

Quest'anno il **meeting di IACDE Italia**, l'associazione che rappresenta **designer e modellisti** del settore **Abbigliamento-Moda**, ha coinciso con la visita alla **storica azienda napoletana Kiton**, sinonimo di **alta sartoria Made in Italy**



Una passione chiamata

di **Giulia Gorgazzi**

sartoria

Gli antichi dicevano "Nomen omen", cioè "Il nome è un destino". Forse è questo che aveva in mente **Ciro Paone** quando ha chiamato la sua società **Kiton**, termine che riprende la parola "chitone": la tunica usata nell'antica Grecia. Paone l'ha scritta con la K per dare un'interpretazione più moderna, ma anche per suggerire origini straniere che incuriosissero, attraessero e dessero adito a fantasiose congetture. Nel tempo **Kiton** è diventata l'Olimpo della sartoria italiana: una

realtà al contempo internazionale e napoletana, radicata nel territorio ma conosciuta nel mondo.

MANUALITÀ E ABILITÀ TECNICA

Proprio per questo il **Club IACDE Italia**, l'associazione che raccoglie i professionisti del settore Tessile-Abbigliamento, ha scelto di visitarla per il suo meeting annuale che si è svolto il 5 e il 6 dicembre scorsi. «È la prima volta che **Kiton** apre

le porte ai rappresentanti di un'associazione; di solito ospita scuole e istituti di formazione. Ci premeva organizzare una visita in un'azienda sartoriale dell'Italia meridionale, perché è un territorio che incarna il **Made in Italy** come manualità e abilità tecnica: il cosiddetto "saper fare" commenta il Presidente di **IACDE Italia** **Charles Malas**.

LE ORIGINI

I soci del **Club Italia** hanno visitato la sede di **Kiton** ad **Arzano**, a pochi

chilometri da **Napoli**, dove hanno potuto vedere dal vivo come nascono i suoi capi. «**Kiton** è nata dalla "folia" di mio padre **Ciro Paone**, che abbiamo ereditato anche noi membri della famiglia e che ci permette di mantenere il nostro approccio sartoriale nel mercato attuale» commenta **Maria Giovanna Paone**, Presidente e Direttore Creativo dell'azienda. **Ciro Paone** nasce come commerciante di tessuti e negli anni Cinquanta crea la sua prima società, chiamata **CIPA**, dalle



[in apertura] Il direttivo e i soci del Club IACDE Italia con la famiglia Paone nella sede Kiton di Arzano

[sopra] Il presidente Malas con Maria Giovanna Paone, Presidente e Direttore Creativo Donna di Kiton

[dx] Il lavoro di ogni giacca impiega almeno 25 persone, perché ogni esemplare è tagliato, imbastito e cucito a mano, fodera compresa



I pacchetti di tessuto, tagliati a mano, pronti per diventare giacche. Lo stiro è un passaggio fondamentale per conferire al capo il carattere finale



iniziali del suo nome. Gli affari vanno bene e, con il supporto di alcune aziende del distretto tessile di Biella, raccoglie i capitali per fondare Kiton nel 1968. Gradualmente i figli e i nipoti entrano nella società e rilevano le quote: ora Kiton è giunta alla terza generazione ed è interamente nelle mani della famiglia Paone. «Mio padre ci ha insegnato a non perdere mai di vista il prodotto in termini di qualità e di stile. Oggi abbiamo 42 negozi monomarca distribuiti in tutto mondo e abbiamo il dovere di difendere questo nome» sottolinea Maria Giovanna.

I TESSUTI: UN ARCHIVIO DI RARITÀ

La visita di Kiton non può che partire dal magazzino dei tessuti, che custodisce pezzi pregiatissimi.

«La nostra forza risiede nella capacità di trovare e acquistare materie prime uniche, per poi trasformarle in prodotti esclusivi. A differenza di altri, che prima raccolgono le commissioni e poi producono, noi ci concentriamo sull'acquisto diretto e immediato, garantendo una qualità straordinaria» spiega Luca, Responsabile dell'Area Tessuti. Un esempio di questo lavoro è la vicuña, o vigogna, proveniente da un piccolo animale della famiglia dei camelidi originario della regione andina, e considerata la lana più pregiata al mondo. La vicuña stessa è una specie protetta e oggi la sua lana si può ricavare solo dal pelo della barba, non più attraverso la tosatura. La produzione di un filato richiede anni e il prezzo viene determinato dal mercato, come per l'oro.

