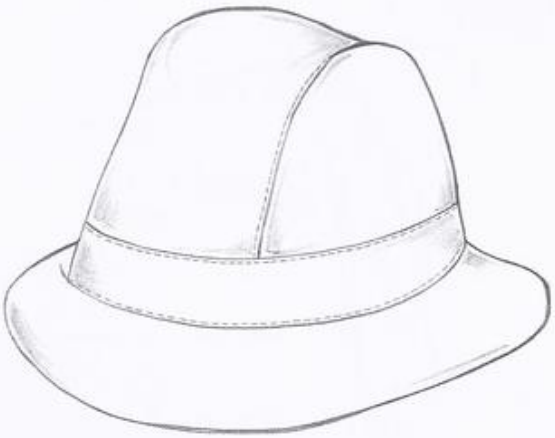
CANNETÉ CON NASTRO ADESIVO

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

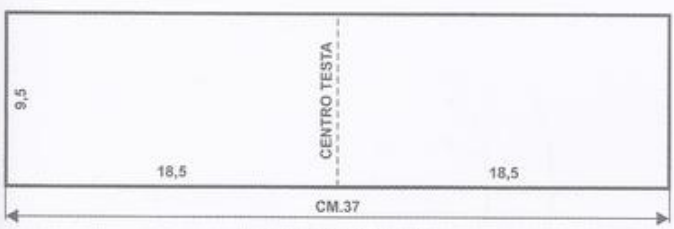
CAPPELLO CON FASCIA CENTRALE



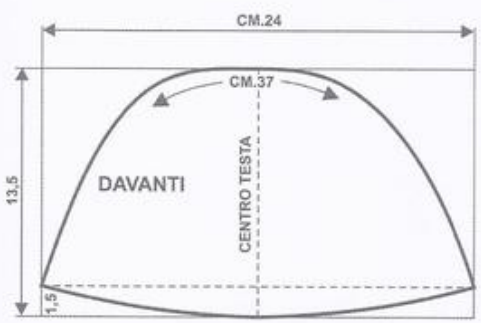
TESA
2 PEZZI TESSUTO



Questo modello ha la cupola composta da una fascia centrale e da due pannelli laterali.
La lunghezza della fascia deve coincidere con il taglio superiore dei pannelli.
La tesa può essere fatta leggermente asimmetrica, cioè più larga davanti rispetto al dietro (anche se a volte è il contrario, in base al modello); il fianco è anch'esso asimmetrico, avendo il davanti leggermente più alto del dietro.
Per la costruzione del modello seguire le istruzioni dei grafici, in base alla misura della circonferenza della testa e alla larghezza della tesa voluta.



FASCIA CENTRALE
1 PEZZO TESSUTO
1 PEZZO FODERA



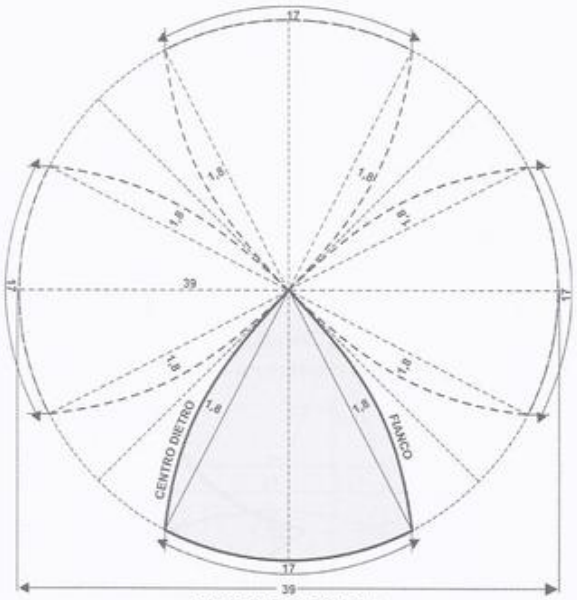
PANNELLO LATERALE
2 PEZZI TESSUTO
2 PEZZI FODERA



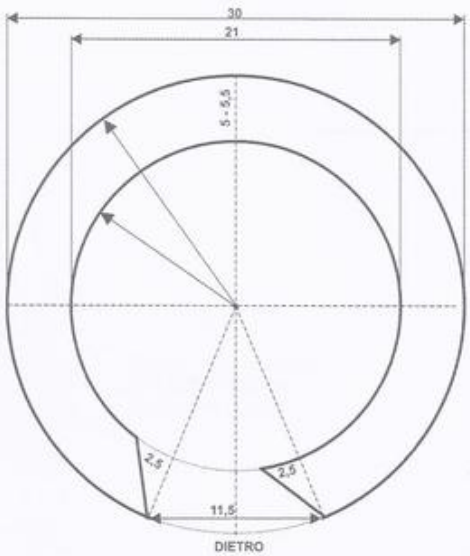
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Cappello a 4 spicchi

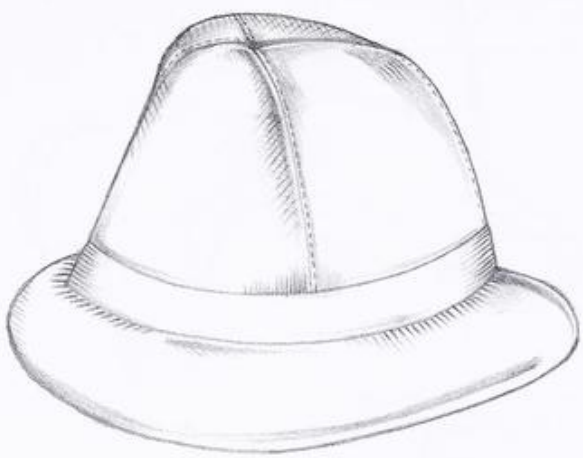


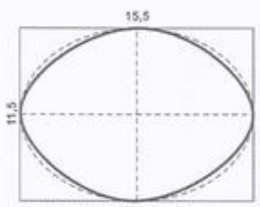


SPICCHIO PER CUPOLA
N° 4 Pezzi

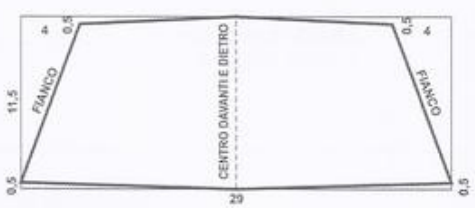


TESA
N° 2 Pezzi

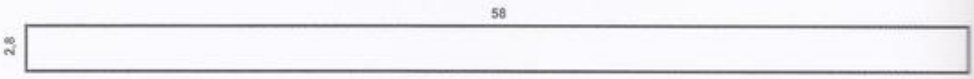




FODERA - CUPOLA - 1 PEZZO



FODERA - FIANCO - 2 PEZZI

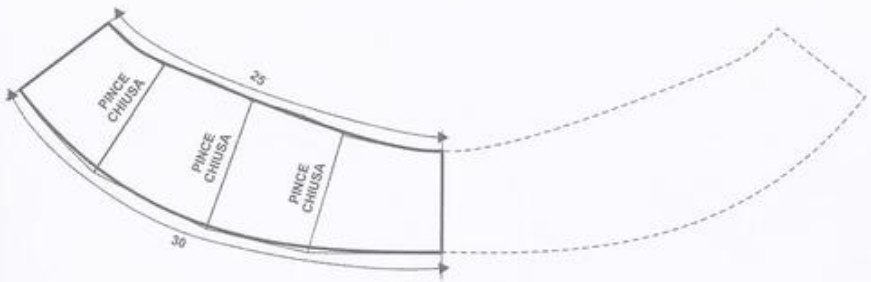


FASCIA ESTERNA

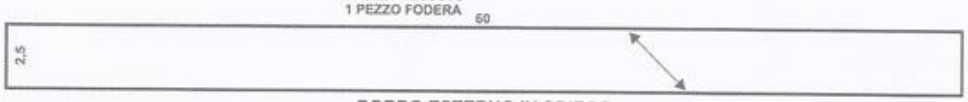
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

CAPPELLO DA PIOGGIA

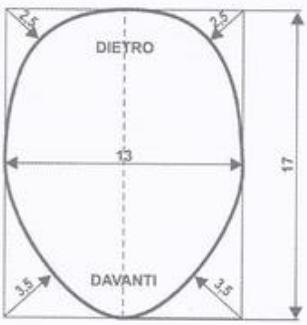
A TESA RIGIDA IN POLIESTERE



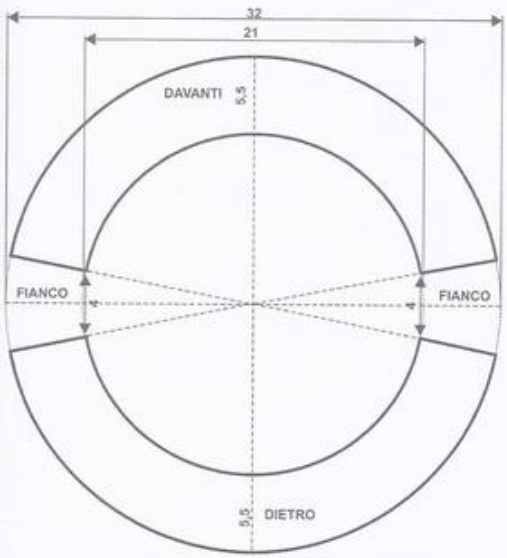
FASCIA ESTERNA
1 PEZZO TESSUTO
1 PEZZO FODERA



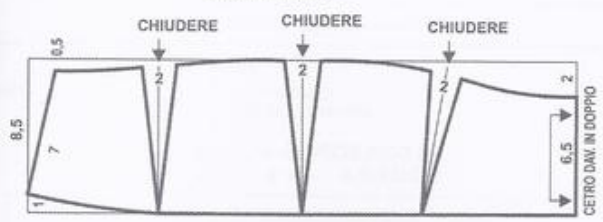
BORDO ESTERNO IN SBIECO
+ BORDO INTERNO FILO DIRITTO



PARTE SOPRA N°1 TESSUTO N°1 FODERA

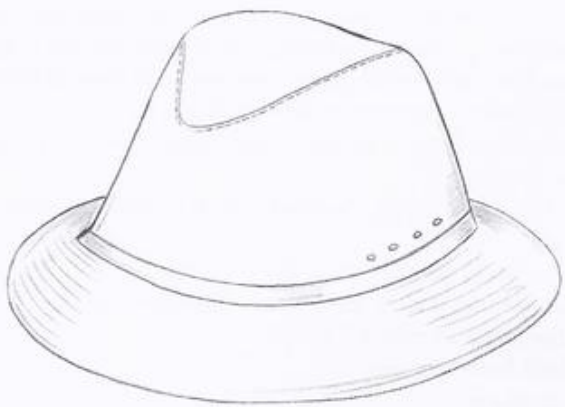


FALDA
4 PEZZI TESSUTO
2 PEZZI RINFORZO



FASCIA ESTERNA
1 PEZZO TESSUTO
1 PEZZO FODERA

Questo tipo di cappello ha la copertura superiore intera; la tesa è regolare, essendo il davanti come il dietro, anche se a volte può essere asimmetrica.
Per la costruzione del modello seguire le istruzioni dei grafici, in base alla misura della circonferenza della testa e alla larghezza della tesa voluta.



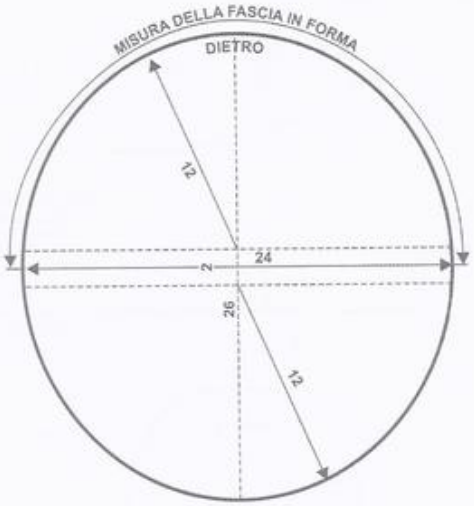




WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

BERRETTO



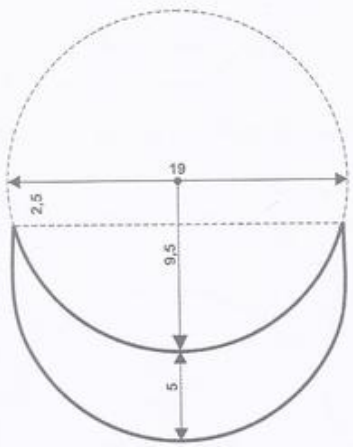


CUPOLA

Introduzione

Il berretto è un copricapo tipicamente maschile (oggi usato anche nella moda femminile), aderente al capo con visiera o senza. In passato il berretto veniva usato esclusivamente dagli operai (casquette in Francia) e dai contadini (bonnet), mentre la borghesia usava la bombetta e le persone distinte il gibus.
Il berretto viene confezionato con tessuto di lana, di cotone o di materiale impermeabile ed è costituito da:

- Una cupola, che è la parte sopra, fatta in un solo pezzo o a spicchi.
- Un fianco in forma, composto da due pezzi sagomati cuciti sui lati.
- Una fascia inferiore dello stesso tessuto.
- Un rinforzo interno della fascia inferiore in cuoio.
- Una fascia interna di cannetè.
- Dalla fodera interna.



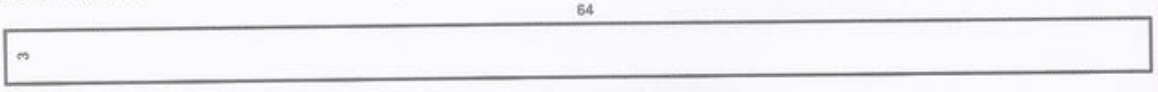
VISIERA
N°2 PEZZI + INTERNO RIGIDO

Costruzione

- Misura taglia 60.
- Tracciare la cupola ellittica, con lunghezza cm.26 e larghezza cm.24, come mostrato in figura.
- Tracciare mezzo fianco in forma con la lunghezza della parte superiore pari a metà della circonferenza della cupola (cm.38) e la parte inferiore di cm.4 più corta; l'altezza di cm.6-6,5 nel centro davanti e dietro e di cm.5-5,5 nei fianchi.
- Tracciare il bordo inferiore eseguendo un rettangolo avente la lunghezza pari alla circonferenza della testa +cm.4 (cm.64), e l'altezza di cm.3.
- Tracciare la visiera eseguendo il cerchio con raggio interno pari e quello della circonferenza della testa (circ. Testa cm.60:3,14+0,5= 19,61); a cm.5-5,5 tracciare l'arco di raccordo come illustrato in figura.
- Tracciare i modelli della fodera interna con gli stessi modelli usati per la cupola e il fianco.



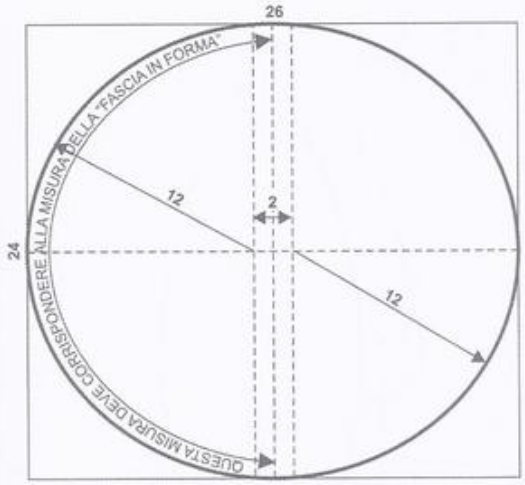
FASCIA SOPRA - N° 2 PEZZI
FODERA - N°2 PEZZI



FASCIA SOTTO N° 2 PEZZI
+ INTERNO RIGIDO - cm.60,5 + CANNETÈ - cm.60,5

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

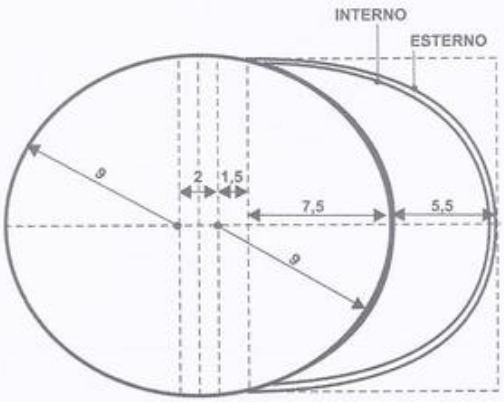
BASCO CON VISIERA



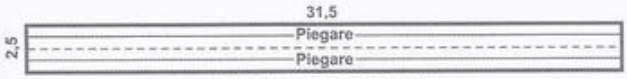
CUPOLA
N° 1 PEZZO TESSUTO
N° 1 PEZZO FODERA



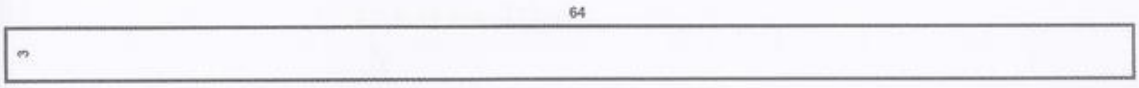
FIANCO
N° 2 PEZZI TESSUTO
N°2 PEZZI FODERA



VISIERA
N° 1 PEZZO TESSUTO SOPRA
N°1 PEZZO TESSUTO SOTTO RIDOTTO 0,5



FASCETTA DAVANTI



FASCIA SOTTO N° 2 PEZZI
+ INTERNO RIGIDO - cm.60,5 **+ CANNETÈ** - cm.60,5

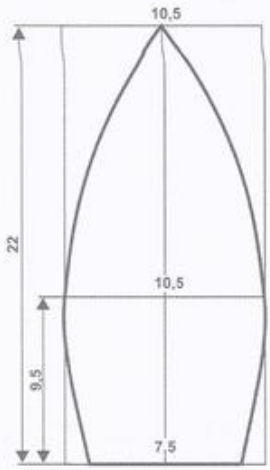




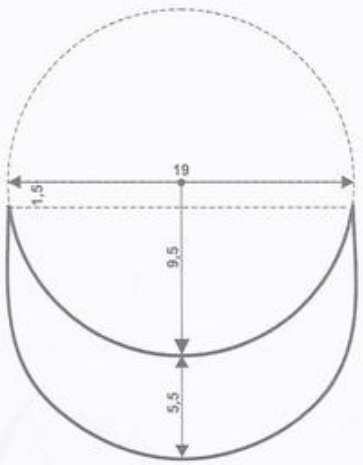
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Berretto da donna a spicchi





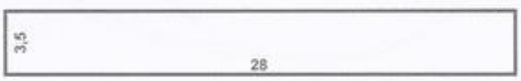
SPICCHIO
9 PEZZI TESSUTO
9 PEZZI FODERA



VISIERA
N°2 PEZZI + INTERNO RIGIDO

Questo berretto va eseguito con un tessuto morbido (velluto, cotone spalmato, nappa, ecopelle, ecc.) e può essere fatto in un'unica taglia, avendo inserito nella fascia interna del dietro l'elastico, che lo trattiene e lo regola in base alla misura della testa.

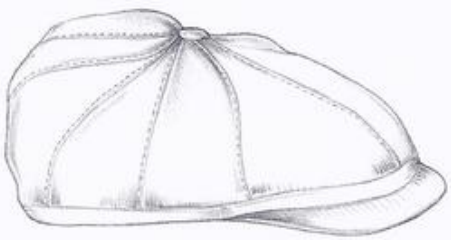
Tracciare il modello seguendo le indicazioni dei grafici.
Nei modelli non sono compresi i margini per le cuciture, che andranno aggiunte direttamente sul tessuto o sull'eventuale cartone, per la produzione in serie.



FASCIA DAVANTI
2 PEZZI



FASCIA DIETRO CON ELASTICO
1 PEZZO

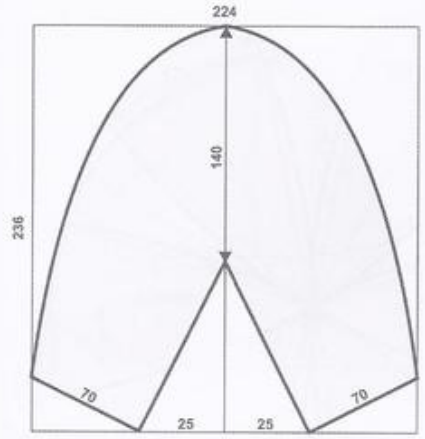


ELASTICO - cm. 27, h. 3,5

CANNETÉ - cm. 62, h. 2,5

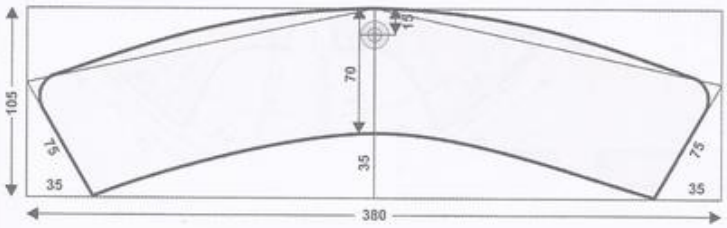
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

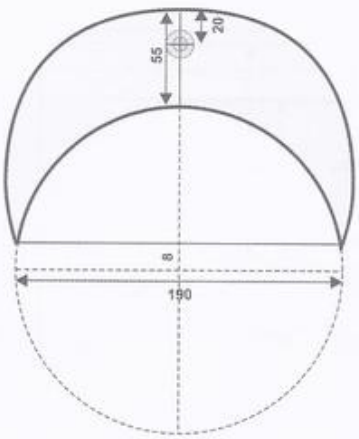
Berretto con motivi



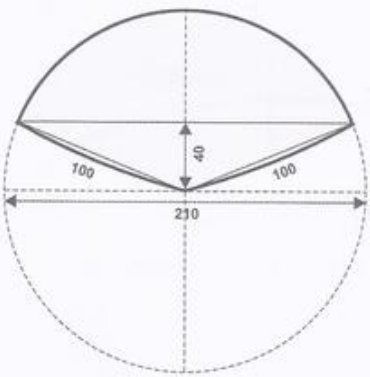
DIETRO SOPRA

FRONTE DAVANTI

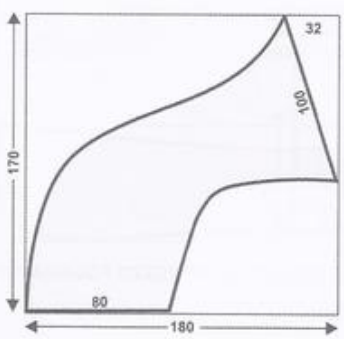




VISIERA



DAVANTI SOPRA

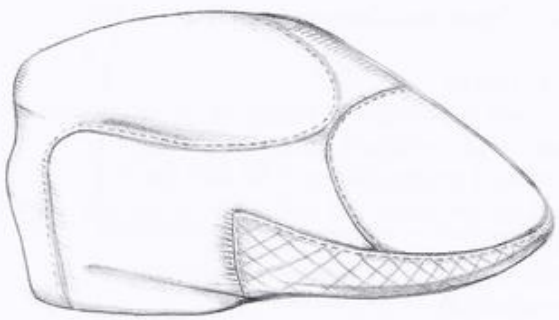


FIANCO



I berretti possono avere dei tagli fantasia, che devono essere composti nell'ambito della forma base.
Questo modello è stato eseguito sulla taglia 59.

Tracciare le varie parti seguendo le misure indicate negli schemi chiaramente illustrati.



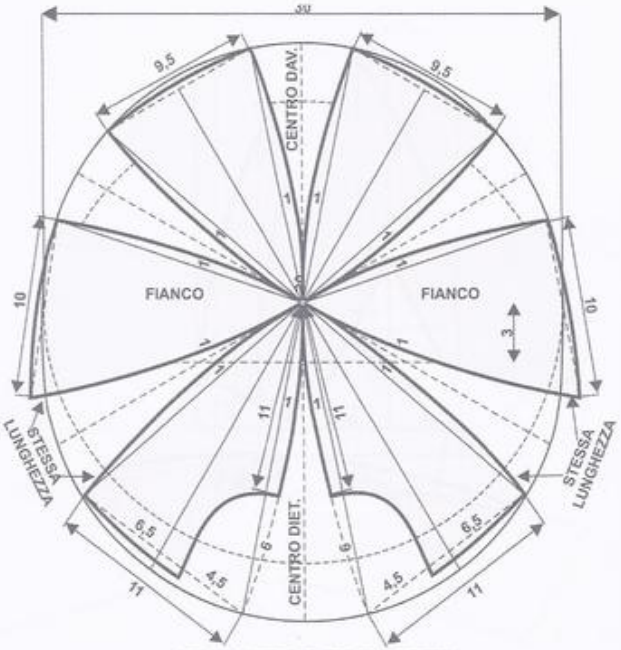
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

CAPPELLINO CON VISIERA

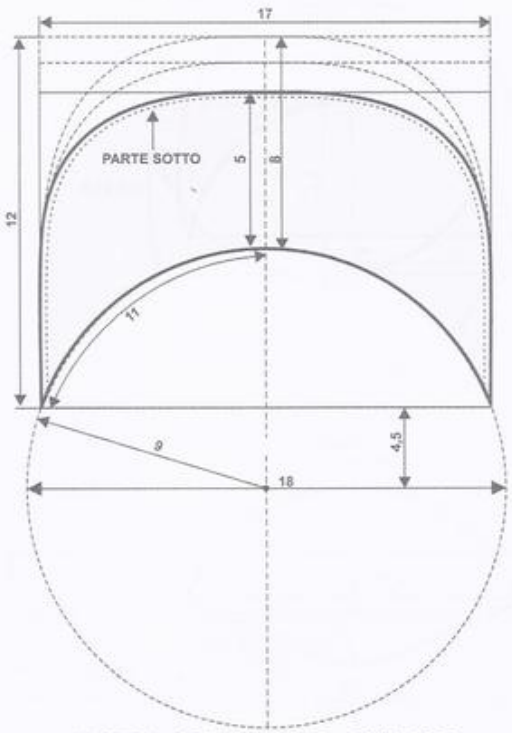
A SEI SPICCHI TAGLIA UNICA (60) CON REGOLAZIONE







SPICCHI TESSUTO E FODERA

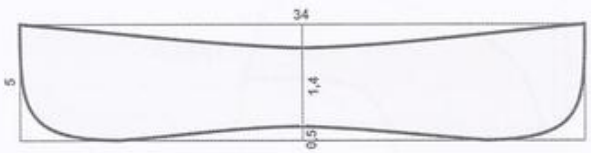


VISIERA - 2 PEZZI TESSUTO + RINFORZO



CINTURINO PER REGOLAZIONE

FIBBIA



PARA ORECCHIE: N°1 PEZZO TESSUTO E N°1 PEZZO FODERA O FELPA

Misura: Taglia unica (circonferenza testa cm.60).

Spicchi cupola

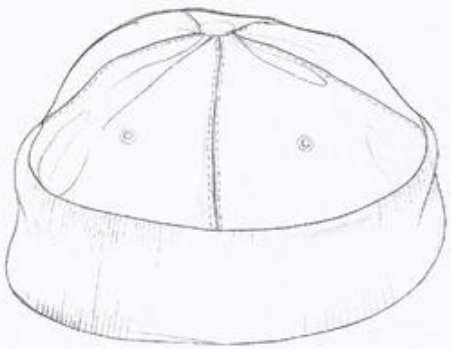
- Tracciare due cerchi con raggio cm.15, con i centri distanti tra loro cm.3 e collegarli con forma ellittica.
- Dividere il cerchio ellittico in sei parti uguali.
- Tracciare gli spicchi con misure diverse tra loro, come in figura.
- Creare l'apertura sul dietro per la regolazione.

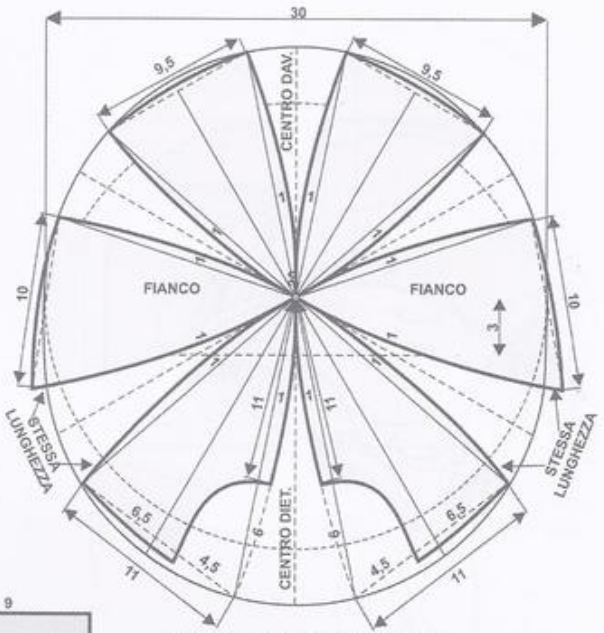
Visiera (o tesa)

- Tracciare un cerchio con raggio cm.9.
- A cm.4,5 dal centro, tracciare un rettangolo avente l'altezza di cm.9-13 (o a piacere in base alla lunghezza voluta) e la larghezza pari al diametro del cerchio della circonferenza cupola meno mm.7-8.
- Sagomare la visiera come in figura.
- La parte sopra della visiera deve essere più grande di circa mm.4-5 per far capitare la cucitura sotto.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

CAPPELLINO SENZA VISIERA



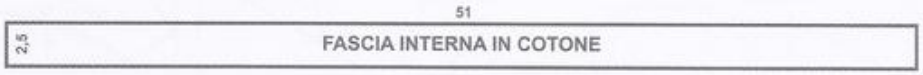


SPICCHI TESSUTO E FODERA



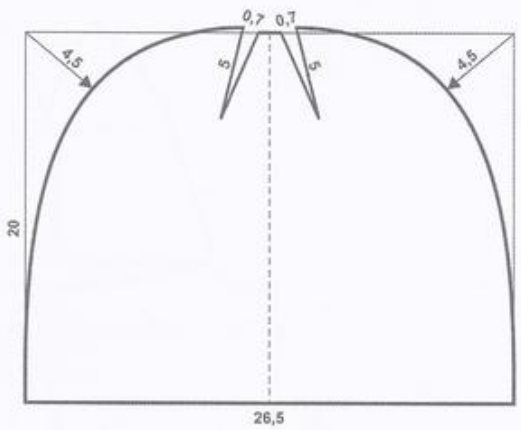
VELCRO





CAPPELLINO "CONCERT" IN PILE





PANNELLO
2 PEZZI PILE

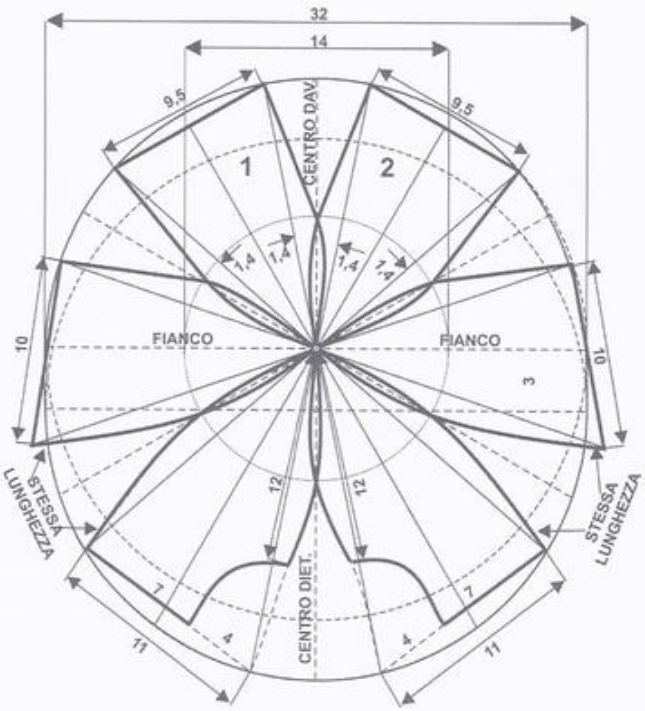


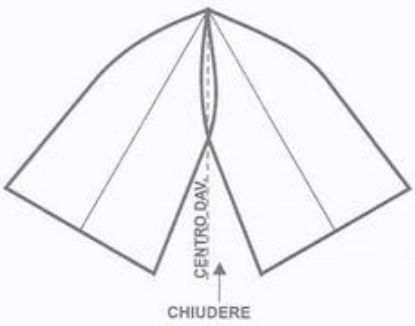
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

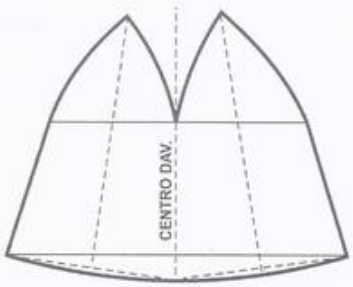
CAPPELLINO COLLEGE

A 5 SPICCHI





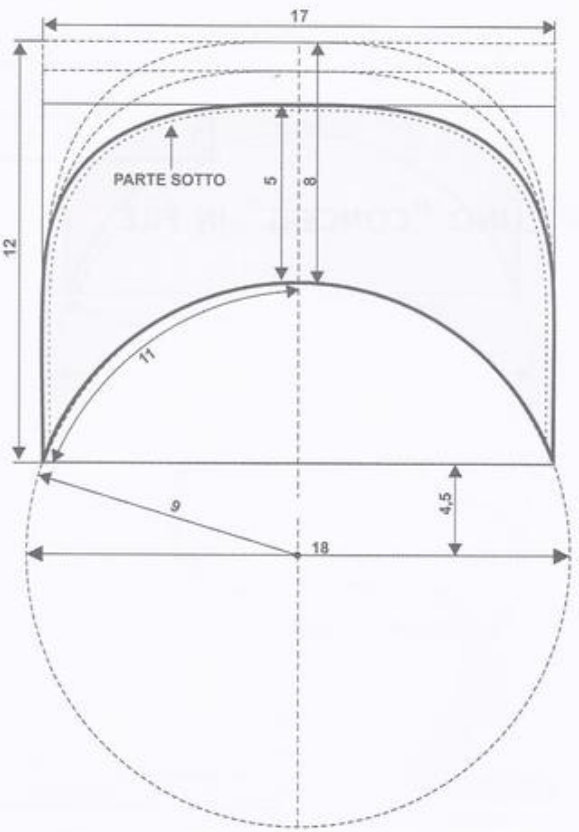




SPICCHIO - CUPOLA DAVANTI
N°1 PEZZO TESSUTO
N°1 PEZZO FODERA



VELCRO PER DIETRO

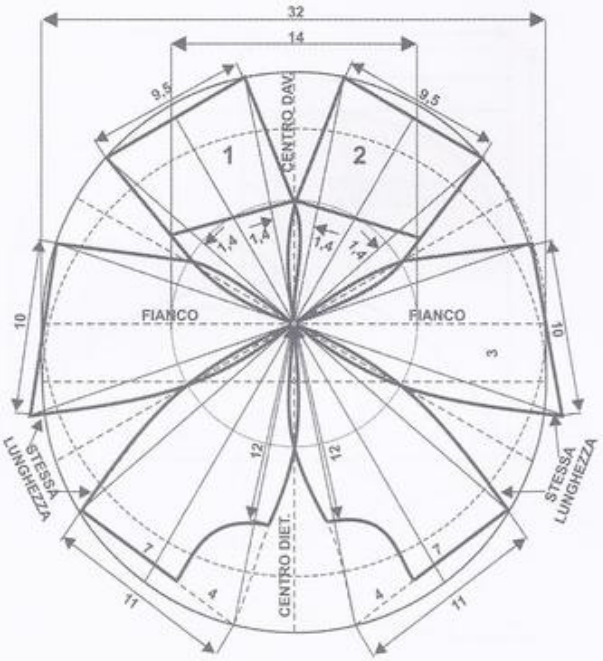


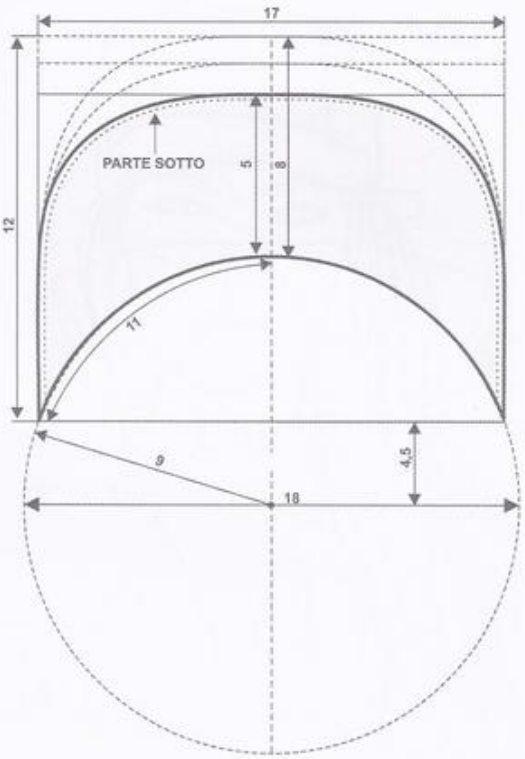
VISIERA: N°2 PEZZI TESSUTO + RINFORZO INTERNO

Per realizzare questo tipo di cappello è necessario eseguire lo spicchio davanti in doppio, cucendo la parte superiore del centro davanti.

