

PROPOSTA PROGETTUALE

PARURE DI GIOIELLI IN OTTONE



GENERALITA'

La proposta progettuale mira alla produzione di una parure di gioielli in ottone composta da collana, bracciale, orecchini e anello, ciascuno realizzato esclusivamente attraverso lavorazione artigianale, quindi senza l'uso di attrezzature industriali o macchinari pesanti.

Gli oggetti sono studiati rivalutando formalmente l'ottone, generalmente impiegato in oreficeria per gioielli di composizione classica come alternativa economica all'oro di cui ne rispecchia le colorazioni e per cui prende il nome di similoro.

Sebbene numerose siano le possibili soluzioni in termini di forma e dimensioni, si è scelto di proporre degli oggetti di realizzazione mediamente semplice, in termini di manualità e tempistica.

CARATTERISTICHE DEI MATERIALI IMPIEGATI

Ottone

E' un materiale discretamente plastico, durabile, composto da rame e zinco e resistente alla corrosione.

Gli oggetti in ottone per le loro qualità materiche difficilmente vengono collocati a rifiuto, ma così come gli scarti di lavorazione sono interamente riciclabili dai produttori al solo costo della trasformazione (eliminando processi di estrazione e raffinazione) quindi con dispendi energetici contenuti e bassi impatti ambientali interamente controllabili.

Ametista

E' un quarzo di colore violaceo e sfumato in funzione della purezza. Dalla lavorazione del blocco principale destinato all'oreficeria si ottengono scaglie di scarto molto economiche ma che mantengono le qualità estetiche e formale.

CRITERI PROGETTUALI ED ESECUTIVI

La tecnica progettuale è l'elemento chiave della buona e corretta realizzazione degli oggetti, deve tenere in considerazione la sicurezza, la durabilità, l'indossabilità, il peso, l'ergonomia, l'usabilità, la cinetica di movimento, l'equilibrio tra plasticità e resistenza, ed è quindi strettamente connessa alla conoscenza dei materiali e delle loro caratteristiche. L'esempio della biunivocità tra idea e materia è quello degli spessori, in questo caso sono impiegate lamiere con spessore di 0.5mm, questa è la dimensione limite che permette sia la lavorabilità delle parti sia di dotare l'oggetto di una eccezionale resistenza.

Il processo realizzativo che segue è tanto più agevole quanto più dettagliato è il progetto e maggiore l'esperienza, si basa sia su procedimenti comuni quali il taglio da disegno, la smussatura, la foratura, la curvatura; sia su processi specifici di lavorazione quale la levigatura; in questo caso si è scelto un procedimento di levigatura e spazzolatura a rotazione che, unita ad una variazione della pressione esercitata, conferisce una finitura satinata sottile ma molto tattile e con riflessi cangianti.

TEMPI MEDI DI PRODUZIONE

Il tempo medio di produzione della parure (costituita da 4 oggetti) è di 80 minuti, su ogni tavola verranno riportati i tempi medi per ogni singolo oggetto.

COSTO DEL PRODOTTO

Il costo complessivo della parure è di 2,33euro.

I costi verranno indicati in calce ad ogni oggetto, mentre i costi dettagliati e di produzione in serie sono consultabili su specifica tavola.



COLLANA

ABACO DEI COMPONENTI

- 1 striscia di ottone di dimensioni 20x4cm
- 2 strisce da 4 cm di catenina in ottone
- 1 moschettone

PREPARAZIONE DEGLI ELEMENTI COSTRUTTIVI

1) Sulla striscia di ottone di dimensioni 20x4cm vengono disegnati dei trapezi di forma variabile, secondo progetto, che vengono poi ritagliati con forbice da lamiera.

Ogni trapezio ottenuto viene forato su due estremi con trapano per modellismo, successivamente ai pezzi vengono smussati bordi e angoli con carta abrasiva fine, infine vengono sottoposti ad un processo di levigatura superficiale che, con uno specifico movimento di rotazione a pressione variabile, ne conferisce l'aspetto satinato.

2) Dagli scarti di taglio della lastra vengono ricavate delle fettucce di lamiera di dimensione approssimativa 0,2x3cm.

3) La catenina ed il moschettone non necessitano di preparazione o trattamenti.

