কম্পিটেন্সি বেজড কারিকুলাম (সিবিসি)

টেইলরিং এন্ড ডেস মেকিং

লেভেল-২

ইনফরমাল সেক্টর

কারিকুলাম কোড: CBC-INF-TDM-L2-BN-V1

জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ
প্রধানমন্ত্রীর কার্যালয়,
গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার

কপিরাইট

জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ
প্রধানমন্ত্রীর কার্যালয়।
১১-১২ তলা , বিনিয়োগ ভবন
ই-৬/বি, আগারগাঁও, শের-ই-বাংলা নগর, ঢাকা-১২০৭
ইমেইলঃ ec@nsda.gov.bd
ওয়েবসাইটঃ www.nsda.gov.bd
ন্যাশনাল স্কিলস পোর্টালঃ http://skillsportal.gov.bd

এ কারিকুলামটির স্বত্ব জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ (এনএসডিএ) এর নিকট সংরক্ষিত। এনএসডিএ-এর যথাযথ অনুমোদন ব্যতীত অন্য কেউ বা অন্য কোন পক্ষ এ কারিকুলামটির কোন রকম পরিবর্তন বা পরিমার্জন করতে পারবে না।

এ কারিকুলাম এনএসডিএ কর্তৃক অনুমোদিত **টেইলরিং এন্ড ডেস মেকিং**, লেভেল - ২ অকুপেশনের কম্পিটেন্সি স্ট্যান্ডার্ড এর ভিত্তিতে প্রণয়ন করা হয়েছে। এতে **টেইলরিং এন্ড ডেস মেকিং**, লেভেল - ২ স্ট্যান্ডার্ডটি বাস্তবায়নের জন্য প্রয়োজনীয় তথ্য সন্নিবেশিত হয়েছে। এটি প্রশিক্ষক, অ্যাসেসর ও কারিকুলাম ডেভেলপারদের জন্য গুরুত্বপূর্ণ সহায়ক ডকুমেন্ট।

এ ডকুমেন্টটি সংশ্লিস্ট খাতের আইএসসি প্রতিনিধি/শিল্পের প্রতিনিধি, একাডেমিয়া, কারিকুলাম স্পেশালিষ্ট, বিশেষজ্ঞ প্রশিক্ষক ও পেশাজীবির সহায়তায় এনএসডিএ কর্তৃক প্রণয়ন করা হয়েছে।

এনএসডিএ স্বীকৃত দেশের সকল সরকারি-বেসরকারি-এনজিও প্রশিক্ষণ প্রতিষ্ঠানে **টেইলরিং এন্ড ডেস মেকিং**, লেভেল - ২ কোর্সের দক্ষতা ভিত্তিক প্রশিক্ষণ বাস্তবায়নের জন্য এ কারিকুলামটি ব্যবহার করতে পারবে।

ভূমিকা

দেশের আর্থ-সামাজিক উন্নয়নে দক্ষতা নির্ভর প্রশিক্ষণের গুরুত্ব অপরসীম। উৎপাদনশীলতা বৃদ্ধি, কর্মসংস্থান সৃষ্টি এবং দারিদ্র্য বিমোচনের জন্য চাহিদা ভিত্তিক প্রশিক্ষণ একটি গুরুত্বপূর্ণ ক্ষেত্র। বাংলাদেশে সরকারী ও বেসরকারী পর্যায়ে গড়ে ওঠা দক্ষতা উন্নয়ন সংক্রান্ত প্রশিক্ষণ প্রতিষ্ঠানসমূহ বাণিজ্যিকভাবে দক্ষতা উন্নয়ন প্রশিক্ষণ প্রদান করছে। এই সমস্ত প্রশিক্ষণ প্রতিষ্ঠানে পরিচালিত প্রশিক্ষণের সামগ্রিক মান উন্নয়ন ও সমন্বয় সাধনে অকুপেশন ভিত্তিক অভিন্ন প্রশিক্ষণ কারিকুলাম থাকা জরুরী। জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ আইন, ২০১৮ এ প্রদত্ত এনএসডিএ বিভিন্ন অকুপেশনে/ট্রেডে দেশব্যাপি পরিচালিত প্রশিক্ষণ কার্যক্রমের জন্য অভিন্ন কারিকুলাম প্রণয়ন করছে।

দেশীয় ও আন্তর্জাতিক শ্রমবাজারের চাহিদা মোতাবেক দক্ষ জনবল তৈরির লক্ষ্যে এনএসডিএ কর্তৃক বিভিন্ন অকুপেশনের (লেভেলভিত্তিক) কম্পিটেন্সি স্ট্যান্ডার্ড প্রণয়ন করা হচ্ছে।

কম্পিটেন্সি স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী প্রশিক্ষণ প্রদান ও অ্যাসেসমেন্ট এর লক্ষ্যে দক্ষ ও প্রশিক্ষিত প্রশিক্ষক অপরিহার্য। এই লক্ষ্যে সংশ্লিষ্ট খাতের আইএসসি/শিল্পের প্রতিনিধি, একাডেমিয়া, কারিকুলাম স্পেশালিষ্ট, বিশেষজ্ঞ প্রশিক্ষক ও পেশাজীবীর সমন্বয়ে গঠিত বিশেষজ্ঞ কমিটির মাধ্যমে **টেইলরিং এন্ড ডেস মেকিং**, লেভেল - ২ এর কারিকুলাম প্রণয়ন করা হয়েছে। এই কারিকুলামে প্রয়োজনীয় কোর্স ডিজাইন, কোর্স স্ট্রাকচার, কোর্স ডেলিভারি মেথড, যন্ত্রপাতি ও সরঞ্জামাদির তালিকা এবং ভৌত সুযোগ সুবিধা অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে। এ ছাড়াও প্রশিক্ষণার্থীদের অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড, অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি, যোগ্যতা স্তর ও সনদায়ন প্রক্রিয়া সন্নিবেশ করা হয়েছে।

এ কারিকুলামটি এনএসডিএ কর্তৃক অনুমোদিত একটি ডকুমেন্ট যা শিল্পের চাহিদাভিত্তিক দক্ষতামান অনুসারে প্রনীত **টেইলরিং এন্ড ডেস মেকিং**, লেভেল - ২ এর প্রশিক্ষণ বাস্তবায়নের সামগ্রিক বিষয়বস্তু (**contents**) বর্ণনা করে। **টেইলরিং এন্ড ডেস মেকিং**, লেভেল - ২ কোর্সের প্রশিক্ষণার্থীরা যথাযথভাবে অনুসরণ করে নিজেদেরকে দক্ষ ও যোগ্য **টেইলরিং এন্ড ডেস মেকিং**, টেকনিশিয়ান হিসেবে গড়ে তুলতে পারবে।
এই কারিকুলামকে অনুসরণ করেই প্রশিক্ষণার্থীদের অ্যাসেসমেন্ট টুলস, অ্যাসেসমেন্ট এবং সনদায়ন করা হবে।

সংক্ষিপ্ত শব্দাবলী

এনএসডিএ (NSDA)	- জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কতৃপক্ষ
সিএস (CS)	- কম্পিটেন্সি স্ট্যান্ডার্ড
আইএসসি (ISC)	- ইন্ডাস্ট্রি স্কিলস কাউন্সিল
সিবিএলএম (CBLM)	- কম্পিটেন্সি বেসড লার্নিং ম্যাটেরিয়াল
ইউওসি (UoC)	- ইউনিট অব কম্পিটেন্সি
পিপিই (PPE)	- পারসোনাল প্রটেকটিভ ইকুইপমেন্ট
অস (OSH)	- অকুপেশনাল সেফটি এন্ড হেল্থ
সিবিসি (CBC)	- কম্পিটেন্সি বেসড কারিকুলাম
এসসিভি (SCVC)	- স্ট্যান্ডার্ড এন্ড কারিকুলাম ভ্যালিডেশন কমিটি
এসটিপি (STP)	- স্কিলস ট্রেইনিং প্রভাইডার
এসওপি (SOP)	- স্ট্যান্ডার্ড অপারেটিং প্রসিডিউর
এমএসডিএস (MSDS)	- মেটেরিয়াল সেফটি ডাটা শীট
সিএস (CS)	- কনস্ট্রাকশন সেক্টর
টিডিএম (TDM)	- টেইলরিং এন্ড ডেস মেকিং
ক্যাড ক্যাম (CAD CAM)	- কম্পিউটার এইডেড ডিজাইন কম্পিউটার এইডেড ম্যানুফ্যাকচারিং
ফোর আইআর (4 IR)	- ফোর্থ ইন্ডাস্ট্রিয়াল রেভুলিউশন

০৬ মে ২০২৪ খ্রি.তারিখে অনুষ্ঠিত ৩৩ তম কর্তৃপক্ষ সভায় অনুমোদিত।

সূচীপত্র

কপিরাইট---------- i
ভূমিকা ---------- ii
সংক্ষিপ্ত শব্দাবলী ---------- iii
কোর্স ডিজাইন ---------- ১
ইউনিট অফ কম্পিটেন্সির তালিকা---------- ১
কোর্সের শিখনফল ---------- ২
কোর্স কাঠামো ---------- ৫
জেনেরিক ইউনিট অব কম্পিটেন্সি - ৫৫ ঘন্টা---------- ৫
সেক্টর স্পেশিফিক ইউনিট অব কম্পিটেন্সি - ৩৫ ঘন্টা---------- ৫
অকুপেশন স্পেসিফিক ইউনিট অব কম্পিটেন্সি - ২৭০ ঘন্টা ---------- ৬
কম্পিটেন্সি বিশ্লেষণ ---------- ৮
কোর্স ডেলিভারী ---------- ৯
কোর্স প্রশিক্ষণ পদ্ধতি ---------- ৯
মডিউলস অব ইন্সট্রাকশন---------- ৯

জেনেরিক মডিউল---------- 10
কর্মক্ষেত্রে ওএসএইচপদ্ধতি প্রয়োগ করন (Applying OSH Procedure in the Workplace) ---------- ১১
হাউজ কিপিং পদ্ধতি প্র্যাকটিস করন (Practicing House Keeping Procedure)---------- ১৭
ক্লায়েন্ট/গ্রাহকএর সাথে ডিল করন (Dealing with Clients/Custormers) ---------- ২২

সেক্টর স্পেসিপিক মডিউল---------- ২৬
ইনফরমাল সেক্টরের জব করন (Working in the Light Engineering Sector)---------- ২৭

অকুপেশন স্পেশিফিক মডিউল---------- ৩২
সুইং মেশিন অপারেট করন (Operating Sewing Machine) ---------- ৩৩
হ্যান্ড স্টিচ সম্পন্ন করন (Performing Hand Stitch) ---------- ৩৯
পরিমাপ নেয়া ও গণনা সম্পন্ন করন (Performing Measurement and Calculation)---------- ৪৩
স্যালোয়ার তৈরি করন (Making Salwar)---------- ৪৮
কামিজ তৈরি করন (Making Kameez) ---------- ৫৬
বেবি ফ্রক তৈরি করন (Making Baby Frock) ---------- ৬৩
পেটিকোট তৈরি করন (Making Petticoat)---------- ৭০
ব্লাউজ তৈরি করন (Making Blouse) ---------- ৭৭
শব্দকোষ ---------- ৮৪
ভেলিডেশন ওয়ার্কশপে অংশগ্রহণকারীগনের তালিকা---------- Error! Bookmark not defined.

কোর্স ডিজাইন

কোর্সের নাম : **টেইলরিং এন্ড ডেস মেকিং**

যোগ্যতার স্তর : জাতীয় দক্ষতা সার্টিফিকেট (এনএসসি)-২

নমিনাল সময়কাল : ৩৬০ ঘন্টা

ইউনিট অফ কম্পিটেন্সির তালিকা

জেনেরিক ইউনিট অফ কম্পিটেন্সি

১. কর্মক্ষেত্রে ওএসএইচ পদ্ধতি প্রয়োগ করা (Apply OSH Procedure in the Workplace)
২. হাউজ কিপিং পদ্ধতি প্র্যাকটিস করা (Practice House Keeping Procedure)
৩. ক্লায়েন্ট/গ্রাহকএর সাথে ডিল করা (Deal with Clients/Custormers)

সেক্টর স্পেসিফিক ইউনিট অফ কম্পিটেন্সি

১. ইনফরমাল সেক্টরের জব করা (Work in the Informal Sector)

অকুপেশন স্পেসিফিক ইউনিট অফ কম্পিটেন্সি

১. সুইং মেশিন অপারেট করা (Operate Sewing Machine)
২. হ্যান্ড স্টিচ সম্পন্ন করা (Perform Hand Stitch)
৩. পরিমাপ নেয়া ও গণনা সম্পন্ন করা (Perform Measurement and Calculation)
৪. স্যালোয়ার তৈরি করা (Make Salwar)
৫. কামিজ তৈরি করা (Make Kameez)
৬. বেবি ফ্রক তৈরি করা (Make Baby Frock)
৭. পেটিকোট তৈরি করা (Make Petticoat)
৮. ব্লাউজ তৈরি করা (Make Blouse)

কোর্সের বিবরণ

এটি একটি দক্ষতা ভিত্তিক প্রশিক্ষণ পাঠ্যক্রম (সিকুয়েন্স) যা টেইলরিং এন্ড ডেস মেকিং পেশার কাজে কাঙ্ক্ষিত জ্ঞান, দক্ষতা এবং কর্মক্ষেত্রে যথাযথ মনোভাব তৈরীর জন্য প্রণয়ন করা হয়েছে।
পাঠ্যক্রমটিতে নিম্নোউল্লেখত বিভিন্ন দক্ষতা অন্তর্ভূক্ত রয়েছে। যেমন,

- কর্মক্ষেত্রে ওএসএইচ পদ্ধতি প্রয়োগ করা
- হাউজ কিপিং পদ্ধতি প্র্যাকটিস করা
- ক্লায়েন্ট/গ্রাহকএর সাথে ডিল করা
- ইনফরমাল সেক্টরের জব করা
- সুইং মেশিন অপারেট করা
- হ্যান্ড স্টিচ সম্পন্ন করা
- পরিমাপ নেয়া ও গণনা সম্পন্ন করা

- স্যালোয়ার তৈরি করা
- কামিজ তৈরি করা
- বেবি ফ্রক তৈরি করা
- পেটিকোট তৈরি করা
- ব্লাউজ তৈরি করা

কোর্সের শিখনফল

এ কোর্সটি সফলভাবে সম্পাদন করা হলে জাতীয় যোগ্যতা কাঠামোর অধীনে **টেইলরিং এন্ড ডেস মেকিং**, **লেভেল-২** এ সনদায়ন করা হবে। এছাড়াও এ কোর্সটির নিম্নলিখিত কর্মমুখী, অর্থনৈতিক, ও সামাজিক শিখনফল রয়েছে।

কর্মমুখী শিখনফল

১ **টেইলরিং এন্ড ডেস মেকিং** কর্মী হিসেবে কার্যকরভাবে জব করতে পারবে

২ পেশাগত নিরাপত্তা ও স্বাস্থ্য বিধি (ওএসএইচ (OSH) প্রয়োগ করতে পারবে

অর্থনৈতিক শিখনফল

১ দেশে ও বিদেশে টেইলরিং এন্ড ডেস মেকিং স্কিল টেকনিশিয়ান হিসেবে চাকরির সুযোগ সৃষ্টি হবে

২ দক্ষতা উন্নয়ন কর্মকান্ডে অংশগ্রহণ করে আর্থ- সামাজিক উন্নয়নে অবদান রাখতে পারবে

সামাজিক শিখনফল

১ ব্যক্তিগত উন্নয়ন সাধনের মাধ্যমে সামাজিক মর্যাদা বৃদ্ধি পাবে

২ পরিবর্তনশীল প্রযুক্তির সঙ্গে সংগতিপূর্ণ দক্ষ জনসম্পদের অংশীদারিত্ব বৃদ্ধি পাবে

৩ সমাজে দক্ষ ও প্রশিক্ষিত অ্যালুমিনিয়াম ফেব্রিকেশন এন্ড ইনস্টলেশনে স্কিল টেকনিশিয়ানের সংখ্যা বৃদ্ধি পাবে

কোর্স কাঠামো

জেনেরিক ইউনিট অব কম্পিটেন্সি - ৩৫ ঘন্টা

ক্রমিক নং	ইউনিট অব কম্পিটেন্সি	মডিউল শিরোনাম	শিখনফল	নমিনাল সময়
১	কর্মক্ষেত্রে ওএসএইচ পদ্ধতি প্রয়োগ করা (Apply OSH Procedure in The Workplace)	কর্মক্ষেত্রে ওএসএইচ পদ্ধতি প্রয়োগ করন (Applying OSH Procedure in The Workplace)	১. ওএসএইচ নীতি এবং পদ্ধতি সনাক্ত করতে পারবে ২. ওএসএইচ পদ্ধতি অনুসরণ করতে পারবে ৩. হ্যাজার্ড এবং রিস্ক সম্পর্কে রিপোর্ট করতে পারবে। ৪. জরুরী পরিস্থিতিতে সাড়া দিতে পারবে ৫. ব্যক্তিগত সুরক্ষা বজায় রাখতে পারবে	১৫
২	হাউজ কিপিং পদ্ধতি প্র্যাকটিস করা (Practice House Keeping Procedure)	হাউজ কিপিং পদ্ধতি প্র্যাকটিস করন (Practicing House Keeping Procedure)	১. অপ্রয়োজনীয় আইটেম বাছাই করে সরিয়ে ফেলতে পারবে ২. আইটেমগুলো সাজাতে পারবে ৩. টুল, যন্ত্রপাতি ও জবের জায়গা রক্ষণাবেক্ষণ করতে পারবে ৪. মানসম্পন্ন প্রক্রিয়া ও পদ্ধতি অনুসরন করতে পারবে ৫. জব দ্রুত সম্পাদন করতে পারবে	১০
৩	ক্লায়েন্ট/গ্রাহকএর সাথে ডিল করা (Deal with Clients/Custormers)	ক্লায়েন্ট/গ্রাহকএর সাথে ডিল করন (Dealing with Clients/Custormers)	১. যথাযথ সম্মানের সাথে গ্রাহককে সাড়া দিতে পারবে ২. গ্রাহক সেবা সম্পন্ন করতে পারবে ৩. গ্রাহকের সন্তুষ্টি নিশ্চিত করতে পারবে	১০

সেক্টর স্পেশিফিক ইউনিট অব কম্পিটেন্সি - ২০ ঘন্টা

ক্রমিক নং	ইউনিট অব কম্পিটেন্সি	মডিউল শিরোনাম	শিখনফল	নমিনাল সময়
১	ইনফরমাল সেক্টরের জব করা (Work in the Informal Sector)	ইনফরমাল সেক্টরের জব করন (Working in the Informal Sector)	১. সাংগঠনিক কাঠামো চিহ্নিত করতে পারবে ২. প্রক্রিয়া এবং পদ্ধতি ব্যাখ্যা করতে পারবে ৩. কর্মক্ষেত্রের প্রয়োজনীয়তা চিহ্নিত করতে পারবে ৪. নিজের জবের লোড অর্গানাইজ করতে পারবে	২০

অকুপেশন স্পেসিফিক ইউনিট অব কম্পিটেন্সি - ৩০৫ ঘন্টা

ক্রমিক নং	ইউনিট অব কম্পিটেন্সি	মডিউল শিরোনাম	শিখনফল	নমিনাল সময়
১	সুইং মেশিন অপারেট করা (Operate Sewing Machine)	সুইং মেশিন অপারেট করন (Operating Sewing Machine)	১. সেলাইয়ের জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করতে পারবে ২. সেলাই মেশিনের যন্ত্রাংশ এবং এক্সেসরিজ শনাক্ত করতে পারবে ৩. সিঙ্গাল নিডল মেশিন চালাতে পারবে ৪. ওভার লক মেশিন চালাতে পারবে ৫. টুলস সংরক্ষণ এবং কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করতে পারবে	৪০
২	হ্যান্ড স্টিচ সম্পন্ন করা (Perform Hand Stitch)	হ্যান্ড স্টিচ সম্পন্ন করন (Performing Hand Stitch)	১. হ্যান্ড স্টিচের জন্য প্রস্তুতি নিতে পারবে ২. হ্যান্ড স্টিচ সম্পন্ন করতে পারবে ৩. কর্মক্ষেত্র, টুলস সংরক্ষণ এবং কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করতে পারবে	১৫
৩	পরিমাপ নেয়া ও গণনা সম্পন্ন করা (Perform Measurement and Calculation)	পরিমাপ নেয়া ও গণনা সম্পন্ন করন (Performing Measurement and Calculation)	১. পরিমাপ যন্ত্র সনাক্ত করতে এবং পরীক্ষা করতে পারবে ২. পরিমাপ করতে পারবে ৩. সহজ গণনা করতে পারবে	১৫
৪	স্যালোয়ার তৈরি করা (Make Salwar)	স্যালোয়ার তৈরি করন (Making Salwar)	১. স্যালোয়ার তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করতে পারবে ২. কাপড় কাটতে পারবে ৩. স্যালোয়ার সেলাই করতে পারবে ৪. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করতে পারবে	৩০
৫	কামিজ তৈরি করা (Make Kameez)	কামিজ তৈরি করন (Making Kameez)	১. কামিজ তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করতে পারবে ২. কাপড় কাটতে পারবে ৩. কামিজ সেলাই করতে পারবে ৪. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করতে পারবে	৬০
৬	বেবি ফ্রক তৈরি করা (Make Baby Frock)	বেবি ফ্রক তৈরি করন (Making Baby Frock)	১. বেবি ফ্রক তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করতে পারবে ২. কাপড় কাটতে পারবে ৩. বেবি ফ্রক সেলাই করতে পারবে ৪. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করতে পারবে	৪০
৭	পেটিকোট তৈরি করা (Make Petticoat)	পেটিকোট তৈরি করন (Making Petticoat)	১. পেটিকোট তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করতে পারবে ২. কাপড় কাটতে পারবে ৩. পেটিকোট সেলাই করতে পারবে ৪. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করতে পারবে	৩০

৮	ব্লাউজ তৈরি করা (Make Blouse)	ব্লাউজ তৈরি করন (Making Blouse)	১. ব্লাউজ তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করতে পারবে ২. কাপড় কাটতে পারবে ৩. ব্লাউজ সেলাই করতে পারবে ৪. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করতে পারবে	৭৫

কম্পিটেন্সি বিশ্লেষণ

জেনেরিক ইউনিট অব কম্পিটেন্সি	মডিউল সংখ্যা
কর্মক্ষেত্রে ওএসএইচ পদ্ধতি প্রয়োগ করা (Apply OSH Procedure in The Workplace)	০১
হাউজ কিপিং পদ্ধতি প্র্যাকটিস করা (Practice House Keeping Procedure)	০১
ক্লায়েন্ট/গ্রাহকএর সাথে ডিল করা (Deal with Clients/Custormers)	০১
সেক্টর স্পেসিফিক ইউনিট অব কম্পিটেন্সি	
ইনফরমাল সেক্টরের জব করা (Work in the Informal Sector)	০১
অকুপেশন স্পেসিফিক ইউনিট অব কম্পিটেন্সি	
সুইং মেশিন অপারেট করা (Operate Sewing Machine)	০১
হ্যান্ড স্টিচ সম্পন্ন করা (Perform Hand Stitch)	০১
পরিমাপ নেয়া ও গণনা সম্পন্ন করা (Perform Measurement and Calculation)	০১
স্যালোয়ার তৈরি করা (Make Salwar)	০১
কামিজ তৈরি করা (Make Kameez)	০১
বেবি ফ্রক তৈরি করা (Make Baby Frock)	০১
পেটিকোট তৈরি করা (Make Petticoat)	০১
ব্লাউজ তৈরি করা (Make Blouse)	০১
মোট	১২

কোর্স ডেলিভারী

১. ফেস টু ফেস
২. সেলফ পেসড লার্নিং (Self Paced Learning)
৩. অন দ্য জব
৪. অফ দ্য জব

কোর্স প্রশিক্ষণ পদ্ধতি

শিক্ষার্থীদের শেখার আগ্রহ এবং ক্ষমতার উপর নির্ভর করে কোর্স প্রশিক্ষণে বিভিন্ন ধরণের পদ্ধতি প্রয়োগ করা যেতে পারে। শিক্ষার্থীদের দক্ষ করতে প্রশিক্ষকদের উপযুক্ত পদ্ধতি নির্বাচন করা উচিত। দক্ষতা প্রশিক্ষণের সময় ব্যবহৃত কয়েকটি সাধারণ পদ্ধতি হলো:

১. বক্তৃতা (Lecture)
২. উপস্থাপন (Presentation)
৩. আলোচনা (Discussion)
৪. প্রদর্শন (Demonstration)
৫. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice)
৬. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice)
৭. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work)
৮. সমস্যা সমাধান (Problem Solving)
৯. মাথাখাটানো (Brainstorming)

মডিউলস অব ইন্সট্রাকশন

- ✓ জেনেরিক
- ✓ সেক্টর স্পেসিফিক, এবং
- ✓ অকুপেশন স্পেসিফিক

ইউনিট অব কম্পিটেন্সি	**কর্মক্ষেত্রে ওএসএইচ পদ্ধতি প্রয়োগ করা (Apply OSH Procedure in the Workplace)**
ইউনিট কোড	GU-02-L1-V1
মডিউল শিরোনাম	**কর্মক্ষেত্রে ওএসএইচপদ্ধতি প্রয়োগ করন (Applying OSH Procedure in the Workplace)**
মডিউল ডিসক্রিপশন	কর্মক্ষেত্রে পেশাগত নিরাপত্তা ও স্বাস্থ্য (ওএসএইচ) বিধি প্রয়োগ করার জন্য প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা ও আচরণ (কেএসএ) সম্পর্কিত জবগুলো এই মডিউল-এ অন্তর্ভূক্ত করা হয়েছে। এতে ওএসএইচ নীতিমালা ও পদ্ধতিসমূহ সনাক্ত করা, ব্যক্তিগত নিরাপত্তা ব্যবস্থা (পদক্ষেপ) প্রয়োগ করা, ঝুঁকি নিয়ন্ত্রণ করা, জরুরী অবস্থায় সাড়া প্রদান করা এবং ব্যক্তিগত সুরক্ষা মেন্টেইনর দক্ষতাসমূহ অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে।
নমিনাল সময়	১৫ ঘন্টা
শিখনফল	মডিউলটির প্র্যাকটিস শেষ করার পর প্রশিক্ষণার্থীরা নিম্নবর্ণিত জবগুলো করতে সমর্থ হবে ১. ওএসএইচ নীতি এবং পদ্ধতি সনাক্ত করতে পারবে ২. ওএসএইচ পদ্ধতি অনুসরণ করতে পারবে ৩. হ্যাজার্ড এবং ঝুঁকি (Risk) রিপোর্ট করতে পারবে ৪. জরুরী পরিস্থিতিতে সাড়া দিতে পারবে ৫. ব্যক্তিগত সুরক্ষা বজায় রাখতে পাবে
শিখনফল -১: ওএসএইচ (OSH) **নীতি এবং পদ্ধতি সনাক্ত করতে পারবে**	
অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড	১. ওএইচএসের নীতিমালা এবং নিরাপদ অপারেটিং পদ্ধতিগুলি সংগ্রহ করে বর্ণনা করতে সক্ষম হয়েছে ২. সুরক্ষা চিহ্ন এবং প্রতীকগুলো সনাক্ত এবং অনুসরণ করতে সক্ষম হয়েছে ৩. কর্মক্ষেত্রের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী জরুরী পরিস্থিতিতে সাড়া দেয়া, সরিয়ে নেওয়ার পদ্ধতি এবং অন্যান্য জরুরী ব্যবস্থা প্রয়োজনীয়তা নির্ধারণ করতে সক্ষম
শর্ত ও রিসোর্স	১. কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও এবং ভিডিও ডিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় পিপিই
বিষয়বস্তু	১. ওএসএইচ-এর সংজ্ঞা ২. ওএইচএসের নীতিমালা ▪ OHS এর জন্য বাংলাদেশের স্ট্যান্ডার্ড ▪ অগ্নি নিরাপত্তা বিধি ও প্রবিধান ▪ প্র্যাকটিস কোড ▪ সেক্টর নির্দেশিকা ৩. নিরাপদ অপারেটিং পদ্ধতি ▪ জরুরী প্রস্থান ▪ অগ্নি নির্বাপক

	▪ অগ্নি নির্বাপণ ৪. জরুরী পদ্ধতি ▪ প্রাথমিক চিকিৎসা পদ্ধতি ▪ ট্যাগিং পদ্ধতি ▪ PPE ব্যবহার ▪ বিপজ্জনক পদার্থের জন্য নিরাপত্তা পদ্ধতি ৫. সুরক্ষা চিহ্ন এবং প্রতীক ▪ দিক নির্দেশনা চিহ্ন (প্রস্থান, জরুরী প্রস্থান, ইত্যাদি) ▪ প্রাথমিক চিকিৎসা ▪ বিপদ ট্যাগ ▪ বিদ হ্যাজার্ড চিহ্ন (ফিজিক্যাল হ্যাজার্ড, কেমিক্যাল হ্যাজার্ড, বায়োলোজিক্যাল হ্যাজার্ড, মেকানিক্যাল হ্যাজার্ড, মেন্টাল হ্যাজার্ড, আর্গোনোমিক হ্যাজার্ড) ▪ নিরাপত্তা ট্যাগ ▪ সতর্কীকরণ চিহ্ন ৬. জরুরী পরিস্থিতিতে সাড়া দেয়া, সরিয়ে নেওয়ার পদ্ধতি এবং অন্যান্য জরুরী ব্যবস্থা।
অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব	১. নিরাপদ অপারেটিং পদ্ধতি প্রয়োগ করুন ২. সুরক্ষা চিহ্ন এবং প্রতীক চিহ্নিত করে মেনে চলুন ৩. জরুরী পরিস্থিতিতে সাড়া দেয়া, সরিয়ে নেওয়ার পদ্ধতি প্রয়োগ করুন
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি অন্তর্ভুক্ত হতে পারে কিন্তু সীমাবদ্ধ নয় ১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) ৪. পোর্টফোলিও (Portfolio)
শিখনফল -২: ওএসএইচ পদ্ধতি অনুসরণ করতে পারবে	
সেসমেন্ট মানদন্ড	১. প্রয়োজন অনুযায়ী ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক ইকুইপমেন্ট (পিপিই) নির্বাচন ও সংগ্রহ করা হয়েছে ২. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক ইকুইপমেন্টগুলি (পিপিই) প্রতিষ্ঠানের ওএসএইচওএসএইচ পদ্ধতি এবং চর্চা অনুসারে সঠিকভাবে ব্যবহার করা হয়েছে ৩. কর্মক্ষেত্রের মান অনুসারে কর্মক্ষেত্রের পরিষ্কার এবং পরিচ্ছন্ন মেন্টেইন হয়েছে ৪. ওএসএইচএইচ বিধিবিধানের সাথে সঞ্জাতি বজায় রেখে পিপিই’র কার্যকরিতা প্রয়োগ করতে সক্ষম হয়েছে।

শর্ত ও রিসোর্স	১. কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ডিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় পিপিই
বিষয়বস্তু	১. কর্মক্ষেত্রের ওএসএইচ নীতি ২. ব্যক্তিগত নিরাপত্তা সরঞ্জামাদি এবং ব্যবহার পদ্ধতি ▪ গ্যাস মাস্ক ▪ গ্লাভস ▪ সেফটি সু ▪ ফেস মাস্ক ▪ ওভারঅল ▪ সেফটি গগলস ▪ সান ব্লক ▪ রাসায়নিক/গ্যাস ডিটেক্টর ৩. কর্মক্ষেত্রের পরিষ্কার-পরিচ্ছন্নতা ৪. ওএসএইচ বিধিবিধানের সাথে কমপ্লায়েন্স ৫. ওয়ার্ক সেফটি প্রসিডিউর
অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব	১. ব্যক্তিগত নিরাপত্তা সরঞ্জামাদি ব্যাবহার করুন ও কর্মক্ষেত্রের পরিষ্কার-পরিচ্ছন্নতা নিশ্চিত করুন
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি অন্তর্ভুক্ত হতে পারে কিন্তু সীমাবদ্ধ নয় ১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) ৪. পোর্টফোলিও (Portfolio)

শিখনফল -৩: হ্যাজার্ড এবং রিস্ক সম্পর্কে রিপোর্ট করতে পারবে।	
অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড	১. হ্যাজার্ড এবং ঝুঁকি চিহ্নিত, মূল্যায়ন এবং নিয়ন্ত্রণ করা হয়েছে ২. হ্যাজার্ড এবং ঝুঁকি থেকে উদ্ভূত ঘটনাগুলি মনোনীত কর্তৃপক্ষের কাছে রিপোর্ট করা হয়েছে

