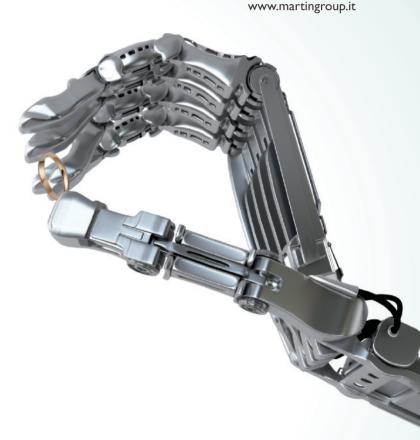
www.technofashion.it

## L'UNIONE PERFETTA TRATECNOLOGIA **E ASSISTENZA**





### INNOVAZIONE CONTINUA E ASSISTENZA ENTRO 48 ORE

Le adesivatrici MARTIN GROUP permettono il massimo della libertà creativa e la massima qualità finale. 40 anni di continuo sviluppo tecnologico e di assoluta specializzzione in presse per termoadesivi e termostampa si riassumono in macchine di grande affidabilità e un servizio assistenza garantito entro 48 ore.











# Dalla A di Antia alla Z di Zegna

di **Paola Tisi** 

In visita con Antia al **Maglificio In.Co. di Verrone,** nel biellese, azienda di eccellenza che fa parte del **Gruppo Zegna** e che produce i marchi propri Ermenegildo Zegna, Z Zegna e Zegna Sport, oltre alla maglieria Tom Ford e Gucci

Prosegue il percorso formativo di Antia verso i propri soci, e prosegue con una nuova importante visita aziendale nell'ambito della maglieria, che fa seguito a quelle effettuate recentemente ad alcune aziende del distretto di Carpi (cfr. Technofashion di febbraio, pag. 46). Questa volta siamo stati nel biellese, a Verrone, a visitare un'azienda di eccellenza, a ciclo completo, integrata verticalmente e grande esempio di organizzazione, efficienza, "artigianalità industriale" e internazionalizzazione. Il Gruppo di cui fa parte è Zegna, un brand di fama mondiale che ha festeggiato 600 anni di attività.

#### I PRINCIPALI DRIVERS AZIENDALI

L'evoluzione del Gruppo Zegna nel tempo è partita prima del 1910: in questa data ha visto lo sviluppo del lanificio, poi negli anni '60, con la terza generazione, l'integrazione verticale sul processo, lo sviluppo delle collezioni uomo e l'internazionalizzazione della produzione e della distribuzione, negli anni '90 l'ingresso nel retail, nel licensing e lo sviluppo del marchio internazionale. Varie le unità produttive attuali in Italia e all'estero; fra le prime, appunto, il Maglificio In.Co., che oggi può porsi come esempio di successo

nel settore della maglieria di qualità grazie ad alcuni drivers importanti. «Innanzi tutto il know how di prodotto – spiega Pierluigi Sbarbaro, direttore operations – che noi sviluppiamo attraverso la prototipia interna;

Negli anni abbiamo investito nella produzione e continuiamo a farlo, perché vogliamo mantenere la nostra storia industriale questo ci permette di prevedere e rettificare fattori di blocco nel processo produttivo, quindi di cercare di ottenere un servizio più consistente. Poi l'innovazione di prodotto, che sviluppiamo sempre con strutture interne e con lo sviluppo tecnologico. Il controllo qualità della materia prima, che ci fornisce la possibilità di avere una consistenza sul prodotto finito e un processo industriale più fluido. La presenza di un magazzino condizionato per il filato, che ci permette di ottimizzare efficienza e prodotto, e di avere un controllo sui consumi effettivi, visto che parliamo di materie prime nobili

In apertura. Uno scorcio del reparto confezione del Maglificio In.Co. di Verrone





Sopra, a sinistra. Danilo Morlupi, consigliere Antia (a sinistra) ed Emilio Grassi, responsabile prodotto maglieria uomo presso il Maglificio In.Co.

