



JP Technical Training Center (JPTTC)

Guidelines For the Trainees

Tailoring And Dress Making (Level-2)

Make Nightwear for Ladies

Part-5

সূচিপত্র

মডিউলের শিরোনামঃ মেইক নাইটওয়্যার.....	৫
এই মডিউলটি শেষ করার পর প্রশিক্ষার্থীরা অবশ্যইঃ.....	৫
অ্যাসেসমেন্ট ক্রাইটেরিয়াঃ.....	৫
ইনফরমেশন শিট-৫ঃ.....	৭
নাইটওয়্যার সেলাই করণঃ.....	২২
সেলফচেক-৫ঃ.....	৪৩
উত্তরপত্র-৫ঃ.....	৪৫
জবশিট-৫ঃ.....	৪৬
স্পেসিফিকেশন শিট-৫ঃ.....	৫০
চেকলিষ্টঃ-৫ঃ.....	৫১

কিভাবে এই সক্ষমতা প্রশিক্ষণ উপকরণ ব্যবহার করা হয় (HOW TO USE THIS COMPETENCY-BASED LEARNING MATERIAL)

নাইটওয়্যার (লেডিস) তৈরীর এই মডিউলে স্বাগতম। কাজটি সম্পূর্ণ করার জন্য এই মডিউলে আপনার জন্য রয়েছে প্রশিক্ষণ উপকরণ এবং কার্যক্রম।

এই "নাইটওয়্যার" হচ্ছে সেলাই এবংপোষাক তৈরী NTVQF Level-1 কাজেরসক্ষমতার এককগুলির একটি সক্ষমতা। জ্ঞান, দক্ষতা এবং আচরনের মাধ্যমে একজন দক্ষ কর্মী হয়ে ওঠার জন্য একটি বেসিক কোর্স।

আপনাকে মডিউলের প্রতিটি প্রশিক্ষণ ফলাফল ক্রমানুসারে একটি ধারাবাহিক প্রশিক্ষণ কার্যক্রমের মধ্যদিয়ে সমাপ্ত করতে হবে। এই কার্যক্রম শ্রেণিকক্ষের সংযুক্ত কার্যক্রমের অংশ হিসেবে সমাপ্ত করা যেতে পারে অথবা আপনি আপনার কর্মক্ষেত্রে এই কাজটি করতে পারেন। প্রশিক্ষণ ফলাফল অর্জনের প্রয়োজনে একই সাথে শিক্ষা ও অনুশীলনের মাধ্যমে জ্ঞান ও দক্ষতা অর্জনের মধ্য দিয়ে আপনাকে এই কার্যক্রমটি সম্পন্ন করতেবলা হবে।

শেখার কাজগুলোর (Learning Activity) ধারাবাহিকতা জানতে এবং প্রতিটি কাজে মধ্যে উপযুক্ত সম্পদ ব্যবহারের জন্য প্রশিক্ষণ কার্যক্রম পৃষ্ঠা উল্লেখ করা হলো। এই পৃষ্ঠাটি আপনার জন্য সক্ষমতা অর্জনের দিক নির্দেশনা হিসেবে কাজ করবে।

তথ্য তালিকাটি (Information Sheets) পড়ুন। এটি আপনাকে কাজ বুঝতে শিখাবে, কেন এবং কিভাবে এই কাজগুলি হয়। এক সময় এই তথ্য শিটটি পড়া শেষ হলে আপনি স্বয়ং-চেক শিট এর প্রশ্ন শেষ করুন।

স্বয়ং-চেক (Self-Checks), তথ্য শিটকে প্রশিক্ষণ পথপ্রদর্শক হিসেবে অনুসরণ করে। স্বয়ং-চেক সমাপ্তি, আপনি কতটুকু অগ্রসর হয়েছেন তা জানতে সাহায্য করবে। উত্তরের চাবিকাঠি (Answer Key) পর্যালোচনা করে আপনি স্বয়ং-চেকের মাধ্যমে কতটুকু অগ্রসর হয়েছেন।

পেশা শিট বা কার্যক্রম শিট (Job Sheets and/or Activity sheets)-এ যেভাবে বর্ণিত আছে সব কাজ সেভাবে সমাপ্ত করবেন। যেখানে নতুন দক্ষতার বিকাশ ঘটবে সেখানে আপনি আপনার নতুন জ্ঞান প্রয়োগ করবেন।

যখন এই মডিউলের মাধ্যমে কাজ করবেন তখন সর্বদাই নিরাপত্তার প্রয়োজনীয়তার বিষয়ে সাবধানতা অবলম্বন করবেন। যদি আপনার কোন প্রশ্ন থাকে, তবে আপনার ফেসিলিটেররের সাহায্যের জন্য প্রশ্ন করতে দ্বিধা করবেন না।

যখন আপনি এই প্রশিক্ষণ গাইডের সমস্ত কার্যক্রম সমাপ্ত করবেন, প্রশিক্ষণ ফলাফল যখন মূল্যায়নের জন্য তালিকা হবে, যদি আপনি এই নির্দিষ্ট প্রশিক্ষণ ফলাফলে সক্ষমতা অর্জন করেন, তবে পরবর্তী কাজের জন্য প্রস্তুত হন।

মডিউলের বিষয়বস্তু

মডিউলের শিরোনামঃ মেইক নাইটওয়্যার(লেডিস)

মডিউলের সংক্ষিপ্ত বর্ণনা-

এই মডিউলে রয়েছে কিভাবে একটি নাইটওয়্যার তৈরি করতে হয় তার নিয়ম। এই মডিউলে জানতে পারবে নাইটওয়্যার তৈরি করার জন্য যে ধরণের জ্ঞান, দক্ষতা ও দৃষ্টিভঙ্গির সমন্বয় করা দরকার তার উপায়। ক্রেতার চাহিদা অনুযায়ী ডিজাইন ও মাপ নিয়ে প্যাটার্ন তৈরি করার পদ্ধতি এবং কাপড় কেটে নাইটওয়্যার সেলাই করে ফিনিশিং করার পদ্ধতি। এছাড়া আরও অন্তর্ভুক্ত রয়েছে ইনফরমেশন শিট। সেলফ্‌চেক শিট, অনুশীলনপত্র, জবশিট ও স্পেশিফিকেশন শিট।

মোট শিক্ষণ সময় - ৩০ (ত্রিশ) ঘণ্টা

শিক্ষণ ফল-

এই মডিউলটি শেষ করার পর প্রশিক্ষণার্থীরা অবশ্যই-

১. নাইটওয়্যারের বিভিন্ন অংশের নাম চিহ্নিত করতে পারবে।
২. নাইটওয়্যারের ডিজাইন করতে পারবে।
৩. নাইটওয়্যারের মাপ নিতে পারবে।
৪. নাইটওয়্যারের প্যাটার্ন প্রস্তুত করতে পারবে।
৫. নাইটওয়্যারের জন্য কাপড় কাটতে পারবে।
৬. নাইটওয়্যার সেলাই করতে পারবে।
৭. নাইটওয়্যার ফিনিশিং করতে পারবে।
৮. নাইটওয়্যার প্যাকিং করতে পারবে।

অ্যাসেসমেন্ট ক্রাইটেরিয়া-

১. ক্রেতার চাহিদা বুঝতে পারবে।
২. ক্রেতার চাহিদা অনুযায়ী ডিজাইন ও ডিজাইন অনুযায়ী কাপড় নির্বাচন করতে পারবে।
৩. সঠিক মেজারমেন্ট টুলস নির্বাচন করে ক্রেতার বডির মাপ নিতে পারবে।
৪. মেজারমেন্ট লিখতে পারবে।
৫. প্যাটার্ন প্রস্তুত করার প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি নির্বাচন করতে পারবে।
৬. প্রয়োজনীয় সীম এলাউন্স নিয়ে প্যাটার্ন ড্রাফট করতে পারবে।
৭. ফাইনাল প্যাটার্ন চেক করে লেবেলিং করতে পারবে।
৮. ক্রেতার চাহিদা অনুযায়ী কাপড় নির্বাচন ও সংগ্রহ করতে পারবে।
৯. কাপড় চেক করে কাপড়ের ত্রুটি সনাক্ত করতে পারবে।
১০. প্রয়োজনীয় কাপড় বিছিয়ে তার উপর প্যাটার্ন বসিয়ে মার্কিং করতে পারবে।
১১. প্রয়োজন অনুযায়ী কাপড় কাটতে পারবে।
১২. সকল অংশ কাটা আছে কিনা তা চেক করতে পারবে।
১৩. সেলাইয়ের জন্য সহ উপকরণ নির্বাচন ও সংগ্রহ করতে পারবে।
১৪. সেলাই মেশিন পরিষ্কার করে তৈল দিয়ে সুতা পড়িয়ে সেলাইয়ের উপযোগী করতে পারবে।

১৫. মেশিনের সাধারণ সমস্যা সমাধান করতে পারবে।
১৬. নাইটওয়্যারের বিভিন্ন অংশ সেলাই করতে পারবে। এবং ভুল সংশোধন করতে পারবে।
১৭. ফ্রন্ট ফেসিং ওভারলক সেলাই করতে পারবে।
১৮. পকেট প্রিপেয়ার করে সেলাই করতে পারবে।
১৯. প্লিভ/হাতা সেলাই করতে পারবে।
২০. সোল্ডার জয়েন্ট সেলাই করতে পারবে।
২১. প্লিভ/হাতা সেলাই করতে পারবে।
২২. প্লিভ জয়েন্ট সেলাই করতে পারবে।
২৩. প্লিভ ওভারলক সেলাই করতে পারবে।
২৪. সাইড সীম সেলাই করতে পারবে।
২৫. সাইড সীম ওভারলক সেলাই করতে পারবে।
২৬. কলার সেলাই সেলাই করতে পারবে।
২৭. কলার জয়েন্ট সেলাই করতে পারবে।
২৮. ফেসিং ও কলার ক্লোজড সীম সেলাই করতে পারবে।
২৯. বটম হেম ভাঁজ করে সেলাই করতে পারবে।
৩০. বাটন হোল পজিশন মার্ক করতে পারবে।
৩১. বাটন হোল কেটে সেলাই করতে পারবে।
৩২. বাটন পজিশন মার্ক করে বাটন সেলাই করতে পারবে।
৩৩. নাইওয়্যার ক্রেতার চাহিদা অনুযায়ী ডিজাইন ও মেজারমেন্ট ঠিক আছে কিনা সেটা চেক করতে পারবে।
৩৪. নাইটওয়্যারের বাড়তি সুতা কাটা ঠিক আছে কিনা সেটা চেক করতে পারবে।
৩৫. আয়রনিং, ফোল্ডিং ও প্যাকিং করতে পারবে।

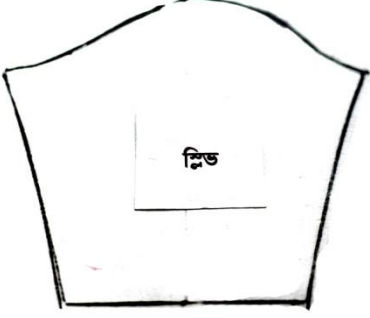
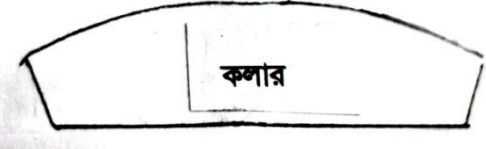

ইনফরমেশন শিট-৫

৫.১-ভূমিকাঃ

নাইটওয়্যার হল একটি আরামদায়ক পোশাক। এ পোশাককে আবার অনেক নামে অভিহিত করা হয় যেমন-কেউ বা কোথাও বলে নাইট ড্রেস,কোথাও বলে নাইট গাউন অথবা স্লিপিং ড্রেস। যে যা - ই বলুক না কেন মূলত রাতে ঘুমানোর সময় ব্যবহার করা হয় বলে একে নাইটওয়্যার বলে। এর কাপড় এবং প্রস্তুত সব কিছুই আরামদায়ক হতে হয়। এ নাইটওয়্যার আবার ওয়ান পিস ও টু পিস হয়, অর্থাৎ শুধুমাত্র উপরের অংশ যাকে বলা হয় ওয়ান পিসআবার উপরের অংশ ও নিচের অংশ আলাদা করে তৈরি করা হয় যাকে বলা হয় টু পিস। এ নাইটওয়্যার মহিলা পুরুষ উভয়েই ব্যবহার করে থাকে। মহিলা ও পুরুষের নাইটওয়্যার দেখতে প্রায় একই রকম হলেও ব্যবহারিক সুবিধার্থে কিছুটা ভিন্নতা রয়েছে যেমন- মহিলাদের নাইটওয়্যারের আপার ফ্রন্ট হয় সামনের অংশের ডান পাশের অংশ আর পুরুষের নাইটওয়্যারের আপার ফ্রন্ট হল সামনের অংশের বাম পাশের অংশ। এখানে মহিলাদের ওয়ান পিস নাইটওয়্যার সমন্ধে আলোচনা করা হল-




৫.২-নাইটওয়্যারে বিভিন্ন অংশ-

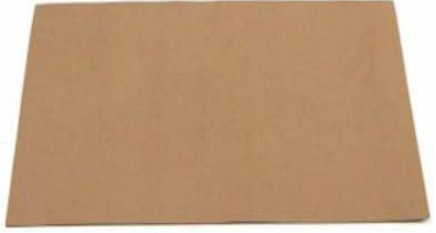

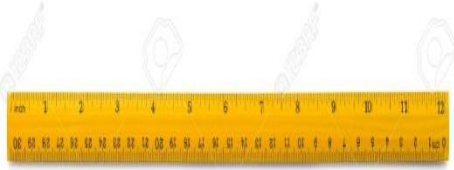

ক্র: নং	অংশের নাম	চিত্র	সংখ্যা
১	ফ্রন্ট পার্ট		২
২	ব্যাক পার্ট		১

৩	শ্লিভ / হাতা		২
৪	কলার		২
৫	পকেট		২





এ নাইটওয়্যার তৈরি করতে প্রথমেই নিম্নে উল্লেখিত মাপ অনুযায়ী প্যাটার্ন তৈরি করতে হবে। প্যাটার্ন হল একটি পোশাকের প্রত্যেকটি অংশ কাপড়ের পরিবর্তে প্যাটার্ন বোর্ডের দ্বারা ভিন্ন ভিন্ন ভাবে কাগজের পোশাক কেটে নেয়াকেই প্যাটার্ন বলে। নিম্নে প্যাটার্ন ও কাপড় কাটার সাথে সম্পর্কিত প্রয়োজনীয় কিছু যন্ত্রপাতি ও উপকরণের নাম দেয়া হলঃ

৫.৩-নাইটওয়ার তৈরির যন্ত্রপাতি ও উপকরণ-

ক্র: নং	নাম	চিত্র
১	<p>সেলাই মেশিন: সেলাই মেশিন যার দ্বারা পোশাকের জন্য কতৃত কাপড়ের বিভিন্ন অংশ সেলাইয়ের মাধ্যমে পোশাকের প্রয়োজনীয় বিভিন্ন কম্পোনেন্টস জোড়া দিয়ে পূর্ণাঙ্গ পোশাকে রূপান্তরিত করা।</p>	
২	<p>কাপড়: কাপড় হল পোশাকের একটি অত্যাবশ্যকীয় প্রধান উপকরণ। কাপড় ছাড়া পোশাক তৈরির কথা কল্পন করা যায় না। এ কাপড় আবার বিভিন্ন ধরনের হয়ে থাকে। যেমন: পলিস্টার, কটন, পপলিন, ভয়েল টুইল, টিসি ইত্যাদি।</p>	
৩	<p>কাটিং টেবিল: এ টেবিলটা অন্যান্য সাধারণ টেবিলের মত হলেও কিছুটা ব্যতিক্রম আছে। যেমন এ টেবিলের উচ্চতা একটু বেশি এবং সাইজে একটু বড় হলে ভালো আর এর উপরিভাগ ফরমিকার তৈরি ও খুব মস্ন হতে হবে।</p>	