«Recentemente abbiamo acquistato 1.500 m di vicuña che non abbiamo ancora venduto: un investimento coraggioso che riflette lo spirito visionario di Ciro Paone. Nel nostro archivio conserviamo l'ultimo taglio di vicuña prodotto prima che diventasse una specie protetta: un vero e proprio capolavoro, paragonabile a un'opera d'arte» sottolinea il Responsabile. Inizialmente la vigogna era disponibile solo nei toni naturali, blu e nero. Grazie all'acquisizione dello storico Lanificio Carlo Barbera, situato nel biellese, e all'impiego di macchinari avanzati, Kiton ha sviluppato la vicuña colorata.

CAP I UNICI

Kiton ha anche introdotto la vicuña jacquard, un tessuto realizzato su

telai solitamente impiegati per le cravatte, e il pettinato di vicuña, una stoffa straordinariamente leggera, perfetta per gli abiti. Sebbene la delicatezza della vicuña renda difficile la produzione di pantaloni, Kiton è riuscita a creare un completo che unisce raffinatezza ed eleganza. «Produciamo piccole quantità, circa 10-12 m per volta, che mettiamo all'asta per i nostri clienti più affezionati. Ogni lotto consente di realizzare solo 5 giacche, rendendo ogni capo un pezzo unico. Oggi la lana classica non è più richiesta dai nostri clienti. Per questo ci impegniamo a creare tessuti e capi ineguagliabili, capaci di distinguersi per qualità, rarità e innovazione» prosegue il Responsabile. Kiton ha infatti dato vita a un abito di lana 12.8 micron, una fibra così

sottile e rara che il suo prezzo è equiparabile a quello della vicuña, e una tela 12.8 micron, un tessuto talmente leggero e sottile che il 50% si perde durante la lavorazione in macchina.

MATERIE PRIME PREGIATE

«Avere la possibilità di lavorare con materie prime così pregiate è un valore aggiunto unico, un privilegio che pochi possono vantare. Avere un magazzino con una selezione così esclusiva ci permette di osare e sperimentare, soprattutto dopo l'acquisizione del Lanificio Carlo Barbera, che ci ha consentito di ampliare ulteriormente le nostre capacità produttive. Nel settore del Capospalla la differenza continua a farla il tessuto, e noi siamo in grado di offrire il meglio» aggiunge il Responsabile dell'Ufficio Commerciale Francesco Genatiempo.

I CAPISPALLA: UN LAVORO DI SQUADRA

La visita entra poi nel vivo del processo produttivo, nell'area dove vengono realizzati le giacche e i soprabiti, tra i capi più celebri di Kiton. L'azienda produce sia collezioni prêt-à-porter, sia capi su misura che rappresentano circa il 40% della produzione.

Ogni giacca è il frutto del lavoro di almeno 25 persone, perché è tagliata, imbastita e cucita a mano, fodera compresa: gli unici macchinari presenti in reparto sono le macchine per cucire e le presse. Il taglio di una giacca richiede circa 40 minuti se il tessuto è tinta unita, un'ora se si tratta di un tessuto scozzese e a quadri, perché i motivi devono combaciare esattamente. Ciascuna giacca è composta da 6 pezzi principali – davanti, fianco, dietro, sopra-braccia, sotto-braccia, spalle e rever – e l'elemento essenziale è il drittofilo, che deve essere perfettamente allineato per garantire simmetria

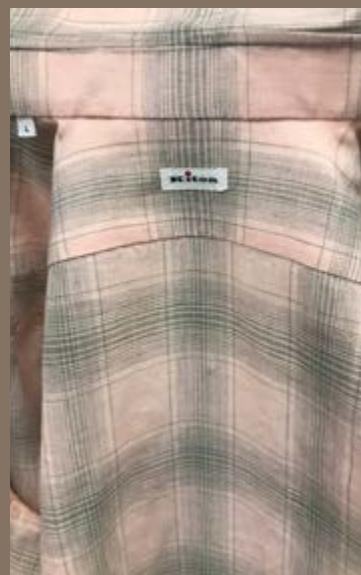
e qualità. Kiton offre ai clienti la possibilità di personalizzare le fodere con immagini scelte o realizzate da loro, assecondando la creatività e garantendo un tocco unico e artigianale.

