

জাতীয় কারিগরি এবং বৃত্তিমূলক শিক্ষার যোগ্যতা ভিত্তিক কাঠামো

এনটিভিকিউএফ

সক্ষমতা ভিত্তিক শিক্ষন উপকরণ

প্যাটার্ন মেকিং এন্ড কাটিং অপারেশন

এনটিভিকিউএফ লেভেল-২

মডিউল - পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা

(Prepare Patterns for Apparels Manufacturing)



বাংলাদেশ কারিগরি শিক্ষা বোর্ড

আগারগাও, শের-ই বাংলা নগর

ঢাকা - ১২০৭

বাংলাদেশ কারিগরি শিক্ষা বোর্ড

যোগাযোগের ঠিকানা

এনটিভিকিউএফ (NTVQF) বিভাগ
বাংলাদেশ কারিগরি শিক্ষা বোর্ড
আগারগাও, শের-ই বাংলা নগর
ঢাকা - ১২০৭, বাংলাদেশ
ফোন: ৯১৪০৬৫৪

Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ২/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	--------------

এনটিভিকিউএফ লেভেল-২

পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা
(Prepare Patterns for Apparels Manufacturing)

রচনায়

মোঃ শাহাদাত হসাইন

ফ্যাব্রিক কসালটেন্ট

কুমাস সোরসিং

চট্টগ্রাম ইপিজেড

ই - মেইল: shahadatbuey@gmail.com

সম্পাদনায়

সৈয়দ আজহারুল হক

সিইও

ফিলিস জোন

ই - মেইল: azharulhaque2008@gmail.com

Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ৩/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	--------------

সূচিপত্র:

মডিউলের নাম: পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা.....	৬
শিখন ফল (Learning Outcome) ১: প্যাটার্ন তৈরির প্রস্তুতি গ্রহণ করা.....	৭
প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities)-১.....	৮
ইনফরমেশন শীট-১.১.....।.....	৯
সেলফ চেক শীট-১.১.....	২২
উত্তরপত্র-১.১.....	২২
জব শীট-১.১.....	২৫
স্পেসিফিকেশন শীট ১.১	২৬
শিখন ফল (Learning Outcome) ২: খসড়া প্যাটার্ন প্রস্তুত করা	২৭
প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities)	২৮
ইনফরমেশন শীট-২.১.....	২৯
সেলফ চেক শীট-১.২.....	৫০
উত্তরপত্র-১.২.....	৫২
জব শীট-২.১.....	৫৫
স্পেসিফিকেশন শীট-২.১.....	৫৬
শিখন ফল (Learning Outcome) ৩: প্যাটার্ন প্রস্তুত এবং প্যাটার্ন কাটতে পারবেন	৬৩
প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities)-৩.১	৬৪
ইনফরমেশন শীট-১.৩.....	৬৫
সেলফ চেক শীট-৩.১.....	৬৯
উত্তরপত্র-১.৩.....	৭০
জব শীট-৩.১	৭১
স্পেসিফিকেশন শীট-৩.১	৭২
শিখন ফল (Learning Outcome) ৪: প্যাটার্ন চেক করতে পারবেন.....	৭৩
প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities)-৪.১	৭৪
ইনফরমেশন শীট-১.৪.....	৭৫
সেলফ চেক শীট-৪.১	৭৯
উত্তরপত্র-১.৪.....	৮০

Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ৪/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	--------------

জব সীট-৪.১.....	৮২
স্পেসিফিকেশন শীট ১.৪.....	৮৩
শিখন ফল (Learning Outcome) ৫: যন্ত্রপাতি, সরঞ্জাম পরিষ্কার ও প্যাটার্ন সংরক্ষণ করতে পারবেন	৮৪
প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities)-৫.১	৮৫
ইনফরমেশন শীট-১.৫.....	৮৬
সেলফ চেক শীট-৫.১	৯৪
উত্তরপত্র-১.৫.....	৯৬
জব সীট-৫.১.....	৯৯
স্পেসিফিকেশন শীট ১.৫.....	১০০
দক্ষতা পর্যালোচনা	১০১

Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ৫/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	--------------

এই লার্নিং গাইডটি কীভাবে ব্যবহার করবেন
(How to Use This Learning Guide)



এই মডিউলে প্রশিক্ষণ উপকরণ ও প্রশিক্ষণ কার্যক্রম সম্পর্কে বলা হয়েছে। এই কার্যক্রমগুলো আপনাকে সম্পন্ন করতে হবে। প্যাটার্ন মেকিং এন্ড কাটিং অপারেশন এর অন্যতম ইউনিট হচ্ছে পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা, এই মডিউলের মাধ্যমে প্যাটার্ন মেকিং করার প্রস্তুতি, খসড়া প্যাটার্ন করা, প্যাটার্ন প্রস্তুত এবং কাটা এবং প্যাটার্ন চেক করার দক্ষতা অর্জন করবে। দক্ষ কর্মির জন্য যে প্রয়োজনীয় জ্ঞান ও পজিটিভ আচরন প্রয়োজন তা এই কোর্সে অন্তর্ভুক্ত রয়েছে।

এই মডিউলে বর্ণিত শিখনফল অর্জনের জন্য আপনাকে ধারাবাহিকভাবে শিক্ষা কর্মকান্ড সম্পন্ন করতে হবে। এইসব কর্মকান্ড একটি নির্দিষ্ট শ্রেণীকক্ষে বা অন্যত্রও সম্পন্ন করা যেতে পারে। বর্ণিত শিখনফল তথা জ্ঞান ও দক্ষতা অর্জনের জন্য এসব কার্যক্রমের পাশাপাশি সংশ্লিষ্ট অনুশীলনও সম্পন্ন করতে হবে।

শিখন কার্যক্রমের ধারা জানার জন্য "শিখন কার্যক্রম" অংশটি অনুসরণ করুন। ধারাবাহিকভাবে জানার জন্য সূচিপত্রে, তথ্যপত্র, কার্যক্রম পত্র, শিখন কার্যক্রম, শিখনফল এবং উত্তরপত্রে পৃষ্ঠা নম্বর ব্যবহার করা হয়েছে। নির্দিষ্ট পাঠের সাথে সঠিক সহায়ক উপাদান সম্পর্কে জানার জন্যে শিখন কার্যক্রম অংশটি দেখতে হবে। এই শিখন কার্যক্রম অংশ আপনার সক্ষমতা অর্জন অনুশীলনের রোডম্যাপ হিসাবে কাজ করে।

তথ্যপত্রটি পড়ুন। এতে কাজ সম্পর্কে সঠিক ধারণা এবং সুনির্দিষ্টভাবে কাজ করার সম্যক ধারণা পাওয়া যাবে। 'তথ্যপত্রটি' পড়া শেষ করে 'সেলফ চেক শীট' এ উল্লেখিত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন। শিখন গাইডের তথ্যপত্রটি অনুসরণ করে 'সেলফ চেক শিট' সমাপ্ত করুন। একজন কর্মী কিভাবে কাজের ক্ষেত্রে উন্নতি লাভ করেছে সেটি জানতে 'সেলফ চেক' আপনাকে সহযোগিতা করবে। 'সেলফ চেক' কতটা সঠিক হয়েছে তা জানার জন্য 'উত্তর পত্র' দেখুন।

কার্যক্রম পত্রে নির্দেশিত উপায়ে যাবতীয় কার্য সম্পাদন করুন। এখানেই আপনি নতুন সক্ষমতা অর্জনের পথে আপনার নতুন জ্ঞান কাজে লাগাতে পারবেন।

এই মডিউল অনুযায়ী কাজ করার সময় নিরাপত্তা বিষয়টি সম্পর্কে সচেতন থাকবেন। কোনো প্রশ্ন থাকলে ফ্যাসিলিটেকটরকে প্রশ্ন করতে সংকোচ করবেন না।

এই শিখন গাইডে নির্দেশিত সকল কাজ শেষ করার পর অর্জিত সক্ষমতা মূল্যায়ন করা হবে যে, আপনি পরবর্তী মূল্যায়নের জন্য কতটুকু উপযুক্ত। প্রয়োজনীয় সব সক্ষমতা অর্জন হয়েছে কিনা তা জানার জন্য মডিউলের শেষে সক্ষমতা মান এর একটি চেকলিস্ট দেওয়া হয়েছে। এই তথ্যটি কেবলমাত্র আপনার নিজের জন্য। এটি কোনো দাপ্তরিক কাজে ব্যবহারের জন্য নয়।

Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ৬/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	--------------

Code:
RTPMC1002A1

পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা
(Prepare Pattern for Apparels
Manufacturing)

উন্নয়নের তারিখ:
মার্চ-২০২২

সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ৭/১০২

মডিউলের বিষয়বস্তু

মডিউলের নামঃ পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা

মডিউলের বর্ণনাঃ

এই মডিউলে পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা, প্যাটার্ন তৈরি করার প্রস্তুতি, খসড়া প্যাটার্ন করা, প্যাটার্ন প্রস্তুত এবং কাটা এবং প্যাটার্ন চেক করার দক্ষতা অর্জন এবং এর জন্য প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা ও পজিটিভ দৃষ্টিভঙ্গি ইত্যাদি অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে। এই দক্ষতা আপনাকে পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করার কাজে সহযোগিতা করবে। তাছাড়া এই কাজের জন্য আপনার কি কি ধরনের সরঞ্জামাদি লাগবে তাও ঠিক করতে এই মডিউল আপনাকে সাহায্য করবে।

নূন্যতম সময়ঃ ৭০ ঘন্টা

শিখনফলঃ

এই মডিউলটি সম্পন্ন করার পর শিক্ষার্থীরা নিম্নোক্ত কাজ গুলি করতে পারবেনঃ

১. প্যাটার্ন তৈরির প্রস্তুতি গ্রহণ করতে পারবেন
২. খসড়া প্যাটার্ন প্রস্তুত করতে পারবেন
৩. প্যাটার্ন প্রস্তুত এবং প্যাটার্ন কাটতে পারবেন
৪. প্যাটার্ন চেক করতে পারবেন
৫. যন্ত্রপাতি, সরঞ্জাম পরিষ্কার ও প্যাটার্ন সংরক্ষণ করতে পারবেন।

অ্যাসেসমেন্ট ক্রাইটেরিয়াঃ

১. কাজের প্রয়োজন এবং ক্রেতার তথ্য শীট অনুযায়ী ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই) সংগ্রহ করা হয়েছে।
২. তাদের চাহিদা অনুযায়ী গ্রাহকদের চাহিদা নির্ধারিত হয়েছে।
৩. কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী প্রয়োজনীয় উপকরণ নির্বাচন করা এবং সংগ্রহ করা হয়েছে।
৪. কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি ও সরঞ্জাম নির্বাচন এবং সংগ্রহ করা হয়েছে।
৫. ক্রেতার স্পেসিফিকেশন অনুযায়ী মেজারমেন্ট এর বিভিন্ন লাইন ব্যাখ্যা করা হয়েছে।
৬. সমস্ত অ্যালাউন্স বিবেচনা করে নির্দিষ্ট যন্ত্রপাতি এবং সরঞ্জাম ব্যবহার করে প্যাটার্ন বোর্ডে খসড়া প্যাটার্ন করা হয়েছে।
৭. ক্রেতাকে সন্তুষ্ট করার জন্য স্পেসিফিকেশন অনুযায়ী খসড়া প্যাটার্ন চেক করা হয়েছে।
৮. গ্রেইন লাইন অনুযায়ী প্যাটার্ন বোর্ড বিছানো এবং ক্লিপ করা হয়েছে।
৯. ড্রয়িং এর লাইন অনুযায়ী প্যাটার্ন বোর্ড কাটা হয়েছে।
১০. মেজারমেন্ট চার্ট অনুযায়ী প্যাটার্ন গ্রেডিং করা হয়েছে।
১১. স্পেসিফিকেশন অনুযায়ী কাট মার্ক এর সাথে ডার্ট এবং প্লিট উল্লেখ্য করা হয়েছে।
১২. প্রস্তুত প্যাটার্ন অনুযায়ী ট্রায়াল প্রডাকশন সম্পন্ন করা হয়েছে।
১৩. প্রয়োজন অনুযায়ী ট্রায়াল প্রোডাক্ট ওয়াশ করা হয়েছে।
১৪. ক্রেতার নির্দেশনা অনুযায়ী ওয়াশ করার আগে এবং ওয়াশ করার পরে প্যাটার্ন মিলিয়ে দেখা হয়েছে।
১৫. ওয়াশিং এর ফলাফল অনুযায়ী প্যাটার্ন এর সংশোধন করা হয়েছে।
১৬. ক্রেতার প্রয়োজন অনুযায়ী গ্রেডিং লাইন দেখানো এবং রঙের নমুনা সংযুক্ত করা হয়েছে।
১৭. পরিবেশগত প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ নিষ্পত্তি করা হয়েছে।

Code:
RTPMC1002A1

পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা
(Prepare Pattern for Apparels
Manufacturing)

উন্নয়নের তারিখ:
মার্চ-২০২২

সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ৮/১০২

১৮. স্ট্যান্ডার্ড প্রসিডিউর অনুযায়ী ক্লিনিং সরঞ্জাম পরিষ্কার করা হয়েছে।
১৯. স্ট্যান্ডার্ড প্রসিডিউর অনুযায়ী যন্ত্রপাতি ও সরঞ্জাম নিরাপদে স্টোরে সংরক্ষিত করা হয়েছে।
২০. প্যাটার্ন গুলো স্টোরে সংরক্ষণ করা হয়েছে।

Learning Outcome (শিক্ষার ফলাফল) : ১ # প্যাটার্ন তৈরির প্রস্তুতি গ্রহণ করা।

Contents (বিষয়বস্তু) :

১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই)।
২. গ্রাহকদের চাহিদা
৩. প্রয়োজনীয় উপকরণ, যন্ত্রপাতি ও সরঞ্জাম

Assessment Criteria (মূল্যায়ন মানদণ্ড) :

১. কাজের প্রয়োজন এবং ক্রেতার তথ্য শীট অনুযায়ী ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই) সংগ্রহ করা হয়েছে।
২. তাদের চাহিদা অনুযায়ী গ্রাহকদের চাহিদা নির্ধারিত হয়েছে।
৩. কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী প্রয়োজনীয় উপকরণ নির্বাচন করা এবং সংগ্রহ করা হয়েছে।
৪. কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি ও সরঞ্জাম নির্বাচন এবং সংগ্রহ করা হয়েছে।

Conditions (শর্তাবলী) :

কাজের সময় শিক্ষার্থীকে অবশ্যই সরবরাহ করতে হবেঃ

১. পিপিই,
২. সরঞ্জাম ও উপকরণ,
৩. যন্ত্রপাতি।

Learning Materials (শিক্ষা উপকরণ) :

১. বই, ম্যানুয়াল
২. মডিউল / রেফারেন্স।

Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ৯/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	--------------

Learning Activities (প্রশিক্ষন কার্যক্রম) : ১

Learning Outcome (শিক্ষার ফলাফল) : প্যাটার্ন তৈরির প্রস্তুতি গ্রহন করতে পারবেন।

Learning Activities (প্রশিক্ষন কার্যক্রম)	Resources / Special instructions (উৎস/বিশেষ নির্দেশ)
<ul style="list-style-type: none">প্যাটার্ন তৈরির প্রস্তুতি গ্রহন করা।	<ul style="list-style-type: none">প্যাটার্ন তৈরির প্রস্তুতি গ্রহন করার জন্য তথ্য শীট ১.১ পড়তে হবে।শিক্ষার্থীকে নিজ যাচাই (Self Check) ১.১ এর উত্তর প্রদানে উৎসাহিত করতে হবে।উত্তরপত্রে নিজের উত্তর নির্দেশ করতে হবে।প্যাটার্ন তৈরির প্রস্তুতি গ্রহন করার জন্য জব শীট ১.১ অনুশীলন করতে হবে।

Code:
RTPMC1002A1

পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা
(Prepare Pattern for Apparels
Manufacturing)

উন্নয়নের তারিখ:
মার্চ-২০২২

সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ১০/১০২

ইনফরমেশন শিটঃ ১.১

শিক্ষার উদ্দেশ্য (Learning objective) : এই তথ্য শীট পড়ার পর শিক্ষার্থীরা প্যাটার্ন তৈরির প্রস্তুতি গ্রহন করতে পারবে।

উদ্দেশ্য (Objective): এই ইনফরমেশন শীট পড়ে নিম্নলিখিত কাজগুলো করতে পারবেন।

- ✓ ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই) চিহ্নিত করতে পারবেন।
- ✓ উপকরণ নির্বাচন এবং সংগ্রহ করতে পারবেন।
- ✓ যন্ত্রপাতি ও সরঞ্জাম নির্বাচন এবং সংগ্রহ করতে পারবেন।

ও এইচ এস (OHS):

ও এইচ এস (OHS) হলো অকুপেশনাল হেলথ এন্ড সেইফটি (Occupational Health and Safety) এর সংক্ষিপ্তরূপ যা পেশাগত স্বাস্থ্যকে ও নিরাপত্তা নির্দেশ করে। কর্মক্ষেত্রে সুস্বাস্থ্যবজায় রেখে নিরাপদে কার্যসম্পাদন করাকে ও এইচ এস (OHS) বলে। ও এইচ এস (OHS) কর্মক্ষেত্রে কর্মীদের পেশাগত স্বাস্থ্য এবং নিরাপত্তা নিশ্চিত করে থাকে। ওএইচএস এর আন্তর্জাতিক স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে প্রতিটি কোম্পানিকে তার শ্রমিককে কর্মক্ষেত্রে ঝুঁকি এবং স্বাস্থ্য নিরাপত্তার জন্য নিম্নলিখিত বিষয়গুলো অবশ্যই নিয়োগকর্তাকে সরবরাহ করতে হবে:

- উপযুক্ত আসন, আলো এবং বায়ু চলাচল ব্যবস্থা।
- পর্যাপ্ত প্যাসেজওয়েজ, প্রস্থান এবং অগ্নিনির্বাপক সরঞ্জাম
- পুরুষ ও মহিলাদের জন্য আলাদা টয়লেট সুবিধা এবং লকার
- সুরক্ষামূলক গিয়ার, মাস্ক, হেলমেট, সুরক্ষা বুট, অ্যাপ্রোন বা গগলসের মতো উপযুক্ত সুরক্ষা সরঞ্জাম
- ওষুধ, চিকিৎসা সরবরাহ বা প্রাথমিক চিকিৎসার কিট।
- বিনামূল্যে চিকিৎসা, ডেন্টাল পরিষেবা এবং সুবিধা।

পিপিই বা ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম (PPE- Personal Protective Equipments) :

ওএইচএস এর আন্তর্জাতিক স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে প্রতিটি কোম্পানিকে তার শ্রমিককে কর্মক্ষেত্রে উপযোগী ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম বা পিপিই প্রদান করে থাকে। কর্মক্ষেত্রে আমাদেরকে শারীরিক সুরক্ষা প্রদানের জন্যে যে বিশেষ ধরনের পোশাক ও উপকরণসমূহ ব্যবহার করা তাকে পিপিই বা ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম বলে। যেমন- এপ্রোন, মাস্ক, স্কার্ফ, সেফটি গগলস, ইয়ারমাফ, রাবারম্যাট, হ্যান্ড গ্লোভস, নিডেলগার্ড, আইগার্ড, পুলিকাভার ইত্যাদি।

পিপিই বা ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম ব্যবহারের প্রয়োজনীয়তাঃ

- নিজেকে সুরক্ষিত রেখে কাজ সম্পাদন করা
- অনাকাঙ্ক্ষিত সমস্যা থেকে নিজেকে মুক্ত রাখা
- ঝুঁকি বিহীন ও সাবলীল ভাবে কাজ করা

Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ১১/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	---------------

• কর্মে গতিশীলতা বৃদ্ধি করা
পিপিই বা ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জামের তালিকাঃ

১. এপ্রোন
২. মাস্ক
৩. স্কার্ফ
৪. সেফটি গগলস
৫. নিডেল গার্ড
৬. আইগার্ড
৭. ফিঞ্জার গার্ড
৮. হ্যান্ড গ্লোভস

গার্মেন্টস ইন্ডাস্ট্রিতে বহুল ব্যবহৃত কয়েকটি পিপিই বা ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জামঃ

মাস্কঃ মাস্ক একটি বহুল ব্যবহৃত এবং অত্যন্ত প্রয়োজনীয় একটি পিপিই। কর্মক্ষেত্রে ধূলাবালি, ডাস্ট, ক্ষতি কারক গ্যাস, রোগজীবাণু থেকে নিজেদের ফুসফুসকে সুরক্ষা করার জন্যে মুখমন্ডলের উপর যা পরিধান করা হয়, তাকে মাস্ক বলে। এই মাস্ক এর মধ্যেও বিভিন্ন প্রকার মাস্ক রয়েছে যেমন সার্জিক্যাল মাস্ক, কাপড়ের মাস্ক এবং গ্যাস মাস্ক সহ আরও অনেক। গ্যাস মাস্ক এমন একটি মুখোশ যা পরিধানের ফলে পরিধানকারীকে বিষাক্ত বাতাস বা বিষাক্ত গ্যাস থেকে রক্ষা করে। সার্জিক্যাল মাস্ক আমাদেরকে কর্মক্ষেত্রে ধূলাবালি, ডাস্ট এবং রোগজীবাণু থেকে নিজেদের ফুসফুসকে সুরক্ষা করার জন্যে পরিধান করে থাকি।



Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ১২/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	---------------

ফিঞ্জার গার্ডঃ হাত বা মেশিনের সাহায্যে কাপড় সেলাই করার সময় সূচ (সুই) এর আঘাত থেকে হাতের আঙ্গুলের সুরক্ষার জন্য যে বিশেষ ধরনের সুরক্ষা কিট ব্যবহার করা হয় তাকে ফিঞ্জার গার্ড বলে। আমাদের গার্মেন্টস ইন্ডাস্ট্রিতে সেলাইয়ের মাধ্যমে তৈরি পোশাক প্রস্তুত করা হয়। সেলাই করার সময়, অনেক ক্ষেত্রেই মেশিনের সূচ (সুই) আমাদের আঙ্গুলের ভিতর প্রবেশ করে যায়। তাই কর্মক্ষেত্রে নিরাপদে কাজ করার জন্য ফিঞ্জার গার্ড ব্যবহার করা হয়।



এপ্রোনঃ কর্মক্ষেত্রে প্রত্যক্ষ বা পরোক্ষ ভাবে যে কোন বিপদজনক অবস্থা বা আঘাত থেকে নিজের শরীরকে সুরক্ষা করার জন্য যে বিশেষ ধরনের বস্ত্র পরিধান করা হয় তাকে এপ্রোন বলে। গার্মেন্টস ইন্ডাস্ট্রিতে বিভিন্ন ধারালো যন্ত্র, কাঁচি, সূচ (সুই), কাটার সহ নিজের পরিধানকৃত টিলেটাল পোশাককে ঘূর্ণয়মান যন্ত্র থেকে সুরক্ষা রাখার জন্য এপ্রোন পরিধান করা হয়।



স্কার্ফ (Scarf): যে কোন বিপদজনক অবস্থা থেকে নিজে কে বা মাথা এবং মাথার চুলকে রক্ষা করার জন্য স্কার্ফ ব্যবহার করা হয়।



Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ১৩/১০২
----------------------	---	--------------------------------	------------------------	---------------

ক্রেতার চাহিদাঃ

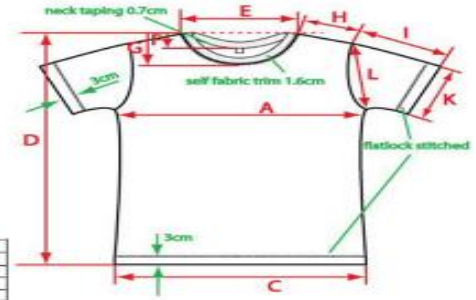
পোশাক শিল্পে ক্রেতার চাহিদা বলতে আমরা যা বুঝি তা হল বায়ার বা ক্রেতা যে স্পেসিফিকেশন দিবেন অথবা যে স্যাম্পল এপ্রুভ করবেন তার মত মালামাল ডেলিভারি করা। বায়ার আমাদের যে স্পেসিফিকেশন শিট অথবা টেক ফাইল দেন তা নিম্নরূপঃ

Male T-Shirt Garment Specification

STYLE NO:	N03	MEN'S CLASSIC JERSEY T-SHIRT	100% COMBED COTTON
BASE NUMBER		Men's	Single Jersey
DESIGNED: 05.12.2006	FITTED: 12.01.2008		165 gsm

GARMENT STYLE REFERENCE

Style Design Description	Men's Classic Jersey T-Shirt
Size range	S, M, L, XL, XXL
Thread	POLY - match colour
Labels	CCC wash care
Size labels	Centre back
Stitching	0,4cm neck twin needle; 0,5cm Flatlock; 0,7cm overlock



MEASUREMENT CHART

	SIZE [cm]					
	S	M	L	XL	XXL	Tolerance
Measured around the chest [inch]	39 1/4	41 3/4	44	47 1/4	50 1/2	±1 cm
A CROSS CHEST 2cm below armpit	50	53	56	60	64	0.7
C CROSS HEM	48	51	54	58	62	0.7
D HSP LENGTH	70	72	74	76	78	0.7
E NECK OPENING (EXCLUDE TRIM)	39.5	40	41	42	43	0.7
F BACK NECK DEPTH	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	0.7
G FRONT NECK DEPTH	8	8	8.5	8.5	8.5	0.7
H SHOULDER LENGTH	12	12.5	13.5	14.5	15.5	0.7
I SLEEVE LENGTH	20	21	21.5	22	23	0.7
K SLEEVE OPENING	16	16.5	17.5	18.5	19	0.7
L ARMHOLE	25	26	27	28	29	0.7

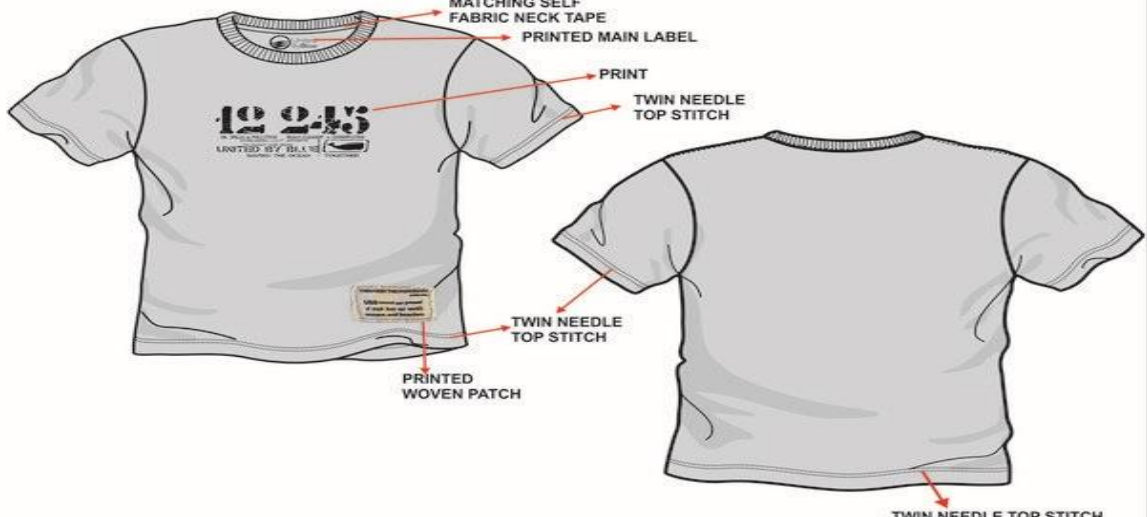





















Code:
RTPMC1002A1

পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা
(Prepare Pattern for Apparels
Manufacturing)

উন্নয়নের তারিখ:
মার্চ-২০২২

সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ১৪/১০২

		TECH SHEET		ARTICLE NUMBER : D-10									
				DESCRIPTION : MENS ROUND NECK TEE WITH PRINT									
													
COLORWAYS : <table border="0"> <tr> <td> CHALK VIOLET 17-3615</td> <td> TURQUOISE 15-5519</td> <td> SUDAN 18-1160</td> <td> FLINT GRAY 16-5803</td> </tr> <tr> <td> NAVY 19-4010</td> <td> WHITE</td> <td> SPICY ORANGE 18-1445</td> <td></td> </tr> </table>						 CHALK VIOLET 17-3615	 TURQUOISE 15-5519	 SUDAN 18-1160	 FLINT GRAY 16-5803	 NAVY 19-4010	 WHITE	 SPICY ORANGE 18-1445	
 CHALK VIOLET 17-3615	 TURQUOISE 15-5519	 SUDAN 18-1160	 FLINT GRAY 16-5803										
 NAVY 19-4010	 WHITE	 SPICY ORANGE 18-1445											
FABRIC: TYPE : SINGLE JERSEY COMPOSITION : 100% COTTON GSM : 180 YARN COUNT : LABEL : MAIN LABEL - PRINTED (SEE ACCESSORY SHEET)			STITCHING DETAILS A. TWIN NEEDLE COVER STITCH @ BOTTOM HEM, SLEEVE HEM B. OVERLOCK STITCHES @ SIDE SEAMS										

এই স্পেসিফিকেশন শিট অথবা টেক ফাইল অনুজায়ি ধাপে ধাপে যে স্যাম্পলগুলো বায়ারের কাছে পাঠিয়ে এপ্রুভ করতে হয় তা নিচে আলোচনা করা হল।

পোশাক শিল্পে বিভিন্ন প্রকার স্যাম্পল বা নমুনা পাওয়া যায় যেমনঃ

- কাউন্টার স্যাম্পল (Counter Simple)
- অ্যাপ্রুভাল স্যাম্পল (Approval Sample)
- সাইজ সেট স্যাম্পল (Size Set Sample)
- ফটো এডভারটাইজিং স্যাম্পল (Photo Advertising Sample)
- সেলসম্যান স্যাম্পল (Salesman Sample)
- পিপি স্যাম্পল (PP Sample)
- প্রোটো স্যাম্পল (Proto Sample)
- প্রোডাকশন স্যাম্পল (Production Sample)
- সাইজ সেট স্যাম্পল (Size Set Sample)
- জিটিপি স্যাম্পল (GTP Sample)
- ফিট স্যাম্পল (Fit Sample)
- শিপমেন্ট স্যাম্পল (Shipment Sample)

Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ১৫/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	---------------

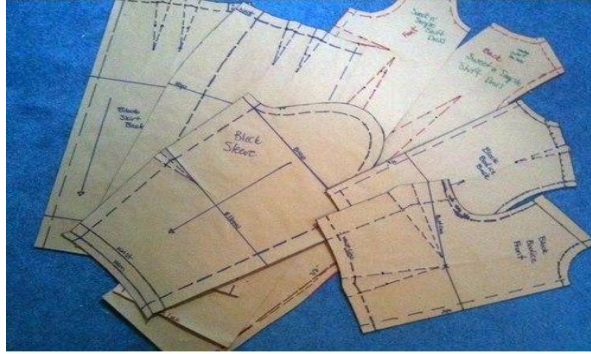
ম্যাটেরিয়ালস/উপকরণ:

প্যাটার্ন ও মার্কার তৈরির জন্য যে সকল উপকরণ দরকার হয় তা নিম্নে বর্ণনা করা হলো :

- সাদা কাগজ
- কাপড়ের ডাস্টার
- মার্কার পেপার

প্যাটার্ন পেপার (Pattern Paper):

এই কাগজকে প্যাটার্ন পেপার বলা হয়। সাধারণত হাতে তৈরি করা হলে বা প্রিন্ট দিয়ে বানাতে প্যাটার্নকে এক ধরনের শক্ত সাদা কাগজে প্রিন্ট দেওয়া হয়। এমন শক্ত কাগজ নির্বাচন করার মূল কারণ হচ্ছে উৎপাদন প্রক্রিয়ার সময় 70 থেকে 90 দিন বিভিন্ন সেকশনে প্যাটার্ন ব্যবহৃত হয়। এই ব্যবহারের কারণে শক্ত কাগজ অনেক নরম হয়ে পড়ে, সেখানে নরম কাগজ ব্যবহার করলে তা খুব দ্রুত ব্যবহারের অনুপযুক্ত হয়ে পড়বে। এই সাদা কাগজ সাধারণত প্যাটার্ন পেপার নামে বিক্রি হ'য়ে থাকে। প্যাটার্ন পেপারের একপাশ সব সময় সাদা ও অন্যপাশ সাধারণত ধূসর বা বাদামি রঙের হয়। এর পুরুত্ব সাধারণত 140 থেকে 180 জিএসএম(GSM) এর মধ্যে হয়।



মার্কার পেপার : (Marker Paper)

মার্কার পেপার হল একটি পাতলা কাগজ যাতে মার্কার প্রিন্ট দিয়ে কাপড়ের উপর বসিয়ে তা অনুসরণ করে কাপড় কাটা হয়। কম্পিউটারে একটি মার্কার তৈরীর পর মার্কার পেপারে প্রিন্ট দেওয়া হয়। এই পেপারটি পরে কাপড়ের লে ((Lay এর উপর স্থাপন করে তা অনুসরণ করে কাপড় কাটা হয়। এটি সাধারণত রোল আকারে বাজারে কিনতে পাওয়া যায়। এই কাগজটি অনেক পাতলা ও কমদামি নিউজপ্রিন্ট পেপার হয়ে থাকে। এর কারণ প্রতিবার কাপড়ের লে (Lay) কাটার সাথে সাথে এই কাগজটি ও কেটে যায়। তাই কমদামি ও পাতলা কাগজ হলে এই খাতে খরচের পরিমাণ অনেক কম হয়ে থাকে।



Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ১৬/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	---------------

কাপড়ের ডাস্টার (Cloth Duster)

কাপড়ের ডাস্টার একটি শিক্ষার উপকরণ, প্রশিক্ষক হোয়াইট বোর্ডে শিক্ষার উদ্দেশ্যে মোছনিয় কালি দিয়ে কিছু লিখে থাকলে তা মোছার জন্য কাপড়ের ডাস্টার ব্যবহৃত হয়।



অন্যান্য ম্যাটেরিয়ালস/উপকরণঃ

উপরোক্ত ম্যাটেরিয়ালস/উপকরণ ছাড়াও প্যাটার্ন ও মার্কার তৈরির জন্য নিচের উপকরণগুলো প্রয়োজন হয়।

পেন্সিল



মুছুনি (Eraser)

Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ১৭/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	---------------



শার্পনার



গামটেপ



যন্ত্রপাতি ও সরঞ্জামঃ

প্যাটার্ন টেবিলঃ

প্যাটার্ন তৈরি করার জন্য প্যাটার্ন টেবিল ব্যবহার করা হয়। এটি মসৃণ সমতল বিশিষ্ট এমন একটি টেবিল যার উপর প্যাটার্ন বোর্ড রেখে প্রথমে মার্কিং করা হয় এবং এর পর সেই মার্ক অনুযায়ী প্যাটার্ন কাটা হয়।

Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ১৮/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	---------------



ফ্রেঞ্জ কারভঃ

একটি ফ্রেঞ্জ কারভ হল এমন একটি টেমপ্লেট যা সাধারণত ধাতু, কাঠ বা প্লাস্টিক দিয়ে তৈরি যা অনেকটা সর্পিল শেপ যুক্ত। এটি ম্যানুয়াল ড্রাফটিং এবং ফ্যাশন ডিজাইনে বিভিন্ন ব্যাসার্ধের মসৃণ বক্ররেখা আঁকতে ব্যবহৃত হয়।



সেট স্কোয়ারঃ

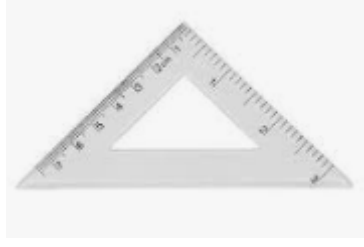
একটি সেট স্কোয়ার হল এমন একটি বস্তু যা প্রকৌশল এবং প্রযুক্তিগত অঙ্কনে ব্যবহৃত হয় যার লক্ষ্য একটি বেসলাইনে একটি সমকোণ বা অন্যান্য নির্দিষ্ট প্ল্যানার কোণে একটি সরল প্রান্ত প্রদান করা। সেট স্কোয়ার সাধারণত একটি স্বচ্ছ প্লাস্টিকের ত্রিভুজাকার টুকরা যা প্যাটার্ন অংকনে কাজে লাগে।



ট্রায়াংগেলঃ

সেট স্কোয়ারের মতোই ট্রায়াংগেল হল এমন একটি বস্তু যা প্রকৌশল এবং প্রযুক্তিগত অঙ্কনে ব্যবহৃত হয় যার লক্ষ্য একটি বেসলাইনে একটি সমকোণ বা অন্যান্য নির্দিষ্ট প্ল্যানার কোণে একটি সরল প্রান্ত প্রদান করা। ট্রায়াংগেলও সাধারণত একটি স্বচ্ছ প্লাস্টিকের ত্রিভুজাকার টুকরা যা প্যাটার্ন অংকনে কাজে লাগে।

Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ১৯/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	---------------



কাপড় কাটার কাঁচি (Scissors)

ইহা এক ধরনের কাটিং টুলস। প্যাটার্ন এবং প্যাটার্ন অনুযায়ী কাপড় অথবা প্যাটার্ন বোর্ড কাটার জন্য সিজার বা কাচি ব্যবহার করা হয়। যাহা সাধারণত ৮” ১০” ১২” ও ১৪” সাইজের হয়ে থাকে।



পাঞ্চিং মেশিন (Punching Machine)

এই দুইটি মেশিন যথাক্রমে কাপড় ও কাগজকে ছিদ্র করার জন্য ব্যবহার করা হয়। এদেরকে পাঞ্চিং মেশিন বলে।



ট্রেডিশনাল পাঞ্চিং মেশিন (Traditional punching machine)

এটি একটি ট্রেডিশনাল পাঞ্চিং মেশিন যা অধিকতর মোটা কাপড়কে ছিদ্র করার জন্য ব্যবহার করা হয়।

Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ২০/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	---------------



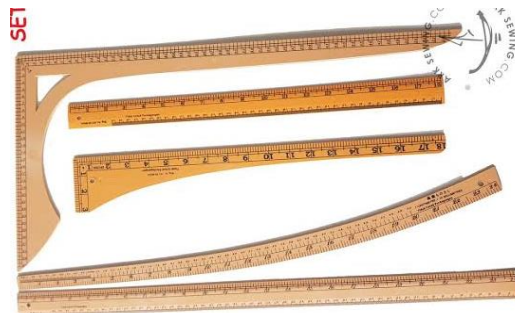
ষ্টীল ক্লাম্প (Steel clamp)

এটি একটি স্টীলের তৈরি ক্লাম্প যা একাধিক কাপড়কে এক সাথে ধরে রাখতে সাহায্য করে।



স্কেল (Scale)

কাপড়ের দৈর্ঘ্য মাপার জন্য, পোশাকের বিভিন্ন অংশের আকার ঠিক করার জন্য এই ধরনের স্কেল ব্যবহার করা হয়।



Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ২১/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	---------------

কাটিং টেবিল (Cutting table)

এটি একটি লম্বা টেবিল যেখানে কাপড় কাটার পূর্বে কাপড়কে স্তরে স্তরে সাজানো হয়। এই টেবিলকে কাটিং টেবিল বলে।



জিমলেট ক্লাম্প (jimlet clamp)

এটি একটি বিশেষ একাধিক বস্তুকে শক্ত ব্যবহার করা হয়।



ধরনের ক্লাম্প যা করে ধরে রাখার কাজে

এন্টি কাটারঃ



টি স্কেলঃ

ড্রাফটিং বোর্ডে একটি অনুভূমিক রেফারেন্স স্থাপনের জন্য টি-আকৃতির যে স্কেল ব্যবহার করা হয় তা টি স্কেল বা টি স্কেল হিসাবে পরিচিত।



Code:
RTPMC1002A1

পোশাক তৈরির জন্য প্যা
(Prepare Pattern for
Manufacturing)

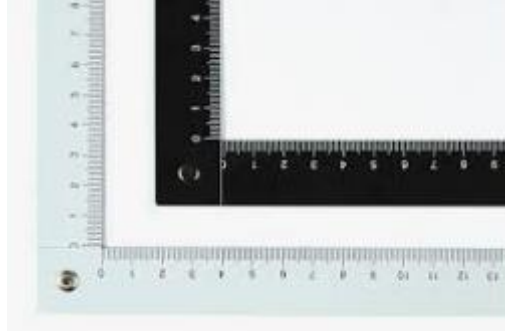
:

সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ২২/১০২

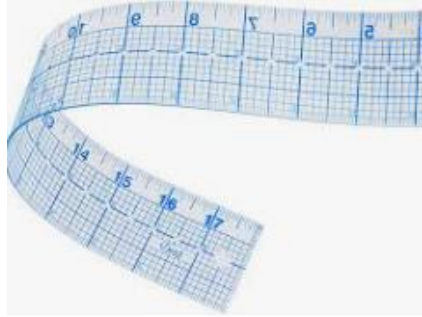
এল স্কেলঃ

এল স্কেল হল এমন একটি টুল যা দ্বারা খুব সহজে কোন কর্নার অংকন করা বা কাটা যায়।



গ্রিড বুলারঃ

প্যাটার্ন তৈরিতে গ্রিড বুলার অনেক গুরুত্বপূর্ণ ভূমিকা রাখে। এই স্কেল দিয়ে কোন মার্ক করার পাশাপাশি মাপামাপিও করা যায়। কোন মার্ক এর সাথে মেজারমেন্ট করতে গেলে এই স্কেল অনেক বেশি কাজা লাগে। তাছাড়া এ স্কেল নমনীয় হওয়ার কারনে যেকোনো বঁকা মাপও নেয়া যায়।



মেজারিং টেপঃ

সাধারণত মাপ নেয়ার জন্য এবং প্যাটার্ন তৈরি ও কাপড় কাট্র সময় মেজারিং টেপ ব্যবহৃত হয়।

একটি মেজারমেন্ট টেপে দুই ধরনের মাপ থাকেঃ

- ইঞ্চির মাপ
- সেন্টিমিটার এর মাপ

এর এক দিকে ১ ইঞ্চি থেকে ৬০ ইঞ্চি পর্যন্ত এবং অপরদিকে ১ সেন্টিমিটার থেকে ১৫০ সেন্টিমিটার পর্যন্ত দাগ কাটা থাকে।

Code:
RTPMC1002A1

পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন
(Prepare Pattern for /
Manufacturing



তারিখ:
১২

সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ২৩/১০২

Code:
RTPMC1002A1

পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা
(Prepare Pattern for Apparels
Manufacturing)

উন্নয়নের তারিখ:
মার্চ-২০২২

সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ২৪/১০২

সেলফ চেক-১.১

প্রশিক্ষার্থীদের জন্য নির্দেশনাঃ- উপরোক্ত ইনফরমেশন শীট পাঠ করে নিচের প্রশ্নগুলোর উত্তর লিখ-

সংক্ষিপ্ত প্রশ্ন-

- ১। পিপিই কাকে বলে?
- ২। কয়েকটি পি পি ই এর উদাহারন দাও।
- ৩। কর্মক্ষেত্রে পিপিই ব্যবহার করা প্রয়োজন কেন?
- ৪। ৩ ধরনের স্যাম্পল এর নাম লিখ।
- ৫। মার্কার পেপার কেমন হয়?
- ৬। প্যাটার্ন তৈরিতে প্রয়োজন হয় এমন কিছু ম্যাটেরিয়ালস/উপকরনের নাম লিখ।
- ৭। ফ্রেঞ্জ কারভ কেন ব্যবহার করা হয়?
- ৮। গ্রিড বুলার কি কাজে লাগে?

শূন্যস্থান পূরন করঃ

- ১। মাস্ক একটি বহুল ব্যবহৃত এবং অত্যন্ত প্রয়োজনীয় একটি _____ ।
- ২। যে কোন বিপদজনক অবস্থা থেকে নিজেকে বা মাথা এবং মাথার _____ রক্ষা করার জন্য স্কার্ফ ব্যবহার করা হয় ।
- ৩। কম্পিউটারে একটি মার্কার তৈরীর পর মার্কার পেপারে _____ দেওয়া হয়।
- ৪। একটি মেজারমেন্ট টেপে দুই ধরনের মাপ থাকে, একটি ইঞ্চির মাপ এবং অন্যটি _____ এর মাপ।
- ৫। একটি মেজারমেন্ট টেপে _____ ইঞ্চি পর্যন্ত দাগ কাটা থাকে।

Code:
RTPMC1002A1

পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা
(Pepare Pattern for Apparels
Manufacuring)

উন্নয়নের তারিখ:
মার্চ-২০২২

সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ২৫/১০২

উত্তরপত্র-১.১

প্রশিক্ষার্থীদের জন্য নির্দেশনাঃ- উপরোক্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর মিলিয়ে নাও।

সংক্ষিপ্ত প্রশ্ন-

১। পিপিই কাকে বলে?

উত্তরঃ কর্মক্ষেত্রে আমাদেরকে শারীরিক সুরক্ষা প্রদানের জন্যে যে বিশেষ ধরনের পোশাক ও উপকরণসমূহ ব্যবহার করা তাকে পিপিই বা ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম বলে।

২। কয়েকটি পি পি ই এর উদাহারন দাও।

উত্তরঃ কয়েকটি পিপিই এর উদাহারন নিম্নরূপঃ

- এপ্রোন
- মাস্ক
- স্কার্ফ
- সেফটি গগলস
- ইয়ারমাফ
- রাবারম্যাট
- হ্যান্ড গ্লোভস
- নিডেলগার্ড
- আইগার্ড
- পুলিকাভার ইত্যাদি

৩। কর্মক্ষেত্রে পিপিই ব্যবহার করা প্রয়োজন কেন?

উত্তরঃ নিম্নলিখিত কারনে কর্মক্ষেত্রে পিপিই ব্যবহার করা প্রয়োজন

- নিজেকে সুরক্ষিত রেখে কাজ সম্পাদন করা
- অনাকাঙ্ক্ষিত সমস্যা থেকে নিজেকে মুক্ত রাখা
- বুকি বিহীন ও সাবলীল ভাবে কাজ করা
- কর্মে গতিশীলতা বৃদ্ধি করা

৪। ৩ ধরনের স্যাম্পল এর নাম লিখ।

উত্তরঃ ৩ ধরনের স্যাম্পল এর নাম হল

- সাইজ সেট স্যাম্পল (Size Set Sample)
- সেলসম্যান স্যাম্পল (Salesman Sample)
- পিপি স্যাম্পল (PP)

৫। মার্কার পেপার কেমন হয়?

উত্তরঃ মার্কার পেপার অনেক পাতলা ও কমদামি নিউজপ্রিন্ট পেপার হয়ে থাকে।

Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Pepare Pattern for Apparels Manufacuring)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ২৬/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	---------------

৬। প্যাটার্ন তৈরিতে প্রয়োজন হয় এমন কিছু ম্যাটেরিয়ালস/উপকরনের নাম লিখ।

উত্তরঃ প্যাটার্ন তৈরিতে প্রয়োজন হয় এমন কিছু ম্যাটেরিয়ালস/উপকরনের নাম নিচে দেওয়া হল।

- প্যাটার্ন পেপার
- মার্কার পেপার
- পেন্সিল
- মুছুনি (Eraser)
- শার্পনার
- গামটেপ ইত্যাদি

৭। ফ্রেঞ্জ কারভ কেন ব্যবহার করা হয়?

উত্তরঃ ফ্রেঞ্জ কারভ ম্যানুয়াল ড্রাফটিং এবং ফ্যাশন ডিজাইনে বিভিন্ন ব্যাসার্ধের মসৃণ বক্ররেখা আঁকতে ব্যবহৃত হয়।

৮। গ্রিড রুলার কি কাজে লাগে?

উত্তরঃ গ্রিড রুলার দিয়ে কোন মার্ক করার পাশাপাশি মাপামাপিও করা যায়। কোন মার্ক এর সাথে মেজারমেন্ট করতে গেলে এই স্কেল অনেক বেশি কাজা লাগে।

শূন্যস্থান পূরন করঃ

১। মাস্ক একটি বহল ব্যবহৃত এবং অত্যন্ত প্রয়োজনীয় একটি পিপিই।

২। যে কোন বিপদজনক অবস্থা থেকে নিজে কে বা মাথা এবং মাথার চুলকে রক্ষা করার জন্য স্কার্ফ ব্যবহার করা হয়।

৩। কম্পিউটারে একটি মার্কার তৈরীর পর মার্কার পেপারে প্রিন্ট দেওয়া হয়।

৪। একটি মেজারমেন্ট টেপে দুই ধরনের মাপ থাকে, একটি ইঞ্চির মাপ এবং অন্যটি সেন্টিমিটার এর মাপ।

৫। একটি মেজারমেন্ট টেপে ৬০ ইঞ্চি পর্যন্ত দাগ কাটা থাকে।

Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ২৭/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	---------------

Job Sheet (কার্য বর্ণনা) ১.১

জবের নাম: প্যাটার্ন তৈরি করার জন্য পিপিই, টুলস এবং ম্যাটেরিয়ালস চিহ্নিতকরণ।

উদ্দেশ্য: এই জবটি সম্পন্ন করার মাধ্যমে প্যাটার্ন তৈরি করতে প্রয়োজনীয় পিপিই বা আত্মরক্ষামূলক সরঞ্জাম, টুলস এবং ম্যাটেরিয়ালস সনাক্ত করতে পারবে।

সতর্কতা: জবটি সম্পন্ন করার সময় কর্মক্ষেত্রের সকল নীতিমালা এবং আর্গনোমিক বুকিসহ যে সকল বিষয়ে সতর্ক থাকতে হবে।

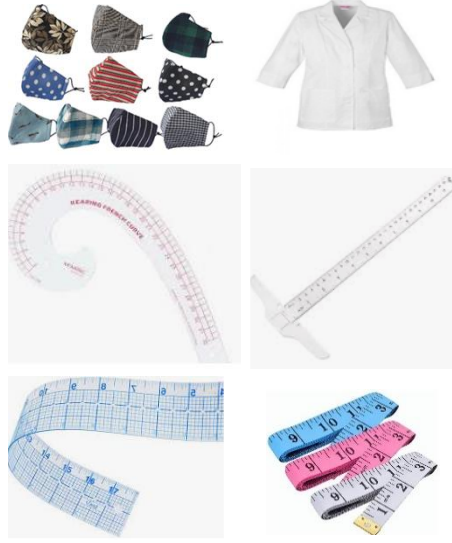
১. সাবধানতার সাথে যন্ত্রপাতি ও উপকরণ ব্যবহার করতে হবে।

২. যে সকল যন্ত্রপাতি ধারালো সেগুলি সতর্কতার সাথে স্থানান্তর করতে হবে।

৩. প্রয়োজনীয় পিপিই (PPE) ব্যবহার বিধি এবং ওইচএস (OHS) প্রতিপালন করতে হবে।

কাজের ধারাবাহিকতা:

১. জব শীট ও স্পেসিফিকেশন শীট সংগ্রহ করুন।
২. কাজের উপযোগী পিপিই সংগ্রহ ও ব্যবহার করুন।
৩. সরবরাহকৃত জব শীট ও স্পেসিফিকেশন শীট পড়ুন।
৪. সরবরাহকৃত জব শীট ও স্পেসিফিকেশন শীট অনুযায়ী প্রয়োজনীয় উপকরণ, সরবরাহ এবং সরঞ্জাম সংগ্রহ করুন।
৫. সরবরাহকৃত জব শীট ও স্পেসিফিকেশন শীট অনুযায়ী প্রয়োজনীয় সরঞ্জামের কার্যকারিতা এবং ফ্যাসিলিটি টিক আছে কি না তা পরীক্ষা করুন।
৬. প্রক্রিয়া চলাকালীন প্রয়োজনীয় স্বস্থ্যবিধি এবং সুরক্ষার বিষয়টি অনুসরণ করুন।
৭. পিপিই বা আত্মরক্ষামূলক সরঞ্জাম, টুলস এবং ম্যাটেরিয়ালস চিহ্নিতকরণ করুন।
৮. পিপিই বা আত্মরক্ষামূলক সরঞ্জাম, টুলস এবং ম্যাটেরিয়ালসের নাম লিপিবদ্ধ করুন।
৯. কাজ সম্পন্ন করে প্রাপ্ত ফলাফল পরীক্ষা করুন।
১০. কাজ সম্পন্ন করে আপনার প্রশিক্ষককে বলুন।
১১. মূল্যায়নের জন্য আপনার কাজ প্রশিক্ষককের কাছে উপস্থাপন করুন।
১২. কর্মক্ষেত্রের আদর্শ (Standard) অনুযায়ী ব্যবহৃত সরঞ্জাম, উপকরণ, এবং কাজের জায়গা পুনরায় ব্যবহার উপযোগী অবস্থায় রাখুন/ সংরক্ষণ করুন।



Code:
RTPMC1002A1

পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা
(Prepare Pattern for Apparels
Manufacturing)

উন্নয়নের তারিখ:
মার্চ-২০২২

সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ২৮/১০২

স্পেসিফিকেশন শিট ১.১

কাজের নামঃ প্যাটার্ন তৈরি করার জন্য পিপিই, টুলস এবং ম্যাটেরিয়ালস চিহ্নিতকরণ।

কাজের শর্তাদি: কাজটি অবশ্যই নিরাপদ পদ্ধতিতে এবং প্যাটার্ন মেকিং এন্ড কাটিং অপারেশন পেশার স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী সম্পাদন করতে হবে।

নির্দেশনা:

উদ্দেশ্য- পিপিই বা আত্মরক্ষামূলক সরঞ্জাম, টুলস এবং ম্যাটেরিয়ালস চিহ্নিত করতে পারা।

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়ালস :

১. কলম
২. খাতা/ শিট

পিপিই (PPE):

১. এপ্রোন -----০১টি
২. মাস্ক -----০১টি

প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি ও ইকুইপমেন্ট (Equipment):

প্রয়োজ্য নয়

Code:
RTPMC1002A1

পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা
(Prepare Pattern for Apparels
Manufacturing)

উন্নয়নের তারিখ:
মার্চ-২০২২

সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ২৯/১০২

Learning Outcome (শিক্ষার ফলাফল) : ২ খসড়া প্যাটার্ন প্রস্তুত করা।

Contents (বিষয়বস্তু) :

১. ফ্রেতার স্পেসিফিকেশন।
২. মেজারমেন্ট।
৩. যন্ত্রপাতি এবং সরঞ্জাম।
৪. খসড়া প্যাটার্ন।

Assessment Criteria (মূল্যায়ন মানদণ্ড) :

১. ফ্রেতার স্পেসিফিকেশন অনুযায়ী মেজারমেন্ট এর বিভিন্ন লাইন ব্যাখ্যা করা হয়েছে।
২. সমস্ত অ্যালয়েন্স বিবেচনা করে নির্দিষ্ট যন্ত্রপাতি এবং সরঞ্জাম ব্যবহার করে প্যাটার্ন বোর্ডে খসড়া প্যাটার্ন করা হয়েছে।
৩. ফ্রেতার স্পেসিফিকেশন সন্তুষ্ট করার জন্য খসড়া প্যাটার্ন চেক করা হয়েছে।

Conditions (শর্তাবলী) :

কাজের সময় শিক্ষার্থীকে অবশ্যই সরবরাহ করতে হবেঃ

১. পিপিই,
২. প্যাটার্ন পেপার
৩. সরঞ্জাম ও উপকরণ,
৪. যন্ত্রপাতি।

Learning Materials (শিক্ষা উপকরণ) :

১. বই, ম্যানুয়াল
২. মডিউল / রেফারেন্স।

Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Pepare Pattern for Apparels Manufacuring)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ৩০/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	---------------

Learning Activities (প্রশিক্ষন কার্যক্রম) : ২

Learning Outcome (শিক্ষার ফলাফল) : খসড়া প্যাটার্ন প্রস্তুত করতে পারবেন।

Learning Activities (প্রশিক্ষন কার্যক্রম)	Resources / Special instructions (উৎস / বিশেষ নির্দেশ)
খসড়া প্যাটার্ন প্রস্তুত করা।	<ul style="list-style-type: none">• খসড়া প্যাটার্ন প্রস্তুত করার জন্য তথ্য শীট ২.১ পড়তে হবে।• শিক্ষার্থীকে নিজ যাচাই (Self Check) ২.১ এর উত্তর প্রদানে উৎসাহিত করতে হবে।• উত্তরপত্রে নিজের উত্তর নির্দেশ করতে হবে।• কাজের স্থানে গিয়ে প্রশিক্ষক ব্যক্তিগত স্বাস্থ্য বিধি সম্পর্কে জানাবেন• জব শীট ২.১, ২.২, ২.৩ এবং ২.৪ অনুশীলন করতে হবে।

Code:
RTPMC1002A1

পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা
(Prepare Pattern for Apparels
Manufacturing)

উন্নয়নের তারিখ:
মার্চ-২০২২

সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ৩১/১০২

ইনফরমেশন শিটঃ ২.১ # খসড়া প্যাটার্ন প্রস্তুত করা।

Learning objective (শিক্ষার উদ্দেশ্য) : এই তথ্য শীট পড়ার পর শিক্ষার্থীরা খসড়া প্যাটার্ন প্রস্তুত করতে সহায়তা করবে।

উদ্দেশ্য(Objective): এই ইনফরমেশন শীট নিম্নলিখিত কাজগুলো করতে পারবেন

- ✓ মেজারমেন্ট এর বিভিন্ন লাইন ব্যাখ্যা করতে পারবেন।
- ✓ খসড়া প্যাটার্ন তৈরি করতে পারবেন।
- ✓ খসড়া প্যাটার্ন চেক করতে পারবেন।

প্যাটার্নঃ প্যাটার্ন হল একটি শক্ত কাগজ যার উপর একটি নির্দিষ্ট ডিজাইনের পোশাকের বিভিন্ন অংশ বা পার্টস যা পোশাকের নির্দিষ্ট মাপ অনুসারে স্কেচ করা হয়।

প্যাটার্ন প্রধানত দুই প্রকার।

১. বেসিক ব্লক বা ব্লক প্যাটার্ন
২. ওয়াকিং বা প্রডাকশন প্যাটার্ন

বেসিক ব্লক বা ব্লক প্যাটার্নঃ

বেসিক বা ব্লক প্যাটার্ন হলো এমন এক ধরনের প্যাটার্ন যা একটি নির্দিষ্ট ও আদর্শ শারীরিক মাপ অনুসারে বানানো হয়। তবে এই প্যাটার্নে কোন ডিজাইন বা স্টাইল থাকে না।

ব্লক প্যাটার্ন দুইটি উপায়ে তৈরি করা যায়।

- ফ্লাট বা সমতল পদ্ধতিতে
- মডেলিং পদ্ধতি

ওয়াকিং বা প্রডাকশন প্যাটার্নঃ

ওয়াকিং বা প্রডাকশন প্যাটার্ন হলো এমন এক ধরনের প্যাটার্ন যা ব্লক প্যাটার্ন অনুযায়ী তৈরি করা হয়। তৈরিকৃত প্যাটার্নের সাথে সুইয়িং এলাউয়েন্স, ট্রিমিং এলাউয়েন্স, সেন্টার ফ্রন্ট লাইন, সেন্টার ব্যাক লাইন, বাটন হোল, ডার্ট, প্লিট, পোশাক কতটুকু ঢিলা হবে, নচ মার্ক এবং বিভিন্ন নকশা বা ডিজাইন সংযুক্ত করে ওয়াকিং বা প্রডাকশন প্যাটার্ন তৈরি করা হয়।

প্যাটার্ন তৈরির পদ্ধতিঃ

প্যাটার্ন তৈরির পদ্ধতি মূলত দুইটি। যথাঃ ১। ম্যানুয়াল পদ্ধতি ২। কম্পিউটারাইজড পদ্ধতি বা ক্যাড এর সাহায্যে

১। ম্যানুয়াল পদ্ধতিতে প্যাটার্ন তৈরিঃ

প্যাটার্ন তৈরির ম্যানুয়াল পদ্ধতি বলতে আমরা প্যাটার্ন বোর্ড এবং বিভিন্ন ধরনের টুলস যেমনঃ স্কেল, পেন্সিল, কলম ইত্যাদি ব্যবহার করে প্যাটার্ন তৈরিকে বুঝি। এ পদ্ধতিতে একজন প্যাটার্ন মাস্টার হাতে কলমে কাজ করে প্যাটার্ন তৈরি করে থাকেন। এ পদ্ধতিতে প্যাটার্ন তৈরি করতে অনেক বেশি সময় লাগে। আমাদের দেশে ছোট এবং মাঝারি কারখানাগুলোতে এ পদ্ধতি বেশি ব্যবহার হয়।



Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ৩২/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	---------------

২। কম্পিউটারাইজড পদ্ধতি বা ক্যাড এর সাহায্যে প্যাটার্ন তৈরিঃ

ক্রেতার চাহিদা অনুযায়ী কম্পিউটার এইডেড ডিজাইনিং এর মাধ্যমে প্যাটার্ন তৈরি করা যায়। এ প্রক্রিয়ায় একজন ক্যাড মাস্টার প্যাটার্ন এর ডিজাইন করে থাকেন। ক্যাড এক ধরনের ডিজাইন কার্যক্রম, যা কম্পিউটার ব্যবহারের মাধ্যমে বিভিন্ন ডিজাইনের উন্নয়ন, বিশ্লেষণ, তৈরি, পরিবর্তন, পরিবর্ধন বা পরিপূর্ণ বিকাশে ব্যবহার করা হয়। আমাদের দেশে বিভিন্ন কোম্পানির ক্যাড সফটওয়্যার পাওয়া যায়। তার মধ্যে লেকট্রা, গারবার টেকনোলজি, ইনভেস্টনিকা, টুকা ইত্যাদি সফটওয়্যার অন্যতম। ক্যাড সফটওয়্যার এর সাহায্যে প্যাটার্ন তৈরি করলে সময় অনেক কম লাগে তাছাড়া তৈরিকৃত প্যাটার্ন ব্যবহার করে খুব সহজে মার্কার তৈরি করা যায়।



