



কম্পিউন্সি বেজড লার্নিং ম্যাটেরিয়ালস (সিবিএলএম)

## ওভেন সুইং মেশিন অপারেশন

লেভেল - ০২

মডিউল শিরোনামঃ প্যান্ট তৈরি করণ

**Module: Making Pants**

মডিউল কোড: CBLM-OU-RMTG-WSMO-04-L2-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  
ইমেইল: [ec@nsda.gov.bd](mailto:ec@nsda.gov.bd)  
ওয়েবসাইট: [www.nstda.gov.bd](http://www.nstda.gov.bd)  
ন্যাশনাল স্কিলস পোর্টাল: <http://skillsportal.gov.bd>

এই কম্পিউটার বেজড লার্নিং ম্যাটেরিয়ালটির (সিবিএলএম) স্বত্ব জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ (এনএসডিএ) এর নিকট সংরক্ষিত। এনএসডিএ-এর যথাযথ অনুমোদন ব্যতীত অন্য কেউ বা অন্য কোন পক্ষ এ সিবিএলএমটির কোন রকম পরিবর্তন বা পরিমার্জন করতে পারবে না।

”প্যান্ট তৈরি করণ” সিবিএলএমটি এনএসডিএ কর্তৃক অনুমোদিত ওভেন সুইং মেশিন অপারেশন লেভেল-২ অকুপেশনের কম্পিউটার স্ট্যান্ডার্ড ও কারিকুলামের ভিত্তিতে প্রণয়ন করা হয়েছে। এতে ওভেন সুইং মেশিন অপারেশন লেভেল-২ স্ট্যান্ডার্ডটি বাস্তবায়নের জন্য প্রয়োজনীয় তথ্য সন্নিবেশিত হয়েছে।

এ ডকুমেন্টটি সংশ্লিষ্ট বিশেষজ্ঞ প্রশিক্ষক/পেশাজীবী দ্বারা এনএসডিএ কর্তৃক প্রণয়ন করা হয়েছে।

এনএসডিএ স্বীকৃত দেশের সকল সরকারি-বেসরকারি-এনজিও প্রশিক্ষণ প্রতিষ্ঠানে ওভেন সুইং মেশিন অপারেশন লেভেল-২ কোর্সের দক্ষতা ভিত্তিক প্রশিক্ষণ বাস্তবায়নের জন্য এ সিবিএলএমটি ব্যবহার করতে পারবে।



----- তারিখে অনুষ্ঠিত ----- কর্তৃপক্ষ সভায় অনুমোদিত।



## সক্ষমতাভিত্তিক শিখন উপকরণ ব্যবহার নির্দেশিকা

এই মডিউলে প্রশিক্ষণ উপকরণ ও প্রশিক্ষণ কার্যক্রম সম্পর্কে বলা হয়েছে। এই কার্যক্রম গুলো প্রশিক্ষণার্থীকে সম্পন্ন করতে হবে। এই মডিউলটি প্যান্ট তৈরি করার প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা, এবং আচরণ (কে এস ও) সম্পর্কিত এক্টিভিটিগুলো অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে। মডিউলটিতে প্যান্টের জন্য কর্মক্ষেত্রে নিরাপত্তা পদ্ধতি অনুসরণ করতে পারা, প্যান্ট তৈরির প্রক্রিয়া সনাক্ত করতে পারা, প্যান্ট সেলাইয়ের কোয়ালিটি পরীক্ষা করতে পারা, কর্মক্ষেত্রে রক্ষণাবেক্ষণ এবং পরিষ্কার রাখতে পারার দক্ষতাসমূহ অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে।

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

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

তথ্যপত্রটি পড়ুন। এতে কার্যক্রম সম্পর্কে সঠিক ধারণা এবং সুনির্দিষ্টভাবে কাজ করার ধারণা পাওয়া যাবে। 'তথ্যপত্রটি' পড়া শেষ করে 'সেলফ চেক শীট' এ উল্লেখিত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন। শিখন গাইডের তথ্যপত্রটি অনুসরণ করে 'সেলফ চেক শীট' সমাপ্ত করুন। 'সেলফ চেক' শীটে দেয়া প্রশ্নগুলোর উত্তর সঠিক হয়েছে কি না তা জানার জন্য 'উত্তর পত্র' দেখুন।

জব শীটে নির্দেশিত ধাপ অনুসরণ করে যাবতীয় কার্য সম্পাদন করুন। এখানেই আপনি নতুন সক্ষমতা অর্জনের পথে আপনার নতুন জ্ঞান কাজে লাগাতে পারবেন।

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

এই শিখন গাইডে নির্দেশিত সকল কাজ শেষ করার পর অর্জিত সক্ষমতা মূল্যায়ন করে নিশ্চিত হবেন যে, আপনি পরবর্তী মূল্যায়নের জন্য কতটুকু উপযুক্ত। প্রয়োজনীয় সব সক্ষমতা অর্জন হয়েছে কিনা তা জানার জন্য মডিউলের শেষে সক্ষমতা মান এর একটি চেকলিস্ট দেওয়া হয়েছে। এই তথ্যটি কেবলমাত্র আপনার নিজের জন্য।



## সূচিপত্র

কপিরাইট.....	i
সক্ষমতাভিত্তিক শিখন উপকরণ ব্যবহার নির্দেশিকা.....	v
মডিউল কন্টেন্ট.....	১
<b>শিখনফল (Learning Outcome) - ১ : কর্মক্ষেত্রে নিরাপত্তা পদ্ধতি অনুসরণ করতে পারবে.....</b>	<b>২</b>
শিক্ষণ/প্রশিক্ষণ কার্যক্রম( Learning Activities)-১: কর্মক্ষেত্রে নিরাপত্তা পদ্ধতি অনুসরণ করতে পারবে.....	৩
ইনফরমেশন শিট (Information Sheet) ১: কর্মক্ষেত্রে নিরাপত্তা পদ্ধতি অনুসরণ করতে পারবে.....	৪
সেলফ চেক (Self Check)- ১: কর্মক্ষেত্রে নিরাপত্তা পদ্ধতি অনুসরণ করতে পারবে.....	৮
উত্তরপত্র (Answer Key)-১: কর্মক্ষেত্রে নিরাপত্তা পদ্ধতি অনুসরণ করতে পারবে.....	৯
জব-শিট (Job Sheet)-১: ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম (পিপিই) পরিধান করুন এবং সুইং মেশিনের সেইফটি গার্ড পরীক্ষা করুন.....	১০
স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet)- ১.২: সেলাই মেশিনের সেইফটি গার্ড পরীক্ষা করুন.....	১৩
<b>শিখনফল (Learning Outcome) -২: প্যান্ট তৈরির প্রক্রিয়া ব্যাখ্যা করতে পারবে.....</b>	<b>১৪</b>
প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ২: প্যান্ট তৈরির প্রক্রিয়া ব্যাখ্যা করতে পারবে.....	১৫
ইনফরমেশন শিট (Information Sheet): ২: প্যান্ট তৈরির প্রক্রিয়া ব্যাখ্যা করতে পারবে.....	১৬
সেলফ চেক শিট (Self Check)-২: প্যান্ট তৈরির প্রক্রিয়া ব্যাখ্যা করতে পারবে.....	২৪
উত্তর পত্র (Answer Key)- ২: প্যান্টে তৈরির প্রক্রিয়া চিহ্নিত করণ.....	২৫
জব শিট (Job Sheet)- ২.১ প্যান্টের অংশগুলি সনাক্ত করুন.....	২৬
স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ২.১: প্যান্টের অংশগুলি সনাক্ত করুন.....	২৭
জব শিট (Job Sheet) - ২.২: প্যান্ট তৈরির প্রক্রিয়া ব্যাখ্যা করুন.....	২৮
স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet ২.২: প্যান্ট তৈরির প্রক্রিয়া ব্যাখ্যা করুন.....	২৯
<b>শিখনফল (Learning Outcome) - ৩: প্যান্ট সেলাই সম্পন্ন করতে পারবে.....</b>	<b>৩০</b>
শিক্ষণ/ প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) -৩ : প্যান্ট সেলাই সম্পন্ন করতে পারবে.....	৩১
ইনফরমেশন শিট (Information Sheet) ৩: প্যান্ট সেলাই সম্পন্ন করতে পারবে.....	৩২
সেলফ চেক (Self Check)- ৩: প্যান্ট সেলাই সম্পন্ন করণ.....	৩৯
উত্তরপত্র (Answer Key)-৩: প্যান্ট সেলাই সম্পন্ন করুন.....	৪০
জব-শিট (Job Sheet)-৩.১: প্যান্ট তৈরির জন্য সরঞ্জাম এবং উপকরণ বাছাই এবং সংগ্রহ করুন.....	৪২
স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ৩.১: প্যান্ট তৈরির জন্য সরঞ্জাম এবং উপকরণ বাছাই এবং সংগ্রহ করুন..	৪৩
জব-শিট (Job Sheet)-৩.২: প্যান্টের ফ্রন্ট পার্টের স্টিচ অপারেশন সম্পন্ন করুন.....	৪৪
স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet)- ৩.২: প্যান্টের ফ্রন্ট পার্টের স্টিচ অপারেশন সম্পন্ন করুন.....	৫১
জব-শিট (Job Sheet)-৩.৩: প্যান্টের ব্যাক পার্টের স্টিচ অপারেশন সম্পন্ন করুন.....	৫২
স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet)-৩.৩: প্যান্টের পিছনের অংশের স্টিচ অপারেশন সম্পন্ন করুন.....	৫৬
জব-শিট (Job Sheet)-৩.৪: প্যান্টের অ্যাসেম্বলিং অপারেশন সম্পন্ন করুন.....	৫৭
স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet)-৩.৪: প্যান্ট এর অ্যাসেম্বলিং অপারেশন সম্পন্ন করুন.....	৫৯
<b>শিখনফল (Learning Outcome) - ৪: প্যান্টের সেলাইয়ের কোয়ালিটি পরীক্ষা করতে পারবে.....</b>	<b>৬০</b>
শিক্ষণ/ প্রশিক্ষণ কার্যক্রম(Learning Activities) -৪: প্যান্টের সেলাইয়ের কোয়ালিটি পরীক্ষা করতে পারবে.....	৬১
সেলফ চেক (Self-Check)- ৪: প্যান্টের সেলাইয়ের কোয়ালিটি পরীক্ষা করণ.....	৭১
উত্তরপত্র (Answer Key)-৪: প্যান্টের সেলাইয়ের কোয়ালিটি পরীক্ষা করুন.....	৭২
জব-শিট (Job Sheet)-৪: কোয়ালিটি চেক করুন এবং সেলাই ত্রুটি সনাক্ত করণ.....	৭৩
স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet)- ৪: কোয়ালিটি চেক করুন এবং সেলাই ত্রুটি সনাক্ত করণ.....	৭৫
<b>শিখনফল (Learning Outcome) - ৫: কর্মক্ষেত্রে রক্ষণাবেক্ষণ এবং পরিষ্কার রাখতে পারবে.....</b>	<b>৭৬</b>

শিক্ষণ/ প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) -৫ : কর্মক্ষেত্র রক্ষণাবেক্ষণ এবং পরিষ্কার রাখতে পারবে.....	৭৭
ইনফরমেশন শিট (Information Sheet) ৫: কর্মক্ষেত্র রক্ষণাবেক্ষণ এবং পরিষ্কার রাখতে পারবে .....	৭৮
সেলফ চেক (Self-Check)- ৫: কর্মক্ষেত্র রক্ষণাবেক্ষণ এবং পরিষ্কার রাখতে পারবে .....	৮২
উত্তরপত্র (Answer Key)-৫: কর্মক্ষেত্র রক্ষণাবেক্ষণ এবং পরিষ্কার রাখতে পারবে .....	৮৩
জব-শিট (Job Sheet)-৫: কর্মস্থল পরিষ্কার পূর্বক মালামাল ও যন্ত্রপাতি গুছিয়ে রাখা.....	৮৪
স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet)- ৫: কর্মস্থল পরিষ্কার পূর্বক মালামাল ও যন্ত্রপাতি গুছিয়ে রাখা.....	৮৫
<b>দক্ষতা পর্যালোচনা (Review of Competency).....</b>	<b>৮৬</b>

## মডিউল কন্টেন্ট

ইউ ও সি শিরোনাম	প্যান্ট তৈরি করণ
ইউ ও সি কোড	OU-RMGT-WSMO-04-L2-V1
মডিউল শিরোনাম	প্যান্ট তৈরি করণ
মডিউলের বর্ণনা	এই মডিউলটি প্যান্ট তৈরি করার প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা, এবং আচরণ (কে এস ও) সম্পর্কিত এক্টিভিটিগুলো অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে। মডিউলটিতে প্যান্টের জন্য কর্মক্ষেত্রে নিরাপত্তা পদ্ধতি অনুসরণ করতে পারা, প্যান্ট তৈরির প্রক্রিয়া সনাক্ত করতে পারা, প্যান্ট সেলাইয়ের কোয়ালিটি পরীক্ষা করতে পারা, কর্মক্ষেত্রে রক্ষণাবেক্ষণ এবং পরিষ্কার রাখতে পারার দক্ষতাসমূহ অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে।
নমিনাল সময়	১১৫ ঘন্টা
শিখনফল	এই মডিউলটি সম্পন্ন করার পর প্রশিক্ষার্থীরা নিম্ন বর্ণিত কাজ গুলো করতে পারবেন। ১. কর্মক্ষেত্রে নিরাপত্তা পদ্ধতি অনুসরণ করতে পারবে ২. প্যান্ট তৈরির প্রক্রিয়া ব্যাখ্যা করতে পারবে ৩. প্যান্ট সেলাই সম্পন্ন করতে পারবে ৪. প্যান্টের সেলাইয়ের কোয়ালিটি পরীক্ষা করতে পারবে ৫. কর্মক্ষেত্রে রক্ষণাবেক্ষণ এবং পরিষ্কার করতে পারবে

### অ্যাসেসমেন্ট ক্রাইটেরিয়া: (Assessment Criteria)

১. পেশাগত নিরাপত্তা এবং স্বাস্থ্য (OHS) অনুসরণ করা হয়েছে এবং কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম (পিপিই) ব্যবহার করা হয়েছে।
২. চাকরির প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী সেফটি গার্ড পরীক্ষা করা হয়েছে।
৩. কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী প্যান্টের অংশগুলি চিহ্নিত করা হয়েছে।
৪. কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী প্যান্ট তৈরির প্রক্রিয়াগুলি ব্যাখ্যা করা হয়েছে।
৫. এসওপি অনুযায়ী প্যান্টের সেলাইয়ের অপারেশন ব্যাখ্যা করা হয়েছে।
৬. এসওপি অনুযায়ী প্যান্টের অংশগুলির এ্যাসেম্বলিং অপারেশন ব্যাখ্যা করা হয়েছে।
৭. স্ট্যান্ডার্ড মিনিট ভ্যালু (SMV) উপর ভিত্তি করে প্রত্যেকের ক্যাপাসিটি বের করা হয়েছে।
৮. প্রডাকশন টার্গেট এবং কর্মদক্ষতা ব্যাখ্যা করা হয়েছে।
৯. সরঞ্জাম এবং উপকরণসমূহ বাছাই এবং সংগ্রহ করা হয়েছে।
১০. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী উপকরণসমূহ সাজানো হয়েছে।
১১. কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী ফ্রন্ট পার্টের স্টিচ অপারেশন সম্পন্ন করা হয়েছে।
১২. কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী ব্যাক পার্টের স্টিচ অপারেশন সম্পন্ন করা হয়েছে।
১৩. প্যান্টের এ্যাসেম্বলিং অপারেশন সম্পন্ন করা হয়েছে।
১৪. কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী অতিরিক্ত সূতা কেটে ফেলা হয়েছে।
১৫. স্যাম্পল অনুযায়ী সেলাইয়ের কোয়ালিটি চেক করা হয়েছে।
১৬. সেলাইয়ের ত্রুটি চিহ্নিত এবং সংশোধন করা হয়েছে।
১৭. স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী কোয়ালিটি চেক করা হয়েছে।
১৮. মেশিনের সুইচ বন্ধ করা হয়েছে।
১৯. কর্মক্ষেত্রের স্ট্যান্ডার্ড অপারেটিং পদ্ধতি (SOP) অনুযায়ী বর্জ্য সরিয়ে নেয়া হয়েছে।
২০. প্রস্তুতকারকের নির্দেশনা অনুযায়ী মেশিনগুলি পরিষ্কার করা হয়েছে।

**শিখনফল (Learning Outcome) - ১ : কর্মক্ষেত্রে নিরাপত্তা পদ্ধতি অনুসরণ করতে পারবে**

অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড (Assessment Criteria)	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. পেশাগত নিরাপত্তা এবং স্বাস্থ্য (OHS) অনুসরণ করা হয়েছে এবং কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম (পিপিই) ব্যবহার করা হয়েছে।</li> <li>২. চাকরির প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী সেফটি গার্ড পরীক্ষা করা হয়েছে।</li> </ol>
শর্ত ও রিসোর্স (Conditions)	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. প্রকৃত কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ</li> <li>২. সিবিএলএম</li> <li>৩. হ্যান্ডআউটস</li> <li>৪. ল্যাপটপ</li> <li>৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর</li> <li>৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার</li> <li>৭. ইন্টারনেট সুবিধা</li> <li>৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার</li> <li>৯. অডিও ভিডিও ভিভাইস</li> <li>১০. প্রয়োজনীয় পিপিই</li> </ol>
বিষয়বস্তু (Contents)	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. পেশাগত নিরাপত্তা এবং স্বাস্থ্য (OHS)</li> <li>২. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (PPE)</li> <li>৩. নিরাপত্তা/সেইফটি গার্ড পরীক্ষা করা</li> </ol>
এক্টিভিটি/টাস্ক/জব	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম (পিপিই) পরিধান করুন এবং সেলাই মেশিনের সেইফটি গার্ড পরীক্ষা করুন</li> </ol>
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি (Methodologies)	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. আলোচনা (Discussion)</li> <li>২. উপস্থাপন (Presentation)</li> <li>৩. প্রদর্শন (Demonstration)</li> <li>৪. নির্দেশিত অনুশীলন (Guided Practice)</li> <li>৫. স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual Practice)</li> <li>৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work)</li> <li>৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving)</li> <li>৮. ব্রেইনস্টর্মিং (Brainstorming)</li> </ol>
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি (Assessment Methods)	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. লিখিত অতীক্ষা (Written Test)</li> <li>২. প্রদর্শন (Demonstration)</li> <li>৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral Questioning)</li> </ol>

**শিক্ষণ/প্রশিক্ষণ কার্যক্রম( Learning Activities)-১: কর্মক্ষেত্রে নিরাপত্তা পদ্ধতি অনুসরণ করতে পারবে**

এই শিখনফল অর্জনের লক্ষ্যে শিখনফলে অন্তর্ভুক্ত বিষয়বস্তু এবং পারফরম্যান্স ক্রাইটেরিয়া অর্জনের জন্য নিম্নলিখিত কার্যক্রমিক নংগুলো পর্যায়ক্রমে সম্পাদন করুন। কার্যক্রমিক নংগুলোর জন্য বর্ণিত রিসোর্সসমূহ ব্যবহার করুন।

শিখন কার্যক্রমিক নং (Learning Activities)	উপকরণ / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions)
১. প্রশিক্ষণার্থীগণ কোন শিক্ষা উপকরণ ব্যবহার করবে সে উপকরণ সম্পর্কে প্রশিক্ষকের নিকট জানতে চাইবে	১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষণার্থীদের কর্মক্ষেত্রে "নিরাপত্তা পদ্ধতি অনুসরণ করতে পারবে" বিষয়ে নির্দেশনা প্রদান করবেন।
২. ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে।	২. ইনফরমেশন শিট ১ : কর্মক্ষেত্রে নিরাপত্তা পদ্ধতি অনুসরণ করতে পারবে।
৩. সেলফ চেকে প্রদত্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন এবং উত্তরপত্রের সাথে মিলিয়ে নিশ্চিত হতে হবে।	৩. সেলফ-চেক শিট ১ -এ দেয়া প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন। উত্তরপত্র ১ -এর সাথে নিজের উত্তর মিলিয়ে নিশ্চিত করুন।
৪. জব/টাস্ক শিট ও স্পেসিফিকেশন শিট অনুযায়ী জব সম্পাদন করুন।	৪. নিম্নোক্ত জব/টাস্ক শিট অনুযায়ী জব/টাস্ক সম্পাদন করুন। টাস্ক শিট ১: ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম (পিপিই) পরিধান করুন এবং সেলাই মেশিনের সেইফটি গার্ড পরীক্ষা করুন। স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet)- ১.২: সেলাই মেশিনের সেইফটি গার্ড পরীক্ষা করুন

## ইনফরমেশন শিট (Information Sheet) ১: কর্মক্ষেত্রে নিরাপত্তা পদ্ধতি অনুসরণ করতে পারবে

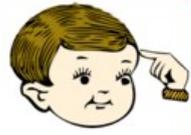
শিখন উদ্দেশ্য (Learning Objective): এই ইনফরমেশন শীট পড়ে শিক্ষার্থীগণ-

- ১.১ পেশাগত নিরাপত্তা এবং স্বাস্থ্য (OHS) ব্যাখ্যা করতে পারবে।
- ১.২ ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (PPE) ব্যাখ্যা করতে পারবে।
- ১.৩ সেইফটি গার্ড পরীক্ষা করতে পারবে।

### ১.১ পেশাগত নিরাপত্তা এবং স্বাস্থ্য (OHS)

কর্মক্ষেত্রে দুর্ঘটনার শিকার থেকে নিজেকে, যন্ত্রপাতি ও কারখানাকে রক্ষা করার জন্য যে সব সাবধানতা বা নিয়ম মেনে চলা হয় তাকে OHS বলে।

কর্মক্ষেত্রে বিভিন্ন প্রকার ভারী যন্ত্রপাতি এবং মেশিন নিয়ে কাজ করতে হয়। মেশিন, যন্ত্রপাতি, টুলস, ছোট ছোট যন্ত্রাংশ এলোমেলো অবস্থায় রাখলে যেকোনো প্রকার দুর্ঘটনা ঘটে যেতে পারে। এছাড়া কাজ করার পর বিভিন্ন প্রকার ধাতব টুকরা, চিপস, তৈল, মবিল, গ্রিজ ইত্যাদি পড়ে থাকলে- সেগুলি পরিষ্কার পরিচ্ছন্ন না করলে এবং যন্ত্রপাতিগুলি সাজিয়ে গুছিয়ে না রাখলে কর্মক্ষেত্রে কর্মীগণ যেকোনো প্রকার দুর্ঘটনার শিকার হতে পারেন। কর্মক্ষেত্রে এমন একটি পরিবেশ থাকা দরকার যেখানে প্রতিটি কর্মী কাজ করার সময় পর্যাপ্ত আলো বাতাস পেতে পারেন, প্রয়োজনে সহজেই একস্থান থেকে অন্য স্থানে চলাফেরা করতে পারেন এবং একজন কর্মী সুস্থতার সাথে মনোযোগ সহকারে কাজ করতে পারেন। পেশাগত স্বাস্থ্য এবং নিরাপত্তা হলো কাজে বা চাকুরিতে নিয়োজিত ব্যক্তিদের স্বাস্থ্য, নিরাপত্তা এবং কল্যাণ বিষয়ক নিয়ম শৃঙ্খলা বা নিয়ম-নীতি।

মাথা		কান		হাত	
চোখ		ফুসফুস		পা	
মুখমণ্ডল		নাক		ত্বক	
পোষাক					

## ১.২ ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (PPE)

PPE এর পূর্ণরূপ হচ্ছে Personal Protective Equipment অর্থাৎ ব্যক্তিগত নিরাপত্তার সরঞ্জাম। দুর্ঘটনার কবল থেকে নিজেকে রক্ষা করার জন্য যে সব সরঞ্জাম ব্যবহার করা হয় তাকে PPE বলে। যেমন: এ্যাপ্রোন, সেফটি গগলস, হ্যান্ড গ্লাভস, সেফটিসু, ইয়ার প্লাগ।

কারখানায় ব্যবহৃত যন্ত্র, রাসায়নিক দ্রব্য, বস্তু ও প্রক্রিয়াদি এবং সেসবের ঝুঁকির উপর ভিত্তি করে ব্যক্তিগত সুরক্ষা সামগ্রী সরবরাহের সিদ্ধান্ত গৃহীত হয়।

যথাযথ PPE নির্বাচন করা খুবই গুরুত্বপূর্ণ। বিভিন্ন সেকশনে কর্মরত থাকাবস্থায় বিভিন্ন অঙ্গ প্রত্যঙ্গ সুরক্ষার জন্য নিম্ন লিখিত পদক্ষেপ নেয়া হয়।

<p><b>হাতের সুরক্ষা</b></p>	<p><b>হাতের গ্লাভস:</b> মেটাল গ্লাভস কাটিং মেশিনে ফেব্রিক কাটার সময় সর্বদা হাতে মেটাল গ্লাভস ব্যবহার করা হয়। মেটাল গ্লাভস ব্যবহার না করলে কাটিং মেশিনে ব্যবহৃত ব্লেড বা নাইফ দ্বারা হাতের আঙ্গুল অথবা শরীরের অন্য কোন স্থান কেটে যেতে পারে। মেটাল গ্লাভস নেট ছিড়ে গেলে অথবা ব্যবহার অনুপযোগী হয়ে গেলে তাৎক্ষণিকভাবে পরিবর্তন করে নিতে হবে।</p>	
	<p><b>নিডল গার্ড:</b> সুইং মেশিনে নিডল গাইড আঙ্গুল তথা হাতের সুরক্ষা করে। দৈনন্দিন কাজের শুরুতে নিডেল গাইড নিশ্চিত করে কাজ শুরু করতে হবে। উচু করে কাজ করা যাবে না। নিডেল গাইড এমনভাবে নির্ধারণ করতে হবে যাতে এর মধ্যে দিয়ে আঙ্গুল প্রবেশ না করে।</p>	
<p><b>শ্রবণ শক্তি সুরক্ষা</b></p>	<p><b>ইয়ার প্লাগ:</b> যেসকল ব্যক্তিকে দীর্ঘ সময় প্রায় ৮ ঘণ্টা ধরে কাজ করতে হয় সেক্ষেত্রে শ্রবণ শক্তি সুরক্ষার জন্যে সেখানে মালিক কর্তৃক পিপিই সরবরাহ করা আবশ্যিক। ইয়ার প্লাগ হচ্ছে কানের সুরক্ষা ডিভাইস যা ব্যবহারকারীকে অতিরিক্ত শব্দ থেকে নিরাপদ রাখে। ইয়ার প্লাগ শব্দের তীব্রতা হ্রাস করে এবং সম্ভাব্য ক্ষতি থেকে কানকে রক্ষা করে।</p>	
<p><b>শ্বাস প্রশ্বাস সুরক্ষা</b></p>	<p><b>মাস্ক:</b> মাস্ক ব্যবহার করে ডাস্ট হতে নিজেকে রক্ষা না করলে ফুসফুসজনিত রোগের সৃষ্টি হতে পারে। কাটিং সেকশনে কাপড় কাটার ফলে সর্বাঙ্গনিক ডাস্ট উড়ে থাকে। সেই ডাস্ট থেকে বাচাঁর জন্য কাটিং সেকশনের সকলের মাস্ক পরে থাকতে হবে। কাটিং সেকশনে ডাস্ক বের করে দেয়ার জন্য প্রয়োজনীয় সংখ্যক এক্সজাস্ট ফ্যান সর্বাঙ্গনিকের জন্য সুইচ অন করে রাখতে হবে। সুইং সেকশনে ওভারলক মেশিন তথা সকল মেশিনের অপারেটর, হেল্লার ও মেশিনের নিকট কর্মরত সকলকে মাস্ক পরতে হবে।</p>	
<p><b>চোখ ও মুখমন্ডল সুরক্ষা</b></p>	<p><b>আই গার্ড:</b> দৈনন্দিন কাজের শুরুতে মেশিনে আই গার্ড নিশ্চিত করে কাজ শুরু করতে হবে। মেশিনে আই গার্ড থাকলে চোখে আঘাত লাগবে না। উচু করে বা নিদিষ্ট জায়গা থেকে বাহিরে রেখে কাজ করা যাবে না।</p>	