GLI STEP DELLA CONFEZIONE

Dopo il taglio del tessuto e delle fodere, viene preparato un pacchetto di tessuto che passa attraverso diverse fasi. Inizialmente si assemblano il davanti e il dietro, poi si procede con la messa in tela, dove viene definita la struttura del capo. Successivamente si aggiunge la paramontura e, infine, la fodera. Ogni step è controllato con estrema cura per garantire che le misure del cliente siano rispettate al millimetro.

«I nostri negozi monomarca conoscono perfettamente il metodo per prendere le misure e trasmetterle all'azienda. Nei negozi multimarca in Italia e all'estero, invece, organizziamo periodicamente delle giornate evento in cui i nostri Master Tailor si rendono disponibili per prendere le misure direttamente sul posto, trasformando un servizio sartoriale in un'esperienza unica e memorabile. L'arte della sartoria è, per sua natura, personale e unica; non si può standardizzare, perché ogni capo è pensato per esseri umani con caratteristiche diverse. Ciò che in un contesto industriale potrebbe essere considerato un errore, qui è visto come una normale tolleranza che contribuisce al pregio e alla morbidezza del prodotto finito» sottolinea Genatiempo.

Lo stiro è un passaggio fondamentale per conferire al tessuto il suo carattere finale, il cosiddetto garbo. Gli stiratori usano un panno e un po' d'acqua per ammorbidire la stoffa, senza mai tirarla per evitare deformazioni. Il collo, invece, viene



Dettagli delle camicie Kiton: i colli con portastecche prevedono l'inserimento di una striscia di cotone di rinforzo che aiuta a conservare la forma della camicia nel tempo

Per le camicie l'azienda usa cotone italiano proveniente dal distretto di Biella, nei titoli più pregiati

[sotto] La Scuola di Alta Sartoria di Kiton, un percorso di formazione completamente gratuito per giovani dai 16 ai 21 anni



Il nuovo direttivo iacde: un anno dopo

Durante la conferenza finale, il pPresidente Malas ha colto l'occasione per ringraziare il direttivo IACDE del lavoro svolto quest'anno, dare il benvenuto ai nuovi soci e anticipare alcune attività del 2025, tra cui la partecipazione a Samab: evento dedicato alle tecnologie per la Moda che si terrà a Milano dal 27 al 29 maggio.

La visita a Kiton è l'incarnazione della volontà di condividere esperienze e fare rete: «Avere tra i nostri associati professionisti che hanno lavorato nel settore della Moda con percorsi diversi ha creato un network che ci permette di

organizzare eventi di questa portata» sottolinea Malas.

UN NUOVO CONCETTO DI ASSOCIAZIONE

Il Presidente e il direttivo hanno dedicato il 2024 alla costruzione di un nuovo concetto di associazione: «In primo luogo abbiamo capito che uno degli aspetti fondamentali è l'innovazione; per questo vogliamo rendere sistematico il seminario tecnico che si svolgerà in autunno presso il Kilometro Rosso. In secondo luogo, abbiamo deciso di coinvolgere aziende che realizzano un prodotto al di fuori del capospalla. In futuro vogliamo mostrare

ai nostri soci altre imprese della filiera, in cui possono trovare un contributo in termini di originalità e ricerca. Intendiamo infatti lavorare con aziende di alto livello, in termini di qualità o di design, capaci di creare un richiamo naturale per i nostri professionisti associati. Il gruppo è molto propositivo ed entusiasta, e contiamo di portare avanti l'associazione con questo spirito. Stiamo già lavorando per il 2026!» conclude il Presidente.



Il direttivo IACDE Italia: seduto in poltrona il presidente Charles Malas. Dietro da sinistra: Simone Visani, segretario, Roberto Cibir, vicepresidente, Paolo Cartabbia, tesoriere, Andrea Piva, Referente Formazione e rapporti con le scuole, Ettore Pellegrini, Presidente Industrial Members, Giorgio Marcarino, Referente Innovazione e Tecnologia, e Loredana Bonalumi, responsabile segreteria

trattato sotto presse specializzate. Qualsiasi imperfezione viene eliminata con attenzione, rispettando sempre la natura del tessuto.

