

জাতীয় কারিগরি এবং বৃত্তিমূলক শিক্ষার যোগ্যতা ভিত্তিক কাঠামো

সক্ষমতা ভিত্তিক শিক্ষা উপকরণ

প্যাটার্ন মেকিং এন্ড কাটিং অপারেশন

এনটিভিকিউএফ- ২

মডিউল-কাটিং ফেব্রিকস

(Cutting Fabrics)



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:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>-- | পৃষ্ঠা ২/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|-------------|

প্যাটার্ন মেকিং এন্ড কাটিং অপারেশন  
এনটিভিকিউএফ লেভেল - ২

## কাটিং ফেব্রিকস (Cutting Fabrics)

### রচনায়

সাদিকুর রহমান  
প্রভাষক, নিটার

ই - মেইল: pathan.sourov@yahoo.com

### সম্পাদনায়

সৈয়দ আজহারুল হক  
সিইও  
ফিলিস জোন

ই - মেইল: azharulhaque2008@gmail.com

|                      |                                 |                                |                        |             |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|-------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>-- | পৃষ্ঠা ৩/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|-------------|

### সূচিপত্র

|  |    |
|--|----|
| এই লার্নিং গাইডটি কীভাবে ব্যবহার করবেন.....  | ০৪ |
| মডিউলের নামঃ কাট ফেব্রিকস বা কাপড় কাটা.....   | ০৫ |
| Learning Outcome বা শিখনফল ১.১ কাপড় কাটা জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করতে পারবে.....   | ০৬ |
| প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (লার্নিং অ্যাক্টিভিটি) ১.১.১.....  | ০৭ |
| ইনফরমেশন বা তথ্য শীট ১.১.১ কাপড় কাটার জন্য প্রস্তুতি গ্রহন.....   | ০৮ |
| সেলফ চেক – ১.১.১.....  | ২২ |
| উত্তর পত্র ১.১.১.....  | ২৩ |
| জব শীট ১.১.১.....  | ২৪ |
| স্পেসিফিকেশন শীট ১.১.১.....  | ২৫ |
| Learning Outcome বা শিখনফল ১.২ কাপড়ের লে-আউট বা স্তরে স্তরে সাজাতে এবং কাপড়ের উপর মার্কার স্থাপন করতে পারবে.....                       | ২৬ |
| প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (লার্নিং অ্যাক্টিভিটি) ১.২.১.....  | ২৭ |
| ইনফরমেশন বা তথ্য শীট ১.২.১ কাপড় কাটার জন্য প্রস্তুতি গ্রহন.....   | ২৮ |
| সেলফ চেক – ১.২.১.....  | ৩৬ |
| উত্তর পত্র -১.২.১.....   | ৩৭ |
| জব শীট ১.২.১.....  | ৩৭ |
| জব শীট ১.২.২.....  | ৩৮ |
| স্পেসিফিকেশন শীট ১.২.১.....  | ৩৮ |
| স্পেসিফিকেশন শীট ১.২.২.....  | ৩৯ |
| Learning Outcome বা শিখনফল ১.৩ কাপড় বা ফেব্রিক কাটতে পারবে.....   | ৪০ |
| প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (লার্নিং অ্যাক্টিভিটি) ১.৩.১.....  | ৪১ |
| সেলফ চেক – ১.৩.১.....  | ৪৫ |
| উত্তর পত্র -১.৩.১.....   | ৪৫ |
| জব শীট ১.৩.১.....  | ৪৫ |
| স্পেসিফিকেশন শীট ১.৩.১.....  | ৪৬ |
| Learning Outcome বা শিখনফল ১.৪ কাপড় কাটার জন্য প্রয়োজনীয় সরঞ্জাম এবং উপকরণ গুলো পরিষ্কার করে নির্দিষ্ট স্থানে সংরক্ষণ করতে পারবে..... | ৪৭ |
| প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (লার্নিং অ্যাক্টিভিটি) ১.৪.১.....  | ৪৮ |
| ইনফরমেশন বা তথ্য শীট ১.৪.১ কাপড় কাটার জন্য প্রয়োজনীয় সরঞ্জাম এবং উপকরণ গুলো পরিষ্কার করে নির্দিষ্ট স্থানে সংরক্ষণ করতে পারবে.....     | ৪৯ |
| সেলফ চেক - ১.৪.১.....  | ৫১ |
| উত্তর পত্র -১.৪.১.....   | ৫১ |
| দক্ষতা পর্যালোচনা.....   | ৫২ |

|                      |                                 |                                |                        |             |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|-------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>-- | পৃষ্ঠা ৪/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|-------------|

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



এই মডিউলে প্রশিক্ষনের উপকরণ ও প্রশিক্ষন কার্যক্রম সম্পর্কে বলা হয়েছে। এই কার্যক্রমগুলো আপনাকে সম্পন্ন করতে হবে। প্যাটার্ন মেকিং এন্ড কাটিং অপারেশন - এর শেষ এবং অন্যতম ইউনিট হচ্ছে কাটিং ফেব্রিকস। এই মডিউলে ফেব্রিক কাটিং এর জন্য প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা এবং যে পজিটিভ আচরণ প্রয়োজন তা অন্তর্ভুক্ত রয়েছে। এর মধ্যে রয়েছে কাপড় কাটার জন্য প্রস্তুতি, কাপড় স্তরে স্তরে সাজানো (ফেব্রিক লেইং আউট), কাপড়ের উপর মার্কার স্থাপন, কাপড় কাটা এবং এসবের জন্য প্রয়োজনীয় সরঞ্জাম ও উপকরণ গুলো পরিষ্কার করে নির্দিষ্ট স্থানে সংরক্ষন করা সম্পর্কিত বিষয়ে আলোচনা করা হয়েছে যার মাধ্যমে প্রশিক্ষণার্থী প্রয়োজনীয় অর্জিত জ্ঞান ব্যাখ্যা ও পরবর্তীতে কার্যক্ষেত্রে প্রয়োগ করতে পারবে।

এই মডিউলে বর্ণিত শিখনফল অর্জনের জন্য আপনাকে ধারাবাহিকভাবে শিক্ষা কর্মকাণ্ড সমন্বয় করতে হবে। এইসব কর্মকাণ্ড একটি নির্দিষ্ট শ্রেণী কক্ষে বা অন্যত্র করা যেতে পারে। বর্ণিত শিখনফল তথা জ্ঞান ও দক্ষতা অর্জনের জন্য এসব কার্যক্রমের পাশাপাশি সংশ্লিষ্ট অনুশীলন ও সম্পন্ন করতে হবে।

শিখন কার্যক্রমের ধারা জানার জন্য “ শিখন কার্যক্রম (Learning Activities)” অংশটি অনুসরণ করুন। ধারাবাহিকভাবে জানার জন্য সূচিপত্র (ইনফরমেশন শিট), কার্যক্রম পত্র (জব শিট), শিখন কার্যক্রম (Learning Activities), শিখনফল (Learning outcome) এবং উত্তরপত্রের পৃষ্ঠা নম্বর ব্যবহার করা হয়েছে। নির্দিষ্ট পাঠের সাথে সঠিক সহায়ক উপাদান সম্পর্কে জানার জন্য শিখন কার্যক্রম অংশটি দেখতে হবে। এই শিখন কার্যক্রম অংশ আপনার সক্ষমতা অর্জন অনুশীলনের পথনির্দেশিকা হিসাবে কাজ করবে।

তথ্যপত্র (ইনফরমেশন শিট) টি পড়ুন। এতে কাজ সম্পর্কে সঠিক ধারণা এবং সুনির্দিষ্ট ভাবে কাজ করার জন্য সম্যক ধারণা পাওয়া যাবে। তথ্যপত্র (ইনফরমেশন শিট) টি পড়া শেষ করে ‘সেলফ চেক শিট’ এ উল্লিখিত প্রশ্ন গুলোর উত্তর প্রদান করুন। শিখন গাইডের তথ্যপত্র (ইনফরমেশন শিট) টি অনুসরণ করে ‘সেলফ চেক শিট’ সমাপ্ত করুন। একজন কর্মী কিভাবে কাজের ক্ষেত্রে উন্নতি লাভ লাভ করেছে সেটি জানতে ‘সেলফ চেক’ আপনাকে সহযোগিতা করবে। ‘সেলফ চেক’ কতটা সঠিক হয়েছে তা জানার জন্য ‘ উত্তর পত্র’ দেখুন।

কার্যক্রম পত্র (জব শিট) এ নির্দেশিত উপায়ে নমুনা জবটির যাবতীয় কার্য সম্পাদন করুন এবং সক্ষমতা অর্জনের জন্য অনুরূপ আরো জব অনুশীলন করুন। এখানে আপনি আপনার নতুন জ্ঞান কাজে লাগাতে পারবেন।

এই মডিউল অনুযায়ী কাজ করার সময় নিরাপত্তা বিষয়টি সম্পর্কে সচেতন থাকবেন। কোন প্রশ্ন থাকলে ফ্যাসিলিটেটরকে 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 মানের একটি চেক লিস্ট দেওয়া হয়েছে। এই তথ্যটি কেবল আপনার জন্য। এটি কোন দাপ্তরিক কাজে ব্যবহারের জন্য নয়।

|                      |                                 |                                |                        |             |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|-------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>-- | পৃষ্ঠা ৫/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|-------------|

### মডিউলের বিষয়বস্তু

#### মডিউলের নামঃ কাট ফেব্রিকস বা কাপড় কাটা

**মডিউলের বর্ণনাঃ** এই মডিউলটি প্রয়োজনীয় দক্ষতা, জ্ঞান ও মনোভাবের সমন্বয়ে কাপড় বা ফেব্রিক কাটা সম্পাদন করতে সাহায্য করবে। এর মধ্যে রয়েছে কাপড় কাটার জন্য প্রস্তুতি, কাপড় স্তরে স্তরে সাজানো (ফেব্রিক লেয়িং আউট), কাপড়ের উপর মার্কার স্থাপন, কাপড় কাটা এবং এসবের জন্য প্রয়োজনীয় সরঞ্জাম ও উপকরণ গুলো পরিষ্কার করে নির্দিষ্ট স্থানে সংরক্ষণ করা। এছাড়াও রয়েছে ইনফরমেশন শীট, জব শীট, স্পেসিফিকেশন শীট, সেলফ চেকিং এবং অ্যানসার কী (উত্তর পত্র)।

#### সময়সীমাঃ ২০ ঘণ্টা

#### শিখনফলঃ

এই মডিউল শেষে প্রশিক্ষার্থীরা

- ১। কাপড় কাটার জন্য প্রস্তুতি গ্রহণ করতে পারবে
- ২। কাপড়ের লে-আউট বা স্তরে স্তরে সাজাতে এবং কাপড়ের উপর মার্কার স্থাপন করতে পারবে
- ৩। কাপড় বা ফেব্রিক কাটতে পারবে
- ৪। কাপড় কাটার জন্য প্রয়োজনীয় সরঞ্জাম এবং উপকরণ গুলো পরিষ্কার করে নির্দিষ্ট স্থানে সংরক্ষণ করতে পারবে।

#### পারফরম্যান্স ক্রাইটেরিয়াঃ

- ১। কর্মক্ষেত্রে প্রবিধান অনুযায়ী ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জামাদি (PPE) নির্বাচন এবং পরিধান করা হয়েছে।
- ২। ফেব্রিক স্পেসিফিকেশন অনুযায়ী ফেব্রিক সংগ্রহ এবং চেক করা হয়েছে।
- ৩। নির্দেশনা অনুযায়ী ফেব্রিকের প্রস্থ, মান চেক এবং কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী যথাযথ ব্যবস্থা নেওয়া হয়েছে।
- ৪। কর্মক্ষেত্রে পদ্ধতি অনুযায়ী ফেব্রিক বা কাপড় চেক করা হয়েছে।
- ৫। স্ট্যান্ডার্ড ফেব্রিক কেয়ার বা যন্ত্র অনুযায়ী জব জবে ভিজানো বা জল বারা অবস্থার কাপড় বা ফেব্রিককে শুকানো এবং তা প্রেসড বা চাপ দেয়া হয়েছে।
- ৬। নির্দিষ্ট পোশাকের স্টাইল বা ডিজাইন (নকশা) অনুযায়ী এক্সেসোরিস (আনুষঙ্গিক) ও উপকরণ নির্বাচন এবং প্রস্তুত করা হয়েছে।
- ৭। কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি এবং সরঞ্জামাদি নির্বাচন এবং সংগ্রহ করা হয়েছে।
- ৮। কোম্পানির পদ্ধতি অনুযায়ী কাটিং টেবিল প্রস্তুত এবং সেট আপ করা হয়েছে।
- ৯। ফেব্রিকের গ্রেইন লাইন অনুযায়ী মার্কারগুলি বিছানো এবং ফেব্রিকের উপর পিন করা হয়েছে।
- ১০। স্পেসিফিকেশন অনুযায়ী ফেব্রিক বিছানো এবং প্যাটার্নের সাথে সারিবদ্ধ করা হয়েছে, তার সামঞ্জস্যতা নিশ্চিত করার জন্য চেক করা হয়েছে।
- ১১। কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী ফেব্রিক বা কাপড়ের উপর অনুমোদিত সেলাইয়ের লাইন বা সীম চিহ্নিত করা হয়েছে।
- ১২। নির্দিষ্ট পোশাক আইটেম অনুযায়ী ফেব্রিকের উপর ডার্টস এবং পকেটের অবস্থানগুলি ট্রেস / চিহ্নিত করা হয়েছে।
- ১৩। কোম্পানি পদ্ধতি অনুযায়ী মার্ক স্থাপন করা হয়েছে।
- ১৪। গ্রাহকের স্পেসিফিকেশন অনুযায়ী পোশাকের স্টাইল বা ডিজাইন ব্যাখ্যা করা হয়েছে।
- ১৫। ডিজাইনের প্রয়োজনীয়তা এবং প্যাটার্নের পরিমাপ অনুযায়ী ফেব্রিক বা কাপড় কাটা হয়েছে।
- ১৬। নির্দিষ্ট পোশাকের স্টাইল বা ডিজাইন অনুযায়ী সম্পূর্ণ গার্মেন্টসের বিভিন্ন অংশ (পার্টস) চেক করা হয়েছে।
- ১৭। পরিবেশগত প্রয়োজনীয়তা অনুসারে পরিত্যক্ত জিনিস বা ওয়েস্ট ম্যাটেরিয়াল গুলো স্থানান্তরিত করা হয়েছে।
- ১৮। স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সরঞ্জামসমূহ পরিষ্কার সম্পাদন করা হয়েছে।
- ১৯। স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী যন্ত্রপাতি এবং সরঞ্জামসমূহ যথাযথভাবে নিরাপদে সংরক্ষণ করা হয়েছে।

|                      |                                 |                                |                         |             |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|-------------------------|-------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>--- | পৃষ্ঠা ৬/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|-------------------------|-------------|

## Learning Outcome বা শিখনফল ১.১ কাপড় কাটা জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করতে পারবে

### বিষয়বস্তু (কন্টেন্ট)

- ১। পেশাগত স্বাস্থ্য ও সুরক্ষা (ও এইচ এস)
- ২। কর্মক্ষেত্রে প্রবিধান অনুযায়ী ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই)
- ৩। ফেব্রিক স্পেসিফিকেশন (কাপড়ের বৈশিষ্ট্য)
- ৪। বিভিন্ন ধরনের কাপড় বা ফেব্রিক
- ৫। স্ট্যান্ডার্ড ফেব্রিক কেয়ার বা কাপড়ের আদর্শ যত্ন
- ৬। পোশাকের স্টাইল বা ডিজাইন (নকশা) অনুযায়ী বিভিন্ন এক্সেসোরিস (আনুষঙ্গিক) এবং উপকরণ
- ৭। বিভিন্ন যন্ত্রপাতি এবং সরঞ্জাম