	আই গার্ড ভেঙ্গে গেলে সুপারভাইজারের মাধ্যমে স্টোর থেকে উঠাতে হবে।	
	<b>চশমা:</b> স্পট রিমুভিং রুমে স্পট ম্যানরা চশমা ব্যবহার করবে। চোখে চশমা থাকলে মেশিন চলা অবস্থায় পানি মিশ্রিত কেমিক্যাল চোখে পড়ার সম্ভাবনা থেকে নিজেকে রক্ষা করা যাবে।	
	<b>গগলস:</b> নিরাপত্তা চশমার মতোই এগুলি ক্ষুদ্র কণা ও উড়ন্ত বস্তু হতে চোখকে রক্ষা করে। সাধারণত গ্রাইন্ডিং মেশিন চালাবার সময় গগলস ব্যবহার করলে চোখ সুরক্ষিত থাকবে।	
<b>মাথার সুরক্ষা</b>	<b>স্কার্ফ:</b> ডাস্ট থেকে চুলকে রক্ষা করার জন্য কাটিং ও সুইং সেকশনে মেয়েদেরকে স্কার্ফ ব্যবহার করতে হবে। এছাড়া এগজস্ট ফ্যানের কাছে যে সব মেয়েরা কাজ করবে তারাও স্কার্ফ পরিধান করবে।	
<b>পায়ের পাতা সুরক্ষা</b>	<b>রাবার ম্যাট:</b> মেশিনের পাদানিতে রাবার ম্যাট ব্যবহার করতে হয়। এসময় রাবার ম্যাট ব্যবহার না করলে বৈদ্যুতিক শক খাওয়ার সম্ভাবনা থাকে।	
	<b>রাবারের স্:</b> মেশিন চালানোর সময়ও আয়রন করার সময় রাবার ম্যাট ব্যবহার করতে হয়। এসময় রাবার ম্যাট ব্যবহার করার ফলে বৈদ্যুতিক শক খাওয়ার সম্ভাবনা থাকে না।	
<b>দেহের সুরক্ষা</b>	<b>এ্যাপ্রোন:</b> এ্যাপ্রোন হল এমন একটি পোশাক যা শরীরের সামনের / উপরের অংশ ঢেকে রাখার জন্য অন্যান্য পোশাকের উপর পরা হয়। মেশিন অপারেটরগণ মেশিন চালানোর সময় টিলাঢালা পোশাক পরিধান করলে দুর্ঘটনা ঘটতে পারে, সেই দুর্ঘটনা থেকে রক্ষা করার জন্য এ্যাপ্রোন পরিধার করা হয়। কাপড়ের ডাস্ট ও ধূলা ময়লা থেকে রক্ষা করার জন্য এটি ব্যবহার করা হয়। এটি পরতে বেশ আরামদায়ক হতে হয়। এগুলো বিভিন্ন ডিজাইনের ও বিভিন্ন ধরনের কাপড় দিয়ে তৈরি করা হয়।	

### ১.৩ সেইফটি গার্ড পরীক্ষা করা

মেশিন ও সকল যন্ত্রপাতিসমূহ নিরাপদ ও সতর্কভাবে স্থাপন করতে হয়। নিয়োগকৃত প্রাপ্ত বয়স্ক পুরুষ ও মহিলা কর্মীদের চালু যন্ত্রপাতিতে বা এর নিকটে কাজ করার যথেষ্ট পরিমাণ অভিজ্ঞতার প্রয়োজন রয়েছে। এ জন্য কর্মীদের নিম্নোক্ত বিধান পালন করতে হবে:

- কাপড় কাটার সময় অবশ্যই নিরাপত্তার জন্য স্টেইনলেসস্টিলের হাতমোজা ব্যবহার করতে হবে।

- নিডল ডিটেক্টর মেশিন অপারেটরকে মেশিনের সংকেতের প্রতি খুবই মনোযোগী হতে হবে
- যে সমস্ত গার্মেন্টস এ বাটন আছে তা অবশ্যই বাটন টেস্টিং মেশিন দ্বারা ৯০ নিউটন সম্পন্ন কিনা নিশ্চিত হতে হবে। অন্যথায় সেখানে রাখা বাক্সে ঐ সমস্ত ত্রুটিপূর্ণ গার্মেন্টস রেজিস্টারে লিপিবদ্ধ করে রাখতে হবে।

## সেলফ চেক (Self Check)- ১: কর্মক্ষেত্রে নিরাপত্তা পদ্ধতি অনুসরণ করতে পারবে

প্রশিক্ষার্থীদের জন্য নির্দেশনা: উপরোক্ত ইনফরমেশন শীট পাঠ করে নিচের প্রশ্নগুলোর উত্তর লিখুন

### অতি সংক্ষিপ্ত প্রশ্ন:

১. প্রশ্ন: OHS কী?

উত্তর:

২. প্রশ্ন: Safety (সেফটি) কাকে বলে?

উত্তর:

৩. প্রশ্ন: PPE বলতে কী বুঝ?

উত্তর:

৪. প্রশ্ন: সেলাই মেশিনের অপারেটরের জন্য ৫টি PPE এর নাম লিখ?

উত্তর:

৫. প্রশ্ন: ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম পরিধান করা হয় কেন?

উত্তর:

## উত্তরপত্র (Answer Key)-১: কর্মক্ষেত্রে নিরাপত্তা পদ্ধতি অনুসরণ করতে পারবে

১. প্রশ্ন: OHS কী?

উত্তর: Occupational Health & Safety অর্থাৎ পেশাগত স্বাস্থ্য ও নিরাপত্তা।

২. প্রশ্ন: Safety (সেফটি) কাকে বলে?

উত্তর: Safety অর্থ হচ্ছে নিরাপত্তা অর্থাৎ দুর্ঘটনার শিকার থেকে নিজেকে যত্নপাতি ও কারখানাকে রক্ষা করার জন্য যে সব সাবধানতা বা নিয়ম মেনে চলা হয় তাকে Safety বা নিরাপত্তা বলে।

৩. প্রশ্ন: PPE বলতে কী বুঝ?

উত্তর: PPE এর পূর্ণরূপ হচ্ছে Personal Protective Equipment অর্থাৎ ব্যক্তিগত নিরাপত্তার সরঞ্জাম। দুর্ঘটনার কবল থেকে নিজেকে রক্ষা করার জন্য যে সব সরঞ্জাম ব্যবহার করা হয় তাকে PPE বলে।

৪. প্রশ্ন: সেলাই মেশিনের অপারেটরের জন্য ৫টি PPE এর নাম লিখ?

উত্তর:

- এপ্রোন (Apron)
- সেফটি গগলস (Safety Goggles)
- হেণ্ড গ্লাভস (Hand Gloves)
- সেফটি সু (Safety Shoe)
- ইয়ার প্লাগ (Ear plug)
- মাস্ক (Mask)

৫. প্রশ্ন: ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম পরিধান করা হয় কেন?

উত্তর: ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম এমন সরঞ্জাম যা কর্মক্ষেত্রে বড় ধরনের আঘাত এবং অসুস্থতার কারণ হতে পারে এমন বিপদের সংস্পর্শ কমানোর জন্য পরিধান করা হয়।

**জব-শিট (Job Sheet)-১: ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম (পিপিই) পরিধান করুন এবং সুইং মেশিনের  
সেইফটি গার্ড পরীক্ষা করুন**

**এ্যাকটিভিটি ১.১: ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম (পিপিই) পরিধান করুন**

**উদ্দেশ্য:** কাজটি সঠিকভাবে সম্পন্ন করলে ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম (পিপিই) পরিধান করার দক্ষতা অর্জন করতে সক্ষম হবেন।

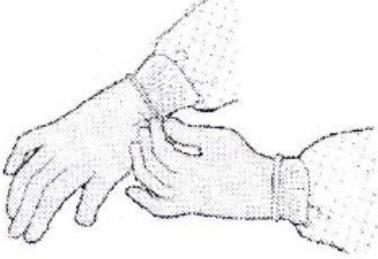
**সতর্কতা:**

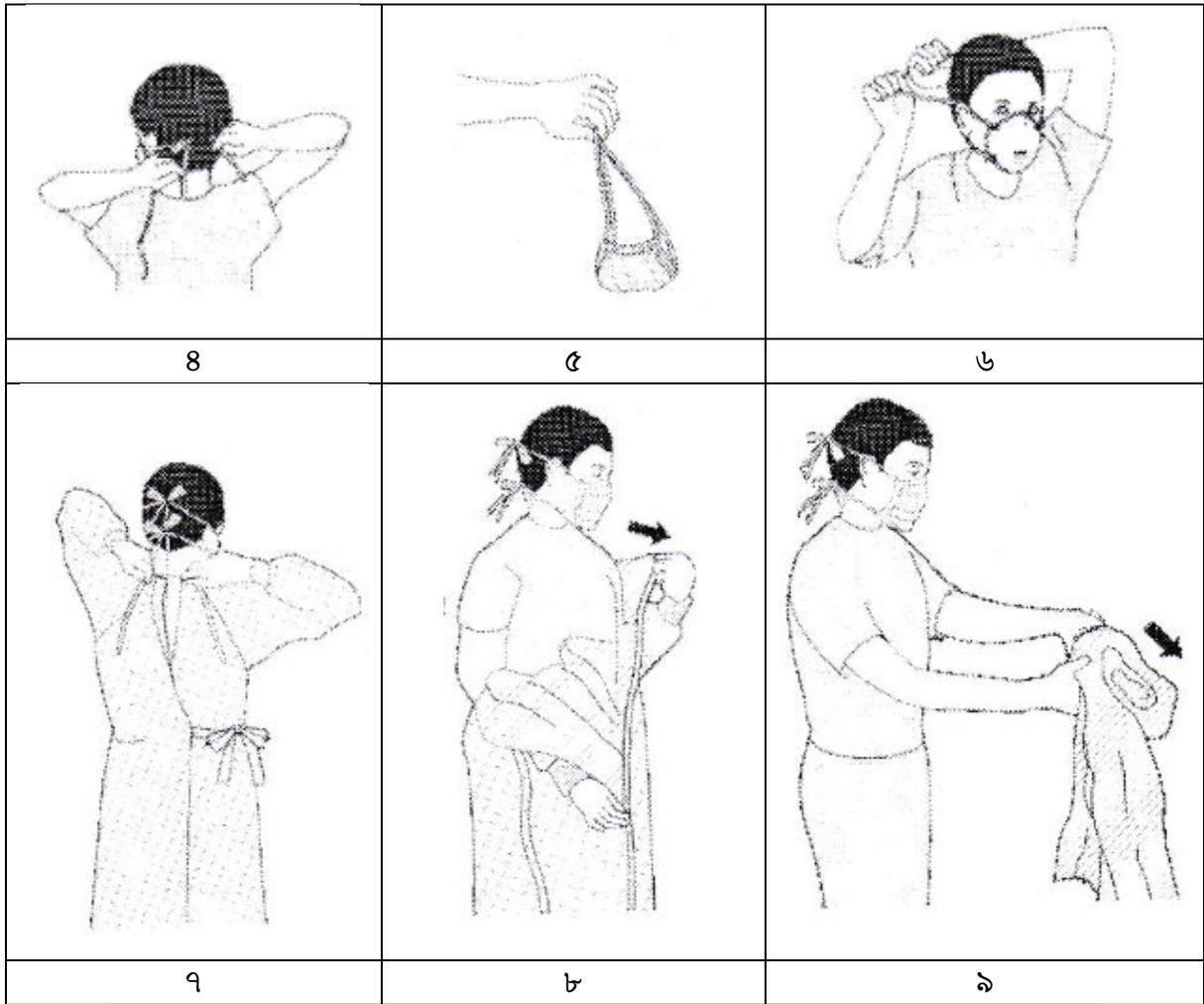
১. ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম (পিপিই) পরিধান করার ক্ষেত্রে প্রয়োজনীয় পিপিই (PPE) ব্যবহারবিধি এবং ওইচএস (OHS) প্রতিপালন পূর্বকসাবধানতার সাথে যন্ত্রপাতি ব্যবহার করতে হবে।

২. নির্দিষ্ট কাজের জন্য নির্ধারিত পিপিই (PPE) পরিধান করতে হবে।

**কাজের ধারাবাহিকতা:**

১. জবশীট এবং স্পেসিটিকেশন শীট সংগ্রহ করুন।
২. প্রয়োজনীয় ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম পিপিই (PPE) সংগ্রহ করুন।
৩. জবশীট এবং স্পেসিটিকেশন শীট পড়ুন।
৪. ধারাবাহিকভাবে সকল পিপিই পর্যায়ক্রমে পরিধান করুন।
৫. নির্ধারিত সময়ের মধ্যে কাজটি সম্পন্ন করার অভ্যাস করুন।
৬. কাজশেষে প্রাপ্ত ফলাফল যাচাই করুন।
৭. কাজশেষে আপনার প্রশিক্ষককে অবহিত করুন।
৮. আপনার কাজটিকে মূল্যায়নের জন্য আপনার প্রশিক্ষকের নিকট উপস্থাপন করুন।
৯. ওয়াকপ্লেস স্ট্যান্ডার অনুসারে ব্যবহৃত সমস্ত উপকরণ, মালামাল ও সুরক্ষা সরঞ্জাম এবং যন্ত্রপাতি সংগ্রহ করুন।
১০. কাজের যায়গা পুনরায় ব্যবহার উপযোগী করে রাখুন।

সুরক্ষা সরঞ্জাম (পিপিই) পরিধান করার এবং খোলার ধারাবাহিক পদ্ধতি		
		
১	২	৩



## এ্যাকটিভিটি ১.২: সেলাই মেশিনের সেইফটি গার্ড পরীক্ষা করুন

**উদ্দেশ্য:** কাজটি সঠিকভাবে সম্পন্ন করলে সেলাই মেশিনের সেইফটি গার্ড পরীক্ষা করার দক্ষতা অর্জন করতে সক্ষম হবেন।

**সতর্কতা:**

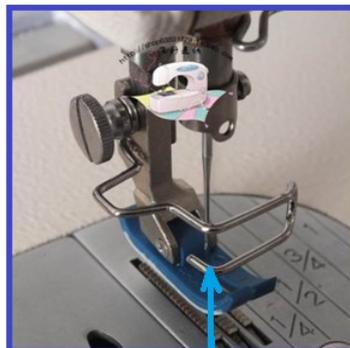
১. সেলাই মেশিনের সেইফটি গার্ড পরীক্ষা করার ক্ষেত্রে প্রয়োজনীয় পিপিই (PPE) ব্যবহার বিধি এবং ওইচএস (OHS) প্রতিপালন পূর্বক সাবধানতার সাথে যন্ত্রপাতি ব্যবহার করতে হবে।
২. সেইফটি গার্ড সাবধানতার সাথে পরীক্ষা করতে হবে

**কাজের ধারাবাহিকতা:**

১. জবশীট এবং স্পেসিটিকেশন শীট সংগ্রহ করুন।
২. প্রয়োজনীয় ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম পিপিই (PPE) সংগ্রহ ও ব্যবহার করুন।
৩. জবশীট এবং স্পেসিটিকেশন শীট পড়ুন।
৪. সরবরাহকৃত জবশীট এবং স্পেসিটিকেশন অনুযায়ী সমস্ত উপকরণ, মালামাল ও সুরক্ষা সরঞ্জাম এবং যন্ত্রপাতি সংগ্রহ করুন।
৫. সরবরাহকৃত জবশীট এবং স্পেসিটিকেশন অনুযায়ী সমস্ত উপকরণ, মালামাল ও সরঞ্জামের কার্যকারিতা ও পরিমাণ ঠিক আছে কিনা তা যাচাই করুন।
৬. প্রক্রিয়া চলাকালীন প্রয়োজনীয় ব্যক্তিগত স্বাস্থ্যবিধি এবং সুরক্ষা বিষয়টি অনুসরণ করুন।
৭. বৈদ্যুতিক আউটলেট থেকে পাওয়ার কর্ডটি বন্ধ করুন।
৮. মেশিনের সকল সেইফটি গার্ড ধারাবাহিকভাবে পরীক্ষা করুন
৯. কোনটি অকার্যকর থাকলে পরিবর্তন করুন।
১০. নির্ধারিত সময়ের মধ্যে কাজটি সম্পন্ন করার অভ্যাস করুন।
১১. কাজশেষে প্রাপ্ত ফলাফল যাচাই করুন।
১২. কাজশেষে আপনার প্রশিক্ষককে অবহিত করুন।
১৩. আপনার কাজটিকে মূল্যায়নের জন্য আপনার প্রশিক্ষককের নিকট উপস্থাপন করুন।
১৪. ওয়াকপ্লেস স্ট্যান্ডার অনুসারে ব্যবহৃত সমস্ত উপকরণ, মালামাল ও সুরক্ষা সরঞ্জাম এবং যন্ত্রপাতি সংগ্রহ করুন।
১৫. কাজের যায়গা পুনরায় ব্যবহার উপযোগী করে রাখুন।



আইগার্ড



নিডেল গার্ড



বেল্ট কভার

**স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet)- ১.২: সেলাই মেশিনের সেইফটি গার্ড পরীক্ষা করুন**

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

**প্রয়োজনীয় পিপিই সমূহ:**

ক্রমিক নং	পিপিই এর নাম	স্পেসিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১.	এ্যাপ্রন	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১
২.	সেফটি সু	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	জোড়া	০১
৩.	মাস্ক	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১
৪.	হ্যান্ড গ্লাভস	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	জোড়া	০১
৫.	সেফটি গগলস	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১
৬.	নিডেল গার্ড/ফিংগার গার্ড	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১
৭.	আইরন ম্যাড	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১
৮.	ফাষ্ট এইড বক্স	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১

**প্রয়োজনীয় টুলস এবং ইকুইপমেন্টস:**

ক্রমিক নং	টুলস এবং ইকুইপমেন্টস	স্পেসিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১.	সেলাই মেশিন	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১
২.	টুলস বক্স	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১
৩.	স্ক্রু ডাইভার	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১

**প্রয়োজনীয় কাচামাল সমূহ:**

ক্রমিক নং	কাচামালের নাম	স্পেসিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১	ডাস্টার/ব্রাশ	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	১
২	নিডেল	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	১
৩	ফিঞ্জারগার্ড	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	১
৪	আইগার্ড	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	১

**শিখনফল (Learning Outcome) -২: প্যান্ট তৈরির প্রক্রিয়া ব্যাখ্যা করতে পারবে**

<p><b>অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড</b> (Assessment Criteria)</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>১ কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী প্যান্টের অংশগুলি চিহ্নিত করা হয়েছে।</li> <li>২ কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী প্যান্ট তৈরির প্রক্রিয়াগুলি ব্যাখ্যা করা হয়েছে।</li> <li>৩ এসওপি অনুযায়ী প্যান্টের সেলাইয়ের অপারেশন ব্যাখ্যা করা হয়েছে।</li> <li>৪ এসওপি অনুযায়ী প্যান্টের অংশগুলির এ্যাসেসমেন্ট অপারেশন ব্যাখ্যা করা হয়েছে।</li> <li>৫ স্ট্যান্ডার্ড মিনিট ভ্যালু (SMV) উপর ভিত্তি করে প্রত্যেকের ক্যাপাসিটি বের করা হয়েছে।</li> <li>৬ প্রডাকশন টার্গেট এবং কর্মদক্ষতা ব্যাখ্যা করা হয়েছে।</li> </ol>
<p><b>শর্ত ও রিসোর্স</b> (Conditions)</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>১ প্রকৃত কর্মক্ষেত্র বা সিমুলেটেড কর্মক্ষেত্র</li> <li>২ সিবিএলএম</li> <li>৩ হ্যান্ডআউটস</li> <li>৪ ল্যাপটপ</li> <li>৫ মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর</li> <li>৬ কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার</li> <li>৭ ইন্টারনেট সুবিধা</li> <li>৮ হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার</li> <li>৯ অডিও ভিডিও ভিভাইস</li> <li>১০ প্রয়োজনীয় সরঞ্জাম এবং সরঞ্জাম</li> </ol>
<p><b>বিষয়বস্তু</b> (Contents)</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. প্যান্টের অংশগুলি</li> <li>২. প্যান্ট তৈরির প্রক্রিয়া</li> <li>৩. প্যান্টের সেলাই অপারেশন</li> <li>৪. প্যান্টের এ্যাসেসমেন্ট অপারেশন</li> <li>৫. স্ট্যান্ডার্ড মিনিট ভ্যালু (SMV) এর উপর ভিত্তি করে নিজস্ব ক্যাপাসিটি</li> <li>৬. প্রডাকশন টার্গেট এবং দক্ষতা</li> </ol>
<p><b>অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব</b></p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>১ প্যান্টের অংশগুলি সনাক্ত করুন</li> <li>২ প্যান্ট তৈরির প্রক্রিয়া ব্যাখ্যা করুন</li> </ol>
<p><b>প্রশিক্ষণ পদ্ধতি</b> (Methodologies)</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. আলোচনা (Discussion)</li> <li>২. উপস্থাপন (Presentation)</li> <li>৩. প্রদর্শন (Demonstration)</li> <li>৪. নির্দেশিত অনুশীলন (Guided Practice)</li> <li>৫. স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual Practice)</li> <li>৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work)</li> <li>৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving)</li> <li>৮. ব্রেইনস্টর্মিং (Brainstorming)</li> </ol>
<p><b>অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি</b> (Assessment Methods)</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. লিখিত অভীক্ষা (Written Test)</li> <li>২. প্রদর্শন (Demonstration)</li> <li>৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral Questioning)</li> </ol>

## প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ২: প্যান্ট তৈরির প্রক্রিয়া ব্যাখ্যা করতে পারবে

এই শিখনফল অর্জনের লক্ষ্যে শিখনফলে অন্তর্ভুক্ত বিষয়বস্তু এবং পারফরম্যান্স ক্রাইটেরিয়া অর্জনের জন্য নিম্নলিখিত কার্যক্রমিক নংগুলো পর্যায়ক্রমে সম্পাদন করুন। কার্যক্রমিক নংগুলোর জন্য বর্ণিত রিসোর্সসমূহ ব্যবহার করুন।

শিখন কার্যক্রমিক নং (Learning Activities)	উপকরণ / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions)
১. প্রশিক্ষণার্থীগণ কোন শিক্ষা উপকরণ ব্যবহার করবে সে সম্পর্কে প্রশিক্ষকের নিকট জানতে চাইবে।	১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষণার্থীদের "প্যান্ট তৈরির প্রক্রিয়া ব্যাখ্যা করতে পারবে" বিষয়ে নির্দেশনা প্রদান করবেন।
২. ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে।	২. ইনফরমেশন শিট ২ : প্যান্ট তৈরির প্রক্রিয়া ব্যাখ্যা করতে পারবে
৩. সেলফ চেকে প্রদত্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন এবং উত্তরপত্রের সাথে মিলিয়ে নিশ্চিত হতে হবে।	৩. সেল্ফ-চেক শিট ২ -এ দেয়া প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন। উত্তরপত্র ২ -এর সাথে নিজের উত্তর মিলিয়ে নিশ্চিত করুন।
৪. জব/টাস্ক শিট ও স্পেসিফিকেশন শিট অনুযায়ী জব সম্পাদন করুন।	৪. নিম্নোক্ত জব/টাস্ক শিট অনুযায়ী জব/টাস্ক সম্পাদন করুন জব শিট ২.১: প্যান্টের অংশগুলি সনাক্ত করুন স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ২.১: প্যান্টের অংশগুলি সনাক্ত করুন জব শিট ২.২: প্যান্ট তৈরির প্রক্রিয়া ব্যাখ্যা করুন স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ২.২: প্যান্ট তৈরির প্রক্রিয়া ব্যাখ্যা করুন

## ইনফরমেশন শিট (Information Sheet): ২: প্যান্ট তৈরির প্রক্রিয়া ব্যাখ্যা করতে পারবে

শিখন উদ্দেশ্য (Learning Objective): এই ইনফরমেশন শীট পড়ে শিক্ষার্থীগণ-

২. ১ প্যান্টের অংশ সম্পর্কে ব্যাখ্যা করতে পারবে।
২. ২ প্যান্ট তৈরির প্রক্রিয়া ব্যাখ্যা করতে পারবে।
২. ৩ প্যান্ট এর সেলাই অপারেশন ব্যাখ্যা করতে পারবে।
২. ৪ প্যান্ট এর অংশ একত্রিকরণ (অ্যাসেম্বলিং) ব্যাখ্যা করতে পারবে।
২. ৫ স্ট্যান্ডার্ড মিনিট ভ্যালু (SMV) এর উপর ভিত্তি করে ব্যক্তিগত ক্ষমতা ব্যাখ্যা করতে পারবে।
২. ৬ উৎপাদন লক্ষ্য (প্রডাকশন টার্গেট) এবং দক্ষতা ব্যাখ্যা করতে পারবে।

### ২.১ প্যান্টের অংশগুলি

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

সাধারণত প্যান্টের নিম্ন লিখিত অংশ গুলো থাকে

- সামনের অংশ (Front part)
- পিছনের অংশ (Back part )
- পিছনের জোয়াল (Back yoke)
- পকেট(Pocket)
- সীম এবং সিঙ্গেল ফ্লাই (Seam and Single fly)
- ডাবল ফ্লাই (Double fly)
- কোমর ব্যান্ড(Waist band)
- বেল্ট লুপ(Belt loops)