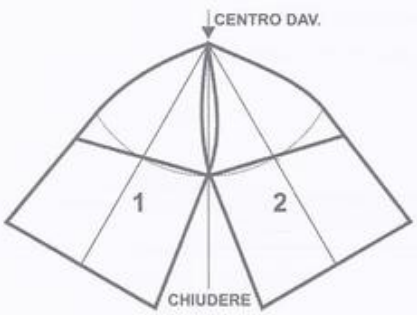
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

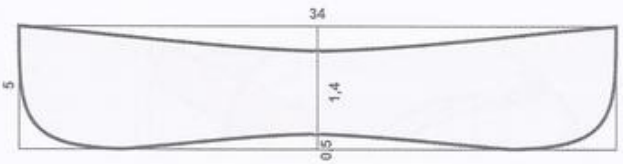
CAPPELLINO A 7 PANNELLI



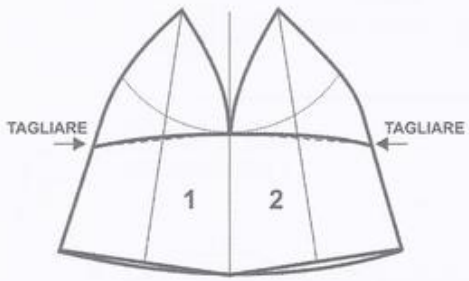


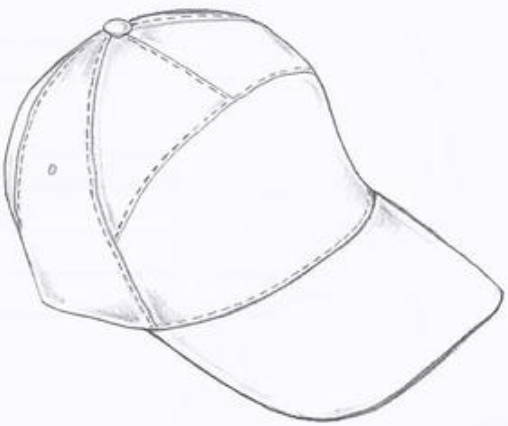
VISIERA: N°2 PEZZI TESSUTO + RINFORZO INTERNO

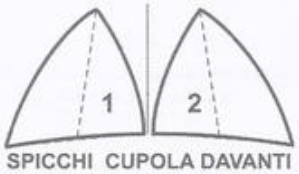




PARA ORECCHIE: N°1 PEZZO TESSUTO E N°1 PEZZO FODERA O FELP







SPICCHI CUPOLA DAVANTI

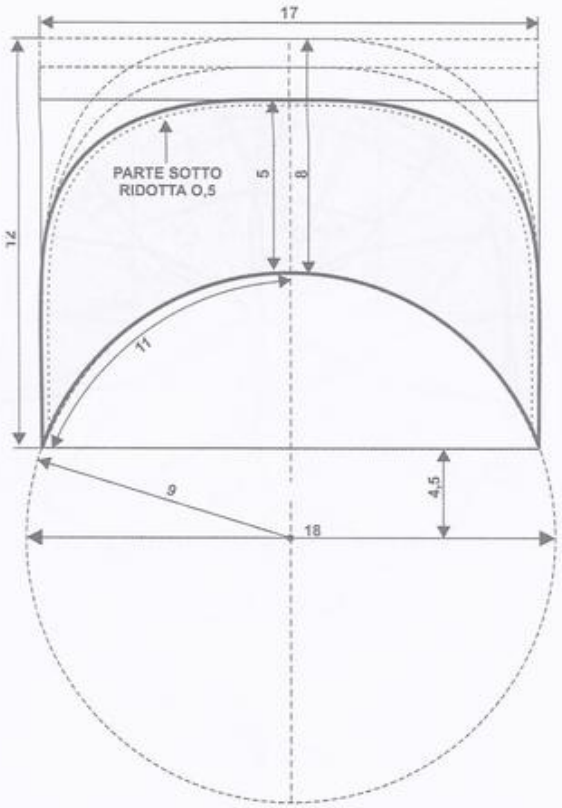


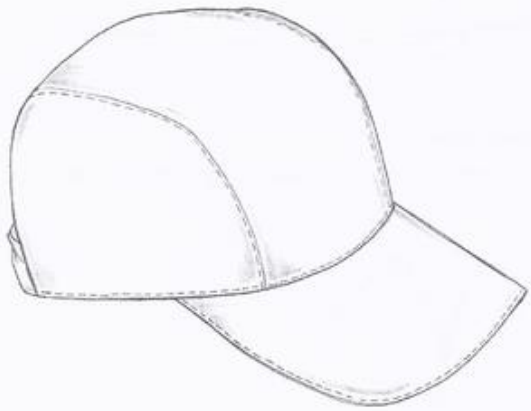
PANNELLO DAVANTI

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

CAPPELLINO CON FASCIA CENTRALE







VISIERA
2 PEZZI TESSUTO
1 PEZZO RINFORZO PLASTICA



FASCIA CENTRALE
1PEZZO TESSUTO
1 PEZZO FODERA

FINIRE DIETRO
CON ELASTICO
O CON VELCRO
ESEGUENDO UNA
APERTURA COME
TRATTEGGIO



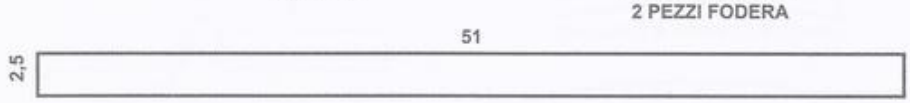
ELASTICO



VELCRO



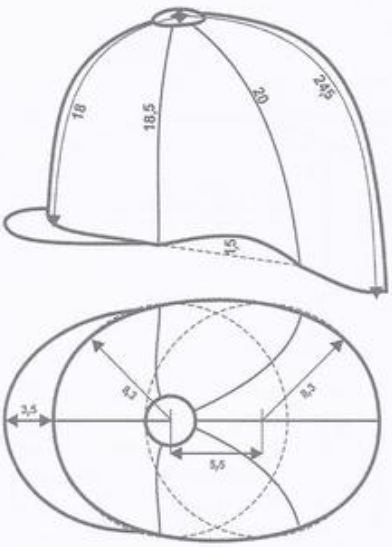
PANNELLO LATERALE
2 PEZZI TESSUTO
2 PEZZI FODERA

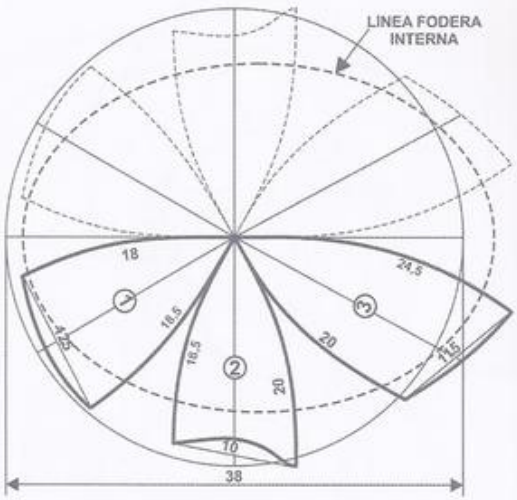


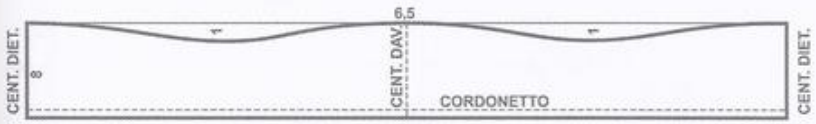
FASCIA INTERNA DI COTONE

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Berretto da cavallerizza (cap)



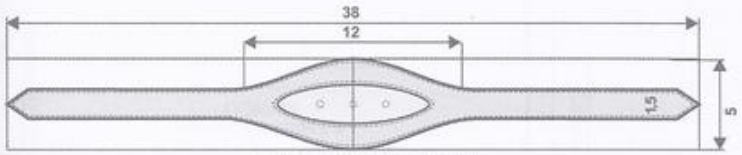




FASCIA TESSUTO INTERNA N°1 PEZZO

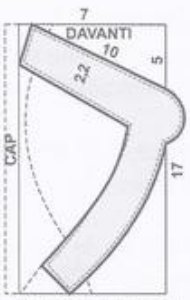


N°2 PEZZI TESSUTO PER TIPO

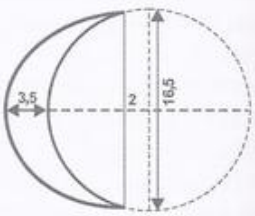


SOTTOGOLA IN PELLE





STAFFA IN PELLE PER SOTTOGOLA N° 2 PEZZI



VISIERA N°2 PEZZI

Il berretto da cavallerizza, comunemente chiamato cap (dall'inglese, pronunciato kaep), è formato da un guscio anatomico di materiale plastico del tipo usato per i caschi, ricoperto esternamente con un tessuto, solitamente di velluto; internamente da una fodera imbottita e da una fascia con un cordoncino, per la regolazione dell'altezza (finalizzata all'aerazione), essendo il cap più alto di circa cm.1-1,5.
La copertura esterna segue la forma del guscio e viene eseguita a spicchi come i berretti normali, come illustrato in figura.



WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

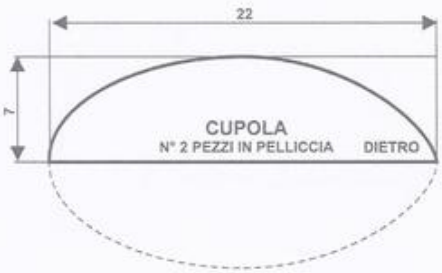
Colbacco con paraorecchie

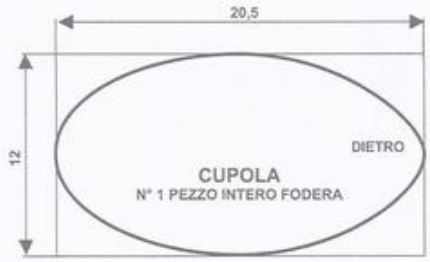
Taglia 59

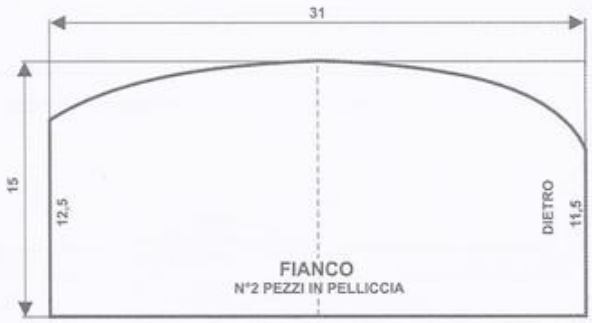


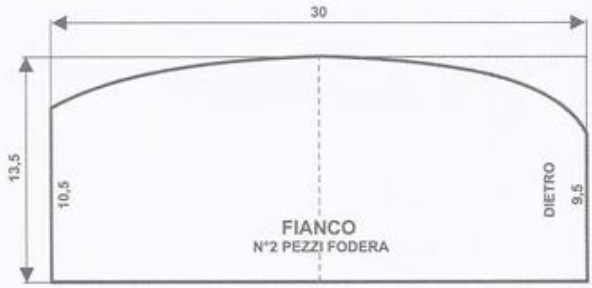
Il colbacco (o colbàc o còlbac) è un berretto di pelliccia naturale o sintetica. In origine era un copricapo militare usato dagli eserciti russi, turchi (Kolpak) e armeni, adottato anche dagli eserciti di varie regioni europee: francesi, inglesi, italiani (usato dai cavalleggeri).
A forma cilindrica più o meno allungata (molto lungo è quello usato dalle guardie imperiali inglesi), viene spesso usato nella moda invernale sia maschile che femminile, con varie soluzioni stilistiche.
Questo modello è molto semplice: è di formna cilindrica; ha una fascia di pelliccia risvoltata sopra e un paraorecchie di lana nascosto all'interno.
Per l'esecuzione del modello seguire le indicazioni illustrate nelle figure.

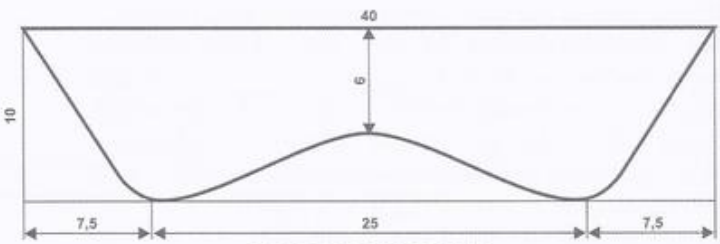












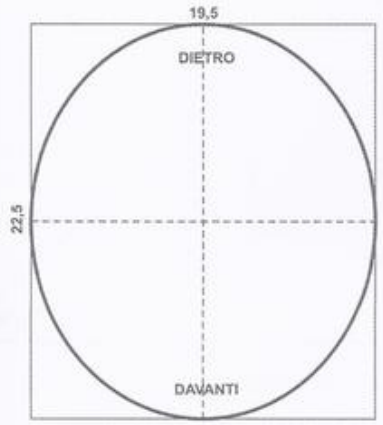
PARAORECCHIE DI LANA



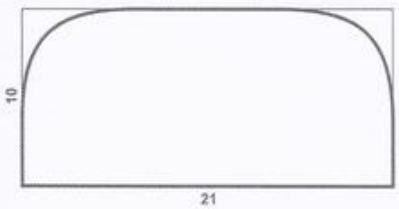
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

COLBACCO

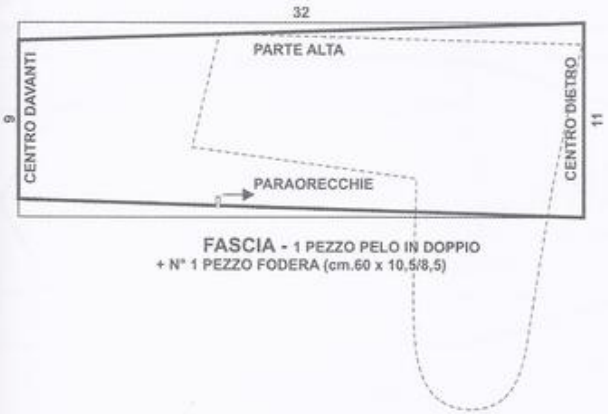
CON PARAORECCHIE E VISIERA - TAGLIA 60



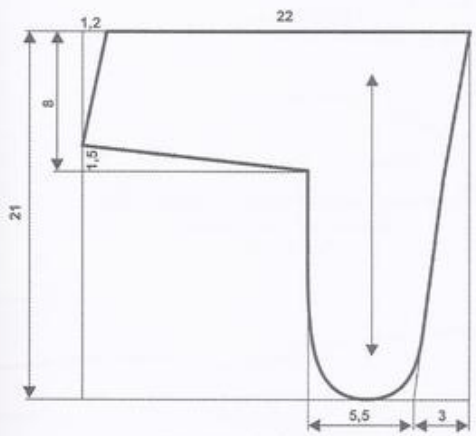
CUPOLA - 1 PEZZO PELO
+ N° 1 PEZZO FODERA cm.21,5 X 18,5



VISIERA
N°1 PEZZO IN PELO
+ N° 1 PEZZO IN VELLUTO (ridurre di 0,5 cm.)



FASCIA - 1 PEZZO PELO IN DOPPIO
+ N° 1 PEZZO FODERA (cm.60 x 10,5/8,5)



PARAORECCHIE
N°2 PEZZI IN PELO
+N° 2 PEZZI IN VELLUTO (ridurre di 0,5 cm.)

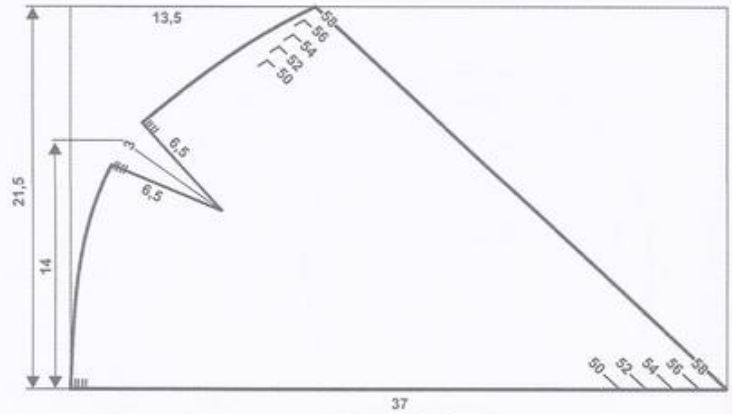




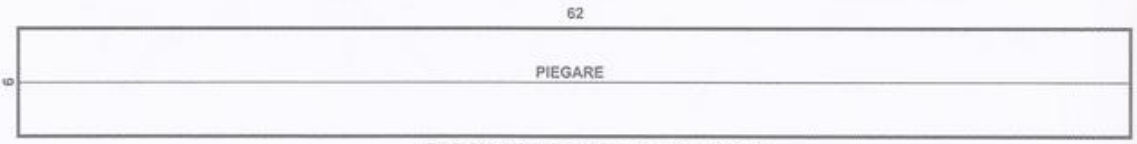
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

BANDANA 1



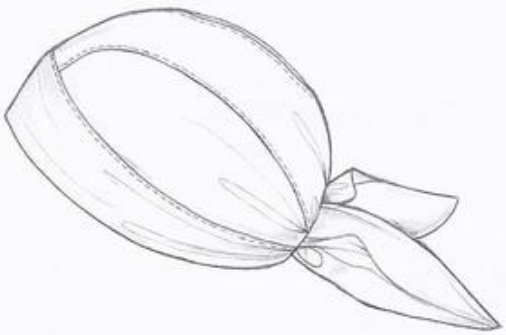


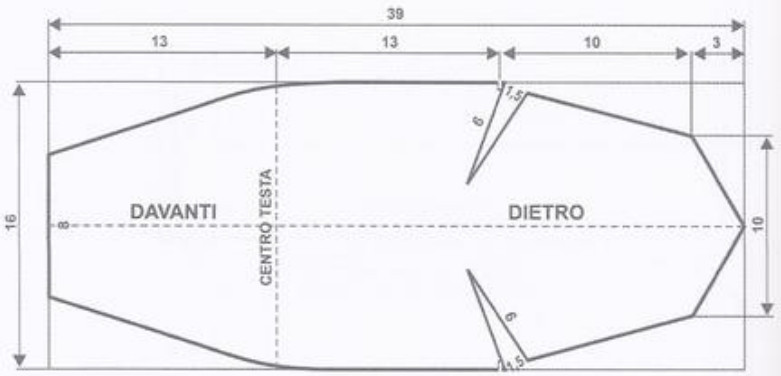
TRIANGOLO
1PEZZO TESSUTO



FASCIA INFERIORE - 1PEZZO TESSUTO

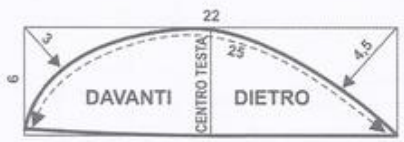
BANDANA 2



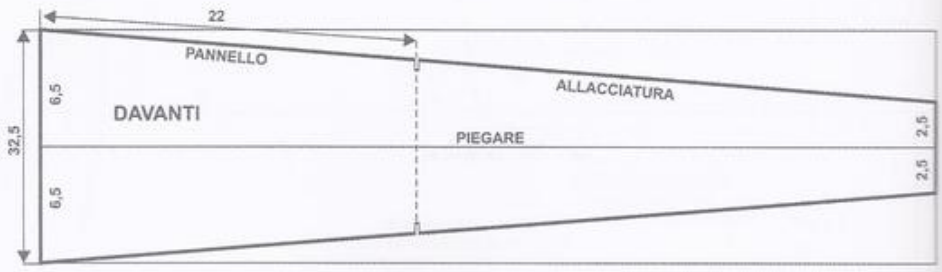


FASCIA CENTRALE
1PEZZO TESSUTO

TRIANGOLO
1PEZZO TESSUTO



PANNELLO LATERALE
2 PEZZI TESSUTO



FASCIA INFERIORE
1PEZZO TESSUTO

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

I GUANTI



La storia 162
1929 - 2009 164
Principali tipi e linee di guanti 166
Terminologia del guanto 167
Attrezzature e macchine 168
Anatomia della mano 169
Misura delle mani 170
Base guanto da donna aderente 177
Base guanto da uomo aderente 172
Tipi di cucitura per guanti 175
Guanti da sci 176
Fasi di lavorazione artigianale 178

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر



Manopola XVI sec. *XVI sec.* *In pizzo XVI sec.* *Con intagli XVI sec.* *Guanto di protezione d'acciaio XVII sec.*



Guanti lunghi da donna, metà 1700 *Direttorio* *1830* *XIX sec.* *XIX sec. (Sarah Bernhardt)*

Il guanto è una copertura della mano, fatta in modo da aderire alla stessa e perciò eseguita con la medesima forma.
Già in uso presso gli *Egizi* e in alcune parti dell'*Asia*, arrivati in *Grecia* e a *Roma*, furono dapprima usati raramente come ornamento, poi, più spesso, come strumento simbolico, carico di messaggi, nelle cerimonie, soprattutto in seguito al loro diffondersi dopo le invasioni barbariche.
Nel *medioevo*, il guanto è parte del rito dell'investitura feudale, segno di fiducia nella donna a cui veniva donato, segnale di sfida o di disprezzo se gettato o sbattuto.
Nel *IX secolo* appaiono i primi guanti femminili in seta e in lana, chiusi al polso con tre bottoncini, o con ampio risvolto, spesso foderati di pelliccia; in pelle si indossavano per l'equitazione e ne occorreva uno solo in spessa pelle per la caccia al falcone.
Federico, re di Sicilia, porta guanti simili a quelli dell'antica Grecia, ornati di ricami in lamina d'oro, pietre preziose e perle. Per i dignitari i guanti erano in pelle bianca finemente ricamata.
Nel *1200*, l'Italia è già rinomata per i guanti particolarmente adorni, la pelle poteva essere conciata con essenze profumate ma, alcune voltre, si sospettò, con un veleno per una rapida resa dei conti.
Nel *1300*, il guanto è già d'uso comune. Sontuosi i guanti di pelle, intessuti di fili d'oro, costellano il primo secolo del Rinascimento e spesso portano applicate gemme preziose. Assunta la novità del colore (scarlatto, viola, verde), questo distingueva le gerarchie ecclesiastiche: il guanto del Papa è bianco con perle.
Esistono anche guanti di panno, detti *ciroteche*, o *muffole*.
Nel *1500* invece di applicare le gemme sui guanti, vi si operavano tagli per lasciare apparire gli anelli cabochon infilati alle dita. Quelli femminili, quasi interamente in filo d'oro, diventano così ricchi e costosi che se ne occupano le leggi suntuarie: vietato possederne più di 32 paia.
Nel *1600* sono grandi le varietà in raso, velluto e panno, arricchiti di merletti, frange e ricami.
Nel *1700* si comincia a privilegiare l'utilità senza perdere l'eleganza. Quelli foderati di piuma sono diffusissimi, ma, in genere, i guanti si portano quasi sempre in mano. Agghiacciati, ossia lucidi, in pelle glacé, costano il doppio di quelli in capretto; se poi erano in pelle di castoro, sapeva lavarli senza danni soltanto il guantaio stesso.
Le donne ne possedevano un numero straordinario, molto diversi tra loro, anche 72 paia e si accorciavano o si allungavano in proporzione inversa alla lunghezza delle maniche dell'abito.
Al tempo del *Direttorio*, la moda li volle attillati e lunghi per velare le braccia nude negli abiti da sera. Per gli uomini che ne infilano uno solo, resiste un unico colore, il bianco.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر



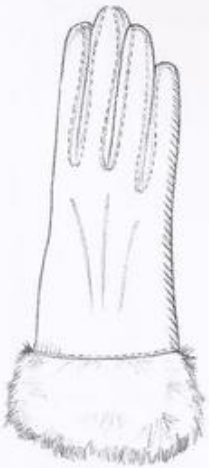
1900



1903



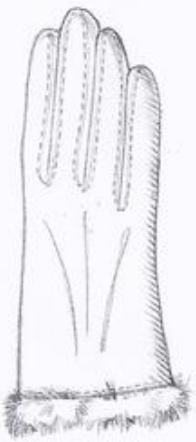
1907



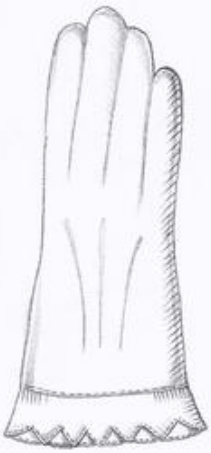
1910



1914



1921



1924



1928

Nel primo trentennio del 1800, con il ritorno a un abbigliamento d'elite, anche con i guanti si partecipa allo stile ricercato, scegliendo, in accordo con l'abito, gradazioni di colore acidule, come la scorza di bergamotto, il blu boreale o il carnicino, mentre sottili nervature, ricami in argento e inserti di tulle intrecciato indicano la loro provenienza da Napoli, ormai la più grande produttrice di questo elegante accessorio, sia per l'Europa sia per gli Stati Uniti d'America.

È in questo periodo che vanno di moda i mezzi guanti, o mitene, quasi sempre in rete. Verso la metà del 1800, la signora elegante non esce mai senza guanti, per lo più corti chiusi da due bottoncini, talora eccezionalmente lunghi, ornati in alto da piccole ghirlande di fiori, di pizzo o d'ermellino. Guanti indossati anche fra le pareti domestiche, mitene in lana, raramente in velluto. Per l'uomo, l'alternativa a quelli in filo di Scozia sono i guanti gialli in pelle (divenuti sinonimo del ladro gentiluomo e insospettabile) per il giorno, bianchi per la sera. Alla fine del 1800 i guanti, non più accessorio imprescindibile dell'eleganza o antifreddo, assumono il ruolo di difendere la mano dal contatto come segno di distinzione, di distacco mentre i numerosi manuali del bon ton si incaricano di stilare le regole per concedere la mano nuda. Dopo la rivoluzionaria moda degli anni '20 del 1900, che vide rispuntare i guanti lunghissimi, lasciati ricadere mollemente increspati sull'avambraccio, i guanti seguono da vicino le evoluzioni del gusto: si complicano con rovesci alla moschettiere, con inserti di colore, scelgono il coccodrillo, il cinghiale, presentano il palmo in paglia, il dorso in pelle, vengono incontro alla necessità della mano al volante, spariscono dall'uso se non in inverno, ricompaiono in rete, in seta per l'estate, trionfano in lana fra i giovani. Dimenticati per anni rispuntano a sottolineare il look casual o militaresco.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر



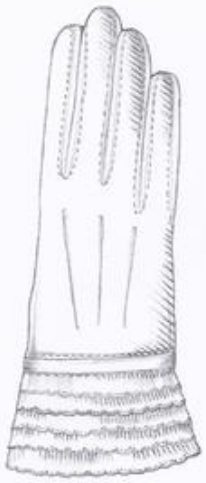
1929



1930



1931



1933



1935



1940



1941



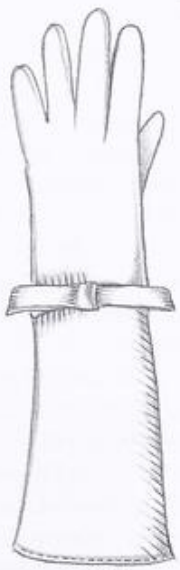
1942



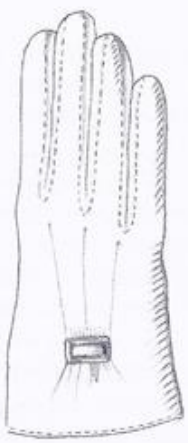
1946



1947



1950

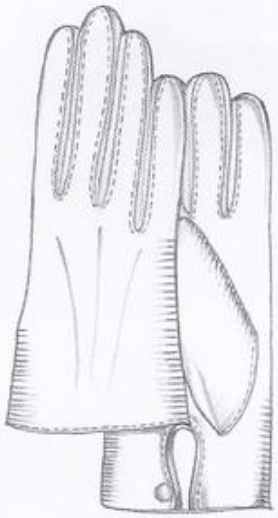


1956

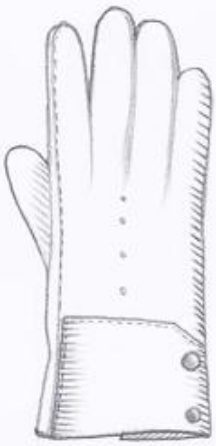
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر



1957



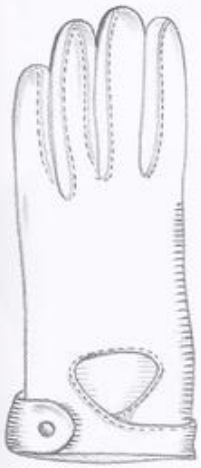
1960



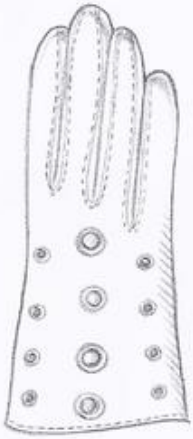
1963



1970



1971



1980



1990



1999



2000



2001



2004



2009

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر



Guanti da passeggio da donna



Guanti da passeggio da uomo



Guanti lunghi da donna



Guanti da golf



Guanti da sci



Muffole da neve



Per portiere



Per palestra *Per ciclista*



Guantoni da boxe



Guantoni da full contact-kick boxing



Guantoni per aeroboxe



Guantoni per kumité



Guanto da baseball

Le linee dei guanti, al contrario degli altri capi di abbigliamento, nel corso degli ultimi anni hanno subito poche variazioni.
I guanti possono essere: da passeggio, da sera e da cerimonia; sportivi e da lavoro.

Guanti da passeggio, da sera e da cerimonia

I guanti da passeggio classici vengono eseguiti con pelli di capretto o di agnello e possono essere sfoderati, foderati o imbottiti.
Le pelli, dopo una prima selezione vengono nuovamente scelte secondo tre principali tipologie:
1) Guanto lucido: quando l'epidermide dell'animale (faccia esterna della pelle o quota fiore) corrisponde al diritto o esterno del guanto.
2) Guanto scamosciato: quando il lato carne o derma corrisponde al diritto del guanto. Chiamato anche trasparente o sopracarne, al tatto la pelle è vellutata.
3) Guanto floscio: quando il lato fiore e carne sono tagliati sottilmente fino al cuore della pelle; la faccia, inizialmente fiore, corrisponde al diritto del guanto e ha l'aspetto vellutato. Il moscio, guanto misto di pelle scamosciata e lucida, sarà dunque di genere pelle scamosciata.
Questi tre tipi principali di pelli serviranno per eseguire le quattro forme di guanti più importanti:
1) Le Sassoni di cui il prolungamento del guanto fino al bordo non necessita di nessuna fessura di apertura.
2) Le Crispine il cui prolungamento verso l'avambraccio è rinforzato per dargli più rigidezza. Questo prolungamento sarà motivo per la ricerca e l'uso di materiali diversi, quali: seta, pelle o altro.
3) I guanti con risvolto o revers: genere di crispine di cui il prolungamento più morbido e più basso verrà ripiegato sulla mano.
4) I guanti lunghi, terminanti spesso con una piccola apertura che potrà prolungarsi su tutto il braccio e si potrà richiudere con bottoni con occhielli, bottoni a pressione, graffe, clip, hook o corozo.

Guanti sportivi

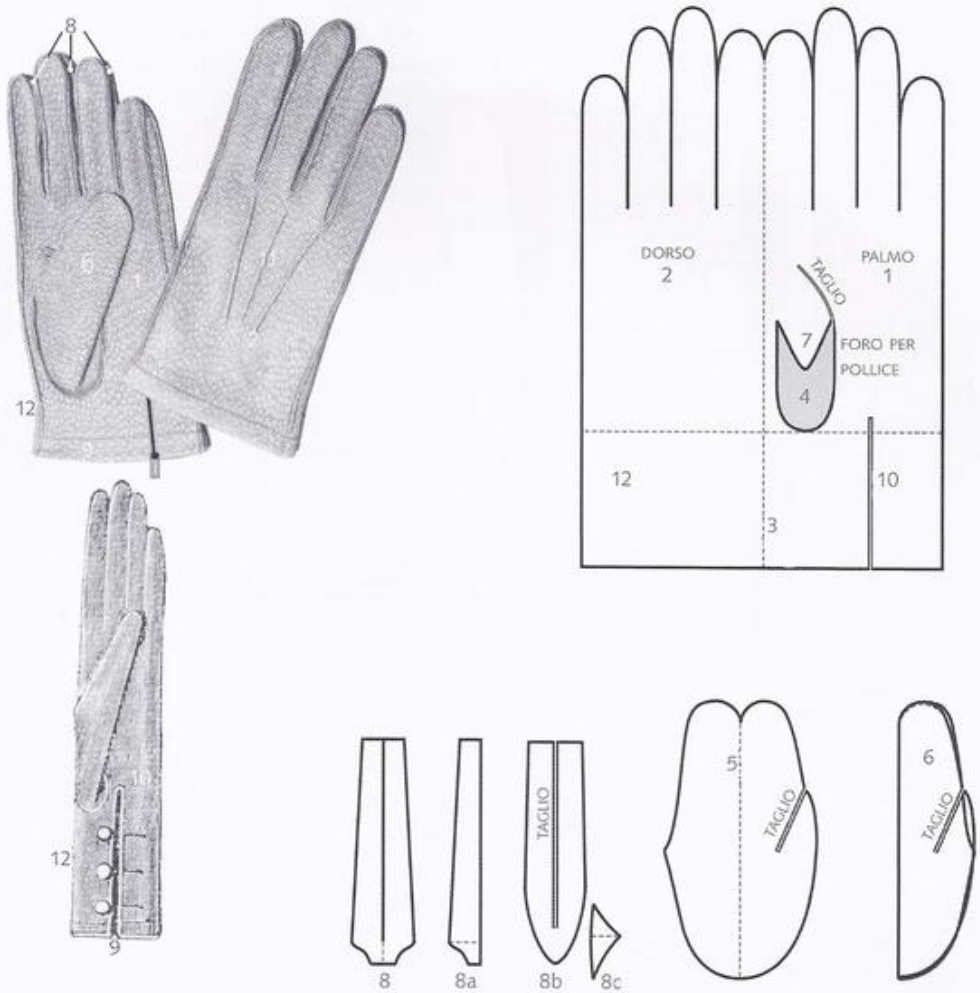
Hanno forme e dimensioni diverse gli uni dagli altri in base alla disciplina a cui sono destinati.

Guanti da lavoro

Vengono eseguiti con materiali adatti a proteggere le mani da agenti chimici, dal calore, dal gelo, ecc.