PROCEDIMENTO DI ASSEMBLAGGIO

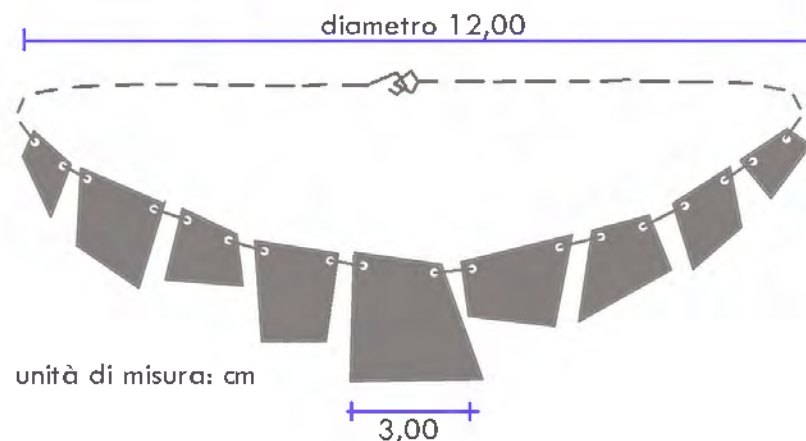
1) Mediante le fettucce, opportunamente sagomate, ogni trapezio viene agganciato all'altro.

2) Sui fori dei trapezi terminali vengono agganciate le strisce di catenina e su questa viene montato il moschettone di chiusura.

COSTI DEI MATERIALI SINGOLO OGGETTO
(vedi tabella costi per dettagli)

TOT. 1.17 euro

TEMPO MEDIO DI REALIZZAZIONE: 30minuti



BRACCIALE

ABACO DEI COMPONENTI

1 striscia di ottone di dimensioni 13x5cm

PREPARAZIONE DEGLI ELEMENTI COSTRUTTIVI

La striscia di ottone viene smussata su bordi e angoli con carta abrasiva fine, viene poi sottoposta ad un processo di levigatura superficiale che, con specifici movimenti di rotazione a pressione variabile, ne conferisce l'aspetto satinato ed il disegno ad onde.

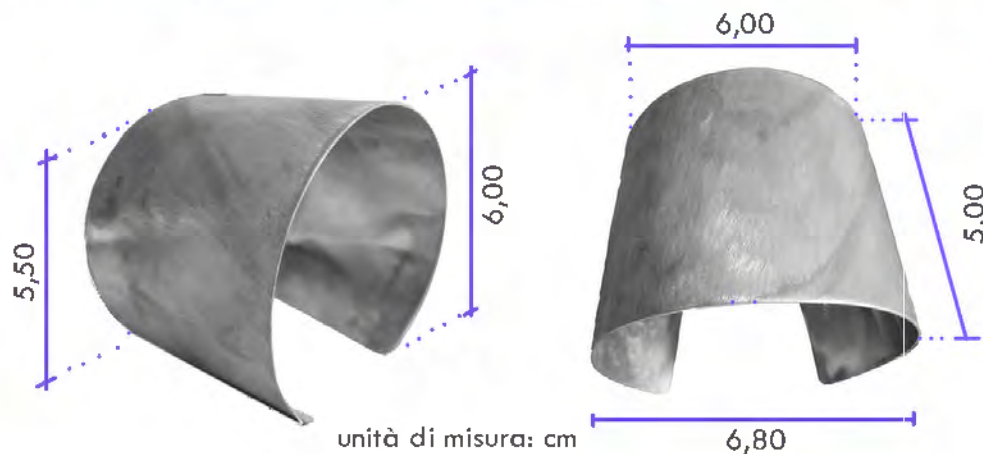
PROCEDIMENTO DI ASSEMBLAGGIO

Il procedimento è interamente dedicato ad una accurata curvatura della lastra al fine di ottenere una forma a fascia leggermente conica. Una prima curvatura di massima viene eseguita su un supporto cilindrico poi forma e circonferenza finale vengono definite con curvatura manuale.

COSTI DEI MATERIALI SINGOLO OGGETTO
(vedi tabella costi per dettagli)

TOT. 0,43 euro

TEMPO MEDIO DI REALIZZAZIONE: 20minuti



ORECCHINI

ABACO DEI COMPONENTI

- 1 striscia di ottone di dimensioni 10x2cm
- 2 monachelle (ganci per orecchini)

PREPARAZIONE DEGLI ELEMENTI COSTRUTTIVI

Sulla striscia di ottone vengono disegnati i trapezi secondo progetto, vengono poi ritagliati con forbice da lamiera.