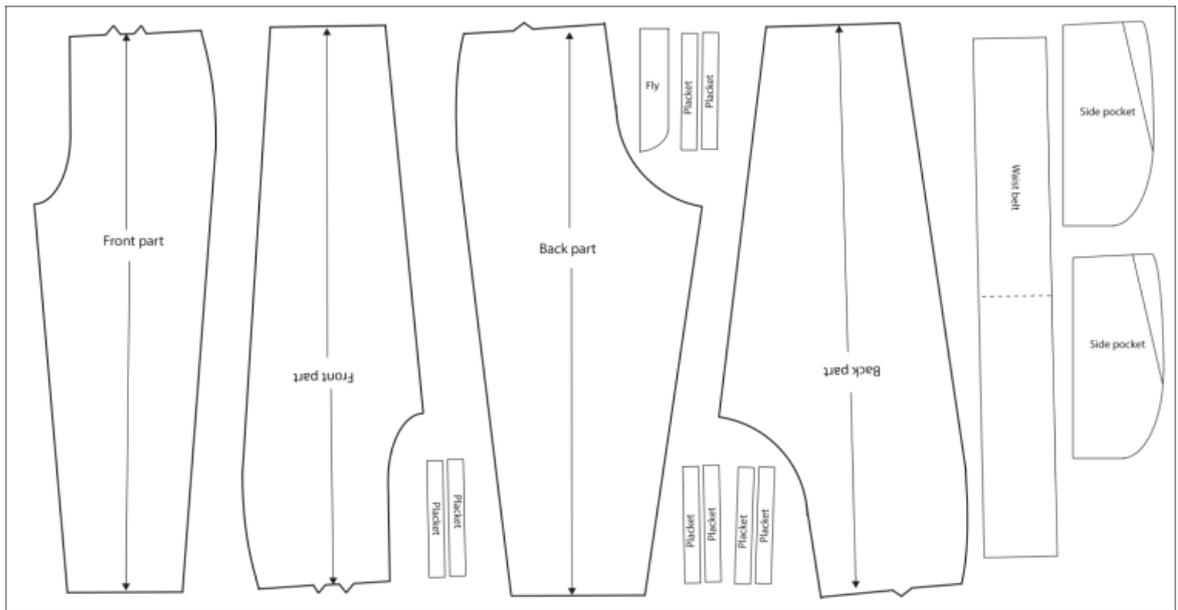
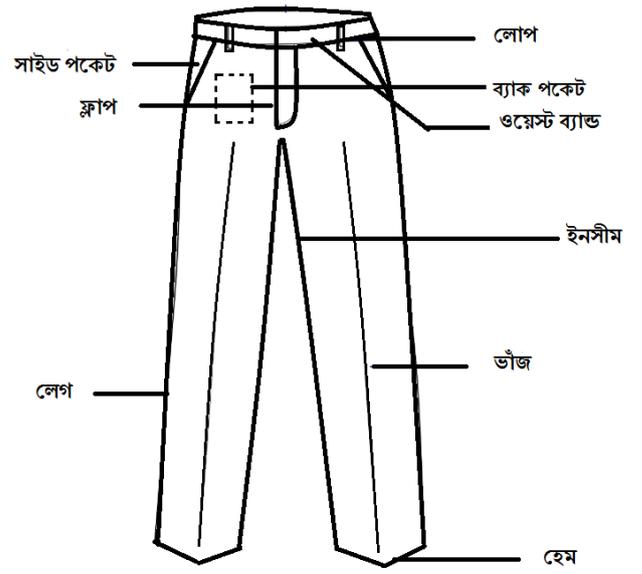
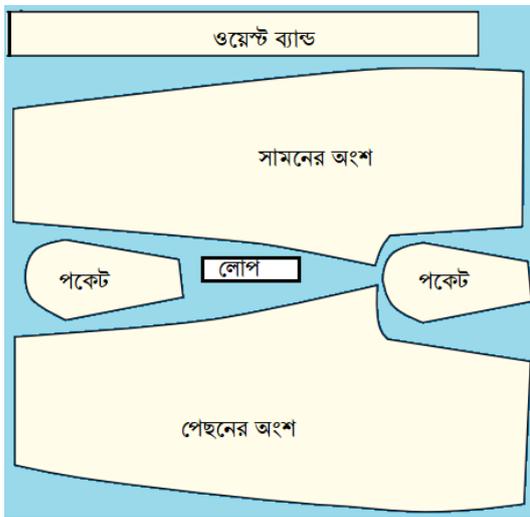
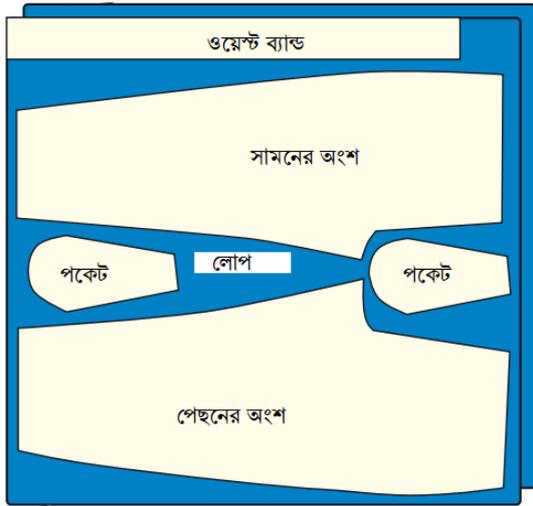
প্যান্টের বিভিন্ন অংশ:

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

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

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

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



## ২.২ প্যান্ট তৈরির প্রক্রিয়া

একটি প্যান্ট তৈরিতে গার্মেন্টস ইন্ডাস্ট্রিতে নিম্ন লিখিত প্রক্রিয়া/অবলম্বন করতে হয়:

- প্রাক-উৎপাদন প্রক্রিয়া পরিকল্পনা
- ক্রেতার স্পেসিফিকেশন অনুযায়ী ফেব্রিক এবং ট্রিমস (trims) নির্বাচন
- ফেব্রিক, trims, এবং আনুষঙ্গিক সংগ্রহ
- ফেব্রিক এবং trims গুণমান পরীক্ষা
- প্যাটার্ন ডেভেলপমেন্ট
- মার্কার পরিকল্পনা, ফেব্রিক বিছানো, এবং কাটা
- কাটা অংশের টিকিট নম্বর এবং বেন্ডেলিং
- প্যান্টের প্রতিটি অংশের সেলাই
- সেলাই করা অংশের এ্যাসেম্বলিং/ জোড়া দেয়া
- সেলাই করা প্যান্টের গুণমান পরীক্ষা করা
- ওয়াশিং /ধৌত করণ
- সমাপ্তি/ফিনিসিং
- ফোল্ডিং/ভাঁজ করণ এবং প্যাকেজিং
- চূড়ান্ত পরিদর্শন এবং গুণমান নিরীক্ষা
- ডেলিভারি

## ২.৩ প্যান্টের সেলাই অপারেশন

প্যান্ট সেলাই করার সহজ ধাপগুলির মধ্যে রয়েছে ফেব্রিক পরিমাপ করা এবং কাটা, সামনের এবং পিছনের অংশগুলি একসাথে সেলাই করা, পকেট এবং একটি কোমরবন্ধ যুক্ত করা, ইনসিম এবং পাশের সিম সেলাই করা, প্যান্টের নীচে হেমিং করা এবং অলঙ্করণ যোগ করা।

**প্যান্টের সামনের পকেট সেলাই**

- প্যান্টের অংশ সংগ্রহ
- প্যান্টের প্রয়োজনীয় অংশে ইন্টারলাইনিং ফিউজ করণ
- পকেট অভার লক
- পকেট ক্রিজিং
- পকেট ব্যাগে পকেট ফেসিং অ্যাটাচ করুন।
- সামনের অংশে পকেট ব্যাগ অ্যাটাচ করুন।
- পকেট ব্যাগ উল্টাতে হবে।
- পকেট বেগে টপস্টিস দিতে হবে।
- পকেট মাউতে টপস্টিস দিতে হবে।
- পকেট ক্লোজড সিম দিতে হবে।
- পকেট টাক সিম

**প্যান্টের পেছনের পকেট সেলাই:**

- পেছনের অংশ ওভারলক করুন।
- পকেট ব্যাগের সাথে ফেসিং সংযুক্ত করুন।
- ব্যাক পার্টের ডার্ট দেওয়া।

- ব্যাক পার্টি পকেট ব্যাগ সংযুক্ত করুন।
- ব্যাক পার্টি আপার পকেট বন্ড সংযুক্ত করুন।
- ব্যাক পার্টি লোয়ার পকেট বন্ড সংযুক্ত করুন।
- পকেট মাউথ কাটা।
- পকেট বন্ড তৈরি করুন।
- পকেট বন্ড উল্টানো।
- পকেট ব্যাগের সাথে পকেট ফেসিং সেলাই করুন।
- পকেট সাইড ট্যাগ দেওয়া।
- পোস্ট পকেট ব্যাগ।

#### সামনের ফ্লাই সংযুক্ত করণ:

- জিপার ফ্লাইএর সাথে জিপার সংযুক্ত করা
- সামনের অংশের সাথে জিপার ফ্লাই সংযুক্ত করা
- সামনের অংশের টপস্টিচ দেয়া।
- সামনের অংশের আপার ফ্লাই সংযুক্ত করা
- ফ্লাইএ টপ স্টিচ দেওয়া।
- সামনের অংশে জিপার সংযুক্ত করা
- জিপার ক্লোল্ড স্টিচ বা J- স্টিচ দেয়া

### জিপার সেলাইয়ের সিকুয়েন্স (sequence) নীচে দেওয়া হল।

পিছনে এবং সামনের অংশের নাম্বার মিলানো



পিছনে এবং সামনে রাইজ জয়েন্ট



ওভারলক মেশিন দ্বারা পকেট অংশের সাথে পকেটের ফেসিং জয়েন্ট



ওভারলক মেশিন দ্বারা পকেট অংশ সেলাই



প্লেইন মেশিন দ্বারা পকেট ট্রেসিং জয়েন্ট



পকেটের ফেসিং এর দিকে পকেটের সাথে টপস্টিচ করুন



পকেট রোলিং করুন



ক্যাটালগ অনুসারে এবং কাঁচি দ্বারা পকেট চিহ্নিতকরণ



পকেট এবং শরীরের অংশের নম্বর ম্যাচিং



পকেটের শেষের দুই প্রান্তে টাক দিন



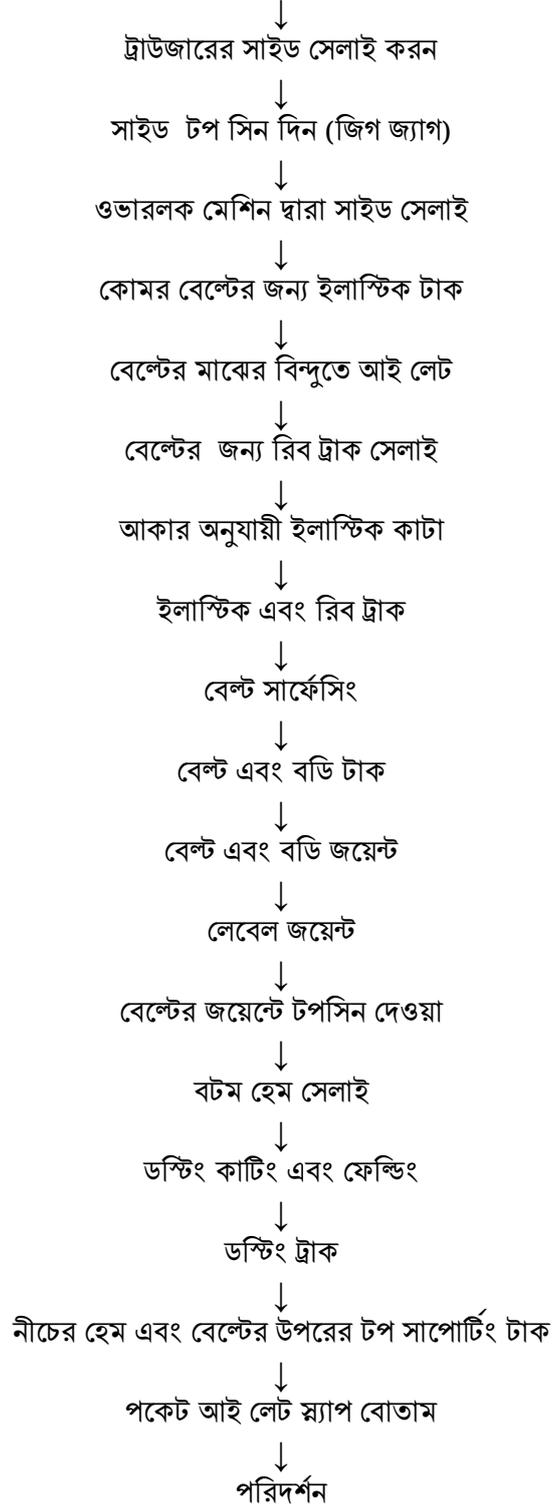
শরীরের অংশের সাথে পকেট জয়েন্ট



পকেট টপ সিন দিন(জিগ জ্যাগ)



পিছনে এবং সামনের সংখ্যা মিল করন



## ২.৪ প্যান্টের অ্যাসেম্বলিং অপারেশন

### প্যান্ট এর অংশ একত্রিতকরণ (Assembly)

- ওভারলক করণ
- আউট সীম সেলাই করণ

- ফ্রন্ট পকেট পকেট অপেনিং এ ট্যাক সেলাই দেয়া
- ব্যাক রাইজ সেলাই
- ইন সীম সেলাই
- বটম হেমিং
- লুপ প্রস্তুতি
- লুপ এ্যাটাচ
- ওয়েস্ট ব্যান্ড এ্যাটাচ
- ওয়েস্ট ব্যান্ড মাউথ সেলাই
- ওয়েস্ট ব্যান্ড উল্টানো
- ওয়েস্ট ব্যান্ড টপ স্টিচ
- লুপ ট্যাক সেলাই
- বাটন হল সেলাই
- বাটন এ্যাটাচ
- ওয়েস্ট ব্যান্ডে মেইন লেবেল সংযুক্ত
- ইনসিমে টপস্টিচ
- সাইড সীম যোগ করুন (সামনে এবং পিছনের প্যানেলগুলি সংযুক্ত করুন)
- সাইড সীম টপস্টিচ

## ২.৫ স্ট্যান্ডার্ড মিনিট ভ্যালু (SMV) এর উপর ভিত্তি করে নিজস্ব ক্যাপাসিটি

### গার্মেন্টস এর জন্য SMV গণনা

স্ট্যান্ডার্ড মিনিট ভ্যালু (Standard Minute Value) = বেসিক মিনিট + বান্ডেল এ্যালাউন্স +  
মেশিন এ্যালাউন্স + ব্যক্তিগত ক্লাসি এ্যালাউন্স

### স্ট্যান্ডার্ড মিনিট ভ্যালু ব্যবহার করার কারণ

- গার্মেন্টসের খরচ হিসাব করার জন্য SMV করা হয়।
- প্রোডাকশনের সঠিক লক্ষ্য নির্ধারণের জন্য ব্যবহৃত হয়।
- কর্মীদের দক্ষতা হিসাব করা হয়।
- কারখানার কার্যকর উৎপাদন পরিকল্পনা তৈরির সিদ্ধান্ত নেওয়ার জন্য করা হয়।

### গার্মেন্টস শিল্পে SMV গণনার সূত্র:

- পারফরম্যান্স রেটিং = (অবজারভড রেটিং X স্ট্যান্ডার্ড রেটিং) / স্ট্যান্ডার্ড রেটিং  
মোট উৎপাদন X SMV
- টার্গেট প্রোডাকশন = (ওয়াকিং ঘন্টা X ৬০ X ম্যান পাওয়ারের সংখ্যা) / SMV

## ২.৬ প্রডাকশন টার্গেট এবং দক্ষতা

পোশাক শিল্পে উৎপাদন লক্ষ্যমাত্রা

কোনেকটি ইন্ডাস্ট্রিতে সর্বোচ্চ সুযোগ-সুবিধা ব্যবহার করে নির্দিষ্ট সময়ে কী পরিমাণ প্রোডাকশন করা সম্ভব তার লক্ষ্যমাত্রা নির্ধারণ কেই উৎপাদন লক্ষ্যমাত্রা বলে।

পোশাক শিল্পে লক্ষ্য গণনা

অপারেটরের সংখ্যা = টার্গেটের আউটপুট / অপারেটর প্রতি আউটপুট

- সাইট = আউটপুট/ইনপুট।
- টার্গেট /ঘন্টা = (৬০/SMV)Xদক্ষতা%
- টার্গেট /লাইন = [(শ্রমিকের সংখ্যা\*কাজ ঘন্টা\*৬০)/SMV]Xদক্ষতা%
- সময় সূচীর জন্য গণনা দিন = মোটের সংখ্যা/এ্যাভারেজ টার্গেট

প্রতি ঘণ্টায় উৎপাদন লক্ষ্য = (৬০ / অপারেশন SAM)

- এক ঘন্টা ৬০ মিনিটের সমান। প্রতি ঘণ্টায় উৎপাদন লক্ষ্যমাত্রা নির্ণয় করতে SAM অপারেশন দ্বারা ৬০ মিনিট ভাগ করুন।
- এই গণনার শেষ ফলাফলই প্রতি ঘণ্টায় কত টুকরো উৎপাদন করা যেতে পারে, যা নির্বাচিত অপারেশনের জন্য প্রতি ঘণ্টায় উৎপাদন লক্ষ্যমাত্রা।
- যখন একটি অপারেশনের SAM ০.৫ মিনিট হয়। প্রতি ঘণ্টায় উৎপাদন লক্ষ্যমাত্রা থাকবে = (৬০/০.৫) = ১২০ টুকরা
- অপারেশন ১.২ মিনিট হলে প্রতি ঘণ্টায় উৎপাদন লক্ষ্য হবে = ৬০/১.২ = ৫০ টুকরা
- প্রতি ঘণ্টায় উৎপাদন লক্ষ্য ১০০ % দক্ষতায় গণনা করা হয় (অপারেশন SAM-এর)। আপনি যদি নির্দিষ্ট শতাংশে প্রতি ঘণ্টায় উৎপাদন লক্ষ্যমাত্রা পরিকল্পনা করতে চান, তাহলে উপরে অপারেটরের দক্ষতা দ্বারা গুণ করুন।

একটি প্রোডাকশন লাইনের প্রতি ঘণ্টায় উৎপাদন লক্ষ্যমাত্রার গণনা

- একটি লাইনের প্রতি ঘণ্টায় উৎপাদন লক্ষ্য = ((৬০ \* একটি লাইনে কাজ করা অপারেটরের সংখ্যা \* লাইন দক্ষতা %) / (গার্মেন্ট SAM))
- যদি একটি লাইনের দৈনিক উৎপাদন লক্ষ্যমাত্রা গণনা করতে চাইলে, শুধুমাত্র শিফট ঘন্টা দ্বারা প্রতি ঘন্টা লাইন লক্ষ্য গুণ করুন। সূত্রটি নিম্নরূপ হবে।
- একটি লাইনের দৈনিক উৎপাদন লক্ষ্য = ((শিফট সময় X ৬০ X একটি লাইনে কাজ করা অপারেটরদের সংখ্যা X লাইন দক্ষতা %) / (গার্মেন্ট SAM))

ব্যাখ্যা:

একটি লাইনে কাজ করা অপারেটরের সংখ্যা: ৩০

দৈনিক শিফট ঘন্টা: ৮ ঘন্টা

গার্মেন্ট এসএএম: ২০ মিনিট

লাইন দক্ষতা: ৮০ %

এই লাইনের উৎপাদন লক্ষ্য (দৈনিক) = (৮ X ৬০ X ৩০ X ৮০%) / ২০

= (৮৮০ X ৩০ X ৮০) / (১০০ X ২০)

= ৫৭৬ ইউনিট



## সেলফ চেক শিট (Self Check)-২: প্যান্ট তৈরির প্রক্রিয়া ব্যাখ্যা করতে পারবে

অতি সংক্ষিপ্ত প্রশ্ন:

১. প্রশ্ন: প্যান্টের সিংগেল ফ্লাই কোন অংশে ব্যবহৃত হয়?

উত্তর:

২. প্রশ্ন: প্যান্টের প্রধান ৪টি অংশের নাম লিখুন।

উত্তর:

৩. প্রশ্ন: প্যান্টের লোপ সাধারণত কয়টি থাকে?

উত্তর:

৪. প্রশ্ন: প্যান্টের সামনের এবং পেছনের অংশের মধ্যে কোন অংশ বড় হয়?

উত্তর:

৫. প্রশ্ন: প্যান্ট তৈরির শেষের ধাপ কোনটি?

উত্তর:

৬. প্রশ্ন: বন্ড পকেট সাধারণত প্যান্টের কোন অংশে ব্যবহৃত হয়?

উত্তর:

৭. প্রশ্ন: J- স্টিচ প্যান্টের কোন অংশে দিতে হয়?

উত্তর:

৮. প্রশ্ন: প্যান্ট এর অ্যাসেম্বলিং বলতে কী বুঝ?

উত্তর:

৯. প্রশ্ন: প্যান্ট এর অ্যাসেম্বলিং বলতে কী বুঝ?

উত্তর:

১০. প্রশ্ন: SMV এর পূর্ণরূপ কী?

উত্তর:

১১. প্রশ্ন: পোশাক শিল্পে উৎপাদন লক্ষ্যমাত্রা বলতে কী বুঝ?

উত্তর:

## উত্তর পত্র (Answer Key)- ২: প্যান্টে তৈরির প্রক্রিয়া চিহ্নিত করণ

অতিসংক্ষিপ্ত প্রশ্ন উত্তর:

১. প্যান্টের সিংগেল ফ্লাই কোন অংশে ব্যবহৃত হয়?

উত্তর: সামনের অংশে

২. প্রশ্ন: প্যান্টের প্রধান ৪টি অংশের নাম লিখুন।

উত্তর: ফ্রন্ট আপার পার্ট, ফ্রন্ট লোয়ার পার্ট, ব্যাক আপার পার্ট, ব্যাক লোয়ার পার্ট

৩. প্রশ্ন: প্যান্টের লোপ সাধারণত কয়টি থাকে?

উত্তর: ৫ টি থেকে ৭টি

৪. প্রশ্ন: প্যান্টের সামনের এবং পেছনের অংশের মধ্যে কোন অংশ বড় হয়?

উত্তর: পেছনের অংশ বড় হয়।

৫. প্রশ্ন: প্যান্ট তৈরির শেষের ধাপ কোনটি?

উত্তর: ডেলিভারি

৬. প্রশ্ন: বন্ড পকেট সাধারণত প্যান্টের কোন অংশে ব্যবহৃত হয়?

উত্তর: পেছনের অংশে ব্যবহৃত হয়।

৭. প্রশ্ন: J- স্টিচ প্যান্টের কোন অংশে দিতে হয়?

উত্তর: প্যান্টের জিপার ফ্লাই অংশে।

৮. প্রশ্ন: প্যান্ট এর অ্যাসেম্বলিং বলতে কী বুঝ?

উত্তর: কম্পোনেন্ট গুলো একত্র করণ।

৯. প্রশ্ন: প্যান্ট এর অ্যাসেম্বলিং বলতে কী বুঝ?

উত্তর: কম্পোনেন্ট গুলো একত্র করণ।

১০. প্রশ্ন: SMV এর পূর্ণরূপ কী?

উত্তর: Standard Minute Value

১১. প্রশ্ন: পোশাক শিল্পে উৎপাদন লক্ষ্যমাত্রা বলতে কী বুঝ?

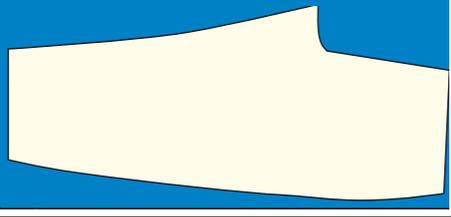
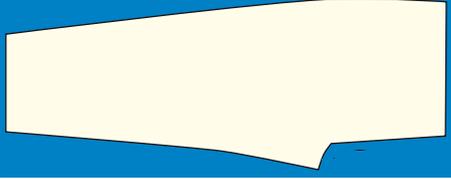
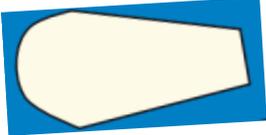
উত্তর: কোনেএকটি ইন্ডাস্ট্রিতে সর্বোচ্চ সুযোগ-সুবিধা ব্যবহার করে নির্দিষ্ট সময়ে কী পরিমান প্রোডাকশন করা সম্ভব তার লক্ষ্যমাত্রা নির্ধারণ কেই উৎপাদন লক্ষ্যমাত্রা বলে।

## জব শিট (Job Sheet)- ২.১ প্যাণ্টের অংশগুলি সনাক্ত করুন

### কাজের ধাপসমূহ

১. প্রথম কলামের ছবিযুক্ত অংশ ভালো ভাবে পর্যবেক্ষণ করুন।
২. ফেব্রিকের এর ট্রুটিসমূহ এবং তার প্রতিকার মনোযোগ দিয়ে পড়ুন
৩. ছবি ও বৈশিষ্ট্য এর পাশে প্রদত্ত খালি গার্মেন্টস এর ট্রুটিসমূহ এর নাম লিখুন
৪. প্রয়োজনীয় সকল উপকরণ সংগ্রহ করুন।
৫. কাজ শেষে সকল যন্ত্রপাতি, কেমিক্যাল, উপকরণ সমূহ পরিষ্কার করে নির্ধারিত স্থানে রেখে দিন।
৬. কর্মস্থল পরিষ্কার পরিছন্ন করে কাজ শেষ করুন।

### জব / কাজ চিত্র

ক্রমিক নং	পর্যবেক্ষণের বিষয়	কম্পোনেন্টের নাম
		
		
		
		
		

## স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ২.১: প্যান্টের অংশগুলি সনাক্ত করুন

### প্রয়োজনীয় পিপিই

ক্রমিক নং	পিপিই নাম	পরিমাণ
১.	এ্যাপ্রোন	১টি
২.	মাস্ক	১টি
৩.	স্কার্ফ	১ টি
৪.	চশমা	১ টি

### প্রয়োজনীয় উপকরণ ও যন্ত্রপাতি

ক্রমিক নং	প্রয়োজনীয় উপকরণ ও যন্ত্রপাতির নাম	পরিমাণ
১.	প্যান্টের কম্পোনেন্ট	চার্ট মোতাবেক
২.	কলম	১টি
৩.	পেন্সিল	১টি
৪.	ইরেজার	১ টি
৫.	খাতা	১টি

## জব শিট (Job Sheet) - ২.২: প্যান্ট তৈরির প্রক্রিয়া ব্যাখ্যা করুন

উদ্দেশ্য: কাজটি সঠিকভাবে সম্পন্ন করলে প্যান্ট তৈরির প্রক্রিয়া ব্যাখ্যা করার দক্ষতা অর্জন করতে সক্ষম হবেন।

### সতর্কতা:

১. প্রয়োজনীয় পিপিই (PPE) ব্যবহার করে ওইচএস (OHS) প্রতিপালন পূর্বকসাবধানতার সাথে যন্ত্রপাতি ব্যবহার করতে হবে।

### কাজের ধারাবাহিকতা:

১. জবশীট এবং স্পেসিটিকেশন শীট সংগ্রহ করুন।
২. প্রয়োজনীয় ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম পিপিই (PPE) সংগ্রহ ও ব্যবহার করুন।
৩. জবশীট এবং স্পেসিটিকেশন শীট পড়ুন।
৪. সরবরাহকৃত জবশীট এবং স্পেসিটিকেশন অনুযায়ী মেশিন, সমস্ত উপকরণ ও সুরক্ষা যন্ত্রপাতি সংগ্রহ করুন।
৫. সরবরাহকৃত জবশীট এবং স্পেসিটিকেশন অনুযায়ী সমস্ত উপকরণ, মালামাল ও সরঞ্জামের কাযকারীতা ও পরিমাণ ঠিক আছে কিনা তা যাচাই করুন।
৬. প্রক্রিয়া চলাকালীন প্রয়োজনীয় ব্যক্তিগত স্বাস্থ্যবিধি এবং সুরক্ষা বিষয়টি অনুসরণ করুন।
৭. প্যান্টের প্যাটার্ন ড্রাফট করে প্যাটার্ন তৈরি করুন।
৮. প্যাটার্নের মাধ্যমে প্যান্টের সকল অংশের কাপড় কাটুন।
৯. প্যান্টের সামনের অংশ, পেছনের অংশ, ওয়েস্ট বেল, সাইড পকেট, বন্ড পকেট, প্যাঁচ পকেট, লোপ, ষেলাই করুন।
১০. প্যান্টের অংশ গুলো অ্যাসেম্বল করুন।
১১. প্যান্টের সকল অংশ আয়রন এবং ফোল্ডিং করুন।
১২. প্যাকেটিং ও কার্টুনিং করে ক্রেতার নিকট পাঠিয়ে দিন।
১৩. প্যান্টের সামনের অংশ, পেছনের অংশ, ওয়েস্ট বেল, সাইড পকেট, বন্ড পকেট, প্যাঁচ পকেট, লোপ, সেলাই করুন।
১৪. প্যান্টের অংশ গুলো অ্যাসেম্বল করুন।
১৫. প্যান্টের সকল অংশ আয়রন এবং ফোল্ডিং করুন।
১৬. প্যাকেটিং ও কার্টুনিং করে ক্রেতার নিকট পাঠিয়ে দিন।
১৭. কাজশেষে প্রাপ্ত ফলাফল যাচাই করুন।
১৮. কাজশেষে আপনার প্রশিক্ষককে অবহিত করুন।
১৯. আপনার কাজটিকে মূল্যায়নের জন্য আপনার প্রশিক্ষককের নিকট উপস্থাপন করুন।
২০. ওয়াকপ্লেন্স স্ট্যান্ডার অনুসারে ব্যবহৃত সমস্ত উপকরণ, মালামাল ও সুরক্ষা সরঞ্জাম এবং যন্ত্রপাতি সংগ্রহ করুন।
২১. ব্যক্তিগত স্বাস্থ্যবিধি এবং সুরক্ষা বিষয়টি অনুসরণ করুন।
২২. কাজের যায়গা পুনরায় ব্যবহার উপযোগী করে রাখুন।

