

FASI DI LAVORAZIONE

Gli articoli in piuma e piumino di oca e anatra vengono sottoposti a regolare trattamento di bonifica igienico-sanitaria come stabilito dal Regolamento CE 1069/2009.

La lavorazione della materia prima e il seguente confezionamento delle trapunte, per arredo o per bedding, segue precise fasi di lavorazione in grado di garantire la qualità, l'igiene e la sicurezza del prodotto finale. Per quanto riguarda la lavorazione di piume e piumini nello specifico si ha: depolverizzazione, lavaggio, centrifugazione, asciugamento per essiccazione, raffreddamento e selezione. Successivamente si passa alle fasi di confezionamento, che prevedono due tipologie differenti di trapuntatura, quella a cassettoni e quella a quadri fissi.



Fasi di lavorazione della materia grezza

DEPOLVERIZZAZIONE

Eseguita nella spolveratrice: toglie la polvere sulle piume e parte delle impurità. Le piume vengono agitate da bracci rotanti in un cilindro incorporato che trattiene le piume e lascia passare solo la polvere, che viene aspirata da un aspiratore.

LAVAGGIO

Si effettua in lavatrici. Sgrassa le piume e toglie ulteriori impurità. Sono necessari grossi volumi d'acqua: il rapporto bagno piuma-acqua dipende essenzialmente dal tipo di impianto e dalle caratteristiche della materia grezza (normalmente è di 1/30, vale a dire 30 litri d'acqua per 1 chilogrammo di piuma). I più moderni impianti di lavaggio sono programmabili per numero di cicli, temperatura dell'acqua, tempi di risciacquo, ecc. proprio per assicurare costantemente i migliori risultati, a prescindere dalle caratteristiche della materia grezza. In fase di lavaggio si aggiungono ausiliari chimici (sapone e antistatico), per garantire corrispondenza ai requisiti di ordine igienico-sanitario. Anche il risciacquo (ripetuto da tre a cinque volte) viene fatto con grossi volumi d'acqua, necessari per eliminare completamente ogni residuo di materiale organico in sospensione.

CENTRIFUGAZIONE

Viene eseguita una centrifugazione per togliere buona parte dell'acqua accumulata durante il lavaggio. Il processo è simile alla centrifuga delle lavatrici domestiche.





ASCIUGATURA PER ESSICAZIONE

Si effettua in una apposita apparecchiatura a doppia parete con una immissione di vapore al fine di raggiungere una temperatura di 100° per un tempo minimo di 30 minuti. Operazione mirata ad asciugare e sanificare, grazie all'immissione anche di disinfettanti e antistatici, in modo da soddisfare i requisiti prescritti dal D.M. 10/11/76 N.315 parzialmente modificato dal regolamento UE n. 142/2011.

RAFFREDDAMENTO

Viene eseguita nella camera di raffreddamento ad aria forzata.

SELEZIONE

Le piume vengono selezionate e/o divise secondo la loro grandezza e peso. Queste macchine funzionano con il principio del tiraggio dei camini per correnti ascensionali e differenziali (esistono selezionatrici a 1, 2, 3, 4 camere ed il principio del tiraggio è ad aria soffiata e ad aria aspirata).



Fasi di confezionamento

TAGLIO

Vengono realizzate le dime fisiche o digitali per poi tagliare i tessuti sia manualmente, sia tramite macchine da taglio a controllo numerico, che riescono a tagliare in breve tempo grandi quantità di tessuto e a ottimizzare gli scarti.

TRAPUNTATURA/IMBOTTITURA

Per eseguire la trapuntatura a cassettoni si procede prima con la cucitura manuale del fodero completo e poi con il riempimento della miscela di piume desiderata.

Per la trapuntatura a quadri fissi si procede invece con la cucitura manuale del perimetro, a seguire il riempimento della miscela di piume/piumino e successivamente con la realizzazione della cucitura a quadri fissi, che avviene stendendo il prodotto su un grande telaio e utilizzando una trapuntatrice meccanica.

RIFINITURA ED ETICHETTATURA

Alla fine viene cucita sia l'apertura (che ha permesso l'ingresso del tubo attraverso il quale è stata inserita la materia prima), sia l'etichetta che certifica la tracciabilità del prodotto.

