**Тема : «Особенности обработки изделий из бархата и других ворсовых материалов»**

Основными особенностями таких материалов являются наличие ворса, который ни в коем случае не должен быть смят, и относительно большая их толщина. Повышенная сминаемость ворсового 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.

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.

Соединение деталей производят стачным швом вразутюжку. В изделиях из материалов, подобных вельвету, срезы деталей можно соединять швами взамок, запошивочным или стачным с одновременным обметыванием срезов.

При индивидуальном пошиве детали сметывают двумя параллельными строчками. Стачивание выполняют, прокладывая машинную строчку между двумя сметочными. Это помогает избежать перемещения деталей относительно друг друга из-за смятия ворса.

Швы в изделиях настрачивают по лицевой стороне деталей без предварительного заутюживания. Также без предварительного приутюживания 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 отделки деталей используют буфы, складки, драпировки. Применяют отделку лентой, тесьмой, шнуром, аппликацией, бейкой и кантом. На изделиях из ворсовых материалов не делают узких оборок.

**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.