## স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet ২.২: প্যান্ট তৈরির প্রক্রিয়া ব্যাখ্যা করুন

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

উদ্দেশ্য-১. সঠিক পদ্ধতিতে প্যান্ট তৈরির প্রক্রিয়া সম্বন্ধে অবগত হওয়া

২. প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতির নিরাপদ ও সঠিক ব্যবহার।

### প্রয়োজনীয় পিপিই সমূহ

ক্রমিক নং	পিপিই এর নাম	স্পেসিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১.	এ্যাপ্রন	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১
২.	সেফটি সু	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	জোড়া	০১
৩.	মাস্ক	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১
৪.	হ্যান্ড গ্লাভস	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	জোড়া	০১
৫.	সেফটি গগলস	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১

### প্রয়োজনীয় টুলস এবং ইকুইপমেন্টস

ক্রমিক নং	টুলস এবং ইকুইপমেন্টস	স্পেসিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১.	সিঞ্জেল নিডেল চেইন স্টিচ মেশিন	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১
২.	অভার লক মেশিন	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১
৩.	আয়রন	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১
৪.	প্যাকেট	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১
৫.	কার্টুন	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১

### প্রয়োজনীয় কাটামাল সমূহ

ক্রমিক নং	কাটামালের নাম	স্পেসিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১.	প্যার্টান বোর্ড	২৩ “X৩৬ “	সংখ্যা	৩টি
২.	প্যার্টান	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	প্রয়োজন অনুযায়ী
৩.	কাপড়	৬০“ বহর	গজ	১.৫
৪.	পেন্সিল	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১টি
৫.	ইরেজার	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১টি
৬.	সার্পনার	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১টি

**শিখনফল (Learning Outcome) - ৩: প্যান্ট সেলাই সম্পন্ন করতে পারবে**

অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. সরঞ্জাম এবং উপকরণসমূহ বাছাই এবং সংগ্রহ করা হয়েছে।</li> <li>২. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী উপকরণসমূহ সাজানো হয়েছে।</li> <li>৩. কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী ফ্রন্ট পার্টের স্টিচ অপারেশন সম্পন্ন করা হয়েছে।</li> <li>৪. কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী ব্যাক পার্টের স্টিচ অপারেশন সম্পন্ন করা হয়েছে।</li> <li>৫. প্যান্টের অ্যাসেম্বলিং অপারেশন সম্পন্ন করা হয়েছে।</li> <li>৬. কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী অতিরিক্ত সূতা কেটে ফেলা হয়েছে।</li> </ol>
শর্ত ও রিসোর্স	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. প্রকৃত কর্মক্ষেত্র বা সিমুলেটেড কর্মক্ষেত্র</li> <li>২. সিবিএলএম</li> <li>৩. হ্যান্ডআউটস</li> <li>৪. ল্যাপটপ</li> <li>৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর</li> <li>৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার</li> <li>৭. ইন্টারনেট সুবিধা</li> <li>৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার</li> <li>৯. অডিও ভিডিও ভিভাইস</li> <li>১০. প্রয়োজনীয় সরঞ্জাম এবং সরঞ্জাম</li> <li>১১. প্রয়োজনীয় PPE</li> </ol>
বিষয়বস্তু	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. সরঞ্জাম এবং উপকরণ</li> <li>২. উপকরণ সমূহ সাজানো</li> <li>৩. ফ্রন্ট পার্টের স্টিচ অপারেশন</li> <li>৪. ব্যাক পার্টের স্টিচ অপারেশন</li> <li>৫. প্যান্টের অ্যাসেম্বলিং অপারেশন</li> <li>৬. অতিরিক্ত সূতা ছাঁটা</li> </ol>
এক্টিভিটি/জব/ টাস্ক	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. প্যান্ট তৈরির জন্য সরঞ্জাম এবং উপকরণ বাছাই করুন এবং সংগ্রহ করুন</li> <li>২. প্যান্টের ফ্রন্ট পার্টের স্টিচ অপারেশন সম্পন্ন করুন</li> <li>৩. প্যান্টের ব্যাক পার্টের স্টিচ অপারেশন সম্পন্ন করুন</li> <li>৪. প্যান্টের অ্যাসেম্বলিং অপারেশন সম্পন্ন করুন</li> </ol>
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	<ol style="list-style-type: none"> <li>১ আলোচনা (Discussion)</li> <li>২ উপস্থাপন (Presentation)</li> <li>৩ প্রদর্শন (Demonstration)</li> <li>৪ নির্দেশিত অনুশীলন (Guided Practice)</li> <li>৫ স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual Practice)</li> <li>৬ প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work)</li> <li>৭ সমস্যা সমাধান (Problem Solving)</li> <li>৮ ব্রেইনস্টর্মিং (Brainstorming)</li> </ol>
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. লিখিত অভীক্ষা (Written Test)</li> <li>২. প্রদর্শন (Demonstration)</li> <li>৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral Questioning)</li> </ol>

## শিক্ষণ/ প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) -৩ : প্যান্ট সেলাই সম্পন্ন করতে পারবে

এই শিখনফল অর্জনের লক্ষ্যে শিখনফলে অন্তর্ভুক্ত বিষয়বস্তু এবং পারফরম্যান্স ক্রাইটেরিয়া অর্জনের জন্য নিম্নলিখিত কার্যক্রমিক নংগুলো পর্যায়ক্রমে সম্পাদন করুন। কার্যক্রমিক নংগুলোর জন্য বর্ণিত রিসোর্সসমূহ ব্যবহার করুন।

শিখন কার্যক্রমিক নং (Learning Activities)	উপকরণ / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions)
১. প্রশিক্ষণার্থীগণ কোন শিক্ষা উপকরণ ব্যবহার করবে সে উপকরণ সম্পর্কে প্রশিক্ষকের নিকট জানতে চাইবে	১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষণার্থীদের "প্যান্ট সেলাই সম্পন্ন করতে পারবে" বিষয়ে নির্দেশনা প্রদান করবেন।
২. ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে।	২. ইনফরমেশন শিট ৩: প্যান্ট সেলাই সম্পন্ন করতে পারবে
৩. সেলফ চেকে প্রদত্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন এবং উত্তরপত্রের সাথে মিলিয়ে নিশ্চিত হতে হবে।	৩. সেক্ষে-চেক শিট ৩ -এ দেয়া প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন। উত্তরপত্র ৩ -এর সাথে নিজের উত্তর মিলিয়ে নিশ্চিত করুন।
৪. জব/টাস্ক শিট ও স্পেসিফিকেশন শিট অনুযায়ী জব সম্পাদন করুন।	৪. নিম্নোক্ত জব/টাস্ক শিট অনুযায়ী জব/টাস্ক সম্পাদন করুন নিম্নোক্ত জব/টাস্ক শিট অনুযায়ী জব/টাস্ক সম্পাদন করুন টাস্ক শিট ৩.১: প্যান্ট তৈরির জন্য সরঞ্জাম এবং উপকরণ বাছাই করুন এবং সংগ্রহ করুন স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ৩.১: প্যান্ট তৈরির জন্য সরঞ্জাম এবং উপকরণ বাছাই করুন এবং সংগ্রহ করুন টাস্ক শিট ৩.২: প্যান্টের ফ্রন্ট পার্টের স্টিচ অপারেশন সম্পন্ন করুন স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ৩.২: প্যান্টের ফ্রন্ট পার্টের স্টিচ অপারেশন সম্পন্ন করুন  টাস্ক শিট ৩.৩: প্যান্টের ব্যাক পার্টের স্টিচ অপারেশন সম্পন্ন করুন স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ৩.৩: প্যান্টের ব্যাক পার্টের স্টিচ অপারেশন সম্পন্ন করুন টাস্ক শিট ৩.৪: প্যান্টের অ্যাসেম্বলিং অপারেশন সম্পন্ন করুন স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ৩.৪: প্যান্টের অ্যাসেম্বলিং অপারেশন সম্পন্ন করুন

## ইনফরমেশন শিট (Information Sheet) ৩: প্যান্ট সেলাই সম্পন্ন করতে পারবে

**শিখন উদ্দেশ্য (Learning Objective):** এই ইনফরমেশন শীট পড়ে শিক্ষার্থীগণ-

- ৩.১ সরঞ্জাম এবং উপকরণ ব্যাখ্যা করতে পারবে।
- ৩.২ উপকরণ সমূহ সাজানো / বিন্যাস করতে পারবে।
- ৩.৩ ফ্রন্ট পার্টের স্টিচ অপারেশন ব্যাখ্যা করতে পারবে।
- ৩.৪ পিছনের অংশ স্টিচ অপারেশন ব্যাখ্যা করতে পারবে।
- ৩.৫ প্যান্ট এর অ্যাসেম্বলিং অপারেশন সম্পন্ন করতে পারবে।
- ৩.৬ অতিরিক্ত সূতা কাটতে পারবে।

### ৩.১ সরঞ্জাম এবং উপকরণ

#### টুলস (Tools) এর বিবরণ

বিবরণ	ছবি/ আকৃতি
<b>কাঁচি (Scissors)</b> কাচি বা কেঁচি, (ইংরেজি Scissors) কাটার জন্য ব্যবহার্য একটি হস্তচালিত যন্ত্র। কাচি নির্মিত হয় দুইটি ধারাল লৌহ নির্মিত ফলা দ্বারা। ফলার ধারাল দিক দুইটি পরস্পরের দিকে মুখ করে থাকে এবং তাদের বিপরীত দিকে থাকে দুইটি হাতল যেখানে বল প্রয়োগ করলে তারা বন্ধ হয়ে যায় এবং মাঝে থাকে পাতলা বস্তু কর্তিত হয়।	
<b>থ্রেড কাটার (Thread cutter)</b> পোশাক সেলাই করার সময় যে বাড়তি সূতা থাকে সেগুলো কাটার জন্য থ্রেড কাটার ব্যবহার করা হয়। এটি কাপড় কাটার জন্য ব্যবহার করা হয় না।	
<b>ফ্ল্যাট স্ক্রু ড্রাইভার</b> স্ক্রু বা কোন ক্ষুদ্র যন্ত্রাংশ লাগানো বা খুলার জন্য ইহা ব্যবহৃত হয়। এই ধরনের স্ক্রু ড্রাইভারের মাথা চ্যাপ্টা থাকে। এটি সাধারণ কাজের জন্য ব্যবহৃত হয়।	
<b>স্টার স্ক্রু ড্রাইভার:</b> এর মাথা ছয় মুখযুক্ত একটি তারকা আকারে থাকে। এটি সাধারণত মেরামতের কাজে বেশি ব্যবহৃত হয়।	
<b>ক্রস স্ক্রু ড্রাইভার</b> এর মাথা চারটি মুখ রয়েছে। বিভিন্ন সরঞ্জাম খুলা লাগানো ও মেরামতের কাজে ব্যবহৃত হয়।	

<p><b>টুইজার (Tweezers)</b></p> <p>টুইজার হল একটি ক্ষুদ্র যন্ত্র যার একদিকে দুটো পাখের মতো বাঁকানো অংশ অন্যদিকে এসে এক স্থানে জোড়া লাগে। ছোট কোন জিনিস ধরার জন্য বা যেখানে হাতের আঙ্গুল ঢুকানো যায় না সেখানে এটি ব্যবহার করা হয়। সাধারণত মেশিনের সুতা পড়ানোর সময় বিভিন্ন ক্ষুদ্র যন্ত্রাংশের ভিতর দিয়ে সুতা যখন প্রবেশ করানোর প্রয়োজন হয় তখন এই টুইজার ব্যবহার করা হয়।</p>	
<p><b>স্কেল (Scale)</b></p> <p>এ ধরনের স্কেল সাধারণত ১২” হয়ে থাকে <b>দৈর্ঘ্য</b> বিশিষ্ট হয়। এর একদিকে ইনচিতে এবং অপর পাশে সেন্টি মিটারে দাগকাটা থাকে।</p>	
<p><b>মাপের ফিতা (Measurement tape)</b></p> <p>মাপ নেয়ার কাজে ব্যবহৃত ফিতাকে মেজারমেন্ট টেপ বলে। মেজারমেন্ট টেপ এর মধ্যে একদিকে ইঞ্চিতে অন্যদিকে সেন্টিমিটারে দাগ কাটা থাকে। যদি একদিকে ইঞ্চিতে দাগ কাটা থাকে সেদিকে ৬০ ইঞ্চি পর্যন্ত মাপ লেখা থাকে। অপরদিকে যদি সেন্টিমিটারে মাপ থাকে সেদিকে সর্বোচ্চ ১৫০ সেন্টিমিটার পর্যন্ত থাকে। আবার যদি একদিকে ইঞ্চিতে দাগ কাটা থাকে সেদিকে ১ ইঞ্চি সমান ৮টি ভাগে ভাগ করা থাকে। প্রতিভাগকে ১সূতা বলে। আবার যদি সেন্টিমিটারে দাগ কাটা থাকে সেদিকে ১ সেন্টিমিটার ভিতরে দশটি সমান ছোট ছোট ভাগ থাকে। প্রত্যেক ভাগকে ১ মিলিমিটার বলে।</p>	
<p><b>সীম রিপার (Seam ripper)</b></p> <p>সাধারণত ত্রুটিপূর্ণ স্টিচ সেলাই খোলার জন্য স্টিচ অপেনার ব্যবহার করা হয়।</p> <p>সেলাই করার সময় যখন ভুল হয় তখন ভুল সেলাই খোলার জন্য স্টিচ ওপেনার ব্যবহার করলে সেলাইয়ের সুতা শুধু কেটে যায় কিন্তু কাপড়ের কোন ক্ষতি হয় না।</p>	

### মেটেরিয়াল (Materials)

**কাপড় (Fabrics):** কাপড় বা ফেব্রিক হচ্ছে একটি নমনীয় উপাদান যা প্রাকৃতিক বা কৃত্রিম সুতা বা তন্তু দিয়ে তৈরী হয়।

বিভিন্ন প্রকার কাপড় বা ফেব্রিকের বর্ণনা দেয়া হলো।

- ওভেন ফেব্রিক
- নীট ফেব্রিক
- নন ওভেন ফেব্রিক
- ডেনিম ফেব্রিক

**ওভেন ফেব্রিকঃ** ওভেন ফেব্রিকের এক সারিতে টানা ও অন্য সারিতে পরেন সুতা ব্যবহার করা হয়।

- ওভেন ফেব্রিক এর ইলাস্টিকতা নেই বললেই চলে।
- ওভেন ফেব্রিক এর ব্যবহারবিধি তুলনামূলক বেশি।

- ওভেন ফেব্রিক দ্বারা লেডিস আইটেম এর ক্ষেত্রে বেশি ব্যবহৃত হয়।
- ওভেন ফেব্রিক এ টানা সূতায় আগে মার প্রয়োগ করতে হয়।
- ওভেন ফেব্রিক তুলনামূলকভাবে ভাঁজ বেশি দেখা যায়।
- ওভেন ফেব্রিকের প্রান্তভাগ গুটিয়ে যায় না।

**নীট ফেব্রিক:** নিডেলের সাহায্যে ইয়ার্ন (সূতা) দ্বারা লুপ তৈরি করে লুপের ইন্টারমেশিং করার পর যেই ফেব্রিক উৎপন্ন হয় তাই নীটেড ফেব্রিক। শার্ট,আন্ডার গার্মেন্টস,পায়জামা,মোজা ইত্যাদি পোশাক নিট ফেব্রিক হিসেবে ধরা হয়।

- নীট ফেব্রিক নীটিং মেশিনের সাহায্যে তৈরি করা হয়।
- নীট ফেব্রিক এর আদ্রতা ধারণ ক্ষমতা ও স্থিতিস্থাপকতা খুব ভালো।
- নীট ফেব্রিক যত চিকন হবে জিএসএম(GSM) তত কম হবে।
- নীট ফেব্রিক দ্বারা তুলনামূলকভাবে শিশুদের পোশাক বেশি তৈরি করা হয়।
- নীট ফেব্রিক এ ক্রিজ মার্ক পরে কিন্তু অন্য সব ফেব্রিক থেকে কম।
- নীট ফেব্রিক এর কোন পাড় থাকেনা।

**নন ওভেন ফেব্রিক:** প্রাকৃতিক বা কৃত্রিম আঁশের বন্ধন অথবা ইন্টারলকিং অথবা উভয়ের মাধ্যমে তৈরি ছিদ্রযুক্ত টেক্সটাইল স্ট্রাকচার যা যান্ত্রিক, রাসায়নিক, তাপীয় অথবা দ্রাবক পদার্থের সাহায্যে অথবা উভয়ের সম্মিলনের মাধ্যমে তৈরি কাপড় কে নন-ওভেন কাপড় বলে। যেমন: টেবিল ক্লথ, ওয়াশ ক্লথ,ইন্টার-লাইনিং, প্যাকেজিং, কোটেড ফেব্রিকস,মিলিটারি ক্লদিং,বুক কভার,ম্যাপস,টেপস,টি ব্যাগ,কফি ব্যাগ,স্কাওয়ারিং প্যাড,ক্লথ ইত্যাদি।

**ডেনিম ফেব্রিক:** ডেনিম বিভিন্ন রঙে পাওয়া যায়, তবে সবচেয়ে সাধারণ ডেনিম হল নীল ডেনিম যাতে ওয়ার্প থ্রেড রঙ করা হয় এবং ওয়েফট থ্রেড সাদা থাকে। ওয়ার্প-ফেসড টুইল বুননের ফলে, টেক্সটাইলের একপাশে নীল ওয়ার্প থ্রেড এবং অন্য পাশে সাদা ওয়েফট থ্রেডের প্রাধান্য রয়েছে। যেমন: এ্যাপ্রন, ক্যাপ্রি প্যান্ট,হ্যাট,জ্যাকেট,জিন্সশার্ট ইত্যাদি।

### ডেনিম এবং জিন্সের মধ্যে পার্থক্য

ডেনিম	জিন্স
▪ ডেনিম একটি ফেব্রিক।	▪ জিন্স হল একটি ট্রাউজার যা ডেনিম কাপড় দিয়ে তৈরি।
▪ ডেনিম শুধুমাত্র জিন্স নয় শার্ট এবং স্কার্ট ইত্যাদি তৈরি করতে ব্যবহৃত হয়।	▪ জিন্স হল একটি পোশাক যা ডেনিম থেকে তৈরি করা হয়।
▪ ডেনিমের সমস্ত টুকরা জিন্স নয়।	▪ সব জিন্সই ডেনিম।
▪ ডেনিম প্যান্ট, স্কার্ট, জ্যাকেট, শার্ট এবং শার্টস হয় সংজ্ঞায়িত করতে পারে।	জিন্স বিশেষভাবে ডেনিম প্যান্ট সংজ্ঞায়িত করে।

## বহল প্রচলিত কিছু কাপড়ের বিবরণ

### ট্রিম এবং আনুষাঙ্গিক (Trims and Accessories)

#### Trims

নাম	বিষয়বস্তু	আকৃতি
পলিস্টার ফেব্রিক	পলিস্টার একটি সিন্থেটিক ফেব্রিক যা সাধারণত পেট্রোলিয়াম থেকে প্রাপ্ত হয়। পলিস্টার কাপড় বিভিন্ন রাসায়নিক প্রতিরোধী। পরিষ্কার করা সহজ। জলে ব্রাশ করা যেতে পারে। পলিস্টার ফেব্রিকের ব্যাপক চাহিদা রয়েছে।	
টুইল ফেব্রিক	টুইল একটি বয়ন কৌশল এবং টেক্সটাইল শিল্পের তিনটি প্রধান বুনন কৌশলের মধ্যে একটি, প্লেইন বুনন এবং সাটিন বুনন ছাড়াও টুইল ফ্যাব্রিকের সামনের দিকটি প্রায়ই পিছনের দিক থেকে গাঢ় হয়। টুইল ফ্যাব্রিকের কিছু সাধারণ ব্যবহারগুলির মধ্যে রয়েছে: প্যান্ট, জ্যাকেট, ব্যাকপ্যাক এবং ব্যাগ।	
ডেনিম ফেব্রিকের	ডেনিম হল একটি মজবুত এবং আঁটসাঁট সুতির কাপড় যেখানে প্রতিটি ওয়েফট শ্রেড কমপক্ষে দুই বা তার বেশি ওয়ার্প শ্রেডের নিচে চলে যায়, যার ফলে একটি তির্যক রিবিং প্যাটার্ন হয়। ডেনিম ফ্যাব্রিকের কিছু সাধারণ ব্যবহারগুলির মধ্যে রয়েছে: প্যান্ট, জ্যাকেট, শার্ট	
ক্যানভাস ফেব্রিকের	এটি একটি মজবুত এবং ভারী শুল্কযুক্ত কাপড় যা ভারী তুলো সুতা দিয়ে তৈরি, মাঝে মাঝে লিনেন সুতা যোগ করা হয়। ক্যানভাস, নিজেই, একটি প্লেইন-বুনা ফেব্রিক এবং এটি জল-প্রতিরোধী হতে পারে। ক্যানভাস ফ্যাব্রিকের কিছু সাধারণ ব্যবহারগুলির মধ্যে রয়েছে: সোশ্যাল মিডিয়া ব্যানার, ভিজিটিং কার্ড, লগো ডিজাইন	
পকেটিং ফেব্রিক	পকেটিং ফেব্রিক পকেট লাইনারের উৎপত্তি সাধারণত তুলা, পলিয়েস্টার বা উভয় থেকে। কখনও কখনও সাইলেসিয়া বলা হয়। একটি শক্তিশালী, পাতলা, সূক্ষ্মভাবে বোনা কাপড় যা বেশ কয়েকটি সাধারণ ব্যবহার রয়েছে। এটি পকেটের লুকানো অংশ তৈরি করতে ব্যবহৃত হয়, এবং এটি সাধারণত ফ্ল্যাট আস্তরণ বা ভালভাবে তৈরি পোশাকের আন্ডারলাইন হিসাবেও ব্যবহৃত হয়। যেমন: টেলকোট এবং কোট এবং স্কার্টে পকেটিংয়ের একটি হাত-সেলাই করা স্তর ব্যবহার করা হয়।	

ট্রিমিং হলো এক ধরনের ম্যাটেরিয়াল যা গার্মেন্টসের সাথে সেলাই এর মাধ্যমে লাগানো থাকে। যেমন জিপার, সেলাইয়ের শ্রেড, বোতাম, কেয়ার লেবেল, আস্তরণ ইত্যাদি

#### Accessories

**Accessories** হল fabric ব্যাভীত কোন গার্মেন্টস এর সাথে সম্পর্কিত সেই সকল উপাদান যা গার্মেন্টস পরিধানের সময় ব্যবহারকারী সেগুলো ব্যবহার করে না। এগুলো গার্মেন্টস এর তথ্য, পরিবহন, সুরক্ষা, ক্রেতাদের আকর্ষণ ও সৌন্দর্য বৃদ্ধিতে ব্যবহৃত হয়। যেমনঃ হ্যাঞ্জার, Carton, পলি ব্যাগ, স্টিকার, ট্যাগ ইত্যাদি

#### Trims এবং Accessories এর পার্থক্য

বিষয়	Trims	Accessories
-------	-------	-------------

সংজ্ঞা	কোন Garments (পোশাক) এর যে সকল উপাদান সবসময় ঐ Garments এর সাথে লেগে থাকে তাদেরকে Trims বলে।	কোন Garments (পোশাক) এর যে সকল উপাদান Garments টি পরিধানের সময় ব্যবহার করে না সেই সকল উপাদানকে <b>Accessories</b> বলে।
ব্যবহারের উদ্দেশ্য	গার্মেন্টস এর গুণগত মান বৃদ্ধির জন্য ব্যবহার করা হয়।	মূলতঃ গার্মেন্টস এর বাহ্যিক সৌন্দর্য্য ও সুরক্ষার জন্য ব্যবহৃত হয়।
সর্বশেষ ব্যবহার	Trims সবসময় গার্মেন্টস এর সাথে লেগে থাকে	গার্মেন্টস ব্যবহারের সময় Accessories ব্যবহার করা হয় না।
উদাহরণ	শ্লেড, বোতাম, জিপার, হুক, ভেলক্রো, রিভেট, ইন্টারলাইনিং, পাইপিং, লেবেল ইত্যাদি।	হ্যাঞ্জার, Carton, পলি ব্যাগ, স্টিকার, ট্যাগ ইত্যাদি

### ৩.২ উপকরণ সমূহ সাজানো

ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম,প্যার্টান তৈরি এবং কাটার উপকরণ, প্যান্টের অংশ গুলো সেলাই করার উকরণ, আয়রন এবং ফোল্ডিং করার উকরণ, প্যাকেটিং কার্টুনিং করার উকরণএবং প্যাকেটিং ও কার্টুনিং করার উকরণ সমূহ এমনভাবে ধারা বাহিকভাবে কাজের স্থলে সাজিয়ে রাখতে হবে যেন এগুলো হাতের নাগালে থাকে এবং এগুলো পেতে যেন সময় নষ্ট না হয়।



### ৩.৩ ফ্রন্ট পার্টের স্টিচ অপারেশন

প্যান্টের সামনের পকেট সেলাই:

- প্যান্টের অংশ সংগ্রহ
- প্যান্টের প্রয়োজনীয় অংশে ইন্টারলাইনিং ফিউজ করণ
- পকেট অভার লক
- পকেট ক্রিজিং
- পকেট ব্যাগে পকেট ফেসিং অ্যাটাচ করুন।
- সামনের অংশে পকেট ব্যাগ অ্যাটাচ করুন।
- পকেট ব্যাগ উল্টাতে হবে।

- পকেট বেগে টপস্টিস দিতে হবে।
- পকেট মাউতে টপসটি দিতে হবে।
- পকেট ক্লোজড সিম দিতে হবে।
- পকেট টাক সিম

#### সামনের ফ্লাই সংযুক্ত করণ:

- জিপার ফ্লাইএর সাথে জিপার সংযুক্ত করা
- সামনের অংশের সাথে জিপার ফ্লাই সংযুক্ত করা
- সামনের অংশের টপস্টিচ দেয়া।
- সামনের অংশের আপার ফ্লাই সংযুক্ত করা
- ফ্লাইএ টপ স্টিচ দেওয়া।
- সামনের অংশে জিপার সংযুক্ত করা
- জিপার ক্লোল্টড স্টিচ বা J- স্টিচ দেয়া

### ৩.৪ ব্যাক প্যাটের স্টিচ অপারেশন

#### প্যাটের পেছনের পকেট সেলাই:

- পেছনের অংশ ওভারলক করুন।
- পকেট ব্যাগের সাথে ফেসিং সংযুক্ত করুন।
- ব্যাক পাটের ডার্ট দেওয়া।
- ব্যাক পাটি পকেট ব্যাগ সংযুক্ত করুন।
- ব্যাক পাটি আপার পকেট বন্ড সংযুক্ত করুন।
- ব্যাক পাটে লোয়ার পকেট বন্ড সংযুক্ত করুন।
- পকেট মাউথ কাটা।
- পকেট বন্ড তৈরি করন।
- পকেট বন্ড উল্টানো।
- পকেট ব্যাগের সাথে পকেট ফেসিং সেলাই করন।
- পকেট সাইড ট্যাগ দেওয়া।
- পোস্ট পকেট ব্যাগ।

### ৩.৫ প্যাটের অ্যাসেম্বলিং অপারেশন

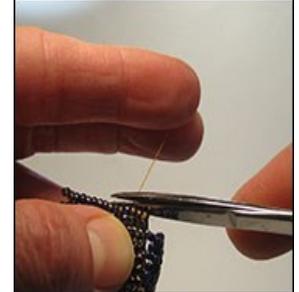
#### প্যান্ট এর অংশ একত্রিতকরণ (Assembly)

- ওভারলক করণ
- আউট সীম সেলাই করণ
- ফ্রন্ট পকেট পকেট অপেনিং এ ট্যাক সেলাই দেয়া
- ব্যাক রাইজ সেলাই
- ইন সীম সেলাই
- বটম হেমিং
- লুপ প্রস্তুতি