Ogni uno dei trapezi ottenuti viene forato sull'estremità superiore con trapano per modellismo, successivamente vengono smussati bordi e angoli con carta abrasiva fine, infine vengono sottoposti ad un processo di levigatura superficiale che, con uno specifico movimento di rotazione a pressione variabile, ne conferisce l'aspetto satinato ed il disegno ad onde.

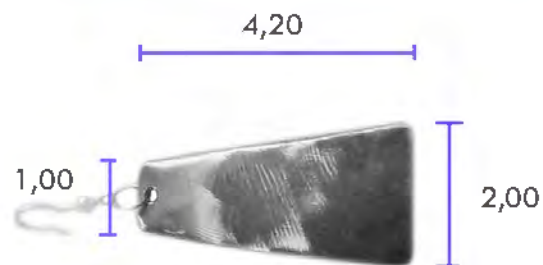
PROCEDIMENTO DI ASSEMBLAGGIO

Con l'ausilio di pinze, le monachelle vengono agganciate ai pendenti in ottone.

COSTI DEI MATERIALI SINGOLO OGGETTO
(vedi tabella costi per dettagli)

TOT. 0,23 euro

TEMPO MEDIO DI REALIZZAZIONE: 10minuti



unità di misura: cm



ANELLO

ABACO DEI COMPONENTI

- 1 striscia di ottone di dimensioni 10x5,5cm
- 1 chiodino da pendente
- 1 pietra chips ametista

PREPARAZIONE DEGLI ELEMENTI COSTRUTTIVI

Dalla striscia di ottone vengono ricavati attraverso disegno e taglio: una fettuccia trapezoidale di circa 6x2cm e tre dischi irregolari ovalizzati. Con trapano per modellismo si fora il trapezio sull'estremità più grande ed i dischi al centro, successivamente vengono smussati bordi e angoli con carta abrasiva fine, infine vengono sottoposti ad un processo di levigatura superficiale che, con uno specifico movimento di rotazione a pressione variabile, ne conferisce l'aspetto satinato. Infine la striscia trapezoidale subisce una doppia fase di curvatura prima su cilindro poi manuale.

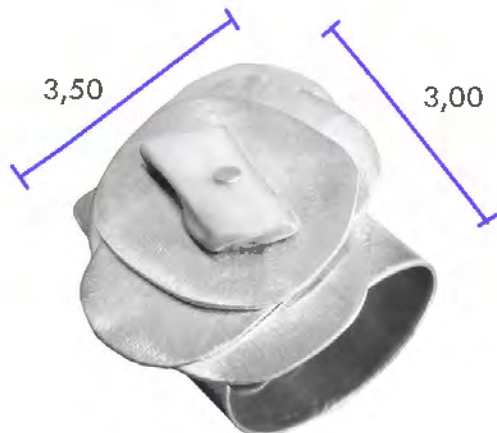
PROCEDIMENTO DI ASSEMBLAGGIO

Sul chiodino vengono montati in successione la pietra, i dischi e la striscia trapezoidale curvata, poi il chiodo viene tagliato per l'eccedenza e curvato con l'uso di una pinza al fine di bloccare tutti gli elementi.

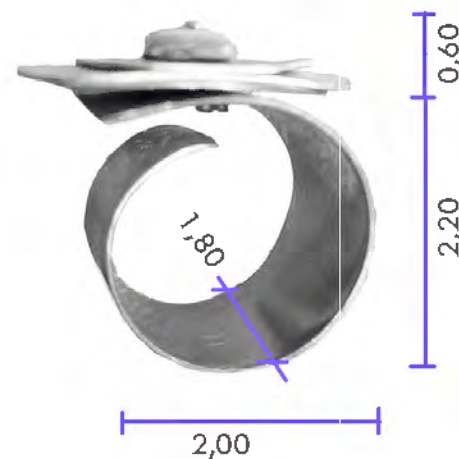
COSTI DEI MATERIALI SINGOLO OGGETTO
(vedi tabella costi per dettagli)

TOT. 0,50 euro

TEMPO MEDIO DI REALIZZAZIONE: 20minuti



unità di misura: cm



DETTAGLIO COSTI

COLLANA

COSTI DEI MATERIALI SINGOLO OGGETTO	TOT. 1,17 euro
lamiera di ottone 20x4cm e fettucce	0,55 euro
catenina in ottone 8cm	0,32 euro
moschettone	0,30 euro