### অ্যাসেসমেন্ট ক্রাইটেরিয়া

- ১। কর্মক্ষেত্রে প্রবিধান অনুযায়ী ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (PPE) নির্বাচন এবং পরিধান করা
- ২। ফেব্রিক স্পেসিফিকেশন অনুযায়ী ফেব্রিক সংগ্রহ এবং চেক করা
- ৩। নির্দেশনা অনুযায়ী ফেব্রিকের প্রস্থ এবং মান চেক এবং কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী যথাযথ ব্যবস্থা গ্রহন করা
- ৪। কর্মক্ষেত্রে পদ্ধতি অনুযায়ী ফেব্রিক বা কাপড় চেক করা হয়েছে।
- ৫। স্ট্যান্ডার্ড ফেব্রিক কেয়ার বা যত্ন অনুযায়ী জব জবে ভিজানো বা জল ঝরা অবস্থার কাপড় বা ফেব্রিককে শুকানো এবং তা প্রেসড বা চাপ দেয়া
- ৬। নির্দিষ্ট পোশাকের স্টাইল বা ডিজাইন (নকশা) অনুযায়ী এক্সেসোরিস (আনুষঙ্গিক) এবং উপকরণ নির্বাচন এবং প্রস্তুত করা
- ৭। কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি এবং সরঞ্জাম নির্বাচন এবং সংগ্রহ করা।

### শর্তাবলী (কন্ডিশন) শিক্ষার্থীদের/ প্রশিক্ষার্থীদের নিম্নলিখিত উপকরণগুলো অবশ্যই প্রদান করতে হবে

- ১। কলম, পেন্সিল, স্কেল
- ২। ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (PPE)
- ৩। বিভিন্ন ধরনের কাপড় বা ফেব্রিক
- ৪। বিভিন্ন এক্সেসোরিস (আনুষঙ্গিক) এবং উপকরণ
- ৫। বিভিন্ন যন্ত্রপাতি এবং সরঞ্জাম

### শিক্ষা উপকরণ (লার্নিং ম্যাটেরিয়ালস)

- ১। বই, ম্যানুয়াল
- ২। মডিউল/রেফারেন্স

|                      |                                 |                                |                        |             |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|-------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>-- | পৃষ্ঠা ৭/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|-------------|

**প্রশিক্ষন কার্যক্রম (লার্নিং অ্যাক্টিভিটি) ১.১.১**

**শিক্ষার ফলাফল (লার্নিং আউটকাম)** কাপড় কাটা জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করতে পারবে

| প্রশিক্ষন কার্যক্রম (লার্নিং অ্যাক্টিভিটি) | রিসোর্স / বিশেষ নির্দেশাবলী / রেফারেন্স  |
|--|--|
| কাপড় কাটা জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করতে পারবে | <ul style="list-style-type: none"><li>• কাপড় কাটার জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করার জন্য তথ্য শীট- ১.১.১ পড়তে হবে।</li><li>• শিক্ষার্থীদের/ প্রশিক্ষার্থীদের সেলফ-চেক (স্ব-পরীক্ষা) ১.১.১ এর উত্তর প্রদানে উৎসাহিত করতে হবে</li><li>• অ্যানসার কী ১.১.১ এর সাথে নিজের দেয়া উত্তর যাচাই করতে হবে।</li><li>• পরিমাপ যন্ত্র নির্বাচন করার জন্য জব শীট ১.১.১ অনুশীলন করতে হবে।</li></ul> |

|                      |                                 |                                |                        |             |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|-------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>-- | পৃষ্ঠা ৮/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|-------------|



### ইনফরমেশন বা তথ্য শীট ১.১.১ কাপড় কাটার জন্য প্রস্তুতি গ্রহন

**শিক্ষার উদ্দেশ্য (লার্নিং অবজেক্টিভ)** এই তথ্য শীটটি পড়ার পর শিক্ষার্থীরা কাপড় কাটার জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করতে পারবে।

**ভূমিকাঃ** রেডিমেড গার্মেন্টস বলতে তৈরি পোশাক বা বস্ত্রকে বোঝায় যা মানুষের পাঁচটি মৌলিক চাহিদার মধ্যে দ্বিতীয়। রেডিমেড গার্মেন্টস বা তৈরি পোশাক (বস্ত্র) যে কারখানা বা ইন্ডাস্ট্রিতে প্রস্তুত করা হয় তাকে রেডিমেড গার্মেন্টস ইন্ডাস্ট্রি বা আর এম জি ইন্ডাস্ট্রি বলে। প্রত্যেকটি রেডিমেড গার্মেন্টস ইন্ডাস্ট্রির ইনপুট ম্যাটেরিয়াল (কাঁচামাল) হলো প্রস্তুতকৃত কাপড় বা ফেব্রিক এবং আউটপুট বা উৎপাদিত পণ্য হলো তৈরি পোশাক। প্রস্তুতকৃত কাপড় বা ফেব্রিককে আদর্শ শারীরিক মাপ অনুযায়ী কেটে সুইয়িং বা সেলাইয়ের মাধ্যমে তৈরি পোশাকে রূপান্তরিত করা কে গার্মেন্টস ম্যানুফ্যাকচারিং বা পোশাক উৎপাদন বলে।



**চিত্রঃ** গার্মেন্টস ম্যানুফ্যাকচারিং বা পোশাক উৎপাদনের ধারাবাহিক ধাপ

### 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 বুকি এবং স্বাস্থ্য নিরাপত্তার জন্য নিম্নলিখিত বিষয়গুলো অবশ্যই নিয়োগকর্তাকে সরবরাহ করতে হবে:

- উপযুক্ত আসন, আলো এবং বায়ুচলাচল 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।

|                      |                                 |                                |                         |             |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|-------------------------|-------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>--- | পৃষ্ঠা ৯/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|-------------------------|-------------|

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

ওএইচএস এর আন্তর্জাতিক স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে প্রতিটি কোম্পানিকে তার শ্রমিককে কর্মক্ষেত্রের 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
- 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

১। **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। মাস্ক আমাদেরকে কর্মক্ষেত্রে ধূলাবালি, ডাস্ট এবং রোগজীবাণু থেকে নিজেদের ফুসফুসকে সুরক্ষা করার জন্যে পরিধান করে থাকি।



সার্জিক্যাল মাস্ক



KN-95 মাস্ক



বিশেষ ধরনের গ্যাস মাস্ক



সঠিক উপায়ে পরিধানকৃত মাস্ক

### চিত্রঃ বিভিন্ন ধরনের মাস্ক

২। **ফিঞ্জার গার্ডঃ** হাত বা মেশিনের সাহায্যে কাপড় সেলাই করার সময় সূচ (সুই) এর আঘাত থেকে হাতের আঙ্গুলের সুরক্ষার জন্যে যে বিশেষ ধরনের সুরক্ষা কিট ব্যবহার করা হয় তাকে ফিঞ্জার গার্ড বলে।। সেলাই করার সময়, অনেক

|                      |                                 |                                |                        |              |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>-- | পৃষ্ঠা ১০/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|

ক্ষেত্রে মেশিনের সূচ (সুই) আমাদের আঙ্গুলের ভিতর প্রবেশ করতে পারে। তাই কর্মক্ষেত্রে নিরাপদে কাজ করার জন্য ফিঞ্জার গার্ড ব্যবহার করা হয়।



চিত্রঃ ফিঞ্জার গার্ড

৩। **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।



চিত্রঃ এপ্রোন

গার্মেন্টস ইন্ডাস্ট্রিতে বিভিন্ন ধারালো যন্ত্র, কাঁচি, সূচ (সুই), কাটার সহ নিজের পরিধানকৃত টিলোটাল পোশাককে ঘূর্ণয়মান যন্ত্র থেকে সুরক্ষা রাখার জন্য এপ্রোন পরিধান করা হয়।

৪। **আইসোলেটেড সুঃ** গার্মেন্টস ইন্ডাস্ট্রিতে বিভিন্ন ধারালো যন্ত্র, কাঁচি, সূচ (সুই), কাটার সহ, বৈদ্যুতিক শক এবং ভারী কোন বস্তুর আঘাত থেকে পা কে সুরক্ষা দেয়ার জন্য বিশেষ ধরনের জুতা বা সু ব্যবহার করা হয় যাকে আইসোলেটেড সু বলে।



চিত্রঃ আইসোলেটেড সু

৫। **হ্যান্ড গ্লোভসঃ** গার্মেন্টস ইন্ডাস্ট্রিতে কাটিং সেকশনে কাপড় কাটার জন্য খুবই ধারালো যন্ত্র ব্যবহার করা হয়। কাপড় কাটার সময় এই ধারালো যন্ত্র থেকে হাত সুরক্ষা করা জন্য হাতে বিশেষ ধরনের মোজা পরিধান করা হয়, যাকে হ্যান্ড গ্লোভস বলে।



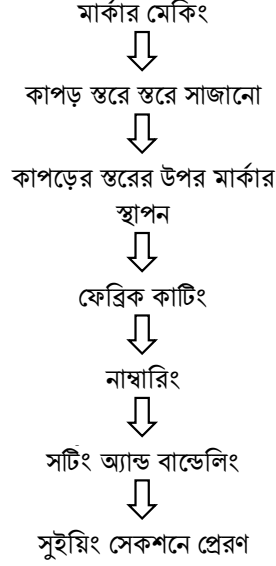
চিত্রঃ হ্যান্ড গ্লোভস

**কাটিং সেকশনঃ** পোশাক কারখানা গুলোতে কাটিং সেকশনটি অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ ভূমিকা পালন করে থাকে। এই সেকশনটিতে বিভিন্ন কাপড়কে আদর্শ শারীরিক মাপ অনুসারে কেটে, তা দিয়ে পোশাক তৈরি করা হয়।

|                      |                                 |                                |                        |              |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>-- | পৃষ্ঠা ১১/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|

পোশাক কারখানা গুলোর কাটিং সেকশনের কাজ গুলিকে নিম্নের ধারাবাহিক ধাপ অনুসারে ভাগ করা যায়।

#### কাপড় কাটার ধারাবাহিক ধাপঃ



#### মার্কার মেকিংঃ

নির্দিষ্ট পোশাকের সমস্ত প্যাটার্ন গুলিকে একত্রে ট্রেসিং পেপার (স্বচ্ছ পাতলা কাগজ) উপস্থাপন করাকে মার্কার বলে। অর্থাৎ মার্কার হলো অনেক গুলো প্যাটার্নের সমন্বয়। কাটিং সেকশনের কাপড় কাটার পূর্বে নির্দিষ্ট অর্ডারের বিপরীতে নির্দিষ্ট প্যাটার্ন গুলি থেকে মার্কার তৈরি করা হয়। একেই মার্কার মেকিং বলে। মার্কার মেকিং এর ফলে কাপড়ের অপচয় কম হয়।

#### কাপড় স্তরে স্তরে সাজানোঃ

মার্কার মেকিং এর পর নির্দিষ্ট কাপড়কে কাটিং টেবিলের উপর স্তরে স্তরে সাজানো হয় একে ফেব্রিক লেয়িংও বলে। মোটামুটি ০৩ ইঞ্চি পর্যন্ত কাপড়ের স্তর সাজানো হয়। কাপড় স্তরে স্তরে সাজানো উদ্দেশ্য হলো একই সাথে অনেক গুলো কাপড় কাটা যাতে করে সময় বাঁচানো যায়।

#### কাপড়ের স্তরের উপর মার্কার স্থাপনঃ

কাপড়ের স্তরে স্তরে সাজানো হয়ে গেলে পোশাকের বিভিন্ন পার্টস বা অংশের ন্যায় অনুরূপভাবে তৈরি প্যাটার্ন থেকে প্রাপ্ত মার্কার যা কাপড়ের স্তরের উপর স্থাপন করা হয়। মার্কার স্থাপনের উদ্দেশ্য হলো কাপড়ের স্তরটিকে মার্কার অনুযায়ী কাঁটা। মার্কারটি যেন কাপড়ের স্তর থেকে সরে না যেতে পারে তার জন্য পিন অথবা টেপ দিয়ে কাপড়ের সাথে লাগিয়ে দেয়া হয়।

**ফেব্রিক কাটিংঃ** কাপড়ের উপর মার্কার স্থাপন হয়ে গেলে ফেব্রিক কাটার দিয়ে মার্কার অনুযায়ী কাপড় কাঁটা হয়ে থাকে।

**নাম্বারিংঃ** ফেব্রিক কাটা হয়ে গেলে একটি নির্দিষ্ট অংশ বা পার্টের জন্য কাপড় গুলোকে একটি পর্যায়ক্রমিক নাম্বার দিয়ে মার্কিং করা হয়। একে নাম্বারিং বলে।

**সটিং অ্যান্ড বান্ডেলিংঃ** কোয়ালিটি চেক হয়ে যাওয়ার পর সাইজ অনুসারে কাটিং প্যানেল গুলোকে আলাদা করা হয় এবং বান্ডেল আকারে রাখা হয়। এই পদ্ধতিকে সটিং অ্যান্ড বান্ডেলিং বলে।

**সুইয়িং সেকশনে প্রেরণঃ** সটিং অ্যান্ড বান্ডেলিং কার্যক্রম শেষ হয়ে যাওয়ার পর তা সুইয়িং সেকশনে প্রেরণ করা হয়।

|                      |                                 |                                |                        |              |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>-- | পৃষ্ঠা ১২/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|

**ফেব্রিক স্পেসিফিকেশন শীটঃ** পোশাক কারখানা গুলোর কাটিং সেকশনে মার্চেন্ডাইজিং ডিপার্টমেন্ট থেকে কাপড় কাটার জন্য ক্রেতার অর্ডারকৃত পোশাকের কাপড়ের ধরন এবং কাপড়ের বিভিন্ন বৈশিষ্ট্য সম্পর্কিত তথ্যের একটি শীট প্রদান করা হয় তাকে স্পেসিফিকেশন শীট বলা হয়। একটি স্পেসিফিকেশন শীটে অর্ডার নাম্বার, ডিজাইন, স্টাইল নাম্বার, মোট অর্ডার সংখ্যা, ফেব্রিক টাইপ, ফ্যাব্রিকের জিএসএম, ফ্যাব্রিকের উইডথ বা প্রস্থ, কালার, কালার কোড, ফেব্রিক কম্পজিশনের তথ্য দেয়া থাকে। তবে ক্রেতা অনুসারে এই ডাটা পরিবর্তন হয়।

#### ফেব্রিক বা কাপড়ঃ

বিভিন্ন ধরনের টেক্সটাইলের আঁশসমূহকে টুইস্ট বা পাকের মাধ্যমে যে জিনিস তৈরি করা হয় তাকে ইয়ার্ন বা সুতা বলে। বিভিন্ন সুতা দিয়ে বুননের মাধ্যমে যে বস্তু তৈরি করা হয় তাকে কাপড় বলে। পোশাক তৈরির মূল কাঁচামাল হল ফেব্রিক। এক এক ধরনের পোশাক এক এক ধরনের কাপড় দিয়ে তৈরি হয়। তবে সব কিছু নির্ভর করে ক্রেতা বা কাস্টমারের চাহিদার উপর নির্ভর করে। যেমন নীট ফেব্রিক, ওভেন ফেব্রিক, নন ওভেন ফেব্রিক। তবে এই ফেব্রিক গুলো আবার বিভিন্ন ইয়ার্ন বা ইয়ার্নের মিশ্রণে তৈরি হয়। যেমন কটন, পলিস্টার, লিলেন, ডেনিম, পপলিন।

মানুফ্যাকচারিংয়ের উপর ভিত্তি করে ফেব্রিক বা কাপড় কে আমরা তিন ভাগে ভাগ করতে পারি।

১। নীট ফেব্রিক ২। ওভেন ফেব্রিক ৩। নন ওভেন ফেব্রিক। ফেব্রিকগুলোর বর্ণনা নিচে দেওয়া হলো

**নীট ফেব্রিকঃ** এক বা একাধিক সুতার ইন্টার লুপিং বা ইন্ড্রালুপিংয়ের মাধ্যমে যে কাপড় তৈরি হয় তাকে নীট ফেব্রিক বলে। নীট ফেব্রিক তৈরির পদ্ধতি কে নিটিং বলে। নীট ফেব্রিকের উদাহরণ – সিঙ্গেল জার্সি প্লেন, স্লাব, লাকোস্ট, পিকে, টেরি, ফ্লীচ, রীব, ইন্টারলক ইত্যাদি।