স্যাম্পল (Sample):

স্যাম্পল হলো বায়ারদের দেওয়া মাপ ও ডিজাইন অনুসারে নমুনা পোশাক তৈরি করা। আমাদের তৈরি পোশাকশিল্পে অনেক ধরনের স্যাম্পল তৈরি করা হয়। স্যাম্পল গুলো দেখে বায়াররা উৎপাদকের কাজের মান নির্ধারণ করতে পারেন। স্যাম্পল মূলত বায়ার ও উৎপাদক এর মধ্যে বিভিন্ন ধরনের তথ্য আদান প্রদানের মাধ্যম হিসেবে ব্যবহৃত হয়। তৈরি পোশাকশিল্পে নিম্নোক্ত স্যাম্পলগুলি বেশি ব্যবহৃত হয়:

- ফটো / ডেভেলপমেন্ট স্যাম্পল (Photo / Development Sample)
- ফিট স্যাম্পল (Fit Sample)
- সাইজ সেট স্যাম্পল (Size Set Sample)
- প্রি প্রোডাকশন স্যাম্পল (Pre Production Sample)
- প্রোডাকশন স্যাম্পল (Production Sample)
- ল্যাবটেস্ট স্যাম্পল (Lab Test Sample)
- শিপমেন্ট স্যাম্পল (Shipment Sample)

ফটো / ডেভেলপমেন্ট স্যাম্পল (Photo / Development Sample):

বায়ারদের পোশাকের ক্যাটালগ তৈরি এবং ওয়েব সাইটে প্রকাশের জন্য মডেলদের গায়ে পড়িয়ে ফটোশুটের জন্য যে স্যাম্পল তৈরি হয় তাকেই ফটো স্যাম্পল বলা হয়। এই স্যাম্পল এর সকল সুইং উপকরণ থাকতে হয় কিন্তু ফিনিশিং উপকরণ না থাকলেও চলে।



Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য (Prepare Pattern Manufacturing)	সংস্করণের তারিখ: ---	পৃষ্ঠা ৩৩/১০২
----------------------	--	-------------------------	---------------

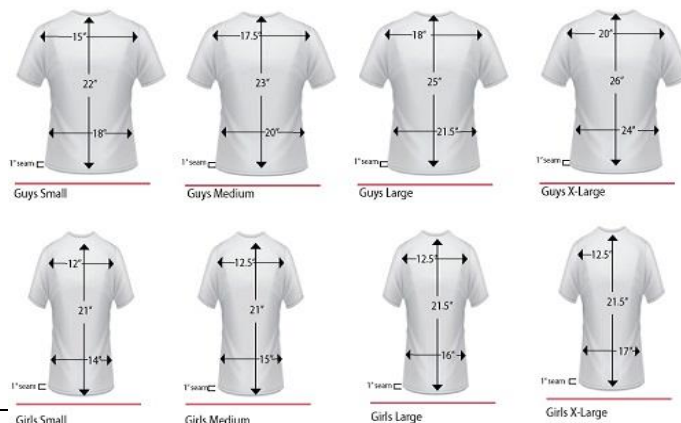
ফিট স্যাম্পল (Fit Sample):

প্রাথমিকভাবে প্যাটার্ন তৈরির পর এটির ফিটিং পরীক্ষা করার জন্য যে স্যাম্পল বানানো হয় তাকে ফিট স্যাম্পল বলা হয়। ফিট স্যাম্পল মূলত সকল সুইং উপকরণ দিয়ে বানানো হয় এবং তৈরীর পর এটি একটি ডামির (Dummy) গায়ে পড়িয়ে তা পরীক্ষা করে দেখা হয়। মূলত দেখা হয় স্যাম্পল ফিটিং ঠিকমত হচ্ছে কিনা। ফিটিং ঠিক না থাকলে প্রয়োজন মতো প্যাটার্ন সংশোধন করা হয় ও সেই অনুসারে আবার ফিট স্যাম্পল তৈরি করা হয়।



সাইজ সেট স্যাম্পল (Size Set Sample):

ফিট স্যাম্পল প্যাটার্ন পাশ করলে তখন ফাইনাল প্যাটার্ন অনুসরণ করে সাইজ সেট স্যাম্পল বানানো হয়। বায়ারদের একটি অর্ডারের অনেক সাইজ থাকে। সব সাইজ হতে বায়াররা সাধারণত বড়োর মধ্যে একটি, মাঝারির মধ্যে একটি, ও ছোটর মধ্যে একটি সাইজ নির্ধারণ করে দেয়। প্রত্যেকটি সাইজে সাধারণত দুইটি করে স্যাম্পল প্রস্তুত করা হয় ও অনুমোদনের জন্য মাঝারি সাইজের দুইটি অতিরিক্ত স্যাম্পল প্রস্তুত করা হয়। এই আটটি স্যাম্পল সেটটিকে একত্রে সাইজ সেট স্যাম্পল বলা হয়। অর্ডার ও মোট সাইজের পরিমাণ কম বা বেশি হলে সেই অনুপাতে সাইজ সেটের মোট স্যাম্পলের পরিমাণ কম বেশি হতে পারে। সাইজ সেট তৈরি করার মূল উদ্দেশ্য হচ্ছে উৎপাদকের কাজের মান যাচাই করা। এই সাইজ সেট স্যাম্পল বায়াররা অনেক গভীরভাবে যাচাই করে দেখেন এবং প্রয়োজন মতো সংশোধনের নির্দেশ দেন। বায়ারদের দেওয়া সংশোধনী মূল উৎপাদনের সময় অত্যন্ত মনোযোগের সাথে অনুসরণ করা হয়।



Code:
RTPMC1002A1

(Prepare Pattern for Apparels
Manufacturing)

সমস্যা-১৩
মার্চ-২০২২

তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ৩৪/১০২

Code:
RTPMC1002A1

পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা
(Prepare Pattern for Apparels
Manufacturing)

উন্নয়নের তারিখ:
মার্চ-২০২২

সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ৩৫/১০২

প্রি প্রোডাকশন স্যাম্পল (Pre Production Sample):

বায়াররা সাইজ সেটের এর স্যাম্পল পরীক্ষা করে অনুমোদন দিয়ে যে স্যাম্পল পাঠিয়ে দেয় তাকে প্রিপ্রোডাকশন - স্যাম্পল বলা হয়। দুইটি স্যাম্পল থাকে প্রি ,প্রোডাকশন-একটি বায়ার অথবা বায়িং হাউজের কাছে থাকে ও অন্যটি উৎপাদকের কাছে দেওয়া হয়। সাইজ সেট স্যাম্পল পরীক্ষা করে বায়ার যে ছোট ছোট সংশোধনী নির্দেশ করে তা একটি কাগজে প্রিন্ট করে পলিথিন শিট অথবা লেমিনেট করে প্রি প্রোডাকশন-স্যাম্পল এর সাথে লাগিয়ে দেওয়া হয়। এই প্রিন্টটিকে কমেন্ট কার্ড বলা হয়। স্যাম্পল ও কমেন্ট কার্ড একত্রে অনুমোদন হিসেবে বিবেচনা করা হয়। প্রি প্রোডাকশন স্যাম্পল উৎপাদকের কাছে চলে আসাকে মূল উৎপাদন প্রক্রিয়া শুরুর নির্দেশনা বলা হয়।



প্রোডাকশন স্যাম্পল (Production Sample):

উৎপাদন প্রক্রিয়ার মাঝামাঝি সময়ে অথবা শিপমেন্টের 8/10 দিন আগে যে কোন সাইজের 7 টি স্যাম্পল বায়ারের কাছে পাঠাতে হয়। স্যাম্পলগুলি দেওয়ার মূল উদ্দেশ্য হচ্ছে প্রি-প্রোডাকশন স্যাম্পল এর সাথে দেওয়া সংশোধনী গুলি সঠিক ভাবে অনুসরণ করা হচ্ছে কি না নিশ্চিত করা।



ল্যাবটেষ্ট স্যাম্পল (Lab Test Sample) :

উৎপাদন প্রক্রিয়া চলাকালীন সময়ে সাধারণত ৩ টি স্যাম্পল বায়ার অনুমোদিত ল্যাবে পরীক্ষার জন্য পাঠানো হয়।



Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির প্রক্রিয়া (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ৩৬/১০২
----------------------	---	------------	------------------------	---------------

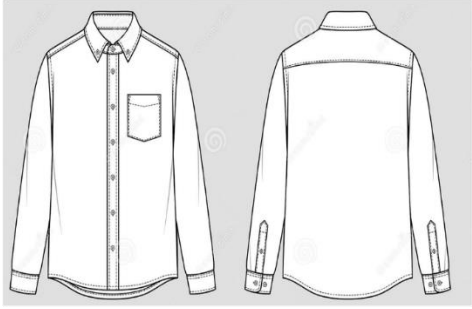
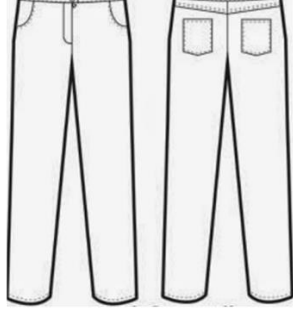



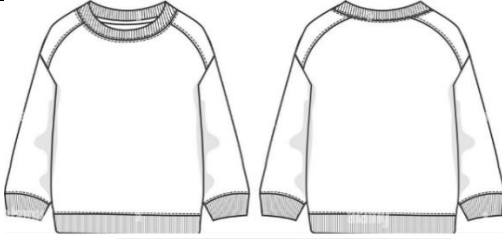


শিপমেন্ট স্যাম্পল (Shipment Sample)

সকল উৎপাদন প্রক্রিয়া শেষ হলে উৎপাদক সর্বশেষ মান পরীক্ষার জন্য অনুরোধ জানান। বায়ার নিজে অথবা তার মনোনীত কোনো প্রতিনিধি পূর্ব নির্ধারিত মানদণ্ড অনুসরণ করে পণ্যের মান পরীক্ষা করে সন্তুষ্ট হলে শিপমেন্টের অনুমতি প্রদান করেন। এই সময় একটি স্যাম্পল বায়ার অথবা তার মনোনীত প্রতিনিধি পণ্যের মান পরীক্ষার সকল মানদণ্ড উল্লেখ করে একটি অনুমোদনপত্র উৎপাদক কে প্রদান করেন। এই স্যাম্পলকে শিপমেন্ট স্যাম্পল বলা হয়। উৎপাদক এই শিপমেন্ট স্যাম্পল পরবর্তী ৬ মাস সংরক্ষণ করবেন। এই স্যাম্পল উৎপাদককে ভবিষ্যতে বায়ারদের কোন প্রকার পণ্যের মান সংক্রান্ত অভিযোগ হতে বাঁচার প্রমাণ হিসেবে কাজ করবে। ৬ মাস অতিক্রান্ত হলে সাধারণত এই স্যাম্পল সংরক্ষণের আর প্রয়োজনীয়তা থাকেনা।



Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ৩৭/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	---------------

বিভিন্ন গার্মেন্টস আইটেমঃ

 <p>শার্টের সম্মুখ এবং পিছনের পার্ট</p>	 <p>প্যান্টের সম্মুখ এবং পিছনের পার্ট</p>
<p>শার্ট</p>	<p>প্যান্ট</p>
 <p>ট্রাউজারের সম্মুখ এবং পিছনের পার্ট</p>	 <p>ভেস্টের সম্মুখ এবং পিছনের পার্ট</p>
<p>ট্রাউজার</p>	<p>ভেস্ট</p>
 <p>আন্ডার ওয়্যারের সম্মুখ এবং পিছনের পার্ট</p>	 <p>সুয়েটারের সম্মুখ এবং পিছনের পার্ট</p>
<p>আন্ডার ওয়্যার</p>	<p>সুয়েটার</p>
 <p>জ্যাকেটের সম্মুখ এবং পিছনের পার্ট</p>	 <p>ব্লেজার সম্মুখ এবং পিছনের পার্ট</p>
<p>জ্যাকেট</p>	<p>ব্লেজার</p>

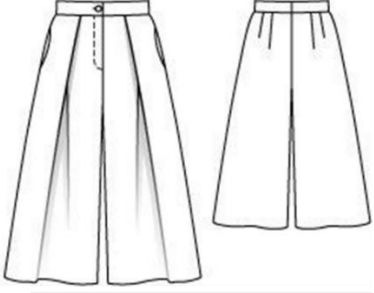
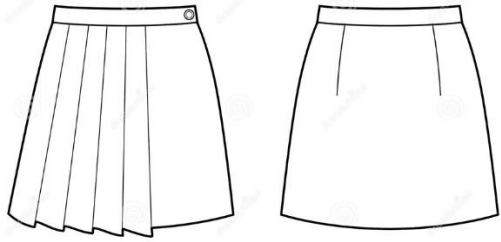

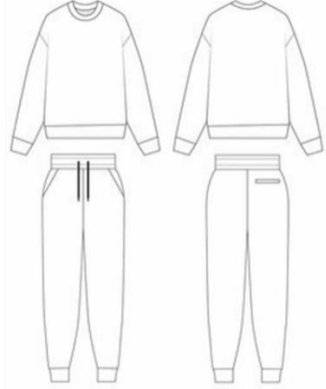
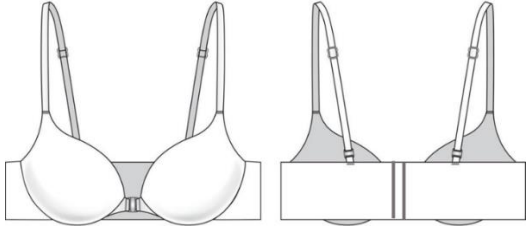
Code:
RTPMC1002A1

পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা
(Prepare Pattern for Apparels
Manufacturing)

উন্নয়নের তারিখ:
মার্চ-২০২২






সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ৩৮/১০২

 <p>কুলোটসের সম্মুখ এবং পিছনের পার্ট</p>	 <p>স্কার্টের সম্মুখ এবং পিছনের পার্ট</p>
<p>কুলোটস</p>	<p>স্কার্ট</p>
 <p>জগিং স্যুটের সম্মুখ এবং পিছনের পার্ট</p>	 <p>ট্র্যাক স্যুটের সম্মুখ এবং পিছনের পার্ট</p>
<p>জগিং স্যুট</p>	<p>ট্র্যাক স্যুট</p>
<p>ব্রা</p>	 <p>ব্রার সম্মুখ এবং পিছনের পার্ট</p>

<p>Code: RTPMC1002A1</p>	<p>পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)</p>	<p>উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২</p>	<p>সংস্করণের তারিখ: --</p>	<p>পৃষ্ঠা ৩৯/১০২</p>
------------------------------	---	--	--------------------------------	----------------------

বিভিন্ন গার্মেন্টস সনাক্তকরণঃ

আইটেম	চিত্র	বৈশিষ্ট্য
রাউন্ড নেক টি-শার্ট		<ul style="list-style-type: none"> ➤ শর্ট স্লিভ ➤ শেপ টি (T) এর মত ➤ নেক লাইন গোলাকার (Round)
ভি নেক টি -শার্ট		<ul style="list-style-type: none"> ➤ শর্ট স্লিভ ➤ শেপ টি (T) এর মত ➤ নেক লাইন ভি (V) আকৃতির
ওয়াই নেক টি -শার্ট		<ul style="list-style-type: none"> ➤ শর্ট স্লিভ ➤ শেপ টি (T) এর মত ➤ নেক লাইন ওয়াই (Y) আকৃতির
র্যাগলান টি -শার্ট		<ul style="list-style-type: none"> ➤ র্যাগলান টি-শার্ট এর বিশেষ বৈশিষ্ট্য হল ইহার স্লিভ কলার পর্যন্ত প্রসারিত হয়। ➤ সিম আন্ডারআম (Under arm) থেকে কলার পর্যন্ত যায়।
পলো শার্ট		<ul style="list-style-type: none"> ➤ শর্ট স্লিভ ➤ পলো শার্ট এ কলার থাকে এবং নেক লাইনে বোতাম থাকে।






Code:
RTPMC1002A1

পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা
(Prepare Pattern for Apparels
Manufacturing)



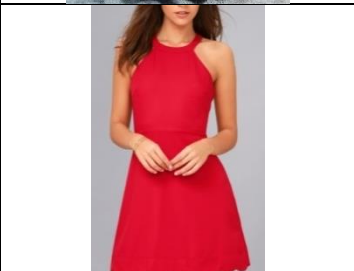

উন্নয়নের তারিখ:
মার্চ-২০২২

সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ৪০/১০২

ট্যাংক টপ		<ul style="list-style-type: none"> ➤ ইহা এক ধরনের নিট (Knit) গার্মেন্টস যা হাত বাদে শরীরের উপরের অংশকে ঢেকে রাখে।
মেনস হুডি		<ul style="list-style-type: none"> ➤ ইহা মূলত Sweat Shirt যাতে হুড (Hood) থাকে। এই হুডের (Hood) ওপেনিং ড্র-স্ট্রিং এর মাধ্যমে নিয়ন্ত্রণ করা হয়।
ওভেন শার্ট		<ul style="list-style-type: none"> ➤ ইহা ওভেন ফেব্রিকের তৈরি ➤ ওভেন শার্ট এ কলার থাকে ➤ শার্ট এর সম্মুখ অংশ সম্পূর্ণ খোলা থাকে এবং ব্যবহারের সময় বোতামের সাহায্যে লাগানো যায়। ➤ সাধারণত শার্ট এ ফুল স্লিভ থাকে এবং স্লিভের শেষ প্রান্তে কাফ থাকে।
কারগো প্যান্ট		<ul style="list-style-type: none"> ➤ লুজ ফিটিং ট্রাউজার ➤ প্রত্যেকটা লেগে বড় বড় তালি পকেট (Patch) থাকে।
বারমুডা শার্ট		<ul style="list-style-type: none"> ➤ ইহার দৈর্ঘ্য সাধারণত হাঁটু (Knee) পর্যন্ত হয়।

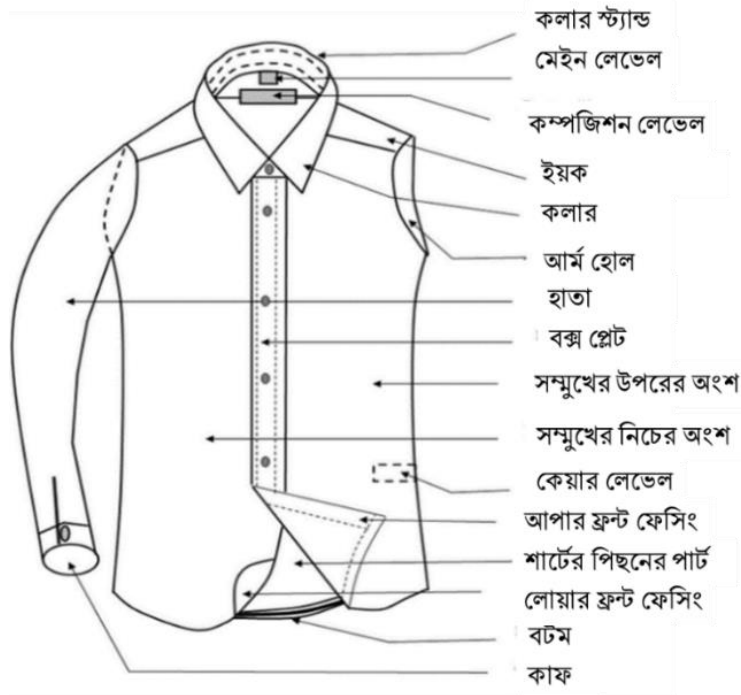
Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ৪১/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	---------------

জেগিং		<ul style="list-style-type: none"> ➤ জেগিং এক ধরনের স্কিন টাইট ট্রাউজার যা (Denim) ডেনিম দিয়ে তৈরি। জেগিং এ বেল্টলুপ এবং ফেইক পকেট থাকতে পারে।
লেগিং		<ul style="list-style-type: none"> ➤ লেগিং এক ধরনের স্কিন টাইট ট্রাউজার যা (Knit) নিট ফেব্রিক দিয়ে তৈরি।
গাউন		<ul style="list-style-type: none"> ➤ ইহা এক ধরনের ড্রেস ➤ ইহা সাধারণত ঢিলেঢালা আউটার গার্মেন্টস
হলটার ড্রেস		<ul style="list-style-type: none"> ➤ ইহা এক ধরনের গার্মেন্টস যা Bodice এবং Skirt এর সমন্বয়ে তৈরি। ➤ এই গার্মেন্টসে হলটার নেক (Halter Neck) থাকে।
ওয়ান সোল্ডার ড্রেস		<ul style="list-style-type: none"> ➤ ইহা এক ধরনের গার্মেন্টস যা Bodice এবং Skirt এর সমন্বয়ে তৈরি। ➤ এই গার্মেন্টসে ওয়ান সোল্ডার নেক থাকে।

Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ৪২/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	---------------

স্টাইল বা ডিজাইন অনুযায়ী সম্পূর্ণ গার্মেন্টসের বিভিন্ন অংশ (পার্টস)

বেসিক শার্ট এর বিভিন্ন অংশঃ



কলার (Collar): শার্টের সবচেয়ে উপরের যে অংশটি থাকে সেটি হল কলার। কলার সাধারণত তিন প্রকারের হয় - ওয়ান পিস কলার, টু পিস কলার, স্পোর্টস ওপেন কলার।

ইয়ক (Yoke): ইয়ক হল শার্টের একটি অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ অংশ। শার্টের অন্যান্য অংশের সাথে সংযোগ থাকে বলে ইয়ককে শার্টের জংশন বলা হয়। সাধারণত তিনটি পদ্ধতিতে ইয়ক তৈরি করা হয়। যথা: ১. ওয়ান পিস প্লেন ইয়ক ২. টু পিস সিঙ্গেল ইয়ক ৩. টু পিস ডবল ইয়ক।

হাতা / স্লিভ (Sleeve): স্লিভ সাধারণত দুই প্রকার। ১. ফুলহাতা বা লং স্লিভ ২. হাফহাতা বা শর্ট স্লিভ।

ফ্রন্ট পার্ট (Front part): শার্টের ক্ষেত্রে সামনে যে অংশটি ব্যবহৃত হয় তাকে ফ্রন্ট বলে। দুই প্রকার। যথা- আপার ফ্রন্ট এবং লোয়ার ফ্রন্ট আপার ফ্রন্টে বাটনহল থাকে লোয়ার ফ্রন্টে বাটন সংযুক্ত থাকে। আপার দুই প্রকারের। যথা- ক) ফেসিং টপ সেন্টার বা প্লেন ফ্রন্ট খ) বক্স টপ সেন্টার। আবার লোয়ার টপ সেন্টার দুই প্রকার। যথা- ক) ফেসিং লোয়ার সেন্টার খ) রোলড লোয়ার সেন্টার।

ব্যাক পার্ট (Back part):

শার্ট এর ব্যাক পার্ট ৩ প্রকারের হয়ে থাকে। ক) ব্যাক প্লেট খ) ব্যাকপ্লিট / টেকেন গ) ব্যাক ডার্ট।

Code:
RTPMC1002A1

পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা
(Prepare Pattern for Apparels
Manufacturing)

উন্নয়নের তারিখ:
মার্চ-২০২২

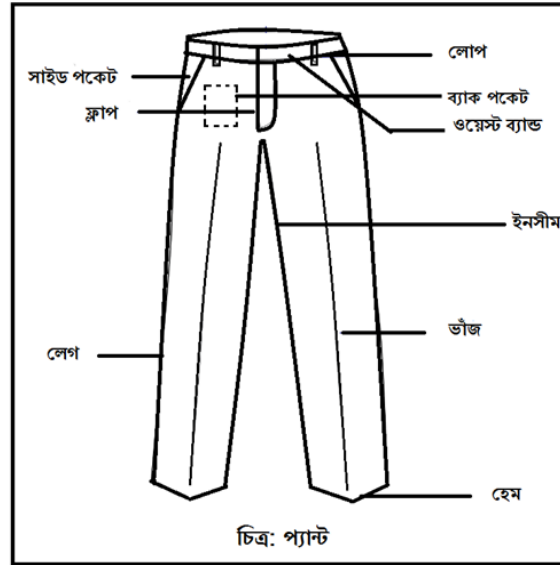
সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ৪৩/১০২

প্যান্ট/ ট্রাউজারের বিভিন্ন অংশঃ

প্যান্ট:

ছেলে বা মেয়ে উভয়ের জন্য কোমড় থেকে পায়ের গোড়ালি পর্যন্ত পরিধানযোগ্য পোশাককে প্যান্ট বলে। প্যান্ট প্রধানত দু'প্রকারের হয়। ক) হাফ প্যান্ট খ) ফুল প্যান্ট এছাড়া ব্যবহারের ভিত্তিতে বিভিন্ন প্রকারের হতে পারে। যেমন- জিন্স প্যান্ট, রেগুলার প্যান্ট, লেডিস প্যান্ট এবং ট্রাউজার প্যান্ট।



প্যান্টের বিভিন্ন অংশ:

একটি প্যান্টের প্রধানত ৩ টি অংশ। যেমন- ক) সামনের অংশ বা ফ্রন্ট পার্ট খ) পেছনের অংশ বা ব্যাক পার্ট গ) ওয়েস্ট বেল্ট।

ক) সামনের অংশ বা ফ্রন্ট পার্ট: একটি প্যান্টের সামনে বামদিকে ও ডান দিকে দুটি অংশ থাকে। বামদিকের অংশকে বাম পার্ট এবং ডানদিকের অংশকে ডান পার্ট বলে। সামনের অংশে সাইড পকেট, জিপার, ফ্লাই পার্ট থাকে।

খ) পেছনের অংশ বা ব্যাক পার্ট : একটি প্যান্টের পেছনে বামদিকে ও ডান দিকে দুটি অংশ থাকে। পেছনের অংশে ব্যাক পকেট থাকে।

গ) ওয়েস্ট বেল্ট: ওয়েস্ট বেল্ট হলো প্যান্টের একটি অংশ যা কোমরের চারিদিকে ঘিরে থাকে। এ অংশে প্যান্টের সামনের এবং পেছনের অংশ সংযোজিত থাকে। অনেক সময় এই অংশে ইলাস্টিক ব্যবহার করা হয়। ইলাস্টিক ব্যবহার করলে পোশাক পরতে অনেক সহজ হয়।

Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ৪৪/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	---------------

পোলো শার্ট এর বিভিন্ন অংশ:



মেজারমেন্ট চার্টঃ

একটি মেজারমেন্ট চার্ট হল এমন একটি নথি যা কোন ব্র্যান্ডের নির্দিষ্ট পোশাকের আকারের পরিসরের পরিমাপকে প্রতিফলিত করে। মেজারমেন্ট চার্ট পোশাক তৈরির জন্য গুরুত্বপূর্ণ কেননা এই মাপের উপর ভিত্তি করেই বিভিন্ন সাইজের পোশাক তৈরি করা হয়। সাইজ গুলো বিভিন্ন নাম্বার যেমন ৩০, ৩২, ৩৪, ৩৬ এ রকম হতে পারে অথবা S, M, L, XL হতে পারে। ক্রেতার দেওয়া মেজারমেন্ট চার্টে সাধারণত সবগুলো সাইজ, সব সাইজ এর মাপ এবং টলারেন্স দেওয়া থাকে। পোশাক কারখানায় সেই মাপ অনুসরণ করে প্যাটান তৈরি করে পোশাক বানানো হয়।

নিচে কয়েক ধরনের পোশাকের মেজারমেন্ট চার্ট দেখানো হল।

একটি শার্ট এর মেজারমেন্ট চার্টঃ

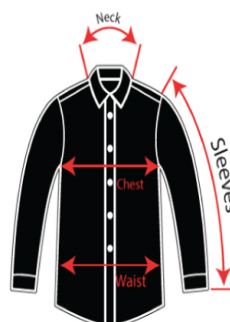
SHIRT SIZE CHART

Slim Fit

Collar size	14.5	15	15.5	16	16.5	X	X	X
shoulder	17	18	18.5	19	19	X	X	X
chest	20	20.5	21	22	22	X	X	X
Waist	18.5	19.5	19.5	20.5	20.5	X	X	X
Sleeves	23.5	24.5	25	25.5	26	X	X	X
Length	29	29.5	30	31	31	X	X	X

Regular Fit

Collar size	15	15.5	16	16.5	17.5	17	18	18.5
shoulder	18	18.5	19	19	19.5	19.5	21	21
chest	21.5	21.5	22.5	23	24	23.5	25	25
Waist	22	22	22.5	23	24.5	24	25.5	25.5
Sleeves	24	24.5	25.5	25.5	26	26	26.5	26.5
Length	29.5	30	31	31.5	32	32	33	33





Code:
RTPMC1002A1

পোশাক তৈরির জন্য প্যাটান প্রস্তুত করা
(Prepare Pattern for Apparels
Manufacturing)

উন্নয়নের তারিখ:
মার্চ-২০২২

সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ৪৫/১০২

Sample Size:		10 Regular		FRONT VIEW	
Measurements Are:		Circumference or TM / inches			
POINT OF MEASUREMENTS		TOL	SPEC		
81.	Waistband Depth	1/8	1 3/8		
83.	Waistband Width	1/2	13		
93.	Hip/Seat Width (3 1/4" from waistband)	1/2	15 1/8		
105.	Inseam (from crotch)	3/8	26 1/2		
106.	Outseam (below waistband)	3/8	32 3/4		
107.	Front Rise (waistband to crotch)	3/8	6 1/4		
108.	Back Rise (waistband to crotch)	3/8	10 1/8		
110.	Thigh Width (1" from crotch)	1/4	8		
112.	Knee Width (12" from crotch)	1/4	6 1/4		
114.	Leg Opening Width	1/4	6 3/8		
119.	Bottom Hem Height	1/8	1/2		
121.	Zipper Placket		2 5/8		
	A. Length	1/4	3 1/4		
	B. Width	1/8	1 1/4		
148.	Front Inset Pocket Opening				
	C. Waistband to Pocket at Outseam	1/8	1 5/8		
	D. Center Front to Pocket at Waistband	1/8	3 3/8		
157.	Front Inset Pocket Bag				
	A. Length (waistband to edge)	1/8	5 1/4		
	B. Width (at widest point)	1/8	5 1/2		
158.	Coin Pocket			BACK VIEW	
	A. Waistband to Pocket (at center)	1/8	1/2		
	B. Outseam to Pocket (at top)	1/8	3/4		
	C. Depth (at center)	1/8	2 1/2		
	D. Width (at top)	1/8	2 1/8		
	E. Pocket Flap Height (at center)	1/8	1 3/8		
	F. Pocket Flap Width (at top)	1/8	2 1/4		
125.	Back Patch Pocket Height (at center)	1/8	4		
126.	Back Patch Pocket Width (at top)	1/8	4 3/8		
159.	Back Pocket Flap Height (at center)	1/8	1 3/4		
160.	Back Pocket Flap Width (at top)	1/8	4 5/8		
148.	Back Patch Pocket Placement				
	E. Waistband to Pocket (by center back)	1/8	2 1/4		
	F. Center Back to Pocket (at top)	1/8	1		
130.	Belt Loop Length	1/8	2 3/8		
131.	Belt Loop Width	1/8	1/2		
149.	Belt Loop Placement				
	A. From Center Front	1/8	2 1/4		
	D. From Outseam (on back)	1/8	1		
104.	Back Yoke Depth				
	A. At Center Back	1/8	1 5/8		
	B. At Outseam	1/8	5/8		