Sopra, destra. Massimo Sinigaglia, plant manager (a sinistra) e Pierluigi Sbarbaro, direttore operations presso il Maglificio In.Co.

come il cashmere. E ancora, il know how industriale, che otteniamo attraverso il maglificio, e questo è anche il motivo per cui negli anni abbiamo investito nella produzione e continuiamo a farlo, perché al di là di tutti gli sviluppi nel tempo vogliamo mantenere la nostra storia industriale. Infine il controllo qualità sul prodotto finito interno, che ci consente di essere accurati su ciò che mandiamo al mercato».

#### IN VISITA AI REPARTI PRODUTTIVI

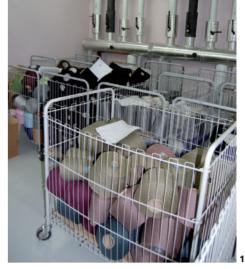
Ma ripercorriamo brevemente la visita a tutta la filiera della produzione del capo di maglieria, a partire dall'arrivo di materie prime e accessori. Primo fiore all'occhiello che incontriamo è il magazzino condizionato, con una temperatura costante tutto l'anno di circa 21 °C e un'umidità relativa del 65%: condizioni ottimali per dare alle rocche di filato, che entrano in

apposite ceste forate, le migliori caratteristiche di elasticità. Assai importante anche il laboratorio, in cui si eseguono precontrolli sulla materia prima: uniformità di colore, titolazione, pilling test, scorrevolezza del filo, controllo sulle misure degli accessori in pelle e così via: la prima fase di quegli accurati controlli sul prodotto che vengono effettuati lungo tutto il ciclo produttivo. Se il filato dunque supera i controlli passa al magazzino: ben 600 m² di superficie per accogliere fino a circa 35000 kg di filo (un vero piccolo e preziosissimo caveau!). Qui il filato viene prelevato settimanalmente per i lanci di programmazione (almeno per il venduto stagionale, che rappresenta l'80%) e mandato in lavorazione in tessitura, dove le macchine elettroniche, per lo più Shima Seiki, lavorano 24 ore al giorno e sono divise a isole di lavoro: 7-9 macchine per ciascun operatore, a seconda delle finezze, che vanno da 3 a 21. Ricordiamo che oltre al venduto stagionale (80%) c'è una linea di servizio rapido, la cui massima espressione è il "personalized cashmere", che si lancia 2 volte al giorno e ha un ciclo di 8 giorni; e poi una serie di quick response, con ciclo da 15 ai 20 giorni, consistente per lo più nel refill del magazzino centrale che

rifornisce i magazzini che vendono settimanalmente.

La tessitura ha una capacità di circa 600 capi al giorno, la confezione invece di soli 200; alla differenza si supplisce con lavoratori esterni, attraverso un ciclo produttivo di 8-10 giorni che si integra perfettamente al percorso interno dei 600 capi. Anche in questa fase i controlli sono fondamentali: si verifica la qualità visivamente con le specule e si interviene con le rimagliatrici in caso di necessità. Le macchine a rimaglio sono il cuore della confezione e permettono la cucitura delle parti sagomate. Le finiture, per esempio in fondo alle maniche o sotto le ascelle, vengono eseguite sempre a mano, in un'integrazione continua e perfetta

- Rocche pronte per entrare nel magazzino condizionato, dove resteranno 24 ore per assumere le migliori caratteristiche di elasticità
- 2. Laboratorio in cui si eseguono pre-controlli sulla materia prima
- 3. Reparto Cad sviluppo prototipia
- 4. Uno scorcio del reparto tessitura, dove si producono circa 600 capi al giorno
- 6. Con le rimagliatrici si esegue la cucitura delle parti sagomate











# confezione





6. Ogni maglia viene sottoposta a trattamenti di lavaggio, ad acqua o a secco, per pulirne i filati dagli oli di lavorazione



di uomo e macchina, artigianalità sartoriale e tecnologia. Cuore del funzionamento di tutta la tessitura è l'ufficio CAD, dove i programmatori si occupano di prototipia e sviluppo e realizzano i programmi per le macchine, ponendosi come anello di congiunzione fondamentale fra lo stile e la produzione. Giungiamo alla stazione di lavaggio, dove si eseguono trattamenti ad acqua o a secco (ecologico), che donano al prodotto la giusta mano e morbidezza, lavando i filati dagli oli che li ricoprono e che sono necessari durante la lavorazione. Infine lo stiro: i capi, divisi per articolo, modello e taglia, vengono

stabilizzati nelle giuste dimensioni. Chiudono il ciclo l'etichettatura e il confezionamento, prima di inviare tutto al magazzino centrale.

