

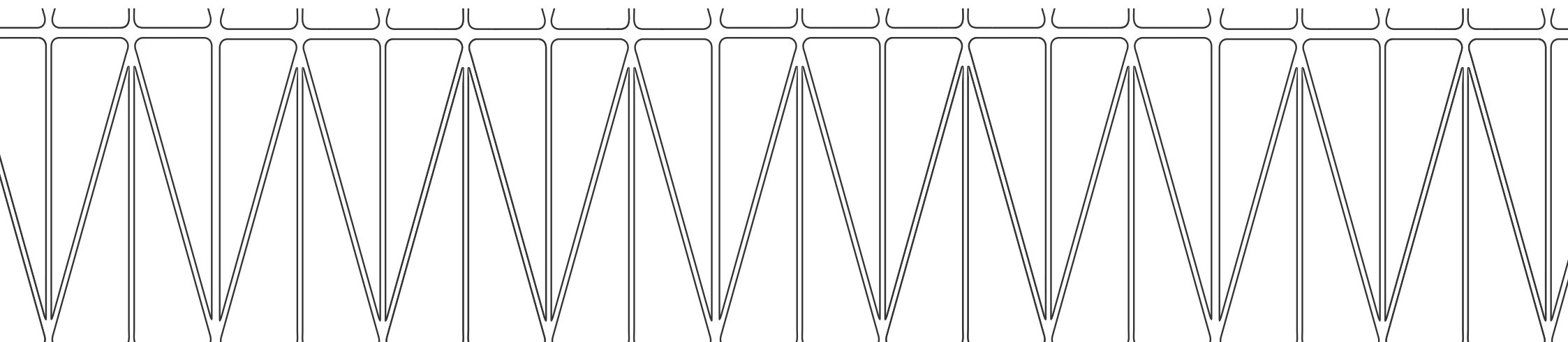


PRODUKTION INOM STICKAT

Fördjupning i spetsstickning och Jacquard-spetsstickning

Broschyr Knitwear & Design

————— Samarbete med House of Dagmar —————





DAGMAR

Madeleine Toyokawa
Examensarbete,
Yrkeshögskolan Novia Åbo,
Utbildningsprogrammet för Formgivning
Våren 2016

Grafisk form: Madeleine Toyokawa
Tryckta exemplar: 4
Typsnitt: Century Gothic, Avenir, Letter Gothic Std
Program: Adobe InDesign CC, Adobe Illustrator CS6, Adobe Photoshop CS6
Tryck: Juvenes Print, Åbo
2016 © Madeleine Toyokawa

NOVIA
UNIVERSITY OF APPLIED SCIENCES

ABSTRAKT

Examensarbete

Titel	Produktion inom stickat Fördjupning i Spetsstickning och Jacquard-spetsstickning Broschyr Knitwear & Design Samarbete med House of Dagmar
Skribent	Madeleine Toyokawa
Handledare	Pia Nybom
Utbildning	Formgivning
Inriktning	Mode och dräktformgivning
Ort	Nybrogatan 34, Stockholm, House of Dagmar
Tidpunkt	16.12 - 01.05, Våren 2016
Nyckelord	Dagmar, stickningstekniker, fabriker, företag, plagg

Språk: Svenska

Sidantal: 85

Bilagor: 3

Mitt examensarbete är ett samarbete med det svenska dammodeföretaget House of Dagmar. Avhandlingen bygger på en undersökning inom produktionsavdelningen med avsikt att introducera arbetet bakom produktionen för stickade plagg till Dagmarkunden.

House of Dagmar är ett svenskt damklädesmärke som grundades 2005 av tre systrar; Karin Söderlind, Kristina Tjäder och Sofia Wallenstam, alla med erfarenhet inom den svenska och internationella modebranschen.

Valda fördjupningsområden är spetsstickning och Jacquard-spetsstickning. Dessa två stickningstekniker används för de två stickade klänningarna Emma och Elisa, vilka är ikoniska modeller för Dagmar. Klänningarnas produktionskedja kommer att visas i form av en broschyr som kommer att användas som internmaterial hos Dagmar.

Min praktikperiod utgör basen för att få ingående förståelse för hur företaget arbetar samt hur märket uppfattas av kunden. Estetiken hos märket är intressant eftersom det är trendigt och samtidigt sofistikerat och feminint, vilket även tydligt kan ses i logotypen och estetiken hos märket som har ett väldigt skandinaviskt formspråk.

Arbetsmetoden är aktionsforskning där jag själv kommer vara delaktig under projektens gång. Företaget har själva uttryckt behovet av att upplysa kunderna om de olika faserna i produktionen. För att förstå kunskapen bakom stickat har jag intervjuat Kenjiro Kuwana. Kuwana har flera års arbetserfarenhet inom fabriker som producerar stickat. Under praktikperioden har jag även haft nära kontakt till agenten i Turkiet, som utvecklar spetstekniker för Dagmar.

Opinnäytetyö

Nimike Syventyminen pitsineuletuntoon

Tekijä Madeleine Toyokawa
Ohjaaja Pia Nybom
Koulutus Muotoilu
Suuntaus Muoti ja pukusuunnittelu
Paikkakunta Tukholma House of Dagmar
Aika 16.12 – 01.05, Kevät 2016
Avainsanat Dagmar, neuletekniikka, tehtaat, yritys, vaattet,

Kieli Ruotsi

Sivumäärä: 85

Liitteet: 3

Opinnäytetyö on tehnyt yhteistyössä ruotsalaisen vaatemerkin House of Dagmarin kanssa. Opinnäytetyön tarkoituksena on lisätä asiakastyytyväisyyttä, ja siinä esitellään myös neuleiden työvaiheet ja kerrotaan pitsineuleen ja Jacquard-neuleen tekniikoista ja niiden eroista.

House of Dagmar on ruotsalainen naisten tuotemerkki, joka on perustettu vuonna 2005. Yhtiön perusti kolme sisarta, Karin Söderlind, Kristina Tjäder ja Sofia Wallenstam. Heillä kaikilla on kokemusta sekä Ruotsin että kansainväliseltä muotialalta.

Tuotemerkin estetiikka on mielenkiintoisen trendikäs ja samalla hienostunut ja skandinaavisen naisellinen. Tämä on myös selvästi nähtävissä logossa ja tuotemerkissä.

Käytin menetelmänä toimintatutkimusta koska olin itse paikan päällä harjoittelun yhteydessä. Dagmar haluaa lisätä asiakastietoisuutta tuotantovaiheista, jotta asiakkaat ymmärtäisivät työn takana olevan monimutkaisen ja haastavan työn.

Neuleen takana olevan työprosessin esiintuomiseksi, haastattelin Kenjiro Kuwanaa, jolla on vuosien työkokemus tuotannosta. Olen myös ollut yhteydessä Turkin tuotantolaitokseen, jossa kehitetään erityisiä pitsitekniikoita Dagmarin vaatteisiin.

ABSTRACT

Bachelor's Thesis

Title	Production in knitwear Fördjupning i Spetsstickning och Jacquard-spetsstickning Broschyr Knitwear & Design Samarbete med House of Dagmar
By	Madeleine Toyokawa
Language	Sweden
Director	Pia Nybom
Education	Design
Alignment	Costume design
City	Turku
Time	16.12 - 01-05, Spring 2016
Keywords	Dagmar, knitting techniques, factories, companies, clothes

Language: Swedish

Pages: 85

Attachments: 3

The final thesis is a collaboration with the Swedish fashion brand "House of Dagmar." The thesis is based on research within the production department. The main focus will be on lace-knit and jacquard lace-knit techniques and introducing this advanced and time consuming techniques to the Dagmar consumer.

House of Dagmar is a Swedish women's fashion brand founded in 2005 by three sisters, Karin Söderlind, Kristina Tjäder and Sofia Wallenstam. They all have previous experience in the Swedish and international fashion industry.

The research was conducted in the production department during an internship period to build a deeper understanding of how the company works and how the brand is perceived from the customer's perspective.

The aesthetics of the brand is interesting and trendy. At the same time sophisticated feminine in a Scandinavian way, something that can be clearly seen in the logo and branding of the products.

I use action research as my method because I wanted to be involved during the implementation processes.

The company itself has expressed the need to inform customers about the production phase, so that customers understand the work behind the complicated knitwear garments. To understand the knowledge behind the knitwear, I interviewed Kenjiro Kuwana who has years of work experience in knitwear factories. I have also had close contact with the factory's agent in Turkey, which develops the special lace techniques used for Dagmar clothing.

THANK YOU

I Want to thank everyone for participating and helping me with my Bachelor's thesis.

I want to specially thank Kenjiro Kuwana for answering all my questions in knitwear production.

I want to thank Ayse Gencosmanoglu for her experties in Jacquard-laceknitting.

I also want to thank Dagmar for all the support they have showed med during my thesis.

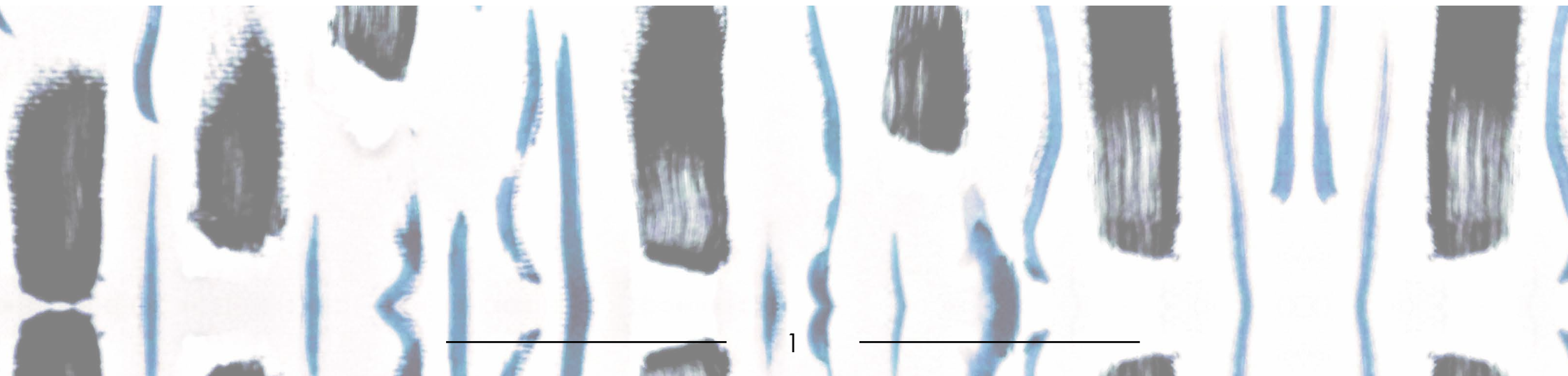


INNEHÅLLSFÖRTECKNING

1 Inledning	1	6 Kontakt med fabriker	56
2 Förberedelse inför examensarbetet	4	6.1 Sammanfattning av intervju med Kenjiro Kuwana	60
2.1 Planering med företaget Dagmar	6	6.2 Sammanfattning av intervju med Ayse Gencosmanoglu.	65
2.2 Syfte	9	7 Förslag till ny hang tag-beskrivning för stickade plagg	70
2.3 Problemformulering	12	8 Reflektion av arbetet inom stickat	73
2.4 Dagmars koncept och värderingar	14	9 Sammanställning av broschyren	76
3 Uppbyggnaden av examensarbetet	16	10 Analys/diskussion	79
3.1 Aktionsforskning	18	Källförteckning	81
3.2 Observation inom produktionskedjan	22	Bildförteckning	85
3.3 Cykel inom produktionskedjan	29	Bilagor	
4 Valet av stickningstekniker	33	Bilaga 1 : Intervjufrågor Kenjiro Kuwana	
4.1 Bakgrund om Jacquard-stickning	36	Bilaga 2 : Intervjufrågor Ayse Gencosmanoglu	
4.2 Bakgrund om spetsstickning	40	Bilaga 3 : Knitwear & Design Production Brochure	
4.3 Skillnaden mellan Jacquard-stickning och Jacquard-spetsstickning	42		
5 Skillnad på formstickat och stickat på metervara	47		
5.1 Beställning av tråd	50		



1 INLEDNING



Uppdragsgivaren för mitt examensarbete är House of Dagmar. Förarbetet till examensarbetet är baserat på en praktikperiod hos House of Dagmar i Stockholm.

Företaget har uttryckt ett behov av att upplysa konsumenterna om produktionsfasen inom stickat. Genom att planera mitt examensarbete tillsammans med företaget har vi kommit fram till att jag ska undersöka produktionsledet inom stickat.

I examensarbetet kommer produktionsfasen av ✨Elisa från pre spring 17 och ✨Emma från Autumn Winter 16 kollektionerna att undersökas. Det ska bli intressant att jämföra skillnaden mellan dessa två stickningstekniker.

Under praktikperioden har jag haft möjligheten att arbeta med produktionsavdelningen inom stickat, vilket har gett mig ingående förståelse för hur olika produktionsfaserna går till hos Dagmar.

Dagmar har en mönsterkonstruktör som gör mönster till vävda plagg men inte till de stickade. Fabriken tillverkar själva plaggen utifrån en måttlista som företaget har angivit.

Under praktikperioden har jag haft möjligheten att utföra expert-intervjuer. Jag har även träffat designern inom stickat, Kenjiro Kuwana som tidigare har arbetat hos Dagmar. Kenjiro Kuwana har jobbat i olika fabriker inom stickat i flera år. Kuwana har även arbetat för kända märken så som Alexander Wang och jobbar nu för H&M.

Informationen från expertintervjuerna gav mig mer förståelse för produktionen går till hur fabriken ser ut från ett perspektiv. Fabriken arbetar i första hand med företagets produktionsavdelning, som har ansvar för att kontrollera att varorna lever upp till märkets standard.

✨ Emma Autumn Winter 16 = Emma Klänning från Höst Vinter kollektionen 2016

✨ Elisa Pre Spring 17 = Elisa klänning från kollektionen Vår Försommar 2017

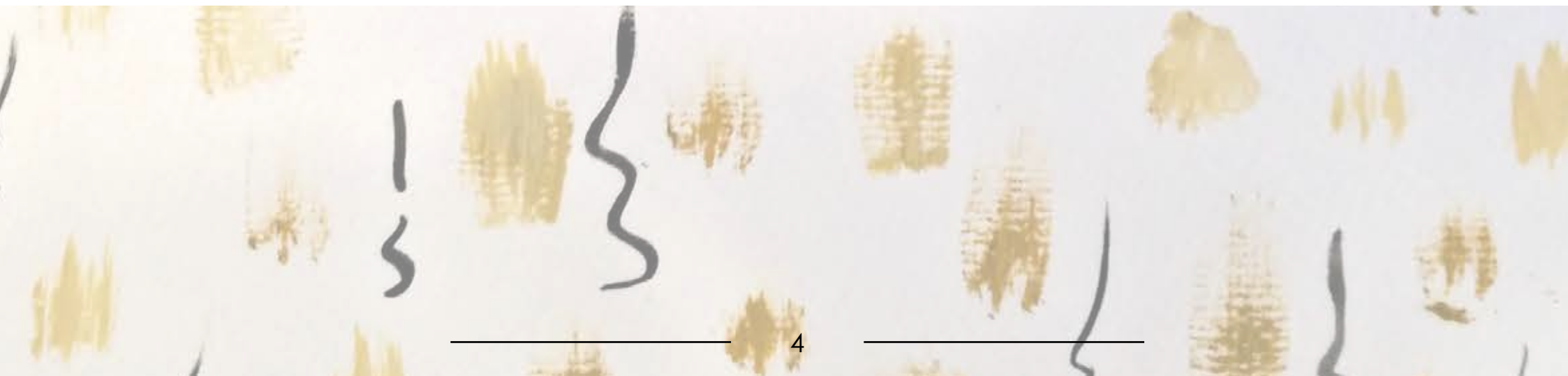


Figur 1,
Elisa klänning
från Dagmars
"anniversary collection"





2 FÖRBEREDELSE INFÖR EXAMENSARBETE



Redan under ett tidigt skede bestämde jag mig för att samarbeta med ett företag.

Dagmars produktionschef var väldigt positiv till mitt förslag att utföra mitt examensarbete för Dagmar, förutsatt att jag skulle göra en praktikperiod hos dem för att få förståelse till hur företaget arbetar.

Detta var en otroligt bra möjlighet till att få en mer ingående förståelse till hur produktionsavdelningen arbetar och hur det kan gynna mitt examensarbete.

Jag har tidigare erfarenheter inom produktionsområdet och ser fram emot att få fördjupa mig i spetstickning och öka mina kunskaper inom produktion och stickat. Under min studietid har jag arbetat mycket med maskinstickning.

Tankeprocessen bestod väldigt mycket av att skapa något till företaget som kan gynna verksamheten långsiktigt.

Till mötet med produktionschefen hos Dagmar tog jag fram följande förslag på ämnen för mitt examensarbete:

- En grundlig undersökning av produktion i syfte att förbättra kundtillfredställelsen i form av en enkätundersökning, ingående fokus i passform, material, kvalitet mm.
- Hur kan produktionskedjan effektiviseras med hållbarhetsaspekt i fokus?
- Fördjupad undersökning av marknadsföringen av kläderna. Hur kan layout, etiketter, förpackning mm förbättras med syfte att öka försäljningen?
- Aktuella kampanjer för märket samt undersöka hur designfaktorn kommer in under processen.
- Hur kan igenkännandet av märket förbättras?
- Undersökning av stickat. Finns det möjlighet till förbättring av passform och teknik?

2.1 PLANERING MED FÖRETAGET DAGMAR

Genom att planera mitt examensarbete tillsammans med företaget har vi kommit fram till att jag ska undersöka produktionsledet inom stickat.

Diskussionen om målet med arbetet fick en mer konkret utgångspunkt efter produktionsavdelningens resa till Turkiet. Spetsstickning är ett av de mest bekanta sticktekniker för Dagmar som tydligt visar märkets formspråk.

Under praktiken har jag fått förstahandskunskap för hur företagets olika arbetsmoment går till i stickat. Det hör även till produktionsavdelningens ansvar att uppdatera alla tillverkningskommentarer och åtgärda dessa, till exempel avvikelser i länkningen.

Företaget arbetar aktivt inom stickat och utvecklar kontinuerligt nya intressanta och mångsidiga sticktekniker.

Den praktiska delen har tagit stor del av min tid, men det har varit nödvändigt för mina studier att i första hand få förståelse för hur produktionskedjan går till hos Dagmar.

Figur 2,
"moodboard Pre Spring 17"



WOVENS

VISCOSE

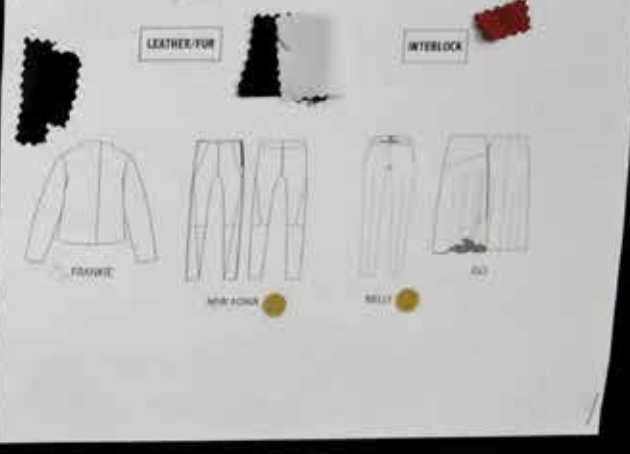


WOL



LEATHER/FUR

INTERLOCK

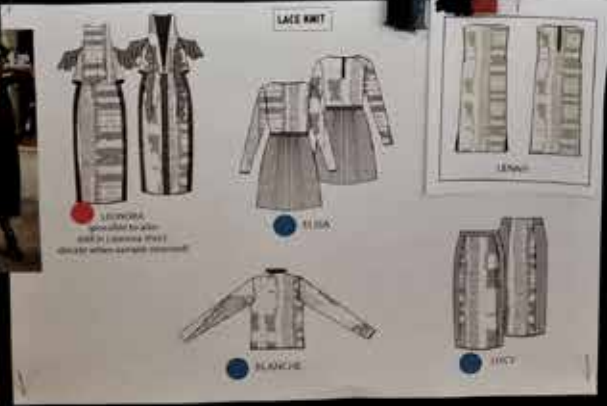


KNITS

SPACE DYE



LACE KNIT



NON PILING KNIT

CREATING A NEW FABRIC





2.2 SYFTE

Syftet med examensarbetet är att få en fördjupad förståelse för produktionskedjan inom jacquard-stickning och spetsstickning.

Arbetet är gjort för att upplysa konsumenterna om dessa tekniker som används hos Dagmars bästsäljare: Emma klänning Autum Winter 16 och Elisa klänning Pre Spring 17.

Slutresultatet av arbetet kommer att illustreras i en broschyr som visar produktionsfaserna för klänningarna.

Syftet med broschyren är att ge kunden en djupare förståelse för värdet och kvaliteten av stickade plagg.

Figur 3,
"design illustrations for Pre Spring 17"

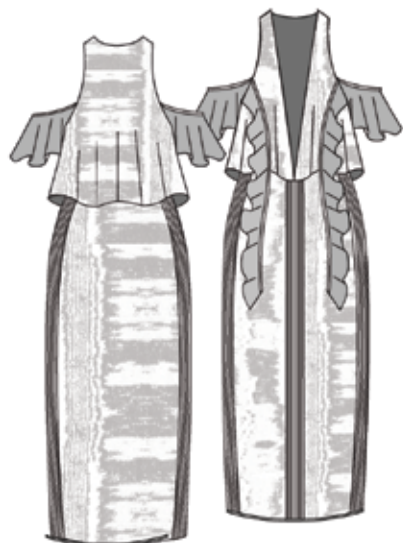


**PS17 OVERVIEW
FASHION/ICONIC
KNITS**

LACE KNIT

Col 1 Black/Deep ocean
Col 999 (background)/Col 19-4014 (details)

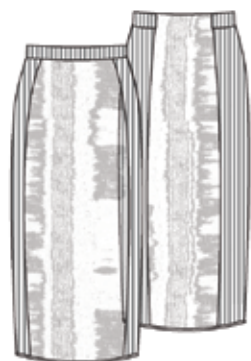
Col 2 Copper/Black
Col 18-1345 (background)/Col 999 (details)



LEONORA
(possible to also
add in Leonora short:
decide when sample received)
Col 2x5
Col 1x1



ELISA
Col 1x5
Col 2x1



LUCY
Col 1x5
Col 2x1



LENNIE
Col 2x5
Col 1x1

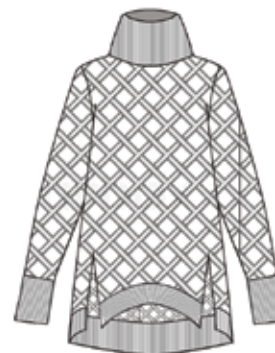


BLANCHE
Col 1x5
Col 2x1

WOW FENCING KNITS

Col 1 White/White
Bottero: Col White 20076 /Nuvola: Col White 5167

Col 2 Blue/Black
Bottero: Col Blue 25328 /Nuvola: Col Black 5009



WILLOW
Col 2x5
Col 1x1



WILMA
Col 1x5
Col 2x1

2.3 PROBLEMFÖRMULERING

Nedan är några frågor som jag kommer att ta upp i mitt examensarbete.