Code:
RTPMC1002A1

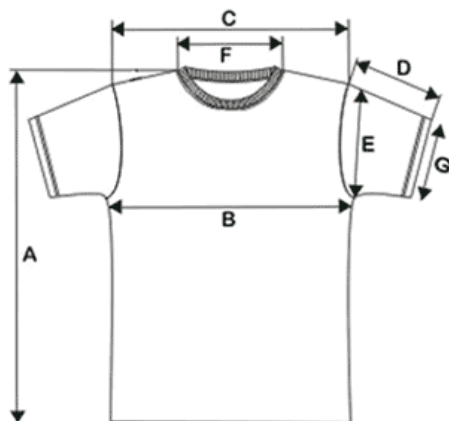
পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা
(Prepare Pattern for Apparels
Manufacturing)

উন্নয়নের তারিখ:
মার্চ-২০২২

সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ৪৬/১০২

একটি টি শার্ট এর মেনজারমেন্ট চার্টঃ



MEN'S T-SHIRTS SIZE CHART		S	M	L	XL	XXL
A	BODY LENGTH	68	70	72	74	76
B	CHEST 1 INCH BELOW FROM ARMHOLE	52	54	56	58	60
C	ACROSS SHOULDERS	44	46	48	50	52
D	SLEEVE LENGTH	20	20.5	21	22	23
E	ARMHOLE	25.5	26	26.5	27	27.5
F	NECK OPENING	16	16.5	17	17.5	18
G	SLEEVE OPENING	18	18.5	19	19.5	20

WOMEN'S T-SHIRTS SIZE CHART		S	M	L	XL	XXL
A	BODY LENGTH	60	62	64	66	68
B	CHEST 1 INCH BELOW FROM ARMHOLE	38	40	42	44	46
C	ACROSS SHOULDERS	37	38	39	40	41
D	SLEEVE LENGTH	12	12	13	13	14
E	ARMHOLE	20	21	22	23	24
F	NECK OPENING	20	21	21.5	22	22.5
G	SLEEVE OPENING	13	14	14.5	15	15.5

Note: All the measurements are in centimeters

একটি পলো শার্ট এর মেনজারমেন্ট চার্টঃ



	S (in cms)	M	L	XL	XXL
FRONT LENGTH FROM HSP	67	68.5	70	71.5	73
BACK NECK FROM HSP	68.5	70	71.5	73	74.5
FRONT NECK DROP	7	7.5	8	8.5	9
ARMHOLE DEPTH	25	26	27	28	29
ARMHOLE CURVE	24	25	26	27	28
CHEST	47	49	51	53	55
WAIST	44.5	46.5	48.5	50.5	52.5
BOTTOM	47	49	51	53	55
NECK WIDTH	16.5	17.5	18.5	19.5	20.5
SHOULDER TO SHOULDER	38.5	40.5	42.5	44.5	46.5
ACROSS BACK	35	37	38	40	42
ACROSS FRONT	34	36	39	41	43
SHOULDER SLOPE	5	5	5	5.5	5.5
UNDER ARM SLEEVE LENGTH	6.5	7.5	8.5	21	22
SLEEVE LENGTH	18	19	18.5	19.5	20.5
SLEEVE OPENING	13.5	14	14.5	15	15.5

Code:
RTPMC1002A1

পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা
(Prepare Pattern for Apparels
Manufacturing)

উন্নয়নের তারিখ:
মার্চ-২০২২

সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ৪৭/১০২

পোশাকের প্যাটার্ন তৈরিকরনঃ

পোশাকের প্যাটার্ন তৈরিকরন একটি কঠিন ও টেকনিক্যাল কাজ। যেকোনো পোশাকের প্যাটার্ন তৈরির জন্য আমাদের নিম্নলিখিত বিষয়গুলো বিবেচনায় নিতে হয়।

- পোশাকের ডিজাইন
- ক্রেতার দেওয়া মেজারমেন্ট চার্ট
- পোশাকের বিভিন্ন অংশ ও সংখ্যা
- পোশাকের বিভিন্ন অংশের মেজারমেন্ট
- মানবদেহের সাথে মিলিয়ে বিভিন্ন শেপ
- সুইং এলাউন্স
- স্ট্রিঙ্কেজ এলাউন্স
- গ্রেইন লাইন ইত্যাদি

উপরোক্ত বিষয়গুলো বিবেচনায় নিয়ে দরকারি টুলস ব্যবহার করে প্যাটার্ন তৈরির কাজ শুরু করতে হয়। পোশাকের মাপ অনুযায়ী প্যানেলগুলি তৈরি করা হয়। ম্যানুয়াল পদ্ধতিতে প্যাটার্ন তৈরির জন্য প্রতিটি প্যানেলকে কার্ডবোর্ডে খসড়া করা হয়। এরপর এলাউন্স যুক্ত করে গ্রেইন লাইন দিয়ে প্যাটার্ন তৈরির কাজ সম্পন্ন করা হয়। প্যাটার্ন তৈরির জন্য নিম্নলিখিত ধাপগুলো অনুসরণ করা হয়।

১। টুলস ও উপাদান সমূহ সংগ্রহ করা

২। সঠিক পরিমাপ ব্যবহার করে ড্রাফ্ট করা

৩। শৈলী এবং নকশা সমূহ যোগ করা

৪। সুইং এলাউন্স ও স্ট্রিঙ্কেজ এলাউন্স যোগ করা

৫। প্যাটার্ন সমূহ বার বার চেক করা

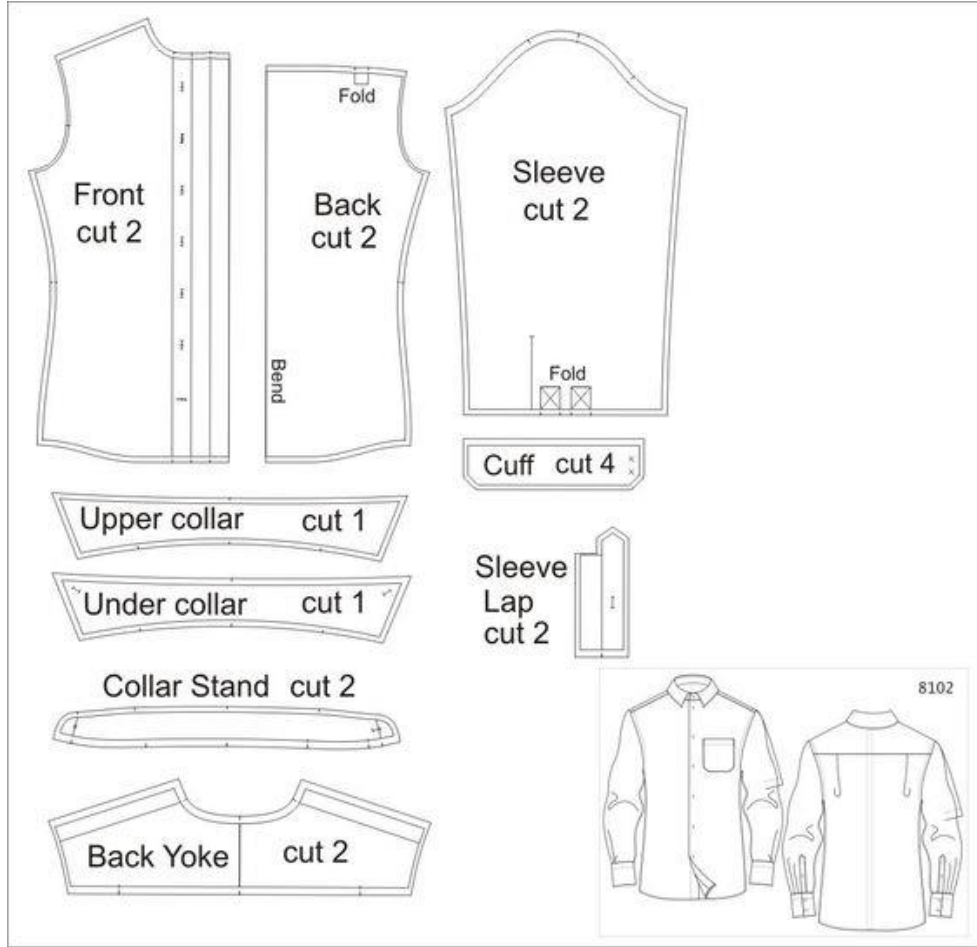
৬। বিভিন্ন সাইজের প্যাটার্ন গ্রেড করা

৭। গ্রেইন লাইন যুক্ত করা

নিম্নে একটি শার্ট, প্যান্ট ও টি শার্ট এর প্যাটার্ন দেখানো হল।

Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ৪৮/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	---------------

শার্ট এর প্যাটার্নঃ



উপরোক্ত ছবিতে দেখা যাচ্ছে যে, একটি শার্ট তৈরির জন্য কলার, কলার বেন্ড, ফ্রন্ট পার্ট, ব্যাক পার্ট, ব্যাক ইয়ক, পকেট, হাতা (স্লিভ), কাফ, স্লিভ লেপ/গেঞ্চল ইত্যাদির প্যাটার্ন প্রয়োজন। প্রতিটি প্যাটার্ন থেকে কয়টি প্যানেল হবে তা কাট নম্বর দিয়ে চিহ্নিত করা হয় এবং পোশাক তৈরির সময় সে অনুযায়ী কাপড়ের টুকরা কাটা হয়। ডিজাইন ভেদে শার্ট এর প্যাটার্ন বিভিন্ন রকম হয় তবে একটি বেসিক শার্ট তৈরিতে সাধারনত নিম্নলিখিত প্যাটার্নগুলো তৈরি করা হয়।

কলারঃ কাট ২

কলার বেন্ডঃ কাট ২

ফ্রন্ট পার্টঃ কাট ২

ব্যাক পার্টঃ কাট ১

ব্যাক ইয়কঃ কাট ২

পকেটঃ কাট ১

হাতা /স্লিভঃ কাট ২

Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ৪৯/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	---------------

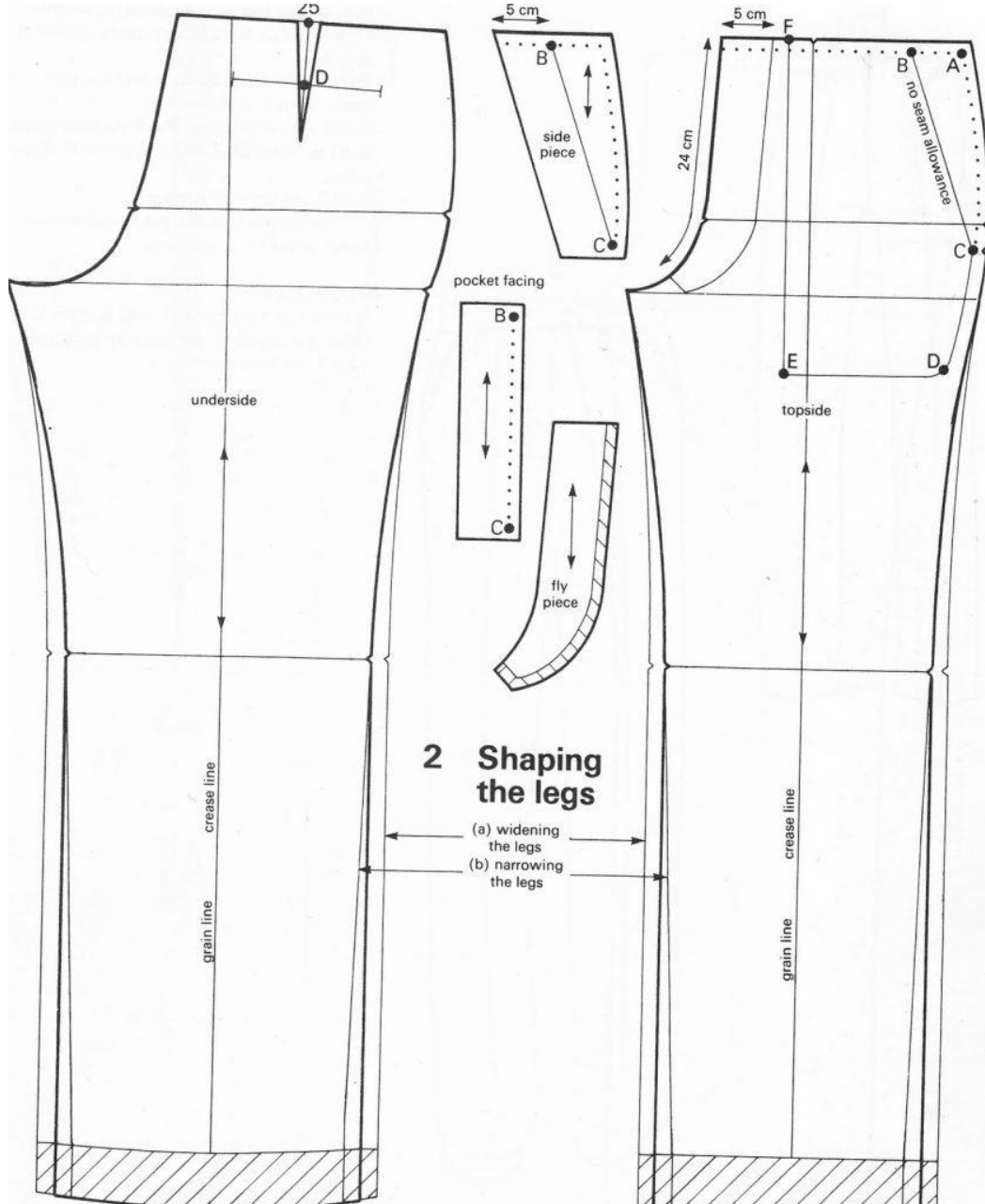
কাফঃ কাট ২

স্লিভ লেপ/গেম্বলঃ কাট ২

শার্ট এর প্যাটার্ন তৈরির প্রক্রিয়া দেখার জন্য নিম্নলিখিত ভিডিওটি দেখা যেতে পারে।

<https://www.youtube.com/watch?v=eBwPW8oknP8>

প্যান্ট এর প্যাটার্নঃ



উপরোক্ত ছবিতে দেখা যাচ্ছে যে, একটি প্যান্ট তৈরির জন্য ফ্রন্ট পার্ট, ব্যাক পার্ট, পকেট ফেসিং, সিংগেল ফ্লাই, ডাবল ফ্লাই, ব্যাক পকেট, পকেট ব্যাগ, ওয়েস্ট বেল্ট ইত্যাদির প্যাটার্ন প্রয়োজন। প্রতিটি প্যাটার্ন থেকে কয়টি প্যানেল হবে

Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ৫০/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	---------------

তা কাট নম্বর দিয়ে চিহ্নিত করা হয় এবং পোশাক তৈরির সময় সে অনুযায়ী কাপড়ের টুকরা কাটা হয়। ডিজাইন ভেদে প্যান্ট এর প্যাটার্ন বিভিন্ন রকম হয় তবে একটি বেসিক প্যান্ট তৈরিতে সাধারনত নিম্নলিখিত প্যাটার্নগুলো তৈরি করা হয়।

ফ্রন্ট পার্টঃ কাট ২

ব্যাক পার্টঃ কাট ২

পকেট ফেসিংঃ কাট ২

সিংগেল ফ্লাইঃ কাট ১

ডাবল ফ্লাইঃ কাট ১

ব্যাক পকেটঃ কাট ২

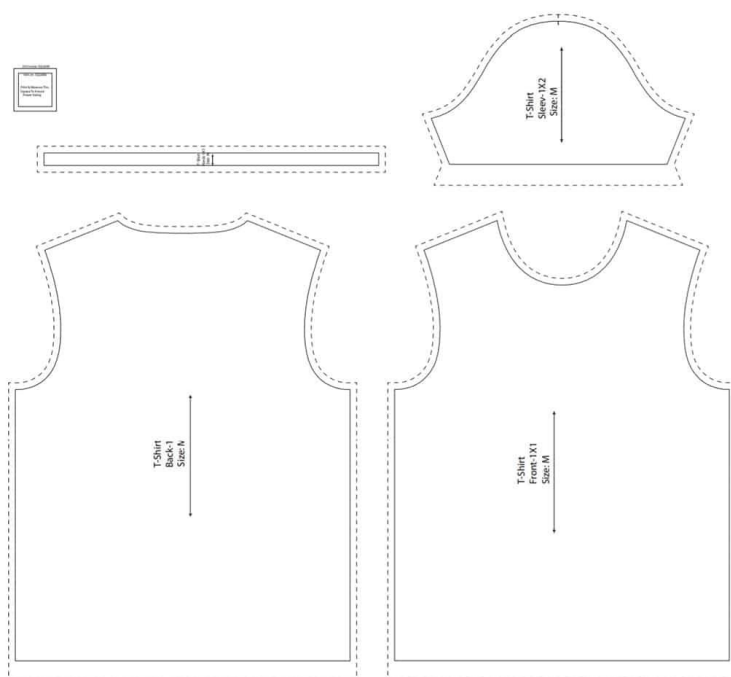
পকেট ব্যাগঃ কাট ৪

ওয়েস্ট বেল্টঃ কাট ১

প্যান্ট এর প্যাটার্ন তৈরির প্রক্রিয়া দেখার জন্য নিম্নুক্ত ভিডিওটি দেখা যেতে পারে।

<https://www.youtube.com/watch?v=v19406WGYss>

টি শার্ট এর প্যাটার্নঃ



উপরোক্ত ছবিতে দেখা যাচ্ছে যে, একটি টি শার্ট তৈরির জন্য ফ্রন্ট পার্ট, ব্যাক পার্ট, হাতা (স্লিভ) ইত্যাদির প্যাটার্ন প্রয়োজন। প্রতিটি প্যাটার্ন থেকে কয়টি প্যানেল হবে তা কাট নম্বর দিয়ে চিহ্নিত করা হয় এবং পোশাক তৈরির সময় সে অনুযায়ী কাপড়ের টুকরা কাটা হয়। ডিজাইন ভেদে টি শার্ট এর প্যাটার্ন বিভিন্ন রকম হয় তবে একটি বেসিক টি শার্ট তৈরিতে সাধারনত নিম্নলিখিত প্যাটার্নগুলো তৈরি করা হয়।

Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ৫১/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	---------------

Code:
RTPMC1002A1

পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা
(Prepare Pattern for Apparels
Manufacturing)

উন্নয়নের তারিখ:
মার্চ-২০২২

সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ৫২/১০২

ফ্রন্ট পার্টঃ কাট ১

ব্যাক পার্টঃ কাট ১

হাতা/ স্লিভ কাট ২

টি শার্ট এর প্যাটার্ন তৈরির প্রক্রিয়া দেখার জন্য নিম্নলিখিত ভিডিওটি দেখা যেতে পারে।

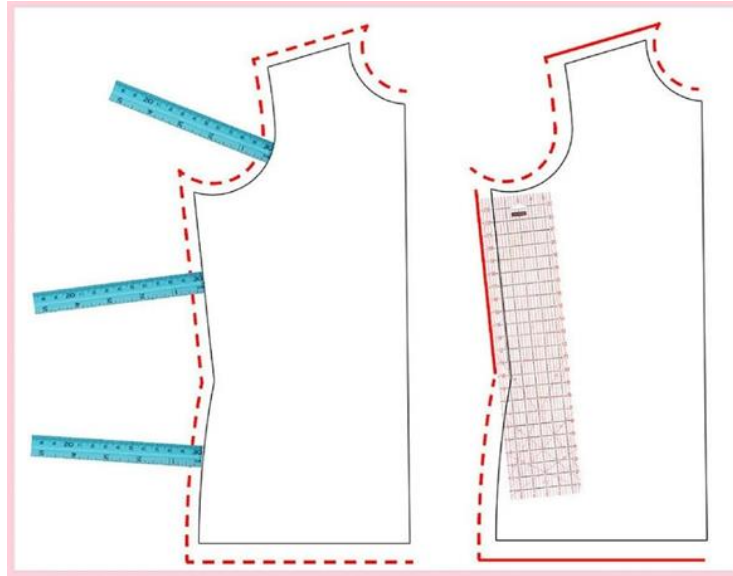
<https://www.youtube.com/watch?v=L663O8ToTnQ>

প্যাটার্ন এর উপর সুইং এলাউন্স ও স্টিফেন্স এলাউন্স যোগ করাঃ

সুইং এলাউন্স

সুইং বা সীম অ্যালাউন্স হল কাপড়ের প্রান্ত এবং সেলাইয়ের লাইনের মাঝখানের দুটি উপাদানের দূরত্ব। দুই বা তার বেশি টুকরো কাপড় একসাথে সেলাই করার জন্য মেজারমেন্ট চার্টে উল্লেখিত মাপ এর বাইরে যে বাড়তি অংশ রাখা হয় তাকে সুইং বা সীম অ্যালাউন্স বলে। কাপড় সেলাই করার জন্য সুইং বা সীম অ্যালাউন্স রাখা হয়। সুইং অ্যালাউন্স কতটুকু রাখা হবে তা নিম্নলিখিত বিষয়গুলোর উপর নির্ভর করে।

- কাপড়ের বৈশিষ্ট্য
- সেলাইয়ের স্থান
- সেলাই এর জন্য কোন ধরনের মেশিন ব্যবহার হবে ইত্যাদি



Code:
RTPMC1002A1

পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা
(Prepare Pattern for Apparels
Manufacturing)

উন্নয়নের তারিখ:
মার্চ-২০২২

সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ৫৩/১০২

সিক্কেজ এলাউন্স

কাপড় ধোওয়ার (wash) পর দৈর্ঘ্য অথবা প্রস্থ অথবা দৈর্ঘ্য- প্রস্থ দুইদিকেই ছোট হওয়ার যে প্রবনতা রয়েছে তাকে সিক্কেজ বলে। বিশেষ করে সুতি কাপড়ে এ প্রবনতা অনেক বেশি দেখা যায়। প্যাটার্ন তৈরির পূর্বে তাই কাপড়ের সিক্কেজ পরীক্ষা করে নিতে হয় এবং দৈর্ঘ্য- প্রস্থ কোন দিকে কতটুকু এলাউন্স যোগ করতে হবে তা নির্ধারণ করে নিতে হয়। উদাহরণস্বরূপ ধরে নেয়া যাক যে, একটি পোশাকের পকেটের দৈর্ঘ্য এর মাপ প্রয়োজন ৫’’। কিন্তু কাপড় পরীক্ষা করে দেখা গেছে এ কাপড়ে দৈর্ঘ্যের দিকে সিক্কেজ ৫%। তাহলে মূল মেজারমেন্ট এর সাথে সুইং বা সীম অ্যালাউন্স যুক্ত করে তার উপর ৫% বেশি যোগ করতে হবে। অর্থাৎ প্যাটার্ন তৈরির সময় পকেটের দৈর্ঘ্য নিতে হবে $(৫+১+৫\%) = ৬.৩’’$ । সিক্কেজ এর বিষয়টি বিবেচনায় না নিলে পোশাক তৈরির পর তার মেজারমেন্ট সঠিক হবে না। এ কারনে সিক্কেজ এর বিষয়টি প্যাটার্ন তৈরির সময় গুরুত্বের সাথে বিবেচনায় নিতে হয়।

প্যাটার্ন চেকিংঃ

প্যাটার্ন তৈরির পর প্যাটার্ন চেকিং একটি গুরুত্বপূর্ণ কাজ। একজন প্যাটার্ন মাস্টার প্যাটার্ন তৈরির সময় বিভিন্ন ভাবে ভুল করতে পারেন। সেই ভুল সহ পোশাক তৈরির জন্য মার্কার তৈরি হলে তার মাপ কখনো ঠিক হবে না। ফলে ক্রেতা তা কখনো গ্রহন করবে না। এ কারনে যথাযথ ভাবে প্যাটার্ন চেকিং করা জরুরী। প্যাটার্ন চেকিং এর সময় নিম্নলিখিত চেকপয়েন্ট গুলো খেয়াল রাখা প্রয়োজন।

- ১। ডিজাইন সঠিক ভাবে বিবেচনা করা হয়েছে কিনা
- ২। সবগুলো প্যানেলের প্যাটার্ন তৈরি করা হয়েছে কিনা
- ৩। মেজারমেন্ট সঠিক ভাবে নেয়া হয়েছে কিনা
- ৪। শেপ এবং বিভিন্ন কার্ভ পূর্বের রেফারেন্স অনুযায়ী নেয়া হয়েছে কিনা
- ৫। সুইং ও সিক্কেজ এলাউন্স সঠিক ভাবে যোগ করা হয়েছে কিনা
- ৬। প্রয়োজনীয় কাট বা নচ মার্ক দেওয়া হয়েছে কিনা
- ৭। সবগুলো সাইজ এর প্যাটার্ন গ্রেডিং করা হয়েছে কিনা
- ৮। প্যাটার্ন এ গ্রেইন লাইন সংযুক্ত করা হয়েছে কিনা ইত্যাদি।

Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ৫৪/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	---------------

Code:
RTPMC1002A1

পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা
(Prepare Pattern for Apparels
Manufacturing)

উন্নয়নের তারিখ:
মার্চ-২০২২

সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ৫৫/১০২

সেলফ চেক- ২.১

প্রশিক্ষার্থীদের জন্য নির্দেশনাঃ-উপরোক্ত ইনফরমেশন শীট পাঠ করে নিচের প্রশ্নগুলোর উত্তর লিখ-

সংক্ষিপ্ত প্রশ্নঃ

- ১। প্যাটার্ন বলতে কি বুঝ?
- ২। ওয়াকিং বা প্রডাকশন প্যাটার্ন কাকে বলে?
- ৩। প্যাটার্ন তৈরির পদ্ধতি কয়টি ও কি কি?
- ৪। স্যাম্পল কি?
- ৫। ওয়াই নেক টি -শার্ট এর বৈশিষ্ট্য কি?
- ৬। একটি শার্ট এর যেকোনো ৫ টি পার্টের নাম লিখ।
- ৭। একটি প্যান্ট এর যেকোনো ৫ টি পার্টের নাম লিখ।
- ৮। সুইং অ্যালাউন্স কেন রাখা হয়?
- ৯। স্লিঙ্কেজ কাকে বলে?

সঠিক উত্তরে টিক (✓) চিহ্ন দাওঃ

১। প্যাটার্ন হল একটি

ক। শক্ত কাগজ

খ। নরম কাগজ

গ। রজ্জিন কাগজ

ঘ। পলিথিন কাগজ

২। প্যাটার্ন তৈরির পদ্ধতি

ক। ২টি

খ। ৩টি

গ। ৪টি

ঘ। ৬টি

৩। ফিটিং স্যাম্পল তৈরির কারণ

ক। মাপ পরীক্ষা করা

খ। সুইং পরীক্ষা করা

গ। ফিট পরীক্ষা করা

Code:
RTPMC1002A1

পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা
(Prepare Pattern for Apparels
Manufacturing)

উন্নয়নের তারিখ:
মার্চ-২০২২

সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ৫৬/১০২

ঘ। ওয়াস পরীক্ষা করা

৪। প্রি প্রোডাকশন স্যাম্পল তৈরি করা হয়

ক। প্রোডাকশনের আগে

খ। প্রোডাকশনের পরে

গ। প্রোডাকশনের মাঝখানে

ঘ। শিপমেন্টের আগে

৫। পোশাকের প্যাটার্ন তৈরি করার সময় কোন বিষয়টি বিবেচনায় নিতে হয় না?

ক। পোশাকের ডিজাইন

খ। ফ্রেতার দেওয়া মেজারমেন্ট চার্ট

গ। সুইং এলাউন্স

ঘ। কাপড়ের রঙ

Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ৫৭/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	---------------

উত্তরপত্র- ২.১

প্রশিক্ষার্থীদের জন্য নির্দেশনাঃ- উপরোক্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর মিলিয়ে নাও।

সংক্ষিপ্ত প্রশ্নঃ

১। প্যাটার্ন বলতে কি বুঝ?

উত্তরঃ প্যাটার্ন হল একটি শক্ত কাগজ যার উপর একটি নির্দিষ্ট ডিজাইনের পোশাকের বিভিন্ন অংশ বা পার্টস যা পোশাকের নির্দিষ্ট মাপ অনুসারে স্কেচ করা হয়।

২। ওয়াকিং বা প্রডাকশন প্যাটার্ন কাকে বলে?

উত্তরঃ ওয়াকিং বা প্রডাকশন প্যাটার্ন হলো এমন এক ধরনের প্যাটার্ন যা ব্লক প্যাটার্ন অনুযায়ী তৈরি করা হয়।

৩। প্যাটার্ন তৈরির পদ্ধতি কয়টি ও কি কি?

উত্তরঃ প্যাটার্ন তৈরির পদ্ধতি ২ টি। যথাঃ ১। ম্যানুয়াল পদ্ধতিতে প্যাটার্ন তৈরি ২। কম্পিউটারাইজড পদ্ধতি বা ক্যাড এর সাহায্যে প্যাটার্ন তৈরি

৪। স্যাম্পল কি?

উত্তরঃ স্যাম্পল হলো বায়ারদের দেওয়া মাপ ও ডিজাইন অনুসারে নমুনা পোশাক তৈরি করা।

৫। ওয়াই নেক টি -শার্ট এর বৈশিষ্ট্য কি?

উত্তরঃ ওয়াই নেক টি -শার্ট এর বৈশিষ্ট্য হল

- শার্ট স্লিভ
- শেপ টি (T) এর মত
- নেক লাইন ওয়াই (Y) আকৃতির

৬। একটি শার্ট এর যেকোনো ৫ টি পার্টের নাম লিখ।

উত্তরঃ কলার, ইয়ক, হাতা বা স্লিভ, ব্যাক পার্ট ও ফ্রন্ট পার্ট

৭। একটি প্যান্ট এর যেকোনো ৫ টি পার্টের নাম লিখ।

উত্তরঃ ব্যাক পার্ট, ফ্রন্ট পার্ট, ওয়েস্ট বেল্ট, বেল্ট লুপ ও পকেট।

৮। সুইং অ্যালাউন্স কেন রাখা হয়?