<p>৪</p>	<p>প্যাটার্ণ পেপার: এটি দেখতে কাগজের মত কিন্তু অনেকটা মোটা ও শক্ত। একই প্যাটার্ন বার বার ব্যবহারের জন্য এটি উত্তম। এটি বিভিন্ন মাপের হয়ে থাকে যেমন: ২০০ গ্রাম, ৩০০ গ্রাম, ৪০০ গ্রাম।</p>	
<p>৫</p>	<p>মেজারিং টেপ: যাকে টেইলারিং এর ভাষায় বলা হয় মাপের ফিতা। এটি ইঞ্চি ও সেন্টিমিটার দুই ভাবেই হয়ে থাকে। এর একদিকে দৈর্ঘ্যেও মাপ থাকে ৬০" এবং অপর দিকের দৈর্ঘ্যেও মাপ থাকে ১৫০ সেন্টিমিটার। চওড়াও দুই ধরনের হয়ে থাকে। একটি ১/২" এবং অন্যটি ১"।</p>	
<p>৬</p>	<p>স্কেল: এটি মাপ ও সমান্তরাল দাগ দেয়ার যন্ত্র। এটি বিভিন্ন দরনের হয় যেমন: কাঠ, প্লাস্টিক, স্টিল। আবার বিভিন্ন সাইজেরও হয় যেমন: ১২", ২৪", ৩৬" ইত্যাদি তবে যে সাইজের হোক না কেন এর একদিকে ইঞ্চি এবং অপরদিকে সেন্টিমিটার এর মাপ থাকে।</p>	
<p>৭</p>	<p>থ্রেডকাটার: এটি সুতা কাটার একটি যন্ত্র। পোশাক সেলাই করার সময় সিজার অথবা কাঁচর পরিবর্তে সুতা কাটার জন্য থ্রেডকাটার ব্যবহার করা হয় এবং পূর্ণাঙ্গ পোশাক সেলাই করার পর বাড়তি সুতা কাটার জন্য থ্রেডকাটার ব্যবহার করা হয়।</p>	

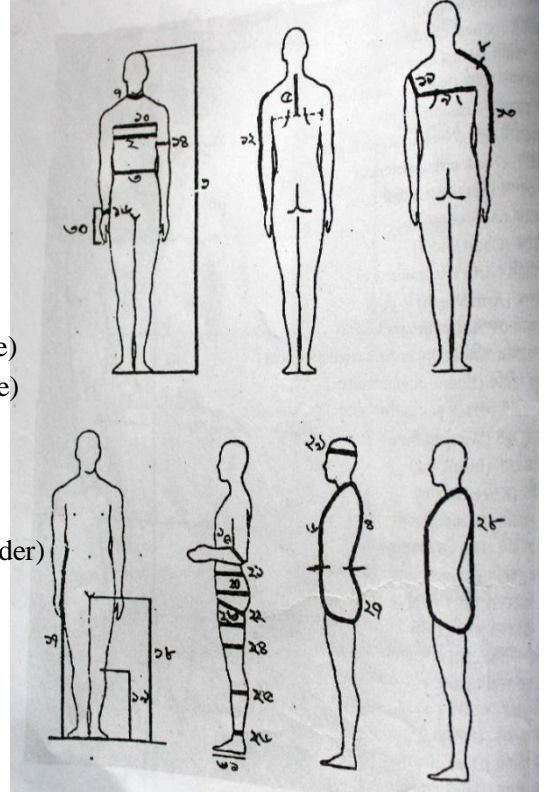
৮	<p>স্টিচ ওপেনার:এটি একটি গুরুত্বপূর্ণ যন্ত্র। সেলাইয়ের কোন ত্রুটি হলে অথবা কোন জায়গার সেলাই খোলার প্রয়োজন হলে স্টিচ ওপেনার ব্যবহার করা হয়। এর সাহায্যে সেলাই খুললে কাপড়ে কোন রূপ ক্ষতি সাধন হয় না।</p>	
৯	<p>পেন্সিল: পোশাকের জন্য পোশাক তৈরির পূর্বে প্যাটার্ন ড্রাফট করার প্রয়োজন হয়। প্যাটার্ন ড্রাফট করার জন্য অথবা পোশাক প্রস্তুত প্রক্রিয়ার কোথাও মার্কিং করার প্রয়োজন হলে পেন্সিলের প্রয়োজন হয়। এ পেন্সিল বিভিন্ন ধরনের হলেও মূলত এ কাজের জন্য উডেন পেন্সিলই দরকার।</p>	
১০	<p>ইরেজার: পেন্সিলের দাগ অথবা পোশাক প্রস্তুত প্রক্রিয়ায় কোন স্থানে মার্কিং ভুল হলে এ যন্ত্রের সাহায্যে মুছে ফেলা হয়। একে আবার আমরা রাবারও বলে থাকি।</p>	
১১	<p>সার্পনার: এ যন্ত্রটি মূলত পেন্সিলের মাথা সূচালো করার জন্য ব্যবহার করা হয়। বার বার ড্রইং করার ফলে পেন্সিলের মাথা ভোতা হয়ে গেলে এ যন্ত্রের সাহায্যে পেন্সিলের মাথা সার্প করে নিতে হবে।</p>	

<p>১২</p>	<p>সেপ কার্ড: এ যন্ত্রটি দ্বারা প্যাটার্নের কার্ভ এরিয়াগুলো ড্রইং করা হয় বিশেষ করে কামিজ, প্যান্ট, শার্ট অথবা যে কোন পোশাকের প্যাটার্নেও সাইড অংশে মার্কিং করার সময় এটি ব্যবহার করা হয়।</p>	
<p>১৩</p>	<p>সিজার: এটি একটি অত্যাবশ্যকীয় যন্ত্র। এ যন্ত্র ছাড়া পোশাকের জন্য প্যাটার্ন ও কাপড় কাটার কথা কল্পনা করা যায় না। এটি বিভিন্ন ধরনের হয়ে থাকে যেমন: কাপড় কাটার সিজার, প্যাটার্ন কাটার সিজার ইত্যাদি। এ সিজার আবার বিভিন্ন সাইজেরও হয়ে থাকে যেমন: ৮", ৯", ১০", ১১", ১২" ইত্যাদি। একে দরজী ভাষায় সাধারণত কাঁচি বলা হয়।</p>	
<p>১৪</p>	<p>নচ মার্কার: এটি একটি গুরুত্বপূর্ণ যন্ত্র। প্যাটার্ন কাটার পর প্যাটার্নের বিভিন্ন স্থানে খাঁজ কাটা ও ব্যালেন্স মার্ক দেয়ার দরকার হয় সে সকল স্থানে খাঁজ কাটা অথবা নচ মার্ক দেয়ার জন্য এ যন্ত্র ব্যবহার করা হয়।</p>	
<p>১৫</p>	<p>ক্লথ মার্কিং চক: কাপড় কাটার পূর্বে কাপড়ের উপর প্যাটার্ন বসিয়ে ঐ প্যাটার্নের চতুর্দিকে মার্কিং করার জন্য ক্লথ মার্কিং চক ব্যবহার করা হয়। এটি বিভিন্ন রংয়ের হয়ে থাকে। কাপড়ের রংয়ের বিপরীত রংয়ের চক দিয়ে মার্কিং করা উত্তম।</p>	

৫.৪-বডি মেজারমেন্ট

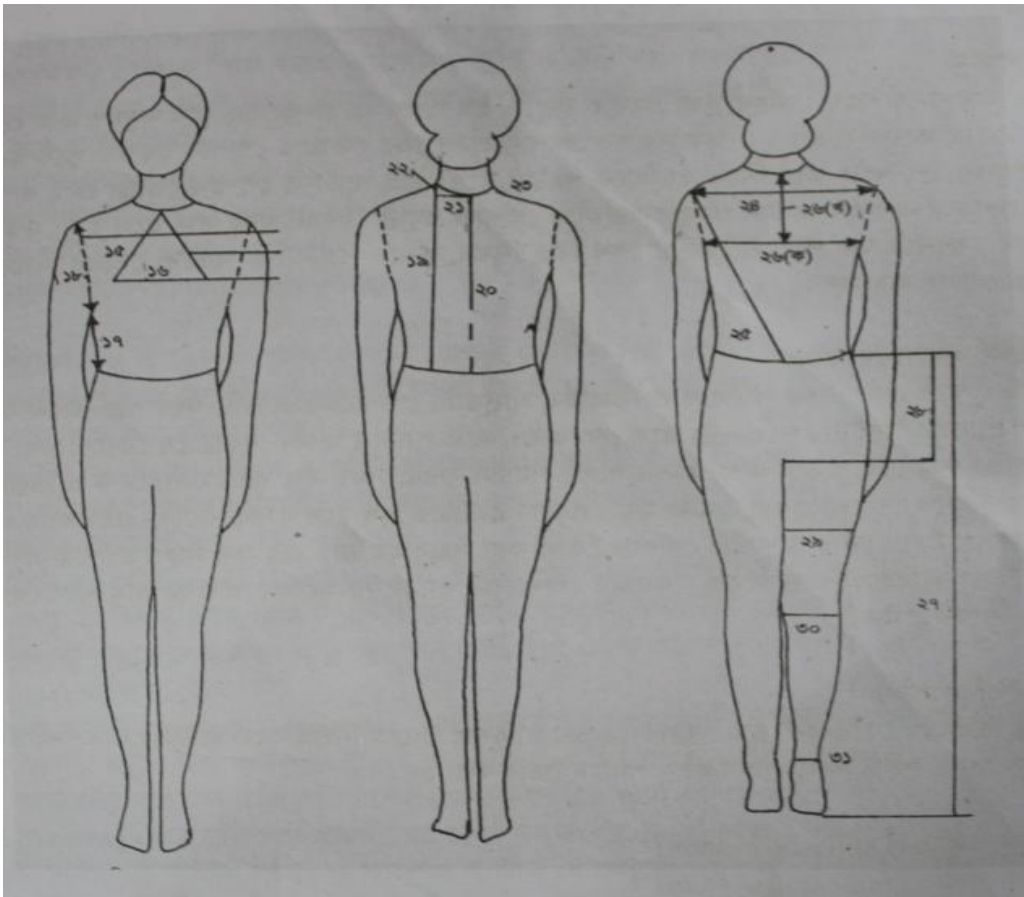
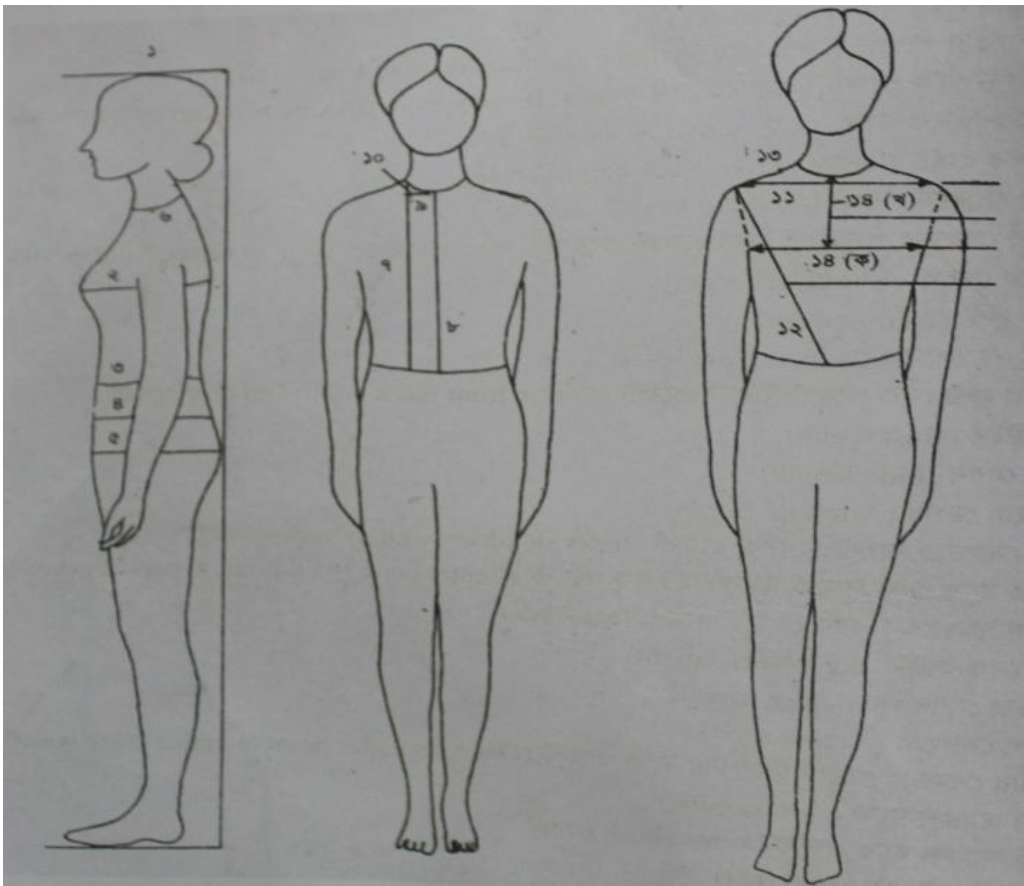
পুরুষের দেহের প্রয়োজনীয় মাপের তালিকা:

১. বডি লেঙ্গ (Body length)
২. বুকের পরিধি (Chest circumference)
৩. কোমরের পরিধি (Waist circumference)
৪. নেক টু ওয়েস্ট ব্যাক (Neck to waist back)
৫. আর্মহোল ডেপথ (Armhole Depth)
৬. নেক টু ওয়েস্ট ফ্রন্ট (Neck to waist front)
৭. গলার পরিধি (Neck circumference)
৮. সোল্ডার লেঙ্গ (Shoulder length)
৯. এ্যাক্রস ব্যাক (Across back)
১০. চেস্ট উইডথ (Chest width)
১১. বাহুর পরিধি (Arm circumference)
১২. আর্ম লেঙ্গ (Arm length)
১৩. আপার আর্ম লেঙ্গ (Upper arm length)
১৪. আপার আর্মের পরিধি (Upper arm circumference)
১৫. এলবোর পরিধি (Elbow circumference)
১৬. কজির পরিধি (Wrist circumference)
১৭. ওয়েস্ট ফুট (Waist to foot)
১৮. ইনসাইড লেগ (Inside leg)
১৯. নী-হাইট (Knee Height)
২০. সিটের পরিধি (Seat circumference)
২১. হিপের পরিধি (Hip circumference)
২২. জাম্পের পরিধি (Jumps circumference)
২৩. আপার থাইয়ের পরিধি (Upper Thigh circumference)
২৪. মিডল থাইয়ের পরিধি (Middle Thigh circumference)
২৫. কাফের পরিধি (Calf circumference)
২৬. আংকলের পরিধি (Ankle circumference)
২৭. ওয়েস্ট - ক্রচ - ওয়েস্ট (Waist - crotch - waist)
২৮. সোল্ডার - ক্রচ - সোল্ডার (Shoulder - crotch - shoulder)
২৯. মাথার পরিধি (Head circumference)
৩০. হাতের লম্বা (Hand length)
৩১. পায়ের পাতার লম্বা (Foot length)



মহিলাদের দেহের প্রয়োজনীয় মাপের তালিকা:

১. বডি লেঙ্গ (Body length)
২. বুকের পরিধি (Bust circumference)
৩. কোমরের পরিধি (Waist circumference)
৪. ছোট হিপের পরিধি (Small Hip circumference)
৫. হিপের পরিধি (Hip circumference)
৬. গলার পরিধি (Meck circumference)
৭. ইনার সোল্ডার পয়েন্ট টু ফ্রন্ট ওয়েস্ট (Inner shoulder point to front waist)
৮. সেন্টার ফ্রন্ট নেক পয়েন্ট টু সেন্টার ফ্রন্ট ওয়েস্ট (Center front neck point to center front waist)
৯. ১/২ এ্যাক্রস নেক প্রয়েন্ট টু সেন্টার ফ্রন্ট ওয়েস্ট (1/2 Across Neck width)
১০. ফ্রন্ট নেক হাইট / ডেপথ (Front Neck height/depth)
১০. এ্যাক্রস সোল্ডার (Across shoulder)
১১. আউটার সোল্ডার পয়েন্ট টু সেন্টার প্রয়েন্ট ওয়েস্ট (Outer shoulder point to centre front waist)
১২. সোল্ডার লেঙ্গ (Shoulder length)
১৩. (ক) এ্যাক্রস ফ্রন্ট (Across front)
- (খ) এ্যাক্রস ফ্রন্ট লেভেল (Across front level)
১৪. সেন্টার ফ্রন্ট নেক পয়েন্ট টু বাস্ট পয়েন্ট (Center front Neck point to bust point)
১৫. বাস্ট উইডথ (Bust width)
১৬. সাইড লেঙ্গ (Side length)
১৭. আর্মহোল ডেপথ (Armhole Depth)
১৮. ইনার সোল্ডার পয়েন্ট টু ব্যাক ওয়েস্ট (Inner shoulder point to back waist)
১৯. সেন্টার ব্যাক নেক পয়েন্ট টু সেন্টার ব্যাক ওয়েস্ট (Center back neck point to center back waist)
২০. ১/২ এ্যাক্রস নেক ব্যাক (1/2 Across Neck back)
২১. ব্যাক নেক হাইট (Back Neck height)
২২. সোল্ডার লেঙ্গ (Shoulder length)
২৩. এ্যাক্রস সোল্ডার (Across shoulder)
২৪. আউটার সোল্ডার পয়েন্ট টু সেন্টার ব্যাক ওয়েস্ট (Outer shoulder point to center back waist)
২৫. (ক) এ্যাক্রস ব্যাক (Across back)
- (খ) এ্যাক্রস ব্যাক লেঙ্গ (Across back length)
২৬. ওয়েস্ট হতে পায়ের পাতা পর্যন্ত (Waist to foot)
২৭. বডি রাইজ (Body rise)
২৮. থাইয়ের পরিধি (Thigh circumference)
২৯. হাঁটুর পরিধি (Knee circumference)
৩০. লেগ ওপেনিং (Leg opening)



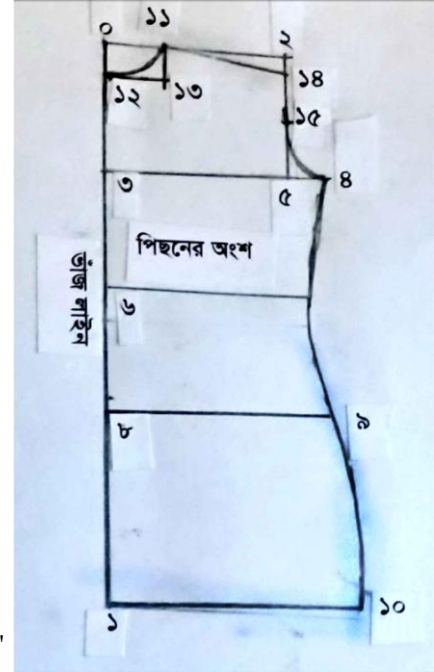
৫.৫-নাইটওয়্যারের মাপ-

- লম্বা- ৩৬"
- বুকের পরিধি - ৪০"
- কোমরের পরিধি - ৩৬"
- হিপের পরিধি - ৪০"
- পুট - ১৫"
- গলার পরিধি - ১৪"
- হাতার লম্বা - ২২"
- হাতার মুছুরী - ১০"
- ১/২ বটম - ২১"
- উচ্চতা আনুমানিক - ৬১"
- কলার উইথ - ২.৫"
- কলার পয়েন্ট - ১.৫"
- পকেট লম্বা - ৭"
- পকেট চওড়া - ৬"
- পকেট হেম উইথ - ১"

৫.৬-নাইটওয়্যারের বিভিন্ন অংশের প্যাটার্ন প্রস্তুতের নিয়ম-

নাইটওয়্যারের পিছনের অংশের প্যাটার্ন তৈরির নিয়ম-

- ০-১ = মূল লম্বা + উপরের সেলাই + নিচের হেম
= ৩৬" + ০.৫" + ১" = ৩৭.৫"
- ০-২ = পুটের ১/২ অংশ + ১টি সেলাই
= ১৫" ÷ ২ = ৭.৫" + ০.৫" = ৮"
- ০-৩ = ০-২ এর সমান = ৮"
- ৩-৪ = বুকের ১/৪ অংশ + ১টি সেলাই
= ৪০" ÷ ৪ = ১০" + ০.৫" = ১০.৫"
- ৩-৫ = ০-২ এর সমান নিয়ে ২ ও ৫ সংযুক্ত করতে হবে।
- ০-৬ = উচ্চতার ২/৮ অংশ = ৬১" ÷ ৮ = ৭.৬২৫" × ২ = ১৫.২৫"
- ৬-৭ = কোমরের ১/৪ অংশ + ১টি সেলাই = ৩৬" ÷ ৪ = ৯" + ০.৫" = ৯.৫"
- ৬-৮ = উচ্চতার ১/৮ অংশ = ৬১" ÷ ৮ = ৭.৬২৫"
- ৮-৯ = হিপের ১/৪ অংশ + ১টি সেলাই = ৪০" ÷ ৪ = ১০" + ০.৫" = ১০.৫"
- ১-১০ = বটমের চওড়ার অর্ধেক + ১টি সেলাই
= ২১" ÷ ২ = ১০.৫" + ০.৫" = ১১"



অতপর ৪, ৭, ৯ ও ১০ বিন্দু গুলো চিত্র অনুযায়ী সেপ আকারে অংকন করতে হবে।

$$০-১১ = \text{গলার } 1/5 \text{ অংশ} = 15'' \div 5 = 3''$$

$$০-১২ = \text{আনুমানিক } ০.৫''$$

১২-১৩ = ০-১১ এর সমান নিয়ে ১১ ও ১৩ যোগ করে ১২ হতে ১১ কার্ভ আকারে চিত্র অনুযায়ী সেপ করতে হবে।

(গলার সেপঃ ১২ এবং ১৩ বিন্দুর দূরত্বের ১/৩ ভাগ ১২ বিন্দুর দিক থেকে সোজা রেখে আস্তে আস্তে কার্ভ আকারে চিত্র অনুযায়ী ১১ বিন্দুর সাথে মিলিয়ে দিতে হবে।)

$$২-১৪ = \text{কাঁধের ঢালু } ০.৫'' \text{ নিয়ে } ১১-১৪ \text{ সংযুক্ত করতে হবে।}$$

১৪ ও ৫ রেখার মাঝামাঝি একটি বিন্দু ১৫ নিতে হবে এবং ১৪, ১৫ ও ৪ বিন্দুগুলো সংযোগ করে কার্ভ আকারে চিত্র অনুযায়ী আর্মহোল অঙ্কন করতে হবে।

নাইটওয়্যারের সামনের অংশের প্যাটার্ন তৈরির নিয়ম:-

$$০-১ = \text{মূল লম্বা} + \text{উপরের সেলাই} + \text{নিচের হেম}$$

$$= ৩৬'' + ০.৫'' + ১'' = ৩৭.৫''$$

$$০-২ = \text{পুটের } 1/2 \text{ অংশ} + ১ \text{টি সেলাই}$$

$$= 15'' \div 2 = ৭.৫'' + ০.৫'' = ৮''$$

$$০-৩ = ০-২ এর সমান = ৮''$$

$$৩-৪ = \text{বুকের } 1/8 \text{ অংশ} + ১ \text{টি সেলাই}$$

$$= 80'' \div 8 = 10'' + ০.৫'' = 10.৫''$$

$$৩-৫ = ০-২ এর সমান নিয়ে ২ ও ৫ সংযুক্ত করতে হবে।$$

$$০-৬ = \text{উচ্চতার } 2/8 \text{ অংশ} = ৬১ \div ৮ = ৭.৬২৫'' \times 2 = 1৫.২৫''$$

$$৬-৭ = \text{কোমরের } 1/8 \text{ অংশ} + ১ \text{টি সেলাই} = ৩৬'' \div 8 = ৯'' + ০.৫'' = ৯.৫''$$

$$৬-৮ = \text{উচ্চতার } 1/8 \text{ অংশ} = ৬১'' \div ৮ = ৭.৬২৫''$$

$$৮-৯ = \text{হিপের } 1/8 \text{ অংশ} + ১ \text{টি সেলাই} = 80'' \div 8 = 10'' + ০.৫'' = 10.৫''$$

$$১-১০ = \text{বটমের চওড়ার অর্ধেক} + ১ \text{টি সেলাই}$$

$$= ২১'' \div 2 = 10.৫'' + ০.৫'' = 11''$$

অতপর ৪, ৭, ৯ ও ১০ বিন্দু গুলো চিত্র অনুযায়ী সেপ আকারে অংকন করতে হবে।

$$০-১১ = \text{গলার } 1/5 \text{ অংশ} = 15'' \div 5 = 3''$$

$$০-১২ = \text{আনুমানিক } ৪''$$

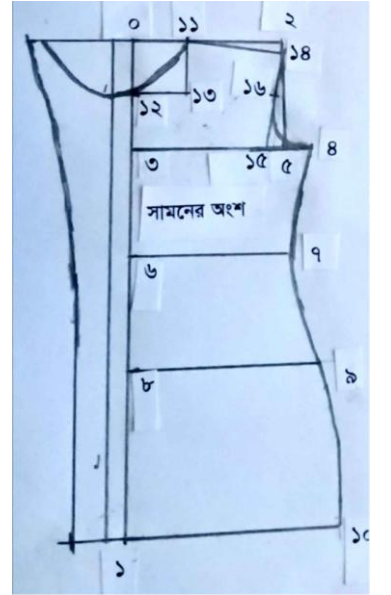
১২-১৩ = ০-১১ এর সমান নিয়ে ১১ ও ১৩ যোগ করে ১২ হতে ১১ কার্ভ আকারে চিত্র অনুযায়ী সেপ করতে হবে।

$$২-১৪ = \text{কাঁধের ঢালু } ০.৫'' \text{ নিয়ে } ১১-১৪ \text{ সংযুক্ত করতে হবে।}$$

$$৫-১৫ = \text{একটি বিন্দু নিতে হবে যার মাপ হবে } 1'' \text{ অতঃপর } ১৪ \text{ ও } ১৫ \text{ একটি রেখার সাথে সংযুক্ত করতে হবে}$$

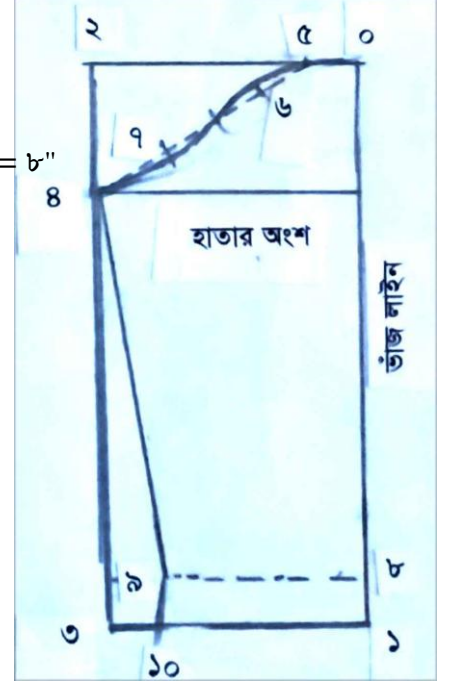
১৪ ও ১৫ রেখার মাঝামাঝি একটি বিন্দু ১৬ নিতে হবে এবং ১৪, ১৬ ও ৪ বিন্দুগুলো সংযোগ করে কার্ভ আকারে চিত্র অনুযায়ী আর্মহোল অঙ্কন করতে হবে।

অতঃপর সেন্টার ফ্রন্ট থেকে ০.৫'' বাটন এক্সটেনশনের জন্য নিতে হবে এবং বাটন এক্সটেনশন থেকে নিচের দিকে ১.৫'' ও উপরের দিকে ৪.৫'' নিয়ে চিত্রের ন্যায় ফ্রন্ট ফেসিং ও নেক অংকন করতে হবে।



নাইটওয়্যারের হাতার অংশের প্যাটার্ন তৈরির নিয়ম-

- ০-১ = হাতার মূল লম্বা + হেম + ১টি সেলাই
 = ২২" + ১" + ০.৫" = ২৩.৫"
- ০-২ = পুটের ১/২ অংশ + ১টি সেলাই = ১৫" ÷ ২ = ৭.৫" + ০.৫" = ৮"
- ২-৩ = ০-১ এর সমান = ২৩.৫"
- ১-৩ = ০-২ এর সমান = ৮"
- ২-৪ = ০-২ এর ১/২ অংশ = ৮" ÷ ২ = ৪"
- ০-৫ = ০-২ এর ১/৫ অংশ = ৮" ÷ ৫ = ১.৬"
- ৫ ও ৪ একটি গাইড লাইন দ্বারা সংযুক্ত করে ৬ ও ৭ বিন্দুর সাহায্যে তিন ভাগে ভাগ করে চিত্র অনুযায়ী সেপ করতে হবে।
- ১-৮ = হাতের হেম = ১"
- ৮-৯ = হাতের মুছুরীর ১/২ অংশ + ১টি সেলাই
 = ১০" ÷ ২ = ৫" + ০.৫" = ৫.৫"
- ৪ ও ৯ বিন্দু কার্ভ আকারে সেপ করতে হবে।
- ১-১০ = ৮.৯ রেখার ১" ভিতরের দিকের চওড়ার সমান।



নাইটওয়্যারের কলারের অংশের প্যাটার্ন তৈরির নিয়ম -

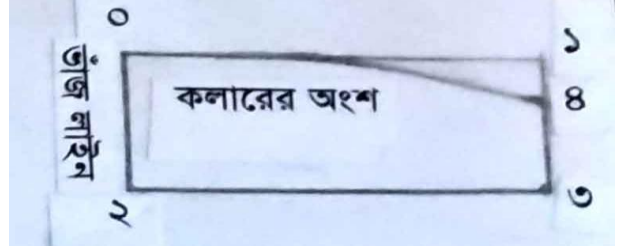
$$০-১ = \text{গলার মাপের } 1/2 \text{ অংশ} + 1 \text{টি সেলাই} = 18'' \div 2 = 9'' + 0.5'' = 9.5''$$

$$০-২ = 2.5''$$

$$২-৩ = ০-১ \text{এর সমান} = 9.5''$$

$$১-৩ = ০-২ \text{এর সমান} = 2.5''$$

$$১-৪ = 1'' \text{ নিয়ে চিত্রের ন্যায় সেপ করতে হবে।}$$



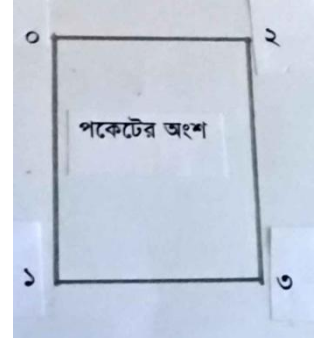
নাইটওয়্যারের পকেটের অংশের প্যাটার্ন তৈরির নিয়ম-

$$০-১ = \text{লম্বা} + \text{উপরের হেম} + \text{নিচের সেলাই} = 9'' + 1.5'' + 0.5'' = 11''$$

$$০-২ = \text{চওড়া} + 2 \text{টি সেলাই} = 6'' + 0.5'' + 0.5'' = 7''$$

$$১-৩ = ০-২ \text{এর সমান} = 7''$$

$$২-৩ = ০-১ \text{এর সমান} = 11''$$



এরপর ডিজাইন ও মেজারমেন্ট চেক করে প্যাটার্ন কাটতে হবে।

প্যাটার্ন:

কাপড় কাটার পূর্বে পোষাকের প্রতিটি অংশ ডিজাইন এবং পরিমাপ মত শক্ত সমতল কাগজের বোর্ডে কেটে নেয় হয়। কাগজের ঐ শক্ত অংশকে প্যাটার্ন বলে। প্যাটার্ন দুই প্রকার :



১. ব্লক প্যাটার্ন

২. প্রোডাকশন প্যাটার্ন

ব্লক প্যাটার্ন : যে প্যাটার্ন মূল পরিমাপের বাহিরে কোন ডিজাইন বা স্টাইল থাকে না তাকে ব্লক প্যাটার্ন বলে।

প্রোডাকশন প্যাটার্ন : প্রতিটি ব্লক প্যাটার্নকে বোর্ড পেপারের উপর রেখে পেনসিলের সাহায্যে এর নকল অংকন করা হয়। গার্মেন্টস প্যাটার্নের উপর বিভিন্ন মার্ক করা হয়। যেমন - পোষাকের অংশের নাম, সাইজ, ফন্ট লাইন, গ্রেইন লাইন, বুতাম ঘর লাইন ইত্যাদি।