- Hur ser den vardagliga processen ut inom produktionsavdelningen?
- Vilka produktionsfaser ingår i jacquard-spetsstickning och spetsstickning?
- Vad är det önskade slutresultatet av hela processen?
- Hur lång tid tar det att tillverka Elisa och Emmaklänningarna?
- Hur skiljer sig tillverkningen vid spetsstickning jämfört med vanlig stickning?




2.4 DAGMARS KONCEPT OCH VÄRDERINGAR


Dagmars grundare är tre syskon, vilket även speglar uppbyggnaden av företaget. Systrarna har tre väldigt olika personligheter, men med liknande grundvärderingar och stark anknytning till Sverige eftersom systrarna är från Göteborg men alla är bosatta i Stockholm. Detta bidrar till att märket har starka rötter på hemmaplan.

Systrarna ville bygga upp sitt märke med fokus på att erbjuda kläder av hög kvalitet. För att åstadkomma detta samarbetar Dagmar med fabriker i Europa som erbjuder kvalitet som uppnår märkets standard.

Här nedan definieras grundvärderingarna för företaget Dagmar.

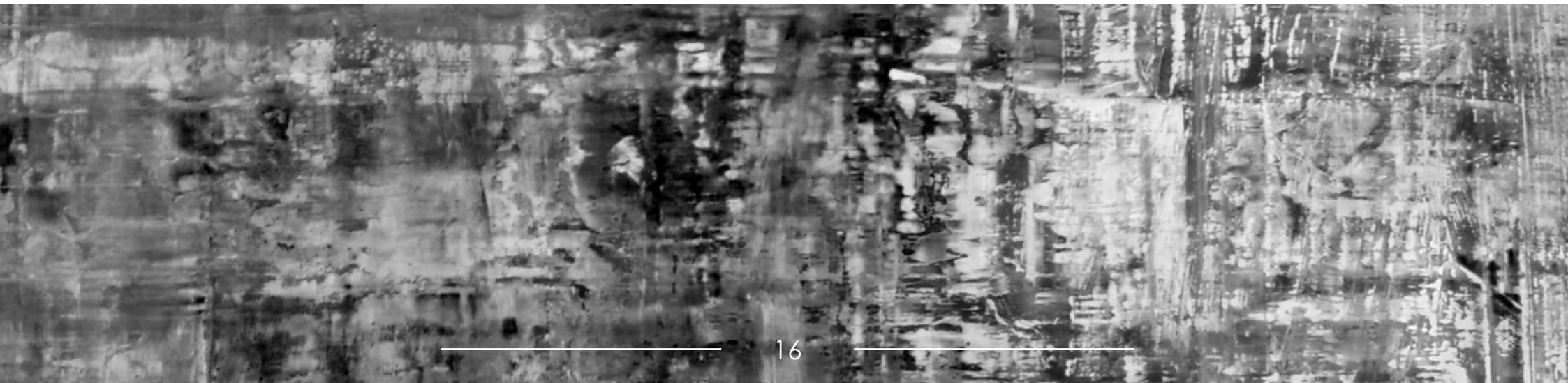
Företaget Dagmar är känt i branschen för sina unika kombinationer av kvalitet och trendmedvetenhet. Kollektionerna karaktäriseras av naturliga former och geometriska drag. Inspirationskällan kommer från  art-deco eran samt arkitektur och samtida kulturer.

Konceptet inom stickat erbjuder nytänkande, feminina och sofistikerade kläder med betoning på det tekniska. Stickning som är en av Digmars styrkor påvisar märkets skandinaviska drag. Digmars största nuvarande marknad är i Sverige.

 Art-deco = konstform härstammar från 1930-talet med organiska, geometriska och futuristiska formspråk.



3 UPPBYGGNADEN AV EXAMENSARBETET



Planeringen av mitt examensarbete består av följande skeden:

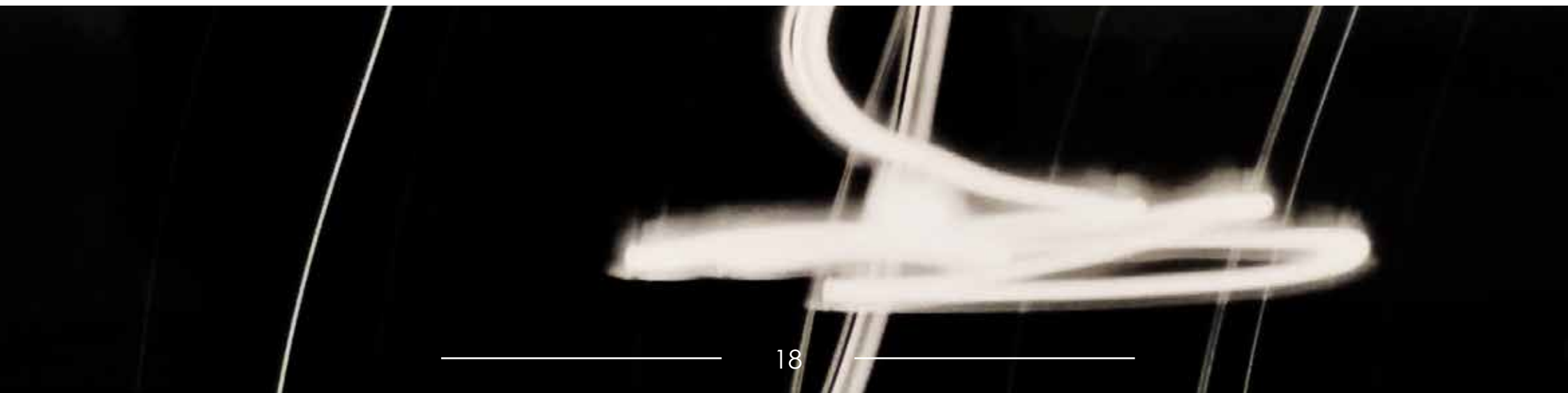
- Praktiskt arbete på Dagmars Produktionsavdelning
- Aktivt ställa frågor till experter inom stickat
- Reflektion kring material och information kring spetsstickning och Jacquard-stickning
- Framställning av stickat och de olika metoder som används
- Framställning av en broschyr för Dagmarkunden

Tillsammans med min handledare har vi kommit fram till bästa upplägget för mitt examensarbete. Det praktiska arbetet som sker hos Dagmar kommer att vara grunden för arbetet.

Fokus kommer att ligga på spets-stickningstekniker med en nära relation till märkets framtoning. Under den praktiska perioden kommer jag att samla fakta, information och kontakter som är relevanta för projektet.



3.1 AKTIONSFORSKNING



Aktionsforskning är en länk i relationen mellan tänkandet och det fysiska. Den centrala delen i aktionsforskningsarbetet är att på ett aktivt sätt kunna ställa frågor, vilket skapar en aktionshandling där handlingen är det praktiska arbetet.

Valet av metoden grundas på att företaget var i behov av en aktiv lösning för att öka kunskapen hos konsumenterna. Det som fattades var en tydlig beskrivning av produktionsprocessen inom stickat.

Företaget väljer fabriker som är bäst anpassade att hantera tillverkningen av spetsstickning. Det innebär att fabrikena har mer kunskap och tid att specialisera sig i specifika tekniker.

Arbetsprocessen kommer att dokumenteras och avslutas med ett examensarbete som består av både teori och tillämpad forskning med utgångspunkt i arbetslivet. Involvering under hela processen kommer att ge kunskap och att konstant kunna vara närvarande under projektets gång och följa företagets arbete under en längre period.
(www.gu.se)

Aktionsforskning är en svår metod att använda eftersom den kräver att personen i projektet är objektiv under hela processens gång. Detta kan vara extra svårt jämfört med andra metoder då det inte kräver en så nära kontakt med själva forskningsprocessen. Samtidigt kan mer information framställas som annars inte vore möjligt.
(Stjernström. E, Lund. T, Olin. A, 2006, s. 1)

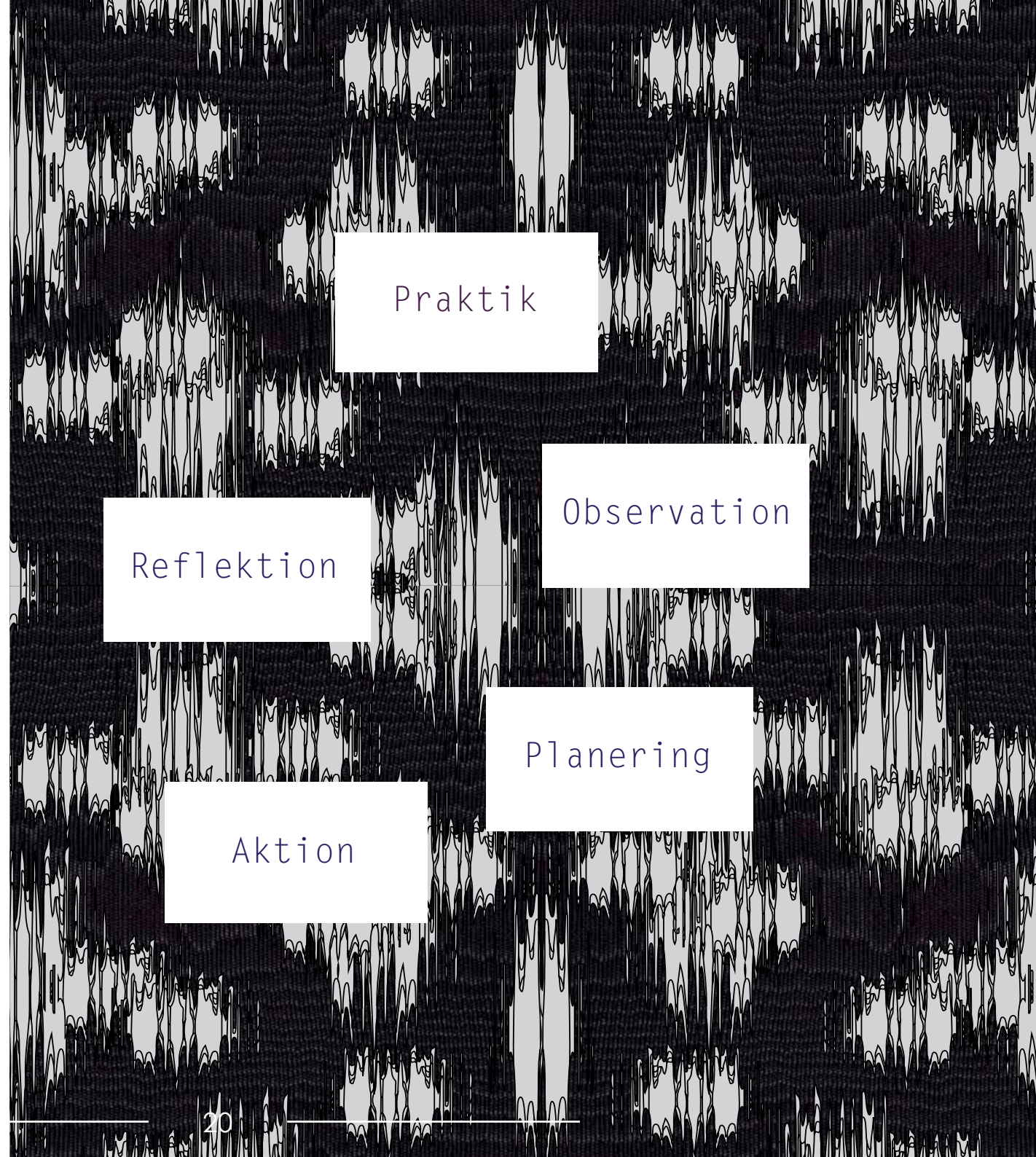
Aktionsforskning

Verktyg som används inom aktionsforskningens cykel kan beskrivas i tre olika perspektiv inom metodens uppbyggnad:

- giltig granskning av praktiskt lärande
- samling av väsentlig kunskap
- ifrågasättning av relevansen inom forskningsområdet.

(Stjernström. E & Lund. T, m.fl. 2006, s. 2-3)

Figur 4,
visar planeringskarta för
aktionsforskning



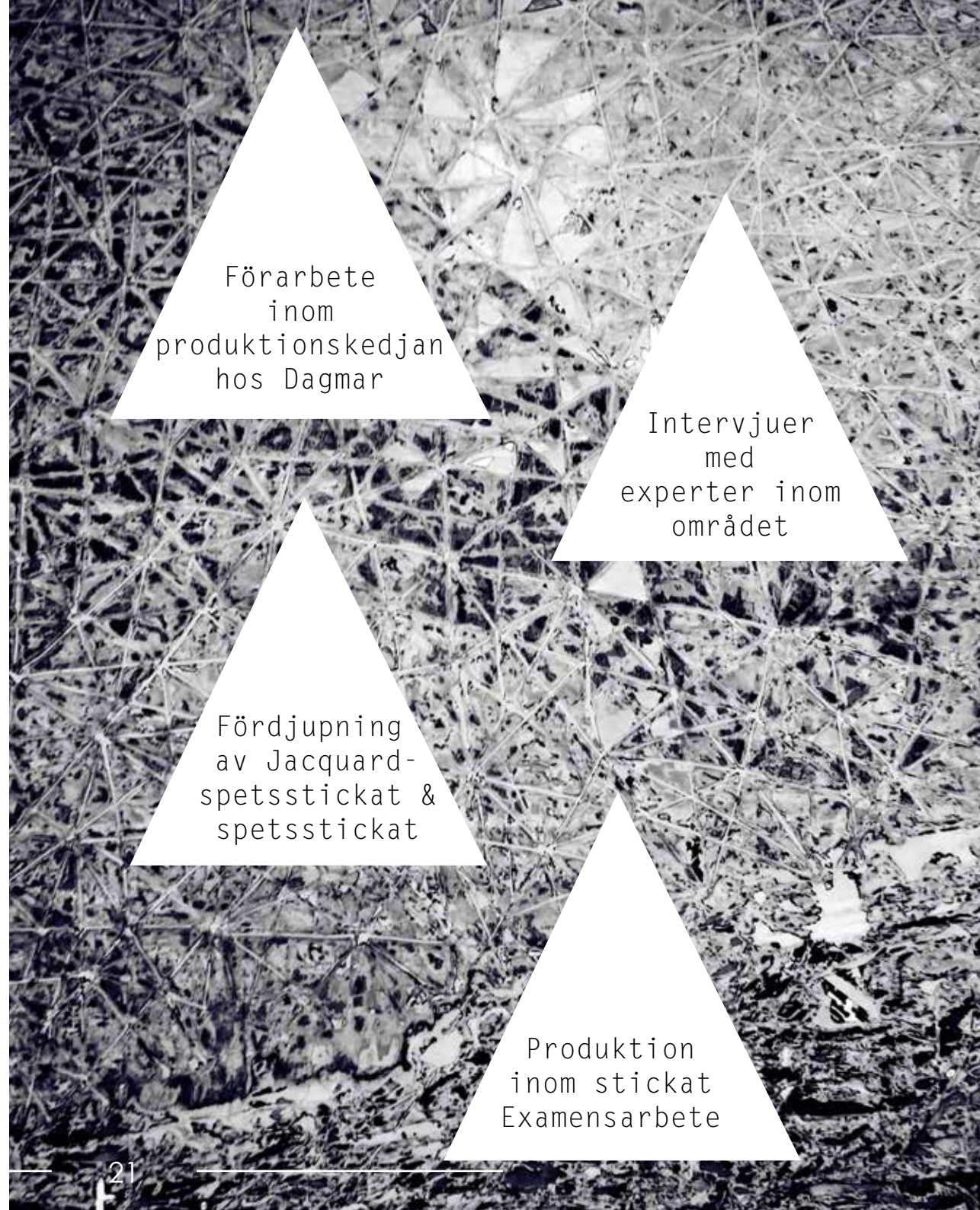
Praktiken hos House of Dagmar har gett mig mer erfarenhet och insikt i hur produktionsavdelningen arbetar. Det har även gett mig möjligheten att bekanta mig med alla som arbetar inom produktion och det som ligger bakom tillverkningen.

Det är ett tufft arbetsområde med många avgörande arbetsmoment med flera deadlines samtidigt. För att få en överblick över arbetet har jag skapat en tankekarta.

Syftet med figur 5 är att kunna sortera och bygga upp en process genom aktiva iakttagelser. Det praktiska arbetet har gett mig fördelen att observera företaget från insidan.

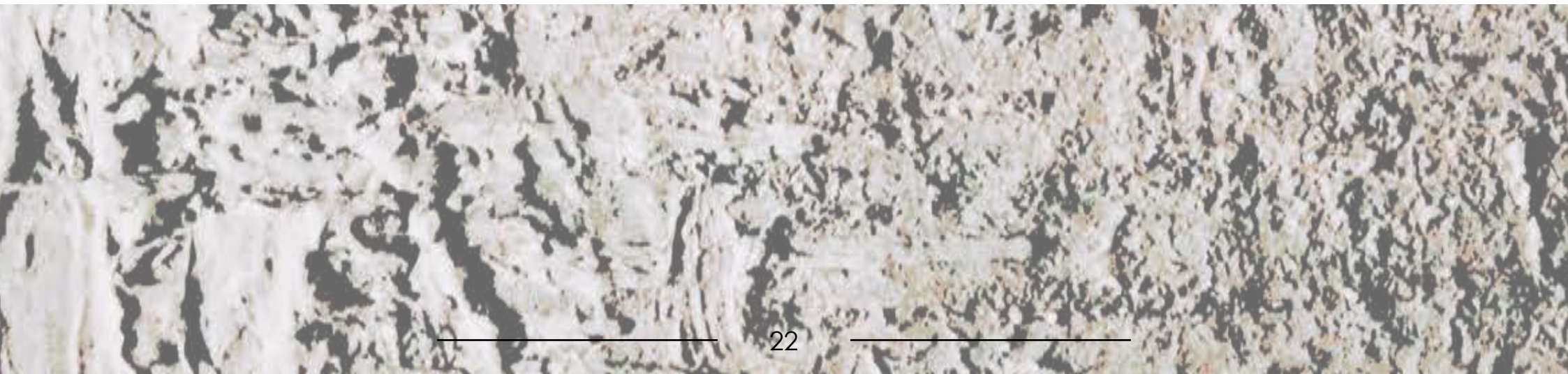
Detta ger mig möjligheten att ta upp faktorer som kan förbättras. Ett exempel är att kunden får en bättre förståelse för produktionskedjan, vilket i sin tur kommer att påverka kundens relation till märket och kläderna.

Figur 5,
visar planeringsskeden för
Dagmar som tillämpas under
praktikperioden





3.2 OBSERVATION INOM PRODUKTIONSKEDJAN



Innan produkterna levereras till butik görs flera prover. Dessa görs för att fastställa passform, gradering mm.

Varje gång ett prov levereras till huvudkontoret har det först mätts av i fabriken. Ifall justeringar behöver göras skickas dessa instruktioner till fabriken. Denna process upprepas tills produktionsavdelningen är nöjda.

I slutskedet när produkterna ska produceras i större skala skickas ett sista prov till företaget. Produktionsavdelningen går igenom provet innan det godkänns. Det slutliga provet granskas igenom en sista gång. Provet ska motsvara det som säljs i butik, alla mått och etiketter måste stämma. Detta kallas för ✨ shipment-sample.

Enligt min mening skulle vissa faser inom produktionen kunna effektiviseras, då det är mycket tidskrävande att exempelvis gå igenom plaggens mått flera gånger. Momentet är nödvändigt men det finns rum för förbättring.

Genom att ha observerat avmätningssystemet hos Dagmar har jag lagt märke till att processen kan effektiviseras genom att använda samma förkortningar. T.O.S betyder; top of shoulder. Denna förkortning betyder samma sak som H.P.S; Highest point of shoulder, som är mer vanligt och används oftast från fabriken sida.

Detta har jag påpekat till mönsterkonstruktören. Denna förvirring sker oftast under avmätningen där personer som mäter inte förstår eller vet förkortningens betydelse. Det är inte alltid självklart för alla, utan det är något som byggs på erfarenhet och kunskap.

Svaret på frågan till varför mönsterkonstruktören använder de valda förkortningar är att hon vill att fabriken ska använda dem också. Detta är för att systemet för just Dagmar ska vara så enhetligt som möjligt.

Något som kan förbättras inom produktionskedjan är att se till att alla talar samma språk. Detta är en aktuell och konstant fråga inom produktion som även märks under förhandlingen mellan företag och fabriker. För att bygga ett förtroende krävs tid och samarbete från både företag och fabrik.

Produktionsavdelningen besöker regelbundet fabriken eftersom det kan effektivisera arbetet och ge fabriken möjligheter att skapa produkter direkt på plats. Därför är det en fördel för företaget om fabriken ligger nära företagets huvudkontor. Detta är inte alltid möjligt eftersom många faktorer påverkar beslutet. Till varje ny modell skickas en måttlista med plaggets mått se figur 6.

✨ shipment-sample = Slutliga plagg redo för försäljning.