**ওভেন ফেব্রিকঃ** দুই সেট সুতা (ওয়ার্প এবং ওয়েফট) ইন্টার-লেছিংয়ের মাধ্যমে যে কাপড় তৈরি হয় তাকে ওভেন ফেব্রিক বলে। ওভেন ফেব্রিক তৈরির পদ্ধতি কে উইভিং বলে। কাপড়ের দৈর্ঘ্য বরাবর যে সারির সুতা থেকে তাকে ওয়ার্প বলে এবং কাপড়ের প্রস্থ বরাবর যে সুতার সারি থাকে তাকে ওয়েফট বলে। যেমন, শাড়ীর দৈর্ঘ্য অর্থাৎ পাড় বরাবর সব সুতাকে ওয়ার্প এবং প্রস্থ বরাবর সব সুতাকে ওয়েফট বলে। লুমের সাহায্যে বিভিন্ন ধরনের ওভেন ফেব্রিক তৈরি করা হয়। যেমন – প্লেন, ডেনিম, পপলিন, সাটিন, হানিকম্ব, ক্যানভাস ইত্যাদি।

**নন ওভেন ফেব্রিকঃ** আঁশ বা তন্তুকে সরাসরি প্রক্রিয়াজাত করে যে কাপড় তৈরি করা হয় তাকে নন ওভেন ফেব্রিক। যেমন - সার্জিকাল মাস্ক।

**কাপড়ের পরিমাপঃ** পোশাক কারখানা গুলোতে প্রধানত দুই ধরনের কাপড় ব্যবহার করা হয়।

১। ওভেন কাপড় এবং ২। নীট কাপড়।

#### ওভেন কাপড়ের পরিমাপঃ

দৈর্ঘ্য পরিমাপঃ ওভেন কাপড় সাধারণত দৈর্ঘ্যে পরিমাপ করা হয়। পোশাক কারখানা গুলোতে দৈর্ঘ্য পরিমাপ করার জন্য একটা ইন্সপেকশন টেবিল ব্যবহার করা হয়। ইন্সপেকশন টেবিলে একটি মেজারিং ডিভাইস থাকে যা কাপড়ের দৈর্ঘ্য পরিমাপ করে থাকে। ইন্সপেকশন টেবিলে একটি রোলার থাকে যা মটর দ্বারা পরিচালিত। এই রোলার এর মাধ্যমে কাপড়কে টেনে আনা হয়। এই রোলারের একটু পরেই মেজারিং ডিভাইস থাকে। মেজারিং ডিভাইসে একটি ঘূর্ণয়মান রোলার বা চাকা থাকে যা কাপড়ের চলার গতি দ্বারা মোশন পেয়ে থাকে। আর এই রোলার বা চাকা এর পরিধির উপর ভিত্তি করেই ডিসপ্লেতে দৈর্ঘ্যের পরিমাপ দেখায়। তবে দৈর্ঘ্য পরিমাপের সময় অবশ্যই ডিসপ্লেতে থাকা পূর্বের পরিমাপটি মুছে নিতে হবে।

|                      |                                 |                                |                        |              |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>-- | পৃষ্ঠা ১৩/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|



মেজারিং ডিভাইসের  
চাকা

#### চিত্রঃ ইম্পেকশন টেবিল

প্রস্থ পরিমাপঃ ওভেন কাপড়ের প্রস্থ পরিমাপ করার জন্য মেজারমেন্ট টেপ ব্যবহার করা হয়। মেজারমেন্ট টেপটি কাপড়ের প্রস্থ বরাবর এক পাশ থেকে অন্য পাশ পর্যন্ত ধরে প্রস্থ নির্ণয় করা হয়।

**নীট কাপড়ের পরিমাপঃ** নীট কাপড়ের পরিমাপ করা হয় ভরে। নীট কাপড় গোড়াউন থেকে আনার পর তা ডিজিটাল ওজন স্কেলের সাহায্যে নির্ণয় করা হয়। ভর সাধারণত কেজিতে হিসাব করা হয়। তবে ভর বের করার সময় অবশ্যই ডিজিটাল ওজন স্কেলটি রিসেট বা জিরো করে নিতে হবে।



#### চিত্রঃ ডিজিটাল ওজন স্কেল

প্রস্থ পরিমাপঃ ওভেন কাপড়ের প্রস্থ পরিমাপ করার জন্য মেজারমেন্ট টেপ ব্যবহার করা হয়। মেজারমেন্ট টেপটি কাপড়ের প্রস্থ বরাবর এক পাশ থেকে অন্য পাশ পর্যন্ত ধরে প্রস্থ নির্ণয় করা হয়।

#### ফেব্রিক বা কাপড় সনাক্তঃ

১। নীট ফেব্রিকঃ নীট কাপড়ে এক সেট সুতা থাকবে। নীট কাপড়ের শুধু মাত্র যেকোন দুই পাশ থেকে সুতা খোলা যাবে। নীট কাপড়কে যদি ম্যাগনিফায়িং গ্লাস বা আতশি কাচের নিচে দেখলে তা নিম্নের চিত্রের মত দেখাবে। সাধারণত সকল ধরনের গেঞ্জির কাপড় হচ্ছে নীট কাপড়ের উদাহরন। তবে এর ব্যতিক্রমও হতে পারে।



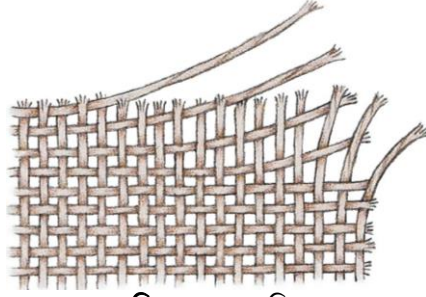
#### চিত্রঃ নীট ফেব্রিক

২। ওভেন ফেব্রিকঃ ওভেন কাপড়ে দুই সেট সুতা থাকবে। ওভেন কাপড়ের চার পাশ থেকে সুতা খোলা যাবে। ওভেন কাপড়কে যদি ম্যাগনিফায়িং গ্লাস বা আতশি কাচের নিচে দেখলে তা নিম্নের চিত্রের মত দেখাবে (যা গ্রামের এক ধরনের বাঁশের তৈরি বেড়ার মতন)। সাধারণত সকল ধরনের লুজি, শার্ট, প্যান্ট, শাড়ী, থ্রি-পিছের কাপড়, পর্দা, বিছানার চাদর, বালিশের কভারের কাপড় এগুলো হচ্ছে ওভেন কাপড়ের উদাহরন।

Comment [AH1]: Pls add picture

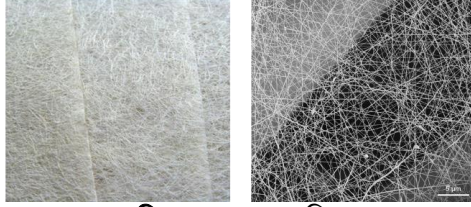
|                      |                                 |                                |                        |              |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>-- | পৃষ্ঠা ১৪/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|





চিত্রঃ ওভেন ফেব্রিক

৩। নন ওভেন ফেব্রিকঃ নন ওভেন ফেব্রিক এমন এক ধরনের ফেব্রিক যা কোন সুতা থেকে তৈরি না হয়ে সরাসরি ফাইবার বা আঁশকে প্রক্রিয়াজাত করে কাপড় তৈরি করা হয়। আর তাই নন ওভেন কাপড়কে ছেঁড়া হলে সেখানে সুতার পরিবর্তে শুধু ফাইবার বা আঁশ পাওয়া যায়। যেমন আমরা নন ওভেন কাপড়কে কোন সার্জিক্যাল মাস্ক বা বাজারের শপিং ব্যাগ বা লিখার কাগজের সাথে তুলনা করতে পারি যেখানে সার্জিক্যাল মাস্ক বা বাজারের শপিং ব্যাগ বা লিখার কাগজকে ছেঁড়া হলে শুধু মাত্র ফাইবার বা আঁশ পাওয়া যায় যা ম্যাগনিফায়িং গ্লাস বা আতশি কাচের নিচে দেখলে তা নিম্নের চিত্রের মত দেখাবে।



চিত্রঃ নন ওভেন ফেব্রিক

বিভিন্ন ধরনের ফেব্রিক বা কাপড়ের উদাহরণঃ

১। কটন ফেব্রিক বা কাপড়ঃ যে সকল ফেব্রিক বা কাপড়ের সুতা শতভাগ কটন ফাইবার বা তুলার আঁশ দ্বারা তৈরি তাকে কটন ফেব্রিক বলে। কটন ফেব্রিক বা কাপড় ওভেন এবং নীট দুই ধরনেই হতে পারে।



চিত্রঃ কটন ফেব্রিক

২। পলিস্টার ফেব্রিক বা কাপড়ঃ যে সকল ফেব্রিক বা কাপড়ের সুতা শতভাগ পলিস্টার ফাইবার দ্বারা তৈরি তাকে পলিস্টার ফেব্রিক বলে। পলিস্টার ফেব্রিকটি সিনথেটিক ফেব্রিক যেহেতু পলিস্টার ফাইবারটিই হলো সিনথেটিক ফাইবার। পলিস্টার ফেব্রিক বা কাপড় ওভেন এবং নীট দুই ধরনেই হতে পারে।



চিত্রঃ পলিস্টার ফেব্রিক

|                      |                                 |                                |                        |              |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>-- | পৃষ্ঠা ১৫/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|

৩। গ্যাবার্ডিন কাপড়ঃ যে সকল ফেব্রিক বা কাপড় টাইটলি ওয়ার্প ফেইস টুইল ডিজাইনের এবং প্রধানত স্যুট ও ওভারকোট তৈরিতে ব্যবহার করা হয় তাকে গ্যাবার্ডিন কাপড় বা ফেব্রিক বলে। এটি অপেক্ষাকৃত শক্তিশালী এবং দৃঢ় কাপড়।



চিত্রঃ গ্যাবার্ডিন ফেব্রিক

৪। রেয়ন ফেব্রিকঃ রেয়ন ফেব্রিক হলো এমন এক ধরনের ফেব্রিক যা বিশুদ্ধ সেলুলোজ ফাইবার থেকে তৈরি। যা সাধারণত কাঠের সজ্জা বা পাল্প থেকে তৈরি হয়। যদিও রেয়ন প্রাকৃতিক উপাদান থেকে প্রাপ্ত, তবে এটি বিশুদ্ধকরণের জন্য কিছু রাসায়নিক প্রক্রিয়ার প্রয়োজন, তাই এটি একটি সেমি-সিনথেটিক ফেব্রিক হিসেবে পরিচিত।



চিত্রঃ রেয়ন ফেব্রিক

৫। অর্গানজা (Organza) ফেব্রিকঃ অর্গানজা (Organza) ফেব্রিক হলো হালকা ওজনের প্লেইন বুননের একটি কাপড়। এটি একটি অত্যন্ত কম ঘনত্বে বোনা কাপড়, যার ফলে এটি স্বচ্ছ এবং অপেক্ষাকৃত ক্ষীণ হয়ে থাকে। এর স্বচ্ছতা কারণে, অর্গানজা ফেব্রিক সাধারণত এমন পোশাক তৈরি করতে ব্যবহৃত হয় যা কিনা মোটা ধরণের পোশাককে আচ্ছাদিত করে রাখে এবং এটি মাঝে মাঝে বিভিন্ন ধরণের গৃহস্থালীর টেক্সটাইল তৈরিতেও ব্যবহৃত হয়।



চিত্রঃ অর্গানজা ফেব্রিক

৬। চ্যালিস ফেব্রিকঃ চ্যালিস হলো এমন এক ধরনের ফেব্রিক যা তুলা, উল বা রেয়ন ফাইবার দিয়ে সাধারণ বুননের একটি নরম কাপড়। এটি সাধারণত এক কালার অথবা ছোট প্রিন্টের কাপড় হয়ে থাকে।



চিত্রঃ চ্যালিস ফেব্রিক

|                      |                                 |                                |                        |              |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>-- | পৃষ্ঠা ১৬/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|



### কাপড়ের ওজনঃ

কাপড়ের ওজনকে একক আয়তনে এবং তা গ্রামে প্রকাশ করা হয়। জিএসএম দিয়ে কাপড়ের ওজন প্রকাশ করা হয়, এর পূর্ণরূপ হলো গ্রাম পার স্কয়ার মিটার অর্থাৎ এক বর্গমিটার কাপড়ের ওজন। কাপড় কতটুকু মোটা বা পাতলা তা এই জিএসএম তা দ্বারা পরিমাপ করা যায়। উচ্চতর জিএসএম ফেব্রিক ভারী এবং নিম্ন জিএসএম ফেব্রিক হালকা হয়ে থাকে। সাধারনত কাপড়কে জিএসএম কাটার দিয়ে কেটে তা ওজন করে কাপড়ের ওজন বের করা হয়। অনেক সময় কাপড়ের এই একক আয়তনের ওজনের পার্থক্য দেখা যায় তখন তাকে জিএসএম ভ্যারিয়েশন বলে।

স্রিংকেজ বা কাপড়ের সংকোচনঃ

অনেক সময় কাপড় ওয়াশ বা ধোয়ার পর তা ছোট হয়ে যায়, তখন তাকে স্রিংকেজ বা কাপড়ের সংকোচন বলে।

পাইলঃ

টেক্সটাইল ইন্ডাস্ট্রিতে মূল বা বেস ফেব্রিকের উপর অসংখ্য টানা বা ওয়ার্প সুতার লুপ অথবা অসংখ্য পড়েন বা ওয়েফট সুতার লুপ অথবা এই দুই সুতার লুপের সমন্বয়ে একটি স্তর গঠিত হয় যা খাড়া হয়ে থাকে। পরবর্তীতে লুপ গুলো একটি বিশেষ মেশিনে সাহায্যে কাটা হয়। একেই পাইল বলে। যেমন, টাওয়েল বা কার্পেটের উপর ভেসে থাকা নরম ফাইবার যাকে পাইল বলে।


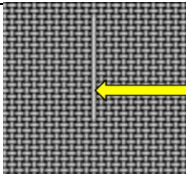
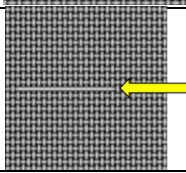
গ্রেইন লাইনঃ

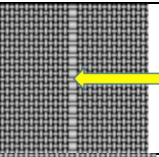
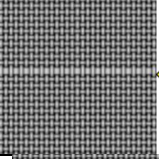
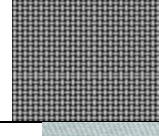

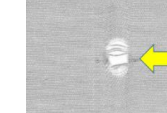

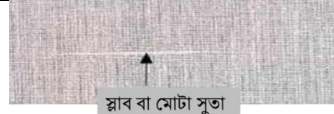


গ্রেইন লাইন হলো এমন একটি লাইন বা তির চিহ্ন যা তৈরিকৃত কাপড়ের সুতার দিক নির্দেশ। অর্থাৎ ওভেন কাপড় তৈরিতে দুই ধরনের সুতা ব্যবহার করা হয়। টানা বা ওয়ার্প সুতা এবং পড়েন না ওয়েফটের সুতা। কাপড়ের মধ্যে গ্রেইন লাইন দিয়ে কোন দিকে টানা বা পড়েন সুতা তা বুঝতে পারা যায়।

কাপড়ের সেলভেজ বা পাড় বরাবর টানা বা ওয়ার্প সুতা থাকে। সাধারনত সেলভেজ বা পাড় বরাবর তির চিহ্ন দিয়ে কাপড়ের গ্রেইন লাইন সূচীত করা হয়।

পোশাকের আকৃতি ঠিক রাখার জন্য গ্রেইন লাইন অত্যন্ত জরুরী। সাধারনত টানা বা ওয়ার্পের সুতার শক্তি বেশী থাকে যা কাপড়ের আকৃতি বা সেইপ ঠিক রাখার জন্য বেশী উপযোগী। তাই বেশীর ভাগ পোশাকের দৈর্ঘ্য বরাবর টানা বা ওয়ার্পের সুতা থাকে যা কাপড়ের সঠিক আকৃতি ধরে রাখতে সহায়তা করে।