COSTO MATERIALI PRODUZIONE IN SERIE 100 UNITÀ	TOT. 1,02 euro
lamiera di ottone 20x4cm e fettucce	0,44 euro
catenina in ottone 8cm	0,30 euro
moschettone	0,28 euro

COSTO MATERIALI PRODUZIONE IN SERIE 1000 UNITÀ	TOT. 0,94 euro
lamiera di ottone 20x4cm e fettucce	0,40 euro
catenina in ottone 8cm	0,29 euro
moschettone	0,25 euro

ANELLO

COSTI DEI MATERIALI SINGOLO OGGETTO	TOT. 0,50 euro
1 striscia di ottone di dimensioni 10x5,5cm	0,37 euro
1 chiodino	0,12 euro
1 pietra	0,01 euro

COSTO MATERIALI PRODUZIONE IN SERIE 100 UNITÀ	TOT. 0,43 euro
1 striscia di ottone di dimensioni 10x5,5cm	0,31 euro
1 chiodino	0,11 euro
1 pietra	0,01 euro

COSTO MATERIALI PRODUZIONE IN SERIE 1000 UNITÀ	TOT. 0,38 euro
1 striscia di ottone di dimensioni 10x5,5cm	0,27 euro
1 chiodino	0,10 euro
1 pietra	0,008euro

BRACCIALE

COSTI DEI MATERIALI SINGOLO OGGETTO	TOT. 0,43 euro
lamiera di ottone 13x5cm	

COSTO MATERIALI PRODUZIONE IN SERIE 100 UNITÀ	TOT. 0,36 euro
lamiera di ottone 13x5cm	

COSTO MATERIALI PRODUZIONE IN SERIE 1000 UNITÀ	TOT. 0,32 euro
lamiera di ottone 13x5cm	

ORECCHINI

COSTI DEI MATERIALI SINGOLO OGGETTO	TOT. 0,23 euro
lamiera di ottone 10x2cm	0,13 euro
2 monachelle	0,10 euro

COSTO MATERIALI PRODUZIONE IN SERIE 100 UNITÀ	TOT. 0,19 euro
lamiera di ottone 10x2cm	0,11 euro
2 monachelle	0,08 euro

COSTO MATERIALI PRODUZIONE IN SERIE 1000 UNITÀ	TOT. 0,16 euro
lamiera di ottone 10x2cm	0,10 euro
2 monachelle	0,06 euro

COSTO DEGLI STRUMENTI

	TOT. 109,00 euro
piastra da lavoro	10,00 euro
pinze punta piatta	3,50euro
pinze punta tonda	3,50euro
forbice da lamiera	12,50euro
trapano per modellismo e accessori	70,00euro
guanti	2,00 euro
maschera antipolvere	3,00 euro
occhiali da lavoro	4,00 euro
carta abrasiva	0,50 euro

SINTESI DELLE CARATTERISTICHE PRINCIPALI DELLA PROPOSTA PROGETTUALE

• ECOSOSTENIBILITÀ DEL PRODOTTO.

Tutti i materiali metallici utilizzati nella produzione rientrano nel quadro di uno sviluppo sostenibile, interamente riciclabili con scarti di produzione infinitesimali. Le pietre naturali essendo tagliate a mano, hanno impatto minimo in fase di lavorazione, ma nessuno in fase di smaltimento.

• ADATTAMENTO ALLE CAPACITÀ MANUALI INDIVIDUALI

La gamma dei prodotti e/o la settorializzazione delle fasi produttive permettono di trovare uno spazio personale in relazione alle diverse capacità manuali individuali, ciò permette un range più ampio da applicare ai criteri di assunzione.

• CARATTERE ARTIGIANALE

Il plus valore del prodotto è quello di identificarsi facilmente con il carattere artigianale anche se prodotto in serie. Ogni oggetto per quanto uguale conserva la sua unicità.

• EVOLVIBILITÀ E ADATTABILITÀ DELLA PRODUZIONE

Le qualità estetiche dei prodotti sono rinnovabili; in una ottica di laboratorio artigianale sono modificabili in funzione delle intuizioni personali e adattabili alle disponibilità e alle richieste del mercato.

• SOSTENIBILITÀ ECONOMICA DEL PROGETTO.

