**Особенности обработки из материалов с ворсом**

Особенности изготовления изделий из ворсовых материалов вызваны наличием ворса, при смятии которого образуются ласы, возможно стягивание швов.

*Ворсовые материалы* могут быть

· хлопчатобумажными (вельвет-корд, вельвет-рубчик, полубархат); они обладают хорошими теплозащитными свойствами и износостойкостью; к недостаткам их можно отнести большую усадку и осыпаемость;

· шелковыми (бархат платьевой, велюр-бархат вытравной, ворсовые трикотажные полотна), они обладают повышенной раздвигаемостью нитей, осыпаемостью и прорубаемостью.

Повышенная сминаемость вор**с**ового покрытия затрудняет возможность применения ВТО. Поэтому в конструкции изделий проектируют минимальное число деталей и швов, вытачки заменяют рельефами, кокетками, по­садку по срезам — мягкими складками. В конструкциях узлов карманов, застежек предусматривают минимальное число слоев де­талей. Подкладку воротников, клапанов, листочек, карманов выкраивают из подкладочной ткани.

*При раскрое* ворсовых тканей особое внимание обращают на направление ворса. В коротковорсовых тканях обычно выбирают такое направление, чтобы ворс был направлен снизу вверх. Такое его расположение дает восприятие глубины и насыщенности цвета изделия В длинноворсовых тканях направление ворса должно быт направлено сверху вниз. При раскрое направление ворса во всех деталях должно совпадать. При раскрое скользящих ворсовых тканей, чтобы избежать смещения деталей, слои тканей скалывают булавками, располагая их близко друг к другу, либо производят раскрой в один слой, обмеляя и вырезая каждую деталь в отдельности. Если ворс отличается повышенной сцепляемостью, раскрой деталей можно производить в один слой, разложив материалов лицевой стороной вниз.

Для придания деталям изделий *устойчивости и предохранения срезов* от растяжения детали из этих тканей соединяют с прокладочными материалами. Клеевые прокладки по размерам должны соответствовать основным деталям и при соединении деталей входить в швы не менее чем на 1-2 мм или попадать под отделочные строчки. По низу рукава и изделия прокладку располагают со стороны припуска на подгиб до линии подгиба или на 10-12 мм за линию перегиба. В цельнокроеных деталях — только со стороны нижней детали. В недублированных деталях по срезам прокладывают кромку, а в изделиях из ворсовых трикотажных полотен — притачивают полоски из х/б ткани, выкроенные по форме срезов деталей под углом к нитям основы. Во избежание деформации ворсовой поверхности *дублируют*только мелкие детали и закрытые участки деталей (клапаны, листочки, воротник, подборта, припуск на подгиб низа рукавов и изделия). Во избежание изменения цвета и смятия ворса дублирование, обработку швов, проутюживание выполняют при щадящих режимах. В случае образования лас используют паровоздушные манекены.

Стачивание деталей из ворсовых тканей производят с предварительным *сметыванием.*Чтобы в дальнейшем избежать смещения деталей во время стачивания, сметывают двумя параллельными строчками на расстоянии 5 мм. Машинную строчку впоследствии прокладывают между двумя ручными.

Для стачивания срезов рекомендуется использовать беспосадочные машины, обеспечивающие максимальное снижение стягивания швов и образования посадки. Для предотвращение смещения срезов шва стачивание деталей производят с предварительным сметыванием или без сметывания в направлении, обратном направлению ворса.

Подшивание низа легкого платья из ворсовых материалов производят на машине потайного стежка, с предварительным заметыванием

*Соединение полотен* осуществляют стачным вразутюжку или настрочным швом. В изделиях из ворсовых трикотажных полотен их соединяют на машине трехниточного обметочного стежка швом шириной 5-6 мм. В изделиях из вельвета без подкладки срезы соединяют стачным швом с одновременным обметыванием на стачивающе-обметочной машине или швом взамок.. В изделиях из материалов, подобных вельвету, срезы деталей мож­но соединять швами взамок, запошивочным или стачным с одно­временным обметыванием срезов.

Швы в изделиях настрачивают по лицевой стороне деталей без предварительного заутюживания. Также без предварительного при- утюживания прокладывают отделочные строчки.

Срезы соединяемых деталей могут быть обметаны либо оканто­ваны тонкой тесьмой или косой бейкой с одним открытым сре­зом. Для обработки краев используют швы вподгибку с открытым обметанным или окантованным срезом.

Распарывание проложенных машинных строчек нежелательно из-за неустранимых заминов ворса.

Для ВТО изделий из этих материалов требуется специальная гладильная подушка с игольчатой поверхностью, которая пре­дохраняет ворс от заминов. Давление утюжильных поверхностей должно быть минимальным. После ВТО изделие необходимо вы­держать в подвешенном состоянии. В изделиях типа бархата *швы разутюживают* со стороны изнанки на участке строчки, не заходя за линию строчки. Разутюживают те швы, которые могут образовать навалы. Настрочные швы и отделочные строчки выполняют без предварительного заутюживания или приутюживания. В изделиях из ворсовых тканей без подкладки глажение, разутюживание швов и деталей производят на мягкой или игольчатой подложке в вертикальном положении

Обработка карманов. На платьях карманы чаще всего выполняют в швах. На жакетах могут быть изготовлены накладные и про­резные карманы с одной или двумя обтачками, с клапаном, с листочкой, имеющей втачные концы. Из-за большой толщины про­резной карман с листочкой, имеющей настрочные концы, дела­ют редко. Накладные карманы изготовляют на подкладке.

**Застежки** изготовляют любые (в разрезах основных деталей, в швах или рельефах, в сквозных разрезах основных деталей), по модели. При этом выбирают конструкцию с минимальным чис­лом деталей и швов. Практически не делают застежки в разрезах с настрочными планками из-за большого числа швов и большой толщины узла застежки.

Обработка воротника. Из-за достаточно большой толщины основного материала целесообразно выбирать такую конструкцию воротника, которая при соединении с изделием давала бы мини­мальное число слоев. Например, к изделиям, имеющим борта с лацканами, воротник присоединяют так же, как к изделиям с подкладкой: нижний воротник втачивают в горловину изделия, верхний воротник стачивают с подбортами по линии раскепа. При­пуски швов разутюживают и скрепляют между собой.

Рубашечные воротники на отрезной стойке, как правило, не выполняют из-за большой толщины. Предпочтение отдают воротникам с цельнокроеной стойкой.

Обработка рукавов. Рукава изготовляют по общим правилам с учетом толщины узла в готовом виде