উত্তরঃ কাপড় সেলাই করার জন্য সুইং বা সীম অ্যালাউন্স রাখা হয়।

৯। সিক্বেজ কাকে বলে?

উত্তরঃ কাপড় ধোওয়ার (wash) পর দৈর্ঘ্য অথবা প্রস্থ অথবা দৈর্ঘ্য- প্রস্থ দুইদিকেই ছোট হওয়ার যে প্রবণতা রয়েছে তাকে সিক্বেজ বলে।

Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ৫৮/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	---------------

সঠিক উত্তরে টিক (✓) চিহ্ন দাওঃ

১/ প্যাটার্ন হল একটি

ক। শক্ত কাগজ ✓

খ। নরম কাগজ

গ। রজিন কাগজ

ঘ। পলিথিন কাগজ

২/ প্যাটার্ন তৈরির পদ্ধতি

ক। ২টি ✓

খ। ৩টি

গ। ৪টি

ঘ। ৬টি

৩/ ফিটিং স্যাম্পল তৈরির কারণ

ক। মাপ পরীক্ষা করা

খ। সুইং পরীক্ষা করা

গ। ফিট পরীক্ষা করা ✓

ঘ। ওয়াস পরীক্ষা করা

৪/ প্রি প্রোডাকশন স্যাম্পল তৈরি করা হয়

ক। প্রোডাকশনের আগে ✓

খ। প্রোডাকশনের পরে

গ। প্রোডাকশনের মাঝখানে

ঘ। শিপমেন্টের আগে

Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ৫৯/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	---------------

৫। পোশাকের প্যাটার্ন তৈরি করার সময় কোন বিষয়টি বিবেচনায় নিতে হয় না?

ক। পোশাকের ডিজাইন

খ। ফ্রেতার দেওয়া মেজারমেন্ট চার্ট

গ। সুইং এলাউন্স

ঘ। কাপড়ের রঙ ✓

Code:
RTPMC1002A1

পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা
(Prepare Pattern for Apparels
Manufacturing)

উন্নয়নের তারিখ:
মার্চ-২০২২

সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ৬০/১০২

Job Sheet (কার্য বর্ণনা) ২.১

জবের নাম: প্যাটার্ন তৈরি করার জন্য বিভিন্ন গার্মেন্টস সনাক্তকরণ।

উদ্দেশ্য: এই জবটি সম্পন্ন করার মাধ্যমে প্যাটার্ন তৈরি করার জন্য বিভিন্ন গার্মেন্টস সনাক্ত করতে পারবে।

সতর্কতা: জবটি সম্পন্ন করার সময় কর্মক্ষেত্রের সকল নীতিমালা এবং আর্গনোমিক বুকিসহ যে সকল বিষয়ে সতর্ক থাকতে হবে।

১. সাবধানতার সাথে যন্ত্রপাতি ও উপকরণ ব্যবহার করতে হবে।

২. যে সকল যন্ত্রপাতি ধারালো সেগুলি সতর্কতার সাথে স্থানান্তর করতে হবে।

৩. প্রয়োজনীয় পিপিই (PPE) ব্যবহার বিধি এবং ওইচএস (OHS) প্রতিপালন করতে হবে।

কাজের ধারাবাহিকতা:

১. জব শীট ও স্পেসিফিকেশন শীট সংগ্রহ করুন।
২. কাজের উপযোগী পিপিই সংগ্রহ ও ব্যবহার করুন।
৩. সরবরাহকৃত জব শীট ও স্পেসিফিকেশন শীট পড়ুন।
৪. সরবরাহকৃত জব শীট ও স্পেসিফিকেশন শীট অনুযায়ী প্রয়োজনীয় উপকরণ, সরবরাহ এবং সরঞ্জাম সংগ্রহ করুন।
৫. সরবরাহকৃত জব শীট ও স্পেসিফিকেশন শীট অনুযায়ী প্রয়োজনীয় সরঞ্জামের কার্যকারিতা এবং ফ্যাসিলিটি ঠিক আছে কি না তা পরীক্ষা করুন।
৬. প্রক্রিয়া চলাকালীন প্রয়োজনীয় স্বাস্থ্যবিধি এবং সুরক্ষার বিষয়টি অনুসরণ করুন।
৭. পিপিই বা আত্মরক্ষামূলক সরঞ্জাম, টুলস এবং ম্যাটেরিয়ালস চিহ্নিতকরণ করুন।
৮. পিপিই বা আত্মরক্ষামূলক সরঞ্জাম, টুলস এবং ম্যাটেরিয়ালসের নাম লিপিবদ্ধ করুন।
৯. কাজ সম্পন্ন করে প্রাপ্ত ফলাফল পরীক্ষা করুন।
১০. কাজ সম্পন্ন করে আপনার প্রশিক্ষককে বলুন।
১১. মূল্যায়নের জন্যে আপনার কাজ প্রশিক্ষককের কাছে উপস্থাপন করুন।
১২. কর্মক্ষেত্রের আদর্শ (Standard) অনুযায়ী ব্যবহৃত সরঞ্জাম, উপকরণ, এবং কাজের জায়গা পুনরায় ব্যবহার উপযোগী অবস্থায় রাখুন/ সংরক্ষণ করুন।



Code:
RTPMC1002A1

পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা
(Prepare Pattern for Apparels
Manufacturing)

উন্নয়নের তারিখ:
মার্চ-২০২২

সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ৬১/১০২

স্পেসিফিকেশন শিট ২.১

কাজের নামঃ প্যাটার্ন তৈরি করার জন্য বিভিন্ন গার্মেন্টস সনাক্তকরণ।

কাজের শর্তাদি: কাজটি অবশ্যই নিরাপদ পদ্ধতিতে এবং প্যাটার্ন মেকিং এন্ড কাটিং অপারেশন পেশার স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী সম্পাদন করতে হবে।

নির্দেশনা:

উদ্দেশ্য- বিভিন্ন গার্মেন্টস সনাক্ত করতে পারা।

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়ালস :

- ১। কলম
- ২। খাতা/ শিট
- ৩। বিভিন্ন পোশাকের স্যাম্পল

পিপিই (PPE):

১. এপ্রোন -----০১টি
- ২.মাস্ক -----০১টি

প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি ও ইকুইপমেন্ট (Equipment):

প্রযোজ্য নয়

Code:
RTPMC1002A1

পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা
(Prepare Pattern for Apparels
Manufacturing)

উন্নয়নের তারিখ:
মার্চ-২০২২

সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ৬২/১০২

Job Sheet (কার্য বর্ণনা) ২.২

জবের নাম: প্যাটার্ন তৈরি করার জন্য পোশাকের বিভিন্ন অংশ সনাক্তকরণ।

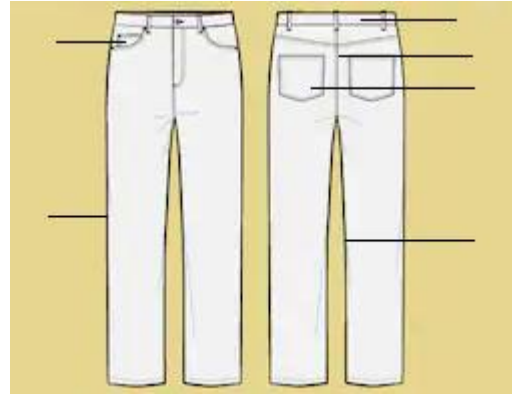
উদ্দেশ্য: এই জবটি সম্পন্ন করার মাধ্যমে প্যাটার্ন তৈরি করার জন্য পোশাকের বিভিন্ন অংশ সনাক্ত করতে পারবে।

সতর্কতা: জবটি সম্পন্ন করার সময় কর্মক্ষেত্রের সকল নীতিমালা এবং আর্গনোমিক বুকিসহ যে সকল বিষয়ে সতর্ক থাকতে হবে।

১. সাবধানতার সাথে যন্ত্রপাতি ও উপকরণ ব্যবহার করতে হবে।
২. যে সকল যন্ত্রপাতি ধারালো সেগুলি সতর্কতার সাথে স্থানান্তর করতে হবে।
৩. প্রয়োজনীয় পিপিই (PPE) ব্যবহার বিধি এবং ওইচএস (OHS) প্রতিপালন করতে হবে।

কাজের ধারাবাহিকতা:

১. জব শীট ও স্পেসিফিকেশন শীট সংগ্রহ করুন।
২. কাজের উপযোগী পিপিই সংগ্রহ ও ব্যবহার করুন।
৩. সরবরাহকৃত জব শীট ও স্পেসিফিকেশন শীট পড়ুন।
৪. সরবরাহকৃত জব শীট ও স্পেসিফিকেশন শীট অনুযায়ী প্রয়োজনীয় উপকরণ, সরবরাহ এবং সরঞ্জাম সংগ্রহ করুন।
৫. সরবরাহকৃত জব শীট ও স্পেসিফিকেশন শীট অনুযায়ী প্রয়োজনীয় সরঞ্জামের কার্যকারিতা এবং ফ্যাসিলিটি টিক আছে কি না তা পরীক্ষা করুন।
৬. প্রক্রিয়া চলাকালীন প্রয়োজনীয় স্বস্থ্যবিধি এবং সুরক্ষার বিষয়টি অনুসরণ করুন।
৭. পিপিই বা আত্মরক্ষামূলক সরঞ্জাম, টুলস এবং ম্যাটেরিয়ালস চিহ্নিতকরণ করুন।
৮. পিপিই বা আত্মরক্ষামূলক সরঞ্জাম, টুলস এবং ম্যাটেরিয়ালসের নাম লিপিবদ্ধ করুন।
৯. কাজ সম্পন্ন করে প্রাপ্ত ফলাফল পরীক্ষা করুন।
১০. কাজ সম্পন্ন করে আপনার প্রশিক্ষককে বলুন।
১১. মূল্যায়নের জন্য আপনার কাজ প্রশিক্ষকের কাছে উপস্থাপন করুন।
১২. কর্মক্ষেত্রের আদর্শ (Standard) অনুযায়ী ব্যবহৃত সরঞ্জাম, উপকরণ, এবং কাজের জায়গা পুনরায় ব্যবহার উপযোগী অবস্থায় রাখুন/ সংরক্ষণ করুন।



Code:
RTPMC1002A1

পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা
(Prepare Pattern for Apparels
Manufacturing)

উন্নয়নের তারিখ:
মার্চ-২০২২

সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ৬৩/১০২

স্পেসিফিকেশন শিট ২.২

কাজের নামঃ প্যাটার্ন তৈরি করার জন্য পোশাকের বিভিন্ন অংশ সনাক্তকরণ।

কাজের শর্তাদিঃ কাজটি অবশ্যই নিরাপদ পদ্ধতিতে এবং প্যাটার্ন মেকিং এন্ড কাটিং অপারেশন পেশার স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী সম্পাদন করতে হবে।

নির্দেশনা:

উদ্দেশ্য- পোশাকের বিভিন্ন অংশ সনাক্ত করতে পারা।

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়ালস :

- ১। কলম
- ২। খাতা/ শিট
- ৩। বিভিন্ন পোশাকের স্যাম্পল

পিপিই (PPE):

১. এপ্রোন -----০১টি
- ২.মাস্ক -----০১টি

প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি ও ইকুইপমেন্ট (Equipment):

প্রযোজ্য নয়

Code:
RTPMC1002A1

পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা
(Prepare Pattern for Apparels
Manufacturing)

উন্নয়নের তারিখ:
মার্চ-২০২২

সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ৬৪/১০২

Job Sheet (কার্য বর্ণনা) ২.৩

জবের নাম: একটি টি শার্ট এর ফ্রন্ট পার্টের প্যাটার্ন তৈরি করণ।

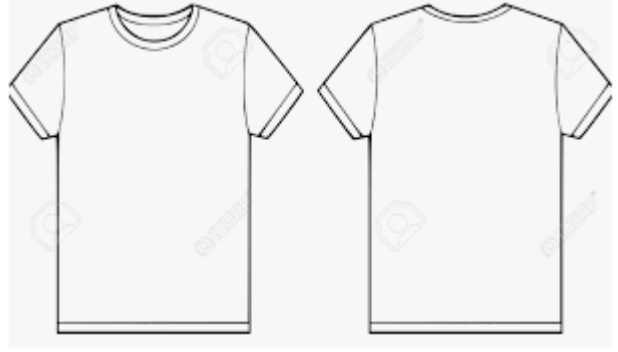
উদ্দেশ্য: এই জবটি সম্পন্ন করার মাধ্যমে বিভিন্ন পোশাকের প্যাটার্ন তৈরি করতে পারবে।

সতর্কতা: জবটি সম্পন্ন করার সময় কর্মক্ষেত্রের সকল নীতিমালা এবং আর্গনোমিক বুকিসহ যে সকল বিষয়ে সতর্ক থাকতে হবে।

১. সাবধানতার সাথে যন্ত্রপাতি ও উপকরণ ব্যবহার করতে হবে।
২. যে সকল যন্ত্রপাতি ধারালো সেগুলি সতর্কতার সাথে স্থানান্তর করতে হবে।
৩. প্রয়োজনীয় পিপিই (PPE) ব্যবহার বিধি এবং ওইচএস (OHS) প্রতিপালন করতে হবে।

কাজের ধারাবাহিকতা:

১. জব শীট ও স্পেসিফিকেশন শীট সংগ্রহ করুন।
২. কাজের উপযোগী পিপিই সংগ্রহ ও ব্যবহার করুন।
৩. সরবরাহকৃত জব শীট ও স্পেসিফিকেশন শীট পড়ুন।
৪. সরবরাহকৃত জব শীট ও স্পেসিফিকেশন শীট অনুযায়ী প্রয়োজনীয় উপকরণ, সরবরাহ এবং সরঞ্জাম সংগ্রহ করুন।
৫. সরবরাহকৃত জব শীট ও স্পেসিফিকেশন শীট অনুযায়ী প্রয়োজনীয় সরঞ্জামের কার্যকারিতা এবং ফ্যাসিলিটি ঠিক আছে কি না তা পরীক্ষা করুন।
৬. প্রক্রিয়া চলাকালীন প্রয়োজনীয় স্বস্থ্যবিধি এবং সুরক্ষার বিষয়টি অনুসরণ করুন।
৭. পিপিই বা আল্লরক্ষামূলক সরঞ্জাম, টুলস এবং ম্যাটেরিয়ালস চিহ্নিতকরণ করুন।
৮. পিপিই বা আল্লরক্ষামূলক সরঞ্জাম, টুলস এবং ম্যাটেরিয়ালসের নাম লিপিবদ্ধ করুন।
৯. কাজ সম্পন্ন করে প্রাপ্ত ফলাফল পরীক্ষা করুন।
১০. কাজ সম্পন্ন করে আপনার প্রশিক্ষককে বলুন।
১১. মূল্যায়নের জন্যে আপনার কাজ প্রশিক্ষককের কাছে উপস্থাপন করুন।
১২. কর্মক্ষেত্রের আদর্শ (Standard) অনুযায়ী ব্যবহৃত সরঞ্জাম, উপকরণ, এবং কাজের জায়গা পুনরায় ব্যবহার উপযোগী অবস্থায় রাখুন/ সংরক্ষণ করুন।



Code:
RTPMC1002A1

পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা
(Prepare Pattern for Apparels
Manufacturing)

উন্নয়নের তারিখ:
মার্চ-২০২২

সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ৬৫/১০২

স্পেসিফিকেশন শিট ২.৩

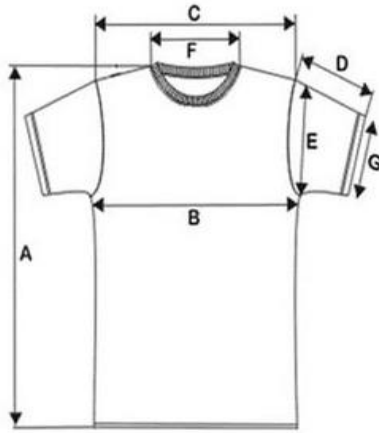
কাজের নামঃ একটি টি শার্ট এর ফ্রন্ট পার্টের প্যাটার্ন তৈরি করণ।

কাজের শর্তাদিঃ কাজটি অবশ্যই নিরাপদ পদ্ধতিতে এবং প্যাটার্ন মেকিং এন্ড কাটিং অপারেশন পেশার স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী সম্পাদন করতে হবে।

নির্দেশনাঃ

উদ্দেশ্য- টি শার্ট এর ফ্রন্ট পার্টের প্যাটার্ন তৈরি করতে পারা।

মেজারমেন্ট চার্টঃ



MEN'S T-SHIRTS SIZE CHART					
	S	M	L	XL	XXL
A BODY LENGTH	68	70	72	74	76
B CHEST 1 INCH BELOW FROM ARMHOLE	52	54	56	58	60
C ACROSS SHOULDERS	44	46	48	50	52
D SLEEVE LENGTH	20	20.5	21	22	23
E ARMHOLE	25.5	26	26.5	27	27.5
F NECK OPENING	16	16.5	17	17.5	18
G SLEEVE OPENING	18	18.5	19	19.5	20

Note: All the measurements are in centimeters

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়ালস :

- ১। প্যাটার্ন বোর্ড
- ২। পেন্সিল / কলম

পিপিই (PPE):

১. এপ্রোন -----০১টি
২. মাস্ক -----০১টি

প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি ও ইকুইপমেন্ট (Equipment):

- ১। প্যাটার্ন তৈরির যন্ত্রপাতি ও সরঞ্জাম
- ২। মেজারমেন্ট টেপ
- ৩। সিজার

Code:
RTPMC1002A1

পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা
(Prepare Pattern for Apparels
Manufacturing)

উন্নয়নের তারিখ:
মার্চ-২০২২

সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ৬৬/১০২

Job Sheet (কার্য বর্ণনা) ২.৪

জবের নাম: একটি শার্ট এর ব্যাক পার্টের প্যাটার্ন এ সুইং এলাউন্স যুক্তকরণ।

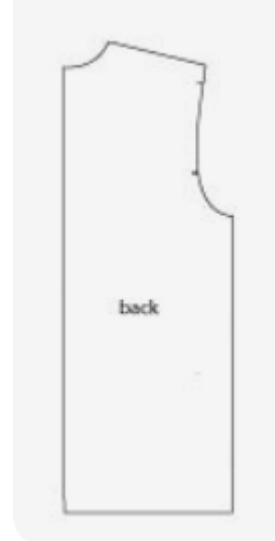
উদ্দেশ্য: এই জবটি সম্পন্ন করার মাধ্যমে বিভিন্ন পোশাকের প্যাটার্ন এ সুইং এলাউন্স যুক্ত করতে পারবে।

সতর্কতা: জবটি সম্পন্ন করার সময় কর্মক্ষেত্রের সকল নীতিমালা এবং আর্গনোমিক বুকিসহ যে সকল বিষয়ে সতর্ক থাকতে হবে।

১. সাবধানতার সাথে যন্ত্রপাতি ও উপকরণ ব্যবহার করতে হবে।
২. যে সকল যন্ত্রপাতি ধারালো সেগুলি সতর্কতার সাথে স্থানান্তর করতে হবে।
৩. প্রয়োজনীয় পিপিই (PPE) ব্যবহার বিধি এবং ওইচএস (OHS) প্রতিপালন করতে হবে।

কাজের ধারাবাহিকতা:

১. জব শীট ও স্পেসিফিকেশন শীট সংগ্রহ করুন।
২. কাজের উপযোগী পিপিই সংগ্রহ ও ব্যবহার করুন।
৩. সরবরাহকৃত জব শীট ও স্পেসিফিকেশন শীট পড়ুন।
৪. সরবরাহকৃত জব শীট ও স্পেসিফিকেশন শীট অনুযায়ী প্রয়োজনীয় উপকরণ, সরবরাহ এবং সরঞ্জাম সংগ্রহ করুন।
৫. সরবরাহকৃত জব শীট ও স্পেসিফিকেশন শীট অনুযায়ী প্রয়োজনীয় সরঞ্জামের কার্যকারিতা এবং ফ্যাসিলিটি ঠিক আছে কি না তা পরীক্ষা করুন।
৬. প্রক্রিয়া চলাকালীন প্রয়োজনীয় স্বস্থ্যবিধি এবং সুরক্ষার বিষয়টি অনুসরণ করুন।
৭. পিপিই বা আত্মরক্ষামূলক সরঞ্জাম, টুলস এবং ম্যাটেরিয়ালস চিহ্নিতকরণ করুন।
৮. পিপিই বা আত্মরক্ষামূলক সরঞ্জাম, টুলস এবং ম্যাটেরিয়ালসের নাম লিপিবদ্ধ করুন।
৯. কাজ সম্পন্ন করে প্রাপ্ত ফলাফল পরীক্ষা করুন।
১০. কাজ সম্পন্ন করে আপনার প্রশিক্ষককে বলুন।
১১. মূল্যায়নের জন্য আপনার কাজ প্রশিক্ষককের কাছে উপস্থাপন করুন।
১২. কর্মক্ষেত্রের আদর্শ (Standard) অনুযায়ী ব্যবহৃত সরঞ্জাম, উপকরণ, এবং কাজের জায়গা পুনরায় ব্যবহার উপযোগী অবস্থায় রাখুন/ সংরক্ষণ করুন।



Code:
RTPMC1002A1

পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা
(Prepare Pattern for Apparels
Manufacturing)

উন্নয়নের তারিখ:
মার্চ-২০২২

সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ৬৭/১০২

স্পেসিফিকেশন শিট ২.৪

কাজের নামঃ একটি শার্ট এর ব্যাক পার্টের প্যাটার্ন এ সুইং এলাউন্স যুক্তকরণ।

কাজের শর্তাদি: কাজটি অবশ্যই নিরাপদ পদ্ধতিতে এবং প্যাটার্ন মেকিং এন্ড কাটিং অপারেশন পেশার স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী সম্পাদন করতে হবে।

নির্দেশনা:

উদ্দেশ্য- শার্ট এর ব্যাক পার্টের প্যাটার্ন এ সুইং এলাউন্স যুক্ত করতে পারা।

মেজারমেন্ট চার্টঃ

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়ালস :

- ১। প্যাটার্ন বোর্ড
- ২। পেন্সিল / কলম

পিপিই (PPE):

১. এপ্রোন -----০১টি
- ২.মাস্ক -----০১টি

প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি ও ইকুইপমেন্ট (Equipment):

- ১। প্যাটার্ন তৈরির যন্ত্রপাতি ও সরঞ্জাম
- ২। মেজারমেন্ট টেপ
- ২। সিজার

Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ৬৮/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	---------------

Learning Outcome (শিক্ষার ফলাফল) : ৩ প্যাটার্ন প্রস্তুত এবং প্যাটার্ন কাটতে পারবেন।

Contents (বিষয়বস্তু) :

১. গ্রেন লাইন
২. ড্রয়িং লাইন
৩. মেজারমেন্ট চার্ট
৪. কাট মার্ক
৫. ডার্ট এবং প্লিট

Assessment Criteria (মূল্যায়ন মানদণ্ড) :

১. গ্রেন লাইন অনুযায়ী প্যাটার্ন বোর্ড বিছানো এবং ক্লিপ করা হয়েছে।
২. ড্রয়িং এর লাইন অনুযায়ী প্যাটার্ন বোর্ড কাটা হয়েছে।
৩. মেজারমেন্ট চার্ট অনুযায়ী প্যাটার্ন গ্রেডিং করা হয়েছে।
৪. স্পেসিফিকেশন অনুযায়ী কাট মার্ক এর সাথে ডার্ট এবং প্লিট উল্লেখ্য করা হয়েছে।

Conditions (শর্তাবলী) :

কাজের সময় শিক্ষার্থীকে অবশ্যই সরবরাহ করতে হবে:

১. পিপিই,
২. সরঞ্জাম ও উপকরণ,
৩. যন্ত্রপাতি।

Learning Materials (শিক্ষা উপকরণ) :

১. বই, ম্যানুয়াল
২. মডিউল / রেফারেন্স।

Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ৬৯/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	---------------

Learning Activities (প্রশিক্ষন কার্যক্রম) : ৩

Learning Outcome (শিক্ষার ফলাফল): প্যাটার্ন প্রস্তুত এবং প্যাটার্ন কাটতে পারবেন।

Learning Activities (প্রশিক্ষন কার্যক্রম)	Resources / Special instructions (উৎস / বিশেষ নির্দেশ)
প্যাটার্ন প্রস্তুত এবং প্যাটার্ন কাটা।	<ul style="list-style-type: none">প্যাটার্ন প্রস্তুত এবং প্যাটার্ন কাটার জন্য তথ্য শীট ৩.১ পড়তে হবে।শিক্ষার্থীকে নিজ যাচাই (Self Check) ৩.১ এর উত্তর প্রদানে উৎসাহিত করতে হবে।উত্তরপত্রে নিজের উত্তর নির্দেশ করতে হবে।কাজের স্থানে গিয়ে প্রশিক্ষক ব্যক্তিগত স্বাস্থ্য বিধি সম্পর্কে জানাবেন।প্যাটার্ন প্রস্তুত এবং প্যাটার্ন কাটার জন্য জব শীট ৩.১ অনুশীলন করতে হবে।

Code:
RTPMC1002A1

পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা
(Prepare Pattern for Apparels
Manufacturing)

উন্নয়নের তারিখ:
মার্চ-২০২২

সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ৭০/১০২

ভূমিকা (Introduction) : এই ইনফরমেশন শীটের মাধ্যমে একজন শিক্ষার্থী প্যাটার্ন প্রস্তুত এবং প্যাটার্ন কাটার সঠিক নিয়ম জানতে পারবে।

উদ্দেশ্য(Objective): এই ইনফরমেশন শীট সম্পন্ন করার পর নিম্নলিখিত কাজগুলো সম্পর্কে জানতে পারবে-

- ✓ গ্রেন লাইন অনুযায়ী প্যাটার্ন বোর্ড বিছাতে পারবেন।
- ✓ ড্রয়িং এর লাইন অনুযায়ী প্যাটার্ন বোর্ড কাটতে পারবেন।
- ✓ মেজারমেন্ট চার্ট অনুযায়ী প্যাটার্ন গ্রেডিং করতে পারবেন।
- ✓ স্পেসিফিকেশন অনুযায়ী কাট মার্ক এর সাথে ডার্ট এবং প্লিট সম্পর্কে জানতে পারবেন।

কাটিং টেবিলের প্রস্তুতিঃ প্যাটার্ন কাটার পূর্বে কাটিং টেবিলের উপর প্যাটার্ন কাটার জন্য সমস্ত উপকরণ গুছিয়ে রাখতে হবে। টেবিলের উপর অপ্রয়োজনীয় সমস্ত জিনিস সরিয়ে ফেলতে হবে। টেবিলের উপর পড়ে থাকা প্যাটার্ন এর টুকরো, কাপড়ের টুকরো, ধুলা বালি পরিষ্কার করে নিতে হবে।

প্যাটার্ন লেয়িং বা স্তরে স্তরে সাজানোঃ প্যাটার্ন কাটার জন্য প্যাটার্নকে কাটিং টেবিলের উপর সমতল ভাবে রাখা হয়। পোশাক কারখানা গুলোতে সময় বাচানোর জন্য প্যাটার্ন গুলোকে একাধিক স্তরে সাজিয়ে তার পর প্যাটার্ন অনুযায়ী কাটা হয়। কাপড়কে কাটিং টেবিলের উপর একাধিক স্তরে সাজানোকে প্যাটার্ন লেয়িং বা স্তরে স্তরে সাজানো বলে।

দুইটি উপায়ে ফেব্রিক লেয়িং বা স্তরে স্তরে সাজানো যায়।

১। ম্যানুয়াল পদ্ধতি

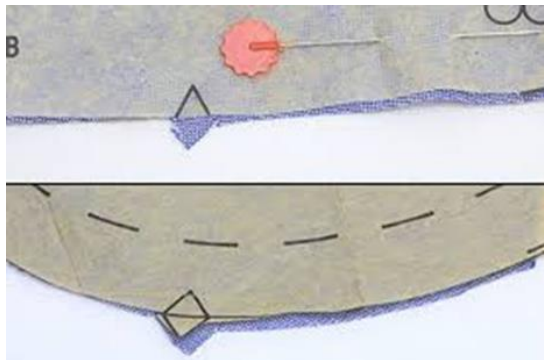

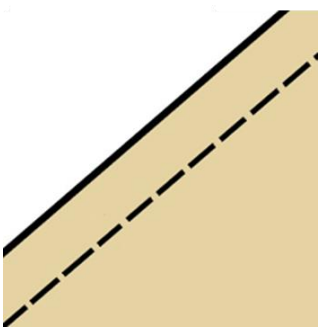

ম্যানুয়াল পদ্ধতিতে প্যাটার্ন রোল থেকে প্যাটার্ন এর শেষ প্রান্তটিকে হাত দিয়ে টেনে এনে কাটিং টেবিলের উপর সমতল ভাবে রাখা হয়। কাঠের লাঠির সাহায্যে কাপড়ের মধ্যে থাকা ভাঁজ গুলো দূর করা হয়। তারপর নির্দিষ্ট দৈর্ঘ্যের প্যাটার্ন নেওয়া হয়ে গেলে নাইফ বা কাঁচির সাহায্যে কেটে দেওয়া হয়। এই পদ্ধতিতে প্যাটার্ন এর রোল থেকে প্যাটার্ন নিয়ে স্তরে স্তরে সাজানো হয়।

২। অটোমেটিক পদ্ধতি

অটোমেটিক পদ্ধতিতে মেশিনের সাহায্যে স্বয়ংক্রিয়ভাবে প্যাটার্ন এর রোল থেকে প্যাটার্ন নিয়ে কাটিং টেবিলে বিছানো হয়। আবার মেশিনের সাহায্যেই প্যাটার্ন এর মধ্যে থাকা ভাঁজ দূর করা সহ নির্দিষ্ট দৈর্ঘ্যের প্যাটার্ন কাটা হয় মেশিনের সাহায্যে।

সীম এলাউয়েন্স মার্ক করাঃ মার্কার কাপড়ের উপর পিন বা টেপ লাগানো হয়ে যাওয়ার পর, পুনরায় মার্কারের সাথে কাপড়ের গ্রেইন লাইন এবং স্পেসিফিকেশন চেক করা হয়। কারন কাপড় একবার কাঁটা হয়ে গেলে, আর তা সংশোধন করা সম্ভব নয়। কাপড়ের গ্রেইন লাইন এবং স্পেসিফিকেশন চেক করা হয়ে গেলে কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুসারে কাপড়ের উপর সীম এলাউয়েন্স মার্ক করা হয়। এছাড়াও বিভিন্ন পোশাকের ডার্টস এবং পকেট গুলোও চক বা ট্রেসিং হইল দিয়ে কাপড়ের উপর মার্ক করা হয়।