প্যাটার্ন তৈরীতে কি কি বিষয়ের প্রতি নজর দিতে হয় :

পোষাকের প্যাটার্ন তৈরীর জন্য পরিমাপ সম্পর্কে দক্ষতা, কারিগরি জ্ঞান, নম্বার বিশ্লেষণ ক্ষমতা, ত্রুটির ওয়ার্ক অর্ডার শিট সম্পর্কে বিশেষ পারদর্শীতা প্রয়োজন।

ব্লক ও গার্মেন্ট প্যাটার্ন ছাড়াও দুই প্রকারের প্যাটার্ন আছে। যথা :-

- স্যাম্পল প্যাটার্ন
- মাস্টার প্যাটার্ন

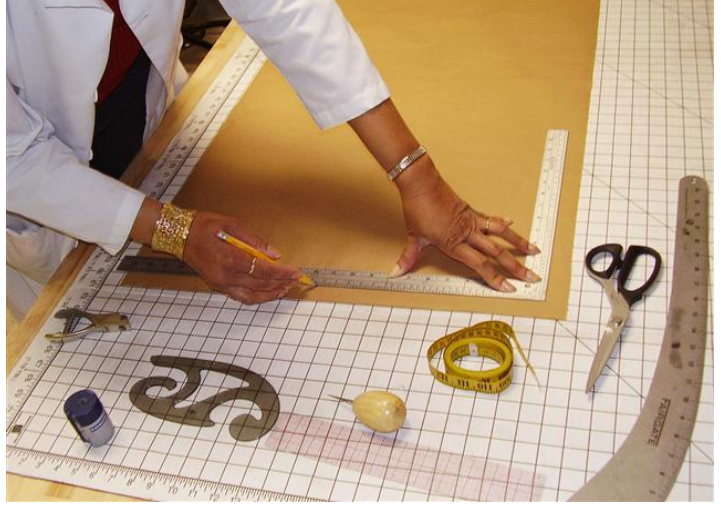
প্যাটার্নের প্রয়োজনীয়তা :

১. প্যাটার্নের সাহায্যে স্বল্প সময়ে অধিক সংখ্যক পোষাকের কাপড় কাটা যায়।
২. পোষাকের ডিজাইন, গুণাগুণ ও পরিমাপ সমন্ধে পূর্বেই নিশ্চিত হওয়া যায়।
৩. কাপড়ের অপচয় খুব কম হয়।
৪. প্রতিটি পোষাকের ডিজাইন ও পরিমাপ একই রকম হয়।
৫. একই প্যাটার্ন বার বার ব্যবহার করা যায় বিধায় পোষাকের মান ঠিক থাকে।
৬. কাপড়ের পরিমাণ নির্ধারণ করা সহজ হয়।

প্যাটার্ন মার্কিং করার পদ্ধতি :

নিম্নলিখিতভাবে প্যাটার্ন মার্কিং করা হয়,
যেমন-

১. প্যাটার্নের নাম
২. প্যাটার্নের ধরন
৩. প্যাটার্নের সাইজ
৪. মডেল/স্টাইল
৫. প্যাটার্নের অংশগুলির নাম
৬. প্যাটার্নের সংখ্যা
৭. প্যাটার্নের পরিমাপ



৫.৭-নাইটওয়্যারের জন্য কাপড় কাটা

কাপড় কাটার যন্ত্রপাতি ও উপকরণ

১. কাপড় কাটার টেবিল
২. সিজার
৩. মেজরিং টেপ
৪. ক্লথ মার্কিং চক
৬. কর্তন করা প্যাটার্ন

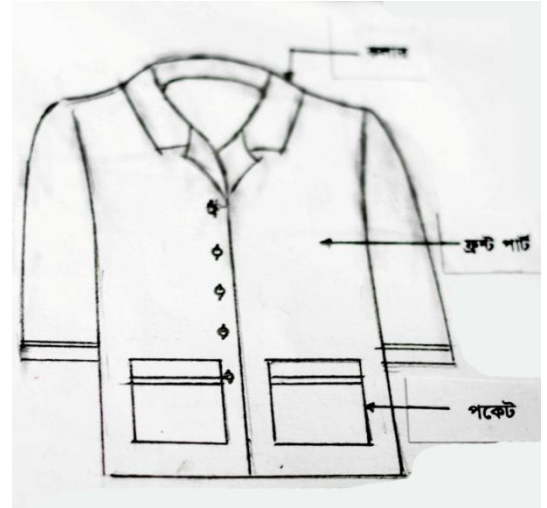
প্যাটার্ন কাটা শেষ হলে কাপড় কাটতে হবে। প্রথমেই টেবিলের উপর কাপড়ের সোজা দিক উপরের দিকে রেখে বিছাতে হবে। এরপর বিছানো কাপড়ের উপর গ্রেইন লাইন মেইনটেইন করে প্যাটার্ন বসিয়ে প্যাটার্নের চতুর্দিকে ক্লথ মার্কিং চক দিয়ে দাগ দিতে হবে এবং দাগ দেয়া শেষ হলে প্যাটার্ন সরিয়ে ফেলে দাগ বরাবর সিজার দিয়ে কাপড় কাটতে হবে। এভাবে ইজার প্যাটার্নের সকল অংশের কাপড় কাটা শেষ হলে, সকল অংশ একত্রিত করে বেঁধে রাখতে হবে।



৫.৮-নাইটওয়্যার সেলাই করণ

নাইটওয়্যার সেলাই করার যন্ত্রপাতি ও উপকরণ

১. সুইং মেশিন
২. নিডেল ডিবি x ১
৩. কর্তন করা কাপড়
৪. সুতা (থ্রেড)
৬. সিজার
৭. থ্রেড কাটার
৮. স্টিচ কাটার

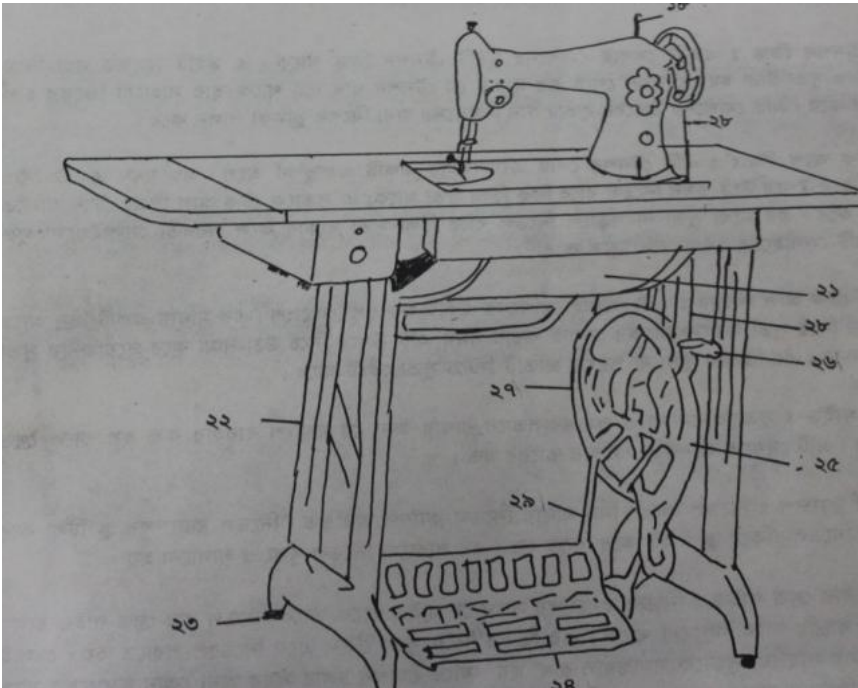


সেলাই মেশিন ব্যবহারের নিয়ম :

১. ভাল সেলাইয়ের জন্য মেশিনে সূচ লাগানো, ববিনে সূতা ভরা, মেশিনে সূতা টানার পদ্ধতি, ববিনের খাপের মধ্যে সূতা পরানো, ববিন শুদ্ধ খাপটি/ববিন কেস স্যাটলে বসানো ইত্যাদি বিষয়ে সঠিকভাবে জানতে হবে।
২. মেশিনের আসনে সঠিকভাবে বসে প্রথমেই মেশিনের সকল অংশ ভালোভাবে পরিষ্কার করতে হবে এবং প্রয়োজনীয় সকল যন্ত্রাংশে পরিমাণ মত তেল দিতে হবে। তেল দেওয়ার পর পুনরায় ভালভাবে মুছে নিতে হবে। সেলাই শুরু করার পূর্বে মেশিনের প্রতিটি এ্যাডজাস্টমেন্ট পরীক্ষা করে সঠিক পদ্ধতিতে মেশিন চালিয়ে সেলাইয়ের কাজ সম্পন্ন করতে হবে। ব্যালেন্স ছইলটি সর্বদাই নিজের দিকে ঘুরাতে হবে।
৩. সেলাইয়ের কাজ সম্পন্ন হলে মেশিনের প্রতিটি অংশ হালকাভাবে পরিষ্কার করে স্টপ মেশিন স্ক্র-এর সাহায্যে মেশিন বন্ধ করে রাখতে হবে যাতে কোন অদক্ষ লোক মেশিন চালাতে না পারে।
৪. মেশিনের প্রেসার ফুটের নিচে এক টুকরা কাপড় দিয়ে রাখতে হবে অথবা প্রেসার ফুট উপরে তুলে রাখতে হবে যাতে প্রেসার ফুট এবং ফিটডগের ঘর্ষণ না হয়। এ অবস্থায় মেশিনটি কভার দিয়ে ঢেকে রাখতে হবে যেন ভিতরে ময়লা না যায়।

মেশিনে বসার নিয়ম :

১. মেশিনের সামনের টুল বা চেয়ারে এমনভাবে বসতে হবে যেন নিডল অপারেটরের নাক বরাবর অবস্থান করে।
২. পা দুট একত্রে ট্রেডেলের উপর রাখতে হবে।
৩. দুই হাত মেশিনের টেবিল টপের উপর প্রেসার ফুটের দুই পাশে থাকবে
৪. মেরুদণ্ড সোজা রেখে বসতে হবে, চেয়ারে হেলান দেয়া যাবে না।

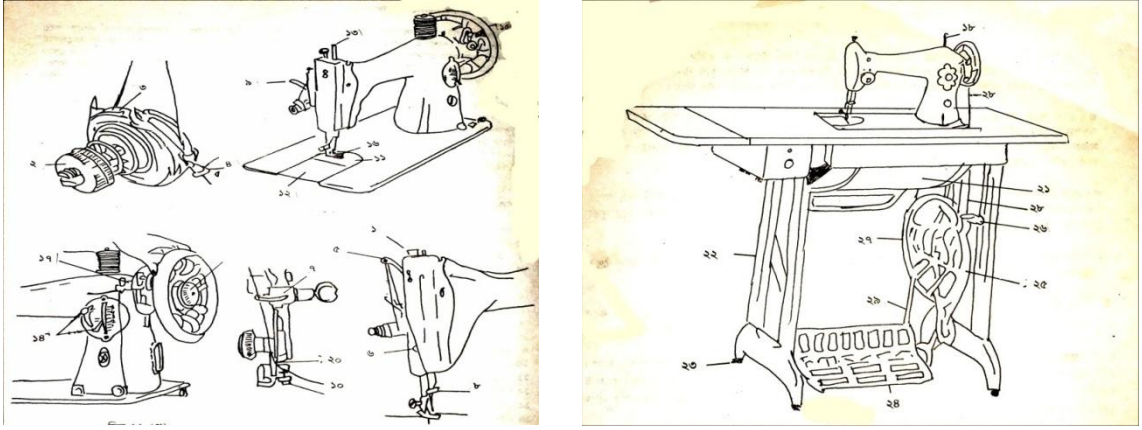


৫.৮.১-সেলাই মেশিন

১. ডোমেস্টিক সেলাই মেশিন
২. সিংগেল নীডেল লকস্টিচ মেশিন
৩. থ্রি থ্রেড ওভারলক মেশিন

উপরোক্ত তিনটি মেশিনের বর্ণনা নিম্নে দেয়া হল-

১. ডোমেস্টিক সেলাই মেশিনের বিভিন্ন অংশের নাম ও কাজ:



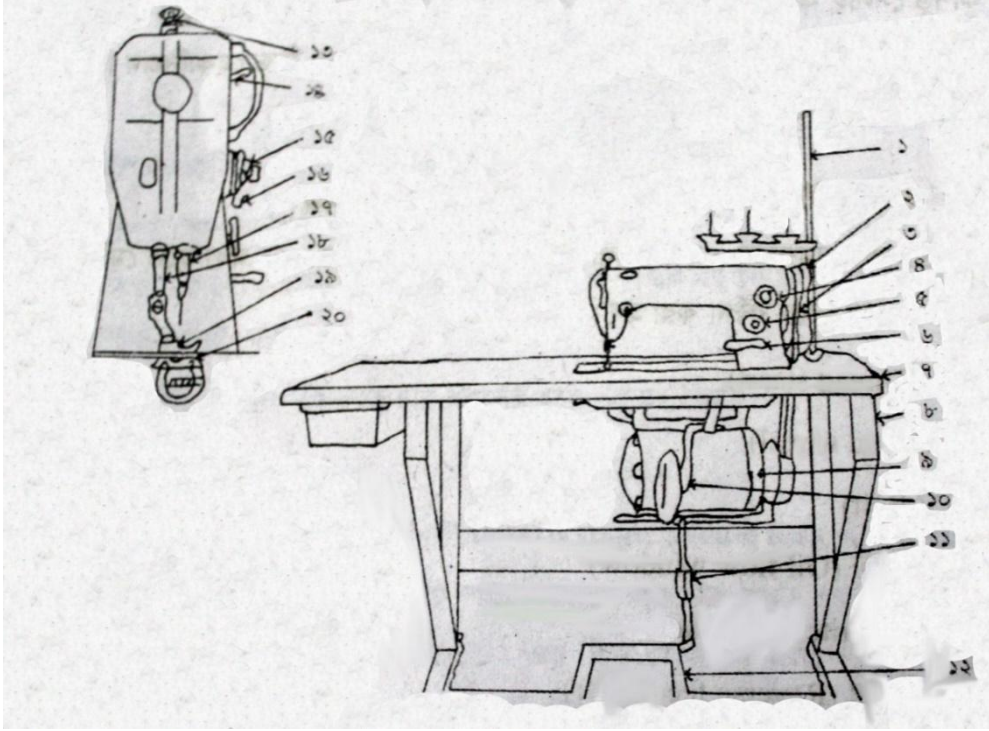
ক্র: নং	যন্ত্রাংশের নাম ও কাজ
১	প্রেসার বার এবং প্রেসার ফুট : এটি মেশিনের একটি যন্ত্রাংশ। এটা দেখতে একটি দন্ডের মত। প্রেসার বারের সাথে একটি ফুট সাহায্যে প্রেসার ফুট লাগানো থাকে। প্রেসার বারের সাহায্যে প্রেসার ফুট উপরে তোলা এবং নিচে নামানো যায়। মেশিনের উপরে প্রেসার বারের মাথায় একটি ফুট আছে একে প্রেসার ফুট বলে। কাপড়ের উপরে চাপ নিয়ন্ত্রণের জন্য কাপড়ের পুরুত্ব অনুসারে এই যন্ত্রটি দ্বারা চাপ প্রদান করা হয়। এই ফুটটিকে ডানে ঘুরালে চাপ বাড়ে এবং বামে ঘুরালে চাপ কমে।
২	টেনশন থাম্ব নট : এর সাহায্যে নিডেলের সূতার টান সমন্বয় করা যায়। এটিকে ডানে অথবা বামে ঘুরিয়ে মেশিনের সূতার টান কম বেশি করা যায়। ডানে ঘুরাল সূতা টাইট হবে এবং বামে ঘুরালে সূতা ঢিলা হবে।
৩	টেনশন ডিস্ক : একটি সেলাই মেশিনের দুইটি টেনশন ডিস্ক থাকে। এ দুইটি ডিস্কের মধ্য দিয়ে মেশিনের সূতা টানা হয়। টেনশন পোস্ট এর মাথায় যে টেনশন থাম্ব নাট থাকে তার সাহায্যে ডিস্কের চাপ নিয়ন্ত্রণ করে। এটি মেশিনের উপরের সূতার টান নিয়ন্ত্রণের জন্য বিশেষ ছুমিকা পালন করে।
৪	টেক আপ স্প্রিং : এটি টেনশন পোস্ট এ্যাসেম্বলির একটি গুরুত্বপূর্ণ অংশ। সূচ যখন একটি স্টিচ সম্পন্ন করে উপরে উঠে তখন নিডেল বারে কিছু ঢিলা সূতা থাকে; এ সূতাকে টেক আপ স্প্রিং টেনে আনতে সাহায্য করে। এর মধ্যে সূতা না পড়ালে নিডেল বারে ঢিলা সূতা থাকার ফলে পরবর্তী সেলাইগুলো লুজ হবে। এটি সেলাইয়ের গুণগতমান উন্নত করে।