শর্ত ও রিসোর্স	১. কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ডিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় পিপিই
বিষয়বস্তু	১. হ্যাজার্ড ২. হ্যাজার্ড এর প্রকারভেদ ৩. হ্যাজার্ড নিয়ন্ত্রণ পদ্ধতি ৪. ঝুঁকি ৫. ঝুঁকি পরিমাপ পদ্ধতি ৬. উদ্ভূত ঘটনাগুলি ৭. মনোনীত কর্তৃপক্ষ
অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব	১. হ্যাজার্ড চিহ্নিত করুন ২. হ্যাজার্ড নিয়ন্ত্রণ করুন ৩. ঝুঁকি পরিমাপ করুন ৪. হ্যাজার্ড এবং ঝুঁকি থেকে উদ্ভূত ঘটনাগুলি মনোনীত কর্তৃপক্ষের কাছে রিপোর্ট করুন
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি অন্তর্ভুক্ত হতে পারে কিন্তু সীমাবদ্ধ নয় ১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) ৪. পোর্টফোলিও (Portfolio)
শিখনফল -৪: জরুরী পরিস্থিতিতে সাড়া দিতে পারবে	
অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড	১. এলার্ম এবং সতর্কতা ডিভাইসগুলির প্রতি সাড়া দিতে সক্ষম হয়েছে ২. কর্মক্ষেত্রের জরুরি প্রক্রিয়াগুলি অনুসরণ করতে সক্ষম হয়েছে ৩. কর্মক্ষেত্রের দুর্ঘটনার সময়, অগ্নিকান্ড এবং অন্যান্য জরুরী অবস্থার সময়ে জরুরী ব্যবস্থা গ্রহণ এবং এ কাজে প্রতিষ্ঠানের স্বীকৃত পদ্ধতি অনুধাবন এবং অনুসরণ করতে সক্ষম হয়েছে ৪. জরুরী পরিস্থিতিতে প্রাথমিক চিকিৎসা পদ্ধতি প্রয়োগ করতে সক্ষম হয়েছে

শর্ত ও রিসোর্স	১. কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ভিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় পিপিই
বিষয়বস্তু	১. ইমার্জেন্সি রেসপন্স ২. এলার্ম এবং সতর্কতা ডিভাইস ৩. জরুরী প্রক্রিয়া ▪ অগ্নি নিবাপন ▪ মেডিক্যাল ও ফার্স্ট এইড ▪ ইভাকুয়েশন ৪. জরুরী অবস্থা ▪ ভুমিকম্প ▪ কর্মক্ষেত্রের দুর্ঘটনা ▪ অগ্নিকান্ড ৫. কন্টিনেন্সি মেজার ▪ আইসোলেশন ▪ ডিকন্টামিনেশন
অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব	১. এলার্ম এবং সতর্কতা ডিভাইস ব্যবহার করুন ২. জরুরী প্রক্রিয়া প্রয়োগ করুন ৩. জরুরী ব্যবস্থা গ্রহন করে মেডিক্যাল ও প্রাথমিক চিকিৎসা প্রদান করুন
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি অন্তর্ভুক্ত হতে পারে কিন্তু সীমাবদ্ধ নয় ১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) ৪. পোর্টফোলিও (Portfolio)
শিখনফল -৫: ব্যক্তিগত সুরক্ষা বজায় রাখতে পারবে	

অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড	১. ওএসএইচ'র নীতি এবং পদ্ধতিগুলি মেনে চলতে সক্ষম হয়েছে ২. ওএসএইচ সচেতনতা কর্মসূচীতে কর্মক্ষেত্রের গাইডলাইন এবং পদ্ধতি অনুসারে অংশগ্রহণ করতে সক্ষম হয়েছে ৩. কর্মক্ষেত্রে ঝুঁকিপূর্ণ অবস্থা সংশোধন করার জন্য সংশোধনমূলক পদক্ষেপগুলি প্রয়োগ করতে সক্ষম হয়েছে ৪. "জবের জন্য উপযুক্ত" রেকর্ডগুলি কর্মক্ষেত্রের প্রয়োজনীয়তা অনুসারে আপডেট এবং রক্ষণাবেক্ষণ করতে সক্ষম হয়েছে
শর্ত ও রিসোর্স	১. কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ভিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় পিপিই
বিষয়বস্তু	১. কর্মক্ষেত্রের ওএসএইচ গাইডলাইন এবং পদ্ধতি ২. ওএসএইচ সচেতনতা কর্মসূচী ৩. কর্মক্ষেত্রে ঝুঁকিপূর্ণ অবস্থা ৪. কর্মক্ষেত্রে অনিরাপদ অবস্থা সংশোধনের জন্য সংশোধনমূলক পদক্ষেপ ৫. জবের জন্য উপযুক্ত" রেকর্ড ▪ প্রতি বছরের মেডিকেল সার্টিফিকেট ▪ দুর্ঘটনাজনিত রিপোর্ট (যদি থাকে) ▪ চোখের দৃষ্টি সম্পর্কিত সার্টিফিকেট ৬. পিপিই টাইপ এবং ব্যবহার ৭. ব্যক্তিগত হাইজিন প্র্যাকটিস
অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব	১. কর্মক্ষেত্রে অনিরাপদ অবস্থা সংশোধনের জন্য সংশোধনমূলক পদক্ষেপ বাস্তবায়ন করুন ২. ওএসএইচ সচেতনতা কর্মসূচী পালন করুন ৩. জবের জন্য উপযুক্ত" রেকর্ড সংরক্ষণ করুন
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ১. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning)

ইউনিট অব কম্পিটেন্সি	**হাউজ কিপিং পদ্ধতি প্র্যাকটিস করা (Practice House Keeping Procedure)**
ইউনিট কোড	**GU013L2V1**
মডিউল শিরোনাম	**হাউজ কিপিং পদ্ধতি প্র্যাকটিস করন (Practicing House Keeping Procedure)**
মডিউল ডিসক্রিপশন	এই মডিউলে হাউজ কিপিং পদ্ধতি প্র্যাকটিস করার জন্য প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা এবং মনোভাবকে কভার করে। মডিউলটিতে বিশেষভাবে অপ্রয়োজনীয় আইটেমগুলি বাছাই করে অপসারণ করা, আইটেমগুলি সাজানো, কাজের ক্ষেত্র, টুলস এবং ইকুইপমেন্ট মেন্টেইন করা, মানসম্পন্ন প্রক্রিয়া এবং পদ্ধতি অনুসরণ করা এবং জব দ্রুত সম্পাদন করা অন্তর্ভুক্ত রয়েছে।
নমিনাল সময়	১০ ঘন্টা
শিখনফল	১. অপ্রয়োজনীয় আইটেম বাছাই করে সরিয়ে ফেলতে পারবে ২. আইটেমগুলো সাজাতে পারবে ৩. টুল, যন্ত্রপাতি ও জবের জায়গা রক্ষণাবেক্ষণ করতে পারবে ৪. মানসম্পন্ন প্রক্রিয়া ও পদ্ধতি অনুসরন করতে পারবে ৫. জব দ্রুত সম্পাদন করতে পারবে
শিখনফল -১: অপ্রয়োজনীয় আইটেম বাছাই করে সরিয়ে ফেলতে পারবে	
অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড	১. পুনঃব্যবহারযোগ্য, রিসাইকেবল ম্যাটেরিয়ালস গুলি কোম্পানি/অফিস পদ্ধতি অনুসারে বাছাই করতে সক্ষম হয়েছে ২. অপ্রয়োজনীয় আইটেম সরানো এবং কোম্পানি বা অফিস পদ্ধতি অনুযায়ী ডিসপোস করতে সক্ষম হয়েছে
শর্ত ও রিসোর্স	১. কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ডিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় পিপিই
বিষয়বস্তু	১. পুনঃব্যবহারযোগ্য, রিসাইকেবল ম্যাটেরিয়ালস ২. বাছাই করার পদ্ধতি ৩. অপ্রয়োজনীয় আইটেম ৪. ডিসপোস করার পদ্ধতি
অ্যাকটিভিটি/টাস্ক/জব	১. পুনঃব্যবহারযোগ্য, রিসাইকেবলরিসাইকেবল ম্যাটেরিয়ালস গুলি বাছাই করুন। ২. অপ্রয়োজনীয় আইটেম সরিয়ে ফেলুন।
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration)

	৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning)
শিখনফল -২: আইটেমগুলো সাজাতে পারবে	
অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড	১. আইটেমগুলি কোম্পানি/অফিস হাউসকিপিং পদ্ধতি অনুসারে সাজানো হয়েছে ২. কাজের ক্ষেত্রটি জবের প্রয়োজনীয়তা অনুসারে সাজানো হয়েছে ৩. নির্দেশাবলীর উপর ভিত্তি করে ক্রিয়াকলাপগুলিকে অগ্রাধিকার দেওয়া হয়েছে ৪. পদ্ধতির উপর ভিত্তি করে আইটেম পরিষ্কার এবং দৃশ্যমান সনাক্তকরণ চিহ্ন প্রদান করতে সক্ষম হয়েছে ৫. নিরাপত্তা ইকুইপমেন্ট এবং নিরগমন প্যাসেজগুলি নির্দেশের ভিত্তিতে পরিষ্কার এবং অ্যাক্সেসযোগ্য রাখা হয়েছে
শর্ত ও রিসোর্স	১. কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ডিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় পিপিই
বিষয়বস্তু	১. কোম্পানি/অফিস হাউসকিপিং পদ্ধতি ২. কাজের ক্ষেত্র সাজানোর পদ্ধতি ৩. হাউজকিপিং এর নির্দেশাবলী ৪. অগ্রাধিকার ভিত্তিক ক্রিয়াকলাপ ৫. আইটেম পরিষ্কার করার প্রয়োজনীয়তা ৬. সনাক্তকরণ চিহ্ন প্রদানের প্রয়েজনীয়তা ৭. নিরাপত্তা ইকুইপমেন্ট এবং নিরগমন প্যাসেজ পরিষ্কার এবং অ্যাক্সেসযোগ্য রাখার প্রয়োজনীয়তা ।
অ্যাকটিভিটি/টাস্ক/জব	১. কাজের আইটেমগুলো কোম্পানি/অফিস হাউসকিপিং পদ্ধতি অনুসারে সাজিয়ে রাখুন ২. কাজের ক্ষেত্র প্রয়োজনীয়তা অনুসারে সাজান ৩. আইটেম পরিষ্কার এবং দৃশ্যমান সনাক্তকরণ চিহ্ন প্রদান করুন ৪. নিরাপত্তা ইকুইপমেন্ট পরিষ্কার করুন এবং নিরগমন প্যাসেজ অ্যাক্সেসযোগ্য করুন।
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration)

	৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning)
শিখনফল -৩: টুল, যন্ত্রপাতি ও কাজের জায়গা রক্ষণাবেক্ষণ করতে পারবে	
অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড	১. কোম্পানী/অফিস পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্রের পরিচ্ছন্নতা ও সুশৃঙ্খলতা মেন্টেইন করতে সক্ষম হয়েছে ২. প্রস্তুতকারকের নির্দেশাবলী/ম্যানুয়াল অনুসারে ইকুইপমেন্টগুলি পরিষ্কার করতে সক্ষম হয়েছে ৩. প্রস্তুতকারকের নির্দেশ / ম্যানুয়াল অনুসারে ইকুইপমেন্টগুলিতে ছোটখাটো মেরামত করতে সক্ষম হয়েছে ৪. ত্রুটিপূর্ণ ইকুইপমেন্ট সম্পর্কে সুপারভাইজার এর নিকট রিপোর্ট করতে সক্ষম হয়েছে
শর্ত ও রিসোর্স	১. কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ভিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় পিপিই
বিষয়বস্তু	১. পরিচ্ছন্নতা ও সুশৃঙ্খলতার প্রয়োজনীয়তা ২. প্রস্তুতকারকের নির্দেশাবলী/ম্যানুয়াল ব্যবহারের গুরুত্ব ৩. ছোটখাটো মেরামত করার প্রয়োজনীয়তা ৪. ত্রুটিপূর্ণ ইকুইপমেন্ট
অ্যাকটিভিটি/টাস্ক/জব	১. প্রস্তুতকারকের নির্দেশ / ম্যানুয়াল অনুসারে ইকুইপমেন্টগুলিতে ছোটখাটো মেরামত করুন ২. ত্রুটিপূর্ণ ইকুইপমেন্ট সম্পর্কে সুপারভাইজার এর নিকট রিপোর্ট করুন ৩. কোম্পানী/অফিস পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্রের পরিচ্ছন্নতা ও সুশৃঙ্খলতা মেন্টেইন করুন
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice)

	৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning)
শিখনফল -৪: মানসম্পন্ন কাজের প্রক্রিয়া ও পদ্ধতি অনুসরন করতে পারবে	
অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড	১. সাধারণ ব্যবহারের জন্য পদ্ধতির উপর ভিত্তি করে মনোনীত এলাকায় ম্যাটেরিয়ালস সংরক্ষণ করতে সক্ষম হয়েছে ২. আদর্শ জবের পদ্ধতি অনুযায়ী জব সম্পাদন করতে সক্ষম হয়েছে এবং অস্বাভাবিক ঘটনা সম্পর্কে অবিলম্বে সুপারভাইজারের নিকট রিপোর্ট করতে সক্ষম হয়েছে
শর্ত ও রিসোর্স	১. কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ডিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় পিপিই
বিষয়বস্তু	১. সাধারণ ব্যবহারের জন্য ম্যাটেরিয়ালস ২. ম্যাটেরিয়ালস সংরক্ষণ করার মনোনীত এলাকা ৩. আদর্শ জবের পদ্ধতি ৪. অস্বাভাবিক ঘটনা
অ্যাকটিভিটি/টাস্ক/জব	১. সাধারণ ব্যবহারের জন্য মনোনীত এলাকায় ম্যাটেরিয়ালস সংরক্ষণ করুন ২. অস্বাভাবিক ঘটনা সম্পর্কে অবিলম্বে সুপারভাইজারের নিকট রিপোর্ট করুন
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning)
শিখনফল -৫: জব দ্রুত সম্পন্ন করতে পারবে	

অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড	১. নির্দেশ অনুযায়ী জব সম্পাদন করা হয়েছে ২. জব সম্পাদন করার সময় কোম্পানি এবং অফিসের নিয়মকানুন অনুসরণ করা এবং মেনে চলা হয়েছে ৩. OSH মেনে জব সম্পাদন করতে সক্ষম হয়েছে
শর্ত ও রিসোর্স	১. কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ডিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় পিপিই
বিষয়বস্তু	১. অফিসিয়াল নির্দেশ ২. কোম্পানি এবং অফিসের নিয়মকানুন ৩. OSH এর প্রয়োজনীয়তা ৪. হ্যাজার্ড এর ধরণ
অ্যাকটিভিটি/টাস্ক/জব	১. কোম্পানি এবং অফিসের নিয়মকানুন ব্যাখ্যা করুন ২. OSH মেনে জব করুন
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning)

ইউনিট অব কম্পিটেন্সি	**ক্লায়েন্ট/গ্রাহকএর সাথে ডিল করা (Deal with Clients/Custormers)**
ইউনিট কোড	**GU-05-L1-V1**
মডিউল শিরোনাম	**ক্লায়েন্ট/গ্রাহকএর সাথে ডিল করন (Dealing with Clients/Custormers)**
মডিউল ডিসক্রিপশন	এই মডিউলে ক্লায়েন্ট/গ্রাহকএর সাথে ডিল করার জন্য প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা এবং মনোভাবকে কভার করে। মডিউলটিতে বিশেষভাবে অপ্রয়োজনীয় আইটেমগুলি বাছাই করে অপসারণ করা, আইটেমগুলি সাজানো, কাজের ক্ষেত্র, টুলস এবং ইকুইপমেন্ট মেন্টেইন করা, মানসম্পন্ন প্রক্রিয়া এবং পদ্ধতি অনুসরণ করা এবং জব দ্রুত সম্পাদন করা অন্তর্ভুক্ত রয়েছে।
নমিনাল সময়	১০ ঘন্টা
শিখনফল	এই মডিউলটি সম্পন্ন করার পর প্রশিক্ষার্থীরা নিম্ন বর্ণিত কাজ গুলো করতে পারবেন- ১. যথাযথ সম্মানের সাথে গ্রাহককে সাড়া দিতে পারবে ২. গ্রাহক সেবা সম্পন্ন করতে পারবে ৩. গ্রাহকের সন্তুষ্টি নিশ্চিত করতে পারবে
শিখনফল -১: যথাযথ সম্মানের সাথে গ্রাহককে সাড়া দিতে পারবে	
অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড	১. যথাযথ বিনয়ী পদ্ধতিতে গ্রাহকদের প্রয়োজনীয় পরিষেবা এবং প্রয়োজনে সাড়া দেওয়া হয়েছে; ২. গ্রাহকের মনোভাব এবং চিন্তার স্বীকৃত দেওয়া হয়েছে ৩. ধৈর্যের সাথে গ্রাহকদের প্রশ্নের উত্তর দেওয়া হয়েছে; ৪. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুসারে গ্রাহকদের প্রয়োজনীয় পরিষেবা এবং চাহিদা রেকর্ড করা হয়েছে; ৫. অর্থপ্রদানের পদ্ধতি ব্যাখ্যা করা হয়েছে এবং গ্রাহকদের সাথে সম্মত হয়েছে ৬. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী গ্রাহকদের বিনোদন দেওয়া হয়েছে;
শর্ত ও রিসোর্স	১. কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ভিডাইস ১০. প্রয়োজনীয় পিপিই
বিষয়বস্তু	১. বিনয়ী পদ্ধতি ▪ উজ্জ্বল হাসিমুখে গ্রাহকদের অভ্যর্থনা জানান ▪ ভদ্রভাবে শুভেচ্ছা প্রদান ▪ শালীন শব্দ ব্যবহার করা ২. গ্রাহকদের প্রয়োজনীয় পরিষেবা ৩. গ্রাহকের মনোভাব এবং চিন্তা

	৪. গ্রাহকদের প্রয়োজনীয় পরিষেবা এবং চাহিদার রেকর্ড ৫. অর্থপ্রদানের পদ্ধতি ৬. গ্রাহকদের বিনোদন
অ্যাকটিভিটি/টাস্ক/জব	১. সকল ধাপ অনুসরন করে যথাযথ সম্মানের সাথে গ্রাহককে সাড়া দিন
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning)
শিখনফল -২: গ্রাহক সেবা সম্পন্ন করতে পারবে	
অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড	১. কর্মক্ষেত্রের মান অনুযায়ী গ্রাহকের নিরাপত্তা এবং গোপনীয়তা নিশ্চিত করা হয়েছে; ২. গ্রাহকের বিশেষ চাহিদা চিহ্নিত করেএবং গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে নিশ্চিত করা হয়েছে; ৩. কর্মক্ষেত্রের মান অনুযায়ী কর্মক্ষেত্রে স্বাস্থ্য ও পরিচ্ছন্নতা নিশ্চিত করা হয়েছে; ৪. প্রয়োজন হিসাবে গ্রাহক সেবা প্রদান করা হয়েছে; ৫. গ্রাহকদের ইতিবাচক ধারণা নিশ্চিত করার জন্য সৌজন্যমূলক আন্তরিক পরিষেবা প্রদান করা হয়েছে;
শর্ত ও রিসোর্স	১. কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ডিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় পিপিই
বিষয়বস্তু	১. কর্মক্ষেত্রের মান অনুযায়ী গ্রাহকের নিরাপত্তা এবং গোপনীয়তা ২. গ্রাহকের বিশেষ চাহিদা ৩. কর্মক্ষেত্রের মান অনুযায়ী কর্মক্ষেত্রে স্বাস্থ্য ও পরিচ্ছন্নতা ৪. গ্রাহক সেবা ৫. গ্রাহকদের ইতিবাচক ধারণা ৬. সৌজন্যমূলক আন্তরিক পরিষেবা
অ্যাকটিভিটি/টাস্ক/জব	১. সকল ধাপ অনুসরন করে গ্রাহক সেবা সম্পন্ন করুন
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation)

	৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning)
শিখনফল -৩: গ্রাহকের সন্তুষ্টি নিশ্চিত করতে পারবে	
অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড	১. প্রদত্ত পরিষেবা সম্পর্কে গ্রাহকদের মন্তব্য প্রদানের জন্য অনুরোধ করা হয়েছে ২. ক্লায়েন্ট/গ্রাহকের অসন্তুষ্টির সম্ভাব্য কারণ চিহ্নিত করা হয়েছে;, মোকাবিলা করা হয়েছে; এবং রেকর্ড করা হয়েছে; ৩. কর্মক্ষেত্রের মান অনুযায়ী গ্রাহক সন্তুষ্টি পর্যালোচনা এবং মূল্যায়ন করা হয়েছে; ৪. মূল্যায়নের উপর ভিত্তি করে গ্রাহক পরিষেবা নীতি প্রতিস্থাপিত এবং পুনরায় সমন্বয় করা হয়েছে; ৫. কর্মক্ষেত্রের মান অনুযায়ী গ্রাহকদের বিবরণ ভবিষ্যতে যোগাযোগের জন্য রেকর্ড করা হয়েছে;
শর্ত ও রিসোর্স	১. কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ডিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় পিপিই
বিষয়বস্তু	১. প্রদত্ত পরিষেবা সম্পর্কে গ্রাহকদের মন্তব্য প্রদানের গুরুত্ব ২. ক্লায়েন্ট/গ্রাহকের অসন্তুষ্টির সম্ভাব্য কারণ ৩. গ্রাহক পরিষেবা নীতি বাস্তবায়ন এবং পুনরায় সমন্বয় করার প্রয়োজনীয়তা ৪. গ্রাহকদের বিবরণ ভবিষ্যতে যোগাযোগের জন্য রেকর্ড করার প্রয়োজনীয়তা
অ্যাকটিভিটি/টাস্ক/জব	১. ক্লায়েন্ট/গ্রাহকের অসন্তুষ্টির সম্ভাব্য কারণ চিহ্নিত করে রেকর্ড করুন ২. সকল ধাপ অনুসরন করে গ্রাহকের সন্তুষ্টি নিশ্চিত করুন
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice)

	৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning)

ইউনিট অব কম্পিটেন্সি	**ইনফরমাল সেক্টরের জব করা (Work in the Informal Sector)**
ইউনিট কোড	**SU-INF-01-L2-V1**
মডিউল শিরোনাম	**ইনফরমাল সেক্টরের জব করন (Working in the Informal Sector)**
মডিউল ডিসক্রিপশন	ইনফরমাল সেক্টরের জব করার জন্য প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা ও আচরন সম্পর্কিত জবগুলো এই মডিউল-এ অন্তর্ভূক্ত করা হয়েছে। এতে বিশেষভাবে, সেক্টরের মধ্যে সাংগঠনিক কাঠামো বর্ণনা করা, প্রক্রিয়া এবং পদ্ধতি সনাক্ত করা, কর্মক্ষেত্রের প্রয়োজনীয়তা চিহ্নিত করা, নিজের জবের লোড অর্গানাইজ করা সম্পর্কিত বিষয়গুলো অন্তর্ভৃক্ত করা হয়েছে।
নমিনাল সময়	২০ ঘন্টা
শিখনফল	মডিউলটির প্র্যাকটিস শেষ করার পর প্রশিক্ষণার্থীরা নিম্নবর্ণিত জবগুলো করতে সমর্থ হবে: ১. সেক্টরের মধ্যে সাংগঠনিক কাঠামো বর্ণনা করতে পারবে ২. প্রক্রিয়া এবং পদ্ধতি সনাক্ত করতে পারবে ৩. কর্মক্ষেত্রের প্রয়োজনীয়তা চিহ্নিত করতে পারবে ৪. নিজের জবের লোড অর্গানাইজ করতে পারবে
শিখনফল -১: সেক্টরের মধ্যে সাংগঠনিক কাঠামো বর্ণনা করতে পারবে	
অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড	১. ইনফরমাল সেক্টরের ব্যাপ্তি, প্রকৃতি এবং প্রধান ক্ষেত্রগুলি নির্ধারণ করতে সক্ষম হয়েছে ২. বাংলাদেশের কর্মসংস্থান পরিস্থিতির সাথে সম্পর্কিত ইনফরমাল সেক্টরের প্রোফাইল নির্ধারণ করতে সক্ষম হয়েছে ৩. সেক্টরের সাথে প্রাসঙ্গিক প্রবণতা এবং প্রযুক্তি ব্যাখ্যা করতে সক্ষম হয়েছে ৪. প্রাসঙ্গিক নীতি এবং নির্দেশিকা চিহ্নিত এবং ব্যাখ্যা করতে সক্ষম হয়েছে ৫. গুণমান অর্জনের পদ্ধতি সম্পর্কে নির্দেশাবলী প্রাপ্ত, বোঝা এবং স্পষ্ট করতে সক্ষম হয়েছে
শর্ত ও রিসোর্স	প্রকৃত কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ১. সিবিএলএম ২. হ্যান্ডআউটস ৩. ল্যাপটপ ৪. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৫. কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ৬. ইন্টারনেট সুবিধা ৭. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৮. অডি ও ভিডিও ডিভাইস
বিষয়বস্তু	১. ইনফরমাল সেক্টরের ব্যাপ্তি, প্রকৃতি এবং প্রধান ক্ষেত্রসমূহ ২. বাংলাদেশের কর্মসংস্থান পরিস্থিতি ▪ কোড অব প্র্যাক্টিস ▪ বেতন/মজুরি ব্যবস্থা ▪ লেবার প্র্যাক্টিসেস

	▪ বৈষম্য বিরোধী নীতি ▪ জেন্ডার ইস্যু ▪ কালেক্টিভ বার্গেইনিং ও অন্যান্য প্র্যাকটিস ▪ পুরস্কার ▪ সেক্টরে উদ্ভাবন ৩. ইনফরমাল সেক্টরের প্রোফাইল ৪. সেক্টরের সাথে প্রাসঙ্গিক প্রবণতা এবং প্রযুক্তি ৫. প্রাসঙ্গিক নীতি এবং নির্দেশিকা ৬. গুণমান অর্জনের পদ্ধতি সম্পর্কে নির্দেশাবলী ▪ স্পেসিফিকেশন ও রিকোয়ারমেন্টস ▪ স্ট্যান্ডার্ড অপারেটিং পদ্ধতি (SOP) ▪ ম্যানুয়াল অব ইন্সট্রাকসন ▪ অপারেশন ম্যানুয়াল ▪ এনভাইরনমেন্টাল গাইডলাইন ▪ জেন্ডার এন্ড ডেভেলপমেন্ট গাইডলাইন
অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব	১. ইনফরমাল সেক্টরের ব্যাপ্তি, প্রকৃতি এবং প্রধান ক্ষেত্রগুলি নির্ধারণ করুন ২. বাংলাদেশের কর্মসংস্থান পরিস্থিতির সাথে সম্পর্কিত ইনফরমাল সেক্টরের প্রোফাইল নির্ধারণ করুন ৩. প্রাসঙ্গিক নীতি এবং নির্দেশিকা চিহ্নিত এবং ব্যাখ্যা করুন ৪. গুণমান অর্জনের পদ্ধতি সম্পর্কে নির্দেশাবলী সংগ্রহ করুন
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning)
শিখনফল -২: প্রক্রিয়া এবং পদ্ধতি সনাক্ত করতে পারবে	
অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড	১. ইনফরমাল প্রসেস চিহ্নিত, বর্ণনা এবং ব্যাখ্যা করতে সক্ষম হয়েছে ২. ওয়ার্ক অ্যাকটিভিটি সঠিকভাবে চিহ্নিত করতে সক্ষম হয়েছে ৩. অ্যাডজাস্টমেন্ট ব্যাখ্যা করতে সক্ষম হয়েছে
শর্ত ও রিসোর্স	প্রকৃত কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ১. সিবিএলএম ২. হ্যান্ডআউটস ৩. ল্যাপটপ ৪. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৫. কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ৬. ইন্টারনেট সুবিধা

	৭. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৮. অডি ও ভিডিও ডিভাইস
বিষয়বস্তু	১. ইনফরমাল প্রসেস ▪ চিহ্নিত করন ▪ বর্ণনা করন ▪ ব্যাখ্যা করন ২. ওয়ার্ক অ্যাকটিভিটি ৩. অ্যাডজাস্টমেন্ট
অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব	১. ইনফরমাল প্রসেস চিহ্নিত, বর্ণনা এবং ব্যাখ্যা করুনওয়ার্ক অ্যাকটিভিটি চিহ্নিত করুন
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning)
শিখনফল -৩: কর্মক্ষেত্রের প্রয়োজনীয়তা চিহ্নিত করতে পারবে	
অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড	১. কর্মক্ষেত্রের প্রয়োজনীয়তা চিহ্নিত এবং স্পষ্ট (ক্ল্যারিফাই) করতে সক্ষম হয়েছে ২. সমস্ত কর্মীদের ভূমিকা এবং দায়িত্ব বর্ণনা করতে সক্ষম হয়েছে ৩. কর্মক্ষেত্রের প্র্যাকটিস চিহ্নিত করতে সক্ষম হয়েছে ৪. বাধা, অসঙ্গতি এবং অন্যান্য উদ্বেগগুলি মোকাবেলা করতে সমস্যা সমাধানের কৌশলগুলি ব্যবহার করতে সক্ষম হয়েছে
শর্ত ও রিসোর্স	১. প্রকৃত কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডি ও ভিডিও ডিভাইস
বিষয়বস্তু	১. কর্মক্ষেত্রের প্রয়োজনীয়তা ▪ লক্ষ্য এবং উদ্দেশ্য ▪ কৌশলগত এবং অপারেশনাল প্ল্যান ▪ সিস্টেম এবং প্রক্রিয়া

	▪ পর্যবেক্ষণ এবং মূল্যায়ন ▪ রিপোর্ট এবং ডকুমেন্টেশন ২. কর্মীদের ভূমিকা এবং দায়িত্ব ৩. কর্মক্ষেত্রের প্র্যাকটিস (৪. সমস্যা সমাধানের কৌশল ▪ প্রশ্ন জিজ্ঞাসা ▪ ফিডব্যাক এবং ফিড ফরওয়ার্ড সিস্টেম ▪ স্ট্যান্ডার্ড অপারেটিং পদ্ধতির রেফারেন্স ▪ তথ্য অ্যাক্সেস করা ▪ রিভিউ ▪ ব্রেইনস্টর্মিং
অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব	১. কর্মক্ষেত্রের প্রয়োজনীয়তা চিহ্নিত করুন ২. সমস্ত কর্মীদের ভূমিকা এবং দায়িত্ব চিহ্নিত করুন ৩. কর্মক্ষেত্রের প্র্যাকটিস চিহ্নিত করুন ৪. বাধা, অসঙ্গতি এবং অন্যান্য উদ্বেগসমূহ মোকাবেলা করুন
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning)
শিখনফল -৪: নিজের জবের লোড অর্গানাইজ করতে পারবে	
অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড	১. নিজস্ব জবের অ্যাক্টিভিটির প্ল্যান এবং জবের অগ্রগতি যথাযথ স্টাফদের জানাতে সক্ষম হয়েছে ২. জবের অ্যাক্টিভিটি সম্পাদন করতে সক্ষম হয়েছে ৩. অসুবিধা এবং প্রতিবন্ধকতা চিহ্নিত এবং সমাধান করতে সক্ষম হয়েছে ৪. কর্মক্ষেত্রের মান অনুযায়ী নিজের জব মনিটর এবং উন্নতির জন্য ক্ষেত্রগুলি চিহ্নিত করে তা নিয়ে জব করতে সক্ষম হয়েছে
শর্ত ও রিসোর্স	১. প্রকৃত কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডি ও ভিডিও ডিভাইস

বিষয়বস্তু	১. নিজস্ব জবের অ্যাক্টিভিটির প্ল্যান এবং জবের অগ্রগতি ২. জবের অ্যাক্টিভিটি সম্পাদন করা ৩. অসুবিধা এবং প্রতিবন্ধকতা চিহ্নিত এবং তার সমাধান করন ৪. কর্মক্ষেত্রের মান অনুযায়ী নিজের জব মনিটর এবং উন্নতির জন্য ক্ষেত্রগুলি চিহ্নিত করন
অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব	১. জবের অ্যাক্টিভিটি প্ল্যান তৈরী করুন ২. জবের অ্যাক্টিভিটি সম্পাদন করুন জবের অগ্রগতি প্রতিবেদন আপডেট করুন অসুবিধা এবং প্রতিবন্ধকতা চিহ্নিত এবং তার সমাধান করুন নিজের জব মনিটর এবং উন্নতির জন্য ক্ষেত্রগুলি চিহ্নিত করুন
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning)

ইউনিট অব কম্পিটেন্সি	**সুইং মেশিন অপারেট করা (Operate Sewing Machine)**
ইউনিট কোড	**OU-INF-TDM-01-L2-V1**
মডিউল শিরোনাম	**সুইং মেশিন অপারেট করন (Operating Sewing Machine)**
মডিউল ডিসক্রিপশন	এই ইউনিটে সেলাই মেশিন চালানোর জন্য প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা এবং মনোভাব অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে। মডিউলটিতে বিশেষভাবে সেলাইয়ের প্রস্তুতি, সেলাই মেশিনের যন্ত্রাংশ ও এক্সেসরিজ শনাক্ত করা, একক সুই মেশিন চালানো, ওভারলক মেশিন চালানো এবং সরঞ্জাম সংরক্ষণ করা এবং কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করতে পারার দক্ষতা অন্তর্ভুক্ত রয়েছে।
নমিনাল সময়	৪০ ঘন্টা
শিখনফল	মডিউলটির প্র্যাকটিস শেষ করার পর প্রশিক্ষণার্থীরা নিম্নবর্ণিত জবগুলো করতে সমর্থ হবে: ১. সেলাইয়ের জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করতে পারবে ২. সেলাই মেশিনের যন্ত্রাংশ এবং এক্সেসরিজ শনাক্ত করতে পারবে ৩. সিঙ্গল নিডল মেশিন চালাতে পারবে ৪. ওভার লক মেশিন চালাতে পারবে ৫. টুলস সংরক্ষণ এবং কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করতে পারবে
শিখনফল -১: সেলাইয়ের জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করতে পারবে	
অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড	১. জবের চাহিদা অনুযায়ী ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (PPE) ব্যবহার করা হয়েছে; ২. কাজের চাহিদা অনুযায়ী নিরাপত্তা গার্ড পরীক্ষা করা হয়েছে; ৩. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী সরঞ্জাম এবং ম্যাটেরিয়ালস চিহ্নিত করা হয়েছে; ৪. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী মেশিন পরিষ্কার করা হয়েছে;
শর্ত ও রিসোর্স	১. কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ভিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় টুলস এবং ইকুইপমেন্ট ১১. প্রয়োজনীয় পিপিই
বিষয়বস্তু (Contents)	১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (PPE) ২. নিরাপত্তা গার্ড ▪ নিডল গার্ড ▪ বেল্ট গার্ড ▪ মোটর গার্ড ▪ আই গার্ড