- লুপ এ্যাটাচ
- ওয়েস্ট ব্যান্ড এ্যাটাচ
- ওয়েস্ট ব্যান্ড মাউথ সেলাই
- ওয়েস্ট ব্যান্ড উল্টানো
- ওয়েস্ট ব্যান্ড টপ স্টিচ
- লুপ ট্যাক সেলাই
- বাটন হল সেলাই
- বাটন এ্যাটাচ
- ওয়েস্ট ব্যান্ডে মেইন লেবেল সংযুক্ত
- ইনসিমে টপস্টিচ
- সাইড সীম যোগ করুন (সামনে এবং পিছনের প্যানেলগুলি সংযুক্ত করুন)
- সাইড সীম টপস্টিচ

### ৩.৬ অতিরিক্ত সূতা ছাটা

থ্রেড ছাঁটাই একটি সাধারণ অনিবার্য প্রক্রিয়া। গার্মেন্টসে কাটা ও আলগা থ্রেডগুলি ত্রুটি হিসাবে বিবেচিত হয়। অপারেটর সূতার প্রান্তগুলি সুন্দরভাবে না কেটে সেলাই প্রক্রিয়ায়, শেষ পর্যায়ে থ্রেড ট্রিমার ব্যবহার করে। সব untrimmed থ্রেড কেটে ফেলে।



থ্রেড ট্রিমিং

## সেলফ চেক (Self Check)- ৩: প্যান্ট সেলাই সম্পন্ন করণ

প্রশিক্ষার্থীদের জন্য নির্দেশনা:- উপরোক্ত ইনফরমেশন শীট পাঠ করে নিচের প্রশ্নগুলোর উত্তর লিখুন-

অতি সংক্ষিপ্ত প্রশ্ন:

১. প্রশ্ন: সাধারণত কাপড় কাটার সিজার ও প্যাটার্ন কাটার সিজারের মধ্যে কোনটির সাইজ বড় হয়?  
উত্তর:
২. প্রশ্ন : ওভেন কাপড় কী?  
উত্তর:
৩. গরমের দিনে কোন ফেব্রিক বেশি ব্যবহৃত হয়?  
উত্তর:
৪. প্রশ্ন: নিট ফেব্রিক কোন পোশাক তৈরিতে বেশি ব্যবহৃত হয়?  
উত্তর:
৫. প্রশ্ন:গ্যাবারডিন ফেব্রিক দ্বারা কী কী তৈরি করা হয়?  
উত্তর:
৬. প্রশ্ন: ট্রিমিংস শব্দের অর্থ কী?  
উত্তর:
৭. প্রশ্ন: অ্যালাউন্স কী?  
উত্তর:
৮. প্রশ্ন: নিটেড কাপড় কোন গুণ সম্পন্ন?  
উত্তর:
৯. প্রশ্ন: সীম কাকে বলে?  
উত্তর:
১০. প্রশ্ন: ট্রিম ও এক্সেসোরিসের মধ্যে পার্থক্যকী?  
উত্তর:
১১. প্রশ্ন : ব্যাক টেকিং কী?  
উত্তর:
১২. প্রশ্ন: সীম এলাউন্স কী?  
উত্তর:
১৩. প্রশ্ন: ছেলেদের প্যান্টে আপার ফ্লাই -----কোনদিকে থাকে?  
উত্তর:  
**শূন্যস্থান পূরণ:**
১৪. প্রশ্ন: এক ইঞ্চি =----- সেন্টিমিটার।  
উত্তর:
১৫. প্রশ্ন: সেলাইয়ের পর্যাপ্ত নিরাপত্তা পাওয়ার জন্য সেলাই এর শুরুতে এবং শেষে যে সেলাই দিতে হয় তাকে--  
বলে?  
উত্তর:
১৬. প্রশ্ন: মেশিনে সূতা পড়াতে ----- ব্যবহার করা হয়।  
উত্তর:
১৭. প্রশ্ন: প্যান্টের সামনের অংশ থেকে পেছনের অংশ ----- থাকে।  
উত্তর:
১৮. প্রশ্ন: মেজারমেন্টটেপের একদিকে ইঞ্চিতে অপর দিকে----- মাপ লেখা থাকে।  
উত্তর:
১৯. প্রশ্ন: প্যান্টের সামনের ও পেছনের অংশ জোড়া দেওয়ার সেলাইকে----- বলে?  
উত্তর:
২০. প্রশ্ন: সেলাই খুলার কাজে -----ব্যবহার করা হয়।  
উত্তর:

## উত্তরপত্র (Answer Key)-৩: প্যান্ট সেলাই সম্পন্ন করুন

প্রশিক্ষার্থীদের জন্য নির্দেশনা: ইনফরমেশন শীট পাঠ করে নিচের সংক্ষিপ্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর মিলিয়ে দেখুন।

সংক্ষিপ্ত প্রশ্নাবলি:

১. প্রশ্ন: সাধারণত কাপড় কাটার সিজার ও প্যাটার্ন কাটার সিজারের মধ্যে কোনটির সাইজ বড় হয়?  
উত্তর: কাপড় কাটার সিজার
২. প্রশ্ন : ওভেন কাপড় কী?  
উত্তর: যে কাপড় টানা ও পড়েন সুতার বন্ধনীর সাহায্যে তাঁতে তৈরি করা হয় তাকে ওভেন কাপড় বলা হয়।
৩. প্রশ্ন: গরমের দিনে কোন ফেব্রিক বেশি ব্যবহৃত হয়?  
উত্তর: লিনেন বা কটন
৪. প্রশ্ন: নিট ফেব্রিক কোন পোশাক তৈরিতে বেশি ব্যবহৃত হয়?  
উত্তর: টি-শার্ট।
৫. প্রশ্ন:গ্যাবারডিন ফেব্রিক দ্বারা কী কী তৈরি করা হয়?  
উত্তর: সুট, ইউনিফর্ম, শার্ট, প্যান্ট ইত্যাদি।
৬. প্রশ্ন: ট্রিমিংস শব্দের অর্থ কী?  
উত্তর: ট্রিমিংস শব্দের অর্থ উপকরণ। যেমন – জিপার, লেবেল, সুতা, বোতাম, লাইনিং ইন্টারলাইনিং ইত্যাদি।
৭. প্রশ্ন: অ্যালাউন্স কি?  
উত্তর: শরীরের মাপের সাথে আরো কিছু অতিরিক্ত মাপ যোগ করে পোশাক তৈরি করা হয়, তাকে অ্যালাউন্স বলে।
৮. প্রশ্ন: নিটেড কাপড় কোন গুণ সম্পন্ন?  
উত্তর: উচ্চ স্থিতিস্থাপক গুণ সম্পন্ন।
৯. প্রশ্ন: সীম কাকে বলে?  
উত্তর: যে রেখা বরাবর একাধিক পরতা কাপড়কে জোড়া লাহানো হয়, তাকে সিম বলে।
১০. প্রশ্ন: ট্রিম ও এক্সেসোরিসের মধ্যে পার্থক্য কী?  
উত্তর:ট্রিম হলো এক ধরনের ম্যাটেরিয়াল যা গার্মেন্টসের সাথে সেলাই এর মাধ্যমে লাগানো থাকে। যেমন- Button, Label ,Zipper.  
এক্সেসোরিস হলো এক ধরনের ম্যাটেরিয়াল যা গার্মেন্টসের সাথে লাগানো থাকে না বরং এটি শুধুমাত্র গার্মেন্টস ফিনিশিং এবং প্যাকিং করতে ব্যবহার করা হয়। যেমন- Poly bag, Carton, Hanger.
১১. প্রশ্ন : ব্যাক টেকিং কী?  
উত্তর: সেলাইয়ের শুরুতে এবং শেষে পোশাকের আধ ইঞ্চি পরিমাণ স্থানে ডাবল সেলাই দেয়াকে ব্যাক টেকিং বলে।
১২. প্রশ্ন: সীম এলাউন্স কী?  
উত্তর: সীম তৈরির সময় যে বারতি অংশ রাখা হয় তাকে সীম এলাউন্স বলে।
১৩. প্রশ্ন: ছেলেদের প্যান্টে আপার ফ্লাই -----কোনদিকে থাকে?  
উত্তর: বামদিকে  
শূন্যস্থান পূরণ:
১৪. প্রশ্ন: এক ইঞ্চি =----- সেন্টিমিটার।  
উত্তর: ২.৫৪ সেন্টিমিটার

১৫. প্রশ্ন: সেলাইয়ের পর্যাপ্ত নিরাপত্তা পাওয়ার জন্য সেলাই এর শুরুতে এবং শেষে যে সেলাই দিতে হয় তাকে--  
বলে?  
উত্তর: ব্যাক স্টিচ বলে।
১৬. প্রশ্ন: মেশিনে সূতা পড়াতে ----- ব্যবহার করা হয়।  
উত্তর: টুইজার
১৭. প্রশ্ন: প্যান্টের সামনের অংশ থেকে পেছনের অংশ ----- থাকে।  
উত্তর: বড়
১৮. প্রশ্ন: মেজারমেন্টটেপের একদিকে ইঞ্চিতে অপর দিকে----- মাপ লেখা থাকে।  
উত্তর: সেন্টিমিটার।
১৯. প্রশ্ন: প্যান্টের সামনের ও পেছনের অংশ জোড়া দেওয়ার সেলাইকে----- বলে?  
উত্তর: ফ্রন্ট রাইজ
২০. প্রশ্ন: সেলাই খুলার কাজে -----ব্যবহার করা হয়।  
উত্তর: স্টিচ ওপেনার

## জব-শিট (Job Sheet)-৩.১: প্যান্ট তৈরির জন্য সরঞ্জাম এবং উপকরণ বাছাই এবং সংগ্রহ করুন

উদ্দেশ্য: যথাযথ ভাবে প্যান্ট তৈরির জন্য সরঞ্জাম এবং উপকরণ নির্বাচন সংগ্রহ করতে পারবে।

কাজের ধারাবাহিকতা:

১. জবশীট এবং স্পেসিটিকেশন শীট সংগ্রহ করুন।
২. প্রয়োজনীয় ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম পিপিই (PPE) সংগ্রহ ও ব্যবহার করুন।
৩. জবশীট এবং স্পেসিটিকেশন শীট পড়ুন।
৪. সরবরাহকৃত জবশীট এবং স্পেসিটিকেশন অনুযায়ী মেশিন, সমস্ত উপকরণ, মালামাল ও সুরক্ষা সরঞ্জাম সংগ্রহ করুন।
৫. সরবরাহকৃত জবশীট এবং স্পেসিটিকেশন অনুযায়ী সমস্ত উপকরণ, মালামাল ও পরিমাণ ঠিক আছে কিনা তা যাচাই করুন।
৬. প্রক্রিয়া চলাকালীন প্রয়োজনীয় ব্যক্তিগত স্বাস্থ্যবিধি এবং সুরক্ষা বিষয়টি অনুসরণ করুন।
৭. প্যান্ট তৈরির জন্য সরঞ্জাম এবং উপকরণ বাছাই করুন।
৮. প্যান্ট তৈরির জন্য সরঞ্জাম এবং উপকরণ সংগ্রহ করুন।
৯. কাজশেষে প্রাপ্ত ফলাফল যাচাই করুন।
১০. কাজশেষে আপনার প্রশিক্ষককে অবহিত করুন।
১১. আপনার কাজটিকে মূল্যায়নের জন্য আপনার প্রশিক্ষককের নিকট উপস্থাপন করুন।
১২. ওয়াকপ্লেস স্ট্যান্ডার অনুসারে ব্যবহৃত সমস্ত উপকরণ, মালামাল ও সুরক্ষা সরঞ্জাম এবং যন্ত্রপাতি সংগ্রহ করুন।
১৩. ব্যক্তিগত স্বাস্থ্যবিধি এবং সুরক্ষা বিষয়টি অনুসরণ করুন।
১৪. কাজের যায়গা পুনরায় ব্যবহার উপযোগী করে রাখুন।

## স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ৩.১: প্যান্ট তৈরির জন্য সরঞ্জাম এবং উপকরণ বাছাই এবং সংগ্রহ করুন

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

### প্রয়োজনীয় পিপিই সমূহ

ক্রমিক নং	পিপিই এর নাম	স্পেসিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১.	এ্যাপ্রন	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১
২.	সেফটি সু	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	জোড়া	০১
৩.	মাস্ক	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১
৪.	হ্যান্ড গ্লাভস	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	জোড়া	০১
৫.	সেফটি গগলস	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১
৬.	নিডেল গার্ড/ফিংগার গার্ড	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১
৭.	আইরন ম্যাট	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১
৮.	ফাষ্ট এইড বক্স	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১

### প্রয়োজনীয় টুলস এবং ইকুইপমেন্টস:

ক্রমিক নং	টুলস এবং ইকুইপমেন্টস	স্পেসিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১.	টুলস বক্স	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	১
২.	স্কু ডাইভার	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	১
৩.	থ্রেড কাটার	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	১
৪.	টুইজার	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	১
৫.	সিজার	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	১
৬.	মেজারমেন্ট টেপ	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	১
৭.	স্কেল	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	১

### প্রয়োজনীয় কাটামাল সমূহ:

ক্রমিক নং	কাটামালের নাম	স্পেসিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১.	ডাস্টার/ব্রাশ	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	১
২.	ইন্টারলাইনিং	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	১
৩.	প্যাটার্ন বোর্ড	২৩"X ৩৬"	সংখ্যা	১
৪.	পপলিন কাপড়	২ হাত বহর	গজ	২
৫.	ডেনিম	৬০"বহর	গজ	১.৫

## জব-শিট (Job Sheet)-৩.২: প্যান্টের ফ্রন্ট পার্টের স্টিচ অপারেশন সম্পন্ন করুন

উদ্দেশ্য: যথাযথ ভাবে সামনের অংশের স্টিচ অপারেশন করতে পারবে।

কাজের ধারাবাহিকতা:

### প্যান্টের সামনের পকেট সেলাই:

১. জবশীট এবং স্পেসিটিকেশন শীট সংগ্রহ করুন।
২. প্রয়োজনীয় ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম পিপিই (PPE) সংগ্রহ ও ব্যবহার করুন।
৩. জবশীট এবং স্পেসিটিকেশন শীট পড়ুন।
৪. সরবরাহকৃত জবশীট এবং স্পেসিটিকেশন অনুযায়ী মেশিন, সমস্ত উপকরণ, ও সুরক্ষা সরঞ্জাম সংগ্রহ করুন।
৫. সরবরাহকৃত জবশীট এবং স্পেসিটিকেশন অনুযায়ী সমস্ত উপকরণ, ও পরিমাণ ঠিক আছে কিনা তা যাচাই করুন।
৬. প্রক্রিয়া চলাকালীন প্রয়োজনীয় ব্যক্তিগত স্বাস্থ্যবিধি এবং সুরক্ষা বিষয়টি অনুসরণ করুন।
৭. প্যান্টের অংশ সংগ্রহ করুন।
৮. প্যান্টের প্রয়োজনীয় অংশে ইন্টারলাইনিং ফিউজ করুন।
৯. পকেট অভার লক করুন।
১০. পকেট ক্রিজিং করুন।
১১. পকেট ব্যাগে পকেট ফেসিং অ্যাটাচ করুন।
১২. সামনের অংশে পকেট ব্যাগ অ্যাটাচ করুন।
১৩. পকেট ব্যাগ উল্টাতে হবে।
১৪. পকেট বেগে টপস্টিচ দিতে হবে।
১৫. পকেট মাউতে টপস্টিচ দিতে হবে।
১৬. পকেট ক্লোজড সিম দিতে হবে।
১৭. পকেট টাক সিম করুন।

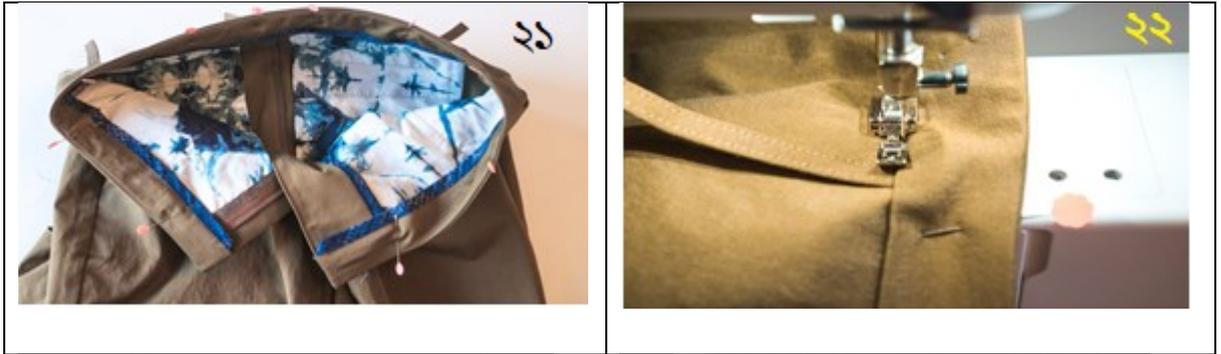
### সামনের ফ্লাই সংযুক্ত করণ:

১. জিপার ফ্লাইএর সাথে জিপার সংযুক্ত করুন।
২. সামনের অংশের সাথে জিপার ফ্লাই সংযুক্ত করুন।
৩. সামনের অংশের টপস্টিচ দেন।
৪. সামনের অংশের আপার ফ্লাই সংযুক্ত করুন।
৫. ফ্লাইএ টপ স্টিচ দেন
৬. সামনের অংশে জিপার সংযুক্ত করুন।
৭. জিপার ক্লোল্ড স্টিচ বা J- স্টিচ দেন
৮. কাজশেষে প্রাপ্ত ফলাফল যাচাই করুন।
৯. কাজশেষে আপনার প্রশিক্ষককে অবহিত করুন।
১০. আপনার কাজটিকে মূল্যায়নের জন্য আপনার প্রশিক্ষকের নিকট উপস্থাপন করুন।
১১. ওয়াকপ্লেস স্ট্যান্ডার অনুসারে ব্যবহৃত সমস্ত উপকরণ,মালামাল ও সুরক্ষা সরঞ্জাম এবং যন্ত্রপাতি সংগ্রহ করুন।
১২. কাজের যায়গা পুনরায় ব্যবহার উপযোগী করে রাখুন।

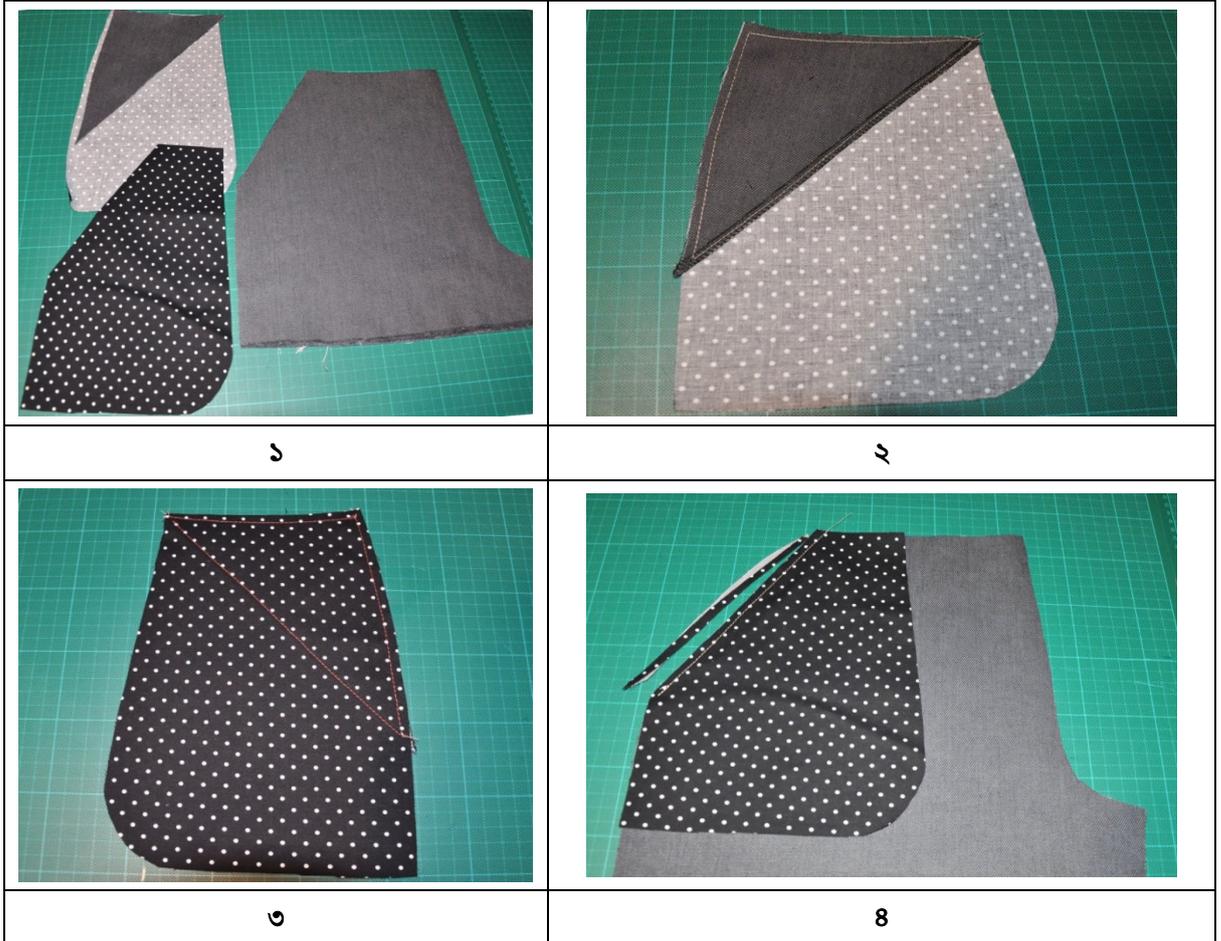
ওয়েস্ট বেল্ট লাগানোর কৌশল ধারাবাহিক ভাবে ১ থেকে ২৪ পর্যন্ত চিত্রের মাধ্যমে দেখানো হলো





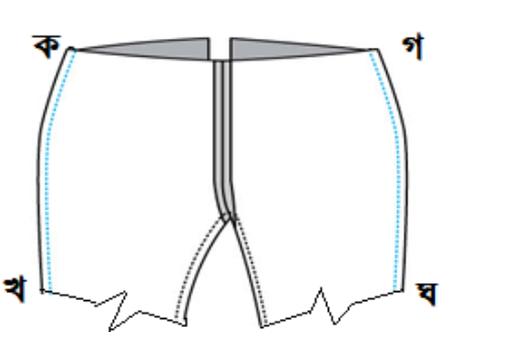
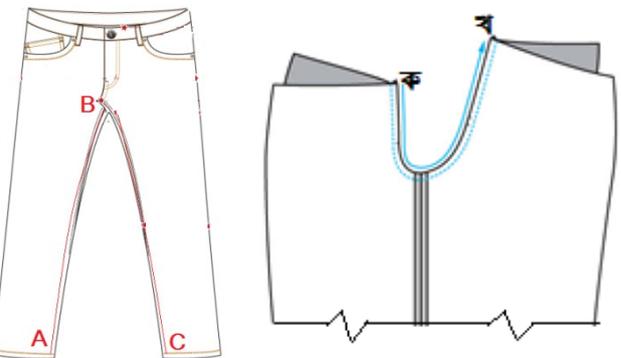


প্যান্টের সাইড পকেট লাগানোর কৌশল ধারাবাহিক ভাবে ১ থেকে ২০ পর্যন্ত চিত্রের মাধ্যমে দেখানো হলো



	
<p>৫</p>	<p>৬</p>
	
<p>৭</p>	<p>৮</p>
	
<p>৯</p>	<p>১০</p>
	
<p>১১</p>	<p>১২</p>
<p>জিপার ফ্লাই লাগানোর কৌশল ধারাবাহিক ভাবে ১ থেকে ৮ পর্যন্ত চিত্রের মাধ্যমে দেখানো হলো</p>	



	
১	২
	
৩	৪
	
৫	৬
সামনের এবং পেছনের অংশের সাইড সেলাই	পিছনের এবং সামনের ভিতরের ইনসীম সেলাই করুন
	
১	২

**স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet)- ৩.২: প্যাণ্টের ফ্রন্ট পার্টের স্টিচ অপারেশন সম্পন্ন করুন**

**প্রয়োজনীয় পিপিই সমূহ:**

ক্রমিক নং	পিপিই এর নাম	স্পেসিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১.	সেফটি সু	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	জোড়া	০১ট
২.	মাস্ক	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১টি
৩.	সেফটি হেলমেট	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১টি
৪.	বয়লার সুট	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১টি
৫.	হ্যান্ড গ্লাভস	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	জোড়া	০১
৬.	সেফটি গগলস	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১টি

**প্রয়োজনীয় টুলস এবং ইকুইপমেন্টস:**

ক্রমিক নং	টুলস এবং ইকুইপমেন্টস	স্পেসিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১.	প্লেন মেশিন	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১টি
২.	ওভারলক মেশিন	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১টি
৩.	সিজার	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১টি
৪.	আয়রণ	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১টি
৫.	স্টিচ অপেনার	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১টি
৬.	টুইজার	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১টি

**প্রয়োজনীয় কাটামাল সমূহ:**

ক্রমিক নং	কাটামালের নাম	স্পেসিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১.	কাপড়	৬০" বহর	গজ	১.৫
২.	ফিউজিবল ইন্টারলাইনিং	৬০" বহর	গজ	প্রয়োজন অনুযায়ী
৩.	সূতা	৪০০মিটার	সংখ্যা	৭
৪.	বোতাম	২ হল	সংখ্যা	০৪
৫.	মেশিন অয়েল	৭এইচ এচ	লিটার	১.৫

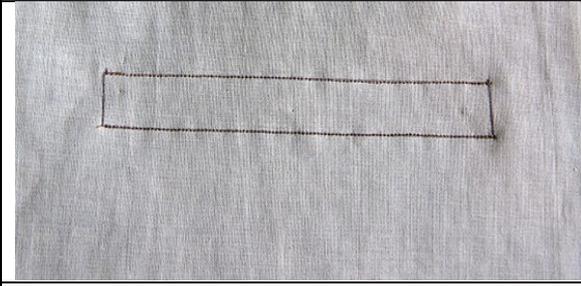
## জব-শিট (Job Sheet)-৩.৩: প্যান্টের ব্যাক পার্টের স্টিচ অপারেশন সম্পন্ন করুন

উদ্দেশ্য: যথাযথ ভাবে প্যান্টের পিছনের অংশের স্টিচ অপারেশন করতে পারবে।

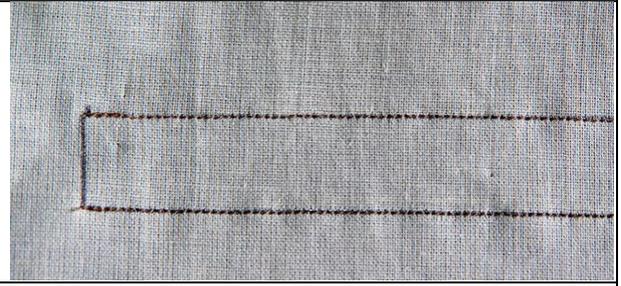
কাজের ধারাবাহিকতা:

১. জবশীট এবং স্পেসিটিকেশন শীট সংগ্রহ করুন।
২. প্রয়োজনীয় ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম পিপিই (PPE) সংগ্রহ ও ব্যবহার করুন।
৩. জবশীট এবং স্পেসিটিকেশন শীট পড়ুন।
৪. সরবরাহকৃত জবশীট এবং স্পেসিটিকেশন অনুযায়ী মেশিন, সমস্ত উপকরণ, মালামাল ও সুরক্ষা সরঞ্জাম সংগ্রহ করুন।
৫. সরবরাহকৃত জবশীট এবং স্পেসিটিকেশন অনুযায়ী সমস্ত উপকরণ, মালামাল ও পরিমাণ ঠিক আছে কিনা তা যাচাই করুন।
৬. প্রক্রিয়া চলাকালীন প্রয়োজনীয় ব্যক্তিগত স্বাস্থ্যবিধি এবং সুরক্ষা বিষয়টি অনুসরণ করুন।
৭. প্যান্টের অংশ সংগ্রহ করুন।
৮. পেছনের অংশ ওভারলক করুন।
৯. পকেট ব্যাগের সাথে ফেসিং সংযুক্ত করুন।
১০. ব্যাক পার্টের ডার্ট দেওয়া।
১১. ব্যাক পার্ট পকেট ব্যাগ সংযুক্ত করুন।
১২. ব্যাক পার্ট আপার পকেট বন্ড সংযুক্ত করুন।
১৩. ব্যাক পার্টে লোয়ার পকেট বন্ড সংযুক্ত করুন।
১৪. পকেট মাউথ কাটা।
১৫. পকেট বন্ড তৈরি করন।
১৬. পকেট বন্ড উল্টানো।
১৭. পকেট ব্যাগের সাথে পকেট ফেসিং সেলাই করন।
১৮. পকেট সাইড ট্যাগ দেওয়া।
১৯. পোস্ট পকেট ব্যাগ।
২০. কাজশেষে প্রাপ্ত ফলাফল যাচাই করুন।
২১. কাজশেষে আপনার প্রশিক্ষককে অবহিত করুন।
২২. আপনার কাজটিকে মূল্যায়নের জন্য আপনার প্রশিক্ষককের নিকট উপস্থাপন করুন।
২৩. ওয়াকপ্লেন্স স্ট্যান্ডার অনুসারে ব্যবহৃত সমস্ত উপকরণ, মালামাল ও সুরক্ষা সরঞ্জাম এবং যন্ত্রপাতি সংগ্রহ করুন।
২৪. কাজের যায়গা পুনরায় ব্যবহার উপযোগী করে রাখুন।

পেছনের বন্ড পকেট লাগানোর কৌশল ধারাবাহিক ভাবে ১ থেকে ২৮ পর্যন্ত চিত্রের মাধ্যমে দেখানো হলো:



১



২



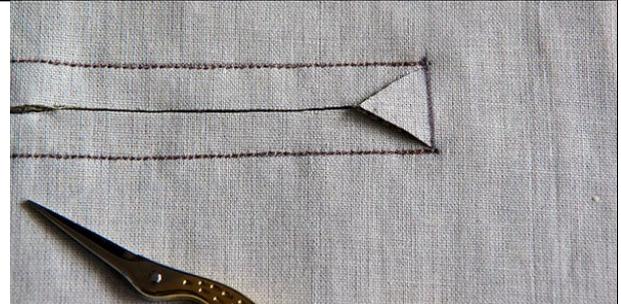
৩



৪



৫



৬



৭



৮



৯



১০



25



26



27



28



29



30



31



32



33



34



25



26



27



28



29



30



31



32

**স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet)-৩.৩: প্যান্টের পিছনের অংশের স্টিচ অপারেশন সম্পন্ন করুন**

প্রয়োজনীয় পিপিই সমূহ:

ক্রমিক নং	পিপিই এর নাম	স্পেসিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১.	সেফটি সু	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	জোড়া	০১টি
২.	মাস্ক	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১টি
৩.	সেফটি হেলমেট	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১টি
৪.	বয়লার সুট	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১টি
৫.	হ্যান্ড গ্লাভস	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	জোড়া	০১টি
৬.	সেফটি গগলস	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১টি

প্রয়োজনীয় টুলস এবং ইকুইপমেন্টস:

ক্রমিক নং	টুলস এবং ইকুইপমেন্টস	স্পেসিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১.	প্লেন মেশিন	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১টি
২.	ওভারলক মেশিন	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১টি
৩.	সিজার	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১টি
৪.	আয়রণ	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১টি
৫.	স্টিচ পেনার	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১টি
৬.	টুইজার	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১টি

প্রয়োজনীয় কাটামাল সমূহ:

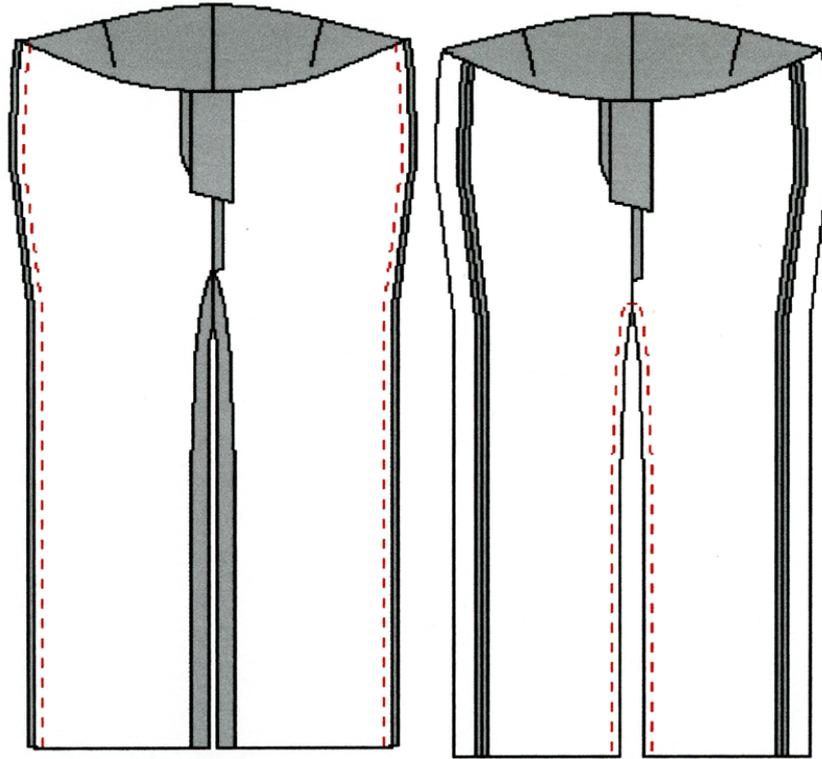
ক্রমিক নং	কাটামালের নাম	স্পেসিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১.	কাপড়	৬০" বহর	গজ	১.৫
২.	ফিউজিবল ইন্টারলাইনিং	৬০" বহর	গজ	প্রয়োজন অনুযায়ী
৩.	সূতা	৪০০মিটার	সংখ্যা	৭
৪.	বোতাম	২ হল	সংখ্যা	০৪
৫.	মেশিন অয়েল	৭এইচ এচ	লিটার	১.৫

## জব-শিট (Job Sheet)-৩.৪: প্যান্টের অ্যাসেম্বলিং অপারেশন সম্পন্ন করুন

উদ্দেশ্য: প্যান্টের অ্যাসেম্বলিং অপারেশন করতে পারবে।

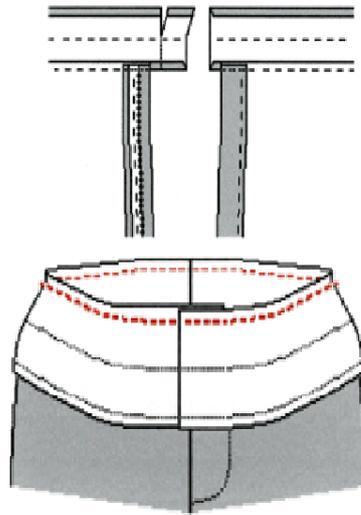
কাজের ধারাবাহিকতা:

১. জবশীট এবং স্পেসিটিকেশন শীট সংগ্রহ করুন।
২. প্রয়োজনীয় ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম পিপিই (PPE) সংগ্রহ ও ব্যবহার করুন।
৩. জবশীট এবং স্পেসিটিকেশন শীট পড়ুন।
৪. সরবরাহকৃত জবশীট এবং স্পেসিটিকেশন অনুযায়ী মেশিন, সমস্ত উপকরণ ও সুরক্ষা সরঞ্জাম সংগ্রহ করুন।
৫. সরবরাহকৃত জবশীট এবং স্পেসিটিকেশন অনুযায়ী সমস্ত উপকরণ ও পরিমাণ ঠিক আছে কিনা তা যাচাই করুন।
৬. প্রক্রিয়া চলাকালীন প্রয়োজনীয় ব্যক্তিগত স্বাস্থ্যবিধি এবং সুরক্ষা বিষয়টি অনুসরণ করুন।
৭. ওভারলক করুন।
৮. আউট সীম সেলাই করুন।
৯. ফ্রন্ট পকেট পকেট অপেনিং এ ট্যাক সেলাই দেন
১০. ব্যাক রাইজ সেলাই করুন।
১১. ইন সীম সেলাই করুন।
১২. বটম হেমিং করুন।
১৩. লুপ প্রস্তুতি করুন।
১৪. লুপ এ্যাটাচ করুন।
১৫. ওয়েস্ট ব্যান্ড এ্যাটাচ করুন।
১৬. ওয়েস্ট ব্যান্ড মাউথ সেলাই করুন।
১৭. ওয়েস্ট ব্যান্ড উল্টান।
১৮. ওয়েস্ট ব্যান্ড টপ স্টিচ দেন
১৯. লুপ ট্যাক সেলাই করুন।
২০. বাটন হল সেলাই করুন।
২১. বাটন এ্যাটাচ করুন।
২২. ওয়েস্ট ব্যান্ডে মেইন লেবেল সংযুক্ত করুন।
২৩. ইনসিমে টপস্টিচ করুন।
২৪. সাইড সীম যোগ করুন (সামনে এবং পিছনের প্যানেলগুলি সংযুক্ত করুন)
২৫. সাইড সীম টপস্টিচ করুন।
২৬. কাজশেষে প্রাপ্ত ফলাফল যাচাই করুন। করুন।
২৭. কাজশেষে আপনার প্রশিক্ষককে অবহিত করুন। করুন।
২৮. আপনার কাজটিকে মূল্যায়নের জন্য আপনার প্রশিক্ষককের নিকট উপস্থাপন করুন।
২৯. ওয়াকব্লেস স্ট্যান্ডার অনুসারে ব্যবহৃত সমস্ত উপকরণ ও সুরক্ষা সরঞ্জাম এবং যন্ত্রপাতি সংগ্রহ করুন।
৩০. কাজের যায়গা পুনরায় ব্যবহার উপযোগী করে রাখুন।



সাইড সীম

ইন সীম



ওয়েস্ট ব্যান্ড এ্যাটাচ

**স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet)-৩.৪: প্যান্ট এর অ্যাসেম্বলিং অপারেশন সম্পন্ন করণ**

প্রয়োজনীয় পিপিই সমূহ:

ক্রমিক নং	পিপিই এর নাম	স্পেসিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১.	সেফটি সু	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	জোড়া	০১টি
২.	মাস্ক	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১টি
৩.	সেফটি হেলমেট	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১টি
৪.	বয়লার সুট	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১টি
৫.	হ্যান্ড গ্লাভস	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	জোড়া	০১টি
৬.	সেফটি গগলস	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১টি

প্রয়োজনীয় টুলস এবং ইকুইপমেন্টস:

ক্রমিক নং	টুলস এবং ইকুইপমেন্টস	স্পেসিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১.	প্লেন মেশিন	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১টি
২.	ওভারলক মেশিন	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১টি
৩.	সিজার	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১টি
৪.	আয়রণ	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১টি
৫.	স্টিচ পেনার	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১টি
৬.	টুইজার	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১টি

প্রয়োজনীয় কাটামাল সমূহ:

ক্রমিক নং	কাটামালের নাম	স্পেসিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১.	কাপড়	৬০" বহর	গজ	১.৫
২.	ফিউজিবল ইন্টারলাইনিং	৬০" বহর	গজ	প্রয়োজন অনুযায়ী
৩.	সূতা	৪০০মিটার	সংখ্যা	৭
৪.	বোতাম	২ হল	সংখ্যা	০৪
৫.	মেশিন অয়েল	৭এইচ এচ	লিটার	১.৫

## শিখনফল (Learning Outcome) - ৪: প্যাণ্টের সেলাইয়ের কোয়ালিটি পরীক্ষা করতে পারবে

অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. স্যাম্পল অনুযায়ী সেলাইয়ের কোয়ালিটি চেক করা হয়েছে।</li> <li>২. সেলাইয়ের ত্রুটি চিহ্নিত এবং সংশোধন করা হয়েছে।</li> <li>৩. স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী কোয়ালিটি চেক করা হয়েছে।</li> </ol>
শর্ত ও রিসোর্স	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. প্রকৃত কর্মক্ষেত্র বা সিমুলেটেড কর্মক্ষেত্র</li> <li>২. সিবিএলএম</li> <li>৩. হ্যান্ডআউটস</li> <li>৪. ল্যাপটপ</li> <li>৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর</li> <li>৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার</li> <li>৭. ইন্টারনেট সুবিধা</li> <li>৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার</li> <li>৯. অডিও ভিডিও ভিভাইস</li> </ol>
বিষয়বস্তু	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. স্যাম্পলের সাথে মিলিয়ে সেলাইয়ের গুণগতমান পরীক্ষা হয়েছে</li> <li>২. সেলাইয়ের ত্রুটি চিহ্নিত এবং সংশোধন করা হয়েছে</li> <li>৩. স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী কোয়ালিটি চেক করা হয়েছে</li> </ol>
এক্টিভিটি/ জব	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. কোয়ালিটি চেক করুন এবং সেলাইয়ের ত্রুটি সনাক্ত করুন</li> </ol>
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি (Methodologies)	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. আলোচনা (Discussion)</li> <li>২. উপস্থাপন (Presentation)</li> <li>৩. প্রদর্শন (Demonstration)</li> <li>৪. নির্দেশিত অনুশীলন (Guided Practice)</li> <li>৫. স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual Practice)</li> <li>৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work)</li> <li>৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving)</li> <li>৮. ব্রেইনস্টর্মিং (Brainstorming)</li> </ol>
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি (Assessment Methods)	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. লিখিত অভীক্ষা (Written Test)</li> <li>২. প্রদর্শন (Demonstration)</li> <li>৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral Questioning)</li> </ol>

**শিক্ষণ/ প্রশিক্ষণ কার্যক্রম(Learning Activities) -8: প্যান্টের সেলাইয়ের কোয়ালিটি পরীক্ষা করতে পারবে**

এই শিখনফল অর্জনের লক্ষ্যে শিখনফলে অন্তর্ভুক্ত বিষয়বস্তু এবং পারফরম্যান্স ক্রাইটেরিয়া অর্জনের জন্য নিম্নলিখিত কার্যক্রমিক নংগুলো পর্যায়ক্রমে সম্পাদন করুন। কার্যক্রমিক নংগুলোর জন্য বর্ণিত রিসোর্সসমূহ ব্যবহার করুন।

শিখন কার্যক্রমিক নং (Learning Activities)	উপকরণ / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions)
১. এই মডিউলটির ব্যবহার নির্দেশিকা অনুসরণ করতে হবে।	১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষণার্থীদের "প্যান্টের সেলাইয়ের কোয়ালিটি পরীক্ষা করতে পারা" বিষয়ে নির্দেশনা প্রদান করুন।
২. ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে।	২. ইনফরমেশন শিট ৪: প্যান্টের সেলাইয়ের কোয়ালিটি পরীক্ষা করতে পারা
৩. সেলফ চেকে প্রদত্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন এবং উত্তরপত্রের সাথে মিলিয়ে নিশ্চিত হতে হবে।	৩. সেলফ-চেক শিট ৪ -এ দেয়া প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন। উত্তরপত্র ১ -এর সাথে নিজের উত্তর মিলিয়ে নিশ্চিত করুন।
৪. জব/টাস্ক শিট ও স্পেসিফিকেশন শিট অনুযায়ী জব সম্পাদন করুন।	৪. নিম্নোক্ত জব/টাস্ক শিট অনুযায়ী জব/টাস্ক সম্পাদন করুন টাস্ক শিট ৪.১: কোয়ালিটি চেক করুন এবং সেলাইয়ের ত্রুটি সনাক্ত করুন স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet)-৪.১ কোয়ালিটি চেক করুন এবং সেলাইয়ের ত্রুটি সনাক্ত করুন

## ইনফরমেশন শিট (Information Sheet) 8: প্যাণ্টের সেলাইয়ের কোয়ালিটি পরীক্ষা করতে পারবে

শিখন উদ্দেশ্য (Learning Objective): এই ইনফরমেশন শীট পড়ে শিক্ষার্থীগণ

- 8.1 স্যাম্পলের সাথে মিলিয়ে সেলাইয়ের গুণগতমান পরীক্ষা করতে পারবে
- 8.2 সেলাইয়ের ত্রুটি চিহ্নিত এবং সংশোধন করতে পারবে
- 8.3 স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী কোয়ালিটি চেক করতে পারবে

### 8.1 স্যাম্পলের সাথে মিলিয়ে সেলাইয়ের গুণগতমান পরীক্ষা করা

**কোয়ালিটি (Quality):** কোয়ালিটি শব্দের অর্থ গুণগত মান। গার্মেন্টস এ কোয়ালিটি বলতে ব্যায়ার এর চাহিদা মোতাবেক পনের মান বজায় রেখে পোশাক তৈরি করাকে কোয়ালিটি বলে।

**অপারেটরের জন্য কোয়ালিটির মূল বিষয়:**

- যথাযথ ডিজাইন ও স্টাইল অনুসরণ করা
- কালার মেচিং করা
- মেজারমেন্ট/পরিমাপ এবং আকৃতি বজায় রাখা
- প্রতি ঘণ্টায় কাজের পরিমাণ ঠিক রাখা
- সেলাই টেকসই ও স্থায়ী হওয়া

কোয়ালিটি প্রত্যেকটি উৎপাদন প্রক্রিয়ার নিম্ন লিখিত ধাপের সাথে সম্পর্কযুক্ত:

- উৎপাদন প্রক্রিয়া শুরুর পূর্বে পরীক্ষা
- পণ্য উৎপাদনের সময় কোয়ালিটি পরীক্ষা
- দৈবচয়নের মাধ্যমে পণ্যের চূড়ান্ত পরীক্ষা
- কনটেইনারে লোড করার সময় পরীক্ষা

**গার্মেন্টস কোয়ালিটির কাজ সমূহ:**

- পণ্যের গুণগত মান ঠিক রাখা
- নির্দিষ্ট সময়ে ডেলিভারি করা
- বায়ারের যাতে পোশাক দেখে সন্তুষ্ট তাকে ওইরকম ভাবে কাজ করা
- অন্য তৈরীর ক্ষেত্রে অপচয় রোধ করা

**স্যাম্পল (sample)**

পোশাকশিল্পে যেকোন ডিজাইনের পোশাক ব্যবসায়িক ভিত্তিতে উৎপাদন করা হয়। ফলে প্রতিটি স্টাইলের জন্য হাজার হাজার পোশাক একেবারে তৈরি করা হয়।

কোন একটা গার্মেন্টের সরাসরি বৃহৎ উৎপাদনে (Bulk Production) যাওয়ার আগে বিভিন্ন বায়ারের বিভিন্ন চাহিদা অনুযায়ী নির্দিষ্ট উদ্দেশ্যে যে সকল নমুনা গার্মেন্ট বায়ারের অনুমোদনের (Approval এর) জন্য বানানো এবং পাঠানো হয় তাকে স্যাম্পল বলে।

স্যাম্পলের প্রকারভেদ:

- কাউন্টার স্যাম্পল (Counter Sample)
- অ্যাপ্রুভাল স্যাম্পল (Approval Sample)
- সাইজ সেট স্যাম্পল (Size Set Sample)

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

## 8.2 সেলাইয়ের ত্রুটি চিহ্নিত এবং সংশোধন করা

### ত্রুটি /ডিফেক্ট বা অলটার (Defect) :

ডিফেক্ট বা অলটার শব্দের অর্থ সমস্যা বা ত্রুটি। ডিফেক্ট বা অলটার একটি পণ্যের একটি বৈশিষ্ট্য যা নির্দেশ করে পণ্যটির প্রয়োজনীয় সকল শর্ত পণ্য দ্বারা পূরণ করা হয়নি।

ডিফেক্ট বা অলটার ৩ প্রকারঃ

- মেজর ডিফেক্ট
- মাইনর ডিফেক্ট
- ক্রিটিক্যাল ডিফেক্ট

### মেজর ডিফেক্ট:

মেজর ডিফেক্ট বলতে এমন এক ডিফেক্টকে বোঝায় যেটার কারণে কাস্টমার অভিযোগ করে বা পন্য ফেরত দেয়।**যেমনঃ** ভাঙা সেলাই, প্যাকারিং, ক্র্যাক স্টিচ, ওপেন সিম ইত্যাদি।

### মাইনর ডিফেক্ট

মাইনর ডিফেক্ট বলতে এমন এক ডিফেক্টকে বোঝায় যেটার কারণে কাস্টমার অভিযোগ করে না বা পন্য ফেরত দেয় না। **যেমনঃ** Wavy Seam, Poly Bag wrinkle.

### ক্রিটিক্যাল ডিফেক্ট

ক্রিটিক্যাল ডিফেক্ট এমন এক ধরনের ডিফেক্ট যে সমস্যার কারণে পোশাক তার বিক্রয় যোগ্যতা হারায় তাকে ক্রিটিক্যাল ডিফেক্ট বলে। **যেমনঃ** পোশাকে যে লেবেল লাগানো উচিত সে লেবেল না লাগিয়ে অন্য লেবেল লাগানো, বডি থেকে খারাপ গন্ধ আসা।

সেলাইয়ে বিভিন্ন ধরনের ত্রুটি পরিলক্ষিত হয়।যেমন-

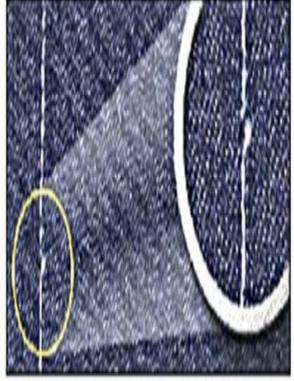
- প্যাকারিং (Puckering)
- ব্রোকেন স্টিচ (Broken stitch)
- লুজ স্টিচ (Loose stitch)
- রিংকেল (Wrinkles)
- স্কিপিং স্টিচ (Skipping)
- ডাউন স্টিচ (Down stitch)
- ভাসমান স্টিচ (Floating stitch)
- অসমস্টিচ (Uneven stitch)

- স্লিপড স্টিচ (Slipped stitch)
- স্ট্যাগারস্টিচ (Stagger stitch)
- অয়েলের দাগ (Grease / oil spot)

### প্যাকারিং (Puckering)

<p>সেলাইয়ের সময় কাপড় কুঁচকে যাওয়াকে সাধারণত প্যাকারিং বলে।</p> <p><b>প্যাকারিং হওয়ার কারণ</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ ফেব্রিক ছোট বড় হলে</li> <li>▪ টেনশন পোস্ট বেশি টাইট হলে</li> <li>▪ সুতা বেশি চিকন বা বেশি মোটা হলে</li> <li>▪ ফিডডগ টাইমিং ঠিক না হলে</li> </ul>	<p><b>প্যাকারিং দূর করার উপায়:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ ফেব্রিক সমান লাখতে হবে</li> <li>▪ টেনশন পোস্ট স্বাভাবিক টাইট রাখতে হবে</li> <li>▪ সুতা , কাপড় এবং নিডেলের সাইজ ও নম্বর ঠিক রাখতে হবে</li> </ul> <p>ফিডডগ টাইমিং করতে হবে</p>	
---	--	---

### ব্রোকেন স্টিচ (Broken stitch)

<p>সেলাইয়ের সময় স্টিচ কেটে যাওয়াকে সাধারণত ব্রোকেন স্টিচ বলে।</p> <p><b>ব্রোকেন স্টিচ হওয়ার কারণ</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ কাপড় ও সুতার সাইজ সঠিক না হলে</li> <li>▪ অপারেটরের মেশিন চালনা সঠিক না হলে</li> <li>▪ নিডেলের আই ধারালো হলে</li> <li>▪ নিয়মিত বেসিক পরিবর্তন করতে হবে।</li> <li>▪ অপারেটরের হ্যান্ডলিং সিস্টেম সঠিক না হলে</li> </ul>	<p><b>ব্রোকেন স্টিচ দূর করার উপায়:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ কাপড় ও সুতার সাইজ সঠিক না হলে</li> <li>▪ অপারেটরের মেশিন চালনা সঠিক না হলে</li> <li>▪ নিডেলের আই ধারালো হলে</li> <li>▪ নিয়মিত বেসিক পরিবর্তন করতে হবে।</li> <li>▪ অপারেটরের হ্যান্ডলিং সিস্টেম সঠিক না হলে</li> </ul>	
---	--	--

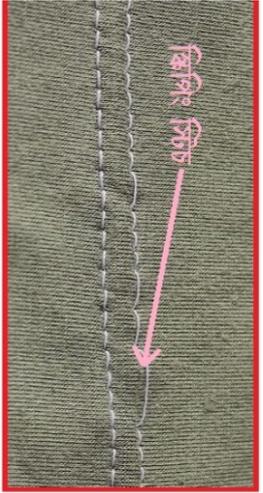
## লুজ স্টিচ (Loose stitch)

<p>যে ধরনের সেলাই প্রয়োজনের অতিরিক্ত সূতা লুজ থাকে তাই লুজ স্টিচ।</p> <p><b>লুজ স্টিচ হওয়ার কারণ:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>▪ সূতা লুজ থাকার ফলে,</li><li>▪ টেনশনপোস্টের নাট বেশি লুজ থাকলে,</li><li>▪ ভুলভাবে থ্রেডিং করা হলে,</li><li>▪ অনুপযুক্ত সেলাই কৌশলের প্রয়োগ করা হলে</li></ul>	<p>লুজ স্টিচ দূর করার উপায়:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>▪ টেনশনপোস্টের নাট সাভাবিকভাবে টাইট দিতে হবে,</li><li>▪ সঠিক ভাবে থ্রেডিং করতে হবে</li><li>▪ সঠিক ভাবে মেশিন চালাতে হবে</li></ul>	
--	--	---

## রিংকেল (Wrinkles)

<p>কাপড় বা পোশাকের একটি ভাঁজ বা ক্রিজ হলো রিংকেল। কখনও কখনও ইচ্ছাকৃতভাবে রিংকেল তৈরি করা হয়। কাপড়ের উপরের অনাকাঙ্খিত রিংকেল দূর করার জন্য প্রয়োজনীয় ব্যবস্থা নেয়া হয়।</p>	
--	---

## স্কিপিং স্টিচ (Skipping):

<p>সেলাই সময় মাঝে মাঝে বাদ দিয়ে বাদ দিয়ে সেলাই হওয়াকে স্কিপিং স্টিচ বলে। অর্থাৎ সেলাই লাইনের কিছু কিছু জায়গা যদি স্টিচ গঠিত না হয় তবে তাকে স্কিপিং স্টিচ বলে।</p> <p><b>স্কিপিং স্টিচ হওয়ার কারণ:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>■ স্কিপিং স্টিচ সাধারণত নিডেল পুরানো হলে।</li><li>■ নিডেল বাঁকানো থাকে</li><li>■ ফেরিককে জোর করে টানা টানি করলে।</li><li>■ সঠিক সময়ে নিডেল লুপে প্রবেশ করতে ব্যর্থতা</li><li>■ থ্রেডের আকার ও নিডেলের আকারের সমন্বয় না থাকা</li><li>■ থ্রেডিং সিস্টেমের ব্যর্থতা</li><li>■ প্রেসার ফুটের তলদেশ ক্ষয় হওয়া</li></ul>	<p><b>স্কিপিং দূর করার উপায়:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>■ নতুন নিডেল লাগাতে হবে</li><li>■ কাপড়কে জোর করে টানা টানি করা যাবে না</li><li>■ থ্রেডের আকার ও নিডেলের আকারের সমন্বয় রাখতে হবে</li><li>■ সঠিক ভাবে থ্রেডিং করতে হবে</li></ul> <p>প্রেসার ফুটের তলদেশ ক্ষয় হওয়া থেকে রক্ষা করতে হবে</p>	
---	---	---