DAGMAR



M-list knitted dress
Art: Emma
Quality: Elisir
Pattern number:
Pattern maker: Camilla
Colour:
Season: AW 16
Factory:
Date:
Size: 36

160104 16/02/16 Date 160223 Date Date Date Date

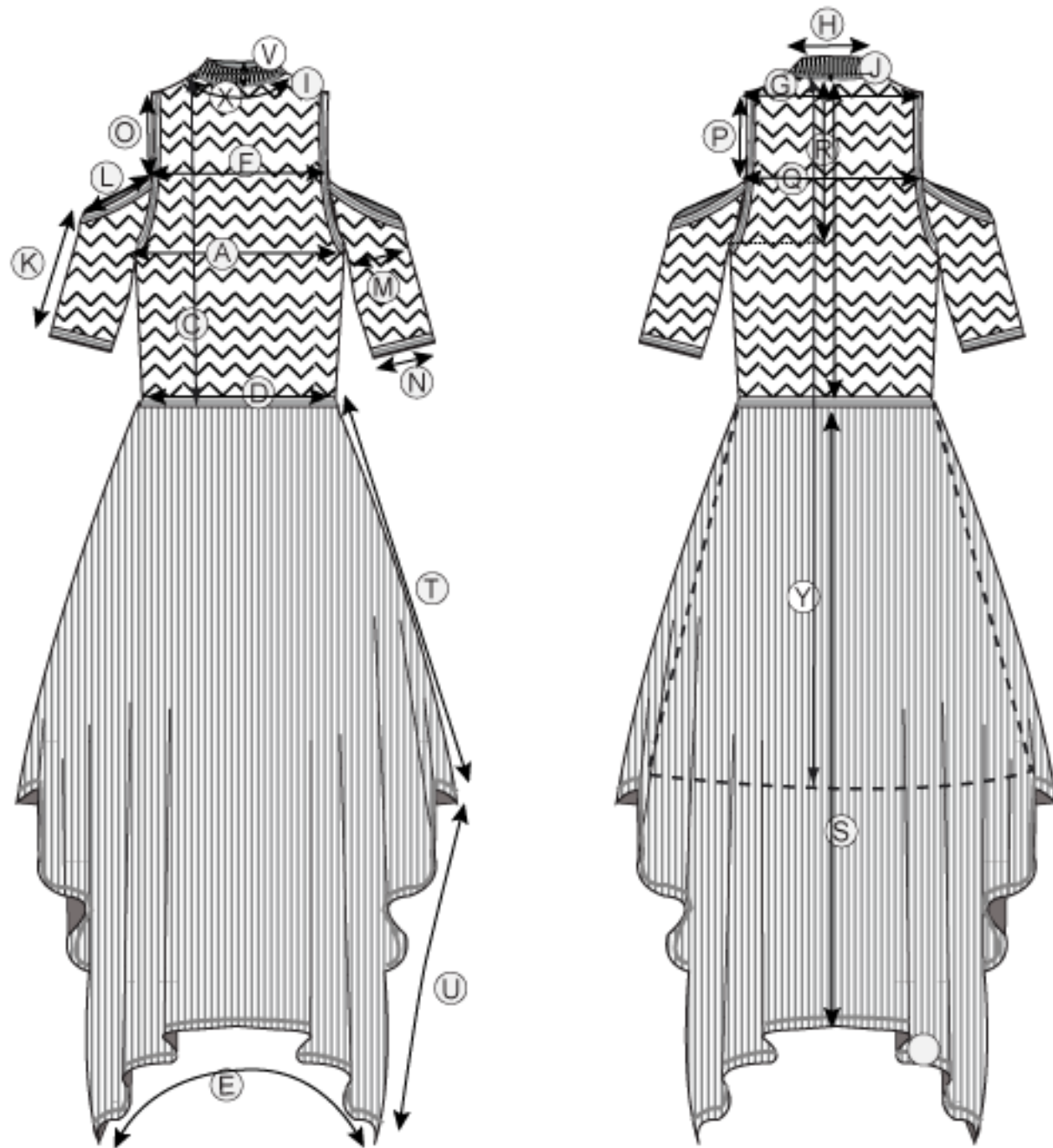
MLIST		ss to be	sales sample	cmnts	PPS to be	PPS is	cmnts	2PPS to be	cmnts
A	1/2 Chest	39	36	keep ML	39				
B	Length to waist CB	42	ok	OK	42				
C	Length to waist front from t.o.s	43,5	ok	OK	43,5				
D	1/2 Waist	34	32	OK keep	32				
E	1/2 bottom along edge	120	123	ok keep	123				
F	Front width at slv attachment point	29,5	29,5	INCR	30				
G	Shoulder to shoulder at back	23	26	INCR	31				
H	Neck width at back	14,5	20	DECR	18				
I	Neck drop front from t.o.s	7,5	8	DECR	6				
J	Neck drop back from t.o.s	2,5	ok	DECR	2				
K	Sleeve length	19	20	OK keep	20				
L	1/2 width top of sleeve opening	8,5	6	INCR	8,5				
M	1/2 Biceps, 2,5 cm below armpit	12	12	OK	12				
N	1/2 Bottom sleeve	10	11	OK keep	11				
O	Sleeve attachment point along armhole front	11	11	OK	11				
P	Sleeve attachment point along armhole back	11	11	INCR	12,5				
Q	Back width at slv attachment point	30	30	OK keep	30				
R	Scye fr CB	19	19	INCR	20				
S	Skirt length CB	69	71	OK keep	71				
T	Side seam length of skirt	41	45	OK keep	45				
U	Bottom side width	65	76	OK keep	76				
V	1/2 Minimum extended neckline	30			30				
X	Collar height	3,5	ok	OK	3,5				
Y	Lining length CB (Skirt)	80	47	OK keep	47				

TRIMMINGS

TRIMMING	POSITION	body COLOR	TRIM COLOR	TAPE COL (zip)	SIZE	QTY	PULLER (ZIP)
studs							

Figur 6, måttlista för Emma klänning

Till varje måttlista tillkommer en how to measure. Syftet är att på ett tydligt sätt illustrera hur plagget ska mätas av se figur 7.



Figur 7,
"how to measure"

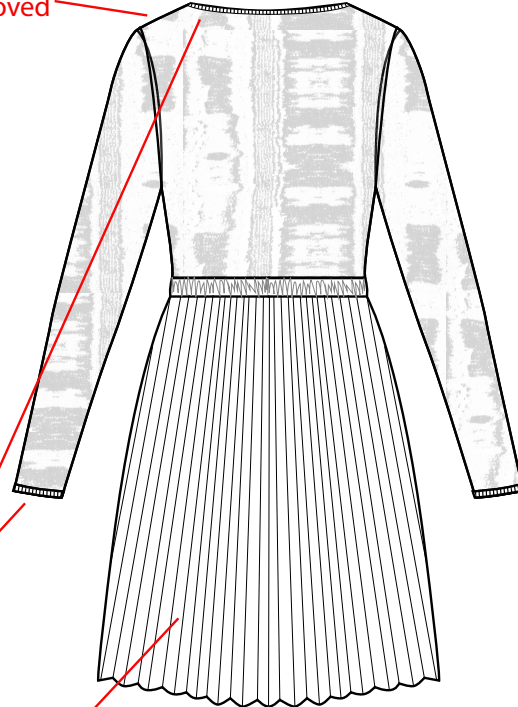


DAGMAR

Season: Pre Spring 17
Style: New Elisa
Supplier: Cotton Wings
Quality: Cellophane 2 ply/
Elisir 2 ply
Date: 2015.12.16
Updated: 18.01.16
★ Updated: 24.02.16

NOTE! Body and skirt lined (lining in skirt is 2cm shorter than finished hem)
Sleeves are unlined

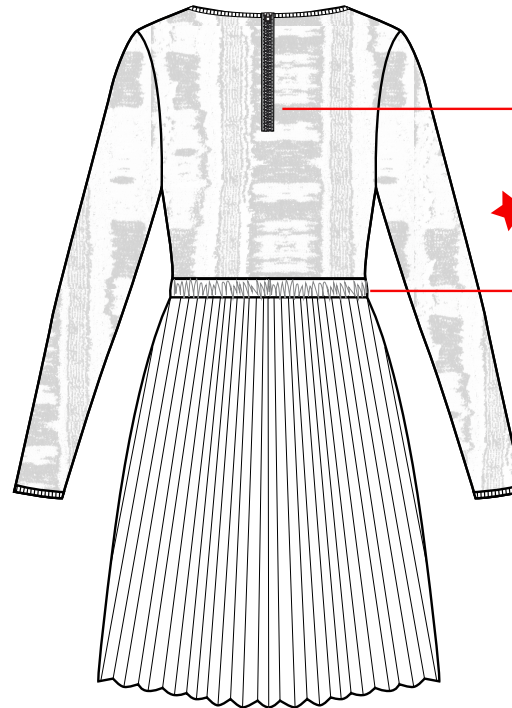
★ shoulder pad removed




size 3 YKK copper metal zip,
zip tape visible topstitched
flat onto body

★ Please send options

soft elastic inside waistband
note! please secure to
ensure no twisting



 lace knit in approved design

 plain knit

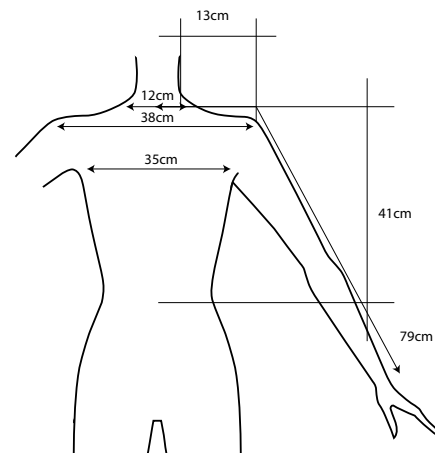
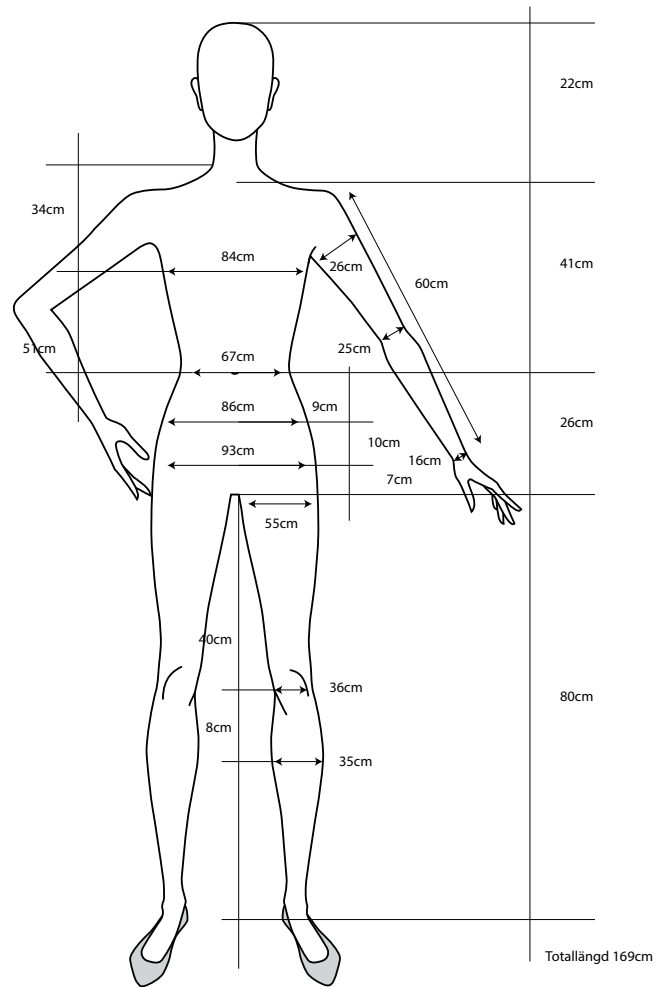
0,75 wide 2x2 rib doubled

pleating knit

clean finish



Figur 8,
detalierad instruktion för Elisa klänning



Detaljerade instruktioner kan
 tillkomma se figur 8 och 9.
 Detta tydliggör
 vilka material som ska
 användas och hur detaljer ska se ut.

Figur 9,
 instruktioner



Figur 10,
 "how to measure", enligt kroppens mått




DAGMAR

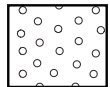
Season: AW16
 Style: Emma
 Supplier: SCALIBI
 Quality: ELISIR
 Date: 16.09.15

ELISIR 1P+1p lycra
 col.2 (inside)
 ELISIR-1P+1p lycra
 col.1(outside)
 0,8cm jersey tubular trim on 14GG in 2-tone
 plain tubular.



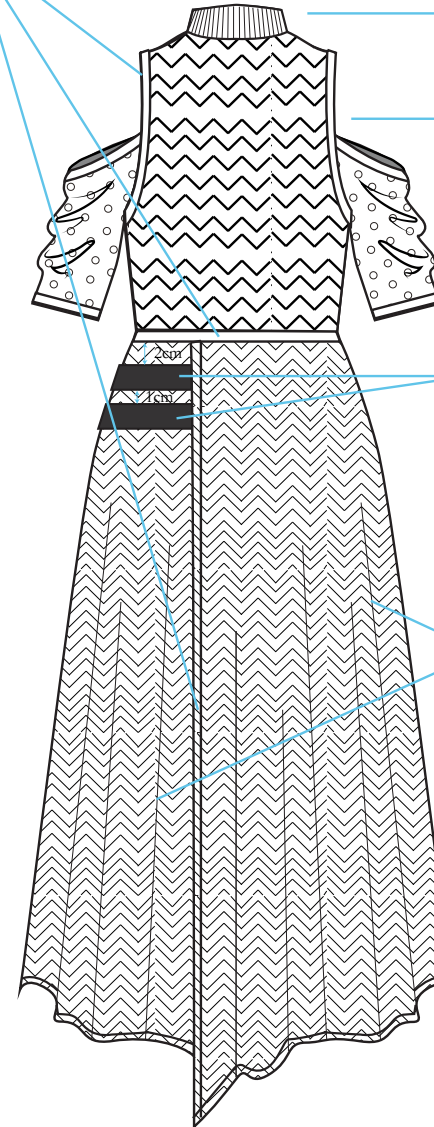
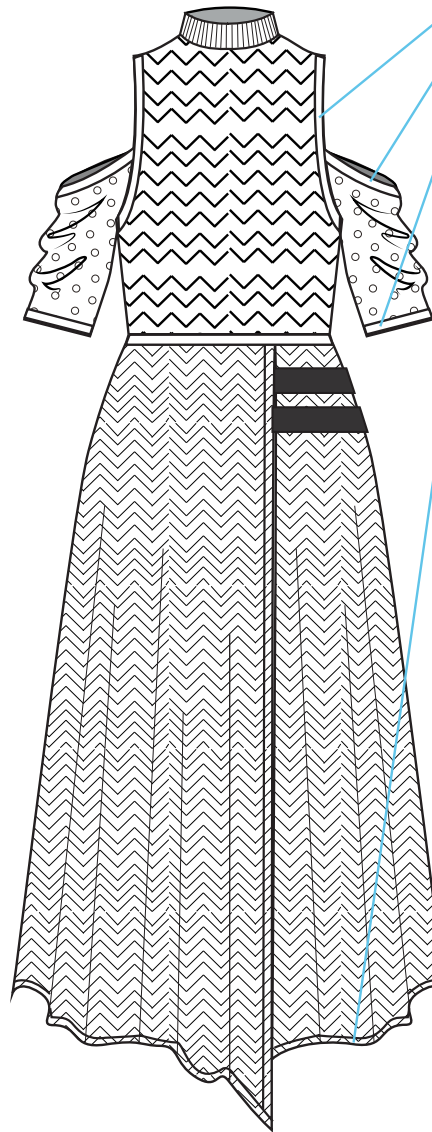
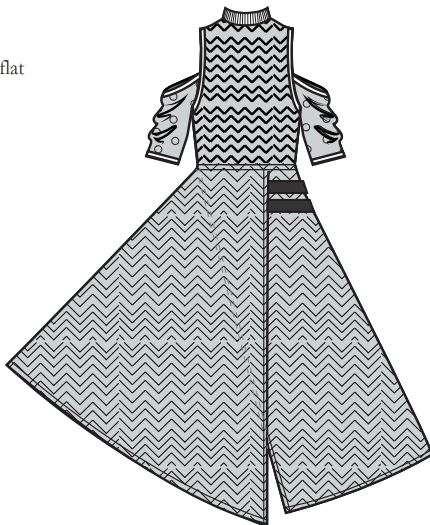
 APPROVED ZIGZAG LACE
 TWIN BED 1PLY

 PLAIN JERSEY KNIT

 = POINTELLE



skirt when flat

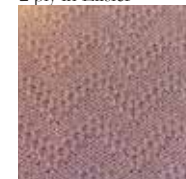


1x1 rib at neck doubled

sleeves open here

plain knitted straps 2.5cm wide
 linked on

Twin bed structure
 2 ply in Elisier



0,5cm

0,5cm



3.3 CYKEL INOM PRODUKTIONSKEDJAN

Produktionskedjan är densamma för alla plagg och processen upprepas för varje ny kollektion. Inom stickat gäller det att vara extra uppmärksam till garnets egenskaper. Oftast skickas provbitar till textillaboratoriet för att undersöka livslängden hos materialet.

Skulle det visa sig att materialet blir nopprigt väldigt snabbt eller att garnet vrider sig under tvättningen måste detta upptäckas så tidigt som möjligt för att undvika reklamationer och extra kostnader.

Det är även produktionsavdelningens ansvar att tvätta och testa kläderna för att se hur de beter sig under användning. Produktionen bär en stor del av ansvaret för att se till att kläderna motsvarar märkets standard.

Hos Dagmar är uppdelningen av ansvaret för produktkategorierna följande; Emeli Bergfors har hand om all vävt, Fanny Sundgren har ansvar för stickat, Vivian Issa är chef för all sortering och orderläggning inom produktion.

Det är viktigt att varje chef inom sin produktgrupp uppnår de utsatta marginalerna för att hålla budgeten för varje kollektion. Inom stickat har det varit svårt att hålla budgeten eftersom fabriken i Turkiet som tillverkar spetsstickningen är betydligt dyrare än andra fabriker.

Tekniken inom spets och jacquard-spetsstickning är mer komplicerad och kräver mer kunskap. Det som även märks tydligt från fabriken i Turkiet är deras yrkesskicklighet. Eftersom den fabriken ger egna förslag till lösningar vilket försvårar processen inom stickat.

DAGMAR

Season: Pre Spring 17
Style: New Elisa
Supplier: Cotton Wings
Quality: Cellophane 2 ply/
Elisir 2 ply

COLOURWAY



Figur 11,
färg val för Elisa klänning

SMS Col. 1
Winter/Clear cellophane

ELISIR change to Black 999
ELISIR: 19-4014 (details)
Cellophane: clear



SMS Col. 2
Black Cellophane

Col: ELISIR 18-1345 (background)
Col: ELISIR 999 (details)
Cellophane: Black

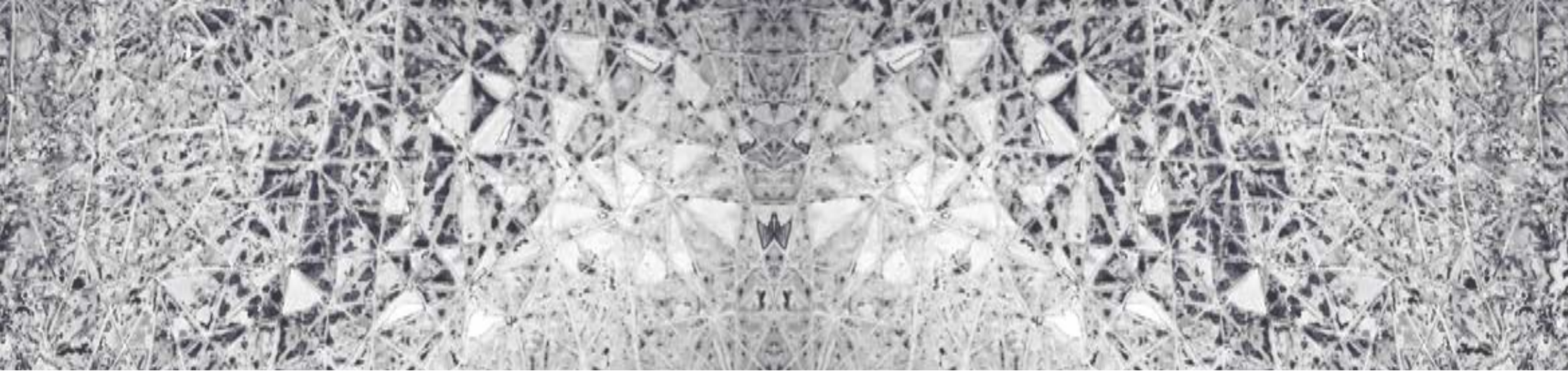


Instruktioner med photo comments kan tillkomma när första proton har provats.

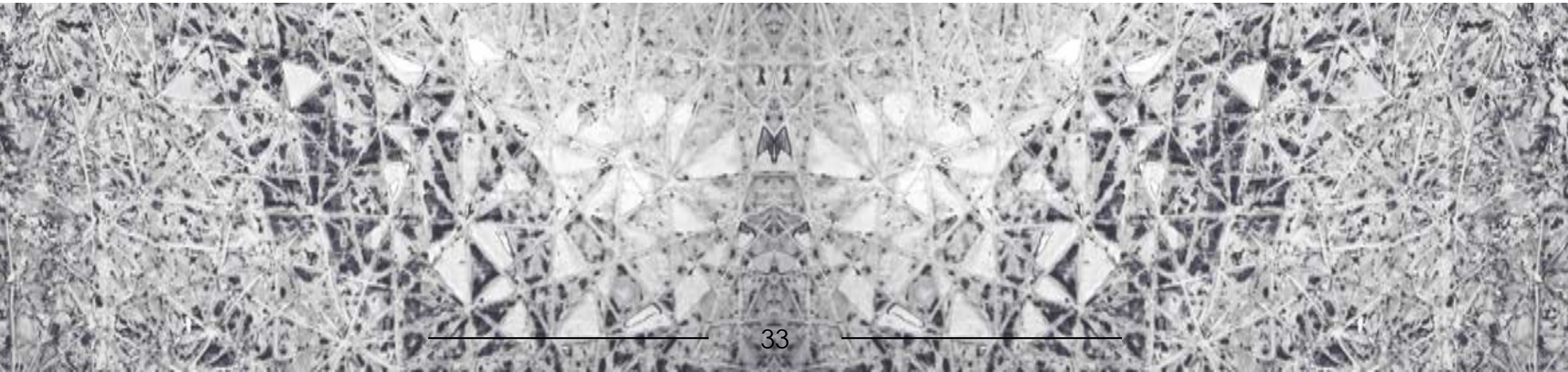
Under avprovningar är vanligtvis designern mönsterkonstruktören och produktion närvarande. Tillsammans kommer de överens om ändringar.

Figur 12,
avprovning av Elisa klänning





4 VALET AV STICKNINGSTEKNIKER



Klänningarna Elisa och Emma är ikoniska markörer för Dagmar, därför var valet av stickningstekniker enkelt. Det var även önskat från företagets sida eftersom Dagmar kontinuerligt utvecklar teknikerna inom spetsstickning och Jacquard-spetsstickning.

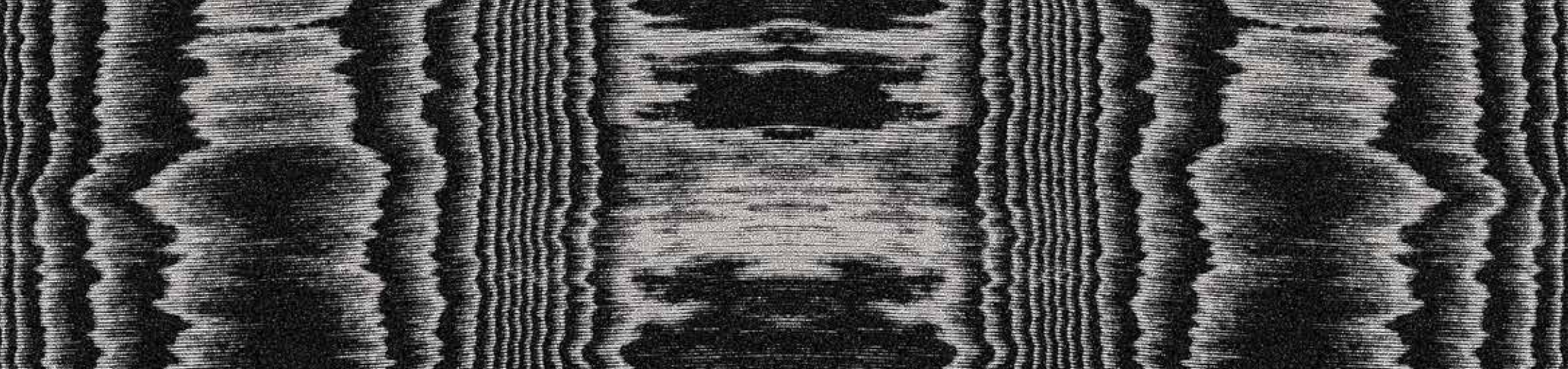
Företaget har för cirka ett år sedan flyttat tillverkningen till Turkiet som tidigare var i Litauen. Detta gjordes eftersom fabriken i Turkiet är väldigt skickliga inom spetsstickningstekniker.