৫	থ্রেড টেক আপ লিভার: এটি সেলাই মেশিনের একটি গুরুত্বপূর্ণ যন্ত্রাংশ। এর মাথায় একটি ছিদ্র আছে যার ভিতর দিয়ে সুতা পরানো থাকে। সেলাই করার সময় এটি উপরে নিচে উঠানো করে প্রয়োজনীয় সুতা সরবরাহ করে। এর ভিতরে সুতা না পরালে প্রতিটি স্টিচে সুতা কেটে যাবে।
৬	থ্রেড গাইড: সুতাকে সুজা ও সমান্তরালভাবে রাখার জন্য যে যন্ত্রাংশ ব্যবহার করা হয় তাকে থ্রেড গাইড বলে। এটি দেখতে অনেকটা স্টীলের তারের মত।
৭	নিডেল ক্ল্যাম্প: নিডেল বারের নিম্ন মাথায় নিডেল ক্ল্যাম্প অবস্থিত। নিডেল ক্ল্যাম্পের জুকু টিলা করে এর ভিতরে নিডেল ঢুকিয়ে জুকু টাইট করে দিতে হয়। এর সাহায্যে নিডেল খুলা ও লাগানো হয়।
৮	নিডেল বার থ্রেড গাইড: নিডেল ক্ল্যাম্পের সাথে যে গাইড থাকে তাকে নিডেল বার থ্রেড গাইড বলে। এটি নিডেল বারের সাথে লাগানো থাকে। এর ভিতর দিয়ে সুতা টেনে এনে নিডেলে পরাতে হয়। সেলাই করার সময় এর সাহায্যে সুতাকে সমান্তরাল রাখা হয়। যাতে মেশিন চলার সময় অন্য কোন যন্ত্রাংশের সাথে সুতা জড়িয়ে ছিড়ে না যায়।
৯	প্রেসার ফুট লিফটার: এটি মেশিনের পিছন দিকে থাকে। এর সাহায্যে প্রেসার ফুট উপরে তোলা ও নামানো যায়। এর সাহায্যে প্রেসার ফুট উপরে তুললে সেলাইকৃত কাপড় মেশিন থেকে আলাগা হয়ে যায় এবং সেলাই শেষে কাপড় বের হয়ে যায়। প্রেসার ফুট লিফটারের সাহায্যে প্রেসার ফুট নিচে নামিয়ে কাপড়কে নির্দিষ্ট চাপে ধরে রাখা হয়।
১০	প্রেসার ফুট: এটি প্রেসার বারের মাথায় একটি জুকুর সাহায্যে লাগানো থাকে। এটি দেখতে পায়ের পাতার মত। কিন্তু মাঝখানে ফাঁকা রেখে দুইটি অংশে বিভক্ত থাকে। বাম পাশেরটি একটু চওড়া ও ডান পাশেরটি একটু সরু থাকে। একে প্রেসার ফুট লিফটারের সাহায্যে উপরে উঠানো ও নিচে নামানো যায়। এর সাহায্যে সেলাইএর সময় কাপড়কে চেপে ধরে রাখা হয় এবং এর দ্বারা সেলাইয়ের লাইন সোজা রাখা হয়।
১১	নিডেল প্লেট: এটি স্টীলের তৈরি দেখতে ইংরেজি 'D' এর মত। এটি প্রেসার ফুটের নিচে টেবিল পৃষ্ঠে লাগানো থাকে। এর দুইটি লম্বা ফাঁকা অংশের ভিতর দিয়ে ফিড ডগ সামনে-পিছনে এবং উপরে নিচে আসা যাওয়া করে সেলাই কৃত কাপড়কে সামনের দিকে এগিয়ে নিয়ে যায়। এর মাঝখানে একটি ছিদ্র থাকে যার মধ্য দিয়ে নিডেল উঠা-নামা করে।
১২	স্লাইড প্লেট: নিডেল প্লেটের বাম পাশে বর্গাকার একটি প্লেট লাগানো থাকে এটিই স্লাইড প্লেট। একে বাম দিকে সরিয়ে ববিন কেস মেশিনে সেট করা হয়। সেলাই করার সময় এটি বন্ধ রাখতে হয়।
১৩	নিডেল বার: প্রেসার বারের সামনে থাকে নিডেল বার। নিডেল বারের নিচের মাথায় নিডেল ক্ল্যাম্পের সাহায্যে নিডেল লাগানো হয় বিধায় নিডেল বার উঠা-নামা করলে, নিডেলও উঠা-নামা করে। নিডেলের মাথায় এবং নিচের ববিনে সুতা থাকায় নিডেল উঠা-নামা করে মেশিনে সেলাই হয়।
১৪	রেগুলেটর জুকু: এটি মেশিনের ডানদিকে লাগানো থাকে। এর সাহায্যে সেলাই ছোট, মাঝারি ও বড় করা হয়। এটিকে উপরে উঠালে সেলাই ছোট হয় এবং নিচে নামালে সেলাই বড় হয়। এর সাহায্যে অনেকেই অজ্ঞতা হেতু ব্যাক স্টিচ দিয়ে থাকে যা মেশিনের জন্য অনেক ক্ষতিকর।
১৫	ব্যালেন্স হুইল: এটি মেশিনের ডান দিকে লাগানো থাকে। এটি দেখতে এক প্রকার চাকার মত। এ চাকার সাথে এবং মেশিনের নিচে বড় চাকার সাথে একটি বেল্ট সংযুক্ত থাকে। যার ফলে বড় চাকা ঘুরালে এটিও ঘুরতে থাকে। মেশিন চালাবার সময় প্রথমে একে নিজের দিকে ঘুরিয়ে চলার গতি ঠিক করে নিতে হয়। উল্টো দিকে ঘুরালে সুতা কেটে যাওয়ার সম্ভাবনা থাকে।

১৬	ফিড ডগ: এটি দেখতে খাঁজকাটা দাঁতের মত। এটি প্রেসার ফুটের নিচে এবং নিডেল প্লেটের মাঝখানের গ্যাপে অবস্থান করে। মেশিন চালানোর সময় বা কাপড় সেলাইয়ের সময় এর সাহায্যে কাপড় সামনের দিকে এগিয়ে যায়।
১৭	ববিন উইন্ডার: এটি মেশিনের ডান দিকে হ্যান্ড হুইলের পাশে অবস্থান করে। এর সাহায্যে ববিনে সুতা পরানো হয়।
১৮	স্পুল পিন: মেশিনের উপরে ডান দিকে একটি স্টীলের দন্ড খাড়াভাবে লাগানো থাকে, এটিই স্পুল পিন। সেলাই করার পূর্বে যখন থ্রেডিং করার প্রয়োজন হয় তখন এটির মধ্যে সুতার কাটিম রেখে সুতা পরানো শুরু করা হয়।
১৯	স্টপ মোশন ক্ল: এটি এমন একটি যন্ত্রাংশ যা মেশিন চালানোর সময় নিডেলের উঠা-নামা বন্ধ করে এবং মেশিন হুইলের ডান পাশে লাগানো থাকে। এটিকে টাইট রাখলে নিডেল উঠা-নামা করে এবং টিলা করলে নিডেল উঠা-নামা বন্ধ হয়ে যায়।
২০	নিডেল: এটি মেশিনের একটি গুরুত্বপূর্ণ যন্ত্রাংশ এর অভাবে মেশিন চালনা অসম্ভব। এর একদিক অপেক্ষাকৃত সরু এবং অপর দিক মোটা। সরু দিকে একটি ছিদ্র থাকে। একে নিডেল আই বলে। এর একটি প্রান্ত সরু হওয়াতে সহজে কাপড়ের ভিতর ঢুকতে পারে। এর সাইজ বিভিন্ন রকমের হয়ে থাকে। যেমন ১৪, ১৬, ১৮ ইত্যাদি। কাপড়ের ধরন অনুসারে নিডেল সাইজ নির্বাচন করতে হয়। সেলাইয়ের সময় নিডেলের নাম্বারের সাথে সামঞ্জস্য রেখে সুতা ব্যবহার করতে হয় এবং কাপড়ের সাথে সামঞ্জস্য রেখে নিডেল ব্যবহার করতে হয়।
২১	অয়েল ট্রে: মেশিন বা টেবিলের নিচে টিনের তৈরি যে বাস্ক থাকে তাকে অয়েল ট্রে বলে। মেশিনে তেল ব্যবহারের পরে যে অতিরিক্ত তেল থাকে তা বাস্কে জমা থাকে। এতে কাপড় নষ্ট হয় না।
২২	আউট সাইড স্ট্যান্ড: এটি ডানে-বামে দুইটা থাকে। এটা মেশিন ও টেবিলের ভারসাম্য রক্ষা করে। এটা লোহার তৈরি বলে খুব শক্ত। এটা থাকার ফলে মেশিন পড়ে যাওয়ার সম্ভাবনা থাকে না।
২৩	আউট সাইড স্ট্যান্ড রোলার: আউট সাইড স্ট্যান্ডের নিচে চারটি চাকা লাগানো থাকে। এ চারটি চাকাই হল রোলার। এদের সাহায্যে মেশিন এক স্থান থেকে অন্য স্থানে ঠেলে নেয়া সহজ হয়।
২৪	ট্র্যাডেল প্লেট বা পাদানি: এটা লোহার তৈরি এবং আকার আয়তাকার। এটার উপর পা রেখে মেশিন চালাতে হয়। আবার থামানোর সময়ও এটা মেশিনকে থামাতে সাহায্য করে। কাজেই মেশিন চালাতে এবং থামাতে এটার খুবই প্রয়োজন।
২৫	ড্রেস গার্ড: এটা ট্র্যাডেল হুইলের পাশে হুইলের ঢাকনা সরুপ ব্যবহৃত হয়। এর সাহায্যে হুইল শক্তভাবে ট্র্যাডেলের সাথে সংযুক্ত থাকে।
২৬	বেল্ট শিফটার: এটা ড্রেস গার্ডের সাথে লাগানো থাকে। এতে একটি ছিদ্র থাকে, এ ছিদ্রের ভিতর দিয়েই বেল্ট লাগানো হয়। এতে মেশিন চালানোর সময় বেল্ট এদিক সেদিক যেতে পারে না।
২৭	ট্র্যাডেল হুইল: মেশিনের নিচের বড় চাকাই হল ট্র্যাডেল হুইল। ট্র্যাডেল হুইল ও ব্যালেন্স হুইলের সাথে বেল্ট সংযোগ থাকে। পাদানিতে পা রেখে মেশিন চালানোর সময় ট্র্যাডেল হুইল ঘুরে এতে সমন্বয়ের জন্য ব্যালেন্স হুইলও ঘুরতে থাকে। এতে সেলাই মেশিন দ্বারা সেলাই কাজটি সম্পন্ন হয়। মেশিন চালনায় এটা গুরুত্বপূর্ণ ভূমিকা পালন করে।

২৮	বেল্ট: অধিকাংশ ক্ষেত্রেই এটা সুতার তৈরি হয়ে থাকে। এ বেল্টই ব্যালেন্স হুইল ও ট্র্যাডেল হুইলের সাথে সংযোগ স্থাপন করে। এতে ট্র্যাডেল হুইল, ব্যালেন্স হুইলকে ঘুরিয়ে সেলাই কাজে সাহায্য করে।
২৯	পিটম্যান রড: এটা এক ধরনের রড যা লোহার তৈরি। ট্র্যাডেল হুইল ও পাদানির মধ্যে সংযোগ স্থাপনই এটার প্রধান কাজ। পাদানিতে পা রাখলে পাদানি উঠা-নামা করাতে পিটম্যান রড উঠা-নামা করে ট্র্যাডেল হুইলকে ঘুরায়। যার ফলে মেশিনে সেলাই হয়।

২. সিংগেল নীডেল লকস্টিচ মেশিনের বিভিন্ন অংশের নাম ও কাজ:

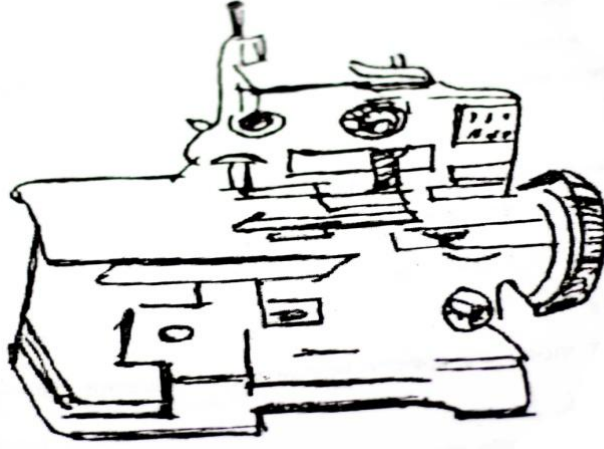


ক্র: নং	যন্ত্রাংশের নাম ও কাজ
১	থ্রেড স্ট্যান্ড (Thread stand): যে যন্ত্রাংশের উপর সুতার কোন রাখা হয় তাকে থ্রেড স্ট্যান্ড বলে। সেলাই করার পূর্বে এ যন্ত্রাংশের উপর থ্রেড কোন রেখে সুতা লাগাতে হয়।
২	হ্যান্ড হুইল (Hand wheel): এ যন্ত্রাংশটি সেলাই মেশিনের ডান পাশে অবস্থিত। এ যন্ত্রাংশের সাহায্যে মেশিন চলে। হাতের সাহায্যে এটি ঘুরিয়ে মেশিন চালানো যায় বিধায় একে হ্যান্ড হুইল বলে।
৩	ভি-বেল্ট (V-Belt): এটি মটর পুলি ও মেশিন পুলির সংযোগ স্থাপন করে মেশিনের ট্র্যাডেলে চাপ দিলে মটর পুলি ঘুরতে থাকে। এ মটর পুলির সাথে ভি-বেল্টের সাহায্যে মেশিন পুলির সংযোগ থাকায় মটর পুলি ঘুরার সাথে সাথে মেশিন পুলি ঘুরতে থাকে এবং মেশিন চলা শুরু করে।
৪	অয়েল ফ্লো উইন্ডো (Oil flow window): মেশিনে একটি তেলের ট্যাংকি আছে যা সব সময় নির্দিষ্ট মাপে ভরে রাখতে হয়। যদি নির্দিষ্ট মাপে অয়েল থাকে তাহলে মেশিন চলার সময় যন্ত্রের মধ্যে প্রয়োজন মত তেল চলে যায়।