	৩. হ্যান্ড টুলসস পরিচিতি ও ব্যবহার ▪ সিজর ▪ ফ্ল্যাট স্ক্রু ড্রাইভার ▪ ফিলিপের স্ক্রু ড্রাইভার ▪ প্লায়ার্স ▪ এডজাস্টেবল রেঞ্চ ▪ স্প্যানার ▪ L-কী ▪ ক্লিনিং ব্রাশ ▪ থ্রেড কাটার ▪ স্টিচ ওপেনার ▪ রুলার/স্কেল ▪ জিমলেট ▪ মিজারিং টেপ ম্যাটেরিয়ালস ▪ ফ্যাব্রিক ▪ থ্রেড ▪ বোতাম ▪ লেবেল ▪ জিপার ▪ ইন্টারলাইনিং ▪ ইলাস্টিক ▪ ভেলক্রো ▪ চক/মার্কিং পেন্সিল ▪ বাদামী কাগজ ▪ হুক ▪ ড্র স্ট্রিং
অ্যাকটিভিটি/টাস্ক/জব	১. **হ্যান্ড টুলস** এর তালিকা তৈরি করুন ২. প্রয়োজন অনুযায়ী উপযুক্ত **টুলস এবং** ম্যাটেরিয়াল চিহ্নিত করুন ৩. টুলস এর অ্যাপ্লিকেশন উল্লেখ করুন
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি অন্তর্ভুক্ত হতে পারে কিন্তু সীমাবদ্ধ নয় ১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) ৪. পোর্টফোলিও (Portfolio)
শিখনফল -২: সেলাই মেশিনের যন্ত্রাংশ এবং এক্সেসরিজ শনাক্ত করতে পারবে	

অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড	১. সেলাই মেশিনের পার্টস চিহ্নিত করা হয়েছে; ২. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী মেশিন এক্সেসরিজ চিহ্নিত করা হয়েছে; ৩. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী মেশিনের এক্সেসরিজ ব্যবহার করা হয়েছে;
শর্ত ও রিসোর্স	১ কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২ সিবিএলএম ৩ হ্যান্ডআউটস ৪ ল্যাপটপ ৫ মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬ কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ৭ ইন্টারনেট সুবিধা ৮ হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯ অডিও ভিডিও ডিভাইস ১০ প্রয়োজনীয় হ্যান্ড এন্ড মেজারিং টুলসস ১১ প্রয়োজনীয় টুলস এন্ড ইকুইপমেন্ট ১২ প্রয়োজনীয় পিপিই
বিষয়বস্তু (Contents)	১. সেলাই মেশিনের পার্টসসমূহ ২. মেশিন এক্সেসরিজসমূহ ৩. মেশিনের এক্সেসরিজ এর ব্যবহার
অ্যাকটিভিটি/টাস্ক/জব	১ সেলাই মেশিনের পার্টস চিহ্নিত করুন ২ মেশিন এক্সেসরিজ চিহ্নিত করুন ৩ মেশিনের এক্সেসরিজ ব্যবহার উল্লেখ করুন
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি অন্তর্ভুক্ত হতে পারে কিন্তু সীমাবদ্ধ নয় ১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) ৪. পোর্টফোলিও (Portfolio)
শিখনফল -৩: সিঙ্গাল নিডল মেশিন চালাতে পারবে	
অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড	১. **সিংগল নিডল সুইং মেশিন** চালু এবং অপারেশন করার জন্য চেক করা হয়েছে; ২. সেলাইয়ের চাহিদা অনুসারে **এডজাস্ট** করা হয়েছে; ৩. সেলাইয়ের চাহিদা অনুযায়ী সিংগল নিডল সুইং মেশি ব্যবহার করে **কাপড় সেলাই** করা হয়েছে;

	৪. অপারেশন চলাকালীন **অস্বাভাবিক অপারেটিং অবস্থা** উল্লেখ করা হয়েছে; এবং কর্মক্ষেত্রের মান অনুযায়ী রিপোর্ট করা হয়েছে
শর্ত ও রিসোর্স	১. কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ভিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় পাওয়ার টুলসস ১১. প্রয়োজনীয় পিপিই
বিষয়বস্তু	১. সিংগল নিডল সুইং মেশিনের শ্রেণীবিভাগ ২. সেলাইয়ের চাহিদা অনুসারে এডজাস্ট করার প্রয়োজনীয়তা ৩. কাপড় এর ধরন ৪. সেলাইয়ের ধরন ৫. অস্বাভাবিক অপারেটিং অবস্থা ৬. স্টিচ পার ইঞ্চি
এ্কটিভিটি/টাস্ক/জব	১. সেলাইয়ের চাহিদা অনুসারে **মেশিন এডজাস্ট করুন** ২. সিংগল নিডল সুইং মেশিন ব্যবহার করে **কাপড় সেলাই** করুন ৩. **অস্বাভাবিক অপারেটিং অবস্থা** নির্নয় করুন
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি অন্তর্ভুক্ত হতে পারে কিন্তু সীমাবদ্ধ নয় ১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) ৪. পোর্টফোলিও (Portfolio)
শিখনফল -৪: ওভার লক মেশিন চালাতে পারবে	
অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড	১. ওভার লক মেশিন চালু করা হয়েছে; এবং স্বাভাবিক অপারেশনের জন্য পরীক্ষা করা হয়েছে; ২. ওভারলকিং চাহিদা অনুযায়ী থ্রেডিং সম্পন্ন করা হয়েছে; ৩. সেলাইয়ের চাহিদা অনুসারে এডজাস্ট করা হয়েছে;

	৪. সেলাইয়ের প্রয়োজন অনুযায়ী ওভার লক মেশিন ব্যবহার করে কাপড় ওভারলক করা হয়েছে; ৫. অপারেশন চলাকালীন অস্বাভাবিক অপারেটিং অবস্থার উল্লেখ করা হয়েছে; এবংকর্মক্ষেত্রের মান অনুযায়ী রিপোর্ট করা হযেছে
শর্ত ও রিসোর্স	১. কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ডিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় টুলস এন্ড ইকুইপমেন্ট ১১. প্রয়োজনীয় পিপিই
বিষয়বস্তু	১. ওভার লক মেশিন ও উহার প্রয়োজনীয়তা ২. থ্রেডিং সম্পন্ন করার পদ্ধতি ৩. ওভার লক মেশিন এডজাস্ট করা ৪. ওভার লক মেশিন ব্যবহার করে কাপড় ওভারলক করার পদ্ধতি ৫. অপারেশনের সময় অস্বাভাবিক অপারেটিং অবস্থা
অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব	১. ওভার লক মেশিন চালু করে স্বাভাবিক অপারেশনের জন্য পরীক্ষা করুন ২. ওভারলকিং চাহিদা অনুযায়ী থ্রেডিং সম্পন্ন করুন ৩. সকল ধাপ অনুসরন করে ওভার লক মেশিন ব্যবহার করে কাপড় ওভারলক করুন
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি অন্তর্ভুক্ত হতে পারে কিন্তু সীমাবদ্ধ নয় ১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) ৪. পোর্টফোলিও (Portfolio)
শিখনফল - ৫: টুলস সংরক্ষণ এবং কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করতে পারবে	

অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড	১. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করা হয়েছে ২. টুলস এন্ড এক্সেসরিজ পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে সংরক্ষণ করা হয়েছে ৩. কর্মক্ষেত্র পদ্ধতির অনুসারে বর্জ্য ডিসপোজ করা হয়েছে ৪. মেশিন পরিষ্কার করে ঢেকে রাখা হয়েছে
শর্ত ও রিসোর্স	১. কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ডিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় টুলস এন্ড ইকুইপমেন্ট ১১. প্রয়োজনীয় পিপিই
বিষয়বস্তু	১. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করার গুরুত্ব ২. ৫ এস অব হাউজকিপিং ৩. বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করার পদ্ধতি ৪. স্টোরিং ও স্টোরিং করার গুরুত্ব ৫. টুলস, এক্সেরিজ ও মেশিন পরিষ্কা করার গুরুত্ব ৬. মেশিন লুব্রিকেশন
অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব	১. স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করুন ২. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন ৩. টুলস পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করুন
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি অন্তর্ভুক্ত হতে পারে কিন্তু সীমাবদ্ধ নয় ১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) ৪. পোর্টফোলিও (Portfolio)

ইউনিট অব কম্পিটেন্সি	**হ্যান্ড স্টিচ সম্পন্ন করা (Perform Hand Stitch)**
ইউনিট কোড	**OU-INF-TDM-02-L2-V1**
মডিউল শিরোনাম	**হ্যান্ড স্টিচ সম্পন্ন করন (Performing Hand Stitch)**
মডিউল ডিসক্রিপশন	হ্যান্ড স্টিচ সম্পন্ন করার জন্য প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা ও আচরণ (কেএসএ) সম্পর্কিত কাজগুলো এই মডিউল-এ অন্তর্ভূক্ত করা হয়েছে। এতে হ্যান্ড স্টিচ এর জন্য প্রস্তুতি নেয়া, হ্যান্ড স্টিচ সম্পন্ন করা, কর্মক্ষেত্র, টুলস সংরক্ষণ এবং কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করতে পারার দক্ষতাসমূহ অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে।
নমিনাল সময়	১৫ ঘন্টা
শিখনফল	মডিউলটির অনুশীলন শেষ করার পর প্রশিক্ষণার্থীরা নিম্নবর্ণিত কাজগুলো করতে সমর্থ হবে ১. হ্যান্ড স্টিচের জন্য প্রস্তুতি নিতে পারবে ২. হ্যান্ড স্টিচ সম্পন্ন করতে পারবে ৩. কর্মক্ষেত্র, টুলস সংরক্ষণ এবং কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করতে পারবে
শিখনফল -১: হ্যান্ড স্টিচের জন্য প্রস্তুতি নিতে পারবে	
অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড	১. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম (PPE) সংগ্রহ করে ব্যবহার করা হয়েছে ২. কাজের প্রয়োজন অনুসারে **টুলস, এবং ম্যাটেরিয়ালস** সংগ্রহ করা হয়েছে
শর্ত ও রিসোর্স	১. প্রকৃত কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ/কম্পিউটার ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও এবং ভিডিও ডিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় টুলস এন্ড ইকুইপমেন্ট ১১. প্রয়োজনীয় উপকরন ১২. প্রয়োজনীয় পিপিই
বিষয়বস্তু	১. সেফ ওয়ার্ক প্র্যাক্টিস ২. ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম (PPE) ৩. সিএস অনুযায়ী প্রয়োজনীয় টুলস ও ম্যাটেরিয়ালস এর তালিকা ৪. টুলস ও ম্যাটেরিয়ালস এর ব্যবহার
অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব	১. প্রয়োজনীয় **টুলস এন্ড ম্যাটেরিয়ালস** চিহ্নিত করুন

প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) ৪. পোর্টফোলিও (Portfolio)
শিখনফল -২: হ্যান্ড স্টিচ সম্পন্ন করতে পারবে	
অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড	১. **হ্যান্ড স্টিচ** চিহ্নিত করা হয়েছে; ২. প্রয়োজন অনুযায়ী হ্যান্ড স্টিচ সম্পন্ন করা হয়েছে; ৩. **স্টিচ ত্রুটি** চিহ্নিত করা হয়েছে; এবং প্রয়োজন অনুযায়ী সংশোধন করা হয়েছে;
শর্ত ও রিসোর্স	১. প্রকৃত কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ডিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় পিপিই ১১. প্রয়োজনীয় টুলস, ইকুইপমেন্ট এবং একসেসরিজ ১২. প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়ালস
বিষয়বস্তু	১. হ্যান্ড স্টিচ ও উহার প্রকারভেদ ২. স্টিচএর ত্রুটিসমুহ ৩. ক্রুটিপূর্ণ স্টিচ সংশোধন করার পদ্ধতি
অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব	১ সকল ধাপ অনুসরন করে হ্যান্ড স্টিচ সম্পন্ন করুন ২ স্টিচএর ত্রুটিসমুহ চিহ্নিত করে সংশোধন করুন

প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি অন্তর্ভুক্ত হতে পারে কিন্তু সীমাবদ্ধ নয় ১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) ৪. পোর্টফোলিও (Portfolio)
শিখনফল - ৩: কর্মক্ষেত্র, টুলস এবং ইকুইপমেন্ট মেইনটেইন করতে পারবে	
অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড	১. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করা হয়েছে ২. টুলস এন্ড এক্সেসরিজ পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে সংরক্ষণ করা হয়েছে ৩. কর্মক্ষেত্র পদ্ধতির অনুসারে বর্জ্য ডিসপোজ করা হয়েছে
শর্ত ও রিসোর্স	১. কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ভিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় টুলস এন্ড ইকুইপমেন্ট ১১. প্রয়োজনীয় মেটেরিয়ালস ১২. প্রয়োজনীয় পিপিই
বিষয়বস্তু	১. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করার গুরুত্ব ২. ৫ এস অব হাউজকিপিং ৩. বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করার পদ্ধতি ৪. স্টোরিং ও স্টোরিং করার গুরুত্ব ৫. টুলস, এক্সেরিজ ও মেশিন পরিষ্কা করার গুরুত্ব ৬. মেশিন লুব্রিকেশন
অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব	১. স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করুন ২. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন ৩. টুলস পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করুন
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation)

	৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি অন্তর্ভুক্ত হতে পারে কিন্তু সীমাবদ্ধ নয় ১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) ৪. পোর্টফোলিও (Portfolio)

ইউনিট অব কম্পিটেন্সি	**পরিমাপ নেয়া ও গণনা সম্পন্ন করা (Perform Measurement and Calculation)**
ইউনিট কোড	**OU-INF-TDM-03-L2-V1**
মডিউল শিরোনাম	**পরিমাপ নেয়া ও গণনা সম্পন্ন করন (Performing Measurement and Calculation)**
মডিউল ডিসক্রিপশন	পরিমাপ নেয়া ও গণনা সম্পন্ন করার জন্য প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা ও আচরণ (কেএসএ) সম্পর্কিত কাজগুলো এই মডিউল-এ অন্তর্ভূক্ত করা হয়েছে। এতে পরিমাপ যন্ত্র সনাক্ত এবং পরীক্ষা করা, পরিমাপ করা, সহজ গণনা করতে পারার দক্ষতাসমূহ অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে।
নমিনাল সময়	১৫ ঘন্টা
শিখনফল	মডিউলটির অনুশীলন শেষ করার পর প্রশিক্ষণার্থীরা নিম্নবর্ণিত কাজগুলো করতে সমর্থ হবে ১. পরিমাপ যন্ত্র সনাক্ত করতে এবং পরীক্ষা করতে পারবে ২. পরিমাপ করতে পারবে ৩. সহজ গণনা করতে পারবে
শিখনফল -১: পরিমাপ যন্ত্র সনাক্ত করতে এবং চেক করতে পারবে	
অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড	১. কাজের নির্দেশাবলী নিশ্চিত এবং প্রয়োগ করা হয়েছে; ২. পরিমাপ করার ম্যাটেরিয়ালস চিহ্নিত এবং শ্রেণীবদ্ধ করা হয়েছে; ৩. উপযুক্ত পরিমাপের সরঞ্জাম এবং ডিভাইসগুলি পরিমাপ করে ম্যাটেরিয়ালসগুলির উপর ভিত্তি করে নির্বাচন করা হয়েছে; ৪. স্পেসিফিকেশন প্রাসঙ্গিক ডকুমেন্ট থেকে পাওয়া গিয়েছে।
শর্ত ও রিসোর্স	১. প্রকৃত কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ/কম্পিউটার ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও এবং ভিডিও ডিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় টুলস এন্ড ইকুইপমেন্ট ১১. প্রয়োজনীয় উপকরন ১২. প্রয়োজনীয় পিপিই
বিষয়বস্তু	১. কাজের নির্দেশাবলী ২. পরিমাপ করার ম্যাটেরিয়ালস ৩. পরিমাপের সরঞ্জাম এবং ডিভাইস

	▪ পরিমাপের ফিতা ▪ রুলার ▪ ক্যালকুলেটর ▪ সেট স্কোয়ার ▪ টি-স্কোয়ার ৪. প্রাসঙ্গিক ডকুমেন্ট ▪ স্পেসিফিকেশন ▪ স্কেচ ▪ মাপের চার্ট
অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব	১. পরিমাপের সরঞ্জাম এবং ডিভাইস চিহ্নিত কররে চেক করুন
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি অন্তর্ভুক্ত হতে পারে কিন্তু সীমাবদ্ধ নয় ১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) ৪. পোর্টফোলিও (Portfolio)
শিখনফল -২: পরিমাপ করতে পারবে	
অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড	১. জবের চাহিদা অনুযায়ী টোলারেঞ্চ,ক্লিয়ারেঞ্চ ও লিমিট চিহ্নিত করা হয়েছে; ২. জবের চাহিদা অনুযায়ী এলাউঞ্চ চিহ্নিত করা হয়েছে; ৩. জবের চাহিদা অনুসারে সঠিক পরিমাপ নেয়া হয়েছে ৪. পরিমাপের সিস্টেমগুলি চিহ্নিত করা হয়েছে; এবং পরিমাপের প্রয়োজন অনুসারে রূপান্তর করা হয়েছে; ৫. পরিমাপ নিশ্চিত এবং প্রদত্ত কোম্পানি ফরমেটের মধ্যে রেকর্ড করা হয়েছে;

শর্ত ও রিসোর্স	১. প্রকৃত কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ডিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় পিপিই ১১. প্রয়োজনীয় টুলস, ইকুইপমেন্ট এবং একসেসরিজ ১২. প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়ালস
বিষয়বস্তু	১. পরিমাপের টোলারেঞ্চ, ক্লিয়ারেঞ্চ এবং লিমিট ২. পরিমাপের এলাউঞ্চ ৩. পরিমাপ ▪ লেংথ ▪ প্রস্থ ▪ ডায়াগোনাল ▪ টোলারেঞ্চ ▪ ক্লিয়্যারেন্স ৪. জবের চাহিদা অনুসারে সঠিক পরিমাপ নেয়ার গুরুত্ব ৫. পরিমাপের সিস্টেম ৬. সিস্টেম রূপান্তর করার নিয়ম
অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব	১ জবের টোলারেঞ্চ, ক্লিয়ারেঞ্চ, এলাউঞ্চ ও লিমিট চিহ্নিত করুন ২ জবের চাহিদা অনুসারে সঠিক পরিমাপ গ্রহন করুন ৩ পরিমাপের সিস্টেমগুলি চিহ্নিত করুন এবং পরিমাপের প্রয়োজন অনুসারে রূপান্তর করুন
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি অন্তর্ভুক্ত হতে পারে কিন্তু সীমাবদ্ধ নয় ১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) ৪. পোর্টফোলিও (Portfolio)
শিখনফল - ৩: সহজ গণনা করতে পারবে	

অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড	১. মৌলিক অপারেশনের সাথে জড়িত সহজ গণনা করা হয়েছে; ২. ম্যটেরিয়ালের পরিমাণ গণনার জন্য উপযুক্ত সূত্র নির্বাচন করা হয়েছে; ৩. গণনা সম্পন্ন করে যাচাই করা হয়েছে; ৪. ম্যটেরিয়ালের পরিমাণ গণনা করা এবং প্রয়োজন অনুযায়ী টিম মেম্বারদের সাথে ভাগ করা হয়েছে;
শর্ত ও রিসোর্স	১. কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ডিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় টুলস এন্ড ইকুইপমেন্ট ১১. প্রয়োজনীয় মেটেরিয়ালস ১২. প্রয়োজনীয় পিপিই
বিষয়বস্তু	১. মৌলিক অপারেশনে ▪ যোগ ▪ বিয়োগ ▪ গুণ ▪ বিভাগ ▪ ভগ্নাংশ ২. গণনার জন্য উপযুক্ত সূত্র ৩. গণনার বিষয় ▪ এরিয়া ▪ আয়তন ▪ পরিধি ▪ ইউনিট রূপান্তর
অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব	১. মৌলিক অপারেশনের সাথে সংশ্লিষ্ট সহজ গণনা সম্পন্ন করুন ২. ম্যটেরিয়ালের পরিমাণ গণনার জন্য উপযুক্ত সূত্র নির্বাচন করুন ৩. ম্যটেরিয়ালের পরিমাণ গণনা করে যাচাই করুন
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)

অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি অন্তর্ভুক্ত হতে পারে কিন্তু সীমাবদ্ধ নয় ১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) ৪. পোর্টফোলিও (Portfolio)

ইউনিট অব কম্পিটেন্সি	**স্যালোয়ার তৈরি করা (Make Salwar)**
ইউনিট কোড	**OU-INF-TDM-04-L2-V1**
মডিউল শিরোনাম	**স্যালোয়ার তৈরি করন (Making Salwar)**
মডিউল ডিসক্রিপশন	স্যালোয়ার তৈরি করার জন্য প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা ও আচরণ (কেএসএ) সম্পর্কিত কাজগুলো এই মডিউল-এ অন্তর্ভূক্ত করা হয়েছে। এতে স্যালোয়ার তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করা, কাপড় কাটতে পারা, স্যালোয়ার সেলাই করা এবং কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করতে পারার দক্ষতাসমূহ অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে।
নমিনাল সময়	৩০ ঘন্টা
শিখনফল	মডিউলটির অনুশীলন শেষ করার পর প্রশিক্ষণার্থীরা নিম্নবর্ণিত কাজগুলো করতে সমর্থ হবে ১. স্যালোয়ার তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করতে পারবে ২. কাপড় কাটতে পারবে ৩. স্যালোয়ার সেলাই করতে পারবে ৪. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করতে পারবে
শিখনফল -১: স্যালোয়ার তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করতে পারবে	
অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড	১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই) সংগ্রহ করা এবং ব্যবহার করা হয়েছে; ২. গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকদের চাহিদা নির্ধারিত হয়েছে; ৩. ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করা হয়েছে; ৪. শরীরের পরিমাপ নিয়ে ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করা হয়েছে; ৫. কর্মক্ষেত্র পদ্ধতি অনুযায়ী শরীরের পরিমাপ রেকর্ড করা হয়েছে; ৬. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করা হয়েছে; ৭. গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করা হয়েছে

শর্ত ও রিসোর্স	১. প্রকৃত কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ/কম্পিউটার ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও এবং ভিডিও ডিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় টুলস এন্ড ইকুইপমেন্ট ১১. প্রয়োজনীয় উপকরন ১২. প্রয়োজনীয় পিপিই
বিষয়বস্তু	১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই) ▪ ফিংগার গার্ড ▪ এ্যাপ্রোন ▪ স্কার্ফ ▪ ফেস মাস্ক ▪ সেফটি সু ২. গ্রাহকদের চাহিদা ▪ হিপের অংশ সহ সালোয়ার ▪ হিপের অংশ ছাড়া সালোয়ার ▪ ধুতি সালোয়ার ▪ কাবুলি সালোয়ার ▪ চুড়িদার সালোয়ার ▪ প্যান্ট কাটিং সালোয়ার ▪ পালাজ্জো সালোয়ার ৩. ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার ▪ পকেট ▪ বোটম লেয়ার ▪ ওয়েস্ট ব্যান্ড ▪ পকেট ব্যাগ ▪ লেছ ▪ বোতাম ▪ পাইপিং ৪. শরীরের পরিমাপ ▪ লেংথ ▪ হিপ ▪ হাই

	▪ উরুর চারপাশে ▪ লেগ অপেনিং ৫. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করার কৌশল ৬. কাপড়ের ধরন ▪ পলিয়েস্টার ▪ পপলিন ▪ সিল্ক ▪ TC/ PC (65/ 35) ▪ অ্যান্ডি ▪ ভয়েল ▪ লিলেনলিলেন ▪ ক্রশ ওয়াইজ গ্রেইন ▪ লেংথ ওয়াইজ গ্রেইন
অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব	১. গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকদের চাহিদাচাহিদা নির্ধারিত করুন ২. ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করুন ৩. শরীরের পরিমাপ নিন এবং ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করে পরিমাপ রেকর্ড করুন ৪. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করে গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করুন
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) ৪. পোর্টফোলিও (Portfolio)
শিখনফল -২: কাপড় কাটতে পারবে	
অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড	১. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী কাপড় সেলাইর জন্য প্রস্তুতি নেয়া হয়েছে; ২. প্রয়োজন হিসাবে কাপড় স্থাপন এবং পিন করা হয়েছে; ৩. পরিমাপ অনুযায়ী কাপড় মার্ক করা হয়েছে; ৪. মার্কিং অনুযায়ী কাপড় কাটা হয়েছে; ৫. কাটিং কম্পোনেন্ট চেক এবং বান্ডেল করা হয়েছে;

শর্ত ও রিসোর্স	১. প্রকৃত কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ডিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় পিপিই ১১. প্রয়োজনীয় টুলস, ইকুইপমেন্ট এবং একসেসরিজ ১২. প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়ালস
বিষয়বস্তু	১. কাপড় সেলাইর জন্য প্রস্তুতি ▪ উয়াশিং ▪ ডাইং ▪ আয়রনিং ২. প্রয়োজন হিসাবে কাপড় স্থাপন এবং পিন করার পদ্ধতি ৩. পরিমাপ অনুযায়ী কাপড় মার্ক করার পদ্ধতি ৪. মার্কিং অনুযায়ী কাপড় কাটার পদ্ধতি ৫. কাটিং কম্পোনেন্টকম্পোনেন্ট চেক এবং বান্ডেল করার গুরুত্ব
অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব	১. সকলসকল ধাপ অনুসরন করে স্যালোয়ার সেলাই করার জন্য কাপড় কাটুন
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) ৪. পোর্টফোলিও (Portfolio)
শিখনফল - ৩: স্যালোয়ার সেলাই করতে পারবে	
অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড	১. কর্মক্ষেত্রের মান অনুযায়ী সেলাই মেশিন পরিষ্কার করা হয়েছে; ২. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী থ্রেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করা হয়েছে; ৩. সঠিক কার্যকারিতা পরীক্ষা করার জন্য মেশিনের ট্রাইয়াল রান করা হয়েছে; ৪. কাটা কাপড় এবং ম্যাটেরিয়ালস সংগ্রহ করা হয়েছে; ৫. সালোয়ার ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী সেলাই করা হয়েছে;

	৬. প্রয়োজন অনুযায়ী ওভারলকিং করা হয়েছে; ৭. সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করা হয়েছে; এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করা হয়েছে; ৮. স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করা হয়
শর্ত ও রিসোর্স	১. কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ভিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় টুলস এন্ড ইকুইপমেন্ট ১১. প্রয়োজনীয় মেটেরিয়ালস ১২. প্রয়োজনীয় পিপিই

বিষয়বস্তু	১. সেলাই মেশিন পরিষ্কার করার প্রয়োজনীয়তা ২. স্টিচ পার ইঞ্চ (SPI) ৩. থ্রেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করার গুরুত্ব ৪. থ্রেডিং পদ্ধতি ৫. ট্রায়াল রান ৬. মেশিনের ট্রাইয়াল রান করার প্রয়োজনীয়তা ৭. ম্যাটেরিয়ালস ▪ থ্রেড ▪ ইলাস্টিক ▪ ইন্টারলাইনিং ▪ স্ন্যাপ বাটন ৮. ওভারলকিং ৯. সেলাই ত্রুটি সমূহ ▪ লুজ স্টিচ ▪ পাকারিং ▪ ব্রোকেন স্টিচ ▪ ফলস স্টিচ ▪ ফ্লোটিং স্টিচ ▪ আনইভেন স্টিচ ▪ গ্রীজ/তেল স্পট ১০. ত্রুটি পরীক্ষা করার পদ্ধতি ১১. ত্রুটি সংশোধন করার পদ্ধতি ১২. ফিনিশিং কাজ সমূহ ▪ আয়রনিং ▪ ফোল্ডিং ▪ হ্যাংগিং ▪ প্যাকেজিং

অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব	১. সকলসকল ধাপ অনুসরন করে সালোয়ার ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী সেলাই করুন ২. সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করুন এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করুন ৩. স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করুন
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)

অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) ৫. পোর্টফোলিও (Portfolio)
শিখনফল - ৪: কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করতে পারবে	
অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড	১. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করা হয়েছে ২. টুলস এন্ড এক্সেসরিজ পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে সংরক্ষণ করা হয়েছে ৩. কর্মক্ষেত্র পদ্ধতির অনুসারে বর্জ্য ডিসপোজ করা হয়েছে
শর্ত ও রিসোর্স	১. কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ডিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় টুলস এন্ড ইকুইপমেন্ট ১১. প্রয়োজনীয় মেটেরিয়ালস ১২. প্রয়োজনীয় পিপিই
বিষয়বস্তু	১. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করার গুরুত্ব ২. ৫ এস অব হাউজকিপিং ৩. বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করার পদ্ধতি ৪. স্টোরিং ও স্টোরিং করার গুরুত্ব ৫. টুলস, এক্সেরিজ ও মেশিন পরিষ্কা করার গুরুত্ব ৬. মেশিন লুব্রিকেশন ও লুব্রিকেশনের গুরুত্ব
অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব	১. স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করুন ২. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন ৩. টুলস পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করুন
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি অন্তর্ভুক্ত হতে পারে কিন্তু সীমাবদ্ধ নয় ১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration)

	৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) ৪. পোর্টফোলিও (Portfolio)

ইউনিট অব কম্পিটেন্সি	**কামিজ তৈরি করা (Make Kameez)**
ইউনিট কোড	**OU-INF-TDM-05-L2-V1**
মডিউল শিরোনাম	**কামিজ তৈরি করন (Making Kameez)**
মডিউল ডিসক্রিপশন	কামিজ তৈরি করার জন্য প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা ও আচরণ (কেএসএ) সম্পর্কিত কাজগুলো এই মডিউল-এ অন্তর্ভূক্ত করা হয়েছে। এতে কামিজ তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করা, কাপড় কাটতে পারা, কামিজ সেলাই করা এবং কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করতে পারার দক্ষতাসমূহ অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে।
নমিনাল সময়	৬০ ঘন্টা
শিখনফল	মডিউলটির অনুশীলন শেষ করার পর প্রশিক্ষণার্থীরা নিম্নবর্ণিত কাজগুলো করতে সমর্থ হবে ১. কামিজ তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করতে পারবে ২. কাপড় কাটতে পারবে ৩. কামিজ সেলাই করতে পারবে ৪. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করতে পারবে
শিখনফল -১: কামিজ তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করতে পারবে	
অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড	১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই) সংগ্রহ করা এবং ব্যবহার করা হয়েছে; ২. গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকদের চাহিদা নির্ধারিত হয়েছে; ৩. ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করা হয়েছে; ৪. শরীরের পরিমাপ নেওয়া হয়েছে; এবং ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করা হয়েছে; ৫. কর্মক্ষেত্র পদ্ধতি অনুযায়ী শরীরের পরিমাপ রেকর্ড করা হয়েছে; ৬. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করা হয়েছে;
শর্ত ও রিসোর্স	১. প্রকৃত কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ/কম্পিউটার ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও এবং ভিডিও ডিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় টুলস এন্ড ইকুইপমেন্ট ১১. প্রয়োজনীয় উপকরন ১২. প্রয়োজনীয় পিপিই

বিষয়বস্তু	১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই) ▪ ফিংগার গার্ড ▪ এ্যাপ্রোন ▪ স্কার্ফ ২. গ্রাহকদের চাহিদা ▪ সিংগল প্যানেল কামিজ ▪ সিক্স প্যানেলের কামিজ ▪ কাপ্তান কামিজ ▪ গোল কামিজ ▪ বেন্ড কলার কামিজ ৩. ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার ▪ পকেট ▪ বোটম লেয়ার ▪ জিপার ▪ ডিজাইন নেক ▪ লেছ ৪. শরীরের পরিমাপ ▪ লেংথ/লম্বা ▪ চেস্ট/বডি ▪ উয়াইস্ট/কোমড় ▪ হিপ ▪ কাধ ▪ স্লিভ লেংথ/হাতা লম্বা ▪ স্লিভ ওপেনিং/মুহরি ▪ বোটম উডথ/বোটম এরাউন্ড ▪ নেক ডেপথ/গলার লম্বা ৫. পরিমাপ অনুযাযী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করার পদ্ধতি ৬. কাপড়ের ধরন ▪ পলিয়েস্টার ▪ পপলিন ▪ সিল্ক ▪ TC/ PC (65/ 35) ▪ ভয়েল ▪ লিলেন ▪ জরজেট ▪ লেংথ ওয়াইজ গ্রেইন

অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব	১. গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকদের চাহিদা নির্ধারিত করুন ২. ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করুন ৩. শরীরের পরিমাপ নিন এবং ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করে পরিমাপ রেকর্ড করুন ৪. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করে গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করুন
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি অন্তর্ভুক্ত হতে পারে কিন্তু সীমাবদ্ধ নয় ১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) ৪. পোর্টফোলিও (Portfolio)
শিখনফল -২: কাপড় কাটতে পারবে	
অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড	১. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী কাপড় সেলাইর জন্য প্রস্তুতি নেয়া হয়। ২. প্রয়োজন হিসাবে কাপড় স্থাপন এবং পিন করা হয়েছে; ৩. পরিমাপ অনুযায়ী কাপড় মার্ক করা হয়েছে; ৪. মার্কিং অনুযায়ী কাপড় কাটা হয়েছে; ৫. কাটিং কম্পোনেন্ট চেক এবং বান্ডেল করা হয়েছে;
শর্ত ও রিসোর্স	১. প্রকৃত কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ডিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় পিপিই ১১. প্রয়োজনীয় টুলস, ইকুইপমেন্ট এবং একসেসরিজ ১২. প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়ালস
বিষয়বস্তু	১. কাপড় সেলাইর জন্য প্রস্তুতি ▪ উয়াশিং ▪ ডাইং ▪ আয়রনিং

	২. প্রয়োজন হিসাবে কাপড় স্থাপন এবং পিন করার পদ্ধতি ৩. পরিমাপ অনুযায়ী কাপড় মার্ক করার পদ্ধতি ৪. মার্কিং অনুযায়ী কাপড় কাটার পদ্ধতি ৫. কাটিং কম্পোনেন্ট চেক এবং বান্ডেল করার গুরুত্ব
অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব	১. সকলসকল ধাপ অনুসরন করে কামিজ সেলাই করার জন্য কাপড় কাটুন
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি অন্তর্ভুক্ত হতে পারে কিন্তু সীমাবদ্ধ নয় ১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) ৪. পোর্টফোলিও (Portfolio)
শিখনফল - ৩: স্যালোয়ার সেলাই করতে পারবে	
অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড	১. কর্মক্ষেত্রের মান অনুযায়ী সেলাই মেশিন পরিষ্কার করা হয়েছে; ২. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী থ্রেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করা হয়েছে; ৩. সঠিক কার্যকারিতা পরীক্ষা করার জন্য মেশিনের ট্রাইয়াল রান করা হয়েছে; ৪. কাটা কাপড় এবং ম্যাটেরিয়ালস সংগ্রহ করা হয়েছে; ৫. ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুসরন করে কামিজ সেলাই করা হয়েছে; ৬. ডিজাইন অনুযায়ী ট্রিম সংযোগ করা হয় ৭. প্রয়োজন অনুযায়ী ওভারলকিং করা হয়েছে; ৮. সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করা হয়েছে; এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করা হয়েছে; ৯. স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করা হয়

শর্ত ও রিসোর্স	১. কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ডিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় টুলস এন্ড ইকুইপমেন্ট ১১. প্রয়োজনীয় মেটেরিয়ালস ১২. প্রয়োজনীয় পিপিই
বিষয়বস্তু	১. সেলাই মেশিন পরিষ্কার করার প্রয়োজনীয়তা ২. স্টিচ পার ইঞ্চ (SPI) ৩. থ্রেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করার গুরুত্ব ৪. থ্রেডিং পদ্ধতি ৫. ট্রায়াল রান ৬. মেশিনের ট্রাইয়াল রান করার প্রয়োজনীয়তা ৭. ম্যাটেরিয়ালস ▪ থ্রেড ▪ ইলাস্টিক ▪ ইন্টারলাইনিং ▪ স্ন্যাপ বাটন ▪ ট্রিম ▪ জিপার ৮. ট্রিম ও এক্সেসরিজ সংযোগের প্রয়োজনীয়তা ৯. ওভারলকিং ১০. সেলাই ত্রুটি সমূহ ▪ লুজ স্টিচ ▪ পাকারিং ▪ ব্রোকেন স্টিচ ▪ ফলস স্টিচ ▪ ফ্লোটিং স্টিচ ▪ আনইভেন স্টিচ ▪ গ্রীজ/তেল স্পট ১১. সেলাইর ত্রুটির কারনসমূহ ১২. ত্রুটি পরীক্ষা করার পদ্ধতি ১৩. ত্রুটি সংশোধন করার পদ্ধতি ১৪. ফিনিশিং কাজ সমূহ ▪ আয়রনিং ▪ ফোল্ডিং ▪ হ্যাংগিং ▪ প্যাকেজিং

	১. সকল ধাপ অনুসরন করে কামিজ ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী সেলাই করুন ২. সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করুন এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করুন ৩. স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করুন
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৪. মাথাখাটানো (Brainstorming)
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি অন্তর্ভুক্ত হতে পারে কিন্তু সীমাবদ্ধ নয় ১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) ৪. পোর্টফোলিও (Portfolio)
শিখনফল - ৪: কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করতে পারবে	
অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড	১. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করা হয়েছে ২. টুলস এন্ড এক্সেসরিজ পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে সংরক্ষণ করা হয়েছে ৩. কর্মক্ষেত্র পদ্ধতির অনুসারে বর্জ্য ডিসপোজ করা হয়েছে
শর্ত ও রিসোর্স	১. কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ডিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় টুলস এন্ড ইকুইপমেন্ট ১১. প্রয়োজনীয় মেটেরিয়ালস ১২. প্রয়োজনীয় পিপিই
বিষয়বস্তু	১. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করার গুরুত্ব ২. ৫ এস অব হাউজকিপিং ৩. বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করার পদ্ধতি ৪. স্টোরিং ও স্টোরিং করার গুরুত্ব ৫. টুলস, এক্সেরিজ ও মেশিন পরিষ্কা করার গুরুত্ব ৬. মেশিন লুব্রিকেশন ও লুব্রিকেশনের গুরুত্ব
অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব	১. স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করুন

	২. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন ৩. টুলস পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করুন
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি অন্তর্ভুক্ত হতে পারে কিন্তু সীমাবদ্ধ নয় ১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) ৪. পোর্টফোলিও (Portfolio)

ইউনিট অব কম্পিটেন্সি	**বেবি ফ্রক তৈরি করা (Make Baby Frock)**
ইউনিট কোড	**OU-INF-TDM-06-L2-V1**
মডিউল শিরোনাম	**বেবি ফ্রক তৈরি করন (Making Baby Frock)**
মডিউল ডিসক্রিপশন	বেবি ফ্রক তৈরি করার জন্য প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা ও আচরণ (কেএসএ) সম্পর্কিত কাজগুলো এই মডিউল-এ অন্তর্ভূক্ত করা হয়েছে। এতে বেবি ফ্রক তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করা, কাপড় কাটতে পারা, বেবি ফ্রক সেলাই করা এবং কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করতে পারার দক্ষতাসমূহ অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে।
নমিনাল সময়	৪০ ঘন্টা
শিখনফল	মডিউলটির অনুশীলন শেষ করার পর প্রশিক্ষণার্থীরা নিম্নবর্ণিত কাজগুলো করতে সমর্থ হবে ১. বেবি ফ্রক তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করতে পারবে ২. কাপড় কাটতে পারবে ৩. বেবি ফ্রক সেলাই করতে পারবে ৪. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করতে পারবে
শিখনফল -১: বেব্রি ফ্রক তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করতে পারবে	
অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড	১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই) সংগ্রহ করা এবং ব্যবহার করা হয়েছে; ২. গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকদের চাহিদা নির্ধারিত হয়েছে; ৩. ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করা হয়েছে; ৪. শরীরের পরিমাপ নিয়ে ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করা হয়েছে; ৫. কর্মক্ষেত্র পদ্ধতি অনুযায়ী শরীরের পরিমাপ রেকর্ড করা হয়েছে; ৬. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করা হয়েছে; ৭. গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করা হয়েছে;
শর্ত ও রিসোর্স	১. প্রকৃত কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ/কম্পিউটার ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও এবং ভিডিও ডিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় টুলস এন্ড ইকুইপমেন্ট ১১. প্রয়োজনীয় উপকরন ১২. প্রয়োজনীয় পিপিই
বিষয়বস্তু	১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই) ▪ ফিংগার গার্ড ▪ এ্যাপ্রোন

	▪ স্কার্ফ ▪ ফেস মাস্ক ▪ সেফটি সু ২. গ্রাহকদের চাহিদাচাহিদা ▪ রাউন্ড ইয়ক ফ্রক ▪ স্কোয়ার ইয়ক ফ্রক ▪ ফ্রক উইথ কলার ▪ কলার ছাড়া ফ্রক ▪ হাতা দিয়ে ফ্রক উইথ স্লিভ ▪ স্লিভ ছাড়া ফ্রক ৩. ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদাচাহিদা ▪ পকেট ▪ বোটম লেয়ার ▪ পাইপিং ▪ ওয়াইস্ট ব্যান্ড ▪ প্ল্যাকেট ▪ কলার ▪ ইয়ক ▪ লেছ ৪. শরীরের পরিমাপ ▪ লেংথ/লম্বা ▪ চেস্ট/বডি ▪ উয়াইস্ট/কোমড় ▪ কাধ ▪ স্লিভ লেংথ ▪ স্লিভ ওপেনিং/মুহুরি ▪ হাফ বডি লেংথ/লম্বা ৫. পরিমাপ অনুযাযী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করার পদ্ধতি ৬. কাপড়ের ধরন ▪ পলিয়েস্টার ▪ সিল্ক ▪ TC/ PC (65/ 35) ▪ আন্ডি ▪ ভয়েল ▪ লিলেন ▪ জরজেট ▪ লেংথ ওয়াইজ গ্রেইন

অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব	১. গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকদের চাহিদাচাহিদা নির্ধারিত করুন ২. ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদাচাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করুন ৩. শরীরের পরিমাপ নিন এবং ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করে পরিমাপ রেকর্ড করুন ৪. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করে গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করুন
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি অন্তর্ভুক্ত হতে পারে কিন্তু সীমাবদ্ধ নয় ১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) ৪. পোর্টফোলিও (Portfolio)
শিখনফল -২: কাপড় কাটতে পারবে	
অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড	১. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী কাপড় সেলাইর জন্য প্রস্তুতি নেয়া হয়। ২. প্রয়োজন হিসাবে কাপড় স্থাপন এবং পিন করা হয়েছে; ৩. পরিমাপ অনুযায়ী কাপড় মার্ক করা হয়েছে; ৪. মার্কিং অনুযায়ী কাপড় কাটা হয়েছে; ৫. কাটিং কম্পোনেন্ট চেক এবং বান্ডেল করা হয়েছে;
শর্ত ও রিসোর্স	১. প্রকৃত কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ডিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় পিপিই ১১. প্রয়োজনীয় টুলস, ইকুইপমেন্ট এবং একসেসরিজ ১২. প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়ালস
বিষয়বস্তু contents)	১. কাপড় সেলাইর জন্য প্রস্তুতি ▪ উয়াশিং ▪ ডাইং ▪ আয়রনিং

	২. প্রয়োজন হিসাবে কাপড় স্থাপন এবং পিন করার পদ্ধতি ৩. পরিমাপ অনুযায়ী কাপড় মার্ক করার পদ্ধতি ৪. মার্কিং অনুযায়ী কাপড় কাটার পদ্ধতি ৫. কাটিং কম্পোনেন্ট ▪ ব্যাক পার্ট ▪ ফ্রন্ট পার্ট ▪ স্লিভ ▪ বটম লেয়ার ▪ ফ্রিল/কুঁচি ৬. কাটিং কম্পোনেন্ট চেক এবং বান্ডেল করার গুরুত্ব
অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব	১. সকল ধাপ অনুসরন করে বেবি ফ্রক সেলাই করার জন্য কাপড় কাটুন
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি অন্তর্ভুক্ত হতে পারে কিন্তু সীমাবদ্ধ নয় ১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) ৪. পোর্টফোলিও (Portfolio)
শিখনফল - ৩: বেবি ফ্রক সেলাই করতে পারবে	
অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড	১. কর্মক্ষেত্রের মান অনুযায়ী সেলাই মেশিন পরিষ্কার করা হয়েছে; ২. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী থ্রেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করা হয়েছে; ৩. সঠিক কার্যকারিতা পরীক্ষা করার জন্য মেশিনের ট্রাইয়াল রান করা হয়েছে; ৪. কাটা কাপড় এবং ম্যাটেরিয়ালস সংগ্রহ করা হয়েছে; ৫. ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুসরন করে বেবি ফ্রক সেলাই করা হয়েছে; ৬. ডিজাইন অনুযায়ী ট্রিম সংযোগ করা হয়েছে; ৭. প্রয়োজন অনুযায়ী ওভারলকিং করা হয়েছে; ৮. সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করা হয়েছে; এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করা হয়েছে; ৯. স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করা হয়েছে

শর্ত ও রিসোর্স	১. কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ভিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় টুলস এন্ড ইকুইপমেন্ট ১১. প্রয়োজনীয় মেটেরিয়ালস ১২. প্রয়োজনীয় পিপিই
বিষয়বস্তু	১. সেলাই মেশিন পরিষ্কার করার প্রয়োজনীয়তা ২. স্টিচ পার ইঞ্চ (SPI) ৩. থ্রেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করার গুরুত্ব ৪. থ্রেডিং পদ্ধতি ৫. ট্রায়াল রান ৬. মেশিনের ট্রাইয়াল রান করার প্রয়োজনীয়তা ৭. ম্যাটেরিয়ালস ▪ থ্রেড ▪ ইলাস্টিক ▪ ইন্টারলাইনিং ▪ বাটন ▪ ট্রিম ▪ জিপার ▪ লেছ ৮. ট্রিম ও এক্সেসরিজ সংযোগের প্রয়োজনীয়তা ৯. ওভারলকিং ১০. সেলাই ত্রুটি সমূহ ▪ লুজ স্টিচ ▪ পাকারিং ▪ ব্রোকেন স্টিচ ▪ ফলস স্টিচ ▪ ফ্লোটিং স্টিচ ▪ আনইভেন স্টিচ ▪ গ্রীজ/তেল স্পট ১১. ত্রুটির কারনসমূহ ১২. ত্রুটি পরীক্ষা করার পদ্ধতি ১৩. ত্রুটি সংশোধন করার পদ্ধতি ১৪. ফিনিশিং কাজ সমূহ ▪ আয়রনিং ▪ ফোল্ডিং ▪ হ্যাংগিং ▪ প্যাকেজিং

	১. সকল ধাপ অনুসরন করে বেবি ফ্রক ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী সেলাই করুন ২. সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করুন এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করুন ৩. স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করুন
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৪. মাথাখাটানো (Brainstorming)
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি অন্তর্ভুক্ত হতে পারে কিন্তু সীমাবদ্ধ নয় ১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) ৪. পোর্টফোলিও (Portfolio)
শিখনফল - ৪: কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করতে পারবে	
অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড	১. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করা হয়েছে ২. টুলস এন্ড এক্সেসরিজ পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে সংরক্ষণ করা হয়েছে ৩. কর্মক্ষেত্র পদ্ধতির অনুসারে বর্জ্য ডিসপোজ করা হয়েছে
শর্ত ও রিসোর্স	১. কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ডিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় টুলস এন্ড ইকুইপমেন্ট ১১. প্রয়োজনীয় মেটেরিয়ালস ১২. প্রয়োজনীয় পিপিই
বিষয়বস্তু	১. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করার গুরুত্ব ২. ৫ এস অব হাউজকিপিং ৩. বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করার পদ্ধতি ৪. স্টোরিং ও স্টোরিং করার গুরুত্ব ৫. টুলস, এক্সেরিজ ও মেশিন পরিষ্কা করার গুরুত্ব ৬. মেশিন লুব্রিকেশন ও লুব্রিকেশনের গুরুত্ব

অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব	১. স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করুন ২. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন ৩. টুলস পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করুন
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি অন্তর্ভুক্ত হতে পারে কিন্তু সীমাবদ্ধ নয় ১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) ৪. পোর্টফোলিও (Portfolio)

ইউনিট অব কম্পিটেন্সি	**পেটিকোট তৈরি করা (Make Petticoat)**
ইউনিট কোড	**OU-INF-TDM-07-L2-V1**
মডিউল শিরোনাম	**পেটিকোট তৈরি করন (Making Petticoat)**
মডিউল ডিসক্রিপশন	পেটিকোট তৈরি করার জন্য প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা ও আচরণ (কেএসএ) সম্পর্কিত কাজগুলো এই মডিউল-এ অন্তর্ভূক্ত করা হয়েছে। এতে পেটিকোট তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করা, কাপড় কাটতে পারা, পেটিকোট সেলাই করা এবং কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করতে পারার দক্ষতাসমূহ অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে।
নমিনাল সময়	৩০ ঘন্টা
শিখনফল	মডিউলটির অনুশীলন শেষ করার পর প্রশিক্ষণার্থীরা নিম্নবর্ণিত কাজগুলো করতে সমর্থ হবে ১. পেটিকোট তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করতে পারবে ২. কাপড় কাটতে পারবে ৩. পেটিকোট সেলাই করতে পারবে ৪. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করতে পারবে
শিখনফল -১: পেটিকোট তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করতে পারবে	
অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড	১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই) সংগ্রহ করা এবং ব্যবহার করা হয়েছে; ২. গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকদের চাহিদা নির্ধারিত হয়েছে; ৩. ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করা হয়েছে; ৪. শরীরের পরিমাপ নিয়ে ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করা হয়েছে; ৫. কর্মক্ষেত্র পদ্ধতি অনুযায়ী শরীরের পরিমাপ রেকর্ড করা হয়েছে; ৬. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করা হয়েছে; ৭. গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করা হয়েছে;
শর্ত ও রিসোর্স	১. প্রকৃত কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ/কম্পিউটার ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও এবং ভিডিও ডিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় টুলস এন্ড ইকুইপমেন্ট ১১. প্রয়োজনীয় উপকরন ১২. প্রয়োজনীয় পিপিই

বিষয়বস্তু	১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই) ▪ ফিংগার গার্ড ▪ এ্যাপ্রোন ▪ স্কার্ফ ▪ ফেস মাস্ক ▪ সেফটি সু ২. গ্রাহকের চাহিদা ▪ সিক্স প্যানেল ▪ রাউন্ড ৩. শরীরের পরিমাপ ▪ লেংথ/লম্বা ▪ উয়াইস্ট/কোমড় ৪. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করার কৌশল ৫. কাপড়ের ধরন ▪ সিল্ক ▪ ভয়েল ▪ পপলিন
অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব	১. গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকের চাহিদা নির্ধারিত করুন ২. ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করুন ৩. শরীরের পরিমাপ নিয়ে ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করুন ও পরিমাপ রেকর্ড করুন ৪. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করে গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করুন
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি অন্তর্ভুক্ত হতে পারে কিন্তু সীমাবদ্ধ নয় ১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) ৪. পোর্টফোলিও (Portfolio)
শিখনফল -২: কাপড় কাটতে পারবে	
অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড	১. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী কাপড় সেলাইর জন্য প্রস্তুতি নেয়া হয়। ২. প্রয়োজন হিসাবে কাপড় স্থাপন এবং পিন করা হয়েছে; ৩. পরিমাপ অনুযায়ী কাপড় মার্ক করা হয়েছে;

	৪. মার্কিং অনুযায়ী কাপড় কাটা হয়েছে; ৫. কাটিং কম্পোনেন্ট চেক এবং বান্ডেল করা হয়েছে;
শর্ত ও রিসোর্স	১. প্রকৃত কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ডিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় পিপিই ১১. প্রয়োজনীয় টুলস, ইকুইপমেন্ট এবং একসেসরিজ ১২. প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়ালস
বিষয়বস্তু contents)	১. কাপড় সেলাইর জন্য প্রস্তুতি ▪ উয়াশিং ▪ ডাইং ▪ আয়রনিং ২. কাপড় স্থাপন এবং পিন করার পদ্ধতি ৩. পরিমাপ অনুযায়ী কাপড় মার্ক করার পদ্ধতি ৪. মার্কিং অনুযায়ী কাপড় কাটার পদ্ধতি ৫. কাটিং কম্পোনেন্ট ▪ ওয়াইস্ট ব্যান্ড ▪ সাইড প্যানেল ▪ মিডল প্যানেল ৬. কাটিং কম্পোনেন্ট চেক এবং বান্ডেল করার গুরুত্ব
অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব	১. সকল ধাপ অনুসরন করে পেটিকোট সেলাই করার জন্য কাপড় কাটুন
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি অন্তর্ভুক্ত হতে পারে কিন্তু সীমাবদ্ধ নয় ১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning)
শিখনফল - ৩: পেটি কোট সেলাই করতে পারবে	

অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড	১. কর্মক্ষেত্রের মান অনুযায়ী সেলাই মেশিন পরিষ্কার করা হয়েছে; ২. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী থ্রেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করা হয়েছে; ৩. সঠিক কার্যকারিতা পরীক্ষা করার জন্য মেশিনের ট্রাইয়াল রান করা হয়েছে; ৪. কাটা কাপড় এবং ম্যাটেরিয়ালস সংগ্রহ করা হয়েছে; ৫. ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুসরন করে পেটি কোটি সেলাই করা হয়েছে; ৬. ডিজাইন অনুযায়ী ট্রিম সংযোগ করা হয় ৭. প্রয়োজন অনুযায়ী ওভারলকিং করা হয়েছে; ৮. সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করা হয়েছে; এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করা হয়েছে; ৯. স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করা হয়
শর্ত ও রিসোর্স	১. কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ভিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় টুলস এন্ড ইকুইপমেন্ট ১১. প্রয়োজনীয় মেটেরিয়ালস ১২. প্রয়োজনীয় পিপিই

বিষয়বস্তু	১. সেলাই মেশিন পরিষ্কার করার প্রয়োজনীয়তা ২. স্টিচ পার ইঞ্চ (SPI) ৩. থ্রেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করার গুরুত্ব ৪. থ্রেডিং পদ্ধতি ৫. ট্রায়াল রান ৬. মেশিনের ট্রাইয়াল রান করার প্রয়োজনীয়তা ৭. ম্যাটেরিয়ালস ▪ থ্রেড ▪ ড্র স্ট্রিং ▪ লেছ ৮. ট্রিম ও এক্সেসরিজ সংযোগের প্রয়োজনীয়তা ৯. ওভারলকিং ১০. সেলাই ত্রুটি সমূহ ▪ লুজ স্টিচ ▪ পাকারিং ▪ ব্রোকেন স্টিচ ▪ ফলস স্টিচ ▪ ফ্লোটিং স্টিচ ▪ আনইভেন স্টিচ ▪ গ্রীজ/তেল স্পট ১১. ত্রুটির কারনসমূহ ১২. ত্রুটি পরীক্ষা করার পদ্ধতি ১৩. ত্রুটি সংশোধন করার পদ্ধতি ১৪. ফিনিশিং কাজ সমূহ ▪ আয়রনিং ▪ ফোল্ডিং ▪ হ্যাংগিং ▪ প্যাকেজিং
অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব	১. সকল ধাপ অনুসরন করে ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী পেটিকোট সেলাই করুন ২. সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করুন এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করুন ৩. স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করুন
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)

অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি অন্তর্ভুক্ত হতে পারে কিন্তু সীমাবদ্ধ নয় ১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) ৪. পোর্টফোলিও (Portfolio)
শিখনফল - ৪: কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করতে পারবে	
অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড	১. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করা হয়েছে ২. টুলস এন্ড এক্সেসরিজ পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে সংরক্ষণ করা হয়েছে ৩. কর্মক্ষেত্র পদ্ধতির অনুসারে বর্জ্য ডিসপোজ করা হয়েছে
শর্ত ও রিসোর্স	১. কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ভিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় টুলস এন্ড ইকুইপমেন্ট ১১. প্রয়োজনীয় মেটেরিয়ালস ১২. প্রয়োজনীয় পিপিই
বিষয়বস্তু	১. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করার গুরুত্ব ২. ৫ এস অব হাউজকিপিং ৩. বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করার পদ্ধতি ৪. স্টোরিং ও স্টোরিং করার গুরুত্ব ৫. টুলস, এক্সেরিজ ও মেশিন পরিষ্কা করার গুরুত্ব ৬. মেশিন লুব্রিকেশন ও লুব্রিকেশনের গুরুত্ব
অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব	১. স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করুন ২. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন ৩. টুলস পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করুন
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি অন্তর্ভুক্ত হতে পারে কিন্তু সীমাবদ্ধ নয় ১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test)

	২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) ৪. পোর্টফোলিও (Portfolio)

ইউনিট অব কম্পিটেন্সি	**ব্লাউজ তৈরি করা (Make Blouse)**
ইউনিট কোড	**OU-INF-TDM-08-L2-V1**
মডিউল শিরোনাম	**ব্লাউজ তৈরি করন (Making Blouse)**
মডিউল ডিসক্রিপশন	ব্লাউজ তৈরি করার জন্য প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা ও আচরণ (কেএসএ) সম্পর্কিত কাজগুলো এই মডিউল-এ অন্তর্ভূক্ত করা হয়েছে। এতে ব্লাউজ তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করা, কাপড় কাটতে পারা, ব্লাউজ সেলাই করা এবং কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করতে পারার দক্ষতাসমূহ অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে।
নমিনাল সময়	৭৫ ঘন্টা
শিখনফল	মডিউলটির অনুশীলন শেষ করার পর প্রশিক্ষণার্থীরা নিম্নবর্ণিত কাজগুলো করতে সমর্থ হবে ১. ব্লাউজ তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করতে পারবে ২. কাপড় কাটতে পারবে ৩. ব্লাউজ সেলাই করতে পারবে ৪. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করতে পারবে
শিখনফল -১: ব্লাউজ তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করতে পারবে	
অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড	১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই) সংগ্রহ করা এবং ব্যবহার করা হয়েছে; ২. গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকদের চাহিদা নির্ধারিত হয়েছে; ৩. ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করা হয়েছে; ৪. শরীরের পরিমাপ নিয়ে ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করা হয়েছে; ৫. কর্মক্ষেত্র পদ্ধতি অনুযায়ী শরীরের পরিমাপ রেকর্ড করা হয়েছে; ৬. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করা হয়েছে; ৭. গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করা হয়েছে;
শর্ত ও রিসোর্স	১. প্রকৃত কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ/কম্পিউটার ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও এবং ভিডিও ডিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় টুলস এন্ড ইকুইপমেন্ট ১১. প্রয়োজনীয় উপকরন ১২. প্রয়োজনীয় পিপিই
বিষয়বস্তু	১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই) ▪ ফিংগার গার্ড ▪ এ্যাপ্রোন ▪ স্কার্ফ

	▪ ফেস মাস্ক ▪ সেফটি সু ২. গ্রাহকদের চাহিদা ▪ ফুল স্লিভ ব্লাউজ ▪ হাফ স্লিভ ব্লাউজ ▪ স্লিভ ছাড়া ব্লাউজ ▪ থ্রি কোয়ার্টার ▪ হাফ চেলি ব্লাউজ ▪ ব্রা কাট ব্লাউজ ▪ হাই নেক ব্লাউজ ৩. শরীরের পরিমাপ ▪ লেংথ/লম্বা ▪ চেস্ট/বডি ▪ উয়াইস্ট/কোমড় ▪ কাধ ▪ স্লিভ লেংথ/হাতের লম্বা ▪ স্লিভ ওপেনিং/মুহরি ▪ নেক ডেপ্থ/গলার লম্বা ▪ ওয়াইস্ট ব্যান্ড ৪. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ নির্ণয় করার কৌশল ৫. কাপড়ের ধরন ▪ পপলিন ▪ সিল্ক ▪ ভয়েল ▪ জরজেট
অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব	১. গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকদের চাহিদা নির্ধারিত করুন ২. শরীরের পরিমাপ নিন এবং ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করে পরিমাপ রেকর্ড করুন ৩. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ নির্ণয় করে গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করুন
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)

অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি অন্তর্ভুক্ত হতে পারে কিন্তু সীমাবদ্ধ নয় ১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) ৪. পোর্টফোলিও (Portfolio)
শিখনফল -২: কাপড় কাটতে পারবে	
অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড	১. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী কাপড় সেলাইর জন্য প্রস্তুতি নেয়া হয়। ২. প্রয়োজন হিসাবে কাপড় স্থাপন এবং পিন করা হয়েছে; ৩. পরিমাপ অনুযায়ী কাপড় মার্ক করা হয়েছে; ৪. মার্কিং অনুযায়ী কাপড় কাটা হয়েছে; ৫. কাটিং কম্পোনেন্ট চেক এবং বান্ডেল করা হয়েছে;
শর্ত ও রিসোর্স	১. প্রকৃত কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ডিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় পিপিই ১১. প্রয়োজনীয় টুলস, ইকুইপমেন্ট এবং একসেসরিজ ১২. প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়ালস
বিষয়বস্তু contents)	১. কাপড় সেলাইর জন্য প্রস্তুতি ▪ উয়াশিং ▪ ডাইং ▪ আয়রনিং ২. কাপড় স্থাপন এবং পিন করার পদ্ধতি ৩. পরিমাপ অনুযায়ী কাপড় মার্ক করার পদ্ধতি ৪. মার্কিং অনুযায়ী কাপড় কাটার পদ্ধতি ৫. কাটিং কম্পোনেন্ট ▪ ব্যাক পার্ট ▪ ফ্রন্ট পার্ট (আপার এন্ড লোয়ার) ▪ স্লিভ ৬. কাটিং কম্পোনেন্ট চেক এবং বান্ডেল করার গুরুত্ব
অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব	১. সকল ধাপ অনুসরন করে ব্লাউজ সেলাই করার জন্য কাপড় কাটুন

প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি অন্তর্ভুক্ত হতে পারে কিন্তু সীমাবদ্ধ নয় ১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) ৪. পোর্টফোলিও (Portfolio)
শিখনফল - ৩: ব্লাউজ সেলাই করতে পারবে	
অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড	১. কর্মক্ষেত্রের মান অনুযায়ী সেলাই মেশিন পরিষ্কার করা হয়েছে; ২. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী থ্রেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করা হয়েছে; ৩. সঠিক কার্যকারিতা পরীক্ষা করার জন্য মেশিনের ট্রাইয়াল রান করা হয়েছে; ৪. কাটা কাপড় এবং ম্যাটেরিয়ালস সংগ্রহ করা হয়েছে; ৫. ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুসরন করে ব্লাউজ সেলাই করা হয়েছে; ৬. ডিজাইন অনুযায়ী ট্রিম সংযোগ করা হয় ৭. প্রয়োজন অনুযায়ী ওভারলকিং করা হয়েছে; ৮. সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করা হয়েছে; এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করা হয়েছে; ৯. স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করা হয়
শর্ত ও রিসোর্স	১. কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ভিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় টুলস এন্ড ইকুইপমেন্ট ১১. প্রয়োজনীয় মেটেরিয়ালস ১২. প্রয়োজনীয় পিপিই

বিষয়বস্তু	১. সেলাই মেশিন পরিষ্কার করার প্রয়োজনীয়তা ২. স্টিচ পার ইঞ্চ (SPI) ৩. থ্রেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করার গুরুত্ব ৪. থ্রেডিং পদ্ধতি ৫. ট্রায়াল রান ৬. মেশিনের ট্রাইয়াল রান করার প্রয়োজনীয়তা ৭. ম্যাটেরিয়ালস ▪ থ্রেড ▪ হুক ▪ ইন্টারলাইনিং ▪ বাটন ▪ ট্রিম ▪ লেছ ▪ লাইনিং ৮. ট্রিম ও এক্সেসরিজ সংযোগের প্রয়োজনীয়তা ৯. ওভারলকিং ১০. সেলাই ত্রুটি সমূহ ▪ লুজ স্টিচ ▪ পাকারিং ▪ ব্রোকেন স্টিচ ▪ ফলস স্টিচ ▪ ফ্লোটিং স্টিচ ▪ আনইভেন স্টিচ ▪ গ্রীজ/তেল স্পট ১১. ত্রুটির কারনসমূহ ১২. ত্রুটি পরীক্ষা করার পদ্ধতি ১৩. ত্রুটি সংশোধন করার পদ্ধতি ১৪. ফিনিশিং কাজ সমূহ ▪ আয়রনিং ▪ ফোল্ডিং ▪ হ্যাংগিং ▪ প্যাকেজিং
	১. সকল ধাপ অনুসরন করে ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী ব্লাউজ সেলাই করুন ২. সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করুন এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করুন ৩. স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করুন

প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি অন্তর্ভুক্ত হতে পারে কিন্তু সীমাবদ্ধ নয় ১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) ৪. পোর্টফোলিও (Portfolio)
শিখনফল - ৪: কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করতে পারবে	
অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড	১. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করা হয়েছে ২. টুলস এন্ড এক্সেসরিজ পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে সংরক্ষণ করা হয়েছে ৩. কর্মক্ষেত্র পদ্ধতির অনুসারে বর্জ্য ডিসপোজ করা হয়েছে
শর্ত ও রিসোর্স	১. কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ডিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় টুলস এন্ড ইকুইপমেন্ট ১১. প্রয়োজনীয় মেটেরিয়ালস ১২. প্রয়োজনীয় পিপিই
বিষয়বস্তু	১. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করার গুরুত্ব ২. ৫ এস অব হাউজকিপিং ৩. বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করার পদ্ধতি ৪. স্টোরিং ও স্টোরিং করার গুরুত্ব ৫. টুলস, এক্সেরিজ ও মেশিন পরিষ্কা করার গুরুত্ব ৬. মেশিন লুব্রিকেশন ও লুব্রিকেশনের গুরুত্ব
অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব	১. স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করুন ২. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন ৩. টুলস পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করুন
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation)

	৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত প্র্যাকটিস (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র প্র্যাকটিস (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি অন্তর্ভুক্ত হতে পারে কিন্তু সীমাবদ্ধ নয় ১. লিখিত পরীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) ৪. পোর্টফোলিও (Portfolio)

শব্দকোষ

অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড

কোন প্রশিক্ষনার্থীর শিখনফলসমূহ অর্জিত হয়েছে কি না তা' যে সকল মান্দন্ডের মাধ্যমে বিচার করা হয় সেগুলোর তালিকাকে অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড বলে।এ ছাড়াও শ্রেণি কক্ষে,কর্মশালায় এবং ফিল্ডে কী প্রশিক্ষণ মেথোডোলোজি অনুসরণ করা হবে তার নির্দেশনাও এতে দেয়া থাকে।

অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি

কোনো প্রশিক্ষণার্থীকে তার নির্দিষ্ট যোগ্যতার স্বীকৃতি প্রদানের লক্ষ্যে প্রমাণ সংগ্রহের জন্য অনুসৃত কৌশলকে অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি বলে।এর মধ্যে প্রশ্নাবলী, পর্যবেক্ষণ, তৃতীয় পক্ষের প্রতিবেদন, সাক্ষাৎকার, সিমুলেশন এবং পোর্টফোলিওর মতো পদ্ধতি বা কৌশল অন্তর্ভুক্ত থাকতে পারে।

আসেসর (Assessor)

কোনো প্রশিক্ষণার্থীকে সনদায়নের নিমিত্তে তার কম্পিটেন্সি অ্যাসেস (Assess) করার জন্য সনদায়ন কতৃপক্ষ কর্তৃক সনদায়িত ব্যক্তিকে অ্যাসেসর বলে।

প্রশিক্ষক

প্রশিক্ষক একজন সনদধারী পেশাদার ব্যক্তি যিনি একজন প্রশিক্ষণার্থী অথবা একদল প্রশিক্ষণার্থীর নির্দিষ্ট পেশায় বা ট্রেডে সক্ষমতা উন্নয়নে সক্ষম। দক্ষতা উন্নয়নের ক্ষেত্রে একজন প্রশিক্ষক একাধারে প্রশিক্ষক, অ্যাসেসর, প্রশিক্ষণ ডিজাইনার ও ডেভেলপার এবং প্রশিক্ষণ তত্ত্বাবধায়ক হিসাবে জব করেন।

জাতীয় দক্ষতা সনদ

জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ কর্তৃক অনুমোদিত যোগ্যতা অর্জনকারী কোনো প্রশিক্ষণার্থীকে জাতীয় যোগ্যতা কাঠামোর নির্দিষ্ট কোনো স্তরের জন্য প্রদত্ত দক্ষতা সনদ।

অর্জন-বিবরণী (Statement of Achievement)

আসেসমেন্টে কোনো এক বা একাধিক কম্পিটেন্সির এককে (Unit of Competency) দক্ষতা অর্জনকারী প্রশিক্ষণার্থীকে দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ কর্তৃক প্রদত্ত সনদপত্র।

প্রমাণক (**Evidence**)

একজন প্রশিক্ষণার্থীর কম্পিটেন্সির একক অর্জন-সংক্রান্ত দলিল বা নির্ধারক হলো প্রমাণক। এই প্রমাণক একাধিক উপায়ে একাধিক উৎস থেকে সংগ্রহ করা হয়ে থাকে।

কোর্স ডিজাইন

এটি কম্পিটেন্সি বেজড কারিকুলামের প্রধান কম্পোনেন্ট। এর মধ্যে কোর্স ও কোর্সের বর্ণনা, যোগ্যতা স্তর,ইউনিত অব কম্পিটেন্সি,শিখন ফল,কোর্স স্ট্রাকচার, কম্পিটেন্সি বিস্লেশন, অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি, প্রশিক্ষক ও আসেসরের যোগ্যতা এবং সকল রিসর্সের তালিকা থাকে।

কোর্সের বিবরণ

কোর্সের বিবরণে শিল্প, এন্টারপ্রাইস বা সম্প্রদায়ের প্রয়োজনীয়তা এবং প্রশিক্ষণ শেষ হওয়ার পরে দক্ষতা অর্জনের জন্য প্রস্তাবিত কোর্সের প্রাসঙ্গিকতা অন্তর্ভুক্ত থাকে।

কোর্স শিখনফল

কোর্স` শিখন কোর্স মডিউলসমূহ সফলভাবে সমাপ্ত করলে শিক্ষার্থীরা সক্ষমতা অর্জন করবে তা বর্ণিত থাকে।

কোর্স স্ট্রাকচার

এতে মডিউলগুলো ধারাবাহিকভাবে বর্ণিত থাকে। প্রতিটি মডিউলের নমিনাল সময়ও কোর্স স্ট্রাকচারে উল্লেখ থাকে।

কোর্স শিরোনাম

কম্পিটেন্সি বিশ্লেষণ থেকে কোর্সের যে নাম দেয়া হয় তাই কোর্স শিরনাম। এটি কোর্সে কী আছে তার একটি পরিষ্কার ধারণা দেয়।

কোর্স ডেলিভারি
শ্রেণি কক্ষে বা ওয়ার্কশপে কোন কোর্স কীভাবে ডেলিভারি করা হবে তার বিবরণকে কোর্স ডেলিভারি বলা হয়।

ফেস টু ফেস ট্রেনিং ডেলিভারি
প্রথাগত শ্রেণি কক্ষ ভিত্তিক শিক্ষণ-শিখন ব্যবস্থা যেখানে প্রশিক্ষক প্রধান ভূমিকা পালন করেন।

শিখন শর্ত
যে প্রয়োজনীয়তাগুলোর অধীনে শিক্ষণ-শিখন প্রক্রিয়া এবং আসেসমেন্ট করা হবে। এর মধ্যে রয়েছে ইকুইপমেন্ট ও ম্যাটেরিয়ালস (মেটেরিয়ালস), প্রশিক্ষণ সুবিধা, লার্নিং মেটারিয়ালস যেমন বই, ম্যানুয়াল, মাল্টি-মিডিয়া এবং অন্যান্য সংস্থানসমূহ। এটি আসেস ক করার জন্য ইকুইপমেন্ট এবং সুযোগগুলোর সুযোগ বা ব্যাপ্তিও নির্দিষ্ট করে। এটি কম্পিটেন্সি স্টান্ডার্ড-এর রেঞ্জ অব ভেরিয়েবলস এর সাথে সম্পর্কিত।

কম্পিটেন্সি স্টান্ডার্ড
কোন একজন কর্মীকে প্রকৃত কর্মক্ষেত্রে নির্ধারিত মানে কোন জব সম্পাদনের জন্য যে জ্ঞান, দক্ষতা ও আচরণ প্রয়োজন হয় তার বিস্তারিত বিবরণকে কম্পিটেন্সি স্ট্যান্ডার্ড বলে। কম্পিটেন্সি স্ট্যান্ডার্ড শিখনফল ভিত্তিক তৈরী করা হয়। সংশ্লিষ্ট শিল্প প্রতিষ্ঠানের চাহিদা অনুসারে সংশ্লিষ্ট শিল্প প্রতিষ্ঠানের সরাসরি তত্তাবধানে এ স্টান্ডার্ড তৈরী করা হয় বলে এটিকে ইন্ডাস্ট্রি স্টান্ডার্ডও বলা হয়ে থাকে।

কম্পিটেন্সি বিশ্লেষণ
প্রতিটি ইউনিট অব কম্পিটেন্সি থেকে কয়টি মডিউল হবে তা বর্ণনা করে।

এলিমেন্ট অব কম্পিটেন্স
এলিমেন্ট অব কম্পিটেন্সি হলো ফলাফল ভিত্তিক বর্ণিত দক্ষতা, যার দ্বারা একজন ব্যক্তি ইউনিট অব কম্পিটেন্সিতে বর্ণিত নির্ধারিত জব কর্মক্ষেত্র নির্দেশিত মানদন্ডে সম্পাদন করতে সক্ষম হতে হবে।

এভিডেন্স
কম্পিটেন্সি স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে কোন শিক্ষার্থীর দক্ষতা অর্জিত হয়েছে কিনা তা বিচার করার জন্য যে প্রমাণক সংগ্রহ করা হয়। এভিডেন্স অবশ্যই কম্পিটেন্সি স্ট্যান্ডার্ড-এর সাথে সামঞ্জস্যপূর্ণ হতে হবে।

স্কিলস
কোন একজন কর্মীকে কর্মক্ষেত্রে নির্ধারিত মানে কোন জব সম্পাদনের জন্য যে জ্ঞান, ও দক্ষতা প্রয়োজন হয় সে জ্ঞান, ও দক্ষতা প্রয়োগ করার সামর্থকে স্কিলস বলে।

সনদায়ন
কোন শিক্ষার্থী নির্ধারিত কোন যোগ্যতার সকল ইউনিট সফলভাবে শেষ করলে তাকে সনদ প্রদানের প্রক্রিয়াকে সনদায়ন বলে।

মডিউল ডেসক্রিপ্টর
মডিউল ডেসক্রিপ্টর কমপিটেন্সি স্ট্যান্ডার্ড ইউনিট ডেসক্রিপ্টরের সাথে সম্পর্কিত এবং ইহা শিখনফলের উপর জোর দিয়ে মডিউলের সার্বিক উদ্দেশ্য বর্ণনা করে।

মডিউল শিরোনাম

মডিউল শিরোনাম কমপিটেন্সি স্ট্যান্ডার্ড-এর কম্পিটেন্সি ইউনিটের সাথে সম্পর্কিত। তবে, এর অর্থ এই নয় যে প্রতিটি কম্পিটেন্সি ইউনিটের জন্য একটি করে মডিউল হবে। মডিউল-এর সংখ্যা নির্ধারিত হয় কম্পিটেন্সি ইউনিটে অন্তর্ভূক্ত শিখনফল/ উপাদানের উপর ভিত্তি করে। কিছু কিছু ক্ষেত্রে একটি কম্পিটেন্সি ইউনিটে দু'টি প্রশিক্ষণ মডিউল থাকতে পারে অথবা কখনও আবার দু'টি কম্পিটেন্সি ইউনিট এসেমব্লি করে একটি প্রশিক্ষণ মডিউল গঠন করা যেতে পারে। মডিউলের একটি যথাযথ নাম দিতে হবে। মডিউলের নাম উক্ত প্রশিক্ষণ মডিউলের অন্তর্গত কম্পোনেন্ট/শিখনফলের গ্রুপকে প্রতিফলিত করবে।

শিখনফল

শিখনফল কম্পিটেন্সি স্টান্ডার্ড এলিমেন্টের সাথে সম্পর্কিত। এটি সার্থকভাবে প্রশিক্ষণ শেষে কর্মস্থলে প্রয়োগ করতে শিক্ষার্থীরা কী কী দক্ষতা, জ্ঞান এবং আচরণ শিখবে তা বর্ণনা করে। শিখনফল বর্ণনার জন্য কর্ম ক্রিয়া ব্যবহার করা (Action Verb) হয়। শিখনফলে অবশ্যই কী কর্মসম্পাদন করতে হবে , কর্ম সম্পাদন শর্ত ও মানদন্ড অন্তর্ভূক্ত থাকবে। শিখন ফলের ফলাফল হিসেবে কোন পণ্য, সেবা বা সিদ্ধান্ত পাওয়া যাবে।

কর্মসম্পাদন মানদন্ড

যে মানদন্ডের উপর ভিত্তি করে কোন কর্মীকে কর্মক্ষেত্রে কর্ম সম্পাদন করতে হয় সেটিই কর্ম সম্পাদন মানদন্ড যা' দেখা ও পরিমাপ করা যায়। কম্পিটেন্সি স্টান্ডার্ডের প্রতিটি এলেমেন্টের অধীনে একাধিক কর্ম সম্পাদন মানদন্ড থাকে।

নমিনাল সময়

প্রতিটি শিখনফলের বিপরীতে যে নামানুযায়ী সময় বরাদ্দ করা হয় তাকে নমিনাল সময় বলে।সিবিটি তে শিখনফলের গুরুত্ব এবং একজন শিক্ষার্থীর সেটি অর্জনের ক্ষমতার উপর শিখনফলের প্রকৃত সময় নির্ভর করে।তাই দক্ষতার সাথে শিখনফল অর্জনের উপর ভিত্তি করে প্রকৃত সময় হিসাব করা হয়।তাই প্রদেয় নমিনাল সময় শিখনফল অর্জনে তেমন কোন গুরুত্ব বহন করে না।

রিসোর্স (Resource)

কোর্স বাস্তবায়নের জন্য প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি,ইকুইপমেন্ট,মালামাল ও অন্নান্য ভৌত সুযোগ-সুবিধাদি।

কম্পিটেন্সি বেজড কারিকুলাম (CBC) ভ্যালিডেশন কর্মশালা

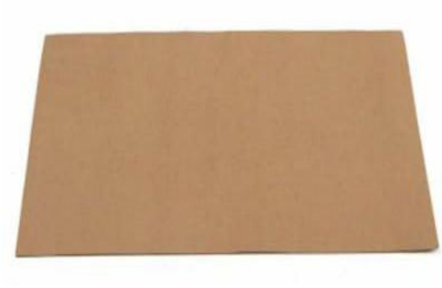
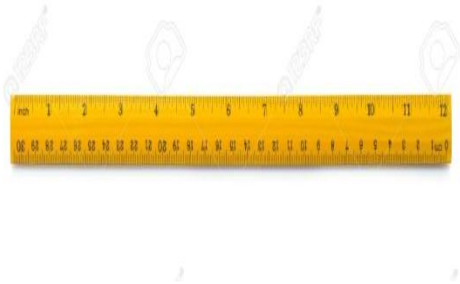
টেইলরিং এন্ড ড্রেস মেকিং' (লেভেল-০২) ইনফরমাল সেক্টর
তারিখঃ ২৫ ফেব্রুয়ারি ২০২৪ খ্রি:

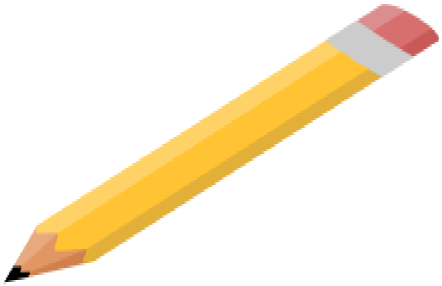
অংশগ্রহণকারীর তালিকা-

ক্রমিক	অংশগ্রহণকারী নাম ও পদবী	প্রতিষ্ঠানের নাম ও ঠিকানা	মোবাইল নং ও ইমেইল	স্বাক্ষর
১	জনাব মোঃ আব্দুল আজিজ মুন্সী সিইও	ইনফরমাল সেক্টর আইএসসি, মৌচাক, ঢাকা।	মোবাইল- 01817022909 ই মেইলঃ isiscbd2015@gmail.com aziz.munshi@gmail.com	
২	জনাব সালমা আলম প্রোপাইটর	ঐশ্বর্য্য টেইলার্স, চৌরাস্তা, গাজীপুর।	মোবাইল- 01760606160 ই মেইলঃ salma.bd100ss@gmail.com	
৩	জনাব মোঃ আশাদুজ্জামান নূর (মনির) প্রোপাইটর	নিউ ফ্যাশন টেইলার্স এন্ড ফ্যাব্রিক্স লেডিস এন্ড জেন্টস, বনশ্রী, ঢাকা।	মোবাইল-01723286185 ইমেইলঃ mdashadul6185@gmail.com	
৪	জনাব ফাতেমা হক স্বত্বধিকারী	ফাতেমা ফ্যাশন, মিরপুর ১১, ঢাকা।	মোবাইল-01677074044 ইমেইলঃ fatemahaque44@gmail.com	
৫	জনাব লাভলী পারভিন সিনিয়র ইনস্ট্রাক্টর (গার্মেন্টস/ টেইলরিং এন্ড ড্রেসমেকিং)	বিজিটিটিসি, ঢাকা।	মোবাইল-01816351825 ইমেইলঃ lovelyparvin76@yahoo.com	
৬	জনাব রোকসানা পারভিন স্বত্বধিকারী	ওয়েভার ফ্যাশন এন্ড গার্মেন্টস, মিরপুর ১০, ঢাকা।	মোবাইল-01648178739 ই মেইলঃ roksana452627@gmail.com	
৭	জনাব মো: মোফাজ্জেল হোসেন প্রসেস এক্সপার্ট	এনএসডিএ, ঢাকা।	মোবাইল-01722875539 ই মেইলঃ sabuj1953@gmail.com	
৮	জনাব নজরুল ইসলাম সিএস,এক্সপার্ট	এনএসডিএ, ঢাকা।	মোবাইল- 01711273708 ই মেইলঃ ndewli@yahoo.com	

২.৩- পেটিকোট তৈরির যন্ত্রপাতি ও উপকরণ-

ক্র: নং	নাম	চিত্র
১	**সেলাই মেশিন:** সেলাই মেশিন যার দ্বারা পোশাকের জন্য কতৃত কাপড়ের বিভিন্ন অংশ সেলাইয়ের মাধ্যমে পোশাকের প্রয়োনীয় বিভিন্ন কম্পোনেন্টস জোড়া দিয়ে পূর্ণাঙ্গ পোশাকে রূপান্তরিত করা।	
২	**কাপড়:** কাপড় হল পোশাকের একটি অত্যাবশ্যকীয় প্রধাণ উপকরণ। কাপড় ছাড়া পোশাক তৈরির কথা কল্পনা করা যায় না।এ কাপড় আবার বিভিন্ন ধরনের হয়ে থাকে। যেমন: পলিস্টার, কটন, পপলিন, ভয়েল টুইল, টিসি ইত্যাদি।	
৩	**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 মসৃন হয়।	

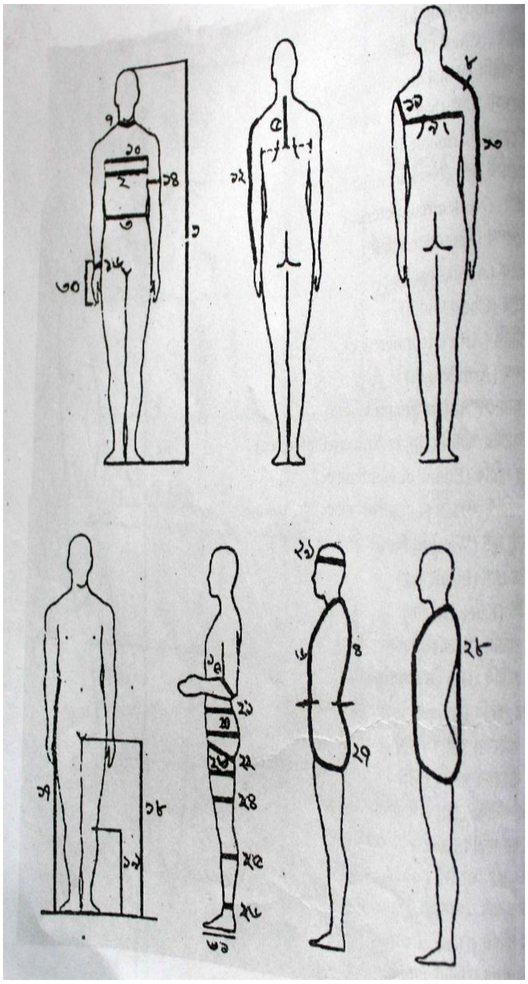
৪	**প্যাটার্ন পেপার:** এটি দেখতে কাগজের মত কিন্তু অনেকটা মোটা ও শক্ত। একই প্যাটার্ন বার বার ব্যবহারের জন্য এটি উত্তম। এটি বিভিন্ন মাপের হয়ে থাকে যেমন: ২০০ গ্রাম, ৩০০ গ্রাম, ৪০০ গ্রাম ইত্যাদি।	
৫	**মেজরিং টেপ:** যাকে টেইলারিং এর ভাষায় বলা হয় মাপের ফিতা। এটি ইঞ্চি ও সেন্টিমিটার দুই ভাবেই হয়ে থাকে।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

৮	**ষ্টিচ ওপেনার:**এটি একটি গুরুত্বপূর্ণ যন্ত্র। সেলাইয়ের কোন ত্রুটি হলে অথবা কোন জায়গার সেলাই খোলার প্রয়োজন হলে ষ্টিচ ওপেনার ব্যবহার করা হয়। এর সাহায্যে সেলাই খুললে কাপড়ে কোন রূপ ক্ষতি সাধন হয় না।	
৯	**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।	
১০	**ইরেজার:** পেন্সিলের দাগ অথবা পোশাক প্রস্তুত প্রক্রিয়ায় কোন স্থানে মার্কিং ভুল হলে এ যন্ত্রের সাহায্যে মুছে ফেলা হয়। একে আবার আমরা রাবারও বলে থাকি।	
১১	**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।	

১২	**সেপ কার্ভ:** এ যন্ত্রটি দ্বারা প্যাটার্নের কার্ভ এরিয়াগুলো ড্রইং করা হয় বিশেষ করে কামিজ, প্যান্ট, শার্ট অথবা যে কোন পোশাকের প্যাটার্নেরও সাইড অংশে মার্কিং করার সময় এটি ব্যবহার করা হয়।	
১৩	**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।	
১৪	**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।	
১৫	**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।	

২.৪- বডি মেজারমেন্ট

পুরুষের দেহের প্রয়োজনীয় মাপের তালিকা:

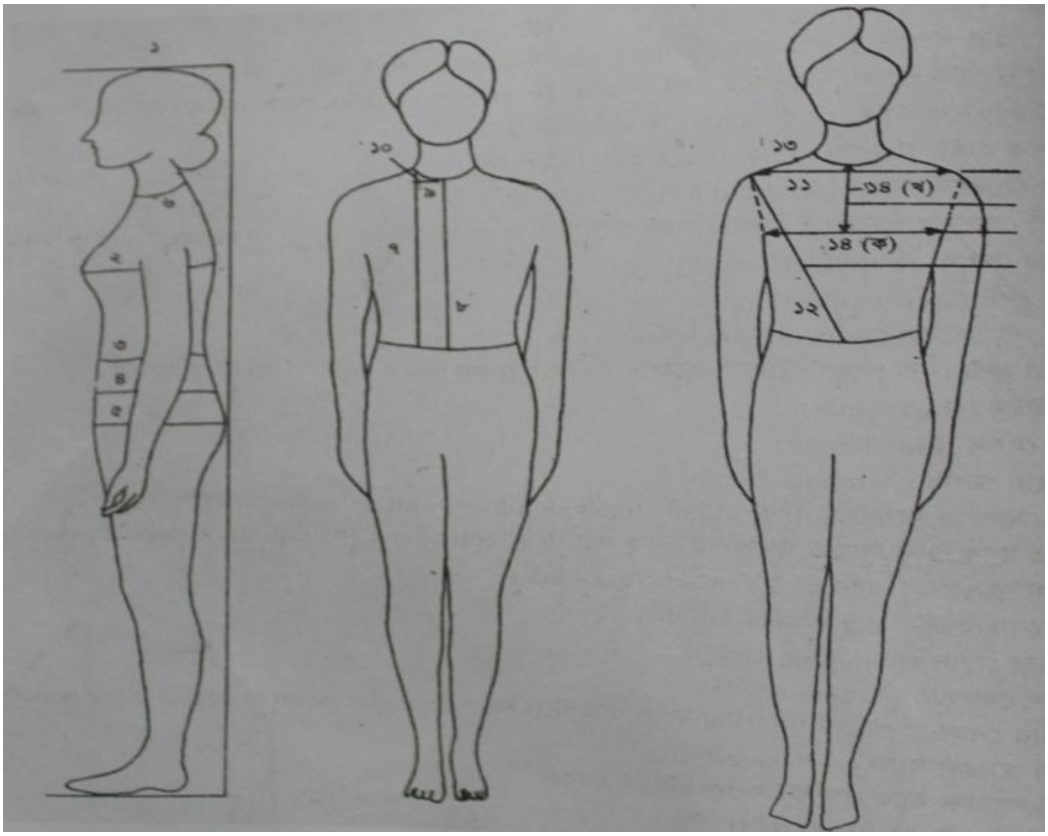


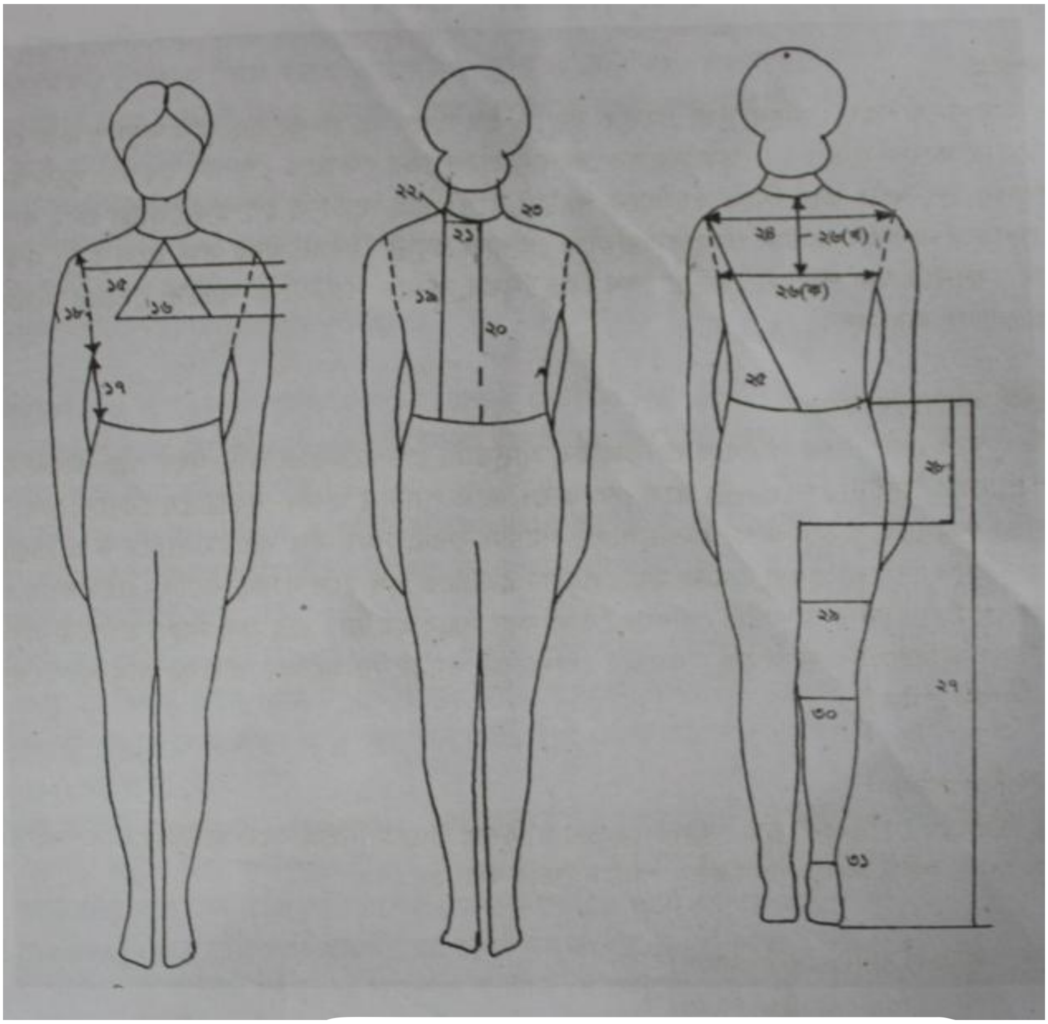
১. বডি লেন্থ(Body length)
২. বুকের পরিধি(Chest circumference)
৩. কোমরের পরিধি(Waist circumference)
৪. নেক টু ওয়েষ্ট ব্যাক(Neck to waist back)
৫. আর্মহোল ডেপথ (Armhole Depth)
৬. নেক টু ওয়েষ্ট ফ্রন্ট (Neck to waist front)
৭. গলার পরিধি (Neck circumference)
৮. সোল্ডার লেন্থ (Shoulder length)
৯. এ্যাক্রশ ব্যাক (Across back)
১০. চেষ্ট উইডথ (Chest width)
১১. বাহুর পরিধি (Arm circumference)
১২. আর্ম লেন্থ (Arm length)
১৩. আপার আর্ম লেন্থ (Upper arm length)
১৪. আপার আর্মের পরিধি (Upper arm circumference)
১৫. এলবোর পরিধি (Elbow circumference)
১৬. কব্জির পরিধি (Wrist circumference)
১৭. ওয়েষ্ট 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. ওয়েষ্ট - ক্রচ - ওয়েষ্ট (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 তালিকাঃ

১. বডি লেন্থ (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 ওয়েষ্ট (Inner shoulder point to front waist)
৮. সেন্টার ফ্রন্ট নেক পয়েন্ট টু সেন্টার ফ্রন্ট ওয়েষ্ট (Center front neck point to center front waist)
৯. ১/২ এ্যাক্রস নেক প্রয়েন্ট টু সেন্টার ফ্রন্ট ওয়েষ্ট (1/2 Across Neck width)
১০ ফ্রন্ট নেক হাইট / ডেপথ (Front Neck height/depth)
১১.এ্যাক্রস সোল্ডার (Across shoulder)
১২. আউটার সোল্ডার পয়েন্ট টু সেন্টার প্রয়েন্ট ওয়েষ্ট (Outer shoulder point to centre front waist)
১৩. সোল্ডার লেন্থ (Shoulder length)
(ক) এ্যাক্রস ফ্রন্ট (Across front)
(খ) এ্যাক্রস ফ্রন্ট লেভেল (Across front level)
১৪. সেন্টার ফ্রন্ট নেক পয়েন্ট টু বাষ্ট পয়েন্ট (Center front Neck point to bust point)
১৫. বাষ্ট উইডথ (Bust width)
16. সাইড লেন্থ (Side length)
১৭. আর্মহোল ডেপথ (Armhole Depth)
১৮. ইনার সোল্ডার পয়েন্ট টু ব্যাক ওয়েষ্ট (Inner shoulder point to back waist)
১৯. সেন্টার ব্যাক নেক পয়েন্ট টু সেন্টার ব্যাক ওয়েষ্ট (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 লেন্থ (Shoulder length)
২৩. এ্যাক্রস সোল্ডার (Across shoulder)
২৪. আউটার সোল্ডার পয়েন্ট টু সেন্টার ব্যাক ওয়েষ্ট (Outer shoulder point to center back waist)
২৫. (ক) এ্যাক্রস ব্যাক (Across back)
(খ) এ্যাক্রস ব্যাক লেন্থ(Across back length)
২৬. ওয়েষ্ট 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)


১
২
৩
৪
৫
১০
৯
৭
৮
১৩
১১
১৪ (খ)
১৪ (ক)
১২


১৫
১৬
১৮
১৭
২২
২৩
২১
১৯
২০
২৪
২৬(খ)
২৬(ক)
২৫
২৮
২৯
৩০
২৭
৩১

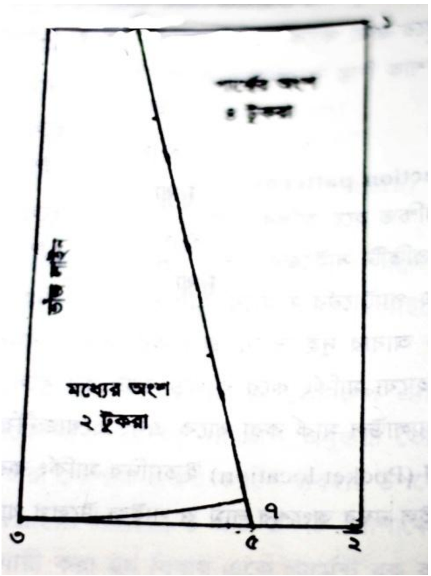
২.৫- পেটিকোটের মাপ-

লম্বা– ৪০"
কোমর– ৩৬"
কোমরপট্টিরচওড়া– ২"
ওয়েষ্টওপেনিং– ৫"
আপারপ্লাকেট উইথ– ১"
লোয়ারপ্লাকেট উইথ– ১/২"

২.৬– পেটিকোটেরমধ্য ও পার্শ্ব অংশের ও কোমরপট্টিরপ্যাটার্ন প্রস্তুতেরনিয়ম:

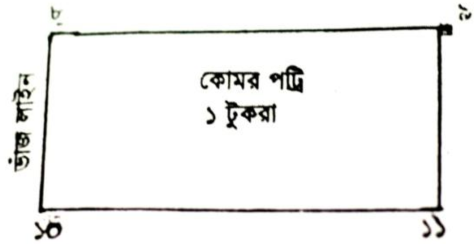
মধ্য ও পার্শ্ব অংশেরপ্যাটার্ন তৈরিরনিয়ম:

০ – ১ = কাপড়েরচওড়াবাবহরেরঅর্ধেক = ১৮"
১ – ২ = মূল লম্বা + উপরের সেলাই + নিচের হেম - কোমরপট্টি
= (৪০" + ০.৫" + ১.৫") - ২ = ৪০"
০ – ৩ = ১ - ২ এরসমান = ৪০"
৩ – ২ = ০ – ১ এরসমান = ১৮"
০ – ৪ = কোমরের ১/৮ অংশ + দুইটি সেলাই
= ৩৬"÷ ৮ = ৪.৫" + ০.৫" + ০.৫" = ৫.৫"
৪ – ৭ = ০ – ৩ এরসমান = ৪০"
৫ – ৬ = ১ – ২ এরসমান = ৪০"
১ – ৬ = এবং ৩ – ৭ কার্ভ লাইনএরসাহায্যে সংযুক্ত করতেহবে।



কোমরপট্টিরপ্যাটার্ন তৈরিরনিয়ম:

৮ – ৯ = কোমরেরঅর্ধেক + হেমসহ ১টি সেলাই
= ৩৬"÷ ২ = ১৮" + ১" = ১৯"
৮ – ১০ = কোমরপট্টিরচওড়ারদ্বিগুণ + ২টি সেলাই
= ২"× ২ = 8" + ০. "৫ + ০.৫" =৫"
১০ – ১১ = ৮ – ৯ এরসমান = ১৯"
৯ – ১১ = ৮ – ১০ এরসমান = ৫"



এরপর ডিজাইন ও মেজারমেন্ট চেক করে প্যাটার্ন কাটতে হবে।

প্যাটার্নঃ

কাপড় কাটার পূর্বে পোষাকের প্রতিটি অংশ ডিজাইন এবং পরিমাপ মত শক্ত সমতল কাগজের বোর্ডে কেটে নেয়া 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 - পোশাকের অংশের নাম, সাইজ, ফ্রন্ট লাইন, গ্রেইন লাইন, বুতাম ঘর লাইন ইত্যাদি।

প্যাটার্ন তৈরীতে কি কি বিষয়ের প্রতি নজর দিতে হয় ঃ

পোশাকের প্যাটার্ন তৈরীর জন্য পরিমাপ সম্পর্কে দক্ষতা, কারিগরি জ্ঞান, নক্সার বিশ্লেষণ ক্ষমতা, ক্রেতার ওয়ার্ক অর্ডার শীঠ সম্পর্কে বিশেষ পারদশীতা প্রয়োজন।

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

- স্যাম্পল প্যাটার্ন
- মাস্টার প্যাটার্ন

প্যাটার্নের প্রয়োজনীয়তা ঃ

১. প্যাটার্নের সাহায্যে স্বল্প সময়ে অধিক সংখ্যক পোশাকের কাপড় কাটা যায়।

২. পোশাকের ডিজাইন, গুণাগুন 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 পোশাকের মান ঠিক থাকে।

৬. কাপড়ের পরিমান নির্ধারণ করা সহজ হয়।

প্যাটার্ন মার্কিং করার পদ্ধতি ঃ

নিম্নলিখিতভাবে প্যাটার্ন মার্কিং করা হয়, যেমন-

১. প্যাটার্নের নাম

২. প্যাটার্নের ধরন

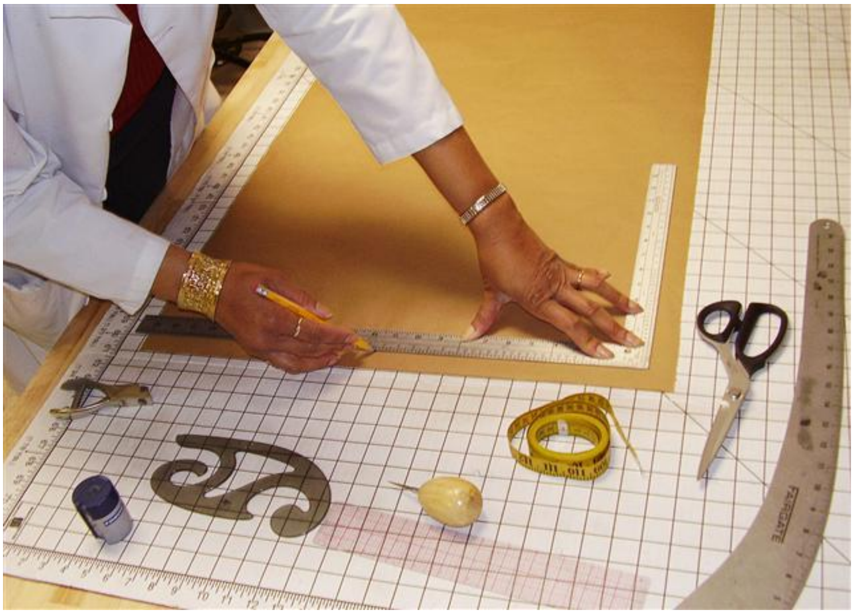
৩. প্যাটার্নের সাইজ

৪. মডেল/স্টাইল

৫. প্যাটার্নের অংশগুলির নাম

৬. প্যাটার্নের সংখ্যা

৭. প্যাটার্নের পরিমাপ



২.৭- পেটিকোটের জন্য কাপড় কাটা

কাপড় কাটার যন্ত্রপাতি ও উপকরণ

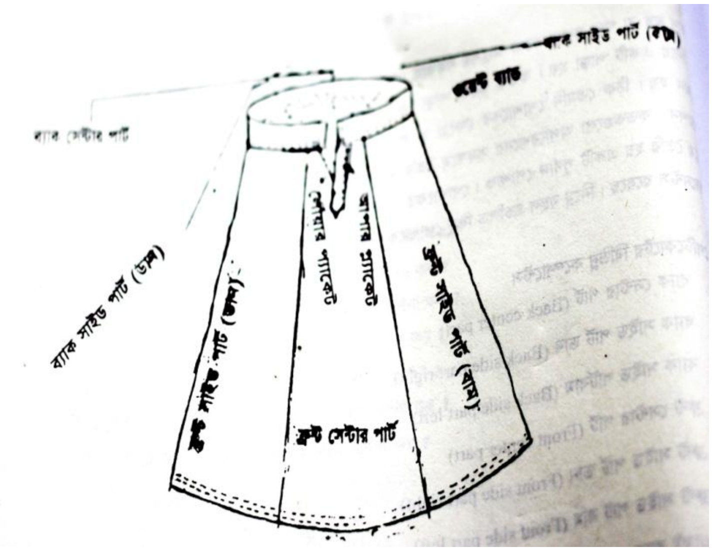
১. কাপড় কাটার টেবিল
২. সিজার
৩. মেজরিং টেপ
৪. ক্লথ মার্কিং চক
৬. কর্তন করা প্যাটার্ন

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 হবেএবং দাগ দেয়া শেষ হলে প্যাটার্ন সরিয়ে ফেলে দাগ বরাবর সিজার দিয়ে কাপড় কাটতে হবে। এভাবে পেটিকোটেরসকল অংশের কাপড় কাটা শেষ হলে, সকল অংশ একত্রিত করে বেঁধে রাখতে হবে।

২.৮- পেটিকোটসেলাই করণ

পেটিকোটসেলাই করার যন্ত্রপাতি ও উপকরণ

১. সুইং মেশিন
২. নিডেল ডিবি ×১
৩. কর্তণ করা কাপড়
৪. সুতা (থ্রেড)
৫. ইলাস্টিক
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, ববিন কেসে ববিন ও ববিনকেস সেটিং ইত্যাদি বিষয়ে সঠিকভাবে জানতে হবে।

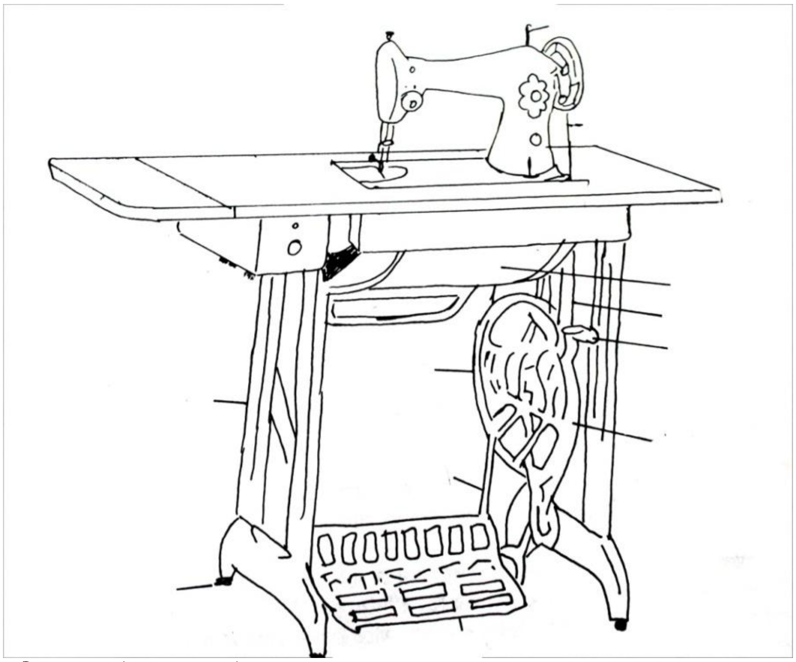
২. মেশিনের আসনে সঠিকভাবে বসে প্রথমেই মেশিনের সকল অংশ ভালোভাবে পরিষ্কার করতে হবে এবং প্রয়োজনীয় সকল যন্ত্রাংশে পরিমান মত তেল দিতে হবে। তেল দেওয়ার পর পুনরায় ভালভাবে মুছে নিতে হবে। সেলাই শুরুর পূর্বে মেশিনের প্রতিটি এ্যাডজাষ্টমেন্ট পরীক্ষা করে সঠিক পদ্ধতিতে মেশিন চালিয়ে সেলাইয়ের কাজ সম্পন্ন করতে হবে। ব্যালেন্স হুইলটি সর্বদাই নিজের দিকে ঘুরাতে হবে।

৩. সেলাইয়ের কাজ সম্পন্ন হলে মেশিনের প্রতিটি অংশ হালকাভাবে পরিষ্কার করে স্টপ মেশিন স্ক্রু-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 দুটি একত্রে ট্র্যাডেলের উপর রাখতে হবে।

৩. দুই হাত মেশিনের টেবিল টপের উপর প্রেসার ফুটের দুই পাশে থাকবে

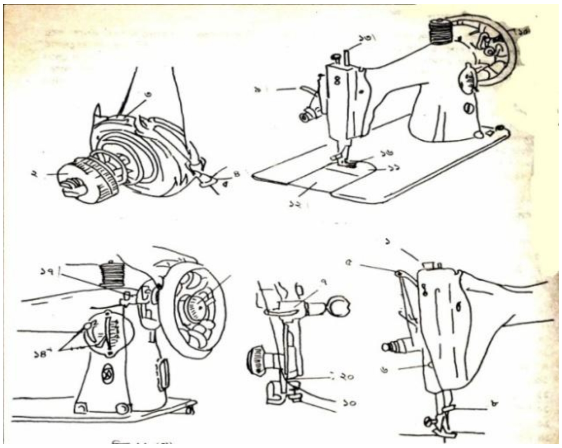
৪. মেরুদন্ড সোজা রেখে বসতে হবে, চেয়ারে হেলান দেয়া যাবে না।

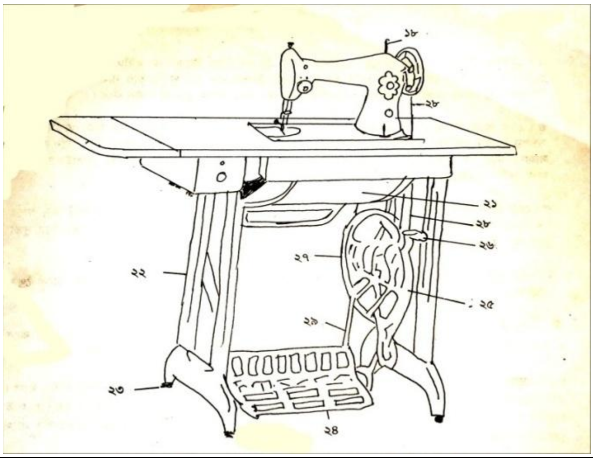
২.৮.১-সেলাই মেশিন

১. ডোমেষ্টিক সেলাই মেশিন
২. সিংগেল নীডেল লকষ্টিচ মেশিন

উপরোক্ত মেশিনগুলোর মধ্যে যে কোন একটি দিয়ে পেটিকোটসেলাই করা যায়। উপরোক্ত দুটি মেশিনের বর্ণনা নিম্নে দেয়া হল-

১. ডোমেষ্টিক সেলাই মেশিনের বিভিন্ন অংশের নাম ও কাজঃ



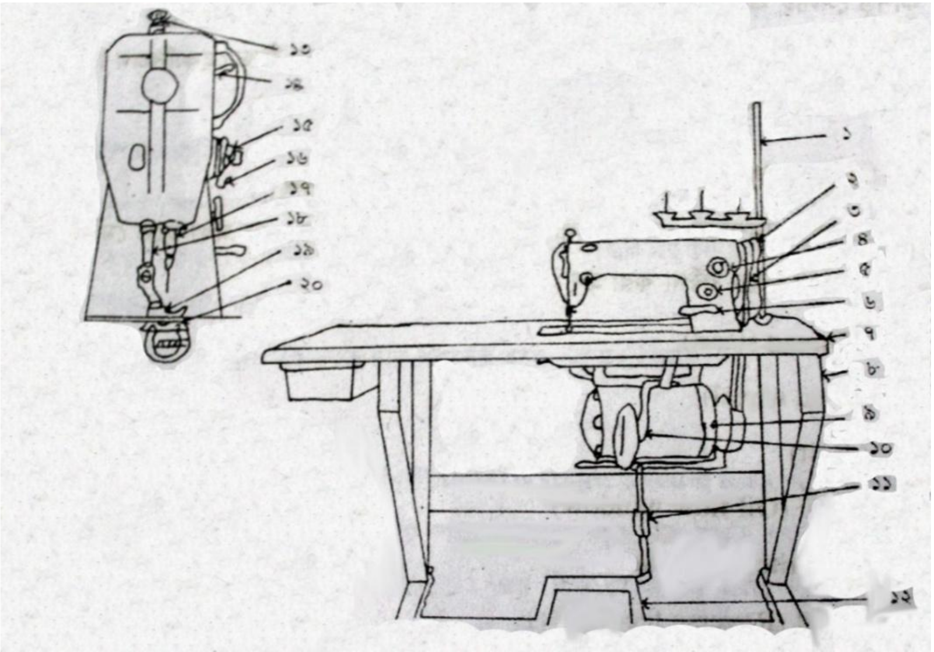


ক্র: নং	যন্ত্রাংশের নাম ও কাজ
১	**প্রেসার বার এবং প্রেসার স্ক্রু :** এটি মেশিনের একটি যন্ত্রাংশ।এটা দেখতে একটি দন্ডের মত। প্রেসার বারের সাথে একটি স্ক্রুর সাহায্যে প্রেসার ফুট লাগানো থাকে। প্রেসার বারের সাহায্যে প্রেসার ফুট উপরে তোলা এবং নিচে নামানো যায়। মেশিনের উপরে প্রেসার বারের মাথায় একটি স্ক্রু আছে একে প্রেসার স্ক্রু বলে। কাপড়ের উপরে চাপ নিয়ন্ত্রনের জন্য কাপড়ের পুরুত্ব অনুসারে এই যন্ত্রটি দ্বারা চাপ প্রদান করা হয়। এই স্ক্রুটিকে ডানে ঘুরালে চাপ বাড়ে এবং বামে ঘুরালে চাপ কমে।
২	**টেনশন থাম্ব নট:** এর সাহায্যে নিডেলের সুতার টান সমন্বয় করা যায়। এটিকে ডানে অথবা বামে ঘুরিয়ে মেশিনের সুতার টান কম বেশি করা যায়। ডানে ঘুরাল সুতা টাইট হবে এবং বামে ঘুরালে সুতা ঢিলা হবে।
৩	**টেনশন ডিস্ক:** একটি সেলাই মেশিনের দুইটি টেনশন ডিস্ক থাকে। এ দুইটি ডিস্কের মধ্য দিয়ে মেশিনের সুতা টানা হয়। টেনশন পোষ্ট এর মাথায় যে টেনশন থাম্ব নাট থাকে তার সাহায্যে ডিস্কের চাপ নিয়ন্ত্রণ করে। এটি মেশিনের উপরের সুতার টান নিয়ন্ত্রণের জন্য বিশেষ ভুমিকা পালন করে।
৪	**টেক আপ স্প্রিং:**এটি টেনশন পোষ্ট এ্যাসেম্বলির একটি গুরুত্বপূর্ণ অংশ। সূচ যখন একটি ষ্টিচ সম্পন্ন করে উপরে উঠে তখন নিডেল বারে কিছু ঢিলা সুতা থাকে; এ সুতাকে টেক আপ স্প্রিং টেনে আনতে সাহায্য করে। এর মধ্যে সুতা না পড়ালে নিডেল বারে ঢিলা সুতা 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 উঠানামা 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 স্ক্রু ঢিলা করে এর ভিতরে নিডেল ঢুকিয়ে স্ক্রু 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 আলগা 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 স্ক্রুর 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 স্ক্রু:** 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 ষ্টিচ 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 ঘরালে 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	**ষ্টপ মোশন স্ক্রু:** 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 ঢিলা 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। যেমন্‌ 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 বাক্স থাকে তাকে অয়েল ট্রে বলে। মেশিনে তেল ব্যবহারের পরে যে অতিরিক্ত তেল থাকে তা বাক্সে জমা থাকে। এতে কাপড় নষ্ট হয় না।
২২	**আউট সাইড ষ্ট্যান্ড:** এটি ডানে-বামে দুইটা থাকে। এটা মেশিন ও টেবিলের ভারসাম্য রক্ষা করে। এটা লোহার তেরি বলে খুব শক্ত। এটা থাকার ফলে মেশিন পড়ে যাওয়ার সম্ভাবনা থাকে না।
২৩	**আউট সাইড ষ্ট্যান্ড রোলার:** আউট সাইড ষ্ট্যান্ডের 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 সরূপ ব্যবহৃত হয়। এর সাহায্যে হুইল শক্তভাবে ট্র্যাডেলের সাথে সংযুক্ত থাকে।
২৬	**বেল্ট শিফ্টার:** 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 ঘুরায়ে 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 লকষ্টিচ মেশিনের বিভিন্ন অংশের নাম ও কাজঃ



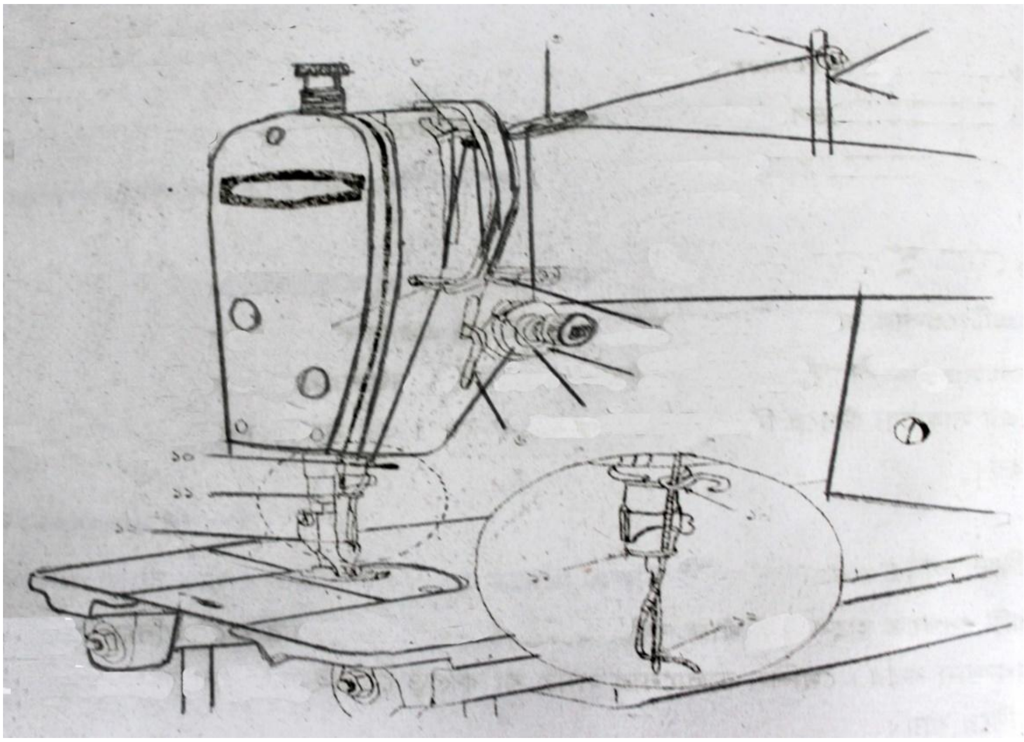
ক্র: নং	যন্ত্রাংশের নাম ও কাজ
১	**থ্রেড স্ট্যান্ড (Thread stand):** যে যন্ত্রাংশের উপর সুতার কোন রাখা হয় তাকে থ্রেড ষ্ট্যান্ড বলে। সেলাই করার পূর্বে এ যন্ত্রাংশের উপর থ্রেড কোন রেখে সুতা লাগাতে হয়।
২	**হ্যান্ড হুইল (Hand wheel):** এ যন্ত্রাংশটি সেলাই মেশিনের ডান পাশে অবস্থিত। এ যন্ত্রাংশের সাহায্যে 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 ট্রাডেলে 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	**ষ্টিচ রেগুলেটর (Stitch regulator):** এ যন্ত্রের সাহায্যে সেলাই ছোট বড় করা হয় বিধায় একে ষ্টিচ 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 ষ্ট্যান্ড (Machine stand) :** এর উপর টেবিল ও মেশিন সেট করা হয় বিধায় একে মেশিন ষ্ট্যান্ড 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 সযোগ 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-লিফ্টার বলে।
১১	**পিট ম্যান রড (Pit man rod):** যে রডের সাহায্যে মটর এবং ট্রাডেলের সংযোগ স্থাপন করা হয় তাকে পিট ম্যান রড বলে।
১২	**ট্র্যাডেল (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 উঠানামা 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 অ্যাসেম্বলির একটি গুরুত্বপূর্ণ অংশ। সূচ যখন একটি স্টিচ সম্পন্ন করে উপরে উঠে তখন নিডেল বারে 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 উঠানামা 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 স্ক্রু এর সাহায্যে লাগানো থাকে। এটি দেখতে অনেকটা পায়ের পাতার মত কিন্তু মাঝখানে ফাঁকা রেখে দুইটি অংশে বিভক্ত থাকে। একে নী-লিফ্টার ও হ্যান্ড লিফ্টার 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।

২.৮.২- সিংগেল নীডেল লকস্টিচ মেশিনের সুতা পড়ানোর নিয়মঃ-

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।



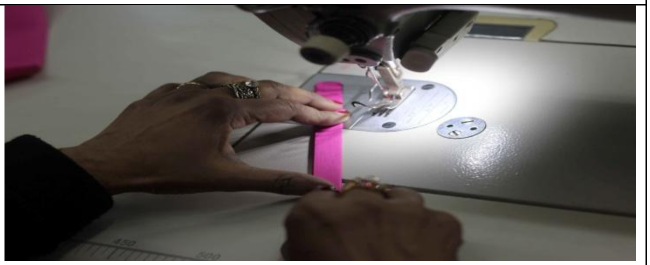
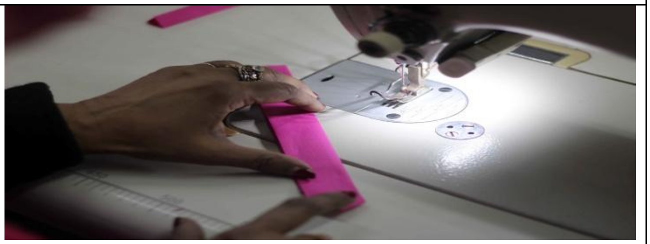
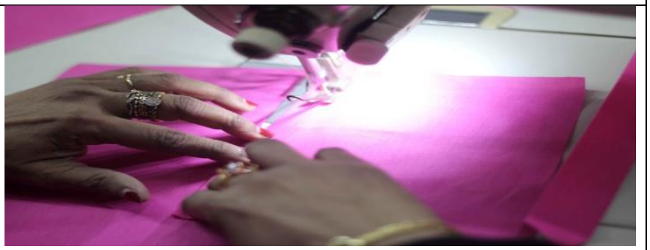
২.৮.৩- মেশিন পরিষ্কার ও চেক করণঃ-

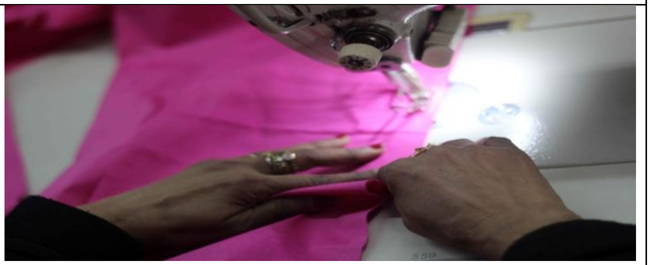
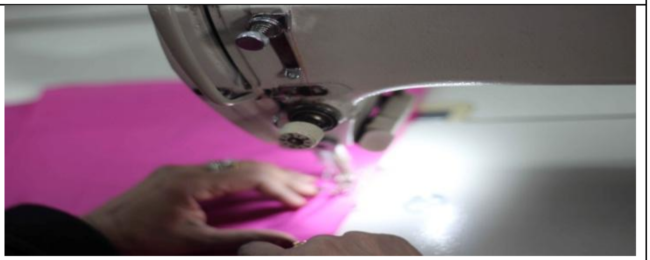
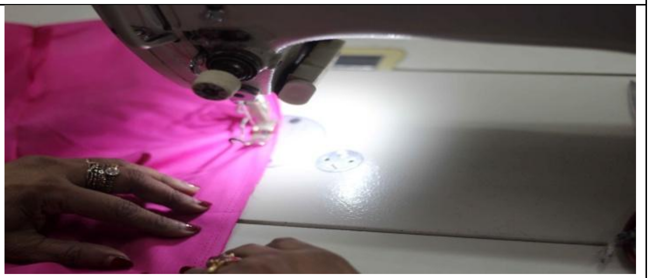
মেরুদন্ড সোজা করে নিডেল বরাবর মেশিনের টুলে বসতে হবে। দুই পা ট্রাডেলে রাখতে হবে। ডান পা একটু সামনে এবং বাম পা একটু পিছনে রাখতে হবে। ডান পায়ের উপরিভাগে চাপ দিয়ে মেশিন চালাতে এবং বাম পায়ের গোড়ালি দিয়ে মেশিন থামাতে হবে। মেশিনে বসে প্রথমেই সম্পূর্ণ মেশিনটা ডাস্টার দিয়ে ভালভাবে পরিষ্কার করে নিতে হবে 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, ষ্টিচ ইত্যাদি চেক করে মেশিন চালানো শুরু করতে হবে।

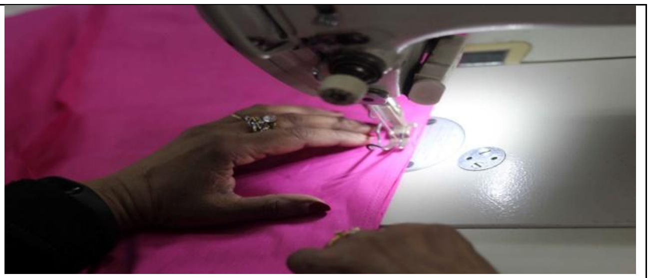
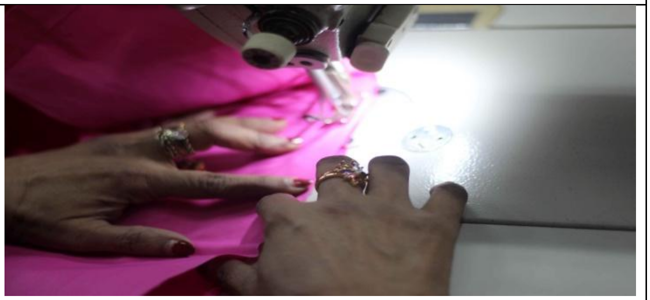
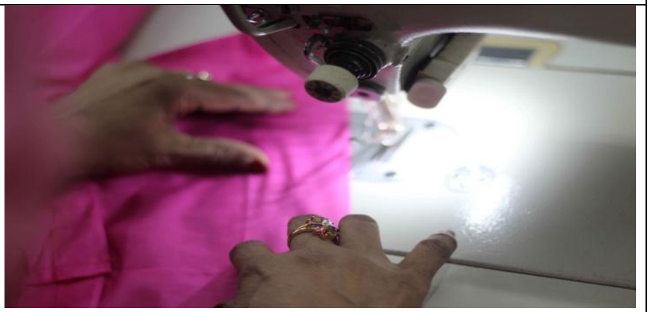
২.৮.৪- মেশিন অন অফ করার নিয়মঃ

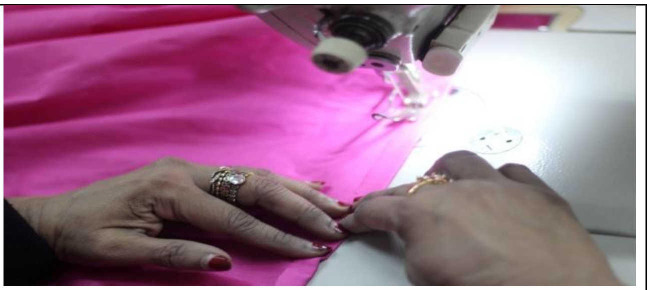
সেলাই মেশিন চালানোর পূর্বে মেশিনকে চালানোর উপযোগী করে নিতে হয়। তারপর সুইচ বোর্ডে স্থাপিত অন লেখা বাটনে চাপ দিয়ে ইলেকট্রিক সংযোগ স্থাপন করতে হয়। অন লেখা সুইচটিতে চাপ দেয়ার সাথে সাথে মেশিনের মটর চলতে শুরু করবে এবং মটর পুলির সাথে মেশিন পুলির সংযোগ থাকায় ট্রাডেলে চাপ দিলে মেশিন চলতে শুরু করে। উল্লেখ্য 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।

২.৮.৫- পেটিকোটসেলাইয়ের ধারাবাহিকতা:

ক্রঃ নং	অপারেশন/প্রসেসের নাম	চিত্র
১	প্রিপেয়ার ওয়েষ্ট ব্যান্ড হেম (ফোল্ডিং)	
২	সিউ ওয়েষ্ট ব্যান্ড হেম	
৩	প্রিপেয়ার লোয়ার প্লাকেট (ফোল্ডিং)	
৪	প্রিপেয়ার আপার প্লাকেট (ফোল্ডিং)	
৫	কাট ওপেনিং ৪"-৫"	
৬	এ্যাটাচ্ লোয়ার প্লাকেট	

৭	এ্যাটাচ্ আপার প্লাকেট	
৮	জয়েন্ট সাইড পার্ট ওইদ ফ্রন্ট লেফ্‌ট	
৯	জয়েন্ট সাইড পার্ট ওইদ ফ্রন্ট রাইট	
১০	জয়েন্ট সাইড পার্ট ওইদ ব্যাক লেফ্‌ট	
১১	জয়েন্ট সাইড পার্ট ওইদ ব্যাক রাইট	
১২	জয়েন্ট ব্যাক এন্ড ফ্রন্ট সাইড লেফ্‌ট	

১৩	জয়েন্ট ব্যাক এন্ড ফ্রন্ট সাইড রাইট	
১৪	এ্যাটাচ্ ওয়েষ্ট ব্যান্ড	
১৫	প্রিপেয়ার ওয়েষ্ট ব্যান্ড (ফোল্ডিং)	
১৬	টপ ষ্টিচ অন ওয়েষ্ট ব্যান্ড	
১৭	প্রিপেয়ার বটম হেম (ফোল্ডিং)	

১৮	সিউ বটম হেম	
১৯	ট্রিম থ্রেড	
২০	ফ্যানিং থ্রেড	
২১	প্রেসিং/আয়রনপেটিকোট	
২২	ফোল্ড এন্ড প্যাক পেটিকোট	

ফিনিশিং

পোশাক শিল্পে উৎপাদিত পোশাককে 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।

পোশাক সেলাই থেকে শুরু করে কার্টুন করা পর্যন্ত কতগুলে 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** ঃ পোশাক সেলাইয়ের পর বাড়তি সুতা কেটে ফেলাকে থ্রেড ট্রিমিং বলে।
২. **থ্রেড ফ্যানিং** ঃ পোশাকের বাড়তি সুতা কাটার পর যে প্রক্রিয়ার মাধ্যমে পোষাকের সাথে জড়িয়ে থাকা লুজ সুতাকে ঝেড়ে ফেলা হয় তাকে থ্রেড ফ্যানিং বলে।

৩. **ইন্সপেকশন** ঃ পোশাক ফিনিশিং এর গুনগত মান ঠিক রাখার জন্য ফিনিশিং সেকশনেও ইন্সপেকশননের প্রয়োজনীয়তা রয়েছে।
৪. **প্রেসিং** ঃ পোশাক প্রস্তুতের পর পোষাকের মধ্যস্থ অনাকাঙ্খিত ভাঁজ দূর করার জন্য এবং পোষাকের সৌন্দর্য্য বৃদ্ধির জন্য পোশাক প্রেসিং করা হয়। এর ফলে ক্রেতার দৃষ্টি আকর্ষন করা সহজ হয়।
৫. **ফোল্ডিং** ঃ পোশাককে 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 পোশাক শিল্প কারখানার শেষ কাজ। পোশাককে সুন্দর ও সহজ ভাবে হস্তান্তরের জন্য কার্টুন করার প্রয়োজন হয়।

ফিনিশিং এর প্রয়োজনীয়তা ঃ

পোশাক শিল্প কারখানায় ফিনিশিং এর গুরুত্ব অপরিসীম। পোশাকের সৌন্দর্য্য বৃদ্ধির জন্য ফিনিশিং এর ভুমিকা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। পোশাক শিল্পে ফিনিশিং এর প্রোয়োজনীয়তা নিম্নরূপ ঃ -

১. ফিনিশিং ব্যতিত পোশাক ব্যবহারোপযোগী হয় না।

২. ফিনিশিং ছাড়া পোশাক বিক্রয় করতে সমস্যা হয়।

৩. ফিনিশিং ছাড়া পোশাক রপ্তানীযোগ্য হয় না।

৪. ফিনিশিং ছাড়া পোষাক বাজারজাত করা যায় না।

৫. ফিনিশিং পোশাকের সৌন্দর্য্য বৃদ্ধি করে।

৬. ফিনিশিং পোশাকের গুনগত মান বৃদ্ধি করে।

৭. ফিনিশিং পোশাকের চাহিদা বাড়ায়।

৮. ফিনিশিং ছাড়া পোশাকের বিক্রয় মূল্য কমে যায়।

৯. ফিনিশিং কৃত পোশাক উচ্চ মূল্যে বিক্রয় করা যায়।

সেলফচেক-২

প্রশিক্ষনার্থীদের জন্য নির্দেশনা:- উপরোক্ত ইনফরমেশন শিট পাঠ করে নিম্নের প্রশ্নগুলোর উত্তর লিখ-

অতিসংক্ষিপ্তপ্রশ্ন–

১. প্রশ্ন:- পেটিকোটকাদের পোশাক?

