



কম্পিটেন্সি বেজড লার্নিং ম্যাটেরিয়ালস (সিবিএলএম)

টেইলারিং এবং ডেস মেকিং

লেভেল –০২

মডিউল শিরোনামঃ হ্যান্ড স্টিচ সম্পাদন করণ

(Module: Perform Hand Stitch)

মডিউল কোড: CBLM- OU-INF-TDM-02-L2-V1



জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ
প্রধান উপদেষ্টার কার্যালয়,
গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার

কপিরাইট

জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ,
প্রধান উপদেষ্টার কার্যালয়।
১১-১২ তলা, বিনিয়োগ ভবন
ই-৬/বি, আগারগাঁও, শের-ই-বাংলা নগর, ঢাকা-১২০৭
ইমেইল: ec@nsda.gov.bd
ওয়েবসাইট: www.nsda.gov.bd
ন্যাশনাল স্কিলস পোর্টাল: <http://skillsportal.gov.bd>

এই কম্পিটেন্সি 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।

”হ্যান্ড স্টিচ সম্পাদন করণ” সিবিএলএমটি এনএসডিএ কর্তৃক অনুমোদিত টেইলারিং এবং ড্রেসমেকিং লেভেল-২ অকুপেশনের কম্পিটেন্সি স্ট্যান্ডার্ড ও কারিকুলামের ভিত্তিতে প্রণয়ন করা হয়েছে। এতে টেইলারিং এবং ড্রেসমেকিং লেভেল-২ স্ট্যান্ডার্ডটি বাস্তবায়নের জন্য প্রয়োজনীয় তথ্য সন্নিবেশিত হয়েছে।

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

এনএসডিএ স্বীকৃত দেশের সকল সরকারি-বেসরকারি-এনজিও প্রশিক্ষণ প্রতিষ্ঠানে টেইলারিং এবং ড্রেসমেকিং 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 কার্যক্রমগুলো প্রশিক্ষণার্থীকে সম্পন্ন করতে হবে। এই মডিউল সফলভাবে শেষ করলে আপনি হ্যান্ড স্টিচ সম্পাদন করার জন্য মৌলিক জ্ঞান অর্জন করতে পারবেন। এটি বিশেষভাবে এতে হ্যান্ড স্টিচ এর জন্য প্রস্তুতি নেয়া, হ্যান্ড স্টিচ সম্পন্ন করা, কর্মক্ষেত্র, টুলস সংরক্ষণ এবং কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করতে পারার দক্ষতাসমূহ অন্তর্ভুক্ত করা

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 করে।

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 ফ্যাসিলিটেকটরকে 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 |
| শিখনফল (Learning Outcome)- ১ : হ্যান্ড স্টিচের জন্য প্রস্তুতি নিতে পারবে | ২ |
| শিক্ষণ প্রশিক্ষণ কার্যক্রম/(Learning Activities) ১ : সেলাই জন্য প্রস্তুত করতে পারবে | ৩ |
| ইনফরমেশন শিট (Information Sheet) ১: হ্যান্ড স্টিচের জন্য প্রস্তুতি | ৪ |
| সেলফ চেক (Self Check) ১: হ্যান্ড স্টিচের জন্য প্রস্তুতি | ৯ |
| উত্তরপত্র (Answer Key) ১: হ্যান্ড স্টিচের জন্য প্রস্তুতি | ১০ |
| টাস্ক শিট (Task Sheet) ১.১: প্রয়োজনীয় টুলস এবং ম্যাটেরিয়ালস চিহ্নিত করুন | ১১ |
| স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ১.১: প্রয়োজনীয় টুলস এবং ম্যাটেরিয়ালস চিহ্নিত করুন | ১২ |
| শিখনফল (Learning Outcome) ২ : হ্যান্ড স্টিচ সম্পন্ন করতে পারবে | ১৪ |
| শিক্ষণ প্রশিক্ষণ কার্যক্রম/(Learning Activities)- ২ : হ্যান্ড স্টিচ সম্পন্ন করা | ১৫ |
| ইনফরমেশন শিট (Information Sheet) ২: হ্যান্ড স্টিচ সম্পন্ন করা | ১৬ |
| সেলফ চেক (Self Check) ২: হ্যান্ড স্টিচ সম্পন্ন করা | ২১ |
| উত্তরপত্র (Answer Key) ২: হ্যান্ড স্টিচ সম্পন্ন করা | ২২ |
| টাস্ক শিট (Task Sheet) ২.১ : সকল ধাপ অনুসরণ করে হ্যান্ড স্টিচ সম্পন্ন করুন | ২৩ |
| স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ২.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে হ্যান্ড স্টিচ সম্পন্ন করুন | ২৪ |
| টাস্ক শিট (Task Sheet) ২.২ : স্টিচ এর ব্রুটিসমূহ চিহ্নিত করে সংশোধন করুন | ২৫ |
| স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ২.২: স্টিচ এর ব্রুটিসমূহ চিহ্নিত করে সংশোধন করুন | ২৬ |
| শিখনফল -৩: কর্মক্ষেত্র, টুলস এবং ইকুইপমেন্ট মেনেটেইন করতে পারবে | ২৭ |
| প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ৩: কর্মক্ষেত্র, টুলস এবং ইকুইপমেন্ট মেনেটেইন করা | ২৮ |
| ১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের “কর্মক্ষেত্র, টুলস এবং ইকুইপমেন্ট মেনেটেইন করা” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন ... | ২৮ |
| ইনফরমেশন শিট (Information Sheet) ৩: কর্মক্ষেত্র, টুলস এবং ইকুইপমেন্ট মেনেটেইন করা | ২৯ |
| সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet)-৩: কর্মক্ষেত্র, টুলস এবং ইকুইপমেন্ট মেনেটেইন করা | ৩২ |
| উত্তর পত্র (Answer Key) ৩: কর্মক্ষেত্র, টুলস এবং ইকুইপমেন্ট মেনেটেইন করা | ৩৩ |
| টাস্ক শিট (Task Sheet) ৩.১: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করা | ৩৪ |
| স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ৩.১: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করা | ৩৫ |
| টাস্ক শিট (Task Sheet) ৩.২: কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন | ৩৬ |
| টাস্ক শিট (Task Sheet) ৩.৩: টুলস পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করুন | ৩৭ |
| রেফারেন্স | ৩৮ |
| দক্ষতা পর্যালোচনা (Review of Competency) | ৩৯ |
| সিবিএলএম প্রণয়ন | ৪০ |

মডিউল কন্টেন্ট

| | |
|-----------------|---|
| ইউ ও সি শিরোনাম | হ্যান্ড স্টিচ সম্পাদন করা |
| ইউ ও সি কোড | OU-INF-TDM-01-L2-V1 |
| মডিউল শিরোনাম | হ্যান্ড স্টিচ সম্পাদন করণ |
| মডিউলের বর্ণনা | এই মডিউলটি হ্যান্ড স্টিচ সম্পন্ন করার প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা এবং মনোভাব এই ইউনিট কভার করে।এটি বিশেষভাবে হ্যান্ড স্টিচ এর জন্য প্রস্তুতি নেয়া, হ্যান্ড স্টিচ সম্পন্ন করা, কর্মক্ষেত্র, টুলস সংরক্ষণ এবং কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করতে পারার দক্ষতাসমূহ অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে। |
| নমিনাল সময় | ১৫ ঘন্টা |
| শিখনফল | এই মডিউলটি সম্পন্ন করার পর প্রশিক্ষার্থীরা নিম্ন বর্ণিত কাজ গুলো করতে পারবেন। ১. হ্যান্ড স্টিচের জন্য প্রস্তুতি নিতে পারবে ২. হ্যান্ড স্টিচ সম্পন্ন করতে পারবে ৩. কর্মক্ষেত্র, টুলস সংরক্ষণ এবং কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করতে পারবে |

অ্যাসেসমেন্ট ক্রাইটেরিয়া: (Assessment Criteria)

১. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম (PPE) সংগ্রহ করে ব্যবহার করা হয়েছে
২. কাজের প্রয়োজন অনুসারে টুলস, এবং ম্যাটেরিয়ালস সংগ্রহ করা হয়েছে
৩. হ্যান্ড স্টিচ চিহ্নিত করা হয়েছে;
৪. প্রয়োজন অনুযায়ী হ্যান্ড স্টিচ সম্পন্ন করা হয়েছে;
৫. স্টিচ ত্রুটি চিহ্নিত করা হয়েছে; এবং প্রয়োজন অনুযায়ী সংশোধন করা হয়েছে;
৬. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করা হয়েছে
৭. টুলস এন্ড এক্সেসরিজ পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে সংরক্ষণ করা হয়েছে
৮. কর্মক্ষেত্র পদ্ধতির অনুসারে বর্জ্য ডিসপোজ করা হয়েছে

শিখনফল (Learning Outcome)- ১ : হ্যান্ড স্টিচের জন্য প্রস্তুতি নিতে পারবে

| | |
|----------------------|---|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম (PPE) সংগ্রহ করে ব্যবহার করা হয়েছে ২. কাজের প্রয়োজন অনুসারে টুলস, এবং ম্যাটেরিয়ালস সংগ্রহ করা হয়েছে |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ol style="list-style-type: none"> ১. প্রকৃত কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ভিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় টুলস এন্ড ইকুইপমেন্ট ১১. প্রয়োজনীয় উপকরণ ১২. প্রয়োজনীয় পিপিই |
| বিষয়বস্তু | <ol style="list-style-type: none"> ১. সেফ ওয়ার্ক প্র্যাক্টিস ২. ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম (PPE) ৩. সিএস অনুযায়ী প্রয়োজনীয় টুলস ও ম্যাটেরিয়ালস এর তালিকা ৪. টুলস ও ম্যাটেরিয়ালস এর ব্যবহার |
| এক্টিভিটি | <ol style="list-style-type: none"> ১. প্রয়োজনীয় টুলস এন্ড ম্যাটেরিয়ালস চিহ্নিত করুন |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ol style="list-style-type: none"> ১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত অনুশীলন (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <ol style="list-style-type: none"> ১. লিখিত অভীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral Questioning) ৪. পোর্টফলিও (Portfolio) |

শিক্ষণ প্রশিক্ষণ কার্যক্রম/(Learning Activities) ১ :সেলাই জন্য প্রস্তুত করতে পারেব

এই শিখনফল অর্জনের লক্ষ্যে শিখনফলে অন্তর্ভুক্ত বিষয়বস্তু এবং পারফরম্যান্স ক্রাইটেরিয়া অর্জনের জন্য নিম্নলিখিত কার্যক্রমগুলো পর্যায়ক্রমে সম্পাদন করুন। কার্যক্রমগুলোর জন্য বর্ণিত রিসোর্সসমূহ ব্যবহার করুন।

| শিখন কার্যক্রম (Learning Activities) | উপকরণ / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions) |
|---|--|
| ১. প্রশিক্ষণার্থীগণ কোন শিক্ষা উপকরণ ব্যবহার করবে সে সম্পর্কে প্রশিক্ষকের নিকট জানতে চাইবে | ১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের “হ্যান্ড স্টিচের জন্য প্রস্তুতি” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন |
| ২. ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে। | ২. ইনফরমেশন শিট ১ : হ্যান্ড স্টিচের জন্য প্রস্তুতি |
| ৩. সেলফ চেক 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 ১.১: প্রয়োজনীয় টুলস এবং ম্যাটেরিয়ালস চিহ্নিত করুন |

ইনফরমেশন শীট (Information Sheet) ১: হ্যান্ড স্টিচের জন্য প্রস্তুতি

শিখন উদ্দেশ্য (Learning Objective): এই ইনফরমেশন শীট পড়ে শিক্ষার্থীগণ নিম্নোক্ত বিষয়গুলো ব্যাখ্যা করতে, বর্ণনা করতে ও তথ্যগুলো কাজে প্রয়োগ করতে পারবে-

- ১.১. সেফ ওয়ার্ক প্র্যাক্টিস
- ১.২. ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম (PPE)
- ১.৩. সিএস অনুযায়ী প্রয়োজনীয় টুলস ও ম্যাটেরিয়ালস এর তালিকা
- ১.৪. টুলস ও ম্যাটেরিয়ালস এর ব্যবহার

১.১ সেফ ওয়ার্ক প্র্যাক্টিস

হ্যান্ড স্টিচিং এর ক্ষেত্রে নিরাপদ কাজের অভ্যাসের মাধ্যমে কর্মীদের সুরক্ষা নিশ্চিত করা খুবই গুরুত্বপূর্ণ। সেফ ওয়ার্ক প্র্যাক্টিসে অন্তর্ভুক্ত করা যেতে পারে:

- মুদ্রিত নির্দেশিকা: হ্যান্ড স্টিচের কাজ শুরু করার আগে কর্মীকে সঠিকভাবে নির্দেশনা দেওয়া যাতে দুর্ঘটনা থেকে রক্ষা পাওয়া যায়।
- ধীর গতিতে কাজ করা: হ্যান্ড স্টিচিং করার সময় খুব বেশি দ্রুত কাজ না করা, যাতে কোন দুর্ঘটনা না ঘটে।
- বিপদজনক স্থান থেকে সুরক্ষা: যেমন, ধারালো সুই বা ইম্পট্রুমেন্ট ব্যবহার করার সময় সতর্ক থাকতে হবে।

১.২ ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম






হ্যান্ড স্টিচিং করার সময় **PPE** (Personal Protective Equipment) এর ব্যবহার খুবই গুরুত্বপূর্ণ, যেমন:

নিচে একটি টেবিল আকারে ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম (PPE) উল্লেখ করা হলো:

| PPE | | ব্যাখ্যা |
|---------------|---|---|
| এপ্রন |  | এপ্রন ব্যবহার করা হয় জামাকাপড়কে ময়লা এবং আঘাত থেকে রক্ষা করার জন্য। এটি টেইলারিং বা সেলাইয়ের কাজ করার সময় ব্যবহার করা হয়। |
| ফেস মাস্ক |  | ফেস মাস্ক ব্যবহৃত হয় বাতাসে ভাসমান ধূলা, কেমিক্যাল বা অন্যান্য ক্ষতিকর কণা থেকে সুরক্ষা পাওয়ার জন্য, বিশেষ করে যখন সেলাইয়ের কাজের সময়ে পরিবেশে ধূলাবালি থাকে। |
| ফিঙ্গার গার্ড |  | ফিঙ্গার গার্ড ব্যবহার করা হয় হাতের আঙুলকে সেলাইয়ের সুই থেকে সুরক্ষিত রাখতে, বিশেষ করে দীর্ঘ সময় ধরে কাজ করার সময়। |
| হেয়ার নেট |  | হেয়ার নেট ব্যবহার করা হয় যাতে কাজের সময় চুল বিভিন্ন জায়গায় পড়তে না পারে এবং সেলাইয়ের কাজের পরিবেশ সুস্থ থাকে। |

১.৩ সিএস অনুযায়ী প্রয়োজনীয় টুলস ও ম্যাটেরিয়ালস এর তালিকা

টুলস

| টুলস | | ব্যবহার |
|--------------|---|--|
| কাচি |  | কাপড়, থ্রেড, বা অন্য উপকরণ কাটার জন্য ব্যবহৃত হয়। সঠিক প্রকারের কাচি ব্যবহার করা জরুরি যাতে কোন অযথা ক্ষতি না হয়। |
| কাঠের ফ্রেম |  | হ্যান্ড এমব্রয়ডারি বা স্টিচিংয়ের জন্য কাপড়কে টানটান করে রাখার জন্য ব্যবহৃত হয়। এর মাধ্যমে সেলাই করা সহজ হয় এবং কাপড়ের নকশা পরিষ্কার ও সোজা থাকে। |
| স্টিচ ওপেনার |  | সেলাই ভুল হলে বা কোনো সেলাই খোলার প্রয়োজন হলে স্টিচ ওপেনার ব্যবহার করা হয়। এটি সেলাইটি সাবধানে খুলে দেয়, যাতে কাপড় নষ্ট না হয়। |
| ট্রিমার |  | অতিরিক্ত থ্রেড বা কাপড়ের অংশগুলোকে পরিষ্কার করে কাটার জন্য ব্যবহৃত হয়। সেলাইয়ের শেষ অংশ সমাপ্ত করার জন্য বা অতিরিক্ত কাপড় কাটা। |
| বুলার |  | সেলাইয়ের মাপ নেয়ার জন্য, কাটার জন্য সোজা রেখা আঁকতে, বা কাপড় মাপতে ব্যবহৃত হয়। |

Materials (ম্যাটেরিয়ালস)

| ম্যাটেরিয়ালস | | ব্যবহার |
|---------------|---|---|
| থ্রেড |  | সেলাই করার জন্য ব্যবহৃত হয়। থ্রেডের ধরন এবং রঙ কাপড়ের উপাদান ও নকশার উপর নির্ভর করে নির্বাচন করা হয়। |
| ফ্যাব্রিক |  | ফ্যাব্রিকের ধরন অনুযায়ী সেলাইয়ের পদ্ধতি পরিবর্তিত হয়। |
| সুতির কাপড় |  | সাধারণ সেলাইয়ের জন্য আদর্শ কাপড়, যেটি সহজে সেলাই করা যায় এবং খুব আরামদায়ক। |
| লিনেন |  | গ্রীষ্মকালীন পোশাক এবং সিল্কসের জন্য উপযুক্ত, তবে একটু শক্ত এবং কুঁচকানো হতে পারে। |
| জর্জেট |  | ফ্যাশনেবল এবং সিল্ক কাপড় যা সাধারণত ডিজাইনার পোশাক, শাড়ি বা ব্লাউজে ব্যবহার হয়। |
| সুই |  | সেলাই করার জন্য সুই ব্যবহার করা হয়। সেলাইয়ের ধরন অনুযায়ী সুই নির্বাচন করা উচিত। |
| হুক |  | হুক সাধারণত কাপড়ের বাইরের অংশে লাগানো হয়, বিশেষত যখন কাপড়ের উপর আরেকটি অংশ লাগানো হয়। |

| | | |
|------------|---|---|
| বাটন |  | পোশাকের খোলার জন্য এবং সাজানোর জন্য ব্যবহৃত হয়। |
| ম্যাপ বাটন |  | দ্রুত ও সহজে পোশাকের ক্লোজিং এর জন্য ব্যবহৃত হয়। |
| ট্রিমস |  | পোশাকের ডেকোরেশন বা ফিনিশিং টাচের জন্য ব্যবহৃত হয়। |
| টেইলরিং চক |  | কাপড়ের উপরে সেলাইয়ের জন্য নির্দেশিকা তৈরি করতে ব্যবহৃত হয়। এটি সহজে মুছে যায়। |
| পেন্সিল |  | কাপড়ের উপর সেলাইয়ের নির্দেশ বা চিহ্ন করতে ব্যবহৃত হয়। বিশেষত ফ্যাব্রিক পেন্সিল যার চিহ্ন সহজে মুছে যায়। |

১.৪ টুলস ও ম্যাটেরিয়ালস এর ব্যবহার

হ্যান্ড স্টিচিংয়ে ব্যবহৃত টুলস ও ম্যাটেরিয়ালসের সঠিক ব্যবহার খুবই গুরুত্বপূর্ণ। এর মধ্যে কিছু মূল পদ্ধতি থাকতে পারে:

- **সুই নির্বাচন:** সেলাই করার জন্য সঠিক ধরনের সুই নির্বাচন করা। খুব বেশি তীক্ষ্ণ না হলেও এটি কাপড়ের সাথে মাপযুক্ত হওয়া উচিত।
- **থ্রেড টেনশন:** থ্রেডের সঠিক টেনশন বজায় রাখা। যদি থ্রেড বেশি টাইট বা ঢিলেঢালা হয়, তাহলে সেলাইয়ের কোয়ালিটি ভালো হবে না।
- **সুন্দর এবং সোজা সেলাই:** সেলাইয়ের প্রতিটি স্টিচ সোজা ও নিয়মিত হওয়া উচিত, যাতে শেষে এটি দেখতে সুন্দর ও পরিষ্কার হয়।
- **কাপড়ের সঠিক গ্রন্থ বা ফিটিং:** কাপড়ের সঠিক মাপ নেওয়া এবং কাপড়ের সঠিক জায়গায় সেলাই করা, যাতে টান বা ভাঁজ সৃষ্টি না হয়।

সেলফ চেক (Self Check) ১: হ্যান্ড স্টিচের জন্য প্রস্তুতি

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

১. হ্যান্ড স্টিচিংয়ের ক্ষেত্রে নিরাপদ কাজের অভ্যাসের মধ্যে কোনটি অন্তর্ভুক্ত?

- ক) দ্রুত কাজ করা
- খ) ধারালো যন্ত্রপাতি না ব্যবহার করা
- গ) মুদ্রিত নির্দেশিকা অনুসরণ করা
- ঘ) ইন্সট্রুমেন্ট ব্যবহার না করা

২. হ্যান্ড স্টিচিং করার সময় কোন অভ্যাসটি নিরাপদ?

- ক) খুব দ্রুত কাজ করা
- খ) খালি হাতে কাজ করা
- গ) ধীর গতিতে কাজ করা
- ঘ) সুরক্ষা সরঞ্জাম ছাড়া কাজ করা

৩. হ্যান্ড স্টিচিংয়ের সময় কোনটি নিরাপত্তার জন্য গুরুত্বপূর্ণ?

- ক) বিপদজনক স্থান থেকে সুরক্ষা
- খ) কাজের গতি বাড়ানো
- গ) অপ্রয়োজনীয় উপকরণ ব্যবহার
- ঘ) টেবিলের ওপর বিশৃঙ্খলা রাখা

৪. PPE (Personal Protective Equipment) ব্যবহারের উদ্দেশ্য কি?

- ক) কাজের গতি বৃদ্ধি করা
- খ) কর্মীকে আরাম প্রদান করা
- গ) কর্মীর সুরক্ষা নিশ্চিত করা
- ঘ) শুধু ভালো দেখতে হওয়া

উত্তরপত্র (Answer Key) ১: হ্যান্ড স্টিচের জন্য প্রস্তুতি

১. হ্যান্ড স্টিচিংয়ের ক্ষেত্রে নিরাপদ কাজের অভ্যাসের মধ্যে কোনটি অন্তর্ভুক্ত?

- ক) দ্রুত কাজ করা
 - খ) ধারালো যন্ত্রপাতি না ব্যবহার করা
 - গ) মুদ্রিত নির্দেশিকা অনুসরণ করা
 - ঘ) ইন্সট্রুমেন্ট ব্যবহার না করা
- উত্তর: গ) মুদ্রিত নির্দেশিকা অনুসরণ করা

২. হ্যান্ড স্টিচিং করার সময় কোন অভ্যাসটি নিরাপদ?

- ক) খুব দ্রুত কাজ করা
 - খ) খালি হাতে কাজ করা
 - গ) ধীর গতিতে কাজ করা
 - ঘ) সুরক্ষা সরঞ্জাম ছাড়া কাজ করা
- উত্তর: গ) ধীর গতিতে কাজ করা

৩. হ্যান্ড স্টিচিংয়ের সময় কোনটি নিরাপত্তার জন্য গুরুত্বপূর্ণ?

- ক) বিপদজনক স্থান থেকে সুরক্ষা
 - খ) কাজের গতি বাড়ানো
 - গ) অপ্রয়োজনীয় উপকরণ ব্যবহার
 - ঘ) টেবিলের ওপর বিশৃঙ্খলা রাখা
- উত্তর: ক) বিপদজনক স্থান থেকে সুরক্ষা

৪. PPE (Personal Protective Equipment) ব্যবহারের উদ্দেশ্য কি?

- ক) কাজের গতি বৃদ্ধি করা
 - খ) কর্মীকে আরাম প্রদান করা
 - গ) কর্মীর সুরক্ষা নিশ্চিত করা
 - ঘ) শুধু ভালো দেখতে হওয়া
- উত্তর: গ) কর্মীর সুরক্ষা নিশ্চিত করা

টাস্ক শিট (Task Sheet) ১.১: প্রয়োজনীয় টুলস এবং ম্যাটেরিয়ালস চিহ্নিত করুন

পদক্ষেপ:

১. প্রথমে, আপনার কাজের জন্য প্রয়োজনীয় টুলস এবং ম্যাটেরিয়ালসের একটি বিস্তারিত তালিকা তৈরি করুন। এটি কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুসারে পরবর্তী ধাপে ব্যবহৃত হবে।
২. এখন, আপনার কাজের ধরণ অনুযায়ী সঠিক টুলস ও ম্যাটেরিয়াল নির্বাচন করুন
৩. প্রত্যেক টুলস এবং ম্যাটেরিয়ালের জন্য প্রয়োজনীয় পরিমাণ নির্ধারণ করুন। সাধারণত, কাপড় এবং শ্বেডের পরিমাণ মাপ অনুযায়ী হিসাব করতে হয়।
৪. যেকোনো সেলাই কাজের ক্ষেত্রে নিরাপত্তা নিশ্চিত করতে প্রয়োজনীয় পিপিই (personal protective equipment) চিহ্নিত করুন, যেমন গ্লাভস, মাস্ক, সুরক্ষা চশমা ইত্যাদি।
৫. প্রয়োজনীয় টুলস এবং ম্যাটেরিয়ালস সংগ্রহ করার পর, সবকিছু চেক করুন যে, সকল উপকরণ প্রস্তুত এবং কাজের জন্য উপযোগী কিনা।
৬. এখন, আপনার চিহ্নিত করা টুলস, ম্যাটেরিয়ালস এবং পিপিই গুলির সাথে একটি নির্দিষ্ট তালিকা পূর্ণ করুন এবং প্রয়োজনীয় পরিমাণ, একক এবং স্পেসিফিকেশন উল্লেখ করুন।

স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ১.১: প্রয়োজনীয় টুলস এবং ম্যাটেরিয়ালস
চিহ্নিত করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-----------------|-------|--------|
| ১ | সেফ গ্লাভস | জোড়া | ১ |
| ২ | প্রটেকটিভ মাস্ক | পিস | ১ |
| ৩ | সুরক্ষা চশমা | পিস | ১ |
| ৪ | প্রটেকটিভ গাউন | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------------|-----|--------|
| ১ | সেলাই সুই | পিস | ১ |
| ২ | সেলাই শ্রেড | রোল | ১ |
| ৩ | সেলাই পিন | পিস | ১০ |
| ৪ | সেলাই কাঁচি | পিস | ১ |
| ৫ | সেলাই মাপ পরিমাপক | পিস | ১ |
| ৬ | সেলাই ফুট (পাদুকা) | পিস | ১ |
| ৭ | রেজাল্ট পেন্সিল | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------|-----|--------|
| ১ | সেলাই মেশিন | পিস | ১ |
| ২ | ইস্ট্রী | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়ালস

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------------------|-------|--------|
| ১ | কাপড় (কটন/সিল্ক/জার্সি) | মিটার | ১ |
| ২ | শ্রেড (বিভিন্ন রঙ) | রোল | ১ |
| ৩ | ফিতা | মিটার | ১ |
| ৪ | সুতির কাপড় | মিটার | ১ |
| ৫ | ইন্টারফেসিং | মিটার | ১ |

শিখনফল (Learning Outcome) ২ : হ্যান্ড স্টিচ সম্পন্ন করতে পারবে

| | |
|----------------------|--|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. হ্যান্ড স্টিচ চিহ্নিত করা হয়েছে; ২. প্রয়োজন অনুযায়ী হ্যান্ড স্টিচ সম্পন্ন করা হয়েছে; ৩. স্টিচ ত্রুটি চিহ্নিত করা হয়েছে; এবং প্রয়োজন অনুযায়ী সংশোধন করা হয়েছে; |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ol style="list-style-type: none"> ১. কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ভিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় পাওয়ার টুলসস ১১. প্রয়োজনীয় পিপিই |
| বিষয়বস্তু | <ol style="list-style-type: none"> ১. হ্যান্ড স্টিচ ও উহার প্রকারভেদ ২. স্টিচএর ত্রুটিসমূহ ৩. ত্রুটিপূর্ণ স্টিচ সংশোধন করার পদ্ধতি |
| এক্টিভিটি | <ol style="list-style-type: none"> ১. সকল ধাপ অনুসরণ করে হ্যান্ড স্টিচ সম্পন্ন করুন ২. স্টিচ এর ত্রুটিসমূহ চিহ্নিত করে সংশোধন করুন |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ol style="list-style-type: none"> ১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত অনুশীলন (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <ol style="list-style-type: none"> ১. লিখিত অভীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral Questioning) ৪. পোর্টফলিও (Portfolio) |

শিক্ষণ প্রশিক্ষণ কার্যক্রম/(Learning Activities)- ২ : হ্যান্ড স্টিচ সম্পন্ন করা

এই শিখনফল অর্জনের লক্ষ্যে শিখনফলে অন্তর্ভুক্ত বিষয়বস্তু এবং পারফরম্যান্স ক্রাইটেরিয়া অর্জনের জন্য নিম্নলিখিত কার্যক্রমগুলো পর্যায়ক্রমে সম্পাদন করুন। কার্যক্রমগুলোর জন্য বর্ণিত রিসোর্সসমূহ ব্যবহার করুন।

| শিখন কার্যক্রম (Learning Activities) | উপকরণ / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions) |
|---|--|
| ১. প্রশিক্ষণার্থীগণ কোন শিক্ষা উপকরণ ব্যবহার করবে সে সম্পর্কে প্রশিক্ষকের নিকট জানতে চাইবে | ১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের “হ্যান্ড স্টিচ সম্পন্ন করা” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন |
| ২. ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে। | ২. ইনফরমেশন শিট ২ : হ্যান্ড স্টিচ সম্পন্ন করা |
| ৩. সেলফ চেক প্রদত্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন এবং উত্তরপত্রের সাথে মিলিয়ে নিশ্চিত হতে হবে। | ৩. সেলফ-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 টাস্ক শিট ২.১ : সকল ধাপ অনুসরণ করে হ্যান্ড স্টিচ সম্পন্ন করুন টাস্ক শিট ২.২ : স্টিচ এর ত্রুটিসমূহ চিহ্নিত করে সংশোধন করুন |

ইনফরমেশন শিট (Information Sheet) ২: হ্যান্ড স্টিচ সম্পন্ন করা

শিখন উদ্দেশ্য (Learning Objective): এই ইনফরমেশন শীট পড়ে শিক্ষার্থীগণ নিম্নোক্ত বিষয়গুলো ব্যাখ্যা করতে, বর্ণনা করতে ও তথ্যগুলো কাজে প্রয়োগ করতে পারবে-

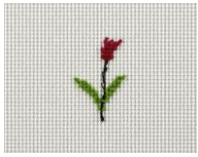



- ২.১. হ্যান্ড স্টিচ ও উহার প্রকারভেদ
- ২.২. স্টিচের ত্রুটিসমূহ
- ২.৩. ত্রুটিপূর্ণ স্টিচ সংশোধন করার পদ্ধতি

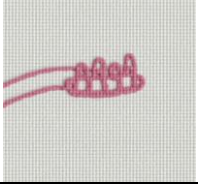


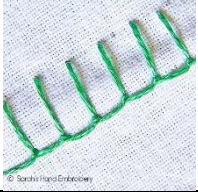





২.১. হ্যান্ড স্টিচ ও উহার প্রকারভেদ

হ্যান্ড স্টিচ সম্পন্ন করা

হ্যান্ড স্টিচ হল কাপড় বা অন্যান্য উপকরণ একে অপরের সাথে যুক্ত করার জন্য হাতে সেলাই করার প্রক্রিয়া। এটি একটি প্রাচীন ও অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ সেলাই কৌশল, যা ফ্যাশন ডিজাইনিং, ড্রেস মেকিং, এবং টেইলারিংয়ে ব্যাপকভাবে ব্যবহৃত হয়। হ্যান্ড স্টিচের মাধ্যমে কাপড়ের টুকরোগুলি একসাথে সংযুক্ত করা হয় এবং প্রতিটি সেলাইয়ের মাধ্যমে নকশা এবং কার্যকারিতা উভয়ই বৃদ্ধি পায়।

হ্যান্ড স্টিচের বিভিন্ন প্রকারভেদ:

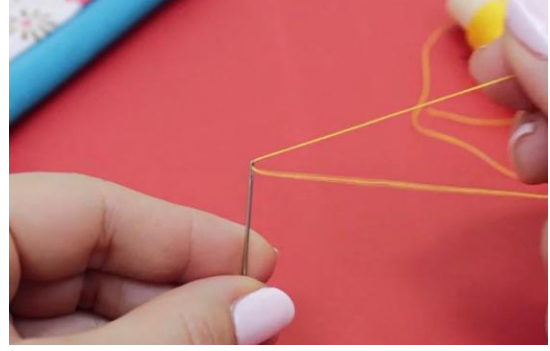
| নং | সেলাইয়ের প্রকার | | বর্ণনা |
|----|------------------------|---|---|
| ১ | Single Stitch |  | এটি একটি সাধারণ এবং একক সেলাই, যা কাপড়ের মধ্যে একটি সোজা রেখা তৈরি করে। এটি সাধারণত বেসিক সেলাইয়ের জন্য ব্যবহৃত হয় এবং একে অপরের সাথে এক বা একাধিক স্তর যুক্ত করতে ব্যবহার করা হয়। |
| ২ | Double Parallel Stitch |  | এই সেলাইটি দুটি সমান্তরাল সোজা সেলাই লাইন ব্যবহার করে এবং এটি শক্তিশালী সংযোগ তৈরি করতে ব্যবহৃত হয়। সাধারণত এটি শক্তিশালী সেলাইয়ের জন্য ব্যবহৃত হয়, যেখানে দুটি সেলাই একে অপরকে সমান্তরালভাবে চলে। |
| ৩ | Zigzag Stitch |  | এটি একটি তরঙ্গাকৃত সেলাই, যা কাপড়ের সেলাই প্রান্তের সুরক্ষা এবং সেলাইয়ের স্থায়িত্ব বৃদ্ধি করতে ব্যবহৃত হয়। এটি সাধারণত কাপড়ের কিনারায় ব্যবহৃত হয়, যাতে ফ্রেইজিং (fraying) কমানো যায়। |
| ৪ | Hook Attach |  | এটি একটি সেলাই প্রক্রিয়া, যেখানে কাপড়ে একটি হুক সংযুক্ত করা হয়, যা অন্য কোন অংশের সাথে বন্ধন বা সংযোগ স্থাপন করতে সাহায্য করে। |

| | | | |
|----|----------------------|---|--|
| ৫ | Hook Hole Stitch |  | হক হোল স্টিচের মাধ্যমে কাপড়ে একটি হোল তৈরি করা হয় যাতে হক সহজে ফিট হয় এবং সঠিকভাবে কাজ করতে পারে। এটি সাধারণত জামাকাপড়ের ফাস্টেনিং সিস্টেমে ব্যবহৃত হয়। |
| ৬ | Hemming |  | এটি কাপড়ের প্রান্তে সেলাই করার প্রক্রিয়া, যা কাপড়ের প্রান্তকে সুরক্ষিত করে এবং তার কিনারা পরিষ্কার রাখে। এটি জামাকাপড়ের একেবারে শেষ প্রান্তে করা হয় যাতে কাপড়টি ছিঁড়ে না যায়। |
| ৭ | Blind Stitch |  | ব্লাইন্ড স্টিচ হল একটি বিশেষ ধরনের সেলাই, যা কেবলমাত্র কাপড়ের এক পাশ থেকে দৃশ্যমান হয়, অন্য পাশ থেকে দেখা যায় না। এটি সাধারণত সুতা বা থ্রেডের সাথে সম্পর্কিত অদৃশ্য সেলাইয়ের জন্য ব্যবহৃত হয়। |
| ৮ | Button Hole Stitch |  | এই সেলাইটি বোতামহোল তৈরির জন্য ব্যবহৃত হয়। এটি বোতামের জন্য একটি সুরক্ষিত এবং মজবুত হোল তৈরি করে, যাতে বোতামটি সহজে ঢোকানো যায়। |
| ৯ | Button Attach Stitch |  | এই সেলাইটি বোতামকে কাপড়ে সংযুক্ত করতে ব্যবহৃত হয়। এটি বোতামকে দৃঢ়ভাবে সেলাই করে, যাতে এটি সহজে খোলামেলা না হয়। |
| ১০ | Hand Tack |  | হ্যান্ড ট্যাক হল একটি সেলাই যেটি সাময়িকভাবে কাপড়ের অংশগুলি একে অপরের সাথে সংযুক্ত করার জন্য ব্যবহৃত হয়, যাতে পরে এগুলি স্থায়ীভাবে সেলাই করা যায়। |
| ১১ | Snap Button Stitch |  | এই সেলাইটি স্ন্যাপ বোতাম সংযুক্ত করতে ব্যবহৃত হয়। স্ন্যাপ বোতাম সাধারণত ব্যবহৃত হয় জামাকাপড়ের অংশগুলি সহজে খুলে এবং বন্ধ করতে। |
| ১২ | Trims Attachment |  | ট্রিমস অ্যাটাচমেন্ট হল কাপড়ে সজ্জাসংক্রান্ত উপকরণ যেমন লেইস, রিবন, বা বুটন সংযুক্ত করার প্রক্রিয়া। এটি জামাকাপড়কে আরও শৈল্পিক ও আকর্ষণীয় করে তোলে। |
| ১৩ | Ripu Stitch |  | রিপু স্টিচ একটি বিশেষ ধরনের সেলাই যা কাপড়ের ক্ষত বা ছিঁড়ানোর স্থান মেরামত করতে ব্যবহৃত হয়। এটি কাপড়ের ফাটল বন্ধ করার জন্য একটি শক্তিশালী সেলাই তৈরি করে। |