### কাপড়ের ত্রুটি সমূহঃ

|   |  |                                |                        |              |
|---|--|--------------------------------|------------------------|--------------|
| ১। ত্রুটি যুক্ত সেলভেজ (selvage) বা পাড়    |  |                                |                        |              |
|   | ত্রুটিযুক্ত সেলভেজ বা পাড়   |                                |                        |              |
| ২। ছিড়ে যাওয়া ওয়ার্প বা টানা সুতা        |   |                                |                        |              |
|   | ছিড়ে যাওয়া টানা<br>বা ওয়ার্পের সুতা   |                                |                        |              |
| ৩। ছিড়ে যাওয়া ওয়েফট বা পিক বা পড়েন সুতা |   |                                |                        |              |
|   | ছিড়ে যাওয়া পড়েন<br>বা ওয়েফটের সুতা   |                                |                        |              |
| Code:<br>RTPMC2008A1                        | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics)  | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>-- | পৃষ্ঠা ১৭/৫৪ |

|   |  |
|---|--|
| ৪। লুজ বা কম টেনশনের ওয়ার্প বা টানা সুতা           |  |
| ৫। লুজ বা কম টেনশনের ওয়েফট বা পড়েন সুতা           |  |
| ৬। ডাবল এন্ড বা দুইটা ওয়ার্প বা টানা সুতা এক সাথে। |     |
| ৭। মিস পিক বা পড়েন সুতার অনুপস্থিতি                |     |
| ৮। ডাবল পিক বা দুইটা ওয়েফট বা পড়েন সুতা এক সাথে।  |     |
| ৯। বল বা গুটি                                       |     |
| ১০। কাপড়ে ছিদ্র                                    |    |
| ১১। কাপড়ে তেলের দাগ বা অয়েল স্পট                  |   |
| ১২। স্লাব বা কাপড়ের মধ্যে হঠাৎ মোটা সুতা আসা       |  |
| ১৩। ক্রিজ মার্ক বা কাপড়ের মধ্যে ভাঁজের দাগ         |   |
| ১৪। বোয়িং (Bowing)                                 |  |

এছাড়াও কাপড়ে আরও কিছু ত্রুটি দেয়া যায়।

১। জিএসএম ভ্যারিয়েশন বা তারতম্যঃ কাপড়ের ওজন একক আয়তনে প্রকাশ করা হয়। গ্রাম পার স্কয়ার মিটার অর্থাৎ এক বর্গমিটার কাপড়ের ওজনকেই জিএসএম বলে। অনেক সময় কাপড়ের এই একক আয়তনের ওজনের পার্থক্য দেখা যায় তাকে জিএসএম ভ্যারিয়েশন বলে।

|                      |                                 |                                |                         |              |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|-------------------------|--------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>--- | পৃষ্ঠা ১৮/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|-------------------------|--------------|

২। স্রিংকেজ বা কাপড়ের সংকোচনঃ অনেক সময় কাপড় ওয়াশ বা ধোয়ার পর তা ছোট হয়ে যায়, তখন তাকে স্রিংকেজ বা কাপড়ের সংকোচন বলে।

৩। কাপড়ের প্রস্থ বা উইডথ ভ্যারিয়েশনঃ অনেক সময় কাপড়কে ফিনিশিং করার পর তা স্থির ভাবে কাটিং টেবিলে রেখে দিলে, কাপড়ের প্রস্থ কম বেশী হয়। তখন তাকে কাপড়ের প্রস্থ বা উইডথ ভ্যারিয়েশন বলে।

#### ফেব্রিক কেয়ার লেবেল কোডঃ

স্ট্যান্ডার্ড ফেব্রিক কেয়ার বা যত্ন নেয়ার জন্য আন্তর্জাতিকভাবে স্বীকৃত কিছু চিহ্ন এবং নির্দেশনাসমূহ রয়েছে যা ফেব্রিক বা গার্মেন্টসের সাথে যুক্ত কেয়ার লেবেলের গায়ে অংকন করা থাকে, তাকে কেয়ার লেবেল কোড বলে। এ ক্ষেত্রে মূলত পাঁচটি চিহ্ন ব্যবহার করা হয়। সেগুলো হল-

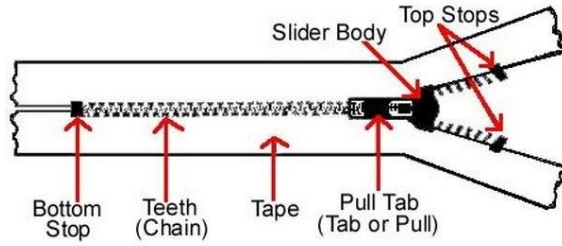


চিত্রঃ কেয়ার লেবেল কোড

#### জিপারঃ

জিপার হল একটি জনপ্রিয় ডিভাইস যা ফেব্রিকের দুটি প্রান্তকে সাময়িকভাবে সংযুক্ত করার জন্য ব্যবহার করা হয়ে থাকে। জিপার প্রতিদিনের পোশাকের একটি অংশ। জিপারকে স্লাইড ফাস্টেনারও বলা হয়ে থাকে। ধাতু বা প্লাস্টিকের কয়েল দিয়ে দুটি দাঁতযুক্ত ট্র্যাক এবং একটি স্লাইডার থাকে যার মাধ্যমে দাঁতযুক্ত ট্র্যাককে একত্রে সংযুক্ত করে কাপড়ের দুইটি প্রান্তকে বেঁধে রাখে।

জিপারের অংশসমূহঃ টপ স্টপ, বটম স্টপ, স্লাইডার, টিথ/চেইন, টেইপ, পুল ট্যাব



চিত্রঃ জিপারের অংশ সমূহ

#### জিপারের প্রকারভেদঃ

| টিথের (Teeth)<br>ম্যাটারিয়াল অনুসারে |             |             |             |
|---------------------------------------|-------------|-------------|-------------|
|                                       | কয়েল জিপার | মেটাল জিপার | ভিজলন জিপার |
|                                       |             |             |             |

|                      |                                 |                                |                        |              |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>-- | পৃষ্ঠা ১৯/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|

|   |   |  |  |
|---|---|--|--|
| জিপারের<br>ফাংশনালিটি<br>(Functionality)<br>অনুসারে |  |   |  |
|   | ক্লোজ এন্ড (Close End) জিপার  | ওপেন এন্ড (Open End) জিপার   | উভয় এন্ড (Both End) জিপার   |
| টিথের (Teeth)<br>ভিজিবিলাটি অনুসারে                 |  |  |  |
|   | ভিজিবল জিপার  | ইনভিজিবল জিপার   |  |

**বোতাম বা বাটনঃ** বোতাম বা বাটন, সাধারণত গোলাকার ডিস্কের মতো এবং এক বা একাধিক ছিদ্রযুক্ত যা প্লাস্টিক বা ধাতব পদার্থ দিয়ে তৈরি। বোতাম বা বাটন একটি পোশাকের একটি অংশের একপাশে সেলাই করা হয় এবং অন্য পাশে একটি লুপ তৈরি করা হয়। বোতামটিকে এই লুপের মধ্যদিয়ে প্রবেশ করিয়ে পোশাকের দুইটি প্রান্তকে সংযুক্ত করা হয়।

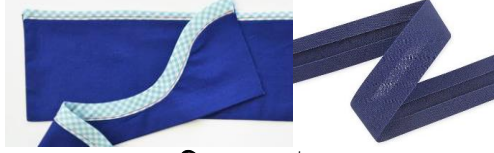
**বোতামের প্রকারভেদঃ**

|   |   |  |
|---|---|--|
|  |  |  |
| টু হোল বাটন   | থ্রি হোল বাটন   | ফোর হোল বাটন   |
|  |  |  |
| ট্যাক (Tack) বাটন   | ম্যাগ্নেটিক বাটন (Prong Type)   | ম্যাগ্নেটিক বাটন (Post Type)   |

**বায়াস টেপঃ** বায়াস টেপ বা বায়াস বাইন্ডিং হল ফ্যাব্রিকের একটি সরু ফালা যা বায়াসের উপর কাটা। বায়াস টেপের অসংখ্য ব্যবহার রয়েছে যা বোতাম লুপ থেকে উচ্চ-কনট্রাস্ট এর উপাদান এবং আরও অনেক কিছুতে। বায়াস টেপ যা বায়াস কাট ফ্যাব্রিকের স্ট্রিপ থেকে তৈরি, সাধারণত পোশাকের প্রান্তগুলি শেষ করতে ব্যবহৃত হয়, বিশেষ করে

|                      |                                 |                                |                         |              |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|-------------------------|--------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>--- | পৃষ্ঠা ২০/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|-------------------------|--------------|

নেকলাইন এবং আর্মহোল বরাবর। এটি প্রায়শই কষল বা কুইল্ট, পোশাকের নেক লাইনে, আর্মহোলে একটি সাধারণ স্ট্র্যাপ বা টাই হিসাবে ব্যবহৃত হয়।



চিত্রঃ বায়াস টেপ

বায়াস টেপ প্রধানত দুই ধরনের।

১। একক বা এক ভাঁজযুক্ত বায়াস টেপ এবং

২। দ্বিগুণ বা দুই ভাঁজযুক্ত বায়াস টেপ।

একক বা এক ভাঁজযুক্ত বায়াস টেপে দুটি ভাঁজ থাকে, যখন দ্বিগুণ বা দুই ভাঁজযুক্ত বায়াস টেপে তিনটি ভাঁজ থাকে। দ্বিগুণ বা দুই ভাঁজযুক্ত বায়াস টেপ সাধারণত একটি প্রান্তকে বঁধতে ব্যবহৃত হয় এবং যা পোশাকের বাইরে থেকে দৃশ্যমান হয়। একক বা এক ভাঁজযুক্ত বায়াস টেপটি একটি সরু মুখে তার আকার বা শেপ ঠিক রাখার জন্য ব্যবহৃত হয়।

**হক এন্ড আইঃ** একটি হক-এন্ড-আই ক্লোজার হল এক ধরনের ফাস্টেনার যা সাধারণত ড্রেস, টপস, স্কার্ট, বাউস, অন্তর্বাস এবং ট্রাউজারের উপরের অংশ বেঁধে রাখার জন্য জিপারের পরিবর্তে ব্যবহৃত হয়। একটি হক-এবং-আই যা পোশাকগুলির প্রান্তকে একসাথে বেঁধে রাখার জন্য খুবই সহজ এবং নিরাপদ পদ্ধতি। এটি দুটি অংশ নিয়ে গঠিত, একটি ধাতব হক এবং হকটি স্লিপ করার জন্য একটি আইলুপ। ধাতব হকটি সাধারণত প্রয়োজনীয় আকৃতিতে বাকানো চ্যাপ্টা তার দিয়ে তৈরি হয় এবং হকটিকে ফিট করার জন্য ঐ একই উপাদানে তৈরি একটি আই (বা "আইলেট") থাকে। একবার হকটি আইলুপের মধ্য দিয়ে প্রবেশ হয়ে গেলে, আইলুপটি হক-এবং-আইকে একসাথে ধরে রাখবে যতক্ষণ না পরিধানকারী হকটিকে স্লিপ করে বের না করবে।






চিত্রঃ হক এন্ড আই

অন্যান্য ট্রিমিংসঃ

| আইটেম        | চিত্র | ব্যবহার   |
|--------------|-------|---|
| স্ন্যাপ বাটন |       | স্ন্যাপ বাটনও হলো এক ধরনের ফাস্টেনার যাতে একজোড়া ইন্টারলকিং ডিস্ক থাকে। স্ন্যাপ বাটনটি একটি ধাতু বা প্লাস্টিকের তৈরি, সাধারণত পোশাকের দুই প্রান্ত বেঁধে রাখতে ব্যবহার করা হয়। স্ন্যাপ বাটনটি প্রচলিত বোতামের বিকল্প হিসেবে ব্যবহৃত হয়। |

|                      |                                 |                                |                        |              |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>-- | পৃষ্ঠা ২১/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|



|                        |   |  |
|------------------------|---|--|
| আইলেট                  |    | আই লেট হলো ধাতব পদার্থের তৈরি গোলাকার একটা রিং যা ফেব্রিকের উপর ছিদ্র করে বাসানো থাকে। এই আই লেটের মধ্য দিয়ে কর্ড বা ড্রস্ট্রিং প্রবেশ করিয়ে পোশাক বন্ধনের কাজে ব্যবহার করা হয়।   |
| রিভেট                  |    | রিভেট হল একটি স্থায়ী যান্ত্রিক ফাস্টেনার যার একটি প্লেন আনশ্লেডেড শ্যাফ্ট যা দুই বা ততোধিক অংশকে একসাথে যুক্ত করার জন্য ব্যবহার করা হয়ে থাকে। রিভেটের এক প্রান্তে একটি মাথা এবং অন্য প্রান্তে একটি নলাকার কান্ড থাকে (যাকে লেজ বলা হয়) যা দেখতে একটি ধাতব পিনের মতো। অনেক গুলো কাপড়ের প্রান্তকে এক সাথে ধরে রাখতেই রিভেট ব্যবহার করা হয়। রিভেটের কাজ মোটামুটি অনেকটা একটি নাট এবং বোল্টের মতোই। |
| ভেলক্রো (Velcro)       |   | ভেলক্রো(Velcro) হলো এক ধরনের ফাস্টেনার। এর প্রধানত দুইটি অংশ থাকে। এক অংশের একপাশে ছোট ছোট হকের একটি সিরিজ রয়েছে, আর অন্য অংশের দিকে নরম ক্ষুদ্র লুপ রয়েছে। একসাথে চাপলে লুপগুলি হকের সাথে সংযুক্ত হয় এবং একটি সুরক্ষিত বন্ধন তৈরি করে যা সহজভাবে একপাশ থেকে টেনে খোলা যায়।  |
| টগেলস (Toggles)        |  | টগেলস (Toggles) হলো এক ধরনের ফাস্টেনার যা পোশাকের দুই প্রান্তক একত্রে ধরে রাখার জন্য ব্যবহার করা হয়।  |
| ড্রস্ট্রিং(Drawstring) |  | ড্রস্ট্রিং(Drawstring) হল একটি স্ট্রিং, কর্ড, লেইস বা দড়ি যা ফেব্রিক বা অন্যান্য উপাদানকে একত্রে বা জড়ো বা ছোট করতে ব্যবহৃত হয়।   |

|                      |                                 |                                |                         |              |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|-------------------------|--------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>--- | পৃষ্ঠা ২২/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|-------------------------|--------------|

সেলফ চেক – ১.১.১

প্রশিক্ষার্থীদের জন্য নির্দেশনা – উপরোক্ত ইনফরমেশন শীট পাঠ করে নিচের প্রশ্ন গুলোর উত্তর লিখুন।

- ১। ও এইচ এস (OHS) বলতে কি বুঝেন?
- ২। পিপিই বলতে কি বুঝেন?
- ৩। ম্যানুফ্যাকচারিং এর উপর ভিত্তি করে কাপড় কত প্রকার?
- ৪। জিএসএম কি?