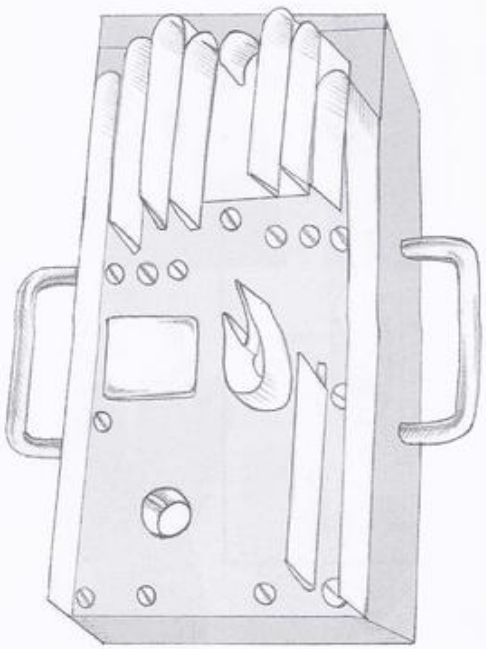
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Terminologia del guanto

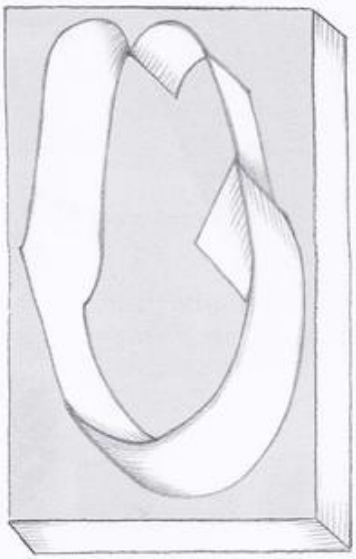


1) Parte sotto della mano o palmo della mano.
2) Parte sopra della mano o dorso della mano.
Le estremità delle dita saranno prolungate; questa variante serve per cingere lo spessore delle dita.
3) Modello del guanto con le due parti unite, composto da otto dita di cui due uguali.
Il modello del lato dorso del guanto deve prevedere l'aumento delle misure, rispetto al lato palmo, per la vestibilità stessa della mano.
4) Foro del pollice, chiamato *bolla* eseguito sulla faccia interna.
5) Modello del pollice.
6) Pollice piegato.
7) Nella bolla potrà essere tagliato un inserto a forma di monetina che, aggiunto al pollice gli farà da soffietto, il quale collegato direttamente al guanto oppure staccato permetterà così una maggiore mobilità.
8) Forchetta. Le dita tagliate del dorso e del palmo del guanto vengono unite con tre linguette di pelle doppie o sei singole per guanto, dette appunto *forchette*, per compensare lo spessore delle dita.
8a) Mezza forchetta. Per un paio di guanti ci vorranno 12 mezze forchette; 6 per guanto.
8b) Forchetta con soffietto. Questo tipo di forchetta favorisce il movimento delle dita, ma è molto più laboriosa da cucire.
8c) Triangolino per soffietto.
9) La parte alta del guanto sarà bordata con una striscia di pelle morbida, che costituirà il bordo.
10) Una piccola striscia sarà cucita lungo la fessura detta *spacco del bottone* per aumentarne la consistenza.
11) Nervature per dare forma al guanto. Il guanto può avere una o tre nervature, eseguite sul dorso: a mano oppure con macchina da cucire a due aghi.
12) È la parte inferiore del guanto che va dalla base del pollice all'orlo, chiamata *sacco*.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر



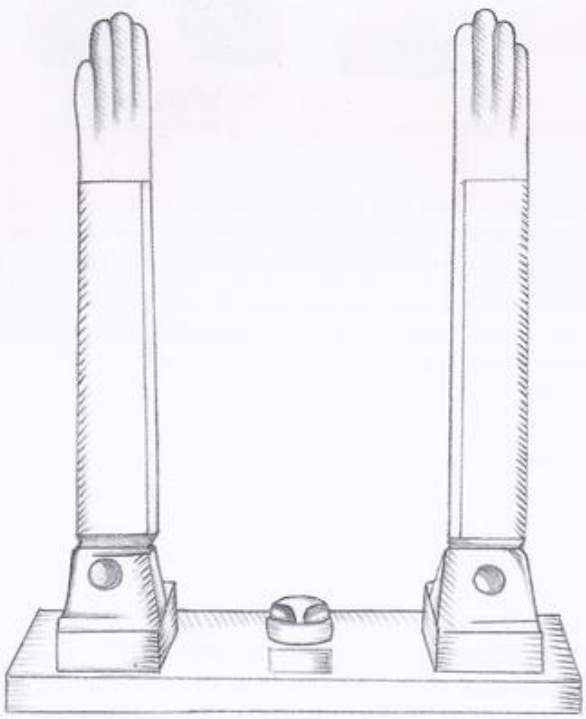
Fustella guanto



Fustella pollice



Fustella forchetta



Attrezzo per raddrizzare e stirare a caldo il guanto finito





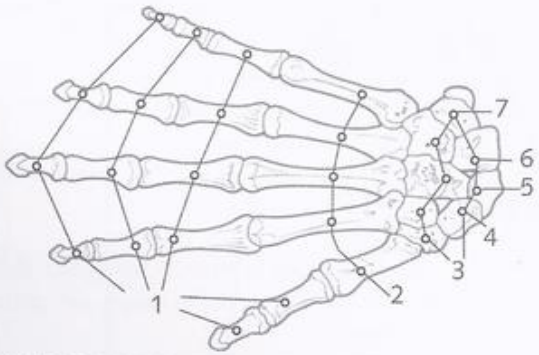
Fuso o rivolta guanto

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

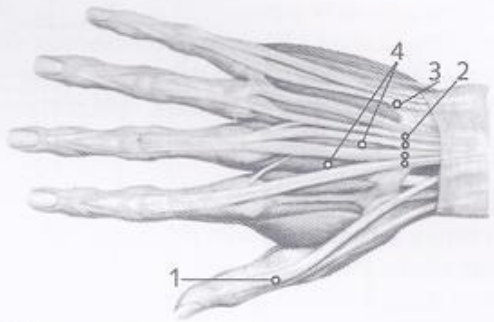
Anatomia della mano

Ossa

La mano ha uno scheletro osseo che sostiene un complesso insieme di muscoli e di tendini; lo scheletro è composto da 27 ossa, distinte in tre gruppi: *carpo*, *metacarpo*, *dita*.
Il carpo corrisponde alla regione del polso ed è formato da 8 piccole ossa disposte in due file: lo *scafoide*, il *semilunare*, il *piramidale* e il *pisiforme* costituiscono la prima fila; il *trapezio*, il *trapezoide*, il *grand'osso* e *l'uncinato* formano la seconda. Il carpo si articola da un lato con l'estremità distale delle ossa dell'avambraccio, dall'altro con le ossa del metacarpo; questo è composto da 5 ossa lunghe, dette ossa metacarpali. A ciascun osso metacarpale fa seguito lo scheletro di un dito, che risulta costituito da 3 ossa allungate (tranne il pollice che ne ha due), di dimensioni decrescenti procedendo in senso distale, denominate *falangi* (prima, seconda e terza falange, o anche falange, *falangina* e *falangetta*). Le diverse ossa dello scheletro della mano sono articolate da sistemi *capsulari*, *legamentosi* e *tendinei* molto complessi, che consentono una grande varietà di movimenti. I due fulcri essenziali dei movimenti della mano sono: *l'articolazione radio-carpica*, per cui la mano può essere flessa, estesa addotta, abdotta o, seguendo il movimento dell'avambraccio, può essere *pronata* (cioè portata con la palma verso l'alto) o *supinata* (portata con la palma verso il basso); le articolazioni metacarpofalangee che permettono la flessione, l'estensione, l'adduzione e l'abduzione delle dita e in più la loro opposizione (questo soprattutto per quanto riguarda il pollice), consentono la più alta possibilità di movimento.



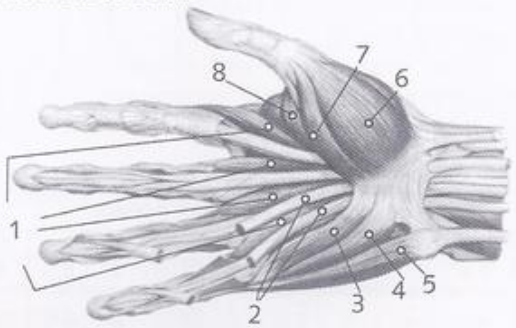
Scheletro della mano visto dalla faccia dorsale
1. Falange; 2. Metacarpo; 3. Carpo; 4. Pisiforme; 5. Piramide; 6. Semilunare; 7. Scafoide.



Muscoli e tendini visti dalla faccia dorsale
1. Tendine del muscolo estensore lungo del pollice; 2. Muscoli interossei dorsali; 3. Tendine del muscolo estensore del mignolo; 4. Tendini del muscolo estensore delle dita.

Muscoli

Al di sopra del segmento scheletrico si dispone l'apparato muscolotendineo che nella mano è estremamente complesso. I muscoli propri della mano sono 19 e sono raggruppati in 3 regioni: una regione laterale per il pollice detta *eminenza tenar*; una regione mediale per il mignolo detta *eminenza ipotenar* e una regione intermedia.
A questi muscoli devono essere aggiunti i tendini dei muscoli che dall'avambraccio giungono alle ossa carpali e alle dita. Ai primi muscoli viene anche dato il nome di muscoli intrinseci della mano, ai secondi di muscoli estrinseci. Questi ultimi sono dei muscoli lunghi che si originano appunto dall'avambraccio e dall'omero e sono il flessore profondo delle dita, il flessore superficiale delle dita, il flessore lungo del pollice, l'estensore comune delle dita, l'estensore proprio dell'indice, l'estensore proprio del mignolo, l'estensore lungo del pollice, l'estensore breve del pollice, l'abduttore lungo del pollice.
La muscolatura intrinseca è data da piccoli muscoli situati nell'uomo nella regione palmare della mano e sono gli interossei (3 muscoli interossei palmari e 4 dorsali); i *lombricali* in numero di 4, i muscoli della eminenza tenar (adduttore, flessore breve, abduttore breve e opponente del pollice); i muscoli dell'eminenza ipotenar (il palmare breve, l'adduttore, il flessore e l'opponente del quinto dito). In particolare i muscoli lombricali determinano la flessione della prima falange e l'estensione delle altre due; gli interossei flettono la prima falange ed estendono le altre due, avvicinano e allontanano le dita fra di loro.
Al di sopra e fra i gruppi muscolari si dispongono delle fasce



Muscoli e tendini visti dalla faccia palmare
1. Muscoli lombricali; 2. Tendini; 3. Muscolo flessore breve del mignolo; 4. Muscolo opponente del mignolo; 5. Muscolo abduttore del mignolo; 6. Muscolo adduttore breve del pollice; 7. Muscolo adduttore del pollice.

o *aponeurosi* che vengono divise in: fasce della regione palmare e fasce della regione dorsale. Le fasce della regione palmare sono: la: fascia superficiale, posta subito sotto la pelle, e la fascia profonda, posta sotto i tendini dei flessori. Nella regione dorsale abbiamo ugualmente una fascia dorsale superficiale posta subito sotto la pelle e una fascia dorsale profonda posta sugli spazi interossei. Inoltre vediamo i tendini alloggiati in apposite guaine tendinee.
La mano è irrorata dalle arterie radiale e ulnare, che si anastomizzano formando una doppia arcata situata nel palmo, dalla quale si dipartono rami diretti alle parti distali. L'innervazione sensitiva e motoria dipende dal nervo mediano e dal nervo ulnare; i muscoli estrinseci sono innervati anche dal nervo radiale; tutti questi nervi sono rami del plesso brachiale.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Misura delle mani

La mano ha una lunghezza pari alla misura del volto, dal mento all'attaccatura dei capelli.
Rispetto all'altezza totale della persona, la lunghezza della mano ci sta circa 8,5 volte. Per cui se l'altezza fosse cm.170, si avrebbe: cm.170:8,5=cm.20 circa.
La circonferenza della mano in genere è di poco inferiore alla sua lunghezza fino alla base del pollice.

Misure

Lunghezza mano - Questa misura si prende nel senso della lunghezza: dalla base del pollice, o prima piega del polso, all'estremità alta della mano.
Circonferenza mano - Questa misura (quella della mano stessa del guanto), si definisce facendo passare un nastro centimetro intorno alla mano a pugno richiuso, per avere un maggiore sviluppo dei muscoli della mano.
Lunghezza totale guanto - È la misura comprensiva della lunghezza mano più il prolungamento voluto.
Circonferenza polso o braccio - Va presa nella posizione dove capita il bordo del guanto, in base alla lunghezza totale stabilita.

Prolungamento del guanto

L'unità di misura del prolungamento del guanto sarà il *bottone* equivalente alla lunghezza di un pollice (mm.25,4).
La larghezza dell'apertura del guanto (orlo) sarà proporzionata alla sua lunghezza: più sarà lungo il guanto e più sarà larga l'apertura, in rapporto al diametro del braccio dove cade l'orlo.
I guanti vengono quasi sempre eseguiti in un solo pezzo: mano e prolungamento insieme.
Saranno invece concepiti in due parti e cuciti a incastro i guanti molto lunghi: di diciotto, venti, ventiquattro, trenta, trentadue o trentasei bottoni.

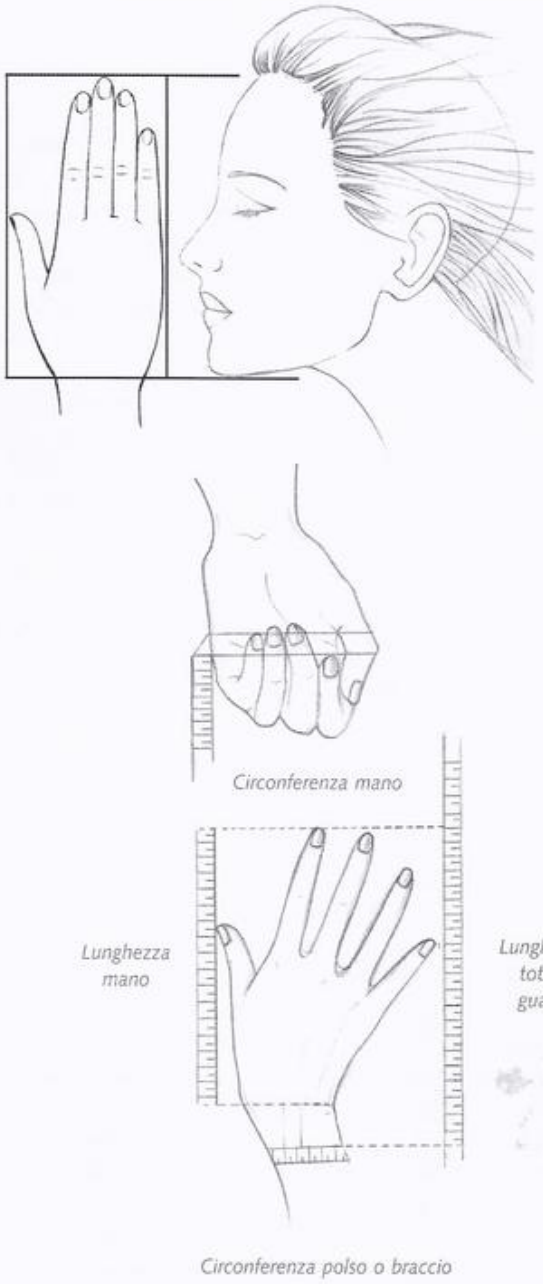


TABELLA DELLE MISURE DONNA

Taglie o Misure		S		M		L		XL
		6	6 ½	7	7 ½	8	8 ½	9
Misura inglese in pollici	CIRCONF. MANO	6	6 ½	7	7 ½	8	8 ½	9
	LUNGH. MANO	5 ¾	6 ¼	6 ¾	7 ¼	7 ¾	8	8 ¼
Misura metrica in millimetri	CIRCONF. MANO	152	165	178	191	204	217	230
	LUNGH. MANO	145	157	170	185	197	210	222

TABELLA DELLE MISURE UOMO

Taglie o Misure		S		M		L		XL
		7	7 ½	8	8 ½	9	9 ½	10
Misura inglese in pollici	CIRCONF. MANO	7	7 ½	8	8 ½	9	9 ½	10
	LUNGH. MANO	6 ¾	7 ¼	7 ¾	8 ¼	8 ¾	9 ¼	9 ¾
Misura metrica in millimetri	CIRCONF. MANO	178	191	204	217	230	243	256
	LUNGH. MANO	170	185	190,5	210	222	235	247

Taglie (o misure)

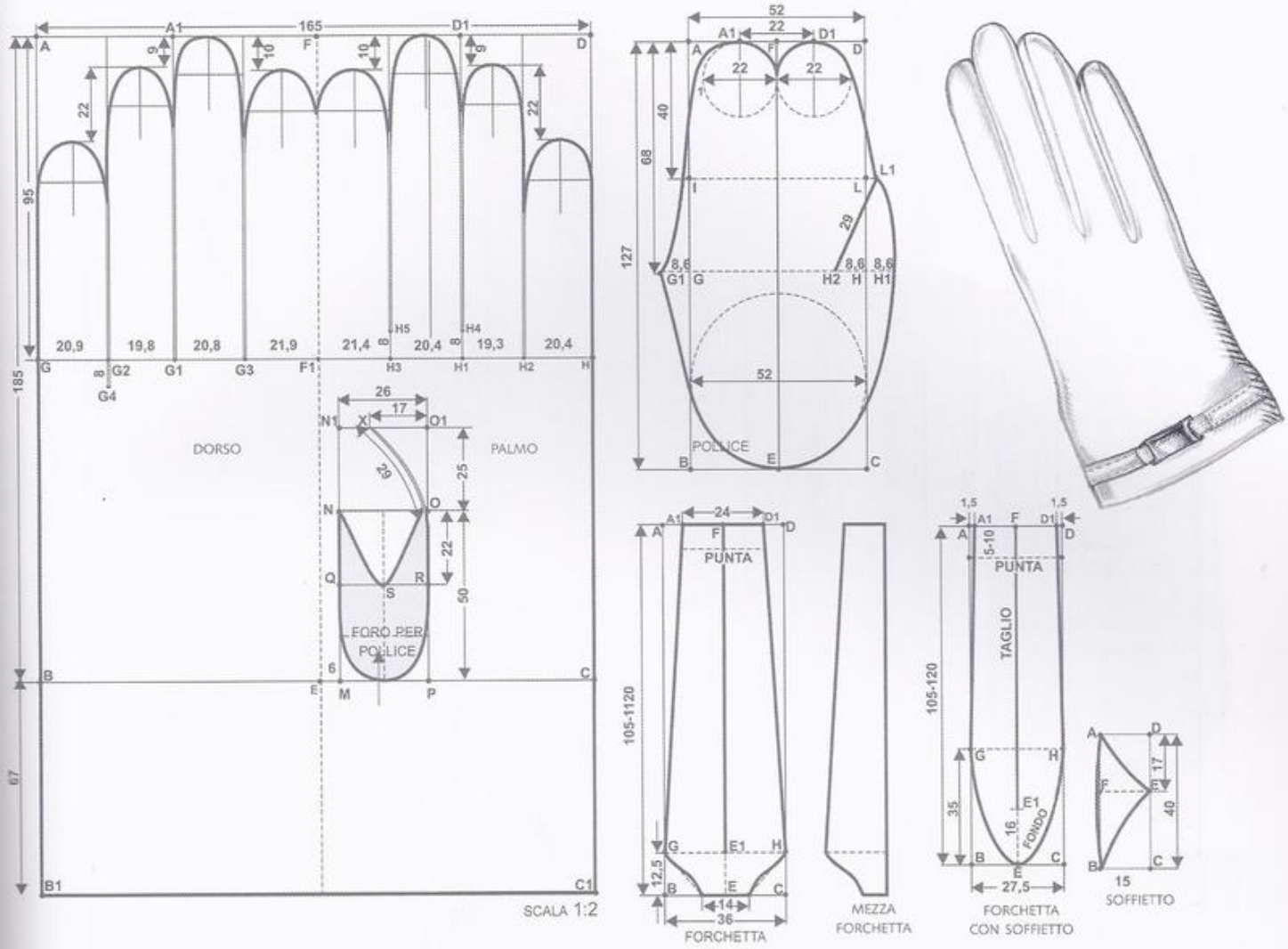
La misura o taglia del guanto valutato in pollici corrisponderà alla misura della mano, presa con il nastro centimetro, così si avrà:
- Una mano di sette pollici di ampiezza inguanterà la taglia M misura n°7.
- Una mano di sette pollici e mezzo di ampiezza inguanterà la taglia M o misura n°7 1/2, ecc.

Vestibilità dei guanti

I guanti possono essere eseguiti con calzata:
- Aderente o fasciante non foderata: con vestibilità da meno mm.10 a meno mm.25, in base all'elasticità della pelle o del tessuto.
- Aderente foderata: con vestibilità da più mm.0,5 a più mm.15.
- Lenta: con vestibilità da più mm.0,5 a più mm.15.
- Lenta imbottita: con vestibilità da più mm.10 a più mm.30.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

BASE GUANTO DA DONNA ADERENTE



Misure (Taglia N° 71/2 oppure M):
Circonferenza mano mm.191; Lunghezza mano mm.185; Vestibilità su circonf. mm.25.

Guanto
- Tracciare un rettangolo A-B-C-D, con:
- A-B pari alla lunghezza della mano (mm.180-195).
- B-C pari alla circonferenza della mano meno cm.2-2,5 di vestibilità (Es. mm.190 - 25 = mm.165).
- B-E metà B-C+mm.1 (mm.83,5). Tracciare E-F.
- B-B1 e C-C1 lunghezza polso voluta (Es.: mm.67).
- Tracciare B1-C1.
- A-G metà A-B (mm.92,5). Tracciare G-H.
- G-F1 come B-E.
- G-G1 metà G-F1-mm.1(Es: 83,5:2=41,75 -1 = 40,75).
- G-G2 metà G-G1+mm.0,5 (mm.20,9).
- F1-G3 metà F1-G1+mm.0,5 (mm.21,9).
- H-H1 metà H-F1 -1.
  (Es.: mm.81,5:2= 40,75-1= mm.39,75).
- H1-H2 metà H-H1+mm.0,5 (mm.20,4).
- F1-H3 metà F1-H1+mm.0,5 (mm.21,4).
- G2-G4 mm.8. - H1-H4 e H3-H5 mm.8.

Foro pollice
- E-M mm.6;
- Tracciare un rettangolo M-N-O-P, con:
- N-M di mm.50 e M-P di mm.26.
- N-Q e O-R mm.22. Tracciare O-S-N.
- N-N1 e O-O1 mm.25.
- O1-X mm.17.
- Tracciare la linea curva O-X.
- Raccordare il fondo con curva come in figura.

Pollice
- Tracciare un rettangolo A-B-C-D, con:
- A-B mm.127.
- B-C mm.52.
- A-G e D-H mm.68. Tracciare G-H.
- G-G1, H-H1 e H-H2 mm.8,6.
- A-I e D-L mm.40. Tracciare I-L.
- L-L1 mm.3. Tracciare L1-H2.
- Tracciare in sagoma come illustrato in figura.

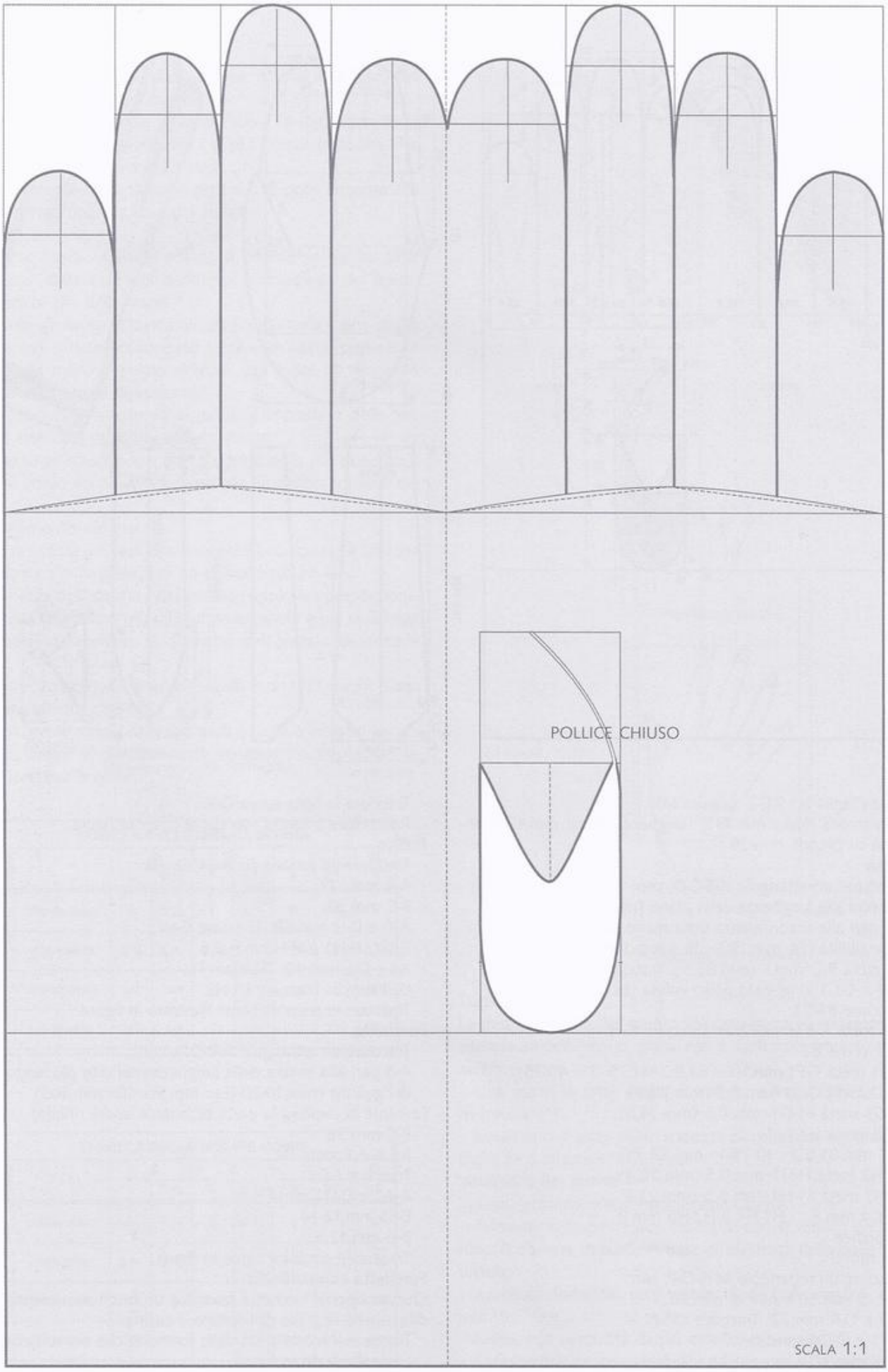
Forchetta
- Tracciare un rettangolo A-B-C-D, con:
- A-B pari alla misura della lunghezza del dito più lungo del guanto +mm.10-20 (Es.: mm.95+10= mm.105)

(durante la cucitura la parte eccedente andrà rifilata).
- B-C mm.36.
- B-E e A-F metà B-C.
- Tracciare E-F.
- A-A1 e D-D1 mm.6.
- E-E1 mm.12-14.
- B-G mm.12,5.
- Tracciare i contorni come in figura.

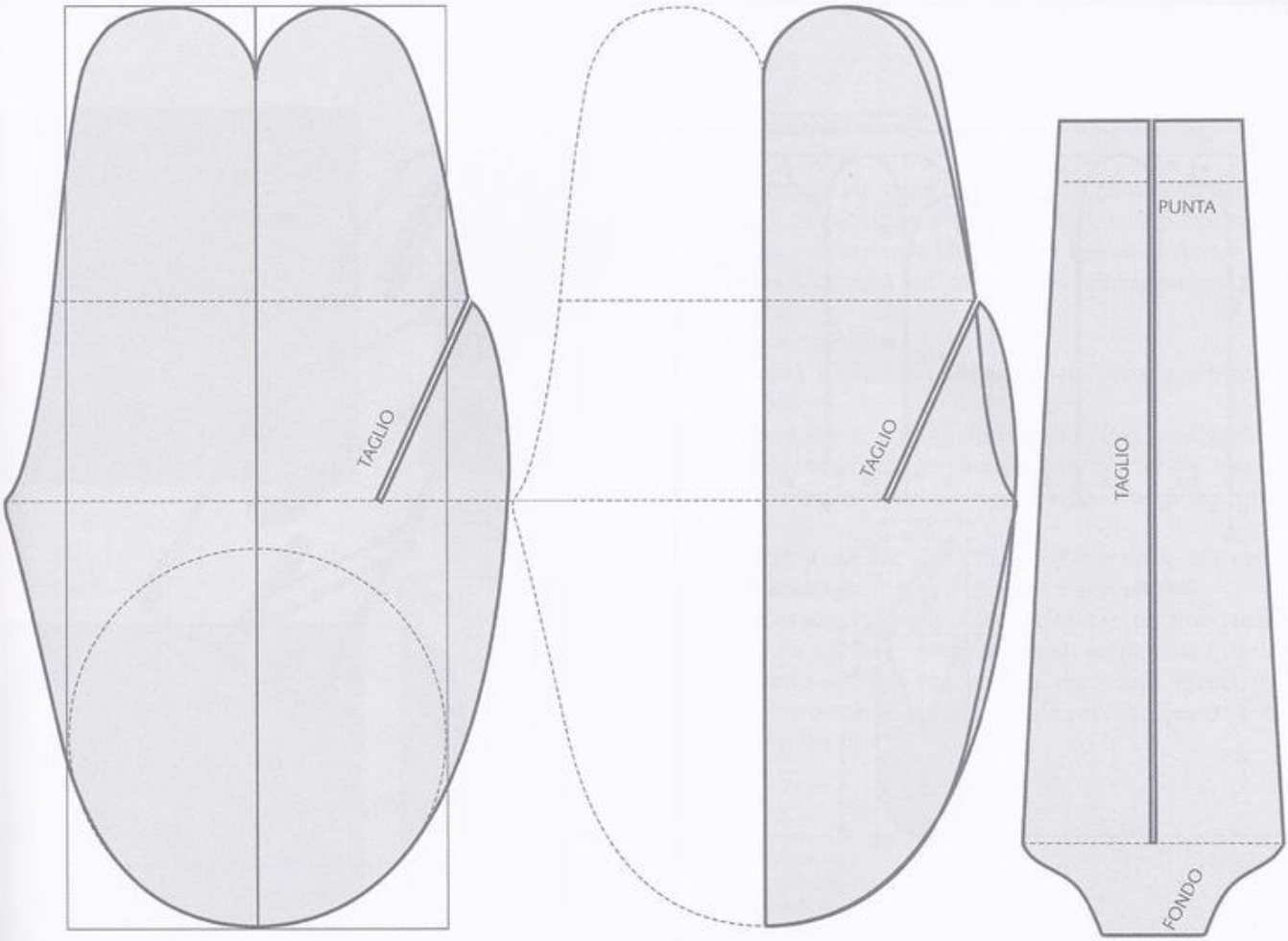
Forchetta con soffietto
Questo tipo di forchetta favorisce un buon movimento delle dita, anche se è più difficoltosa a cucirla.
- Tracciare il modello sia della forchetta che del soffietto, come illustrato in figura.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

BASE GUANTO DA UOMO ADERENTE



WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر



SCALA 1:1 POLLICE POLLICE CHIUSO FORCHETTA

I guanti aderenti

I guanti aderenti devono essere come una seconda pelle quando si indossano; questo per la modellistica comporta la soluzione di tre problemi:

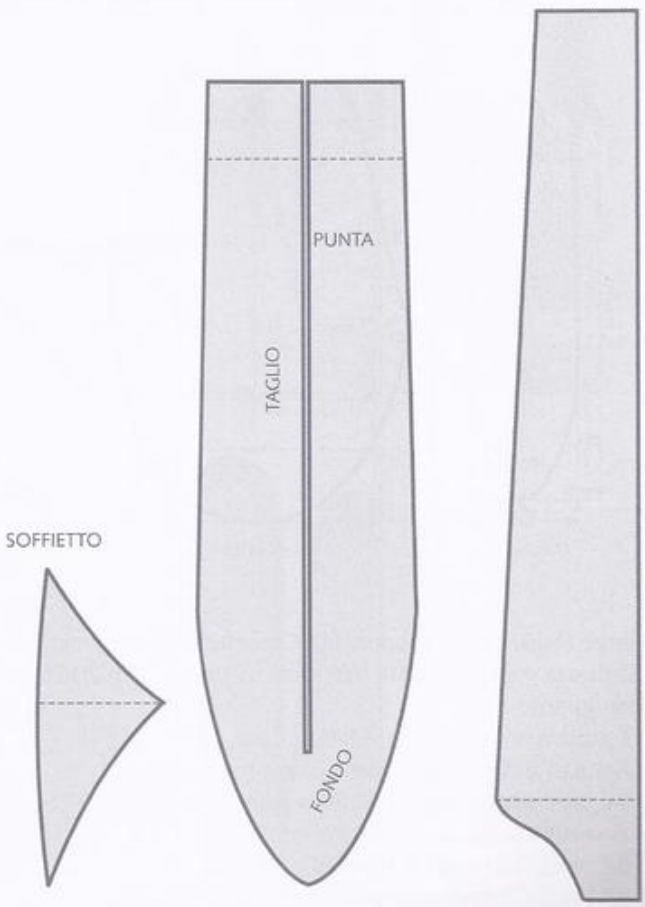
- Il primo problema è la necessità di aderenza della pelle del guanto alla pelle della mano.
- Il secondo è il principio di instabilità della mano, supporto del guanto.
- Il terzo è la forma della mano, composta da cinque dita unite e varie, disposte curiosamente sopra una piccola massa.

Per seguire la forma della mano, è necessario un buon modello, per ottenere una *forma-custodia* ideale ma, prima di questo, bisogna considerare la qualità di un materiale idoneo, affinché questa custodia faccia da seconda pelle alla mano.

La pelle potrà allora soddisfare questi principi, se cumula due qualità: la *nervosità* e la *finezza*.

Sarà quindi molto importante la scelta della pelle nelle sue varianti e nelle sue varietà: il tecnico responsabile degli acquisti dovrà fare molto attenzione nella valutazione e nella scelta del materiale.

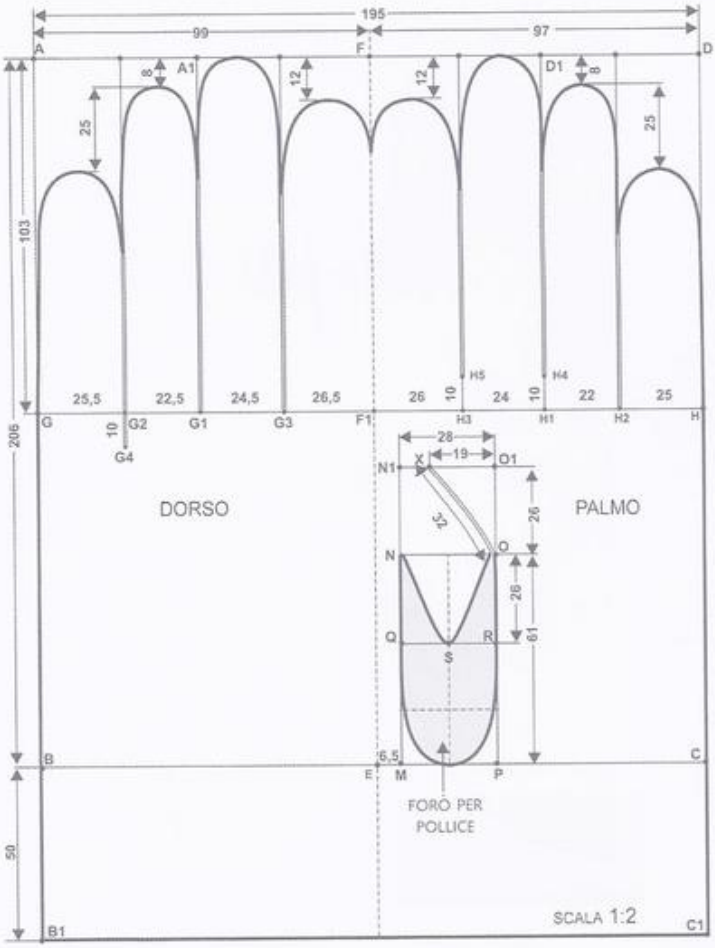
La pelle migliore è quella di capretto o agnello da latte di meno di sei mesi. Infatti, la pelle degli animali che hanno già brucato mancherà di elasticità, la pelle di animali grassi darà una pelle per guanti di qualità inferiore; mentre la pelle di femmine sarà *la più pregiata* per la sua finezza, la sua resistenza e la sua grana molto fitta.



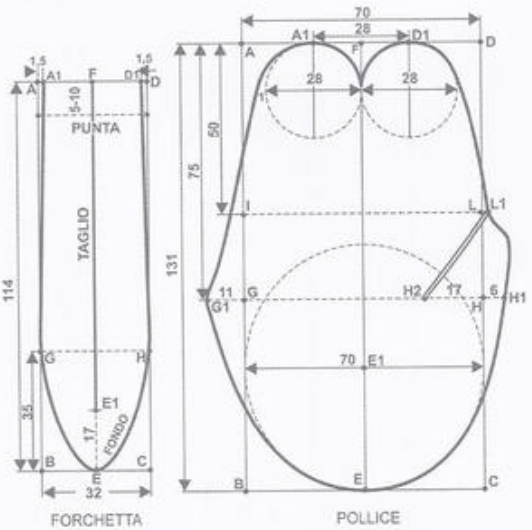
FORCHETTA CON SOFFIETTO MEZZA FORCHETTA

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Base guanto da uomo aderente







Misure (Taglia N°81/2 oppure M): Circonferenza mano mm.217; Lunghezza mano mm.210; Vestibilità su circonf. mm.20-25.

Base guanto

- Tracciare un rettangolo A-B-C-D, con:
- A-B pari alla lunghezza della mano (mm.206).
- B-C pari alla circonferenza della mano meno mm.20-25 di vestibilità (Es.: mm.217-22= mm.195).
- B-E metà B-C+mm.1,5 (mm.99). Tracciare E-F.
- B-B1 e C-C1 lunghezza polso voluta (Es. Mm.50).
- Tracciare B1-C1.
- A-G metà A-B (mm.103). Tracciare G-H.
- G-F1 come B-E.
- G-G1 metà G-F1 -mm.1,5 (Es.: 99:2=49,5-1,5= mm.48).
- G-G2 metà G-G1 +mm.1,5 (mm.25,5).
- F1-G3 metà F1-G1 +mm.1 (mm.26,5).
- H-H1 metà H-F1 -mm.1. (Es: mm.97:2= 48,5-1,5= 47).
- H-H2 metà H-H1 +mm.1,5 (mm.25).
- F1-H3 metà F1-H1 +mm.1 (mm.25).
- G2-G4 mm.10; H1-H4 e H3-H5 mm.10.