Gli investimenti iniziali in termini di strumentazioni, materiali, pubblicizzazione sono molto contenuti, come evidenziato nei capitoli a seguito.

• DIVERSIFICAZIONE DEI PRODOTTI

All'interno di quadro produttivo con tecniche simili possono essere impiegati anche altri materiali con qualità formali differenti quali alluminio, fil di ferro, plastica, vetro, tessuto, destinati a coprire un più ampio spettro di mercato.

IPOTESI ORGANIZZATIVA DI UN LABORATORIO DI PRODUZIONE

In una ottica di produzione che non faccia perdere il carattere della lavorazione manuale, il laboratorio non necessita di particolari sistemi costruttivi o macchinari pesanti.

L'ambiente dovrà ospitare una libreria contenitore dei materiali necessari alla produzione, (fili, piccole lastre, accessori e pietre).

Le postazioni di lavoro possono essere totalmente indipendenti o strutturate secondo il criterio della catena di montaggio.

Nel primo caso saranno costituite da un piccolo banco lavoro con seduta, organizzati con un tavolo in legno, alcuni box contenitori per pinze ed accessori, una piccola piastra per la battitura e la modellazione, un trapano da modellismo.

Può essere aggiunta una postazione comune dedicata al taglio e lucidatura dotata di tronchesina pneumatica, trapano a colonna per la foratura di precisione, trapano da modellismo per la levigatura.

IPOTESI DI COMMERCIALIZZAZIONE E DISTRIBUZIONE

Il prodotto mira ad inserirsi su una fascia di mercato ad economia media, considerando il carattere prettamente artigianale, la sostenibilità, i costi contenuti e la qualità dei materiali, si connotano come "prodotti di nicchia" in realtà accessibili a tutti.

Nel rispetto delle qualità formali e comunicative che il prodotto vuole esprimere, questo non è da preparare per la distribuzione di massa.

La prima commercializzazione potrà avvenire attraverso due principali canali:

Il primo comprende la vendita diretta (carattere locale) e la vendita on-line, questo permette di contenere i costi di distribuzione coprendo il mercato nazionale.

Successivamente la vendita associata, ovvero ad esempio in sinergia presso un brande specifico di abbigliamento.

Allo stesso modo la promozione dei prodotti avverrà gradualmente attraverso canali gratuiti: internet, mostre a carattere artigianale, sfilate promosse dalle accademie di moda, passaparola.

VARIANTI DI PRODOTTO

Numerose sono le varianti ottenibili dalla sinergia tra le diverse tecniche di lavorazione e i diversi materiali, queste rientrano a pieno titolo all'interno dell'ottica produttiva poichè permettono la diversificazione del prodotto sia in termini estetico/formali che commerciali.

Un ampio spettro di prodotti si traduce quindi in una maggiore flessibilità in termini di:

Impiego di risorse umane, strettamente legato alle capacità manuali individuali, connesso alla realizzazione di oggetti più semplici o alla lavorazione di materiali più duttili come l'alluminio;

Produttività, ovvero consente un margine più ampio di iniziativa individuale nella creazione di nuovi prodotti;

Produzione, cioè abbraccia un maggior numero di utenze interessate alle diverse qualità estetiche intrinseche al materiale.

ALTRI MATERIALI IMPIEGATI

ALLUMINIO

È un metallo leggero ma resistente e atossico. L'eccezionale riciclabilità permette sia un risparmio del 95% di risorse, ma soprattutto notevoli risparmi sui consumi energetici e di acqua.

PIETRE IN VETRO

Ottimo materiale riciclabile, mantiene intatte le sue qualità anche dopo numerosi trattamenti di riciclo. Benefici ambientali ed economici derivano dalla minore quantità di energia utilizzata nella fusione di riciclo rispetto alla nuova produzione.

PIETRE IN PLASTICA

Materiale riciclato e riciclabile senza additivi o resine, viene risparmiata circa il 40% di energia rispetto alla produzione da materiale vergine. La materia non viene sciolta ma ammorbidita e lavorata in pressione, senza rilascio di vapori nocivi.

FILO METALLICO

Duttile in funzione dello spessore e del metallo. Composto da leghe di ferro, acciaio, ottone o alluminio rispecchia le caratteristiche dei materiali che lo compongono anche in termini di piena riciclabilità.

VARIANTI CON IMPIEGO DI ALLUMINIO, VETRO, PLASTICA