খ) সত্য মিথ্যা যাচাই, সত্য হলে “স” লিখুন, মিথ্যা হলে “মি” লিখুন।

- ১। হক-এন্ড-আই ক্লোজার জিপারের পরিবর্তে ব্যবহৃত হয়।
- ২। জিপার হল একটি ডিভাইস যা ফেব্রিকের দুটি প্রান্তকে স্থায়ীভাবে সংযুক্ত করার জন্য ব্যবহার করা হয়।
- ৩। যে সকল ফেব্রিক বা কাপড়ের সুতা শতভাগ পলিস্টার ফাইবার দ্বারা তৈরি তাকে কটন ফেব্রিক বলে।
- ৪। হাতের সুরক্ষার জন্য ফিঙ্গার গার্ড ব্যবহার করা হয়।

|                      |                                 |                                |                        |              |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>-- | পৃষ্ঠা ২৩/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|

### উত্তরপত্র-১.১.১

প্রশিক্ষার্থীদের জন্য নির্দেশনাঃ উপরোক্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর মিলিয়ে নিন।

ক)

১। ও এইচ এস (OHS) হলো অকুপেশনাল হেলথ এন্ড সেইফটি (Occupational Health and Safety) এর সংক্ষিপ্তরূপ যা পেশাগত স্বাস্থ্যকে ও নিরাপত্তা নির্দেশ করে।

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

৩। ম্যানুফ্যাকচারিংয়ের উপর ভিত্তি করে ফেব্রিক বা কাপড় কে আমরা তিন ভাগে ভাগ করতে পারি।

১। নীট ফেব্রিক ২। ওভেন ফেব্রিক ৩। নন ওভেন ফেব্রিক

৪। জিএসএম দিয়ে কাপড়ের ওজন প্রকাশ করা হয়, এর পূর্ণরূপ হলো গ্রাম পার স্কয়ার মিটার অর্থাৎ এক বর্গমিটার কাপড়ের ওজন।

খ)

১। স

২। মি

৩। মি

৪। মি

|                      |                                 |                                |                        |              |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>-- | পৃষ্ঠা ২৪/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|



#### জব শীটঃ ১.১.১

কাজের নামঃ পিপিই বা আত্মরক্ষামূলক সরঞ্জাম, টুলস এবং ম্যাটেরিয়ালস চিহ্নিতকরণ।

উদ্দেশ্যঃ এই জবটি সম্পন্ন করার মাধ্যমে ফেরিক কাটিং এর করার জন্য প্রয়োজনীয় পিপিই বা আত্মরক্ষামূলক সরঞ্জাম, টুলস এবং ম্যাটেরিয়ালস সনাক্ত করতে পারবে।

সতর্কতাঃ জবটি সম্পন্ন করার সময় কর্মক্ষেত্রের সকল নীতিমালা এবং আর্গনোমিক বুকিসহ সকল বিষয়ে সতর্ক থাকতে হবে।

কাজের ধারাবাহিকতাঃ

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 জন্যে আপনার কাজ প্রশিক্ষককে কাছে উপস্থাপন করুন।
১২. কর্মক্ষেত্রের আদর্শ (Standard) অনুযায়ী ব্যবহৃত সরঞ্জাম, উপকরণ, এবং কাজের জায়গা পুনরায় ব্যবহার উপযোগী অবস্থায় রাখুন/ সংরক্ষণ করুন।

|                      |                                 |                                |                        |              |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>-- | পৃষ্ঠা ২৫/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|

স্পেসিফিকেশন শীটঃ ১.১.১

কাজের নামঃ পিপিই বা আত্মরক্ষামূলক সরঞ্জাম, টুলস এবং ম্যাটেরিয়ালস চিহ্নিতকরণ ।  
কাজের শর্তাদিঃ কাজটি অবশ্যই নিরাপদ পদ্ধতি এবং ফেব্রিক কাটিং স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী সম্পাদন করতে হবে ।  
নির্দেশনাঃ

১. উদ্দেশ্য - পিপিই বা আত্মরক্ষামূলক সরঞ্জাম, টুলস এবং ম্যাটেরিয়ালস চিহ্নিত করতে পারা  
প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়ালস :

১. ফেব্রিক
২. কাটিং টুলস
৩. কাটিং টেবিল

পিপিইঃ

১. এপ্রোন - ১ পিস
২. মাস্ক - ১ পিস
৩. স্কার্ফ - ১ পিস
৪. ফিঙ্গার গার্ড - ১ পিস

প্রয়োজনীয় উপকরণ ও যন্ত্রপাতিঃ

১. জিপার
২. বাটন
৩. বায়াস টেপ
৪. হুক এন্ড আই
৫. ট্রেসিং হইল
৬. কাঁচি
৭. ক্রাম্প
৮. নাযারিং মেশিন

|                      |                                 |                                |                        |              |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>-- | পৃষ্ঠা ২৬/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|

**Learning Outcome বা শিখনফল ১.২ কাপড়ের লে-আউট বা স্তরে স্তরে সাজাতে এবং কাপড়ের উপর মার্কার স্থাপন করতে পারবে**

**বিষয়বস্তু (কন্টেন্ট)**

- ১। কাটিং টেবিল প্রস্তুত
- ২। ফেরিকের গ্রেইন লাইন, প্যাটার্ন, মার্কার
- ৩। ফেরিক স্পেসিফিকেশন (কাপড়ের বৈশিষ্ট্য)
- ৪। সেলাইয়ের লাইন বা সীম
- ৫। বিভিন্ন পোশাক আইটেম
- ৬। ডার্টস এবং পকেট

**অ্যাসেসমেন্ট ক্রাইটেরিয়াঃ**

- ১। কোম্পানির পদ্ধতি অনুযায়ী কাটিং টেবিল প্রস্তুত এবং সেট আপ করা।
- ২। ফেরিকের গ্রেইন লাইন অনুযায়ী মার্কারগুলি বিছানো এবং ফেরিকের উপর পিন করা।
- ৩। স্পেসিফিকেশন অনুযায়ী ফেরিক বিছানো এবং প্যাটার্নের সাথে সারিবদ্ধ করা, তার সামঞ্জস্যতা নিশ্চিত করার জন্য চেক করা।
- ৪। কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী ফেরিক বা কাপড়ের উপর অনুমোদিত সেলাইয়ের লাইন বা সীম চিহ্নিত করা।
- ৫। নির্দিষ্ট পোশাক আইটেম অনুযায়ী ফেরিকের উপর ডার্টস এবং পকেটের অবস্থানগুলি ট্রেস / চিহ্নিত করা।
- ৬। কোম্পানি পদ্ধতি অনুযায়ী মার্ক স্থাপন করা।

**শর্তাবলী (কন্ডিশন)-** শিক্ষার্থীদের/ প্রশিক্ষণার্থীদের নিম্নলিখিত উপকরণগুলো অবশ্যই প্রদান করতে হবে

- ১। কলম, পেন্সিল, স্কেল
- ২। ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (PPE)
- ৩। প্যাটার্ন, মার্কার
- ৪। বিভিন্ন পোশাক আইটেম

**শিক্ষা উপকরণ (লার্নিং ম্যাটেরিয়ালস)**

- ১। বই, ম্যানুয়াল
- ২। মডিউল/রেফারেন্স

|                      |                               |                                |                        |              |
|----------------------|-------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেরিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>-- | পৃষ্ঠা ২৭/৫৪ |
|----------------------|-------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|

**প্রশিক্ষন কার্যক্রম (লার্নিং অ্যাক্টিভিটি) ১.২.১**

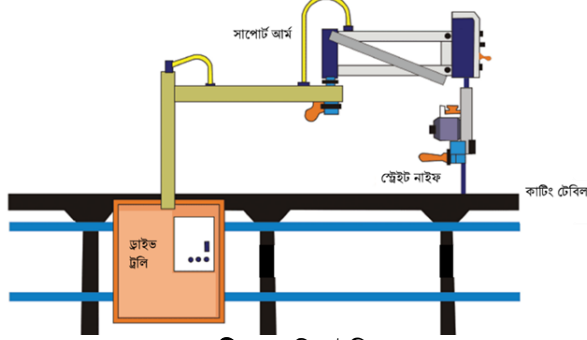
**শিক্ষার ফলাফল (লার্নিং আউটকাম)** কাপড়ের লে-আউট বা স্তরে স্তরে সাজাতে এবং কাপড়ের উপর মার্কার স্থাপন করতে পারবে।

| প্রশিক্ষন কার্যক্রম (লার্নিং অ্যাক্টিভিটি)                                     | রিসোর্স / বিশেষ নির্দেশাবলী / রেফারেন্স  |
|--|--|
| কাপড়ের লে-আউট বা স্তরে স্তরে সাজাতে এবং কাপড়ের উপর মার্কার স্থাপন করতে পারবে | <ul style="list-style-type: none"><li>• কাপড়ের লে-আউট বা স্তরে স্তরে সাজাতে এবং কাপড়ের উপর মার্কার স্থাপন করার জন্য তথ্য শীট- ১.২.১ পড়তে হবে।</li><li>• শিক্ষার্থীদের/ প্রশিক্ষার্থীদের সেলফ-চেক (স্ব-পরীক্ষা) ১.২.১ এর উত্তর প্রদানে উৎসাহিত করতে হবে</li><li>• অ্যানসার কী ১.২.১ এর সাথে নিজের দেয়া উত্তর যাচাই করতে হবে।</li><li>• কাপড়ের লে-আউট বা স্তরে স্তরে সাজাতে এবং কাপড়ের উপর মার্কার স্থাপন করার জন্য জব শীট ১.২.১ অনুশীলন করতে হবে।</li></ul> |

|                      |  |                                |                        |              |
|----------------------|--|--------------------------------|------------------------|--------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | <b>কাটিং ফেব্রিকস</b><br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>-- | পৃষ্ঠা ২৮/৫৪ |
|----------------------|--|--------------------------------|------------------------|--------------|

### ইনফরমেশন বা তথ্য শীট ১.২১ কাপড় কাটার জন্য প্রস্তুতি গ্রহন

**শিক্ষার উদ্দেশ্য (লার্নিং অবজেক্টিভ)** এই তথ্য শীটটি পড়ার পর শিক্ষার্থীরা কাপড়ের লে-আউট বা স্তরে স্তরে সাজাতে এবং কাপড়ের উপর মার্কার স্থাপন করতে পারবে।



চিত্রঃ কাটিং টেবিল

**কাটিং টেবিলঃ** কাটিং সেকশনে একটি নির্দিষ্ট টেবিল রয়েছে যার উপর কাপড় স্তরে স্তরে সাজিয়ে কাঁটা হয়। আর এই টেবিলকেই কাটিং টেবিল বলে। কাটিং টেবিলের দৈর্ঘ্য পোশাক কারখানার সাইজের উপর নির্ভরশীল।

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

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

দুইটি উপায়ে ফেব্রিক লেইং বা স্তরে স্তরে সাজানো যায়।

#### ১। ম্যানুয়াল পদ্ধতি

ম্যানুয়াল পদ্ধতিতে কাপড়ের রোল থেকে কাপড়ের শেষ প্রান্তটিকে হাত দিয়ে টেনে এনে কাটিং টেবিলের উপর সমতল ভাবে রাখা হয়। তারপর নির্দিষ্ট দৈর্ঘ্যের কাপড় নেওয়া হয়ে গেলে নাইফের সাহায্যে কেটে দেওয়া হয়। এই পদ্ধতিতে কাপড়ের রোল থেকে কাপড় নিয়ে স্তরে স্তরে সাজানো হয়।



চিত্রঃ ম্যানুয়াল পদ্ধতিতে কাপড় সাজানো

#### ২। অটোমেটিক পদ্ধতি

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

|                      |                                 |                                |                        |              |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>-- | পৃষ্ঠা ২৯/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|



চিত্রঃ অটোমেটিক পদ্ধতিতে কাপড় সাজানো

**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।

ক) ফ্ল্যাট বা সমতল পদ্ধতিতে

খ) 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।

**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।

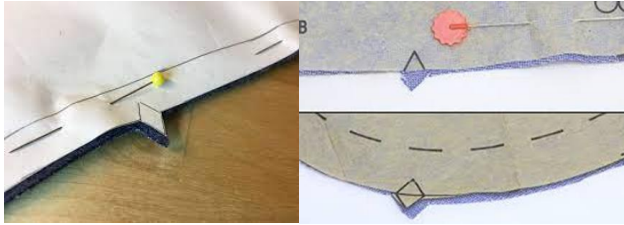
**কাপড়ের উপর মার্কার স্থাপনঃ** কাপড় স্তরে স্তরে সাজানো হয়ে গেলে, পূর্বে তৈরিকৃত নির্দিষ্ট পোশাকের মার্কারটি কাপড়ের উপর স্থাপন করতে হবে। মার্কার স্থাপন করার সময় সবচেয়ে গুরুত্বপূর্ণ বিষয় হলো কাপড়ের গ্রেইন লাইন। মার্কার অবশ্যই কাপড়ের গ্রেইন লাইন বরাবর স্থাপন করতে হবে। মার্কার স্থাপন হয়ে গেলে, 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।

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।

|                      |                                 |                                |                        |              |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>-- | পৃষ্ঠা ৩০/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|

অন্যান্য চিহ্ন বা মার্কসমূহঃ

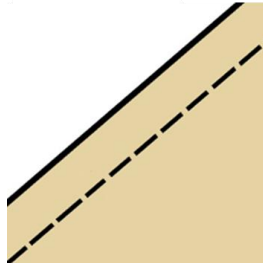
১। নচ মার্ক



২। বাটন এবং বাটন হোল মার্ক



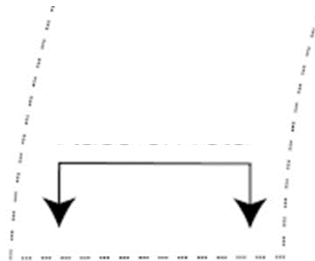
৩। স্টিচিং লাইন মার্ক



৪। ডার্ট মার্ক


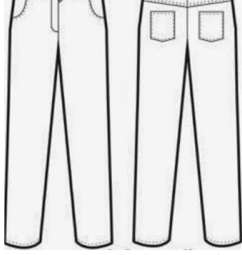



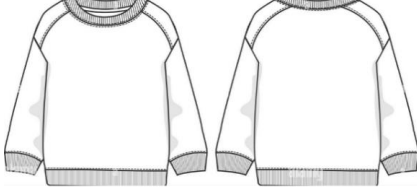




৫। ফোল্ড মার্ক



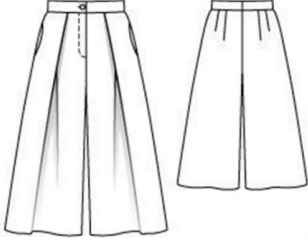
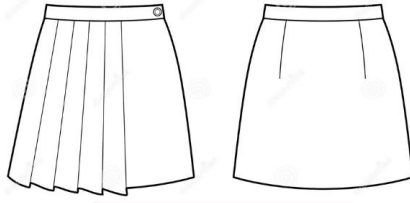

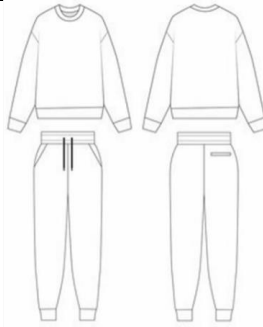
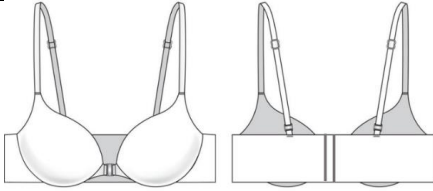
|                      |                                 |                                |                        |              |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>-- | পৃষ্ঠা ৩১/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|

বিভিন্ন গার্মেন্টস আইটেমঃ

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

|                      |                                 |                                |                        |              |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>-- | পৃষ্ঠা ৩২/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|









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







#### বিভিন্ন গার্মেন্টস সনাক্তকরণঃ

| আইটেম             | চিত্র   | বৈশিষ্ট্য  |
|-------------------|---|--|
| রাউন্ড<br>ট-শার্ট |  | <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ শর্ট স্লিভ</li> <li>➤ শেপ টি (T) এর মত</li> <li>➤ নেক লাইন গোলাকার (Round)</li> </ul> |

|                      |                                 |                                |                        |              |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>-- | পৃষ্ঠা ৩৩/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|

|                        |   |   |
|------------------------|---|---|
| ভি নেক টি -<br>শার্ট   |    | <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ শর্ট স্লিভ</li> <li>➤ শেপ টি (T) এর মত</li> <li>➤ নেক লাইন ভি (V) আকৃতির</li> </ul>  |
| ওয়াই নেক টি<br>-শার্ট |    | <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ শর্ট স্লিভ</li> <li>➤ শেপ টি (T) এর মত</li> <li>➤ নেক লাইন ওয়াই (Y) আকৃতির</li> </ul>   |
| র্যাগলান টি -<br>শার্ট |    | <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ র্যাগলান টি-শার্ট এর বিশেষ বৈশিষ্ট্য হল ইহার স্লিভ কলার পর্যন্ত প্রসারিত হয়।</li> <li>➤ সিম আন্ডারআম (Under arm) থেকে কলার পর্যন্ত যায়।</li> </ul> |
| পলো শার্ট              |   | <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ শর্ট স্লিভ</li> <li>➤ পলো শার্ট এ কলার থাকে এবং নেক লাইনে বোতাম থাকে।</li> </ul>   |
| ট্যাংক টপ              |  | ইহা এক ধরনের নিট (Knit) গার্মেন্টস যা হাত বাদে শরীরের উপরের অংশকে ঢেকে রাখে।  |
| মেনস হুডি              |  | ইহা মূলত Sweat Shirt যাতে হুড (Hood) থাকে। এই হুডের (Hood) ওপেনিং ড্র-স্ট্রিং এর মাধ্যমে নিয়ন্ত্রণ করা হয়।  |

|                      |                                 |                                |                        |              |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>-- | পৃষ্ঠা ৩৪/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|

|                      |   |  |                        |              |
|----------------------|---|--|------------------------|--------------|
| ওভেন শার্ট           |    | <ul style="list-style-type: none"><li>➤ ইহা ওভেন ফেব্রিকের তৈরি</li><li>➤ ওভেন শার্ট এ কলার থাকে</li><li>➤ শার্ট এর সম্মুখ অংশ সম্পূর্ণ খোলা থাকে এবং ব্যবহারের সময় বোতামের সাহায্যে লাগানো যায়।</li><li>➤ সাধারণত শার্ট এ ফুল স্লিভ থাকে এবং স্লিভের শেষ প্রান্তে কাফ থাকে।</li></ul> |                        |              |
| কারগো প্যান্ট        |    | <ul style="list-style-type: none"><li>➤ লুজ ফিটিং ট্রাউজার</li><li>➤ প্রত্যেকটা লেগে বড় বড় তালি পকেট (Patch) থাকে।</li></ul>   |                        |              |
| বারমুডা শার্ট        |   | <ul style="list-style-type: none"><li>➤ ইহার দৈর্ঘ্য সাধারণত হাটু (Knee)পর্যন্ত হয়।</li></ul>   |                        |              |
| পুল ওভার             |  | ইহা এক ধরনের সোয়েটার যার সম্মুখ অংশে কোন ওপেনিং থাকে না। এজন্য ইহা মাথার উপর দিয়ে পরিধান করতে হয়।   |                        |              |
| কারডিগান             |  | <ul style="list-style-type: none"><li>➤ ইহা এক বিশেষ ধরনের সোয়েটার যার সম্মুখ অংশ সম্পূর্ণ খোলা থাকে।</li><li>➤ কারডিগানের সম্মুখ অংশে বোতাম অথবা জিপার থাকে যাতে ব্যবহারের সময় সম্মুখ অংশ লাগানো যায়।</li></ul>  |                        |              |
| জেগিং                |  | জেগিং এক ধরনের স্কিন টাইট ট্রাউজার যা (Denim) ডেনিম দিয়ে তৈরি। জেগিং এ বেল্টলুপ এবং ফেইক পকেট থাকতে পারে।   |                        |              |
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics)   | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২   | সংস্করণের তারিখ:<br>-- | পৃষ্ঠা ৩৫/৫৪ |