স্টেইট সেলাই

ধাপ ১: সেলাই সূঁচে থ্রেড লাগান

- প্রথমে সেলাই থ্রেডটি নিয়ে দুই গুণ বেশি পরিমাণে কেটে নিন যাতে আপনি নিশ্চিত থাকতে পারেন।
- সূঁচের চোখের মধ্যে থ্রেডটি প্রবাহিত করুন।
- থ্রেডের দুই প্রান্তকে একসঙ্গে চিপে ধরে একটি ছোট গিট বেঁধে দিন।
- থ্রেডের শেষটি তীক্ষ্ণ কাঁচি দিয়ে কেটে নিন, যাতে থ্রেডটি ছেঁড়া না হয়।
- যদি আপনি সূঁচের চোখে থ্রেড লাগাতে সমস্যা অনুভব করেন, তাহলে বড় চোখের সূঁচ ব্যবহার করুন, যা আপনাকে সহজে থ্রেড লাগাতে সাহায্য করবে।



ধাপ ২: কাপড়ের উল্টো দিক থেকে সূঁচ প্রবাহিত করুন



- কাপড়ের যে পাশটি কেউ দেখতে পাবে না, সেখানে সূঁচ প্রবাহিত করুন। এই পাশটিকে সাধারণত "ভুল পাশ" বলা হয়।
- কাপড়টি উল্টো করে ভিতরের দিক দিয়ে সূঁচ প্রবাহিত করুন, তবে যেখানে সেলাই শুরু হবে, সেখানে সূঁচ ঢোকান।
- এরপর সূঁচ এবং থ্রেডটি পুরোপুরি টেনে আনুন যতক্ষণ না থ্রেডের গিট কাপড়ের উপর এসে না পড়ে।



ধাপ ৩: সূঁচ দিয়ে কাপড়ের অন্য পাশটি পার করুন



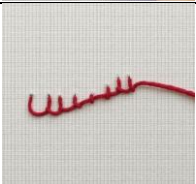
- কাপড়টি উল্টে দিন এবং প্রথম ছিদ্র থেকে ১/৪ ইঞ্চি (০.৬৪ সেমি) দূরে সূঁচ প্রবাহিত করুন।
- থ্রেডটি পুরোপুরি টেনে নিয়ে আসুন যতক্ষণ না আপনি প্রতিরোধ অনুভব করবেন—এটা আপনার প্রথম সেলাই।
- যদি প্রয়োজন মনে হয়, কাপড়ে একটি নির্দেশক রেখা আঁকুন, যাতে সেলাই করতে সাহায্য পেতে পারেন।





| | |
|--|--|
| <p>ধাপ ৪: শেষ সেলাই পর্যন্ত সেলাই করতে থাকুন</p> <ul style="list-style-type: none"> একে একে সূঁচ ঢোকাতে থাকুন এবং কাপড়টি উল্টে দিন। প্রতিটি সেলাইয়ের মধ্যে সমান দূরত্ব রাখুন এবং সেলাই করা অব্যাহত রাখুন। সোজা সেলাইটি তখন একসাথে চলে যায়, ঠিক যেমন একটি দৌড়ানো পথ। |  |
| <p>ধাপ ৫: সেলাই শেষ করতে গিট বেঁধে দিন</p> <ul style="list-style-type: none"> কাপড়ের ভুল পাশ দিয়ে সূঁচ প্রবাহিত করুন, তবে থ্রেডটি পুরোপুরি টেনে না এনে একটি বলয় তৈরি করুন। সূঁচটি বলয়ের মধ্যে প্রবাহিত করুন এবং টেনে এনে গিট তৈরি করুন। সেলাই শেষ করার জন্য এই গিটটি ২-৩ বার পুনরাবৃত্তি করুন যাতে এটি স্থির থাকে। |  |

২.২. স্টিচের ত্রুটিসমূহ

টেইলারিং এবং ডেস মেকিংয়ে হ্যান্ড স্টিচিং করার সময় বিভিন্ন ধরনের ত্রুটি হতে পারে, যা সেলাইয়ের গুণগত মানের ওপর প্রভাব ফেলতে পারে। এই ত্রুটিগুলোর প্রভাবে কাপড়ের স্থায়িত্ব ও আকর্ষণীয়তা কমে যেতে পারে। নিচে কিছু সাধারণ স্টিচ ত্রুটির বর্ণনা দেওয়া হলো:

| নং | ত্রুটির নাম | | বর্ণনা |
|----|----------------|---|--|
| ১ | Puckering |  | এটি কাপড়ের মধ্যে গর্ত বা বলিরেখা তৈরি হওয়া, যা সেলাইয়ের অস্বাভাবিকভাবে টান দেওয়ার কারণে হয়। সাধারণত এটি তখন ঘটে যখন সেলাই খুব শক্তভাবে বা খুব ঢিলেঢালা হয়ে থাকে, ফলে কাপড়টি বেঁকে যায় বা গুটিয়ে যায়। |
| ২ | Un-even Stitch |  | যখন সেলাইয়ের দৈর্ঘ্য বা চাপে তারতম্য ঘটে, তখন এটি অনিয়মিত সেলাই সৃষ্টি হয়। এতে সেলাইয়ের গুণগত মান কমে যায় এবং কাপড়ের আকৃতি বা নকশা বিকৃত হতে পারে। |
| ৩ | False Stitch |  | এটি একটি সেলাই যা সঠিকভাবে করা হয়নি বা কাপড়ের ওপর সঠিকভাবে স্থাপন হয়নি। সাধারণত এটি সেলাইয়ের ভুল ধাপে, ভুলভাবে সেলাই করা হলে ঘটে। এর ফলে সেলাইয়ের দৃঢ়তা কমে যায়। |

| | | | |
|---|--------------------|---|--|
| ৪ | In Sequence Stitch |  | যখন সেলাই একের পর এক সঠিকভাবে বা সঠিক নিয়মে করা হয় না, তখন এটি ইন সিকোয়েন্স সেলাই বলা হয়। এর ফলে সেলাইয়ের প্রভাব এবং শক্তি কমে যেতে পারে। |
| ৫ | Thread Knot |  | থ্রেড বা সুতা জট পাকানোর ফলে এটি একটি ত্রুটি সৃষ্টি করে। সাধারণত এটি সেলাইয়ের প্রক্রিয়া চলাকালীন থ্রেডে আঘাত বা অতিরিক্ত টান দেওয়া হলে ঘটে। এই ত্রুটির কারণে সেলাই অস্বাভাবিকভাবে বন্ধ হয়ে যেতে পারে বা কাপড়ের উপরে ফাঁক তৈরি হতে পারে। |

এই ত্রুটিগুলি পরিহার করতে, সঠিক সেলাই প্রক্রিয়া, উপযুক্ত টেনশন এবং দক্ষতার সাথে হাতের কাজ করা জরুরি। এর মাধ্যমে টেইলারিং ও ড্রেস মেকিংয়ের সেলাইয়ের মান উন্নত করা যায়।

২.৩. ত্রুটিপূর্ণ স্টিচ সংশোধন করার পদ্ধতি

টেইলারিং এবং ড্রেস মেকিংয়ে হ্যান্ড স্টিচিং করার সময় বিভিন্ন ধরনের ত্রুটি হতে পারে, যেগুলি সেলাইয়ের গুণগত মান প্রভাব ফেলে। এসব ত্রুটি সংশোধন করার জন্য সঠিক পদক্ষেপ নেওয়া জরুরি। নিচে কিছু সাধারণ ত্রুটি এবং এগুলি সংশোধন করার পদ্ধতির বর্ণনা দেওয়া হলো:

| নং | ত্রুটির নাম | বর্ণনা | সংশোধন পদ্ধতি |
|----|--------------------|---|---|
| ১ | Puckering | কাপড়ে গর্ত বা বলিরেখা তৈরি হওয়া, যা সেলাইয়ের অস্বাভাবিকভাবে টান দেওয়ার কারণে হয়। | সেলাইয়ের টেনশন কমিয়ে দিন এবং সেলাই করার সময় কাপড়টিকে সঠিকভাবে সমান রাখুন। সেলাইয়ের গতি ও টান সঠিকভাবে নিয়ন্ত্রণ করুন। |
| ২ | Un-even Stitch | সেলাইয়ের দৈর্ঘ্য বা চাপে তারতম্য ঘটে, যার ফলে অনিয়মিত সেলাই সৃষ্টি হয়। | সেলাইয়ের দৈর্ঘ্য এবং চাপ একরকম রাখুন। সেলাইয়ের গতি নিয়ন্ত্রণ করতে অভ্যাস গড়ে তুলুন এবং সঠিক টেনশন ব্যবহার করুন। |
| ৩ | False Stitch | সেলাই সঠিকভাবে করা হয়নি বা কাপড়ে সঠিকভাবে স্থাপন হয়নি। | সঠিকভাবে সেলাই প্যাটার্ন অনুসরণ করুন এবং সেলাই করার আগে কাপড়কে সঠিকভাবে রাখুন। প্রয়োজনে পুনরায় সেলাই করুন। |
| ৪ | In Sequence Stitch | সেলাই একের পর এক সঠিকভাবে বা সঠিক নিয়মে করা হয়নি। | সেলাইয়ের নিয়ম এবং ক্রম সঠিকভাবে অনুসরণ করুন। প্রতিটি সেলাইয়ের আগে প্যাটার্নটি চেক করুন এবং সঠিকভাবে পরবর্তী সেলাই শুরু করুন। |
| ৫ | Thread Knot | থ্রেড বা সুতা জট পাকানো। | সেলাইয়ের প্রক্রিয়া চলাকালীন সুতা বা থ্রেডটি নিয়মিতভাবে পরীক্ষা করুন। থ্রেডের টেনশন ঠিক রাখুন এবং জট পাকানো এড়ানোর জন্য সুতা রিলটিকে সোজা রাখুন। |

এই সংশোধন পদ্ধতিগুলি অনুসরণ করে ত্রুটিপূর্ণ স্টিচ সংশোধন করা সম্ভব। সঠিক টেনশন, সেলাইয়ের গতি এবং প্যাটার্ন অনুসরণের মাধ্যমে সেলাইয়ের গুণগত মান উন্নত করা যায়।

সেলফ চেক (Self Check) ২: হ্যান্ড স্টিচ সম্পন্ন করা

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

১. হ্যান্ড স্টিচ কি?

উত্তর:

২. হ্যান্ড স্টিচের প্রকারভেদ কী কী?

উত্তর:

৩. স্টিচের ত্রুটির মধ্যে কী কী সমস্যা হতে পারে?

উত্তর:

৪. ত্রুটিপূর্ণ স্টিচ কীভাবে সংশোধন করা যায়?

উত্তর:

৫. পাকারিং কী এবং এটি কীভাবে ঠিক করবেন?

উত্তর:

উত্তরপত্র (Answer Key) ২: হ্যান্ড স্টিচ সম্পন্ন করা

১. হ্যান্ড স্টিচ কি?

উত্তর: হ্যান্ড স্টিচ হল কাপড় বা অন্যান্য উপকরণ একে অপরের সাথে যুক্ত করার জন্য হাতে সেলাই করার প্রক্রিয়া। এটি ফ্যাশন ডিজাইনিং এবং টেইলারিংয়ের গুরুত্বপূর্ণ একটি অংশ।

২. হ্যান্ড স্টিচের প্রকারভেদ কী কী?

উত্তর: হ্যান্ড স্টিচের মধ্যে রয়েছে সিঙ্গেল স্টিচ, ডাবল প্যারালাল স্টিচ, জিগজ্যাগ স্টিচ, হক অ্যাটাচ স্টিচ, হেমিং ইত্যাদি। প্রতিটি প্রকারের সেলাই বিভিন্ন প্রয়োজনে ব্যবহৃত হয়।

৩. স্টিচের ত্রুটির মধ্যে কী কী সমস্যা হতে পারে?

উত্তর: স্টিচের ত্রুটির মধ্যে পাকারিং, আনইভেন স্টিচ, ফ্যালস স্টিচ, ইন সিকোয়েন্স স্টিচ এবং থ্রেড নট অন্তর্ভুক্ত। এসব ত্রুটি কাপড়ের গুণগত মানে প্রভাব ফেলে।

৪. ক্রটিপূর্ণ স্টিচ কীভাবে সংশোধন করা যায়?

উত্তর: ক্রটিপূর্ণ স্টিচ সংশোধন করতে সেলাইয়ের টেনশন ঠিক রাখা, সঠিক সেলাই প্যাটার্ন অনুসরণ এবং সেলাইয়ের গতি নিয়ন্ত্রণ করা জরুরি।

৫. পাকারিং কী এবং এটি কীভাবে ঠিক করবেন?

উত্তর: পাকারিং হল কাপড়ে গর্ত বা বলিরেখা তৈরি হওয়া। এটি সংশোধন করতে সেলাইয়ের টেনশন কমিয়ে সেলাইয়ের গতি সঠিকভাবে নিয়ন্ত্রণ করতে হবে।

টাস্ক শিট (Task Sheet) ২.১ : সকল ধাপ অনুসরণ করে হ্যান্ড স্টিচ সম্পন্ন করুন

পদক্ষেপ:

১. কাজ শুরু করার আগে প্রয়োজনীয় টুলস এবং উপকরণ প্রস্তুত করুন।
২. সঠিক পদ্ধতি অনুসরণ করে সেলাইয়ের ধরন নির্বাচন করুন (যেমন, রানিং স্টিচ, ব্যাক স্টিচ)।
৩. কাপড় বা অন্যান্য উপকরণ যথাযথভাবে রাখুন যাতে সেলাই সহজে করা যায়।
৪. সুই এবং থ্রেড সঠিকভাবে ব্যবহার করুন, এবং ধীর গতিতে সেলাই করুন যাতে কোনো ত্রুটি না হয়।
৫. সেলাই শেষ হলে ফিনিশিং টাচ দিয়ে প্রাপ্তগুলো পরিষ্কার করুন।
৬. পরবর্তী কাজের জন্য টুলস এবং উপকরণ সঠিক স্থানে রাখুন এবং পরিষ্কার করুন।
৭. কাজ শেষে পরিদর্শন করে নিশ্চিত করুন যে সেলাই দৃঢ় ও সঠিকভাবে সম্পন্ন হয়েছে।

স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ২.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে হ্যান্ড স্টিচ সম্পন্ন করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-----------------|-------|--------|
| ১ | গ্লাভস | জোড়া | ১ |
| ২ | প্রটেক্টিভ গগলস | পিস | ১ |
| ৩ | মাস্ক | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------|-----|--------|
| ১ | সুই | পিস | ২ |
| ২ | কাঁচি | পিস | ১ |
| ৪ | সেলাই মাপ | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------------|-------|--------|
| ১ | কাপড় (লিনেন/কটন) | মিটার | ২ |
| ২ | থ্রেড | মিটার | ১ |
| ৩ | সেলাই পিন | পিস | ১০ |

টাস্ক শিট (Task Sheet) ২.২ : স্টিচ এর ত্রুটিসমূহ চিহ্নিত করে সংশোধন করুন

পদক্ষেপ:

১. সেলাই শেষ হওয়ার পর সম্পূর্ণ কাজটি পর্যালোচনা করুন।
২. ত্রুটিসমূহ চিহ্নিত করুন যেমন:
 - অসমান স্টিচ
 - ভুল স্থানে সেলাই করা
 - থ্রেডের টান না হওয়া বা সঠিকভাবে না থাকা
৩. চিহ্নিত ত্রুটিগুলি খুঁজে বের করে সেগুলি ঠিক করার জন্য উপযুক্ত পদ্ধতি ব্যবহার করুন।
৪. ত্রুটি সংশোধন করার পর, সেলাইয়ের সঠিকতা নিশ্চিত করতে আবার পর্যালোচনা করুন।
৫. সঠিক স্টিচের ধরন, দীর্ঘতা এবং পিচ পরীক্ষা করুন।
৬. প্রয়োজনীয় ক্ষেত্রে সেলাইগুলো পুনরায় করুন এবং নিশ্চিত করুন যে সব কিছু সমতল ও সঠিকভাবে সম্পন্ন হয়েছে।
৭. সংশোধিত সেলাইয়ের পর ফিনিশিং টাচ দিয়ে পরিষ্কারভাবে কাজটি শেষ করুন।

স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ২.২: স্টিচ এর ব্রুটিসমূহ চিহ্নিত করে সংশোধন করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------------------------|-------|---------|
| ১ | গ্লোভস | জোড়া | ১ জোড়া |
| ২ | আর্ম গার্ড (সুতি বা নরম কাপড়) | একক | ১ সেট |
| ৩ | প্রটেকটিভ গগলস | একক | ১ জোড়া |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------|-----|--------|
| ১ | সুই | পিস | ১ পিস |
| ২ | কাঁচি | পিস | ১ পিস |

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-----------------|-------|---------|
| ১ | কাপড় (সামগ্রী) | মিটার | ১ মিটার |
| ২ | সেলাই থ্রেড | রোল | ১ রোল |

শিখনফল -৩: কর্মক্ষেত্র, টুলস এবং ইকুইপমেন্ট মেইনটেইন করতে পারবে

| | |
|-----------------------|--|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করা হয়েছে ২. টুলস এন্ড এক্সেসরিজ পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে সংরক্ষণ করা হয়েছে ৩. কর্মক্ষেত্র পদ্ধতির অনুসারে বর্জ্য ডিসপোজ করা হয়েছে |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ol style="list-style-type: none"> ১. কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ভিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় পাওয়ার টুলসস ১১. প্রয়োজনীয় পিপিই |
| বিষয়বস্তু | <ol style="list-style-type: none"> ১. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করার গুরুত্ব ২. ৫ এস অব হাউজকিপিং ৩. বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করার পদ্ধতি ৪. স্টোরিং ও স্টোরিং করার গুরুত্ব ৫. টুলস, এক্সেসরিজ ও মেশিন পরীক্ষা করার গুরুত্ব ৬. মেশিন লুব্রিকেশন |
| অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব | <ol style="list-style-type: none"> ১. স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করুন ২. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন ৩. টুলস পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করুন |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ol style="list-style-type: none"> ১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত অনুশীলন (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <ol style="list-style-type: none"> ১. লিখিত অভীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral Questioning) ৪. পোর্টফোলিও (Portfolio) |

প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ৩: কর্মক্ষেত্র, টুলস এবং ইকুইপমেন্ট মেইনটেইন করা

এই শিখনফল অর্জনের লক্ষ্যে শিখনফলে অন্তর্ভুক্ত বিষয়বস্তু এবং পারফরম্যান্স ক্রাইটেরিয়া অর্জনের জন্য নিম্নলিখিত কার্যক্রমগুলো পর্যায়ক্রমে সম্পাদন করুন। কার্যক্রমগুলোর জন্য বর্ণিত রিসোর্সসমূহ ব্যবহার করুন।

| শিখন কার্যক্রম (Learning Activities) | উপকরণ / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions) |
|---|---|
| ১. প্রশিক্ষার্থীগণ কোন শিক্ষা উপকরণ ব্যবহার করবে সে সম্পর্কে প্রশিক্ষকের নিকট জানতে চাইবে। | ১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের “কর্মক্ষেত্র, টুলস এবং ইকুইপমেন্ট মেইনটেইন করা” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন |
| ২. ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে। | ২. ইনফরমেশন শিট ৩ : কর্মক্ষেত্র, টুলস এবং ইকুইপমেন্ট মেইনটেইন করা |
| ৩. সেলফ চেক প্রদত্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন এবং উত্তরপত্রের সাথে মিলিয়ে নিশ্চিত হতে হবে। | ৩. সেলফ-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 টাস্ক শিট ৩.১: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করা টাস্ক শিট ৩.২: কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন টাস্ক শিট ৩.৩: টুলস পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করুন |

ইনফরমেশন শীট (Information Sheet) ৩: কর্মক্ষেত্র, টুলস এবং ইকুইপমেন্ট মেইনটেইন করা

শিখন উদ্দেশ্য (Learning Objective): এই ইনফরমেশন শীট পড়ে শিক্ষার্থীগণ নিম্নোক্ত বিষয়গুলো ব্যাখ্যা করতে, বর্ণনা করতে ও তথ্যগুলো কাজে প্রয়োগ করতে পারবে-

- ৪.১. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করার গুরুত্ব
- ৪.২. ৫ এস অব হাউজকিপিং
- ৪.৩. বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করার পদ্ধতি
- ৪.৪. স্টোরিং ও স্টোরিং করার গুরুত্ব
- ৪.৫. টুলস, এক্সেরিজ ও মেশিন পরীক্ষা করার গুরুত্ব
- ৪.৬. মেশিন লুব্রিকেশন

৫.১. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করার গুরুত্ব

হ্যান্ড স্টিচিংয়ের ক্ষেত্রে একটি পরিষ্কার এবং সুশৃঙ্খল কর্মক্ষেত্র প্রয়োজন। ময়লা বা অপ্রয়োজনীয় বস্তু থাকা, যেমন সুই, থ্রেড, কাপড় ইত্যাদি পরিবেশের অস্থিরতা সৃষ্টি করতে পারে এবং কাজের গতি কমিয়ে দিতে পারে। পরিষ্কার কর্মক্ষেত্রের মাধ্যমে আপনি সহজে প্রয়োজনীয় উপকরণ খুঁজে পাবেন এবং কাজের সময় অপচয় কমবে। এছাড়া, একটি সুরক্ষিত কর্মক্ষেত্রে দুর্ঘটনা যেমন সুই বা কাঁচি দ্বারা আঘাত পাওয়া থেকে রক্ষা পাওয়া যায়।



৫.২. ৫ এস অব হাউজকিপিং (৫ এস পদ্ধতি)

হ্যান্ড স্টিচিংয়ের জন্যও ৫ এস পদ্ধতি প্রযোজ্য:

- **Seiri (Sort):** অপ্রয়োজনীয় জিনিসপত্র যেমন পুরানো থ্রেড, ভাঙা সুই, অব্যবহৃত উপকরণ সরিয়ে ফেলুন। এটি কাজের জায়গা পরিষ্কার রাখবে।
- **Seiton (Set in Order):** সমস্ত যন্ত্রপাতি যেমন সুই, থ্রেড, স্কিজার্স ইত্যাদি সঠিক জায়গায় রাখুন। একে অপরের সাথে সহজে মেলানো যাবে এমনভাবে সংরক্ষণ করুন।
- **Seiso (Shine):** যন্ত্রপাতি ও টুলস পরিষ্কার রাখুন, যাতে কোনো ধরনের ময়লা বা তেল-গ্রীস না থাকে। এতে এগুলোর কার্যক্ষমতা বৃদ্ধি পায়।

- **Seiketsu (Standardize):** কর্মক্ষেত্রে নিয়মিত পরিষ্কার করার ব্যবস্থা তৈরি করুন, যেমন প্রতিদিন কাজের শেষে সবকিছু ঠিকঠাক রাখা।
- **Shitsuke (Sustain):** একটি শৃঙ্খলা এবং পরিচ্ছন্নতা বজায় রাখতে নিয়মিত অভ্যাস গড়ে তুলুন, যাতে আপনি সব সময় একটা পরিষ্কার ও সুশৃঙ্খল পরিবেশে কাজ করতে পারেন।

৫.৩. বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করার পদ্ধতি



হ্যান্ড স্টিচিংয়ে বেশ কিছু বর্জ্য উৎপন্ন হতে পারে, যেমন থ্রেডের অপ্রয়োজনীয় অংশ, কাঁচি দিয়ে কাটা কাপড়ের টুকরা, বা ভাঙা সুই। এইসব বর্জ্য সঠিকভাবে ফেলার জন্য কিছু নিয়ম অনুসরণ করতে হবে:

- থ্রেডের অবশিষ্টাংশ বা কাপড়ের ছোট টুকরাগুলো একটি আলাদা বুড়িতে ফেলা উচিত।
- ব্যবহারযোগ্য বর্জ্য (যেমন পুরানো কাপড়) পুনর্ব্যবহারযোগ্য হতে পারে। এগুলো পুনঃপ্রক্রিয়াকরণের জন্য আলাদা রাখুন।
- ভাঙা বা ক্ষতিগ্রস্ত যন্ত্রপাতি (যেমন সুই, কাঁচি) রিসাইক্লিং বা সঠিকভাবে ফেলার ব্যবস্থা করুন।

৫.৪. স্টোরিং ও স্টোরিং করার গুরুত্ব

হ্যান্ড স্টিচিংয়ের উপকরণ যেমন থ্রেড, সুই, কাঁচি, কাপড় ইত্যাদি সঠিকভাবে স্টোর করা খুবই গুরুত্বপূর্ণ। সঠিকভাবে সংরক্ষণ করলে এগুলোর স্থায়ীত্ব বাড়ে এবং সহজেই ব্যবহারের জন্য প্রস্তুত থাকে।

- থ্রেড: থ্রেডগুলো আলাদা করে রঙ বা প্রকার অনুসারে স্টোর করুন, যাতে প্রয়োজন অনুযায়ী সহজেই খুঁজে পাওয়া যায়।
- কাপড়: কাপড়কে ভাঁজ করে সঠিক জায়গায় রাখুন যাতে তারা মোচড়ানো বা কুঁচকে না যায়।

- টুলস (যন্ত্রপাতি): সুই, কাঁচি, সেলাই মেশিন ইত্যাদিকে নিয়মিত পরিষ্কার ও সুরক্ষিত স্থানে রাখুন।

৫.৫. টুলস, এক্সেসরিজ ও মেশিন পরিষ্কারের গুরুত্ব

হ্যান্ড স্টিচিংয়ের যন্ত্রপাতি ও টুলসের পরিষ্কার-পরিচ্ছন্নতা কাজের গুণগত মান ও কার্যকারিতা নিশ্চিত করতে সাহায্য করে।

- সুই: সুই ব্যবহারের পর ধুলা বা ময়লা থেকে পরিষ্কার করা উচিত, এবং সেগুলোর তীক্ষ্ণতা ঠিক রাখুন।
- কাঁচি: কাঁচি পরিষ্কার রাখলে সেগুলি আরও কার্যকর থাকে এবং কাপড় কেটে ফেলার সময় ঝামেলা কম হয়।
- সেলাই মেশিন: মেশিনের ভিতর রাবার বা তেল জমে গেলে তা পরিষ্কার করা উচিত, যাতে মেশিনটির জীবনকাল বৃদ্ধি পায় এবং সেলাই সঠিকভাবে হয়।

৫.৬. মেশিন লুব্রিকেশন

সেলাই মেশিন বা অন্যান্য যন্ত্রপাতির সঠিক লুব্রিকেশন নিশ্চিত করা প্রয়োজন, যাতে সেগুলি মসৃণভাবে কাজ করতে পারে। সঠিক সময়ে লুব্রিকেশন না করলে মেশিনের অংশগুলি একে অপরের সাথে ঘর্ষণ হতে পারে, যা দীর্ঘমেয়াদে ক্ষতি করতে পারে।

- মেশিনের বিভিন্ন অংশে নিয়মিত তেল দেওয়ার মাধ্যমে তার কার্যক্ষমতা বজায় রাখা হয় এবং মেশিনের আয়ু বাড়ে।
- লুব্রিকেশন করার সময়, ম্যানুয়াল ফলো করুন এবং সঠিক তেল বা লুব্রিকেন্ট ব্যবহার করুন।

সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet)-৩: কর্মক্ষেত্র, টুলস এবং ইকুইপমেন্ট মেইনটেইন করা

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

১. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করার সুবিধা কী?

- ক) সময় নষ্ট করা
- খ) কাজের গতি কমানো
- গ) সুরক্ষিত কর্মক্ষেত্র নিশ্চিত করা
- ঘ) পরিশ্রম বাড়ানো

উত্তর: গ) সুরক্ষিত কর্মক্ষেত্র নিশ্চিত করা

২. হ্যান্ড স্টিচিংয়ের ক্ষেত্রে ৫ এস পদ্ধতির কোন অংশটি অপয়োজনীয় জিনিসপত্র সরিয়ে ফেলার উপর জোর দেয়?

- ক) Seiri (Sort)
- খ) Seiton (Set in Order)
- গ) Seiso (Shine)
- ঘ) Shitsuke (Sustain)

উত্তর: ক) Seiri (Sort)

৩. ৫ এস পদ্ধতির 'Seiton' (Set in Order) কিসের ওপর গুরুত্ব দেয়?

- ক) উপকরণ পরিষ্কার রাখা
- খ) উপকরণ সঠিক জায়গায় সংরক্ষণ করা
- গ) কাজের গতি বাড়ানো
- ঘ) অপয়োজনীয় উপকরণ ফেলে দেওয়া

উত্তর: খ) উপকরণ সঠিক জায়গায় সংরক্ষণ করা

৪. কোন পদ্ধতিটি হ্যান্ড স্টিচিংয়ের কর্মক্ষেত্রকে শৃঙ্খলিত ও পরিষ্কার রাখার জন্য গুরুত্বপূর্ণ?

- ক) ৫ এস পদ্ধতি
- খ) ধীরগতিতে কাজ করা
- গ) কাঁচি ব্যবহার না করা
- ঘ) গ্লোভস পরা

উত্তর: ক) ৫ এস পদ্ধতি

৫. কর্মক্ষেত্রে একটি সুশৃঙ্খল পরিবেশ কিভাবে কাজে সহায়ক হতে পারে?

- ক) দুর্ঘটনা কমায়ে
- খ) সময় নষ্ট হয়
- গ) সুরক্ষাহীনতা বৃদ্ধি পায়
- ঘ) কাজের গতি কমে

উত্তর: ক) দুর্ঘটনা কমায়ে

উত্তর পত্র (Answer Key) ৩: কর্মক্ষেত্র, টুলস এবং ইকুইপমেন্ট মেইনটেইন করা

১. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করার সুবিধা কী?

- ক) সময় নষ্ট করা
- খ) কাজের গতি কমানো
- গ) সুরক্ষিত কর্মক্ষেত্র নিশ্চিত করা
- ঘ) পরিশ্রম বাড়ানো

উত্তর: গ) সুরক্ষিত কর্মক্ষেত্র নিশ্চিত করা

২. হ্যান্ড স্টিচিংয়ের ক্ষেত্রে ৫ এস পদ্ধতির কোন অংশটি অপ্রয়োজনীয় জিনিসপত্র সরিয়ে ফেলার উপর জোর দেয়?

- ক) Seiri (Sort)
- খ) Seiton (Set in Order)
- গ) Seiso (Shine)
- ঘ) Shitsuke (Sustain)

উত্তর: ক) Seiri (Sort)

৩. ৫ এস পদ্ধতির 'Seiton' (Set in Order) কিসের ওপর গুরুত্ব দেয়?

- ক) উপকরণ পরিষ্কার রাখা
- খ) উপকরণ সঠিক জায়গায় সংরক্ষণ করা
- গ) কাজের গতি বাড়ানো
- ঘ) অপ্রয়োজনীয় উপকরণ ফেলে দেওয়া

উত্তর: খ) উপকরণ সঠিক জায়গায় সংরক্ষণ করা

৪. কোন পদ্ধতিটি হ্যান্ড স্টিচিংয়ের কর্মক্ষেত্রকে শৃঙ্খলিত ও পরিষ্কার রাখার জন্য গুরুত্বপূর্ণ?

- ক) ৫ এস পদ্ধতি
- খ) ধীরগতিতে কাজ করা
- গ) কাঁচি ব্যবহার না করা
- ঘ) গ্লোভস পরা

উত্তর: ক) ৫ এস পদ্ধতি

৫. কর্মক্ষেত্রে একটি সুশৃঙ্খল পরিবেশ কিভাবে কাজে সহায়ক হতে পারে?

- ক) দুর্ঘটনা কমায়
- খ) সময় নষ্ট হয়
- গ) সুরক্ষাহীনতা বৃদ্ধি পায়
- ঘ) কাজের গতি কমে

উত্তর: ক) দুর্ঘটনা কমায়

টাস্ক শিট (Task Sheet) ৩.১: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করা

পদক্ষেপ:

১. সমস্ত অপ্রয়োজনীয় বস্তু সরিয়ে ফেলা (যেমন, ভাঙা সুই, পুরানো থ্রেড)।
২. যন্ত্রপাতি সঠিকভাবে স্থাপন করা (যেমন, সুই, থ্রেড, স্ক্রিজার্স)।
৩. কর্মস্থল পরিষ্কার রাখা এবং স্থানীয় পরিবেশ নিরাপদ রাখা।
৪. সুই, কাঁচি বা অন্যান্য ধারালো যন্ত্রপাতি নিরাপদ স্থানে রাখা।
৫. টেবিল বা কর্মস্থলে সেলাইয়ের কাজ করার জন্য প্রয়োজনীয় জায়গা তৈরি করা।

স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ৩.১: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করা

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------------------------|-------|---------|
| ১ | গ্লোভস | জোড়া | ১ জোড়া |
| ২ | আর্ম গার্ড (সুতি বা নরম কাপড়) | একক | ১ সেট |
| ৩ | সেফটি গগলস | একক | ১ জোড়া |
| ৪ | মাস্ক | একক | ১ টি |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|---------------------|-------|---------|
| ১ | সুই | পিস | ৫ পিস |
| ২ | কাটি | পিস | ১ পিস |
| ৪ | পিন | পিস | ২০ পিস |
| ৫ | টেপ (ফ্যাব্রিক টেপ) | মিটার | ১ মিটার |

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|----------------|-----|--------|
| ২ | ইস্প্রি (Iron) | পিস | ১ পিস |
| ৩ | স্টেপলিং মেশিন | পিস | ১ পিস |

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|---------------|-------|---------|
| ১ | সুতির কাপড় | মিটার | ৫ মিটার |
| ২ | সিঙ্ক কাপড় | মিটার | ২ মিটার |
| ৩ | শ্বেড | রোল | ১ রোল |
| ৪ | ফ্যাব্রিক পিন | পিস | ২০ পিস |

টাস্ক শিট (Task Sheet) ৩.২: কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন

পদক্ষেপ:

১. সেলাই শেষে কাজের জায়গা পরিষ্কার করুন এবং সকল বর্জ্য পদার্থ এক জায়গায় জমা করুন।
২. কাপড়ের টুকরা, সূতার টুকরা আলাদা করে রাখুন। প্লাস্টিকের প্যাকেট, কাগজের টুকরা আলাদা করে রাখুন।
৩. কাপড়ের টুকরাগুলোকে ধুলোবালি থেকে পরিষ্কার করুন।
৪. পুনর্ব্যবহারযোগ্য বর্জ্যগুলোকে পুনর্ব্যবহারের জন্য নির্ধারিত বাক্সে রাখুন।
৫. অপুনর্ব্যবহারযোগ্য বর্জ্যগুলোকে কুড়াকুড়ির বিনে ফেলুন।

টাস্ক শিট (Task Sheet) ৩.৩: টুলস পরিক্ষার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করুন

পদক্ষেপ:

১. কাজ শেষে সমস্ত টুলস (যেমন, সুই, কাঁচি, স্ক্রজার্স, থ্রেড) পরিক্ষার করুন।
২. টুলস গুলোর পরিক্ষার করার জন্য উপযুক্ত ক্লিনিং মেটেরিয়াল ব্যবহার করুন (যেমন, কাপড় বা ব্রাশ)।
৩. টুলসগুলোর ব্যবহার পরবর্তী অবস্থায় সঠিক স্থানে রাখুন, যাতে দ্রুত এবং নিরাপদে সেগুলো পাওয়া যায়।
৪. ধারালো যন্ত্রপাতি যেমন সুই বা কাঁচি নিরাপদ কেস বা রাখার জায়গায় রাখুন।
৫. নিয়মিত টুলস এবং যন্ত্রপাতির অবস্থান পরিদর্শন করুন, যাতে তারা ভালো অবস্থায় থাকে।

রেফারেন্স

1. The Complete Photo Guide to Sewing, Singer Sewing Company, 2008
2. Fashion Design Course: Principles, Practice, and Techniques: The Practical Guide for Aspiring Fashion Designers, Steven Faerm, 2013
3. The Art of Sewing: A Complete Guide to Creating Your Own Fashion, Bernadette McDermott, 2010
4. Sewing for Fashion Designers, Anette Fischer, 2011
5. Tailoring: The Classic Guide to Sewing the Perfect Jacket, Creative Publishing, International, 2002

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. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম (PPE) সংগ্রহ করে ব্যবহার করা হয়েছে | | |
| ২. কাজের প্রয়োজন অনুসারে টুলস, এবং ম্যাটেরিয়ালস সংগ্রহ করা হয়েছে | | |
| ৩. হ্যান্ড স্টিচ চিহ্নিত করা হয়েছে; | | |
| ৪. প্রয়োজন অনুযায়ী হ্যান্ড স্টিচ সম্পন্ন করা হয়েছে; | | |
| ৫. স্টিচ ত্রুটি চিহ্নিত করা হয়েছে; এবং প্রয়োজন অনুযায়ী সংশোধন করা হয়েছে; | | |
| ৬. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করা হয়েছে | | |
| ৭. টুলস এন্ড এক্সেসরিজ পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে সংরক্ষণ করা হয়েছে | | |
| ৮. কর্মক্ষেত্র পদ্ধতির অনুসারে বর্জ্য ডিসপোজ করা হয়েছে | | |

