

IL SISTEMA INDUSTRIALE

differenze tra sistema artigianale e metodo industriale

Le principali differenze tra sistema artigianale e sistema industriale si evidenziano nelle varie fasi di lavorazione .

Il sistema artigianale si basa su un tipo di lavorazione accurata e richiede un tempo elevato ed una esperienza manuale . Il capo può essere prodotto da un unica persona . La realizzazione del capo , che può essere confezionato su misura per il cliente o secondo delle misure standard , richiede tempi più o meno lunghi , ma la caratteristica principale è la precisione e la rifinitura accurata che lo rende unico. Il sarto segue la lavorazione dall'inizio alla fine , tiene conto delle caratteristiche fisiche del cliente del cliente e realizza una base idonea alle misure rilevate. Nel sistema artigianale il cliente si trova ad avere contatti con una cerchia ristretta di persone (sarto , una o due lavoratori) . Il cliente ha già un'idea ben precisa di quello che desidera e spesso si è già procurato la stoffa . Il sarto aiuta il cliente nella scelta del modello spesso facendo riferimento a figurini e a riviste di moda , rileva le misure e si accorda per la prima prova del capo. Il sarto esegue il modello in carta, taglia il tessuto , assembla ed esegue la prima prova apporta eventuali modifiche e predispone la seconda prova , al termine della prova il sarto finisce la confezione del capo , lo rifinisce e lo stira pronto per la consegna al cliente.

Questo tipo di lavorazione caratterizza l'Alta Moda il cui costo è giustificato dalla confezione accurata , dall'impiego di tessuti ricercati o appositamente creati per la collezione e dai modelli unici disegnati dagli stilisti .

Il metodo industriale ha caratteristiche totalmente diverse. La produzione in serie deve rispondere alle richieste di mercato che se pur attento alle tendenze moda deve essere in grado di accontentare una fascia più vasta di clientela offrendo costi più bassi e quindi alla portata anche di clientela più giovane. Per questo motivo l'industria dell'abbigliamento deve avere una maggiore versatilità per una maggiore rapidità di risposta alle esigenze della clientela.

Nella produzione in serie non esistono modelli costruiti su misure individuali , ma le aziende si basano su tabelle taglie costruite in base alla tipologia fisica della clientela , alla fascia di età ed alle zone geografiche . Vengono pertanto realizzate delle tabelle che si basano su unità antropometriche che tengono conto di dati fondamentali quali l'altezza, la circonferenza torace , la circonferenza bacino, da esse sono stati ricavati una serie di dati che servono a determinare una tabella taglie per la costruzione dei grafici del modello. poiché spesso le aziende usano tabelle taglie proprie capita spesso che tra ditte le taglie non corrispondano tra loro.

Nella confezione industriale l'organizzazione del lavoro ha tempi , metodi e costi diversi , essa utilizza cicli di lavorazione precisi dove vengono effettuati studi ed analisi per evitare inconvenienti ed ottenere buoni risultati estetici. La confezione industriale deve tenere conto di:

- vestire qualunque conformazione
- avere un elevato rapporto qualità-prezzo
- avere un'organizzazione aziendale elevata con personale tecnico specializzato e capace di far fronte a metodi sempre più avanzati ed in continuo sviluppo.

Lo studio del capo viene affidato all'ufficio modelli .

IL MODELLISTA oltre ad interpretare il figurino deve conoscere il tipo di lavorazione in atto nella propria azienda e deve saper trasformare in carta le sagome dei pezzi che compongono il capo .

La preparazione del campionario o della collezione è una delle attività più strategiche ed importanti che l'azienda deve svolgere perchè il successo o l'insuccesso della collezione dipende dal contenuto stilistico e creativo dei capi che la compongono.

Per l'uscita della collezione tutto deve essere pianificato dalla fase creativa all'uscita fino alla collezione tenendo conto delle esigenze degli stilisti . dal numero di capi da presentare , dalle esigenze della clientela.

Il calendario di pianificazione (diagramma di Gantt) deve contenere :

- la quantità da produrre
- il momento
- il costo minimo
- la successione delle fasi operative , della scelta dei tessuti e della consegna.

Se il campionario non sarà "centrato" si dovrà stravolgere l'intera programmazione e l'azienda dovrà ricorrere a costose modifiche rifacendo il campionario , ripianificando tutte le date previste riducendo i tempi previsti assegnati alle varie operazioni. Queste modifiche creano difficoltà a scapito di una produzione di qualità del prodotto.