Воротник соединяют с изделием, как правило, в готовом виде, после сборки воротника и обработки бортовых краев изделия. В изделиях с воротником, выкроенным вместе с подбортами, нижний воротник втачивают в горловину до обтачивания бортов. В этом случае борта и воротник обрабатывают одновременно.

 Соединяют воротник с горловиной изделия стачным швом на стачивающей машине или накладным швом на машине с зигзагообразной строчкой.

 ***Соединение стачным швом***. Перед соединением с изделием уточняют размер воротника по стойке, для чего его обрезают, оставляя припуск на сгиб в середине воротника шириной 0,5 - 1,0 см и сводя припуск к концам на нет. На подбортах и воротнике поперечными меловыми линиями размечают линии стачивания - линии раскепов. Подборта обрезают, оставляя припуск на шов, равный 0,8 - 1 см.

 Воротник и подборта стачивают по раскепам вместе с бортовой прокладкой или без нее, а затем втачивают нижний воротник, совмещая его концы с концами горловины, а также контрольные надсечки на них. Втачивают по нижнему воротнику швом шириной 1 см с посадкой 0,4 - 0,5 см над плечевыми швами, располагая посадку равномерно по обе стороны от швов. Посадкой достигается правильное положение нижнего воротника около боковых участков шеи.

 Шов втачивания нижнего воротника, швы раскепов и плечевые швы разутюживают на прессе или вручную утюгом на специальной колодке, сутюживая посадку.

 Если бортовая прокладка не соединена при стачивании плечевых срезов и втачивании нижнего воротника в горловину, то ее пришивают по горловине полочек ручными стежками или на стачивающей машине к шву нижпего воротника и плечевым швам.

 В пиджаках с обработкой отлета воротника накладным швом после разутюживания швов раскепов концы воротника подгибают и настрачивают на машине с зигзагообразной строчкой. В других изделиях, где концы воротника не были закреплены, их пришивают к нижнему воротнику ручными стежками после закрепления швов раскепов.

 Затем воротник приметывают на специальной машине или ручными прямыми стежками к нижнему воротнику параллельно швам раскепов на расстоянии 0,2 см и по линии перегиба стойки, обеспечивая припуск на перегиб; затем срезы швов соединяют прямыми ручными стежками длиной 1 - 1,5 см либо прокладывают клеевую пленку. Если длина швов раскепов менее 6 см, их не закрепляют.

 ***Соединение накладным швом***. Толщина накладного шва меньше, чем стачного, поэтому соединение воротника с горловиной изделия накладным швом уменьшает жесткость горловины в готовом изделии.

 На нижнем воротнике размечают контрольные линии. На подбортах размечают линии раскепов, а по горловине полочек и спинки с лицевой стороны - линию наложения нижнего воротника. Чтобы увеличить устойчивость шва, со стороны изнанки изделия по горловине спинки притачивают полоску хлопчатобумажной или льняной ткани шириной 2 - 3 см, выкроенную по форме горловины.

 После подготовительных операций воротник по раскепам соединяют с подбортами стачным швом шириной 1,0 см. Швы раскепов разутюживают; нижний воротник укладывают на срез горловины по линии разметки и настрачивают вначале на стачивающей машине, а затем на машине с зигзагообразной строчкой вместе с бортовой прокладкой. Дальнейшая обработка воротника такая же, как и при соединении стачным швом.

 ***Соединение меховых воротников с изделием***. Меховые воротники соединяют с горловиной изделия так же, как и воротники из основной ткани.

 Швы раскепов пришивают вручную к бортовой прокладке. Для правильного размещения воротника в готовом изделии перед пришиванием швов раскепов воротник приметывают на специальной машине или вручную параллельно швам раскепов на расстоянии 0,2 - 0,3 см от них и по перегибу стойки с образованием посадки по ширине на сгиб воротника.

 Незастроченные концы воротника пришивают к нижнему воротнику ручными косыми стежками.

 Чтобы закрепить меховой воротник, его пришивают к нижнему воротнику ручными вспушными стежками. Строчку выполняют со стороны нижнего воротника параллельно среднему шву на расстоянии 10 - 12 см от шва. При наличии вытачек у воротника и нижнего воротника их соединяют по швам вытачек.

 ***Соединение воротников, цельнокроенных с верхними частями подбортов***. В моделях изделий, в которых воротник выкроен вместе с верхними частями подбортов, обработку бортовых краев, концов и отлета воротника совмещают.

 Обработанный нижний воротник втачивают в горловину изделия до соединения его с воротником и после прокладывания кромки по краям бортов.

 Части воротника стачивают и притачивают к нижним частям подбортов, швы разутюживают. Наметывание, обтачивание краев и последующую обработку выполняют так же, как при обработке бортовых краев и воротника, выкроенных отдельными деталями.