#### LA FORMAZIONE INTERNA

La formazione del personale è di ottimo livello, ma per raggiungere certi standard qualitativi e poter usufruire di una certa professionalità l'azienda ha dovuto organizzarsi internamente: «Abbiamo avuto uno sviluppo importante soprattutto negli ultimi anni — spiega Emilio Grassi, responsabile prodotto maglieria uomo — e dalle iniziali 5-6 persone in confezione, oggi

siamo arrivati ad averne una cinquantina. Inizialmente trovare personale già formato o disposto a imparare questo lavoro era difficilissimo, quindi abbiamo avviato l'esperienza di una nostra scuola interna.

Grazie alla collaborazione con Adecco realizziamo internamente corsi di formazione di 3 mesi su gruppi di 15 persone per volta, fra cui poi attingere risorse da assumere e far crescere. Sottolineo che per portare una persona a saper fare più operazioni ci vuole almeno un anno; per questo abbiamo vari livelli di professionalità».

S RIPRODUZIONE RISERVATA

7. Attraverso la fase di stiro vengono stabilizzate le misure dei capi

8. I controlli sui capi vengono eseguiti lungo tutto il ciclo di lavorazione e proseguono fino alla fase di collaudo finale



### Continua l'impegno di Antia per il settore

Abbiamo chiesto al presidente di Antia Alberto Gregotti (nella foto) di fare il punto sulle iniziative in corso e future dell'associazione...

«Il secondo semestre dell'anno sarà per Antia un periodo di nuove esperienze – spiega –. Il primo evento in programma è un convegno che approfondirà il tema della pelle, che Antia ha affrontato con la visita alla Conceria Dani di Arzignano. Da tempo ormai il settore dell'accessorio ha assunto un ruolo trainante nell'economia del nostro settore. L'evoluzione mondiale che ha coinvolto il sistema moda, di cui il settore calzaturiero è parte integrante, ci ha spinto a considerare la necessità di conoscere e far conoscere il Distretto della Calzatura della Riviera del Brenta. Inizieremo con la visita al Politecnico Calzaturiero, Ente di formazione che si occupa di innovazione e tecnologia, al quale seguirà un'interessante visita alla società Iris, produttrice dei

marchi Marc Jacobs, Chloè, Jil Sander, Rochas, Veronique Branquinho, Proenza Schouler. Vogliamo affrontare la questione relativa alla possibilità di stabilire un connubio tra enti di formazione e aziende al fine di costituire modelli operativi vincenti e idonei a mantenere standard qualitativi elevati, soprattutto nell'ambito del legame con le griffe. In programma avremo poi un seminario di aggiornamento sui capitolati degli accessori, un evento sul 3D, e un evento in collaborazione con l'associazione dei modellisti lacde e con Uni, Ente Nazionale italiano di Unificazione. Nell'ambito poi della formazione abbiamo avviato la selezione di alcuni partner per concretizzare la proposta di replicare in Lombardia il percorso formativo dell'Istituto Superiore Cosmo di Padova – Nuove Tecnologie per il Made in Italy comparto Moda e Calzatura, dandogli una connotazione più spiccata verso la tessitura.

Crediamo molto nella necessità di strutturare percorsi formativi in grado di creare un ricambio generazionale idoneo a dare risposte a un mercato che si internazionalizza e che richiede al nostro Paese di mantenere la qualità delle lavorazioni, dei tessuti, del gusto, in modo da rispondere alle esigenze di una clientela orientata sulla fascia medio alta e del lusso.

Per ottenere i migliori risultati è importante un cambio di mentalità: tutti gli attori di questo settore infatti, aziende, enti, associazioni, professionisti, tecnici, ecc. devono collaborare e fare aggregazione, in modo da fornire ciascuno il supporto necessario a rendere questo settore capace di rinnovarsi costantemente, ampliare le conoscenze e rendere più facile il confronto costruttivo e orientato al futuro che serve per affrontare le sfide quotidiane».