Foro pollice

- E-M mm.6,5.
- Tracciare un rettangolo M-N-O-P, con:
- N-M mm.60-61 e M-P mm.28.
- N-Q e O-R mm.26. Tracciare O-S-N.
- N-N1 e O-O1 mm.26;
- O1-X mm.19. Tracciare la linea curva O-X.
- Raccordare il fondo con curva come in figura.

Pollice

- Tracciare un rettangolo A-B-C-D, con:
- A-B di mm.131.
- B-C mm.70.
- A-G e D-H mm.75. Tracciare G-H.
- G-G1 mm.11, H-H1 mm.6 e H-H2 mm.17.
- A-I e D-L mm.50. Tracciare I-L.
- L-L1 mm.2. Tracciare L1-H2.
- Tracciare in sagoma come illustrato in figura.

Forchetta

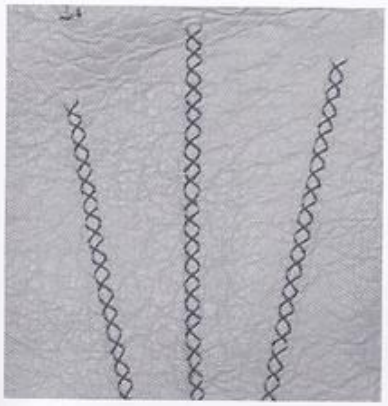
- Tracciare un rettangolo A-B-C-D, con:
- A-B pari alla misura della lunghezza del dito più lungo del guanto +mm.5-10; es. mm. 94+10 = mm.104

(durante la cucitura la parte eccedente andrà rifilata).

- B-C mm.32;
- B-E e A-F metà B-C. Tracciare E-F;
- A-A1 e D-D1 mm.1,5;
- E-E1 mm.17;
- Tracciare i contorni come in figura.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Tipi di cucitura per guanti





I guanti possono essere cuciti a mano e a macchina.

Cucitura a mano

La cucitura a mano viene eseguita con il punto *filza* dal diritto per guanti da passeggio di pelle morbida. I punti devono essere regolari e abbastanza fitti. Questo tipo di cucitura è molto pregiata e decorativa ma, come si può immaginare, molto più costosa.

Cuciture a macchina

Le principali cuciture a macchina usate per i guanti sono di quattro tipi:

1) *Cucitura Bonis:* è un tipo di cucitura tipo sopraggitto o a spirale esterna lungo tutti i bordi e fatta con un filo solo, cucitura che viene eseguita con una speciale macchina piuttosto vecchia.

2) *Cucitura a due fili:* può essere diritta o simile alla cucitura *bonis* ma eseguita con due fili anziché con uno.

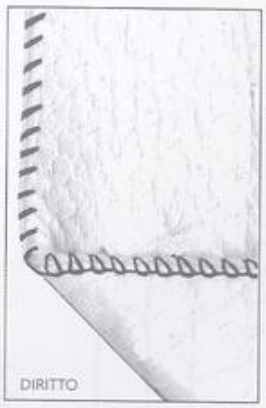
3) *Cucitura piquet:* è una cucitura diritta esterna sul guanto e interna sulle forchette, eseguita con un'appropriata maestria.

4) *Cucitura a sellaio:* è una cucitura, tipica della selleria, che si esegue esternamente unendo le due pelli del guanto e delle forchette o dei fianchi.



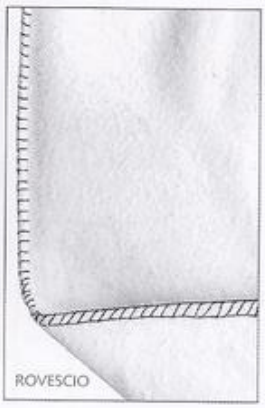


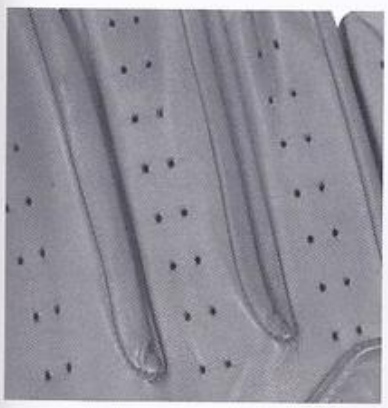
Per facilitare la cucitura manuale, si possono praticare in precedenza dei forellini con la macchina per cucire non infilata.

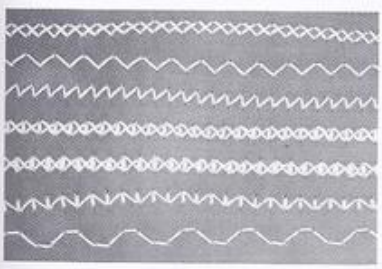


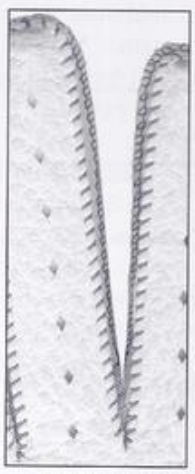


CUCITURA A DUE FILI





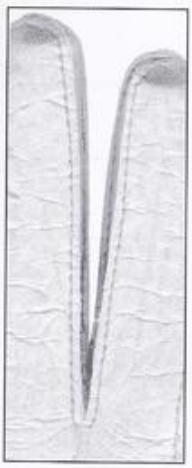




CUCITURA "BONIS"



CUCITURA PIQUET

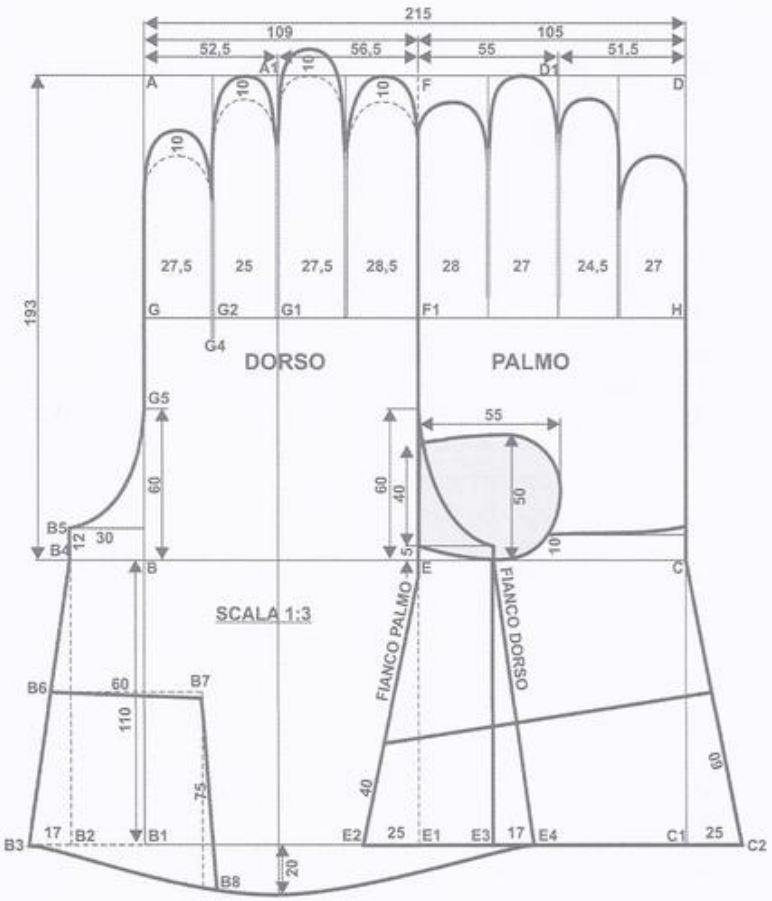


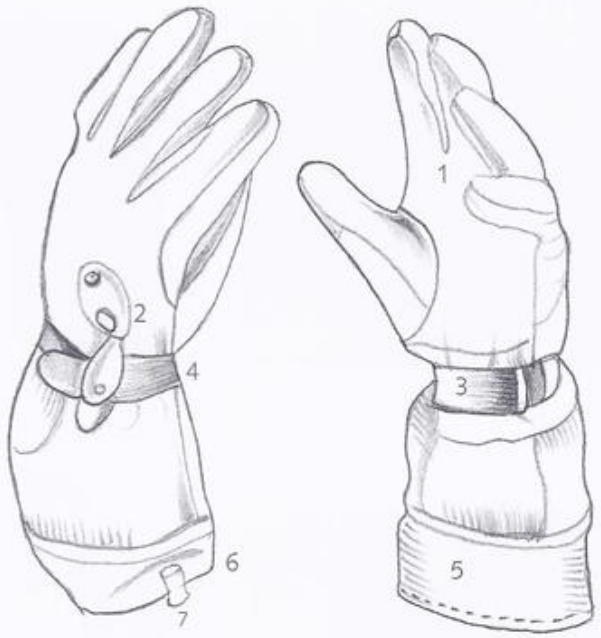
CUCITURA A SELLAIO



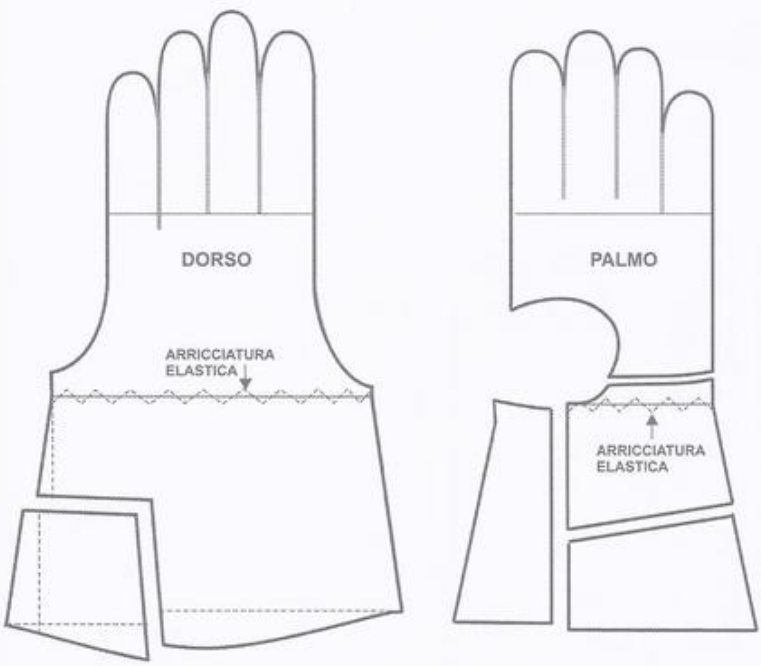
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

GUANTI DA SCI





1) Materiale antiscivolo; 2) Foro per soffiare aria calda; 3) Arricciatura elastica; 4) Cinturino con velcro; 5) Estensione; 6) Cordoncino interno; 7) Ferma cordoncino.



I guanti da sci devono:
- Avere una vestibilità maggiorata sulla circonferenza in misura adeguata (+mm.22-26), per contenere l'imbottitura e per contenere agevolmente la mano.
- Assumere una forma anatomica, con il palmo della mano leggermente curvato, per facilitare l'impugnatura delle racchette.

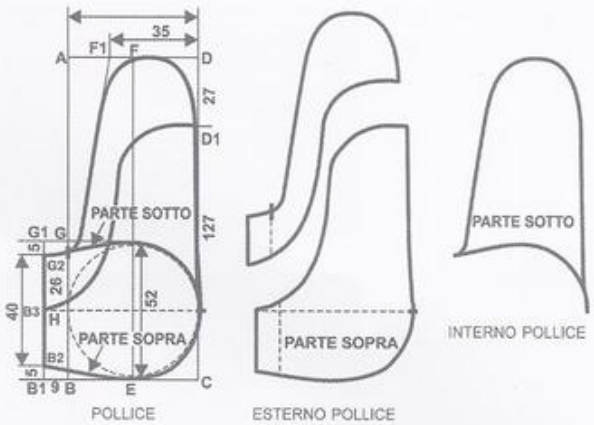
A tale scopo le dita del dorso devono essere più lunghe di mm.8-10 rispetto a quelle del lato palmo e gli inserti dei fianchi devono assumere la forma curva.
- Il fondo va allargato per contenere gli indumenti da montagna, oltre a munirlo di una prolunga dotata di un cordoncino per l'allacciatura.
- Il palmo e la parte interna del pollice vanno eseguiti con materiale antisdrucciolo (gomma o materiale sintetico zigrinato).
- Il fondo del dorso deve essere un po' più lungo di quello del palmo.

- Tracciare un rettangolo A-B-C-D con:
- A-B pari alla lunghezza della mano +mm.8-10 (mm.193-195).
- B-C pari alla circonferenza della mano +mm.22-26 (mm.215).
- B-E metà B-C +mm.4.
- A-G metà A-B.
- Suddividere le dita come in figura.
- Prolungare il fondo e allargarlo come in figura.
- Tracciare il foro del pollice.
- Tracciare i tagli desiderati.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

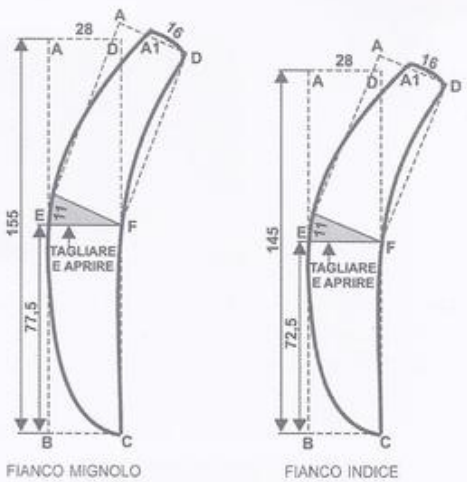
Pollice in sagoma

- Tracciare un rettangolo con:
- A-B mm.127.
- B-C mm.52.
- B-B1 e G-G1 mm.9.
- D-D1 mm.27.
- G2-B3 mm.26.
- D-F1 mm. 35.
- Raccordare in sagoma come in figura.
- Riprendere le parti del pollice sopra e del pollice sotto con un altro foglio di carta.



Fianchi indice e mignolo

- Tracciare un rettangolo con l'altezza di mm.155 per l'indice e di mm.145 per il mignolo.
- Tracciare E-F a metà di A-B.
- Tagliare e aprire di mm.11.
- Tracciare in sagoma come in figura.

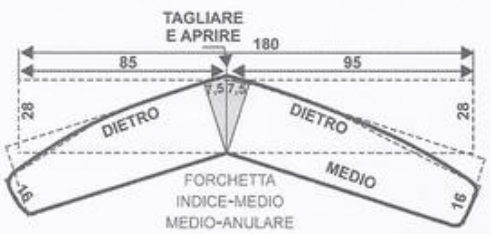


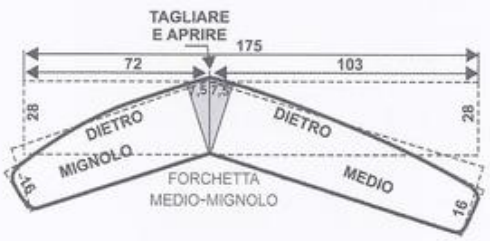
Forchette sagomate

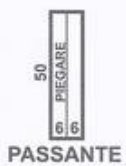
- Tracciare un rettangolo con la lunghezza pari alla misura interna delle due dita e la larghezza della misura dei fianchi (mm.28).
- Tagliare al centro delle dita e aprire di mm.15.
- Sagomare come in figura.

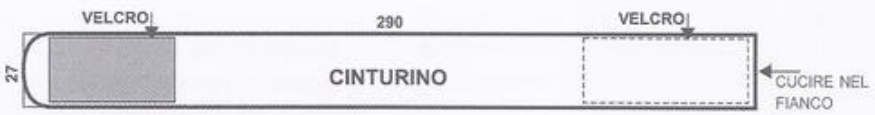
Prolungamento guanto

Il prolungamento del guanto va eseguito in doppio, con la parte alta della stessa misura del bordo del guanto su cui va cucito. Nel fondo va inserito un cordoncino per l'allacciatura sul polso.











WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Fasi di lavorazione artigianale

Alcune fasi della lavorazione dei guanti da guida.










La lavorazione dei guanti di pelle viene fatta per la maggior parte artigianalmente in piccoli laboratori, con attrezzature e macchine vecchie di decenni, con tecniche tramandate da padre a figlio. Le industrie in questo campo sono pochissime e non in Italia.
Qui sotto le fasi della lavorazione artigianale dei guanti:

1) Scelta e assottigliamento delle pelli.
2) Umidificazione della pelle.
3) Depezzatura.
4) Taglionatura.
5) Controllo del colore.
6) Tranciatura delle parti.
7) Lavorazione e cuciture a guanto aperto.
8) Montaggio finale e rifilatura.
9) Foderatura.
10) Stiro.
11) Finitura, ornamento e imbustamento.

Scelta delle pelli

Le pelli una volta conciate saranno tinte, ma questo passaggio necessita di una selezione.
L'esperto, addetto al controllo a occhio e al tatto, scoprirà dunque i più piccoli difetti della pelle, che la tintura tenderebbe ad amplificare. Questa selezione si farà secondo quattro tonalità:

1) Le tinte chiare dove la pelle sarà senza difetti.
2) Le tinte grige anch'esse senza difetti.
3) Le tinte scure che sopportano alcuni difetti.
4) Il nero che ne sopporta alcuni altri.

Ma il bianco del fiore della pelle è delicato e non sopporta nessuna tintura.
Questa prima scelta sarà seguita poi da una seconda selezione in base allo spessore delle pelli e la loro resistenza alle cuciture:

- Con le pelli sottili, con cuciture sopraggitto, saranno fatti guanti da sera.
- Con le pelli più forti, con cuciture a impuntura, saranno fatti guanti da passeggio o da città.
- Con le pelli extra-forti con cuciture a mano, saranno fatti guanti per lo sport e guanti da uomo.

L'addetto alla scelta ne valuterà allora il numero da tagliare secondo le taglie e i difetti della pelle.

Assottigliamento

Prima di essere messa all'umidificazione, la pelle sarà sottoposta all'assottigliamento, alla eventuale stampa di imitazioni, alla trazione, alla raddrizzatura e alla schiacciatura su una lastra di marmo.
La pelle non ha lo stesso spessore sulla schiena e sui fianchi dell'animale, questi passaggi tenderanno a uniformare lo spessore e a sanare o spianare le variazioni della superficie della pelle.

Umidificazione della pelle

La pelle destinata alla produzione dei guanti, prima di essere tagliata e confezionata deve subire delle operazioni per essere stabilizzata:

- Gli strati di pelle vengono arrotolati in un panno bagnato e lasciati per un certo tempo per farli ammorbidire.
- Le pelli umide vengono estratte e tirate a mano nella giusta direzione e con un'adeguata pressione. Questa operazione, che richiede un certa esperienza, è molto importante perché la pelle umida una volta tirata si stabilizza o, comunque, subirà poche modifiche.



WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Depezzatura

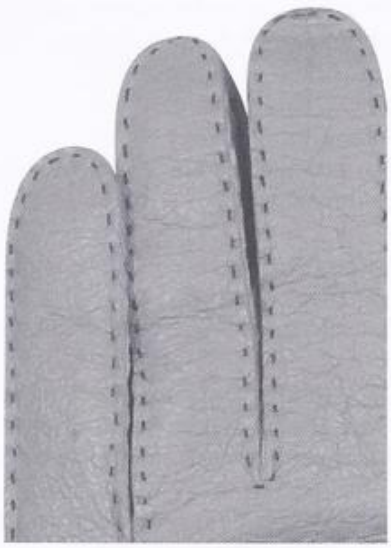
La *depezzatura* consiste nel tagliare dei rettangoli di pelle con le misure delle due facce della mano, del pollice, delle forchette e ghede (fianchi), leggermente superiori a quelle delle taglie prestabilite.

L'abilità del tagliatore dovrà tenere conto del senso del cuoio e dei suoi difetti, che farà coincidere con le linee di cucitura, del foro del pollice e degli interstizi delle dita.



Taglionatura

I rettangoli di pelle preparati, in larghezza non cedono più, mentre in lunghezza vanno ancora calibrati in base alla misura voluta, tirandoli per il lungo a mano, mettendo così la pelle in condizione di essere pronta per la tranciatura del guanto. Questa operazione viene detta appunto *taglionatura*.



Controllo del colore per formazione dei pacchi

Ogni paio di guanti va preparato per la tranciatura definitiva. Questa operazione va fatta con molta cura:

1) Ricontrollare il colore, che sia uguale per ogni pezzo.
2) Ricontrollare eventuali difetti sfuggiti al precedente controllo.
3) Abbinare le parti dei guanti mettendoli insieme *a specchio*, cioè unendo il diritto con diritto.
4) Numerare le parti con un numero sequenziale posto all'interno del guanto, per evitare che durante le lavorazioni si mischino le parti e le paia.

Tranciatura delle parti

I pacchetti dei pezzi dei guanti vengono portati al reparto trancia dove, dopo averli aperti, vengono sottoposti a tranciatura per mezzo di fustelle.

Le fustelle, eseguite ognuna con una taglia diversa, sono posizionate sulle pelli preparate in precedenza e disposte sul piano della macchina da trancia, la quale, ricevuto l'impulso, esercita una forza sulla fustella che trancia di netto la pelle sottostante in tutte le sue parti.

Dopo la fustellatura i guanti vengono refilati o sagomati in base al modello da eseguire, da un operaio addetto, utilizzando apposite forbici allungate.



Lavorazioni a guanto aperto

Prima di chiudere il guanto con le cuciture esterne, si devono operare tutti gli interventi eseguibili solo a guanto ancora aperto e cioè: *nervature*, *motivi applicati*, *arricciature*, ecc.

1) Eseguire le nervature sul dorso del guanto, se previste. Le nervature solitamente possono essere 3 disposte a raggio, oppure una sola nel centro del dorso. La cucitura può essere fatta a mano oppure a macchina. Per fare la cucitura a mano è necessario eseguire una finta cucitura con una macchina a due aghi senza il filo, per avere una traccia.

La cucitura a macchina invece viene fatta utilizzando un piedino speciale, che realizza le nervature facendo sollevare la pelle al centro della cucitura, dando l'effetto del rilievo. I terminali dei due fili di ogni cucitura vengono tirati all'interno del guanto e annodati.

2) Eseguire altri motivi applicati oppure ricami sul dorso, se previsti.

3) Fare arricciature elasticizzate sul dorso o sul palmo del guanto, oppure cucire un pezzo di elastico all'interno, se previsto.



WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Orlo

L'orlo può essere fatto rivoltando la pelle del fondo oppure con l'applicazione di una strisciolina di pelle direttamente sul bordo.

L'orlo rivoltato va prima incollato con una colla tenue e poi cucito e rifilato.

Spacco e chiusura del guanto

Il guanto può essere realizzato con il solo spacco sull'orlo, oppure con una chiusura con bottoni, con zip, con automatici, con fibbie, con velcro o altro.

Lo spacco va rifinito con un orlino o con un riporto in pelle.

Stampigliatura taglia

All'interno del guanto va anche stampigliato, con un apposito timbrino intinto nell'inchistro indelebile il suo numero di taglia.

Ultimo controllo e abbinamento

A questo punto si ricontrolla che tutti pezzi siano dello stesso colore e della medesima taglia, si riforma il pacchetto e si passa al reparto montaggio.

Montaggio

Eseguite le decorazioni e le altre rifiniture, viene fatto il montaggio del guanto vero e proprio.

Dopo aver assemblato tutti gli eventuali pezzi del pollice, si cuce il pollice completo al guanto; le sei forchette alle due facce del guanto; gli eventuali fianchetti o ghede sui fianchi. Le cuciture da usare sono scelte in base al tipo di guanto e al tipo di pelle: Cucitura *a mano, bonis, a due fili, piquet* o *a sellaio*.

Foderatura

Per la foderatura del guanto si procede come segue:

- Rovesciare il guanto cucito con l'apposito attrezzo chiamato *signorina, fuso* o *allarga guanti*.
- Puntare la fodera (già realizzata in maglia o in altro materiale, già cucita) su tutte e cinque le punta delle dita, con un punto di cucitura, senza toccare la pelle esterna.
- Rovesciare la fodera sul guanto interno e fermarla con sottopunto sull'orlo interno, a mm.2-5 circa dal bordo, in modo che non si veda dall'esterno.
- Rovesciare nuovamente il guanto portandolo al diritto, utilizzando sempre il fuso.

Stiro e raddrizzatura

Il guanto finito, a causa delle molteplici manipolazioni a cui è stato sottoposto, resta un po' deformato e pertanto necessiterà di essere rimesso in forma.

Per questo il guanto verrà dunque infilato sopra un'apposita dima in metallo, chiamata *mano calda*, che è appunto una mano metallica riscaldata elettricamente a 60-70°, su cui viene lasciato alcuni secondi: il tempo necessario per raddrizzarlo e stirarlo, dandogli una forma perfetta.

Finitura

Terminata l'operazione di stiro, qualora fosse previsto, viene eseguita la *lisciatura* del guanto finito con una ruota di feltro in movimento, per restituire la brillantezza originale alla pelle. Quindi si esegue subito l'abbinamento delle coppie, unendo i due guanti uguali nel colore e nella taglia, la destra con la sinistra, con un punto a mano.

Quindi viene fissato il cartellino della ditta produttrice, con tutte le indicazioni necessarie per l'identificazione della taglia, del colore, del modello, ecc. Infine viene imbustato e mandato in magazzino per la spedizione al cliente.



Tipi di apertura dei guanti



Rovesciamento del guanto



WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

LE CRAVATTE



Breve storia della cravatta 182
Principali tipi di cravatte 184
Cravatta a farfalla 187
Cravatta ascot 187
Taglio e confezione 188
Parti della cravatta 189
Tessuti e stampa, motivi e colori 190
Nodi per cravatte 194
Il fazzoletto 196

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Breve storia della cravatta

La cravatta, come gli altri capi di abbigliamento, ha la sua storia.

- Nell'antichità i soldati di molti eserciti avevano l'usanza di portare un pezzo di stoffa annodato al collo, per ripararsi dal freddo o per motivi igienici. Tra gli altri esempi ricordiamo le statue di terracotta a grandezza naturale ritrovate in Cina, risalenti al III secolo a.C. portano un fazzoletto attorno al collo; i legionari romani rappresentati sulla colonna Traiana a Roma appaiono con il *focale*, una fascia annodata al collo dalle molteplici funzioni.

- Verso la prima metà del '600 questo accessorio, consistente in una striscia di tessuto annodata al collo, che serviva da ornamento e da elemento distintivo, veniva portata da un corpo di soldati Croati, mercenari al servizio di Luigi XVI nella guerra di religione dei Trent'anni che devastò l'Europa. Gli ufficiali francesi adottarono anch'essi l'usanza di mettere questo fazzoletto annodato al collo, trovandolo più comodo della fastidiosa gorgiera, diffondendola quindi anche nell'aristocrazia del tempo che lo trasformò in un largo nodo di mussola o di pizzo.

Dal nome *Croati* sembra che derivi appunto il nome dell'attuale *cravatta*.

Da allora ai nostri giorni, la cravatta non ha praticamente modificato le sue funzioni di pura decorazione nell'abbigliamento classico dell'uomo.

- Nel 1715 compare in Inghilterra una nuova cravatta chiamata *stock*; una fascia di batista o di mussola, avvolta intorno al collo senza lasciare cadere i due lembi sul davanti, oppure arricchita da un nodo sul davanti, chiamata *Solitaire*.

- Nel 1770 molti giovani aristocratici inglesi chiamati *Macaroni*, vestivano in modo eccentrico, portando, fra l'altro, voluminose cravatte bianche annodate che ricadevano sul petto.

In Francia, subito dopo, ai tempi del Direttorio, molti giovani parigini eccentrici e trasgressivi, chiamati *Incroyables*, seguendo l'esempio dei macaroni inglesi, avvolgevano attorno al collo e al mento, fin sotto la bocca, enormi cravatte che poi erano scialli dai colori chiassosi e pacchiani.

- Nel Periodo Romantico (1815-1850) la caratteristica più importante per l'abbigliamento maschile fu proprio la cravatta. Saperla annodare veniva considerata addirittura un'arte.

Nel 1828 un certo H. Le Blanc pubblicò un libro "L'arte di annodare la cravatta", nel quale, tra l'altro, venivano insegnati trentadue modi di annodare la cravatta, con le relative illustrazioni.

- Nel 1838 viene fondata la "maison Charvet", il famoso artefice di camicie e cravatte di gran pregio.

Maison ancora oggi tempio della cravatta in seta tessuta, con il più ricco assortimento del mondo.

- Nel 1880 va in voga presso l'alta borghesia e l'aristocrazia l'*Ascot*, una tipica cravatta a larghi lembi incrociati sul petto, in uso anche oggi, chiamata anche *plastron*.

Il nome di questa cravatta fu però lanciato molto tempo prima, nel 1771, in occasione dell'inaugurazione del concorso ippico di Ascot, da cui prende il nome, dove era obbligatorio indossare questa cravatta in presenza del re.



Terracotta cinese III sec. A.C.



Soldati romani con il "focale"



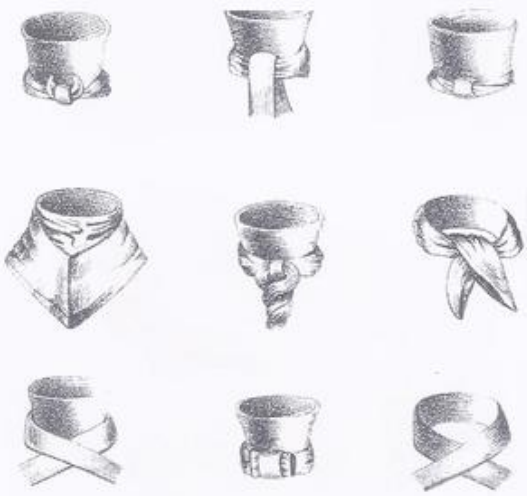
Cravatta dei "Macaroni" inglesi 1770 - 1790



Cravatta degli "Incroyable" francesi 1780 - 1790

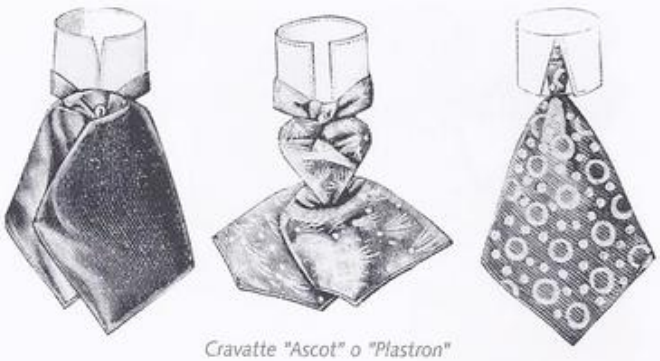


Cravatte aristocratiche settecentesche



Diversi modi di annodare la cravatta nel periodo romantico

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر



Cravatte "Ascot" o "Plastron"



Cravatte a farfalla





Cravatta "Lavallière"



Bandana



Bola



"Bold look"



Bootlace

- Nel 1860 appare la cravatta lunga o *alla marinara* (chiamata *régate* in Francia e *four-in-hand* in Inghilterra). Questa cravatta, stretta, con un nodo piccolo e con lunghi lembi ricadenti sul petto, è l'antenata della cravatta attuale.
- Nel 1905 le *cravatte a farfalla sono di moda* a seguito del grande successo dell'opera di Puccini Madama Butterfly alla Scala di Milano, al tipico cravattino viene attribuito il nome di *Butterfly*, *papillon* in Francia. Per la sua forma somiglia appunto a una farfalla (anche se bisogna sottolineare che veniva portata già molto tempo prima della predominante cravatta lunga, ma chiamata semplicemente *cravatte*).

Questi tipi di cravatte sono state di gran moda negli anni '20, '30 e '40, ma oggi, tranne che per le occasioni in cui è d'obbligo (Black Tie, White Tie) o per le cerimonie importanti, sono usate meno.

- Nel XIX secolo la cravatta preferita dagli intellettuali liberali e degli artisti fu la *Lavallière*. Questa cravatta, una specie di grande papillon floscio annodato intorno al colletto, prese il nome dalla duchessa La Vallière, favorita di Luigi XIV, che aveva imitato il sovrano annodandosi attorno al collo una fascia di tessuto pregiato, divenendo una delle prime donne a portare la cravatta.
- Alla fine del XVIII secolo in America fu lanciata la moda di portare la *Bandana* da un certo James Belcher, famoso pugile. La Bandana è un fazzoletto in seta, in cotone o in lino, a vivaci colori, che si avvolge attorno al collo per poi annodare le estremità dei lembi.
- Nel 1925 il cravattaio americano Jesse Langsdorf brevetta un tipo di cravatta lunga, meno gualcibile e dall'assetto più stabile che è poi la cravatta attuale, confezionata con tre segmenti di tessuto e tagliata in sbieco.
- Nel 1935 il futuro duca di Windsor lancia la moda del nodo largo, che poi prese il suo nome e che viene usato molto ancora oggi.
- Nel 1940 si impone negli Stati Uniti un tipo di cravatta molto estrosa, con disegni di spiagge hawayane, pin-up, grattacieli, ecc., chiamato *bold look* che significa *audace* o *sfacciato*.
- Nel 1950, fra le varie fogge di cravatte lunghe proposte dai cravattai, va in voga *la bola*, cravatta Western a laccio inventata da un cow-boy dell'Arizzona.
- Nel 1955 il gruppo rock inglese Teddy Boys lancia i *bootlace*, cravattini a laccio dei rockers.
- Nel 1960 i giovani, per distinguersi portano i *twist* (nome preso in prestito dall'omonimo ballo), che è un cravattino a lembi incrociati, fissati da una cucitura sotto un bottone.
- Nel 1968 le cravatte diventano larghissime e con un grosso nodo, chiamate *kipper tie*, cioè *cravatte aringa*.
- Nel 1970 in Germania viene costruita una macchina chiamata *liba*, in grado di cucire circa 2000 cravatte al giorno, rivoluzionando la produzione delle cravatte.
- Nel 1970 vanno in voga le cravatte in maglia di lana o di seta.

Alla fine degli anni Ottanta dalle mani della sarta americana Nicole Miller nascono le prime cravatte *interattive*, prodotte oggi al ritmo di dieci milioni l'anno in America.

In Italia c'è una produzione di cravatte molto sofisticate e di alta qualità con le migliori firme dell'alta moda: da Ferragamo a Ermenegildo Zegna, Gucci e molti altri.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Principali tipi di cravatte

Attualmente tre tipi di cravatte vengono portate normalmente nelle varie occasioni:
L'*Ascot* o *Plastron*; la *cravatta lunga* o *tiro a quattro*; la *cravatta a farfalla* o *Papillon*.

Ascot

L'ascot si presenta con larghi lembi che scendono sul petto incrociati o paralleli e fermati con una spilla.
Viene usata in occasioni mondane (per lo più associate a concorsi ippici) e per matrimoni importanti, abbinandola ad abiti eleganti, raramente al frac.
In voga soprattutto presso l'alta borghesia a partire dalla seconda metà del 1800 in tutte le occasioni mondane, l'ascot doveva rispettare precise dimensioni e cioè: cm.127 per la lunghezza; cm.2,2 per l'altezza del collare; cm.7,6 la larghezza dei lembi.
Queste misure oggi non vengono più rispettate così rigorosamente, anche se si continua a considerare l'ascot un accessorio di eleganza, viene venduta quasi esclusivamente con il nodo preconfezionato.



Ascot con nodo precofenzionato



Plastron da annodare

Cravatta lunga (o tiro a quattro)

La cravatta lunga attuale è il frutto della trovata geniale di un cravattaio di New York, un certo Jesse Langsdorf, il quale nel 1924 ebbe l'dea (che poi brevettò), di tagliare la cravatta in diagonale e di cucire insieme i tre segmenti di tessuto, dandole in questo modo una elasticità maggiore e, soprattutto, la capacità di riprendere la sua forma iniziale dopo lo scioglimento del nodo.
In passato, quando nel 1920 trionfò la cravatta lunga, unitamente al colletto morbido, essa era tuttavia poco pratica. Essendo costituita da una semplice striscia di seta o di cotone, quando veniva sciolto il nodo, oltre a sciogliersi con difficoltà, si riduceva a uno straccetto sgualcito, fino a lacerarsi e quindi a dover essere sostituita in poco tempo.
Dopo l'invenzione di Langsdorf la cravatta lunga non subì altre modifiche significative e importanti, salvo qualche variazione leggera dovuta a mode passeggere quali: la squadratura del lembo stretto negli anni '50, o quella del lembo largo nel periodo '60-70; ogni altro tentativo di modifica è sempre risultato perdente.
Per quanto riguarda le dimensioni e la forma di questo tipo di cravatta, quella più equilibrata è di circa cm.35 di lunghezza, cm.8-9 di larghezza al fondo più ampio e di cm.3-4 nel punto più stretto.