উত্তর:-

২. প্রশ্ন:- পেটিকোটকে কোন পোশাকবলাহয়?

উত্তর:-

৩. প্রশ্ন:- বর্তমানে কোন পেটিকোট বেশিব্যবহারহয়?

উত্তর:-

৪. প্রশ্ন:- পেটিকোটের কোমরেরচওড়া কত ইঞ্চি?

উত্তর:-

৫. প্রশ্ন:- পেটিকোটেরআপারপ্লাকেটেরচওড়া কত ইঞ্চি?

উত্তর:-

৬. প্রশ্ন:- একটি পেটিকোটেরঅতিপ্রয়োজনীয়মাপ লেখ।

উত্তর:-

৭. প্রশ্ন:- পেটিকোটমূলতকয়ধরণের ও কিকি?

উত্তর:-

৮. প্রশ্ন:- ছয়ছাট পেটিকোটেরকয়টি অংশ ও কিকি?

উত্তর:-

৯. প্রশ্ন:- কাপড়কাটারযন্ত্রপাতিকিকি?

উত্তর:-

১০. প্রশ্ন:- পেটিকোট সেলাইকরতে কোন মেশিন দরকার?

উত্তর:-

শূন্যস্থানপূরণ:

১১. প্রশ্ন:- পেটিকোটের লোয়ারপ্লাকেটেরচওড়া .... ইঞ্চি।

উত্তর:-

১২. প্রশ্ন:- পেটিকোটেরওপেনিং .... ইঞ্চি।

উত্তর:-

১৩. প্রশ্ন:- থ্রেড কাটারদিয়ে .... কাটাহয়।

উত্তর:-

১৪. প্রশ্ন:- ষ্টিচ ওপেনার দিয়ে .... খোলা হয়।

উত্তর:-

১৫. প্রশ্ন:- কাপড়কাটা শেষ হলেসকল অংশ একত্রিতকরে .... রাখতেহয়।

উত্তর:-

উত্তরপত্র-২

১. উত্তর:-মহিলাদের

২. উত্তর:-বটম পোশাক

৩.উত্তর:-ছয়ছাট পেটিকোট

৪. উত্তর:- ২"

৫. উত্তর:- ১"

৬. উত্তর:- লম্বা - ৪০", কোমর - ৩৬", কোমরেরচওড়া - ২"

৭. উত্তর:- পেটিকোটমূলত দুইধরনের যেমন: (ক) দুইছাট পেটিকোট, (খ) ছয়ছাট পেটিকোট

৮. উত্তর:- ৯টি। যথা: সামনেরমধ্যপার্ট, পিছনেরমধ্যপার্ট, সামনেরসাইডপার্ট, পিছনেরছাইডপার্ট, কোমরপট্টি ও প্লাকেট।

৯. উত্তর:-কাটিং টেবিল, সিজার, মেজরিং টেপইত্যাদি।

১০. উত্তর:- ডোমেষ্টিকসুইং মেশিনঅথবাসিংগেলনীডললকষ্টিচ মেশিন।

১১. উত্তর:- ১/২"

১২. উত্তর:- ৫"

১৩. উত্তর:-সুতা

১৪. উত্তর:- সেলাই

১৫. উত্তর:- বেঁধে

জবের নাম: মেইক পেটিকোট
শিক্ষণ ফল- এ জব অনুশীলন শেষে প্রশিক্ষণার্থী পেটিকোট তৈরি করার দক্ষতা অর্জন করতে পারবে।

পারসোনাল প্রটেক্টিভ ইকুইপমেন্ট-

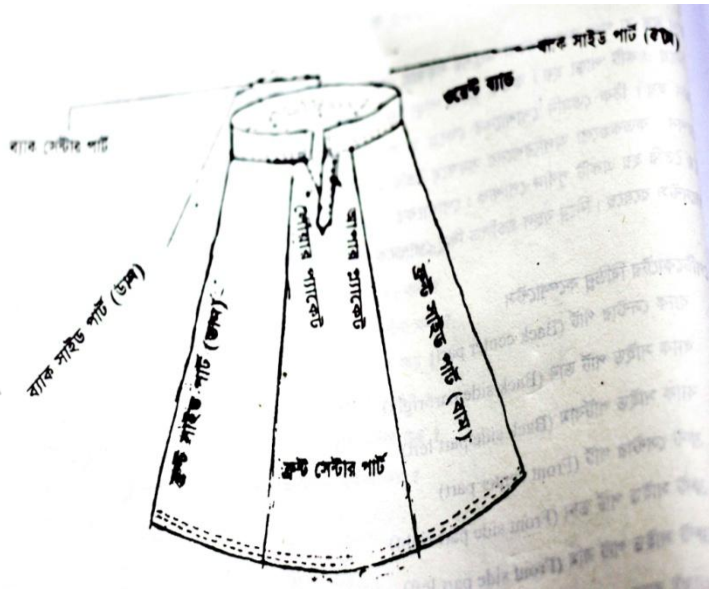
১. ফিঙ্গার গার্ড
২. এপ্রোন
৩. স্কার্ফ

যন্ত্রপাতি ও উপকরণ-

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

একটিভিটি-

২.১− ০-১=১৮ লাইন টানতে হবে
২.২− ১-২=৪০ লাইন টানতে হবে
২.৩− ০-৩=৪০ লাইন টানতে হবে
২.৪− ৩-২=১৮ লাইন টানতে হবে
২.৫− ০-৪=৫ দূরে বিন্দু দিতে হবে
২.৬− ২-৫=৫.৫ দূরে বিন্দু দিতে হবে
২.৭− ৪-৭=৪০ লাইন টানতে হবে
২.৮− ৫-৬=৪ লাইন টানতে হবে
২.৯− ১-৬ ও ৩-৭ কার্ভ লাইন টানতে হবে
২.১০− ৮-৯=১৯ লাইন টানতে হবে
১.১১− ৮-১০=৫ লাইন টানতে হবে
২.১২− ১০-১১=১৯ লাইন টানতে হবে
২.১৩− ৯-১১=৫ লাইন টানতে হবে
২.১৪− মেজারমেন্ট চেক করে প্যাটার্ন কাটতে হবে
২.১৫− টেবিলের উপর কাপড় বিছাতে হবে
২.১৬− কাপড়ের উপর প্যাটার্ন বসিয়ে প্যাটার্নের চতুর্দিকে মার্কিং করতে হবে



২.১৭– কাপড় কাটতে হবে
২.১৮– কতৃত কাপড় বান্ডিল করতে হবে
২.১৯– সঠিক নিয়মে মেশিনে বসতে হবে
২.২০– মেশিন চেক করতে হবে
২.২১– কতৃত কাপড়ের বান্ডিল খুলতে হবে
২.২২– কোমর পট্টির দুই প্রান্তে ভাঁজ করে হেম নেলাই করতে হবে
২.২৩– লোয়ার প্লাকেট ও আপার প্লাকেট ভাঁজ করতে হবে
২.২৪– সামনের মধ্য অংশের উপরের দিকে মাঝামাঝি স্থানে ৫ পরিমান কাটতে হবে
২.২৫– লোয়ার প্লাকেট ও আপার প্লাকেট সেলাই করতে হবে
২.২৬– সামনের মধ্য অংশের সাথে বাম ও ডান পাশের সাইড পার্ট সেলাই করতে হবে
২.২৭– পিছনের মধ্য অংশের সাথে বাম ও ডান পাশের সাইড পার্ট সেলাই করতে হবে
২.২৮– পূর্ণাঙ্গ সামনের অংশের সাথে পূর্ণাঙ্গ পিছনের অংশের বামপাশের সেলাই করতে হবে
২.২৯– পূর্ণাঙ্গ সামনের অংশের সাথে পূর্ণাঙ্গ পিছনের অংশের ডানপাশের সেলাই করতে হবে
২.৩০– পেটিকোটের মূলঅংশের সাথে কোমরপট্টি সেলাই করতে হবে
২.৩১– কোমরপট্টি ভাজ করে ডাবল সেলাই দিতে হবে
২.৩২– বটম হেম ভাঁজ করে সেলাই দিতে হবে
২.৩৩– থ্রেড ট্রিমিংও ফ্যানিং আয়রন করতে হবে
২.৩৪– ফোল্ডিং করে প্যাক করতে হবে

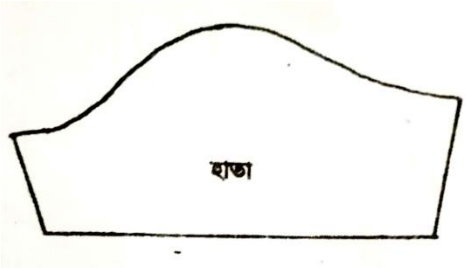
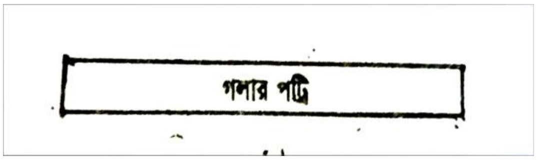
স্পেসিফিকেশন শিট-২

মেজারমেন্ট-

লম্বা– ৪০"
কোমর– ৩৬"
কোমরপট্টিরচওড়া– ২"
ওয়েষ্টওপেনিং– ৫"
আপারপ্লাকেট উইডথ– ১"
লোয়ারপ্লাকেট উইডথ– ১/২"
বটম হেম-৩/৪"
ষ্টিচ প্রতি ইঞ্চি- ১০-১২ টি
কোমর পট্টিতে ডাবল সেলাই

চেকলিষ্ট-২

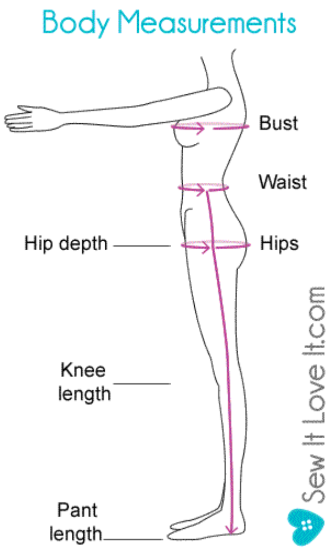
ক্রঃ নং	কর্ম সম্পাদন	হ্যা	না
১	ক্রেতার চাহিদা অনুযায়ী ডিজাইন ও কাপড় নির্বাচন করা হয়েছে	☐	☐
২	মেজরিং টেপ দিয়ে বডি মেজারমেন্ট নিয়ে রেকর্ড করা হয়েছে	☐	☐
৩	সঠিক টুলস ব্যবহার করে মেজারমেন্ট অনুযায়ী প্যাটার্ন ড্রাফট করে কর্তন করা হয়েছে	☐	☐
৪	প্যাটার্ন চেক করে লেবেলিং করা হয়েছে	☐	☐
৫	গ্রেইন লাইন ও ফেইস ব্যাক মেইনটেইন করে কাপড় কাটা হয়েছে	☐	☐
৬	পেটিকোটধারাবাহিকভাবে সেলাই করা হয়েছে	☐	☐
৭	থ্রেড ট্রিমিং ও থ্রেড ফ্যানিং করে আয়রন করা হয়েছে	☐	☐
৮	ফোল্ডিং করে প্যাক করা হয়েছে	☐	☐

৩	স্লিভ / হাতা		২
৪	নেক ফেসিং (গলার পট্টি)		১

এ কামিজ 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

৩.৪-পরিমাপের সংজ্ঞা ঃ

পরিমাপ ঃ পরিমাপ হচ্ছে শারীরিক পরিমাপের অনুপাত নির্ণয়ের প্রক্রিয়া বা ফলাফল



শরীরের মাপ নেওয়া ঃ

কামিজ তৈরীর জন্য নিম্নের মাপগুলি প্রয়োজন ঃ

১. লম্বা
২. বুক
৩. কাধ
৪. কোমর
৫. হিপ
৬. হাতা লম্বা
৭. হাতের ঘের

১. লম্বা ঃ কাপড়ের ক্ষেত্রে, বস্ত্রের আকার পোষাকে ব্যাবহৃত লেভেলের পরিমাপকে বুঝায়, কাধের সর্বোচ্চ স্থান থেকে হাটু পর্যন্ত পরিমাপকে কামিজের লম্বা/দৈর্ঘ্য বুঝায়। জ্যামিতিক পরিমাপ বলতে, একটি বস্তুর দৈর্ঘ্যের সবচেয়ে দীর্ঘতম মাত্রাকে বুঝায়।

২. বুক ঃ হাতের নীচ দিয়ে সামনে পিছনে ঘুরিয়ে বৃত্তাকার মাপ। এটি বুকের সবচেয়ে উচু স্থানের মাপ নিতে হয়।

৩. কাধ ঃ কাঁধের উপর দিয়ে এক হাতের জয়েন্ট থেকে অন্য হাতের জয়েন্ট পর্যন্ত অংশের মাপ নিতে হয়।

৪. কোমর ঃ বুকের নীচে নাভির উপরে সবচেয়ে চিকন জায়গার সমান্তরালভাবে বৃত্তাকার মাপ নিতে হয়।

নিতম্ব ঃ নিতম্বের চারদিকের পুরা অংশকে হিপ বলে। অনুগ্রহ করে নিশ্চিত হোন যে আপনি এই অংশের সবচেয়ে বড় পরিমাপ নিয়েছেন।

৫. হাতা লম্বা ঃ কাঁধের পয়েন্ট থেকে কব্জি পর্যন্ত মাপকে হাতার লম্বা বলে। তবে, এটি সাধানরন কাঁধের জোড়া থেকে প্রয়োজনীয় লম্বা হয়ে থাকে।

৬. হাতের ঘের/ হাতা মহুরী ঃ হাতার লম্বার শেষ প্রান্ত ঘুরে বৃত্তাকার মাপ নিতে হয়।

৩.৫-কামিজের মাপ-

লম্বা- ৪২"
বুকের পরিধি - ৩৬"
কোমরের পরিধি - ৩২"
হিপের পরিধি - ৩৮"
পুট - ১৩"
গলার পরিধি - ১৩"
হাতার লম্বা - ১০"
হাতার মুহুরী - ৯"
১/২ বটম - ২১"
উচ্চতা আনুমানিক - ৬১"

পরিমাপ নেয়ার পদ্ধতি ঃ

১.১ ব্যক্তিগত নিরাপত্তা সরঞ্জাম সংগ্রহ এবং ব্যাবহার করতে হবে

১.২পেশাগত নিরাপত্তা এবং স্বাস্থ্য অনুসরণ করা হয়

১.৩ গ্রাহকের প্রয়োজনীয়তা নির্ধারন করা হয়

১.৪ পরিমাপের সরঞ্জাম মেজারমেন্ট টেপ/স্কেল নেয়া

১.৫ কখনও নিজের দেহের মাপ নিজে নেয়া ঠিক না। এতে মাপ সঠিক হয় না।

১.৬ মাপ নেয়ার সময় সোজা করে দাঁড় করিয়ে মাপ নিতে হবে।

১.৭ সব সময় ডান দিক থেকে ফিতা ধরে মাপ নেয়া উচিৎ।

১.৮ প্রতিটি মাপ নেয়ার সাথে সাথে খাতায় লিখে রাখতে হবে।

১.৯ কামিজ তৈরীর জন্য কাধের সর্বোচ্চ স্থান থেকে হাটু পর্যন্ত লম্বা মাপ নেয়া।

১.১০ বুকের মাপ নেয়া।

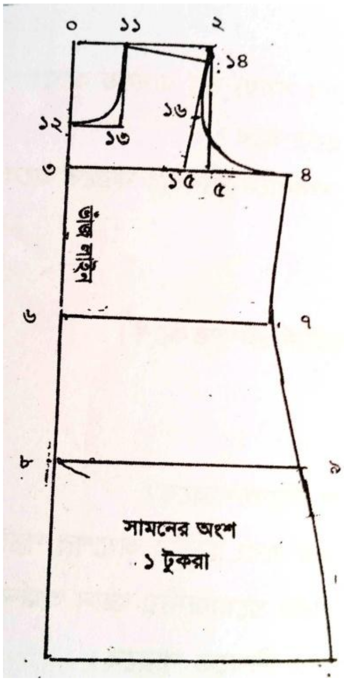
১.১১ কোমড়ের মাপ নেয়া।

১.১২ নিতম্বের/হিপের মাপ নেয়া।

১.১৩ হাতার লম্বা মাপ নেয়া।

১.১৪ হাতের লম্বর শেষ প্রান্ত বরাবর ঘুরে বৃত্তাকার মাপ অর্থাৎ মহুরীর মাপ নেয়া।

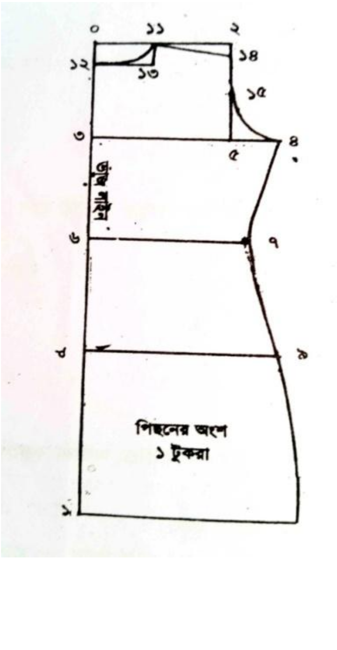
৩.৬-কামিজের বিভিন্ন অংশের প্যাটার্ন প্রস্তুতের নিয়ম-



কামিজের সামনের অংশের প্যাটার্ন তৈরির নিয়মঃ-

০-১ = মূল লম্বা + উপরের সেলাই + নিচের হেম
= ৪২" + ০.৫" + ১" = ৪৩.৫"
০-২ = পুটের ১/২ অংশ + ১টি সেলাই
= ১৩" স্ট ২ = ৬.৫" + ০.৫" = ৭"
০-৩ = ০-২ এর সমান = ৭"
৩-৪ = বুকের ১/৪ অংশ + ১টি সেলাই
= ৩৬" স্ট ৪ = ৯" + ০.৫" = ৯.৫"
৩-৫ = ০-২ এর সমান নিয়ে ২ ও ৫ সংযুক্ত করতে হবে।
০-৬ = উচ্চতার ২/৮ অংশ = ৬১ স্ট ৮ = ৭.৬২৫"দ্ধ২ = ১৫.২৫"
৬-৭ = কোমরের ১/৪ অংশ+ ১টি সেলাই = ৩২" স্ট ৪ = ৮" + ০.৫" = ৮.৫"
৬-৮ = উচ্চতার ১/৮ অংশ = ৬১" স্ট৮ = ৭.৬২৫"
৮-৯ = হিপের ১/৪ অংশ + ১টি সেলাই = ৩৮" স্ট ৪ = ৯.৫" + ০.৫" = ১০"
১-১০ = বটমের চওড়ার অর্ধেক + ১টি সেলাই
= ২১" স্ট ২ = ১০.৫" + ০.৫" = ১১"
অতপর ৪, ৭, ৯ ও ১০ বিন্দু গুলো চিত্র অনুযায়ী সেপ আকারে অংকন করতে হবে।
০-১১ = গলার ১/৫ অংশ = ১৩" স্ট ৫ = ২.৬"
০-১২ = বুকের ১/৬ অংশ = ৩৬"স্ট ৬ = ৬"
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 = কাঁধের ঢালু ০.৫" নিয়ে ১১-১৪ সংযুক্ত করতে হবে।
৫-১৫ = একটি বিন্দু নিতে হবে যার মাপ হবে ১" অতঃপর ১৪ ও ১৫ একটি রেখার সাথে সংযুক্ত করতে হবে ১৪ ও ১৫ রেখার মাঝামাঝি একটি বিন্দু ১৬ নিতে হবে এবং ১৪, ১৫ ও ৪ বিন্দুগুলো সংযোগ করে কার্ভ আকারে চিত্র অনুযায়ী আর্মহোল অঙ্কন করতে হবে।

কামিজের পিছনের অংশের প্যাটার্ন তৈরির নিয়ম-



০-১ = মূল লম্বা + উপরের সেলাই + নিচের হেম
= ৪২" + ০.৫" + ১" = ৪৩.৫"
০-২ = পুটের ১/২ অংশ + ১টি সেলাই
= ১৩" স্ট ২ = ৬.৫" + ০.৫" = ৭"
০-৩ = ০-২ এর সমান = ৭"
৩-৪ = বুকের ১/৪ অংশ + ১টি সেলাই
= ৩৬" স্ট ৪ = ৯" + ০.৫" = ৯.৫"
৩-৫ = ০-২ এর সমান নিয়ে ২ ও ৫ সংযুক্ত করতে হবে।
০-৬ = উচ্চতার ২/৮ অংশ = ৬১ স্ট ৮ = ৭.৬২৫" দ্ধ ২ = ১৫.২৫"
৬-৭ = কোমরের ১/৪ অংশ + ১টি সেলাই = ৩২" স্ট ৪ = ৮" + ০.৫" = ৮.৫"
৬-৮ = উচ্চতার ১/৮ অংশ = ৬১" স্ট৮ = ৭.৬২৫"

৮-৯ = হিপের ১/৪ অংশ + ১টি সেলাই = ৩৮" স্ট ৪ = ৯.৫" + ০.৫" = ১০"

১-১০ = বটমের চওড়ার অর্ধেক + ১টি সেলাই

= ২১" স্ট ২ = ১০.৫" + ০.৫" = ১১"

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

০-১১ = গলার ১/৫ অংশ = ১৩" স্ট ৫ = ২.৬"

০-১২ = গলার ১/১০ অংশ = ১৩" স্ট ১০ = ১.৩"

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 = কাঁধের ঢালু ০.৫" নিয়ে ১১-১৪ সংযুক্ত করতে হবে।

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

কামিজের হাতার অংশের প্যাটার্ন তৈরির নিয়ম-

০-১ = হাতার মূল লম্বা + হেম + ১টি সেলাই

= ১০" + ১"+ ০.৫" = ১১.৫"

০-২ = পুটের ১/২ অংশ + ১টি সেলাই = ১৩" স্ট ২ = ৬.৫" + ০.৫" = ৭"

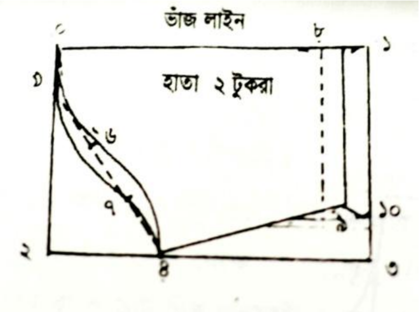
২-৩ = ০-১ এর সমান = ১১.৫"

১-৩ = ০-২ এর সমান = ৭"

২-৪ = ০-২ এর ১/২ অংশ = ৭" স্ট ২ = ৩.৫"

০-৫ = ০-২ এর ১/৫ অংশ = ৭" স্ট ৫ = ১.৪"

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 মুহুরীর ১/২ অংশ + ১টি সেলাই

= ৯" স্ট ২ = ৪.৫" + ০.৫" = ৫"

৪ ও ৯ বিন্দু কার্ভ আকারে সেপ করতে হবে।

১-১০ = ৮.৯ রেখার ১" ভিতরের দিকের চওড়ার সমান।

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, ফ্রন্ট লাইন, গ্রেইন লাইন, বুতাম ঘর লাইন ইত্যাদি।

প্যাটার্ন তৈরীতে কি কি বিষয়ের প্রতি নজর দিতে হয় ঃ

পোশাকের প্যাটার্ন তৈরীর জন্য পরিমাপ সম্পর্কে দক্ষতা, কারিগরি জ্ঞান, নক্সার বিশ্লেষণ ক্ষমতা, ক্রেতার ওয়ার্ক অর্ডার শিট সম্পর্কে বিশেষ পারদশীতা 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, গুণাগুন 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 পরিমান নির্ধারণ করা সহজ হয়।

প্যাটার্ন মার্কিং করার পদ্ধতি ঃ

নিম্নলিখিতভাবে প্যাটার্ন মার্কিং করা হয়, যেমন-

১. প্যাটার্নের নাম

২. প্যাটার্নের ধরন

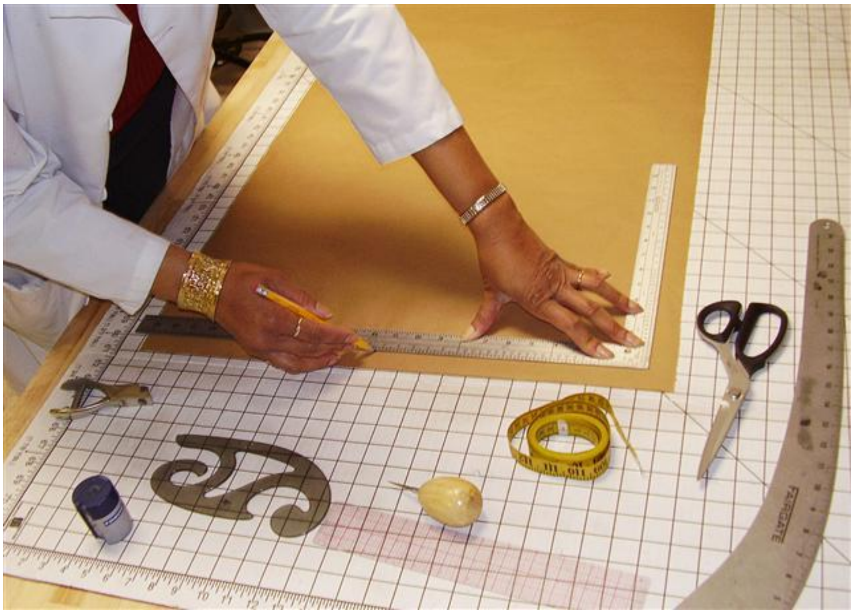
৩. প্যাটার্নের সাইজ

৪. মডেল/স্টাইল

৫. প্যাটার্নের অংশগুলির নাম

৬. প্যাটার্নের সংখ্যা

৭. প্যাটার্নের পরিমাপ



৩.৭-কামিজের জন্য কাপড় কাটা

কাপড় কাটার যন্ত্রপাতি ও উপকরণ

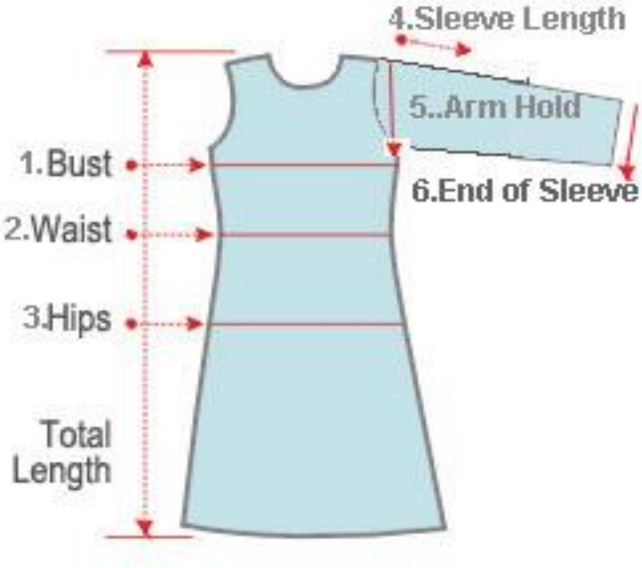
১. কাপড় কাটার টেবিল
২. সিজার
৩. মেজরিং টেপ
৪. ক্লথ মার্কিং চক
৬. কর্তন করা প্যাটার্ন

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 হবেএবং দাগ দেয়া শেষ হলে প্যাটার্ন সরিয়ে ফেলে দাগ বরাবর সিজার দিয়ে কাপড় কাটতে হবে। এভাবে ইজার প্যান্টের সকল অংশের কাপড় কাটা শেষ হলে, সকল অংশ একত্রিত করে বেঁধে রাখতে হবে।

৩.৮-কামিজ সেলাই করণ

কামিজ সেলাই করার যন্ত্রপাতি ও উপকরণ

১. সুইং মেশিন
২. নিডেল ডিবি ×১
৩. কর্তণ করা কাপড়
৪. সুতা (থ্রেড)
৬. সিজার
৭. থ্রেড কাটার
৮. ষ্টিচ কাটার



সেলাই মেশিন ব্যবহারের নিয়ম ঃ

১. ভাল সেলাইয়ের জন্য মেশিনে সূচ লাগানো, ববিনে সূতা ভরা, মেশিনে সূতা টানার পদ্ধতি, বাধনের খাপের মধ্যে সূতা পরানো, ববিন শুদ্ধ খাপটি স্যাটলে বসানো ইত্যাদি বিষয়ে সঠিকভাবে জানতে হবে।

২. মেশিনের আসনে সঠিকভাবে বসে প্রথমেই মেশিনের সকল অংশ ভালোভাবে পরিষ্কার করতে হবে এবং প্রয়োজনীয় সকল যন্ত্রাংশে পরিমান মত তেল দিতে হবে। তেল দেওয়ার পর পুনরায় ভালভাবে মুছে নিতে হবে। সেলাই শুরুর পূর্বে মেশিনের প্রতিটি এ্যাডজাষ্টমেন্ট পরীক্ষা করে সঠিক পদ্ধতিতে মেশিন চালিয়ে সেলাইয়ের কাজ সম্পন্ন করতে হবে। ব্যালেন্স হুইলটি সর্বদাই নিজের দিকে ঘুরাতে হবে।

৩. সেলাইয়ের কাজ সম্পন্ন হলে মেশিনের প্রতিটি অংশ হালকাভাবে পরিষ্কার করে স্টপ মেশিন স্ক্রু-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।

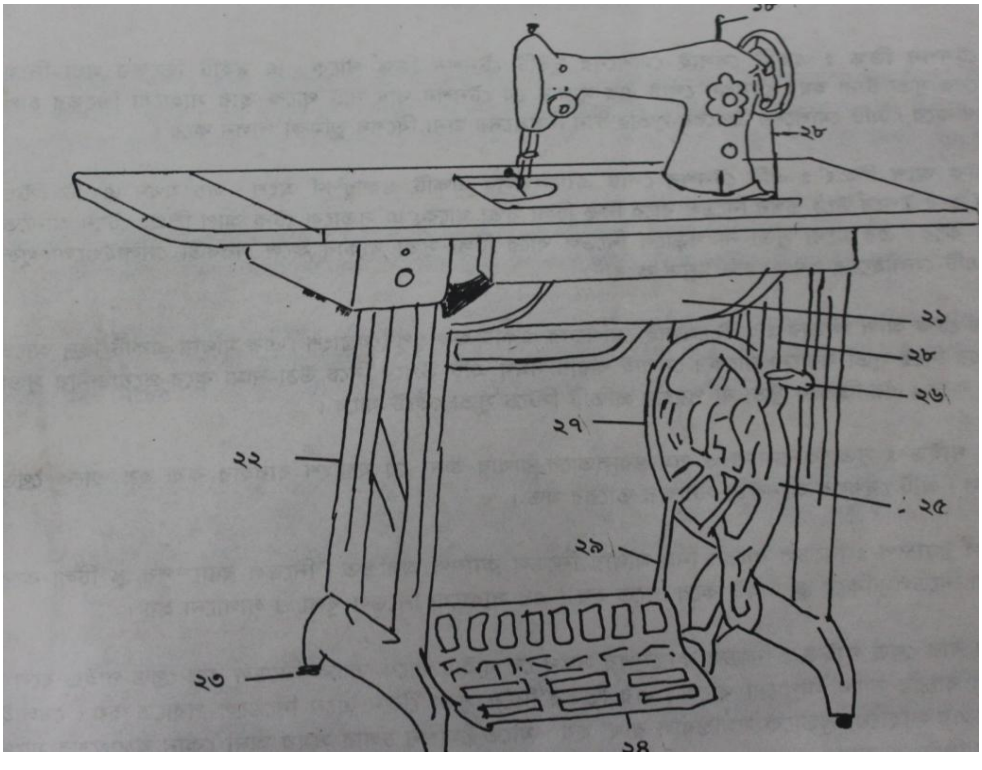
মেশিনে বসার নিয়ম ঃ

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. মেরুদন্ড সোজা রেখে বসতে হবে, চেয়ারে হেলান দেয়া যাবে না।