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

**স্কার্টঃ** ইহা একটা বিশেষ ধরনের গার্মেন্টস যা ওয়েস্ট (Waist) থেকে নিচের দিকে ঝুলে থাকে।

**স্কার্ট এর প্রকারভেদঃ**

- ✓ জিপসি স্কার্ট
- ✓ পেন্সিল স্কার্ট
- ✓ এ লাইন স্কার্ট
- ✓ সার্কেল স্কার্ট

|   |   |   |  |
|---|---|---|--|
|  |  |  |  |
| জিপসি স্কার্ট   | পেন্সিল স্কার্ট   | এ লাইন স্কার্ট  | সার্কেল স্কার্ট  |

|                      |                                 |                                |                         |              |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|-------------------------|--------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>--- | পৃষ্ঠা ৩৬/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|-------------------------|--------------|

সেলফ চেক – ১.২.১

প্রশিক্ষার্থীদের জন্য নির্দেশনা – উপরোক্ত ইনফরমেশন শীট পাঠ করে নিচের প্রশ্ন গুলোর উত্তর লিখুন।

ক) সংক্ষিপ্ত প্রশ্ন

১। কাটিং টেবিল বলতে কি বুঝ?

২। ফেব্রিক লেয়িং কি?

৩। ফেব্রিক লেয়িং কি কি উপায়ে দেয়া যায়?

৪। প্যাটার্ন কত প্রকার?

খ) সত্য মিথ্যা যাচাই, সত্য হলে “স” আর মিথ্যা হলে “মি” লিখুন

১। ব্লক প্যাটার্ন তিনটি উপায়ে তৈরি করা যায়।

২। অটোমেটিক পদ্ধতিতে মেশিনের সাহায্যে স্বয়ংক্রিয়ভাবে কাপড়ের রোল থেকে কাপড় নিয়ে কাটিং টেবিলে বিছানো হয়।

গ) শূন্যস্থান পূরণ

১। স্কাট একটি বিশেষ ধরনের গার্মেন্টস যা ----- থেকে ----- দিকে বুলে থাকে।

২। মার্কার অবশ্যই কাপড়ের -----বরাবর স্থাপন করতে হবে।

|                      |                                 |                                |                        |              |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>-- | পৃষ্ঠা ৩৭/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|

উত্তর পত্র – ১.২.১

ক)

১। কাটিং সেকশনে একটি নির্দিষ্ট টেবিল রয়েছে যার উপর কাপড় স্তরে স্তরে সাজিয়ে কাঁটা হয়। আর এই টেবিলকেই কাটিং টেবিল বলে।

২। পোশাক কারখানা গুলোতে সময় বাচানোর জন্য কাপড় গুলোকে একাধিক স্তরে সাজিয়ে তার পর প্যাটার্ন অনুযায়ী কাটা হয়। কাপড়কে কাটিং টেবিলের উপর একাধিক স্তরে সাজানোকে ফেব্রিক লেয়িং বা স্তরে স্তরে সাজানো বলে।

৩। দুইটি উপায়ে ফেব্রিক লেয়িং বা স্তরে স্তরে সাজানো যায়।

৪। প্যাটার্ন প্রধানত দুই প্রকার।

-বেসিক ব্লক বা ব্লক প্যাটার্ন

-ওয়ার্কিং বা প্রডাকশন প্যাটার্ন

খ)

১। মি

২। স

গ)

১। ওয়েস্ট বা কোমর, নিচের।

২। গ্রেন লাইন।

জব শীটঃ ১.২.১

কাজের নামঃ ফেব্রিক লেয়িং বা স্তরে স্তরে সন্নিবেশ করা।

উদ্দেশ্যঃ এই জবটি সম্পন্ন করার মাধ্যমে ফেব্রিক লেয়িং বা স্তরে স্তরে সাজাতে পারবে।

সতর্কতাঃ জবটি সম্পন্ন করার সময় কর্মক্ষেত্রের সকল নীতিমালা এবং আর্গনোমিক বুকিসহ সকল বিষয়ে সতর্ক থাকতে হবে।

কাজের ধারাবাহিকতাঃ

- জব শীট ও স্পেসিফিকেশন শীট সংগ্রহ করুন।
- কাজের উপযোগী পিপিই সংগ্রহ ও ব্যবহার করুন।
- সরবরাহকৃত জব শীট ও স্পেসিফিকেশন শীট পড়ুন।
- সরবরাহকৃত জব শীট ও স্পেসিফিকেশন শীট অনুযায়ী প্রয়োজনীয় উপকরণ এবং সরঞ্জাম সংগ্রহ করুন।
- সরবরাহকৃত জব শীট ও স্পেসিফিকেশন শীট অনুযায়ী প্রয়োজনীয় সরঞ্জামের কার্যকারিতা এবং ফ্যাসিলিটি ঠিক আছে কি না তা পরীক্ষা করুন।
- প্রক্রিয়া চলাকালীন প্রয়োজনীয় স্বস্থ্যবিধি এবং সুরক্ষার বিষয়টি অনুসরণ করুন।
- ফেব্রিক লেয়িং এর জন্য প্রয়োজনীয় সরঞ্জাম এবং ম্যাটেরিয়ালস চিহ্নিতকরণ করুন।
- আদর্শ বা স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী কাপড় স্তরে স্তরে সন্নিবেশ করুন।
- কাপড় স্তরে স্তরে সাজানো হয়ে গেলে আপনার প্রশিক্ষককে দেখান।
- মূল্যায়নের জন্যে আপনার কাজ প্রশিক্ষকের কাছে উপস্থাপন করুন।
- কর্মক্ষেত্রের আদর্শ (Standard) অনুযায়ী ব্যবহৃত সরঞ্জাম, উপকরণ, এবং কাজের জায়গা পুনরায় ব্যবহার উপযোগী অবস্থায় রাখুন/ সংরক্ষণ করুন।

|                      |                                 |                                |                        |              |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>-- | পৃষ্ঠা ৩৮/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|

#### জব শীটঃ ১.২.২

কাজের নামঃ গার্মেন্টসের বিভিন্ন আইটেম চিহ্নিতকরণ।

উদ্দেশ্যঃ এই জবটি সম্পন্ন করার মাধ্যমে বিভিন্ন গার্মেন্টসের আইটেম সমূহ চিহ্নিত করতে পারবে।

সতর্কতাঃ জবটি সম্পন্ন করার সময় কর্মক্ষেত্রের সকল নীতিমালা এবং আর্গনোমিক বুকিসহ সকল বিষয়ে সতর্ক থাকতে হবে।

কাজের ধারাবাহিকতাঃ

- জব শীট ও স্পেসিফিকেশন শীট সংগ্রহ করুন।
- কাজের উপযোগী পিপিই সংগ্রহ ও ব্যবহার করুন।
- সরবরাহকৃত জব শীট ও স্পেসিফিকেশন শীট পড়ুন।
- সরবরাহকৃত জব শীট ও স্পেসিফিকেশন শীট অনুযায়ী প্রয়োজনীয় উপকরণ, এবং সরঞ্জাম সংগ্রহ করুন।
- প্রক্রিয়া চলাকালীন প্রয়োজনীয় স্বাস্থ্যবিধি এবং সুরক্ষার বিষয়টি অনুসরণ করুন।
- সরবরাহকৃত বিভিন্ন গার্মেন্টসের আইটেম সমূহ চিহ্নিত করুন।
- চিহ্নিত করণ হয়ে গেলে টপ এবং বটম আইটেম গুলো আলাদা ভাবে সন্নিবেশ করুন।
- চিহ্নিত করণ শেষ হয়ে গেলে আপনার প্রশিক্ষককে দেখান।
- মূল্যায়নের জন্য আপনার কাজ প্রশিক্ষককের কাছে উপস্থাপন করুন।
- কর্মক্ষেত্রের আদর্শ (Standard) অনুযায়ী ব্যবহৃত সরঞ্জাম, উপকরণ, এবং কাজের জায়গা পুনরায় ব্যবহার উপযোগী অবস্থায় রাখুন/ সংরক্ষণ করুন।

#### স্পেসিফিকেশন শীটঃ ১.২.১

কাজের নামঃ ফেব্রিক লেইং বা স্তরে স্তরে সন্নিবেশ করা

কাজের শর্তাদিঃ কাজটি অবশ্যই নিরাপদ পদ্ধতি এবং স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী সম্পাদন করতে হবে।

নির্দেশনাঃ

উদ্দেশ্য — কাটিং টেবিলের উপর কাপড়ের লেইং বা স্তরে স্তরে সন্নিবেশ বা সাজাতে পারবে।

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়ালস :

- ✓ স্পেসিফিকেশন শীট
- ✓ ফেব্রিক
- ✓ কাটিং টেবিল
- ✓ স্কেল
- ✓ রোলার
- ✓ মেজারিং টেপ
- ✓ মেজারিং টেপ
- ✓ স্টীল ক্লাম্প
- ✓ পিন বা নিডেল
- ✓ পেপিল বা চক মার্ক করার জন্য
- ✓ টেপ
- ✓ কাঁচি
- ✓ মার্কার

পিপিইঃ

|                      |                                 |                                |                        |              |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>-- | পৃষ্ঠা ৩৯/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|

- ✓ এপ্রোন - ১ পিস
- ✓ মাস্ক - ১ পিস
- ✓ স্কার্ফ - ১ পিস

#### স্পেসিফিকেশন শীটঃ ১.২.২

কাজের নামঃ গার্মেন্টসের বিভিন্ন আইটেম চিহ্নিতকরণ।  
কাজের শর্তাদিঃ কাজটি অবশ্যই নিরাপদ পদ্ধতি এবং স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী সম্পাদন করতে হবে।  
নির্দেশনাঃ

উদ্দেশ্য – বিভিন্ন গার্মেন্টস থেকে নির্দিষ্ট আইটেম সমূহ আলাদা করতে পারবে।

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়ালস :

- ✓ স্পেসিফিকেশন শীট
- ✓ বিভিন্ন ধরনের টপ আইটেম
- ✓ বিভিন্ন ধরনের বটম আইটেম
- ✓ পেন্সিল বা চক মার্ক করার জন্য
- ✓ খাতা-কলম

পিপিইঃ

- ✓ এপ্রোন - ১ পিস
- ✓ মাস্ক - ১ পিস
- ✓ স্কার্ফ - ১ পিস

|                      |                                 |                                |                        |              |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>-- | পৃষ্ঠা ৪০/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|



**Learning Outcome বা শিখনফল ১.৩ কাপড় বা ফেব্রিক কাটতে পারবে**

**বিষয়বস্তু (কন্টেন্ট)**

- ১। পোশাকের বিভিন্ন স্টাইল বা ডিজাইন
- ২। প্যাটার্নের পরিমাপ
- ৩। স্টাইল বা ডিজাইন অনুযায়ী সম্পূর্ণ গার্মেন্টসের বিভিন্ন অংশ (পার্টস)
- ৪। বিভিন্ন ধরনের কাপড় বা ফেব্রিক কাটার

**অ্যাসেসমেন্ট ক্রাইটেরিয়াঃ**

- ১। গ্রাহকের স্পেসিফিকেশন অনুযায়ী পোশাকের স্টাইল বা ডিজাইন ব্যাখ্যা করা।
  - ২। ডিজাইনের প্রয়োজনীয়তা এবং প্যাটার্নের পরিমাপ অনুযায়ী ফেব্রিক বা কাপড় কাটা।
  - ৩। নির্দিষ্ট পোশাকের স্টাইল বা ডিজাইন অনুযায়ী সম্পূর্ণ গার্মেন্টসের বিভিন্ন অংশ (পার্টস) চেক করা।
- শর্তাবলী (কন্ডিশন)-** শিক্ষার্থীদের/ প্রশিক্ষণার্থীদের নিম্নলিখিত উপকরণগুলো অবশ্যই প্রদান করতে হবে

- ১। কলম, পেন্সিল, স্কেল
- ২। ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (PPE)
- ৩। গার্মেন্টসের বিভিন্ন অংশ (পার্টস)
- ৪। প্যাটার্ন ও মার্কার

**শিক্ষা উপকরণ (লার্নিং ম্যাটেরিয়ালস)**

- ১। বই, ম্যানুয়াল
- ২। মডিউল/রেফারেন্স

|                      |                                 |                                |                        |              |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>-- | পৃষ্ঠা ৪১/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|

## প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (লার্নিং অ্যাক্টিভিটি) ১.৩.১

**শিক্ষার ফলাফল (লার্নিং আউটকাম)** কাপড় বা ফেব্রিক কাটতে পারবে

| প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (লার্নিং অ্যাক্টিভিটি) | রিসোর্স / বিশেষ নির্দেশাবলী / রেফারেন্স  |
|--|--|
| কাপড় বা ফেব্রিক কাটতে পারবে               | <ul style="list-style-type: none"> <li>কাপড় বা ফেব্রিক কাটার জন্য তথ্য শীট- ১.৩.১ পড়তে হবে।</li> <li>শিক্ষার্থীদের/ প্রশিক্ষণার্থীদের সেলফ-চেক (স্ব-পরীক্ষা) ১.৩.১ এর উত্তর প্রদানে উৎসাহিত করতে হবে</li> <li>অ্যানসার কী ১.৩.১ এর সাথে নিজের দেয়া উত্তর যাচাই করতে হবে।</li> <li>কাপড় বা ফেব্রিক কাটার জন্য জব শীট ১.৩.১ অনুশীলন করতে হবে।</li> </ul> |

**শিক্ষার উদ্দেশ্য (লার্নিং অবজেক্টিভঃ)** এই তথ্য শীটটি পড়ার পর শিক্ষার্থীরা কাপড় বা ফেব্রিক কাটতে পারবে।

পোশাকের বিভিন্ন স্টাইল বা ডিজাইনঃ

ফ্যাশন ডিজাইনাররা একটি নির্দিষ্ট সময়ের জন্য, একটি নির্দিষ্ট অঞ্চলের মানুষের উপর ভিত্তি করে কিছু পণ্য বা পোশাক তৈরি বা ডেভেলপ করে থাকে। ডেভেলপকৃত ঐ সব পোশাকের বিভিন্ন ধরন গুলোকে স্টাইল বা ডিজাইন আকারে প্রকাশ করা হয়।