Lunga o "alla marinara"



Stretta da annodare



Larga da annodare



Cravatte-foulard con nodo preconfezionato e da annodare

Cravatta foulard

È un tipo di cravatta in seta stampata, nodo largo preconfezionato con nastro della stessa stoffa e fibbia regolabile con elastico, o con nodo da farsi, in uso soprattutto ai primi del 1900 e negli anni 1960-70.

Cravatte a bordi ondulati e reversibili

Alcuni sarti e cravattai, per soddisfare una clientela particolarmente sofisticata portata all'estrosità, inseriscono nelle loro collezioni anche cravatte dai bordi ondulati e reversibili che richiedono una specifica modellatura e una tecnica di confezione particolare.



A bordi ondulati

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر



Cravatta a farfalla o farfallino o Papillon

Questo tipo di cravatta oggi è poco usata. Infatti, tranne che in certe occasioni importanti in cui è d'obbligo, e cioè il cosiddetto *Black Tie* (cravatta nera) o *White Tie* (cravatta bianca), non si vedono molti papillon nelle strade o negli uffici.

Anzi, il cravattino da giorno costituisce un modo certo per distinguersi in quanto chi lo indossa viene subito classificato come uno di spirito libero, un intellettuale anticonformista o un creativo estroso.

Essa viene però ritenuta adatta per coloro che esercitano una professione che li obbliga spesso a inclinare il busto in avanti, come i camerieri o i medici.

La cravatta a farfalla comunque è nata molto prima della cravatta lunga. Dominava incontrastata la moda della fine del XIX secolo e dell'inizio del XX secolo fino al 1940, assumendo le forme più diverse. Infatti quasi tutti i ritratti dei personaggi più famosi dell'epoca li immortalano con i più svariati tipi di cravatte a farfalla: grandi con nodi rettangolari, larghi con nodo asimmetrico, stretti con motivi a spina di pesce, ecc.

Il fatto di portare una cravatta a farfalla non aveva alcun particolare significato, né presupponeva la partecipazione a qualche evento.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Modelli di cravatte



Dimensioni e composizione della cravatta lunga

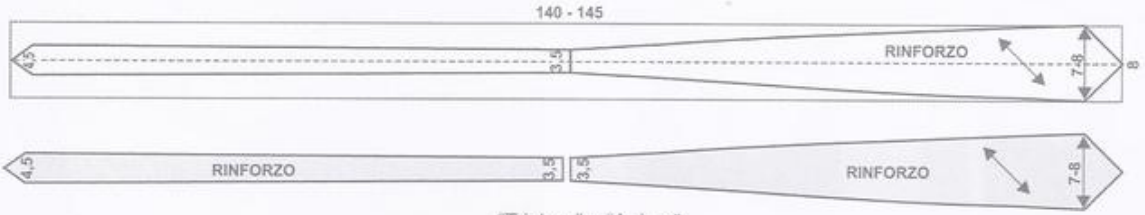
La cravatta lunga attuale ha più o meno le dimensioni di quella originale, creata nel 1924 da Jesse Langsdorf, e cioè: cm.140 di lunghezza (per persone di taglia media, la cravatta cade a livello della cintura) e cm.7-8 di larghezza.

Nel corso degli anni, alcuni cravattai hanno cercato di modificare queste misure originarie proponendo altre lunghezze, altre larghezze e altre forme come le *cravatte a nastro*, cravatte strette da cm.5 a 7, con l'estremità squadrata, lanciate negli anni Cinquanta del secolo scorso dai teddy boys inglesi, con la nascita del rock.

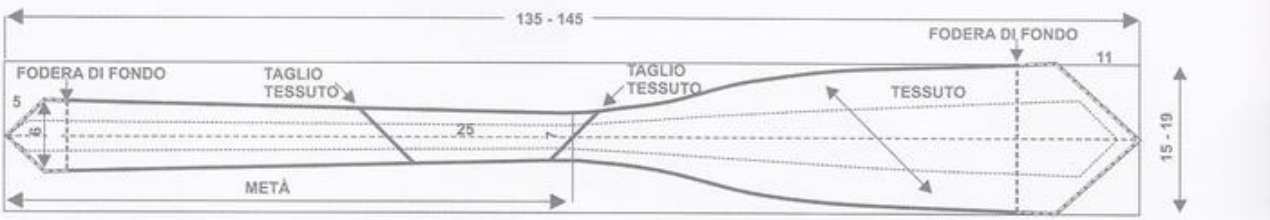
Oppure come la moda delle *kipper tie* (cravatte aringhe), larghe circa cm.12, lanciata dall'hippy inglese Michael Fish. Questa moda fu in auge fino agli inizi degli anni Sessanta, con l'avvento del movimento degli hippy.

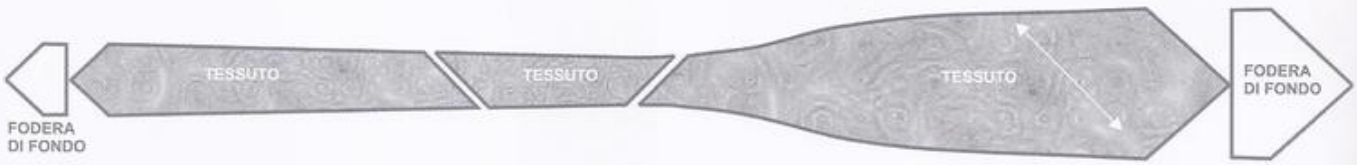
La *composizione* della cravatta classica è costituita da tre elementi:

1) Il tessuto esterno, che viene tagliato in due o tre pezzi.
2) La fodera, formata solitamente da due pezzi cuciti alle due estremità della cravatta, oppure, in alcuni casi, per l'intero modello.
3) Il *triplure* o *anima*, che è il tessuto tagliato con la forma della cravatta, posto all'interno per darle sostegno e consistenza.



"Triplure" o *"Anima"*





Base Triplure o Anima

- Tracciare un rettangolo avente come base la lunghezza della cravatta desiderata (cm.140-145) e come altezza la larghezza massima voluta della cravatta finita (cm.8).

Sagomare con la forma e le dimensioni classiche della cravatta finita che sono: cm.140-145 di lunghezza; cm.7-8 di larghezza nel punto di massima ampiezza; cm.4-4,5 di larghezza nella parte opposta; cm.3-4 nel punto centrale più stretto.

Eseguire un taglio al centro.

Base cravatta in tessuto

- Tracciare un rettangolo avente la base pari alla lunghezza della cravatta e l'altezza pari al doppio della larghezza massima. Sagomare seguendo il profilo del rinforzo e lasciando il margine per il sormonto. Eseguire due tagli: uno al centro e uno a circa cm.25, per un miglior utilizzo del tessuto e per una maggiore flessibilità.
- Fodera: la fodera può essere intera, utilizzando il modello del tessuto; o esserci solo alle due estremità di fondo, ricavando i modelli utilizzando sempre la cimosa del tessuto.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Cravatta a farfalla

DA ANNODARE

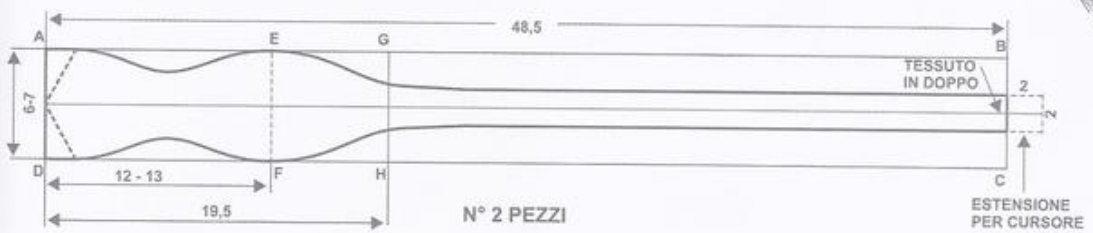


Costruzione cravatta a farfalla

- Tracciare un rettangolo A-B-C-D avente la base pari alla larghezza voluta (cm.6-7) e la lunghezza pari a 1/2 circonferenza collo + lunghezza farfalla + 1/2 lunghezza farfalla + cm.10 per nodo.
(Es.: cm.42:2= 21+11+6,5+10= cm.48,5).
- A-E pari alla lunghezza farfalla (Es.: cm.12-13).
- E-G 1/2 di A-E (Es.: cm.13:2= cm.6,5).
- Tracciare in sagoma come in figura.

Nota: La confezione del farfallino va fatta con lo stesso tessuto in doppio, cucita al rovescio e poi girato sul diritto.





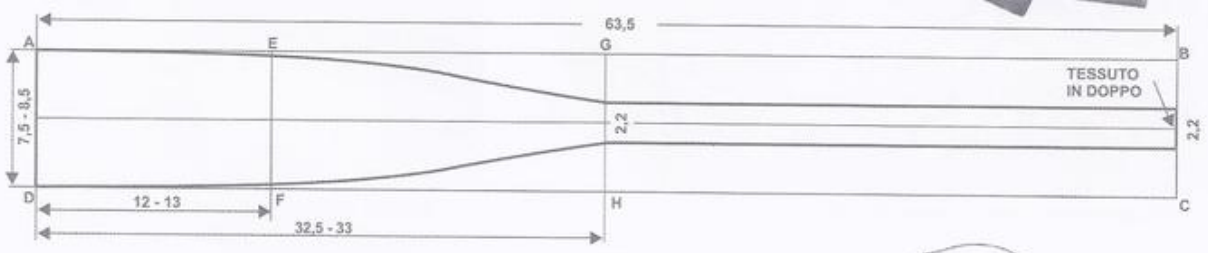
N° 2 PEZZI

Cravatta ascot

DA ANNODARE



L'ascot, detta anche *plastron* è caratterizzata dai lembi che si incrociano sul petto, oppure lasciati paralleli, fermati con una spilla con due perle.
Oggi l'ascot viene usata nei matrimoni importanti, per l'abito dello sposo o per cerimonie ed eventi mondani, spesso legati a concorsi ippici. Qualche volta abbinata al frac.
Sia la cravatta a farfalla sia l'ascot spesso hanno il nodo preconfezionato, con il collare regolato da un cursore.

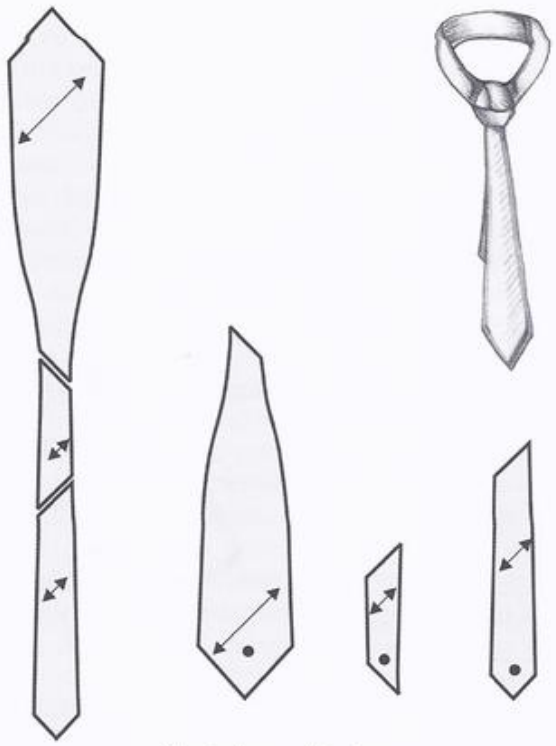


N° 2 PEZZI

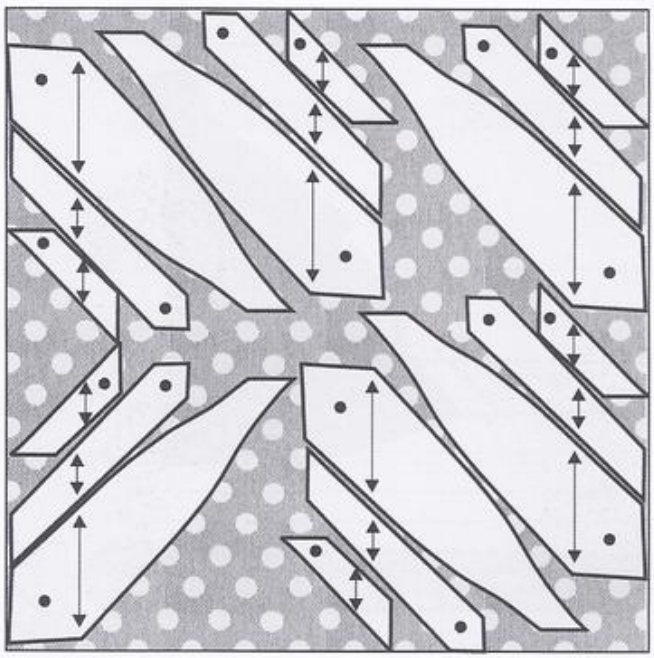


- Tracciare un rettangolo A-B-C-D avente la base pari alla larghezza voluta (cm.7,5-8,5) e la lunghezza pari a 1/2 circonferenza collo + lunghezza lembi +cm.10,5 per nodo (Es.: cm.42:2= 21+32+10,5= cm.63,5).
- A-G pari a 1/2 lunghezza +1.
(Es.: cm.63,5:2 = 31,75 +1 = 32,75).
- A-E cm.13.
- Tracciare in sagoma come in figura.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

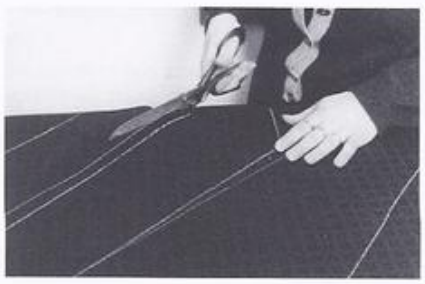


Dime in legno o di cartone



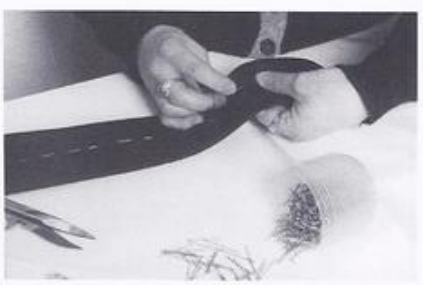
Posizionamento cartoni o segnatura con dima











Segnatura, taglio e cucitura della cravatta

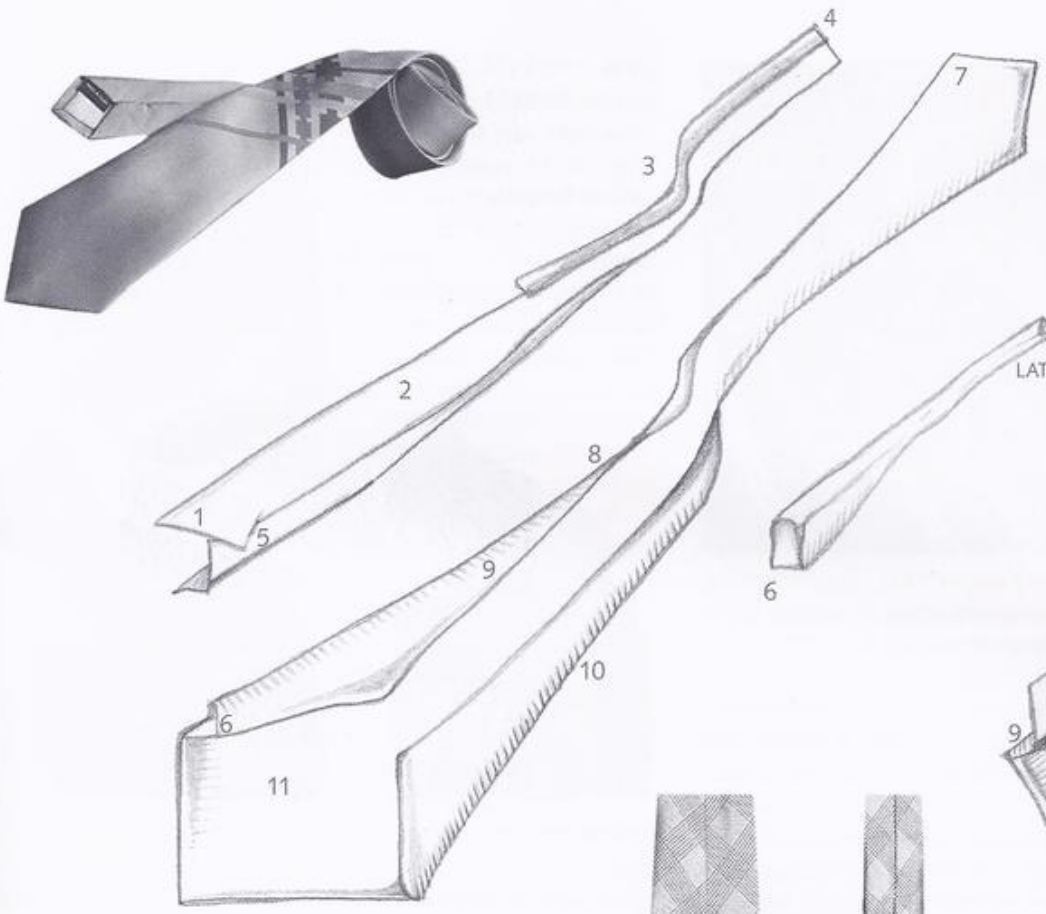
La realizzazione di cravatte di un certo pregio comporta necessariamente una parte del lavoro di rifinitura eseguito a mano. Esistono tre modi di eseguire la confezione delle cravatte:
1) Industrialmente, interamente a macchina.
2) Semiartigianali a macchina con rifiniture fatte a mano.
3) Artigianali, fatte completamente a mano.
La lavorazione artigianale comporta un tempo maggiore, ma il risultato che si ottiene è sicuramente di grande pregio e di alta qualità per ognuna delle singole cravatte realizzate.
Con la lavorazione semiartigianale si ottiene una produzione più elevata con una qualità anche ottima, in quanto ogni cravatta passa comunque nelle mani dell'artigiano per le rifiniture finali.

Fasi di lavorazione

Le fasi di lavorazione delle cravatte sono:
1) Il taglio del tessuto, che va eseguito in perfetto sbieco, per cui il modello o la dima della cravatta deve essere posizionata a 45° sul tessuto. Mediamente per ogni metro di tessuto si ottengono dalle 4 alle 6 cravatte, in base al tipo di disegno e ai motivi più o meno vincolanti;

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Parti della cravatta





1) Estremità grande;
2) Triplure;
3) Striscia di rinforzo exstra;
4) Estremità piccola;
5) Frontale in seta o rayon;
6) Estremità grande;
7) Estremità piccola;
8) Frontale cucito a catena;
9) Piega tripla;
10) Piega semplice;
11) Lato rovescio aperto;
12) Estremità fodera di fondo;
13) Filo di riserva;
14) Punto di chiusura piega;
15) Cucitura piega.

2) La confezione del tessuto esterno viene fatta cucendo assieme i segmenti che compongono la cravatta con la macchina per cucire.
3) Lo stiro delle cuciture, che vengono ribattute usando il ferro da stiro a una temperatura adeguata al tessuto.
4) Taglio della fodera e cucitura a macchina della stessa alle estremità dei lembi della cravatta in tessuto.
5) Taglio della *triplure* o *anima*.
6) Inserimento della triplure.
7) Chiusura dell'involucro esterno di tessuto con una cucitura longitudinale, al rovescio, con un filo lungo, fissando anche la triplure.
Questa cucitura, per le cravatte di pregio, viene eseguita a mano con maestria, lasciando il cosiddetto *filo di riserva* che è l'estremità del filo usato per questa cucitura.
8) Rivoltare la cravatta con un'apposita bacchetta, facendo alloggiare le due estremità della triplure all'interno delle due fodere cucite sui due lembi della cravatta;
9) Cucire il passantino e l'etichetta;
10) Stiro finale.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر



TESSUTI E STAMPA

I principali materiali usati per la realizzazione di cravatte sono: seta, cotone, lana, pelle e le fibre sintetiche.

Seta

La seta è il materiale che più di ogni altro conferisce alla cravatta un titolo di raffinatezza, una sensazione di morbidezza soave, la *mano*, cioè l'impressione tattile che si avverte quando si palpeggia un tessuto.

Le proprietà che la contraddistinguono quali: la lucentezza, la resistenza, l'elasticità, la facilità di tintura e soprattutto la mano, hanno fatto della seta la regina delle cravatte, anche se oggi i tessuti sintetici predominano numericamente sulla seta nella produzione industriale.

Vi sono molte varietà di lavorazioni e di armature nella realizzazione della seta per cravatte. Le principali *famiglie* sono: quelle tessute in seta *jacquard* o *tinte in filo*, nelle quali i disegni vengono tessuti con fili di colori diversi; quelle *stampate* o *tinte in pezza*, nelle quali ogni colore viene stampato singolarmente sulla pezza di seta greggia o già lavorata.

La seta *tessuta* o tinta in filo è considerata il top in fatto di materiali per cravatte, in quanto consente l'esecuzione di motivi di grande finezza e di una ineguagliabile ricchezza di texture e di rilievi.

Con l'armatura tela si ottiene il reps, l'ottoman, il crepe e il faille. L'armatura saia, che presenta coste oblique, viene utilizzata soprattutto nelle cravatte stampate. Con l'armatura raso si ottiene il raso, che ha più lucentezza e più morbidezza ed è più liscio delle sete tessute.

Spesso vengono combinate insieme queste armature, ottenendo cravatte raffinate e originali come: motivi cachemire, a scacchi, a pois, ecc.

Cotone

Questa fibra naturale (la mussola di cotone e la batista), è stato il materiale utilizzato per la realizzazione delle primissime cravatte al tempo di Luigi XVI.

Oggi il cotone viene utilizzato molto raramente per le cravatte in quanto poco attraente e privo della morbidezza e della *mano* della seta, anche se può apparire seducente per la varietà dei colori che sul cotone si fissano bene e facilmente.

Il cotone viene usato di più per la realizzazione di cravatte per bambini, più soggetti a sporcarle, in quanto materiale di facile manutenzione e lavaggio.

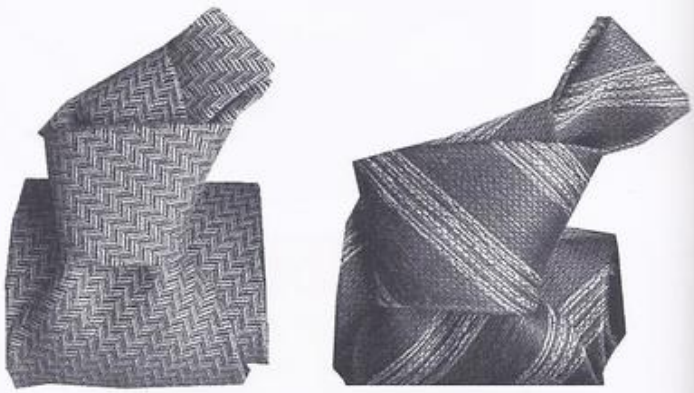
Lana

Le cravatte di lana, in maglia, sono state di moda nel 1960-70, comunque meno della maglia di seta.

Oggi per le cravatte vengono usati lane più pregiate come la lana di Scozia e il Cachemire, con disegni scozzesi, motivi cachemire o tweed.

Spesso la lana viene unita alla seta, ottenendo un prodotto e una *mano* eccezionali, soprattutto con il cachemire e seta.

La lana può essere unita anche a poliestere o a cotone ed è molto adatta per *l'anima* della cravatta, chiamata *triplure*, che è il sostegno interno della cravatta.



A sinistra pura lana a destra seta e lino, modelli di Segni e Disegni

Pelle

Le cravatte in pelle hanno fatto la loro prima apparizione nel 1940 negli Stati Uniti con il *Bola*, poi rinverdito nel 1970. In Europa ha avuto una sua brillante collocazione nella moda del 1950 e nel 1980, soprattutto fra i giovani, con cravatte strette di vari colori e con l'estremità quadrata oppure in pelle scamosciata a punta.

Motivi e colori

Dalla nascita della cravatta lunga, nel 1924, questo accessorio ha visto un'immensa varietà di motivi, di disegni, di tessiture e di colori e sfumature.

Lo studio e la realizzazione dei motivi dei tessuti va fatto tenendo conto dell'esecuzione della cravatta. Questo può influire sulla procedura della tessitura, sulla stampa e sulla sua confezione, conferendo alla cravatta un proprio stile.

Fra gli innumerevoli motivi con cui vengono realizzate le cravatte, quelli più ricorrenti sono: i motivi a *righe*, *regimental*, *a pois*, *paisley*, con *animali*, *a fiori*, *sport*, *spiritosa*. Inoltre, vi sono diversi modi di realizzare e di disporre i motivi sulle cravatte: disposizione *all over*, *grandi disegni*, *piazzato*.

Motivi a righe

Le righe, nelle cravatte, hanno avuto un ruolo importante fin dalla sua nascita. Il loro successo quasi perenne è dovuto soprattutto al fatto che esse non sono un motivo ornamentale vero e proprio ma derivano da una tecnica molto economica e cioé nella semplice sostituzione del colore dei fili sul telaio durante la tessitura. In Inghilterra le righe servivano a distinguere i vari reggimenti dell'esercito, dando luogo alla nascita delle famose cravatte indossate dai militari, dette appunto *Regimental*. Cravatte con righe colorate disposte diagonalmente, associate ai colori delle singole uniformi dei vari reggimenti. Questo tipo di cravatte è molto usato anche ai giorni nostri.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر



Le *Royal Irsh Poplin*, invece, sono cravatte a righe realizzate in popeline (tessuto con i fili di trama in lana e quelli di ordito in seta, con una *mano* molto raffinata) dalla *AtkinsonsIrish Poplin* di Belfast, casa di cravatte inglese fondata nel 1920.

Oltre alle righe regimental, ve ne sono altre che rientrano in questa tipologia come le seguenti:

- *Club tie* e *old school*, che sono le righe proprie di college o scuole britanniche.
- Righe a *bandoliera*, che sono posizionate in diagonale sotto il nodo una sola volta.
- Righe *araldiche*, verticali o orizzontali in voga negli anni Cinquanta.
- Le righe *mogador*, che è un mélange di seta e cotone di tessitura finissima e fitta, simile a quella dei barracani marocchini, adatta alle cravatta primavera-estate.
- Righe *a nastro*, diagonali o diritte singole, intervallate dallo sfondo della cravatta.
- Righe a *forma di gallone*, cioè con disegno spinato; oltre a molte altre tipologie di righe apparse nel corso degli anni e ancora in uso o sparite.



Cravatte all over

Il termine inglese all over (tutto completo), nel gergo dei cravattifici, indica la ripetizione dei motivi su tutta la superficie della cravatta.

I tipi di all over sono infiniti: dai quadratini ai pois; dagli animaletti agli oggetti; dagli alberelli ai fiorellini; dalle piccole racchette ai piccoli strumenti musicali, ecc.

Gli oggetti e i disegni possono essere di varie dimensioni; uniti da altri piccoli disegni oppure completamente liberi e separati.

L'assenza di un orientamento preciso e obbligato dei disegni, rende l'all over molto economica nella produzione, avendo la possibilità di tagliare il tessuto in qualsiasi direzione.

Cravatte Paisley

Il Paisley, nome derivato dalla omonima cittadina scozzese, nei dintorni di Glasgow, dove è concentrata la principale produzione di una stoffa su cui e stampato o tessuto un motivo a goccia o lacrima, chiamato *cachemire*.





Questo motivo però risale alla civiltà Babilonese e cioè a circa 2000 anni a.C., dove veniva rappresentato anche sulle stoffe un germoglio di palma da dattero, simbolo della fertilità. Nel secolo XVII nella zona del Kashmir, regione del nord dell'India, venivano confezionati scialli in finissima lana con questo segno, unito ad altri tipi di piante. Verso la metà del XVII secolo la compagnia East India Company iniziò a importare questi scialli provenienti dal Kashmir in Inghilterra, dove poi nacquero molte tessiture, per l'appunto a Paisley.

La *goccia* cachemire, con tutta la bellezza delle sue sfumature viene oggi prevalentemente eseguita in all over con la tecnica della stampa, mentre viene usata meno e con un disegno semplificato con la tecnica della tessitura, essendo molto complesso il procedimento di lavorazione.





Cravatte a pois (a pallini)

I pallini o pois sono stati uno dei primi disegni raffigurati sulle cravatte, unitamente ai piccoli disegni geometrici.

È intorno al 1920 che Thomas Lipton consacrò questi piccoli disegni con il suo inseparabile papillon blu a pallini bianchi, da lui ideato nella forma.

La misura più classica del pois per le cravatte Lipton è la dimensione di un coriandolo; ma già nel 1930 Charvet propose con eleganza il pois grande come una moneta chiamato anche *pastiglia*. I pois hanno anche una dimensione intermedia, spesso sono disposti *a quinconce*, cioè ai vertici di un rombo ideale chiamati anche *pois polka*.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر





Affermatasi nelle sue forme principali, gli elementi primari della cravatta sono stati il colore e i motivi, tessuti o stampati.

I motivi si definiscono, oltre che per il loro stile e per il genere, soprattutto per la disposizione e per il grado di qualità dell'esecuzione.

La disposizione del motivo, oltre a conferire molto spesso uno stile alla cravatta, può determinare anche il procedimento di tessitura, di stampa e, a volte, della confezione delle cravatte.

I motivi usati nel corso degli anni, sono i più disparati: *fiori, foglie* e *piante* e *animali* di grandi dimensioni; piccoli *motivi geometrici* o di altri soggetti ripetuti (all over); disegni riguardanti lo *sport*; stampe di *monogrammi* e *firme*; disegni *stravaganti* e *spiritosi*; immagini e scritte pubblicitarie e *promozionali*; vere e proprie opere d'arte realizzate da artisti famosi, riprodotte sulle cravatte, ecc.

I colori, all'inizio molto classici e sobri, a partire dal 1950-60 iniziarono ad assumere le tonalità più chiare e delicate: dai colori pastello ai più carichi, seguiti, nel 1970-80, da colori naturali che richiamavano la pietra o la terra, abbinati ai marroni, ai verdi e ai grigi, proposti dai grandi stilisti che iniziavano a presentare le loro collezioni.

Negli ultimi anni i colori delle cravatte sono più vistosi e con una composizione cromatica realizzata con i sistemi computerizzati più avanzati.

I *motivi* della cravatta, molto vari, vanno scelti e coordinati in base al tipo, al colore e ai motivi della camicia o della giacca che si indossa.

I fiori e le foglie piccole sulle cravatte sono un genere classico che apparve verso il 1980-90 disposte in all over, cioè ripetuti su tutta la superficie.

I fiori grandi, più realistici, apparsi sulle cravatte degli americani nel 1940, si diffusero anche in Europa presso la giovane

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر





borghesia, durante il periodo dominato dal movimento degli hippy.
Dopo un periodo di appannamento, a partire dal 1995, la cravatta con fiori grandi fa la sua sporadica comparsa sulla scena della moda.
I motivi geometrici sono anch'essi un classico per le cravatte, specie per quelli tessuti in all over, in uso a partire dalla fine del 1800 e i *macclesfield* (all over con motivi di dimensioni ridotte), in uso in Europa a partire dal 1920.

Motivi fantasiosi e artistici

La fantasia nella stampa delle cravatte non ha limiti. I monogrammi e le firme vanno dalle piccole lettere ricamate ai grandi caratteri stampati e incorporati nell'assieme dei motivi di stampa, alle firme autografe riportate per intero.
Nello sport i temi più ricorrenti riportati sulle cravatte sono quelli relativi alla pesca, alla caccia, al polo, al golf e all'equitazione, con i relativi particolari degli oggetti o degli arnesi che li riguardano, spesso di piccole dimensioni tessuti in all over.
I motivi stravaganti, umoristici e promozionali sulle cravatte, sono soggetti prevalentemente usati dagli americani. Soggetti di ogni tipo possono finire sulla cravatta e accontentare tutte le persone desiderose di apparire simpatiche e dotate di forte humour dal classico cow boy a cavallo alle scene macabre a quelle spiritose, dalle pistole alle banconote.
L'arte ha un consolidato rapporto con la cravatta. Alcuni pittori come Salvador Dalì, Picasso, Jean Cocteau, hanno creato delle cravatte firmandole direttamente come quadri. Molti stilisti europei e americani, a partire dal 1940, hanno realizzato cravatte con grandi motivi geometrici ispirati all'Art déco e all'Impressionismo astratto, oppure all'arte giapponese, gotica o al Rinascimento italiano.
Altri hanno realizzato in all over dei piccoli dettagli di un dipinto oppure addirittura l'intera opera.

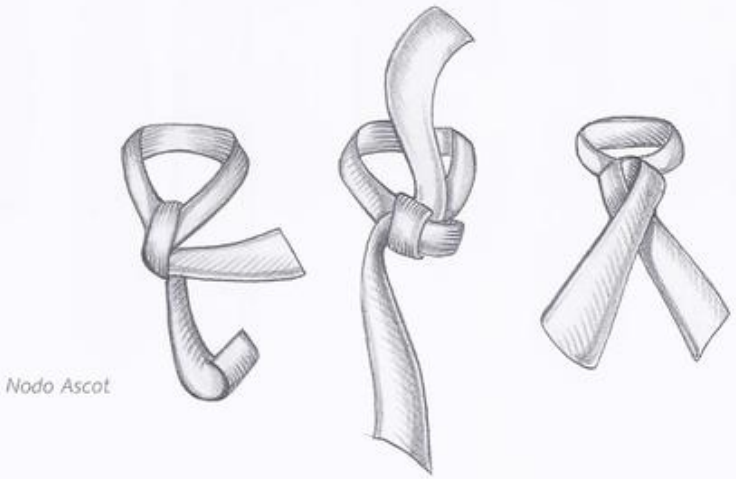
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Nodi per cravatte

Il nodo della cravatta è sempre stato un elemento determinante per l'eleganza maschile.
In passato veniva data un'importanza fondamentale all'arte di annodare la cravatta, tanto che su questo argomento sono stati scritti libri interi e i più vanitosi e perfezionisti, come Lord Brummel, impiegavano ore per ottenere nodi perfetti, consumandone decine di esemplari, essendo queste fatte di tessuto inamidato.
Oggi nessuno ha tutto quel tempo da dedicare all'esecuzione di nodi strani e particolari, i nodi che si fanno sono soprattutto quelli per le cravatte lunghe, in particolare il *nodo semplice* o *four in hand* e il *nodo Windsor* o *scappino* o *incrociato*.
Pochi eseguono il nodo delle cravatte *a farfalla*, infatti, quasi tutte quelle in commercio hanno il nodo preconfezionato già annodato oppure cucito, munite di un collare con un sistema di chiusura e di regolazione tramite una fibbia, un passamano cucito all'interno del collare sul quale viene fissato un piccolo gancio, o con due strisce di velcro.

Nodo Ascot

Il nodo dell'ascot è uno dei più semplici da eseguire.
Va detto che oggi il nodo dell'ascot è presente nei negozi quasi sempre preconfezionato essendo di uso molto limitato.
Per la realizzazione del nodo seguire le fasi chiaramente illustrate nelle figure.



Nodo Ascot

Nodo a farfalla

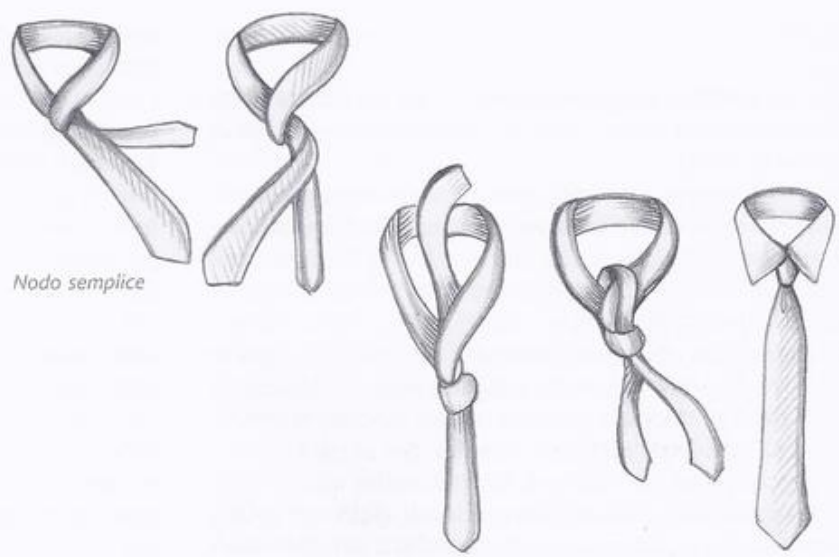
I *cravattini* da annodare si presentano come un nastro, con le estremità squadrate o leggermente arrotondate (battoir) o con le estremità a punta (papillon).
1) Far passare il papillon attorno al collo, incrociare il lati 1 (destro) e 2 (sinistro) e far passare il lembo 1 sotto il lembo 2.
2) Stringere i due lembi e piegare il lembo 2 nel senso inverso, tenendo teso nel medesimo tempo il lembo1.
3) Portare il lembo 1 sul 2 in verticale.
4) Prendere il lembo1, fargli fare un giro completo attorno al lembo 2 e infilarlo nel passaggio che si è creato all'inizio del collo.
5) Tirare per rifinire il passaggio e regolare al meglio i lembi.