৫	স্টিচ রেগুলেটর (Stitch regulator): এ যন্ত্রের সাহায্যে সেলাই ছোট বড় করা হয় বিধায় একে স্টিচ রেগুলেটর বলা হয়। এটি ঘুরিয়ে সেলাইয়ের দৈর্ঘ্য প্রয়োজন অনুযায়ী ছোট বড় করা হয়।
৬	রিভার্স ফিড লিভার (Revers feed lever): মেশিন চলার সময় এ যন্ত্রে চাপ দিলে ফিড ডগ কাপড়কে উল্টা দিকে ঘুরাতে থাকে বলে একে রিভার্স ফিড লিভার বলে।
৭	টেবিল টপ (Table top): মেশিন এবং মেশিন স্ট্যান্ডের মাঝামাঝি যে জিনিসটি থাকে তাকে টেবিল বলে। সেলাই করার সময় যার উপর দিয়ে কাপড় নড়াচড়া করে তাকে টেবিল টপ বলে।
৮	মেশিন স্ট্যান্ড (Machine stand) : এর উপর টেবিল ও মেশিন সেট করা হয় বিধায় একে মেশিন স্ট্যান্ড বলে।
৯	ক্লাচ মটর (Clutch motor): এ যন্ত্রের সাহায্যে ইলেকট্রিক কানেকশন দেয়া থাকে। মেশিনের সুইচ অন করে ট্রাডেলে চাপ দেয়ার সাথে সাথে মটর পুলি ঘুরতে থাকে। মটর পুলির সাথে ভি-বেল্টের সাহায্যে মেশিন পুলির সংযোগ থাকায় মটর পুলি ঘুরার সাথে সাথে মেশিন পুলি ঘুরতে থাকে এবং মেশিন চলতে শুরু করে।
১০	নী-লিফটার (Knee lifter): এ যন্ত্রের সাহায্যে প্রেসার ফুটকে প্রয়োজনে উপরে উঠানো এবং নিচে নামানো যায় এবং হাঁটুর সাহায্যে এটি ব্যবহার করা হয় বলে একে নী-লিফটার বলে।
১১	পিট ম্যান রড (Pit man rod): যে রডের সাহায্যে মটর এবং ট্রাডেলের সংযোগ স্থাপন করা হয় তাকে পিট ম্যান রড বলে।
১২	ট্রাডেল (Treadle): মেশিনে কাজ করার সময় এর উপর দুই পা রেখে, ডান পায়ের সম্মুখ ভাগ দিয়ে চাপ দিলে মেশিন চলতে থাকে এবং বাম পায়ের গোড়ালি দিয়ে মেশিন বন্ধ করতে হয়।
১৩	প্রেসার বার অ্যাডজাস্টিং স্ক্রু (Presser bar adjusting screw): মেশিনের উপরে প্রেসার বারের মাথায় একটি স্ক্রু আছে যাকে প্রেসারবার অ্যাডজাস্টিং স্ক্রু বলে। কাপড়ের উপর চাপ নিয়ন্ত্রণে কাপড়ের পুরুত্ব অনুসারে এ যন্ত্রটি দিয়ে চাপ প্রয়োগ করা হয়। এটি ডান দিকে ঘুরালে চাপ বাড়ে এবং বাম দিকে ঘুরালে চাপ কমে।
১৪	টেক আপ লিভার (Take-up lever): এটি সেলাই মেশিনের একটি গুরুত্বপূর্ণ যন্ত্রাংশ। এর মাথায় একটি ছিদ্র আছে। যার ভিতর দিয়ে সুতা লাগানো থাকে। সেলাই করার সময় এটি উপরে নিচে উঠানো করে প্রয়োজনীয় সুতা সরবরাহ করে। এর ভিতরে সুতা না লাগালে প্রতিটি স্টিচে সুতা কেটে যাবে।
১৫	নিডেল থ্রেড টেনশন অ্যাসেমব্লি (Needle thread tension assemble): এ যন্ত্রাংশটি নিডেলের সুতার টেনশন অ্যাডজাস্ট করার কাজে ব্যবহার করা হয়। এর দ্বারা নিডেলের সুতার টান কম বেশি করা হয়।
১৬	চেক স্প্রিং (Check spring): এটি টেনশন পোস্ট অ্যাসেমব্লির একটি গুরুত্বপূর্ণ অংশ। সূচ যখন একটি স্টিচ সম্পন্ন করে উপরে উঠে তখন নিডেল বারের কিছু সুতা লুজ থাকে। এ সুতাকে চেক স্প্রিং টেনে আনতে সাহায্য করে। এর মধ্যে সুতা না লাগালে নিডেল বারের লুজ সুতা থাকার ফলে পরবর্তী সেলাইগুলো লুজ হবে। এ চেক স্প্রিং সেলাইয়ের গুণগত মান উন্নত করে।
১৭	নিডেল বার অ্যান্ড নিডেল (Needle bar and needle): প্রেসার বারের সামনে থাকে নিডেল বার। নিডেল বারের নিচের মাথায় নিডেল ক্ল্যাম্পের সাহায্যে নিডেল লাগানো হয়। নিডেলের মাথায় এবং নিচের ববিনে সুতা লাগানো থাকায় নিডেল উঠানো করে মেশিনে সেলাই হয়।
১৮	প্রেসার বার (Presser bar): এ যন্ত্রটি নিডেল বারের পিছনে থাকে। এর নিচের মাথায় প্রেসার ফুট লাগানো থাকে। এর সাহায্যে সেলাই করার সময় প্রেসার নিয়ন্ত্রণ করা হয়।

১৯	প্রেসার ফুট (Presser foot): এটি প্রেসার বারের নিচের মাথায় একটি জুঁক এর সাহায্যে লাগানো থাকে। এটি দেখতে অনেকটা পায়ের পাতার মত কিন্তু মাঝখানে ফাঁকা রেখে দুইটি অংশে বিভক্ত থাকে। একে নী-লিফটার ও হ্যাণ্ড লিফটার এর সাহায্যে উপরে নিচে উঠানো নামানো যায়। এর সাহায্যে সেলাইয়ের সময় কাপড়কে চেপে ধরে রাখা হয়।
২০	ফিড ডগ (Feed dog): এটি দেখতে অনেকটা খাঁজ কাটা দাঁতের মত। এটি প্রেসার ফুটের নিচে এবং নিডেল প্লেটের মাঝখানে অবস্থান করে। মেশিন চালানোর সময় বা কাপড় সেলাই করার সময় এর সাহায্যে কাপড় সামনের দিকে এগিয়ে যায়।

৩. খ্রি- খ্রেডওভারলক মেশিনের বিভিন্ন অংশের নাম ও কাজ:



১	মেশিন হেডঃ মেশিন হেড ও মেশিন ষ্ট্যান্ড এর সমন্বয়ে হল একটি পূর্ণাঙ্গ মেশিন। যে অংশটি দ্বারা মেশিন হেড কে ধারণ করে রাখা হয় তাকে মেশিন ষ্ট্যান্ড বলে। আর যে অংশটি ষ্ট্যান্ড এর উপরে অবস্থান করে তাকে মেশিন হেড বলে। মূলত এই মেশিন হেড সেলাইয়ের কাজ সম্পাদন করে
২	মেশিন পুলিঃ এটি ওভার লক মেশিনের ডান দিকে অবস্থান করে। এর সাথে মেশিনের নিচে মটর পুলি সম্পর্কে স্থাপন করে ভি বেল্টের মাধ্যমে। ট্র্যাডেলে চাপ দিলে মটর এবং মটর পুলি ঘুরতে থাকে। মটর পুলি ঘুরার সাথে সাথে ভি বেল্টের মাধ্যমে মেশিন পুলির সংযুক্তি থাকায় মেশিন পুলি ও ঘুরতে থাকে এবং মেশিন চলা শুরু করে।
৩	ভি বেল্টঃ এটি একটি পুলি ও মটর পুলির স্থাপন করে। মেশিনের ট্র্যাডেল চাপ দিলে মটর পুলি ঘুরতে থাকে। এ মটর পুলির সাথে ভি বেল্টের সাহায্যে মেশিন পুলির সংযোগ থাকায় মটর পুলি ঘুরার সাথে সাথে মেশিন পুলি ঘুরতে থাকে এবং মেশিন চলা শুরু করে।
৪	টেনশন পোস্টঃ এ যন্ত্রাংশটি নীডল এবং লুপারের সুতার টেনশন এ্যাডজাস্ট করার জন্য ব্যবহার করতে হয়। এর দ্বারা নীডলের এবং লুপারের উভয় দিকের সুতার টান কম বেশি করা যায়।
৫	প্রেসার ফুটঃ এ যন্ত্রাংশটি কাপড় সেলাই করার সময় কাপড়কে চেপে রাখার জন্য ব্যবহার করা হয়। সেলাই করার সময় কাপড় যখন এগিয়ে যায় তখন উপর থেকে কাপড়ের প্রেসার ফুটের চাপ পড়ে।

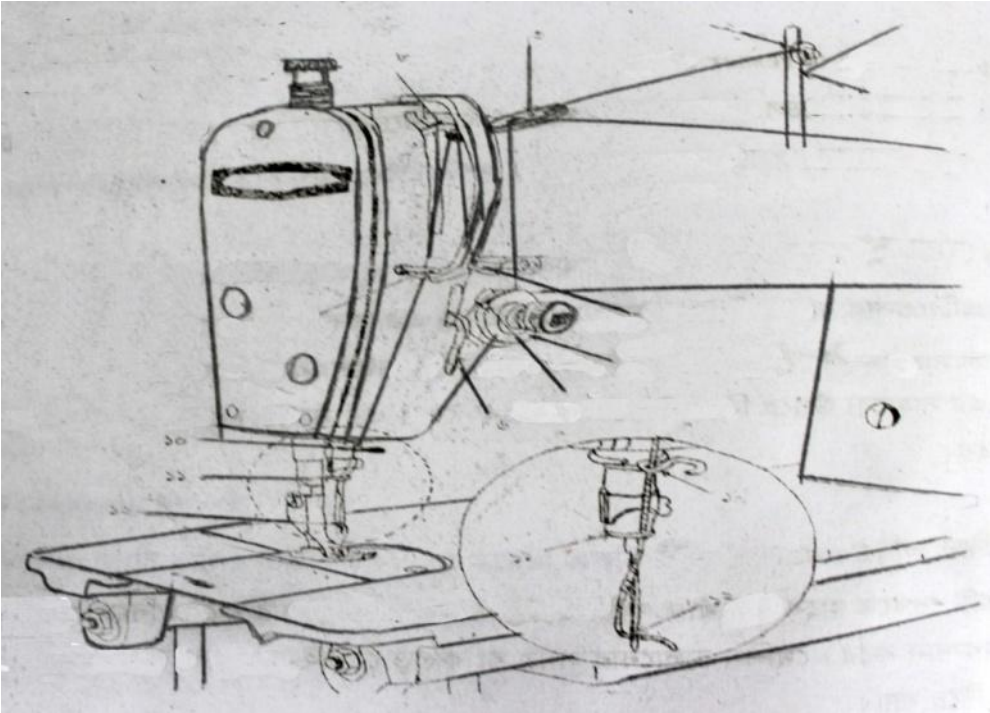
৬	নীডল বার এন্ড নীডলঃ প্রেসার ফুটের উপরে নীডল বার থাকে। এই নীডল বারের নিম্ন প্রান্ত নীডল ক্ল্যাম্পের সাহায্যে নীডল লাগানো হয়। নীডলের মাথায় এবং লুপারে সুতা থাকার কারণে নীডল উঠানামা করে মেশিনের সেলাই হয়।
৭	লুপারঃ এ যন্ত্রাংশটি ওভারলক মেশিনের গুরুত্বপূর্ণ যন্ত্রাংশ। এটি মেশিনের নিচে থাকে। চেইন স্টিচ মেশিনের ববিন ও ববিন কেসের পরিবর্তে ব্যবহার করা হয়। ওভার লক মেশিনে নীডল ও লুপারের সুতার সমন্বয়ে সেলাই হয়ে থাকে।
৮	থ্রোট প্লেটঃ এই যন্ত্রটি প্রেসার ফুটের নিচে থাকে। এর মাঝখানে ফিডডগ থাকে। ফিডডগের চতুর্দিকে সমতল রাখার জন্যই এ যন্ত্রটি ব্যবহার করা হয়।
৯	ফিডডগঃ এটি দেখতে খাঁজ কাটা দাঁতের মত। এটি প্রেসার ফুটের নিচে থ্রোট মাঝখানে অবস্থান করে। মেশিন চালানোর সময় এর সাহায্যে কাপড় সামনের দিকে এগিয়ে যায়।
১০	নাইফঃ ওভারলক মেশিনে যখন কাপড়ের কিনারা সেলাই করা হয় তখন সেলাইয়ের পূর্ব মুহূর্তে কাপড়ের কিনারা এই নাইফ দ্বারা কেটে সমান করে দেওয়া হয়। ওভারলক মেশিনে দুইটি নাইফ থাকে। একটি আপর নাইফ এবং অপরটি লোয়ার নাইফ হিসেবে ব্যবহার করা হয়।
১১	থ্রেড গাইডঃ এই যন্ত্রটি সকল ধরনের সেলাই মেশিনের সুতা পরানোর কাজে ব্যবহার করা হয়। মূলত এই যন্ত্রটি দ্বারা নীডল থ্রেডকে সোজা ও সমান্তরাল রাখা হয়।

৫.৮.২-সেলাই মেশিনের সুতা পড়ানোর নিয়ম:-

১. সিংগেল নীডেল লকস্টিচ মেশিনের সুতা পড়ানোর নিয়ম:-

অন্যান্য সেলাই মেশিনের মত সিংগেল নীডেল লকস্টিচ মেশিনেও সুতা লাগাতে হয় এবং ধারাবাহিকভাবে লাগানো দরকার। ধারাবাহিকভাবে সুতা না লাগালে সঠিক সেলাই পাওয়া সম্ভব নয়। নিচে সিংগেল নীডেল মেশিনে সুতা লাগানোর ধারাবাহিকতা দেয়া হল-

১. প্রথমে থ্রেড গাইড পিন আই এ সুতা লাগানো।
২. থ্রেড গাইড পিন অ্যাসেমব্লিতে সুতা লাগানো।
৩. থ্রি-হোল আইলেটে সুতা পড়ানো।
৪. টেনশন পোস্ট অ্যাসেমব্লিতে সুতা লাগানো।
৫. চেক স্প্রিং এ সুতা লাগানো।
৬. প্রেসার বার ক্ল্যাম্প থ্রেড গাইডে সুতা লাগানো।
৭. ফ্রেম থ্রেড গাইডে সুতা লাগানো।
৮. থ্রেড টেক আপ লিভারে সুতা লাগানো।
৯. ফ্রেম থ্রেড গাইডে সুতা লাগানো।
১০. নীডেল বার থ্রেড গাইডে সুতা লাগানো।
১১. নীডেল থ্রেড গাইডে সুতা লাগানো।
১২. নীডেল আইতে সুতা লাগানো।



২. খ্রি-শ্রেড ওভারলক মেশিনের সুতা পড়ানোর নিয়ম:-

নিম্নে খ্রি শ্রেড ওভারলক মেশিনের খ্রেডিং সিকুইয়েন্স ধারাবাহিকভাবে দেয়া হলঃ

লোয়ার লুপার

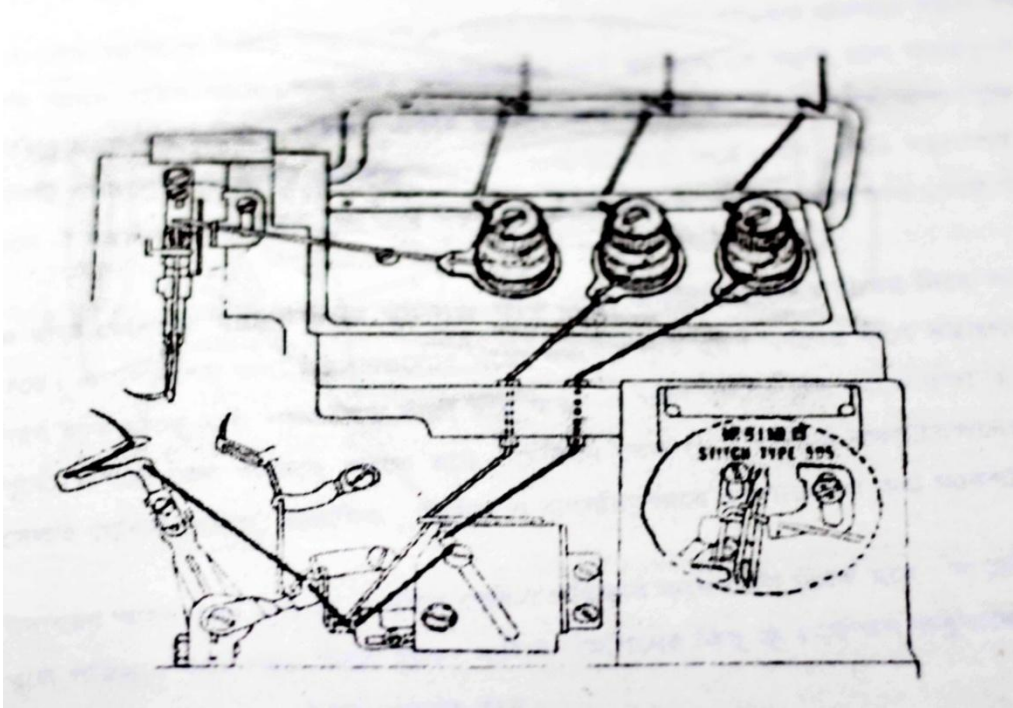
- ১। ফ্রেম শ্রেড গাইড (A) এ সুতা পড়ানো।
- ২। ফেড শ্রেড গাইড (B) এ সুতা পড়ানো।
- ৩। টেনশন পোস্ট এ্যাসেম্বলীতে সুতা পড়ানো।
- ৪। পাইপ গাইড (R) এ সুতা পড়ানো।
- ৫। টি গাইডে সুতা পড়ানো।
- ৬। প্লেট গাইডে (B) এ সুতা পড়ানো।
- ৭। লোয়ার লুপার হোল্ডার শ্রেড গাইড (B) এ সুতা পড়ানো।
- ৮। লোয়ার লুপার আই (১ নং আই, ২ নং আই, ৩ নং আই) তে সুতা পড়ানো।