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

স্বাক্ষর ও তারিখঃ

প্রশিক্ষকের স্বাক্ষর ও তারিখঃ

সিবিএলএম প্রনয়ন

“হ্যান্ড স্টিচ সম্পাদন করণ” (অকুপেশন: টেইলারিং এবং ড্রেস মেকিং) শীর্ষক কমপিটেন্সি বেসড লার্নিং ম্যাটারিয়াল (সিবিএলএম) টি – জাতীয় দক্ষতা সনদায়নের নিমিত্ত জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ কর্তৃক সমাহার কনসালটেন্টস লি: এর সহায়তায় প্যাকেজ SD-9C (তারিখ: ১৫ জানুয়ারী ২০২৪) এর অধিনে ২০২৪ এর আগস্ট মাসে প্রণয়ন করা হয়েছে।

| ক্রমিক নং | নাম ও ঠিকানা | পদবি | মোবাইল নম্বর ও ইমেইল |
|-----------|-------------------------------|----------------|---|
| ০১ | ইঞ্জিনিয়ার কানিজ ফাতেমা হিমু | লেখক | ০১৭৫৬৮৫৩২৭০ kanijeng৬৮৫৩@gmail.com |
| ০২ | লায়লা হোসেন | সম্পাদক | ০১৭১৫৩৬৬২৪৬ hossainlaila@aol.com |
| ০৩ | খান মোহাম্মদ মাহমুদ হাসান | কো – অর্ডিনেটর | ০১৭৪০-৮৭৮৯৭ kmmhasan@gmail.com |
| ০৪ | সৈয়দ আজহারুল হক | রিভিউয়ার | ০১৭১১০৪৭৮১৫ azharulhaque2008@gmail.com |



কম্পিউন্সি বেজড লার্নিং ম্যাটেরিয়ালস (সিবিএলএম)

টেইলারিং এবং ডেস মেকিং

লেভেল –০২

মডিউল শিরোনামঃ সুইং মেশিন অপারেট করণ

(Module: Operate Sewing Machine)

মডিউল কোড: CBLM- OU-INF-TDM-01-L2-V1



জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ

প্রধান উপদেষ্টার কার্যালয়,

গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার

কপিরাইট

জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ,

প্রধান উপদেষ্টার কার্যালয়।

১১-১২ তলা, বিনিয়োগ ভবন

ই-৬/বি, আগারগাঁও, শের-ই-বাংলা নগর, ঢাকা-১২০৭

ইমেইল: ec@nsda.gov.bd

ওয়েবসাইট: www.nsd.gov.bd

ন্যাশনাল স্কিলস পোর্টাল: <http://skillsportal.gov.bd>

এই কম্পিটেন্সি 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।

“সুইং মেশিন অপারেট করণ ” সিবিএলএমটি এনএসডিএ কর্তৃক অনুমোদিত টেইলারিং এবং ডেসমেকিং লেভেল-২ অকুপেশনের কম্পিটেন্সি স্ট্যান্ডার্ড ও কারিকুলামের ভিত্তিতে প্রণয়ন করা হয়েছে। এতে টেইলারিং এবং ডেসমেকিং লেভেল-২ স্ট্যান্ডার্ডটি বাস্তবায়নের জন্য প্রয়োজনীয় তথ্য সন্নিবেশিত হয়েছে

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

এনএসডিএ স্বীকৃত দেশের সকল সরকারি-বেসরকারি-এনজিও প্রশিক্ষণ প্রতিষ্ঠানে টেইলারিং এবং ডেসমেকিং লেভেল-২ কোর্সের দক্ষতা ভিত্তিক প্রশিক্ষণ বাস্তবায়নের জন্য এ সিবিএলএমটি ব্যবহার করতে পারবে।

----- তারিখে অনুষ্ঠিত -----কর্তৃপক্ষসভায় অনুমোদিত ।

সক্ষমতাভিত্তিক শিখন উপকরণ ব্যবহার নির্দেশিকা

এই মডিউলে প্রশিক্ষণ উপকরণ ও প্রশিক্ষণ কার্যক্রম সম্পর্কে বলা হয়েছে। এই কার্যক্রমগুলো প্রশিক্ষণার্থীকে সম্পন্ন করতে হবে। এই মডিউল সফলভাবে শেষ করলে আপনি সেলাই মেশিন চালানোর জন্য মৌলিক জ্ঞান অর্জন করতে পারবেন। এটি বিশেষভাবে মডিউলটিতে বিশেষভাবে সেলাইয়ের প্রস্তুতি, সেলাই মেশিনের যন্ত্রাংশ ও এক্সেসরিজ শনাক্ত করা, একক সুই মেশিন চালানো, ওভারলক মেশিন চালানো এবং সরঞ্জাম সংরক্ষণ করা এবং কর্মক্ষেত্রে পরিষ্কার করতে পারার দক্ষতা অন্তর্ভুক্ত রয়েছে।

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 করে।

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..... | 1 |
| শিখনফল (Learning Outcome)- ১ : সেলাইয়ের জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করতে পারবে..... | 3 |
| শিক্ষণ প্রশিক্ষণ কার্যক্রম/(Learning Activities) ১: সেলাইয়ের জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করা..... | 5 |
| ইনফরমেশন শিট (Information Sheet) ১: সেলাই মেশিন এর চালানোর প্রস্তুতি..... | 6 |
| সেলফ চেক (Self Check)- ১: সেলাই জন্য প্রস্তুত করা..... | 11 |
| উত্তরপত্র (Answer Key)-১: সেলাই জন্য প্রস্তুত করা..... | 12 |
| টাস্ক শিট ১.১: হ্যান্ড টুলস এর তালিকা তৈরি করুন..... | 13 |
| টাস্ক শিট ১.২: প্রয়োজন অনুযায়ী উপযুক্ত টুলস এবং ম্যাটেরিয়াল চিহ্নিত করুন..... | 14 |
| টাস্ক শিট ১.৩: টুলস এর অ্যাপ্লিকেশন উল্লেখ করুন..... | 15 |
| শিখনফল ২: সেলাই মেশিনের যন্ত্রাংশ এবং এক্সেসরিজ শনাক্ত করতে পারবে..... | 16 |
| প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ২: সেলাই মেশিন যন্ত্রাংশ এবং এক্সেসরিজ শনাক্ত করা..... | 17 |
| ১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের “সেলাই মেশিন যন্ত্রাংশ এবং এক্সেসরিজ শনাক্ত করা” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন..... | 17 |
| ইনফরমেশন শিট (Information Sheet): ২: সেলাই মেশিন যন্ত্রাংশ এবং এক্সেসরিজ শনাক্ত করা..... | 18 |
| সেলফ চেক (Self Check)-২: সেলাই মেশিন যন্ত্রাংশ এবং আনুষঙ্গিক শনাক্ত করা..... | 23 |
| উত্তর পত্র (Answer Key)- ২: সেলাই মেশিন যন্ত্রাংশ এবং আনুষঙ্গিক শনাক্ত করা..... | 24 |
| টাস্ক শিট ২.১: সেলাই মেশিনের পার্টস চিহ্নিতকরণ..... | 25 |
| স্পেশিফিকেশন শিট ২.১: সেলাই মেশিনের পার্টস চিহ্নিতকরণ..... | 26 |
| টাস্ক শিট ২.২: মেশিন এক্সেসরিজ চিহ্নিত করুন এবং ব্যবহার লিখুন..... | 27 |
| স্পেশিফিকেশন শিট ২.২: মেশিন এক্সেসরিজ চিহ্নিত করুন এবং ব্যবহার লিখুন..... | 28 |
| শিখনফল ৩: সিঙ্গেল নিডল মেশিন চালাতে পারবে..... | 29 |
| প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ৩: সিঙ্গেল নিডল মেশিন চালানো..... | 31 |
| ১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের “সিঙ্গেল নিডল মেশিন চালানো” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন..... | 31 |
| ইনফরমেশন শিট (Information Sheet): ৩: সিঙ্গেল নিডল মেশিন চালানো..... | 32 |
| সেলফ চেক (Self Check)- ৩: সিঙ্গেল সুতার সেলাই মেশিন চালানো..... | 38 |
| উত্তর পত্র (Answer Key)- ৩: সিঙ্গেল সুতার সেলাই মেশিন চালানো..... | 39 |
| টাস্ক শিট ৩.১: সেলাইয়ের চাহিদা অনুসারে মেশিন এডজাস্ট করুন..... | 40 |
| স্পেশিফিকেশন শিট ৩.১: সেলাইয়ের চাহিদা অনুসারে মেশিন এডজাস্ট করুন..... | 41 |
| টাস্ক শিট ৩.২: সিংগল নিডল সুইং মেশিন ব্যবহার করে কাপড় সেলাই করুন..... | 42 |
| স্পেশিফিকেশন শিট ৩.২: ২. সিংগল নিডল সুইং মেশিন ব্যবহার করে কাপড় সেলাই করুন..... | 43 |
| টাস্ক শিট ৩.৩: অস্বাভাবিক অপারেটিং অবস্থা নির্ণয় করুন..... | 44 |
| স্পেশিফিকেশন শিট ৩.৩: অস্বাভাবিক অপারেটিং অবস্থা নির্ণয় করুন..... | 45 |

| | |
|---|----|
| শিখনফল -৪: ওভারলক মেশিন চালাতে পারবে | 46 |
| প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ৪: ওভারলক মেশিন চালানো..... | 48 |
| ১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের “ওভারলক মেশিন চালানো” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন..... | 48 |
| ২. ইনফরমেশন শিট ৪ : ওভারলক মেশিন চালানো | 48 |
| ৩. সেক্স-চেক শিট ৪ -এ দেয়া প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন।..... | 48 |
| উত্তরপত্র ৪ -এর সাথে নিজের উত্তর মিলিয়ে নিশ্চিত করুন। | 48 |
| ৪. নিম্নোক্ত জব/টাস্ক শিট অনুযায়ী জব/টাস্ক সম্পাদন করুন | 48 |
| টাস্ক শিট ৪.১: ওভার লক মেশিন চালু করে স্বাভাবিক অপারেশনের জন্য পরীক্ষা করুন | 48 |
| টাস্ক শিট ৪.২: ওভারলকিং চাহিদা অনুযায়ী থ্রেডিং সম্পন্ন করুন..... | 48 |
| টাস্ক শিট ৪.৩: সকল ধাপ অনুসরণ করে ওভার লক মেশিন ব্যবহার করে কাপড় ওভারলক করুন | 48 |
| ইনফরমেশন শিট (Information Sheet): ৪: ওভারলক মেশিন চালানো | 49 |
| সেলফ চেক (Self Check)- ৪: ওভারলক মেশিন চালানো..... | 56 |
| উত্তর পত্র (Answer Key)- ৪: ওভারলক মেশিন চালানো | 57 |
| টাস্ক শিট ৪.১: ওভার লক মেশিন চালু করে স্বাভাবিক অপারেশনের জন্য পরীক্ষা করুন | 58 |
| স্পেশিফিকেশন শিট ৪.১: ওভার লক মেশিন চালু করে স্বাভাবিক অপারেশনের জন্য পরীক্ষা করুন | 59 |
| টাস্ক শিট ৪.২: ওভারলকিং চাহিদা অনুযায়ী থ্রেডিং সম্পন্ন করুন..... | 60 |
| স্পেশিফিকেশন শিট ৪.২: ওভারলকিং চাহিদা অনুযায়ী থ্রেডিং সম্পন্ন করুন..... | 61 |
| টাস্ক শিট ৪.৩: সকল ধাপ অনুসরণ করে ওভার লক মেশিন ব্যবহার করে কাপড় ওভারলক করুন | 62 |
| স্পেশিফিকেশন শিট ৪.৩: সকল ধাপ অনুসরণ করে ওভার লক মেশিন ব্যবহার করে কাপড় ওভারলক করুন | 63 |
| শিখনফল ৫: টুলস সংরক্ষণ এবং কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করতে পারবে | 64 |
| প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ৫: টুলস সংরক্ষণ এবং কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করতে পারবে..... | 65 |
| ১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের “টুলস সংরক্ষণ এবং কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করা” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন..... | 65 |
| ইনফরমেশন শিট (Information Sheet): ৫: টুলস সংরক্ষণ এবং কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করা | 66 |
| সেলফ চেক (Self Check)- ৫: টুলস সংরক্ষণ এবং কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করা | 70 |
| উত্তর পত্র (Answer Key)- ৫: টুলস সংরক্ষণ এবং কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করা..... | 71 |
| টাস্ক শিট ৫.১: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার, বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ এবং পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করা..... | 72 |
| স্পেশিফিকেশন শিট ৫.১: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার, বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ এবং পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করা | 73 |
| দক্ষতা পর্যালোচনা (Review of Competency) | 74 |
| সিবিএলএম প্রনয়ন | 75 |

মডিউল কন্টেন্ট

| | |
|-----------------|---|
| ইউ ও সি শিরোনাম | সুইং মেশিন অপারেট করা (Operate Sewing Machine) |
| ইউ ও সি কোড | OU-INF-TDM-01-L2-V1 |
| মডিউল শিরোনাম | সুইং মেশিন অপারেট করন (Operating Sewing Machine) |
| মডিউলের বর্ণনা | এই ইউনিটে সেলাই মেশিন চালানোর জন্য প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা এবং মনোভাব অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে। মডিউলটিতে বিশেষভাবে সেলাইয়ের প্রস্তুতি, সেলাই মেশিনের যন্ত্রাংশ ও এক্সেসরিজ শনাক্ত করা, একক সুই মেশিন চালানো, ওভারলক মেশিন চালানো এবং সরঞ্জাম সংরক্ষণ করা এবং কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করতে পারার দক্ষতা অন্তর্ভুক্ত রয়েছে। |
| নমিনাল সময় | ৪০ ঘন্টা |
| শিখনফল | মডিউলটির প্র্যাকটিস শেষ করার পর প্রশিক্ষার্থীরা নিম্নবর্ণিত জবগুলো করতে সমর্থ হবে: ১. সেলাইয়ের জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করতে পারবে ২. সেলাই মেশিনের যন্ত্রাংশ এবং এক্সেসরিজ শনাক্ত করতে পারবে ৩. সিঙ্গেল নিডল মেশিন চালাতে পারবে ৪. ওভারলক মেশিন চালাতে পারবে ১. টুলস সংরক্ষণ এবং কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করতে পারবে |

অ্যাসেসমেন্ট ক্রাইটেরিয়া: (Assessment Criteria)

১. জবের চাহিদা অনুযায়ী ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (PPE) ব্যবহার করা হয়েছে;
২. কাজের চাহিদা অনুযায়ী নিরাপত্তা গার্ড পরীক্ষা করা হয়েছে;
৩. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী সরঞ্জাম এবং ম্যাটেরিয়ালস চিহ্নিত করা হয়েছে;
৪. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী মেশিন পরিষ্কার করা হয়েছে;
৫. সেলাই মেশিনের পার্টস চিহ্নিত করা হয়েছে;
৬. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী মেশিন এক্সেসরিজ চিহ্নিত করা হয়েছে;
৭. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী মেশিনের এক্সেসরিজ ব্যবহার করা হয়েছে;
৮. সিঙ্গেল নিডল সুইং মেশিন চালু এবং অপারেশন করার জন্য চেক করা হয়েছে;
৯. সেলাইয়ের চাহিদা অনুসারে এডজাস্ট করা হয়েছে;
১০. সেলাইয়ের চাহিদা অনুযায়ী সিঙ্গেল নিডল সুইং মেশিন ব্যবহার করে কাপড় সেলাই করা হয়েছে;
১১. অপারেশন চলাকালীন অস্বাভাবিক অপারেটিং অবস্থা উল্লেখ করা হয়েছে; এবং কর্মক্ষেত্রের মান অনুযায়ী রিপোর্ট করা হয়েছে
১২. ওভারলক মেশিন চালু করা হয়েছে; এবং স্বাভাবিক অপারেশনের জন্য পরীক্ষা করা হয়েছে;
১৩. ওভারলকিং চাহিদা অনুযায়ী থ্রেডিং সম্পন্ন করা হয়েছে;
১৪. সেলাইয়ের চাহিদা অনুসারে এডজাস্ট করা হয়েছে;
১৫. সেলাইয়ের প্রয়োজন অনুযায়ী ওভারলক মেশিন ব্যবহার করে কাপড় ওভারলক করা হয়েছে;

১৬. অপারেশন চলাকালীন অস্বাভাবিক অপারেটিং অবস্থার উল্লেখ করা হয়েছে; এবং কর্মক্ষেত্রের মান অনুযায়ী রিপোর্ট করা হয়েছে
১৭. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করা হয়েছে
১৮. ২. টুলস এন্ড এক্সেসরিজ পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে সংরক্ষণ করা হয়েছে
১৯. কর্মক্ষেত্র পদ্ধতির অনুসারে বর্জ্য ডিসপোজ করা হয়েছে
২০. মেশিন পরিষ্কার করে ঢেকে রাখা হয়েছে

শিখনফল (Learning Outcome)- ১ : সেলাইয়ের জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করতে পারবে

| | |
|----------------------|---|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. জবের চাহিদা অনুযায়ী ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (PPE) ব্যবহার করা হয়েছে; ২. কাজের চাহিদা অনুযায়ী নিরাপত্তা গার্ড পরীক্ষা করা হয়েছে; ৩. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী সরঞ্জাম এবং ম্যাটেরিয়ালস চিহ্নিত করা হয়েছে; ৪. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী মেশিন পরিষ্কার করা হয়েছে; |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ol style="list-style-type: none"> ১. প্রকৃত কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ভিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় টুলস এবং ইকুইপমেন্ট ১১. প্রয়োজনীয় পিপিই |
| বিষয়বস্তু | <ol style="list-style-type: none"> ১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (PPE) ২. নিরাপত্তা গার্ড <ul style="list-style-type: none"> ▪ নিডল গার্ড ▪ বেল্ট গার্ড ▪ মোটর গার্ড ▪ আই গার্ড ৩. হ্যান্ড টুলসস পরিচিতি ও ব্যবহার <ul style="list-style-type: none"> ▪ সিজর ▪ ফ্ল্যাট স্ক্রু ড্রাইভার ▪ ফিলিপের স্ক্রু ড্রাইভার ▪ প্লায়ার্স ▪ এডজাস্টেবল রেঞ্চ ▪ স্প্যানার ▪ L-কী ▪ ক্লিনিং ব্রাশ ▪ থ্রেড কাটার ▪ স্টিচ ওপেনার ▪ রুলার/স্কেল ▪ জিমলেট ▪ মিজারিং টেপ ৪. ম্যাটেরিয়ালস <ul style="list-style-type: none"> ▪ ফ্যাব্রিক ▪ থ্রেড ▪ বোতাম ▪ লেবেল ▪ জিপার ▪ ইন্টারলাইনিং |

| | |
|---------------------|--|
| | <ul style="list-style-type: none"> ▪ ইলাস্টিক ▪ ভেলক্রো ▪ চক/মার্কিং পেন্সিল ▪ বাদামী কাগজ ▪ হৃদ স্ট্রিং |
| এক্টিভিটি | <ol style="list-style-type: none"> ১. হ্যান্ড টুলস এর তালিকা তৈরি করুন ২. প্রয়োজন অনুযায়ী উপযুক্ত টুলস এবং ম্যাটেরিয়াল চিহ্নিত করুন ৩. টুলস এর অ্যাপ্লিকেশন উল্লেখ করুন |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ol style="list-style-type: none"> ১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত অনুশীলন (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <ol style="list-style-type: none"> ১. লিখিত অভীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral Questioning) ৪. পোর্টফোলিও (Portfolio) |

শিক্ষণ প্রশিক্ষণ কার্যক্রম/(Learning Activities) ১: সেলাইয়ের জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করা

এই শিখনফল অর্জনের লক্ষ্যে শিখনফলে অন্তর্ভুক্ত বিষয়বস্তু এবং পারফরম্যান্স ক্রাইটেরিয়া অর্জনের জন্য নিম্নলিখিত কার্যক্রমগুলো পর্যায়ক্রমে সম্পাদন করুন। কার্যক্রমগুলোর জন্য বর্ণিত রিসোর্সসমূহ ব্যবহার করুন।

| শিখন কার্যক্রম (Learning Activities) | উপকরণ / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions) |
|---|---|
| ১. প্রশিক্ষণার্থীগণ কোন শিক্ষা উপকরণ ব্যবহার করবে সে সম্পর্কে প্রশিক্ষকের নিকট জানতে চাইবে | ১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের “সেলাইয়ের জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করা” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন |
| ২. ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে। | ২. ইনফরমেশন শিট ১ : সেলাইয়ের জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করা |
| ৩. সেলফ চেক 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 ১.১: হ্যান্ড টুলস এর তালিকা তৈরি করুন টাস্ক শিট ১.২: প্রয়োজন অনুযায়ী উপযুক্ত টুলস এবং ম্যাটেরিয়াল চিহ্নিত করুন টাস্ক শিট ১.৩: টুলস এর অ্যাপ্লিকেশন উল্লেখ করুন |

ইনফরমেশন শীট (Information Sheet) ১: সেলাই মেশিন এর চালানোর প্রভুতি

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

- ১.১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (PPE)
- ১.২. নিরাপত্তা গার্ড
- ১.৩. হ্যান্ড টুলসস পরিচিতি ও ব্যবহার
- ১.৪. ম্যাটেরিয়ালস





১.১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (PPE)

ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (PPE) হল সেইসব যন্ত্রপাতি যা কাজ করার সময় কর্মীকে সুরক্ষা দেয় এবং দুর্ঘটনা বা আঘাত থেকে রক্ষা করে। সুইং মেশিনে সেলাই কাজের জন্য নিম্নলিখিত ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জামসমূহ প্রয়োজন হয়।

| পণ্য | | বর্ণনা |
|------------|---|--|
| গ্লাভস |  | হাতের সুরক্ষা নিশ্চিত করে। |
| সেফটি গগলস |  | চোখের সুরক্ষা দেয়। |
| মাস্ক |  | শ্বাসপ্রশ্বাসের সুরক্ষা দেয়। |
| এপ্রন |  | সেলাইয়ের সময় বিভিন্ন ধরনের দাগ, ময়লা, বা ছোট ছোট কাপড়ের টুকরা শরীরে লাগতে পারে। এপ্রন এই সব কিছু থেকে আমাদের শরীরকে রক্ষা করে। |



১.২. নিরাপত্তা গার্ড










সেলাই মেশিনের নিরাপত্তা গার্ডগুলি বিভিন্ন উপাদানগুলির ক্ষতি বা দুর্ঘটনা প্রতিরোধে সাহায্য করে। কিছু সাধারণ নিরাপত্তা গার্ড সম্পর্কে নীচে দেওয়া হলো:



| গার্ডের নাম | | বর্ণনা |
|-------------|---|--|
| নিডল গার্ড |  | এটি সেলাই মেশিনের সূঁচের চারপাশে স্থাপন করা হয়, যাতে কর্মী সূঁচের আঘাত থেকে রক্ষা পান। |
| বেল্ট গার্ড |  | এটি মেশিনের বেল্টের চারপাশে থাকে, যা মেশিনের চলন্ত অংশের সঙ্গে সম্পর্কিত দুর্ঘটনা থেকে সুরক্ষা দেয়। |
| মোটর গার্ড |  | মোটরের চারপাশে স্থাপিত গার্ডটি মেশিনের মোটরের মধ্যে দুর্ঘটনা প্রতিরোধে সাহায্য করে। |
| আই গার্ড |  | আই গার্ড একটি সুরক্ষা গার্ড যা চোখের সুরক্ষা দেয় এবং মেশিনের চলন্ত অংশ থেকে নিরাপদ রাখে। |

১.৩. হ্যান্ড টুলস-এর পরিচিতি ও ব্যবহার

হ্যান্ড টুলস হল বিভিন্ন যন্ত্রপাতি যা টেইলারিং ও ডেসমেকিংয়ে ব্যবহৃত হয়, এবং প্রতিটি টুলের নিজস্ব কার্যকরী উদ্দেশ্য থাকে।

| হ্যান্ড টুলস | | বর্ণনা |
|-------------------------|---|---|
| সিজর |  | সিজর হল একটি ধারালো কাঁচি, যা কাপড় কাটার কাজে ব্যবহৃত হয়। |
| ফ্ল্যাট স্ক্রু ড্রাইভার |  | ফ্ল্যাট স্ক্রু ড্রাইভার স্ক্রুগুলো খুলতে বা বন্ধ করতে ব্যবহৃত হয়, যার মাথা সোজা এবং সরু। |





| | | |
|----------------------------|---|--|
| ফিলিপ্স স্ক্রু ড্রাইভার |  | ফিলিপ্স স্ক্রু ড্রাইভার একটি ক্রস আকৃতির মাথায়ুক্ত স্ক্রু ড্রাইভার যা ফিলিপ্স স্ক্রুগুলোর জন্য ব্যবহৃত হয়। |
| প্লায়ার্স |  | প্লায়ার্স হল এক ধরনের হ্যান্ড টুলস যা নিডেল, তার, তারকাটা বা ছোট অংশের উপাদানগুলি গ্রিপ বা টেনে বের করতে ব্যবহৃত হয়। |
| এডজাস্টেবল রেঞ্চ |  | এটি একটি হ্যান্ড টুলস যা বিভিন্ন আকারের নাট-বোল্ট খুলতে বা আঁটাতে ব্যবহৃত হয়। |
| স্প্যানার |  | স্প্যানার বিভিন্ন আকারের নাট-বোল্ট খুলতে ব্যবহৃত হয় এবং এটি সোজা বা বাঁকা আকৃতির হতে পারে। |
| L-কী |  | এটি একটি বিশেষ হাতযন্ত্র যা কুঁচি বা কোণায় অবস্থান করা নাট-বোল্ট খুলতে ব্যবহৃত হয়। |
| ক্রিনিং ব্রাশ |  | ক্রিনিং ব্রাশ সেলাই মেশিন বা অন্যান্য টুলস পরিষ্কার করার জন্য ব্যবহৃত হয়। |
| থ্রেড কাটার |  | থ্রেড কাটার একটি ছোট হ্যান্ড টুলস যা সেলাই করা থ্রেড কাটতে ব্যবহৃত হয়। |
| স্টিচ ওপেনার |  | স্টিচ ওপেনার হল একটি হ্যান্ড টুলস যা ভুল সেলাইগুলো খুলতে ব্যবহৃত হয়। |
| বুলার/স্কেল |  | বুলার বা স্কেল কাপড় মাপার জন্য ব্যবহৃত হয়। |

| | | |
|-------------|---|---|
| জিমলেট |  | জিমলেট একটি ছোট হ্যান্ড টুলস যা কাপড়ে গর্ত করার জন্য ব্যবহৃত হয়। |
| মিজারিং টেপ |  | মিজারিং টেপ কাপড় বা অন্যান্য বস্তু মাপতে ব্যবহৃত হয়, এটি নমনীয় এবং মাপের পরিবর্তন অনুযায়ী শক্তি পরিবর্তন করে। |

১.৪. ম্যাটেরিয়ালস

টেইলরিং এবং ডেসমেকিং যের জন্য বিভিন্ন ধরনের উপকরণ ব্যবহৃত হয়। এর মধ্যে কিছু প্রধান উপকরণ:

| ম্যাটেরিয়ালস | | বর্ণনা |
|---------------|---|--|
| ফ্যাব্রিক |  | ফ্যাব্রিক হল কাপড়, যা পোশাক তৈরিতে ব্যবহৃত হয়। |
| থ্রেড |  | থ্রেড হল সূতো যা কাপড় বা ফ্যাব্রিক সেলাই করতে ব্যবহৃত হয়। |
| বোতাম |  | বোতাম হল একটি ছোট ফাস্টেনিং উপকরণ যা পোশাকের বিভিন্ন অংশ বন্ধ করতে ব্যবহৃত হয়। |
| লেবেল |  | লেবেল হলো পোশাক বা অন্য যন্ত্রের পরিচিতি বা ব্র্যান্ডিং চিহ্ন। |
| জিপার |  | জিপার একটি ফাস্টেনিং ডিভাইস যা কাপড়ের সুরক্ষিতভাবে বন্ধ করার জন্য ব্যবহৃত হয়। |
| ইন্টারলাইনিং |  | ইন্টারলাইনিং একটি অতিরিক্ত স্তর যা কাপড়ে স্থিতিশীলতা বা শক্তি প্রদান করে। |
| ইলাস্টিক |  | ইলাস্টিক কাপড়ে প্রসারিত হওয়া এবং সঠিক আকার ধারণ করতে সাহায্য করে, যেমন প্যান্ট বা ওয়েস্টব্যান্ডে ব্যবহৃত হয়। |

| | | |
|-----------------------|---|--|
| ভেলক্রো |  | ভেলক্রো দুটি অংশে বিভক্ত এক ধরনের ক্লোজিং ডিভাইস যা দ্রুত খুলতে বা বন্ধ করতে ব্যবহৃত হয়। |
| চক/মার্কিং পেন্সিল |  | এটি কাপড় বা ফ্যাব্রিকে কাটিং বা সেলাইয়ের জন্য নির্দেশক চিহ্ন রাখার জন্য ব্যবহৃত হয়। |
| বাদামী কাগজ |  | বাদামী কাগজ সাধারণত প্যাটার্ন তৈরিতে ব্যবহৃত হয়। |
| হুকড |  | হুকড ছোট অংশের ফাস্টেনিং হিসেবে ব্যবহৃত হয়, যেমন পোশাকের বোতাম বা হকের জন্য। |
| ড স্ট্রিং |  | ড স্ট্রিং সাধারণত একটি সুতো বা স্ট্র্যাপ হিসেবে ব্যবহৃত হয় যা একটি ব্যাগ, প্যাক, বা অন্য কোনও সুরক্ষিত স্থানে বন্ধ বা খোলা রাখার জন্য ব্যবহৃত হয়। এটি প্রায়ই পোশাক, ব্যাগ, বা প্যাকেজিংয়ের অংশ হিসাবে দেখা যায়। |

সেলফ চেক (Self Check)- ১: সেলাই জন্য প্রস্তুত করা

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

১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (PPE) কী?

উত্তর:

২. নিরাপত্তা গার্ড কি এবং এর উদাহরণ কী?

উত্তর:

৩. হ্যান্ড টুলস কী এবং এগুলি কীভাবে ব্যবহার করা হয়?

উত্তর:

৪. ফ্যাব্রিক কী এবং এর ব্যবহার কী?

উত্তর:

৫. থ্রেড কী এবং এটি কী কাজে লাগে?

উত্তর:

৬. জিপার কী এবং এটি কোথায় ব্যবহৃত হয়?

উত্তর:

উত্তরপত্র (Answer Key)-১: সেলাই জন্য প্রস্তুত করা

১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (PPE) কী?

উত্তর: PPE হল সেইসব সরঞ্জাম যা কর্মীদের দুর্ঘটনা বা আঘাত থেকে রক্ষা করে, যেমন হেলমেট, গ্লাভস, সেফটি গগলস, মাস্ক, এবং এপ্রন।

২. নিরাপত্তা গার্ড কি এবং এর উদাহরণ কী?

উত্তর: নিরাপত্তা গার্ডগুলি মেশিনের অংশ থেকে দুর্ঘটনা রোধ করে, যেমন নিডল গার্ড, বেল্ট গার্ড, মোটর গার্ড, এবং আই গার্ড।

৩. হ্যান্ড টুলস কী এবং এগুলি কীভাবে ব্যবহার করা হয়?

উত্তর: হ্যান্ড টুলস হল ছোট যন্ত্রপাতি যেমন সিজর, স্ক্রু ড্রাইভার, প্লায়ার্স যা টেইলারিং ও ড্রেসমেকিংয়ে ব্যবহৃত হয়।

৪. ফ্যাব্রিক কী এবং এর ব্যবহার কী?

উত্তর: ফ্যাব্রিক হল কাপড় যা পোশাক তৈরি করতে ব্যবহৃত হয়।

৫. থ্রেড কী এবং এটি কী কাজে লাগে?

উত্তর: থ্রেড হল সূতো যা কাপড় সেলাই করতে ব্যবহৃত হয়।

৬. জিপার কী এবং এটি কোথায় ব্যবহৃত হয়?

উত্তর: জিপার হল একটি ফাস্টেনিং ডিভাইস যা কাপড় বা পোশাকের অংশ বন্ধ করার জন্য ব্যবহৃত হয়।

টাস্ক শিট ১.১: হ্যান্ড টুলস এর তালিকা তৈরি করুন

এই টাস্ক শিটের উদ্দেশ্য হল টেইলারিং এবং ড্রেসমেকিং-এ ব্যবহৃত **হ্যান্ড টুলস** এর তালিকা তৈরি করুন একটি বিস্তারিত তালিকা প্রদান করা।

তালিকা

[illegible]

টাস্ক শিট ১.২: প্রয়োজন অনুযায়ী উপযুক্ত টুলস এবং ম্যাটেরিয়াল চিহ্নিত করুন

পদক্ষেপ

১. কাজের ক্ষেত্র পরিদর্শন করুন এবং কাজের পরিধি নির্ধারণ করুন।
২. প্রয়োজনীয় সরঞ্জাম এবং উপকরণের একটি তালিকা তৈরি করুন।
৩. তালিকা অনুযায়ী সরঞ্জাম এবং উপকরণ সংগ্রহ করুন।
৪. কাজের জন্য উপযুক্ত পিপিই নির্বাচন করুন এবং পরিধান করুন

টাস্ক শিট ১.৩: টুলস এর অ্যাপ্লিকেশন উল্লেখ করুন

পদক্ষেপ

১. কাজের ধরণ নির্ধারণ করুন: প্রথমে, আপনি যে কাজটি করতে যাচ্ছেন তা নির্ধারণ করুন। যেমন - পোশাক তৈরি, মেরামত, বা অন্য কোনো কাজ।
২. প্রয়োজনীয় সরঞ্জাম চিহ্নিত করুন: কাজের ধরনের উপর ভিত্তি করে প্রয়োজনীয় সরঞ্জাম যেমন - কাঁচি, টেপ পরিমাপ, পিন, সুঁই, থ্রেড ইত্যাদি চিহ্নিত করুন।
৩. উপযুক্ত উপকরণ নির্বাচন করুন: পোশাকের কাপড়, থ্রেড, বোতাম, জিপার ইত্যাদি আপনার প্রয়োজন অনুযায়ী নির্বাচন করুন।
৪. পিপিই পরিধান করুন: কাজ শুরু করার আগে নিরাপত্তা নিশ্চিত করার জন্য প্রয়োজনীয় পিপিই যেমন - গগলস, মাস্ক, গ্লাভস এবং অ্যাপ্রন পরিধান করুন।
৫. সরঞ্জাম এবং উপকরণ গুছিয়ে নিন: কাজ শুরু করার আগে আপনার প্রয়োজনীয় সমস্ত সরঞ্জাম এবং উপকরণ হাতের কাছে গুছিয়ে রাখুন।
৬. কাজ শুরু করুন: এবার আপনি আপনার নির্বাচিত কাজ শুরু করতে পারেন।

শিখনফল ২: সেলাই মেশিনের যন্ত্রাংশ এবং এক্সেসরিজ শনাক্ত করতে পারবে

| | |
|-----------------------|--|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. সেলাই মেশিনের পার্টস চিহ্নিত করা হয়েছে; ২. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী মেশিন এক্সেসরিজ চিহ্নিত করা হয়েছে; ৩. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী মেশিনের এক্সেসরিজ ব্যবহার করা হয়েছে; |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ol style="list-style-type: none"> ১. কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ভিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় হ্যান্ড এন্ড মেজারিং টুলস ১১. প্রয়োজনীয় টুলস এন্ড ইকুইপমেন্ট ১২. প্রয়োজনীয় পিপিই |
| বিষয়বস্তু | <ol style="list-style-type: none"> ১. সেলাই মেশিনের পার্টসসমূহ ২. মেশিন এক্সেসরিজসমূহ ৩. মেশিনের এক্সেসরিজ এর ব্যবহার |
| অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব | <ol style="list-style-type: none"> ১. সেলাই মেশিনের পার্টস চিহ্নিত করুন ২. মেশিন এক্সেসরিজ চিহ্নিত করুন ৩. মেশিনের এক্সেসরিজ ব্যবহার উল্লেখ করুন |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ol style="list-style-type: none"> ১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত অনুশীলন (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <ol style="list-style-type: none"> ১. লিখিত অভীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral Questioning) ৪. পোর্টফোলিও (Portfolio) |

প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ২: সেলাই মেশিন যন্ত্রাংশ এবং এক্সেসরিজ সনাক্ত করা

এই শিখনফল অর্জনের লক্ষ্যে শিখনফলে অন্তর্ভুক্ত বিষয়বস্তু এবং পারফরম্যান্স ক্রাইটেরিয়া অর্জনের জন্য নিম্নলিখিত কার্যক্রমগুলো পর্যায়ক্রমে সম্পাদন করুন। কার্যক্রমগুলোর জন্য বর্ণিত রিসোর্সসমূহ ব্যবহার করুন।

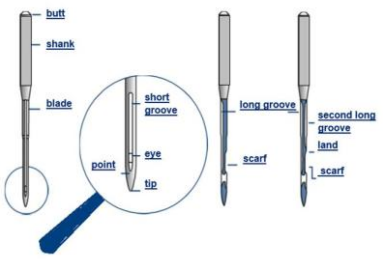


| শিখন কার্যক্রম (Learning Activities) | উপকরণ / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions) |
|---|---|
| ১. প্রশিক্ষণার্থীগণ কোন শিক্ষা উপকরণ ব্যবহার করবে সে সম্পর্কে প্রশিক্ষকের নিকট জানতে চাইবে। | ১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের “সেলাই মেশিন যন্ত্রাংশ এবং এক্সেসরিজ সনাক্ত করা” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন |
| ২. ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে। | ২. ইনফরমেশন শিট ২ : সেলাই মেশিন যন্ত্রাংশ এবং এক্সেসরিজ সনাক্ত করা |
| ৩. সেলফ চেক প্রদত্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন এবং উত্তরপত্রের সাথে মিলিয়ে নিশ্চিত হতে হবে। | ৩. সেলফ-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 টাস্ক শিট ২.১: সেলাই মেশিনের পার্টস চিহ্নিতকরণ টাস্ক শিট ২.২: মেশিন এক্সেসরিজ চিহ্নিত করুন এবং ব্যবহার লিখুন |