Nodo a farfalla

Nodo semplice (four in hand)

Il nodo per cravatte lunghe *semplice*, è quello più usato oggi e, se fatto a regola d'arte (cioè non largo né troppo grande, stretto al punto giusto fino a creare una piccola fessura verticale chiamata *couillèr* in francese o *cucchiaio* in italiano), è uno dei migliori.
1) Far passare la cravatta attorno al collo, incrociare i lembi facendo passare quello largo sotto quello stretto.
2) Far ruotare il lembo largo attorno a quello stretto.
3) Fare passare il lembo largo all'interno del collo.
4) Infilare il lembo largo nel passaggio creato.
5) Tirare e regolare il nodo e la lunghezza del lembo largo, che deve arrivare sulla cintura.

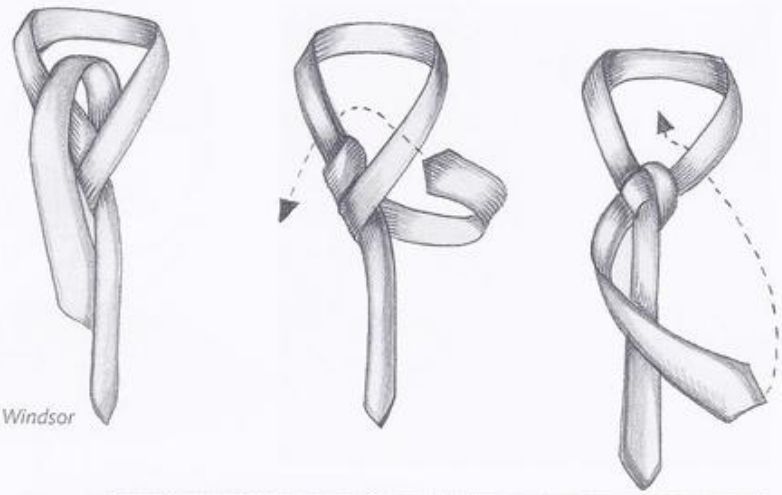


Nodo semplice

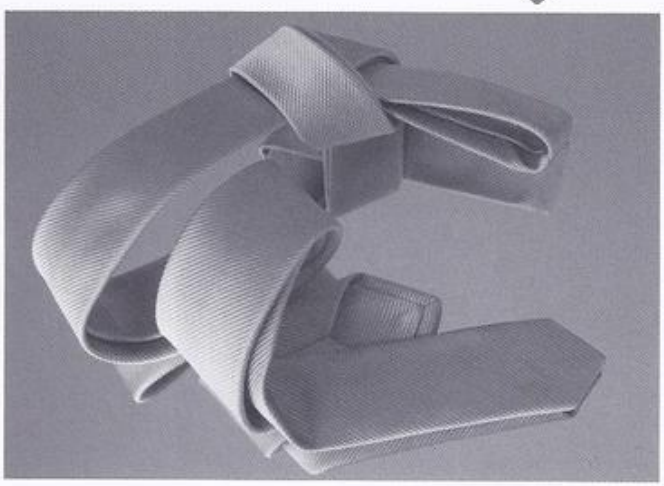
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Nodo Windsor o *scappino*

Questo nodo, lanciato dal re Edoardo VIII nel 1933 e adottato poi dal duca di Windsor, da cui prese il nome, ha la caratteristica di aver un grande volume, utile per colmare l'angolo vuoto del colletto, specie di quello a punte molto larghe.
Ha una forma triangolare e, dopo l'esecuzione, il lembo più largo dovrebbe oltrepassare l'altro di circa cm.35.
Per la realizzazione del nodo seguire attentamente le fasi illustrate nelle figure.

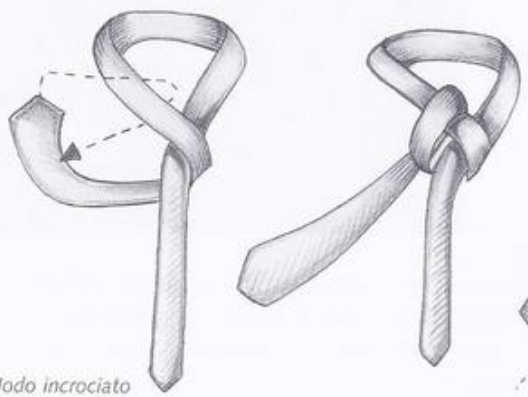


Nodo Windsor

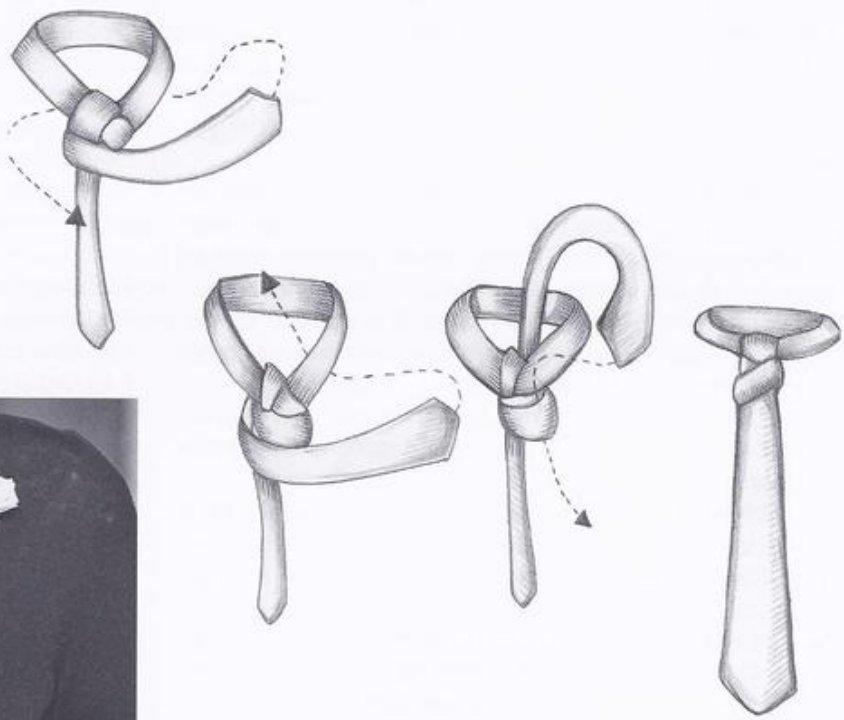


Nodo incrociato

Anche questo nodo viene fato raramente e può servire per variare il tipo di nodo solito e per riempire i vuoti dei colli larghi.
Per l'esecuzione seguire le fasi riportate nelle illustrazioni.



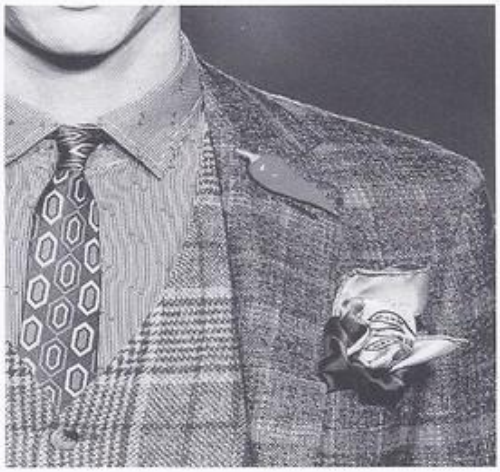
Nodo incrociato





WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Il fazzoletto








Il fazzoletto è un quadrato di tela di lino o di cotone, di seta o di materiale sintetico, più o meno grande, in base all'uso a cui è destinato: igienico per pulirsi il naso o il sudore; da taschino per le giacche o le camicie; per coprire la testa; per cingere il collo o il polso.
È un accessorio antichissimo, infatti appare nel ritratto di un imperatore cinese vissuto circa mille anni prima di Cristo, mentre, più tardi, i romani dell'antico impero portavano sempre con sé il *sudarium* infilato nella cintura e usato a fini diversi.
In passato i fazzoletti erano, tra i capi di biancheria, un elemento di grande eleganza e finezza e nei corredi se ne contavano perfino dodici dozzine.
Nei fazzoletti più ricchi i ricami raffiguranti foglie, fiori e figure, si stendevano su tutta la superficie del tessuto di batista trasparente: stemmi e cifre venivano riprodotti sull'angolo.
Agli inizi del 1600 era considerato molto elegante portare il fazzoletto in mano oppure farlo spuntare dal polso della manica e ciò anche nella moda maschile, quando si iniziò a fiutare il tabacco.
Nel 1848, in Italia, si portavano fazzoletti tricolori patriottici, mentre la maggior parte degli uomini, oltre al fazzoletto portato in tasca, iniziò a portarne uno nel taschino della giacca.

Fazzoletto da taschino

Il fazzoletto da taschino è un accessorio indispensabile per l'uomo elegante. In passato il fazzoletto da taschino si usava esclusivamente bianco, piegato ad angoli retti e infilato nel taschino in modo che emergessero solo le punte a triangolo. Oggi questo accessorio, peraltro sempre elegantissimo, viene usato molto poco e soprattutto da persone non più giovani.
Quello più usato è il fazzoletto colorato di seta pura o di cotone, fatto spuntare dal taschino a *spuma*, mai dello stesso tessuto della cravatta, né con tonalità riprese dalla stessa, ma con un colore indipendente dal resto dell'abbigliamento.

Fazzoletto da testa o foulard

Fin dai tempi più remoti questo tipo di fazzoletto veniva portato dalle popolane.
Il foulard si mette in testa o al collo, ma in passato il fazzoletto da collo costituiva un oggetto particolare chiamato *fisciù* e serviva alle signore per coprire la scollatura troppo profonda, tanto che nel 1800 veniva chiamato *modestina*. Anche gli uomini in passato portavano l fazzoletto al collo per asciugare il sudore, come fanno ancora oggi i *cowboys* americani e i "gauchos" della pampa.

Misure dei fazzoletti

Le misure dei fazzoletti possono variare da un'azienda produttrice all'altra ma in linea generale, tranne che per i foulard che possono avere varie grandezze, le altre hanno poca differenza.
- Fazzoletti da donna cm.40x40.
- Fazzoletti da uomo cm.45x45 e 50x50.
- Fazzolettini da taschino cm.33x33.
- Foulard cm. 90x90.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

OMBRELLI E BASTONI



Gli ombrelli nel tempo 198
Principali tipi di ombrelli 199
Terminologia dell'ombrello. 200
Spicchio per ombrello 202
I bastoni. 203
Tipi di bastoni 204
Bastoni speciali 205
Materiali e lavorazione artigianale 206
Bastone con impugnatura curvata 207
Bastone con due pezzi di legno 208
Manico di corno di bufalo. 209
Rifiniture manico di corno 210

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Gli ombrelli nel tempo

Nell'antichità l'ombrello era considerato un simbolo del potere di una divinità e di grandi sacerdoti, come dimostrano le rappresentazioni di alcune figure di divinità indiane di Visnù e di Budda riportanti quest'oggetto sopra la testa.
In Cina il parasole era usato gia mille anni avanti Cristo; nell'antica Grecia è presente nella mitologia; le raffigurazione etrusche riportano l'ombrello sopra le teste dei sacerdoti; nell'antica Roma, le matrone romane facevano largo uso del parasole, realizzato con preziose sete, a volte arricchite con gemme e pietre di ogni genere; nel medioevo veniva usato esclusivamente nelle cerimonie religiose e dai potenti.
Nel Rinascimento l'ombrello diventa un accessorio indispensabile per le dame di corte e per la nobiltà, entrando trionfalmente nell'uso femminile del Seicento, alleggerito nella sua struttura e con manici artisticamente lavorati.
Nel periodo Neoclassico, specie dopo la caduta del regime napoleonico, l'ombrellino diventa un accessorio abbastanza frequente nella moda femminile, dando vita a molte varianti e accorgimenti vezzosi ed estrosi: ombrellini muniti di drappeggi; ombrelli capovolti; ombrellini a pagoda; tipo giapponese da sole; ombrellini con manico pieghevole o staccabile.
Le stecche sono di giunchi d'India o di strisce di canne d'India. Il tessuto è passato dalla batista greggia, che faceva passare l'acqua, al taffetà colore nankin o carolina, foderato di rosa, oppure in mussolina bianca con il taffetà come fodera.





Immagini dal film "Memorie di una geisha"

La misura degli ombrellini di questo periodo è superata da quella dei cappelli; i colori e le forme dei manici hanno caratteristiche più bizzarre: manici a forma di serpente, di testa di leone, di avvoltoi, manici di alloro della Cina, di palissandro, di legno rosa con piccolo pomo cesellato in oro, o di bambù cannellato con le iniziali incise su una placca d'oro, ecc.
Nel 1835 appaiono anche ombrellini che, con un sistema ingegnoso a molla, si piegano a metà: sono i cosiddetti brisés.
Nel 1851 l'inglese Samuel Fox per primo sostituì le stecche di balene con cui venivano costruiti gli scheletri degli ombrelli, con stecche di acciaio.
L'ombrello maschile è piuttosto pratico, capace di proteggere l'intera famiglia ed è per lo più a otto spicchi, di seta rossa, azzurra o nera, con il manico uncinato di corno e si porta sotto braccio con il puntale, di ottone, all'indietro.



1801



1896



1901



1910



1911



1912

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Principali tipi di ombrelli

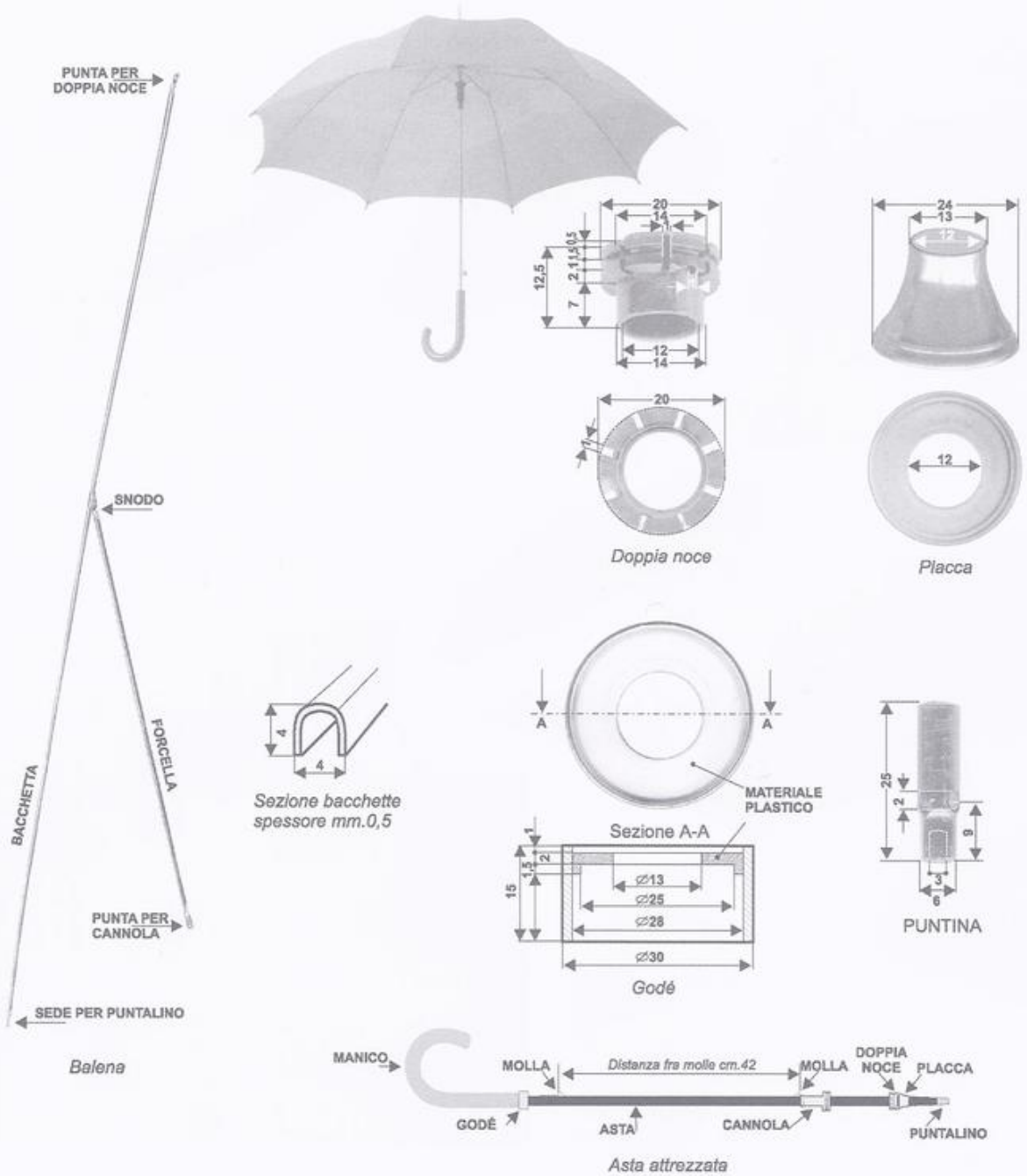


L'ombrello, nonostante l'uso dell'impermeabile ha continuato ad avere un ruolo importante nella moda fino al dopoguerra, con molteplici forme originali e fantasiose: dai pratici modelli pieghevoli ai modelli sottili e lunghissimi; dai modelli realizzati in eleganti tessuti fantasia agli *estivi* in cotonina a fiori e altri a cupoletta ricurva in plastica trasparente e ombrellini a bastoncello da portare a tracolla. Anche i manici, imitando quelli dei bastoni, assumono le forme più strane e raffinate sia per le donne sia per gli uomini.
Oggi, nonostante l'automobile, l'ombrello è comunque ancora usato, anche se non ha più la caratteristica di *accessorio di moda* nel vero senso della parola, come invece lo aveva in passato. Né viene usato per scopi diversi da quello di ripararsi dalla pioggia. Forse gli inglesi (ma non tutti) lo usano ancora come bastone da passeggio, anche quando non piove, col tessuto arrotolato e fissato.
Le differenze fra i modelli degli ombrelli moderni, più che altro riguardano la parte tecnica e il tipo di tessuto usato.

Principali tipi di ombrelli:
1) *Ombrello classico:* con manico/fusto/puntalini in legno, oppure con fusto in metallo e manico in plastica o legno; copertura in nylon o materiale idrorepellente; apertura manuale; raggio da cm.59 a cm.63.
2) *Ombrello automatico:* dotato di meccanismo di apertura automatica tramite una molla; fusto in acciaio; manico in plastica o legno; coperture in nylon; raggio cm.59/63.
3) *Ombrello antifulmine:* dotato di fusto in bachelite e manico diritto in materiale gommoso; raggio cm.59/63.
4) *Ombrello tipo Golf:* ha un raggio maggiorato a cm.75, il manico generalmente diritto e il fusto in metallo.
5) *Mini ombrello:* ha dimensioni ridotte, con un raggio di cm.50/54; il fusto in metallo è telescopico; può essere munito di un pulsante per l'aperture e la chiusura automatica; chiuso ha una lunghezza di cm.18/28; ha come dotazione una borsetta in nylon con maniglia o moschettone per contenerlo e trasportarlo.
6) *Ombrello con salvagocce:* è un accessorio applicato sulla punta esterna dell'ombrello (solitamente automatico di raggio normale, cm.58/63), consistente in un contenitore telescopico che, quando si chiude l'ombrello, lo ricopre completamente, evitando di farlo sgocciolare.

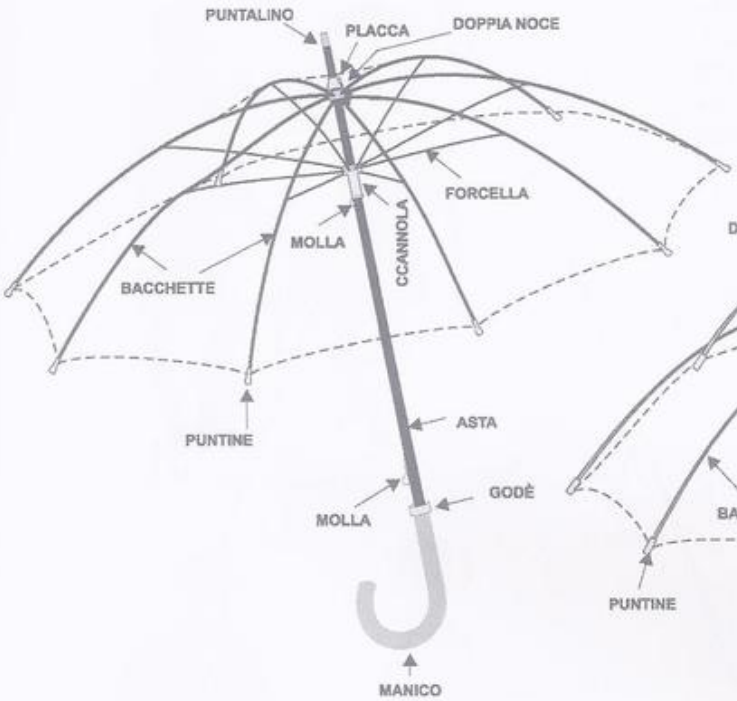
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

TERMINOLOGIA DELL'OMBRELLO

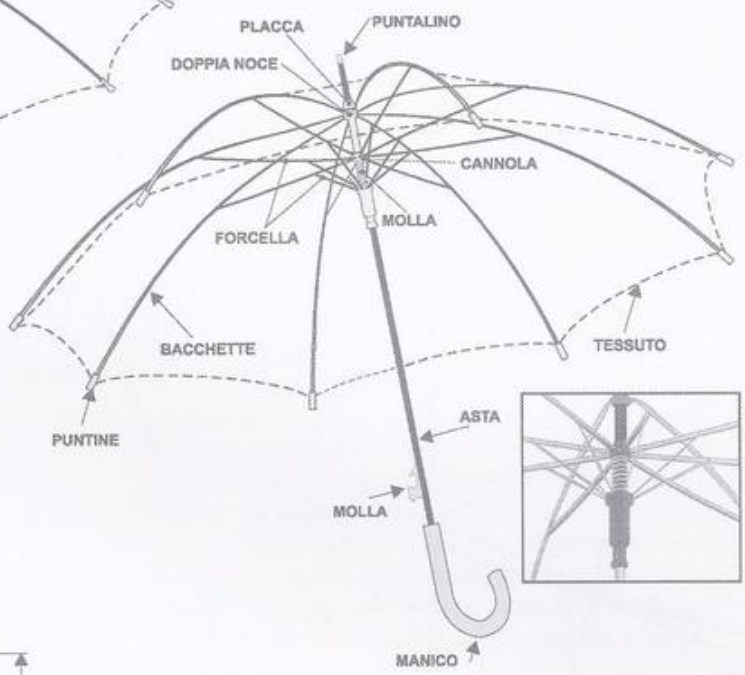


- *Tessuto:* è la parte esterna dell'ombrello, il più delle volte è di nylon, a volte di cotone impermeabilizzato o gommato. L'altezza del tessuto per ombrelli con raggio di cm.59/65 è di cm.60; l'altezza per ombrelli con raggio di cm.75 è di cm.70/80, in base al modello.
- *Asta:* è l'asse centrale dell'ombrello su cui viene fissato il manico e tutto il resto. Può essere in legno o in metallo (ferro o alluminio). Quella in legno ha un diametro da mm.14 a 20; quella in metallo va da mm.10 a 12 di diametro (usata soprattutto per l'ombrello automatico).
- *Manico:* è la parte terminale dell'ombrello che si impugna. Può essere di diverse forme e dimensioni: curvo, diritto, a forma di pomolo; di teste di animali, di personaggi, ecc.
- *Balene* (bacchette in ferro): è l'insieme della forcella e della bacchetta.
- *Doppia noce:* è l'anello di metallo o di materiale plastico fissato sulla parte alta del *bastone* dove vanno infilate le bacchette che sostengono il tessuto che copre l'ombrello.
- *Bacchetta:* è l'asta che è attaccata al *doppionoce* e che sorregge il tessuto che copre l'ombrello. Sulla bacchetta il tessuto vene fissato con un punto di cucitura.
- *Cannola:* è la parte che scorre sull'asta, dove vanno infilate le *bacchette*. Ha il diametro un po' più grande dell'asta; l'altezza è di circa cm.4 e può essere in metallo o in materiale plastico.
- *Forcella:* è l'asta che è attaccata, in maniera da essere snodata, alla cannola e alla bacchetta, per fare da supporto e rinforzo al tessuto.
- *Ragno:* è l'assieme di tutte le 8 balene, il doppianoce e le cannole già montati.
- *Puntine:* sono dei piccoli cappucci in metallo o materiale

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

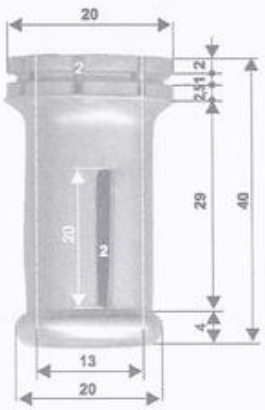


Ombrello semplice

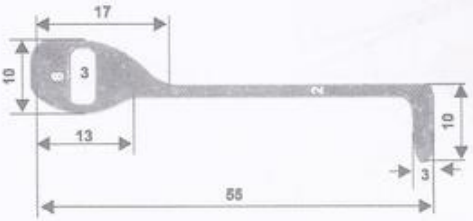


Ombrello automatico





Cannola



Molla

plastico, fissati sul tessuto che copre l'ombrello e infilati sulla punta esterna delle bacchette.

- *Placca:* è un cappuccio forato che viene infilato nell'asta in alto fa da copertura e finitura sopra il tessuto, per impedire l'infiltrazione d'acqua. La placca, dopo il posizionamento, viene fissata con un chiodino o con una bulinatura laterale.
- *Puntalino:* è un cappuccio infilato sulla parte estrema della punta dell'asta di legno e può essere in plastica o in metallo.
- *Puntale:* è la finitura estrema che raggruppa la placca e il puntalino, per la copertura del tessuto.
- *Molle:* sono i due terminali inseriti nell'asta: uno vicino al manico tiene chiuso l'ombrello, l'altro in alto per tenerlo aperto.

La distanza fra le due molle è rapportato alla lunghezza della *forcella* e dell'asta (Es.: per la misura italiana di cm. 61, la distanza è di è di cm.42.

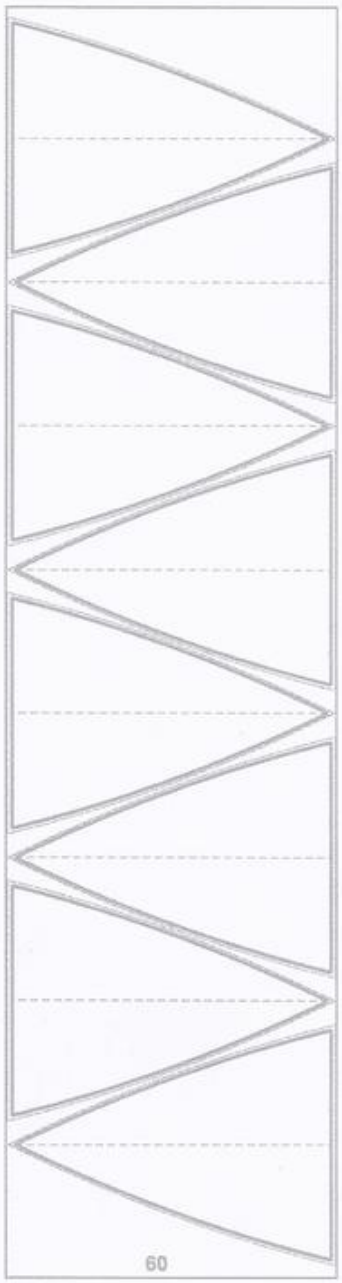
- *Godé:* è l'anello posto al di sopra del manico, che serve per fermare le puntine fissate sul tessuto e infilate sulle bacchette.
- *Cinturino:* fettuccia di tessuto, munita di gancio o velcro, cucita sulla tela dell'ombrello per racchiuderlo e fissarlo.

Montaggio

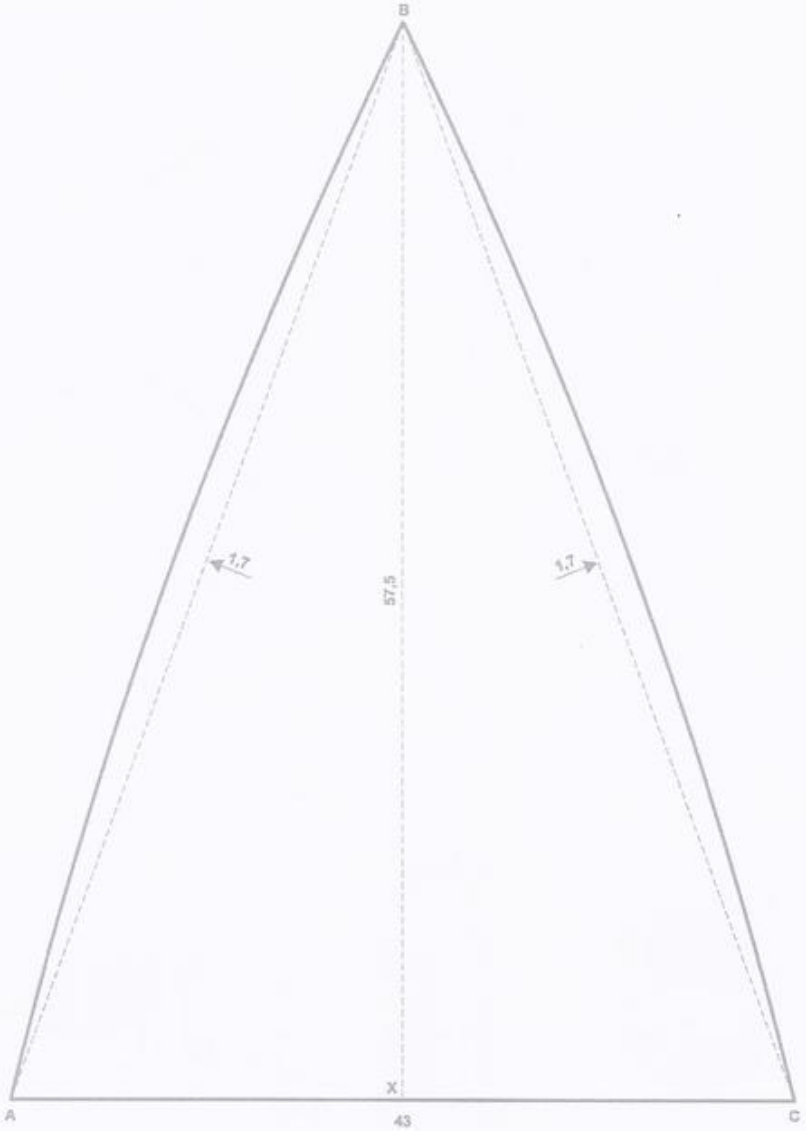
1) Montare il ragno, mettendo assieme le *balene* con la cannola e la doppia noce con il fil di ferro.
2) Fissare il doppia noce sull'asta con un chiodino.
3) Fissare la tela di copertura dell'ombrello (già cucita) sul fusto: con un punto di cucitura sulle aste e infilando le puntine dentro la punta delle aste.
4) Stirare la tela con un getto di vapore.
5) Fissare la placca sulla parte superiore, con un chiodino o con colla o con una bulinatura.
6) Infilare il manico fissandolo con un po' di colla.

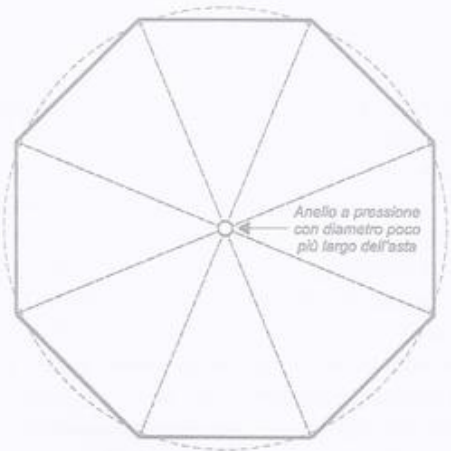
WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Spicchio per ombrello



Piazzamento spicchi





Ombrello a 8 spicchi

(Costruzione per copertura ombrello con raggio di cm.61)

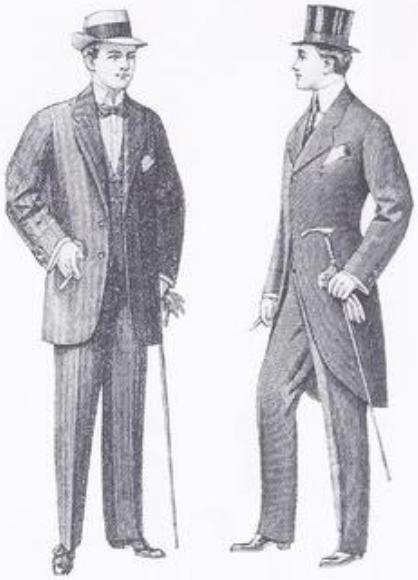
- Tracciare un triangolo A-B-C, con la base A-C di cm.43 e l'altezza B-X di cm.57,5.
- Sagomare i lati A-B e C-B con curva come illustrato in figura, tenendoli scostati nel centro di cm.1,7.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

I BASTONI



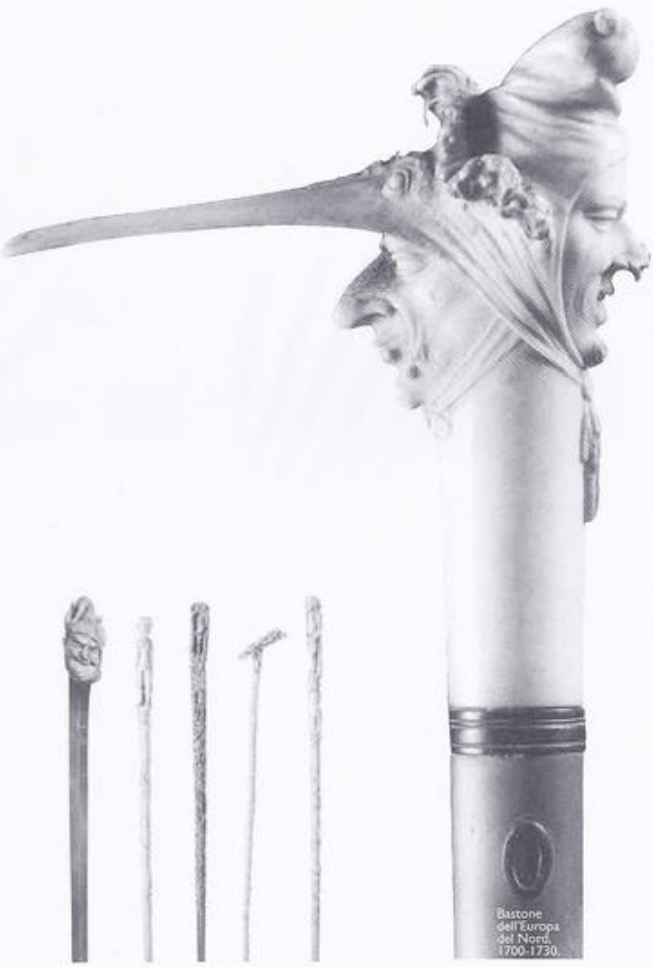
1796 - Gli Incroyable



1912



Il bastone è un oggetto tipicamente maschile. Al giorno d'oggi viene utilizzato quasi esclusivamente dalle persone che hanno la necessità di appoggiarsi camminando.
In passato robusti bastoni erano portati a scopo di sicurezza e addirittura come arma di difesa, spesso anche dalle donne.
Verso la seconda metà del 1500 il bastone inizia a trasformarsi in un accessorio molto diffuso, soprattutto a scopo decorativo e di vezzo.
In questo periodo assunse anche una funzione sociale, tanto che le autorità dell'epoca conferivano a persone meritorie un bastone d'onore, come onorificenza o benemerenza personale.
Nel 1600 inizia a diffondersi l'uso di portare un lungo bastone con pomo in alto, con il quale viene scandito il passo battendolo sul selciato, all'uso militaresco.
Nel 1700 l'usanza del bastone era all'apice del suo splendore, infatti era una moda molto diffusa quella di uscire elegantemente, con un ricco bastone lungo e sottile, con il pomo d'oro, di pietra dura o d'avorio.
Verso il 1760 vanno di moda i bastoni palossi, che hanno la caratteristica di avere un manico ritorto o curvo, diventando un complemento naturale del vestire all'inglese, tipico del periodo neoclassico.
All'inizio del 1800 viene realizzato in Italia un ingegnoso modello di bastone, che, come scriveva il Corriere delle dame dell'epoca, "si chiude come un cannocchiale e si pone in tasca", con varie forme e rifiniture: diritto, con manico a gruccia, con impugnatura d'oro liscio, con cordone a fiocco o catenella per reggerlo al polso, ecc.
In questo periodo, i bastoni, chiamati con eleganza canne, sono di gran moda e vengono realizzati con i legni più pregiati, corredandoli anche di molte invenzioni, come quella di nascondere nel pomo l'occorrente per fumare, oppure quella di nascondere nell'interno uno spadino, (chiamati bastoni animati).
I giovani preferiscono, invece, i bastoncini più sottili, detti gannette, che venivano fatti continuamente roteare tra le dita, intanto che passeggiavano.
Dopo il 1890 il bastone, ancora complemento di moda indispensabile, è per lo più a impugnatura ricurva, con una vena d'oro all'attaccatura del manico, insieme a quelli con teste di cane in avorio, o con motivi cesellati in stile Liberty.