প্যাটার্নের পরিমাপঃ

একটি নির্দিষ্ট পোশাক তৈরির পূর্বে ঐ পোশাকের বিভিন্ন পার্ট বা অংশের মাপ অনুযায়ী শক্ত বা হার্ড পেপার এর মাধ্যমে তার অনুরূপ কপি তৈরি করা হয় যাকে প্যাটার্ন বলে। তাই প্যাটার্নের মাপ বলতে আমরা ঐ নির্দিষ্ট পোশাকের মাপকেই বুঝে থাকি। পোশাকের মাপ সাধারণত ইঞ্চি বা সেন্টিমিটারে প্রকাশ করা হয়।

**ফেব্রিক কাটিংঃ**

গার্মেন্টস ম্যানুফ্যাকচারিং এ ফেব্রিক কাটিং এর অর্থ হলো কাটিং টেমপ্লেট বা মার্কারের সাহায্যে কাপড়ের স্তর থেকে পোশাকের বিভিন্ন অংশ গুলো কেটে আলাদা করা। কাটিং হলো একটি সম্পূর্ণ পোশাক তৈরির জন্য অন্যতম প্রধান ধাপ। সাধারণত ফেব্রিক কাটার জন্য, কাপড়ের স্তর বা লেয়ারের উপর মার্কার স্থাপন করা হয়।

**কাটিং এর উদ্দেশ্য**

- মার্কারের সাইজ অনুযায়ী কাপড়ের স্তর বা লেয়ার থেকে পোশাকের বিভিন্ন অংশ গুলো আলাদা করতে।
- প্রয়োজনীয় ডিজাইন ও আকৃতি অনুযায়ী পোশাক তৈরি করার জন্য সহায়তা করা।
- গার্মেন্টস তৈরির পরবর্তী প্রক্রিয়ার সাথে এগিয়ে যাওয়ার জন্য গার্মেন্টসের বিভিন্ন অংশ প্রস্তুত করা।

**ফেব্রিক কাটার শর্ত সমূহ**

- কাটার নির্ভুলতা (The precision of the cut)
- পরিষ্কার প্রান্ত (Clean edges)
- ইনফিউসড এজ (infused edges)

|                      |                                 |                                |                        |              |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>-- | পৃষ্ঠা ৪২/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|

➤ সাপোর্ট অফ দ্যা লে (Support of the lay)

➤ সামঞ্জস্যপূর্ণ কাটিং (Consistent cutting)

#### ফেব্রিক কাটিং বিভাগে কাজের পদ্ধতি

- ✓ প্রথমত উৎপাদন পরিকল্পনা অনুসারে নমুনাতে বিভাগ বা স্যাম্পল ডিপার্টমেন্ট থেকে অনুমোদিত প্যাটার্ন এবং পোশাকের নমুনা বা স্যাম্পল সংগ্রহ করা হয়।
- ✓ লে অর্ডার শীট/অনুপাত শীট পূরণ করা হয় (আইটেম, ফেব্রিক প্রস্থ, রঙ ইত্যাদি)
- ✓ অর্ডার শীটের সমস্ত তথ্যের উপর ভিত্তি করে মার্কার তৈরির জন্য এটি সি.এ.ডি (CAD) বিভাগে পাঠানো হয়। অথবা যদি এটি ম্যানুয়ালি করতে হয় তবে ম্যানুয়ালি মার্কার তৈরি করা হয়।
- ✓ মার্কার পাওয়ার পর মার্কার চেক করা হয়।
- ✓ পরিকল্পনা অনুযায়ী ফেব্রিক কাটার জন্য কাটিং সেকশন থেকে স্টোরে ফেব্রিক রিকুইজিশন দেওয়া হয়।
- ✓ মার্কার এবং কাটার পরিকল্পনা অনুযায়ী কাটিং টেবিলে ফেব্রিক আনা হয়।
- ✓ মার্কেডাইজার অনুমোদিত ট্রিম কার্ডের সাথে ফেব্রিক ম্যাচিং করা হয়।
- ✓ তারপর ম্যানুয়ালি বা মেশিন দিয়ে ফেব্রিক স্তরে স্তরে সাজানো হয়।
- ✓ ফেব্রিক স্তরে স্তরে সাজানো বা লেয়ারিং সম্পূর্ণ করার পর, ফেব্রিকের উপর মার্কার স্থাপন করা হয়।
- ✓ মাননিয়ন্ত্রন বিভাগকে দিয়ে মার্কার চেক করানো হয়, স্টোর এবং সেলাই বা সুয়িং সেকশনের জন্য স্টাইল এবং সাইজের সমস্ত তথ্যের রিপোর্ট তৈরি করা হয়।
- ✓ কাটার পূর্বে কাপড়ের স্তরে ক্ল্যাম্প এবং গাম টেপ সংযুক্ত করা হয়।
- ✓ যদি মার্কারে কোন ডিল চিহ্ন থাকে তাহলে ডিল করা হয়।
- ✓ এরপর কাটিং ম্যান কাপড় কাটা শুরু করে।
- ✓ তারপর গুপ এবং অনুপাত অনুসারে পোশাকের বিভিন্ন অংশ গুলো আলাদা করা হয়।
- ✓ লে অর্ডার শীট অনুযায়ী বান্ডেল চার্ট তৈরি করে হয় এবং তা প্রিন্ট করা হয়।
- ✓ বান্ডেল চার্ট অনুযায়ী নাম্বারিং করা হয়।
- ✓ এরপর বিভিন্ন প্যানেল চেকিং করা হয়
- ✓ যদি কোন ত্রুটি থাকে তাহলে বান্ডিলের রোল কেটে শেড অনুযায়ী তা প্রতিস্থাপন করা হয়, তারপর পুনরায় বান্ডিল করে তা সেলাই বা সুয়িং সেকশনে পাঠানো হয়।
- ✓ যদি কোন ডিজাইনে কোন ফিউজিং বা এমব্রয়ডারি থাকে তবে তা সম্পূর্ণ করার জন্য স্ব স্ব বিভাগে প্রেরণ করা হয়।

|                      |                                 |                                |                         |              |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|-------------------------|--------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>--- | পৃষ্ঠা ৪৩/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|-------------------------|--------------|

**ফেব্রিক কাটিং কৌশলঃ** ফেব্রিক কাটিং কৌশল প্রধানত তিন প্রকার।

১। সম্পূর্ণ ম্যানুয়াল কাটিং

✓ হাতে চালিত কাঁচি

২। ম্যানুয়ালি চালিত পাওয়ার নাইফ

✓ স্ট্রেইট নাইফ

✓ ব্যান্ড নাইফ

✓ গোলাকার বা সার্কুলার ব্লেড নাইফ

✓ ডাই কাটার

✓ নোচার

✓ ড্রিল

৩। অটোমেটিক বা কম্পিউটারাইজড নাইফ

✓ নাইফ কাটিং

✓ ওয়াটার জেট কাটিং

✓ লেজার কাটিং

✓ প্লাজমা টর্চ কাটিং

**চালিত কাঁচি (পাওয়ার নাইফ)-** এগুলি এক বা দুটি কাপড়ের স্তর কাটতে ব্যবহৃত হয়। এটি স্যাম্পল রুমে ব্যবহার করা হয়।

**গোলাকার ছুরি বা রাউন্ড নাইফঃ-** এটি একটি খুব দ্রুত কাটিং মেশিন। এর সাহায্যে সরল রৈখিক বা বক্রাকারে কাপড় কাটার জন্য খুবই উপযোগি। ব্লেডের আকার ৪ সেমি থেকে ২০ সেমি ব্যাস পর্যন্ত এবং কার্যকর কাটিংএর উচ্চতা ব্লেডের ব্যাসের প্রায় ৪০ শতাংশ।

**সোজা ছুরি বা স্ট্রেইট নাইফ-** অধিকাংশ কাটিং সেকশনের ওয়ার্কহাউসে সোজা ছুরি বা স্ট্রেইট নাইফ ব্যবহার করা হয়। বহুমুখী এবং বেশিরভাগ উদ্দেশ্যে সাধনের জন্য এই নাইফটিই যথেষ্ট।

**ব্যান্ড ছুরি বা নাইফ-** এই মেশিনের সরু ব্লেডের সাহায্যে সবচেয়ে ভালো আকৃতির এবং নির্ভুলভাবে ফেব্রিক কাটা যায়।

অটোমেটিক বা কম্পিউটারাইজড কাটিং সিস্টেম- চার ধরনের স্বয়ংক্রিয় কাটিং সিস্টেম রয়েছে। সেগুলো হল স্বয়ংক্রিয় ব্লেড কাটিং, ওয়াটার জেট কাটিং, লেজার জেট কাটিং এবং প্লাজমা জেট কাটিং।

স্বয়ংক্রিয় ব্লেড কাটিং- স্বয়ংক্রিয় ব্লেড কাটিং মেশিন হল সবচেয়ে উন্নত এবং বহুল ব্যবহৃত কম্পিউটারাইজড কাটিং সিস্টেম। সংখ্যাগতভাবে নিয়ন্ত্রিত ছুরিগুলি দুর্দান্ত নির্ভুলতা এবং গতির সাথে একাধিক কাপড়ের স্তর কেটে থাকে। সংখ্যাগতভাবে নিয়ন্ত্রিত কাটারগুলির জন্য কাগজ চিহ্নিতকারীর প্রয়োজন নেই। অপারেটররা একটি কীবোর্ড সহ কমান্ড কনসোল মাইক্রোপ্রসেসিং ইউনিটের মাধ্যমে প্রধান নিয়ন্ত্রণ ইউনিটের সাথে সরাসরি যোগাযোগ করে থাকে।

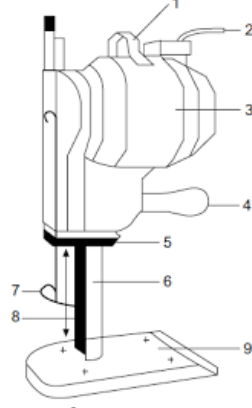
**লেজারের কাটিং-** লেজার কাটিং এর মাধ্যমে ফেব্রিক কাটার জন্য এক মিনিটের মধ্যে প্রক্ষিপ্ত আলোর একটি শক্তিশালী রশ্মিকে ফোকাস করা হয়। এটি একটি দ্রুত গতি সম্পন্ন কাটার (স্বয়ংক্রিয় নাইফের তুলনায় দ্বিগুণ), যা নির্ভুলতা এবং বহুমুখী ক্ষমতা সম্পন্ন, তবে এর থেকে কিছুটা তাপ নির্গমন হয়ে থাকে।

**স্ট্রেইট নাইফের বিভিন্ন অংশঃ**

১. উপরের হাতল,
২. বৈদ্যুতিক তার,
৩. মোটর,
৪. সাইড হ্যান্ডেল,
৫. ছুরি শাণ্ডালা,
৬. দাঁড়ানো,

|                      |                                 |                                |                        |              |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>-- | পৃষ্ঠা ৪৪/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|

৭. চাপা পা,
৮. সোজা ছুরি, এবং
৯. বেস প্লেট



চিত্রঃ স্ট্রেইট নাইফ

#### ম্যানুয়াল কাটিং পদ্ধতির সুবিধা:

- ১। কাটিং প্রক্রিয়াটি সহজ
- ২। শিক্ষিত জনবলের প্রয়োজন নেই।
- ৩। ফেব্রিক বা কাপড় কাটার জন্য কম দামের নাইফ বা ছুরিই যথেষ্ট।
- ৪। রক্ষণাবেক্ষণ খরচ অনেক কম।

#### ম্যানুয়াল কাটিং পদ্ধতির অসুবিধা:

- ১। ধীর গতির কাটিং প্রক্রিয়া এটি।
- ২। বড় বা বেশী আকারের কাপড় কাটার জন্য উপযুক্ত নয়।
- ৩। দুর্ঘটনার মাত্রা খুব বেশী।
- ৪। কম্পিউটারাইজড কাটিং পদ্ধতির তুলনায় এর শ্রম খরচ বেশী।

#### অটোমেটিক বা কম্পিউটারাইজড কাটিং পদ্ধতির সুবিধা:

- ১। এটি কম্পিউটার নিয়ন্ত্রিত একটি সিস্টেম যা খুবই কার্যকরী কাটিং প্রক্রিয়া।
- ২। কাটিং অপারেশন খুব দ্রুত।
- ৩। বড় বা বেশী কাপড় কাটার জন্য উপযুক্ত।
- ৪। কাটিং গতি নিয়ন্ত্রণ করা যায়।
- ৫। দুর্ঘটনার মাত্রা খুবই কম।
- ৬। এই পদ্ধতিতে কোন মার্কার প্রয়োজন হয় না।
- ৭। ম্যানুয়াল কাটিং পদ্ধতির তুলনায় ৭ গুণ বেশী কাপড় কাটা যায়।
- ৮। শ্রম খরচ কম।

#### কম্পিউটারাইজড কাটিং পদ্ধতির অসুবিধা:

- ১। রক্ষণাবেক্ষণ খরচের পরিমাণ অনেক বেশী।
- ২। দক্ষ ও শিক্ষিত জনবল প্রয়োজন।

|                      |                                 |                                |                        |              |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>-- | পৃষ্ঠা ৪৫/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|

৩। অনেক দামী মেশিন।

#### সেলফ চেক – ১.৩.১

প্রশিক্ষার্থীদের জন্য নির্দেশনা – উপরোক্ত ইনফরমেশন শীট পাঠ করে নিচের প্রশ্ন গুলোর উত্তর লিখুন।

ক) সংক্ষিপ্ত প্রশ্ন

১। ফেব্রিক কাটিং কৌশল কত প্রকার?

২। ফেব্রিক কাটিং বলতে কি বুঝেন?

খ) সত্য মিথ্যা যাচাই, সত্য হলে “স” এবং মিথ্যা হলে “মি” লিখুন

১। ফেব্রিক কাটিং কৌশল প্রধানত তিন প্রকার।

২। ওয়াটার জেট কাটিং মেশিন হলো হাতে চালিত কাটিং মেশিন।

৩। অটোমেটিক বা কম্পিউটারাইজড কাটিং সিস্টেমে দুর্ঘটনার মাত্রা খুবই কম।

গ) শূন্যস্থান পূরণ করুন

১। অধিকাংশ কাটিং সেকশনে ----- নাইফ ব্যবহার করা হয়।

২। কাটার পূর্বে কাপড়ের স্তরে----- সংযুক্ত করা হয়।

#### উত্তরপত্র – ১.৩.১

ক)

১। ৩ প্রকার

২। গার্মেন্টস ম্যানুফ্যাকচারিং এ ফেব্রিক কাটিং এর অর্থ হলো কাটিং টেমপ্লেট বা মার্কারের সাহায্যে কাপড়ের স্তর থেকে পোশাকের বিভিন্ন অংশ গুলো কেটে আলাদা করা।

খ)

১। স

২। মি

৩। স

গ)

১। সোজা ছুরি বা স্ট্রাইট

২। ক্ল্যাম্প এবং গাম টেপ

#### জব শীটঃ ১.৩.১

কাজের নামঃ কাপড় (ফেব্রিক) কাটা বা কর্তন

উদ্দেশ্যঃ এই জবটি সম্পন্ন করার মাধ্যমে মার্কার অনুযায়ী কাপড় (ফেব্রিক) এর স্তর থেকে কাপড় কাটতে পারবে।

সতর্কতাঃ জবটি সম্পন্ন করার সময় কর্মক্ষেত্রের সকল নীতিমালা এবং আর্গনোমিক বুকিসহ সকল বিষয়ে সতর্ক থাকতে হবে।

কাজের ধারাবাহিকতাঃ

- ✓ জব শীট ও স্পেসিফিকেশন শীট সংগ্রহ করুন।
- ✓ কাজের উপযোগী পিপিই সংগ্রহ ও ব্যবহার করুন।
- ✓ সরবরাহকৃত জব শীট ও স্পেসিফিকেশন শীট পড়ুন।

|                      |                                 |                                |                        |              |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>-- | পৃষ্ঠা ৪৬/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|