Personligen har spetsstickning och jacquard-stickning intresserat mig. Det har alltid funnits en önskan att fördjupa mig inom spetsstickning. Under min utbildning har vi haft spetsstickningskurser där vi har gått igenom knyppling och andra spetsstekniker som framställs för hand.

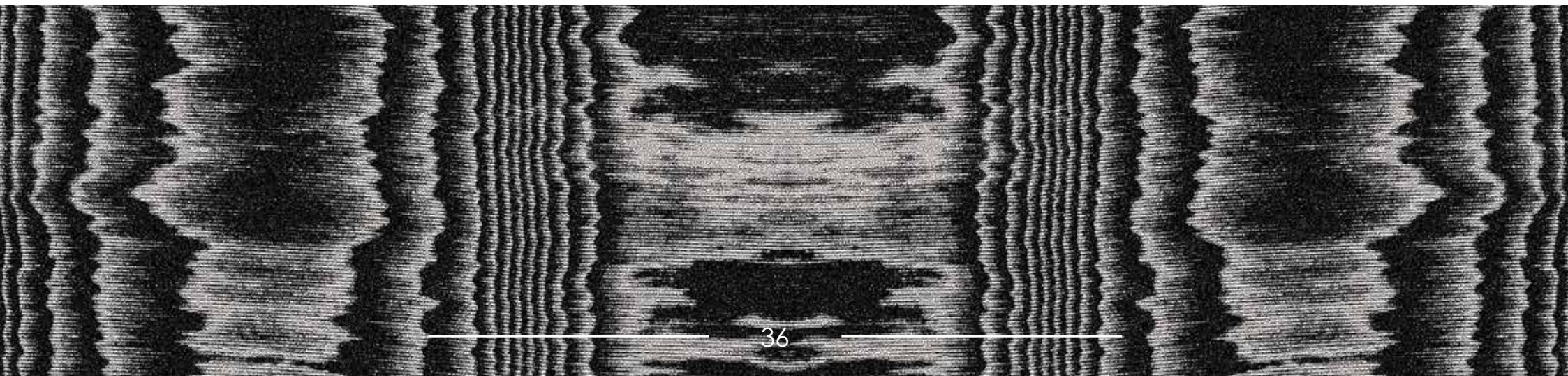
Fabriker tillverkar spets med hjälp av stickningsmaskiner. Spetsstickning tar betydligt längre tid jämfört med vanlig stickning. Eftersom spänningen och tempot är extra viktiga moment i spetsstickningen, för högt tempo kan orsaka fel i spetsstickningens struktur.



Figur 13,
Emma klänning med spetsstickning



4.1 BAKGRUND AV JACQUARD STICKNING



Jacquard-stickning görs nuförtiden nästan alltid på maskin eftersom det är betydligt mer effektivt. Processen är smidigare med stickmaskin och det går enkelt att programmera in det önskade jacquardmönstret. Det går även att använda flera olika färger, vilket inte begränsar komplexiteten av motivet. Eftersom tekniken härstammar från den ursprungliga jacquard-vävstolen, som har tryckhålkort, gjorde att upprepning av mönster kunde göras kontinuerligt. (www.craftsy.com)

Denna grundprincip går att överföra till det stickade. Under 1900-talets industrialiseringsperiod var jacquardmönstrat tyg efterfrågat på marknaden och produktionen gick för fullt. Det var revolutionerande att det gick så fort att uppnå önskat resultat. Till stor del ser maskineriet i fabrikena likande ut idag då de bygger på samma metod och teknik. (www.thedreamstress.com)

Det går att uppnå jacquard-stilen även på mekanisk stickmaskin med hjälp av hålkort som utgör motivet av det stickade. De industriella maskinerna bygger på samma princip men det går att programmera mer komplexa mönster med önskad bredd. (www.sovtex.se)

Figur 14,
"Jacquard artwork"



DAGMAR

Jacquard artwork

Season: PS17

Supplier: Cotton wings

Quality: Rayon 1p/ Cellophane 1p/ Elisir 1p

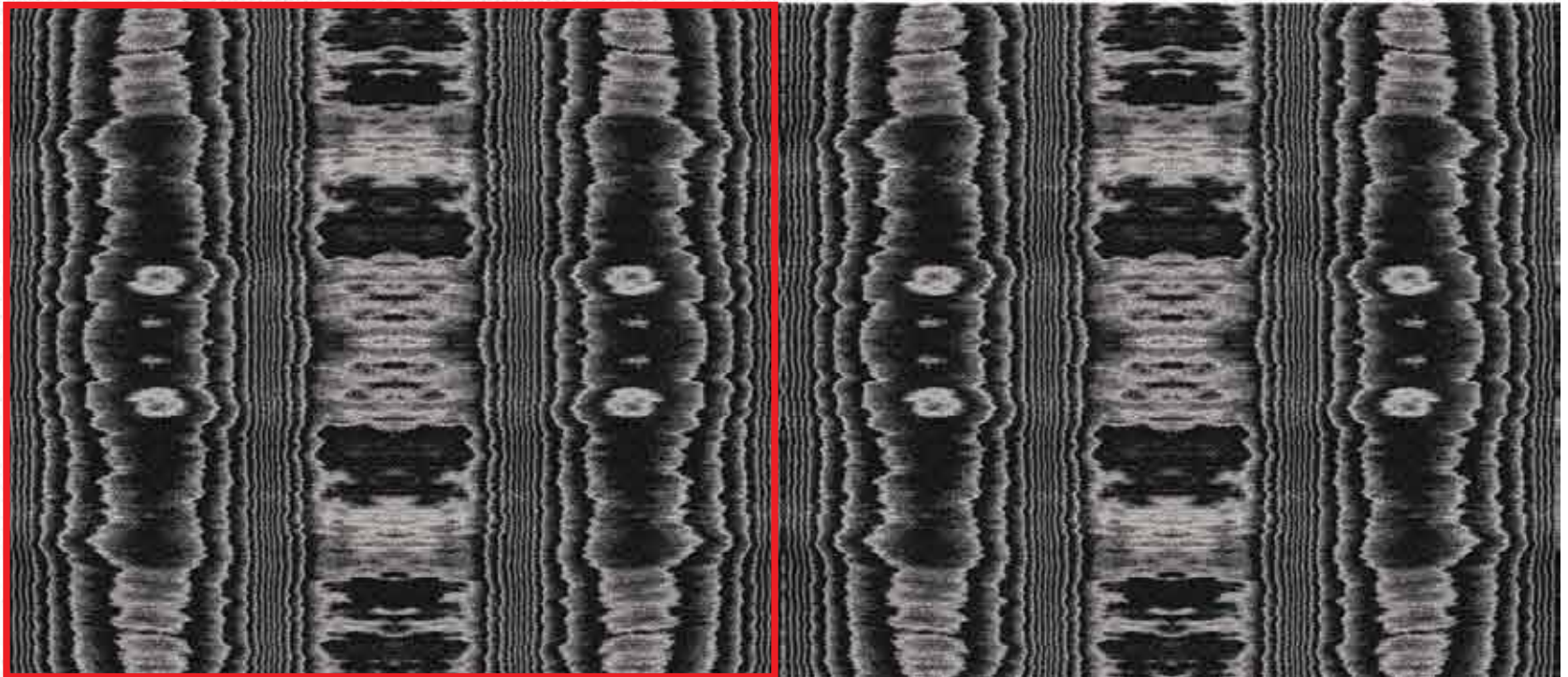
Date: 15-12-18

JACQUARD ARTWORK

SEE SEPERATE FILE IN ACTUAL SIZE

REPEAT SIZE
40CM

REPEAT WIDTH
30 CM



DACMAR

Season: Pre Spring 17
Style: LACE JACQUARD COMMENTS
Supplier: COTTON WINGS
Quality:
Cellophane 1 ply/ Elisir 2 ply
Date: 18th Jan 2016

COMMENTS ON FIRST KNIT DOWN



CHANGE TO ELISIR IN BLACK

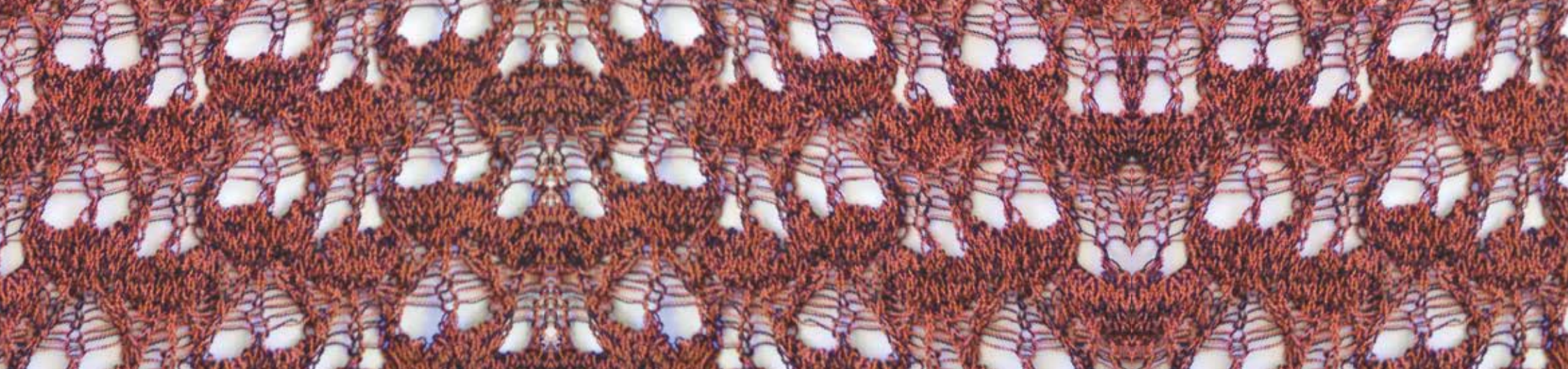


ADD 1,5CM WIDE LINE
OF CELLOPHANE

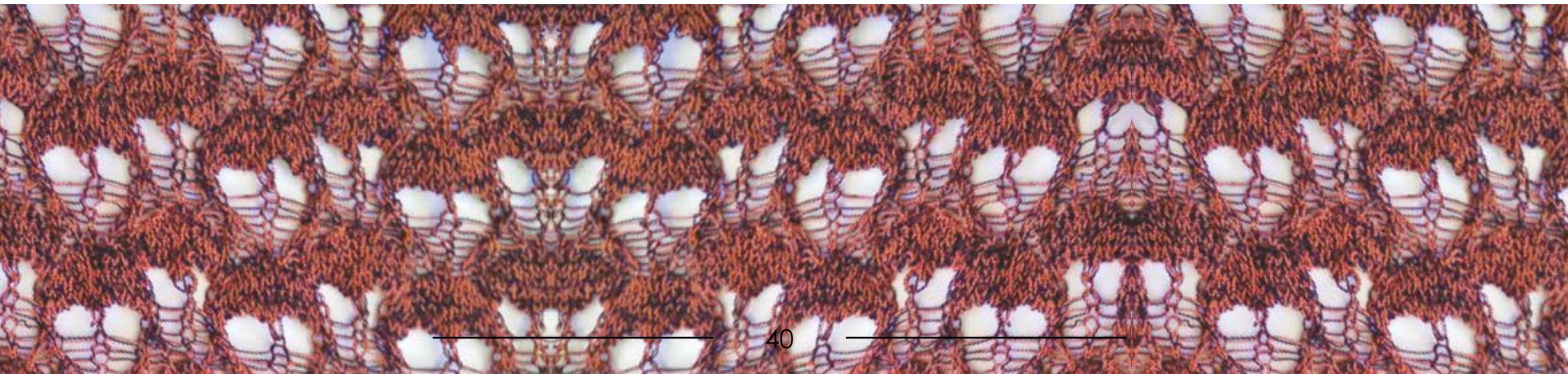


Figur 15,
Jacquard bild kommentarer





4.2 BAKGRUND OM SPETSSTICKNING



Information som är relevant för spetsstickning är hämtade ifrån bundna källor;

Under slutet av medeltiden började tillverkningen av linne börja ta fart i Europa. Genom att dekorera kanterna på kläderna föddes början till Knypplandet och sydda spetsar i slutet av 1400-talet. Den sydda spetsen utvecklades ur hålsöm och vitbroderi. Knypplandet utvecklades ur knutar och flätning.

Ordet "Postamentet", betyder kulört på Franska. Materialet bestod oftast av Silke-, guld- och silvertrådar. Linne var det som dekorerades och olika mönsterformer och tekniker spred sig genom tryckta mönsterböcker i Europa. (Dättermark m.fl. 2009, s. 11)

Den allmänna beskrivningen om spetsstickning brukar definieras som en sorts stickning som bildar hål i motivet. Det var under början av 1800-talet när spetsstickning i bomull började bli modernt och var vanligt för borgarklassen. Bomull var inte det billigaste garnet och användes bara till finare festkläder eller bröllopsklänningar. (Snidare. U 1991, s. 17)

Till knyppling användes linnegarn av hög kvalitet som är hårdtvinnat, efterfrågan för garn med högre kvalitet steg under 1700-talet. Den holländska linnetråden var väldigt populär på marknaden men priset ledde till att fattiga knypplerskor inte hade råd att införskaffa garnet. (Dättermark m.fl. 2009, s. 28 - 30)

Under året 1806 utvecklades bobinetmaskinen som gav hård konkurrens till handknypplingen.

Maskintillverkningen gjorde det billigare och möjliggjorde att allmänheten kunde köpa spetsen. Detta bidrog till att den handgjorda knypplingen miste sin statussymbol och efterfrågan minskades. (Dättermark m.fl. 2009, s. 15)

Det finns skillnader mellan olika sorters spetsstekniker men i grunden bygger de på samma metod omslag och minskning. Spets kan anses som extra fint efter som motiven kan vara väldigt dekorativa och kräver mycket arbete och skicklighet. Spetsstickning brukar användas som dekor till olika ändamål.

Öglorna som spetsstickningen består av kan variera i storlek och kan även användas till knapphål eller dekorera kanterna på en duk. (www.cratsy.com)



4.3 SKILLNADEN MELLAN JACQUARDSTICKNING OCH JACQUARD-SPETSSTICKNING



Det finns olika varianter av Jacquardstickning. Den enklare varianten har en prickeffekt på baksidan, se figur 16, medan en dubbelsidig har två lager, vilket påverkar tjockleken på stickningen.

Det som kännetecknar en Jacquardstickning är att det används betydligt fler garnfärger än i andra typer av stickningstekniker, se figur 15.

Den största skillnaden mellan Jacquardstickning och Jacquard-spetsstickning är att Jacquard-spetsstickningen är betydligt tunnare och mer tätstickad. Mönstret blir inte lika skarpt och färgerna på baksidan blir ett av garnets färg se, figur 16.

Olika mönster kan programmeras i stickmaskinerna som därefter producerar det önskade motivet.

Grovstickad klänning i Jacquard stickning. Jacquardstickning används i Dagmars AW16 kollektion. Skillnaden kan ses tydligt, figur 15 är grövre i strukturen.

Figur 16,
grov stickad Jacquard klänning
provning





Det karaktäristiska med Jacquardstickning är att mönstret syns på båda sidorna därav dess unika mångsidighet. Det bildas inte öglor på baksidan på samma sätt som med vanlig stickning utan metoden gör att det ser likadant ut på både fram- och baksida.

Figur 16 ser likadan ut på avigsida och är grövre medan figur 17 jacquard-spetsstickningen är betydligt tunnare, mönstret är inte lika skarpt och färgerna på baksidan bildar en prickeffekt.

Under jacquardstickningsprocessen används trådar, vilket vanligtvis består av en annan färg, som skapar mönstret till motivet. (www.fabriclink.com)

Mönstret utvecklas utifrån de färgade trådar som är avsiktligt miss-stickade för att tillåta en tråd med färg vara överst på rätsidan, vilket leder till att den andra tråden med en annan färg visas som linjer på avigsidan på Jacquardstickningen. (www.fabriclink.com)

Figur 17,
Sticknings proto i
Jacquardstickning



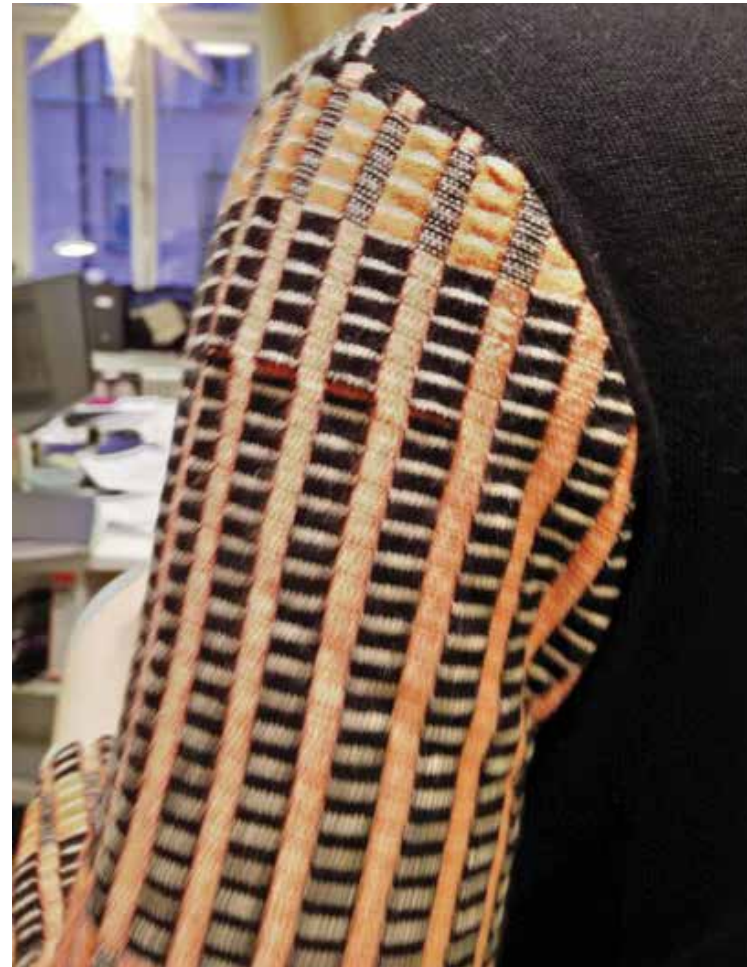
Figur 18 är ett exempel på Jacquardstickning som har ett tillverkningsfel. När mönstret har stickats har inte inmatningen av det andra garnet skett korrekt och slutresultatet är att det spricker upp där mönstret är som svagast. Eftersom det är dubbelstickat syns färgen på det stickade garnet under tydligt.

Detta är något som informeras till fabriken så de är medvetna om felet. Produktionsavdelningens uppgift är att se till att detta inte inträffar när slutgiltiga produkter skickas ut i butikerna.

Detta är också anledningen till att flera antal prototyper görs för att se till att minimera reklamation av kläderna och att produkterna är så hållbara som möjligt.

Det har varit min uppgift att markera alla tillverkningsfel som jag har märkt på Autum Winter 16 kollektionen inom stickat.

Figur 18,
Jacquardstickning som har en tillverkningsfel





5 SKILLNAD PÅ FORMSTICKAT OCH
STICKAT PÅ METERVARA

Med formstickning menas att plagget stickas enligt måttlistan som mönsterkonstruktören har angivit till fabriken. Valet av metod beror helt på plaggen och vad fabriken anser är den bästa metoden att använda under tillverkningsprocessen.

Genom att sticka metervara drar det ner på kostnader för fabriken, men detta betyder också att fabriken måste ta i beaktande om stickningen har ett specifikt mönster och hur delarna beskärs ut. Detta kan påverka hur mycket av det stickade som används och det som blir över måste slängas, som med ett vanligt tyg.

Enligt tillverkningen av klänningen Elisa i Pre Spring 17 som stickas på metervara beskärs mönsterdelarna och sys ihop. Detta är på grund av att strukturen är stickad med jacquard-spetsstickning. Stickningen har råa kanter och kan därför orsaka stickningsfel, till exempel skapa ojämna kanter och därmed öka stickningstiden som redan är extremt lång för jacquard-spetsstickning.

Av denna anledning är Elisa skapad med mönster av jacquard-spetsstickning. Kanterna är skurna och täckta av en overlocksömn. Sömmarna orsakar inte en optisk störning förutsatt att utförande av overlocksömen är av hög kvalitet. Därav är Elisa jacquard-spetsstickade klänningen beskuren från en stickad jacquard bit eftersom det är mest effektivaste tillverknings sättet.

För tillverkningen av Autum Winter16 Emma klänning, som har spetsstickning endast i överdelen av klänningen, beskärs alla stickade kanter på spetsstickningen och avslutas med bård.

Skillnaden på plagg som är stickade med rå kant och sådana som beskärs och sys är tillverkningsprocessen. Delarna som stickas med rå kant sätts ihop med länkningsmaskinen, på de delarna som skärs som mönsterbitar overlockas kanterna.

Med tunnare garn tar länkningen allmänt längre tid än att overlocka sömmar. Eftersom det kräver att personen som länkar ihop delarna måste vara väldigt noggrann och processen kräver kunskap och tålmod. Däremot att beskära och overlocka kanterna inom stickat kräver att arbetaren följer måtten av plaggen extra noggrant extra noggrannhet eftersom beskärning ökar risken för att måtten minskas hos plaggen.

Stickningsteknikerna som används hos dessa två stickade klänningar är väldigt avancerade. Även om modellerna är från olika säsonger valde jag dessa två på grund av deras liknande modeller samt att de visar olika spetsstekniker och deras ikoniska beskrivande status för Dagmar. Framställningssätten är även olika trots liknelsen på modellen och metoderna som används har sina för- och nackdelar.