## ডাউন স্টিচ (Down stitch)

<p>সেলাই সময় সেলাইয়ের লাইন সঠিক লাইন বরাবর না গিয়ে লাইন থেকে পরে গেলে তাকে ডাউন স্টিচ বলে।</p> <p><b>ডাউন স্টিচ হওয়ার কারণ:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>■ অপারেটরের অসাবধানতার কারণে সোজা লাইন বরাবর সেলাই করতে না পারলে ডাউন স্টিচ হয়।</li></ul>	<p><b>ডাউন স্টিচ দূর করার উপায়:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>■ অপারেটরকে দক্ষতার সাথে মেশিন চালনা করতে হবে</li></ul>
--	--

## ছ) ভাসমান স্টিচ (Floating stitch)

<p>যে ধরনের সেলাইয়ে লুপ গঠিত না হয়ে উপর থেকে সেলাইয়ে একটি সূতা দেখা যায় তাকে লুজ স্টিচ বলে।</p> <p><b>ভাসমান স্টিচ হওয়ার কারণ:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>■ একটি থ্রেড অন্য একটি থ্রেডের সাথে লক না হলে এ ধরনের সেলাই ঘটে।</li></ul>	<p><b>ভাসমান স্টিচ দূর করার উপায়:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>■ ঠিকভাবে মেশিনে সূতা পড়াতে হবে</li><li>■ রোটোর হক টাইমিং করতে হবে</li></ul>
--	--

## অসমস্টিচ (Uneven stitch)

<p>যে ধরনের সেলাইয়ের লাইন একই লাইনে থাকেনা তাকে অসম স্টিচ বলে। এ ধরনের সেলাই দেখতে বাঁকা দেখা যায়।</p> <p><b>অসমস্টিচ হওয়ার কারণ:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>সাধারনত অপারেটরের অসাবধানতার কারণে সোজা লাইন বরাবর সেলাই করতে না পারলে অসম স্টিচ হয়।</li></ul>	<p><b>অসমস্টিচ দূর করার উপায়:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>অপারেটরকে দক্ষতার সাথে মেশিন চালনা করতে হবে</li><li>টেনশন ডিস্কের মধ্যে সঠিকভাবে থ্রেড প্রবেশ করাতে হবে</li></ul>	
--	--	---

## ঝা স্লিপড স্টিচ (Slipped stitch)

<p>সেলাই সময় সেলাইয়ের লাইন সঠিক লাইন বরাবর না গিয়ে লাইন থেকে পরে গেলে তাকে স্লিপড স্টিচ বলে।</p> <p><b>স্লিপড স্টিচ হওয়ার কারণ:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>অপারেটরের অসাবধানতার কারণে সোজা লাইন বরাবর সেলাই করতে না পারলে ডাউন স্টিচ হয়।</li><li>অসম নিডেলের কারণে</li><li>সুতা এবং সুই আকারের গড় মিলের কারণে</li><li>সুতার উপর অতিরিক্ত চাপের কারণে</li><li>কাপড়ের দুর্বল হ্যান্ডলিংএর কারণে</li></ul>	<p><b>স্লিপড স্টিচ দূর করার উপায়:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>অপারেটরকে দক্ষতার সাথে মেশিন চালনা করতে হবে</li><li>সঠিক সাইজের নিডেল ব্যবহার করতে হবে</li><li>সুতা এবং নিডেল আকারের গড় মিল করা যাবে না</li><li>সুতার উপর অতিরিক্ত চাপ প্রয়োগ করা যাবে না</li><li>সঠিকপদ্ধতিতে কাপড়কে দুর্বল হ্যান্ডলিংকরতে হবে</li></ul>
---	---

## স্ট্যাগার স্টিচ (Stagger stitch)

<p>সেলাইয়ের সময় নিডেল সরল রেখা থেকে দূরে সরে যাওয়ার কারণে গঠিত সেলাইকে স্ট্যাগার স্টিচ বলে।</p> <p><b>স্ট্যাগার স্টিচ হওয়ার কারণ:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>নিডেল বাঁকা হওয়ার কারণে</li><li>ভুল নিডেল পয়েন্টের কারণে</li><li>নিডেল এবং থ্রেডের আকারের সমন্বয় ভুল হলে</li><li>ফিড ডগের ত্রুটিপূর্ণ গতির কারণে</li><li>যদি ফিড মেকানিজমের মধ্যে কাপড় সঠিকভাবে নিয়ন্ত্রণ করা না হলে</li><li>ভুল সেলাই কৌশল ব্যবহার করা হলে</li><li>থ্রেডের টান সঠিক না হলে</li></ul>	<p><b>স্ট্যাগার স্টিচ দূর করার উপায়:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>সঠিক সাইজের ভালো নিডেল লাগাতে হবে</li><li>নিডেল এবং থ্রেডের আকারের সমন্বয় রাখতে হবে</li><li>ফিড ডগের গতির সঠিক রাখতে হবে</li><li>সঠিক সেলাই কৌশল অবলম্বন করতে হবে</li><li>থ্রেডের টান সঠিক না হলে</li></ul>
--	--

### অয়েলের দাগ (Grease / oil spot):

<p>কাপড়ের উপর অনাকাঙ্ক্ষিত যে দাগ পড়ে তাকে অয়েলের দাগ বলে।</p> <p><b>অয়েলের দাগ পড়ার কারণ:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>■ সেলাই মেশিনের এ্যাডজাস্টমেন্ট সঠিক না হলে</li><li>■ অধিক পুড়াতন মেশিন ব্যবহার করলে</li></ul>	<p><b>অয়েলের দাগ দূর করার উপায়:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>■ সেলাই মেশিনের এ্যাডজাস্টমেন্ট সঠিক ভাবে করতে হবে</li><li>■ অধিক পুড়াতন মেশিন ব্যবহার না করা</li></ul>	
---	--	---

### ৪.৩ স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী কোয়ালিটি চেক করা

#### গার্মেন্টস এর কোয়ালিটি ইম্প্রোভ করার উপায়:

- অপারেটর এবং স্টাফদের ট্রেনিং এর ব্যবস্থা করা, এবং ক্রমাগত অধ্যয়ন, গবেষণা সুবিধা, প্রশিক্ষণ কর্মসূচি, অনুপ্রেরণা প্রতিকূল পরিস্থিতি কাটিয়ে উঠতে সাহায্য করবে।
- প্রতিটি প্রোডাকশন স্লোরে কোয়ালিটি ইন্সপেক্টর নিয়োগ করা।
- ভাল কোয়ালিটি নিশ্চিত করার জন্য প্রতিটি স্লোরে উপযুক্ত মেশিন, ফিক্সচার এবং অন্যান্য সরঞ্জাম উপলব্ধ আছে কিনা তা নিশ্চিত করা।
- ম্যাটারিয়াল এবং এক্সেসরিজ এর ১০০% ফিজিক্যাল ইনস্পেকশন নিশ্চিত করা।
- গার্মেন্টস মান বজায় রাখার জন্য ভুল প্যাটার্ন কাটিং ফাইন্ড আউট করার মাধ্যমে কোয়ালিটি নিশ্চিত করা যায়।
- মেশিন এমব্রয়ডারি, হ্যান্ড এমব্রয়ডারি, প্রিন্টিং, ওয়াশিং ইত্যাদির 100% পরিদর্শন বাস্তবায়ন করার মাধ্যমে ডিফেক্ট ফাইন্ড আউট করা যায়।

#### একটি লাইনে কোয়ালিটি এনসেওর না হওয়ার কারণ গুলো:

- প্রপারলি কোয়ালিটি অডিট না করা
- প্রোডাকশন রিলেটেড সব সেক্টরের কোয়ালিটি নিশ্চিত না করা
- প্রপার রিপোর্টিং সিস্টেম না থাকা
- ব্যালেন্সিং এর অভাব
- প্রসেস অনুযায়ী অপারেটর সিলেকশন না করা
- সঠিকভাবে বায়ার রিকোয়ারমেন্ট অনুসরণ না করা
- অপারেটরদের প্রশিক্ষণের কোন ব্যবস্থা না থাকা
- কোয়ালিটি টুলস নিয়ে ধারণা না থাকা
- লীন ম্যানুফ্যাকচারিং টুল সম্পর্কে ধারণা না থাকা
- বিভিন্ন বায়ারের টেকনিক্যাল অডিট সম্পর্কে ধারণা না থাকা
- টিম বন্ডিং এর অভাব
- নতুন কিছু ইমপ্লিমেন্ট না করা

**পোশাকের স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী গুণমান যাচাইয়ের তালিকার মূল পয়েন্ট**

- PO শীট (purchase order sheet)
- অনুমোদিত ট্রিম কার্ড Approved trim card
- অনুমোদিত নমুনা Approved sample
- উৎপাদন PDM Production PDM
- পরিমাপ Measurement
- ত্রুটিগুলি Defects
- পোশাক শিল্পের জন্য ভিজুয়াল আউটলুক Visual outlook

**গুণমান যাচাই তালিকা:**

- উৎপাদন পিডিএম/বাল্ক পিডিএম Production PDM/Bulk PDM
- অনুমোদিত নমুনা Approved Sampling
- অনুমোদিত ট্রিম কার্ড Approved Trim Cards
- বডি ফেব্রিক Body Fabric
- ট্রিম/কনট্রাস্ট ফেব্রিক Trim/Contrast Fabric
- পকেটিং ফেব্রিক Pocketing Fabric
- টুইল টেপ/ড্রস্ট্রিং Twill Tape/Drawstring

**অনুমোদিত লেবেল:**

- মেইন সেট/লেবেল লেবেল Main Label/Heat Seal Label
- সাইজ লেবেল Size Label
- কেয়ার লেবেল Care Label
- কার্গো পকেট Cargo pocket

**লেবেল অনুমোদিত ট্রিমস:**

- ফিউজিবল ইন্টারলাইনিং Fusible Interlining
- সমস্ত সেলাই থ্রেড All Sewing Thread
- বোতাম Button
- জিপার Zipper
- ভেলক্রো Velcro

**অলঙ্করণ Embellishment:**

- এমব্রয়ডারি Embroidery
- প্রিন্ট Print
- কাঁচ Rhinestone

**অনুমোদিত টিকিটিং/ ট্রিমস: Approved Ticketing/Finishing Trims:**

- UPC (Universal Product Code)
- সাইজ স্ট্রাইপ Size Stripe
- বিলবোর্ড Billboard
- হ্যাং ট্যাগ Hang Tag
- মার্কেটিং ট্যাগ Marketing Tag
- হ্যাঞ্জার/সাইজার Hanger/Sizer

### ওয়াশ যাচাইকরণ রিপোর্ট **Wash Verification Report:**

- অনুমোদিত ওয়াশ স্ট্যান্ডার্ড/ভি-কোড Approved Wash Standard/V-Code
- শেড ব্যান্ড/লেগ প্যানেল Shade band/ Leg Panel
- শেড (বি – বেস কালার)
- (ঘর্ষণ) কম বা ভারী A- (abrasion) Less or heavy হালকা বা গাঢ় SHADE (B – base color) Light or dark
- T- (আভা) ভারী বা কম T- (Tint) Heavy or less
- (সমস্ত শুষ্ক প্রক্রিয়া কভারেজ) C- (coverage all dry process)
- H- (হাতের অনুভূতি) হার্ড বা নরম H- (Hand feel) Hard or soft

### ল্যাব টেস্ট রিপোর্ট **Lab Test Report:**

- বোতাম টান টেস্ট রিপোর্ট Button Pull Test Report
- বোতাম টর্ক টেস্ট রিপোর্ট Button Torque Test Report
- গার্মেন্টস টেস্ট রিপোর্ট Garments Test Report
- ইন-হাউস In-house

### ল্যাব টেস্ট রিপোর্ট ফিনিশিং, প্যাকিং এবং ফোল্ডিং (Lab Test Report Finishing, packing, and Folding):

- ইন্ট্রি/প্রেসিং Ironing/Pressing
- ফোল্ডিং এবং প্যাকিং Folding & Packing
- পলিব্যাগ Polybag
- ফোল্ডিং পদ্ধতি Folding Method
- পর্যালোচনা সারাংশ Review Summary
- শীর্ষ ত্রুটিগুলি Top Defects

## সেলফ চেক (Self-Check)- 8: প্যাণ্টের সেলাইয়ের কোয়ালিটি পরীক্ষা করণ

প্রশিক্ষার্থীদের জন্য নির্দেশনা:- উপরোক্ত ইনফরমেশন শীট পাঠ করে নিচের প্রশ্নগুলোর উত্তর লিখুন-

অতি সংক্ষিপ্ত প্রশ্ন:

১. প্রশ্ন কোয়ালিটি কী?

উত্তর:

২. প্রশ্ন: স্যাম্পল কাকে বলে?

উত্তর:

৩. প্রশ্ন: ডিফেক্ট বা অলটার কী?

উত্তর:

৪. প্রশ্ন: অলটার কত প্রকার কীকী?

উত্তর:

৫. প্রশ্ন: ক্রিটিক্যাল ডিফেক্ট কী?

উত্তর:

৬. প্রশ্ন: ক্রিটিক্যাল ডিফেক্ট এর উদাহরণ দাও।

উত্তর:

৭. প্রশ্ন: মেজর ডিফেক্ট এর উদাহরণ দাও।

উত্তর:

৮. প্রশ্ন: প্যাকারিং কী?

উত্তর:

৯. প্রশ্ন: ব্রোকেন স্টিচ হওয়ার ৩টি কারণ লিখ।

উত্তর:

১০. প্রশ্ন: স্লিপড স্টিচ দূর করার ৩টি উপায় লিখ।

উত্তর:

১১. প্রশ্ন: কোন ডিফেক্টের জন্য পোশাক রিজেক্ট হয়?

উত্তর:

## উত্তরপত্র (Answer Key)-8: প্যাণ্টের সেলাইয়ের কোয়ালিটি পরীক্ষা করুন

১. প্রশ্ন: প্রশ্ন কোয়ালিটি কী?

উত্তর: বায়ারের চাহিদা মোতাবেক পণ্যের মান বজায় রেখে পোশাক তৈরি করাকে কোয়ালিটি বলে।

২. প্রশ্ন: স্যাম্পল কাকে বলে?

উত্তর. কোন একটা গার্মেন্টের সরাসরি বৃহৎ উৎপাদনে (Bulk Production) যাওয়ার আগে বিভিন্ন বায়ারের বিভিন্ন চাহিদা অনুযায়ী নির্দিষ্ট উদ্দেশ্যে যে সকল নমুনা গার্মেন্ট বায়ারের অনুমোদনের এর জন্য বানানো এবং পাঠানো হয় তাকে স্যাম্পল বলে।

৩. প্রশ্ন: ডিফেক্ট বা অলটার কী?

উত্তর: ডিফেক্ট বা অলটার একটি পণ্যের একটি বৈশিষ্ট্য যা নির্দেশ করে পণ্যটির প্রয়োজনীয় সকল শর্ত পণ্য দ্বারা পূরণ করা হয়নি।

৪. প্রশ্ন: অলটার কত প্রকার কীকী?

উত্তর: অলটার/ ডিফেক্ট ৩ প্রকার

- মেজর ডিফেক্ট
- মাইনর ডিফেক্ট
- ক্রিটিক্যাল ডিফেক্ট

৫. প্রশ্ন: ক্রিটিক্যাল ডিফেক্ট কী?

উত্তর: ক্রিটিক্যাল ডিফেক্ট এমন এক ধরনের ডিফেক্ট যে সমস্যার কারণে পোশাক তার বিক্রয় যোগ্যতা হারায় তাকে ক্রিটিক্যাল ডিফেক্ট বলে।

৬. প্রশ্ন: ক্রিটিক্যাল ডিফেক্ট এর উদাহরণ দাও।

উত্তর: পোশাকে ভুল লেবেল লাগানো, বডি থেকে খারাপ গন্ধ আসা।

৭. প্রশ্ন: মেজর ডিফেক্ট এর উদাহরণ দাও।

উত্তর: ভাঙা সেলাই, প্যাকারিং, ক্র্যাক স্টিচ, ওপেন সিম

৮. প্রশ্ন: প্যাকারিং কী?

উত্তর: সেলাইয়ের সময় কাপড় কুঁচকে যাওয়াকে সাধারণত প্যাকারিং বলে।

৯. প্রশ্ন: ব্রোকেন স্টিচ হওয়ার ৩টি কারণ লিখ।

উত্তর:

- কাপড় ও সূতার সাইজ সঠিক না হলে
- অপারেটরের মেশিন চালনা সঠিক না হলে
- নিডেলের আই ধারালো হলে

১০. প্রশ্ন: স্লিপড স্টিচ দূর করার ৩টি উপায় লিখ।

উত্তর:

- অপারেটরকে দক্ষতার সাথে মেশিন চালনা করতে হবে
- সঠিক সাইজের নিডেল ব্যবহার করতে হবে
- সুতা এবং নিডেল আকারের গড় মিল করা যাবে না

১১. প্রশ্ন: কোন ডিফেক্টের জন্য পোশাক রিজেক্ট হয়?

উত্তর: ক্রিটিক্যাল ডিফেক্ট এর জন্য সাধারণত পোশাক রিজেক্ট হয়।

## জব-শিট (Job Sheet)-8: কোয়ালিটি চেক করুন এবং সেলাই ত্রুটি সনাক্ত করণ

উদ্দেশ্য: যথাযথ ভাবে কোয়ালিটি চেক এবং সেলাই ত্রুটি সনাক্ত করতে পারবেন।

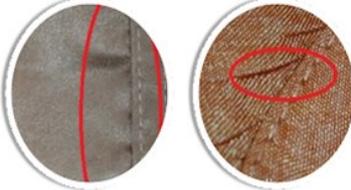
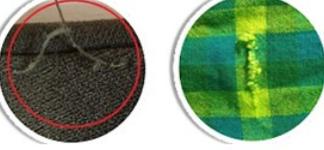
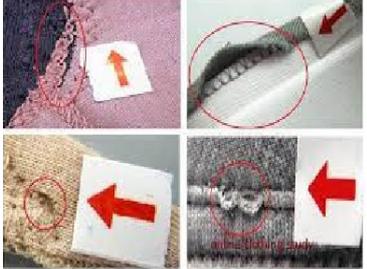
### কাজের ধারাবাহিকতা:

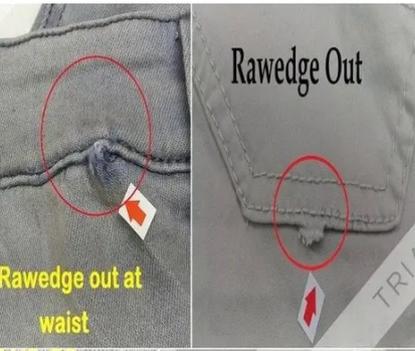
১. জবশীট এবং স্পেসিটিকেশন শীট সংগ্রহ করুন।
২. প্রয়োজনীয় ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম পিপিই (PPE) সংগ্রহ ও ব্যবহার করুন।
৩. জবশীট এবং স্পেসিটিকেশন শীট পড়ুন।
৪. সরবরাহকৃত জবশীট এবং স্পেসিটিকেশন অনুযায়ী সমস্ত উপকরণ, মালামাল ও সুরক্ষা সরঞ্জাম এবং যন্ত্রপাতি সংগ্রহ করুন।
৫. প্রক্রিয়া চলাকালীন প্রয়োজনীয় ব্যক্তিগত স্বাস্থ্যবিধি এবং সুরক্ষা বিষয়টি অনুসরণ করুন।
৬. বায়ারের চাহিদা মোতাবেক মেজারমেন্ট শিট অনুসরণ করে পোশাকের প্রতিটি অংশ চেক করতে হবে।
৭. বায়ারের চাহিদা মোতাবেক SPI ঠিক আছে কিনা চেক করতে হবে।
৮. কালার সেড আছে কিনা চেক করতে হবে।
৯. নিডেল হল আছে কিনা চেক করতে হবে।
১০. সাইজ মিসটেক আছে কিনা চেক করতে হবে।
১১. প্যাকারিং, ফ্লুটিং, আনইভেন স্টিচ, অয়েল স্পট, গ্যাদারিং, আছে কিনা চেক করতে হবে।
১২. বাড়তি সূতা আছে কিনা চেক করতে হবে।
১৩. বোতাম ঘর ও বোতাম লাগানো ঠিক আছে কিনা চেক করতে হবে।
১৪. পকেট লোকেশন ঠিক আছে কিনা চেক করতে হবে।
১৫. ওয়েস্ট বেল্ট ও লোপ ঠিক আছে কিনা চেক করতে হবে।
১৬. ফ্রন্ট ফ্লাইও জিপার ঠিক আছে কিনা চেক করতে হবে।
১৭. সঠিক স্থানে বারটেক দেওয়া আছে কিনা চেক করতে হবে।
১৮. আয়রনিং ও ফোল্ডিং ঠিক আছে কিনা চেক করতে হবে।
১৯. ফোল্ডিং এ সকল প্রকার *এক্সসরিজ* ব্যবহার করা হয়েছে কিনা চেক করতে হবে।
২০. পলিপ্যাক, ইনারকার্টুন ও মাস্টার কার্টুন ঠিক আছে কিনা চেক করতে হবে।
২১. কাজশেষে প্রাপ্ত ফলাফল যাচাই করুন।
২২. কাজশেষে আপনার প্রশিক্ষককে অবহিত করুন।
২৩. ব্যক্তিগত স্বাস্থ্যবিধি এবং সুরক্ষা বিষয়টি অনুসরণ করুন।
২৪. কাজের যায়গা পুনরায় ব্যবহার উপযোগী করে রাখুন।

### কোয়ালিটি চেক করন



সেলাই ত্রুটি সনাক্ত করন

 <p>প্যাকারিং      প্লিট</p>	 <p>হল      স্কিপ স্টিচ</p>	 <p>Join stitch</p>
 <p>পাইলিং      অপেন সীম</p>	 <p>ব্রোকেন স্টিচ      নট/গিট</p>	

 <p>Broken stitch</p>	 <p>open stitch</p>	 <p>Rawedge out at waist</p> <p>Rawedge Out</p>
--	--	--

**স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet)- 8: কোয়ালিটি চেক করুন এবং সেলাই ত্রুটি সনাক্ত করণ**

**প্রয়োজনীয় পিপিই সমূহ**

ক্রমিক নং	পিপিই এর নাম	স্পেসিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১.	সেফটি সু	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	জোড়া	০১
২.	মাস্ক	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১
৩.	সেফটি হেলমেট	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১
৪.	হ্যান্ড গ্লাভস	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১
৫.	সেফটি গগলস	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	জোড়া	০১

**প্রয়োজনীয় টুলস এবং ইকুইপমেন্টস:**

ক্রমিক নং	টুলস এবং ইকুইপমেন্টস	স্পেসিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১.	আয়রণ	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে		
২.	সিজার	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১
৩.	শ্লেড কাটার	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১
৪.	স্টিচ অপেনার	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১

**প্রয়োজনীয় কাচামাল সমূহ:**

ক্রমিক নং	কাচামালের নাম	স্পেসিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১.	পলিপ্যাক	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	প্রয়োজন অনুযায়ী
২.	ইনার কার্টুন	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	প্রয়োজন অনুযায়ী
৩.	মাস্টার কার্টুন	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	প্রয়োজন অনুযায়ী
৪.	জিপার	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	ডজন	প্রয়োজন অনুযায়ী
৫.	বোতাম	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	জিজি	প্রয়োজন অনুযায়ী
৬.	হুক	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	ডজন	প্রয়োজন অনুযায়ী
৭.	ফিউজিবল ইন্টার লাইনিং	৬০" বহর	গজ	প্রয়োজন অনুযায়ী
৮.	মেজারমেন্ট টেপ	৬০"	সংখ্যা	প্রয়োজন অনুযায়ী

**শিখনফল (Learning Outcome) - ৫: কর্মক্ষেত্র রক্ষণাবেক্ষণ এবং পরিষ্কার রাখতে পারবে**

অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. মেশিনের সুইচ বন্ধ করা</li> <li>২. কর্মক্ষেত্রের স্ট্যান্ডার্ড অপারেটিং পদ্ধতি (SOP) অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ সরিয়ে নেয়া হয়েছে।</li> <li>৩. প্রস্তুতকারকের নির্দেশ অনুযায়ী মেশিনগুলি পরিষ্কার করা হয়েছে।</li> </ol>
শর্ত ও রিসোর্স	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. প্রকৃত কর্মক্ষেত্র বা সিমুলেটেড কর্মক্ষেত্র</li> <li>২. সিবিএলএম</li> <li>৩. হ্যান্ডআউটস</li> <li>৪. ল্যাপটপ</li> <li>৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর</li> <li>৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার</li> <li>৭. ইন্টারনেট সুবিধা</li> <li>৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার</li> <li>৯. অডিও ভিডিও ভিভাইস</li> </ol>
বিষয়বস্তু	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. মেশিন বন্ধ করা</li> <li>২. বর্জ্য পদার্থ নিষ্পত্তি করা</li> <li>৩. মেশিন পরিষ্কার করা</li> </ol>
এক্টিভিটি	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. কর্মস্থল পরিষ্কার পূর্বক মালামাল ও যন্ত্রপাতি গুছিয়ে রাখা</li> </ol>
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. আলোচনা (Discussion)</li> <li>২. উপস্থাপন (Presentation)</li> <li>৩. প্রদর্শন (Demonstration)</li> <li>৪. নির্দেশিত অনুশীলন (Guided Practice)</li> <li>৫. স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual Practice)</li> <li>৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work)</li> <li>৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving)</li> <li>৮. ব্রেইনস্টর্মিং (Brainstorming)</li> </ol>
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. লিখিত অভীক্ষা (Written Test)</li> <li>২. প্রদর্শন (Demonstration)</li> <li>৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral Questioning)</li> </ol>

**শিক্ষণ/ প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) -৫ : কর্মক্ষেত্র রক্ষণাবেক্ষণ এবং পরিষ্কার রাখতে পারবে**

এই শিখনফল অর্জনের লক্ষ্যে শিখনফলে অন্তর্ভুক্ত বিষয়বস্তু এবং পারফরম্যান্স ক্রাইটেরিয়া অর্জনের জন্য নিম্নলিখিত কার্যক্রমিক নংগুলো পর্যায়ক্রমে সম্পাদন করুন। কার্যক্রমিক নংগুলোর জন্য বর্ণিত রিসোর্সসমূহ ব্যবহার করুন।

শিখন কার্যক্রমিক নং (Learning Activities)	উপকরণ / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions)
১. এই মডিউলটির ব্যবহার নির্দেশিকা অনুসরণ করতে হবে।	১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষণার্থীদের “কর্মক্ষেত্র রক্ষণাবেক্ষণ এবং পরিষ্কার রাখতে পারবে” সম্বন্ধে নির্দেশনা প্রদান করবেন।
২. ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে।	২. ইনফরমেশন শিট ৫: <b>কর্মক্ষেত্র রক্ষণাবেক্ষণ এবং পরিষ্কার রাখতে পারবেন</b>
৩. সেলফ চেকে প্রদত্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন এবং উত্তরপত্রের সাথে মিলিয়ে নিশ্চিত হতে হবে।	৩. সেল্ফ-চেক শিট ৫ -এ দেয়া প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন। উত্তরপত্র ১ -এর সাথে নিজের উত্তর মিলিয়ে নিশ্চিত করুন।
৪. জব/টাস্ক শিট ও স্পেসিফিকেশন শিট অনুযায়ী জব সম্পাদন করুন।	৪. নিম্নোক্ত জব/টাস্ক শিট অনুযায়ী জব/টাস্ক সম্পাদন করুন জব/টাস্ক শিট ৫: কর্মস্থল পরিষ্কার পূর্বক মালামাল ও যন্ত্রপাতি গুছিয়ে রাখা স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet)- ৫: কর্মস্থল পরিষ্কার পূর্বক মালামাল ও যন্ত্রপাতি গুছিয়ে রাখা