CAMICERIA: L'ATTENZIONE AI DETTAGLI

Dopo l'area dedicata alla produzione dei capispalla, la visita prosegue al reparto Camiceria, dove i soci IACDE sono accolti dal Responsabile Sebastiano Borrelli. «Qui si concretizza l'espressione perfetta dell'attenzione ai dettagli, perché ogni elemento, anche il più piccolo, viene curato meticolosamente per creare un prodotto che si distingue per qualità e unicità. Riceviamo le misure direttamente a corpo e sviluppiamo i cartamodelli sulla base di queste informazioni. Con un margine di errore inferiore all'1% su una produzione annua di 52.000-54.000 camicie, di cui il 22-27% su misura, ci impegniamo a rendere il processo il più semplice ed efficace possibile». La produzione è organizzata in 3 categorie principali, che avanzano

parallelamente attraverso le diverse fasi. Stazioni di stiro intermedio permettono il controllo accurato di ogni operazione. «Una particolarità del nostro metodo è la lavorazione dello scollo, che viene realizzato dopo l'assemblaggio invece che al taglio. Questo garantisce due aspetti fondamentali: la manipolazione non altera le lunghezze e il collo resta ben ancorato alle spalle, evitando movimenti sgradevoli anche quando la camicia è sbottonata. Dopo la cucitura a macchina, il collo viene ribattuto a mano per conferirgli elasticità e permettergli di adattarsi naturalmente al corpo» prosegue Borrelli.

TEMPISTICHE

La costruzione di una camicia richiede circa 5 ore, di cui 3,5 ore dedicate alla preparazione e 1,5 ore alla ricamatura e ribattitura a mano. Solo il collo richiede circa 20 minuti di lavoro. La spalla, per esempio, viene lavorata interamente a mano: aperta, ribattuta e con la manica inserita

nel carrè. Anche il giromanica, i quartini spalla e le asole seguono lo stesso approccio. Le asole, in particolare, richiedono dai 12 ai 18 punti di chiusura a seconda del tessuto e sono tutte rigorosamente fatte a mano per garantire precisione assoluta. Ogni camicia passa attraverso 5 controlli di qualità. I colli con portastecche prevedono l'inserimento di una striscia di cotone di rinforzo che aiuta a conservare la forma della camicia nel tempo, anche dopo numerosi lavaggi, prevenendo l'usura del tessuto e mantenendo il capo in taglia.

L'IMPORTANZA DEL TESSUTO

Anche dietro le camicie c'è una grandissima attenzione al tessuto: Kiton usa cotone italiano al 100%, proveniente dal distretto di Biella dei titoli più pregiati: 120/2 e 200/2, voile in titolo 200, leggerissimo, e flanelle di cotone per le camicie più calde. Alla base del processo di produzione c'è la volontà di

non stressare le fibre di cotone durante il taglio, preservandone l'equilibrio naturale. Alcuni tessuti provengono da telai più piccoli per ridurre ulteriormente lo stress del filato, migliorando così la qualità finale, anche se ciò comporta un maggiore consumo di materiale: circa 1,5 m in più per rotolo. Circa 750 m, inoltre, all'anno vengono usati per le strisce di rinforzo dei colli con portastecche.

LE CRAVATTE: SINTESI DI TRADIZIONE E INNOVAZIONE

Il giro prosegue con le cravatte, che rappresentano una perfetta sintesi di tradizione e innovazione. Ogni cravatta è tagliata con un angolo di 45° per garantire che, una volta indossata, rimanga perfettamente dritta e non si sgualcisca; è realizzata con la tecnica napoletana delle "sette pieghe", che permette al tessuto di avvolgersi con grazia intorno al collo, garantendo comfort ed eleganza. L'inserimento all'interno di un filo di cotone 10 mantiene la forma ed evita la deformazione

con l'andare del tempo. Da un 1m² di tessuto si ricavano due cravatte, mentre le cravatte monopezzo, realizzate da un unico pezzo di seta senza cuciture, richiedono circa 1,8 m² di stoffa. Il tessuto avanzato viene spesso utilizzato per realizzare pochette abbinata, un ulteriore esempio della filosofia sostenibile di Kiton: che sacrifica tessuto solo per garantire una qualità eccelsa.

PRODUZIONE PICCOLA MA PREGIATA

Pur rappresentando la parte più piccola della produzione, le scarpe sono uno dei simboli dell'eccellenza artigianale del marchio. Realizzate interamente a mano, le calzature si distinguono per l'ampia scelta di materiali di pregio, tra cui il sughero di Sardegna, utilizzato per renderle traspiranti.