আপার লুপার

- ১। ফ্রেম শ্রেড গাইড (A) এ সুতা পড়ানো।
- ২। ফেড শ্রেড গাইড (B) এ সুতা পড়ানো।
- ৩। টেনশন পোস্ট এ্যাসেম্বলীতে সুতা পড়ানো।
- ৪। পাইপ গাইড (L) এ সুতা পড়ানো।
- ৫। টি গাইডে সুতা পড়ানো।
- ৬। প্লেট গাইডে (A) এ সুতা পড়ানো।
- ৭। আপার লুপার হোল্ডার শ্রেড গাইড (A) এ সুতা পড়ানো।
- ৮। আপার লুপারের ফ্রেম শ্রেড গাইডে সুতা পড়ানো।
- ৯। আপার লুপার আই (১ নং আই, ২ নং আই) তে সুতা পড়ানো।

ওভারলক নীডল

- ১। ফ্রেম থ্রেড গাইড (A) এ সুতা পড়ানো।
- ২। ফ্রেম থ্রেড গাইড (B) এ সুতা পড়ানো।
- ৩। টেনশন পোস্ট এ্যাসেম্বলীতে সুতা পড়ানো।
- ৪। টেনশন পোস্ট এ্যাসেম্বলীতে আপার থ্রেড গাইডে সুতা পড়ানো।
- ৫। ফ্রেম থ্রেড গাইড আপার সাইডে সুতা পড়ানো।
- ৬। নীডল থ্রেড গাইডে সুতা পড়ানো।
- ৭। নীডল বার থ্রেড গাইড (R) এ সুতা পড়ানো।
- ৮। ওভারলক নীডল আইতে সুতা পড়ানো।



৫.৮.৩-মেশিন পরিষ্কার ও চেক করণ:-

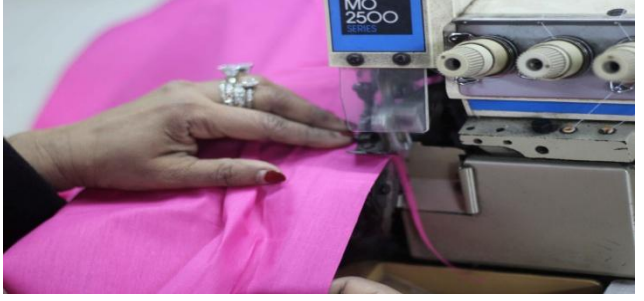




মেরুদণ্ড সোজা করে নিডেল বরাবর মেশিনের টুলে বসতে হবে। দুই পা ট্রাডেলে রাখতে হবে। ডান পা একটু সামনে এবং বাম পা একটু পিছনে রাখতে হবে। ডান পায়ের উপরিভাগে চাপ দিয়ে মেশিন চালাতে এবং বাম পায়ের গোড়ালি দিয়ে মেশিন থামাতে হবে। মেশিনে বসে প্রথমেই সম্পূর্ণ মেশিনটা ডাস্টার দিয়ে ভালভাবে পরিষ্কার করে নিতে হবে যেন কোথাও কোন ময়লা না থাকে। এরপর মেশিনের প্রয়োজনীয় অংশ চেক করতে হবে যেমন - মেশিনে তৈল আছে কিনা, সুতা পড়ানো ঠিক আছে কিনা, মেশিনের নিডেল, উভয়দিকের টেনশন, স্টিচ ইত্যাদি চেক করে মেশিন চালানো শুরু করতে হবে।



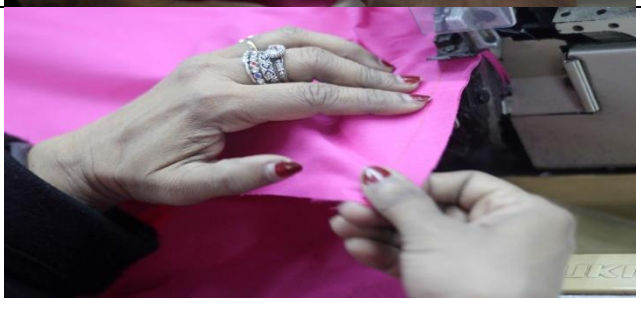
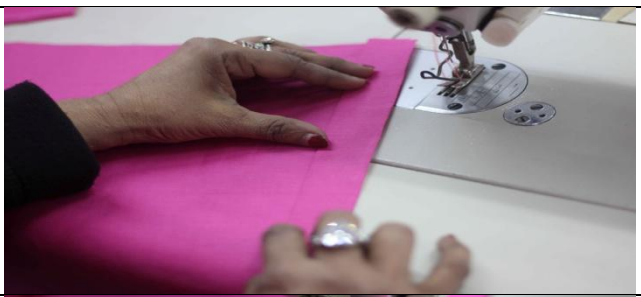

৫.৮.৪-মেশিন অন অফ করার নিয়ম:






সেলাই মেশিন চালানোর পূর্বে মেশিনকে চালানোর উপযোগী করে নিতে হয়। তারপর সুইচ বোর্ডে স্থাপিত অন লেখা বাটনে চাপ দিয়ে ইলেকট্রিক সংযোগ স্থাপন করতে হয়। অন লেখা সুইচটিতে চাপ দেয়ার সাথে সাথে মেশিনের মটর চলতে শুরু করবে এবং মটর পুলির সাথে মেশিন পুলির সংযোগ থাকায় ট্রাডেলে চাপ দিলে মেশিন চলতে শুরু করে। উল্লেখ্য যে সুইচ অন করার পর কমপক্ষে ৩০ সেকেন্ড পর ট্রাডেলে চাপ দিতে হবে অন্যথায় মেশিনের মটর জ্বলে যাবে। এইভাবে মেশিনে কাজ করা শেষ হলে অফ লেখা সুইচে চাপ দিয়ে মেশিন বন্ধ করতে হবে। মেশিন অফ করার পরও কিছু সময় মেশিনে বিদ্যুৎ জমা থাকে। হুইলে চাপ দিয়ে ধরে ট্রাডেলে চাপ দিলে জমে থাকা বিদ্যুৎ শেষ হয়ে যায়।








৫.৮.৫-কামিজ সেলাইয়ের ধারাবাহিকতা:





ক্রঃ নং	অপারেশন/প্রসেসের নাম	চিত্র
১	সিউ ওভারলক ফ্রন্ট ফেসিং	
২	প্রিপেয়ার পকেট মাউথ (ফোল্ডিং)	
৩	সিউ পকেট হেম	
৪	প্রিপেয়ার পকেট (ফোল্ডিং)	
৫	মার্ক পকেট পজিশন	

৬	এটাচ পকেট	
৭	জয়েন্ট সোল্ডার	
৮	সিউ ওভারলক	
৯	প্রিপেয়ার প্লিড হেম	
১০	সিউ প্লিড হেম	

১১	এটাচ প্লিভ	
১২	সিউ ওভারলক	
১৩	সিউ সাইড সীম	
১৪	সিউ ওভারলক	
১৫	রানস্টিচ কলার	

১৬	টার্ন এন্ড প্রেস কলার	
১৭	টপস্টিচ অন কলার	
১৮	এটাচ কলার	
১৯	সিউ ক্লোজড সীম ফেসিং এন্ড কলার	
২০	প্রিপেয়ার বটম হেম	

২১	সিউ বটম হেম	
২২	ট্রিম শ্রেড	
২৩	ফ্যানিং শ্রেড	
২৪	মার্ক বাটন হোল পজিশন	
২৫	কাট এন্ড সিউ বাটন হোল	

২৬	মার্ক বাটন পজিশন	
২৭	সিউ বাটন	
২৮	প্রেসিং নাইটওয়্যার	
২৯	ফোল্ড এন্ড প্যাক নাইটওয়্যার	

ফিনিশিং

পোষাক শিল্পে উৎপাদিত পোষাককে যে প্রক্রিয়ার মাধ্যমে বাজারজাত এবং রপ্তানীযোগ্য করার উপযোগী করা হয় তাকে ফিনিশিং বলে। ফিনিশিং এমনই এক প্রক্রিয়া যা পোষাকের সৌন্দর্য্য বৃদ্ধি করে। কোন উৎপাদিত পন্যই ফিনিশিং ছাড়া বাজারজাত করা যায় না। ফিনিশিং পোষাক প্রস্তুতেরই একটি অপরিহার্য অংশ।

পোষাক সেলাই থেকে শুরু করে কার্টুন করা পর্যন্ত কতগুলো ধাপের সমন্বয়ে ফিনিশিং এর কাজ সম্পন্ন করা হয়। এর একটি ধাপও যদি বাদ পড়ে যায় তবে ফিনিশিং এর কাজ অসম্পূর্ণ থেকে যায়। ফিনিশিং এর ধাপগুলি নিম্নরূপ :

১. **থ্রেড ট্রিমিং** : পোষাক সেলাইয়ের পর বাড়তি সুতা কেটে ফেলাকে থ্রেড ট্রিমিং বলে।
২. **থ্রেড ফ্যানিং** : পোষাকের বাড়তি সুতা কাটার পর যে প্রক্রিয়ার মাধ্যমে পোষাকের সাথে জড়িয়ে থাকা লুজ সুতাকে ঝেড়ে ফেলা হয় তাকে থ্রেড ফ্যানিং বলে।



৩. **ইম্পেকশন** : পোষাক ফিনিশিং এর গুণগত মান ঠিক রাখার জন্য ফিনিশিং সেকশনেও ইম্পেকশনের প্রয়োজনীয়তা রয়েছে।
৪. **প্রেসিং** : পোষাক প্রস্তুতের পর পোষাকের মধ্যস্থ অনাকাঙ্ক্ষিত ভাঁজ দূর করার জন্য এবং পোষাকের সৌন্দর্য্য বৃদ্ধির জন্য পোষাক প্রেসিং করা হয়। এর ফলে ক্রেতার দৃষ্টি আকর্ষণ করা সহজ হয়।
৫. **ফোল্ডিং** : পোষাককে বাজারজাত ও রপ্তানীযোগ্য করার জন্য ফোল্ডিং এর প্রয়োজনীয়তা অপরিসীম।
৬. **পলি প্যাকিং** : পলি প্যাকিং ফিনিশিং এর গুরুত্বপূর্ণ অংশ। প্রেসিং ও ফোল্ডিং করা পোষাককে ময়লা ও দাগ হতে রক্ষা করার জন্য পলি প্যাকিং এর প্রয়োজন হয়।
৭. **কার্টুন** : কার্টুন পোষাক শিল্প কারখানার শেষ কাজ। পোষাককে সুন্দর ও সহজ ভাবে হস্তান্তরের জন্য কার্টুন করার প্রয়োজন হয়।

ফিনিশিং এর প্রয়োজনীয়তা :

পোষাক শিল্প কারখানায় ফিনিশিং এর গুরুত্ব অপরিসীম। পোষাকের সৌন্দর্য্য বৃদ্ধির জন্য ফিনিশিং এর ভূমিকা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। পোষাক শিল্পে ফিনিশিং এর প্রয়োজনীয়তা নিম্নরূপ : -

১. ফিনিশিং ব্যতিত পোষাক ব্যবহারোপযোগী হয় না।

২. ফিনিশিং ছাড়া পোষাক বিক্রয় করতে সমস্যা হয়।
৩. ফিনিশিং ছাড়া পোষাক রপ্তানীযোগ্য হয় না।
৪. ফিনিশিং ছাড়া পোষাক বাজারজাত করা যায় না।
৫. ফিনিশিং পোষাকের সৌন্দর্য্য বৃদ্ধি করে।
৬. ফিনিশিং পোষাকের গুণগত মান বৃদ্ধি করে।
৭. ফিনিশিং পোষাকের চাহিদা বাড়ায়।
৮. ফিনিশিং ছাড়া পোষাকের বিক্রয় মূল্য কমে যায়।
৯. ফিনিশিং কৃত পোষাক উচ্চ মূল্যে বিক্রয় করা যায়।

প্রশিক্ষার্থীদের জন্য নির্দেশনা:- উপরোক্ত ইনফরমেশন শিট পাঠ করে নিম্নের প্রশ্নগুলোর উত্তর লেখ-

অতি সংক্ষিপ্ত প্রশ্ন-

১.প্রশ্ন:-মহিলাদের নাইটওয়্যারের আপার ফ্রন্ট কোনটা ?

উত্তর:-

২.প্রশ্ন:-নাইটওয়্যারের ফ্রন্ট পার্ট কয়টি?

উত্তর:-

৩.প্রশ্ন:- স্টিচ ওপেনার দিয়ে কি করা হয়?

উত্তর:-

৪.প্রশ্ন:- পকেট মাউথ হেম উইথ কত ইঞ্চি ?

উত্তর:-

৫.প্রশ্ন:- নাইটওয়্যারের পুটের মাপ কত ইঞ্চি ?

উত্তর:-

সংক্ষিপ্ত প্রশ্ন-

৬.প্রশ্ন:- নাইটওয়্যার আরামদায়ক হতে হয় কেন ?

উত্তর:-

৭.প্রশ্ন:- নাইটওয়্যার আর কি কি নামে অভিহিত ?

উত্তর:-

৮.প্রশ্ন:- সেলাই মেশিনের কাজ কি ?

উত্তর:-

৯.প্রশ্ন:- সাধারণত প্যাটার্ন পেপারের পুরুত্ব কত গ্রাম ?

উত্তর:-

১০.প্রশ্ন:- চেষ্ট লাইন হতে ওয়েস্ট লাইনের দূরত্ব কত ?

উত্তর:-

শূন্যস্থান পূরণ:

১১.প্রশ্ন:- পুরুষের নাইটওয়্যারের আপার ফ্রন্ট সামনের অংশের পাশের অংশ ।

উত্তর:-

১২.প্রশ্ন:- কাপড়ের রং-এর রং-এর চক দিয়ে মার্কিং করা হয় ।

উত্তর:-

১৩.প্রশ্ন:- একই প্যাটার্ন বার বার ব্যবহার করা যায় বিধায় মান ঠিক থাকে ।

উত্তর:-

১৪.প্রশ্ন:- বিছানো কাপড়ের উপর লাইন মেইনটেন করে প্যাটার্ন বসাতে হয় ।

উত্তর:-

১৫.প্রশ্ন:- ওভারলক মেশিনে নীডল ও সুতার সমন্বয়ে সেলাই হয়ে থাকে ।

উত্তর:-

বহুনির্বাচনী প্রশ্নঃ

১৬.প্রশ্ন:- নাইটওয়্যার এর স্লিভ কয়টি?

উত্তর:- ক) একটি খ) দুইটি গ) তিনটি

১৭.প্রশ্ন:- তিন সুতা বিশিষ্ট ওভারলক মেশিনে কয়টি নীডল থাকে?

উত্তর:- ক) একটি খ) দুইটি গ) তিনটি

১৮.প্রশ্ন:- মেশিন পুলি ওভারলক মেশিনে কোন দিকে অবস্থান করে?

উত্তর:- ক) বাম দিকে খ) ডান দিকে গ) নিচের দিকে

১৯.প্রশ্ন:- যে যন্ত্রের মাধ্যমে মটর পুলি ও মেশিন পুলির সংযোগ স্থাপন করে তার নাম কি?