অন্যান্য চিহ্ন বা মার্কসমূহঃ

নচ মার্ক	
বাটন এবং বাটন হোল মার্ক	
স্টিচিং লাইন মার্ক	
ডাট মার্ক	

Code:
RTPMC1002A1

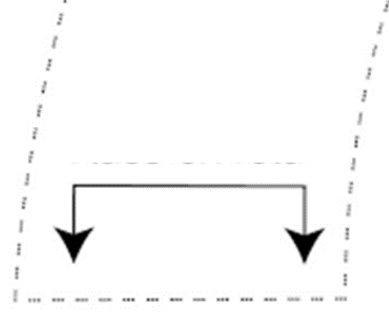
পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা
(Prepare Pattern for Apparels
Manufacturing)

উন্নয়নের তারিখ:
মার্চ-২০২২

সংস্করণের তারিখ:
--

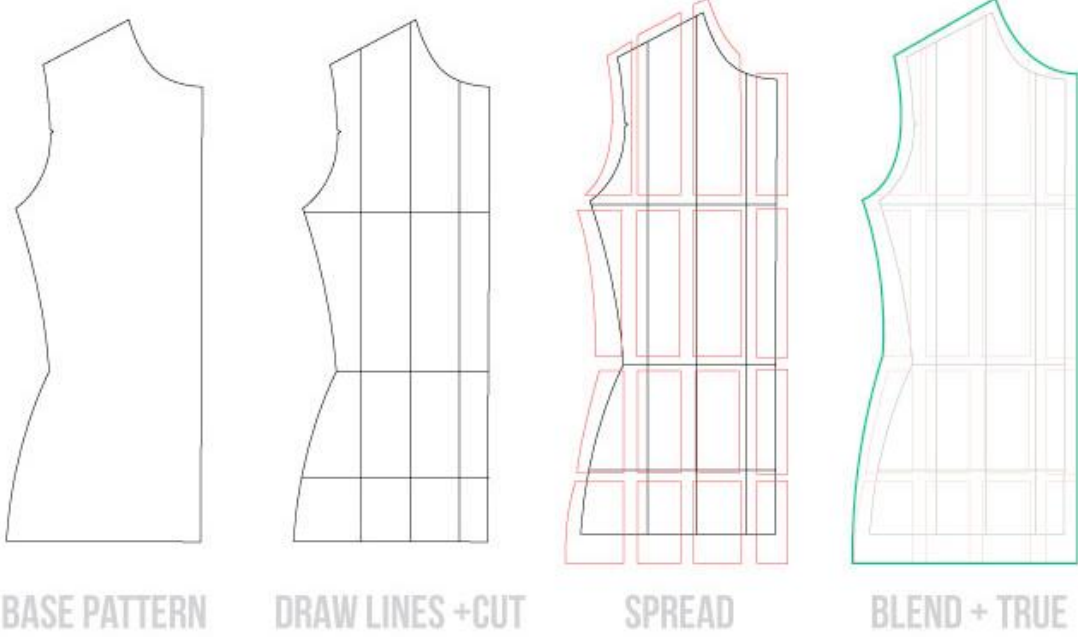
পৃষ্ঠা ৭২/১০২

ফোল্ড মার্ক



প্যাটার্ন গ্রেডিং করাঃ

আমরা জানি ক্রেতা যখন ক্রয় আদেশ দেয় তখন তার সাথে কতগুলো সাইজ হবে এবং অনুপাত কি হবে তা নির্ধারণ করে দেয়। প্যাটার্ন ড্রাফটিং এর সময় সাধারণত একটি সাইজ এর উপর তা তৈরি করা হয় এবং তৈরিকৃত সাইজটি চূড়ান্ত করার পর একটি নিদৃষ্ট নিয়মে তা অন্যান্য সাইজ এ রূপান্তরিত করা হয়। এ পদ্ধতিকে প্যাটার্ন গ্রেডিং বলা হয়। প্যাটার্ন গ্রেডিং করার জন্য চূড়ান্ত প্যাটার্ন এর চারপাশে $\frac{1}{8}$ " থেকে $\frac{1}{2}$ " পর্যন্ত অ্যালাউন্স যুক্ত করা হতে পারে।



উপরের ছবিতে একটি সাইজ থেকে পরবর্তী বড় সাইজ এ কিভাবে রূপান্তরিত করা হয় তা দেখানো হল। ঠিক একই পদ্ধতি মেনে বড় সাইজ থেকে ছোট সাইজ এ রূপান্তরিত করা যায়।

Code:
RTPMC1002A1

পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা
(Prepare Pattern for Apparels
Manufacturing)

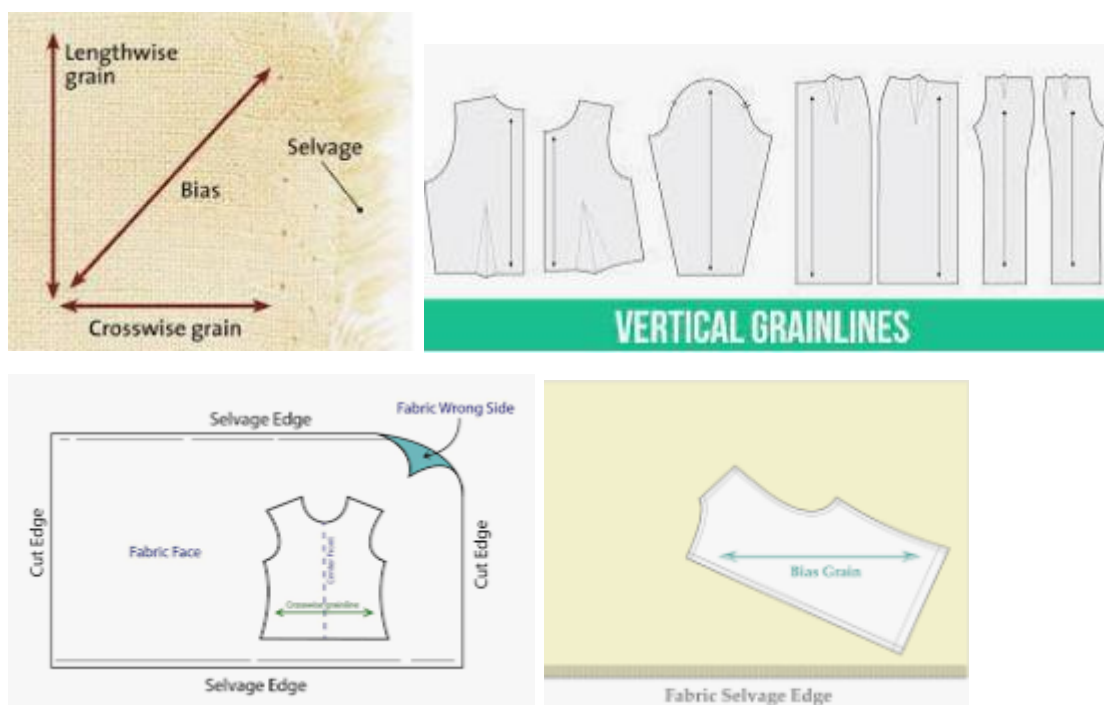
উন্নয়নের তারিখ:
মার্চ-২০২২

সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ৭৩/১০২

প্যাটার্ন তৈরির পর গ্রেইন লাইন যুক্ত করাঃ

গ্রেইন লাইন বলতে কাপড়ের উপর প্যাটার্ন কোন পদ্ধতিতে বসবে তার মাকিং কে বুঝায়। আমরা জানি ওভেন কাপড়ের দুইটি দিক রয়েছে। যথাঃ টানা (warp) এবং বানা (weft). লম্বালম্বি বা খাড়াভাবে গ্রেইন লাইন দেয়া থাকলে প্যাটার্ন সবসময় কাপড়ের টানার দিকে বসবে এবং প্রস্থের দিকে গ্রেইন লাইন দেয়া থাকলে প্যাটার্ন সবসময় কাপড়ের বানার দিকে বসবে। তবে অনেক সময় কোনোকোনি ভাবেও গ্রেইন লাইন দিতে দেখা যায় যা বিভিন্ন এঙ্গেলে হতে পারে। তাকে বায়াস (Bias) বলে। প্যাটার্ন তৈরির পর সর্বশেষ কাজ হল তাতে গ্রেইন লাইন যুক্ত করা।



উপরোক্ত ছবিগুলোতে আমরা ভার্টিক্যাল, ক্রস এবং বায়াস গ্রেইন লাইন দেখতে পাচ্ছি।

মার্কারঃ মার্কার হলো ট্রেস পেপারের উপর আঁকা বিভিন্ন পোশাকের প্যাটার্ন যার সাহায্যে একাধিক কাপড়ের স্তর থেকে পোশাকের প্যাটার্ন অনুযায়ী কাপড় কেটে আলাদা করা হয়। অর্থাৎ অনেক গুলো প্যাটার্নের সমন্বয়ে একটি মার্কার তৈরি হয় যা কাপড় কাটার সময় কাপড়ের স্তরের উপর রাখা হয়। তারপর কাটার দিয়ে মার্কারের উপর অঙ্কিত প্যাটার্ন অনুযায়ী কাপড় কাটা হয়।

কাপড়ের উপর মার্কার স্থাপনঃ কাপড় স্তরে স্তরে সাজানো হয়ে গেলে, পূর্বে তৈরিকৃত নির্দিষ্ট পোশাকের মার্কারটি কাপড়ের উপর স্থাপন করতে হবে। মার্কার স্থাপন করার সময় সবচেয়ে গুরুত্বপূর্ণ বিষয় হলো কাপড়ের গ্রেইন লাইন। মার্কার অবশ্যই কাপড়ের গ্রেইন লাইন বরাবর স্থাপন করতে হবে। মার্কার স্থাপন হয়ে গেলে, কাপড় কাটার সময় মার্কার যেন সরে না যায় তার জন্য পিন দিয়ে মার্কারটিকে কাপড়ের সাথে আটকিয়ে দেয়া হয়। তবে পিন দিয়ে মার্কার স্থাপনের জন্য সময় বেশী লাগায়, বর্তমানে টেপ দিয়ে মার্কারটিকে কাপড়ের উপর স্থাপন করা হয়।

Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ৭৪/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	---------------

সেলফ চেক-৩.১

প্রশিক্ষার্থীদের জন্য নির্দেশনাঃ-উপরোক্ত ইনফরমেশন শীট পাঠ করে নিচের প্রশ্নগুলোর উত্তর লিখ-

সংক্ষিপ্ত প্রশ্নঃ

- ১। প্যাটার্ন লেইং বা স্তরে স্তরে সাজানোর পদ্ধতি কি কি?
- ২। প্যাটার্ন গ্রেডিং করার প্রয়োজন হয় কেন?
- ৩। মার্কার কি?

সঠিক উত্তরে টিক (✓) চিহ্ন দাওঃ

- ১। প্যাটার্ন গ্রেডিং হল
ক। একই সাইজ মার্কারে বসানো
খ। এক সাইজ থেকে অন্য সাইজে রূপান্তর
গ। প্যাটার্ন কাটা
ঘ। প্যাটার্ন চূড়ান্ত করা

- ২। প্যাটার্ন এ গ্রেইন লাইন যুক্ত করা হয়

- ক। প্যাটার্ন তৈরির পর
- খ। প্যাটার্ন তৈরির আগে
- গ। প্যাটার্ন কাটার সময়
- ঘ। উপরের একটিও নয়

- ৩। ওভেন কাপড়ের দুইটি দিক রয়েছে, যথাঃ

- ক। টানা ও বানা
- খ। ছোট ও বড়
- গ। লম্বা ও খাড়া
- ঘ। ভার্টিক্যাল ও হরিস

Code:
RTPMC1002A1

পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা
(Prepare Pattern for Apparels
Manufacturing)

উন্নয়নের তারিখ:
মার্চ-২০২২

সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ৭৫/১০২

প্রশিক্ষার্থীদের জন্য নির্দেশনাঃ- উপরোক্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর মিলিয়ে নাও।

সংক্ষিপ্ত প্রশ্নঃ

১। প্যাটার্ন লেইং বা স্তরে স্তরে সাজানোর পদ্ধতি কি কি?

উত্তরঃ প্যাটার্ন লেইং বা স্তরে স্তরে সাজানোর পদ্ধতি ২ টি। যথাঃ ম্যানুয়াল পদ্ধতি ও অটোমেটিক পদ্ধতি

২। প্যাটার্ন গ্রেডিং করার প্রয়োজন হয় কেন?

উত্তরঃ প্যাটার্ন ড্রাফটিং এর সময় সাধারণত একটি সাইজ এর উপর তা তৈরি করা হয় এবং তৈরিকৃত সাইজটি চূড়ান্ত করার পর একটি নির্দিষ্ট নিয়মে তা অন্যান্য সাইজ এ রূপান্তরিত করা হয়। এ পদ্ধতিকে প্যাটার্ন গ্রেডিং বলা হয়।

৩। মার্কার কি?

উত্তরঃ মার্কার হলো ট্রেস পেপারের উপর আঁকা বিভিন্ন পোশাকের প্যাটার্ন যার সাহায্যে একাধিক কাপড়ের স্তর থেকে পোশাকের প্যাটার্ন অনুযায়ী কাপড় কেটে আলাদা করা হয়।

সঠিক উত্তরে টিক (✓) চিহ্ন দাওঃ

১। প্যাটার্ন গ্রেডিং হল

ক। একই সাইজ মার্কারে বসানো

খ। এক সাইজ থেকে অন্য সাইজে রূপান্তর ✓

গ। প্যাটার্ন কাটা

ঘ। প্যাটার্ন চূড়ান্ত করা

২। প্যাটার্ন এ গ্রেইন লাইন যুক্ত করা হয়

ক। প্যাটার্ন তৈরির পর ✓

খ। প্যাটার্ন তৈরির আগে

গ। প্যাটার্ন কাটার সময়

ঘ। উপরের একটিও নয়

৩। ওভেন কাপড়ের দুইটি দিক রয়েছে, যথাঃ

ক। টানা ও বানা ✓

খ। ছোট ও বড়

গ। লম্বা ও খাড়া

ঘ। ভার্টিক্যাল ও হ্রস

Code:
RTPMC1002A1

পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা
(Prepare Pattern for Apparels
Manufacturing)

উন্নয়নের তারিখ:
মার্চ-২০২২

সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ৭৬/১০২

Code:
RTPMC1002A1

পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা
(Prepare Pattern for Apparels
Manufacturing)

উন্নয়নের তারিখ:
মার্চ-২০২২

সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ৭৭/১০২

Job Sheet (কার্য বর্ণনা) ৩.১

জবের নাম: একটি শার্ট এর কলার ও পকেট এর প্যাটার্ন গ্রেডিং করণ।

উদ্দেশ্য: এই জবটি সম্পন্ন করার মাধ্যমে বিভিন্ন পোশাকের প্যাটার্ন গ্রেডিং করতে পারবে।

সতর্কতা: জবটি সম্পন্ন করার সময় কর্মক্ষেত্রের সকল নীতিমালা এবং আর্গনোমিক বুকিসহ যে সকল বিষয়ে সতর্ক থাকতে হবে।

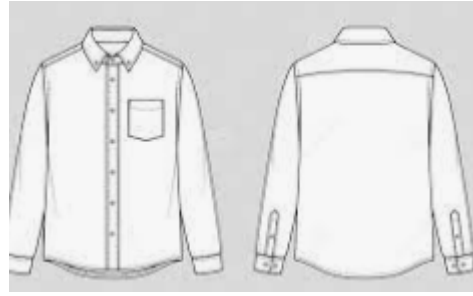
১. সাবধানতার সাথে যন্ত্রপাতি ও উপকরণ ব্যবহার করতে হবে।

২. যে সকল যন্ত্রপাতি ধারালো সেগুলি সতর্কতার সাথে স্থানান্তর করতে হবে।

৩. প্রয়োজনীয় পিপিই (PPE) ব্যবহার বিধি এবং ওইচএস (OHS) প্রতিপালন করতে হবে।

কাজের ধারাবাহিকতা:

১. কাজটি করার জন্য প্রশিক্ষক এর কাছ থেকে
২. কলার ও পকেট এর মাস্টার প্যাটার্ন সংগ্রহ করতে হবে।
৩. জব শীট ও স্পেসিফিকেশন শীট সংগ্রহ করুন।
৪. কাজের উপযোগী পিপিই সংগ্রহ ও ব্যবহার করুন।
৫. সরবরাহকৃত জব শীট ও স্পেসিফিকেশন শীট পড়ুন।
৬. সরবরাহকৃত জব শীট ও স্পেসিফিকেশন শীট অনুযায়ী প্রয়োজনীয় উপকরণ, সরবরাহ এবং সরঞ্জাম সংগ্রহ করুন।
৭. সরবরাহকৃত জব শীট ও স্পেসিফিকেশন শীট অনুযায়ী প্রয়োজনীয় সরঞ্জামের কার্যকারিতা এবং ফ্যাসিলিটি চিহ্ন আছে কি না তা পরীক্ষা করুন।
৮. প্রক্রিয়া চলাকালীন প্রয়োজনীয় স্বাস্থ্যবিধি এবং সুরক্ষার বিষয়টি অনুসরণ করুন।
৯. পিপিই বা আত্মরক্ষামূলক সরঞ্জাম, টুলস এবং ম্যাটেরিয়ালস চিহ্নিতকরণ করুন।
১০. পিপিই বা আত্মরক্ষামূলক সরঞ্জাম, টুলস এবং ম্যাটেরিয়ালসের নাম লিপিবদ্ধ করুন।
১১. কাজ সম্পন্ন করে প্রাপ্ত ফলাফল পরীক্ষা করুন।
১২. কাজ সম্পন্ন করে আপনার প্রশিক্ষককে বলুন।
১৩. মূল্যায়নের জন্যে আপনার কাজ প্রশিক্ষকের কাছে উপস্থাপন করুন।
১৪. কর্মক্ষেত্রের আদর্শ (Standard) অনুযায়ী ব্যবহৃত সরঞ্জাম, উপকরণ, এবং কাজের জায়গা পুনরায় ব্যবহার উপযোগী অবস্থায় রাখুন/ সংরক্ষণ করুন।



Code:
RTPMC1002A1

পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা
(Prepare Pattern for Apparels
Manufacturing)

উন্নয়নের তারিখ:
মার্চ-২০২২

সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ৭৮/১০২

স্পেসিফিকেশন শিট ৩.১

কাজের নামঃ একটি শার্ট এর কলার ও পকেট এর প্যাটার্ন গ্রেডিং করণ।

কাজের শর্তাদিঃ কাজটি অবশ্যই নিরাপদ পদ্ধতিতে এবং প্যাটার্ন মেকিং এন্ড কাটিং অপারেশন পেশার স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী সম্পাদন করতে হবে।

নির্দেশনা:

উদ্দেশ্য- শার্ট এর কলার ও পকেট এর প্যাটার্ন গ্রেডিং করতে পারা।

মেজারমেন্ট চার্টঃ

Measurement chart:

Measuring point	M	L	XL
Collar Length	16	17	18
Collar width (Middle)	1.5	1.5	1.5
Pocket length	5	5.5	6
Pocket width	4	4.25	4.5

All measurement given in inch

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়ালস :

- ১। প্যাটার্ন বোর্ড
- ২। পেন্সিল / কলম

পিপিই (PPE):

১. এপ্রোন -----০১টি
- ২.মাস্ক -----০১টি

প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি ও ইকুইপমেন্ট (Equipment):

- ১। প্যাটার্ন তৈরির যন্ত্রপাতি ও সরঞ্জাম
- ২। মেজারমেন্ট টেপ
- ২। সিজার

Code:
RTPMC1002A1

পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা
(Prepare Pattern for Apparels
Manufacturing)

উন্নয়নের তারিখ:
মার্চ-২০২২

সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ৭৯/১০২

Learning Outcome (শিক্ষার ফলাফল) : ৪ প্যাটার্ন চেক করতে পারবেন।

Contents (বিষয়বস্তু):

১. ট্রায়াল প্রোডাকশন
২. ট্রায়াল প্রোডাক্ট ওয়াশ

Assessment Criteria (মূল্যায়ন মানদণ্ড) :

১. প্রস্তুত প্যাটার্ন অনুযায়ী ট্রায়াল প্রোডাকশন সম্পন্ন করা হয়েছে।
২. প্রয়োজন অনুযায়ী ট্রায়াল প্রোডাক্ট ওয়াশ করা হয়েছে।
৩. ফ্রেতার নির্দেশনা অনুযায়ী ওয়াশ করার আগে এবং ওয়াশ করার পরে প্যাটার্ন মিলিয়ে দেখা হয়েছে।
৪. ওয়াশিং এর ফলাফল অনুযায়ী প্যাটার্ন এর সংশোধন করা হয়েছে।
৫. ফ্রেতার প্রয়োজন অনুযায়ী গ্রেডিং লাইন দেখানো এবং রঙের নমুনা সংযুক্ত করা হয়েছে।
- ৬.

Conditions (শর্তাবলী) :

কাজের সময় শিক্ষার্থীকে অবশ্যই সরবরাহ করতে হবে:

১. পিপিই,
২. সরঞ্জাম ও উপকরণ,
৩. যন্ত্রপাতি।

Learning Materials (শিক্ষা উপকরণ) :

১. বই, ম্যানুয়াল
২. মডিউল / রেফারেন্স।

Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ৮০/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	---------------

Learning Activities (প্রশিক্ষন কার্যক্রম) : ৪

Learning Outcome (শিক্ষার ফলাফল): প্যাটার্ন চেক করতে পারবেন।

Learning Activities (প্রশিক্ষন কার্যক্রম)	Resources / Special instructions (উৎস / বিশেষ নির্দেশ)
প্যাটার্ন চেক করা।	<ul style="list-style-type: none">প্যাটার্ন চেক করার জন্য তথ্য শীট ৪.১ পড়তে হবে।শিক্ষার্থীকে নিজ যাচাই (Self Check) ৪.১ এর উত্তর প্রদানে উৎসাহিত করতে হবে।উত্তরপত্রে নিজের উত্তর নির্দেশ করতে হবে।কাজের স্থানে গিয়ে প্রশিক্ষক ব্যক্তিগত স্বাস্থ্য বিধি সম্পর্কে জানাবেন।প্যাটার্ন চেক করার জন্য জব শীট ৪.১ অনুশীলন করতে হবে।

Code:
RTPMC1002A1

পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা
(Prepare Pattern for Apparels
Manufacturing)

উন্নয়নের তারিখ:
মার্চ-২০২২

সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ৮১/১০২

ইনফরমেশন শিটঃ ৪.১

ভূমিকা (Introduction) : এই ইনফরমেশন শীটের মাধ্যমে একজন শিক্ষার্থী প্যাটার্ন চেক করার সঠিক নিয়ম জানতে পারবে।

উদ্দেশ্য(Objective): এই ইনফরমেশন শীট সম্পন্ন করার পর নিম্নলিখিত কাজগুলো সম্পর্কে জানতে পারবে-

- ✓ প্রস্তুত প্যাটার্ন অনুযায়ী ট্রায়াল প্রডাকশন করতে পারবেন।
- ✓ ট্রায়াল প্রোডাক্ট ওয়াশ করতে পারবেন।
- ✓ ওয়াশ করার আগে এবং ওয়াশ করার পরে প্যাটার্ন মিলিয়ে দেখতে পারবেন।
- ✓ ওয়াশিং এর ফলাফল অনুযায়ী প্যাটার্ন এর সংশোধন করতে পারবেন।

ট্রায়াল প্রডাকশন কি এবং কেনঃ

ট্রায়াল প্রডাকশন মানে, কারখানায় প্রডাকশন শুরুর পূর্বে প্যাটার্ন তৈরি করে এর উপর স্যাম্পল তৈরি করে কারিগরি কর্মীদের দ্বারা পরীক্ষা নিরীক্ষা করার ব্যবস্থা। এ স্যাম্পল সাধারণত সুইং লাইন এ তৈরি করা হয়। এ স্যাম্পল তৈরির মাধ্যমে নিম্নলিখিত বিষয়গুলো নিশ্চিত করা হয়।

- ১। প্যাটার্ন এর মাপ এবং শেপ ঠিক আছে কিনা
- ২। ক্রেতার দেওয়া ডিজাইন ঠিক আছে কিনা
- ৩। সুইং এবং স্ট্রিঞ্জেল এলাউন্স ঠিক আছে কিনা
- ৪। সর্বোপরি এই প্যাটার্নটিকে প্রডাকশনের জন্য সঠিক বলে ধরে নেয়া যায় কিনা।

ট্রায়াল প্রডাকশন এর জন্য প্যাটার্ন সংগ্রহ করাঃ

প্যাটার্ন বা ক্যাড সেকশনে প্যাটার্ন তৈরি হওয়ার পর তা কারিগরি কর্মীদের দ্বারা পরীক্ষা করিয়ে তাদের সাক্ষরযুক্ত প্যাটার্ন সংগ্রহ করতে হয় ট্রায়াল প্রডাকশন করার জন্য। মনে রাখতে হবে, কারিগরি কর্মীদের সাক্ষর ছাড়া কোন প্যাটার্ন নিয়ে কাজ করা যাবে না।

ট্রায়াল প্রডাকশন এর জন্য প্রয়োজনীয় সরঞ্জামঃ

ট্রায়াল প্রডাকশন এর জন্য প্রয়োজনীয় সরঞ্জামগুলি নিম্নরূপঃ

- ১। তৈরিকৃত প্যাটার্ন
- ২। ক্রেতার স্পেসিফিকেশনে উল্লেখিত কাপড়
- ৩। ক্রেতার স্পেসিফিকেশনে উল্লেখিত ট্রিমস ও এক্সেসরিস
- ৪। কাপড় কাটার সরঞ্জাম
- ৫। সুইং মেশিন ইত্যাদি

ট্রায়াল প্রডাকশন করাঃ

ট্রায়াল প্রডাকশন করার ৩টি ধাপ। যথাঃ ১। প্যাটার্ন অনুযায়ী কাপড় কাটা এবং ২। কাট প্যানেলগুলো দিয়ে স্যাম্পল তৈরি করা। ৩। সেলাইকৃত স্যাম্পল ওয়াশ করা

Code:
RTPMC1002A1

পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা
(Prepare Pattern for Apparels
Manufacturing)

উন্নয়নের তারিখ:
মার্চ-২০২২

সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ৮২/১০২

১। প্যাটার্ন অনুযায়ী কাপড় কাটাঃ

প্যাটার্ন তৈরির পর এটি প্রথম কাজ। ক্রেতার স্পেসিকেশনে উল্লেখিত নিদৃষ্ট কাপড়ের উপর প্যাটার্ন বোর্ডগুলো রেখে নিয়ম মেনে কাপড় প্রথমে মার্ক করতে হবে। তারপর সে কাপড় কেটে নিতে হবে। কাপড় কাটার সময় আমাদের অনেক সাবধানতা অবলম্বন করতে হবে। সঠিক ভাবে প্যাটার্ন অনুসরণ করে কাপড় না কাটলে যথাযথ ফলাফল পাওয়া যায় না। ট্রায়াল প্রডাকশন এর জন্য সাধারণত প্রতি সাইজ এ ৫ থেকে ১০ পিছ করে পোশাক কাটা হয়।



২। কাট প্যানেলগুলো দিয়ে স্যাম্পল তৈরি করাঃ

কাপড় কাটার পর কাট প্যানেলগুলো দিয়ে স্যাম্পল তৈরি করতে হয়। এ প্রডাকশন স্যাম্পল সেকশন অথবা সরাসরি প্রডাকশন লাইন এ হতে পারে। ট্রায়াল প্রডাকশন এর সময় কিছুটা দক্ষ কর্মী ব্যবহার করতে হয়। স্যাম্পল সেলাই করার পর সবগুলো পোশাক ভালভাবে চেক করতে হয়। এখানে উল্লেখ্য যে কাট প্যানেলগুলো দিয়ে স্যাম্পল তৈরি করার পর প্রত্যেকটি স্যাম্পল মেজারমেন্ট করে ওয়াশ পূর্ব মেজারমেন্ট হিসেবে সংরক্ষণ করে রাখতে হবে। কারণ ওয়াশ করার পর আবার মেজারমেন্ট নিয়ে দুইটি মেজারমেন্ট এর পার্থক্য বের করে সে অনুযায়ী প্যাটার্ন সমন্বয় করা হয়।



৩। সেলাইকৃত স্যাম্পল ওয়াশ করা

স্যাম্পল সেলাই করার পর তা ওয়াশ করতে হয়। ওয়াশের মাধ্যমে স্টিরেজ এর বিষয়টি নিশ্চিত করা হয়। তবে ট্রায়াল প্রডাকশন এর স্যাম্পলগুলো ওয়াশ করার সময় অবশ্যই ক্রেতার দেওয়া স্ট্যান্ডার্ড মেনে করতে হয়। ক্রেতার কাছ থেকে আমরা বিভিন্ন ধরনের ওয়াশ এর ফরম্যায়েস পেয়ে থাকি। যেমনঃ গার্মেন্টস ওয়াশ, এনজাইম ওয়াশ, স্টোন ওয়াশ, পিপি ওয়াশ, ব্লিচ ওয়াশ ইত্যাদি।

Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ৮৩/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	---------------



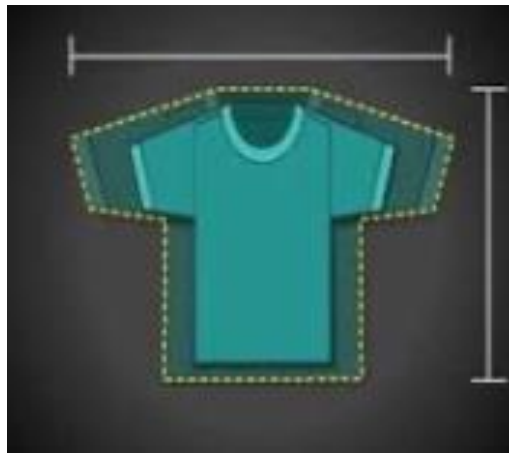
ট্রায়াল প্রডাকশন এর সময় লক্ষণীয় বিষয়ঃ

প্যাটার্ন সমন্বয় করার জন্য ট্রায়াল প্রডাকশন একটি গুরুত্বপূর্ণ বিষয়। এ কারনে ট্রায়াল প্রডাকশন এর সময় নিম্নলিখিত বিষয়গুলো লক্ষণীয়ঃ

- ১। ট্রায়াল কাটিং করার সময় অবশ্যই প্যাটার্ন এর লাইন মেনে কাটিং করতে হবে।
- ২। ট্রায়াল কাটিং করার সময় অবশ্যই গ্রেইন লাইন মেনে কাটিং করতে হবে।
- ৩। কাটার পর কাট প্যানেল আবারও প্যাটার্ন এর সাথে মিলিয়ে নিতে হবে।
- ৪। স্যাম্পল সেলাই করার সময় দক্ষ অপারেটর নিযুক্ত করতে হবে।
- ৫। সেলাই করার সময় সুইং এলাউন্স সঠিকভাবে মেনে চলতে হবে।
- ৬। সেলাই করার সময় সুপারভিশন করার জন্য কোয়ালিটির লোকবল নিযুক্ত করতে হবে।
- ৭। স্যাম্পল ওয়াশ করার সময় ক্রেতার স্পেসিফিকেশন মেনে তা করতে হবে।

ওয়াশ করার পরে প্যাটার্ন মিলিয়ে দেখাঃ

স্যাম্পল ওয়াশ করার পর নিয়ম হল ক্রেতার স্পেসিফিকেশন অনুযায়ী তা ফিনিশিং করা। এরপর আবারও সেই স্যাম্পল এর মেজারমেন্ট নিয়ে দেখতে হবে ওয়াশ করার পূর্বে যে মেজারমেন্ট ছিল তার সাথে পার্থক্য কতটুকু। মেজারমেন্টের ক্ষেত্রে যে পার্থক্য পাওয়া যায়, সে অনুযায়ী প্যাটার্ন সমন্বয় করা হয়।



Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ৮৪/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	---------------

Code:
RTPMC1002A1

পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা
(Prepare Pattern for Apparels
Manufacturing)

উন্নয়নের তারিখ:
মার্চ-২০২২

সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ৮৫/১০২

প্যাটার্ন সংশোধনঃ

পোশাক তৈরির প্রক্রিয়ার মধ্যে প্যাটার্ন সংশোধন একটি কারিগরি প্রক্রিয়া। এ প্রক্রিয়াটি খুবই গুরুত্বের সাথে করতে হয়। স্যাম্পল ওয়াসের পূর্বের এবং পরের মেজারমেন্ট এর পার্থক্য প্রথমে তৈরিকৃত প্যাটার্ন এর উপর প্রতিফলিত করতে হয়। এ অবস্থায় আমরা প্রডাকশনের জন্য ফাইনাল প্যাটার্ন পেয়ে থাকি।

কাজটি সঠিক ভাবে সম্পন্ন করার জন্য প্রথমেই আমরা ওয়াসপূর্ব এবং ওয়াস পরবর্তী মেজারমেন্ট এর পার্থক্য বের করে নিব। উদাহারনস্বরূপ বলা যেতে পারে যে, ধরা যাক একটি পোশাকের দৈর্ঘ্য মেজারমেন্ট চাটে ৪০ ইঞ্চি দেয়া আছে। আমরা স্যাম্পল তৈরির পর ওয়াস ও ফিনিশিং করে দেখতে পেলাম এর দৈর্ঘ্য পাওয়া যাচ্ছে ৩৯ ইঞ্চি। তাহলে আমরা ঐ প্যাটার্ন এ দৈর্ঘ্যের দিকে ১ ইঞ্চি যোগ করে নিব। ফলে পরবর্তীতে সেই প্যাটার্ন দিয়ে পোশাক তৈরি করলে আমরা সঠিক মেজারমেন্ট পাব।



Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ৮৬/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	---------------

সেলফ চেক- ৪.১

প্রশিক্ষার্থীদের জন্য নির্দেশনাঃ-উপরোক্ত ইনফরমেশন শীট পাঠ করে নিচের প্রশ্নগুলোর উত্তর লিখ-

সংক্ষিপ্ত প্রশ্নঃ

- ১। ট্রায়াল প্রডাকশন বলতে কি বুঝ?
- ২। ট্রায়াল প্রডাকশন কেন করা হয়?
- ৩। ট্রায়াল প্রডাকশন এর জন্য কি কি সরঞ্জাম প্রয়োজন হয়?
- ৪। পোশাকে কয়েক ধরনের ওয়াসের নাম লিখ।

শূন্যস্থান পূরণ করঃ

- ১। কাপড় কাটার সময় আমাদের অনেক _____ অবলম্বন করতে হবে।
- ২। ট্রায়াল প্রডাকশন এর জন্য সাধারণত প্রতি সাইজ এ _____ থেকে _____ পিছ করে পোশাক কাটা হয়।
- ৩। স্যাম্পল সেলাই করার পর তা _____ করতে হয়।
- ৪। স্যাম্পল _____ করার সময় দক্ষ অপারেটর নিযুক্ত করতে হবে।
- ৫। পোশাক তৈরির প্রক্রিয়ার মধ্যে প্যাটার্ন সংশোধন একটি _____ প্রক্রিয়া।

সঠিক উত্তরে টিক (✓) চিহ্ন দাওঃ

- ১। প্যাটার্ন তৈরি হয়

- ক। সুইং সেকশনে
খ। ফিনিশিং সেকশনে
গ। ক্যাড সেকশনে
ঘ। টেকনিক্যাল সেকশনে

- ২। ট্রায়াল প্রডাকশন এর জন্য প্রয়োজনীয় নয় কোনটি?