Bastone dell'Europa del Nord, 1700-1730.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Tipi di bastoni



Legni naturali

Bastoni tipo "A" (cm.90)
- *1 Curva di frassino con fascia Savoia*
- *2 Curva di castano con fascia Savoia*
- *3 Curva di congo con fascia Savoia*
- *4 Dritto di castano "shallele" con fascia Savoia*
- *5 Curva di nocciolo con fascia Savoia*



Bastoni tipo "B" (cm.90)
- *1 Curva di rovere rigato con fascia Savoia*
- *2 Curva di rovere con fascia Savoia*
- *3 Curva d'acacia nera con fascia Savoia*
- *4 Curva d'acacia nera con fascia Savoia*
- *5 Curva d'acacia marrone con fascia Savoia*



Bastoni tipo "C" (cm.90)
- *1 Curva di marasca con fascia Savoia*
- *2 Curva di ginestra con fascia Savoia*
- *3 Curva di malacca naturale con fascia Savoia*
- *4 Curva di cinghiale chiaro, asta di malacca naturale*



Bastoni tipo "M" (cm.90)
- *1 Testa di bassotto, asta di legno marrone*
- *2 Testa di mastino, asta di legno marrone*
- *3 Testa di cane tipo corno, asta di legno*
- *4 Testa di cane marrone, asta di legno*
- *5 Testa di cocker, asta di legno nero*
- *6 Testa di bracco, asta di legno marrone*



Animali - Bastoni tipo "I" (cm.90)
- *1 Testa di picchio, asta di legno marrone*
- *2 Testa d'aquila, asta di legno marrone*
- *3 Testa di tukano, asta di legno marrone*
- *4 Testa di falco, asta di legno marrone*
- *5 Testa di fagiano, asta di legno marrone*
- *6 Testa di pappagallo, asta di legno nero*



Personaggi - Bastoni tipo "N" (cm.90)
- *1 Dante Alighieri, asta di legno nero*
- *2 Sciallare, asta di legno nero*
- *3 Napoleone Bonaparte, asta di legno nero*
- *4 Goethe, asta di legno nero*
- *5 Mussolini, asta di legno nero*
- *6 Francesco Giuseppe, asta di legno nero*

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Bastoni speciali



Bastone a sistema, 1890



Bastone a sistema "Cannochiale", fine 1800



Bastone a sistema "Cucito"



Bastone a sistema "Sommelier"



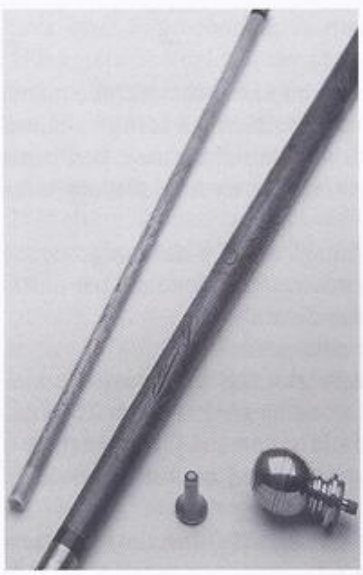
Bastone a sistema "Orologio"



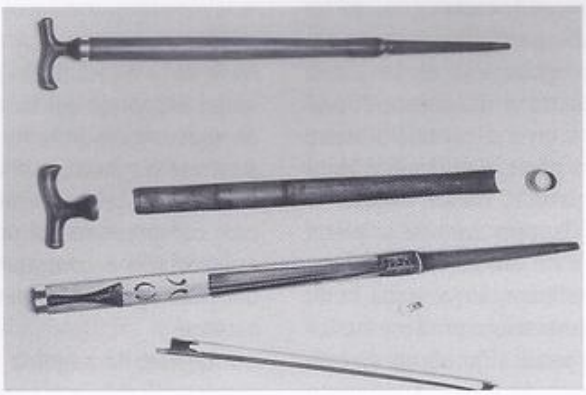
Bastone a sistema "Canna da pesca"



Bastone a sistema "Trucco labbra"



Bastone a sistema "Stecca da biliardo"



Bastone a sistema "Violino"

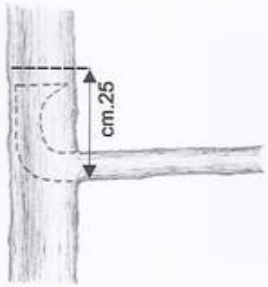


Bastone a sistema "Professionale di emergenza"

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر



Bastoni da passeggio a un solo pezzo



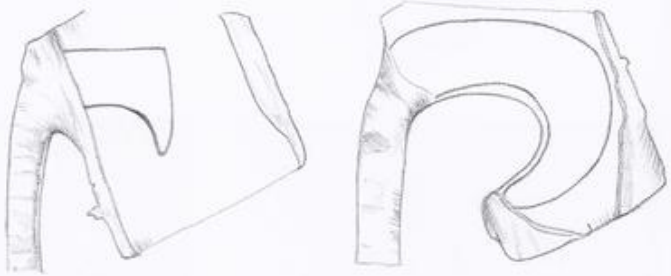
Scelta del ramo



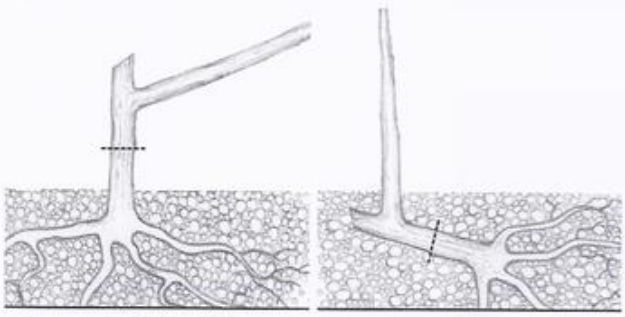
Sgrossatura del ramo



Gambo con parte della radice già pronto per essere lavorato

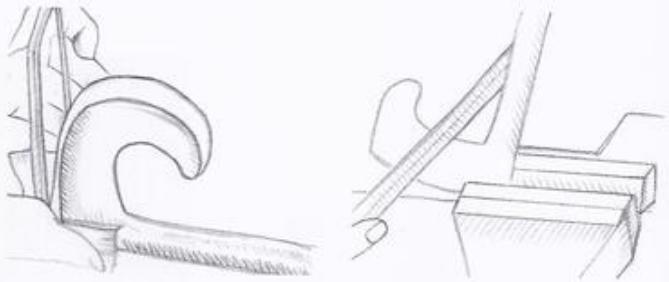


Tracciatura della sagoma del bastone



Ramo sporgente da tagliare con un pezzo di gambo principale

Gambo da tagliare con un pezzo di radice



Tagliare con seghetto e rifinire

Materiali

La qualità di un bastone viene valutata da molti fattori: da una buona fattura, dal design e dalla componente artistica del pomolo o del manico, ma soprattutto dalla qualità del materiale con cui viene eseguito.

Il materiale più usato per i bastoni è il legno, anche se, per i manici, spesso sono stati usati materiali più pregiati come il corno o l'avorio.

I principali legni usati per i bastoni sono: *castagno; frassino, betulla, biancospino, nocciolo, agrifoglio, caprifoglio, sorbo selvatico, sicomoro, salice*. Alcuni di questi alberi, non solo forniscono gustosi frutti e legno pregiato, ma anche i loro rami risultano preziosi per la realizzazione di bastoni di pregio. Infatti, opportunamente scelti e lavorati, si trasformano in bastoni da passeggio e da escursione. Con questi legni veniva fatta una produzione artigianale, molto diffusa in passato e che vede ancora oggi in Europa aziende in piena attività. Una di queste è la Fabrique de cannes B. Boursier a Entre deux Guiers, piccolo paese dell'Isère. Un'azienda familiare fondata nel 1898, che da sei generazioni produce bastoni. I sei addetti producono 60.000 pezzi all'anno, in diverse varianti: con il manico ricurvo, oppure diritti e con un laccio in cuoio, semplici o con scolpito un gufo reale, simbolo del Parc régional de la Chartreuse. La ditta Boursier è stata infatti la prima a ottenere il *marchio del parco* nel 1999. Difficile immaginare che un bastone di castagno richieda ben 32 fasi di fabbricazione, spesso realizzate ancor oggi con vecchi attrezzi.

La scelta del legno

I diversi legni crescono in varie condizioni climatiche e quindi hanno una diversa consistenza e duttilità. La scelta va quindi fatta in base all'uso a cui sarà destinato il bastone, così come le lavorazioni, che sono rapportate alla forma e alla lunghezza del ramo scelto.

Nelle nuove crescite (o getti) degli alberi e della vegetazione lungo le sponde dei fiumi, si trovano i migliori rami per bastoni, spesso già con la forma desiderata.

Bastone da passeggio a un solo pezzo

Dopo aver scelto il ramo desiderato, tagliare il gambo principale comprensivo del ramo, a una lunghezza di cm.25 circa.

- Sgrossarlo e contrassegnare la sagoma dell'impugnatura o del manico voluta, preferibilmente con un cartamodello in cartone.
- Ritagliare la sagoma con un seghetto, lavorarla con una raspa e rifinirla con carta vetrata di varie gradazioni di grossezza.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Bastoni con impugnatura curvata

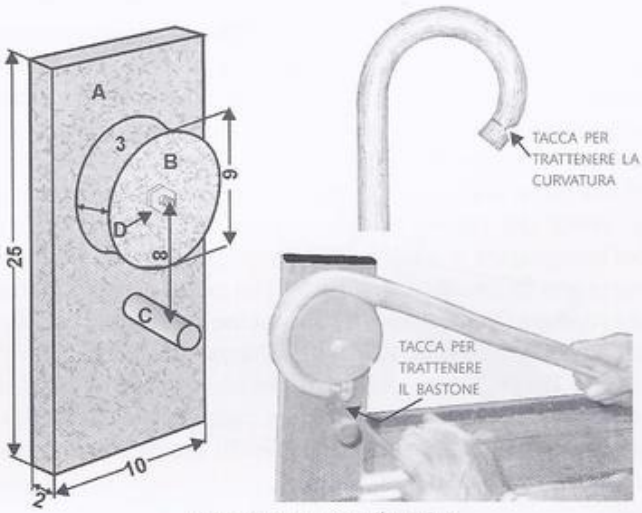
Questo tipo di bastone è un bastone di poche pretese, economico e funzionale e si può trovare in molti negozi di articoli sanitari e di articoli per la campagna, ma va eseguito con molta attenzione per evitare piegature e rotture.
Il legno usato solitamente per la produzione commerciale di questo modello di bastone è il frassino o il castagno dolce. Nel caso di frassino, la corteccia viene solitamente lasciata sul fusto, mentre i bastoni fatti di castagno dolce sono scortecciati e colorati.

Esecuzione dell'impugnatura

Per la realizzazione dell'impugnatura rotonda sono necessarie due cose:
1) Un accessorio riscaldante, per riscaldare la parte del fusto che deve essere curvata (di solito gli ultimi cm.38).
2) Un attrezzo o dima intorno alla quale piegare l'impugnatura e mantenerla in forma finché non si fissa definitivamente.
Preparare l'attrezzo per curvare l'impugnatura:
A) Tagliare una lastra di legno duro di cm.25x10x2.
B) Far tornire una rotella di legno duro con il bordo incavato, di diametro cm.9 e spessore di cm.3.
C) Preparare un cilindretto di metallo di diametro mm.10 e altezza cm.5-6, avvitato sulla piastra (si può ricavare da un bullone già filettato, con una parte sopra liscia e la testa da tagliare).
D) Acquistare un bullone per fissare la rotella curvatrice.
Montare il tutto come in figura.
Riscaldare il bastone
Per riscaldare il bastone si possono usare diversi sistemi:
1) Con una bacinella di sabbia umida e calda (è un metodo antico e tradizionale) ma scomoda da costruire e da riporre.
2) Con un generatore di aria calda, ma con questo sistema, oltre a essere difficile distribuire bene il calore, non si produce calore sufficiente.
3) Con un bollitore d'acqua riscaldato sopra una piastra elettrica oppure col gas, che è il metodo più idoneo sia per raddrizzare i bastoni e sia per eseguire la curvatura del manico.
Creare il bastone
Per creare un bastone di questo tipo è necessario partire da un fusto diritto lungo circa cm.120 e con un diametro di circa cm.2,5, procedendo in questo modo:
1) Eseguire una tacca a circa mm.12 dalla fine dell'impugnatura e legare attorno una cordicella robusta, lunga circa cm.38, in modo che le estremità della corda siano di pari lunghezza. Le due estremità della corda così ottenute saranno usate per tenere in forma l'impugnatura curvata.
2) Mettere il manico a contatto con il vapore per circa un'ora, coprendolo con della tela di sacco o qualcosa di simile, al fine di mantenere il calore intorno alla parte da curvare. Non è possibile dire con precisione per quanto tempo il bastone va riscaldato, perché ci sono molte variabili, che solo la pratica riuscirà a dare.
Se al primo tentativo il bastone non si piega subito, non bisogna forzarlo perché si potrebbe rompere. Allora bisogna metterlo ancora un po' sotto vapore e provare di nuovo.
3) Mettere velocemente l'estremità riscaldata fra il *fermo* e la rotella per la curvatura e, tenendolo ben aderente, girare il fusto in senso orario intorno alla rotella per la curvatura.
4) Legare strettamente la cordicella intorno al fusto, in un punto in linea con la tacca, magari con l'aiuto di un'altra persona. Questo processo di curvatura può causare delle scheggiature sulla corona dell'impugnatura, che andranno successivamente tolte con un coltello molto affilato, lavorando nel senso della venatura, quindi carteggiate con delicatezza con carta abrasiva di varie grossezze.
5) Rimuovere dall'attrezzo la rotella con tutto il bastone e mettere l'assieme a riposo, per consentire al manico di raffreddarsi e fissarsi nella curvatura.
6) Dopo circa 20-24 ore va tolta la cordicella, che comporterà una leggera apertura della curvatura, sfilare la rotella e, per far sì che si fissi ulteriormente, passare per 2-3 minuti un phon ad aria calda sopra la curva.
7) Rifinire l'impugnatura tagliando via la tacca e arrotondando l'estremità con la carta vetrata, oppure assottigliarla con un coltello in modo da dargli la forma *a naso*, tipica dei bastoni da pastore.



Bastone curvato



Attrezzo per curvare il manico



Legare la curva del bastone con un laccio nella tacca attorno alla ruota



Rimuovere la ruota legata col bastone e lasciarla così per una notte.



WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Bastone con due pezzi di legno

Il bastone a due pezzi ha il grande vantaggio di non dover essere legato e limitato dalla forma, colore e dimensione della materia prima naturale come succede invece nei bastoni fatti da un unico pezzo di legno. Per l'impugnatura si può usare qualsiasi legno e il suo design può essere semplice o complesso secondo i gusti.

Il problema principale è, ovviamente, quello di dover attaccare l'impugnatura al fusto. Questo non è particolarmente difficile ma, qualsiasi sia il modo in cui l'impugnatura viene intagliata nel blocco di legno, la direzione delle venature creerà inevitabilmente dei punti deboli. Un modo per ridurre, se non eliminare, questo problema è quello di intagliare l'impugnatura da un pezzo di legno che sia già incurvato in modo naturale, vicino alla forma che si vuole ottenere. In questo modo le venature, invece che correre in senso trasversale, seguono la linea dell'impugnatura e questo la rafforza. Sebbene si potrebbe essere così fortunati da imbattersi in un pezzo di legno adatto per produrre l'impugnatura di un bastone da pastore, è molto più probabile che si trovino pezzi di legno più piccoli, da cui ricavare l'impugnatura di un bastone da mercato. Questi ci permettono di produrre impugnature meno belle di quelle ricavate da blocchi attentamente selezionati ma sicuramente saranno molto più resistenti.

Sagomare l'impugnatura

Per il bastone a due pezzi illustrato, si può usare un blocco di sicomoro per l'impugnatura. Questo è un tipo di legno liscio, dalle venature strette, di colore chiaro, facile da lavorare e durevole. Per questo serve un blocco di almeno cm.15x15x3. Questi blocchi possono essere facilmente ricavati da tavole più ampie reperibili presso falegnami e segherie.

Il profilo dell'impugnatura è illustrato nella figura. Trasferendolo su plexiglas o un altro materiale trasparente e resistente e appoggiandolo sul blocco di legno, si potrà notare la direzione delle venature e stabilire così la posizione migliore. Quando si crea un impugnatura di questo tipo è preferibile che la venatura corra in senso trasversale. Con le venature in questa direzione, il rischio di punti deboli viene ridotto. Trovata la posizione corretta, tracciare con una matita una linea intorno alla sagoma e con una sega intagliare la forma. Poi selezionare un fusto adatto a essere abbinato al legno della impugnatura (per un impugnatura di sicomoro si può scegliere un fusto di nocciolo scuro o un fusto con venature molto pronunciate). Dopo aver fatto la scelta e deciso il diametro a cui si dovrà ridurre l'impugnatura, bisogna usare una raspa o una lima per arrotondare i bordi fino ad ottenere il collo dell'impugnatura con un diametro mm.3 superiore a quello della parte superiore del fusto.

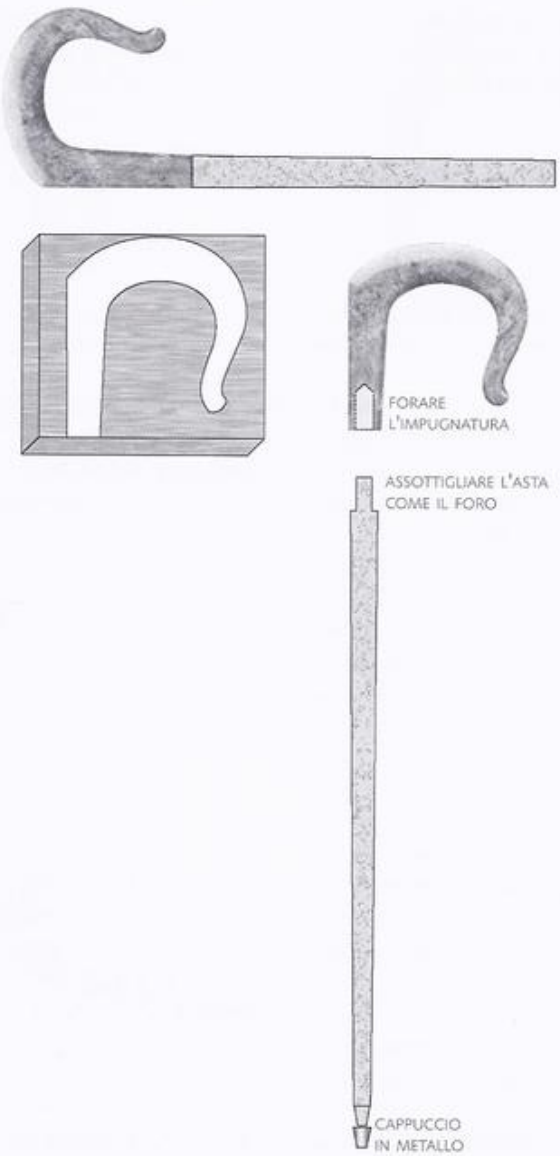
Adattare l'impugnatura al fusto

Per unire le due parti di legno si possono usare metodi diversi, è comunque preferibile fare un cavicchio nel fusto che combaci perfettamente con una cavità praticata all'interno dell'impugnatura, e poi di fissare i due pezzi con della colla. È molto importante che il cavicchio combaci perfettamente con la cavità così che l'impugnatura, una volta montata, sia allineata perfettamente con il fusto e che la giuntura che si crea sia precisa e pulita. Questa parte del processo richiede molta pazienza; una giuntura mal riuscita può rovinare un bastone altrimenti perfetto.

Per fare il cavicchio, fare un segno sul fusto cm.3 al di sotto del bordo superiore e, con attenzione, arrotolare un giro di nastro adesivo protettivo al di sotto del segno appena fatto. Il bordo superiore del nastro è il punto in cui si deve tagliare. Con un seghetto fare un taglio seguendo la linea del nastro con una profondità di circa mm.6. Quindi, con un coltello affilato, sgrossare il cavicchio e rifinirlo con una lima fino ad ottenere un diametro di mm.13.

Dopo, al centro dell'impugnatura, con un trapano eseguire un foro di mm.13 di diametro e, aiutandosi magari con un distanziatore per non rischiare di passare dall'altra parte, raggiungere la profondità di mm.32. Smussare l'imbocco del foro e provare ad infilare il fusto. Quando si è certi che entra perfettamente, spalmare una quantità di colla di resina che consenta l'agevole entrata del cavicchio, senza rischiare di produrre crepe nel manico.

Dopo che la colla è seccata, si esegue la rifinitura del manico, limandolo in prossimità della giuntura, fino a portarlo allo stesso diametro del fusto. Carteggiare con scrupolo l'impugnatura nella stessa direzione delle venature e fino ad ottenere una perfetta uguaglianza delle due superfici.



WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Manico di corno di bufalo

La forma di bastone di corno più facile da produrre è la varietà simile nella forma alla versione in legno descritta prima.

Ridurre le dimensioni del corno

Per iniziare bisogna ridurre la sezione trasversale del corno di bufalo nel punto in cui questo diventerà il collo dell'impugnatura così che sarà più facile da curvare e sarà meno probabile che durante il processo si creino nella parte interna delle pieghe.

Partendo dal presupposto che si debba lavorare un corno lungo almeno cm.35, ci si può aspettare che la sua base ovale sia di cm.5 di diametro nel punto più ampio e di cm.2,5 nel punto più stretto. Quello che si deve fare è ridurre la parte più ampia alle stesse dimensioni di quella minore in modo che la sezione trasversale sia all'incirca quadrata. Usando una matita colorata disegnate sommariamente questo contorno sul corno e poi intagliate la forma con una sega a nastro o un seghetto meccanico. In questa fase bisogna fare attenzione a non rimuovere troppo materiale per non compromettere le dimensioni finali.

Finito di tagliare, bisogna usate una raspa o una lima per arrotondare i bordi squadrati.

Riscaldamento e curvatura

Il passo successivo è quello di bollire il corno per circa 30 minuti, cosa che lo renderà un po' più morbido e aiuterà a velocizzare il processo di curvatura con una pistola ad aria calda. Usare un paio di pinze per estrarlo dalla pentola e verificare che si possa maneggiare senza problemi prima di metterlo nello strumento di curvatura.

Se si usa una maschera di montaggio come quella illustrata in figura, fissare la parte del collo fra i fermi regolabili e lo stampo e stringere così che la superficie del corno sia a pieno contatto con la maschera di montaggio. Non bisogna stringere troppo la morsa per non rovinare il corno o lo stampo.

Prima di iniziare a riscaldare il corno, cospargere su di esso dell'olio lubrificante così da ridurre il rischio di scheggiatura. Usare la pistola ad aria calda per circa 5 minuti lungo la sezione del corno che deve essere curvata intorno allo stampo (per diventare la corona dell'impugnatura).

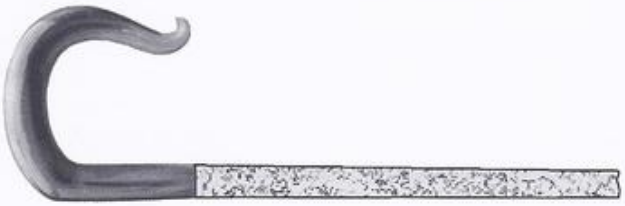
Usare un morsetto a G per forzare il corno intorno allo stampo, stringetelo finché il corno è a stretto contatto con la superficie dello stampo per tutta l'area della corona (vedi figura).

Si possono usare anche dei blocchi di legno grossolanamente concavi e convessi e dei cunei per aiutare questo procedimento.

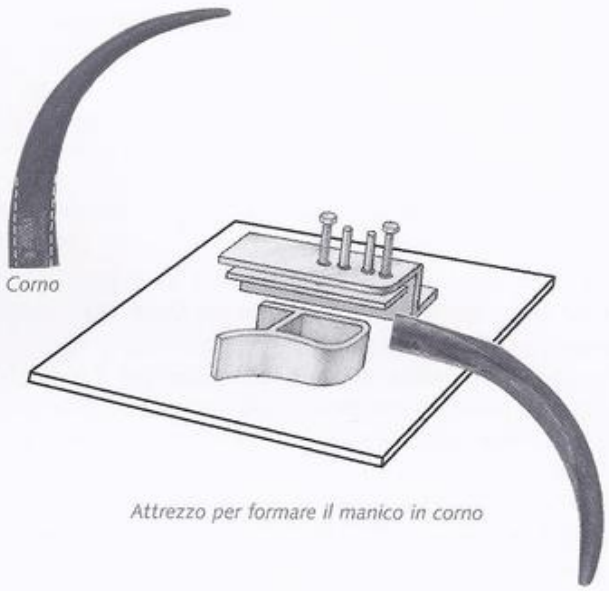
Continuare ora riscaldando la parte del corno rimasta libera (cioè la punta), usando un altro morsetto a G e un blocco di legno mettere in linea anche quest'ultima parte. Tuttavia non stringete il morsetto tanto da far aderire la punta alla parte concava dello stampo.

Per fare il bastone, ciò che in questa fase si deve ottenere è una forma simile a quella mostrata nella figura.

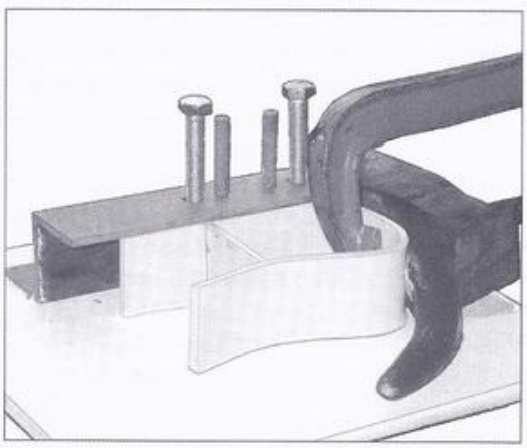
Dopo aver posizionato tutti i morsetti controllare che il corno non si sia spostato dalla piastra posteriore della maschera di montaggio. Se ciò si fosse verificato, sarà necessario mettere uno o due morsetti supplementari per rimetterlo in linea. Lasciare per tutta la notte il corno nella maschera di montaggio.



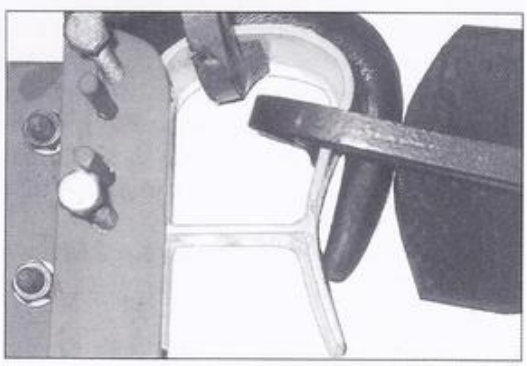
Bastone con manico in corno



Attrezzo per formare il manico in corno



Prima formatura del corno



Seconda formatura del corno

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Ora bisogna curvare in dentro il naso e per far questo è necessario riscaldare nuovamente la parte vicina alla punta (cioè gli ultimi cm.10 all'incirca) e stringerla in una morsa. Serrare l'impugnatura, riscaldare la punta e stringere delicatamente la morsa finché il naso si incurva fino ad essere a circa cm.5 dal collo. Lasciarlo nella morsa finché non si fissa definitivamente.

Modellatura finale

La lunghezza complessiva dell'impugnatura, dal punto in cui si congiunge al fusto alla punta, deve essere di circa cm.30.

Quello che ora rimane da fare è dare la forma finale all'impugnatura e rifinirla usando una serie di raspe e di carte abrasive. L'effetto che bisogna cercare di ottenere è quello di un'impugnatura tonda che si assottiglia verso la punta fino ad un certo punto.

Prima di iniziare, ricordarsi che questo è un materiale che si lavora molto facilmente ed è molto più facile fare dei segni involontari che rimuoverli.

Per quanto è possibile, limare e carteggiare per il verso della lunghezza piuttosto che intorno alla circonferenza dell'impugnatura e non rimuovere troppo materiale dallo stesso punto tutto in una volta. Fare una pausa, osservare attentamente e poi procedere sono le corrette fasi di questo lavoro.

Prestare particolare attenzione verso la punta, che deve essere leggermente appiattita rendendo in questo modo la superficie esterna semicircolare.

Fissare l'impugnatura al fusto

Fissare l'impugnatura usando il metodo della vite autofilettante fissata sia sul manico e sia sul fusto con una profondità di circa cm.5 per parte, come illustrato in figura.

A questo tipo di manico si può aggiungere uno *spaziatore* che verrà posizionato fra l'impugnatura e il fusto, che abbellirà la giuntura. Lo spaziatore può essere fatto di diversi materiali fra cui: legno duro, come ad esempio ebano; corno o palco di cervo; metallo, come ad esempio l'ottone; materiali sintetici come il naylon o il teflon; il corno di montone o di ariete per schiarire un impugnatura molto scura o corno di bufalo quando l'impugnatura è chiara.

Lo spaziatore dovrebbe essere di non più di mm.19 di spessore.

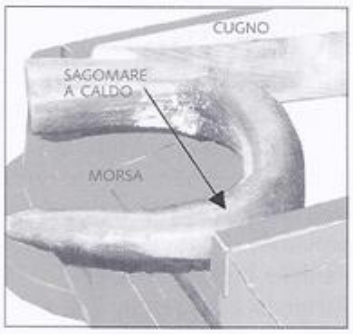
Le superfici superiore e inferiore dello spaziatore devono essere assolutamente piane, lisce e parallele l'una all'altra, in modo che, una volta inserito fra impugnatura e fusto, sia in perfetta congiunzione con entrambi. Il modo più semplice per ottenere delle superfici perfettamente piane, è quello di strofinare lo spaziatore su un pezzo di carta abrasiva fine appoggiata su una superficie piana: questo riduce il rischio di rovinare e arrotondare i bordi dello spaziatore. Dopo aver levigato bene le superfici, rimuovete dalla circonferenza dello spaziatore il grosso del materiale di scarto con una raspa. Centrate e forate lo spaziatore e infilare sulla bacchetta.

Usando della carta abrasiva, strofinate lo spaziatore finché la sua circonferenza non diventa esattamente uguale a quella dell'impugnatura.

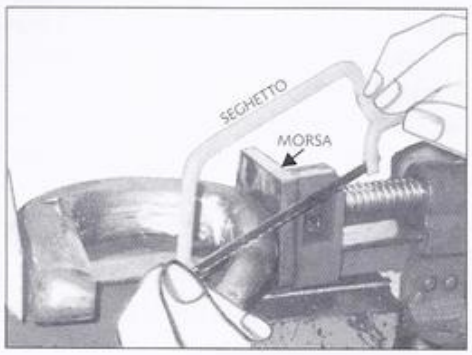
Terminare il bastone mettendo una boccola o cappuccio al fondo ed applicando vernice, olio o smalto.



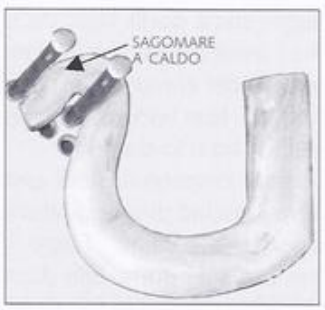
Corno sagomato



Serrare delicatamernte il corno riscaldato nella morsa

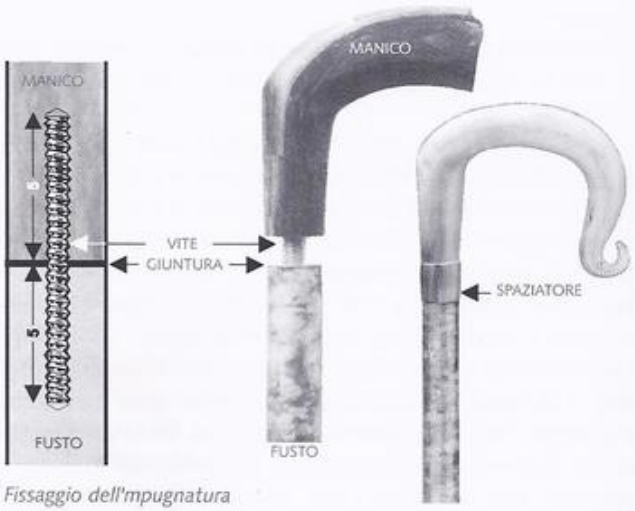


Tagliare alla lunghezza voluta e arrotondare





Oppure eseguire la sagoma desiderata



Fissaggio dell'mpugnatura

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

I BOTTONI



Breve storia 212
Bottoni di cartone, di dum e a pressione 214
Dimensioni e lavorazioni dei bottoni 215
Lavorazioni dei bottoni 216
Misure dei bottoni 217
Scheda tecnica e tabella conversione metrica. . 218
Bibliografia 219
Musei e scuole 221

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Il bottone è un piccolo disco di materiale vario, piatto, convesso, talvolta ricoperto di tessuto che, infilato nell'occhiello, ha la funzione di accoppiare o unire due parti di un indumento. Può avere anche finalità decorative-funzionali, oppure essere usato solo come decorazione o bottone-gioiello.
Il bottone può essere realizzato con materiali naturali (legno, osso, corno, madreperla o metallo, corozo) oppure con materiali sintetici (poliestere, poliammide, acrilico e caseina). Inoltre, plastica e metallo possono essere combinati come quando un cerchio di metallo fa da corona a un bottone e la plastica può essere ricoperta con lo stesso tessuto dell'abito.
Dai materiali naturali si ottengono bottoni di colore, modello, misura e sagoma variabili, ma a un prezzo più alto, mentre i materiali creati dall'uomo sono più uniformi e meno costosi. Ciò che si sceglie dipende in larga parte dal tipo di abito e dal suo mercato, ma la prima necessità dal punto di vista della realizzazione del capo di vestiario è che in ogni caso i bottoni si possano cucire a macchina.
Il bottone è entrato nel costume e nell'uso che adesso conosciamo solo nel XVII secolo in Francia. Prima gli abiti venivano cuciti e scuciti, con punti lenti, ogni qualvolta si indossavano con i comprensibili disagi connessi.
Dopo tale data il bottone ha assunto, soprattutto fra la nobiltà e le persone facoltose, un ulteriore motivo per sfoggiare ricchezza e lusso, con i bottoni gioiello in oro e pietre preziose.
All'epoca di Luigi IX, i boutoniers sono ricordati, al fianco dei fabbricanti di dadi, nei "Registri dei mestieri" compilati dal Prevosto di Parigi Etienne Boileau.
Dal capitolo LXXII di questo documento storico, si possono rilevare le principali disposizioni consone al mestiere di bottoniere, questi doveva essere innanzi tutto una persona di buone qualità morali, esperta, saggia, e leale.
La fabbricazione del bottone rimase, nonostante la sua funzione pratica, per lo più in mano ai gioiellieri.
Nel XVIII e XIX secolo, quando il bottone oramai si era affermato, fecero la loro comparsa in Inghilterra e in Francia, manifatture di bottone a carattere industriale.
L'evoluzione dei bottoni fabbricati su scala industriale fu sistematica e considerevole.
I bottoni si distinguono in:
- Bottoni per occhielli o asole - Bottoni a pressione - Bottoni Automatici.
Possono essere realizzati con i più diversi materiali, dei quali ricordiamo i tipi più comuni:
1) Bottoni metallici; 2) Bottoni in ceramica; 3) Bottoni in madreperla; 4) Bottoni in stoffa; 5) Bottoni di vetro; 6) Bottoni di cartone; 7) Bottoni di dum.

Bottoni metallici

Fino al 1830 assunsero, per la maggior parte, una forma piatta.
Questo tipo di bottone fu adottato anche per le divise militari e si presentava decorato con le insegne dell'esercito di appartenenza, impresse nella lamina mediante bilanciere.
Dopo quella data si produssero invece bottoni bombati, i quali, oltre a essere più eleganti, permettevano un maggior risalto alle incisioni presenti sulla faccia convessa.