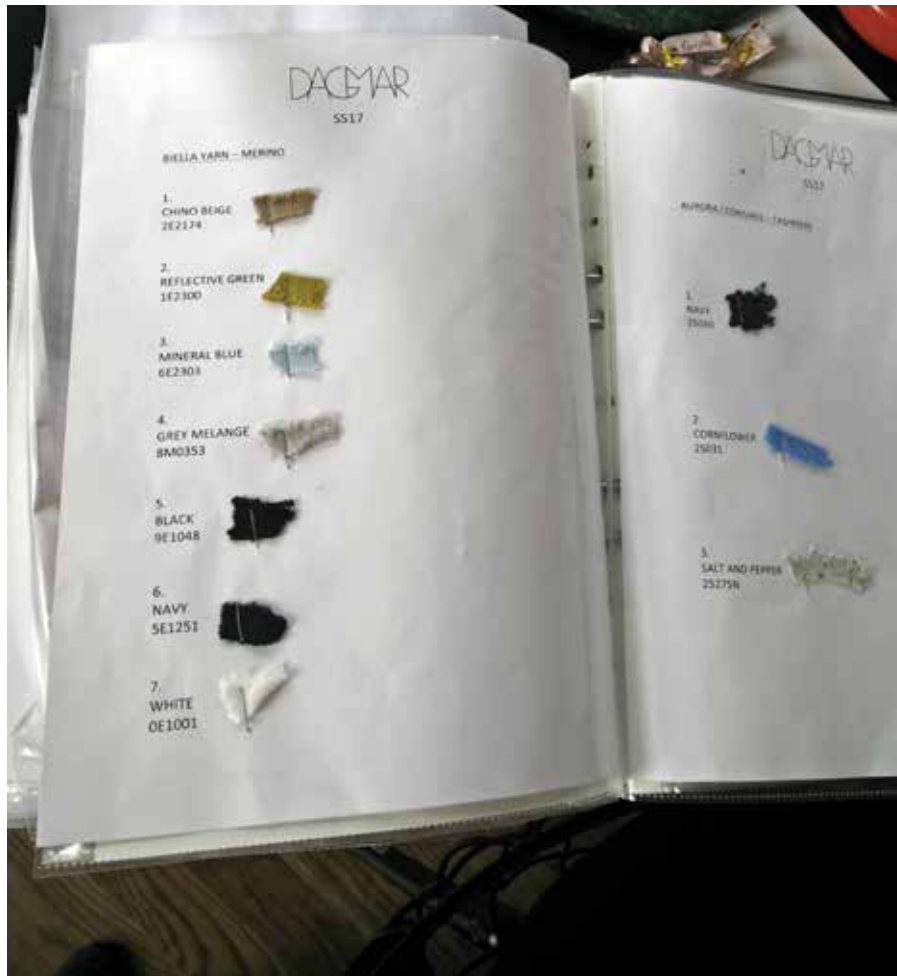


Figur 19,
Emma spetsklänning från
Autum Winter 16 kollektionen





5.1 BESTÄLLNING AV TRÅD



För varje säsong tillverkar leverantörer nya garnböcker som visar säsongens färgutbud. Designern väljer ut garnkvalitet och färg som bäst stämmer överens med modellen och stickningstekniken.

Kvalitén och spänningen är väldigt viktiga faktorer inom spetsstickning. Företaget rådfrågar även fabriken om garnet är lämpligt för den önskade stickningstekniken. Fabrikernas kunskap och erfarenhet kommer tydligt fram vilket underlättar processen för produktionen avsevärt.

Figur 20,
tråd kvaliter för Spring 17



Figur 21,
under processen av färdig ställning av garn
valen för Pre Spring 17



När en ny kollektion tas fram bestäms färgvalen av designern. Förarbetet kan göras i form av att besöka tygmässor för att avgöra den aktuella färgskalan för det kommande året. Planeringen ligger alltid ett år framåt i tiden och inte på kollektionen som finns ute i butik just nu.





Figur 22,
elisir garn valen för Pre Spring 17



För trådar finns det olika trådleverantörer som företaget väljer att använda. IGEA är en garnleverantör i Italien som Dagmar använder. Garnet som används till Emma och Elisa klänningarna heter Elisir och består av 80% Viskos och 20% polyamid.



Figur 23,
elisir garn för Pre Spring 17

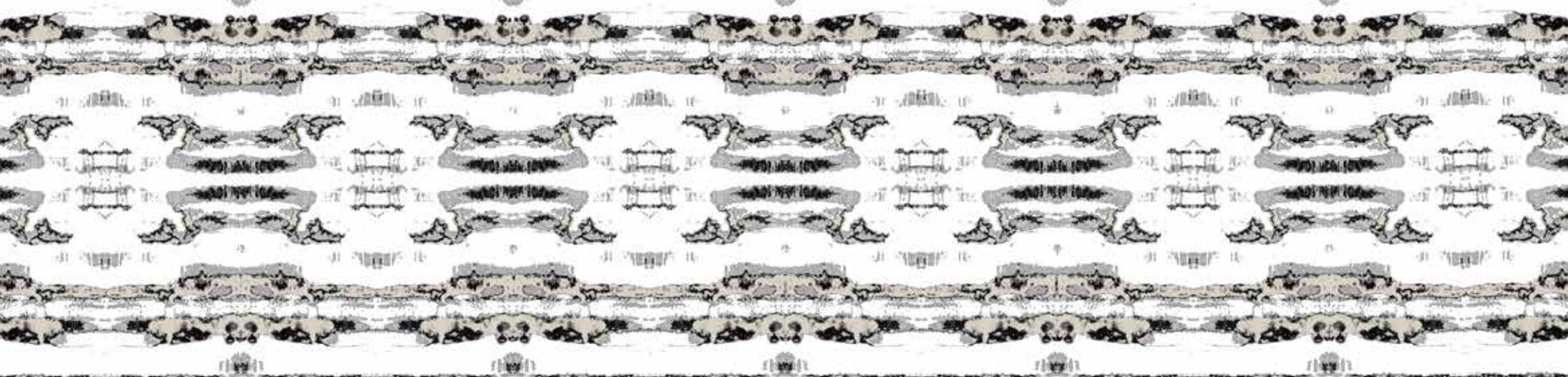


Figur 24,
pantoneböcker

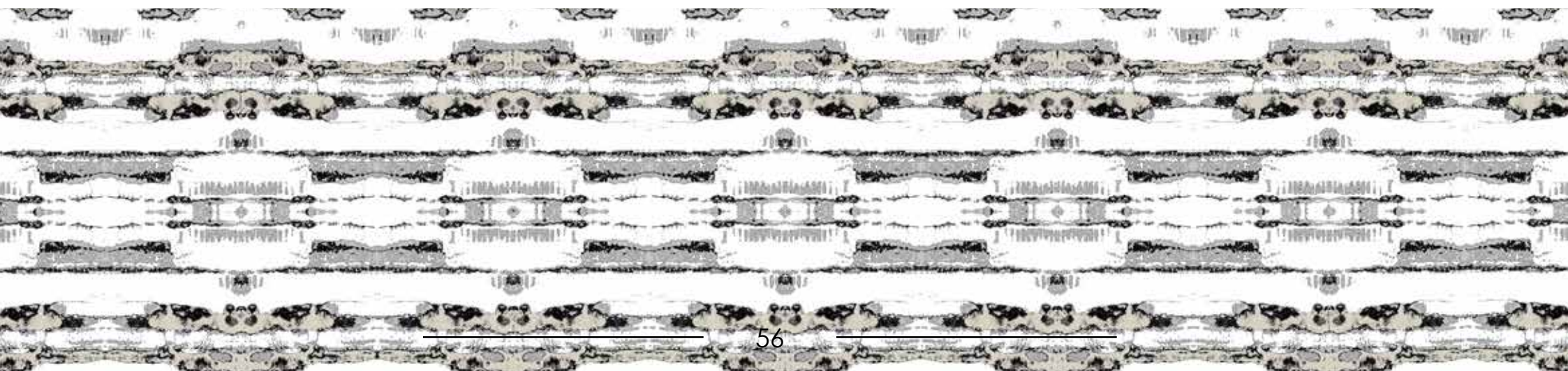


Färgerna matchas till pantone färger som är ett färgbibliotek som använd inom modebranschen. Pantone är ett universalt färgsystem. Med hjälp av pantonenummer går det enkelt för fabriken att hitta den angivna färgen.

Garnet kan färgas enligt det önskade pantonefärgen detta kallas för (dye to match).



6 KONTAKT MED FABRIKER



Under praktikperioden var en resa till Turkiet planerad, vilket skulle ge mig möjligheten att besöka ett utav fabrikena som Dagmar använder för att producera spetsstickat. Syftet är att få ytterligare förståelse till hur produktionsprocessen går till från fabriken sida. Eftersom produktionsavdelningen var tvungna att omprioritera resan blev den därför inte av. Det är tyvärr sådant som händer under produktion eftersom det konstant ändras och anpassas till dagsläget.

Jag fick istället möjligheten att ställa frågor till fabriken agent i Turkiet via mail. Ayse som är väldigt kunnig och delar gärna med sig av information angående spetsstickning och Jacquard-spetsstickning. Det är även vanligt att rådfråga om tekniska lösningar till de som arbetar på fabrikena eftersom de är väldigt kunniga inom området.

Dagmar använder sig av en agentur i Turkiet som heter Cotton Wings. Ayse är agent och har ansvar över två fabriker i Istanbul. Fabrikena i Turkiet tillverkar Emma Autum Winter 16 och Elisa Pre Spring 17. Produktionen tillverkades tidigare i Litauen hos fabriken Zina Knitting.

Dagmar producerar även andra stickningstekniker i Estland Tallinn hos fabriken Uljas & Daughters. Som namnet antyder drivs fabriken av ägarinnan Uljas. Det är endast kvinnor som arbetar på fabriken. Inga män är tillåtna och Uljas har ca 35-40 anställda.

Dokumentation av lokalen i Turkiet, se figur 25, figur 26.

Figur 25,
dokumentationen
från fabriken,
lokal och stickningsmaskin



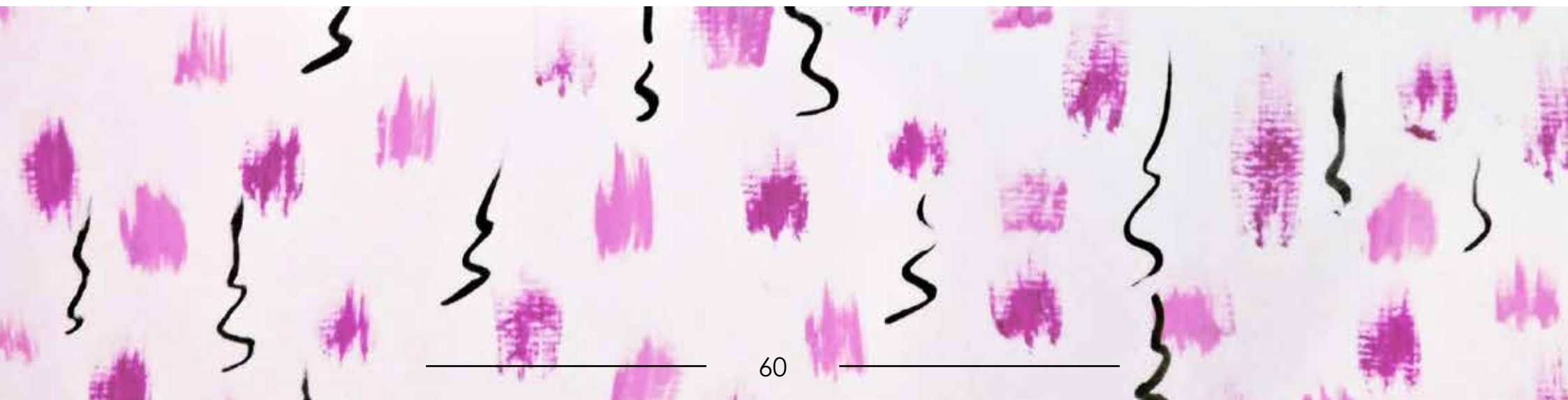


Figur 26,
dokumentationen
från fabriken





6.1 SAMMANFATTNING AV INTERVJU MED KENJIRO KUWANA



För att få en tydlig uppfattning till hur tillverkningsprocessen ser ut från fabriken sida. Därför har jag intervjuat designern inom stickat Kenjiro Kuwana.

Jag frågade vilket som är det vanligaste misstaget som görs inom stickat och som kan påverka slutresultatet, hans svar var?

- Ringning och ärmhål är ett utav de svåraste delarna av plagget att få helt symmetrisk. Länkningsmaskin länkar bara i medsols. Vilket innebär att exempelvis armhålsform inte kommer att se symmetriskt ut på båda sidorna. Detta måste åtgärdas i efterhand genom att ånga och stryka. Detta är en väldig känslig process eftersom för mycket ånga och strykning kan orsaka en blank yta på plagget och sömsmånen på undersidan kan bli synlig. När plagget länkas samman krävs det noggrannhet, kunskap och skicklighet av arbetaren. Det är arbetarens uppgift att hålla rätt avstånd med länkmaskinen enligt de angivna sömsmånen. Om det inte följs på rätt avstånd kommer det att påverka storleken av plagget. Vilket innebär att länkningen inte har genomförts korrekt av arbetaren.

Jag fortsatte med frågan; vilka är det vanligaste utmaningar som fabriker möter under produktionsprocessen? han berättade att;

- Tiden kan vara ett problem. Tekniska termer kan ha olika innebörd för olika företag och fabriker, detta kan innebära att kommunikationsproblem uppstår. Okunskap kan vara ett återkommande problem inom stickat eftersom det kräver väldigt mycket kunskap och personlig erfarenhet.

Jag frågade även hur trådspänningen påverkar plaggets känsla när den används?

- Om modellen har en mer komplicerad konstruktion kan en mekanisk stickmaskin användas, vilket innebär att en person måste stå och använda maskinen. Detta är mer tidskrävande men ger ett mer perfekt och kontrollerat slutresultat. Detta kan inte uppnås med de industriella maskinerna, som bara har ett tempo och sköter hela sticknings processen. Billigare märken använder "klippa och sy metoden", men detta innebär att det behövs mer sömsmån, vilket påverkar bekvämligheten av plagget och begränsar rörligheten, plagget ger inte efter på samma sätt.

Jag fortsatte och ställde en fråga om kommunikationen som han tidigare nämnde som ett problem och frågade hur bra kommunikationen är mellan fabriken och företagen samt några förslag på förbättringar?

- I produktionen är det bättre att använda samma språk, tekniska termer kan vara olika beroende på vilka dialekter som används.

Dessa frågor ger en inblick i ansvarsområdet från fabriken sida samt produktionsfasen, möten och den vanligaste misskommunikation som sker mellan fabrik och företag.

Figur 27,
bild på Kenjiro Kuwana
från fabriken i Hong Kong Kina



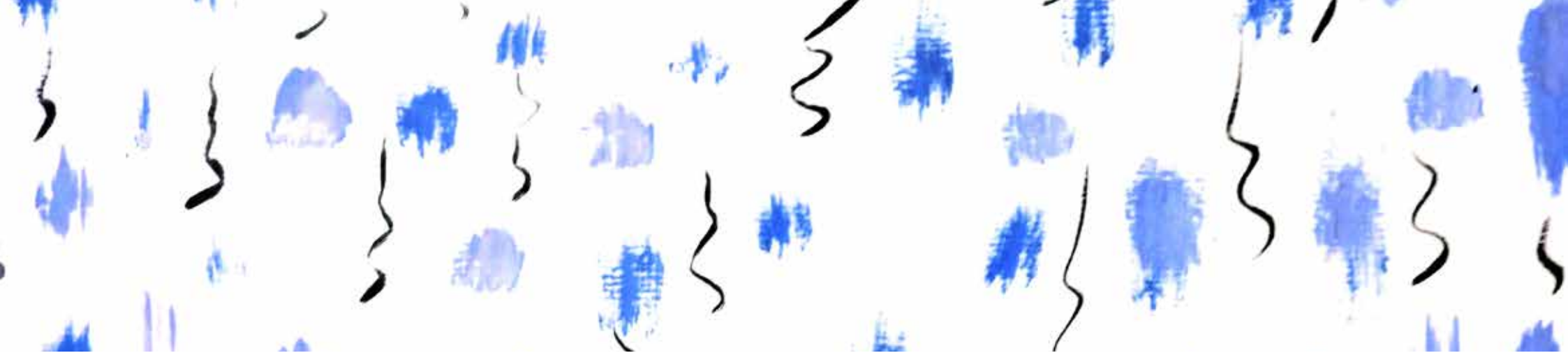


Figur 28,
dokumentation
färdigt stickade mönsterdelar
från Autum Winter 15

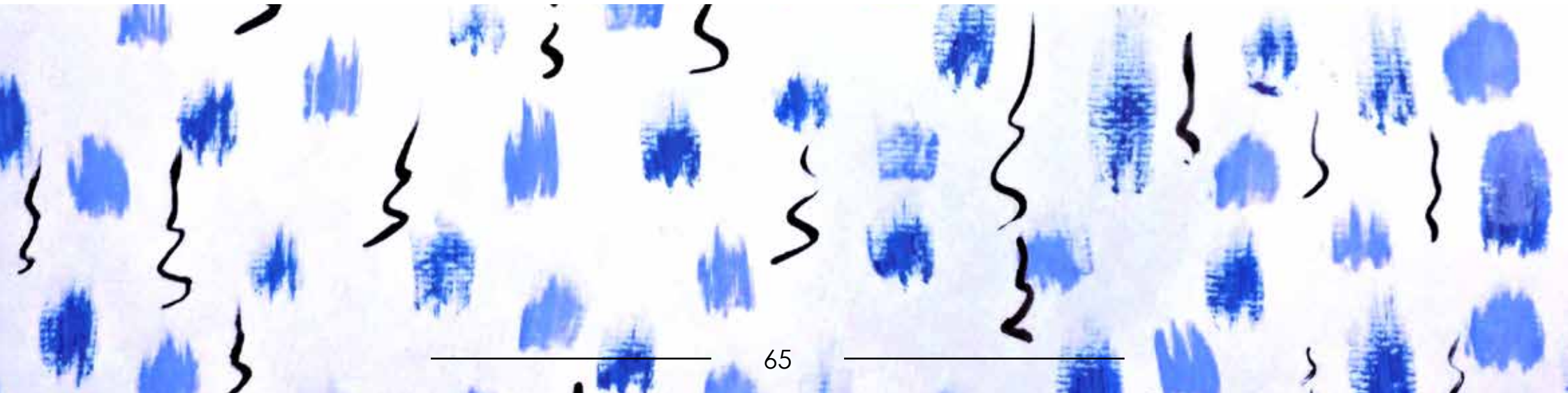


Figur 29,
färdigt stickade mönsterdelar
som ska sättas ihop från
Autum Winter 15





6.2 SAMMANFATTNING AV INTERVJUN MED AYSE GENCOSMANOGLU



Intervju med Ayse Gencosmanoglu, agent för fabriker i Turkiet. Jag har haft mailkontakt med Ayse och ställt frågor kring spetsstickning och jacquard-spetsstickning. Nedan följer några av frågorna som jag ställde till Ayse och svaren som hon gav:

Kan du berätta lite om tillverkningstiden för klänningarna Elisa i jacquard-spetsstickning Emma i spetsstickning?

Elisa från Pre Spring 17 i jacquard spetsstickning har en tillverkningstid på 125 min. Det är viktigt att komma ihåg att det är bara överdelen av klänningen som är av jacquard spets. Klänningen Emma från Autum Winter 16 kollektionen har också spets i bara överdelen. Kjolen till Emma klänningen är betydligt bredare och längre än Elisa, därför är den totala stickningstiden för Emma klänning 220 min. Tillverkningstiden blir också betydligt längre för Emma klänning på grund av rundstickningar runt armhål och fäll.

Finns det något du skulle vilja tillföra som kan vara givande för Dagmar kunden?

Enligt min åsikt bör kunden uppmärksamma produktens värde. Genom att lägga till en informativ text på etiketten där det tydligt står att detta är en värdefull klänning och speciellt omhändertagande bör tas i beaktande. Samt extra försiktighet av underhållning av spetsstickning och jacquard-spetsstickning. Personligen håller jag mina stickade spetsklänningar i en separat klädpåse för att undvika att spetsen fastnar i andra plagg, vilket även förlänger klänningens livstid.

Hur skiljer sig jacquard-spetsstickning och spetsstickning från varandra när det gäller tillverkningstid?

Spetsstickning är stickad med både fram och bak nålbädd som arbetar växelvis enligt spetsmönstret. Medan med jacquard spetsen arbetar båda nålbäddarna samtidigt. Det tar betydligt längre tid att sticka jacquard-spets jämfört med spetsstickning. Elah klänning tar 108 minuter att sticka, medan Emma klänning tar 220 minuter.

fortsättning av intervjun följer på nästa sida.



Vilka är de vanligaste misstagen som görs inom produktion av stickat, exempelvis estimeringen av tillverknings tiden?

Med yrkeserfarenhet går det att se om plagget i fråga kommer att ta lång tid att sticka genom att granska den valda stickningsstrukturen samt måttlistan. Det är därför mindre vanligt att underskatta stickningstiden. Efter första proton går det att färdigställa stickningstiden och därifrån går det att räkna ut hur lång tid det skulle ta att producera samt hur många plagg som företaget vill tillverka.

Misstagen inom stickningsproduktionen beror väldigt mycket på erfarenheten hos arbetaren, jämfört med andra produktgrupper som vävt eller trikå kräver stickat betydligt mycket mer yrkesskicklighet. Det som är gemensamt för alla stickningsproducenter är att uppnå så många parametrar av plagg som möjligt. När alla maskiner är inställda är det upp till maskinen att sticka. Stickningsproduktionen är väldigt beroende på antalet arbetare eftersom det finns så många delmoment inom stickning. Det är alltid säkrare att sticka delarna fully fashioned och sedan länka ihop alla delarna. På detta vis kommer plaggen att behålla sin storlek. Det är inte mycket som vid detta steg kan gå fel förutsatt att stickningsspänningen stämmer. Stickningsspänningen är otroligt viktigt och det värsta misstaget som kan göras inom stickningsproduktion är att sticka delarna med fel stickningsspänning vilket

resulterar i att delarna blir för små. Detta misstag går inte att åtgärda efteråt. Ett annat misstag kan vara dålig yrkeskunnighet. Bristfällig kunskap kan ses i efterbehandlingen av stickningen exempelvis tvättning.

Från mailkontakten till Ayse har jag fått ingående information om specifika tekniker och modeller som framställs i Turkiet. Eftersom Ayse har väldigt nära kontakt med Dagmar och arbetar för tillfället med kollektionen Pre Spring17 och vet därför alla modeller som tillverkas i Turkiet.