ইনফরমেশন শীট (Information Sheet): ২: সেলাই মেশিন যন্ত্রাংশ এবং এক্সেসরিজ সনাক্ত করা

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

- ২.১. সেলাই মেশিনের পার্টসসমূহ
- ২.২. মেশিন এক্সেসরিজসমূহ
- ২.৩. মেশিনের এক্সেসরিজ এর ব্যবহার

২.১. সেলাই মেশিনের পার্টসসমূহ

| পার্ট | | বর্ণনা |
|-------------|---|--|
| নিডল |  | সেলাই মেশিনের সূঁচ, যা কাপড়ে সেলাই করতে ব্যবহৃত হয়। |
| ফুট পেডাল |  | মেশিন চালানোর জন্য পেডাল, যা পা দিয়ে চাপলে মেশিনের গতি নিয়ন্ত্রণ করা যায়। |
| টেনশন ডিস্ক |  | থ্রেডের টেনশন নিয়ন্ত্রণ করার জন্য ব্যবহৃত অংশ। |

| | | |
|-------------|---|--|
| স্পুল পিন |  | থ্রেডের রিল বা সুতো রাখার জন্য ব্যবহৃত পিন। |
| ববিন |  | সেলাইয়ের নিচে ব্যবহৃত সুতো রাখার জন্য ছোট রিল। |
| ববিন কভার |  | ববিনটি ঢাকার জন্য ব্যবহৃত কভার, যা ববিনের স্থান নিরাপদ রাখে। |
| প্রেসার ফুট |  | কাপড়টি সেলাই করার সময় তা স্থির রাখার জন্য ব্যবহৃত ফুট। |

| | | |
|-------------|---|---|
| স্টিচ প্লেট |  | মেশিনের সেই অংশ যা সেলাইয়ের গতি এবং স্টিচের গভীরতা নিয়ন্ত্রণ করে। |
| ফিড ডগ |  | কাপড়কে মেশিনের নীচে সোজা করে সেলাই করার জন্য ফিড ডগ মুভ করে। |

২.২. মেশিন এক্সেসরিজসমূহ

| এক্সেসরিজের নাম | | বর্ণনা |
|------------------------|---|--|
| সাধারণ প্রেসার ফুট |  | এটি একটি সাধারণ সেলাই ফুট, যা ফ্যাব্রিকের উপর চাপ প্রয়োগ করে সেলাইয়ের সময় সঠিকভাবে থ্রেড প্রবাহিত হতে সাহায্য করে। |
| কমপেনসেটিং প্রেসার ফুট |  | এই ফুটটি বিশেষভাবে ব্যবহৃত হয় যখন সেলাইয়ের সময় ফ্যাব্রিকের বিভিন্ন স্তর থাকে। এটি ফ্যাব্রিকের টান এবং চাপ সামঞ্জস্য করতে সাহায্য করে। |

| | | |
|--------------------|--|---|
| জিপার গাইড |  | এটি একটি বিশেষ গাইড, যা জিপার সেলাই করার সময় সেলাইয়ের পথ নির্দেশ করে এবং সেলাই করার ক্ষেত্রে সঠিক দিকনির্দেশনা দেয়। |
| হেমিং গাইড |  | এই গাইডটি ফ্যাব্রিকের প্রান্ত সেলাই করার জন্য ব্যবহৃত হয়, যা সেলাইয়ের সঠিক দৈর্ঘ্য এবং নিখুঁত সমান প্রান্ত তৈরি করতে সাহায্য করে। |
| পাইপিং প্রেসার ফুট |  | এটি বিশেষভাবে পাইপিং সেলাইয়ের জন্য ব্যবহৃত হয়, যেখানে ফ্যাব্রিকের মধ্যে একটি পিপিং বা টিউবের মতো সেলাই বসানো হয়। |

২.৩. মেশিনের এক্সেসরিজ এর ব্যবহার

| এক্সেসরিজ নাম | ব্যবহার | বিশেষত্ব |
|------------------------|--|---|
| সাধারণ প্রেসার ফুট | সাধারণ সেলাইয়ের জন্য ব্যবহৃত, ফ্যাব্রিককে সমানভাবে ধরে রাখতে সহায়তা করে। | সেলাইয়ের সময় ফ্যাব্রিকের উপর সমান চাপ প্রয়োগ করে, যাতে সেলাই মসৃণ এবং সঠিক হয়। |
| কমপেনসেটিং প্রেসার ফুট | ফ্যাব্রিকের মোটা বা পাতলা স্তরকে সামঞ্জস্য রেখে সেলাই করে। | সেলাইয়ের টান কমিয়ে, ফ্যাব্রিককে সুন্দরভাবে ধরে রাখে, বিশেষ করে কাভার স্টিচ বা আন্ডারস্টিচিংয়ের জন্য। |
| জিপার গাইড | জিপার সেলাই করার সময় সঠিকভাবে সেলাই করতে সাহায্য করে। | সেলাইয়ের পথে একটি নির্দিষ্ট নির্দেশনা প্রদান করে, যাতে জিপার সেলাই সোজা এবং সঠিকভাবে হয়। |

| | | |
|-----------------------|---|---|
| হেমিং গাইড | হেমিং বা ফ্যাব্রিকের প্রান্ত সেলাই করার জন্য ব্যবহৃত। | সেলাইয়ের সঠিক দৈর্ঘ্য এবং প্রান্তে নিখুঁত সোজা সেলাই নিশ্চিত করে, যাতে সেলাইয়ের প্রান্ত ভালোভাবে ফিনিশ হয়। |
| পাইপিং প্রেসার ফুট | পাইপিং সেলাইয়ের জন্য ব্যবহৃত, সেলাইয়ের সময় পাইপিংকে সঠিকভাবে ধরে রাখে। | সেলাইয়ের সময় পাইপিং ফ্যাব্রিকের মধ্যে সুন্দরভাবে বসানো নিশ্চিত করে, যার ফলে পোশাকের ডিজাইন বা ফিনিশিং সুন্দর হয়। |

সেলফ চেক (Self Check)-২: সেলাই মেশিন যন্ত্রাংশ এবং আনুষঙ্গিক সনাক্ত করা
প্রশিক্ষার্থীদের জন্য নির্দেশনা:- উপরোক্ত ইনফরমেশন শীট পাঠ করে নিচের প্রশ্নগুলোর উত্তর লিখুন-

১. স্পুল পিন (Spool Pin) কী?

উত্তর:

২. ববিন (Bobbin) কী?

উত্তর:

৩. ববিন কভার (Bobbin Cover) কী?

উত্তর:

৪. ফুট প্রেসার (Foot Presser) কী কাজ করে?

উত্তর:

৫. ফিলিপ্স স্ক্রু ড্রাইভার (Philips Screw Driver) কী?

উত্তর:

উত্তর পত্র (Answer Key)- ২: সেলাই মেশিন যন্ত্রাংশ এবং আনুষঙ্গিক সনাক্ত করা

১. স্পুল পিন (Spool Pin) কী?

উত্তর: থ্রেডের রিল বা সুতো রাখার জন্য ব্যবহৃত পিন।

২. ববিন (Bobbin) কী?

উত্তর: সেলাইয়ের নিচে ব্যবহৃত সুতো রাখার জন্য ছোট রিল।

৩. ববিন কভার (Bobbin Cover) কী?

উত্তর: ববিনটি ঢাকার জন্য ব্যবহৃত কভার, যা ববিনের স্থান নিরাপদ রাখে।

৪. ফুট প্রেসার (Foot Presser) কী কাজ করে?

উত্তর: কাপড় বা ফ্যাব্রিক সেলাই করার সময় তা যথাস্থানে রাখার জন্য ব্যবহৃত অংশ।

৫. ফিলিপ্স স্ক্রু ড্রাইভার (Philips Screw Driver) কী?

উত্তর: স্ক্রু সঠিকভাবে ঢোকানো বা বের করার জন্য ব্যবহৃত।

টাস্ক শিট ২.১: সেলাই মেশিনের পার্টস চিহ্নিতকরণ

উদ্দেশ্য: এই টাস্ক শিটটি আপনাকে সেলাই মেশিনের বিভিন্ন পার্টস চিহ্নিত করতে এবং তাদের কাজ বুঝতে সাহায্য করবে। একটি সেলাই মেশিনের সঠিক অংশগুলি জানা আপনাকে আরও দক্ষতার সাথে সেলাই করতে সাহায্য করবে।

পদক্ষেপ:

১. সেলাই মেশিনটি পর্যবেক্ষণ করুন এবং প্রধান পার্টগুলো চিহ্নিত করুন।
২. প্রতিটি অংশের নাম লিখুন এবং তার কার্যক্ষমতা কী তা সংক্ষেপে বুঝুন।
৩. সেলাই মেশিনের অপারেশন শুরু করার আগে, প্রতিটি অংশের সঠিক অবস্থান এবং ব্যবহার বুঝে নিন।

স্পেশিফিকেশন শিট ২.১: সেলাই মেশিনের পার্টস চিহ্নিতকরণ

প্রয়োজনীয় পিপিই:

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|------------------------------|--------|--------|
| ১ | সেলাই মেশিনের গ্লাভস | পেয়ার | ১ |
| ২ | সেলাই মেশিনের নিরাপত্তা চশমা | পিস | ১ |
| ৩ | সেলাই মেশিনের এপ্রন | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস:

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------------------------|-----|--------|
| ১ | সেলাই মেশিনের স্ক্রু ড্রাইভার | পিস | ১ |
| ২ | সেলাই মেশিনের নিডল থ্রেডার | পিস | ১ |
| ৩ | থ্রেড কাটার | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস:

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|---------------------|---------|--------|
| ১ | সেলাই মেশিন | পিস | ১ |
| ২ | সেলাই মেশিনের থ্রেড | রোল | ১ |
| ৩ | সেলাই মেশিনের নিডল | প্যাকেট | ১ |

টাস্ক শিট ২.২: মেশিন এক্সেসরিজ চিহ্নিত করুন এবং ব্যবহার লিখুন

পদক্ষেপ:

১. সেলাই মেশিনের এক্সেসরিজগুলো পর্যবেক্ষণ করুন এবং প্রতিটি এক্সেসরিজের নাম লিখুন
২. প্রতিটি এক্সেসরিজের কার্যকারিতা ও অবস্থান সম্পর্কে পরিষ্কার ধারণা লাভ করুন।
৩. মেশিনের সমস্ত এক্সেসরিজ সঠিকভাবে স্থাপন করুন এবং সেগুলির ব্যবহার সঠিকভাবে নিশ্চিত করুন।

স্পেশিফিকেশন শিট ২.২: মেশিন এক্সেসরিজ চিহ্নিত করুন এবং ব্যবহার লিখুন

প্রয়োজনীয় পিপিই:

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|------------------------------|--------|--------|
| ১ | সেলাই মেশিনের গ্লাভস | পেয়ার | ১ |
| ২ | সেলাই মেশিনের নিরাপত্তা চশমা | পিস | ১ |
| ৩ | সেলাই মেশিনের এপ্রন | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস:

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-----------------------------|-----|--------|
| ১ | সেলাই মেশিনের প্রেসার ফুট | পিস | ১ |
| ২ | সেলাই মেশিনের স্ক্রু ডাইভার | পিস | ১ |
| ৩ | ববিন থ্রেড উইন্ডার | পিস | ১ |
| ৪ | সেলাই মেশিনের নিডল থ্রেডার | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস:

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------------------------|---------|--------|
| ১ | সেলাই মেশিন | পিস | ১ |
| ২ | সেলাই মেশিনের এক্সেসরিজ প্যাক | প্যাকেট | ১ |
| ৩ | সেলাই মেশিনের থ্রেড | রোল | ১ |

শিখনফল ৩: সিঙ্গেল নিডল মেশিন চালাতে পারবে

| | |
|-----------------------|---|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. সিঙ্গেল নিডল সুইং মেশিন চালু এবং অপারেশন করার জন্য চেক করা হয়েছে; ২. সেলাইয়ের চাহিদা অনুসারে এডজাস্ট করা হয়েছে; ৩. সেলাইয়ের চাহিদা অনুযায়ী সিংগল নিডল সুইং মেশিন ব্যবহার করে কাপড় সেলাই করা হয়েছে; ৪. অপারেশন চলাকালীন অস্বাভাবিক অপারেটিং অবস্থা উল্লেখ করা হয়েছে; এবং কর্মক্ষেত্রের মান অনুযায়ী রিপোর্ট করা হয়েছে |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ol style="list-style-type: none"> ১. কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ভিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় পাওয়ার টুলসস ১১. প্রয়োজনীয় পিপিই |
| বিষয়বস্তু | <ol style="list-style-type: none"> ১. সিংগল নিডল সুইং মেশিনের শ্রেণীবিভাগ ২. সেলাইয়ের চাহিদা অনুসারে এডজাস্ট করার প্রয়োজনীয়তা ৩. কাপড় এর ধরন ৪. সেলাইয়ের ধরন ৫. অস্বাভাবিক অপারেটিং অবস্থা ৬. স্টিচ পার ইঞ্চি |
| অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব | <ol style="list-style-type: none"> ১. সেলাইয়ের চাহিদা অনুসারে মেশিন এডজাস্ট করুন ২. সিংগল নিডল সুইং মেশিন ব্যবহার করে কাপড় সেলাই করুন ৩. অস্বাভাবিক অপারেটিং অবস্থা নির্ণয় করুন |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ol style="list-style-type: none"> ১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত অনুশীলন (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <ol style="list-style-type: none"> ১. লিখিত অভীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) |

| | |
|--|---|
| | ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral Questioning) ৪. পোর্টফোলিও (Portfolio) |
|--|---|

প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ৩: সিঙ্গেল নিডল মেশিন চালানো

এই শিখনফল অর্জনের লক্ষ্যে শিখনফলে অন্তর্ভুক্ত বিষয়বস্তু এবং পারফরম্যান্স ক্রাইটেরিয়া অর্জনের জন্য নিম্নলিখিত কার্যক্রমগুলো পর্যায়ক্রমে সম্পাদন করুন। কার্যক্রমগুলোর জন্য বর্ণিত রিসোর্সসমূহ ব্যবহার করুন।

| শিখন কার্যক্রম (Learning Activities) | উপকরণ / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions) |
|---|---|
| ১. প্রশিক্ষণার্থীগণ কোন শিক্ষা উপকরণ ব্যবহার করবে সে সম্পর্কে প্রশিক্ষকের নিকট জানতে চাইবে। | ১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের “সিঙ্গেল নিডল মেশিন চালানো” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন |
| ২. ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে। | ২. ইনফরমেশন শিট ৩ : সিঙ্গেল নিডল মেশিন চালানো |
| ৩. সেলফ চেক প্রদত্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন এবং উত্তরপত্রের সাথে মিলিয়ে নিশ্চিত হতে হবে। | ৩. সেলফ-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 টাস্ক শিট ৩.১: সেলাইয়ের চাহিদা অনুসারে মেশিন এডজাস্ট করুন টাস্ক শিট ৩.২: সিঙ্গেল নিডল সুইং মেশিন ব্যবহার করে কাপড় সেলাই করুন টাস্ক শিট ৩.৩: অস্বাভাবিক অপারেটিং অবস্থা নির্ণয় করুন |



ইনফরমেশন শীট (Information Sheet): ৩: সিঙ্গেল নিডল মেশিন চালানো

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

- ৩.১. সিংগল নিডল সুইং মেশিনের শ্রেণীবিভাগ
- ৩.২. সেলাইয়ের চাহিদা অনুসারে এডজাস্ট করার প্রয়োজনীয়তা
- ৩.৩. কাপড় এর ধরন
- ৩.৪. সেলাইয়ের ধরন
- ৩.৫. অস্বাভাবিক অপারেটিং অবস্থা
- ৩.৬. স্টিচ পার ইঞ্চি

৩.১. সিংগল নিডল সুইং মেশিনের শ্রেণীবিভাগ

| শ্রেণী | | বর্ণনা |
|------------------------|---|---|
| ম্যানুয়াল সেলাই মেশিন |  | এই ধরনের মেশিনে পেডাল বা হাত দিয়ে সেলাই করা হয় এবং সাধারণত ছোট-scale সেলাই কাজের জন্য ব্যবহৃত হয়। |
| মোটর চালিত সেলাই মেশিন |  | এই মেশিনে বিদ্যুৎ ব্যবহৃত হয় এবং একটি পেডাল দ্বারা নিয়ন্ত্রণ করা হয়, এটি দ্রুত সেলাইয়ের জন্য উপযুক্ত। |



| | | |
|----------------------------|---|--|
| অটোমেটিক সেলাই মেশিন |  | এটি বিভিন্ন সেলাইয়ের ধরন স্বয়ংক্রিয়ভাবে তৈরি করতে পারে এবং সেলাইয়ের গতি ও দৈর্ঘ্য নির্ধারণ করা যায়। |
| লকস্টিচ মেশিন |  | লকস্টিচ প্রযুক্তি ব্যবহার করে, যেখানে দুটি সুতো একে অপরকে আটকায় এবং সেলাই শক্তিশালী হয়। |

৩.২. সেলাইয়ের চাহিদা অনুসারে এডজাস্ট করার প্রয়োজনীয়তা

| চাহিদা | এডজাস্ট করার প্রয়োজনীয়তা |
|-------------------|--|
| সেলাইয়ের দৈর্ঘ্য | সেলাইয়ের দৈর্ঘ্য দীর্ঘ বা সংক্ষিপ্ত হতে পারে, যা কাপড়ের ধরন বা সেলাইয়ের কাজের প্রকার অনুযায়ী সামঞ্জস্য করতে হয়। |
| সেলাইয়ের প্রকার | বিভিন্ন ধরনের সেলাই যেমন স্ট্রেট স্টিচ, জিগজ্যাগ, লকস্টিচ ইত্যাদি, কাজের চাহিদা অনুযায়ী এগুলোর মধ্যে পরিবর্তন আনতে হতে পারে। |
| টেনশন | সুতো টেনশন নিয়মিত পরিদর্শন করা প্রয়োজন, যাতে সেলাই সঠিকভাবে হয় এবং সুতো সঠিকভাবে টানানো থাকে। |
| ফুট প্রেসার | কাপড়ের প্রকার এবং সেলাইয়ের ধরণ অনুযায়ী ফুট প্রেসার সামঞ্জস্য করতে হয়, যাতে কাপড় সঠিকভাবে সেলাইয়ের জন্য প্রস্তুত থাকে। |
| স্পিড কন্ট্রোল | কাপড় বা সেলাইয়ের ধরন অনুযায়ী মেশিনের গতি কম বা বেশি করা যেতে পারে, যেমন বিশেষ কাজ বা ডিজাইন তৈরির জন্য ধীরে সেলাই করা হতে পারে। |




৩.৩. কাপড় এর ধরন

| কাপড়ের ধরন | | বর্ণনা |
|-------------|---|---|
| কটন |  | প্রাকৃতিক ফাইবার, সাধারণত হালকা ও শ্বাস-প্রশ্বাসযোগ্য কাপড়, যা গরম আবহাওয়ার জন্য আদর্শ। |
| লিনেন |  | সূক্ষ্ম প্রাকৃতিক ফাইবার, হালকা, শ্বাসপ্রশ্বাসযোগ্য, তবে কিছুটা সহজে wrinkles হয়। |
| পলিয়েস্টার |  | সিনথেটিক ফাইবার যা টেকসই এবং সহজে রক্ষণাবেক্ষণযোগ্য, তবে কম শ্বাস-প্রশ্বাসযোগ্য। |
| উল |  | প্রাকৃতিক ফাইবার, শীতের জন্য আদর্শ, বিশেষ করে সোয়েটার ও সুট তৈরিতে ব্যবহৃত। |
| নাইলন |  | সিনথেটিক ফাইবার, যা শক্তিশালী, হালকা এবং জলরোধী। |

| | | |
|---------|--|--|
| স্যাটিন |  | চকচকে, মসৃণ ফিনিশিং সহ কাপড়, সাধারণত বিলাসবহুল পোশাকের জন্য ব্যবহৃত হয়। |
| জিন্স |  | শক্ত, টেকসই কাপড় যা সাধারণত জিন্স প্যান্ট ও জ্যাকেট তৈরিতে ব্যবহৃত হয়। |
| টাফটা |  | শক্ত ও গা dark চকচকে কাপড় যা সাধারণত বিশেষ অনুষ্ঠানের পোশাক তৈরিতে ব্যবহৃত হয়। |

৩.৪. সেলাইয়ের ধরন

| সেলাইয়ের ধরন | | বর্ণনা |
|----------------|---|--|
| স্ট্রেট স্টিচ |  | এটি সবচেয়ে সাধারণ সেলাই, যেখানে সুতো সোজা ভাবে যায়। প্রধানত পোশাকের সেলাইয়ে ব্যবহৃত হয়। |
| জিগজ্যাগ স্টিচ |  | কাপড়ের প্রান্ত সেলাই করতে, এগুলো শক্তিশালী এবং টেকসই সেলাই তৈরি করে। |
| লকস্টিচ |  | দুটি সুতো একে অপরকে আটকে সেলাই করে, এটি শক্তিশালী এবং স্থিতিশীল সেলাই তৈরি করে, যা সাধারণত পোশাকের সেলাইয়ের জন্য ব্যবহার করা হয়। |

| | | |
|----------------|--|---|
| কর্ডিং স্টিচ |  | এটি কাপড়ের মধ্যে একটি কার্ড (রজ্জু) সেলাই করে এবং বিশেষভাবে সাজানোর কাজে ব্যবহৃত হয়। |
| কভার স্টিচ |  | সাধারণত ত্রি-ফোল্ড সেলাইয়ের জন্য ব্যবহৃত হয়, যা পোশাকের সাজানো এবং সেলাইয়ের জন্য খুব জনপ্রিয়। |
| এলাস্টিক স্টিচ |  | বিশেষভাবে পোশাকের আন্ডারওয়্যার বা স্ট্রেচবল কাপড়ে ব্যবহৃত হয়, এটি কাপড়কে প্রসারিত করতে সহায়তা করে। |

৩.৫. অস্বাভাবিক অপারেটিং অবস্থা

| অস্বাভাবিক অবস্থা | বর্ণনা |
|-------------------|--|
| মেশিন থেমে যাওয়া | মেশিন যদি থেমে যায়, সেক্ষেত্রে মোটর, পেডাল, অথবা সুতো আটকে থাকার মতো সমস্যা থাকতে পারে। |
| থ্রেড জ্যাম | থ্রেড যদি মেশিনে আটকে যায়, সেক্ষেত্রে এটি সেলাইয়ের গতি কমিয়ে দিতে পারে এবং থ্রেডের সঠিক ব্যবহার বাধাগ্রস্ত হয়। |
| সুই ভাঙা বা বাঁকা | সুই যদি বাঁকা হয়ে যায় বা ভেঙে যায়, তবে সেলাই সঠিকভাবে হবে না। এটি মেশিনের অপারেশনকে প্রভাবিত করে এবং কাজের গতি কমিয়ে দেয়। |
| টেনশন সমস্যা | যদি টেনশন ঠিকমতো সেট না হয়, তাহলে সেলাই ঠিকভাবে হবে না এবং সেলাইটি আলগা বা শক্ত হয়ে যেতে পারে। |
| মেশিনের আওয়াজ | অস্বাভাবিক আওয়াজ যদি মেশিনে আসে, তাহলে এটি মেশিনের কোন অংশে সমস্যা হওয়ার ইঙ্গিত হতে পারে, যেমন মোটর বা জিনিভাল শ্যাফট। |

৩.৬. স্টিচ পার ইঞ্চি

| স্টিচ পার ইঞ্চি | বর্ণনা |
|-----------------------|---|
| স্টিচ পার ইঞ্চি (SPI) | এটি একটি মাপকাঠি যা সেলাইয়ের এক ইঞ্চি অংশে কতগুলি সেলাই থাকে তা নির্দেশ করে। সাধারণত সেলাইয়ের গতি এবং প্রিসিশন নির্ধারণ করতে ব্যবহৃত হয়। |
| গতি নিয়ন্ত্রণ | SPI এর মান নির্ধারণে মেশিনের গতি নিয়ন্ত্রণ করা গুরুত্বপূর্ণ, যা কাজের ধরন ও কাপড়ের ভিত্তিতে বিভিন্ন হতে পারে। |
| স্বাভাবিক SPI | সাধারণত একটি পোশাকের সেলাইয়ের জন্য ১০-১২ SPI হতে পারে, তবে কাপড়ের ধরন এবং কাজের ধরন অনুযায়ী SPI পরিবর্তিত হতে পারে। |

সেলফ চেক (Self Check)- ৩: সিঙ্গেল সুতার সেলাই মেশিন চালানো

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

১. লকস্টিচ মেশিনের ব্যবহার কী?

উত্তর:

২. সেলাইয়ের দৈর্ঘ্য কীভাবে সামঞ্জস্য করতে হয়?

উত্তর:

৩. সেলাইয়ের প্রকার পরিবর্তন কেন প্রয়োজন?

উত্তর:

৪. টেনশন কীভাবে সামঞ্জস্য করা হয়?

উত্তর:

উত্তর পত্র (Answer Key)- ৩: সিঙ্গেল সুতার সেলাই মেশিন চালানো

১. লকস্টিচ মেশিনের ব্যবহার কী?

উত্তর: শক্তিশালী সেলাই তৈরি করার জন্য, যেখানে দুটি সুতো একে অপরকে আটকে দেয়।

২. সেলাইয়ের দৈর্ঘ্য কীভাবে সামঞ্জস্য করতে হয়?

উত্তর: কাপড়ের ধরন বা সেলাইয়ের কাজের প্রকার অনুযায়ী দৈর্ঘ্য দীর্ঘ বা সংক্ষিপ্ত করা হয়।

৩. সেলাইয়ের প্রকার পরিবর্তন কেন প্রয়োজন?

উত্তর: কাজের চাহিদা অনুযায়ী স্ট্রেট স্টিচ, জিগজ্যাগ বা লকস্টিচ পরিবর্তন করতে হয়।

৪. টেনশন কীভাবে সামঞ্জস্য করা হয়?

উত্তর: সুতো টেনশন নিয়মিত পরিদর্শন করে সঠিকভাবে সেট করতে হয়।

টাস্ক শিট ৩.১: সেলাইয়ের চাহিদা অনুসারে মেশিন এডজাস্ট করুন

পদক্ষেপ:

১. সেলাইয়ের কাজের ধরন এবং কাপড়ের প্রকার নির্বাচন করুন।
২. মেশিনে স্টিচ টাইপ এবং লেন্থ অ্যাডজাস্ট করুন (যেমন স্টিচ লেন্থ বৃদ্ধি বা হ্রাস করা)।
৩. থ্রেড টেনশন ঠিকভাবে সেট করুন যাতে সেলাই ভালোভাবে হয়।
৪. প্রেসার ফুটের চাপ সঠিকভাবে নির্ধারণ করুন (কাপড়ের গঠন অনুযায়ী)।
৫. সেলাই মেশিনের গতি নিয়ন্ত্রণ করুন (যদি প্রয়োজন হয়, দ্রুত বা ধীরে চালনা করুন)।
৬. পরীক্ষামূলক সেলাই করে মেশিনের সেটিংস পরীক্ষা করুন এবং প্রয়োজনে পুনরায় অ্যাডজাস্ট করুন।

স্পেশিফিকেশন শিট ৩.১: সেলাইয়ের চাহিদা অনুসারে মেশিন এডজাস্ট করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|------------------------------|--------|--------|
| ১ | সেলাই মেশিনের গ্লাভস | পেয়ার | ১ |
| ২ | সেলাই মেশিনের নিরাপত্তা চশমা | পিস | ১ |
| ৩ | সেলাই মেশিনের এপ্রন | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------------------------|-----|--------|
| ১ | সেলাই মেশিনের স্ক্রু ড্রাইভার | পিস | ১ |
| ২ | সেলাই মেশিনের প্রেসার ফুট | পিস | ১ |
| ৩ | থ্রেড কাটার | পিস | ১ |
| ৪ | থ্রেড টেনশন কন্ট্রোলার | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------------------------|---------|--------|
| ১ | সেলাই মেশিন | পিস | ১ |
| ২ | সেলাই মেশিনের এক্সেসরিজ প্যাক | প্যাকেট | ১ |
| ৩ | সেলাই মেশিনের থ্রেড | রোল | ১ |

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------|-------|--------|
| ১ | কাপড় | মিটার | ২ |
| ২ | থ্রেড | রোল | ১ |

টাস্ক শিট ৩.২: সিংগল নিডল সুইং মেশিন ব্যবহার করে কাপড় সেলাই করুন

পদক্ষেপ:

১. সিংগল নিডল সুইং মেশিন প্রস্তুত করুন। মেশিনের থ্রেড সঠিকভাবে লাগান এবং মেশিনের নিডল, প্রেসার ফুট ইত্যাদি সঠিকভাবে লাগানো হয়েছে কিনা তা চেক করুন।
২. সেলাইয়ের জন্য কাপড়টি প্রস্তুত করুন। কাপড়টি সোজা করে রাখুন এবং সেলাইয়ের জন্য প্যাটার্ন বা লাইন চিহ্নিত করুন।
৩. সেলাইয়ের জন্য সঠিক স্টিচ টাইপ এবং লেন্থ নির্বাচন করুন। সেলাইয়ের গতি এবং থ্রেড টেনশন সঠিকভাবে এডজাস্ট করুন।
৪. মেশিন চালিয়ে কাপড় সেলাই করুন। সেলাইয়ের সময় কাপড়ের সোজাসুজি এবং সেলাইয়ের ধারকে মনিটর করুন।
৫. সেলাই শেষে, সেলাইয়ের ফলাফল পরীক্ষা করুন। যদি প্রয়োজন হয়, পুনরায় সেলাই করতে পারেন। সেলাইয়ের শেষে থ্রেড কাটুন এবং কাপড়ের অতিরিক্ত অংশ সরিয়ে ফেলুন।

স্পেশিফিকেশন শিট ৩.২: ২. সিংগল নিডল সুইং মেশিন ব্যবহার করে কাপড় সেলাই করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|------------------------------|--------|--------|
| ১ | সেলাই মেশিনের গ্লাভস | পেয়ার | ১ |
| ২ | সেলাই মেশিনের নিরাপত্তা চশমা | পিস | ১ |
| ৩ | সেলাই মেশিনের এপ্রন | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------------------------|-----|--------|
| ১ | সেলাই মেশিনের প্রেসার ফুট | পিস | ১ |
| ২ | সেলাই মেশিনের নিডল | পিস | ১ |
| ৩ | থ্রেড কাটার | পিস | ১ |
| ৪ | সেলাই মেশিনের স্ক্রু ড্রাইভার | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------------------------|---------|--------|
| ১ | সেলাই মেশিন | পিস | ১ |
| ২ | সেলাই মেশিনের এক্সেসরিজ প্যাক | প্যাকেট | ১ |
| ৩ | সেলাই মেশিনের থ্রেড | রোল | ১ |

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-----------------|-------|--------|
| ১ | কাপড় | মিটার | ২ |
| ২ | থ্রেড | রোল | ১ |
| ৪ | প্যাটার্ন পেপার | পিস | ১ |

টাস্ক শিট ৩.৩: অস্বাভাবিক অপারেটিং অবস্থা নির্ণয় করুন

পদক্ষেপ:

১. সেলাই মেশিন চালানোর সময়, তার শব্দ এবং কাজের গতি পর্যবেক্ষণ করুন। কোনো অস্বাভাবিক শব্দ বা স্থিরতা (যেমন মেশিন খুব ধীরে চলা বা হঠাৎ থেমে যাওয়া) লক্ষ্য করুন।
২. থ্রেডের টেনশন চেক করুন। যদি থ্রেড ছিঁড়ে যায় বা সেলাই অসম্পূর্ণ হয়, তাহলে তা মেশিনের অপারেটিং অবস্থায় অস্বাভাবিকতা নির্দেশ করে।
৩. প্রেসার ফুট, নিডল, ববিন এবং থ্রেডিং সিস্টেম চেক করুন। যদি কোনো অংশ ক্ষতিগ্রস্ত বা ঠিকভাবে কাজ না করে, তাহলে সেটি অস্বাভাবিক অপারেটিং অবস্থার কারণ হতে পারে।
৪. সেলাইয়ের গতি যদি খুব বেশি বা কম হয়ে থাকে, তাহলে মেশিনের গতি নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা চেক করুন। এটি অস্বাভাবিক অপারেটিং অবস্থার অংশ হতে পারে।
৫. মেশিন চালানোর সময় যদি কোনো অস্থিরতা বা ঝাঁকুনি হয়, তখন মেশিনের মেশিন বেস বা স্ট্যান্ডের স্থিরতা পরীক্ষা করুন। মেশিনে দুর্লুনি বা অসম্পূর্ণ স্থিরতা চিহ্নিত করুন।
৬. অস্বাভাবিক অবস্থা চিহ্নিত হলে, তা মেশিনের ম্যানুয়াল অনুযায়ী সমাধান করুন। যদি প্রয়োজন হয়, মেশিনের অংশগুলি পরিষ্কার বা প্রতিস্থাপন করুন।

স্পেশিফিকেশন শিট ৩.৩: অস্বাভাবিক অপারেটিং অবস্থা নির্ণয় করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|------------------------------|--------|--------|
| ১ | সেলাই মেশিনের গ্লাভস | পেয়ার | ১ |
| ২ | সেলাই মেশিনের নিরাপত্তা চশমা | পিস | ১ |
| ৩ | সেলাই মেশিনের এপ্রন | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------------------------|-----|--------|
| ১ | সেলাই মেশিনের স্ক্রু ড্রাইভার | পিস | ১ |
| ২ | শ্রেড কাটার | পিস | ১ |
| ৩ | সেলাই মেশিনের প্রেসার ফুট | পিস | ১ |
| ৪ | সেলাই মেশিনের নিডল | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------------------------|---------|--------|
| ১ | সেলাই মেশিন | পিস | ১ |
| ২ | সেলাই মেশিনের এক্সেসরিজ প্যাক | প্যাকেট | ১ |
| ৩ | সেলাই মেশিনের শ্রেড | রোল | ১ |

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------|-------|--------|
| ১ | কাপড় | মিটার | ২ |
| ২ | শ্রেড | রোল | ১ |

শিখনফল -৪: ওভারলক মেশিন চালাতে পারবে

| | |
|-----------------------|--|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | <ol style="list-style-type: none"> ওভার লক মেশিন চালু করা হয়েছে; এবং স্বাভাবিক অপারেশনের জন্য পরীক্ষা করা হয়েছে; ওভারলকিং চাহিদা অনুযায়ী থ্রেডিং সম্পন্ন করা হয়েছে; সেলাইয়ের চাহিদা অনুসারে এডজাস্ট করা হয়েছে; সেলাইয়ের প্রয়োজন অনুযায়ী ওভার লক মেশিন ব্যবহার করে কাপড় ওভারলক করা হয়েছে; অপারেশন চলাকালীন অস্বাভাবিক অপারেটিং অবস্থার উল্লেখ করা হয়েছে; এবং কর্মক্ষেত্রের মান অনুযায়ী রিপোর্ট করা হয়েছে |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ol style="list-style-type: none"> কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ সিবিএলএম হ্যান্ডআউটস ল্যাপটপ মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ইন্টারনেট সুবিধা হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার অডিও ভিডিও ভিভাইস প্রয়োজনীয় টুলস এন্ড ইকুইপমেন্ট প্রয়োজনীয় পিপিই |
| বিষয়বস্তু | <ol style="list-style-type: none"> ওভার লক মেশিন ও উহার প্রয়োজনীয়তা থ্রেডিং সম্পন্ন করার পদ্ধতি ওভার লক মেশিন এডজাস্ট করা ওভার লক মেশিন ব্যবহার করে কাপড় ওভারলক করার পদ্ধতি অপারেশনের সময় অস্বাভাবিক অপারেটিং অবস্থা |
| অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব | <ol style="list-style-type: none"> ওভার লক মেশিন চালু করে স্বাভাবিক অপারেশনের জন্য পরীক্ষা করুন ওভারলকিং চাহিদা অনুযায়ী থ্রেডিং সম্পন্ন করুন সকল ধাপ অনুসরণ করে ওভার লক মেশিন ব্যবহার করে কাপড় ওভারলক করুন |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ol style="list-style-type: none"> আলোচনা (Discussion) উপস্থাপন (Presentation) প্রদর্শন (Demonstration) নির্দেশিত অনুশীলন (Guided Practice) স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual Practice) প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) সমস্যা সমাধান (Problem Solving) মাথাখাটানো (Brainstorming) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <ol style="list-style-type: none"> লিখিত অভীক্ষা (Written Test) |

| | |
|--|--|
| | ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral Questioning) ৪. পোর্টফোলিও (Portfolio) |
|--|--|