«A differenza delle scarpe comuni, che costringono il piede a adattarsi, quelle di Kiton si modellano sul piede del cliente, grazie all'uso di materiali di altissima qualità come la colla di patata, e a un processo produttivo attentamente calibrato. Il servizio su misura prevede tre fasi: la misurazione, la prova e la realizzazione del prodotto finito. Il cliente può personalizzare ogni dettaglio, dalla scelta del pellame alla fibbia, fino al colore» prosegue il Responsabile dell'Ufficio Commerciale Genatiempo. La maggior parte dei clienti abbina le scarpe a cinture coordinate.

LA SCUOLA DI ALTA SARTORIA: IL FUTURO

L'ultima tappa del viaggio nell'universo Kiton è la scuola di alta sartoria, un percorso di formazione di 3 anni completamente gratuito, che ogni anno accoglie studenti dai 16 ai 21 anni provenienti non solo dal territorio, ma da tutta Italia e dall'estero. L'ammissione avviene tramite un colloquio con



La cravatta monopezzo senza cuciture richiede quasi 2 m² di stoffa. Le cravatte classiche richiedono circa ½ m² di seta

il direttore e con Silverio Paone, Presidente della scuola, e una prova pratica, anche se non sono richieste competenze settoriali. Il percorso infatti è focalizzato esclusivamente sulla pratica: sotto la guida di un maestro esperto, ex sarto di Kiton, gli studenti imparano a creare capi di alta qualità, in particolare le giacche. Le classi arrivano a un massimo di 20 studenti per consentire una formazione accurata e personalizzata. Al termine del percorso, gli allievi ottengono un attestato. L'80% degli studenti resta in azienda, contribuendo a preservare e innovare una tradizione sartoriale radicata nel territorio. «Pur essendo un marchio internazionale, Kiton resta profondamente legato a Napoli e alle sue maestranze, mestieri che spesso vengono tramandati di padre in figlio» sottolinea Genatiempo.

LA SARTORIA COME PASSIONE

Al termine della visita, prima del



pranzo, il direttivo di IACDE Italia ha organizzato un momento di confronto con Maria Giovanna Paone, durante il quale il Presidente Malas ha sottolineato come «la gioia di lavorare si percepisca in ogni angolo dell'azienda».

Una sensazione confermata da Paone: «Per noi questo non è solo un lavoro, è una passione che condividiamo ogni giorno con le persone che lavorano con noi. Qui ogni dipendente è stimato, valorizzato e ascoltato. È l'impegno continuo e costante di tutta la famiglia e di tutti i nostri collaboratori che ci ha permesso di raggiungere grandi risultati, senza mai perdere di vista la qualità».

VEDERE OPPORTUNITÀ INVECE DI MURI

Tra i tanti episodi che testimoniano la visione del padre Ciro spicca l'acquisto di Palazzo Kiton, la sede milanese del marchio, situata nella centralissima via Pontaccio in un antico edificio restaurato nel pieno rispetto dello stile Liberty degli anni Trenta.

«Mio padre era già malato, ma questo non gli impedì di seguire il suo istinto. Vide quell'edificio e ne rimase folgorato. Nonostante non riuscisse più a camminare in modo autonomo, decise di

partire per vederlo di persona. Una volta lì se ne innamorò perdutamente e, con la sua tenacia e il suo inconfondibile carisma, riuscì a comprare l'immobile. Un'operazione che non fu solo un investimento, ma anche l'espressione della sua capacità di vedere opportunità dove gli altri vedevano solo muri. Adesso quell'edificio è il simbolo della presenza e del prestigio di Kiton a Milano» racconta Maria Giovanna. Tramandare l'eredità del fondatore significa anche preservare l'autenticità del prodotto sartoriale: «Pur essendo una risorsa preziosa, in futuro l'automazione potrà trovare posto nelle fasi che supportano la lavorazione del prodotto, come l'organizzazione e la modellistica. Il nostro valore resta nelle mani esperte dei nostri artigiani, che realizzano i modelli con i metodi tradizionali, ma la complessità del lavoro ci impone di riflettere su come migliorare la gestione di questi aspetti, in modo da rispondere in maniera sempre più efficiente alle numerose richieste che riceviamo. È una sfida, ma anche un'opportunità per continuare a crescere e innovare, senza mai tradire l'anima sartoriale che ci distingue».