Avslutningsvis finns alla intervjuerna att läsa på separata bilagor; bilaga 1, bilaga 2,

Figur 30,
bild på Ayse från fabriken i Turkiet
länkningsmaskiner för spetsstickning



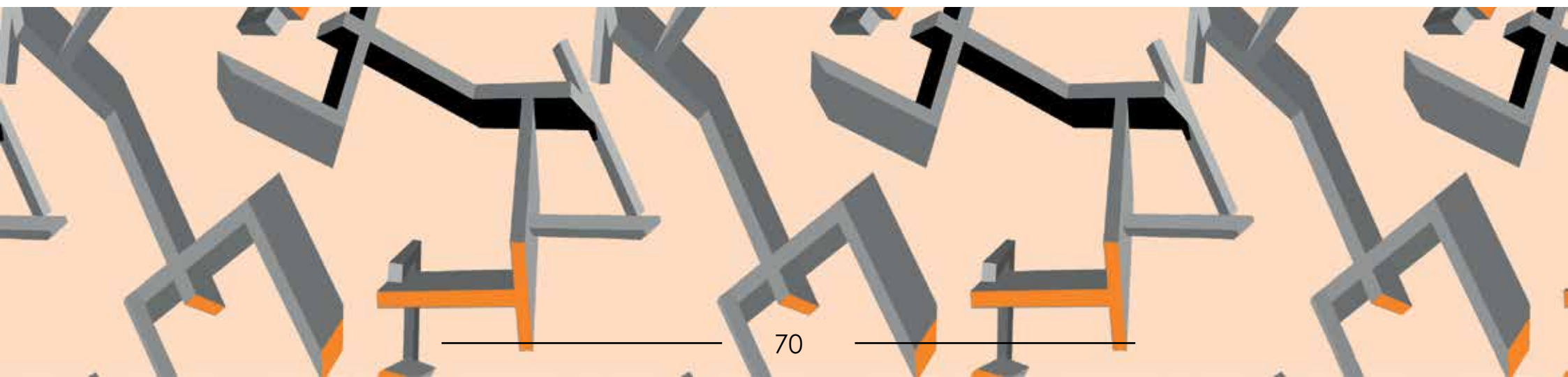


Figur 31,
dokumentation
stickningsmakin i Turkiet





7 FÖRSLAG TILL NY HANG TAG BESKRIVNING FÖR STICKADE PLAGG



Efter kommunikationen med Ayse bestämde jag mig för att titta lite närmare på "hang tags" som används hos Dagmar, se figur 32. Alla "hang tags" är kategoriserad enligt produkterna delikat, tjock stickat, läder mm. Detta betyder att alla ömtåliga kläder har samma produkt beskrivning, detta är vad som står i hang tagen;

"Congratulations on your new garment from House of Dagmar. This is a precious, delicate garment that requires tender loving care.

Proper laundering is important to ensure that your fine garment provides long lasting wear and maintains its natural characteristics and smooth feel.

Follow the care instructions carefully and this garment will be yours for a long time".

Enligt min mening är texten beskrivande, därför har jag valt att inte ändra på texten utan gjort ett till förslag. Eftersom texten är anpassad till alla ömtåliga kläder som produceras och inte specifikt för spetsstickning. Det finns lite ändringar i texten som kan göras.

Enligt min mening borde spetsstickning få en egen separat beskrivning. Eftersom spetsstickning är väldigt ömtåligt och behöver specifika instruktioner för att öka livslängden på plaggen.

Som förslag har jag därför gjort en variant speciellt för spetsstickade plagg, med separat hang tag som beskriver spets- och jacquardstickat.

"Thank you for purchasing a beautiful lace-knit garment from Dagmar.

This is a valuable item and special care should be practiced during the handling and maintenance.

Garments that are made of lace and lace jacquard knits are recommended to keep in separate polybags to avoid snagging of yarns which will extend the lifespan of the garment.

Follow the care instructions carefully and this garment will be yours for a long time".

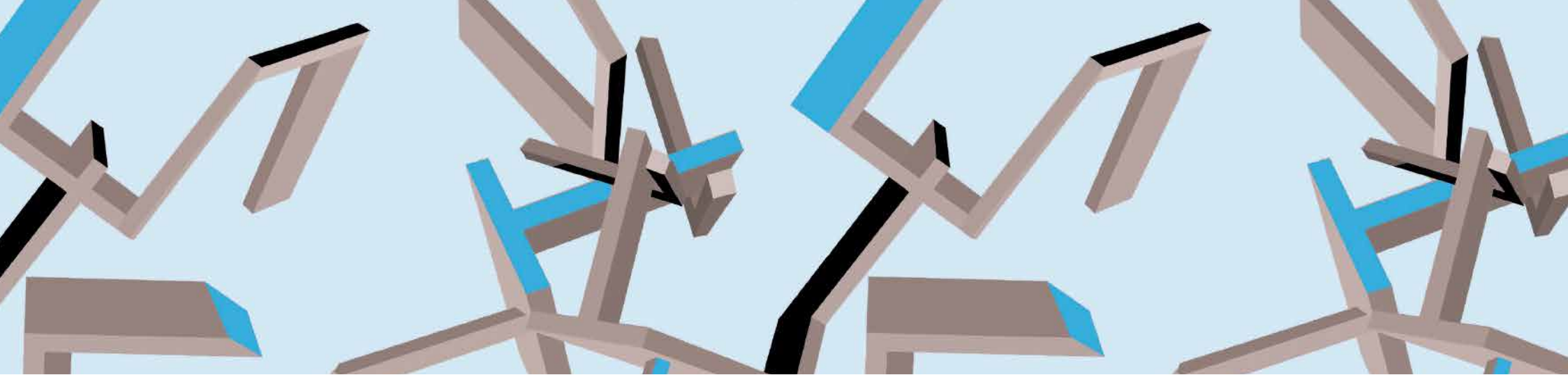
Det är viktigt att budskapet är varmt och lättläst för konsumenten, men samtidigt informativ. Personen som läser ska bli glad, men även förstå innebörden snabbt.

Efter att jag har presenterat den nya beskrivningen för spetsstickning och jacquard-spetsstickning tyckte min handledare att det var ett väldigt bra förslag. Hon informerade mig att förslaget eventuellt kommer att tas i bruk.

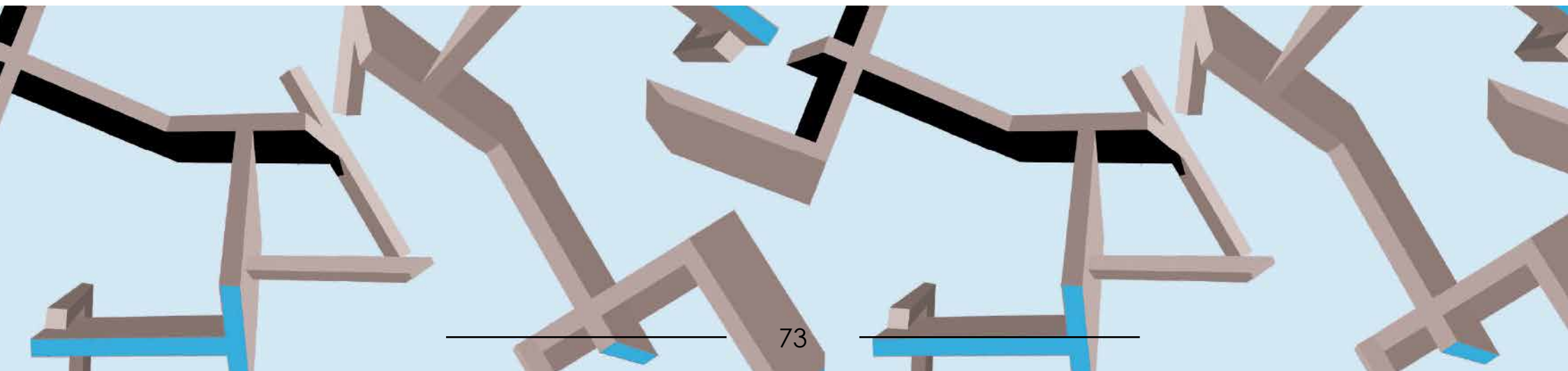


Figur 32,
"hang tag" beskrivning





8 REFLEKTION AV ARBETET INOM STICKAT



Det har varit en otroligt gynnsam erfarenhet att få en inblick i hur det går till inom produktionen av stickade plagg. Det är väldigt mycket som går ut på yrkesskicklighet och kunskap som bara kan införskaffas utifrån de praktiska observationerna.

En viktig del inom stickat är att kunna estimeras och prova sig fram för att få rätt slutresultat. Det som oftast inte reflekteras är hur lång tid det verkligen tar att färdigställa dessa kreationer.

Tillverkningstiden mellan Emma och Elisa kan variera mellan en till två timmar men då är inte själva testningsproton av stickningsspänningen inräknad. Det är nästan omöjligt att få det rätt på första försöket inom stickat. Det kräver oftast flera försök för att få det önskade resultatet.

Det har varit en otrolig möjlighet för mig att få djupare kunskap inom spets och jacquard-stickning. För att bygga förståelse till hur mycket det verkligen skiljer sig från vanlig stickning.

Det som har underlättat arbetet har varit yrkeskunskapen från fabriken sida. Ayse är en otroligt kunnig agent som har omfattande kunskap inom stickat och arbetar väldigt aktivt med sina fabriker i Turkiet.

Frågorna som jag förberedde för Ayse gick jag igenom med min handledare. Särskilt formulering av frågorna eftersom vissa var lite för öppna till tolkning och behövdes preciseras.

Under praktikens gång har jag haft samtal med produktionsavdelningen angående mitt examensarbete. Vi diskuterade hur långt arbetet har framskridit sedan det första mötet där vi fastslog temat om spetsstickning och jacquard-spetsstickning.

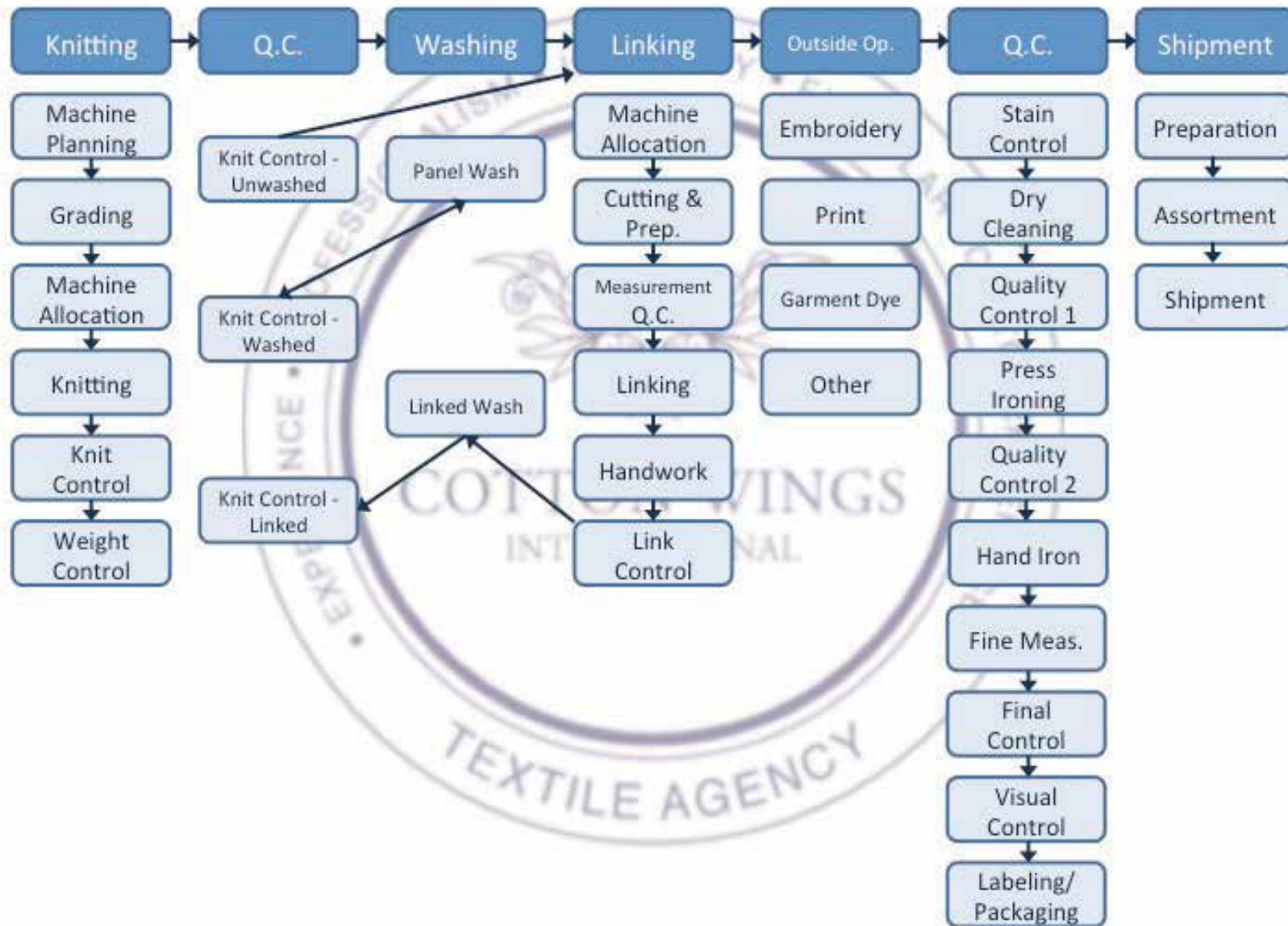
Eftersom det tidigt på våren brukar vara en hektisk tidsperiod hos fabriker så har det dröjt med svar, vilket är förståeligt. Eftersom produktionsteamet hos Dagmar jobbar ständigt har det varit väldigt lärorikt att själv vara på plats under denna produktionsperiod.

Utifrån materialet som jag har samlat kommer en broschyr att framställas som visar produktionskedjan av Elisa och Emma klänningarna. Vilket kommer vara slutprodukten av examensarbetet.

Figur 33,
visar produktionscykel hos fabriken i Turkiet inom stickat. Bilden ger en klar bild av hur fabriken arbetar och vilka steg och faser som prioriteras under produktionsfasen.



PRODUCTION FLOW





9 SAMMANSTÄLLNING AV BROSCHYREN

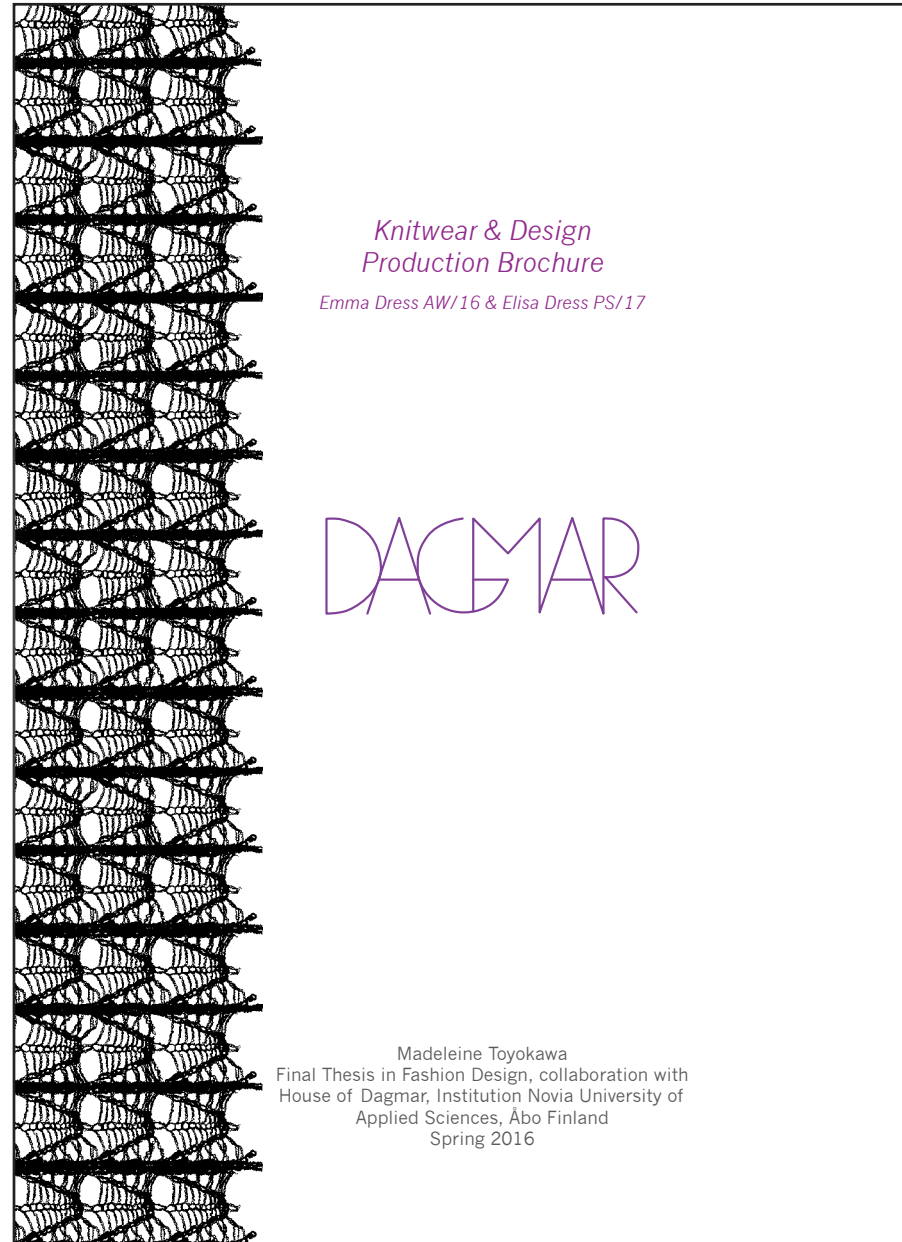
Det har varit en väldigt givande erfarenhet att arbeta tillsammans med Dagmar. Bildmaterial som jag kommer att använda till uppbyggnaden av broschyren består av bilder som jag personligen har tagit under min praktikperiod samt bildmaterial från företaget.

Figur 34 visar ett utav alternativen till framsidan av broschyren. Layouten speglar på Dagmars design, vilket jag har försökt att behålla när jag har skapat broschyren.

Det är viktigt att den lekfulla och feminina känslan behålls som speglar Dagmarkunden. Broschyren är slutprodukten av mitt examensarbete vilken kommer att ingå som separat bilaga. Det har varit viktigt att få uppbyggnaden av broschyren enhetlig och tydligt visar produktionsskedena på ett metodiskt och lättläst sätt.

Informationen som publiceras i broschyren kommer att användas av företaget. Broschyren är för tillfället konfidentiellt och kan därför inte tas med till examensarbetet.

Figur 34,
broschyr för Dagmar



10 ANALYS/DISKUSSION

Under arbetets gång har jag träffat många inspirerande personer som har hjälpt mig med mitt examensarbete och bidragit med sina kunskaper inom området.

Detta har personligen gett mig chansen att granska den nuvarande uppbyggnaden av produktionskedjan.

Den slutliga analysen av arbetet har varit givande för att färdigställa allt material och bygga ihop broschyren till Dagmar. Förhoppningsvis kommer de att kunna utnyttja all material som jag har samlat under praktikperioden. Eftersom alla avdelningar samarbetat väldigt nära hos Dagmar har detta förenklat arbetet betydligt.

Början av arbetet inledde jag med några frågeställningar som jag ville få svar under mitt examensarbete.

- Hur ser processen ut som används inom produktion?
- Hur ser tillverkningen ut inom stickat?
- Vilka processer ingår inom stickat?
- Vad är det önskade slutresultatet av hela processen?
- hur lång tid tar det att tillverka Elisa och Emma klänningar?

Mitt examensarbete bygger till stor del på undersökning och observation. Vilket har varit passande för min arbetsmetod som har varit aktionsforskning. Produktionsavdelningen hos Dagmar har huvudsakliga ansvaret att förse fabriken med korrekta instruktioner och material. Fabrikernas uppgift är att tillverka modellen enligt företagets standard.

Genom att arbeta hos produktionsavdelningen har jag fått en ingående förståelse till hur verksamheten hos Dagmar arbetar, samt få ta del av Dagmars vision och estetik att producera välarbetade tekniska kläder inom stickat. Kontakt med fabriker har gett mig ingående förståelse till hur klänningarna Emma och Elisa tillverkas.

Tillverkningstiden skiljer sig betydligt jämfört med vanliga stickade plagg. Tillverkningstiden för Elisa är 125 min och för Emma är 220 min. Tålmod och erfarenhet krävs för att färdigställa dessa speciella modeller. Med hjälp av observation och grundlig undersökning har jag lyckats besvara mina frågeställningar.

Avslutningsvis har jag haft ett möte med min handledare Fanny Sundgren där vi har diskuterat mitt examensarbete samt hur arbete har framskridit. Enligt Fanny har jag haft en bra utgångspunkt och tydligt mål med mitt arbete.

Jag har haft möjligheten att arbeta med produktion för att bygga en ordentlig grund till mitt examensarbete och fått erfarenhet i arbetslivet. Insamlingen av materialet som jag har använt till att skapa examensarbete kommer att användas av företaget. Fanny har läst förslaget till broschyren och tycker idén är bra men att jag behöver arbeta vidare med texten. Jag föreslog också att broschyren skulle kunna användas av säljarna eftersom jag vet att säljarna uppskattar all information från produktionens perspektiv. Min handledare var väldigt positiv till idén och sa att materialet kommer att tas i bruk.