প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ৪: ওভারলক মেশিন চালানো

এই শিখনফল অর্জনের লক্ষ্যে শিখনফলে অন্তর্ভুক্ত বিষয়বস্তু এবং পারফরম্যান্স ক্রাইটেরিয়া অর্জনের জন্য নিম্নলিখিত কার্যক্রমগুলো পর্যায়ক্রমে সম্পাদন করুন। কার্যক্রমগুলোর জন্য বর্ণিত রিসোর্সসমূহ ব্যবহার করুন।

| শিখন কার্যক্রম (Learning Activities) | উপকরণ / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions) |
|---|--|
| ১. প্রশিক্ষণার্থীগণ কোন শিক্ষা উপকরণ ব্যবহার করবে সে সম্পর্কে প্রশিক্ষকের নিকট জানতে চাইবে। | ১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের “ওভারলক মেশিন চালানো” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন |
| ২. ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে। | ২. ইনফরমেশন শিট ৪ : ওভারলক মেশিন চালানো |
| ৩. সেলফ চেক প্রদত্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন এবং উত্তরপত্রের সাথে মিলিয়ে নিশ্চিত হতে হবে। | ৩. সেলফ-চেক শিট ৪ -এ দেয়া প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন। উত্তরপত্র ৪ -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: ওভার লক মেশিন চালু করে স্বাভাবিক অপারেশনের জন্য পরীক্ষা করুন টাস্ক শিট ৪.২: ওভারলকিং চাহিদা অনুযায়ী থ্রেডিং সম্পন্ন করুন টাস্ক শিট ৪.৩: সকল ধাপ অনুসরণ করে ওভার লক মেশিন ব্যবহার করে কাপড় ওভারলক করুন |

ইনফরমেশন শিট (Information Sheet): ৪: ওভারলক মেশিন চালানো

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

- ৪.১. ওভার লক মেশিন ও উহার প্রয়োজনীয়তা
- ৪.২. থ্রেডিং সম্পন্ন করার পদ্ধতি
- ৪.৩. ওভার লক মেশিন এডজাস্ট করা
- ৪.৪. ওভার লক মেশিন ব্যবহার করে কাপড় ওভারলক করার পদ্ধতি
- ৪.৫. অপারেশনের সময় অস্বাভাবিক অপারেটিং অবস্থা

৪.১. ওভার লক মেশিন ও উহার প্রয়োজনীয়তা

ওভারলক মেশিন একটি বিশেষ ধরনের সেলাই মেশিন যা কাপড়ের প্রান্ত সেলাই করার জন্য ব্যবহৃত হয়। এটি কাপড়ের প্রান্তে সুতো আটকে রাখে এবং একসঙ্গে কাপড় কেটে ফেলে, যাতে কাপড়ের কিনারার ফ্রেজিং (ব্লুফ) রোধ হয়।

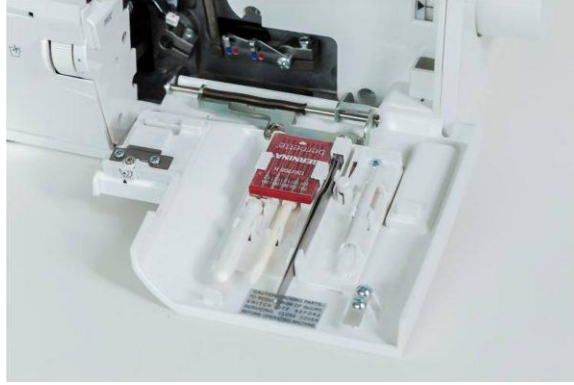


প্রয়োজনীয়তা

- **প্রান্ত সেলাই:** কাপড়ের প্রান্ত সেলাই করার জন্য ওভারলক মেশিন ব্যবহার হয়, যা সেলাইয়ের শক্তি এবং স্থায়িত্ব বৃদ্ধি করে।
- **ফিনিশিং:** এটি কাপড়ের প্রান্তকে সুন্দরভাবে ফিনিশ করে, এবং কাপড়ের কোন অংশ উঠে বা সরে যাওয়ার হাত থেকে রক্ষা করে।
- **দ্রুত সেলাই:** অল্প সময়ে সেলাইয়ের প্রান্ত ফিনিশ করতে সক্ষম হওয়ায় পোশাক তৈরির কাজ দ্রুত হয়।
- **কাটিং:** কাপড়ের অতিরিক্ত অংশ কেটে ফেলার মাধ্যমে ফিনিশিংয়ের পাশাপাশি একটি পরিষ্কার লুক তৈরি হয়।

৪.২. শ্বেডিং সম্পন্ন করার পদ্ধতি

ওভারলকার/সার্জার শ্বেডিং করার পদ্ধতি



ধাপ ১: মেশিন খুলুন

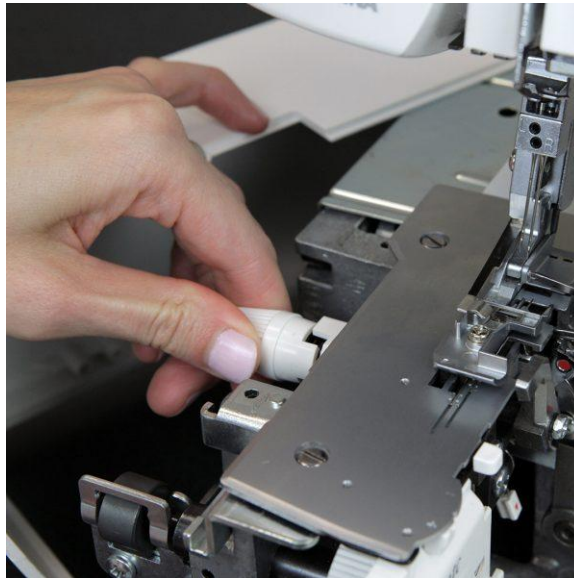
মেশিনের লুপার কভারের মধ্যে বিভিন্ন শ্বেডিং টুলস রাখা থাকে। আপনি এখানে আপনার টুইজার, স্ক্রু ডাইভার এবং নিডল/শ্বেডার হোল্ডার টুল সহ কিছু অতিরিক্ত নিডল এবং লিফ্ট ব্রাশ পেতে পারেন।

ধাপ ২: প্রেসার ফুট উঁচু করুন

প্রেসার ফুট উঁচু করলে সমস্ত শ্বেডার টেনশন ডিস্ক মুক্ত হয়। এতে শ্বেডিং সহজ হয় এবং আপনি শ্বেডগুলো একসাথে বেঁধে মেশিনের মধ্যে টানতে পারবেন।

ধাপ ৩: প্রেসার ফুট অপসারণ এবং নাইফ নিচে নামান

মেশিন শ্বেডিং করার সময় প্রেসার ফুট অপসারণ এবং নাইফ নিচে নামানো উপকারী। এটি স্টিচ প্লেটের শ্বেডিং পথটি খোলসা করে। তবে, প্রেসার ফুট পুনরায় লাগানোর সময় শ্বেড ফুটের ক্ল্যাম্পে আটকে না যায়, সেদিকে খেয়াল রাখুন।

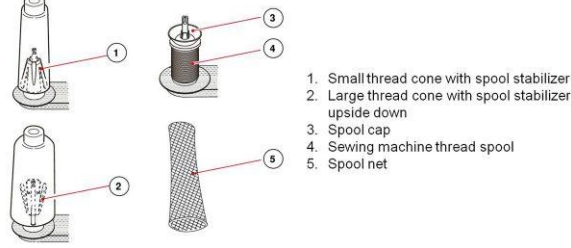


ধাপ ৪: নিডলগুলো সর্বোচ্চ অবস্থানে উঠান

BERNINA L ৪৬০ মেশিনে একটি বৈশিষ্ট্য রয়েছে যা নিডলগুলো সর্বোচ্চ অবস্থানে থামিয়ে দেয়। আপনি মেশিনের ভিতরে একটি নিডল পজিশন উইন্ডো দেখতে পাবেন।

ধাপ ৫: থ্রেড স্ট্যান্ড পুরোপুরি উঠান

মেশিনের পিছনে থাকা থ্রেড স্ট্যান্ডটি সম্পূর্ণরূপে উঠানো গুরুত্বপূর্ণ। থ্রেড নির্বাচন করে, এটি থ্রেড স্ট্যান্ডের উপরের গাইডে নিয়ে যান।



ধাপ ৬: থ্রেডটি মেশিনের উপরের প্রি-টেনশন গাইডে রাখুন

প্রথম থ্রেড গাইড হলো মেশিনের উপরের প্রি-টেনশন গাইড। এখানে থ্রেডটি রাখলেই থ্রেড সঠিকভাবে মেশিনে প্রবাহিত হবে।



ধাপ ৭: থ্রেডটি টেনশন ডিস্কে রাখুন

এখন থ্রেডটি টেনশন ডিস্কে রাখুন। প্রেসার ফুট উঁচু থাকায় ডিস্ক খোলা থাকে, তাই থ্রেডকে সহজেই টেনশন ডিস্কে রাখানো যায়।

ধাপ ৮: রঙ কোডেড গাইডে থ্রেড রাখুন

এখন থ্রেড চিহ্নিত রঙ কোডেড গাইডে রাখুন। এটি যেন একটি ডট-টু-ডট খেলার মতো।

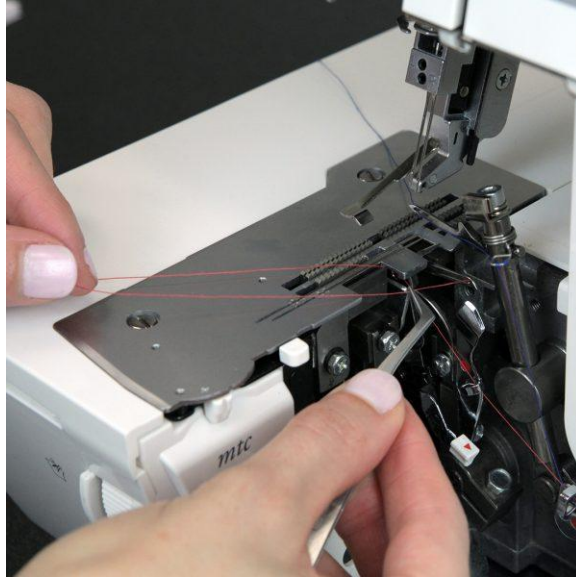
ধাপ ৯: লোয়ার লুপার থ্রেডার লিভার নামান

লোয়ার লুপারের থ্রেড গাইডটি স্টিচ প্লেটের নিচে থাকে। এটি ব্যবহার করতে লোয়ার লুপার থ্রেডার লিভারটি নিচে চাপুন।



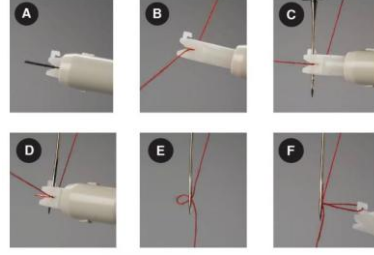
ধাপ ১০: টুইজার দিয়ে লুপার শ্বেড করুন

লোপারের চোখে শ্বেড লাগাতে এবং গাইডগুলিতে শ্বেড দেওয়ার জন্য টুইজার অত্যন্ত সহায়ক।



ধাপ ১১: নিডল শ্বেডার/হোল্ডার টুল দিয়ে নিডল শ্বেড করুন

এখন আপনি নিডল শ্বেড করতে প্রস্তুত। আপনার স্টিচ সেটআপের উপর নির্ভর করে এক বা দুইটি নিডল ব্যবহার করতে হতে পারে। রঙ কোডেড শ্বেড পাথ অনুসরণ করা গুরুত্বপূর্ণ।

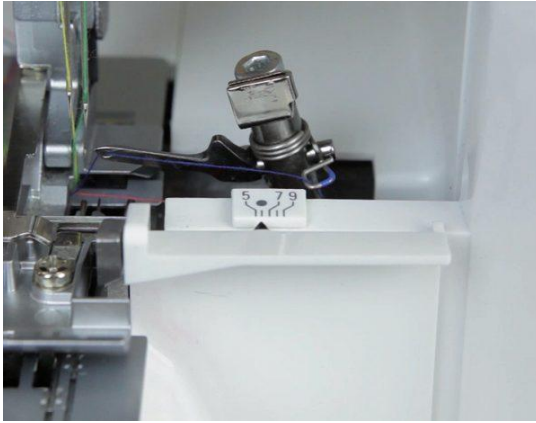


ধাপ ১২: মেশিনের টেনশন সেটিংস ঠিক করুন

সব কিছু থ্রেড করা হলে, আপনার স্টিচ সেটআপ অনুযায়ী টেনশন সেটিংস ঠিক করুন।

ধাপ ১৩: কাটিং উইডথ এবং রোলড হেম ও MTC লিভার চেক করুন

কাটিং উইডথ ডায়ালটি মেশিনের সামনে এবং রোলড হেম লিভার স্টিচ প্লেটে রয়েছে। MTC লিভারও সেট করুন।



ধাপ ১৪: স্টিচ লেন্থ এবং ডিফারেনশিয়াল ফিড সেট করুন

স্টিচ লেন্থ এবং ডিফারেনশিয়াল ফিড সেটিংস মেশিনের পাশে রয়েছে। এই সেটিংসগুলো সঠিকভাবে অ্যাডজাস্ট করে আপনি নিখুঁত সেলাই পাবেন।



ধাপ ১৫: টেস্ট করুন এবং প্রয়োজনীয় সমন্বয় করুন

সবশেষে, সেলাইয়ের টেস্ট করুন এবং কোনো প্রয়োজনীয় সমন্বয় করুন। প্রেসার ফুট প্রেসার মেশিনের উপরের অংশে থাকে।



টিপ: যেকোনো অবস্থায় নিশ্চিত করুন যে নিডল থ্রেড করা আছে। যদি না থাকে, তবে সেলাইটি সঠিক হবে না।

৪.৩. ওভারলক মেশিন এডজাস্ট করা

ওভারলক মেশিনে বিভিন্নভাবে এডজাস্টমেন্ট করা প্রয়োজন, যাতে সেলাইটি নিখুঁত ও শক্তিশালী হয়।

এডজাস্ট করার পদ্ধতি:

১. **টেনশন সমন্বয়:** থ্রেডের টেনশন সমন্বয় করার জন্য, প্রতি থ্রেডের জন্য আলাদা টেনশন ডায়াল রয়েছে। প্রতিটি থ্রেডের জন্য সঠিক টেনশন সেট করতে হবে।
২. **সেলাইয়ের দৈর্ঘ্য:** সেলাইয়ের দৈর্ঘ্য ঠিক করতে মেশিনের সেলাই দৈর্ঘ্য নিয়ন্ত্রণকারী স্ক্রু ব্যবহার করুন।
৩. **ফুট প্রেসার:** কাপড়ের প্রকার অনুযায়ী ফুট প্রেসার সামঞ্জস্য করুন। পাতলা কাপড়ের জন্য কম প্রেসার এবং ভারী কাপড়ের জন্য বেশি প্রেসার দরকার।

৪. **নিডল পজিশন:** নিডলের অবস্থান পরিবর্তন করে সেলাইয়ের প্রকার নিয়ন্ত্রণ করুন, যেমন সোজা বা বাঁকা সেলাই।
৫. **লোপিং গাইড চেক করা:** থ্রেড গাইডের অবস্থান সঠিকভাবে নিশ্চিত করুন যাতে থ্রেডিং ঠিকভাবে হয়।

৪.৪. ওভারলক মেশিন ব্যবহার করে কাপড় ওভারলক করার পদ্ধতি

ধাপসমূহ:

১. **কাপড় প্রস্তুত করা:** কাপড় সঠিকভাবে রেখে সেলাইয়ের জন্য প্রস্তুত করুন। কাপড়ের প্রান্তে সোজা লাইনে রাখুন।
২. **ফুট প্রেসার সেট করা:** কাপড়ের ধরন অনুযায়ী ফুট প্রেসার সামঞ্জস্য করুন।
৩. **থ্রেডিং চেক করা:** থ্রেডিং সঠিকভাবে সম্পন্ন হয়েছে কিনা এবং সঠিক টেনশন আছে কিনা তা চেক করুন।
৪. **সেলাই শুরু করা:** মেশিন চালু করুন এবং কাপড়ের প্রান্ত ধরে সেলাই করা শুরু করুন। নিশ্চিত করুন যে কাপড় সোজা এবং সেলাইয়ের গতি ঠিক আছে।
৫. **কাপড়ের প্রান্ত সেলাই করা:** কাপড়ের প্রান্ত সেলাই করার সময়, অতিরিক্ত অংশ কেটে ফেলতে ওভারলক মেশিনের কাটার ব্যবহার করুন।
৬. **এন্ডিং:** সেলাই শেষ হলে থ্রেডগুলো সঠিকভাবে সমাপ্ত করুন এবং অতিরিক্ত থ্রেড কেটে ফেলুন।

৪.৫. অপারেশনের সময় অস্বাভাবিক অপারেটিং অবস্থা

ওভারলক মেশিন অপারেশনের সময় কিছু অস্বাভাবিক অবস্থা দেখা দিতে পারে, যার ফলে সেলাই প্রক্রিয়া ব্যাহত হতে পারে। নিচে কিছু সাধারণ সমস্যা এবং তার সমাধান দেওয়া হলো:

| সমস্যা | সমাধান |
|----------------------------------|--|
| থ্রেড জ্যাম | থ্রেড সঠিকভাবে থ্রেডিং না হলে জ্যাম হয়ে যেতে পারে। থ্রেড পাথ সঠিকভাবে চেক করে পুনরায় থ্রেডিং করুন। |
| সেলাইয়ে ফাঁক বা গর্ত দেখা দেয়া | টেনশন ঠিক না হলে এমন সমস্যা হতে পারে। টেনশন সামঞ্জস্য করে পুনরায় সেলাই করুন। |
| কাটা অংশ সঠিকভাবে কাটা না হওয়া | মেশিনের কাটার অংশ ঠিকমতো কাজ করছে কিনা তা চেক করুন। প্রয়োজন হলে কাটার ব্লেড পরিষ্কার বা পালটান। |
| কাপড় সেলাইয়ের মধ্যে সরে যাওয়া | ফুট প্রেসার বেশি অথবা কম হতে পারে। উপযুক্তভাবে ফুট প্রেসার সেট করুন। |
| নিডল ভেঙে যাওয়া | ভুল নিডল ব্যবহার করা অথবা বেশি চাপ প্রয়োগ করার কারণে নিডল ভেঙে যেতে পারে। সঠিক নিডল নির্বাচন করুন এবং ফুট প্রেসার ঠিক করুন। |

সেলফ চেক (Self Check)- ৪: ওভারলক মেশিন চালানো

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

১. ওভারলক মেশিন কী?

উত্তর:

২. ওভারলক মেশিনের প্রধান প্রয়োজনীয়তা কী?

উত্তর:

৩. ওভারলক মেশিনে থ্রেডিং প্রক্রিয়া কীভাবে সম্পন্ন হয়?

উত্তর:

৪. থ্রেডিং চেক করার সময় কি দেখতে হয়?

উত্তর:

৫. ওভারলক মেশিনে টেনশন কীভাবে সামঞ্জস্য করা হয়?

উত্তর:

৬. কাপড় ওভারলক করতে কীভাবে সেলাই শুরু করা উচিত?

উত্তর:

উত্তর পত্র (Answer Key)- ৪: ওভারলক মেশিন চালানো

১. ওভারলক মেশিন কী?

উত্তর: এটি একটি বিশেষ ধরনের সেলাই মেশিন যা কাপড়ের প্রান্ত সেলাই করে এবং অতিরিক্ত কাপড় কেটে ফেলে।

২. ওভারলক মেশিনের প্রধান প্রয়োজনীয়তা কী?

উত্তর: কাপড়ের প্রান্ত সেলাই করা, ফিনিশিং দেওয়া, দ্রুত সেলাই করা এবং অতিরিক্ত কাপড় কাটা।

৩. ওভারলক মেশিনে থ্রেডিং প্রক্রিয়া কীভাবে সম্পন্ন হয়?

উত্তর: প্রথমে থ্রেড রোলার থেকে বের করে, থ্রেড গাইডের মাধ্যমে নিডল থ্রেডিং এবং টেনশন সেট করে থ্রেডিং শেষ করতে হয়।

৪. থ্রেডিং চেক করার সময় কি দেখতে হয়?

উত্তর: থ্রেড সঠিকভাবে আসছে এবং নিডলের সাথে ঠিকভাবে সংযুক্ত হয়েছে কিনা তা চেক করতে হয়।

৫. ওভারলক মেশিনে টেনশন কীভাবে সামঞ্জস্য করা হয়?

উত্তর: প্রতি থ্রেডের জন্য আলাদা টেনশন ডায়াল ব্যবহার করে টেনশন সঠিকভাবে সেট করা হয়।

৬. কাপড় ওভারলক করতে কীভাবে সেলাই শুরু করা উচিত?

উত্তর: প্রথমে কাপড় প্রস্তুত করে, ফুট প্রেসার ঠিক করে থ্রেডিং চেক করার পর মেশিন চালিয়ে সেলাই শুরু করতে হয়।

টাস্ক শিট ৪.১: ওভার লক মেশিন চালু করে স্বাভাবিক অপারেশনের জন্য পরীক্ষা করুন

পদক্ষেপ:

১. প্রথমে, মেশিনে সঠিকভাবে থ্রেড লাগান এবং মেশিনের নিডল, প্রেসার ফুট, ববিন চেক করুন।
২. মেশিনের সেটিংস ঠিকঠাক আছে কিনা তা নিশ্চিত করুন, যেমন থ্রেড টেনশন, স্টিচ সাইজ ইত্যাদি।
৩. মেশিন চালু করুন এবং থ্রেডিং সঠিকভাবে হয়েছে কিনা তা পরীক্ষা করুন।
৪. সেলাই মেশিনের বিভিন্ন পার্ট যেমন নিডল এবং প্রেসার ফুটের সঠিক অবস্থান পরীক্ষা করুন।
৫. মেশিন চালানোর সময় সেলাইয়ের গতি এবং কোয়ালিটি পরীক্ষা করুন।
৬. সেলাই যদি সঠিকভাবে হয়, তাহলে পরবর্তী পরীক্ষার জন্য কাপড় প্রস্তুত করুন।
৭. যদি কোনো অস্বাভাবিকতা দেখা দেয় (যেমন থ্রেড জমা, থ্রেড ছিঁড়ে যাওয়া, সেলাইয়ের গতি কম/বেশি), তাহলে মেশিনের সেটিংস পুনরায় পরীক্ষা করুন।
৮. সেলাই মেশিনের সাথে কাজ করার সময় ব্যবহারকারীর নিরাপত্তা নিশ্চিত করুন। গ্লাভস, চশমা এবং অন্যান্য পিপিই পরিধান নিশ্চিত করুন।
৯. সেলাইয়ের শেষে সেলাইয়ের কোয়ালিটি পরীক্ষা করুন এবং নিশ্চিত করুন যে মেশিনে কোনো সমস্যা নেই। মেশিনের কাজের পরিমাণ অনুযায়ী রক্ষণাবেক্ষণ এবং পরিষ্কার করুন।

স্পেশিফিকেশন শিট ৪.১: ওভার লক মেশিন চালু করে স্বাভাবিক অপারেশনের জন্য পরীক্ষা করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|------------------------------|--------|--------|
| ১ | সেলাই মেশিনের গ্লাভস | পেয়ার | ১ |
| ২ | সেলাই মেশিনের নিরাপত্তা চশমা | পিস | ১ |
| ৩ | সেলাই মেশিনের এপ্রন | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------------------------|-----|--------|
| ৩ | থ্রেড কাটার | পিস | ১ |
| ৪ | সেলাই মেশিনের স্ক্রু ড্রাইভার | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------------------------|---------|--------|
| ১ | ওভার লক সেলাই মেশিন | পিস | ১ |
| ২ | সেলাই মেশিনের এক্সেসরিজ প্যাক | প্যাকেট | ১ |
| ৩ | সেলাই মেশিনের থ্রেড | রোল | ১ |

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------|-------|--------|
| ১ | কাপড় | মিটার | ২ |
| ২ | থ্রেড | রোল | ১ |

টাস্ক শিট ৪.২: ওভারলকিং চাহিদা অনুযায়ী থ্রেডিং সম্পন্ন করুন

পদক্ষেপ:

১. প্রথমে, কাপড়ের ধরন এবং সেলাইয়ের চাহিদা অনুযায়ী সঠিক থ্রেড নির্বাচন করুন। সাধারণত, স্ট্রেচি বা ভারী কাপড়ের জন্য শক্তিশালী থ্রেড প্রয়োজন হয়।
২. সেলাই মেশিনে থ্রেডটি সঠিকভাবে লাগান। প্রথমে, থ্রেড স্পুলকে সেলাই মেশিনের থ্রেড পাথের মাধ্যমে নিয়ে আসুন। মেশিনের নিডল এবং ববিনে থ্রেড ঠিকভাবে বসানো হয়েছে কিনা তা পরীক্ষা করুন।
৩. থ্রেডের টেনশন ঠিকভাবে সেট হয়েছে কিনা পরীক্ষা করুন। যদি টেনশন বেশি বা কম হয়, তাহলে থ্রেড সঠিকভাবে সেলাই হবে না।
৪. সেলাই মেশিনে ওভারলকিং সেটিংস অনুযায়ী থ্রেডিং সম্পন্ন করুন। সাধারণত, ওভারলক মেশিনে ৩-৪টি থ্রেড ব্যবহার হয়, এটি কাপড়ের সেলাইয়ের কোণ এবং ফিনিশিং ভালো করতে সহায়তা করে।
৫. মেশিনের থ্রেডিং সিস্টেমে সমস্ত থ্রেড সঠিকভাবে লাগিয়ে ওভারলক মেশিন চালানোর জন্য প্রস্তুত করুন।
৬. মেশিনে থ্রেডিং সঠিকভাবে হয়েছে কিনা, সেলাইয়ের গতি এবং থ্রেড সঠিকভাবে কাজ করছে কিনা তা পরীক্ষা করুন। প্রথমে একটি টুকরা কাপড়ে সেলাই করে দেখুন।
৭. সেলাই শেষ হলে, সেলাইয়ের কোয়ালিটি পরীক্ষা করুন এবং সেলাইয়ের দাগ সোজাসুজি আছে কিনা তা নিশ্চিত করুন। প্রয়োজনে, থ্রেড টেনশন বা থ্রেডিং পুনরায় চেক করুন।

স্পেশিফিকেশন শিট ৪.২: ওভারলকিং চাহিদা অনুযায়ী শ্বেডিং সম্পন্ন করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|------------------------------|--------|--------|
| ১ | সেলাই মেশিনের গ্লাভস | পেয়ার | ১ |
| ২ | সেলাই মেশিনের নিরাপত্তা চশমা | পিস | ১ |
| ৩ | সেলাই মেশিনের এপ্রন | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------------------------|-----|--------|
| ৩ | শ্বেড কাটার | পিস | ১ |
| ৪ | সেলাই মেশিনের স্ক্রু ড্রাইভার | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------------------------|---------|--------|
| ১ | ওভারলক সেলাই মেশিন | পিস | ১ |
| ২ | সেলাই মেশিনের এক্সেসরিজ প্যাক | প্যাকেট | ১ |
| ৩ | সেলাই মেশিনের শ্বেড | রোল | ১ |

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------|-------|--------|
| ১ | কাপড় | মিটার | ২ |
| ২ | শ্বেড | রোল | ১ |

টাস্ক শিট ৪.৩: সকল খাপ অনুসরন করে ওভার লক মেশিন ব্যবহার করে কাপড় ওভারলক করুন

পদক্ষেপ:

১. প্রথমে, সেলাই মেশিনটি ভালোভাবে পরীক্ষার করুন এবং প্রয়োজনীয় পিপিই (গ্লাভস, চশমা, এপ্রন ইত্যাদি) পরিধান করুন।
২. মেশিনের থ্রেডিং সঠিকভাবে সম্পন্ন করুন এবং সমস্ত থ্রেড সঠিকভাবে ফিডার ও নিডলে লাগানো হয়েছে কিনা তা পরীক্ষা করুন।
৩. কাপড়টি সঠিকভাবে মাপুন এবং একে সেলাইয়ের জন্য প্রস্তুত করুন।
৪. কাপড়ের প্রান্তগুলো সোজা করে রাখুন এবং কোনো ভাঁজ বা ত্রুটি না থাকার জন্য সতর্ক থাকুন।
৫. মেশিনের সেটিংস চেক করুন: নিশ্চিত করুন যে থ্রেড টেনশন সঠিক, প্রেসার ফুট সঠিকভাবে সেট হয়েছে এবং মেশিনের গতি আপনার কাজের জন্য উপযুক্ত।
৬. সেলাই সঠিকভাবে শুরু করার জন্য মেশিনের প্রেসার ফুটটি নামিয়ে কাপড়টি মেশিনে রাখুন।
৭. কাপড়ের প্রান্ত ধরে মেশিনে সাবধানে সেলাই শুরু করুন। মেশিনটি সোজাসুজি এবং মসৃণভাবে চলবে, কাপড়টি সতর্কভাবে ওভারলক করতে হবে।
৮. যদি কাপড়ের কোন টুকরা চলে যায় বা মেশিন আটকে যায়, সেটি ঠিক করুন এবং পুনরায় সেলাই করুন।
৯. ওভারলক করার পরে কাপড়ের সেলাই চেক করুন। সেলাই যদি সঠিক হয়, তবে এটি চিহ্নিত করুন এবং পরবর্তী পদক্ষেপে চলে যান।
১০. মেশিনটি বন্ধ করে তার অংশগুলো পরীক্ষার করুন এবং ব্যবহার পরবর্তী রক্ষণাবেক্ষণ সম্পন্ন করুন।

**স্পেশিফিকেশন শিট ৪.৩: সকল ধাপ অনুসরণ করে ওভার লক মেশিন ব্যবহার করে কাপড়
ওভারলক করুন**

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|------------------------------|--------|--------|
| ১ | সেলাই মেশিনের গ্লাভস | পেয়ার | ১ |
| ২ | সেলাই মেশিনের নিরাপত্তা চশমা | পিস | ১ |
| ৩ | সেলাই মেশিনের এপ্রন | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------------------------|-----|--------|
| ৩ | থ্রেড কাটার | পিস | ১ |
| ৪ | সেলাই মেশিনের স্ক্রু ড্রাইভার | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------------------------|---------|--------|
| ১ | ওভারলক সেলাই মেশিন | পিস | ১ |
| ২ | সেলাই মেশিনের এক্সেসরিজ প্যাক | প্যাকেট | ১ |
| ৩ | সেলাই মেশিনের থ্রেড | রোল | ১ |

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------|-------|--------|
| ১ | কাপড় | মিটার | ২ |
| ২ | থ্রেড | রোল | ১ |

শিখনফল ৫: টুলস সংরক্ষণ এবং কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করতে পারবে

| | |
|-----------------------|---|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করা হয়েছে ২. টুলস এন্ড এক্সেসরিজ পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে সংরক্ষণ করা হয়েছে ৩. কর্মক্ষেত্র পদ্ধতির অনুসারে বর্জ্য ডিসপোজ করা হয়েছে ৪. মেশিন পরিষ্কার করে ঢেকে রাখা হয়েছে |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ol style="list-style-type: none"> ১. কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ভিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় টুলস এন্ড ইকুইপমেন্ট ১১. প্রয়োজনীয় পিপিই |
| বিষয়বস্তু | <ol style="list-style-type: none"> ১. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করার গুরুত্ব ২. ৫ এস অব হাউজকিপিং ৩. বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করার পদ্ধতি ৪. স্টোরিং ও স্টোরিং করার গুরুত্ব ৫. টুলস, এক্সেসরিজ ও মেশিন পরিষ্কার করার গুরুত্ব ৬. মেশিন লুব্রিকেশন |
| অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব | <ol style="list-style-type: none"> ১. স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করুন ২. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন ৩. টুলস পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করুন |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ol style="list-style-type: none"> ১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত অনুশীলন (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <ol style="list-style-type: none"> ১. লিখিত অভীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral Questioning) ৪. পোর্টফোলিও (Portfolio) |

প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ৫: টুলস সংরক্ষণ এবং কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করতে পারবে

এই শিখনফল অর্জনের লক্ষ্যে শিখনফলে অন্তর্ভুক্ত বিষয়বস্তু এবং পারফরম্যান্স ক্রাইটেরিয়া অর্জনের জন্য নিম্নলিখিত কার্যক্রমগুলো পর্যায়ক্রমে সম্পাদন করুন। কার্যক্রমগুলোর জন্য বর্ণিত রিসোর্সসমূহ ব্যবহার করুন।

| শিখন কার্যক্রম (Learning Activities) | উপকরণ / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions) |
|---|---|
| ১. প্রশিক্ষণার্থীগণ কোন শিক্ষা উপকরণ ব্যবহার করবে সে সম্পর্কে প্রশিক্ষকের নিকট জানতে চাইবে। | ১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের “টুলস সংরক্ষণ এবং কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করা” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন |
| ২. ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে। | ২. ইনফরমেশন শিট ৫ : টুলস সংরক্ষণ এবং কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করা |
| ৩. সেলফ চেক প্রদত্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন এবং উত্তরপত্রের সাথে মিলিয়ে নিশ্চিত হতে হবে। | ৩. সেলফ-চেক শিট ৫ -এ দেয়া প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন। উত্তরপত্র ৫ -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 ৫.১: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার, বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ এবং পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করা |

ইনফরমেশন শীট (Information Sheet): ৫: টুলস সংরক্ষণ এবং কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করা

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

- ৫.১. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করার গুরুত্ব
- ৫.২. ৫ এস অব হাউজকিপিং
- ৫.৩. বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করার পদ্ধতি
- ৫.৪. স্টোরিং ও স্টোরিং করার গুরুত্ব
- ৫.৫. টুলস, এক্সেরিজ ও মেশিন পরিষ্কার করার গুরুত্ব
- ৫.৬. মেশিন লুব্রিকেশন

৫.১. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করার গুরুত্ব

কর্মক্ষেত্রের পরিষ্কার-পরিচ্ছন্নতা কর্মীদের নিরাপত্তা, স্বাস্থ্য এবং উৎপাদনশীলতা নিশ্চিত করার জন্য অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। পরিষ্কার ও সুষ্ঠু পরিবেশের মাধ্যমে:

- **নিরাপত্তা:** কর্মক্ষেত্রে পরিষ্কার থাকলে দুর্ঘটনার সম্ভাবনা কমে, যেমন মেশিনের গায়ের তেল বা কাপড়ের অংশ পড়ে যাওয়ার কারণে দুর্ঘটনা হতে পারে।
- **স্বাস্থ্য:** ময়লা এবং ধূলা স্বাস্থ্য সমস্যা সৃষ্টি করতে পারে, যেমন শ্বাসকষ্ট বা অ্যালার্জি। পরিষ্কার পরিবেশ কর্মীদের সুস্থ রাখতে সহায়তা করে।
- **মনোবল:** একটি পরিচ্ছন্ন পরিবেশ কর্মীদের মনোবল এবং উদ্যম বৃদ্ধি করে, যা তাদের কাজে আরও মনোযোগী করে তোলে।
- **উৎপাদনশীলতা:** পরিষ্কার কর্মক্ষেত্রে কাজ করা সহজ হয়, সময়ের অপচয় কমে এবং দক্ষতা বৃদ্ধি পায়।

৫.২. ৫ এস অব হাউজকিপিং

৫ এস একটি পরিচ্ছন্নতা ও কার্যকরী ব্যবস্থাপনা কৌশল, যা মূলত জাপানি উৎপাদন ব্যবস্থায় ব্যবহৃত হয় এবং এটি কর্মস্থলকে সুগঠিত ও কার্যকরী রাখতে সাহায্য করে।

১. **সোরি (Sort):** অপ্রয়োজনীয় বস্তু অপসারণ করুন। কর্মস্থলকে কেবল প্রয়োজনীয় জিনিস দিয়ে সাজিয়ে রাখুন।
২. **সেতন (Set in order):** প্রয়োজনীয় সামগ্রীকে সঠিক জায়গায় রাখুন, যাতে সেগুলো সহজে পাওয়া যায়।
৩. **শাইন (Shine):** কর্মস্থল এবং যন্ত্রপাতি পরিষ্কার করুন। এতে কর্মস্থল নিরাপদ ও সুন্দর থাকে।
৪. **সেজু (Standardize):** পরিচ্ছন্নতার নিয়মাবলী স্থাপন করুন যাতে কর্মস্থল প্রতিদিন সঠিকভাবে পরিষ্কার থাকে।

৫. **সাসটেইন (Sustain):** নিয়মিত পরিদর্শন ও মান নিয়ন্ত্রণ করুন, যাতে ৫ এস এর নিয়মটি দীর্ঘকাল ধরে বজায় থাকে।

৫.৩. বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করার পদ্ধতি

বর্জ্য পদার্থ সঠিকভাবে নিষ্কাশন করা খুবই গুরুত্বপূর্ণ, যাতে পরিবেশ দূষণ না হয় এবং কর্মস্থলে স্বাস্থ্যগত ঝুঁকি তৈরি না হয়। সাধারণত বর্জ্য পদার্থ নিষ্কাশনের জন্য নিচের পদ্ধতিগুলি অনুসরণ করা হয়:

- **কালেকশন:** প্রথমে বর্জ্য পদার্থ সংগ্রহ করুন, যেমন কাগজ, প্লাস্টিক, মেটাল, খাদ্য বা অন্যান্য বর্জ্য।
- **বিকল্প পৃথকীকরণ:** বর্জ্যকে পৃথকভাবে ভাগ করুন, যেমন পুনর্ব্যবহারযোগ্য, জীবাণুমুক্ত বা নিষ্কাশিত বর্জ্য।
- **কমপোস্টিং:** জৈব বর্জ্য যেমন খাদ্য পদার্থ বা পাতাবাহিত বর্জ্য কমপোস্টে রূপান্তর করুন, যা কৃষিতে ব্যবহৃত হতে পারে।
- **ডাম্পিং ও ডিসপোজাল:** সঠিক পদ্ধতিতে বর্জ্য যেগুলি পুনর্ব্যবহারযোগ্য নয়, সেগুলি নির্দিষ্ট স্থানে ডিসপোজ করুন বা স্ক্যাম্প ল্যান্ডফিলসের মাধ্যমে নিষ্কাশন করুন।
- **রিসাইক্লিং:** পুনর্ব্যবহারযোগ্য বর্জ্য, যেমন কাগজ, প্লাস্টিক, কাঁচ বা মেটাল, পৃথক করে পুনর্ব্যবহারের জন্য পাঠান।

