**Тельнова Евгения ДТ-ДС1-1**

**ТЕХНОЛОГИИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КАРМАНОВ ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ**

При изготовлении изделий верхнего и спортивного трикотажа карманы являются не только эффектным декоративным элементом, но также имеют и функциональное значение. С учѐтом этого карманы конструируют, используя различные формы, размеры, технологии вязания и крепления детали к основной части изделия.

Кроеный карман предполагает соединение с основной деталью методом сшивания. В этом случае главной проблемой является качество шва, зависящее от: толщины полотна (подгиб кромки кармана ограничивает использование данной технологии для полотен с машин среднего и низкого класса); величины наклона петельных столбиков к долевой линии (тонкое плотно вяжется на машинах высокого класса, чаще это кругловязальные многосистемные машины, полотно с которых характеризуется винтообразным расположением петельных рядов, приводящим к значительному перекосу деталей небольших размеров, каковыми и являются карманы); степени распускаемости полотна (тонкие полотна формируются главными и производными переплетениями, петля которых имеет простейшую форму с наименьшим числом точек контакта и, как следствие, хорошо распускающуюся даже при небольших нагрузках).

Таким образом, качество кармана значительно улучшится, если его изготавливать регулярным способом в виде отдельной законченной детали любой формы. Однако при этом увеличивается время вязания детали, а, следовательно, и себестоимость продукции. Остаѐтся также проблема крепления кармана на швейном или кеттельном оборудовании. Кеттлевание – операция дорогая, трудоѐмкая, применимая для простых карманов, а чаще – клапанов, но растяжимый тонкий незаметный шов обеспечивает высокое качество изделия.

Самым перспективным направлением изготовления кармана является его вязание одновременно с основной деталью. Современные плосковязальные автоматы с электронным управлением процессом петлеобразовния позволяют вырабатывать карманы по технологии цельного вязания – трехмерный карман формируется непосредственно при вязании детали. Особенностями процесса является наличие оттягивающих платин в дополнение к основному механизму оттяжки и невозможность использования других переплетений на участке кармана, кроме кулирной глади.

Работа выполнена под руководством доцента каф. ТиД, к.пед.н. Поповой Т.И.