KÄLLFÖRTECKNING

Dättermark. L, Hellqvist. E, Johansson. G, Carlsson. M,
Lindh. D, Löfquist. I, Roth. B,
Knyppling, föreningen svenska spetsar och LTs förlag
1992, tryckt av Rydheims tryckeri AB i Jönköping 2009
Snidare. U (1991). Stickning en lustfylld konst.
Utbildningsförlaget brevsolan: Stockholm

Stjernström. E, Lund. T, Olin. A,
Critical distance – essential closeness, (2006)
(The collaborative action research network)
Bulletin 11A Wennergren. A & Rönnerman. K,
The relation between tools used in action reserch and the zone
of proximal development Vol. 14, No. 4,
Dec 2006, pp. 547-568 (eductaional action reearch)

Torsten Arbi, uppdaterad: 2014-04-23 17:55. Göteborgs universitet. [online]
http://uf.gu.se/samverkan/vara_verktyg/aktionsforskning
[hämtad: 22.1.2016]

Jacquard Knitting Technique,
article by Sarah Johanson [online]
<http://www.craftsy.com/article/jacquard-knitting-technique>
[hämtad: 03.2.2016]

Fakta om Jacquard stickning [online]
<http://sovtex.se/fakta/jacquard.html>
[hämtad: 03.2.2016]

Sweater knit & Yarn resource, Float Jacquard [online]
<http://www.fabriclink.com/university/knit/FloatJacquard.cfm>
[hämtad: 03.2.2016]

Lovely lace knitting, article by Sarah Johanson [online]
<http://www.craftsy.com/article/knitting-lace> [hämtad:
03.2.2016]

TEXTILES & COSTUME

Published on July 20, 2014 - comments 24

Brocade and jacquard – what's the difference?
(or, the history of the jacquard loom, and all the weaves it
can create)

written by The Dreamstress [Online]

<http://thedreamstress.com/2014/07/brocade-and-jacquard-whats-the-difference-or-the-history-of-the-jacquard-loom-and-all-the-weaves-it-can-create/>

[hämtad: 10.2.2016]

Figur 1,
Elisa klänning från Dagmars Anniversary collection, från
Dagmar

Figur 2, moodboard för Pre Spring 17, från Dagmar

Figur 3,
design illustrationer för Pre Spring 17, från Dagmar

Figur 4,
visar planeringskarta för Aktionforskning, Illustration av
Madeleine Toyokawa

Figur 5,
visar planeringsskeden för Dagmar som tillämpas under
praktikperioden, Illustration av Madeleine Toyokawa

Figur 6,
Måttlista för Emma klänning, från Dagmar

Figur 7,
How to measure, från Dagmar

Figur 8,
detaljerad instruktion för Elisa klänning, från Dagmar

Figur 9,
Instruktioner, från Dagmar

Figur 10,
How to measure enligt kroppens mått, från Dagmar

Figur 11,
färg val för Elisa klänning, från Dagmar

Figur 12,
För avprovning av Elisa klänning, från Dagmar
Figur 13,
Emma klänning med spetsstickning, från Dagmar

Figur 14,
Jacquard artwork, från Dagmar

Figur 15,
Jacquard bild kommentarer, från Dagmar

Figur 16,
Jacquard bild kommentarer, från Dagmar

Figur 17,
Sticknings proto i Jacquard stickning, från Ayse fotograf
Madeleine Toyokawa

Figur 18,
Jacquard-stickning som har en tillverkningsfel, fotografi av
Madeleine Toyokawa

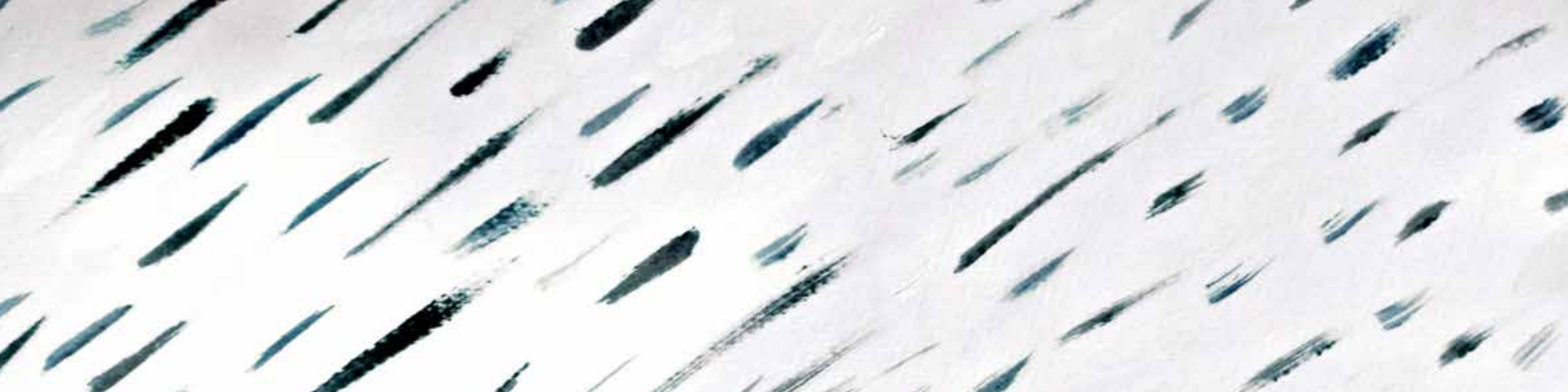
Figur 19,
Emma spetsklänning från Autum Winter 16 kollektionen,
fotografi av Madeleine Toyokawa

Figur 20,
Tråd kvaliter för SS17, fotografi av Madeleine Toyokawa

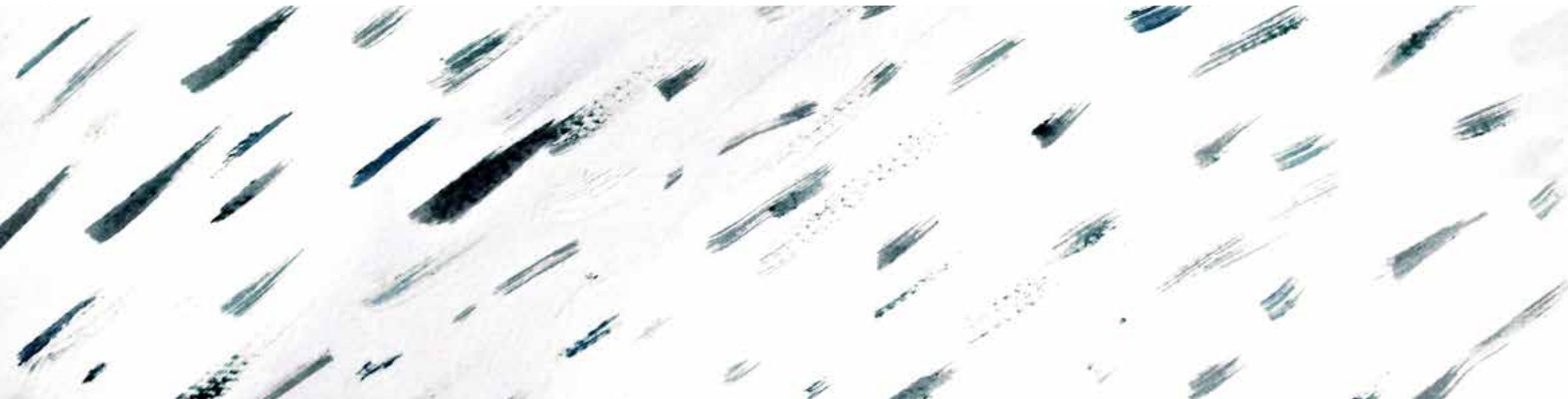
Figur 21,
under processen av färdig ställning av garn valen för Pre
Spring 17, fotografi av Madeleine Toyokawa

- Figur 22,
Elisir garn valen för Pre Spring 17, fotografi av
Madeleine Toyokawa
- Figur 23,
Elisir garn för Pre Spring 17, fotografi av Madeleine
Toyokawa
- Figur 24,
Pantone böcker, fotografi av Madeleine Toyokawa
- Figur 25,
Dokumentationen från fabriken, lokal och stickning-
smaskin, från produktionsavdelningens resan till Turkiet
- Figur 26,
Dokumentationen från fabriken, från produktionsavdelningens
resan till Turkiet
- Figur 27,
Bild på Kenjiro Kuwana från fabriken i Hong Kong Kina,
från produktionsavdelningens resa till fabriken
- Figur 28,
Dokumentation färdiga stickade mönsterdelar från Autum
Winter 15, från produktionsavdelningens resa till fabriken

- Figur 29,
färdiga stickade mönsterdelar som ska sättas ihop från
Autum Winter 15, från produktionsavdelningens resa till
fabriken
- Figur 30,
Bild på Ayse från fabriken i Turkiet länkningsmaskiner
förspetsstickning, från produktionsavdelningens resan
till Turkiet
- Figur 31,
Dokumentation stickningsmaskin i Turkiet,
från produktionsavdelningens resan till Turkiet
- Figur 32,
Hang tag beskrivning, från Dagmar
- Figur 33,
visar produktionscykel hos fabriken i Turkiet inom
stickat, från Ayse
- Figur 34, broschyr för Dagmar, Illustration av Madeleine
Toyokawa



BILAGOR



INTERVJU MED KENJIRO KUWANA

(Personlig kommunikation 16.01.2016. kl. 14.00)

Eftersom stickat är ett väldigt omfattande område, tillsammans med företaget har vi kommit fram till att specifikt fördjupa mig i Jacquard stickning och spetstickning. För att få en mer konkret uppfattning till hur det ser ut från fabriken sida har jag intervjuat Designer inom stickat Kenjiro Kuwana som har tidigare arbetat hos Dagmar.

Kan du berätta en lite om din bakgrund i mode branschen?

- Jag studerade mode i Japan och flyttade till Paris och arbetade för ett modeföretag Bless. Där jag arbetade 4-5 år inom stickat. Därefter arbetade jag i Japan för klädmärket Sacai i några år, har även arbetat för Alexander Wang där jag hjälpte till i stickat. Arbetade i Kina 9 år i fabriker i Shanghai och Hong Kong. Jag kom till Dagmar i januari 2014. För närvarande arbetar jag på H & M avdelningen inom stickat på det nya varumärket.

Vad gjorde dig intresserad av stickat från början?

- Eftersom jag kan vara delaktig i hela processen. Det finns väldigt mycket flexibilitet i stickat. Vilket kan styras och manipuleras på ett helt annat sätt som inte kan göras med vävda tyger.

Vilka är det vanligaste utmaningar som fabriker möter under produktionsprocessen han berättade att?

- Tiden kan vara ett problem. Tekniska termer kan ha olika innebörd för olika företag och fabriker, detta kan innebära ett kommunikationsproblem uppstår. Okunskap kan vara ett återkommande problem inom stickat eftersom det kräver väldigt mycket kunskap och personlig erfarenhet.

kommunikationen som han nämnde som ett problem och frågade hur bra kommunikationen mellan fabriker är och hur det kan förbättringas?

- I produktionen är det bättre att använda samma språk, tekniska termer kan vara olika beroende på vilka dialekter som används.

Hur allvarligt tar fabriker emot kritiken från företag?

- Vanligtvis är det missförstånd, det tar tid för både fabriker och företag att arbeta med varandra för att bygga upp en relation, företag och fabriker kan välja vilka de vill arbeta med, om fabriker är specialiserade på en viss teknik som företaget söker kan ett samarbete inledas.

Prioriterar fabriker endast företaget eller tänker de även på konsumenten som kommer att bära plaggen?

- Fabrikerna prioriterar bara varumärket. Det är varumärkens jobb att se till att konsumenterna är nöjda med i produkterna. Fabriken gör bara vad företaget vill. Till exempel kan fabriken göra ett plagg med lösare trådspänning om företaget har bett om det, detta kan påverka hållbarheten i plagget. Exempelvis kan nopp-bildning vara ett problem som påverkar, vilket bara blir synligt i användningen. Därför är det viktigt att produktionsavdelningen på företaget utför antagningstester på plagget för att minimera denna typ av händelser.

Har fabriker hållbarhet i åtanke under produktionsstadiet? Påverkar det etiska ansvaret bolagets eller endast fabriken? (Vilket parti bär ansvaret för kostnaden)

- Om bolaget har en mer hållbar syn då kommer de att vara mer delaktiga i pappersarbetet och prioritera hälsan hos arbetarna i fabriken och ser till att standarden av de etiska reglerna följs. Detta innebär att inget barnarbete eller minimilöner är tillåtna. Det är inte enbart beroende av företagets storlek, men bolagets syn på etiska regler.

I tillverkningen hur påverkas trådspänningen den övergripande känslan av plagget under användningen?

- Om märket har mer komplicerade konstruktion kan mekanisk stickmaskin användas, vilket innebär att en person måste stå och använda maskinen. Detta är mer tidskrävande men ger ett mer perfekt och kontrollerat slutresultat. Detta kan inte uppnås med de industriella maskinerna, som bara har ett tempo. Billigare märken använder klippa och sy metoden, men detta innebär att det behövs mer sömsmån, vilket påverkar bekvämligheten av plagget och begränsar rörligheten, plagget ger inte efter på samma sätt.

Vad är det vanligaste misstaget som görs inom stickat vilket kan påverka slutresultatet?

- Ringning och ärmhåls är ett utav de svåraste delarna av plagget att få helt symmetrisk. Länkningsmaskin länkar bara i medsols. Vilket innebär att exempelvis armhålsform inte kommer att se symmetriskt ut på båda sidorna. Detta måste åtgärdas i efterhand genom att ånga och stryka. Detta är en väldigt känslig process, eftersom för mycket ånga och strykning kan orsaka en blank yta på plagget och sömsmånen på undersidan kan bli synlig.

När plagget länkas samman krävs det otrolig noggrannhet, kunskap och skicklighet av arbetaren. Det är arbetarens uppgift att följa på rätt avstånd med länkmaskinen enligt de angivna sömsmånen. Om det inte följs på rätt avstånd kommer det att påverka storleken av plagget. Vilket innebär att länkningen inte har genomförts korrekt av arbetaren.

Hur påverkar hastigheten av produktionen slutprodukten? positivt eller negativt?

- Varje del har beräknats av fabriker som har räknats ut hur många delar varje klädersplagg har, samt hur lång tid det tar att tillverka. Fabriker göra europeiska märken separat så det kommer att vara i tid när de levereras. Företagen vill vanligtvis alltid ha kläderna så tidigt som möjligt.

Det är tyvärr vanligt att sista minutens design slängs in som inte alls passar in i företagets schema. Vilket innebär att plagget måste tillverkas någon annanstans. Det är mer vanligt att prover görs hos olika företag, men detta innebär fler proton som är kostsamt för företagen. Vilket är fel beräkningar som sker av produktionsavdelningen hos företaget.

När juridiska åtgärder vidtas hur blir det vanligtvis lösta?

- Det är inte så vanligt att rättsliga åtgärder vidtas mot fabriker, vanligtvis möts företag och fabriker halvvägs. Bolaget betalar till fabriken för produkten men de behöver inte nödvändigtvis betala för själva materialet beroende på situationen.

Vilka delar i tillverkningen har fabriken huvudansvar för?

- Huvudsakligen är det tre delar som företaget har ansvar för leverans, yrkesskicklighet och storlek.

(Personlig kommunikation via mail 21.02.2016)

Förberedande frågor till produktionsagenten Ayse i Turkiet. Syftet med arbetet är att öka kundens kunskap inom stickat, samt öka förståelsen för utförandet bakom särskilda stickningstekniker som jacquard-stickning och spets-stickning. Frågor till Ayse:

1) Skulle du kunna berätta lite om din personliga erfarenhet inom produktion och stickat?


Min personliga erfarenhet i produktion inom stickat går tillbaka 14 år, när jag tog min examen från fakulteten för textilingenjör och började genast arbeta för Hugo Boss. Det tog inte lång tid innan jag blev chef för all stickat inom produktioner för Hugo Boss i Turkiet.

Det var ett utmanande arbete och kräver en omfattande kunskap om flatstickningstekniker samt hög organiserings och planeringsförmåga på grund av det stora antalet stilar och produktionsvolym. Arbetet var mycket givande eftersom jag slutade med en värdefull praktisk erfarenhet i stickat som annars inte är möjligt att uppnå genom akademiska studier.

2) Hur skiljer sig spets stickningsprocessen jämfört med vanlig stickning, exempelvis tidskonsumtionen och valet av tråd?

Spets stickning skiljer sig från vanlig stickning på ett antal olika sätt. Vilket kan bero på hur komplicerat spetsmönstret är samt trådtjockleken. Spetsstickning tar allmänt längre tid än vanlig stickning, exempelvis Stickningstiden för Elah klänning är 108 min medans en normalt stickad klänning i samma mått skulle ta mellan 55-60 minuter och sticka.

Under tillverkningen av spets stickning är det extra viktigt att se till att alla nålarna på maskinen är i utmärkt kondition. Eftersom spetsstickningen består av öppna hål måste nålarna vara raka för att fånga upp varje ögla korrekt annars kan nålarna fastna i spetsen och orsaka skada på spetsstrukturen, vilket gör det svårare att korrigera skadan på grund av det tunna öppna spetsstrukturen.

Medan med vanlig stickning som inte består av öppna ytor som i spetsstickningen går det enklare och fånga upp eventuella maskor till skillnad från spetsstickningen. Detta kan upptäckas av arbetaren när  QC av stickningen genomförs och avmaskningen av stickningen påbörjas. Tiden som går åt att kvalitetskontrollera spets stickade delar är därför betydligt längre än med vanlig stickade plagg. Inom spets stickning är det extra viktigt att uppmärksamma att maskningen är korrekt inställda när det gäller trådspänningen och stickningshastigheten. Spetsstickning stickas på lägre hastighet än vanligt stickning för att undvika sticknings fel.

Detta är även orsaken att spetsstickningen inte är lika produktiv som vanlig stickning när det gäller antal stickningsdelar tidkonsumtion och maskinanvändning.

Att länka tillsammans spetsstickningsdelar tar betydligt längre tid på grund av den öppna stickningsstrukturen.

Arbetaren som länkar ihop delarna måste vara extra noggrann under länkingsprocessen för att undvika löpningen av maskor.

3) Kan du berätta lite om tillverkningsprocessen inom Jacquard spets stickning, finns det något moment under tillverkningsprocessen när det är extra viktigt att vara observant?

Produktionsstegen för ett stickad plagg är den samma, det som kan variera är svårighetsgraden.

Fabrikens förmåga att kunna handskas med dessa situationer påverkas väldigt mycket av den stickade strukturen, trådspänningen och uppbygganden av plagget.

Speciellt för Jacquard-spetsstickning krävs mer kunskap och teknisk förmåga än för vanlig stickning.

För jacquard-spetsstickning innebär det att jacquardmönstret måste förberedas i förhand på dator.

För en kunnig mönsterkonstruktör kan denna process ta upp till 2-3 dagar att framställa jacquardmönstret korrekt samt se till att placeringen stämmer. Samma steg skulle ta några timmar med vanlig stickning. Redan vid detta steg är det tydligt att kostnaderna ökar.

På grund av spetsstickningens och jacquard-stickningens struktur kräver spetsarna mer uppmärksamhet av arbetarna under varje steg av tillverkningsprocessen. Eftersom spetsen har en öppen spetsstruktur ökar risken för spetsen att fastna i vassa föremål, därför måste alla arbetare avlägsna sina personliga föremål som klockor, ringar, armband mm.

När det gäller spetsstickning och jacquard-stickning behövs extra noggrannhet under länkingsprocessen på grund av den öppna spetsstrukturen. Utdelningen av maskiner måste tas i extra beaktande när det gäller spetsstickning eftersom maskinerna kommer att användas under längre period.

Detta är på grund av den långa stickningstiden för både spets och jacquard-stickning. Eftersom stickningstiden är lång innebär det också att om någon av delarna i spetsstickningen blir skadad tar det betydligt längre tid att återsticka mösterdelen.

Arbetaren, vars uppgift är att kolla igenom delarna och se till att de inte är skadade när delarna sys eller länkas ihop, måste vara ytterst uppmärksam under denna fasen av processen. Eftersom jacquard-stickning består av mer än en färg måste uträkningen av mängden trådar stämmas överens med konsumtionen eftersom risken finns att det blir trådar över vilket kommer att öka totalkostnaden av tillverkningen.

4) Elisa klänning i Jacquard stickat för Pre Spring 17 är skuren och stickad medan Emma klänningen i Autum Winter 16 är form stickad, kan du berätta hur detta påverkar yrkesskickligheten och tidkonsumtionen?

Den nya Elisa klänning för Pre Spring 17 som skärs och sys på grund av Jacquard spets strukturen.

Om jacquard-spetsstickningen skulle stickas förhand skulle det öka risken för stickningsfel, vilket skulle skapa ojämna kanter och öka den redan långa stickningsprocessen.

Därför är New Elisa skuren enligt mått från det stickade jacquard-spetsen. Kanterna på spetsen är överlockad och täcks över med bård. Eftersom jacquard-stickningen har flera färger innebär detta att överlocken på insidan inte påverkar det yttre rätsidan. Konsumenten kan inte skilja mellan de olika produktionsprocesserna utan koncentrerar sig på slutresultatet av spetsen, om den motsvarar märkets standard eller inte. Emma klänning från Autum Winter 16 har jacquard spets endast i överkroppen.

Alla stickade kanter i spets jacquard skärs och avslutas med bård. Med frågan "formanpassat" menas att Jacquard spetsen stickas med rå kant så är detta inte fallet. Om stickning skulle göras med rå kant skulle den redan långa stickningstiden öka avsevärt och skulle vara fullkomligt onödigt på grund av bården som täcker sömmarna.

Skillnaden på plagg stickade med rå kant och mellan de som skärs och sys är själva tillverkningsprocessen.

Delarna med rå kant överförs till länkningsmaskinen och länkas ihop medans delar som är beskärda från en metervara överlockas sömmarna. Beroende på tjockleken av tråden kan länkningen av delarna vara mer tidskrävande än att överlocka sömmarna.

När det gäller att skära och överlocka sömmarna måste arbetaren vara extra noggrann med måtten, om det tas in för mycket vid sömmarna under överlockningsprocessen kan detta orsaka att plagget blir för litet. Detta innebär att varje metod har både för- och nackdelar.

5) Hur skiljer sig jacquard-spetsstickning och spetsstickning från varandra när det gäller tillverkningstid?

Spetsstickning är stickad med nålbädd både fram och bak som arbetar växelvis enligt spetsmönstret. Medan med jacquard spetsen arbetar båda nålbäddarna samtidigt. Det tar betydligt längre tid att sticka jacquard-spets jämfört med spetsstickning. Elah klänning tar 108 minuter att sticka, medan Emma klänning tar 220 minuter.

6) Kan du berätta lite om de olika faserna inom tillverkningsprocessen? Från beställningen av tråd till placering av order mm upp till tillverkningen av Jacquard klänningen?

Produktionsprocessen ser liknande ut vare sig det är i spets stickning eller vanlig stickning. I första steget ska mönsterkonstruktören förbereda stickningsprogramet på datorn efter den önskade stickningsstrukturen. Företaget kommer oftast med referens av vald avslutningsteknik vid fällen. Utifrån den önskade referensen ställer mönsterkonstruktören in inställningarna exempelvis trådtjockleken, trådkvalitet och stickningsstrukturen via datorn.

Även funktionen som styr maskinens nålar programmeras in för att skapa det önskade stickningseffekten.


Stickningsprogrammen är sparad på en diskett som sedan laddas upp till stickningsmaskinen. Från denna punkt tar stickningsmaskinen över processen och har ansvar över att knyta trådarna tillsammans i korrekt struktur och färg samt ställa in korrekt spänning i stickningen och hastigheten av maskinen.

Detta är fortfarande ett förberedande stadie. Stickningen kan bara påbörjas efter ett visst antal sticknings prover för att testa att spänningen i stickningen är korrekt samt se efter om stickningsfel uppstår. Det är även extra viktigt att upptäcka så tidigt som möjligt om tråden passar till den valda stickningsmetoden, alla trådar funkar inte för alla sortens stickningstekniker.

Efter att stickningsprovet är godkänd fortsätter stickningsteknikern och sticka delarna till plagget fram, bak, ärmar, etc. Efter att varje del är stickad kollar teknikern igenom delarna för stickningsfel samt spänningen. Om delarna blir godkända skickas de till tvättning om denna effekt är önskad av företaget, annars skickas plagget vidare till företaget i Stockholm.

Denna process följs av handarbete där alla trådar klipps av och sömmarna stängs och det sista finjusteringarna på plagget tillämpas. Alla plaggen kommer att inspekteras och kvalitetskontrolleras. Efter att plaggen har blivit godkända sätts care labels och etiketter samt strykning av plagget. Det slutliga skedet av paketering kvalitetskontrolleras plagget en sista gång innan det skickas iväg.

7) under vilket stadie är det tydligt att klänningen är uthålligt nog för exportering?

Beroende på om den första proton är gjord i korrekt gg samt stickningsspänning som kommer att användas i produktion är det möjligt att färdigställa om plagget är hållbart nog för användning och provning av kunder. Om företaget är osäkra på gg och spänningen kommer plagget att skickas till textil laboratoriet för testning av kvaliteten noppig av garnet och nötning som kommer visa hur plagget åldras.


Det kan variera av mängden av proton som kommer att tillverkas från det första proto. Det är viktigt att hitta alla tillverknings fel så tidigt som möjligt för att minimera tillverknings tiden och kunna skicka produkterna i tid till företaget.

8) Vilka är det mest vanligaste misstagen som görs inom produktion av stickat, exempelvis estimeringen av tillverknings tiden?