৫.৪. স্টোরিং ও এর গুরুত্ব

সঠিকভাবে স্টোরিং বা সংরক্ষণ করা ব্যবসা বা উৎপাদনের ক্ষেত্রে একেবারে মৌলিক ভূমিকা পালন করে। এর মাধ্যমে:

- **পণ্য রক্ষা:** স্টোরিং পদ্ধতিতে পণ্যের অযথা ক্ষতি থেকে রক্ষা পাওয়া যায়। সঠিকভাবে পণ্য সংরক্ষণ করলে সেগুলোর দীর্ঘস্থায়ী জীবন নিশ্চিত হয়।
- **পর্যাপ্ত স্থান ব্যবহৃত হয়:** সঠিক স্টোরিং পদ্ধতির মাধ্যমে জায়গার অপচয় কমে এবং ব্যবস্থাপনা সহজ হয়।
- **দ্রুত প্রবেশযোগ্য:** সঠিক স্টোরিংয়ের মাধ্যমে প্রয়োজনীয় সামগ্রী সহজে পাওয়া যায়, যা উৎপাদন প্রক্রিয়া দ্রুততর করে।
- **সংগঠন:** স্টোরিং নিয়মিত করলে ব্যবসার বা উৎপাদনের অন্যান্য উপাদানও সঠিকভাবে সংগঠিত থাকে।

৫.৫. টুলস, এক্সেসরিজ ও মেশিন পরিষ্কার করার গুরুত্ব



- মেশিনের কার্যক্ষমতা বজায় রাখা: সেলাই মেশিন, যেমন সুইং মেশিন, ওভারলকার ইত্যাদি যদি নিয়মিত পরিষ্কার না করা হয়, তাহলে ধুলো, সুতো ও তন্তু জমে মেশিনের অংশগুলোর মধ্যে বাধা সৃষ্টি করতে পারে। এটি মেশিনের কার্যক্ষমতা কমিয়ে দেয়, যা সেলাইয়ের গুণগত মানের ওপর খারাপ প্রভাব ফেলে।
- দীর্ঘস্থায়ী ব্যবহার: মেশিন এবং এক্সেসরিজ পরিষ্কার রাখলে তার আয়ু বৃদ্ধি পায়। নিয়মিত পরিষ্কারের মাধ্যমে মেশিনের যন্ত্রাংশে ক্ষতি হতে কমে এবং মেশিনটি দীর্ঘকাল ভালোভাবে কাজ করতে পারে।
- সেলাইয়ের গুণগত মান: মেশিনের পরিষ্কার এবং ময়লা মুক্ত থাকা সেলাইয়ের গুণগত মান বজায় রাখে। যদি মেশিনে কোনো ধূলা বা লিন্ট জমে থাকে, তবে সেলাইয়ের সময় ফ্যাব্রিক আটকে যেতে পারে এবং সেলাইতে খুঁত দেখা দিতে পারে।
- এক্সেসরিজের সঠিক অবস্থান: এক্সেসরিজ যেমন প্রেসার ফুট, নিডল, থ্রেডার ইত্যাদি পরিষ্কার না থাকলে সেগুলির কার্যকারিতা কমে যেতে পারে। মেশিন পরিষ্কার করা ও এক্সেসরিজ ঠিকভাবে রাখা সেলাইয়ের নির্ভুলতা এবং ফিনিশিং নিশ্চিত করে।
- স্বাস্থ্যকর পরিবেশ নিশ্চিত করা: মেশিন পরিষ্কার করলে এটি কর্মস্থলের স্বাস্থ্যকর পরিবেশ বজায় রাখে। ময়লা ও ধূলা দূর করার মাধ্যমে কর্মক্ষেত্রে স্বাস্থ্যগত ঝুঁকি কমে, যা টেইলরিং এবং ড্রেস মেকিংয়ের মতো সৃজনশীল কাজের জন্য খুবই গুরুত্বপূর্ণ।

টুলস, এক্সেসরিজ এবং মেশিন নিয়মিত পরিষ্কার করা কর্মস্থলের সঠিক কার্যক্রম ও কর্মীদের নিরাপত্তা নিশ্চিত করে। এর কিছু গুরুত্ব:

- **কার্যকারিতা বৃদ্ধি:** পরিষ্কার টুলস এবং মেশিন আরও দক্ষভাবে কাজ করে এবং তার আয়ু বৃদ্ধি পায়।
- **নিরাপত্তা:** যন্ত্রপাতি বা টুলস পরিষ্কার না হলে এগুলি জ্যাম হতে পারে, যা দুর্ঘটনার কারণ হতে পারে।
- **উৎপাদনশীলতা:** পরিষ্কার মেশিন এবং টুলস সময় সাশ্রয়ী এবং দ্রুত কর্ম সম্পাদনের সক্ষমতা রাখে।
- **স্বাস্থ্য:** পরিষ্কার না হলে ধুলো, তেল বা বর্জ্য পদার্থ মেশিনের ভিতরে জমতে পারে, যা স্বাস্থ্য সমস্যা সৃষ্টি করতে পারে।

৫.৬. মেশিন লুব্রিকেশন

মেশিনের কার্যকারিতা এবং স্থায়িত্ব বাড়ানোর জন্য লুব্রিকেশন অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। লুব্রিকেশন তেল বা গ্রিজ ব্যবহার করে মেশিনের যান্ত্রিক অংশের মধ্যে ঘর্ষণ কমিয়ে দেয়। এর মাধ্যমে:

- **ঘর্ষণ কমানো:** লুব্রিকেশন মেশিনের যান্ত্রিক অংশগুলির মধ্যে ঘর্ষণ কমিয়ে দেয়, ফলে এগুলি দীর্ঘস্থায়ী হয়।
- **তাপমাত্রা নিয়ন্ত্রণ:** লুব্রিকেশন মেশিনের তাপমাত্রা নিয়ন্ত্রণ করতে সাহায্য করে, যা মেশিনের অংশগুলো অতিরিক্ত গরম হতে বাধা দেয়।
- **মেশিনের আয়ু বৃদ্ধি:** লুব্রিকেশন মেশিনের বিভিন্ন অংশে সঠিক পরিমাণ তেল পৌঁছে দিয়ে মেশিনের আয়ু বাড়াতে সাহায্য করে।
- **অপারেশন সহজ করা:** মেশিনের সঠিকভাবে লুব্রিকেট করা হলে এটি আরও মসৃণভাবে চলতে থাকে, যার ফলে অপারেশন সহজ হয়।

সেলফ চেক (Self Check)- ৫: টুলস সংরক্ষণ এবং কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করা

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

১. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করার গুরুত্ব কী?

উত্তর:

২. ৫ এস কি?

উত্তর:

৩. ৫ এস এর মূল উপাদান কী কী?

উত্তর:

৪. বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করার মূল পদ্ধতি কী?

উত্তর:

৫. স্টোরিং এর গুরুত্ব কী?

উত্তর:

৬. টুলস ও মেশিন পরিষ্কার করার গুরুত্ব কী?

উত্তর:

উত্তর পত্র (Answer Key)- ৫: টুলস সংরক্ষণ এবং কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করা

১. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করার গুরুত্ব কী?

উত্তর: কর্মক্ষেত্রে পরিষ্কার-পরিচ্ছন্নতা নিরাপত্তা, স্বাস্থ্য এবং উৎপাদনশীলতা বাড়ায়।

২. ৫ এস কি?

উত্তর: ৫ এস হলো একটি পরিচ্ছন্নতা ও কার্যকরী ব্যবস্থাপনা কৌশল যা কর্মস্থলকে সুসংগঠিত ও কার্যকরী রাখতে সাহায্য করে।

৩. ৫ এস এর মূল উপাদান কী কী?

উত্তর: সোরি (Sort), সেতন (Set in order), শাইন (Shine), সেজু (Standardize), সাসটেইন (Sustain)।

৪. বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করার মূল পদ্ধতি কী?

উত্তর: বর্জ্য সংগ্রহ, পৃথকীকরণ, কমপোস্টিং, ডাম্পিং ও রিসাইক্লিং করা হয়।

৫. স্টোরিং এর গুরুত্ব কী?

উত্তর: সঠিক স্টোরিং পণ্য রক্ষা করে, স্থান ব্যবহারের দক্ষতা বাড়ায় এবং প্রক্রিয়া দ্রুত করে।

৬. টুলস ও মেশিন পরিষ্কার করার গুরুত্ব কী?

উত্তর: পরিষ্কার টুলস এবং মেশিন কার্যকারিতা বৃদ্ধি, নিরাপত্তা নিশ্চিত এবং উৎপাদনশীলতা বাড়ায়।

টাস্ক শিট ৫.১: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার, বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ এবং পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করা

পদক্ষেপ:

১. প্রথমে প্রয়োজনীয় ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম (পিপিই) পরিধান করুন।
২. কাজ শেষে কাপড়ের টুকরা, সুতোর অবশিষ্টাংশ, কাগজ, প্লাস্টিক বা মেশিনের যে কোনো অবশিষ্টাংশ সংগ্রহ করুন।
৩. সমস্ত বর্জ্য এক জায়গায় নিয়ে আসুন এবং সেগুলি সঠিকভাবে আলাদা করুন (যেমন: সেলাইয়ের ফেলে দেওয়া সুতোর বর্জ্য, প্লাস্টিক বা কাগজ)।
৪. বর্জ্য পদার্থগুলো কভারযুক্ত বর্জ্য পাত্রে ফেলে দিন।
৫. বর্জ্য পদার্থগুলি নির্দিষ্ট স্থানে ডিসপোজ করুন, যাতে তা পুনরায় ব্যবহারের উপযুক্ত না হয় বা পরিবেশের জন্য ক্ষতিকর না হয়।
৬. কাজের জায়গা, টেবিল, চেয়ার, মেঝে এবং মেশিনের চারপাশ থেকে সমস্ত ধুলা এবং অবশিষ্টাংশ মুছে ফেলুন।
৭. স্যানিটাইজার ব্যবহার করে কর্মক্ষেত্র জীবাণুমুক্ত করুন।
৮. মেশিনের চারপাশ পরিষ্কার করুন এবং মেশিনের যেসব অংশে ফাঁকা বা ময়লা জমে থাকতে পারে তা সাবধানে পরিষ্কার করুন।
৯. সেলাই মেশিন, ওভারলক মেশিন, এবং অন্যান্য যন্ত্রপাতি সতর্কতার সঙ্গে পরিষ্কার করুন।
১০. পরিষ্কার করার পর যন্ত্রপাতি, টুলস এবং অন্যান্য উপকরণগুলো সঠিকভাবে সংরক্ষণ করুন।
১১. যন্ত্রপাতি নিরাপদ স্থানে এবং ঠিকভাবে রাখা নিশ্চিত করুন যাতে ভবিষ্যতে সেগুলি সহজে পাওয়া যায়।
১২. পরিষ্কার করার পর একটি চেকলিস্ট ব্যবহার করে কর্মক্ষেত্র এবং সরঞ্জামগুলোর নিরাপদ ও পরিষ্কার অবস্থা নিশ্চিত করুন।
১৩. কাজ শেষে পিপিই নিরাপদভাবে অপসারণ করুন এবং যথাযথ স্থানে রাখুন।

স্পেশিফিকেশন শিট ৫.১: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার, বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ এবং পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করা

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|------------------------------|--------|--------|
| ১ | সেলাই মেশিনের গ্লাভস | পেয়ার | ১ |
| ২ | সেলাই মেশিনের নিরাপত্তা চশমা | পিস | ১ |
| ৩ | সেলাই মেশিনের এপ্রন | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|----------------------------|-----|--------|
| ১ | পরিষ্কারের ব্রাশ | পিস | ১ |
| ২ | মুছার কাপড় (ক্রিনিং ক্লথ) | পিস | ১ |
| ৩ | স্ক্রু ডাইভার | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|------------------------------------|-----|--------|
| ১ | সেলাই মেশিন পরিষ্কারক স্প্রে | পিস | ১ |
| ২ | স্টোরেজ পাত্র (বর্জ্য রাখার পাত্র) | পিস | ১ |
| ৩ | টেবিল বা মেঝে পরিষ্কার করার যন্ত্র | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------------|---------|--------|
| ১ | স্যানিটাইজার | বোতল | ১ |
| ২ | ক্রিনিং ডিটারজেন্ট | প্যাকেট | ১ |
| ৩ | পেপার টাওয়েল | প্যাকেট | ১ |
| ৪ | ওয়াইপিং ক্লথ | পিস | ১ |

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. ব্যক্তিগত রক্ষাকারী সরঞ্জাম (PPE) ব্যবহার করে পারবে | | |
| ২. নিরাপত্তা গার্ড পরীক্ষা করতে পারবে | | |
| ৩. সরঞ্জাম ও উপকরণ চিহ্নিত করতে পারবে | | |
| ৪. মেশিন পরিষ্কার করতে পারবে | | |
| ৫. সেলাই মেশিনের বিভিন্ন যন্ত্রাংশ চিহ্নিত করতে সক্ষম হয়েছে | | |
| ৬. যন্ত্রাংশগুলোর কার্যকারিতা ব্যাখ্যা করতে সক্ষম হয়েছে | | |
| ৭. সেলাইয়ের কাজের জন্য প্রয়োজনীয় বিভিন্ন মেশিনের সামগ্রী চিহ্নিত করতে সক্ষম হয়েছে | | |
| ৮. কীভাবে কাজ করে এবং সেলাই প্রক্রিয়ায় সেগুলি কীভাবে ব্যবহার করা হয় তা ব্যাখ্যা করতে সক্ষম হয়েছে | | |
| ৯. নির্দিষ্ট সেলাইয়ের কাজের জন্য সঠিক মেশিনের সামগ্রী নির্বাচন করতে সক্ষম হয়েছে | | |
| ১০. নির্বাচিত সামগ্রীগুলো সেলাই মেশিনে সংযুক্ত করতে এবং সেলাই প্রক্রিয়ায় সেগুলি সঠিকভাবে ব্যবহার করতে সক্ষম হয়েছে | | |
| ১১. সিঙ্গেল সুতী সেলাই মেশিন চালু করা ও অপারেশন পরীক্ষা করতে পারবে | | |
| ১২. সেলাইয়ের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী সেটিংস সামঞ্জস্য করতে পারবে | | |
| ১৩. এক সুতী সেলাই মেশিন দিয়ে কাপড় সেলাই করতে পারবে | | |
| ১৪. অস্বাভাবিক অপারেটিং অবস্থা চিহ্নিতকরণ ও রিপোর্ট করতে পারবে | | |
| ১৫. ওভারলক মেশিন চালু করা ও স্বাভাবিক অপারেশন পরীক্ষা করতে পারবে | | |
| ১৬. ওভারলক সেলাইয়ের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী সুতা লাগাতে পারবে | | |
| ১৭. সেলাইয়ের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী সেটিংস সামঞ্জস্য করতে পারবে | | |
| ১৮. ওভারলক মেশিন দিয়ে কাপড় সেলাই করতে পারবে | | |
| ১৯. অস্বাভাবিক অপারেটিং অবস্থা চিহ্নিতকরণ ও রিপোর্ট করতে পারবে | | |
| ২০. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করতে পারবে | | |
| ২১. সরঞ্জাম ও আনুষঙ্গিক সামগ্রী পরিষ্কার এবং সংরক্ষণ করতে পারবে | | |
| ২২. অবশিষ্ট উপকরণ নিষ্কাশন করতে পারবে | | |
| ২৩. মেশিন পরিষ্কার করে ঢাকতে পারবে | | |

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

স্বাক্ষর ও তারিখঃ

প্রশিক্ষকের স্বাক্ষর ও তারিখঃ

সিবিএলএম প্রনয়ন

“সেলাই মেশিন চালান” (অকুপেশন: টেইলারিং এবং ডেসমেকিং) শীর্ষক কমপিটেন্সি বেসড লার্নিং ম্যাটারিয়াল (সিবিএলএম) টি – জাতীয় দক্ষতা সনদায়নের নিমিত্ত জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ কর্তৃক সমাহার কনসালটেন্টস লি: এর সহায়তায় প্যাকেজ SD-9C (তারিখ: ১৫ জানুয়ারী ২০২৪) এর অধিনে ২০২৪ এর আগস্ট মাসে প্রণয়ন করা হয়েছে।

| ক্রমিক নং | নাম ও ঠিকানা | পদবি | মোবাইল নম্বর ও ইমেইল |
|-----------|---------------------------|----------------|---|
| ০১ | | | |
| ০২ | | | |
| ০৩ | খান মোহাম্মদ মাহমুদ হাসান | কো – অর্ডিনেটর | ০১৭৪০-৮৭৮৯৭ kmmhasan@gmail.com |
| ০৪ | সৈয়দ আজহারুল হক | রিভিউয়ার | ০১৭১১০৪৭৮১৫ azharulhaque2008@gmail.com |



কম্পিটেন্সি বেজড লার্নিং ম্যাটেরিয়ালস (সিবিএলএম)

টেইলারিং এবং ডেসমেকিং

লেভেল –০২

মডিউল শিরোনামঃ ব্লাউজ তৈরি করণ

(Module: Making Blouse)

মডিউল কোড: CBLM- OU-INF-TDM-08-L2-V1



জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ
প্রধান উপদেষ্টার কার্যালয়,
গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার

কপিরাইট

জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ,
প্রধান উপদেষ্টার কার্যালয়।
১১-১২ তলা, বিনিয়োগ ভবন
ই-৬/বি, আগারগাঁও, শের-ই-বাংলা নগর, ঢাকা-১২০৭
ইমেইল: ec@nsda.gov.bd
ওয়েবসাইট: www.nsda.gov.bd
ন্যাশনাল স্কিলস পোর্টাল: <http://skillsportal.gov.bd>

এই কম্পিটেন্সি 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।

‘ব্লাউজ তৈরি করা’ সিবিএলএমটি এনএসডিএ কর্তৃক অনুমোদিত টেইলারিং এবং ডেসমেকিং লেভেল-২ অকুপেশনের কম্পিটেন্সি স্ট্যান্ডার্ড ও কারিকুলামের ভিত্তিতে প্রণয়ন করা হয়েছে। এতে টেইলারিং এবং ডেসমেকিং লেভেল-২ স্ট্যান্ডার্ডটি বাস্তবায়নের জন্য প্রয়োজনীয় তথ্য সন্নিবেশিত হয়েছে।

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

এনএসডিএ স্বীকৃত দেশের সকল সরকারি-বেসরকারি-এনজিও প্রশিক্ষণ প্রতিষ্ঠানে টেইলারিং এবং ডেসমেকিং 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 কার্যক্রমগুলো প্রশিক্ষণার্থীকে সম্পন্ন করতে হবে। এই মডিউল সফলভাবে শেষ করলে আপনি ব্লাউজ তৈরি করার জন্য মৌলিক জ্ঞান অর্জন করতে পারবেন। এছাড়াও এতে বিশেষ করে ব্লাউজ তৈরির প্রযুক্তি, কাপড় কাটা, ব্লাউজ সেলাই করা এবং কাজের স্থান পরিষ্কার ও সরঞ্জাম সংরক্ষণ করা অন্তর্ভুক্ত রয়েছে।

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 করে।

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 ফ্যাসিলিটেকটরকে 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 |
| শিখনফল (Learning Outcome)- ১ : ব্লাউজ তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করতে পারবে | ৩ |
| শিক্ষণ প্রশিক্ষণ কার্যক্রম/(Learning Activities)- ১ : ব্লাউজ তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করা | ৫ |
| ইনফরমেশন শিট (Information Sheet) ১: ব্লাউজ তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করা | ৬ |
| সেলফ চেক (Self Check)- ১: ব্লাউজ তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করা | ১০ |
| উত্তরপত্র (Answer Key)-১: ব্লাউজ তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করা | ১১ |
| টাস্ক শিট ১.১: গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকদের চাহিদা নির্ধারিত করুন | ১২ |
| টাস্ক শিট ১.২: ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করুন | ১৩ |
| স্পেশিফিকেশন শিট ১.২: ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করুন | ১৪ |
| টাস্ক শিট ১.৩: শরীরের পরিমাপ নিন এবং ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করে পরিমাপ রেকর্ড করুন | ১৫ |
| স্পেশিফিকেশন শিট ১.২: শরীরের পরিমাপ নিন এবং ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করে পরিমাপ রেকর্ড করুন | ১৬ |
| টাস্ক শিট ১.৪: পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করে গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করুন | ১৭ |
| স্পেশিফিকেশন শিট ১.৪: পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করে গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করুন | ১৮ |
| শিখনফল ২: কাপড় কাটতে পারবে | ১৯ |
| প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ২: কাপড় কাটা | ২১ |
| ইনফরমেশন শিট (Information Sheet): ২: কাপড় কাটা | ২২ |
| সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet) ২: কাপড় কাটা | ২৬ |
| উত্তর পত্র (Answer Key)- ২: কাপড় কাটা | ২৭ |
| টাস্ক শিট ২.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে ব্লাউজ সেলাই করার জন্য কাপড় কাটুন | ২৮ |
| স্পেশিফিকেশন শিট ২.১: ১. সকল ধাপ অনুসরণ করে ব্লাউজ সেলাই করার জন্য কাপড় কাটুন | ২৯ |
| শিখনফল -৩: ব্লাউজ সেলাই করতে পারবে | ৩০ |
| প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ৩: ব্লাউজ সেলাই করা | ৩২ |
| ইনফরমেশন শিট (Information Sheet): ৩: ব্লাউজ সেলাই করা | ৩৩ |
| সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet)-৩: ব্লাউজ সেলাই করা | ৪১ |
| উত্তর পত্র (Answer Key)- ৩: ব্লাউজ সেলাই করা | ৪২ |
| টাস্ক শিট ৩.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে ব্লাউজ ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী সেলাই করুন | ৪৩ |
| স্পেশিফিকেশন শিট ৩.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে ব্লাউজ ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী সেলাই করুন | ৪৪ |
| টাস্ক শিট ৩.২: সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করুন এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করুন | ৪৫ |
| স্পেশিফিকেশন শিট ৩.২: সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করুন এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করুন | ৪৬ |
| টাস্ক শিট ৩.৩: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করুন | ৪৭ |
| স্পেশিফিকেশন শিট ৩.৩: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করুন | ৪৮ |
| শিখনফল -৪: সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করতে পারবে | ৪৯ |

| | |
|--|----|
| প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ৪: সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করা | ৫০ |
| ইনফরমেশন শিট (Information Sheet): ৪: সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করা | ৫১ |
| সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet)-৪: সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করা | ৫৫ |
| উত্তর পত্র (Answer Key)- ৪: সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করা | ৫৬ |
| টাস্ক শিট ৪.১: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করুন | ৫৭ |
| স্পেশিফিকেশন শিট ৪.১: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করুন | ৫৮ |
| টাস্ক শিট ৪.২: কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন | ৫৯ |
| স্পেশিফিকেশন শিট ৪.২: কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন | ৬০ |
| টাস্ক শিট ৪.৩: টুলস পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করুন | ৬১ |
| স্পেশিফিকেশন শিট ৪.৩: টুলস পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করুন | ৬২ |
| দক্ষতা পর্যালোচনা (Review of Competency) | ৬৩ |
| সিবিএলএম প্রনয়ন | ৬৪ |

মডিউল কন্টেন্ট

| | |
|-----------------|---|
| ইউ ও সি শিরোনাম | ব্লাউজ তৈরি করা (Make Blouse) |
| ইউ ও সি কোড | OU-INF-TDM-08-L2-V1 |
| মডিউল শিরোনাম | ব্লাউজ তৈরি করন (Making Blouse) |
| মডিউলের বর্ণনা | <p>ব্লাউজ তৈরি করার জন্য প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা ও আচরণ (কেএসএ) সম্পর্কিত কাজগুলো এই মডিউল-এ অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে।</p> <p>এতে ব্লাউজ তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করা, কাপড় কাটতে পারা, ব্লাউজ সেলাই করা এবং কর্মক্ষেত্রে পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করতে পারার দক্ষতাসমূহ অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে।</p> |
| নমিনাল সময় | ৭৫ ঘন্টা |
| শিখনফল | <p>মডিউলটির অনুশীলন শেষ করার পর প্রশিক্ষার্থীরা নিম্নবর্ণিত কাজগুলো করতে সমর্থ হবে</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. ব্লাউজ তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করতে পারবে ২. কাপড় কাটতে পারবে ১. ব্লাউজ সেলাই করতে পারবে ২. কর্মক্ষেত্রে পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করতে পারবে |

অ্যাসেসমেন্ট ক্রাইটেরিয়া (Assessment Criteria)

১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই) সংগ্রহ করা এবং ব্যবহার করা হয়েছে;
২. গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকদের চাহিদা নির্ধারিত হয়েছে;
৩. ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করা হয়েছে;
৪. শরীরের পরিমাপ নিয়ে ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করা হয়েছে;
৫. কর্মক্ষেত্রে পদ্ধতি অনুযায়ী শরীরের পরিমাপ রেকর্ড করা হয়েছে;
৬. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করা হয়েছে;
৭. গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করা হয়েছে;
৮. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী কাপড় সেলাইর জন্য প্রস্তুতি নেয়া হয়।
৯. প্রয়োজন হিসাবে কাপড় স্থাপন এবং পিন করা হয়েছে;
১০. পরিমাপ অনুযায়ী কাপড় মার্ক করা হয়েছে;
১১. মার্কিং অনুযায়ী কাপড় কাটা হয়েছে;
১২. কাটিং কম্পোনেন্ট চেক এবং বাউন্স করা হয়েছে;
১৩. কর্মক্ষেত্রে মান অনুযায়ী সেলাই মেশিন পরিষ্কার করা হয়েছে;
১৪. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী থ্রেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করা হয়েছে;
১৫. সঠিক কার্যকারিতা পরীক্ষা করার জন্য মেশিনের ট্রাইয়াল রান করা হয়েছে;
১৬. কাটা কাপড় এবং ম্যাটেরিয়ালস সংগ্রহ করা হয়েছে;
১৭. ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুসরণ করে ব্লাউজ সেলাই করা হয়েছে;
১৮. ডিজাইন অনুযায়ী ট্রিম সংযোগ করা হয়
১৯. প্রয়োজন অনুযায়ী ওভারলকিং করা হয়েছে;
২০. সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করা হয়েছে; এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করা হয়েছে;
২১. স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করা হয়
২২. কর্মক্ষেত্রে পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্রে পরিষ্কার করা হয়েছে
২৩. টুলস এন্ড এক্সেসরিজ পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে সংরক্ষণ করা হয়েছে
২৪. কর্মক্ষেত্রে পদ্ধতির অনুসারে বর্জ্য ডিসপোজ করা হয়েছে

শিখনফল (Learning Outcome)- ১ : ব্লাউজ তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করতে পারবে

| | |
|----------------------|---|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই) সংগ্রহ করা এবং ব্যবহার করা হয়েছে ২. গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকদের চাহিদা নির্ধারিত হয়েছে ৩. ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করা হয়েছে ৪. শরীরের পরিমাপ নিয়ে ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করা হয়েছে ৫. কর্মক্ষেত্র পদ্ধতি অনুযায়ী শরীরের পরিমাপ রেকর্ড করা হয়েছে ৬. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করা হয়েছে ৭. গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করা হয়েছে |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ol style="list-style-type: none"> ৮. কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ৯. সিবিএলএম ১০. হ্যান্ডআউটস ১১. ল্যাপটপ ১২. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ১৩. কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ১৪. ইন্টারনেট সুবিধা ১৫. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ১৬. অডিও ভিডিও ভিভাইস ১৭. প্রয়োজনীয় টুলস এন্ড ইকুইপমেন্ট ১৮. প্রয়োজনীয় মেটেরিয়ালস ১৯. প্রয়োজনীয় পিপিই |
| বিষয়বস্তু | <ol style="list-style-type: none"> ১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই) <ul style="list-style-type: none"> ▪ ফিংগার গার্ড ▪ এ্যাপ্রোন ▪ স্কার্ফ ▪ ফেস মাস্ক ▪ সেফটি সু ২. গ্রাহকদের চাহিদা <ul style="list-style-type: none"> ▪ ফুল স্লিভ ব্লাউজ ▪ হাফ স্লিভ ব্লাউজ ▪ স্লিভ ছাড়া ব্লাউজ ▪ থ্রি কোয়ার্টার ▪ হাফ চেলি ব্লাউজ ▪ ব্রা কাট ব্লাউজ ▪ হাই নেক ব্লাউজ ৩. শরীরের পরিমাপ <ul style="list-style-type: none"> ▪ লেংথ/লম্বা ▪ চেস্ট/বডি ▪ উয়াইস্ট/কোমড় ▪ কাধ |

| | |
|---------------------|--|
| | <ul style="list-style-type: none"> ▪ স্লিভ লেংথ/হাতের লম্বা ▪ স্লিভ ওপেনিং/মুহুরি ▪ নেক ডেপথ/গলার লম্বা ▪ ওয়াইস্ট ব্যান্ড <p>৪. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ নির্ণয় করার কৌশল</p> <p>৫. কাপড়ের ধরন</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ পপলিন ▪ সিল্ক ▪ ভয়েল ▪ জরজেট |
| এক্টিভিটি | <p>১. গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকদের চাহিদা নির্ধারিত করুন</p> <p>২. শরীরের পরিমাপ নিন এবং ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করে পরিমাপ রেকর্ড করুন</p> <p>৩. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ নির্ণয় করে গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করুন</p> |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <p>১. আলোচনা (Discussion)</p> <p>২. উপস্থাপন (Presentation)</p> <p>৩. প্রদর্শন (Demonstration)</p> <p>৪. নির্দেশিত অনুশীলন (Guided Practice)</p> <p>৫. স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual Practice)</p> <p>৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work)</p> <p>৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving)</p> <p>৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)</p> |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <p>১. লিখিত অভীক্ষা (Written Test)</p> <p>২. প্রদর্শন (Demonstration)</p> <p>৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral Questioning)</p> <p>৪. পোর্টফলিও (Portfolio)</p> |

শিক্ষণ প্রশিক্ষণ কার্যক্রম/(Learning Activities)- ১ : ব্লাউজ তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করা

এই শিখনফল অর্জনের লক্ষ্যে শিখনফলে অন্তর্ভুক্ত বিষয়বস্তু এবং পারফরম্যান্স ক্রাইটেরিয়া অর্জনের জন্য নিম্নলিখিত কার্যক্রমগুলো পর্যায়ক্রমে সম্পাদন করুন। কার্যক্রমগুলোর জন্য বর্ণিত রিসোর্সসমূহ ব্যবহার করুন।

| শিখন কার্যক্রম (Learning Activities) | উপকরণ / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions) |
|--|--|
| ১. প্রশিক্ষণার্থীগণ কোন শিক্ষা উপকরণ ব্যবহার করবে সে সম্পর্কে প্রশিক্ষকের নিকট জানতে চাইবে | ১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষণার্থীগণ “ব্লাউজ তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করা” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন |
| ২. ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে। | ২. ইনফরমেশন শিট ১ : ব্লাউজ তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করা |
| ৩. সেলফ চেকে প্রদত্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন এবং উত্তরপত্রের সাথে মিলিয়ে নিশ্চিত হতে হবে। | ৩. সেল্ফ-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 ১.১: গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকদের চাহিদা নির্ধারিত করুন টাস্ক শিট ১.২: ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করুন টাস্ক শিট ১.৩: শরীরের পরিমাপ নিন এবং ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করে পরিমাপ রেকর্ড করুন টাস্ক শিট ১.৪: পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করে গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করুন |

ইনফরমেশন শীট (Information Sheet) ১: ব্লাউজ তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করা




শিখন উদ্দেশ্য (Learning Objective): এই ইনফরমেশন শীট পড়ে শিক্ষার্থীগণ নিম্নোক্ত বিষয়গুলো ব্যাখ্যা করতে, বর্ণনা করতে ও তথ্যগুলো কাজে প্রয়োগ করতে পারবে-



- ১.১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই)
- ১.২. শরীরের পরিমাপ
- ১.৩. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ নির্ণয় করার কৌশল
- ১.৪. কাপড়ের ধরন

১.১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই)

ব্লাউজ তৈরির সময় ব্যক্তিগত সুরক্ষা নিশ্চিত করা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। নিম্নলিখিত পিপিই ব্যবহার করে সেলাই কাজ করা উচিত:

- **ফিংগার গার্ড:** এটি সেলাই করার সময় আঙুলের আঘাত থেকে সুরক্ষা দেয়।
- **এ্যাপ্রোন:** মেকিং প্রক্রিয়ায় কাপড়ের দাগ থেকে বাঁচাতে এ্যাপ্রোন পরিধান করা উচিত।
- **স্কার্ফ:** মাথা বা কপাল থেকে চুল ঢেকে রাখতে স্কার্ফ ব্যবহার করা হয়।
- **ফেস মাস্ক:** সেলাইয়ের সময় ধুলা বা ময়লা থেকে সুরক্ষিত থাকতে ফেস মাস্ক ব্যবহার করা উচিত।
- **সেফটি সু:** নিরাপদে চলাফেরা এবং মেশিনের কাছে যাওয়ার জন্য সেফটি সু পরিধান করতে হয়।

| পিপিই | | ব্যবহার |
|--------------|---|--|
| ফিংগার গার্ড |  | সেলাইয়ের সময় আঙুলে কাটা বা চোট লাগার সম্ভাবনা কমাতে এটি ব্যবহার করা হয়। |
| এ্যাপ্রোন |  | কাজের সময় শরীরকে পরিষ্কার রাখার জন্য এ্যাপ্রোন ব্যবহার করা হয়। |
| স্কার্ফ |  | মাথা বা গলায় পরিধান করা হয়, যাতে চুল বা ধুলা কাপড়ে না লাগে। |

| | | |
|-----------|---|---|
| ফেস মাস্ক |  | কাপড় কাটা বা সেলাইয়ের সময় ধুলা বা গন্ধ থেকে রক্ষা পেতে ফেস মাস্ক ব্যবহার করা হয়। |
| সেফটি সু |  | পা সুরক্ষিত রাখার জন্য সেফটি সু পরিধান করা হয়, যাতে সেলাইয়ের সময় বা কাটা কাটির সময়ে কোনো দুর্ঘটনা না ঘটে। |

২. গ্রাহকদের চাহিদা:

গ্রাহকের পছন্দ অনুযায়ী ব্লাউজ ডিজাইন নির্বাচন করা গুরুত্বপূর্ণ। কিছু জনপ্রিয় ব্লাউজ ডিজাইন নিচে দেয়া হলো:

- ফুল স্লিভ ব্লাউজ: পুরো হাত ঢেকে দেয় এমন ডিজাইন।
- হাফ স্লিভ ব্লাউজ: আধা হাত ঢেকে দেয়া ব্লাউজ।
- স্লিভ ছাড়া ব্লাউজ: স্লিভ ছাড়া বা স্লিভলেস ব্লাউজ ডিজাইন।
- থ্রি কোয়ার্টার ব্লাউজ: ব্লাউজের হাতের দৈর্ঘ্য তিন কোয়ার্টার পর্যন্ত থাকে।
- হাফ চেলি ব্লাউজ: আধা চেলি বা শর্ট ব্লাউজ ডিজাইন।
- ব্রা কাট ব্লাউজ: ব্রা কাট স্টাইলের ব্লাউজ, যেখানে ব্লাউজের নকশা সাধারণভাবে ব্রা সাইজের মতো হয়।
- হাই নেক ব্লাউজ: গলার কাছে হাই নেক ডিজাইন করা ব্লাউজ।



৩. শরীরের পরিমাপ:

ব্লাউজ তৈরি করার সময় সঠিক পরিমাপ নেওয়া অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। এখানে শরীরের বিভিন্ন পরিমাপ দেয়া হলো যা ব্লাউজ ডিজাইনে ব্যবহার করা হয়:

- **লেংথ/লম্বা:** ব্লাউজের প্রস্থ ও দৈর্ঘ্য মাপা হয়।
- **চেস্ট/বডি:** বডির সঠিক চেস্ট সাইজ মাপতে হবে।
- **উয়াইস্ট/কোমড়:** কোমরের সঠিক পরিমাপ নিতে হবে।
- **কাধ:** কাধের পরিমাপ সঠিকভাবে নেয়া উচিত।
- **স্লিভ লেংথ/হাতের লম্বা:** হাতের স্লিভের সঠিক দৈর্ঘ্য নির্ধারণ করুন।
- **স্লিভ ওপেনিং/মুহুরি:** স্লিভের ওপেনিং সাইজ মাপতে হবে।
- **নেক ডেপ্থ/গলার লম্বা:** গলার দৈর্ঘ্য বা গভীরতা সঠিকভাবে মাপুন।
- **ওয়াইস্ট ব্যান্ড:** ব্লাউজের কোমরের অংশে ব্যান্ড সাইজ মাপুন।



৪. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ নির্ণয় করার কৌশল:

ব্লাউজ তৈরি করার জন্য যথাযথ পরিমাণ ফ্যাব্রিক ব্যবহার করা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। সঠিক পরিমাণ ফ্যাব্রিক নির্ধারণের জন্য পরিমাপ অনুযায়ী নিম্নলিখিত পদ্ধতিগুলি অনুসরণ করতে হবে:

- **ফ্যাব্রিকের পরিমাণ নির্ধারণ:** ব্লাউজের ডিজাইন, স্লিভের ধরণ এবং শরীরের পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ নির্ধারণ করুন।
- **অতিরিক্ত ফ্যাব্রিক:** কখনও কখনও সেলাইয়ের জন্য অতিরিক্ত ফ্যাব্রিক রাখা দরকার। এজন্য সঠিক পরিমাণে অতিরিক্ত কাপড়ের হিসাব রাখতে হবে।

৫. কাপড়ের ধরন:

ব্লাউজের ফ্যাব্রিকের ধরন নির্বাচন করা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ, কারণ এটি ব্লাউজের আরাম, স্থায়িত্ব এবং সৌন্দর্য নিশ্চিত করে। কিছু জনপ্রিয় কাপড়ের ধরন হলো:

- পপলিন: একটি হালকা, সহজে সেলাইযোগ্য কাপড়, যা সাধারণত গরম আবহাওয়ায় পরিধান করা হয়।
- সিল্ক: একটি বিলাসবহুল এবং মসৃণ কাপড়, যা বিশেষ অনুষ্ঠানে পরিধান করা হয়।
- ভয়েল: একটি হালকা এবং নরম কাপড়, যা অনেক টেক্সচার এবং আরামপ্রদ হয়।
- জরজেট: এটি একটি সেমি-ট্রান্সপারেন্ট কাপড়, যা ফ্লুইড এবং ভলিউমিনাস সিলুয়েট তৈরি করতে সহায়তা করে।



সেলফ চেক (Self Check)- ১: ব্লাউজ তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করা

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

১. ফিংগার গার্ড কীভাবে ব্লাউজ তৈরির সময় সাহায্য করে?