Pisanello, ritratto di Lionello d'Este, 1441



Argento dipinto, Italia XIV secolo



Ricamato, Italia XIV secolo



Bottone da polsino in oro e corallo, 1600



Bottone afgano, 1600

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Bottoni di ceramica

I bottoni di ceramica fecero la loro comparsa nella seconda metà del XVIII secolo e divennero famosi per le preziose decorazioni, ricordiamo quelli fabbricati dal ceramista Antibon di Nove di Bassano. Verso il 1840, l'inglese Prosser, ne iniziò per primo la lavorazione su vasta scala.

Fu poi un industriale francese, Felix Bapterosse, di Briare, ad apportare sensibili modifiche al procedimento Prosser, ottenendone un prodotto più rifinito e a basso prezzo di costo. La tinteggiatura di questo tipo di bottone avveniva miscelando alla ceramica diversi ossidi di metallo.

Bottoni di stoffa

Considerati come i diretti discendenti di quelli di legno, erano formati, appunto, da un dischetto di legno avente i fori necessari per farvi scorrere il filo del fissaggio all'abito, costituendo l'anima della stoffa di copertura.

Nel 1844 il fabbricante francese Parent inventò il gambo del bottone "Queue solide", grazie al quale la cucitura dei bottoni dell'abito venne resa più facile e rapida. In seguito, un certo Clement realizzò la macchina per la rivestitura del bottone in stoffa.

L'invenzione ebbe un grande successo, tanto che l'ideatore nel giro di poco tempo riuscì a vendere ben trecento macchine nella sola Parigi. Suoi acquirenti furono i piccoli laboratori artigianali, fabbricanti di un tipo di bottone, rivestito di tela bianca, chiamato *bottone vestale*, usato nella biancheria femminile e infantile.

Bottoni di corozo

La noce di corozo o avorio vegetale, importata dall'Ecuador e Panama, fece la sua comparsa in Europa nella seconda metà dell'Ottocento. Sembra che il suo impiego nel settore del bottone sia nato dal suggerimento di qualche armatore marittimo che nel frutto esotico intravvide nuove possibilità speculative.

Fu, infatti, in quel periodo che nel porto di Amburgo si incominciò a scaricare dai velieri provenienti dall'America centrale quantitativi di noce di corozo stivati a bordo come zavorra e che in precedenza venivano invece buttati a mare al termine di ogni viaggio.

Nella fabbricazione dei bottoni di corozo, i tedeschi raggiunsero ben presto posizioni preminenti che mantennero fino a quando anche l'Austria intraprese analoga lavorazione. I primi stabilimenti italiani per la produzione del bottone di corozo sorsero quasi contemporaneamente tra il 1869/70 a Palazzolo sull'Oglio (BS), per merito del signor Edoardo Taccini e, a Piacenza, grazie all'iniziativa del dott. Vincenzo Rovera. In breve tempo nelle due località si concentrarono diversi stabilimenti e realizzarono dei prodotti così perfetti da essere preferiti a quelli stranieri nel mercato dell'esportazione.

Questi bottoni soppiantarono, fin dal loro primo apparire, quelli di metallo e di legno nonché quelli a passamaneria, molto più costosi ed elaborati.

Bottoni di vetro

Nella seconda metà del secolo XIX ne ebbe il monopolio l'Austria. A quell'epoca, infatti, le più importanti fabbriche, che ne producevano di tutte le forme e grandezze, erano stabilite a Gablonz, in Boemia, regione molto nota fin da allora in virtù delle macchine per bottoni che vi si fabbricavano.



1700



Argento, Francia, 1800 — Metallo inciso, Francia, 1800



Ceramica floreale e metallo, 1800 — 1850



Conchiglia sardonica e oro, 1870



Ceramica, Francia, 1900 — 1930

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Bottoni di cartone, di dum e a pressione

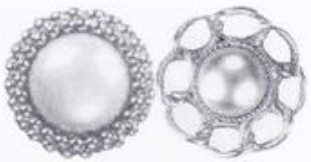
Bottoni di cartone

Apparvero attorno al 1890, sembra in Francia. Vennero usati soprattutto per abiti di tela e calzature. Costruiti in cartone compresso, venivano poi resi impermeabili mediante un bagno di olio di lino cotto.

Non si sa per quale motivo in Italia, nazione produttrice di bottoni, l'esercito adottò agli inizi del Novecento, il bottone di cartone.



Bottone di cartone pressato



Bottoni gioiello

Bottoni di dum

Dopo il 1907, oltre al corozo, nell'industria bottoniera italiana trovò vasta applicazione anche il frutto di palma, il dum, importato dall'Eritrea. I tentativi iniziali per utilizzare il dum risalivano al 1902 per iniziativa dell'onorevole Martini, il quale volle presso di se, nell'allora nostra colonia africana, il prof. Isaia Boldrati, già direttore dell'Ente colonie eritreo. Il Boldrati, giovandosi della collaborazione di un colono esperto, certo Carpanetti, richiamò l'attenzione degli industriali bottonieri italiani sul frutto stesso, che presentava nei confronti del corozo sensibili vantaggi produttivi dovuti al minor scarto di lavorazione.



Bottoni di pelle



Bottoni di legno

Bottoni a pressione

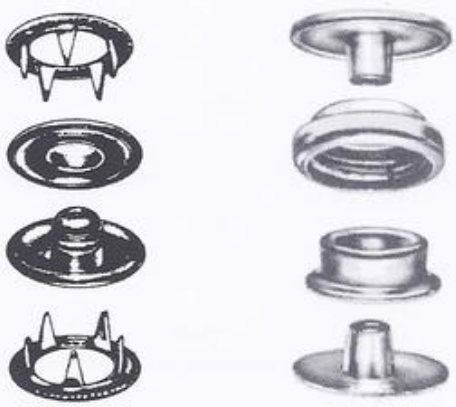
I bottoni a pressione consistono di due sezioni:

1) La parte esterna del bottone, che deve essere fissata con l'occhiello,

2) La parte interna, che penetra nel tessuto dall'interno del vestito e viene fissata nel gambo del bottone per mezzo di una macchina speciale.

Non ci sono fili che si disfano o vengono abrasi e la larga base di tenuta distribuisce il carico subito al bottone quando viene usato. Le due parti possono essere di ottone o acciaio e il bottone può avere un disegno decorativo o logotipo, ma deve resistere alla ruggine.

Una volta attaccati al capo, non possono essere spostati e così è importante che il posizionamento sia molto accurato. Il tessuto del vestito deve essere sufficientemente forte per sostenere lo stress al quale un simile bottone sarà soggetto (con l'aggiunta di un rinforzo se necessario).



Bottone automatico a pressione da ribadire

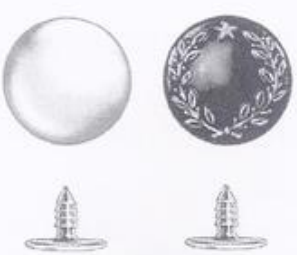
Bottoni automatici

Gli automatici o borchie sono disponibili in una varietà di forme, ma tutte sono composte di quattro elementi: un cappuccio e uno zoccolo che si adattano l'un l'altro e formano la parte esterna della chiusura, denominata femmina, poi un bottoncino e un sostegno che formano la parte interna della chiusura, denominata maschio che normalmente non si vede quando il vestito è chiuso.

Il cappuccio e il sostegno possono consistere anche di anelli dentati, quando questa chiusura viene usata in abiti di peso leggero, per applicazioni non decorative. Le chiusure ad anello sono le uniche adatte per essere usate su tessuti di maglia.

Questi tipi di automatici sono indicati per tutine da gioco per bambini e pigiami e sono progettati per evitare di forare il tessuto con fori grandi. Le rotture di solito si verificano per il metodo di applicazione piuttosto che per difetti del bottone stesso. Non dovrebbero mai essere attaccati attraverso un solo strato di materiale, ma bisognerebbe usare un tessuto di rinforzo sul rovescio, specialmente con i tessuti di maglia. La misura usata deve essere adatta allo spessore e al peso del tessuto.





Bottoni per jeans



Bottoni per scapoli

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Dimensioni e lavorazioni dei bottoni

Forma e dimensione dei bottoni

La misurazione dei bottoni va eseguita in base al diametro e può essere considerata con misure del *sistema decimale* (in mm.), oppure con il *Lineato*.

La forma dei bottoni classici è rotonda e piatta, di varia dimensione e di diversi materiali.

Altri bottoni possono assumere svariati aspetti, fra cui forme geometriche: quadrate, ovali, a mezza palla, a palla; quelle "fantasia", usate soprattutto per capi da bambini con materie sintetiche stampate, quali: animaletti, fiori, pupazzetti, ecc.

Vi sono poi bottoni, chiamati *bottoni gioiello* che hanno forme molto elaborate e sono arricchiti di pietre, strass, perle, ecc.

Lavorazione industriale dei bottoni

Le principali tecniche di lavorazione dei bottoni, in campo industriale, sono due:

1) *Lo stampaggio*; 2) *La tornitura*.

Stampaggio

Lo stampaggio è un sistema di lavorazione usato per resine sintetiche quali quelle poliestere, acriliche, fenoliche, ureiche, ecc.

Queste resine arrivano nei bottonifici già in polvere colorata, la quale, viene sciolta a freddo in acqua, formando una pasta che viene messa in una macchina rotativa chiamata *pastigliatrice*, dalla quale si ottengono i "dischetti" o "pastiglie" di diverse dimensioni.

TABELLA DI CORRISPONDENZA LINEATO/MILLIMETRI

LINEATO	MILLIM.	LINEATO	MILLIM.
14	9	44	28
16	10	48	30,5
18	11,4	54	34
20	12,8	60	38
22	14	65	41
24	15	70	44,5
26	16,5	75	47,5
28	18	80	51
30	19	85	54
32	20	90	58
36	23	95	60
40	25	100	63
42	27	110	70

Queste pastiglie vengono disposte sul piano di una pressatrice a caldo dotata dello stampo con il modello voluto, dove vengono pressate alla temperatura di 120-200°, ottenendo la forma definitiva dei bottoni.

Questi vengono portati alle foratrici automatiche e poi lucidati e rifiniti.

Tornitura

Con il sistema della tornitura vengono lavorate le maggiori quantità di materie prime per bottoni: madreperla, tartaruga, avorio vegetale (corozo), legno, poliesteri, plexiglas, acrilati, acetati, galalite, ecc.

La materia prima arriva nei bottonifici sotto forma di cilindri o di lastre, in colore naturale o già tinta.

Per ottenere i bottoni con il sistema della tornitura, occorre eseguire le seguenti fasi di lavorazione: 1) Il taglio; 2) La sagomatura e tornitura; 3) La foratura; 4) La lucidatura; 5) La tintura.



Macchina taglia dischi



Fresatrice semiautomatica



- *Il taglio* viene eseguito con apposite macchine, chiamate "tagliadischi", che possono essere verticali, per tagliare la materia prima sotto forma di cilindri; oppure orizzontali, per tagliare la materia prima sotto forma di lastre. Con questa operazione si ottengono dei dischetti, detti "rondelle", della misura e dello spessore desiderati.
- *La sagomatura e tornitura* è un'operazione che viene eseguita prima sul retro delle rondelle, con macchine a mano o automatiche, dopo sul davanti, con macchine fresatrici o tornitrici semiautomatiche (in base alla sagoma o al disegno che si deve eseguire, come ad esempio: zigrinature, scanalature, rilievi, filettature, concavità, ecc.).
- *La foratura* viene eseguita con trapani semiautomatici o con macchine automatiche dotate di punte perforanti, che vengono programmate, in base al tipo di bottone, per:

1) Praticare i 2 o 4 fori verticali; 2) Eseguire un canale sul dietro del bottone; 3) Applicare il gambo sul retro del bottone.

- *La lucidatura* viene effettuata mettendo i bottoni lavorati, mischiati a polvere abrasiva e segatura o pezzi di legno, in appositi "buratti" o "borloni", che sono dei recipienti a forma cilindrica o asimmetrica, che, ruotando su se stessi, muovono continuamente il contenuto, producendo una perfetta lucidatura dei bottoni.
- *La tintura* dei bottoni, realizzati con materia prima in tinta naturale o bianca, viene eseguita con la tecnica *a spruzzo*, mediante pistole ad aria compressa, oppure *a bagno*, mediante una immersione in una soluzione colorante a temperatura alta, adeguata al materiale, previo lavaggio. Quindi segue un ulteriore lavaggio e l'essiccazione in appositi essiccatoi elettrici.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Lavorazioni dei bottoni

Lavorazione bottoni di madreperla

La madreperla è la parte interna di diverse conchiglie, fra cui (le più usate) le *Trocas* e le *Maleagrine*, provenienti dai mari di paesi caldi, quali l'Australia, Tahiti, Oceano Indiano e Mar Rosso.

Le conchiglie, che arrivano nei bottonifici sotto forma di conchiglie gregge oppure in lamine, dopo essere state lavate con un bagno in acqua calda, vengono sottoposte al taglio delle "rondelle".

Il taglio delle rondelle viene eseguito diversificando le dimensioni, cioè, prima vengono tagliate le rondelle più grosse, dopo quelle più piccole, fino a quelle per camicie da uomo o da donna.

Le rondelle tagliate subiscono prima la pulitura della crosta esterna, con appositi trattamenti, per poi passare alla divisione dei pezzi in base allo spessore, alla tornitura, alla foratura e alla rifinitura, in base al tipo di bottone progettato.

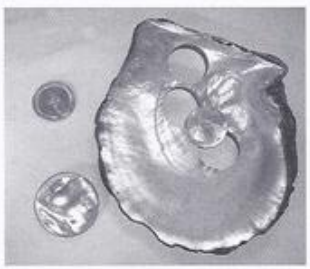
Madreperla artificiale

È un materiale sintetico, poliestere o altro prodotto ottenuto per sintesi, preparato in lastre di vario spessore. Queste lastre, prima delle fasi di lavorazione di tornitura, fresatura, ecc., vengono spruzzate con "essenza d'oriente", prodotto ottenuto essiccando le squame di alcuni pesci argentati e ridotte in polvere. Con questa operazione le lastre vengono rese iridescenti e simili alla madreperla naturale.

Lavorazione dell'avorio vegetale

Il cosiddetto *avorio vegetale* è composto da una sostanza bianca durissima (a causa della emicellulosa nella membrana cellulare) ricavata dall'albume dei semi di alcune palme americane del genere *Phytelephas*, chiamato "corozo", oppure dai semi delle palme dum, che vegetano in luoghi più aridi come l'Eritrea, il Sudan, la Cirenaica, ecc.

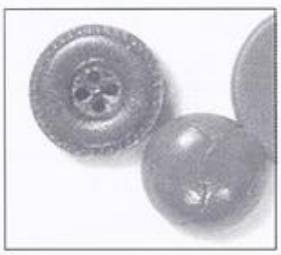




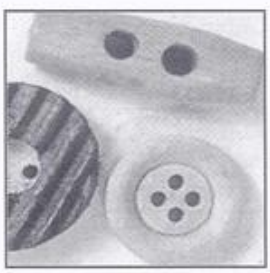
Madreperla



Poliestere



Cuoio



Legno



Metallo



Corno di bufalo



Tartaruga









Due fori *Quattro fori* *Con gambo* *Per blu-jeans*

L'avorio vegetale, sostituito oggi per lo più dalle materie plastiche, è soggetto alla seguenti lavorazioni:

1) Pulitura nei buratti dei semi già essiccati, per liberarli dalla loro buccia rossa (tegumento)
2) Asciugatura e cernita dei semi
3) Affettatura e segatura dei semi
4) Tornitura delle rondelle
5) Foratura
6) Secondo passaggio nei buratti
7) Tintura
8) Terzo passaggio nei buratti e spazzolatura

Attaccatura dei bottoni

L'attaccatura dei bottoni è di tre principali tipi:

1) Attaccatura con fori, che può essere costituita da due o quattro fori centrali;
2) Attaccatura con gambo con foro; 3) Attaccatura con gambo a pressione, per blu-jeans.

Da questi tre tipi discendono molte varianti.

I bottoni con due e quattro fori sono generalmente piatti e prevedono fori di dimensioni e distanze standardizzate, per consentire l'applicazione a macchina, con apposite attrezzature.

La scelta dei bottoni dipende in larga parte dal tipo di abito e dal suo mercato, ma la prima necessità dal punto di vista della realizzazione del capo di vestiario è che in ogni caso sia possibile cucirne i bottoni a macchina.



Bottoni in materiale sintetico per camicie da uomo

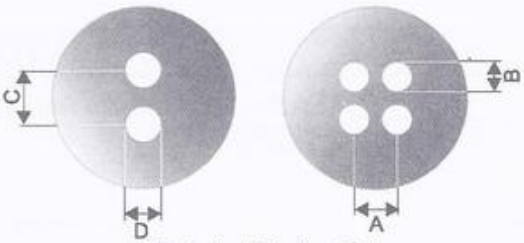


Bottoni in madreperla per camicette da donna

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Misure dei bottoni

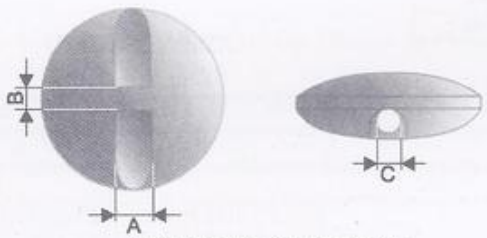
Ciò richiede che il bottone possa essere tenuto in una pinza mentre la macchina cuce, mentre per grandi produzioni come quelle delle camicie, ciò significa che questa pinza deve essere rifornita automaticamente da un sistema a tramoggia.
I bottoni oggi vengono cuciti sui capi per mezzo di macchine a ciclo continuo controllate e gestite da un computer. Queste macchine usano un punto a catenella a filato singolo, punto doppio annodato oppure a mano simulato. Quest'ultimo viene usato soltanto per abbigliamento esterno classico. Il punto a catenella a filato singolo tuttavia non garantisce un'attaccatura del bottone sicura, ma le macchine sono di largo uso e la loro sostituzione con macchine a punto annodato è lenta perché queste sono piuttosto costose.
I bottoni a due e quattro fori vengono attaccati direttamente ed è importante che siano funzionali piuttosto che decorativi, devono perciò essere cuciti con un gambo di filo sufficiente, in modo che il bottone non resti troppo attaccato al capo, tanto da torcere l'occhiello.
Su un bottone a quattro fori non è importante la direzione del filo sui fori, mentre su un bottone a due fori l'impuntura che lo fissa dovrà essere parallela all'occhiello, per minimizzare la torsione e la necessità di un gambo lungo.
I bottoni con gambo non hanno fori sul davanti, ma, per l'appunto, sul gambo posteriore. Questo bottone deve essere pinzato nella macchina sul suo fianco, in modo che l'impuntura passi alternativamente attraverso il foro del gambo e da un lato di esso.
I bottoni coperti di tessuto sono di questo tipo, per cui seguono le stesse regole.



Bottoni piatti a 2 e 4 fori



Bottoni con gambo



Bottoni bombati con incavatura

BOTTONI A 2 E 4 FORI				
Lineato	A	B	C	D
14"- 15"	2,6	1,6	3,3	1,8
16"- 18"	2,8	1,8	3,6	2,0
20"- 26"	3,0	2,1	3,9	2,2
28"- 36"	3,4	2,3	4,2	2,4
40"	4,1	2,5	5,2	3,0
44"	4,3	2,8	5,2	3,0
48"	4,5	3,0	5,4	3,2
54"	4,6	3,2	6,0	3,5
60"	5,1	3,5	6,0	3,5
72"- 80"	5,2	3,8	7,0	4,0

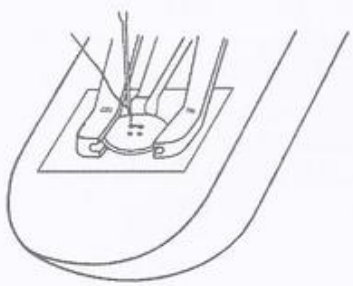
Tabella misure bottoni a 2 e 4 fori

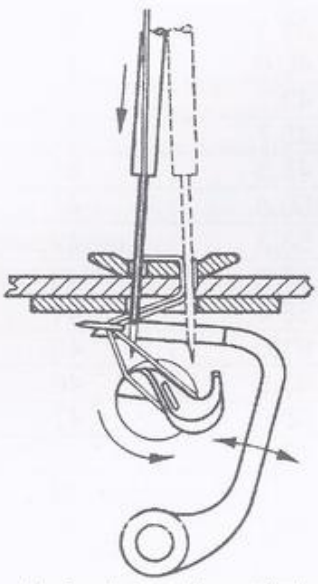
BOTTONI CON GAMBO				
Lineato	A	B	C	D
14"- 20"	3,0	6,0	2,00	3,0
24"- 40"	3,5	6,5	2,25	3,5
44"- 80"	4,0	7,0	2,25	4,0

Tabella misure bottoni con gambo

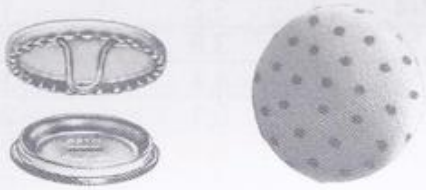
BOTTONI BOMBATI				
Lineato	A	B	C	D
14"- 20"	4,0	4,0	2,00	3,0
24"- 40"	4,0	5,5	2,00	3,5
44"- 80"	4,0	6,5	2,00	4,0

Tabella misure bottoni a bombati


Morsetto della macchina attaccabottoni, regolabile a seconda delle diverse misure dei bottoni. Ha la funzione di tenere in posizione il bottone durante l'operazione di cucitura.


Movimento barra d'ago oscillante

Macchina attaccabottoni a barra d'ago oscillante, che esegue un movimento simile a quello delle macchine a zig-zag, penetrando una volta in un foro del bottone e la volta successiva nell'altro. L'ampiezza di questo zig-zag è regolabile in funzione della distanza dei fori del bottone.
Il morsetto blocca-bottone rimane fisso per tutto il ciclo della cucitura se il bottone è di 2 fori, si sposta a metà ciclo se il bottone è a 4 fori.



BOTTONI RICOPERTI					
Lin.	mm.	Lin.	mm.	Lin.	mm.
18"	11,0	30"	15,0	45"	29,0
24"	15,0	36".	23,0	60"	38,0

Tabella misure bottoni ricoperti

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

SCHEDA TECNICA PER GUANTI

malo

M.A.C - Manifatture Associate Cashmere Spa
Stampato il: 15/072004
Modificata da:
Data modifica:



Linea:	17	Malo Accessori
Stagione:	2004 - 5	A/I 2004
Articolo:	IEOID3/E0179	
Descrizione:	Guanto con polso interno a coste e elastico al polso	

Materiale:	PECARY + CASHMERE
Composiz.:	
Fili:	
Lavorazione:	
Macchina	
Camp/list.:	

COMMESSA 2840

Tabelle misure

Misura	Rif.	5	6	6M	7	7M	8	8M	9	9M

Annotazioni

POLSO INTERNO IN CASHEMERE: ALTO CM.4,8 IN COSTA 2X2
ETICHETTATURA: ATTACCARE ETICHETTA LOGO "MALO" SU ENTRAMBI I GUANTI.

Accessori

000E97	00001	8	BUSTA MALO CON MINIGRIP	NR	1,0
000E93	00002	0	LOGO MALO MM.7 AZZURRO	NR	2,0
000E98	00005	0	PEND.ACCESSORI AZZURRO	NR	1,0
000E93	00007	0	COMP. MM.20 100%WS+VP AZZURRA	NR	1,0

- COLORI CAMPIONARIO E6828 - 6 pz. - TG. 8/M
- CONSUMO KASHMIR GR. 50

LAVORAZIONI DEL GUANTO: - LUNGO S2, ¼ (S = SACCO)
- FESSINO 1°E 2° BUCATO APERTO SOTTO - ZIG-ZAG SOLO PEZZETTO
- CUCITO A MANO - 3 CORDONI BUCATI - ELASTICO SOTTO

TABELLA CONVERSIONE METRICA

INCHES	CENTIMETRI	INCHES	CM	INCHES	CM
1/8	0,3	9	22,9	30	76,2
¼	0.6	10	25,4	31	78,8
3/8	1,0	11	27,9	32	81,3
½	1,3	12	30,5	33	83,8
5/8	1,6	13	33,0	34	86,4
¾	1,9	14	35,6	35	88,9
7/8	2,2	15	38,1	36	91,4
1	2,5	16	40,6	37	94,0
11/4	3,2	17	43,2	38	96,5
1 ½	3,8	18	45,7	39	99,1
1 ¾	4,4	19	48,3	40	101,6
2	5,1	20	50,8	41	104,1
2 ½	6,4	21	53,3	42	106,7
3	7,6	22	55,9	43	109,2
3 ½	8,9	23	58,4	44	111,8
4	10,2	24	61,0	45	114,3
4 ½	11,4	25	63,5	46	116,8
5	12,7	26	66,0	47	119,4
6	15,2	27	68,6	48	121,9
7	17,8	28	71,1	49	124,5
8	20,3	29	73,7	50	127,0

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Bibliografia

Malabarra I. *Signori le scarpe*, Idealibri, Milano,1985.
Tosetti U. *Corso calzaturiero di modelleria*, Tecniche Nuove, Milano, 1988.
Girotti E. *La calzatura, storia e costume*, Edizioni Be-Ma, Milano, 1986
Schiaffino M. *O la borsa o la borsetta*, Idealibri, Milano, 1986
Espanet L. *Valigia & C.*, Idealibri, Milano, 1986
Campione A. *Il cappello da uomo*, Ed. Be-Ma, Milano 1988
Cella C. *La mano, il guanto*, Idealibri, Milano, 1989.
Mosconi D. e Villarosa R. *Centottantotto nodi da collo*, Idealibri, Milano 1984
Nuvoletti G. *Elogio della cravatta*, Idealibri, Milano 1982
Baudot François *A Century of Fashion*, Londra e New York 1999
Bordignon Elestici Letizia 1) *Borse e valigie*, Milano, 1989 2) *Ombrelli*, Milano, 1990
Bradfield Nancy *Historical Costumes of England from the Eleventh to the Twentieth Centurx*, Londra 1966
Campione Adele *Il cappello da donna*, Milano 1989
Chaille François *The Book of Ties*, Parigi 1994
Chenoune Farid *A History of Men's Fashion*, Parigi 1993
Cumming Valerie *The Visual History of Costume Accessories*, Londra 1998
De Greef John *Cravattes et accessoires*, Parigi 1989
Doe Tamasin Patrick *Cox Wit Irony and Footweal* Londra e New York 1998
Ferragamo Salvatore *Shoemaker of Dreams*, Londra 1957
Folledore Giuliano *Il cappello da uomo*, Modena, 1989
Gibbings Sarah *The tie: trends and traditions*, Londra 1990
Ginsburg Madeleine *The hat: trends and traditions*, Londra 1990
Girotti Eugenia *La calzatura - Storia e costume (1945-1995)*, Milano 1995
Leiber Judith *The Artful Handbag*, Londra e New York 1995
McDowell Colin 1) *Forties Fashion and The New Look*, Londra 1997; 2) *Shoes: Fashion and Fantasy*, Londra e New York 1994; 3) *Hats: Status, Style and Glamoul*; Londra e New York 1997: 4) *Le Chapeau et la Mode*, ed. Celiv, 1992
Martin Richard *The St. James fashjon encyclopedja*, Detroit 1997
Mercie Marie *Voyages autour d'un chapeau*, Parigi 1990
Robinson Julian *Fashjon jn the Thjrtjes*, Londra 1997
Worthington Christa *Chic sjmple: accessories*, Londra e New York 1996
Mazloum C. *Come scegliere, acquistare, indossare i gioielli e le pietre preziose*, Gremese, Roma 1990.
Acerenza F. *Gli occhiali*, Ed. Be-Ma, Milano1988.
Bergamaschi G. *Oro!*, Idealibri, Milano 1984.
Black Anderson I. *Storia dei gioielli*, De Agostini, Novara 1986.
Calderini E. e T. *Acconciature antiche e moderne*, Sperling & Kupfer, Milano 1963.
Gregorietti G. *Il gioiello nei secoli*, A. Mondadori, Milano 1969.
Mascetti Triossi D. A. *Gli orecchini*, Longanesi, Milano 1991.
Lichtemberger L. *Due gocce di profumo*, Idealibri, Milano 1983.
Asensio F. *The Best Shops*, Barcelona 1990
Bally Schuhmuseum *Graphik rund um den Schuh*, in "Schriften des Bally Schuhmuseums" - Schonenwerd 1968
Baynes. K.U.K. *The Shoe Show. British Shoes since 1790*, Londra 1979
Blum S. *Everyday Foshions of the Thirties as Pictured in Sears Catalags*, New York 1986
Durain-Ress S. *Schuhe. Vom spiiten mittelalter bis zur gegenwart*, Monaco 1991
Frigeni Renato e Tousijn Willem *L'industria delle calzature in Italia*, Soc. Editrice Il Mulino Bologna,1976
Giglinger K. *Schuh und Leder*, Vienna 1990
Gillespie C.C. *Diderot Pictorial Encyclopedia of trades and industlry. Manufacturing and technirol arts in plates*, New York 1993
Hálová-Jahodovác *Vergessene handwerkskunst*, Praga 1995
Honnef K., Schlüter B. e Küchels B. *Die verlassenen Schuhe*, Bonn 1994
Mendicini Giorgio *L'eleganza maschile. Guida pratica al perfetto guardaroba*, Mondadori Farigliano 1997
O' Keeffe L. *Schuhe*, Koln 1997
Roetzel Bernhald *Il gentleman, il manuale di eleganza maschile*, Konemann 1999
The Swenters Shoes Art *Shoes or no Shoes*, Antwerpen 1997
Ferd Miller Robinson *The Man in the Bowler Hat*, Università North Carolina Press, Londra 1993
Christina Probert *Hats in Vogue since 1910*, Thames and Hudson Ltd, Londra 1981
Jacqueline Demorex *Le siècle en chapeaux, Claude Saint- Cyr*, Edition du May, Parigi 1991
Philippe Jouvion *Le Béret*, Editions du Rouergue, Francia 1998
Aage Thaarup *Heads and Tales*, Cassell & Company Ltd Londra 1956
William Reynolds e Ritch Rand Gibbs e Smith Layton *The Cowboy Hat*, Utah 84041 USA 1995
Jeffrey B. Snyder *Stetson Hats*, Schiffer Publishing 1997
Martine Buchet *Panama: a legendary hat*, Editions Assouline

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Musei

MUSEI ITALIANI

Museo dell'arte del cappello
C.so Belvedere, 279 - Ghiffa (VB)
Museo del cappello Borsalino
Via Cavour, 84 - Alessandria
Museo del cappello
Via Borgo XX Settembre - Montappone (AP)
Museo della calzatura
P.le Marconi - Sant'Egidio a Mare (AP)
Museo della Calzatura "Pietro Bertolino"
Vigevano (PV) - Istituito nel 1958
Museo dello Scarpone
V.le Zuccareda, 5 - Montebelluna (TV) - Istituito nel 1984
Museo della calzatura d'autore di Rossimoda
Via Doge Pisani, 1/2 - Stra (VE)
Museo dell'ombrello e del Parasole
Via Golf Panorama, 2 - Gignese (VB)
Museo dell'occhiale
Via degli alpini, 39 - Pieve di Cadore (BL)
Museo Ferragamo
Via de' Tornabuoni, - Firenze
Museo della Seta
Via Valleggio, 3 - Como
Centro di Firenze per la Moda Italiana
Associazione non-profit fondata nel 1954
Centro Studi Storia Tessuto e Costume
Istituito a Venezia nel 1985
Ente Moda Italia - Firenze
Società non-profit fondata nel 1983
Ente Nazionale della Moda - Torino
Ente fondato nel 1935
Museo del Merletto - Burano (VE)
Museo realizzato nel 1978

MUSEI ESTERI

Musée du Chapeau - Route de Saint-Galmier - Chazellez-sur - Lion (Francia)
Paisley Museum - High Street - Paisley Pa1 2BP, - Scozia
Silk Museum The Heritage Center
Roe Street Macclesfield Sk11 6UT - Cheshire (Gran Bretagna)
Museu Nacional do Traje - Lisbona - Museo del costume realizzato nel 1974
Museu Textil i d'Indumentaria - Barcellona
Museo del tessile e dell'abbigliamento realizzato nel 1982
Museum at the Fit - New York
Il più grande assortimento di tessuti e abbigliamento del mondo, dal 1967
Museum fur Kunst un Gewerbe - Amburgo
Museo dell'abbigliamento realizzato nel 1877
Museum of Costume - Bath (GB) - Museo dell'abbigliamento dal 1963
Museum Of Fine Arts - Boston
Museo di tessuti andini, costume e abbigliamento realizzato nel 1870.
Museum of the City - New York
Museo della moda americana nato nel 1982
Museum of Welsh Life - Cardiff (GB)
Museo di abiti e accessori realizzato nel 1975
Musée de da Chemisiere et de l'Elegange Masculine - Argenton-sur-Creuse (Francia) - Museo di abiti e accessori maschili, fondato nel 1980
Musée de Cristian Dior - Granville (Francia)
Museo realizzato nella casa natale dello stilista nel 1988.
Musée de la Mode - Marsiglia - Museo della moda francese inaugurato nel 1993
Musée de la Mode et du Textile - Parigi -Realizzato all'inteno del Louvre dal 1977
Musée de l'Impression sur Etoffe - Mulhouse
Museo locale francese della stampa su tessuto realizzato nel 1987
Musée des Beaux Arts et de la Dentelle - Calais (Francia)
Museo di pizzi manuali e industriali fondato nel1930
Musée Galliera - Parigi
Museo del prêt-a-porter di lusso realizzato nel 1977

Scuole

SCUOLE ITALIANE PRIVATE

Accademia di costume e di moda - Roma
Scuola fondata nel 1964 da Rosanna Pistolese
Accademia Koefia - Roma Scuola fondata nel 1952
Accademia nazionale dei sartori - Roma
Associazione fondata nel 1575
Euromode school - istituto europeo per la moda - Sede centrale Bergamo - Scuola fondata nel 1939. Diretta dal Prof. Antonio Donnanno - Sedi e franchisor in tutta Italia e in Paesi esteri
Scuola di costume e moda - Urbino
Facoltà universitaria istituita nel 1998
Scuola pubblica per la moda - Milano
Scuola regionale istituita nel 1999
Istituto Carlo Secoli - Milano
Scuola fondata nel 1934
Istituto europeo di design - Sedi a Milano, Torino, Roma e Cagliari
Scuola fondata nel 1966
Istituto Callegari - Treviso
Scuola Fondata nel 1937
Istituto Marangoni - Milano
Scuola fondata nel 1935
Istituto De Lazzari - Torino
Scuola fondata da Magda De Lazzari
Istituto moda design "A. Panaro" - Bari
Scuola fondata da Arduino Panaro
Istituto di moda Burgo - Milano
Scuola fondata da Femando Burgo

SCUOLE ITALIANE STATALI

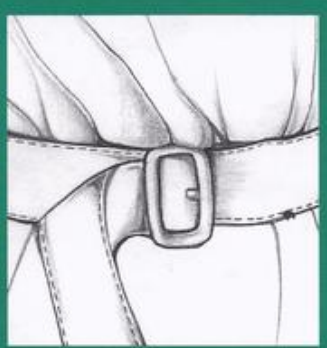
Istituto tecnico industriale "G. Natta" - Padova
Scuola statale per periti confezionisti
Istituto tecnico industriale - Busto Arsizio
Scuola Statale di Maglieria
Istituto tecnico industriale "Fauser" - Novara
Scuola Statale di Maglieria
Istituto professionale moda e calzaturiero
Savignano sul Rubicone (FC)
Ipsia "O. Ricci" - Moda e calzaturiero - Montegranaro (AP)
Ipsia "C. Scarpa" - Moda e calzaturiero - Montebelluna (TV)

SCUOLE ESTERE

Accademia Di Belle Arti - Anversa
Scuola fondata nel 1663, istituisce corsi di moda dal 1963
Ecole de la chambre syndical de la couture - Parigi
Scuola fondata nel 1929
Ecole superieure des arts appliquees Du-Perre - Parigi
Scuola Statale per l'arte tessile e per lo stilismo
Ecole des industries textiles de Lyon
Scuola statale per la maglieria francese
Royal College of Art - Londra
Scuola fondata nel 1860, istituisce corsi di moda dal 1943
Fashion Institute of Technology - New York
Scuola fondata ne11944
St. Gallen textilfachschulen - San. Gallo
Scuola Statale tessile svizzera
Tokio School of Fashion - Tokio Scuola fondata nel 1985
Textilfachschule Augsburg - Augsburg
Scuola statale tessile e di Maglieria
Bunder-und Versuchsansatalt fur Textilindustrie
Scuola statale di Vienna per l'industria tessile
Escuela tecnica de tajedos de punto
Scuola di moda di Canet De Mar (Barcellona)

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر







ISBN 88-89628-11-9

ACCESSORI MODA
LA TECNICA DEI MODELLI

IKON EDITRICE

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

€ 25,00 (iva incl.)