Med yrkeserfarenhet går det att se om plagget i frågan kommer att ta lång tid att sticka genom att granska den valda stickningsstrukturen samt måttlistan. Det är därför mindre vanligt att underskatta stickningstiden. Efter första proton går det att färdigställa stickningstiden och därifrån går det att räkna ut hur lång tid det skulle ta att producera samt hur många plagg som företaget vill tillverka.

Misstagen inom stickningsproduktionen beror väldigt mycket på erfarenheten av arbetaren, jämfört med andra produktgrupper som vävt eller trikå kräver stickat betydligt mycket mer yrkesskicklighet.

Det som är gemensamt för alla stickningsproducenter är att uppnå så många parametrar av plagg som möjligt. När alla maskiner är inställda är det upp till maskinen att sticka. Stickningsproduktionen är väldigt beroende på antal arbetare eftersom det finns så många delmoment inom stickningen.

Det är alltid säkrare att sticka delarna  fully fashioned och sedan länka ihop alla delarna eftersom på detta vis kommer plaggen att behålla sin storlek, det är inte mycket som vid denna steg kan gå fel förutsatt att stickningsspänningen stämmer.

Stickningsspänningen är otroligt viktig och det värsta misstaget som kan göras inom stickningsproduktion är att sticka delarna med fel stickningsspänning vilket resulterar i att delarna blir för små, detta går inte att åtgärda efteråt. Ett annat misstag kan vara dålig yrkeskunnsighet. Bristfällig kunskap kan ses i efterbehandlingen av stickningen, exempelvis tvättning.

 gg = tråd tjockleken

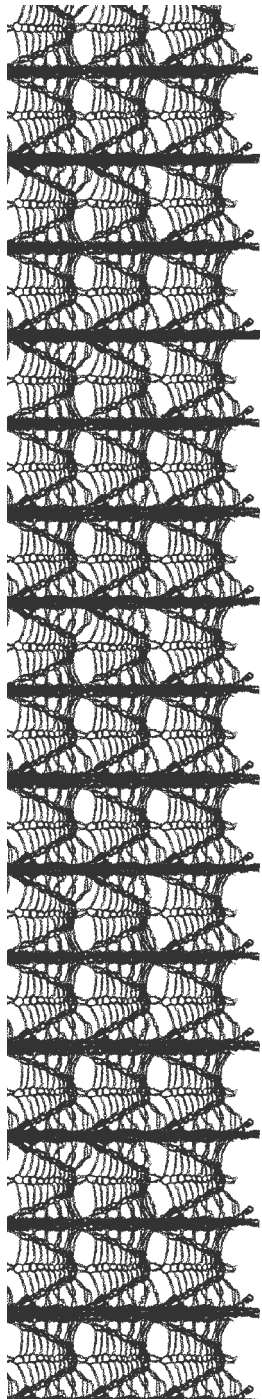
 Fully Fashioned = enligt kroppens mått öka eller minska maskor

9) Kan du berätta lite om tillverkningstiden för klänningarna Elisa i jacquard-spetsstickning Emma i spetsstickning?

Elisa från Pre Spring 17 i jacquard spetsstickning, klänningens tillverkningstid är 125 min. Det är viktigt att kom ihåg att det är bara överdelen av klänningen som är av jacquard spets. Emma klänning från Autum Winter 16 kollektionen har också spets i bara överdelen. Kjolen till Emma klänning är betydligt bredare och längre än i Elisa därför är totala stickningstiden för Emma klänning 220 min. Tillverkningstiden är betydligt längre för Emma klänning på grund av rundstickningar runt armhål och fäll.

10) Finns det något du skulle vilja tillföra som kan vara givande för Dagmar kunden?

Enligt min åsikt bör kunden uppmärksamma produktens värde. Genom att tilläga en informativ text på etiketten där det tydligt står att detta är en värdefull klänning och speciellt omhändertagande bör tas i beaktande. Samt speciell försiktighet av underhållning av spetsstickning och jacquard-spetsstickning. Personligen håller jag mina stickade spetsklänningar i en separat klädpåse för att undvika att spetsen fastnar i andra plagg, vilket även förlänger klänningens livstid.

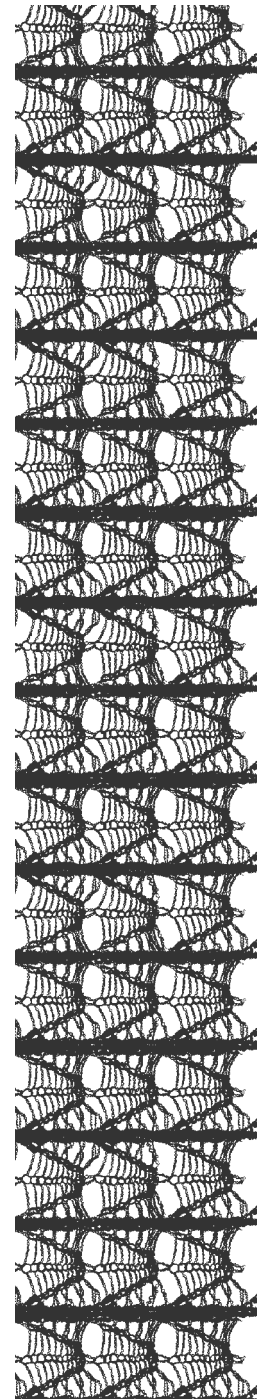


*Knitwear & Design
Production Brochure*

Emma Dress AW/16 & Elisa Dress PS/17

DAGMAR

Madeleine Toyokawa
Final Thesis in Fashion Design, collaboration with
House of Dagmar, Institution Novia University of
Applied Sciences, Åbo Finland
Spring 2016



This brochure shows the production stages of Emma dress
Autum Winter 16 and Elisa dress Pre Spring 17. These are
the iconic lace knit dresses from Dagmar.

These dresses show two lace knit techniques,
lace-knit and jacquard lace-knit.

The purpose of this brochure is to give a better understanding
of all the production stages involved in creating these
beautiful garments.

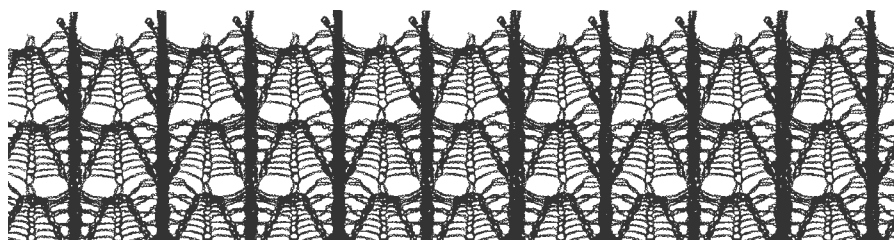
They have their own story to tell and this is their story from
designing with production to the final finished garment.



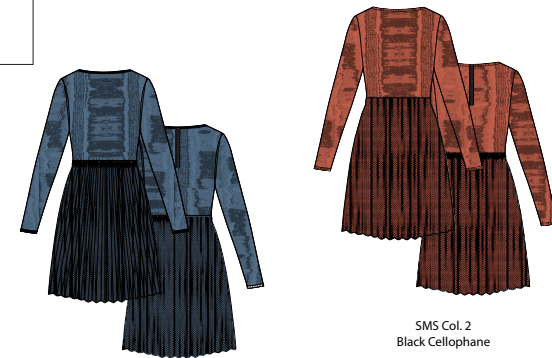
Dagmar is known for making beautiful and feminine lace knit dresses that women desire to wear.

I wanted to explore this further and show how the workmanship looks behind the scenes and what features need to be taken in consideration during production process.

I hope this brochure will give you the answers you need to better understand the process in making these two significant Dagmar lace-knit dresses.



DAGMAR
Season: Pre Spring 17
Style: New Elisa
Supplier: Cotton Wings
Quality: Cellophane 2 ply/
Elisir 2 ply
COLOURWAY



SMS Col. 1
Winter/Clear cellophane

ELISIR change to Black 999
ELISIR: 19-4014 (details)
Cellophane: clear

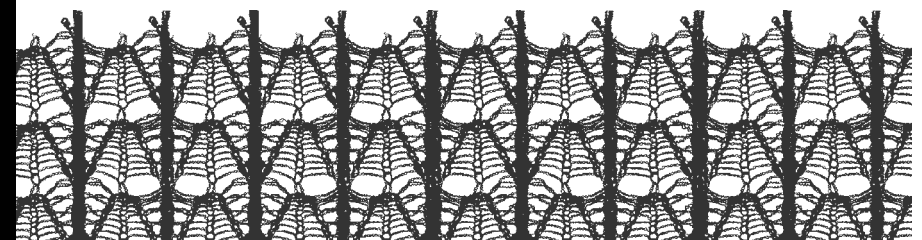
SMS Col. 2
Black Cellophane

Col: ELISIR 18-1345 (background)
Col: ELISIR 999 (details)
Cellophane: Black

To determine the design, a mood board is built and the yarns and colorways and techniques are decided.

Here are the design illustrations for Emma Autumn Winter 16 and Elisa Pre Spring 17. This shows the illustrations and the pattern that will be used for the jacquard lace-knit.

These show the factory how the design will look. These are styles that Dagmar has used before but are updated in design with color and yarn quality for each season.



DAGMAR
Season: Pre Spring 17
Style: LACE JACQUARD COMMENTS
Supplier: COTTON WINGS
Quality:
Cellophane 1 ply/ Elise 2 ply
Date: 18th Jan 2016

COMMENTS ON FIRST KNIT DOWN

CHANGE TO ELISIR IN BLACK
ADD 1,5CM WIDE LINE
OF CELLOPHANE



When the designs are sent and the yarn has been ordered and sent to the factories. The factory will make a sample to test the tension and see how the yarn quality looks in the specific lace knitting technique. This knitdown piece will be sent to the company for approval before the factory starts to knit the first prototype.

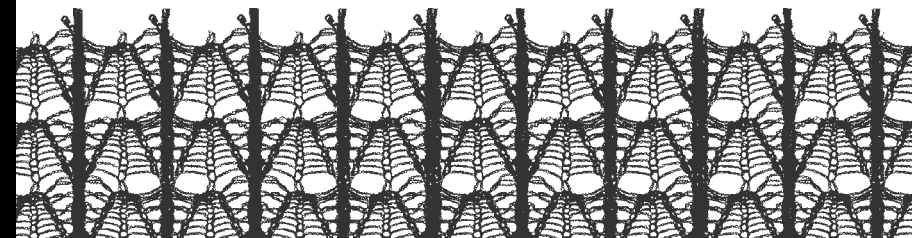
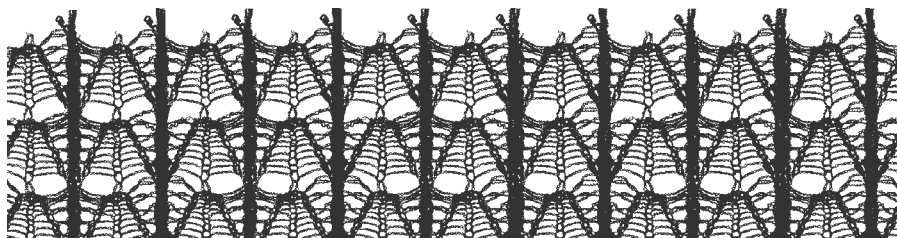
In lace jacquard knitting, all production processes take longer and require much more attention, care and technical know-how than regular knitting. The jacquard structure involved for Elisa lace-knit dress needs to be prepared in the correct pattern and with the correct colour placement.

It may take a competent pattern maker 2-3 days to get the correct jacquard lace pattern on the computer. The same step only takes a few hours for a regular knit. This will affect the overall production time for the lace knit dresses.

When the first samples arrive to Dagmar's head quarters in Stockholm, they are measured and the quality has to be approved. Comments will be made during the fitting if anything needs improving or changing.

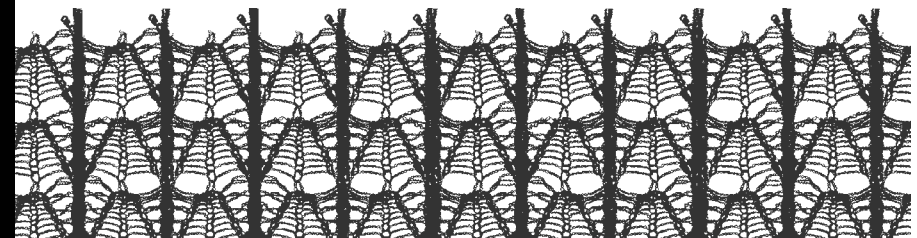
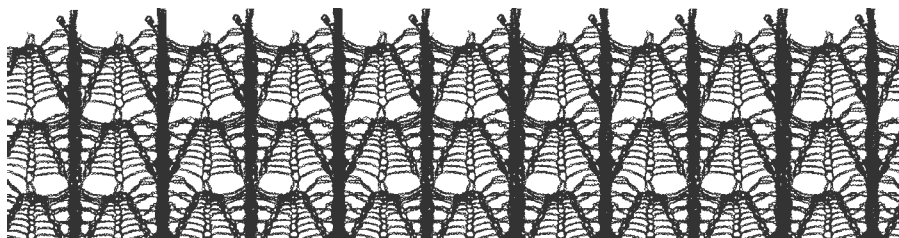
There are enough number of samples made from the initial proto to the final shipment of production (1st and 2nd protos, SMS pcs, pps samples) in order to observe the durability of the garment before shipment.

It is important for the factory and the company to pay attention and use their expertise collectively, to detect any durability problems on the garment as early as possible.



During the fitting process the design and production department are present. Here we can see Elisa dress during fitting, it is important to fit the dress on a size 36 to see if the fit is good or if it needs improving in measurements.

The fitting always takes place after the measuring because when fitted (especially with knitted garments) it will stretch and the measurements will not be the same as it was when the factory measured the knitted garment.



If the pattern maker feels it is necessary to change the measurements she will do this and write a comment on the measurement-list so the factory knows that the measurements have been changed and why.

All the comments and the updated measurement-list are sent to the factory and they will proceed with making the salesman sample.

The yarn Elisir is used for Emma and Elisa dresses. The yarn composition consists of: 80% Viscose and 20% Polyamide. The yarn is produced in Italy.

DACMAR

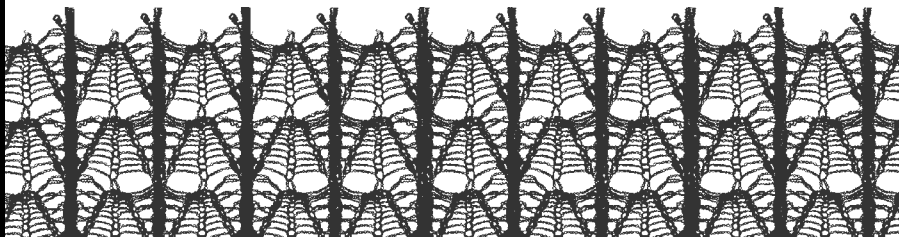
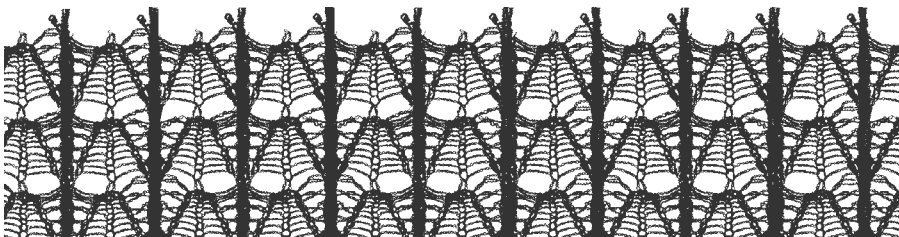


M-list knitted dress	
Art:	Emma
Quality:	Elisir
Pattern number:	
Pattern maker:	Camilla
Colour:	
Season:	AW 16
Factory:	Anna Maglieri
Date:	
Size:	36

MLIST	ss to be	sales sample	cmnts	Date			
				16/02/16	16/02/16	16/02/16	16/02/16
A	1/2 Chest	39	36 keep ML	39			
B	Length to waist CB	42	ok OK	42			
C	Length to waist front from Lo.s	43,5	ok OK	43,5			
D	1/2 Waist	34	32 OK keep	32			
E	1/2 bottom along edge	120	123 ok keep	123			
F	front width at slv attachment point	29,5	29,5 INCR	30			
G	Shoulder to shoulder at back	23	26 INCR	31			
H	Neck width at back	14,5	20 DECR	18			
I	Neck drop front from t.o.s	7,5	8 DECR	6			
J	Neck drop back from t.o.s	2,5	ok DECR	2			
K	Sleeve length	19	20 OK keep	20			
L	1/2 width top of sleeve opening	8,5	6 INCR	8,5			
M	1/2 Biceps, 2,5 cm below armpit	12	12 OK	12			
N	1/2 Bottom sleeve	10	11 OK keep	11			
O	Sleeve attachment point along armhole front	11	11 OK	11			
P	Sleeve attachment point along armhole back	11	11 INCR	12,5			
Q	Back width at slv attachment point	30	30 OK keep	30			
R	Scye fr CB	19	19 INCR	20			
S	Skirt length CB	69	71 OK keep	71			
T	Side seam length of skirt	41	45 OK keep	45			
U	Bottom side width	65	76 OK keep	76			
V	1/2 Minimum extended neckline	30		30			
X	Collar height	3,5	ok OK	3,5			
Y	Lining length CB (Skirt)	80	47 OK keep	47			

TRIMMINGS

TRIMMING	POSITION	body COLOR	TRIM COLOR	TAPE COL (zip)	SIZE	QTY	PULLER (ZIP)
studs							



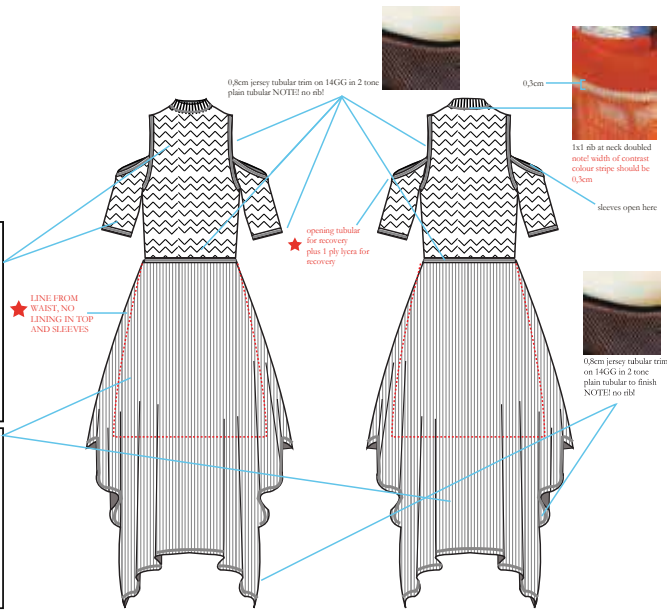
DACMAR

Season: AW16
 Style: Emma
 Supplier: SCALIBI
 Quality: ELISIR 1 ply
 Date: 16.09.15
 Updated: 25.11.15
 Updated: 4.1.2016
 Updated: 14.1.2016

ZIGZAG LACE
 1PLY
 TWIN BED
 CONFIRM OPT. 2 KNIT
 DOWN
 NOW AT SLEEVES AND BODY



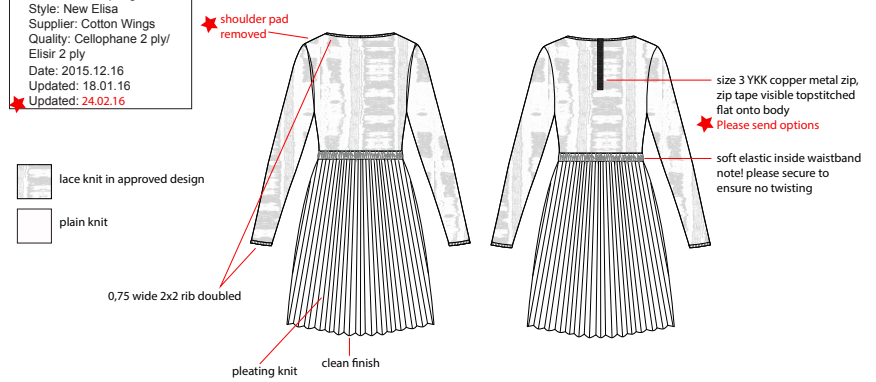
2 PLY STRIPE SKIRT
 IN ALTERNATING COLOURS,
 0,3CM WIDE STRIPES
 follow sketch for direction

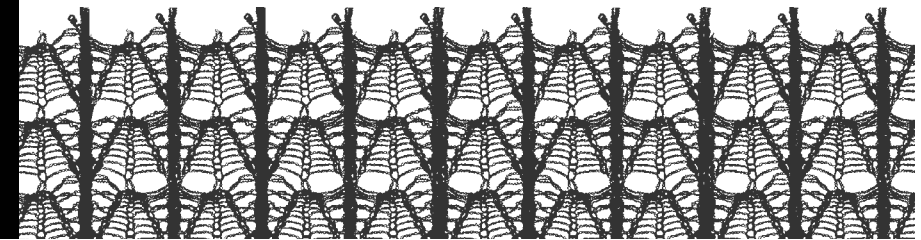
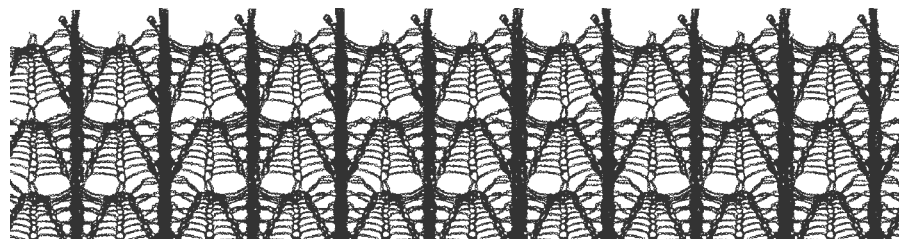
DACMAR

Season: Pre Spring 17
 Style: New Elisa
 Supplier: Cotton Wings
 Quality: Cellophane 2 ply/
 Elisir 2 ply
 Date: 2015.12.16
 Updated: 18.01.16
 Updated: 24.02.16

NOTE! Body and skirt lined (lining in skirt is 2cm shorter than finished hem)
 Sleeves are unlined



When the garment has been fitted the photo comments are made, it is important to be very clear so that the factories know the problem and how to amend it.



The production for Pre Spring 17 / New Elisa lace jacquard dress has a knitting time of 125 minutes. With New Elisa only the top part of the dress is lace jacquard. Also Emma has the lace only at the upper body. But Emma's skirt is much longer and wider than the skirt of New Elisa. The total knitting time for Emma is 220 minutes.

The confection time for Emma is also much longer due to all the tubulars around upper sleeve, armhole and skirt.

For these two dresses a lot of planning and knowledge goes in to making them. Its important to remember that it is not only the knitting that is time consuming, but also the preparations in making these garments. There are many steps that need to be taken in to consideration.

Here is a picture of the factory in Turkey that produces Emma and Elisa dresses for House of Dagmar.