উত্তর:- ক) ভি-বেল্ট খ) পিটম্যান রড গ) ট্র্যাডেল

২০.প্রশ্ন:- সিংগেল নীডল লকস্টিচ মেশিনে কোন মটর ব্যবহার করা হয়?

উত্তর:- ক) সার্ভো মটর খ) ক্লাচ মটর গ) সাইকেল মটর

উত্তরপত্র-৫

১. উত্তর:- সামনের অংশের ডান পাশের অংশ।
২. উত্তর:- দুইটি।
৩. উত্তর:- সেলাই খোলা হয়।
৪. উত্তর:- ১ ইঞ্চি।
৫. উত্তর:- ১৫ ইঞ্চি।
৬. উত্তর:- রাতে ঘুমানোর সময় এই পোশাক ব্যবহার করা হয় বলে এটি আরামদায়ক হতে হয়।
৭. উত্তর:- নাইট ড্রেস, নাইট গাউন, স্লিপিং ড্রেস ইত্যাদি।
৮. উত্তর:- যার দ্বারা পোশাকের জন্য কর্তৃত কাপড়ের বিভিন্ন অংশ সেলাইয়ের মাধ্যমে তৈরি করে ও জোড়া দিয়ে পূর্ণাঙ্গ পোশাকে রূপান্তরিত করাই হল সেলাই মেশিনের কাজ।
৯. উত্তর:- ২০০ গ্রাম, ৩০০ গ্রাম ও ৪০০ গ্রাম।
১০. উত্তর:- উচ্চতার ১/৮ অংশ।
১১. উত্তর:- বাম।
১২. উত্তর:- বিপরীত।
১৩. উত্তর:- পোশাকের।
১৪. উত্তর:- গ্রেইন।
১৫. উত্তর:- লুপারের।
১৬. উত্তর:- দুইটি।
১৭. উত্তর:- একটি।
১৮. উত্তর:- ডান দিকে।
১৯. উত্তর:- ভি-বেল্ট।
২০. উত্তর:- ক্লাচ মটর।

জবশিট-৫

জবের নাম: মেইক নাইটওয়্যার

শিক্ষণ ফল- এ জব অনুশীলন শেষে প্রশিক্ষণার্থী নাইটওয়্যার তৈরি করার দক্ষতা অর্জন করতে পারবে।

পারসোনাল প্রটেক্টিভ ইকুইপমেন্ট-

১. ফিঙ্গার গার্ড
২. এপ্রোন
৩. স্কার্ফ

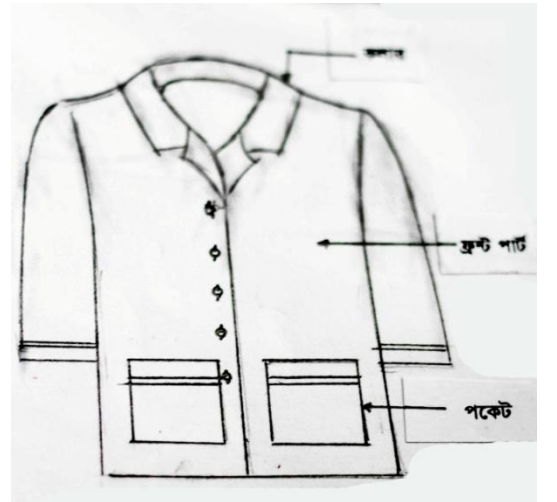
যন্ত্রপাতি ও উপকরণ-

১. কাটিং টেবিল
২. প্যাটার্ন পেপার
৩. মেজারিং টেপ
৪. স্কেল
৫. থ্রেডকাটার
৬. স্টিচ ওপেনার
৭. পেসিল
৮. ইরেজার
৯. সার্পনার
১০. সেপ কার্ড
১১. সিজার
১২. নচ মার্কার
১৩. ক্লথ মার্কিং চক

এক্টিভিটি:

পিছনের অংশ:

- ৫.১ - ০-১ = ৩৭.৫" লম্বা লাইন টানতে হবে
- ৫.২- ০-২ = ৮" লাইন টানতে হবে
- ৫.৩- ০-৩ = ৮" লাইন টানতে হবে
- ৫.৪- ৩-৪ = ১.৫" লাইন টানতে হবে
- ৫.৫- ৩-৫ = ৮" নিয়ে ২ ও ৫ সংযুক্ত করতে হবে
- ৫.৬- ০-৬ = ১৫.২৫" নিতে হবে
- ৫.৭- ৬-৭ = ৯.৫" লাইন টানতে হবে
- ৫.৮- ৬-৮ = ৭.৬২৫" নিতে হবে
- ৫.৯- ৮-৯ = ১০.৫" লাইন টানতে হবে
- ৫.১০- ১-১০ = ১১" লাইন টানতে হবে



- ৫.১১- ৪,৭,৯ ও ১০ বিন্দুগুলো চিত্র অনুযায়ী সেপ করতে হবে
 ৫.১২- ০-১১ = ৩" নিতে হবে
 ৫.১৩- ০-১২ = ০.৫" নিতে হবে
 ৫.১৪- ১২-১৩ = ৩" নিয়ে ১১ ও ১৩ যোগ করে ১২ ও ১১ চিত্রের ন্যায় সেভ করতে হবে।
 ৫.১৫- ২-১৪ = ০.৫" নিয়ে ১১ ও ১৪ সংযুক্ত করতে হবে
 ৫.১৬- ১৪ ও ৫ রেখার মাঝে ১৫ বিন্দু নিয়ে ১৪, ১৫ ও ৪ বিন্দু চিত্রের ন্যায় সেভ করতে হবে।

সামনের অংশ:

- ৫.১৭- ০-১ = ৩৭.৫" লম্বা লাইন টানতে হবে
 ৫.১৮- ০-২ = ৮" লাইন টানতে হবে
 ৫.১৯- ০-৩ = ৮" লাইন টানতে হবে
 ৫.২০- ৩-৪ = ১.৫" লাইন টানতে হবে
 ৫.২১- ৩-৫ = ৮" নিয়ে ২ ও ৫ সংযুক্ত করতে হবে
 ৫.২২- ০-৬ = ১৫.২৫" নিতে হবে
 ৫.২৩- ৬-৭ = ৯.৫" লাইন টানতে হবে
 ৫.২৪- ৬-৮ = ৭.৬২৫" নিতে হবে
 ৫.২৫- ৮-৯ = ১০.৫" লাইন টানতে হবে
 ৫.২৬- ১-১০ = ১১" লাইন টানতে হবে
 ৫.২৭- ৪,৭,৯ ও ১০ বিন্দুগুলো চিত্র অনুযায়ী সেপ করতে হবে
 ৫.২৮- ০-১১ = ৩" নিতে হবে
 ৫.২৯- ০-১২ = ০.৫" নিতে হবে
 ৫.৩০- ১২-১৩ = ৩" নিয়ে ১১ ও ১৩ যোগ করে ১২ ও ১১ চিত্রের ন্যায় সেভ করতে হবে।
 ৫.৩১- ২-১৪ = ০.৫" নিয়ে ১১ ও ১৪ সংযুক্ত করতে হবে
 ৫.৩২- ৫-১৫ = ১" নিয়ে ১৪ ও ১৫ সংযুক্ত করতে হবে
 ৫.৩৩- ১৪ ও ১৫ রেখার মাঝে ১৬ বিন্দু নিয়ে ১৪, ১৬ ও ৪ বিন্দু চিত্রের ন্যায় অঙ্কন করতে হবে।
 ৫.৩৪- সেন্টার ফ্রন্ট হতে ০.৫" বাটন এ্যাক্সটেনশন এর জন্য নিয়ে লাইন টানতে হবে।
 ৫.৩৫- বাটন এ্যাক্সটেনশন হতে নিচের দিকে ১.৫" ও উপরের দিকে ৪.৫" নিয়ে চিত্রের ন্যায় ফ্রন্ট ফেসিং ও নেক অঙ্কন করতে হবে।

হাতার অংশ:

- ৫.৩৬- ০-১ = ২৩.৫" লাইন টানতে হবে
 ৫.৩৭- ০-২ = ৮" লাইন টানতে হবে
 ৫.৩৮- ২-৩ = ২৩.৫" লাইন টানতে হবে
 ৫.৩৯- ১-৩ = ৮" লাইন টানতে হবে
 ৫.৪০- ২-৪ = ৪" নিতে হবে
 ৫.৪১- ০-৫ = ১.৬" নিতে হবে
 ৫.৪২- ৫ ও ৪ একটি গাইড লাইন নিয়ে ৬ ও ৭ বিন্দুর সাহায্যে তিন ভাগ করে চিত্রেরন্যায় সেপ করতে হবে
 ৫.৪৩- ১-৮ = ১" নিতে হবে
 ৫.৪৪- ৮-৯ = ৫.৫" নিয়ে ৪ ও ৯ সেভ আকারে অঙ্কন করতে হবে
 ৫.৪৫- ১-১০ = ১" নিতে হবে

কলারের অংশ:

- ৫.৪৬- ০-১ = ৭.৫" লাইন টানতে হবে
- ৫.৪৭- ০-২ = ২.৫" লাইন টানতে হবে
- ৫.৪৮- ২-৩ = ৭.৫" লাইন টানতে হবে
- ৫.৪৯- ১-৩ = ২.৫" লাইন টানতে হবে
- ৫.৫০- ১" নিয়ে চিত্রের ন্যায় সেভ করতে হবে

পকেটের অংশ:

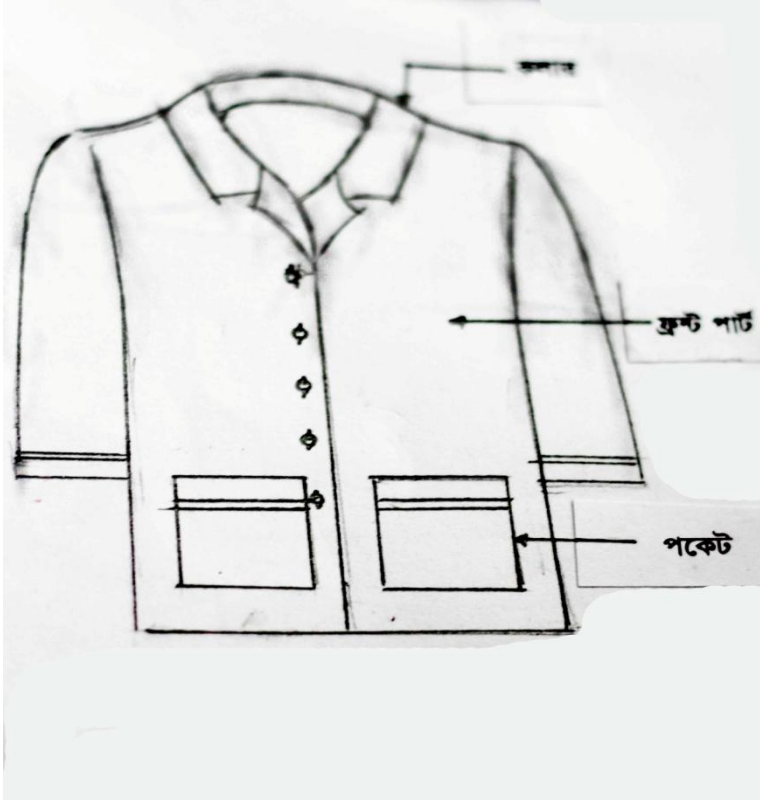
- ৫.৫১- ০-১ = ৯" লাইন টানতে হবে
- ৫.৫২- ০-২ = ৭" লাইন টানতে হবে
- ৫.৫৩- ১-৩ = ৭" লাইন টানতে হবে
- ৫.৫৪- ২-৩ = ৯" লাইন টানতে হবে
- ৫.৫৫- মেজারমেন্ট চেক করে প্যাটার্ন কাটতে হবে
- ৫.৫৬- টেবিলের উপর কাপড় বিছাতে হবে
- ৫.৫৭- কাপড়ের উপর প্যাটার্ন বসিয়ে প্যাটার্নের চতুর্দিকে মার্কিং করতে হবে
- ৫.৫৮- কাপড় কাটতে হবে কতৃত কাপড় বান্ডিল করতে হবে
- ৫.৫৯- সঠিক নিয়মে মেশিনে বসতে হবে
- ৫.৬০- মেশিন চেক করতে হবে
- ৫.৬১- কতৃত কাপড়ের বান্ডিল খুলতে হবে
- ৫.৬২- ফ্রন্ট ফেসিং ওভারলক সেলাই করতে হবে
- ৫.৬৩- পকেট মাউথ ভাঁজ করে হেম সেলাই করতে হবে
- ৫.৬৪- পকেট ফোল্ডিং করতে হবে
- ৫.৬৫- পকেট পজিশন মার্ক করতে হবে
- ৫.৬৬- পকেট এ্যাটাচ করতে হবে
- ৫.৬৭- সোল্ডার জয়েন্ট করতে হবে
- ৫.৬৮- সোল্ডার ওভারলক সেলাই করতে হবে
- ৫.৬৯- স্লিভ হেম ভাঁজ করে সেলাই করতে হবে
- ৫.৭০- স্লিভ এ্যাটাচ করতে হবে
- ৫.৭১- ওভারলক সেলাই করতে হবে

- ৫.৭২- সাইড সীম সেলাই করতে হবে
- ৫.৭৩- ওভারলক সেলাই করতে হবে
- ৫.৭৪- কলার রানস্টিচ সেলাই করতে হবে
- ৫.৭৫- কলার টার্ন করে প্রেস করতে হবে
- ৫.৭৬- টপস্টিচ সেলাই করতে হবে
- ৫.৭৭- কলার এ্যাটাচ করতে হবে
- ৫.৭৮- ফেসিং এন্ড কলার ক্লোজসীম সেলাই করতে হবে
- ৫.৭৯- বটম ভাঁজ করে হেম সেলাই করতে হবে
- ৫.৮০- থ্রেড ট্রিমিং করতে হবে
- ৫.৮১- থ্রেড ফ্যানিং করতে হবে
- ৫.৮২- বাটন হোল পজিশন মার্ক করতে হবে
- ৫.৮৩- বাটন হোল সেলাই করতে হবে
- ৫.৮৪- বাটন পজিশন মার্ক করতে হবে
- ৫.৮৫- বাটন এ্যাটাচ করতে হবে
- ৫.৮৬- প্রেসিং করতে হবে
- ৫.৮৭- ফোল্ডিং করে প্যাক করতে হবে

স্পেসিফিকেশন শিট-৫

মেজারমেন্ট:

- লম্বা- ৩৬"
- বুকের পরিধি - ৪০"
- কোমরের পরিধি - ৩৬"
- হিপের পরিধি - ৪০"
- পুট - ১৫"
- গলার পরিধি - ১৪"
- হাতার লম্বা - ২২"
- হাতার মুছুরী - ১০"
- ১/২ বটম - ২১"
- উচ্চতা আনুমানিক - ৬১"
- কলার উইথ - ২.৫"
- কলার পয়েন্ট - ১.৫"
- পকেট লম্বা - ৭"
- পকেট চওড়া - ৬"
- পকেট হেম উইথ - ১"



চেকলিষ্ট-৫

ক্রঃ নং	কর্ম সম্পাদন	হ্যা	না
১	ক্রেতার চাহিদা অনুযায়ী ডিজাইন ও কাপড় নির্বাচন করা হয়েছে	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
২	মেজরিং টেপ দিয়ে বডি মেজারমেন্ট নিয়ে রেকর্ড করা হয়েছে	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
৩	সঠিক টুলস ব্যবহার করে মেজারমেন্ট অনুযায়ী প্যাটার্ন ড্রাফট করে কর্তন করা হয়েছে	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
৪	প্যাটার্ন চেক করে লেবেলিং করা হয়েছে	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
৫	প্লেইন লাইন ও ফেইস ব্যাক মেইনটেইন করে কাপড় কাটা হয়েছে	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
৬	নাইট ড্রেস ধারাবাহিকভাবে সেলাই করা হয়েছে	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
৭	থ্রেড ট্রিমিং ও থ্রেড ফ্যানিং করে আয়রন করা হয়েছে	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
৮	ফোল্ডিং করে প্যাক করা হয়েছে	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>