- ✓ সরবরাহকৃত জব শীট ও স্পেসিফিকেশন শীট অনুযায়ী প্রয়োজনীয় উপকরণ এবং সরঞ্জাম সংগ্রহ করণ।
- ✓ সরবরাহকৃত জব শীট ও স্পেসিফিকেশন শীট অনুযায়ী প্রয়োজনীয় সরঞ্জামের কার্যকারিতা এবং ফ্যাসিলিটি ঠিক আছে কি না তা পরীক্ষা করণ।
- ✓ প্রক্রিয়া চলাকালীন প্রয়োজনীয় স্বস্থ্যবিধি এবং সুরক্ষার বিষয়টি অনুসরণ করণ।
- ✓ কাপড় কাটার জন্য প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়ালস চিহ্নিতকরণ করণ।
- ✓ কাটিং টুলস এবং ম্যাটেরিয়ালসের নাম লিপিবদ্ধ করণ।
- ✓ আদর্শ বা স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী ফেব্রিক কাটার দিয়ে কাপড় কাটুন।
- ✓ কাজ সম্পন্ন করে কাটিং প্যানেল গুলো নাম্বারিং করণ।
- ✓ কাজ সম্পন্ন করে আপনার প্রশিক্ষককে বলুন।
- ✓ মূল্যায়নের জন্যে আপনার কাজ প্রশিক্ষকের কাছে উপস্থাপন করণ।
- ✓ কর্মক্ষেত্রের আদর্শ (Standard) অনুযায়ী ব্যবহৃত সরঞ্জাম, উপকরণ, এবং কাজের জায়গা পুনরায় ব্যবহার উপযোগী অবস্থায় রাখুন/ সংরক্ষণ করণ।

#### স্পেসিফিকেশন শীটঃ ১.৩.১

কাজের নামঃ কাপড় (ফেব্রিক) কাটা বা কর্তন

কাজের শর্তাদিঃ কাজটি অবশ্যই নিরাপদ পদ্ধতি এবং কাটিং মেশিন অপারেশন পেশার স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী সম্পাদন করতে হবে।

নির্দেশনাঃ

উদ্দেশ্য — কাপড়ের স্তর থেকে মার্কার অনুযায়ী কাপড় কাটতে পারা।

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়ালস :

- ✓ ফেব্রিক
- ✓ মার্কার
- ✓ কাটিং মেশিন
- ✓ স্টীল ক্লাম্প
- ✓ কাঁচি
- ✓ ঘাম যুক্ত টেপ
- ✓ চক বা পেন্সিল মার্ক করার জন্য

পিপিইঃ

- ✓ এপ্রোন - ১ পিস
- ✓ মাস্ক - ১ পিস
- ✓ স্কার্ফ - ১ পিস
- ✓ মেটাল গ্লোভস - ১ পিস

|                      |                                 |                                |                        |              |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>-- | পৃষ্ঠা ৪৭/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|

**Learning Outcome বা শিখনফল ১.৪** কাপড় কাটার জন্য প্রয়োজনীয় সরঞ্জাম এবং উপকরণ গুলো পরিষ্কার করে নির্দিষ্ট স্থানে সংরক্ষন করতে পারবে

**বিষয়বস্তু (কন্টেন্ট)**

- ১। পরিত্যক্ত জিনিস বা ওয়েস্ট ম্যাটেরিয়াল
- ২। সরঞ্জামসমূহ পরিষ্কার
- ৩। কাটিং মেশিন রক্ষণাবেক্ষণ।
- ৪। পরিষ্কারক বা ক্লিনিং সরঞ্জাম
- ৫। বর্জ্য ব্যবস্থাপনা

**অ্যাসেসমেন্ট ক্রাইটেরিয়াঃ**

- ১। পরিবেশগত প্রয়োজনীয়তা অনুসারে পরিত্যক্ত জিনিস বা ওয়েস্ট ম্যাটেরিয়াল গুলো স্থানান্তরিত করা।
- ২। স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সরঞ্জামসমূহ পরিষ্কার সম্পাদন করা।
- ৩। স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী যন্ত্রপাতি এবং সরঞ্জামসমূহ যথাযথভাবে নিরাপদে সংরক্ষণ করা।

**শর্তাবলী (কন্ডিশন)-** শিক্ষার্থীদের/ প্রশিক্ষণার্থীদের নিম্নলিখিত উপকরণগুলো অবশ্যই প্রদান করতে হবে

- ১। কলম, পেন্সিল, স্কেল
- ২। ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (PPE)
- ৩। গার্মেন্টসের বিভিন্ন পরিত্যক্ত জিনিস বা ওয়েস্ট ম্যাটেরিয়াল
- ৪। সরঞ্জামসমূহ পরিষ্কারের উপাদান
- ৫। সরঞ্জাম এবং উপকরণ গুলো সংরক্ষনের উপায়।

**শিক্ষা উপকরণ (লার্নিং ম্যাটেরিয়ালস)**

- ১। বই, ম্যানুয়াল
- ২। মডিউল/রেফারেন্স

|                      |                                 |                                |                        |              |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>-- | পৃষ্ঠা ৪৮/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|



**প্রশিক্ষন কার্যক্রম (লার্নিং অ্যাক্টিভিটি) ১.৪.১**

**শিক্ষার ফলাফল (লার্নিং আউটকাম)** কাপড় কাটার জন্য প্রয়োজনীয় সরঞ্জাম এবং উপকরণ গুলো পরিষ্কার করে নির্দিষ্ট স্থানে সংরক্ষন করতে পারবে।

| প্রশিক্ষন কার্যক্রম (লার্নিং অ্যাক্টিভিটি)  | রিসোর্স / বিশেষ নির্দেশাবলী / রেফারেন্স  |
|---|--|
| কাপড় কাটার জন্য প্রয়োজনীয় সরঞ্জাম এবং উপকরণ গুলো পরিষ্কার করে নির্দিষ্ট স্থানে সংরক্ষন করতে পারবে। | <ul style="list-style-type: none"><li>কাপড় কাটার জন্য প্রয়োজনীয় সরঞ্জাম এবং উপকরণ গুলো পরিষ্কার করে নির্দিষ্ট স্থানে সংরক্ষন করার জন্য তথ্য শীট- ১.৪.১ পড়তে হবে।</li><li>শিক্ষার্থীদের/ প্রশিক্ষার্থীদের সেলফ-চেক (স্ব-পরীক্ষা) ১.৪.১ এর উত্তর প্রদানে উৎসাহিত করতে হবে</li><li>অ্যানসার কী ১.৪.১ এর সাথে নিজের দেয়া উত্তর যাচাই করতে হবে।</li><li>কাপড় কাটার জন্য প্রয়োজনীয় সরঞ্জাম এবং উপকরণ গুলো পরিষ্কার করে নির্দিষ্ট স্থানে সংরক্ষন করার জন্য জব শীট ১.৪.১ অনুশীলন করতে হবে।</li></ul> |

|                      |                                 |                                |                        |              |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>-- | পৃষ্ঠা ৪৯/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|

**ইনফরমেশন বা তথ্য শীট ১.৪.১** কাপড় কাটার জন্য প্রয়োজনীয় সরঞ্জাম এবং উপকরণ গুলো পরিষ্কার করে নির্দিষ্ট স্থানে সংরক্ষণ করতে পারবে।

**শিক্ষার উদ্দেশ্য (লার্নিং অবজেক্টিভ)** এই তথ্য শীটটি পড়ার পর শিক্ষার্থীরা কাপড় কাটার জন্য প্রয়োজনীয় সরঞ্জাম এবং উপকরণ গুলো পরিষ্কার করে নির্দিষ্ট স্থানে সংরক্ষণ করতে পারবে।

**পরিত্যক্ত 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 পরিত্যক্ত 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 সজ্জিতকরন :**

কাজ শেষ করার পর এই টুলস গুলো সংগ্রহ এবং পরিষ্কার করে নির্দিষ্ট স্থানে চিত্রের ন্যায় 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
- ৫। ডাস্ট কালেকশন মেশিন

|                      |                                 |                                |                        |              |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>-- | পৃষ্ঠা ৫০/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|

### কাটিং মেশিন পরিষ্কারের এবং রক্ষণাবেক্ষণের ধাপগুলি দেওয়া হলঃ

- ১। প্রয়োজনীয় পরিষ্কারক উপকরণ এবং যন্ত্রপাতি সংগ্রহ করুন।
- ২। পরিমাপক যন্ত্রের টুলস বা অংশগুলি পরিষ্কার এবং রক্ষণাবেক্ষণ করুন
- ৩। টুলস এবং যন্ত্রপাতিগুলো যথাস্থানে জমা রাখুন
- ৪। কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার রাখুন।

### বর্জ্য পদার্থ:

ব্যবহারের পর অপ্রয়োজনীয় বা অব্যাবহৃত দ্রব্যাদি বা জিনিসপত্র কে বর্জ্য পদার্থ বলে। যেমন বুট 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 –

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

এগুলো সম্ভব হলে -

- ১। 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



|                      |                                 |                                |                        |              |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>-- | পৃষ্ঠা ৫১/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|

### সেলফ চেক – ১.৪.১

প্রশিক্ষার্থী দের জন্য নির্দেশনা – উপরোক্ত ইনফরমেশন শীট পাঠ করে নিচের প্রশ্ন গুলোর উত্তর লিখুন।

ক। সংক্ষিপ্ত প্রশ্ন

১। পরিষ্কারক বা ক্লিনিং সরঞ্জামের নাম বলুন।

২। বর্জ্য পদার্থ কাকে বলে?

৩। কাজ শেষে আমাদের করণীয় কি কি?

খ) শূন্যস্থান পূরণ কর।

১। ভাঙ্গা নিডেল, মেশিনের পার্টস, ডাইস (রং কারক) ইত্যাদি ----- সংরক্ষণ করা হয়।

২। ব্যবহারের পর অপ্রয়োজনীয় বা অব্যাবহৃত দ্রব্যাদি বা জিনিসপত্র কে ----- পদার্থ বলে।

৩। ডাস্ট কালেকশন মেশিনটিকে ----- ক্লিনারও বলা হয়।

### উত্তর পত্র – ১.৪.১

ক)

১। উত্তরঃ পরিষ্কারক বা ক্লিনিং সরঞ্জাম গুলো হলোঃ

- ব্রাশ
- কটন কাপড়ের অংশ
- তুলা
- ক্লিনিং লিকুইড
- ডাস্ট কালেকশন মেশিন

২। উত্তরঃ ব্যবহারের পর অপ্রয়োজনীয় বা অব্যাবহৃত দ্রব্যাদি বা জিনিসপত্র কে বর্জ্য পদার্থ বলে।

৩। উত্তরঃ কাজ শেষে আমাদের করণীয়

- কাজ শেষ করার পর গননার প্রয়োজনীয় সকল সরঞ্জাম গুছিয়ে রাখতে হবে।
- ব্রাশ, কাপড়ের ডাস্টার বা অনুমোদিত অন্য কিছু দিয়ে সকল সরঞ্জাম সঠিক ভাবে পরিষ্কার করতে হবে।
- ক্যালকুলেটর বন্ধ করতে হবে।
- কাজের সাথে সম্পৃক্ত টুলস এবং ম্যাটেরিয়ালস পরিষ্কার করে যথাস্থানে সাজিয়ে রাখতে হবে।
- কর্মস্থল পরিষ্কার করে ময়লা, আবর্জনা বা বর্জ্য পদার্থ নির্ধারিত স্থানে রাখতে হবে।
- সাবান বা হ্যান্ডওয়াশ দিয়ে হাত ধুতে হবে।

খ)

১। উত্তরঃ পুড়িয়ে অথবা উচ্চ তাপমাত্রায় গলিয়ে

২। উত্তরঃ বর্জ্য

৩। উত্তরঃ ভ্যাকুয়াম

|                      |                                 |                                |                        |              |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>-- | পৃষ্ঠা ৫২/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|

**দক্ষতা পর্যালোচনা**

|   |       |    |
|---|-------|----|
| প্রশিক্ষার্থীর জন্য নির্দেশনাঃ প্রশিক্ষার্থী নিম্নোক্ত দক্ষতা প্রমাণ করতে সক্ষম হলে নিজেই তার দক্ষতা মূল্যায়ন করবে এবং সম্মত হলে হ্যাঁ বোধক ঘরে টিক চিহ্ন দিবে |       |    |
| ১। কর্মক্ষেত্রের প্রবিধান অনুযায়ী ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জামাদি (PPE) নির্বাচন এবং পরিধান করা হয়েছে।   | হ্যাঁ | না |
| ২। ফেব্রিক স্পেসিফিকেশন অনুযায়ী ফেব্রিক সংগ্রহ এবং চেক করা হয়েছে।   |       |    |
| ৩। নির্দেশনা অনুযায়ী ফেব্রিকের প্রস্থ, মান চেক এবং কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী যথাযথ ব্যবস্থা নেওয়া হয়েছে।  |       |    |
| ৪। কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী ফেব্রিক বা কাপড় চেক করা হয়েছে।   |       |    |
| ৫। স্ট্যান্ডার্ড ফেব্রিক কেয়ার বা যত্ন অনুযায়ী জব জবে ভিজানো বা জল ঝরা অবস্থার কাপড় বা ফেব্রিকে শুকানো এবং তা প্রেসড বা চাপ দেয়া হয়েছে।                    |       |    |
| ৬। নির্দিষ্ট পোশাকের স্টাইল বা ডিজাইন (নকশা) অনুযায়ী এল্লেসোরিস (আনুষঙ্গিক) ও উপকরণ নির্বাচন এবং প্রস্তুত করা হয়েছে।  |       |    |
| ৭। কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি এবং সরঞ্জামাদি নির্বাচন এবং সংগ্রহ করা হয়েছে।  |       |    |
| ৮। কোম্পানির পদ্ধতি অনুযায়ী কাটিং টেবিল প্রস্তুত এবং সেট আপ করা হয়েছে।  |       |    |
| ৯। ফেব্রিকের গ্রেইন লাইন অনুযায়ী মার্কারগুলি বিছানো এবং ফেব্রিকের উপর পিন করা হয়েছে।  |       |    |
| ১০। স্পেসিফিকেশন অনুযায়ী ফেব্রিক বিছানো এবং প্যাটার্নের সাথে সারিবদ্ধ করা হয়েছে, তার সামঞ্জস্যতা নিশ্চিত করার জন্য চেক করা হয়েছে।                            |       |    |
| ১১। কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী ফেব্রিক বা কাপড়ের উপর অনুমোদিত সেলাইয়ের লাইন বা সীম চিহ্নিত করা হয়েছে।  |       |    |
| ১২। নির্দিষ্ট পোশাক আইটেম অনুযায়ী ফেব্রিকের উপর ডার্টস এবং পকেটের অবস্থানগুলি ট্রেস / চিহ্নিত করা হয়েছে।  |       |    |
| ১৩। কোম্পানি পদ্ধতি অনুযায়ী মার্ক স্থাপন করা হয়েছে।   |       |    |
| ১৪। গ্রাহকের স্পেসিফিকেশন অনুযায়ী পোশাকের স্টাইল বা ডিজাইন ব্যাখ্যা করা হয়েছে।  |       |    |
| ১৫। ডিজাইনের প্রয়োজনীয়তা এবং প্যাটার্নের পরিমাপ অনুযায়ী ফেব্রিক বা কাপড় কাটা হয়েছে।  |       |    |
| ১৬। নির্দিষ্ট পোশাকের স্টাইল বা ডিজাইন অনুযায়ী সম্পূর্ণ গার্মেন্টসের বিভিন্ন অংশ (পার্টস) চেক করা হয়েছে।  |       |    |
| ১৭। পরিবেশগত প্রয়োজনীয়তা অনুসারে পরিত্যক্ত জিনিস বা ওয়েস্ট ম্যাটেরিয়াল গুলো স্থানান্তরিত করা হয়েছে।  |       |    |
| ১৮। স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সরঞ্জামসমূহ পরিষ্কার সম্পাদন করা হয়েছে।  |       |    |
| ১৯। স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী যন্ত্রপাতি এবং সরঞ্জামসমূহ যথাযথভাবে নিরাপদে সংরক্ষণ করা হয়েছে।  |       |    |

প্রশিক্ষার্থীর স্বাক্ষর ও তারিখ

প্রশিক্ষকের স্বাক্ষর ও তারিখ

|                      |                                 |                                |                        |              |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|
| Code:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>-- | পৃষ্ঠা ৫৩/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|



The Competency Based Learning Materials (CBLMs) for CBT&A Methodology is developed with the assistance 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:<br>RTPMC2008A1 | কাটিং ফেব্রিকস<br>(Cut Fabrics) | উন্নয়নের তারিখ:<br>মার্চ-২০২২ | সংস্করণের তারিখ:<br>-- | পৃষ্ঠা ৫৪/৫৪ |
|----------------------|---------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------|