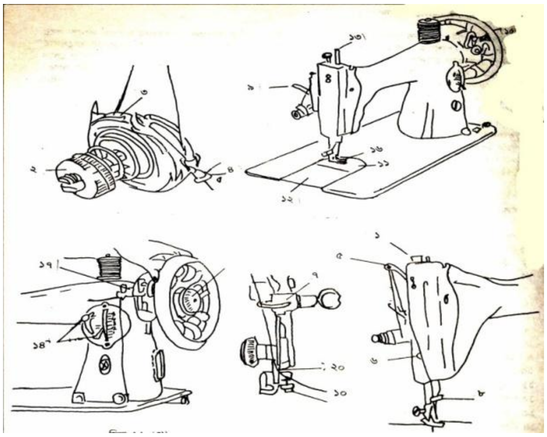


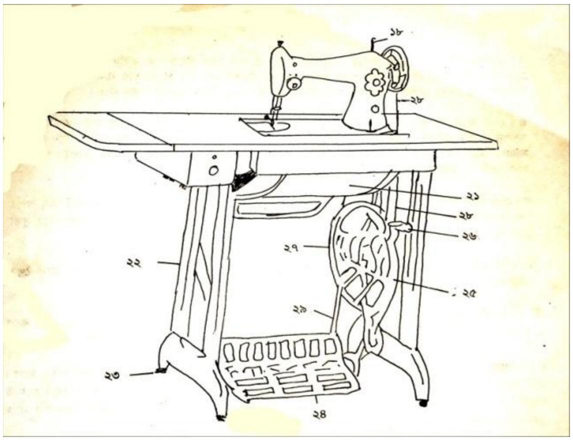
৩.৮.১-সেলাই মেশিন

১. ডোমেষ্টিক সেলাই মেশিন
২. সিংগেল নীডেল লকষ্টিচ মেশিন
৩. থ্রি-থ্রেড ওভারলক মেশিন

উপরোক্ত মেশিনগুলোর মধ্যে যে কোন একটি দিয়ে ইজার প্যান্ট সেলাই করা যায়। উপরোক্ত দুটি মেশিনের বর্ণনা নিম্নে দেয়া হল-

১. ডোমেষ্টিক সেলাই মেশিনের বিভিন্ন অংশের নাম ও কাজঃ





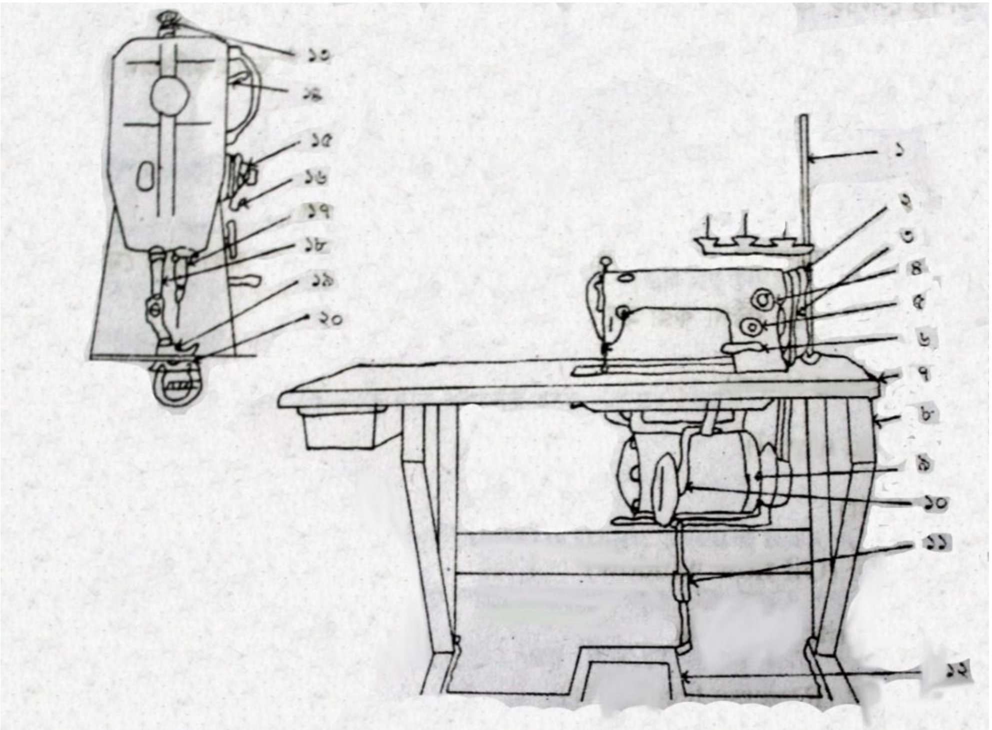
ক্র: নং	যন্ত্রাংশের নাম ও কাজ
১	**প্রেসার বার এবং প্রেসার স্ক্রু :** এটি মেশিনের একটি যন্ত্রাংশ।এটা দেখতে একটি দন্ডের মত। প্রেসার বারের সাথে একটি স্ক্রুর সাহায্যে প্রেসার ফুট লাগানো থাকে। প্রেসার বারের সাহায্যে প্রেসার ফুট উপরে তোলা এবং নিচে নামানো যায়। মেশিনের উপরে প্রেসার বারের মাথায় একটি স্ক্রু আছে একে প্রেসার স্ক্রু বলে। কাপড়ের উপরে চাপ নিয়ন্ত্রনের জন্য কাপড়ের পুরুত্ব অনুসারে এই যন্ত্রটি দ্বারা চাপ প্রদান করা হয়। এই স্ক্রুটিকে ডানে ঘুরালে চাপ বাড়ে এবং বামে ঘুরালে চাপ কমে।
২	**টেনশন থাম্ব নটঃ** এর সাহায্যে নিডেলের সুতার টান সমন্বয় করা যায়। এটিকে ডানে অথবা বামে ঘুরিয়ে মেশিনের সুতার টান কম বেশি করা যায়। ডানে ঘুরাল সুতা টাইট হবে এবং বামে ঘুরালে সুতা ঢিলা হবে।
৩	**টেনশন ডিস্কঃ** একটি সেলাই মেশিনের দুইটি টেনশন ডিস্ক থাকে। এ দুইটি ডিস্কের মধ্য দিয়ে মেশিনের সুতা টানা হয়। টেনশন পোষ্ট এর মাথায় যে টেনশন থাম্ব নাট থাকে তার সাহায্যে ডিস্কের চাপ নিয়ন্ত্রণ করে। এটি মেশিনের উপরের সুতার টান নিয়ন্ত্রণের জন্য বিশেষ ভুমিকা পালন করে।
৪	**টেক আপ স্প্রিংঃ**এটি টেনশন পোষ্ট এ্যাসেম্বলির একটি গুরুত্বপূর্ণ অংশ। সূচ যখন একটি ষ্টিচ সম্পন্ন করে উপরে উঠে তখন নিডেল বারে কিছু ঢিলা সুতা থাকে; এ সুতাকে টেক আপ স্প্রিং টেনে আনতে সাহায্য করে। এর মধ্যে সুতা না পড়ালে নিডেল বারে ঢিলা সুতা 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 উঠানামা 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 স্ক্রু ঢিলা করে এর ভিতরে নিডেল ঢুকিয়ে স্ক্রু 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 আলগা 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 স্ক্রুর 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 দন্থ 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 স্ক্রু:** 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 ষ্টিচ 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 ঘরালে 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	**ষ্টপ মোশন স্ক্রু:** 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 ঢিলা 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 বাক্স থাকে তাকে অয়েল ট্রে বলে। মেশিনে তেল ব্যবহারের পরে যে অতিরিক্ত তেল থাকে তা বাক্সে জমা থাকে। এতে কাপড় নষ্ট হয় না।
২২	**আউট সাইড ষ্ট্যান্ড:** এটি ডানে-বামে দুইটা থাকে। এটা মেশিন ও টেবিলের ভারসাম্য রক্ষা করে। এটা লোহার তেরি বলে খুব শক্ত। এটা থাকার ফলে মেশিন পড়ে যাওয়ার সম্ভাবনা থাকে না।
২৩	**আউট সাইড ষ্ট্যান্ড রোলার:** আউট সাইড ষ্ট্যান্ডের 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 সরূপ ব্যবহৃত হয়। এর সাহায্যে হুইল শক্তভাবে ট্র্যাডেলের সাথে সংযুক্ত থাকে।
২৬	**বেল্ট শিফ্টার:** 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 ঘুরায়ে 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 লকষ্টিচ মেশিনের বিভিন্ন অংশের নাম ও কাজঃ**

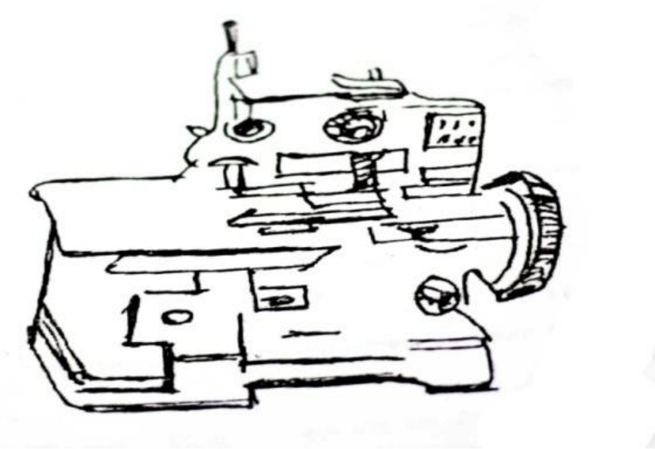


ক্র: নং	যন্ত্রাংশের নাম ও কাজ
১	**থ্রেড স্ট্যান্ড (Thread stand):** যে যন্ত্রাংশের উপর সুতার কোন রাখা হয় তাকে থ্রেড ষ্ট্যান্ড বলে। সেলাই করার পূর্বে এ যন্ত্রাংশের উপর থ্রেড কোন রেখে সুতা লাগাতে হয়।
২	**হ্যান্ড হুইল (Hand wheel):** এ যন্ত্রাংশটি সেলাই মেশিনের ডান পাশে অবস্থিত। এ যন্ত্রাংশের সাহায্যে মেশিন চলে। হাতের সাহায্যে এটি ঘুরিয়ে মেশিন চালানো যায় বিধায় একে হ্যান্ড হুইল বলে।
৩	**ভি-বেল্ট (ঠ-ইবষঃ):**এটি মটর পুলি ও মেশিন পুলির সংযোগ স্থাপন করে মেশিনের ট্রাডেলে 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	**ষ্টিচ রেগুলেটর (Stitch regulator):** এ যন্ত্রের সাহায্যে সেলাই ছোট বড় করা হয় বিধায় একে ষ্টিচ 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 ষ্ট্যান্ড (Machine stand) :** এর উপর টেবিল ও মেশিন সেট করা হয় বিধায় একে মেশিন ষ্ট্যান্ড 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 সযোগ 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-লিফ্টার বলে।
১১	**পিট ম্যান রড (Pit man rod):** যে রডের সাহায্যে মটর এবং ট্রাডেলের সংযোগ স্থাপন করা হয় তাকে পিট ম্যান রড বলে।
১২	**ট্র্যাডেল (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 উঠানামা 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 অ্যাসেম্বলির একটি গুরুত্বপূর্ণ অংশ। সূচ যখন একটি স্টিচ সম্পন্ন করে উপরে উঠে তখন নিডেল বারে 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 উঠানামা 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 স্ক্রু এর সাহায্যে লাগানো থাকে। এটি দেখতে অনেকটা পায়ের পাতার মত কিন্তু মাঝখানে ফাঁকা রেখে দুইটি অংশে বিভক্ত থাকে। একে নী-লিফ্টার ও হ্যান্ড লিফ্টার 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. থ্রি- থ্রেডওভারলক মেশিনের বিভিন্ন অংশের নাম ও কাজঃ



১	মেশিন হেডঃ মেশিন হেড ও মেশিন ষ্ট্যান্ড এর সমন্বয়ে হল একটি পুর্ণাঙ্গ 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 মেশিণ চলা শুরু করে।
৪	টেনশন পোষ্টঃ 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।

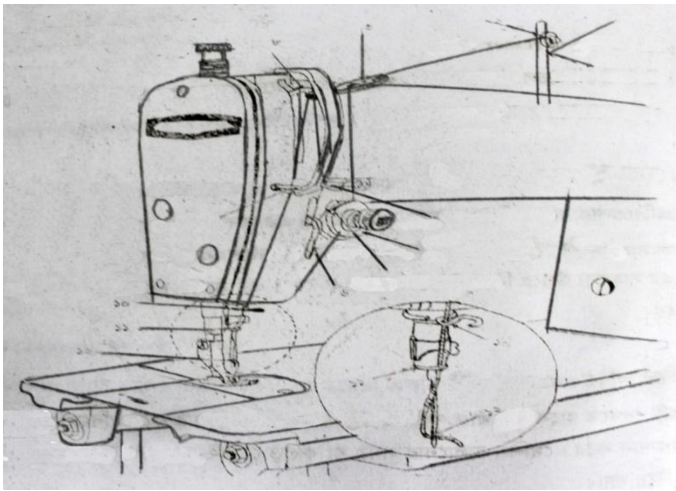
৭	লুপারঃ এ যন্ত্রাংশটি ওভারলক মেশিনের গুরুত্বপূর্ণ যন্ত্রাংশ। এটি মেশিনের নিচে থাকে। চেইন ষ্টিচ মেশিনের ববিন ও ববিন কেসের পরিবর্তে ব্যবহার করা হয়। ওভার লক মেশিনে নীডল ও লুপারের সুতার সমন্বয়ে সেলাই হয়ে থাকে।
৮	থ্রোট প্লেটঃ এই যন্ত্রটি প্রেসার ফুটের নিচে থাকে। এর মাঝখানে ফিডডগ থাকে। ফিডডগের চর্তুদিকে 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।

৩.৮.২-সেলাই মেশিনের সুতা পড়ানোর নিয়মঃ-

১. সিংগেল নীডেল লকস্টিচ মেশিনের সুতা পড়ানোর নিয়মঃ-

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. থ্রি-থ্রেড ওভারলক মেশিনের সুতা পড়ানোর নিয়মঃ-

নিম্নে থ্রি থ্রেড ওভারলক মেশিনের থ্রেডিং সিকুইয়েন্স ধারাবাহিকভাবে দেয়া হলঃ

লোয়ার লুপার

১। ফ্রেম থ্রেড গাইড (অ) এ সুতা পড়ানো।

২। ফেড থ্রেড গাইড (ই) এ সুতা পড়ানো।

৩। টেনশন পোষ্ট এ্যাসেম্বলীতে সুতা পড়ানো।

৪। পাইপ গাইড (জ) এ সুতা পড়ানো।

৫। টি গাইডে সুতা পড়ানো।

৬। প্লেট গাইডে (ই) এ সুতা পড়ানো।

৭। লোয়ার লুপার হোল্ডার থ্রেড গাইড (ই) এ সুতা পড়ানো।

৮। লোয়ার লুপার আই (১ নং আই, ২ নং আই, ৩ নং আই) তে সুতা পড়ানো।

আপার লুপার

১। ফ্রেম থ্রেড গাইড (অ) এ সুতা পড়ানো।

২। ফেড থ্রেড গাইড (ই) এ সুতা পড়ানো।

৩। টেনশন পোষ্ট এ্যাসেম্বলীতে সুতা পড়ানো।

৪। পাইপ গাইড (খ) এ সুতা পড়ানো।

৫। টি গাইডে সুতা পড়ানো।

৬। প্লেট গাইডে (অ) এ সুতা পড়ানো।

৭। আপার লুপার হোল্ডার থ্রেড গাইড (অ) এ সুতা পড়ানো।

৮। আপার লুপারের ফ্রেম থ্রেড গাইডে সুতা পড়ানো।

৯। আপার লুপার আই (১ নং আই, ২ নং আই) তে সুতা পড়ানো।

ওভারলক নীডল

১। ফ্রেম থ্রেড গাইড (অ) এ সুতা পড়ানো।

২। ফ্রেম থ্রেড গাইড (ই) এ সুতা পড়ানো।

৩। টেনশন পোষ্ট এ্যাসেম্বলীতে সুতা পড়ানো।

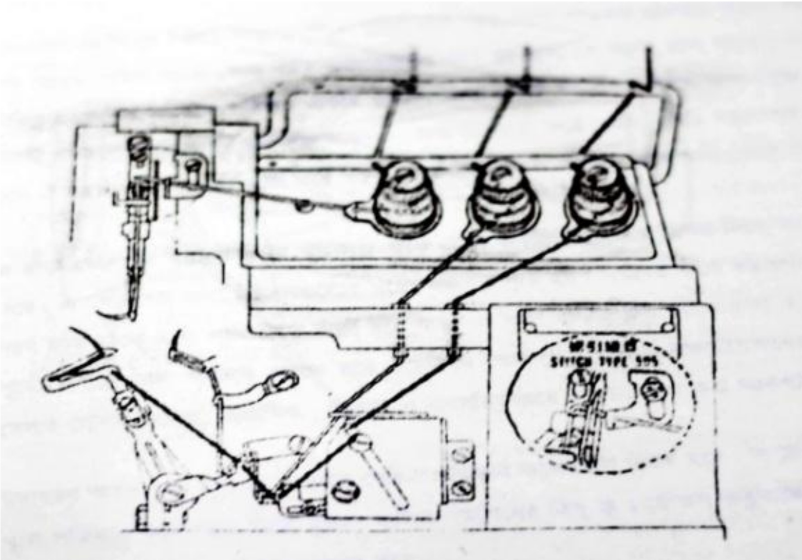
৪। টেনশন পোষ্ট এ্যাসেম্বলীতে আপার থ্রেড গাইডে সুতা পড়ানো।

৫। ফ্রেম থ্রেড গাইড আপার সাইডে সুতা পড়ানো।

৬। নীডল থ্রেড গাইডে সুতা পড়ানো।

৭। নীডল বার থ্রেড গাইড (জ) এ সুতা পড়ানো।

৮। ওভারলক নীডল আইতে সুতা পড়ানো।



৩.৮.৩-মেশিন পরিষ্কার ও চেক করণঃ-

মেরুদন্ড 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, ষ্টিচ ইত্যাদি চেক করে মেশিন চালানো শুরু করতে হবে।

৩.৮.৪-মেশিন অন অফ করার নিয়মঃ

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।

৩.৮.৫-কামিজঃ

কামিজ হল মেয়েদের একটি পোষাক। এ পোশাক সধঅরণত আমাদের দেশের মেয়েরা সালোয়ারের সাথে শরীরের উপরের অংশের আবণ ও সৌন্দর্য্য বৃদ্ধির জন্য ব্যবহার করে থাকে। কামিজ বিভিন্ন ডিজাইরের হয়ে থাকে। বিশেষ করে বিভিন্ন ধরনের গলা, যেমন - গোলগলা, ইডগলা, ভিগলা, বর্গাকারগলা ইত্যাদি। কোন কোন সময় বিশেষ করে ব্যাক্তিদের নামকরণেও পোষাক এবং পোশাকের অংশের নামকরণ হয়ে থাকে। যেমন - সুচিত্রা গলা, সাগরিকা গলা বা পাখি কামিজ ইত্যাদি। তবে যুগ ও সমাজের সাথে তাল মিলিয়ে যে ডিজাইনই তৈরী হউক না কেন কিছু কিছু ডিজাইন আছে যা সব সময় ব্যবহার হয়ে থাকে।

কামিজ সুন্দরভাবে তৈরী করতে হলে এর কাঁটা ও সেপ কাটিং ভাল হতে হবে। আমরা একটা কামিজ তৈরী করার জন্য এর বিভিন্ন অংশের সাথে পরিচিত হব।

কামিজ ৪ টি অংশ থাকে যথা

১. সামনের অংশ
২. পিছনের অংশ
৩. হাতার অংশ
৪. গলা পট্টি

১. সামনের অংশ ঃ এ অংশটি কামিজের সম্মুখের অংশে ব্যবহার করা হয় বিধায় একে সামনের অংশ বলে। এই ফ্রন্ট পার্ট বিভিন্ন ধরনের হয়ে থাকে, যথা - এক ছাট ও তিন ছাট ইত্যাদি। এই সামনের অংশের গলার আকৃতিও বিভিন্ন ধরনের হয়ে থাকে, যথা - ইউ গলা, গোল গলা, চারকোনা গলা, ভি গলা ইত্যাদি।

২. পিছনের অংশ ঃ এ অংশটিও সামনের অংশের ন্যায় একছাট ও তিনছাট হয়ে থাকে। সামনের তিনছাট ও পিছনের তিনছাট মিলিয়ে ছয়ছাট হয় বিধায় একে ছয়ছাট কামিজ বলে।

৩. হাতার অংশ ঃ এ অংশটি কামিজের মূল অংশের সাথে সংযুক্তি সেলাইয়ের মাধ্যমে জোড়া দিয়ে বাহুর উপরিভাগে ব্যবহারের উপযোগী করা হয়। এ হাতা বিভিন্ন ধরনের হয়ে থাকে, যেমন - প্লেইন হাতা, কুচিওয়ালা হাতা, হাতার উপর নিচে দুদিকেই কুচি দিয়ে হাতা তৈরী করা হয় বিধায় একে ঘটি হাতা বলে ইত্যাদি।

৪. গলা পট্টি ঃএ অংশটি কামিজের গলার কর্তিত অংশের মুখ বন্ধ করার জন্য ব্যবহার করা হয়। এ অংশটিকে দুই পদ্ধতিতে কর্তন করা যায়। একটি গলার সেপের সাথে মিলিয়ে কর্তন করা এবং অপরটি ৪৫ ডিগ্রি কোনে কর্তন করা হয়।

কামিজ সুন্দরভাবে তৈরী করতে হলে এর কাঁটা ও সেপ কাটিং ভাল হতে হবে। আমরা একটা কামিজ তৈরী করার জন্য এর বিভিন্ন অংশের সাথে পরিচিত হব।

জবশিট -৩

জবের নাম: মেইক কামিজ

শিক্ষণ ফল- এ জব অনুশীলন শেষে প্রশিক্ষণার্থী কামিজ 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. ষ্টিচ ওপেনার
৭. পেন্সিল
৮. ইরেজার
৯. সার্পনার
১০. সেপ কার্ড
১১. সিজার
১২. নচ মার্কার
১৩. ক্লথ মার্কিং চক

এক্টিভিটি:

সামনের অংশ

৩.১ - ০-১ = ৪৩.৫" লম্বা লাইন টানতে হবে
৩.২ - ০-২ = ৭" লাইন টানতে হবে
৩.৩ - ০-৩ = ৭" লাইন টানতে হবে
৩.৪ - ৩-৪ = ৯.৫" লাইন টানতে হবে
৩.৫ - ৩-৫ = ৭" নিয়ে ২ ও ৫ সংযুক্ত করতে হবে
৩.৬ - ০-৬ = ১৫.২৫" লাইন টানতে হবে
৩.৭ - ৬-৭= ৮.৫" লাইন টানতে হবে
৩.৮ - ৬-৮ = ৭.৬২৫" লাইন টানতে হবে
৩.৯ - ৮-৯ = ১০" লাইন টানতে হবে
৩.১০ -১-১০ = ১১" লাইন টানতে হবে

৩.১১ ৪,৭,৯ ও ১০ বিন্দুগুলো চিত্র অনুযায়ী সেপ করতে হবে
৩.১২ - ০-১১ = ২.৬" লাইন টানতে হবে
৩.১৩ -০-১২ = ৬" লাইন টানতে হবে
৩.১৪ -১২-১৩ = ২.৬" নিয়ে চিত্র অনুযায়ী সেপ করতে হবে
৩.১৫ -২-১৪ = ০.৫" নিয়ে ১১ ও ১৪ সংযুক্ত করতে হবে
৩.১৬ -৫-১৫ = ১" দুরে একটি বিন্দু দিয়ে ১৪ ও ১৫ সংযুক্ত করতে হবে
৩.১৭ ১৪-১৫ এর মাঝে ১৬ বিন্দু দিয়ে ১৪,১৬ ও ৪ বিন্দু সেপ করতে হবে

পিছনের অংশঃ

৩.১৮ - ০-১ = ৪৩.৫" লম্বা লাইন টানতে হবে
৩.১৯ - ০-২ = ৭" লাইন টানতে হবে
৩.২০ - ০-৩ = ৭" লাইন টানতে হবে
৩.২১ - ৩-৪ = ৯.৫" লাইন টানতে হবে
৩.২২ - ৩-৫ = ৭" নিয়ে ২ ও ৫ সংযুক্ত করতে হবে
৩.২৩ - ০-৬ = ১৫.২৫" লাইন টানতে হবে
৩.২৪ - ৬-৭ = ৮.৫" লাইন টানতে হবে
৩.২৫ - ৬-৮ = ৭.৬২৫" লাইন টানতে হবে
৩.২৬ - ৮-৯ = ১০" লাইন টানতে হবে
৩.২৭ -১-১০ = ১১" লাইন টানতে হবে
৩.২৮ ৪,৭,৯ ও ১০ বিন্দুগুলো চিত্র অনুযায়ী সেপ করতে হবে
৩.২৯ - ০-১১ = ২.৬" লাইন টানতে হবে
৩.৩০ -০-১২ = ১.৩" লাইন টানতে হবে
৩.৩১ -১২-১৩ = ২.৬" নিয়ে ১১ ও ১৩ যোগ করে ১২ ও ১১ কার্ভ আকারে সেপ করতে হবে
৩.৩২ চিত্র অনুযায়ী গলার সেপ করতে হবে
৩.৩৩ -২-১৪ = ০.৫" নিয়ে চিত্র অনুযায়ী আর্মহোল সেপ করতে হবে

হাতার অংশ

৩.৩৪ -০-১ =১১.৫" লাইন টানতে হবে
৩.৩৫ -০-২ = ৭"লাইন টানতে হবে
৩.৩৬ -২-৩ = ১১.৫" লাইন টানতে হবে
৩.৩৭ -১-৩ = ৭" লাইন টানতে হবে
৩.৩৮ -২-৪ = ৩.৫" লাইন টানতে হবে
৩.৩৯ -০-৫ = ১.৪" লাইন টানতে হবে
৩.৪০ ৫ ও ৪ গাইড লাইন দ্বারা চিত্র অনুযায়ী সেপ করতে হবে
৩.৪১ -১-৮ = ১" নিতে হবে
৩.৪২ -৮-৯ = ৫" লাইন টানতে হবে
৩.৪৩ -১-১০ = ১" নিতে হবে
৩.৪৪ মেজারমেন্ট চেক করে প্যাটার্ন কাটতে হবে
৩.৪৫ টেবিলের উপর কাপড় বিছাতে হবে

ফিনিশিং এর প্রয়োজনীয়তা ঃ

পোষাক শিল্প কারখানায় ফিনিশিং এর গুরুত্ব অপরিসীম। পোষাকের সৌন্দর্য্য বৃদ্ধির জন্য ফিনিশিং এর ভুমিকা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। পোষাক শিল্পে ফিনিশিং এর প্রোয়োজনীয়তা 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 গুনগত 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।

সেলফচেক-৪

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

অতি সংক্ষিপ্ত প্রশ্ন-

১.প্রশ্ন:-সালোয়ারকে আর কি বলা হয়?
উত্তর:-
২.প্রশ্ন:-সালোয়ার কয় ধরনের হয়?
উত্তর:-
৩.প্রশ্ন:-সালোয়ারের মেইন পার্ট কয়টি?
উত্তর:-
৪.প্রশ্ন:-সালোয়ারের সাইড পার্ট কয়টি?
উত্তর:-
৫.প্রশ্ন:-সালোয়ারের সর্বনিম্ন অংশকে কি বলে?
উত্তর:-

সংক্ষিপ্ত প্রশ্ন-

৬.প্রশ্ন:-পুরুষ ও মহিলাদের সালোয়ারের পার্থক্য লেখ।
উত্তর:-
৭.প্রশ্ন:-মহিলাদের বডি মেজারমেন্টের ৪টি স্থানের নাম লেখ।
উত্তর:-
৮.প্রশ্ন:-ব্লক প্যাটার্ন কাকে বলে?
উত্তর:-
৯.প্রশ্ন:-থ্রেড গাইড কেন ব্যবহার করা হয়?
উত্তর:-
১০.প্রশ্ন:-থ্রেড টেক আপ লিভারের কাজ কি?
উত্তর:-

সত্য হলে ”স” মিথ্যা হলে ”মি” লেখ

১১.প্রশ্ন:- সালোয়ার একটি টপ পোশাক।
উত্তর:-
১২.প্রশ্ন:- কোমরে কুচিওয়ালা সালোয়ার মহিলারা ব্যবহার করে।
উত্তর:-
১৩.প্রশ্ন:- সেপ কার্ভ হল একটি কাটিং টুলস।
উত্তর:-
১৪.প্রশ্ন:-সিংগেল নীডল লকষ্টিচ মেশিনে ববিন কেস লাগে না।
উত্তর:-
১৫.প্রশ্ন:-সিংগেল নীডল লকষ্টিচ মেশিনে ডিবি×১ নীডল ব্যাবহার করা হয়।
উত্তর:-

শূন্যস্থান পূরণঃ

১৬.প্রশ্ন:-কচিওয়ালা সালোয়ার .... ব্যবহার করে।
উত্তর:-
১৭.প্রশ্ন:-নীডল বারের নিম্ন মাথায় নীডল .... অবস্থিত।
উত্তর:-
১৮.প্রশ্ন:- প্রেসার ফুট লিফটারের সাহায্যে .... উপরে তোলা ও নিচে নামানো হয়।
উত্তর:-
১৯.প্রশ্ন:-মেশিনের সুইচ অন করার .... সেকেন্ড পর ট্র্যাডেলে চাপ দিতে হয়।
উত্তর:-
২০.প্রশ্ন:-ফিনিশিং ব্যতিত .... ব্যবহারোপযোগী হয় না।
উত্তর:-

উত্তরপত্র-৪

১. উত্তর:-কাবুলি পায়জামা
২. উত্তর:-দুই ধরনের
৩. উত্তর:-দুইটি
৪. উত্তর:-চারটি
৫. উত্তর:-বটম
৬. উত্তর:-পুরুষের সালোয়ারে কুচি থাকে না, আর মহিলাদের সালোয়ারে কুচি থাকে।
৭. উত্তর:-লম্বা, বটম,হাই,হিপ।
৮. উত্তর:-যে প্যাটার্নে মূল পরিমাপের বাইরে কোন ডিজাইন বা ষ্টাইল থাকে না তাকে ব্লক প্যাটার্ন বলে।
৯. উত্তর:-সুতাকে সোজা ও সমান্তরালভাবে রাখার জন্য থ্রেড গাইড ব্যবহার করা হয়।
১০. উত্তর:-সেলাই করার সময় থ্রেড টেক আপ লিভার উপরে নিচে উঠানামা করে প্রয়োজনীয় সুতা সরবরাহ করে।
১১. উত্তর:- মি:
১২. উত্তর:-স:
১৩. উত্তর:-মি:
১৪. উত্তর:-মি:
১৫. উত্তর:- স:
১৬. উত্তর:-পুরুষরা
১৭. উত্তর:-ক্ল্যাম্প
১৮. উত্তর:-প্রেসার ফুট
১৯. উত্তর:-৩০
২০. উত্তর:-পোশাক

৪.১৫ কাপড়ের উপর প্যাটার্ন বসাতে হবে।
৪.১৬ প্যাটার্নের চতুর্দিকে মার্কিং করতে হবে।
৪.১৭ কাপড় কাটতে হবে।
৪.১৮ কর্তৃত কাপড় বান্ডিল করতে হবে।
৪.১৯ সঠিক নিয়মে মেশিনে বসতে হবে।
৪.২০ মেশিন চেক করতে হবে।
৪.২১ কর্তৃত কাপড়ের বান্ডিল খুলতে হবে।
৪.২২ লেফট মিডল পার্টের সাথে রাইট সাইড পার্ট সেলাই করতে হবে।
৪.২৩ লেফট মিডল পার্টের সাথে লেফট সাইড পার্ট সেলাই করতে হবে।
৪.২৪ রাইট মিডল পার্টের সাথে রাইট সাইড পার্ট সেলাই করতে হবে।
৪.২৫ রাইট মিডল পার্টের সাথে লেফট সাইড পার্ট সেলাই করতে হবে।
৪.২৬ লেগ ফেসিং সেলাই করতে হবে।
৪.২৭ ডেকোরেটিভ ষ্টিচ সেলাই করতে হবে।
৪.২৮ ফ্রন্ট রাইজ সেলাই করতে হবে।
৪.২৯ ব্যাক রাইজ সেলাই করতে হবে।
৪.৩০ ইনসীম সেলাই করতে হবে।
৪.৩১ হিপ পার্ট তৈরি সেলাই করতে হবে।
৪.৩২ ড্রষ্টিং হোল সেলাই করতে হবে।
৪.৩৩ হিপ পার্ট ভাঁজ করে হেম সেলাই করতে হবে।
৪.৩৪ বডি/নিচের পার্টে কুচি সেলাই করতে হবে।
৪.৩৫ হিপ পার্ট ও বডি পার্ট জয়েন্ট সেলাই করতে হবে।
৪.৩৬ থ্রেড ট্রিমিং ও ফ্যানিং করে আয়রন করতে হবে।
৪.৩৭ ফোল্ডিং করে প্যাক করতে হবে।

চেকলিষ্ট-৪

ক্রঃ নং	কর্ম সম্পাদন	হ্যা	না
১	ক্রেতার চাহিদা অনুযায়ী ডিজাইন ও কাপড় নির্বাচন করা হয়েছে	☐	☐
২	মেজরিং টেপ দিয়ে বডি মেজারমেন্ট নিয়ে রেকর্ড করা হয়েছে	☐	☐
৩	সঠিক টুলস ব্যবহার করে মেজারমেন্ট অনুযায়ী প্যাটার্ন ড্রাফট করে কর্তন করা হয়েছে	☐	☐
৪	প্যাটার্ন চেক করে লেবেলিং করা হয়েছে	☐	☐
৫	গ্রেইন লাইন ও ফেইস ব্যাক মেইনটেইন করে কাপড় কাটা হয়েছে	☐	☐
৬	সালোয়ার ধারাবাহিকভাবে সেলাই করা হয়েছে	☐	☐
৭	থ্রেড ট্রিমিং ও থ্রেড ফ্যানিং করে আয়রন করা হয়েছে	☐	☐
৮	ফোল্ডিং করে প্যাক করা হয়েছে	☐	☐