উত্তর:

২. গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী ব্লাউজ ডিজাইন কীভাবে নির্বাচন করবেন?

উত্তর:

৩. শরীরের পরিমাপ নেয়ার সময় কী কী গুরুত্বপূর্ণ পরিমাপ নেয়া হয়?

উত্তর:

৪. ফ্যাব্রিকের পরিমাণ কীভাবে নির্ধারণ করবেন?

উত্তর:

৫. ব্লাউজ তৈরির জন্য কোন ধরনের কাপড় বেছে নেওয়া উচিত?

উত্তর:

উত্তরপত্র (Answer Key)-১: ব্লাউজ তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করা

১. ফিংগার গার্ড কীভাবে ব্লাউজ তৈরির সময় সাহায্য করে?

উত্তর: ফিংগার গার্ড সেলাই করার সময় আঙ্গুলের আঘাত থেকে সুরক্ষা দেয় এবং কাজের সময় নিরাপত্তা নিশ্চিত করে।

২. গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী ব্লাউজ ডিজাইন কীভাবে নির্বাচন করবেন?

উত্তর: গ্রাহকের পছন্দ এবং শরীরের গঠন অনুযায়ী বিভিন্ন ব্লাউজ ডিজাইন যেমন ফুল স্লিভ, হাফ স্লিভ, স্লিভলেস ইত্যাদি নির্বাচন করা উচিত।

৩. শরীরের পরিমাপ নেয়ার সময় কী কী গুরুত্বপূর্ণ পরিমাপ নেয়া হয়?

উত্তর: ব্লাউজ তৈরির জন্য লেংথ, চেস্ট, কোমড়, কাধ, স্লিভ লেংথ এবং নেক ডেপ্থ সহ বিভিন্ন গুরুত্বপূর্ণ পরিমাপ নিতে হয়।

৪. ফ্যাব্রিকের পরিমাণ কীভাবে নির্ধারণ করবেন?

উত্তর: ব্লাউজের ডিজাইন, স্লিভের ধরণ এবং শরীরের পরিমাপ অনুযায়ী সঠিক পরিমাণ ফ্যাব্রিক নির্ধারণ করতে হবে।

৫. ব্লাউজ তৈরির জন্য কোন ধরনের কাপড় বেছে নেওয়া উচিত?

উত্তর: ব্লাউজের জন্য পপলিন, সিল্ক, ভয়েল, এবং জরজেট কাপড় জনপ্রিয়, যা ব্লাউজের আরাম, সৌন্দর্য এবং স্থায়িত্ব নিশ্চিত করে।

টাস্ক শিট ১.১: গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকদের চাহিদা নির্ধারিত করুন

পদক্ষেপ:

১. গ্রাহকের চাহিদা জানতে সঠিক প্রশ্ন করুন:

- ব্লাউজের ধরন কী হবে?
- ডিজাইন কেমন পছন্দ?
- ফ্যাব্রিকের পছন্দ কী?
- সাইজ এবং অন্যান্য বিশেষ চাহিদা কী কী?

২. বিভিন্ন অপশন উপস্থাপন করুন:

- গ্রাহকের পছন্দ অনুযায়ী বিভিন্ন ডিজাইন এবং কাপড়ের অপশন দেখান।
- তাদের পছন্দ অনুযায়ী সেরা অপশনগুলো নিয়ে আলোচনা করুন।

৩. পরিমাপ সংগ্রহ করুন:

- গ্রাহকের নির্দিষ্ট শারীরিক পরিমাপ নিন।
- সঠিক সাইজ এবং ফিটিং নিশ্চিত করার জন্য প্রয়োজনীয় তথ্য সংগ্রহ করুন।

৪. পরামর্শের মাধ্যমে নিশ্চিতকরণ:

- গ্রাহকের সাথে আলোচনা করে ডিজাইন এবং ফ্যাব্রিকের চূড়ান্ত সিদ্ধান্ত নিন।
- সবকিছু নিশ্চিত হওয়ার পর সেলাইয়ের কাজ শুরু করুন।

টাস্ক শিট ১.২: ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করুন

পদক্ষেপ:

১. গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী ডিজাইন নির্ধারণ করুন:

- ব্লাউজের ধরন কী হবে?
- স্লিভ স্টাইল (লম্বা, ছোট, বা স্লিভলেস) কেমন হবে?
- ফ্যাব্রিক, রঙ এবং সজ্জার পছন্দ কী?

২. স্পেসিফিক চাহিদা জানুন:

- ব্লাউজের আকার, ফিটিং এবং স্টাইলের বিষয়ে বিস্তারিত আলোচনা করুন।
- ক্লায়েন্টের বিশেষ চাহিদা বুঝে সেই অনুযায়ী ডিজাইন তৈরি করুন।

৩. ডিজাইন নিয়ে আলোচনা এবং পরিবর্তন:

- প্রাথমিক ডিজাইন তৈরি করার পর গ্রাহকের মতামত নিন।
- প্রয়োজনীয় পরিবর্তনগুলো করুন।
- ব্লাউজের জন্য সঠিক ফ্যাব্রিক নির্বাচন নিশ্চিত করুন।

৪. ডিজাইন চূড়ান্ত করার পর কাজ শুরু করুন:

- ডিজাইন চূড়ান্ত হলে সেলাই এবং ফিনিশিং কাজ শুরু করুন।
- ব্লাউজটি নিখুঁতভাবে তৈরি করতে প্রতিটি ধাপে মনোযোগ দিন।

স্পেশিফিকেশন শিট ১.২: ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------|-------|--------|
| ২ | এ্যাপ্রোন | পিস | ১ |
| ৩ | স্কার্ফ | পিস | ১ |
| ৪ | ফেস মাস্ক | পিস | ১ |
| ৫ | সেফটি সু | জোড়া | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------------|-------|--------|
| ২ | কাঁচি | পিস | ১ |
| ৩ | পিন | পিস | ১০০ |
| ৪ | থ্রেড (বিভিন্ন রঙ) | স্পুল | ১ |
| ৫ | বুলার/ফিতা | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--|-------|--------|
| ১ | ফ্যাব্রিক (পলিয়েস্টার, সিল্ক ইত্যাদি) | মিটার | ২-৩ |
| ২ | ইলাস্টিক | মিটার | ১ |
| ৩ | বাটন | পিস | ৪ |
| ৪ | জিপার | পিস | ১ |
| ৫ | লেছ | মিটার | ১ |
| ৬ | পকেট ফ্যাব্রিক | মিটার | ০.৫ |
| ৭ | কাগজ | | |
| ৮ | কলম | | |
| ৯ | পেন্সিল | | |
| ১০ | টেইলরিং চক | | |

টাস্ক শিট ১.৩: শরীরের পরিমাপ নিন এবং ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করে পরিমাপ রেকর্ড করুন

পদক্ষেপ:

১. ক্লায়েন্টের শরীরের পরিমাপ নিতে, প্রথমে সঠিকভাবে টেপ মেজার ব্যবহার করুন এবং ক্লায়েন্টের শরীরের অংশগুলো মাপুন।
২. পরিমাপ নেয়ার সময় ক্লায়েন্টকে সোজা দাঁড়িয়ে থাকতে বলুন এবং যথাযথভাবে মাপ নিন।
৩. ব্লাউজ তৈরির জন্য প্রয়োজনীয় পরিমাপগুলো নিম্নলিখিত অনুযায়ী নিন:
 - লেংথ/লম্বা: ব্লাউজের মোট দৈর্ঘ্য মাপুন।
 - চেস্ট/বডি: বডির সঠিক চেস্ট সাইজ মাপুন।
 - উয়াইস্ট/কোমড়: কোমরের সঠিক পরিমাপ নিন।
 - কাধ: কাধের সঠিক পরিমাপ নিন।
 - স্লিভ লেংথ: হাতের স্লিভের সঠিক দৈর্ঘ্য নির্ধারণ করুন।
 - নেক ডেপ্থ: গলার দৈর্ঘ্য বা গভীরতা সঠিকভাবে মাপুন।
৪. সমস্ত পরিমাপ ক্লায়েন্টের সাথে নিশ্চিত করে রেকর্ড করুন এবং পরবর্তী প্রক্রিয়ায় এগিয়ে যান।
৫. পরিমাপ রেকর্ড করার পর, ডিজাইন এবং ফ্যাব্রিক নির্বাচন সহ অন্যান্য কাজের জন্য প্রস্তুত হোন।

স্পেশিফিকেশন শিট ১.২: শরীরের পরিমাপ নিন এবং ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করে পরিমাপ রেকর্ড করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------|-------|--------|
| ১ | এ্যাপ্রোন | পিস | ১ |
| ২ | স্কার্ফ | পিস | ১ |
| ৩ | ফেস মাস্ক | পিস | ১ |
| ৪ | সেফটি সু | জোড়া | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|----------------------|-----|--------|
| ১ | মাপের ফিতা | পিস | ১ |
| ২ | পেন/পেন্সিল | পিস | ১ |
| ৩ | কাগজ (রেকর্ডের জন্য) | পিস | ১ |
| ৪ | সেলাই মাপের চার্ট | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--|-------|--------|
| ১ | ফ্যাব্রিক (পলিয়েস্টার, সিল্ক ইত্যাদি) | মিটার | ২-৩ |
| ২ | বাটন | পিস | ৪ |
| ৩ | জিপার | পিস | ১ |
| ৪ | ইলাস্টিক | মিটার | ১ |
| ৫ | লেছ | মিটার | ১ |

টাস্ক শিট ১.৪: পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করে গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করুন

পদক্ষেপ:

১. পরিমাপ সংগ্রহ:

- পূর্ববর্তী টাস্ক শিটে ক্লায়েন্টের শরীরের পরিমাপ সংগ্রহ করা হয়েছে। এই পরিমাপের ভিত্তিতে ব্লাউজের জন্য প্রয়োজনীয় ফ্যাব্রিক পরিমাণ গণনা করতে হবে।

২. ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা:

- ব্লাউজের ডিজাইন এবং স্লিভের ধরণ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ নির্ধারণ করুন।
- সাধারণত, একটি ব্লাউজের জন্য ২ থেকে ৩ মিটার ফ্যাব্রিক প্রয়োজন হয়, তবে ডিজাইন, স্লিভের ধরন এবং সাইজ অনুসারে পরিমাণ বৃদ্ধি বা কমানো হতে পারে।

৩. ফ্যাব্রিকের প্রকার নির্বাচন:

- গ্রাহকের পছন্দ অনুযায়ী ফ্যাব্রিক নির্বাচন করুন (যেমন পপলিন, সিল্ক, কটন ইত্যাদি)।

৪. ফ্যাব্রিকের রঙ ও ডিজাইন:

- গ্রাহকের পছন্দ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের রঙ এবং ডিজাইন চূড়ান্ত করুন।

৫. ফ্যাব্রিক সংগ্রহ:

- ফ্যাব্রিকের পরিমাণ এবং প্রকার নিশ্চিত হওয়ার পর, স্থানীয় বা অনলাইন দোকান থেকে ফ্যাব্রিক সংগ্রহ করুন।
- প্রাপ্ত ফ্যাব্রিকের কোয়ালিটি চেক করুন, যেন ব্লাউজের মান ঠিক থাকে।

৬. ফ্যাব্রিক প্রস্তুত করা:

- ফ্যাব্রিক সংগ্রহের পর, এটি সেলাইয়ের জন্য প্রস্তুত করুন এবং যথাযথভাবে কাটিংয়ের জন্য প্যাটার্ন অনুযায়ী প্রস্তুত করুন।

স্পেশিফিকেশন শিট ১.৪: পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করে গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------|-------|--------|
| ১ | এ্যাপ্রোন | পিস | ১ |
| ২ | স্কার্ফ | পিস | ১ |
| ৩ | ফেস মাস্ক | পিস | ১ |
| ৪ | সেফটি সু | জোড়া | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|----------------------|-----|--------|
| ১ | মাপের ফিতা | পিস | ১ |
| ২ | পেন/পেন্সিল | পিস | ১ |
| ৩ | কাগজ (রেকর্ডের জন্য) | পিস | ১ |
| ৪ | সেলাই মাপের চার্ট | পিস | ১ |
| ৫ | কাঁচি | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--|-------|--------|
| ১ | ফ্যাব্রিক (পলিয়েস্টার, সিল্ক ইত্যাদি) | মিটার | ২-৩ |
| ২ | ইলাস্টিক | মিটার | ১ |
| ৩ | বাটন | পিস | ৪ |
| ৪ | জিপার | পিস | ১ |
| ৫ | লেছ | মিটার | ১ |
| ৬ | পকেট ফ্যাব্রিক | মিটার | ০.৫ |

শিখনফল ২: কাপড় কাটতে পারবে

| | |
|-----------------------|---|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী কাপড় সেলাইর জন্য প্রস্তুতি নেয়া হয়। ২. প্রয়োজন হিসাবে কাপড় স্থাপন এবং পিন করা হয়েছে ৩. পরিমাপ অনুযায়ী কাপড় মার্ক করা হয়েছে ৪. মার্কিং অনুযায়ী কাপড় কাটা হয়েছে ৫. কাটিং কম্পোনেট চেক এবং বাউন্ডল করা হয়েছে |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ol style="list-style-type: none"> ১. কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মারকার ৯. অডিও ভিডিও ভিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় টুলস এন্ড ইকুইপমেন্ট ১১. প্রয়োজনীয় মেটেরিয়ালস ১২. প্রয়োজনীয় পিপিই |
| বিষয়বস্তু | <ol style="list-style-type: none"> ১. কাপড় সেলাইর জন্য প্রস্তুতি <ul style="list-style-type: none"> ▪ উয়াশিং ▪ ডাইং ▪ আয়রনিং ২. কাপড় স্থাপন এবং পিন করার পদ্ধতি ৩. পরিমাপ অনুযায়ী কাপড় মার্ক করার পদ্ধতি ৪. মার্কিং অনুযায়ী কাপড় কাটার পদ্ধতি ৫. কাটিং কম্পোনেট <ul style="list-style-type: none"> ▪ ব্যাক পার্ট ▪ ফ্রন্ট পার্ট (আপার এন্ড লোয়ার) ▪ স্লিভ ১. কাটিং কম্পোনেট চেক এবং বাউন্ডল করার গুরুত্ব |
| অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব | <ol style="list-style-type: none"> ১. সকল ধাপ অনুসরণ করে ব্লাউজ সেলাই করার জন্য কাপড় কাটুন |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ol style="list-style-type: none"> ১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত অনুশীলন (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <ol style="list-style-type: none"> ১. লিখিত অভীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) |

| | |
|--|---|
| | ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral Questioning) ৪. পোর্টফোলিও (Portfolio) |
|--|---|

প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ২: কাপড় কাটা

এই শিখনফল অর্জনের লক্ষ্যে শিখনফলে অন্তর্ভুক্ত বিষয়বস্তু এবং পারফরম্যান্স ক্রাইটেরিয়া অর্জনের জন্য নিম্নলিখিত কার্যক্রমগুলো পর্যায়ক্রমে সম্পাদন করুন। কার্যক্রমগুলোর জন্য বর্ণিত রিসোর্সসমূহ ব্যবহার করুন।

| শিখন কার্যক্রম (Learning Activities) | উপকরণ / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions) |
|---|--|
| ১. প্রশিক্ষণার্থীগণ কোন শিক্ষা উপকরণ ব্যবহার করবে সে সম্পর্কে প্রশিক্ষকের নিকট জানতে চাইবে। | ১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষণার্থীগণ “কাপড় কাটা” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন |
| ২. ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে। | ২. ইনফরমেশন শিট ২ : কাপড় কাটা |
| ৩. সেলফ চেক প্রদত্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন এবং উত্তরপত্রের সাথে মিলিয়ে নিশ্চিত হতে হবে। | ৩. সেলফ-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 টাস্ক শিট ২.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে ব্লাউজ সেলাই করার জন্য কাপড় কাটুন |

ইনফরমেশন শিট (Information Sheet): ২: কাপড় কাটা

শিখন উদ্দেশ্য (Learning Objective): এই ইনফরমেশন শীট পড়ে শিক্ষার্থীগণ নিম্নোক্ত বিষয়গুলো ব্যাখ্যা করতে, বর্ণনা করতে ও তথ্যগুলো কাজে প্রয়োগ করতে পারবে-


- ২.১. কাপড় সেলাইর জন্য প্রস্তুতি
- ২.২. কাপড় স্থাপন এবং পিন করার পদ্ধতি
- ২.৩. পরিমাপ অনুযায়ী কাপড় মার্ক করার পদ্ধতি
- ২.৪. মার্কিং অনুযায়ী কাপড় কাটার পদ্ধতি
- ২.৫. কাটিং কম্পোনেন্ট
- ২.৬. কাটিং কম্পোনেন্ট চেক এবং বান্ডেল করার গুরুত্ব

২.১. কাপড় সেলাইয়ের জন্য প্রস্তুতি:

ব্লাউজ তৈরির আগে কাপড় সঠিকভাবে প্রস্তুত করা উচিত, যাতে সেলাইয়ের প্রক্রিয়া সঠিকভাবে সম্পন্ন হয়।

সঠিক প্রস্তুতি নিশ্চিত করলে কাপড়ের গুণগত মান বজায় থাকে এবং মেকিং প্রক্রিয়া সফল হয়।

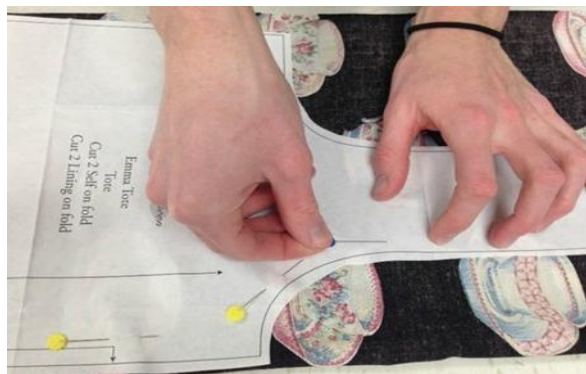
- **ওয়াশিং (Washing):** ব্লাউজের কাপড় প্রথমে ধুয়ে নেওয়া উচিত, যাতে কাপড়ের কোন ধূলাবালি, দাগ বা গন্ধ দূর করা যায়। কাপড়ের ফাইবার এবং রঙ স্থিতিশীল করা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। কাপড় ধোয়ার ফলে, কাপড়ের আকৃতি পরিবর্তন হতে পারে এবং সেলাইয়ের জন্য প্রস্তুত করা হয়।
- **ডাইং (Dyeing):** যদি কাপড়ের রঙ পরিবর্তন করার প্রয়োজন হয়, তবে সঠিক ডাই ব্যবহার করে কাপড়ের রঙ করা হয়। সঠিক রঙের নির্বাচন ডিজাইনের সৌন্দর্য বৃদ্ধি করে এবং ব্লাউজের স্থায়িত্ব বৃদ্ধি করে।
- **আয়রনিং (Ironing):** কাপড় সেলাইয়ের আগে আয়রন করা উচিত, যাতে কাপড় সোজা, মসৃণ এবং সেলাইয়ের জন্য প্রস্তুত থাকে। কাপড়ের কুঁচকে যাওয়া দূর করার জন্য আয়রনিং অত্যন্ত প্রয়োজনীয়।

| | | |
|---|---|---|
|  |  |  |
| ওয়াশিং | ডাইং | আয়রনিং |

২.২. কাপড় স্থাপন এবং পিন করার পদ্ধতি:

কাপড় সেলাই করার আগে সঠিকভাবে কাপড় স্থাপন এবং পিন করা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। এটি কাপড়ের সঠিক অবস্থান এবং সেলাইয়ের সঠিক পরিমাণ নিশ্চিত করতে সাহায্য করে।

- কাপড়ের স্তর সঠিকভাবে একে অপরের ওপর রাখুন এবং পিন দিয়ে ঠিক করুন।
- সেলাইয়ের সীমানা ও শূন্যস্থান অনুযায়ী কাপড় স্থাপন করুন, যাতে সেলাই ঠিকভাবে হয় এবং কোন অংশ মিস না হয়।



২.৩. পরিমাপ অনুযায়ী কাপড় মার্ক করার পদ্ধতি:

ব্লাউজের সঠিক সাইজ এবং ডিজাইন তৈরি করার জন্য পরিমাপ অনুযায়ী কাপড়ে সঠিকভাবে মার্কিং করা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। কাপড়ের উপর সঠিকভাবে মার্কিং করা, কাটিং এবং সেলাই প্রক্রিয়া সহজ করে দেয়।



- সাদা অথবা হালকা রঙের ক্রেয়ন বা ফ্যাব্রিক মার্কার ব্যবহার করে কাপড়ে মার্কিং করুন।
- সেলাইয়ের সীমানা, আর্মহোল, নেকলাইন, স্লিভ এবং অন্যান্য অংশের জন্য সঠিক পরিমাপ অনুযায়ী মার্কিং করুন।

২.৪. মার্কিং অনুযায়ী কাপড় কাটার পদ্ধতি

কাপড় কাটার সময়, মার্কিং অনুযায়ী সঠিকভাবে কাটতে হবে, যাতে ব্লাউজের ডিজাইন এবং আকার সঠিকভাবে ফুটে ওঠে।



- কাপড় কাটার আগে, পুরো প্যাটার্ন এবং মার্কিং চেক করে নিন।
- ধারালো কাটিং স্কিজ অথবা রোটোরি কাটার ব্যবহার করুন, যাতে কাপড়ের অংশ সঠিকভাবে এবং সোজাভাবে কাটা যায়।

২.৫. কাটিং কম্পোনেন্ট:

ব্লাউজ তৈরি করতে কিছু গুরুত্বপূর্ণ কাটিং কম্পোনেন্ট তৈরি করতে হয়। এই কম্পোনেন্টগুলির সঠিকভাবে কাটানো এবং সেলাই করা প্রয়োজন।



- **ব্যাক পার্ট:** ব্লাউজের পেছনের অংশ। এটি সাধারণত সোজা এবং কাঁধের নিচে ফিট হয়।
- **ফ্রন্ট পার্ট (আপার এন্ড লোয়ার):** ব্লাউজের সামনের অংশ। উপরের অংশে নেকলাইন থাকে এবং নিচের অংশে ওয়াইস্টের উপরে সেলাই হয়।
- **স্লিভ:** ব্লাউজের হাতের অংশ। স্লিভ ডিজাইন অনুযায়ী সোজা, থ্রি-কোয়ার্টার বা ফুল স্লিভ হতে পারে।

২.৬. কাটিং কম্পোনেন্ট চেক এবং বান্ডেল করার গুরুত্ব:

ব্লাউজ তৈরি করার সময়, কাটিং কম্পোনেন্টগুলি সঠিকভাবে চেক এবং বান্ডেল করা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। সঠিকভাবে কাটার পর, প্রতিটি কম্পোনেন্ট আলাদা করে চিহ্নিত করা উচিত এবং বান্ডেল করা উচিত। এটি মেকিং প্রক্রিয়া সহজ করে এবং সেলাইয়ের সময় কোন অংশ ভুল না হওয়ার নিশ্চয়তা দেয়।

- কাটিং কম্পোনেন্টগুলি চেক করে, প্রতিটি অংশের মাপ এবং ডিজাইন সঠিক আছে কিনা যাচাই করুন।
- কাটিং কম্পোনেন্টগুলিকে একত্রিত করে বান্ডেল করুন, যাতে প্রতিটি অংশ একসাথে থাকে এবং কোন কিছু মিস না হয়।

সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet) ২: কাপড় কাটা

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

১. এ্যাপ্রোন কেন ব্লাউজ তৈরির সময় পরিধান করা উচিত?

উত্তর:

২. শ্রেড টেনশন কেন গুরুত্বপূর্ণ?

উত্তর:

৩. কাপড় মার্ক করার সময় কোন পদ্ধতি অনুসরণ করা উচিত?

উত্তর:

৪. ফ্যাব্রিক কাটা কীভাবে করতে হবে?

উত্তর:

৫. ব্লাউজের জন্য কাপড়ের সিলেকশন কীভাবে করবেন?

উত্তর:

উত্তর পত্র (Answer Key)- ২: কাপড় কাটা

১. এ্যাপ্রোন কেন ব্লাউজ তৈরির সময় পরিধান করা উচিত?

উত্তর: এ্যাপ্রোন পরিধান করলে কাপড়ের দাগ থেকে সুরক্ষা পাওয়া যায় এবং সেলাইয়ের কাজের সময় পোশাক পরিষ্কার থাকে।

২. থ্রেড টেনশন কেন গুরুত্বপূর্ণ?

উত্তর: সঠিক থ্রেড টেনশন সেলাইয়ের গুণগত মান নিশ্চিত করে এবং সেলাই সুগম ও মসৃণ করতে সাহায্য করে।

৩. কাপড় মার্ক করার সময় কোন পদ্ধতি অনুসরণ করা উচিত?

উত্তর: কাপড় সঠিকভাবে মার্ক করতে সুই, পেন্সিল বা চকলেট ব্যবহার করে পরিমাপ অনুযায়ী যথাযথ মার্কিং করতে হবে।

৪. ফ্যাব্রিক কাটা কীভাবে করতে হবে?

উত্তর: ফ্যাব্রিক কাটা যথাযথভাবে পরিমাপ করে, সঠিক মার্কিং অনুযায়ী কাটতে হবে যাতে সেলাইয়ের সময় কোনো ত্রুটি না হয়।

৫. ব্লাউজের জন্য কাপড়ের সিলেকশন কীভাবে করবেন?

উত্তর: ব্লাউজের আরাম, সৌন্দর্য এবং স্থায়িত্ব বিবেচনা করে পপলিন, সিল্ক, ভয়েল, বা জরজেট কাপড় বেছে নিতে হবে, যাতে ব্যবহারকারীর প্রয়োজন পূর্ণ হয়।

টাস্ক শিট ২.১: সকল খাপ অনুসরণ করে ব্লাউজ সেলাই করার জন্য কাপড় কাটুন

পদক্ষেপ:

১. প্যাটার্ন প্রস্তুতি:

- ব্লাউজের ডিজাইন অনুযায়ী প্যাটার্ন তৈরি বা নির্বাচন করুন। গ্রাহকের পরিমাপের উপর ভিত্তি করে সঠিক প্যাটার্ন ব্যবহার করা উচিত।

২. ফ্যাব্রিক প্রস্তুতি:

- ফ্যাব্রিক নির্বাচন ও পরিমাণ নিশ্চিত করা হয়েছে বলে, সেগুলিকে সঠিকভাবে সোজা করে রাখুন।
- ফ্যাব্রিকের দাগ এবং ত্রুটি পরীক্ষা করে ফ্যাব্রিক প্রস্তুত করুন।

৩. ফ্যাব্রিকের মাপ নেওয়া:

- প্যাটার্ন অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের উপর মাপ নিন। গ্রাহকের শরীরের পরিমাপ অনুসারে কাটিং প্যাটার্নের ওপর সঠিকভাবে ফ্যাব্রিক মাপুন।
- ফ্যাব্রিকের উল্টো দিকে প্যাটার্নের রূপরেখা টেনে রাখুন।

৪. কাটিং শুরু করা:

- ফ্যাব্রিকের সঠিক অংশগুলো মাপ অনুযায়ী কেটে ফেলুন।
- ব্লাউজের স্লিভ, ফ্রন্ট, ব্যাক এবং নেকলাইন অংশ আলাদা আলাদা করে কাটুন।
- নিশ্চিত করুন যে প্রতিটি অংশ সঠিকভাবে মাপ নেওয়া হয়েছে এবং প্যাটার্ন অনুসরণ করা হয়েছে।

৫. কাটিং সঠিকতা:

- কাটার আগে আবার পরিমাপ করুন যেন কোন ত্রুটি না থাকে। ভুল কাটলে সেলাইয়ে সমস্যা হতে পারে।

৬. ফ্যাব্রিকের অংশ জোড়া:

- ব্লাউজের ফ্রন্ট এবং ব্যাক অংশগুলো সেলাইয়ের জন্য সঠিকভাবে জোড়া দিন।
- স্লিভ এবং অন্যান্য অংশও সঠিকভাবে সাজিয়ে রাখুন।

স্পেশিফিকেশন শিট ২.১: ১. সকল ধাপ অনুসরণ করে ব্লাউজ সেলাই করার জন্য কাপড় কাটুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------|-------|--------|
| ২ | এ্যাপ্রোন | পিস | ১ |
| ৩ | স্কার্ফ | পিস | ১ |
| ৪ | ফেস মাস্ক | পিস | ১ |
| ৫ | সেফটি সু | জোড়া | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------------|-----|--------|
| ১ | সেলাই মাপের চার্ট | পিস | ১ |
| ২ | কাঁচি | পিস | ১ |
| ৩ | পেন/পেন্সিল | পিস | ১ |
| ৪ | সেলাই চিহ্নকারী | পিস | ১ |
| ৫ | মাপের ফিতা | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|---------------|-----|--------|
| ২ | কাটিং টেবিল | পিস | ১ |
| ৩ | আয়রন/স্টিমার | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--|-------|--------|
| ১ | ফ্যাব্রিক (পলিয়েস্টার, সিল্ক ইত্যাদি) | মিটার | ২-৩ |
| ২ | ইলাস্টিক | মিটার | ১ |
| ৩ | বাটন | পিস | ৪ |
| ৪ | জিপার | পিস | ১ |
| ৫ | লেছ | মিটার | ১ |

শিখনফল -৩: ব্লাউজ সেলাই করতে পারবে

| | |
|----------------------|--|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. কর্মক্ষেত্রের মান অনুযায়ী সেলাই মেশিন পরিষ্কার করা হয়েছে ২. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী থ্রেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করা হয়েছে ৩. সঠিক কার্যকারিতা পরীক্ষা করার জন্য মেশিনের ট্রাইয়াল রান করা হয়েছে ৪. কাটা কাপড় এবং ম্যাটেরিয়ালস সংগ্রহ করা হয়েছে ৫. ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুসরণ করে ব্লাউজ সেলাই করা হয়েছে ৬. ডিজাইন অনুযায়ী ট্রিম সংযোগ করা হয় ৭. প্রয়োজন অনুযায়ী ওভারলকিং করা হয়েছে ৮. সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করা হয়েছে এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করা হয়েছে ৯. স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করা হয় |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ol style="list-style-type: none"> ১. কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ভিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় টুলস এন্ড ইকুইপমেন্ট ১১. প্রয়োজনীয় মেটেরিয়ালস ১২. প্রয়োজনীয় পিপিই |
| বিষয়বস্তু | <ol style="list-style-type: none"> ১. সেলাই মেশিন পরিষ্কার করার প্রয়োজনীয়তা ২. স্টিচ পার ইঞ্চি (SPI) ৩. থ্রেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করার গুরুত্ব ৪. থ্রেডিং পদ্ধতি ৫. ট্রাইয়াল রান ৬. মেশিনের ট্রাইয়াল রান করার প্রয়োজনীয়তা ৭. ম্যাটেরিয়ালস <ul style="list-style-type: none"> ▪ থ্রেড ▪ হুক ▪ ইন্টারলাইনিং ▪ বাটন ▪ ট্রিম ▪ লেছ ▪ লাইনিং ৮. ট্রিম ও এক্সেসরিজ সংযোগের প্রয়োজনীয়তা ৯. ওভারলকিং |

| | |
|-----------------------|---|
| | <p>১০. সেলাই ত্রুটি সমূহ</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ লুজ স্টিচ ▪ পাকারিং ▪ ব্রোকেন স্টিচ ▪ ফলস স্টিচ ▪ ফ্লোটিং স্টিচ ▪ আনইভেন স্টিচ ▪ গ্রীজ/তেল স্পট <p>১১. ত্রুটির কারনসমূহ ১২. ত্রুটি পরীক্ষা করার পদ্ধতি ১৩. ত্রুটি সংশোধন করার পদ্ধতি ১৪. ফিনিশিং কাজ সমূহ</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ আয়রনিং ▪ ফোল্ডিং ▪ হ্যাংগিং ▪ প্যাকেজিং |
| অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব | <p>১. সকল ধাপ অনুসরণ করে ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী ব্লাউজ সেলাই করুন ২. সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করুন এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করুন ৩. স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করুন</p> |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <p>১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত অনুশীলন (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)</p> |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <p>১. লিখিত অভীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral Questioning) ৪. পোর্টফোলিও (Portfolio)</p> |

প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ৩: ব্লাউজ সেলাই করা

এই শিখনফল অর্জনের লক্ষ্যে শিখনফলে অন্তর্ভুক্ত বিষয়বস্তু এবং পারফরম্যান্স ক্রাইটেরিয়া অর্জনের জন্য নিম্নলিখিত কার্যক্রমগুলো পর্যায়ক্রমে সম্পাদন করুন। কার্যক্রমগুলোর জন্য বর্ণিত রিসোর্সসমূহ ব্যবহার করুন।

| শিখন কার্যক্রম (Learning Activities) | উপকরণ / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions) |
|---|---|
| ১. প্রশিক্ষণার্থীগণ কোন শিক্ষা উপকরণ ব্যবহার করবে সে সম্পর্কে প্রশিক্ষকের নিকট জানতে চাইবে। | ১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষণার্থীগণ “ব্লাউজ সেলাই করা” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন |
| ২. ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে। | ২. ইনফরমেশন শিট ৩ : ব্লাউজ সেলাই করা |
| ৩. সেলফ চেক প্রদত্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন এবং উত্তরপত্রের সাথে মিলিয়ে নিশ্চিত হতে হবে। | ৩. সেলফ-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। | ১. নিম্নোক্ত জব/টাস্ক শিট অনুযায়ী জব/টাস্ক সম্পাদন করুন টাস্ক শিট ৩.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে ব্লাউজ ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী সেলাই করুন টাস্ক শিট ৩.২: সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করুন এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করুন টাস্ক শিট ৩.৩: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করুন |

ইনফরমেশন শীট (Information Sheet): ৩: ব্লাউজ সেলাই করা

শিখন উদ্দেশ্য (Learning Objective): এই ইনফরমেশন শীট পড়ে শিক্ষার্থীগণ নিম্নোক্ত বিষয়গুলো ব্যাখ্যা করতে, বর্ণনা করতে ও তথ্যগুলো কাজে প্রয়োগ করতে পারবে-

- ৩.১. সেলাই মেশিন পরিষ্কার করার প্রয়োজনীয়তা
- ৩.২. স্টিচ পার ইঞ্চি (SPI)
- ৩.৩. থ্রেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করার গুরুত্ব
- ৩.৪. থ্রেডিং পদ্ধতি
- ৩.৫. ট্রায়াল রান
- ৩.৬. মেশিনের ট্রাইয়াল রান করার প্রয়োজনীয়তা
- ৩.৭. ম্যাটেরিয়ালস
- ৩.৮. ড্রিম ও এক্সেসরিজ সংযোগের প্রয়োজনীয়তা
- ৩.৯. ওভারলকিং
- ৩.১০. সেলাই ত্রুটি সমূহ
- ৩.১১. ত্রুটির কারনসমূহ
- ৩.১২. ত্রুটি পরীক্ষা করার পদ্ধতি
- ৩.১৩. ত্রুটি সংশোধন করার পদ্ধতি
- ৩.১৪. ফিনিশিং কাজ সমূহ

৩.১. সেলাই মেশিন পরিষ্কার করার প্রয়োজনীয়তা:

সেলাই মেশিনের সঠিক কার্যকারিতা নিশ্চিত করতে এবং দীর্ঘ সময় পর্যন্ত এর সেবা নিতে, নিয়মিত পরিষ্কার রাখা জরুরি। মেশিন পরিষ্কার না করলে, থ্রেড গুলির জমে থাকা বা ময়লা জমে যাওয়ার কারণে মেশিনের কার্যক্ষমতা কমে যেতে পারে এবং সেলাইয়ে ত্রুটি হতে পারে।

পরিষ্কারের পদ্ধতি:

