



LART-Laboratorio Analisi e Ricerca Tessile s.r.l.

Unità operativa: Via Vasco De Gama, 2
41012 CARPI (MO)
Tel. 059 645279 - Fax 059 621856
e-mail: lart@lartessile.it - web: www.lartessile.it



Management System
ISO 9001:2008



www.tuv.com
ID 1100000249

CORSO DI FORMAZIONE

Obiettivo generale:

Fornire agli allievi le conoscenze teorico-tecniche principali relative alle materie prime, ai processi di lavorazione e alle caratteristiche dei tessuti al fine di sviluppare competenze omogenee nei partecipanti ed ad una maggiore attenzione agli aspetti e alle fasi che influenzano nell'ambito del proprio lavoro la qualità degli acquisti, delle lavorazioni e la qualità finale dei capi. Incidenza della difettosità sui costi di produzione.

PROGRAMMA

- ❑ Classificazione morfologica delle fibre: caratteristiche principali in relazione al loro comportamento durante le lavorazioni tessili e nella confezione, alle prestazioni del prodotto finale e alla manutenzione. Variabili qualitative (*finezza, lunghezza, sezione, caratteristiche fisico meccaniche, igroscopicità*) e sistemi di misura (*linguaggio appropriato, unità di misura*). Costi materie prime principali in funzione delle loro caratteristiche qualitative.
- ❑ Fibre: proprietà ed informazioni sulle principali fibre: lana-cotone-seta-viscosa-nylon-poliestere-elastam-lino-peli animali. Prove e controlli di laboratorio sulle materie prime. Standard qualitativi delle materie prime.
- ❑ Filati: variabili qualitative e loro influenza sulle lavorazioni tessili, sulla confezione e sulle prestazioni del prodotto finito (*titolo, torsioni, caratteristiche fisico-meccaniche, scorrimento, regolarità, pulizia*) descrizione sommaria dei cicli di filatura, tintura, stampa. Panoramica del macchinario, problematiche di qualità, costi delle lavorazioni. Tipi di filatura cotoniera cardata, pettinata, open-end, laniera cardata e pettinata. Confronto qualitativo con pregi e difetti. Costi di filatura. Prove di laboratorio sui parametri di qualità dei filati. Standard qualitativi.

- Tessuti a navetta: Panoramica del macchinario. Classificazione commerciale, armature principali e derivate (*tela, saia, raso*), costi delle lavorazioni, variabili qualitative (*stabilità dimensionale, resistenza alla trazione, stramatura, tenuta delle cuciture, riduzioni, elasticità e recupero elastico, pilling, resistenza allo snagging, resistenza all'usura, solidità dei colori*). Sistemi ed unità di misura. Come istaurare un sistema di controllo interno all'azienda. Controllo alla specula.
- Tessuti a maglia: Panoramica del macchinario. Classificazione commerciale, armature principali e derivate (*jersey semplice, doppio, interlock, links links*), costi delle lavorazioni, variabili qualitative (*stabilità dimensionale, resistenza allo scoppio, riduzioni, elasticità e recupero elastico, pilling, resistenza allo snagging, resistenza all'usura, solidità dei colori*). Sistemi ed unità di misura. Come istaurare un sistema di controllo interno all'azienda. Controllo alla specula.
- Tintura, Stampa, Finissaggio: Sistemi di tintura. Pregi e difetti. Panoramica del macchinario. Prodotti nocivi vietati e relativi limiti. Sistemi di stampa. Pregi e difetti. Panoramica del macchinario. Prodotti nocivi vietati e relativi limiti. Finissaggi su tessuti a maglia e a navetta. Panoramica del macchinario. Pregi e difetti. Costi di lavorazione.
- Etichettatura di composizione: interpretazione del Regolamento di composizione tessile europeo UE/1007/2011 e successive modifiche
- Etichettatura di manutenzione: simboli di manutenzione, manutenzione corretta in funzione della composizione
- Accessori: (*fodere, bottoni, adesivi, cerniere*) Variabili qualitative, caratteristiche principali, classificazione, problematiche di lavorazione, prestazioni. Sistemi di unità di misura.
- Standard qualitativi dei tessuti e dei capi finiti: fissare le variabili qualitative in funzione della tipologia di tessuto e della destinazione d'uso, fissare le unità di misura, stabilire i valori minimi sotto cui non deve scendere pena l'insorgere di problemi durante il taglio e la confezione e la non garanzia della qualità dei prodotti finiti. Esempi dei difetti più frequenti.
- Visita guidata al laboratorio di Carpi