Воротники в легком платье и блузках могут быть цельными, т. е., выкроенными вместе с нижними воротниками, состоять из двух частей и одинарными, а края воротников могут быть обработаны обтачным швом, окантовочным, швом вподгибку или отделаны оборкой, кружевом, кантом и т. п.



  **Обработка цельного воротника.** Воротник перегибают вдоль посередине (рис. 62, а), складывают лицевой стороной внутрь, уравнивая срезы, и обтачивают концы (рис.,62, б). Ширина шва 0,5 - 0,7 см.

  Если верхний воротник выкроен отдельно от нижнего, его складывают с нижним воротником лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, и обтачивают по концам и отлету с посадкой верхнего воротника на углах и закруглениях. Ширина шва 0,5 - 0,7 см. Срезы швов в углах подрезают, оставляя припуск 0,2 - 0,З см. В воротниках с фигурными краями на вогнутых участках срезы швов надсекают так, чтобы надсечка не доходила до строчки на 0,1 - 0,2 см; воротник вывертывают на лицевую сторону, углы и швы выправляют и приутюживают со стороны нижнего воротника, образуя кант из верхнего воротника шириной 0,1 - 0,2 см.

  В некоторых случаях воротники с фигурными краями выметывают вручную или на специальной машине со стороны нижнего воротника на расстоянии 0,5 см от края, образуя кант из верхнего воротника.

  В воротниках с прокладкой из ткани с односторонним клеевым покрытием прокладку накладывают клеевым покрытием на изнанку нижнего воротника так, чтобы края прокладки отстояли от краев нижнего воротника на 0,5 - 0,7 см, и приклеивают утюгом или на прессе.

  В воротнике с прокладкой из хлопчатобумажной ткани или прокламилина прокладку накладывают на изнанку нижнего воротника и обтачивают со стороны нижнего воротника. В изделиях из шерстяных, шелковых тканей и тканей с содержанием синтетических волокон верхний воротник складывают с прокладкой изнаночными сторонами внутрь и сметывают (или стачивают), делая посадку верхнего воротника на углах и закруглениях. Затем верхний воротник складывают с нижним лицевыми сторонами внутрь и обтачивают со стороны прокладки, по строчке приметывания и притачивания прокладки к верхнему воротнику или отступив от нее в сторону середины на 0,1 см. Прокладку из шва вырезают, оставляя 0,1 см, воротник вывертывают на лицевую сторону, углы и швы выправляют и приутюживают, образуя кант в сторону нижнего воротника.

  В воротниках с оборкой оборку накладывают изнанкой на лицевую сторону нижнего воротника обработанным краем оборки в сторону середины нижнего воротника, срезы уравнивают и притачивают со стороны оборок машинной строчкой между двумя строчками или по второй строчке образования сборки, при этом количество сборок на углах воротника должно быть больше, чем на краях. После этого нижний воротник складывают с верхним лицевыми сторонами внутрь и обтачивают со стороны нижнего воротника, прокладывая строчку в шов притачивания оборки или отступив от нее на 0,1 - 0,2 см в сторону середины воротника.

  Воротник вывертывают на лицевую сторону, углы и края выправляют и приутюживают.

  При соединении воротника с горловиной с помощью обтачки по срезу стойки со стороны верхнего воротника на расстоянии 0,5 - 0,7 см от среза прокладывают строчку (рис. 62, в), образуя слабину (напуск) верхнего воротника относительно нижнего на 0,1 - 0,З см.



  **Обработка воротника, состоящего из двух частей.** Каждую часть воротника обрабатывают отдельно, так же как и цельный воротник. Обработанные части воротника укладывают обработанными концами встык и скрепляют ручными стежками или машинной строчкой на расстоянии 0,5 см от края (рис. 63).

  **Обработка съемного отделочного воротника.** В съемных отделочных воротниках верхний воротник может быть выкроен цельнокроенным с нижним или отдельно от нижнего воротника.

  Если отделочный воротник цельный, его перегибают вдоль посередине лицевой стороной внутрь, уравнивая срезы, и обтачивают концы воротника и стойку, оставляя по срезу стойки необтачанным отверстие длиной 2,5 - 3 см для вывертывания.



  Если верхний воротник выкроен отдельно от нижнего его складывают с нижним лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, и обтачивают со всех сторон, оставляя по срезу стойки отверстие для вывертывания. Срезы швов в углах подрезают, оставляя припуск 0,2-0,3 см. Через оставленное отверстие воротник вывертывают на лицевую сторону, углы и швы выправляют и приутюживают со стороны нижнего воротника, образуя кант из верхнего воротника. Оставленное по краю стойки отверстие для вывертывания застрачивают на машине (рис. 64, а) или подшивают вручную потайными стежками. Срез стойки можно не обтачивать, а обметывать на специальной машине или окантовывать (рис. 64, б) в зависимости от осыпаемости ткани.

  **Обработка одинарного воротника.** Срезы одинарных воротников по концам и отлету могут быть обработаны в зависимости от модели следующими способами: швом вподгибку с закрытым срезом, плоской ткани окантовочным швом с двумя закрытыми срезами и кружевом на специальной машине. Обработку швом вподгибку выполняют с помощью специального приспособления.