- ক। তৈরিকৃত প্যাটার্ন
খ। ফ্রেতার স্পেসিফিকেশনে উল্লেখিত কাপড়
গ। শিপমেন্টের তথ্য
ঘ। কাপড় কাটার সরঞ্জাম

- ৩। ট্রায়াল প্রডাকশন এর সময় কোনটি লক্ষণীয় বিষয় নয়?

- ক। প্যাটার্ন এর লাইন মেনে কাটিং করতে হবে।
খ। গ্রেইন লাইন মেনে কাটিং করতে হবে।
গ। কাটা কাপড় আয়রন করে নিতে হবে।

Code:
RTPMC1002A1

পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা
(Prepare Pattern for Apparels
Manufacturing)

উন্নয়নের তারিখ:
মার্চ-২০২২

সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ৮৭/১০২

গ। ওয়াস করার সময় ক্রেতার স্পেসিফিকেশন মেনে করতে হবে।

উত্তরপত্র- ৪.১

প্রশিক্ষার্থীদের জন্য নির্দেশনাঃ- উপরোক্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর মিলিয়ে নাও।

সংক্ষিপ্ত প্রশ্নঃ

১। ট্রায়াল প্রডাকশন বলতে কি বুঝ?

উত্তরঃ ট্রায়াল প্রডাকশন মানে, কারখানায় প্রডাকশন শুরুর পূর্বে প্যাটার্ন তৈরি করে এর উপর স্যাম্পল তৈরি করে কারিগরি কর্মীদের দ্বারা পরীক্ষা নিরীক্ষা করার ব্যবস্থা।

২। ট্রায়াল প্রডাকশন কেন করা হয়?

উত্তরঃ ট্রায়াল প্রডাকশন এর মাধ্যমে নিম্নলিখিত বিষয়গুলো নিশ্চিত করা হয়।

১। প্যাটার্ন এর মাপ এবং শেপ ঠিক আছে কিনা

২। ক্রেতার দেওয়া ডিজাইন ঠিক আছে কিনা

৩। সুইং এবং সিক্বেজ এলাউন্স ঠিক আছে কিনা

৪। সর্বোপরি এই প্যাটার্নটিকে প্রডাকশনের জন্য সঠিক বলে ধরে নেয়া যায় কিনা।

৩। ট্রায়াল প্রডাকশন এর জন্য কি কি সরঞ্জাম প্রয়োজন হয়?

উত্তরঃ ট্রায়াল প্রডাকশন এর জন্য প্রয়োজনীয় সরঞ্জামগুলি নিম্নরূপঃ

১। তৈরিকৃত প্যাটার্ন

২। ক্রেতার স্পেসিফিকেশনে উল্লেখিত কাপড়

৩। ক্রেতার স্পেসিফিকেশনে উল্লেখিত ট্রিমস ও এক্সেসরিস

৪। কাপড় কাটার সরঞ্জাম

৫। সুইং মেশিন ইত্যাদি

৪। পোশাকে কয়েক ধরনের ওয়াসের নাম লিখ।

উত্তরঃ পোশাকে কয়েক ধরনের ওয়াসের নাম হল

- গার্মেন্টস ওয়াস
- এনজাইম ওয়াস
- স্টোন ওয়াস

Code:
RTPMC1002A1

পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা
(Prepare Pattern for Apparels
Manufacturing)

উন্নয়নের তারিখ:
মার্চ-২০২২

সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ৮৮/১০২

- পিপি ওয়াস
- ব্লিচ ওয়াস ইত্যাদি।

শূন্যস্থান পূরন করঃ

- ১। কাপড় কাটার সময় আমাদের অনেক সাবধানতা অবলম্বন করতে হবে।
- ২। ট্রায়াল প্রডাকশন এর জন্য সাধারণত প্রতি সাইজ এ ৫ থেকে ১০ পিছ করে পোশাক কাটা হয়।
- ৩। স্যাম্পল সেলাই করার পর তা ওয়াস করতে হয়।
- ৪। স্যাম্পল সেলাই করার সময় দক্ষ অপারেটর নিযুক্ত করতে হবে।
- ৫। পোশাক তৈরির প্রক্রিয়ার মধ্যে প্যাটার্ন সংশোধন একটি কারিগরি প্রক্রিয়া।

সঠিক উত্তরে টিক (✓) চিহ্ন দাওঃ

- ১। প্যাটার্ন তৈরি হয়
ক। সুইং সেকশনে
খ। ফিনিশিং সেকশনে
গ। ক্যাড সেকশনে ✓
ঘ। টেকনিক্যাল সেকশনে
- ২। ট্রায়াল প্রডাকশন এর জন্য প্রয়োজনীয় নয় কোনটি?
ক। তৈরিকৃত প্যাটার্ন
খ। ক্রেতার স্পেসিফিকেশনে উল্লেখিত কাপড়
গ। শিপমেন্টের তথ্য ✓
ঘ। কাপড় কাটার সরঞ্জাম
- ৩। ট্রায়াল প্রডাকশন এর সময় কোনটি লক্ষণীয় বিষয় নয়?
ক। প্যাটার্ন এর লাইন মেনে কাটিং করতে হবে।
খ। গ্রেইন লাইন মেনে কাটিং করতে হবে।
গ। কাটা কাপড় আয়রন করে নিতে হবে। ✓
ঘ। ওয়াস করার সময় ক্রেতার স্পেসিফিকেশন মেনে করতে হবে।

Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ৮৯/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	---------------

Job Sheet (কার্য বর্ণনা) ৪.১

জবের নাম: একটি প্যান্ট এর ব্যাক পার্ট এর প্যাটার্ন অনুযায়ী কাপড় কাটা।

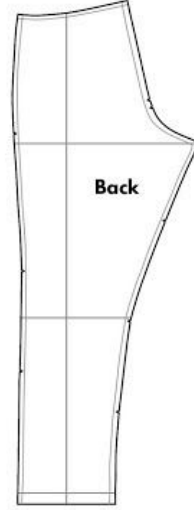
উদ্দেশ্য: এই জবটি সম্পন্ন করার মাধ্যমে বিভিন্ন পোশাকের প্যাটার্ন গ্রেডিং করতে পারবে।

সতর্কতা: জবটি সম্পন্ন করার সময় কর্মক্ষেত্রের সকল নীতিমালা এবং আর্গনোমিক বুকিসহ যে সকল বিষয়ে সতর্ক থাকতে হবে।

১. সাবধানতার সাথে যন্ত্রপাতি ও উপকরণ ব্যবহার করতে হবে।
২. যে সকল যন্ত্রপাতি ধারালো সেগুলি সতর্কতার সাথে স্থানান্তর করতে হবে।
৩. প্রয়োজনীয় পিপিই (PPE) ব্যবহার বিধি এবং ওইচএস (OHS) প্রতিপালন করতে হবে।

কাজের ধারাবাহিকতা:

১. কাজটি করার জন্য প্রশিক্ষক এর কাছ থেকে
২. প্যান্ট এর ব্যাক পার্ট এর মাস্টার প্যাটার্ন সংগ্রহ করতে হবে।
৩. জব শীট ও স্পেসিফিকেশন শীট সংগ্রহ করুন।
৪. কাজের উপযোগী পিপিই সংগ্রহ ও ব্যবহার করুন।
৫. সরবরাহকৃত জব শীট ও স্পেসিফিকেশন শীট পড়ুন।
৬. সরবরাহকৃত জব শীট ও স্পেসিফিকেশন শীট অনুযায়ী প্রয়োজনীয় উপকরণ, সরবরাহ এবং সরঞ্জাম সংগ্রহ করুন।
৭. সরবরাহকৃত জব শীট ও স্পেসিফিকেশন শীট অনুযায়ী প্রয়োজনীয় সরঞ্জামের কার্যকারিতা এবং ফ্যাসিলিটি টিক আছে কি না তা পরীক্ষা করুন।
৮. প্রক্রিয়া চলাকালীন প্রয়োজনীয় স্বস্থ্যবিধি এবং সুরক্ষার বিষয়টি অনুসরণ করুন।
৯. পিপিই বা আত্মরক্ষামূলক সরঞ্জাম, টুলস এবং ম্যাটেরিয়ালস চিহ্নিতকরণ করুন।
১০. পিপিই বা আত্মরক্ষামূলক সরঞ্জাম, টুলস এবং ম্যাটেরিয়ালসের নাম লিপিবদ্ধ করুন।
১১. কাজ সম্পন্ন করে প্রাপ্ত ফলাফল পরীক্ষা করুন।
১২. ১১. কাজ সম্পন্ন করে আপনার প্রশিক্ষককে বলুন।
১৩. ১২. মূল্যায়নের জন্যে আপনার কাজ প্রশিক্ষকের কাছে উপস্থাপন করুন।
১৪. ১৩. কর্মক্ষেত্রের আদর্শ (Standard) অনুযায়ী ব্যবহৃত সরঞ্জাম, উপকরণ, এবং কাজের জায়গা পুনরায় ব্যবহার উপযোগী অবস্থায় রাখুন/ সংরক্ষণ করুন।



Code:
RTPMC1002A1

পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা
(Prepare Pattern for Apparels
Manufacturing)

উন্নয়নের তারিখ:
মার্চ-২০২২

সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ৯০/১০২

স্পেসিফিকেশন শিট ৪.১

কাজের নামঃ একটি প্যান্ট এর ব্যাক পার্ট এর প্যাটার্ন অনুযায়ী কাপড় কাটা।

কাজের শর্তাদি: কাজটি অবশ্যই নিরাপদ পদ্ধতিতে এবং প্যাটার্ন মেকিং এন্ড কাটিং অপারেশন পেশার স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী সম্পাদন করতে হবে।

নির্দেশনা:

উদ্দেশ্য- প্যান্ট এর ব্যাক পার্ট এর প্যাটার্ন অনুযায়ী কাপড় কাটতে পারা।

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়ালস :

- ১। প্যাটার্ন
- ২। কাপড়
- ৩। পেন্সিল / চক

পিপিই (PPE):

১. এপ্রোন -----০১টি
২. মাস্ক -----০১টি

প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি ও ইকুইপমেন্ট (Equipment):

- ১। সিজার

Code:
RTPMC1002A1

পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা
(Prepare Pattern for Apparels
Manufacturing)

উন্নয়নের তারিখ:
মার্চ-২০২২

সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ৯১/১০২

Learning Outcome (শিক্ষার ফলাফল) : ৫ যন্ত্রপাতি, সরঞ্জাম পরিষ্কার ও প্যাটার্ন সংরক্ষণ করতে পারবেন।

Contents (বিষয়বস্তু) :

১. বর্জ্য পদার্থ নিষ্পত্তি
২. ক্লিনিং সরঞ্জাম
৩. যন্ত্রপাতি ও সরঞ্জাম নিরাপদে স্টোরে সংরক্ষিত করা
৪. প্যাটার্ন গুলো স্টোরে সংরক্ষণ করা

Assessment Criteria (মূল্যায়ন মানদণ্ড) :

১. পরিবেশগত প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ নিষ্পত্তি করা হয়েছে।
২. স্ট্যান্ডার্ড প্রসিডিউর অনুযায়ী ক্লিনিং সরঞ্জাম পরিষ্কার করা হয়েছে।
৩. স্ট্যান্ডার্ড প্রসিডিউর অনুযায়ী যন্ত্রপাতি ও সরঞ্জাম নিরাপদে স্টোরে সংরক্ষিত করা হয়েছে।
৪. প্যাটার্ন গুলো স্টোরে সংরক্ষণ করা হয়েছে।

Conditions (শর্তাবলী) :

কাজের সময় শিক্ষার্থীকে অবশ্যই সরবরাহ করতে হবে:

১. পিপিই,
২. সরঞ্জাম ও উপকরন,
৩. যন্ত্রপাতি।

Learning Materials (শিক্ষা উপকরন) :

১. বই, ম্যানুয়াল
২. মডিউল / রেফারেন্স।

Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ৯২/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	---------------

Learning Activities (প্রশিক্ষন কার্যক্রম) : ৫ যন্ত্রপাতি, সরঞ্জাম পরিষ্কার ও প্যাটার্ন সংরক্ষণ করতে পারবেন।

Learning Outcome (শিক্ষার ফলাফল): যন্ত্রপাতি, সরঞ্জাম পরিষ্কার ও প্যাটার্ন সংরক্ষণ করতে পারবেন।

Learning Activities (প্রশিক্ষন কার্যক্রম)	Resources / Special instructions (উৎস / বিশেষ নির্দেশ)
যন্ত্রপাতি, সরঞ্জাম পরিষ্কার ও প্যাটার্ন সংরক্ষণ করতে পারবেন।	<ul style="list-style-type: none"> যন্ত্রপাতি, সরঞ্জাম পরিষ্কার ও প্যাটার্ন সংরক্ষণ করার জন্য তথ্য শীট ৫.১ পড়তে হবে। শিক্ষার্থীকে নিজ যাচাই (Self Check) ৫.১ এর উত্তর প্রদানে উৎসাহিত করতে হবে। উত্তরপত্রে নিজের উত্তর নির্দেশ করতে হবে। কাজের স্থানে গিয়ে প্রশিক্ষক ব্যক্তিগত স্বাস্থ্য বিধি সম্পর্কে জানাবেন। যন্ত্রপাতি, সরঞ্জাম পরিষ্কার ও প্যাটার্ন সংরক্ষণ করার জন্য জব শীট ৫.১ অনুশীলন করতে হবে।

Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ৯৩/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	---------------

ইনফরমেশন শিটঃ ৫.১

ভূমিকা (Introduction) : এই ইনফরমেশন শীটের মাধ্যমে একজন শিক্ষার্থী যন্ত্রপাতি, সরঞ্জাম পরিষ্কার ও প্যাটার্ন সংরক্ষণ করার সঠিক নিয়ম জানতে পারবে।

উদ্দেশ্য(Objective): এই ইনফরমেশন শীট সম্পন্ন করার পর নিম্নলিখিত কাজগুলো সম্পর্কে জানতে পারবে-

- ✓ পরিবেশগত প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ নিষ্পত্তি করা।
- ✓ স্ট্যান্ডার্ড প্রসিডিউর অনুযায়ী ক্লিনিং সরঞ্জাম পরিষ্কার করা।
- ✓ স্ট্যান্ডার্ড প্রসিডিউর অনুযায়ী যন্ত্রপাতি ও সরঞ্জাম নিরাপদে স্টোরে সংরক্ষিত করা।
- ✓ প্যাটার্ন গুলো স্টোরে সংরক্ষণ করা।

পরিত্যাক্ত জিনিস বা ওয়েস্ট ম্যাটেরিয়ালঃ

কাপড় কাটার পর যে অবশিষ্ট ছোট ছোট কাপড়ের টুকরো, মার্কারের ছিঁড়া অংশ তৈরি হয় যা আর কাটিং এর কোন কাজে ব্যবহার করা হয় না তাকে পরিত্যাক্ত বা ওয়েস্ট ম্যাটেরিয়াল বলে।

কাটিং এর জন্য টুলস ও ইকুপমেন্ট গুলো পরিষ্কার ও সংরক্ষণ করণঃ

কোন নির্দিষ্ট কাজ বা কাপড় কাটিং করার জন্য যে ডিভাইস বা যন্ত্রপাতি ব্যবহার করা হয় তাকে টুলস বলে। এই টুলস গুলো কাপড় কাটার জন্য ব্যবহার করা হয়। কাপড় কাটা শেষ হলে এগুলো পরিষ্কার করে নির্দিষ্ট স্থানে সংরক্ষণ করতে হয়।

টুলস ও ইকুপমেন্ট সজ্জিতকরণ :

কাজ শেষ করার পর এই টুলস গুলো সংগ্রহ এবং পরিষ্কার করে নির্দিষ্ট স্থানে সংরক্ষণ করতে হয়।

কর্মস্থল পরিষ্কার ও সংরক্ষণ :

কাজ করার সময় আমাদের কর্মস্থল বিভিন্ন ভাবে ময়লা হয়। এই ময়লা কর্মস্থলে কাজ করলে অসুস্থ হওয়ার সম্ভাবনা বেশি থাকে। কাজ করার পরিবেশ যদি সুন্দর এবং পরিষ্কার থাকে তবে কাজ করতে ভালো লাগে এবং উৎপাদনও ভালো হয়।

পরিষ্কারক বা ক্লিনিং সরঞ্জামের তালিকা নিম্নে দেওয়া হলঃ

১. ব্রাশ
২. কটন কাপড়ের অংশ
৩. তুলা
৪. ক্লিনিং লিকুইড

Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ৯৪/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	---------------

৫. ডাস্ট কালেকশন মেশিন



ব্রাশঃ ব্রাশ সাধারণত পরিষ্কার বা ক্লিন করার জন্য ব্যবহার করা হয়। ব্রাশের সাহায্যে যন্ত্র বা টুলসের উপরিভাগের উপর জমে থাকা ময়লা, ধুলি বালি ব্রাশের সাহায্যে পরিষ্কার করা হয়। ফ্লোরে জমে থাকা ময়লা দূর করার জন্যও ব্রাশ ব্যবহার করা হয়।



কটন কাপড়ের অংশ

কোন যন্ত্র বা টুলসের উপর জমে থাকা ময়লা দূর করার জন্য কটন কাপড় ব্যবহার করা হয়। কটন কাপড় দিয়ে সহজেই ময়লা দূর করা যায়।



তুলা বা কটন ফাইবারঃ কোন যন্ত্র বা টুলসের উপর জমে থাকা ময়লা দূর করার জন্যও তুলা বা কটন ফাইবার ব্যবহার করা হয়। তুলা বা কটন ফাইবার দিয়ে সহজেই ময়লা দূর করা যায়।



Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ৯৫/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	---------------

ক্লিনিং লিকুইড

যন্ত্র বা টুলসের উপরিভাগ চকচকে রাখার জন্য ক্লিনিং লিকুইড ব্যবহার করা হয়। ফ্লোর পরিষ্কার করার জন্যও ফ্লোর ক্লিনিং লিকুইড ব্যবহার করা হয় যা ফ্লোর পরিষ্কারের পাশাপাশি জীবাণুও দূর করে থাকে।



ডাস্ট কালেকশন মেশিনঃ

ডাস্ট কালেকশন মেশিনটিকে ভ্যাকুয়াম ক্লিনারও বলা হয়। এই মেশিনে একট সাকশন মাউথ আছে, যার মাধ্যমে সাকশন করা হয়। এই সাকশন মাউথের সাহায্যে ক্ষুদ্র ক্ষুদ্র ধূলা বালি সাকশন করা হয়। আবার এই মেশিনের সাহায্যে বাতাস ফ্লো করা যায়। বাতাস ফ্লো করে ধূলা বালি দূর করা হয়।



মেইনটেনেন্সঃ মেইনটেনেন্স বিভিন্ন ধরনের হতে পারে।

রুটিন মেইনটেনেন্সঃ ইন্সপেকশন, অয়েলিং এন্ড লুব্রিকেটিং হলো রুটিন রক্ষণাবেক্ষণের প্রধান উপাদান। অয়েলিং এন্ড লুব্রিকেটিং যা মেশিনের সক্ষমতাকে দীর্ঘায়ু করে এবং সমস্ত সরঞ্জামের নিরাপদ কাজ নিশ্চিত করে থাকে। নিয়মিত ইন্সপেকশন বা পরিদর্শন সরঞ্জামের ত্রুটি সনাক্ত করা এবং সঠিক সময়ে মেরামত ও প্রতিস্থাপন করার ক্ষেত্রে সহায়তা করে থাকে।

পূর্বনির্ধারিত মেইনটেনেন্সঃ এই ধরনের মেইনটেনেন্স বা রক্ষণাবেক্ষণ পূর্বনির্ধারিত তারিখে মেশিনের পরিদর্শন, ওভারহোল লুব্রিকেশন এবং সার্ভিসিং প্রদান করা হয়ে থাকে। মেশিনের ওভারহোলিং, সমস্ত উপাদান পরিষ্কার সাধারণত এই পদ্ধতিতে করা হয়। এতে যন্ত্রটিকে তার ক্ষুদ্রতম উপাদানগুলিতে খোলা এবং অয়েলিং এবং লুব্রিকেটিং করা জড়িত।

প্রতিস্থাপনঃ প্রতিস্থাপন হলো যখন কোন সরঞ্জাম তার কার্যক্ষমতা হারিয়ে ফেলে বা ভাঙনের শিকার হয়। যা মেরামতের পরেও আর ব্যবহার করা যায় না। প্রতিস্থাপন যে কোনো সময় মেশিনের যে কোনো উপাদান হতে পারে।

Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ৯৬/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	---------------

পোশাক কারখানা গুলোতে স্ট্রেইট নাইফ বা সোজা ছুরিতে তার প্রধান উপাদান ছুরি ঘন ঘন প্রতিস্থাপনের করতে হয়। নাকাল চাকা, বেস প্লেট চাকা খুব ঘন ঘন প্রতিস্থাপন করার প্রয়োজন হয় না, কিন্তু মেশিনের সঠিক কাজ করার জন্য তাদের প্রতিস্থাপন করা প্রয়োজন।

৫ এস : ৫ এস হল জাপানী দর্শন। কর্মস্থল বা কাজের জায়গা কিভাবে পরিষ্কার রাখা যায় বা টুলস, উপকরণ এবং ম্যাটেরিয়ালস গুলো কাজের পর কিভাবে সাজিয়ে রাখা যায় সে সম্পর্কে দিকনির্দেশনা প্রদান করে। নিচে ৫এস গুলো দেওয়া হোল –

১। বাছাই করা (Sort)	২। সাজিয়ে রাখা (Set in order)	৩। পরিষ্কার পরিচ্ছন্ন রাখা (Shine)	৪। আদর্শকরণ (Standardize)	৫। বজায় রাখা (Sustain)

১। বাছাই করা (Sort)

বাছাই বা সাজানোর অর্থ হল অপ্রয়োজনীয় আইটেম বাছাই করা, নিয়মিত ব্যবহারের জন্য সমস্ত মেশিন, সরঞ্জাম এবং উপকরণ গুলো আলাদা করা। দৈনিক প্রয়োজনীয় আইটেম, সাপ্তাহিক প্রয়োজনীয় আইটেম এবং মাসিক প্রয়োজনীয় আইটেম গুলো আলাদা করে তা সংজ্ঞায়িত করে রাখা। ভাঙা, অব্যবহারযোগ্য বা মাঝে মাঝে ব্যবহৃত আইটেম সংজ্ঞায়িত করা। বিদ্যমান অপ্রয়োজনীয় আইটেম এবং নতুন আইটেম নির্মূল করার জন্য রেকর্ড রাখা।

উদাহরন স্বরূপ;

- অব্যবহৃত আইটেমগুলি সরিয়ে ফেলা - অপ্রচলিত সামগ্রী, ভাঙা ডিভাইস, অপ্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি, কম্পিউটার ফাইল, পরিমাপ যা আর ব্যবহার হবে না।
- যে সমস্ত আইটেমগুলি প্রয়োজনীয় তাদেরকে ট্যাগ বা সংজ্ঞায়িত করা
- ব্যবহারের ফ্রিকোয়েন্সি অনুসারে সমস্ত উপকরণ এবং সরঞ্জাম শ্রেণীবদ্ধ করা – প্রত্যাহার করা উপকরণগুলিতে 'রেড ট্যাগ' রাখা।
- যে আইটেমগুলিকে শ্রেণীবদ্ধ করা কঠিন তাদের জন্য 'হোল্ডিং এরিয়া' সেট আপ করা।

২। সাজিয়ে রাখা (Set in order)

সমস্ত আইটেম, বিভাগ, এবং এলাকা (এ, বিদ্যমান) একটি লেবেল দ্বারা স্পষ্টভাবে চিহ্নিত করা এবং সবকিছু ভালভাবে সংগঠিত হওয়া। দুটি বিভাগের আইটেম এক জায়গায় মিশ্রিত/সঞ্চয় না করা। বিভাজন লাইন, করিডোর চিহ্ন, সিঁড়ি পরিষ্কারভাবে চিহ্নিত এবং মান অনুযায়ী পরিষ্কার রাখা। এক্সিটগুলি অ্যাক্সেসযোগ্য এবং কাজের সময়গুলিতে আনলক করা আছে তা নিশ্চিত করা। যেখানে প্রয়োজন, জরুরী বহির্গমন দরজাগুলিতে কোন প্যানিক হার্ডওয়্যার বা লিভার স্টাইল নেই (এক হাত, এক গতির দরজা খোলার)। গার্মেন্টস গুদামে সমস্ত উপকরণ একটি পরিকল্পিত অর্ডারের ভিত্তিতে রাখুন, তাহলে যখনই সেই উপকরণগুলির প্রয়োজন হয় তখন সহজেই সেই উপকরণগুলি খুঁজে পাওয়া যাবে। সেজন্য সব উপকরণ সেট অনুযায়ী রাখতে হবে।

প্রত্যেকের জন্য সঠিক সময়ে দক্ষতার সাথে বাছাই করা (বর্জ্য ছাড়া) উপযুক্ত আইটেম অ্যাক্সেস করা সহজ করার জন্য সুশৃঙ্খল স্টোরেজের অনুশীলন। এটা সব এবং সবকিছু জন্য একটি জায়গা, উদাহরন স্বরূপ;

Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ৯৭/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	---------------

- কাজের জন্য প্রয়োজনীয় সমস্ত উপকরণের জন্য একটি অবস্থান চিহ্নিত করা এবং বরাদ্দ করা।
- নির্দিষ্ট অবস্থান এবং নির্ধারিত পরিমাণ নির্ধারণ করা।
- ভারী জিনিসগুলিকে এমন উচ্চতায় রাখা যেখান থেকে সেগুলি সহজেই বেছে নেওয়া যায়।
- কীভাবে জিনিসগুলি বন্ধ করতে হবে এবং নিয়মগুলি মেনে চলতে হবে তা নির্ধারণ করা।

৩। পরিষ্কার পরিচ্ছন্ন রাখা (Shine)