## ইনফরমেশন শিট (Information Sheet) ৫: কর্মক্ষেত্র রক্ষণাবেক্ষণ এবং পরিষ্কার রাখতে পারবে

শিখন উদ্দেশ্য (Learning Objective): এই ইনফরমেশন শীট পড়ে শিক্ষার্থীগণ-

- ৫.১ মেশিন বন্ধ করা ব্যাখ্যা করতে পারবে।
- ৫.২ বর্জ্য পদার্থ নিষ্পত্তি করা ব্যাখ্যা করতে পারবে।
- ৫.৩ মেশিন পরিষ্কার করা ব্যাখ্যা করতে পারবে।

### ৫.১ মেশিন বন্ধ করা ব্যাখ্যা করতে পারবে।

মেশিনে দুটি সুইচ থাকে একটি লাল অন্যটি সবুজ বা কালো। মেশিন চালু বা বন্ধ করার জন্য সুইচ দুটো ব্যবহার করা হয়। নিডেল পরিবর্তন করার সময় সর্বদা সুইচ বন্ধ রাখতে হয়। এ ছাড়া যে কোন ধরনের সমস্যা সমাধানের ক্ষেত্রে সর্বদা সুইচ বন্ধ রাখতে হয়। মেশিনের সুইচ অফ করার কিছু সময় মেশিনে বিদ্যুৎ থাকে, তখন অসাবধানতা বসত নিডেলের নিচে হাত গেলে বিপদ ঘটান সম্ভাবনা থাকে। অন্যদিকে সবুজ রংএর সুইচে চাপ দিলে মেশিন চলবে।



### ৫.২ বর্জ্য পদার্থ নিষ্পত্তি করা

ব্যবহারের অযোগ্য, পরিত্যক্ত, কঠিন-তরল-গ্যাসীয় অবস্থায় প্রকৃতিতে পড়ে থাকা বস্তু যা পরিবেশদূষণের অন্যতম কারণ তাকে বলে বর্জ্য। যেমন- ভাঙা প্লাস্টিক, ছেঁড়া কাগজ, নোংরা জল ইত্যাদি। পদার্থের বস্তুগত অবস্থার ভিত্তিতে বর্জ্য তিন প্রকার যথা: কঠিন, তরল ও গ্যাসীয় বর্জ্য।

#### কঠিন বর্জ্য (Solid waste)

যে কঠিন বস্তু অব্যবহৃত অবস্থায় পরিবেশের অবনমন বা দূষণ ঘটাতে সাহায্য করে, তাকে বলে কঠিন বর্জ্য। যেমন- খাবারের অবশিষ্ট অংশ, গৃহস্থালির জঞ্জাল, প্লাস্টিক, পেপার, ভাঙা কাচের বোতল, চট, সিরিঞ্জ, ইলেকট্রনিকস দ্রব্য ইত্যাদি। কঠিন বর্জ্য পোড়ালে তা থেকে যে সালফার ডাইঅক্সাইড, হাইড্রোজেন ফ্লুরাইড, কার্ব মনোক্সাইড নির্গত হয়, তা পরিবেশদূষণ ঘটায়। তাই কঠিন বর্জ্যের অবৈজ্ঞানিকভাবে পোড়ানো উচিত নয়।

#### তরল বর্জ্য (Liquid Waste)

প্রকৃতিতে দূষণ সৃষ্টিকারী তরল অব্যবহৃত যৌগ যথ অপরিশোধিত অবস্থায় পরিবেশের ক্ষতি করে, তখন তাকে তরু বর্জ্য বলে। যেমন: গৃহস্থালি, কলকারখানার ব্যবহৃত দূষিত কাপড় কাচা, বাসন মাজার দূষিত জল ইত্যাদি।

### গ্যাসীয় বর্জ্য (Gaseous Waste)

বাতাসে ভাসমান লবণকণা, বায়ুকণা, ধুলোকণা, যখন পরিবেশের ক্ষতিসাধন করে, তাকে বলে গ্যাসীয় বর্জ্য। যেমন: কলকারখানা এবং ইটভাটা থেকে নির্গত ধোঁয়া, যানবাহনের ধোঁয়া, গৃহস্থালি থেকে নির্গত কার্বন মনোক্সাইড ও কার্বন ডাইঅক্সাইড, মিথেন, অ্যামোনিয়া ইত্যাদি।

### উৎপাদনের মাধ্যমে নিম্নোক্ত বর্জ্য তৈরি হইতে পারে:

- ওভেন, প্রিন্টিং, নিডল ইত্যাদি সেকশনের উৎপাদন প্রক্রিয়ার মাধ্যমে।
- গুদামজাতকরণ, কাটিং ও প্যাকেজিং ইত্যাদি এর প্রক্রিয়ার মাধ্যমে।
- বাতিল ও অব্যবহৃত কেমিক্যাল এবং অন্যান্য রাসায়নিক প্রক্রিয়ার মাধ্যমে।
- এছাড়াও বিভিন্ন প্রকার উৎপাদন প্রক্রিয়ার মাধ্যমে।
- প্যাকেজিং মেটেরিয়াল (হেংগার, পলিথিন, পেপার ও প্লাস্টিক জাতীয় দ্রব্য)
- অফিসে ব্যবহৃত কাগজ, কার্টন, ব্যবহৃত প্রিন্টার/ফটোকপি টোনার, ইত্যাদি।
- অব্যবহৃত খাদ্য জাতীয়/পচা ফলমূল ইত্যাদি।
- অফিস বা কারখানায় ব্যবহৃত বাতিল কাগজ, ব্যবহৃত নষ্ট বাব্ব, ব্যাটারী, ব্যবহৃত টোনার, ব্যবহৃত তৈল, গ্রিজ, ব্যবহৃত কেমিকেলের ড্রাম, প্যাকেজিং এ ব্যবহৃত কাচামাল ও কেমিকেল, মেটাল জাতীয় বর্জ্য।
- জুট বা কাপড়ের ছাঁট বৈদ্যুতিক সরঞ্জামাদির বর্জ্য
- বিভিন্ন ধরনের অব্যবহৃত তৈল, ফ্লুইড যাহা সহজে দাহ্য।
- ব্যবহৃত মেশিনের তেল ও মবিল
- খাবারের বর্জ্য
- ভাঙ্গা / ছেঁড়া কার্টুন কাটা কাপড় বা কাপড়ের ছাঁট।
- প্যাকেজিং মেটেরিয়াল যেমন হেংগার, পলিথিন, পেপার কার্টন ইত্যাদি।

### গার্মেন্টস ম্যানুফ্যাকচারিং বর্জ্য কমানোর উপায়

গার্মেন্টস ম্যানুফ্যাকচারিং এর কাটিং প্রক্রিয়ায় ফেব্রিক অপচয়ের সর্বাধিক পরিমাণ বর্জ্য পদার্থ তৈরি করে।

কাটিং প্রক্রিয়া সহজ বা উন্নত করা হলে বর্জ্য উৎপাদন অনেকাংশে কমানো যাবে।

- ব্যবহারের পরে কাটপিচ গুলো থেকে পুনঃব্যবহারযোগ্য মুদি ব্যাগ, ব্যবহার করার মতো ছোট আকারের কোন পোশাক তৈরি করাযেতে পারে।
- বর্জ্য পদার্থ থেকে কম্পোস্ট তৈরি করা যেতে পারে।
- প্রতিটি বিভাগে বর্জ্য রাখার জন্য আলাদা আলাদা নির্দিষ্ট জায়গা করে দেওয়া।
- বর্জ্য সংগ্রহকারী কর্মীরা বর্জ্য সংগ্রহ করে নির্দিষ্ট গো-ডাউনে স্থানান্তর করে থাকে।
- লিকুইড বা দাহ্য বর্জ্যগুলিকে আলাদা করে রাখা।
- ক্ষতিকারক বর্জ্যগুলিকে সম্পূর্ণ আলাদা করে রাখা।
- বিপদজনক বর্জ্যগুলিকে আলাদা করে রাখা।
- জুট গুলিকে আলাদা করে রাখা।
- বৈদ্যুতিক সরঞ্জামাদির বর্জ্যগুলিকে আলাদা করে রাখা।
- প্লাস্টিক জাতীয় বর্জ্যগুলিকে আলাদা করে রাখা।
- জুট বর্জ্য যাহারা রিসাইক্লিন করে তাদেরকে দেওয়া হয়।
- পেপার/কার্টন ইত্যাদি বর্জ্য যাহারা রিসাইক্লিন করে তাদেরকে দেওয়া হয়।

- ইলেকট্রিক্যাল সরঞ্জামাদি সাপ্লাইয়ারকে ফেরৎ পাঠানো ব্যবস্থা করা।
- সেনিটারী বর্জ্য ও খাদ্য সামগ্রির বর্জ্য সিটি কর্পোরেশন কর্তৃক নির্ধারিত ডাষ্টবিনে ফেলা ব্যবস্থা করা।
- প্রশিক্ষণ প্রাপ্ত কর্মী দ্বারা বিভিন্ন বিভাগ হইতে বর্জ্য সংগ্রহ করা হয়।
- প্রতিটি বিভাগে বর্জ্য রাখার জন্য আলাদা আলাদা নির্দিষ্ট জায়গা করে দেওয়া।
- দায়িত্বপ্রাপ্ত ব্যক্তিবর্গ বর্জ্যে ধরণ অনুযায়ী আলাদা রেজিস্টারে রেকর্ড সংরক্ষণ করেন।
- লিকুইড বা দাহ্য বর্জ্যগুলিকে আলাদা করে রাখা।
- ক্ষতিকারক বর্জ্যগুলিকে সম্পূর্ণ আলাদা করে রাখা।
- বিপদজনক বর্জ্যগুলিকে আলাদা করে রাখা।
- বৈদ্যুতিক সরঞ্জামাদির বর্জ্যগুলিকে আলাদা করে রাখা।
- প্লাস্টিক জাতীয় বর্জ্যগুলিকে আলাদা করে রাখা।

### গার্মেন্টস ম্যানুফ্যাকচারিং বর্জ্য কমানোর উপায়



## ৫.৩ মেশিন পরিষ্কার করা ব্যাখ্যা করতে পারবে।

### রক্ষণাবেক্ষণ

রক্ষণাবেক্ষণ বলতে ক্ষতি রোধ করতে এবং আয়ু দীর্ঘায়িত করার জন্য সম্পদের রুটিন কার্যক্রম যা সংশোধনমূলক বা প্রতিরোধমূলক মেরামতকে বোঝায়।

নিয়মিত মেশিন পরিষ্কার রাখা, রক্ষণাবেক্ষণের একটি অপরিহার্য অংশ।

পরিষ্কার করার সময় যে বিষয়গুলো বিবেচনা করতে হবে

একটি পরিষ্কার, ভাল তেলযুক্ত সেলাই মেশিন ভাল আউটপুট এবং নিরাপত্তার জন্য অপরিহার্য। সেলাইয়ের ত্রুটি রোধে সেলাই মেশিনের রক্ষণাবেক্ষণও গুরুত্বপূর্ণ।

- মেশিনটিকে যখন ব্যবহার করা হয় না, তখন একটি উপযুক্ত কভার দিয়ে ঢেকে রাখুন যাতে এটিতে ধুলো জমা হতে না পারে।
- কোনো মেশিন পরিষ্কার করার আগে সুইচ বন্ধ করতে হবে এবং সেলাই মেশিন আনপ্লাগ করতে হবে
- স্লাইড প্লেট সরিয়ে নিডেল প্লেট ও ববিন খুলে পরিষ্কার করতে হবে
- মেশিনের হেড সাবধানে কাত কাত করে টেবিলের পিছনে বেডস্যান্ডে স্থিরভাবে রাখতে হবে।
- মেশিনের ভিতরের অংশ ব্রাশ দিয়ে পরিষ্কার করতে হবে
- যে কোনো ধরনের ময়লা অপসারণের জন্য একটি নরম, পাতলা এবং পরিষ্কার কাপড় ব্যবহার করতে হবে
- ধুলো বা আলাগা সূতো ফিড কুকুর এবং রোটোরী হক, শাটল ব্রাশ করা যেতে পারে।
- সেলাই মেশিনের উপরের শ্লেডিং খুলে ফেলুন এবং একটি কাপড় দিয়ে মেশিনের বাইরের অংশটি মুছুন।
- উপরে থেকে নীচে কাজ করুন যাতে আপনি পরিষ্কার করার সাথে সাথে ধুলো নিচে পড়ে যায়।
- সেলাই মেশিন থেকে সুই প্লেট সরান, কিভাবে এটি অপসারণ করতে শিখতে আপনার সেলাই মেশিন ব্যবহারকারী ম্যানুয়াল পড়তে হবে
- সেলাই মেশিনটি একটি স্ক্রু ড্রাইভার বা টুলের সাথে সুই প্লেটটি খুলতে হবে।
- ব্রাশ না থাকে তবে আপনি পরিবর্তে একটি ছোট পরিষ্কার পেইন্টব্রাশ ব্যবহার করতে হবে
- ববিন কেসটি পুনরায় ঢুকিয়ে এবং সুই প্লেটটিকে আবার স্ক্রু করে সেলাই মেশিনটি পুনরায় সচল করতে হবে
- আপনার সুই এবং প্রেসার ফুট পুনরায় সংযুক্ত করতে হবে
- মেশিনটি পুনরায় শ্লেডিং করুন এবং আবার সেলাই শুরু করতে প্রস্তুত করতে হবে
- একটি ভাল নিয়ম হল প্রতি ৫-১০ দিনের ব্যবহারের জন্য একবার আপনার সেলাই মেশিনটি পরিষ্কার করা এবং তেল দেওয়া।
- আপনি যদি প্রতিদিন আপনার মেশিনটি ব্যবহার করেন তবে সাপ্তাহিকভাবে এটি পরিষ্কার এবং তেল দেওয়ার চেষ্টা করুন।
- যদি এটি শুধুমাত্র সাপ্তাহিক ছুটির দিনে ব্যবহার করেন তবে আপনি মাসে একবার এটি পরিষ্কার এবং তেল দিয়ে দূরে থাকতে পারেন।
- সমস্ত ধুলো সংগ্রহ করতে একটি নাইলন ব্রাশ ব্যবহার করুন এবং সমস্ত নুক এবং ক্রানিগুলির মধ্যে প্রবেশ করুন।
- যদি একটি ববিন কেস থাকে তবে সেটিকে বের করে নিন এবং ভালভাবে পরিষ্কার করুন।

## সেলফ চেক (Self-Check)- ৫: কর্মক্ষেত্র রক্ষণাবেক্ষণ এবং পরিষ্কার রাখতে পারবে

প্রশিক্ষার্থীদের জন্য নির্দেশনা:- উপরোক্ত ইনফরমেশন শীট পাঠ করে নিচের প্রশ্নগুলোর উত্তর লিখুন-

### অতি সংক্ষিপ্ত প্রশ্ন:

১. প্রশ্ন: রক্ষণাবেক্ষণ কাকে বলে?  
উত্তর:
২. প্রশ্ন: সেলাই মেশিন কতদিনপর পর পরিষ্কার করতে হয়?  
উত্তর:
৩. প্রশ্ন: সেলাই মেশিন পরিষ্কার করার জন্য কী ব্যবহার করা হয়?  
উত্তর:
৪. প্রশ্ন: বর্জ্য কী?  
উত্তর:
৫. প্রশ্ন: গার্মেন্টস ম্যানুফ্যাকচারিং বর্জ্য কমানোর উপায়  
উত্তর:

### নৈর্বাচনিক প্রশ্ন:

৬. প্রশ্ন: বস্তুগত অবস্থার ভিত্তিতে বর্জ্য প্রকারভেদ নয় কোনটি-  
ক) কঠিন,  
খ) তরল  
গ) গ্যাসীয় বর্জ্য  
ঘ) মিশ্র  
উত্তর:
৭. প্রশ্ন: একটি তরল বর্জ্যের উদাহরণ হল —  
ক) খবরের কাগজ  
খ) হেঁড়া জুতো  
গ) কীটনাশক মিশ্রিত জল  
ঘ) শিল্পকারখানার বিষাক্ত কণা  
উত্তর:
৮. প্রশ্ন: একটি পরিবেশ মিত্র বর্জ্য হল —  
ক) চট  
খ) প্লাস্টিক  
গ) কাচ  
ঘ) সিসা  
উত্তর:
৯. প্রশ্ন: বৈজ্ঞানিক পদ্ধতিতে কোনো ব্যবহৃত দ্রব্যকে পুনরায় পূর্বাবস্থায় ফিরিয়ে আনার পদ্ধতিকে বলে—  
ক) বর্জ্যের পরিমাণগত হ্রাস  
খ) পুনর্ব্যবহার  
গ) পুনর্নবীকরণ  
ঘ) নিক্ষেপন  
উত্তর:
১০. প্রশ্ন: মেশিন নিয়মিত পরিষ্কার করার কারণ নয় কোনটি?  
ক) মেশিনের আয়ু বৃদ্ধি করা  
খ) দীর্ঘদিন সচল রাখা  
গ) ব্যয় কমানো  
ঘ) নিয়মিত তেল দেওয়া  
উত্তর:

## উত্তরপত্র (Answer Key)-৫: কর্মক্ষেত্র রক্ষণাবেক্ষণ এবং পরিষ্কার রাখতে পারবে

অতি সংক্ষিপ্ত প্রশ্ন:

১. প্রশ্ন: রক্ষণাবেক্ষণ কাকে বলে?

উত্তর: ক্ষতি রোধ করতে এবং আয়ু দীর্ঘায়িত করার জন্য সংশোধনমূলক বা প্রতিরোধমূলক রুটিন মাসিক কার্যক্রমিক কে রক্ষণাবেক্ষণ বলে।

২. প্রশ্ন: সেলাই মেশিন কতদিনপর পর পরিষ্কার করতে হয়?

উত্তর: প্রতি ৫-১০ দিনের ব্যবহারের জন্য একবার মেশিনটি পরিষ্কার করা প্রয়োজন।

৩. প্রশ্ন: সেলাই মেশিন পরিষ্কার করার জন্য কী ব্যবহার করা হয়?

উত্তর: নাইলন ব্রাশ এবং নরম শুকনো কাপড় ব্যবহার করা হয়।

৪. প্রশ্ন: বর্জ্য কী?

উত্তর: বর্জ্য হলো বিভিন্ন উৎস থেকে আসা যে সব পদার্থ মানুষের দৈনন্দিন জীবনে কাজে আসে না, তাকে বর্জ্য বলে।

৫. প্রশ্ন: গার্মেন্টস ম্যানুফ্যাকচারিং বর্জ্য কমানোর উপায়

উত্তর: কাটিং প্রক্রিয়া সহজ বা উন্নত করা হলে বর্জ্য উৎপাদন অনেকাংশে কমানো যাবে।

নৈর্বাচনিক প্রশ্ন:

৬. প্রশ্ন: বস্তুগত অবস্থার ভিত্তিতে বর্জ্য প্রকারভেদ নয় কোনটি-

ক) কঠিন                      খ) তরল                      গ) গ্যাসীয় বর্জ্য                      ঘ) মিশ্র

উত্তর: ঘ) মিশ্র

৭. প্রশ্ন: একটি তরল বর্জ্যের উদাহরণ হল -

ক) খবরের কাগজ                      খ) হেঁড়া জুতো                      গ) কীটনাশক মিশ্রিত জল                      ঘ) শিল্পকারখানার  
বিষাক্ত কণা

উত্তর: গ) কীটনাশক মিশ্রিত জল

৮. প্রশ্ন: একটি পরিবেশ মিত্র বর্জ্য হল -

ক) চট                      খ) প্লাস্টিক                      গ) কাচ                      ঘ) সিসা

উত্তর: চট

৯. প্রশ্ন: বৈজ্ঞানিক পদ্ধতিতে কোনো ব্যবহৃত দ্রব্যকে পুনরায় পূর্বাবস্থায় ফিরিয়ে আনার পদ্ধতিকে বলে—

ক) বর্জ্যের পরিমাণগত হ্রাস                      খ) পুনর্ব্যবহার                      গ) পুনর্নবীকরণ                      ঘ) নিষ্কাশন

উত্তর: খ) পুনর্ব্যবহার

১০. প্রশ্ন: মেশিন নিয়মিত পরিষ্কার করার কারণ নয় কোনটি?

ক) মেশিনের আয়ু বৃদ্ধি করা                      খ) দীর্ঘদিন সচল রাখা                      গ) ব্যয় কমানো                      ঘ) নিয়মিত তেল দেওয়া

উত্তর: নিয়মিত তেল দেওয়া

## জব-শিট (Job Sheet)-৫: কর্মস্থল পরিষ্কার পূর্বক মালামাল ও যন্ত্রপাতি গুছিয়ে রাখা

**উদ্দেশ্য:** সেলাই মেশিনের একজন অপারেটর হিসাবে আপনার প্রতিদিনের কাজের সময়সূচীতে কর্মস্থল পরিষ্কার পূর্বক মালামাল ও যন্ত্রপাতি গুছিয়ে রাখার জন্য প্রস্তুত হতে পারবেন।

### সতর্কতা:

১. কর্মস্থলের যন্ত্রপাতি ও উপকরণ সাবধানে স্থানান্তর করতে হবে।
২. ধারালো যন্ত্রপাতি সতর্কতার সাথে স্থানান্তর করতে হবে।
৩. পিপিই (PPE) ব্যবহার বিধি এবং ওইচএস (OHS) প্রতিপালন করতে হবে।

### কাজের ধারাবাহিকতা:

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



স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet)- ৫: কর্মস্থল পরিষ্কার পূর্বক মালামাল ও যন্ত্রপাতি গুছিয়ে রাখা

প্রয়োজনীয় পিপিই সমূহ

ক্রমিক নং	পিপিই এর নাম	স্পেসিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১	সেফটি সু	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	জোড়া	০১
২	মাস্ক	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১
৩	সেফটি হেলমেট	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১
৪	বয়লার সুট	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১
৫	হ্যান্ড গ্লাভস	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	জোড়া	০১
৬	সেফটি গগলস	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১

প্রয়োজনীয় টুলস এবং ইকুইপমেন্টস:

ক্রমিক নং	টুলস এবং ইকুইপমেন্টস	স্পেসিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১.	আয়রণ	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে		
২.	সিজার	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১
৩.	থ্রেড কাটার	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১
৪.	স্টিচ অপেনার	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	০১

প্রয়োজনীয় কাচামাল সমূহ:

ক্রমিক নং	কাচামালের নাম	স্পেসিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১.	পলিপ্যাক	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	প্রয়োজন অনুযায়ী
২.	ইনার কার্টুন	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	প্রয়োজন অনুযায়ী
৩.	মাস্টার কার্টুন	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	সংখ্যা	প্রয়োজন অনুযায়ী
৪.	জিপার	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	ডজন	প্রয়োজন অনুযায়ী
৫.	বোতাম	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	জিজি	প্রয়োজন অনুযায়ী
৬.	হুক	স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে	ডজন	প্রয়োজন অনুযায়ী
৭.	ফিউজিবল ইন্টার লাইনিং	৬০" বহর	গজ	প্রয়োজন অনুযায়ী
৮.	মেজারমেন্ট টেপ	৬০"	সংখ্যা	প্রয়োজন অনুযায়ী

## দক্ষতা পর্যালোচনা (Review of Competency)

প্রশিক্ষণার্থীর জন্য নির্দেশনা: প্রশিক্ষণার্থী নিম্নোক্ত দক্ষতা প্রমাণ করতে সক্ষম হলে নিজেই কর্মদক্ষতা মূল্যায়ন করবে এবং সক্ষম হলে “হ্যাঁ” এবং সক্ষমতা অর্জিত না হলে “না” বোধক ঘরে টিকচিহ্ন দিন।			
কর্মদক্ষতা মূল্যায়নের মানদণ্ড	হ্যাঁ	না	
১. পেশাগত নিরাপত্তা এবং স্বাস্থ্য (OHS) অনুসরণ করা হয়েছে এবং কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম (পিপিই) ব্যবহার করা হয়েছে।			
২. চাকরির প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী সেফটি গার্ড পরীক্ষা করা হয়েছে।			
৩. কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী প্যান্টের অংশগুলি চিহ্নিত করা হয়েছে।			
৪. কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী প্যান্ট তৈরির প্রক্রিয়াগুলি ব্যাখ্যা করা হয়েছে।			
৫. এসওপি অনুযায়ী প্যান্টের সেলাইয়ের অপারেশন ব্যাখ্যা করা হয়েছে।			
৬. এসওপি অনুযায়ী প্যান্টের অংশগুলির এ্যাসেম্বলিং অপারেশন ব্যাখ্যা করা হয়েছে।			
৭. স্ট্যান্ডার্ড মিনিট ভ্যালু (SMV) উপর ভিত্তি করে প্রত্যেকের ক্যাপাসিটি বের করা হয়েছে।			
৮. প্রডাকশন টার্গেট এবং কর্মদক্ষতা ব্যাখ্যা করা হয়েছে।			
৯. সরঞ্জাম এবং উপকরণসমূহ বাছাই এবং সংগ্রহ করা হয়েছে।			
১০. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী উপকরণসমূহ সাজানো হয়েছে।			
১১. কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী ফ্রন্ট পার্টের স্টিচ অপারেশন সম্পন্ন করা হয়েছে।			
১২. কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী ব্যাক পার্টের স্টিচ অপারেশন সম্পন্ন করা হয়েছে।			
১৩. প্যান্টের এ্যাসেম্বলিং অপারেশন সম্পন্ন করা হয়েছে।			
১৪. কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী অতিরিক্ত সূতা কেটে ফেলা হয়েছে।			
১৫. স্যাম্পল অনুযায়ী সেলাইয়ের কোয়ালিটি চেক করা হয়েছে।			
১৬. সেলাইয়ের ত্রুটি চিহ্নিত এবং সংশোধন করা হয়েছে।			
১৭. স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী কোয়ালিটি চেক করা হয়েছে।			
১৮. মেশিনের সুইচ বন্ধ করা হয়েছে।			
১৯. কর্মক্ষেত্রের স্ট্যান্ডার্ড অপারেটিং পদ্ধতি (SOP) অনুযায়ী বর্জ্য সরিয়ে নেয়া হয়েছে।			
২০. প্রস্তুতকারকের নির্দেশনা অনুযায়ী মেশিনগুলি পরিষ্কার করা হয়েছে।			

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

স্বাক্ষর ও তারিখঃ

প্রশিক্ষকের স্বাক্ষর ও তারিখঃ

## সিবিএলএম প্রণয়ন (Development of CBLM)

‘প্যান্ট তৈরি করণ’ (অকুপেশন: ওভেন সুইং মেশিন অপারেশন, লেভেল-২) শীর্ষক কম্পিউটারি বেজড লার্নিং ম্যাটেরিয়াল (সিবিএলএম)-টি জাতীয় দক্ষতা সনদায়নের নিমিত্ত জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ কর্তৃক সিমেক সিস্টেম, ইসিএফ কনসালটেন্সি এবং সিমেক ইনস্টিটিউট অফ টেকনোলজি (যৌথ উদ্যোগ প্রতিষ্ঠান) এর সহায়তায় প্যাকেজ SD-9B (তারিখ: ১৫ জানুয়ারী ২০২৪) প্রকল্পের অধীনে ২০২৪ সনের জুলাই মাসে প্রণয়ন করা হয়েছে।

ক্রমিক নং	নাম ও ঠিকানা	পদবী	মোবাইল নং ও ইমেইল
০১	নারায়ন চন্দ্র খাঁ	লেখক	০১৭১৬-১৩৬৫২৬
০২	মোঃ মাহাবুবুর রহমান	সম্পাদক	০১৭৪৩-১৭৪৬৮৬
০৩	ইঞ্জি: মো: জুয়েল পারভেজ	কো-অর্ডিনেটর	০১৭৩৭-২৭৮৯০৬
০৪	সৈয়দ আজহারুল হক	রিভিউয়ার	০১৭১১-০৪৭৮১৫

## রেফারেন্স

1. <https://www.smtextbook.com/>
2. <https://www.textileengineers.org>
3. <https://textilelab.blogspot.com>
4. <https://www.onlineclothingstudy.com>
5. Safety Policy - নিরাপত্তা নীতি by Sumon Sutradhar
6. <https://file-dhaka.portal.gov.bd>