শাইন বলতে পরিচ্ছন্নতাকে বোঝায়। কর্মক্ষেত্রের সমস্ত আইটেম/মেঝে, দেয়াল, সিঁড়ি, সিলিং, পাইপওয়ার্ক র‍্যাক, ক্যাবিনেট, তাক, মেশিন, সরঞ্জাম, সঞ্চিত জিনিসপত্র, সবকিছু পরিষ্কার রাখতে হবে। সমস্ত পরিষ্কারের সরঞ্জাম এবং উপকরণ সহজেই অ্যাক্সেসযোগ্য। ক্লিনিং অ্যাসাইনমেন্টগুলি সংজ্ঞায়িত করা এবং চেকলিস্ট দ্বারা অনুসরণ করা এবং দৃশ্যমান বোর্ডে চেকলিস্ট বুলিয়ে রাখা। কোন পোকামাকড় নেই তা নিশ্চিত করতে পর্যায়ক্রমে কীটপতঙ্গ নিয়ন্ত্রণ করা। পরিষ্কার-পরিচ্ছন্নতা শুধুমাত্র একটি কমপ্লায়েন্স বিষয় নয়, এটি গার্মেন্টস কারখানা বা অফিসে একটি স্বাস্থ্যকর কাজের পরিবেশও বাড়ায়।

উদাহরন স্বরূপ;

- ময়লার মূল কারণগুলি চিহ্নিত করা এবং সংশোধন করা।
- পরিষ্কার সরঞ্জাম এবং সরঞ্জামগুলি সর্বোত্তম অবস্থায় বজায় রাখা এবং সর্বদা ব্যবহারের জন্য প্রস্তুত রাখা।
- দৈনন্দিন কার্যকলাপ পরিষ্কার-পরিচ্ছন্ন হওয়া উচিত।
- আলো ঠিক আছে তা নিশ্চিত করা - ময়লা এবং ধুলো দেখতে অসুবিধা হতে পারে।

৪। আদর্শকরণ (Standardize)

এই বিভাগটি তথ্য প্রদর্শনের দ্বারা ভিজুয়লাইজেশন সম্পর্কে সম্পর্কিত চিহ্ন, রঙের কোডিং এবং অন্যান্য চিহ্নগুলি কারখানার সর্বত্র স্থাপন করা। এছাড়াও প্রথম তিনটি S-এর রক্ষণাবেক্ষণের পদ্ধতিগুলিও অন্তর্ভুক্ত রয়েছে।

একটি সুন্দর, পরিচ্ছন্ন, কাজের জায়গায় 'ভিজুয়াল ম্যানেজমেন্ট' এর মাধ্যমে স্ট্যান্ডারাইজেশন। উদাহরন স্বরূপ;

- ব্যবস্থাপনার অস্বাভাবিকতা পরিষ্কার করা।
- প্রতিটি অঞ্চলের সারিবদ্ধতা বজায় রাখুন।
- স্ট্যান্ডার্ড, কর্মীদের বিভিন্ন এলাকায় সরানো সহজ করে।
- সকলের জন্য স্বাভাবিক এবং অস্বাভাবিক পরিস্থিতির অবস্থা সহজে শনাক্ত করে, তা দেয়ালে ছবি আকারে রাখা যা ভিজুয়াল রিমাইন্ডার।

৫। বজায় রাখা (Sustain)

আচরণ এবং অনুশীলনের ব্যবহার যা দীর্ঘমেয়াদী প্রতিষ্ঠিত মান বজায় রাখতে এবং প্রক্রিয়াটির সাফল্যের মূল চাবিকাঠি হিসেবে কাজ করে। উদাহরন স্বরূপ;

- সবচেয়ে কঠিন পর্যায়টি টিকিয়ে রাখা - তাদের মধ্যে অনেকেই এই উদ্দেশ্য অর্জন করছে না।
- দায়িত্বগুলি তৈরি এবং বজায় রাখা - নেতৃত্বের প্রতিশ্রুতি পূরণ করার জন্য।
- তারা সবাই নিয়ম মেনে চলে এবং এটি একটি অভ্যাস করে তোলে।
- প্রত্যেকেই ভালো অভ্যাস গড়ে তোলার সাথে জড়িত।
- নিয়মিতভাবে সংশোধন এবং নিরীক্ষা।
- সমস্যার মূলে যাওয়া।
- লক্ষ্য হল ক্রমাগত 5S স্তর উন্নত করা।

Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ৯৮/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	---------------

5S বা ৫ এস এর উদ্দেশ্যঃ

- ✓ স্বাস্থ্য ও নিরাপত্তা নিশ্চিত করা
- ✓ মান উন্নয়ন করা
- ✓ উৎপাদনশীলতা বৃদ্ধি
- ✓ সময়, খরচ এবং স্টোরেজ স্থান ন্যূনতমকরণ
- ✓ দুর্ঘটনা এবং ভুল ন্যূনতমকরণ
- ✓ কার্যক্ষমতা বৃদ্ধি করা
- ✓ কর্মক্ষেত্রের মালিকানা তৈরি করা
- ✓ লীন পদ্ধতির জন্য প্রথম ধাপে এগিয়া যাওয়া
- ✓ গ্রাহকের সন্তুষ্টি বৃদ্ধি করা
- ✓ সময় হ্রাস করা
- ✓ ডাউনটাইম, অপচয় হ্রাস করা
- ✓ ভালো কাজের পরিবেশ সৃষ্টি করা
- ✓ ভিজ্যুয়লাইজেশন এবং লেবেলিং করা
- ✓ মনোবল বৃদ্ধি করা
- ✓ কোম্পানির ইমেজ উন্নত করা
- ✓ প্রয়োজন অনুযায়ী প্রতিষ্ঠান এবং কর্মক্ষেত্র অপ্টিমাইজ করা
- ✓ রুটিন অনুযায়ী কাজের সময়সূচী এবং ভিজ্যুয়াল স্ট্যান্ডার্ড অপারেটিং পদ্ধতি (এসওপি) সর্বত্র বজায় রাখা
- ✓ শৃঙ্খলাবদ্ধ কর্মপরিবেশ।

বর্জ্য পদার্থ:

ব্যবহারের পর অপ্রয়োজনীয় বা অব্যাবহৃত দ্রব্যাদি বা জিনিসপত্র কে বর্জ্য পদার্থ বলে। যেমন কাট কাপড়



বর্জ্য ব্যবস্থাপনা

নির্দিষ্ট পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য সংগ্রহ করে বর্জ্যের ধরণ অনুযায়ী সুনির্দিষ্ট পদ্ধতিতে সংরক্ষণ করা কে বর্জ্য ব্যবস্থাপনা বলে

বর্জ্য পদার্থ সংরক্ষণ:

বর্জ্য পদার্থ কে আমরা যে কোন স্থানে না ফেলে বর্জ্য পদার্থের শ্রেণী অনুযায়ী নির্দিষ্ট স্থানে ফেলব এবং সঠিক ভাবে সঠিক স্থানে তা সংরক্ষণ করব। এজন্য আলাদা রঙের বীন, বক্স বা বুড়ি ব্যবহার করা হয়।

কঠিন পদার্থের বর্জ্য –

Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ৯৯/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	---------------

কঠিন পদার্থের বর্জ্য যেমন কাপড়ের বুট বা টুকরা, কাগজ ইত্যাদি সংগ্রহ করে প্রথমে বর্জ্যের ধরণ অনুযায়ী আলাদা করা।

এগুলো সম্ভব হলে -

ব্যবহার কমবে (Reduce) ২। পুনঃব্যবহার করা (Reuse) ৩। অন্য কিছুতে রূপান্তর করে ব্যবহার করা (Recycle)

সম্ভব না হলে সুনির্দিষ্ট পদ্ধতিতে পুড়িয়ে ফেলব অথবা নির্দিষ্ট জায়গায় সংরক্ষণ করব



তরল পদার্থের বর্জ্য: তরল পদার্থের বর্জ্য যেমন বর্জ্য পানি, তৈল, গ্রিজ, রাসায়নিক পদার্থ ইত্যাদি কে তিন ভাবে সংরক্ষণ বা ব্যবস্থাপনা করা হয়।

- যান্ত্রিক প্রক্রিয়ায়
- জৈবিক প্রক্রিয়ায় অণুজীব পানিতে ছেড়ে
- রাসায়নিক প্রক্রিয়ায় জীবাণুমুক্ত করে

সাধারণত Effluent Treatment & sewerage Treatment plant ব্যবহার করা হয়

হার্জাডাস বা ক্ষতিকারক পদার্থের বর্জ্য – ভাঙ্গা নিডেল, মেশিনের পার্টস, ডাইস (রং কারক) ইত্যাদি পুড়িয়ে অথবা উচ্চ তাপমাত্রায় গলিয়ে সংরক্ষণ করা হয়।



প্যাটার্ন স্টোরে সংরক্ষণ করাঃ

প্যাটার্ন ব্যবহারের পর তা সংরক্ষণ করতে হয়। কারণ ক্রেতা অনেক সময় কোন কোন স্টাইল পুনরায় অর্ডার দিয়ে থাকে। তখন আবার সেই প্যাটার্ন বের করে ব্যবহার করতে হয়। প্যাটার্ন সংরক্ষণ করার জন্য নিম্নলিখিত পদ্ধতিগুলো ব্যবহার করা যেতে পারে।

- ১। ম্যাগাজিন হোল্ডার
- ২। পরিষ্কার প্লাস্টিক ব্যাগ
- ৩। রিং বাইন্ডার
- ৪। বড় খাম
- ৫। জিপলক ব্যাগ
- ৬। প্যাটার্ন মেকারের হুক

Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ১০০/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	----------------

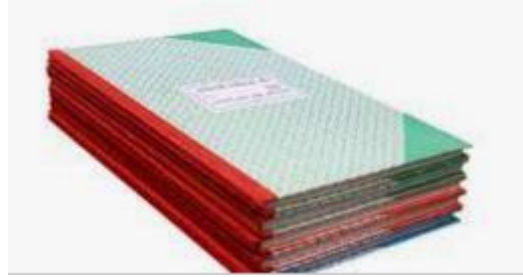
- ৭। কার্ডবোর্ড ফোল্ডার বা খাম
৮। হ্যাঞ্জার।



প্যাটার্ন সংরক্ষণ করার ক্ষেত্রে তাতে সামারি রেকর্ড সংযুক্ত করতে হয়। সামারি রেকর্ড ২টি পদ্ধতিতে করা যেতে পারে। ১। রেজিস্টার বা খাতা ২। রেকর্ড কার্ড

১। রেজিস্টার বা খাতাঃ

যে সকল কোম্পানি রেজিস্টার বা খাতায় প্যাটার্ন সংরক্ষণ এর রেকর্ড রাখে তারা রেজিস্টারে একটি ক্রমিক নম্বর দিয়ে দেয়। অনেকে আবার স্টাইল নম্বর অনুযায়ী অ সংরক্ষণ করে থাকে।



২। রেকর্ড কার্ডঃ

অনেক কোম্পানি প্যাটার্ন সংরক্ষণ এর জন্য রেকর্ড কার্ড ব্যবহার করে থাকে। প্যাটার্ন এর প্যাকেজ এর সাথে কার্ডটি পুরন করে সংযুক্ত করে রাখা হয়। সেক্ষেত্রে অনেক সময় একটি ক্রমিক নম্বর ও দিয়ে দেয়া হয়।

Case History Card									
Name	Date Recd		Date Recd		Date Recd		Date Recd		Date
Address	Address		Address		Address		Address		Address
Age	Age		Age		Age		Age		Age
Occupation	Occupation		Occupation		Occupation		Occupation		Occupation
Religion	Religion		Religion		Religion		Religion		Religion
Marital Status	Marital Status		Marital Status		Marital Status		Marital Status		Marital Status
Education	Education		Education		Education		Education		Education
Income	Income		Income		Income		Income		Income
Height	Height		Height		Height		Height		Height
Weight	Weight		Weight		Weight		Weight		Weight
Complexion	Complexion		Complexion		Complexion		Complexion		Complexion
Other	Other		Other		Other		Other		Other
Remarks	Remarks								

প্যাটার্ন সংরক্ষণ করার ক্ষেত্রে সামারি রেকর্ড যে পদ্ধতিতে রাখা হোক না কেন সেখানে নিম্নলিখিত তথ্যসমূহ লিখে রাখা হয়।

- ১। ক্রেতার নাম
- ২। স্টাইল নাম্বার
- ৩। স্টাইল বা প্রোডাক্ট এর নাম
- ৪। কি ধরনের কাপড় ব্যবহার করা হয়েছে
- ৫। সাইজ
- ৬। অর্ডার এর পরিমাণ

Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ১০১/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	----------------

- ৭। টেকপ্যাক এর কপি
- ৮। প্যাটার্ন ডেভেলপমেন্টের তারিখ
- ৯। প্যাটার্ন ডেভেলপারের নাম ইত্যাদি

সেলফ চেক- ৫.১

প্রশিক্ষার্থীদের জন্য নির্দেশনাঃ-উপরোক্ত ইনফরমেশন শীট পাঠ করে নিচের প্রশ্নগুলোর উত্তর লিখ-

সংক্ষিপ্ত প্রশ্নঃ

- ১। পরিত্যক্ত জিনিস বা ওয়েস্ট ম্যাটেরিয়াল কাকে বলে?
- ২। ৪ টি পরিষ্কারক বা ক্লিনিং সরঞ্জামের নাম লিখ
- ৩। মেইনটেনেন্স কি কি ধরনের হতে পারে?
- ৪। ৫এস কিটি এস এর অর্থ লিখ ৫ ?
- ৫। 5S বা ৫ এস এর ৩ টি উদ্দেশ্য লিখ।
- ৬। কি কি ভাবে প্যাটার্ন স্টোরে সংরক্ষণ করা যেতে পারে? (৩টি)

শূন্যস্থান পূরণ করঃ

- ১। কাজ করার সময় আমাদের কর্মস্থল বিভিন্ন ভাবে _____ হয়।
- ২। তুলা বা কটন ফাইবার দিয়ে সহজেই _____ দূর করা যায়।
- ৩। ডাস্ট কালেকশন মেশিনটিকে _____ ক্লিনারও বলা হয়।
- ৪। ৫ এস হল _____ দর্শন।
- ৫। ব্যবহারের পর অপ্রয়োজনীয় বা অব্যাবহৃত দ্রবদি বা জিনিসপত্র কে _____ পদার্থ বলে।

সঠিক উত্তরে টিক (✓) চিহ্ন দাওঃ

- ১। কোন নির্দিষ্ট কাজ বা কাপড় কাটিং করার জন্য যে ডিভাইস বা যন্ত্রপাতি ব্যবহার করা হয় তাকে বলে
ক। টুলস
খ। কাটার
গ। কাপড়
ঘ। মার্কার
- ২। নিচের কোণটি ক্লিনিং সরঞ্জাম নয়?

Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ১০২/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	----------------

ক। ব্রাশ

খ। কটন কাপড়ের অংশ

গ। তুলা

ঘ। মার্কার

৩। কোনটি ৫ এস নয়?

ক। আদর্শকরণ

খ। সাজিয়ে রাখা

গ। মানিয়ে নেয়া

ঘ। বজায় রাখা

৪। নীচের কোনটি বর্জ্য পদার্থ ?

ক। সিজার

খ। ভ্যাকুয়াম ক্লিনার

গ। জুট কাপড়

ঘ। ঝাড়ু

৫। প্যাটার্ন সংরক্ষন করার ক্ষেত্রে সামারি রেকর্ড এ থাকে না

ক। ক্রেতার নাম

খ। স্টাইল নাম্বার

গ। কারখানার মালিকের নাম

ঘ। সাইজ

Code:
RTPMC1002A1

পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা
(Prepare Pattern for Apparels
Manufacturing)

উন্নয়নের তারিখ:
মার্চ-২০২২

সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ১০৩/১০২

উত্তরপত্র- ৫.১

প্রশিক্ষার্থীদের জন্য নির্দেশনাঃ- উপরোক্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর মিলিয়ে নাও।

সংক্ষিপ্ত প্রশ্নঃ

১। পরিত্যক্ত জিনিস বা ওয়েস্ট ম্যাটেরিয়াল কাকে বলে?

উত্তরঃ কাপড় কাটার পর যে অবশিষ্ট ছোট ছোট কাপড়ের টুকরো, মার্কারের ছিঁড়া অংশ তৈরি হয় যা আর কাটিং এর কোন কাজে ব্যবহার করা হয় না তাকে পরিত্যক্ত বা ওয়েস্ট ম্যাটেরিয়াল বলে।

২। ৪ টি পরিষ্কারক বা ক্লিনিং সরঞ্জামের নাম লিখ

উত্তরঃ ৪ টি পরিষ্কারক বা ক্লিনিং সরঞ্জামের নাম হল

১. ব্রাশ
২. কটন কাপড়ের অংশ
৩. তুলা
৪. ক্লিনিং লিকুইড

৩। মেইনটেনেন্স কি কি ধরনের হতে পারে?

উত্তরঃ মেইনটেনেন্স বিভিন্ন ধরনের হতে পারে। যেমনঃ

রুটিন মেইনটেনেন্স

পূর্বনির্ধারিত মেইনটেনেন্স ইত্যাদি

৪। ৫এস কিটি এস এর অর্থ লিখ ৫ ?

উত্তরঃ ৫ এস হল একটি জাপানী দর্শন।

১। বাছাই করা (Sort)

২। সাজিয়ে রাখা (Set in order)

৩। পরিষ্কার পরিচ্ছন্ন রাখা (Shine)

৪। আদর্শকরণ (Standardize)

৫। বজায় রাখা (Sustain)

৫। 5S বা ৫ এস এর ৩ টি উদ্দেশ্য লিখ।

উত্তরঃ 5S বা ৫ এস এর ৩টি উদ্দেশ্য হল

- ✓ স্বাস্থ্য ও নিরাপত্তা নিশ্চিত করা
- ✓ মান উন্নয়ন করা
- ✓ উৎপাদনশীলতা বৃদ্ধি

৬। কি কি ভাবে প্যাটার্ন স্টোরে সংরক্ষণ করা যেতে পারে? (৩টি)

উত্তরঃ ম্যাগাজিন হোল্ডার

২। পরিষ্কার প্লাস্টিক ব্যাগ

Code:
RTPMC1002A1

পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা
(Prepare Pattern for Apparels
Manufacturing)

উন্নয়নের তারিখ:
মার্চ-২০২২

সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ১০৪/১০২

৩। রিং বাইন্ডার

শূন্যস্থান পূরণ করঃ

১। কাজ করার সময় আমাদের কর্মস্থল বিভিন্ন ভাবে ময়লা হয়।

২। তুলা বা কটন ফাইবার দিয়ে সহজেই ময়লা দূর করা যায়।

৩। ডাস্ট কালেকশন মেশিনটিকে ভ্যাকুয়াম ক্লিনারও বলা হয়।

৪। ৫ এস হল জাপানী দর্শন।

৫। ব্যবহারের পর অপ্রয়োজনীয় বা অব্যবহৃত দ্রবদি বা জিনিসপত্র কে বর্জ্য পদার্থ বলে।

সঠিক উত্তরে টিক (✓) চিহ্ন দাওঃ

১। কোন নির্দিষ্ট কাজ বা কাপড় কাটিং করার জন্য যে ডিভাইস বা যন্ত্রপাতি ব্যবহার করা হয় তাকে বলে

ক। টুলস ✓

খ। কাটার

গ। কাপড়

ঘ। মার্কার

২। নীচের কোণটি ক্লিনিং সরঞ্জাম নয়?

ক। ব্রাশ

খ। কটন কাপড়ের অংশ

গ। তুলা

ঘ। মার্কার ✓

৩। কোনটি ৫ এস নয়?

ক। আদর্শকরণ

খ। সাজিয়ে রাখা

গ। মানিয়ে নেয়া ✓

ঘ। বজায় রাখা

৪। নীচের কোনটি বর্জ্য পদার্থ ?

ক। সিজার

খ। ভ্যাকুয়াম ক্লিনার

Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ১০৫/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	----------------

গ। জুট কাপড় ✓

ঘ। ঝাড়ু

৫। প্যাটার্ন সংরক্ষন করার ক্ষেত্রে সামারি রেকর্ড এ থাকে না

ক। ক্রেতার নাম

খ। স্টাইল নাম্বার

গ। কারখানার মালিকের নাম ✓

ঘ। সাইজ

Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Pepare Pattern for Apparels Manufacuring)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ১০৬/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	----------------

Job Sheet (কার্য বর্ণনা) ৫.১

জবের নাম (Name of Job): উপকরণ ও যন্ত্রপাতি পরিষ্কার ও জমা দেওয়া

উদ্দেশ্য: কর্মস্থল পরিষ্কার পূর্বক মালামাল ও যন্ত্রপাতি গুছিয়ে রাখার জন্য প্রস্তুত হতে পারবেন।

সতর্কতা:

১. কর্মস্থলের ভারী যন্ত্রপাতি ও উপকরণ সাবধানে স্থানান্তর করতে হবে।
২. যে সকল যন্ত্রপাতি ধারালো সেগুলি সতর্কতার সাথে স্থানান্তর করতে হবে।
৩. প্রয়োজনীয় পিপিই (PPE) ব্যবহার বিধি এবং ওএইচএস (OHS) প্রতিপালন করতে হবে।

কাজের ধারাবাহিকতা:

১. জবশীট এবং স্পেসিফিকেশন শীট সংগ্রহ করুন।
২. প্রয়োজনীয় ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম পিপিই (PPE) সংগ্রহ ও ব্যবহার করুন।
৩. জবশীট এবং স্পেসিফিকেশন শীট পড়ুন।
৪. সরবরাহকৃত জবশীট এবং স্পেসিফিকেশন অনুযায়ী সমস্ত উপকরণ, মালামাল ও সুরক্ষা সরঞ্জাম এবং যন্ত্রপাতি সংগ্রহ করুন।
৫. প্রক্রিয়া চলাকালীন প্রয়োজনীয় ব্যক্তিগত স্বাস্থ্যবিধি এবং সুরক্ষা বিষয়টি অনুসরণ করুন।
৬. বৈদ্যুতিক আউটলেট থেকে পাওয়ার কর্ডটি বন্ধ করুন।
৭. সুইং লাইনের মধ্যে খাবারের বাটি, পানির বোতল, ট্রলি, প্লাস্টিকের ব্যাগ নির্দিষ্ট স্থানে রাখুন।
৮. বুড়ি, বাস্ক, ট্রলি, কাটুন নির্দিষ্ট জায়গায় রাখুন।
৯. অপারেটর বা হেলপারদের স্যান্ডেল, সু নির্দিষ্ট সু-র্যাকে সাজিয়ে রাখুন।
১০. সুইং শ্রেড এবং খালিকোণ নির্দিষ্ট র্যাকে কালার অনুযায়ী আলাদাভাবে সাজিয়ে রাখুন।
১১. মেশিনের নিডেল গার্ড, মেশিন বেড, বিভিন্ন গাইড, ফোল্ডার ঠিকমত আছে কিনা তা দেখুন।
১২. কাটপিচ বা বডি ফ্লোর থেকে দূরে নির্দিষ্ট স্থানে রাখুন।
১৩. শ্রেড কাটার এবং সিজার যথাস্থানে রাখুন।
১৪. বাতিল অংশ, পানির বোতল মেশিনের টেবিলের উপরে বা নিচে না রেখে নির্দিষ্ট স্থানে রাখুন।
১৫. অপারেশনের সময় মেশিন কভার কখনো মেশিনের উপর না রেখে নির্দিষ্ট স্থানে রাখুন।
১৬. নির্দিষ্ট সময় পর ডিসপ্লে বোর্ড, প্রোডাকশন বোর্ড খেয়াল রাখুন।
১৭. একই সাথে একই টেবিলে একাধিক স্টাইলের কাটপিচ বা বডি না রেখে নির্দিষ্ট স্থানে রাখুন।
১৮. স্টাইল শুরুর ক্ষেত্রে অপারেটর তার মেশিন থেকে পূর্বের স্টাইলের সবকিছু সরিয়ে ফেলুন।
১৯. বসার চেয়ার এবং মেশিন টেবিল কখনোই সিগন্যাল লাইন অতিক্রম করবে না।
২০. মেশিনের অয়েল নির্দিষ্ট সময় পর পর পরিবর্তন করুন এবং মেশিনের ইনসাইড পরিষ্কার রাখুন।
২১. কাজশেষে প্রাপ্ত ফলাফল যাচাই করুন।
২২. কাজশেষে আপনার প্রশিক্ষককে অবহিত করুন।
২৩. ব্যক্তিগত স্বাস্থ্যবিধি এবং সুরক্ষা বিষয়টি অনুসরণ করুন।
২৪. কাজের যায়গা পুনরায় ব্যবহার উপযোগী করে রাখুন।

Code:
RTPMC1002A1

পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা
(Prepare Pattern for Apparels
Manufacturing)

উন্নয়নের তারিখ:
মার্চ-২০২২

সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ১০৭/১০২

স্পেসিফিকেশন শীট ৫.১

কাজের নামঃ উপকরণ ও যন্ত্রপাতি পরিষ্কার ও জমা দেওয়া

কাজের শর্তাদি: কাজটি অবশ্যই নিরাপদ পদ্ধতিতে এবং পেশার স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে সম্পাদন করতে হবে।

নির্দেশনা:

উদ্দেশ্য-

- কর্মক্ষেত্রের প্রয়োজনীয় ও অপ্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি ও মালামাল গুছিয়ে রাখা
- নিরাপদ, স্বাস্থ্যসম্মত এবং কাজের উপযোগী কর্ম পরিবেশ সৃষ্টি করা।

প্রয়োজনীয় উপকরণ /মালামাল:

১. ডাস্টার/ব্রাশ-----০১ টি
২. ঝাড়ু-----০১ টি
৩. বালতি-----০১ টি
৪. ওয়াশিং পাউডার-----পরিমাণমত
৫. ডাস্টবিন----- ০১ টি

পিপিই (PPE):

১. এপ্রোন -----০১ টি
২. মাস্ক -----০১ টি
৩. রাবার সোল স্যান্ডেল-----০১ টি

প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি ও ইকুইপমেন্ট (Materials):

১. উপকরণ, যন্ত্রপাতি, মালামাল-----সকল ব্যবহার্য ও অব্যবহার্য
২. টুলস বক্স -----০১ টি
৩. আলমিরা -----০১ টি
৪. সেলফ -----০১ টি

Code:
RTPMC1002A1

পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা
(Peppare Pattern for Apparels
Manufacuring)

উন্নয়নের তারিখ:
মার্চ-২০২২

সংস্করণের তারিখ:
--

পৃষ্ঠা ১০৮/১০২

দক্ষতা পর্যালোচনা

প্রশিক্ষার্থীর জন্য নির্দেশনাঃ প্রশিক্ষার্থী নিম্নোক্ত দক্ষতা প্রমান করতে সক্ষম হলে নিজেই কর্ম দক্ষতা মূল্যায়ন করবে এবং সক্ষম হলে হ্যাঁ বোধক ঘরে টিক চিহ্ন দেবে।

কর্ম দক্ষতা মূল্যায়নের মানদণ্ড	হ্যাঁ	না
১. কাজের প্রয়োজন এবং ক্রেতার তথ্য শীট অনুযায়ী ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই) সংগ্রহ করা হয়েছে।		
২. তাদের চাহিদা অনুযায়ী গ্রাহকদের চাহিদা নির্ধারিত হয়েছে।		
৩. কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী প্রয়োজনীয় উপকরণ নির্বাচন করা এবং সংগ্রহ করা হয়েছে।		
৪. কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি ও সরঞ্জাম নির্বাচন এবং সংগ্রহ করা হয়েছে।		
৫. ক্রেতার স্পেসিফিকেশন অনুযায়ী মেজারমেন্ট এর বিভিন্ন লাইন ব্যাখ্যা করা হয়েছে।		
৬. সমস্ত অ্যালয়েস বিবেচনা করে নির্দিষ্ট যন্ত্রপাতি এবং সরঞ্জাম ব্যবহার করে প্যাটার্ন বোর্ডে খসড়া প্যাটার্ন করা হয়েছে।		
৭. ক্রেতার স্পেসিফিকেশন সন্তুষ্ট করার জন্য খসড়া প্যাটার্ন চেক করা হয়েছে।		
৮. গ্রেন লাইন অনুযায়ী প্যাটার্ন বোর্ড বিছানো এবং ক্লিপ করা হয়েছে।		
৯. ড্রয়িং এর লাইন অনুযায়ী প্যাটার্ন বোর্ড কাটা হয়েছে।		
১০. মেজারমেন্ট চার্ট অনুযায়ী প্যাটার্ন গ্রেডিং করা হয়েছে।		
১১. স্পেসিফিকেশন অনুযায়ী কাট মার্ক এর সাথে ডার্ট এবং প্লিট উল্লেখ্য করা হয়েছে।		
১২. প্রস্তুত প্যাটার্ন অনুযায়ী ট্রায়াল প্রডাকশন সম্পন্ন করা হয়েছে।		
১৩. প্রয়োজন অনুযায়ী ট্রায়াল প্রোডাক্ট ওয়াশ করা হয়েছে।		
১৪. ক্রেতার নির্দেশনা অনুযায়ী ওয়াশ করার আগে এবং ওয়াশ করার পরে প্যাটার্ন মিলিয়ে দেখা হয়েছে।		
১৫. ওয়াশিং এর ফলাফল অনুযায়ী প্যাটার্ন এর সংশোধন করা হয়েছে।		
১৬. ক্রেতার প্রয়োজন অনুযায়ী গ্রেডিং লাইন দেখানো এবং রঙের নমুনা সংযুক্ত করা হয়েছে।		
১৭. পরিবেশগত প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ নিষ্পত্তি করা হয়েছে।		
১৮. স্ট্যান্ডার্ড প্রসিডিউর অনুযায়ী ক্লিনিং সরঞ্জাম পরিষ্কার করা হয়েছে।		
১৯. স্ট্যান্ডার্ড প্রসিডিউর অনুযায়ী যন্ত্রপাতি ও সরঞ্জাম নিরাপদে স্টোরে সংরক্ষিত করা হয়েছে।		
২০. প্যাটার্ন গুলো স্টোরে সংরক্ষণ করা হয়েছে।		

আমি (প্রশিক্ষার্থী) এখন আমার আনুষ্ঠানিক যোগ্যতা মূল্যায়ন করতে নিজেকে প্রস্তুত বোধ করছি।

প্রশিক্ষার্থীর স্বাক্ষর ও তারিখ

প্রশিক্ষকের স্বাক্ষর ও তারিখ

Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ১০৯/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	----------------



The Competency Based Learning Materials (CBLMs) for CBT&A Methodology is developed with the support of ILO Country Office for Bangladesh.

PPD Secretariat Building Complex, Plot-17/B & C , Block-F
Agargaon, Sher-e-Bangla Nagar, , Dhaka-1207, Bangladesh
IP Phone +880 9678777457, web: ilo.org/dhaka

Code: RTPMC1002A1	পোশাক তৈরির জন্য প্যাটার্ন প্রস্তুত করা (Prepare Pattern for Apparels Manufacturing)	উন্নয়নের তারিখ: মার্চ-২০২২	সংস্করণের তারিখ: --	পৃষ্ঠা ১১০/১০২
----------------------	--	--------------------------------	------------------------	----------------