- প্রথমেই ক্লিনিং করার উপকরণ সংগ্রহ করতে হবে।
- সেলাই মেশিন শুধুমাত্র একটি শুকনো কাপড় দিয়ে পরিষ্কার করা উচিত।
- থ্রেড নির্মূল, টুইজার সঙ্গে ফ্যাব্রিক টুকরা
- ইউনিট বন্ধ করা, নিরাপত্তার কারণে সুই অপসারণ
- শাটল পরিষ্কার করা, সেইসাথে ববিন কেস
- কোণে ধুলো জমে থাকা অপসারণের জন্য একটি সুচের ভেঁতা প্রান্ত ব্যবহার করে।
- ধুলো থেকে সুই প্লেটের নীচে কুলুঙ্গি পরিষ্কার করা
- সুই প্লেটটি খুলুন, নির্দেশাবলী অনুসারে শাটলটি বিচ্ছিন্ন করা;



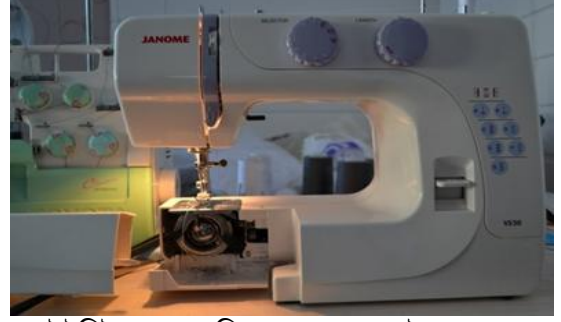
প্রথমেই ক্লিনিং করার উপকরণ সংগ্রহ করতে হবে।



সেলাই মেশিন শুধুমাত্র একটি শুকনো কাপড় দিয়ে পরিষ্কার করা উচিত।



থ্রেড নির্মূল, টুইজার সঙ্গে ফ্যাব্রিক টুকরা



ইউনিট বন্ধ করা, নিরাপত্তার কারণে সুই অপসারণ



শাটল পরিষ্কার করা, সেইসাথে ববিন কেস



কোণে ধুলো জমে থাকা অপসারণের জন্য একটি সুচের ভেঁতা প্রাপ্ত ব্যবহার করে।



ধুলো থেকে সুই প্লেটের নীচে কুলুজি পরিষ্কার করা



সুই প্লেটটি খুলুন, নির্দেশাবলী অনুসারে শাটলটি বিচ্ছিন্ন করা;

৩.২. স্টিচ পার ইঞ্চি (SPI):

স্টিচ পার ইঞ্চি (SPI) হল সেলাই মেশিনে প্রতি ইঞ্চিতে যে পরিমাণ সেলাই করা হয় তা নির্দেশ করে। এটি সেলাইয়ের ঘনত্বকে নিয়ন্ত্রণ করে এবং মেকিং প্রক্রিয়ায় সঠিক ফলাফল পেতে সহায়ক হয়। সাধারণত, বেশি

SPI মানে বেশি ঘন সেলাই এবং কম SPI মানে আলাগা সেলাই। পেটিকোট তৈরি করার সময়, সঠিক SPI নির্বাচন করা গুরুত্বপূর্ণ, যাতে মেকিং টেকসই এবং সুন্দর হয়।



৩.৩. থ্রেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করার গুরুত্ব:

থ্রেড টেনশন এবং SPI সঠিকভাবে এডজাস্ট না করলে সেলাইয়ের গুণগত মান কমে যায়। থ্রেড টেনশন যদি খুব বেশি থাকে, সেলাই টান হয়ে যেতে পারে, আর কম থাকলে সেলাই খোলার ঝুঁকি থাকে। সেলাইয়ের টেনশন এবং SPI সঠিকভাবে ঠিক করা, সেলাইয়ের মসৃণতা এবং নিখুঁততা নিশ্চিত করতে সহায়তা করে।

৩.৪. থ্রেডিং পদ্ধতি:

সেলাই মেশিনে সঠিকভাবে থ্রেড করা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। মেশিনের থ্রেডিং পদ্ধতি মেনে চললে সেলাই হবে আরো নিখুঁত। ভুলভাবে থ্রেডিং করলে সেলাইয়ে সমস্যা দেখা দিতে পারে। সেলাই মেশিনে থ্রেড ইনস্টল করার সময়, থ্রেডের গাইড এবং সুই হোল্ডার সঠিকভাবে অনুসরণ করা উচিত।

প্রতি ইঞ্চিতে সেলাই দৈর্ঘ্য বা সেলাই কিভাবে পরিমাপ

সেলাইয়ের দৈর্ঘ্য এক ইঞ্চির মধ্যে পাওয়া থ্রেডের দৈর্ঘ্যের সংখ্যাকে পরিমাপ করা হয়।

A&E থেকে স্টিচ কাউন্টার পাওয়া যায় যা এই পরিমাপকে সহজ করে তোলে, তবে আপনি রাখতে পারেন সীমের পাশে একজন শাসক এবং একই কাজ সম্পাদন করুন।



স্টিচ কাউন্টার মেজারিং এসপিআই

SPI এর দৈর্ঘ্যের সংখ্যা গণনা করে পরিমাপ করা হয়

এক ইঞ্চির মধ্যে থ্রেড পাওয়া যায়। এই সীমে প্রায় ৯ টি এসপিআই সেলাই করা হয়েছে।

বোনা কাপড়ে সীমের শক্তি অনুমান করার সূত্র

৩০১ লকস্টিচ - আনুমানিক সীম শক্তি

= SPI X থ্রেড শক্তি (lbs.) X ১.৫*

* ১.৫ বেশিরভাগ সেলাই থ্রেডের গড় লুপ শক্তি অনুপাতের উপর ভিত্তি করে একটি ফ্যাক্টর।

= ১০ SPI X ৪.০ পাউন্ড X ১.৫ = ৬০ পাউন্ড শক্তি

৩.৫. ট্রায়াল রান:

সেলাইয়ের আগে ট্রায়াল রান করা গুরুত্বপূর্ণ। এটি সেলাইয়ের সঠিক পরিমাপ এবং মেশিনের সঠিক কাজের গ্যারান্টি দেয়। মেশিনের কার্যক্ষমতা পরীক্ষা করে দেখতে একটি ছোট ট্রায়াল রান করা উচিত।

৩.৬. মেশিনের ট্রাইয়াল রান করার প্রয়োজনীয়তা:

প্রতিটি মেশিন ব্যবহার করার আগে, মেশিনের ট্রাইয়াল রান করা প্রয়োজন। এটি সেলাইয়ের সঠিকতা নিশ্চিত করে এবং সেলাইয়ের গুণমান পরীক্ষা করে। মেশিনে থ্রেড ইনস্টল করে, একটি পেটিকোটের ফ্যাব্রিকের টুকরো দিয়ে ট্রায়াল রান করুন।



৩.৭. ম্যাটেরিয়ালস:

ব্লাউজ তৈরির জন্য কিছু গুরুত্বপূর্ণ ম্যাটেরিয়ালস প্রয়োজন:

- **থ্রেড:** উচ্চমানের এবং টেকসই থ্রেড নির্বাচন করা উচিত।
- **হুক:** ব্লাউজের স্লিভ বা অন্যান্য অংশ সেলাই করার জন্য প্রয়োজনীয়।
- **ইন্টারলাইনিং:** কাপড়ের স্থিতিশীলতা এবং শক্তি বাড়ানোর জন্য।
- **বাটন:** ব্লাউজের নেকলাইন বা অন্যান্য জায়গায় সজ্জার জন্য।
- **ট্রিম:** ব্লাউজের সৌন্দর্য বৃদ্ধি করার জন্য ব্যবহার করা হয়।
- **লেছ:** ব্লাউজের ফিটিং এবং টান ঠিক রাখতে ব্যবহৃত হয়।
- **লাইনিং:** ব্লাউজের অভ্যন্তরীণ অংশকে সোজা এবং পরিপাটি রাখার জন্য।



৩.৮. ট্রিম ও এক্সেসরিজ সংযোগের প্রয়োজনীয়তা:

ট্রিম এবং এক্সেসরিজ ব্লাউজের সৌন্দর্য এবং ফিনিশিং কাজের জন্য গুরুত্বপূর্ণ। সঠিকভাবে এক্সেসরিজ সংযোগ করা ব্লাউজের আকর্ষণীয়তা বাড়ায়। সেলাইয়ের শেষে সঠিকভাবে ট্রিম এবং এক্সেসরিজ সংযুক্ত করা উচিত।

৩.৯. ওভারলকিং:

ওভারলকিং হল কাপড়ের সীমানা সেলাই করা, যাতে সীমানা ফেটে না যায় এবং কাপড়ের প্রান্তগুলো সুরক্ষিত থাকে। এটি ব্লাউজের আউটলুক সুন্দর এবং টেকসই করে। সেলাইয়ের পর ওভারলকিং করে কাপড়ের সীমানা সুরক্ষিত করা উচিত।



৩.১০. সেলাই ত্রুটি সমূহ:

সেলাইয়ে বিভিন্ন ত্রুটি হতে পারে, যেমন:

- **লুজ স্টিচ:** থ্রেড টেনশন কম হলে সেলাই খুব আলগা হয়ে যায়।
- **পাকারিং:** সেলাইয়ের সীমানায় টান পড়ে, যা সেলাইয়ের ত্রুটি সৃষ্টি করে।
- **ব্রোকেন স্টিচ:** থ্রেড ভেঙে গেলে সেলাই ঠিকভাবে হয় না।
- **ফলস স্টিচ:** সেলাইয়ের আকার অস্বাভাবিক হয়ে যায়।
- **ফ্লোটিং স্টিচ:** সুই থ্রেডের ওপর চলে যায়, ফলে সেলাই সঠিক হয় না।
- **আনইভেন স্টিচ:** সেলাই অসমান হয়।
- **গ্রীজ/তেল স্পট:** সেলাইয়ের সময় মেশিনে তেল বা গ্রীজ পড়লে কাপড়ে দাগ তৈরি হতে পারে।



৩.১১. ত্রুটির কারণসমূহ:

সেলাইয়ের বিভিন্ন ত্রুটি হওয়ার পিছনে কিছু কারণ রয়েছে, যেমন:

- সেলাই মেশিনের অপরিষ্কার পরিষ্কার।
- থ্রেড টেনশন সঠিক না করা।
- কাপড় বা থ্রেডের ভুল নির্বাচন।
- সেলাই করার সময় অতিরিক্ত গতিতে চলা।

৩.১২. ত্রুটি পরীক্ষা করার পদ্ধতি:

সেলাইয়ের পর ত্রুটি পরীক্ষা করার পদ্ধতি:

- কাপড়ের সেলাইয়ের সীমানা পরীক্ষা করুন।
- যদি কোন ভুল থাকে, তবে তা চিহ্নিত করে সংশোধন করুন।



৩.১৩. ত্রুটি সংশোধন করার পদ্ধতি:

ত্রুটি সংশোধন করার জন্য প্রথমে সেলাই মেশিনের প্যারামিটার এবং থ্রেডিং পরীক্ষা করুন। তারপর, সঠিক উপকরণ এবং কৌশল ব্যবহার করে ত্রুটি ঠিক করুন। সেলাইয়ের ত্রুটির স্থান চিহ্নিত করে অতিরিক্ত চাপ দিয়ে সংশোধন করুন।

৩.১৪. ফিনিশিং কাজ সমূহ:

ব্লাউজ তৈরি করার পর ফিনিশিং কাজ অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ।

- **আয়রনিং:** ব্লাউজের সেলাইয়ের পর আয়রন করে সেলাইগুলো সমান এবং মসৃণ করুন।
- **ফোল্ডিং:** ব্লাউজ সঠিকভাবে ফোল্ড করে রাখতে হবে, যাতে এটি প্যাক করা যায়।
- **হ্যাংগিং:** ব্লাউজ সঠিকভাবে ঝুলিয়ে রাখুন যাতে এটি সহজে চাপমুক্ত থাকে।
- **প্যাকেজিং:** তৈরি হওয়া ব্লাউজ প্যাকেজ করে গ্রাহকের কাছে পৌঁছানো উচিত।



সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet)-৩: ব্লাউজ সেলাই করা

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

১. সেলাই মেশিন পরিষ্কার করার প্রয়োজনীয়তা কী?

উত্তর:

২. স্টিচ পার ইঞ্চি (SPI) কী এবং এটি কেন গুরুত্বপূর্ণ?

উত্তর:

৩. থ্রেড টেনশন এবং SPI সঠিকভাবে এডজাস্ট না করলে কী সমস্যা হতে পারে?

উত্তর:

৪. থ্রেডিং পদ্ধতি কীভাবে সঠিকভাবে করা উচিত?

উত্তর:

৫. মেশিনে ট্রায়াল রান করার প্রয়োজনীয়তা কী?

উত্তর:

৬. ব্লাউজ তৈরির জন্য কী কী ম্যাটেরিয়ালস প্রয়োজন?

উত্তর:

উত্তর পত্র (Answer Key)- ৩: ব্লাউজ সেলাই করা

১. সেলাই মেশিন পরিষ্কার করার প্রয়োজনীয়তা কী?

উত্তর: সেলাই মেশিন পরিষ্কার রাখা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ, কারণ এটি মেশিনের কার্যকারিতা বজায় রাখে এবং দীর্ঘমেয়াদী ব্যবহার নিশ্চিত করে। পরিষ্কার না করলে মেশিনে ধুলাবালি এবং ময়লা জমে সেলাইয়ের ত্রুটি সৃষ্টি হতে পারে।

২. স্টিচ পার ইঞ্চি (SPI) কী এবং এটি কেন গুরুত্বপূর্ণ?

উত্তর: স্টিচ পার ইঞ্চি (SPI) হল সেলাই মেশিনে প্রতি ইঞ্চিতে সেলাইয়ের পরিমাণ। সঠিক SPI নির্বাচন করলে সেলাইয়ের ঘনত্ব নিয়ন্ত্রণ করা যায়, যা ব্লাউজের আউটলুক এবং টেকসইতা নিশ্চিত করে।

৩. থ্রেড টেনশন এবং SPI সঠিকভাবে এডজাস্ট না করলে কী সমস্যা হতে পারে?

উত্তর: থ্রেড টেনশন এবং SPI সঠিকভাবে এডজাস্ট না করলে সেলাইয়ের গুণগত মান কমে যায় এবং সেলাই টান হয়ে যেতে পারে বা খোলার ঝুঁকি থাকে।

৪. থ্রেডিং পদ্ধতি কীভাবে সঠিকভাবে করা উচিত?

উত্তর: সেলাই মেশিনে সঠিকভাবে থ্রেডিং করার জন্য মেশিনের থ্রেডিং গাইড অনুসরণ করে থ্রেড ইনস্টল করতে হবে। এটি সেলাইয়ের মান উন্নত করে এবং সেলাইয়ের সমস্যা এড়াতে সহায়তা করে।

৫. মেশিনে ট্রায়াল রান করার প্রয়োজনীয়তা কী?

উত্তর: মেশিনে ট্রায়াল রান করার মাধ্যমে সেলাইয়ের সঠিকতা এবং মেশিনের কার্যক্ষমতা পরীক্ষা করা যায়। এটি সেলাইয়ের প্রস্তুতি নিশ্চিত করে এবং সঠিক পরিমাপের সেলাই করতে সাহায্য করে।

৬. ব্লাউজ তৈরির জন্য কী কী ম্যাটেরিয়ালস প্রয়োজন?

উত্তর: ব্লাউজ তৈরির জন্য প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়ালস মধ্যে থ্রেড, হক, ইন্টারলাইনিং, বাটন, ড্রিম, লেছ এবং লাইনিং অন্তর্ভুক্ত। এসব উপকরণ ব্লাউজের টেকসইতা এবং সৌন্দর্য নিশ্চিত করে।

টাস্ক শিট ৩.১: সকল খাপ অনুসরণ করে ব্লাউজ ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী সেলাই করুন

পদক্ষেপ:

১. ডিজাইন এবং প্যাটার্ন প্রস্তুতি:

- ব্লাউজের ডিজাইন গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী চূড়ান্ত করুন।
- সঠিক প্যাটার্ন নির্বাচন বা প্রস্তুত করুন যা গ্রাহকের শরীরের পরিমাপ অনুযায়ী সঠিকভাবে ফিট হবে।

২. ফ্যাব্রিক প্রস্তুতি:

- নির্বাচিত ফ্যাব্রিক সোজা করে রাখুন এবং তার উপর প্যাটার্নের আউটলাইন তৈরি করুন।
- প্যাটার্ন অনুযায়ী কাপড় কেটে ফেলুন। নিশ্চিত করুন যে প্যাটার্ন সঠিকভাবে জায়গায় রয়েছে।

৩. প্যাটার্ন মাপ অনুযায়ী সেলাই প্রস্তুতি:

- ব্লাউজের বিভিন্ন অংশ (ফ্রন্ট, ব্যাক, স্লিভ) সেলাই করার জন্য প্রস্তুত করুন।
- সমস্ত অংশ সেলাইয়ের জন্য সঠিকভাবে আলাদা করুন, যেমন স্লিভ, নেকলাইন, সাইড সেলাই ইত্যাদি।

৪. সেলাই করা:

- সেলাইয়ের জন্য মেশিন প্রস্তুত করুন এবং সঠিক থ্রেড টেনশন এবং SPI সেট করুন।
- ব্লাউজের স্লিভ, ফ্রন্ট, ব্যাক, এবং নেকলাইন সেলাই করুন। সেলাই করার সময় নিশ্চিত করুন যে সেলাই সোজা এবং মসৃণ।
- সেলাইয়ের আগে এবং পরে ট্রায়াল রান করুন, যাতে সেলাইয়ের গুণগত মান নিশ্চিত হয়।

৫. ফিনিশিং কাজ:

- সেলাইয়ের পর সমস্ত সীমানা ওভারলকিং করুন যাতে কাপড়ের সীমানা ফেটে না যায়।
- সেলাইয়ের শেষে ব্লাউজটি ইস্ত্রি করে মসৃণ এবং নিখুঁত করুন।
- সবশেষে ব্লাউজটি সঠিকভাবে ফোল্ড করে প্যাকেজ করুন।

স্পেশিফিকেশন শিট ৩.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে ব্লাউজ ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী সেলাই করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------|----------|--------|
| ১ | ফিংগার গার্ড | টি/জোড়া | ১ |
| ২ | এ্যাপ্রোন | পিস | ১ |
| ৩ | স্কার্ফ | পিস | ১ |
| ৪ | ফেস মাস্ক | পিস | ১ |
| ৫ | সেফটি সু | জোড়া | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------------|-----|--------|
| ১ | সেলাই মাপের চার্ট | পিস | ১ |
| ২ | সেলাই কাঁচি | পিস | ১ |
| ৩ | সেলাই চিহ্নকারী | পিস | ১ |
| ৪ | মাপের ফিতা | পিস | ১ |
| ৫ | সেলাই পিন | পিস | ১০ |

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|---------------|-----|--------|
| ১ | সেলাই মেশিন | পিস | ১ |
| ২ | আয়রন/স্টিমার | পিস | ১ |
| ৩ | কাটিং টেবিল | পিস | ১ |
| ৪ | ফুট প্যাডল | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------------------------|-------|--------|
| ১ | ফ্যাব্রিক (পলিয়েস্টার/সিল্ক) | মিটার | ২-৩ |
| ২ | ইলাস্টিক | মিটার | ১ |
| ৩ | বাটন | পিস | ৪ |
| ৪ | জিপার | পিস | ১ |
| ৫ | লেখ | মিটার | ১ |

টাস্ক শিট ৩.২: সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করুন এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করুন

পদক্ষেপ:

১. ত্রুটি চিহ্নিত করা:

- সেলাইয়ের পরে ব্লাউজের সমস্ত সীমানা এবং অংশ পরীক্ষা করুন। সেলাইয়ের ত্রুটিগুলি চিহ্নিত করুন, যেমন লুজ স্টিচ, পাকারিং, ব্রোকেন স্টিচ, ফলস স্টিচ, ফ্ল্যাটিং স্টিচ, আনইভেন স্টিচ ইত্যাদি।
- সেলাইয়ের গুণমান, টেনশন, এবং স্টিচের দৃঢ়তা পরীক্ষা করুন।

২. ত্রুটি কারণ নির্ধারণ:

- সেলাইয়ের ত্রুটি হওয়ার কারণগুলো চিহ্নিত করুন। এটি হতে পারে সেলাই মেশিনের অপরিপূর্ণ পরিষ্কার, থ্রেড টেনশন সঠিক না করা, কাপড়ের ভুল নির্বাচন, অথবা অতিরিক্ত গতিতে সেলাই করা।
- সেলাই মেশিনের যান্ত্রিক অবস্থা এবং থ্রেডের অবস্থান পরীক্ষা করুন।

৩. ত্রুটি সংশোধন:

- সেলাই মেশিনের থ্রেড টেনশন ঠিক করুন।
- সেলাইয়ের অংশে পাকা স্টিচ পুনরায় করুন এবং ক্ষতিগ্রস্ত অংশে অতিরিক্ত সেলাই প্রয়োগ করুন।
- যদি থ্রেড ভেঙে যায়, তাহলে নতুন থ্রেড দিয়ে সেলাই করুন। সেলাইয়ের সীমানা সুন্দর এবং সমান করার জন্য প্রয়োজনীয় কাজ করুন।
- ব্রোকেন বা লুজ স্টিচ হলে, সেলাই মেশিনের স্টিচ টেনশন এবং গতি ঠিক করুন।

৪. ত্রুটি পরীক্ষার পর পরিমার্জন:

- সেলাইয়ের পর সঠিকতা নিশ্চিত করার জন্য ব্লাউজের সীমানা পুনরায় পরীক্ষা করুন। সেলাইয়ের আকার, গতি, এবং সঠিকতা পরীক্ষা করুন।
- যদি সেলাইয়ের মসৃণতা বা আকৃতি ঠিক না থাকে, তবে তা পুনরায় সমন্বয় করুন।

৫. ফিনিশিং টেস্ট:

- সংশোধন করার পর ব্লাউজটি আবার ইস্ত্রি (আয়রন) করে সেলাইয়ের সমানতা এবং মসৃণতা পরীক্ষা করুন।
- ব্লাউজটি ভালভাবে ফোল্ড করে প্যাকেজ করুন, যাতে ফিনিশিং কাজের পর তা গ্রাহকের কাছে সুন্দরভাবে পৌঁছাতে পারে।

স্পেশিফিকেশন শিট ৩.২: সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করুন এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------|----------|--------|
| ১ | ফিংগার গার্ড | টি/জোড়া | ১ |
| ২ | এ্যাপ্রোন | পিস | ১ |
| ৩ | স্কার্ফ | পিস | ১ |
| ৪ | ফেস মাস্ক | পিস | ১ |
| ৫ | সেফটি সু | জোড়া | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------------|-----|--------|
| ১ | সেলাই কাঁচি | পিস | ১ |
| ২ | সেলাই চিহ্নকারী | পিস | ১ |
| ৩ | মাপের ফিতা | পিস | ১ |
| ৪ | সেলাই পিন | পিস | ১০ |
| ৫ | সেলাই মাপের চার্ট | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|---------------|-----|--------|
| ১ | সেলাই মেশিন | পিস | ১ |
| ২ | আয়রন/স্টিমার | পিস | ১ |
| ৩ | কাটিং টেবিল | পিস | ১ |
| ৪ | ফুট প্যাডল | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------------------------|-------|--------|
| ১ | ফ্যাব্রিক (পলিয়েস্টার/সিল্ক) | মিটার | ২-৩ |
| ২ | ইলাস্টিক | মিটার | ১ |
| ৩ | বাটন | পিস | ৪ |
| ৪ | জিপার | পিস | ১ |
| ৫ | লেহ | মিটার | ১ |

টাস্ক শিট ৩.৩: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করুন

পদক্ষেপ:

১. আয়রনিং (ইস্প্রি করা):

- ব্লাউজের সমস্ত সেলাই সমান এবং মসৃণ করার জন্য আয়রন ব্যবহার করুন। কাপড়ের ধরনের উপর ভিত্তি করে তাপমাত্রা ঠিক করুন (যেমন সিল্ক বা কটন)। সেলাইয়ের প্রান্ত, প্লিড, এবং কলার সমানভাবে আয়রন করুন।
- সেলাইয়ের পরে ব্লাউজের কোন অংশে ভাঁজ বা বাঁক যেন না থাকে তা নিশ্চিত করুন।

২. ফোল্ডিং:

- ব্লাউজটি সঠিকভাবে ফোল্ড করুন, যাতে কাপড়ের আকার নষ্ট না হয় এবং প্যাকেজিং প্রক্রিয়া সহজ হয়।
- সেলাইয়ের অংশ এবং ট্রিমগুলো যতটা সম্ভব সমানভাবে ফোল্ড করুন, যাতে ব্লাউজের ফিনিশিং আকর্ষণীয় দেখায়।

৩. হ্যাংগিং (ঝুলিয়ে রাখা):

- ব্লাউজটি একটি পোশাক হ্যাঞ্জারে ঝুলিয়ে রাখুন, যাতে কোনো ভাঁজ বা ক্ষতি না হয়। এটি কাপড়ের আর্দ্রতা এবং চাপ মুক্ত থাকতে সাহায্য করবে।
- হ্যাংগিং করা ব্লাউজটি সঠিকভাবে কিপে রাখুন, যাতে তা সোজা এবং সঠিক অবস্থায় থাকে।

৪. প্যাকেজিং:

- ব্লাউজ প্যাকেজ করার সময় সতর্ক থাকুন যেন তা মসৃণ এবং সঠিক অবস্থায় থাকে। প্যাকেজিংয়ের জন্য সঠিক উপকরণ ব্যবহার করুন (যেমন পলিথিন ব্যাগ বা কাগজের বাক্স)।
- প্যাকেজিং করার সময় ব্লাউজের সেলাই, ট্রিম এবং অন্যান্য অংশ যেন অক্ষত থাকে এবং কাপড়ের কোন ক্ষতি না হয় তা নিশ্চিত করুন।

৫. গ্রাহকের জন্য প্রস্তুত:

- ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন হলে ব্লাউজটি গ্রাহকের জন্য প্রস্তুত। গ্রাহককে ব্লাউজটি হস্তান্তর করার আগে ভালোভাবে পরখ করে নিন এবং তা একটি সুন্দর প্যাকেজে তুলে দিন।

স্পেশিফিকেশন শিট ৩.৩: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------|-------|--------|
| ১ | এ্যাপ্রোন | পিস | ১ |
| ২ | স্কার্ফ | পিস | ১ |
| ৩ | ফেস মাস্ক | পিস | ১ |
| ৪ | সেফটি সু | জোড়া | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------------|-----|--------|
| ১ | কাঁচি | পিস | ১ |
| ২ | মাপের ফিতা | পিস | ১ |
| ৩ | সেলাই পিন | পিস | ১০ |
| ৪ | সেলাই মাপের চার্ট | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|---------------|-----|--------|
| ২ | আয়রন/স্টিমার | পিস | ১ |
| ৩ | কাটিং টেবিল | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------|-----|--------|
| ১ | তৈরি ব্লাউজ | পিছ | ১ |

শিখনফল -৪: সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করতে পারবে

| | |
|-----------------------|--|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করা হয়েছে ২. টুলস এন্ড এক্সেসরিজ পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে সংরক্ষণ করা হয়েছে ৩. কর্মক্ষেত্র পদ্ধতির অনুসারে বর্জ্য ডিসপোজ করা হয়েছে |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ol style="list-style-type: none"> ১. কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ভিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় টুলস এন্ড ইকুইপমেন্ট ১১. প্রয়োজনীয় মেটেরিয়ালস ১২. প্রয়োজনীয় পিপিই |
| বিষয়বস্তু | <ol style="list-style-type: none"> ১. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করার গুরুত্ব ২. ৫ এস অব হাউজকিপিং ৩. বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করার পদ্ধতি ৪. স্টোরিং ও স্টোরিং করার গুরুত্ব ৫. টুলস, এক্সেসরিজ ও মেশিন পরিষ্কার করার গুরুত্ব ৬. মেশিন লুব্রিকেশন ও লুব্রিকেশনের গুরুত্ব |
| অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব | <ol style="list-style-type: none"> ১. স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করুন ২. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন ৩. টুলস পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করুন |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ol style="list-style-type: none"> ১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত অনুশীলন (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <ol style="list-style-type: none"> ১. লিখিত অভীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral Questioning) ৪. পোর্টফলিও (Portfolio) |

প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ৪: সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করা

এই শিখনফল অর্জনের লক্ষ্যে শিখনফলে অন্তর্ভুক্ত বিষয়বস্তু এবং পারফরম্যান্স ক্রাইটেরিয়া অর্জনের জন্য নিম্নলিখিত কার্যক্রমগুলো পর্যায়ক্রমে সম্পাদন করুন। কার্যক্রমগুলোর জন্য বর্ণিত রিসোর্সসমূহ ব্যবহার করুন।

| শিখন কার্যক্রম (Learning Activities) | উপকরণ / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions) |
|--|--|
| ১. প্রশিক্ষণার্থীগণ কোন শিক্ষা উপকরণ ব্যবহার করবে সে সম্পর্কে প্রশিক্ষকের নিকট জানতে চাইবে। | ১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষণার্থীগণ “সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করা” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন |
| ২. ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে। | ২. ইনফরমেশন শিট ৪ : সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করা |
| 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 ৪ -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: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করুন টাস্ক শিট ৪.২: কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন টাস্ক শিট ৪.৩: টুলস পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করুন |

ইনফরমেশন শিট (Information Sheet): ৪: সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করা

শিখন উদ্দেশ্য (Learning Objective): এই ইনফরমেশন শিট পড়ে শিক্ষার্থীগণ নিম্নোক্ত বিষয়গুলো ব্যাখ্যা করতে, বর্ণনা করতে ও তথ্যগুলো কাজে প্রয়োগ করতে পারবে-

- ৪.১. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করার গুরুত্ব
- ৪.২. ৫ এস অব হাউজকিপিং
- ৪.৩. বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করার পদ্ধতি
- ৪.৪. স্টোরিং ও স্টোরিং করার গুরুত্ব
- ৪.৫. টুলস, এক্সেরিজ ও মেশিন পরিষ্কা করার গুরুত্ব
- ৪.৬. মেশিন লুব্রিকেশন ও লুব্রিকেশনের গুরুত্ব

৪.১. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করার গুরুত্ব

কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার রাখা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ, কারণ এটি কর্মের পরিবেশকে নিরাপদ, স্বাস্থ্যকর এবং উৎপাদনশীল করে তোলে। পরিষ্কার কর্মক্ষেত্রের মাধ্যমে:



- স্বাস্থ্য সুরক্ষা: ধুলা, জীবাণু বা ময়লা থেকে সুরক্ষা পাওয়া যায়।
- কর্মের দক্ষতা: পরিষ্কার পরিবেশে কাজ করা সহজ হয় এবং কর্মীরা অধিক মনোযোগী থাকে।
- মেশিনের সুরক্ষা: মেশিনে ধুলা বা ময়লা জমলে তার কার্যক্ষমতা নষ্ট হতে পারে, ফলে এটি নিয়মিত পরিষ্কার করা উচিত।

পরীক্ষার পদ্ধতি:

- সেলাই করার পর ডেস্ক, মেশিন, টেবিল পরীক্ষার করুন।
- কাপড়ের টুকরো বা শ্রেডের অবশিষ্টাংশ পরীক্ষার করুন।
- মেশিনের পর্দা, কাঁচি এবং অন্যান্য টুলস পরীক্ষার রাখুন।

৪.২. এস অব হাউজকিপিং

৫ এস হলো কর্মক্ষেত্রে শৃঙ্খলা ও সৃজনশীলতা বৃদ্ধির জন্য একটি পদ্ধতি। এটি পাঁচটি পদক্ষেপের মাধ্যমে কর্মক্ষেত্রে কার্যকারিতা বাড়ায়:



- সেইরি (Sort): অপ্রয়োজনীয় জিনিস সরিয়ে ফেলা।
- সেইতোন (Set in order): প্রয়োজনীয় জিনিসগুলো সঠিকভাবে স্থাপন করা।
- সেইসো (Shine): পরীক্ষার রাখা, যাতে সবকিছু সঠিকভাবে কাজ করে।
- সেইকেতসু (Standardize): নিয়মিত পরীক্ষার রাখার জন্য মানক ব্যবস্থা তৈরি করা।
- শিসুকে (Sustain): পরীক্ষার এবং সুস্থ কর্ম পরিবেশ বজায় রাখা।

এটি কর্মক্ষেত্রে অধিক উৎপাদনশীল এবং নিরাপদ করে তোলে।

৪.৩. বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করার পদ্ধতি

কর্মক্ষেত্রে বিভিন্ন ধরনের বর্জ্য পদার্থ জমে থাকে যেমন কাপড়ের টুকরা, থ্রেড, কাটা অংশ, প্লাস্টিক বা কাগজের প্যাকেজিং ইত্যাদি। এই বর্জ্য পদার্থ সঠিকভাবে ডিসপোজ করা প্রয়োজন:



- বিভাগীকরণ: বর্জ্য পদার্থগুলো আলাদা আলাদা করুন, যেমন প্রাকৃতিক উপকরণ, প্লাস্টিক, কাগজ ইত্যাদি।
- রিসাইক্লিং: রিসাইক্লেবল জিনিসগুলো পৃথক করে পুনরায় ব্যবহারযোগ্য বানান।
- ডাম্পিং: বিষাক্ত বা ক্ষতিকর বর্জ্য সঠিকভাবে নিষ্পত্তি করুন।

এটি পরিবেশের ক্ষতি রোধ করবে এবং স্বাস্থ্য নিরাপত্তা নিশ্চিত করবে।

৪.৪. স্টোরিং ও স্টোরিং করার গুরুত্ব

মেশিন, টুলস এবং অন্যান্য উপকরণের সঠিকভাবে স্টোর করা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। সঠিকভাবে স্টোর না করলে এগুলি নষ্ট বা হারিয়ে যেতে পারে, যা কার্যক্রমে বাধা সৃষ্টি করবে।



- স্টোর করার নিয়ম: সব টুলস এবং উপকরণ নির্দিষ্ট স্থানে রাখা উচিত, যাতে সহজেই পাওয়া যায়।
- স্টোরেজ নিরাপত্তা: সরঞ্জাম এবং উপকরণ যেন নিরাপদে এবং সঠিকভাবে স্টোর করা হয়।
- টুলস পরিষ্কার রাখা: স্টোরিংয়ের আগে টুলস পরিষ্কার করা প্রয়োজন যাতে দীর্ঘস্থায়ী হয়।

৪.৫. টুলস, এক্সেসরিজ ও মেশিন পরিষ্কার করার গুরুত্ব

টুলস, এক্সেসরিজ এবং মেশিনের সঠিকভাবে পরিষ্কার রাখা অত্যন্ত জরুরি:

- মেশিন পরিষ্কার: সেলাই মেশিন, কাটিং মেশিন ইত্যাদি নিয়মিত পরিষ্কার না করলে তা সঠিকভাবে কাজ করতে পারে না, যা সেলাইয়ের গুণমান কমিয়ে দেয়।
- টুলস পরিষ্কার: কাঁচি, পিন, ফ্যাব্রিক কাটার ইত্যাদি পরিষ্কার রাখা খুবই গুরুত্বপূর্ণ, যাতে সেগুলি সঠিকভাবে কাজ করতে পারে।
- এক্সেসরিজ পরিষ্কার: ফ্রক তৈরির জন্য ব্যবহৃত ছোট এক্সেসরিজ যেমন বাটন, জিপার, ট্রিম ইত্যাদি পরিষ্কার রাখতে হবে যাতে এগুলি সঠিকভাবে যুক্ত করা যায় এবং দীর্ঘদিন স্থায়ী হয়।

৪.৬. মেশিন লুব্রিকেশন ও লুব্রিকেশনের গুরুত্ব

মেশিনের সঠিক কার্যক্ষমতা বজায় রাখতে লুব্রিকেশন অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ।

- মেশিন লুব্রিকেশন: সেলাই মেশিন এবং অন্যান্য মেশিনের বিভিন্ন অংশে লুব্রিকেন্ট (তেল) প্রয়োগ করলে তা সঠিকভাবে চলতে সাহায্য করে।
- লুব্রিকেশনের গুরুত্ব:
 - মেশিনের বিভিন্ন যান্ত্রিক অংশের মধ্যে ঘর্ষণ কমায়।
 - মেশিনের জীবনকাল বাড়ায় এবং কার্যক্ষমতা বৃদ্ধি করে।
 - মেশিনের ঝটকা ও শব্দ কমিয়ে দেয়, যা দক্ষ সেলাইয়ের জন্য সাহায্য করে।

লুব্রিকেশনের পদ্ধতি:

- নিয়মিত মেশিনের তেল বা লুব্রিকেন্ট প্রয়োগ করুন।
- মেশিনের নির্দেশনা অনুসারে তেল প্রয়োগের পরিমাণ এবং স্থান নির্ধারণ করুন।

সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet)-৪: সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করা

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

১. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করার গুরুত্ব কী?

উত্তর:

২. ৫ এস অব হাউজকিপিং কী?

উত্তর:

৩. বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করার পদ্ধতি কী?

উত্তর:

৪. টুলস, এক্সেসরিজ ও মেশিন পরিষ্কার করার গুরুত্ব কী?

উত্তর:

৫. মেশিন লুব্রিকেশন ও লুব্রিকেশনের গুরুত্ব কী?

উত্তর:

উত্তর পত্র (Answer Key)- 8: সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করা

১. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করার গুরুত্ব কী?

উত্তর: কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার রাখা কর্মীদের স্বাস্থ্য সুরক্ষা এবং মেশিনের দীর্ঘস্থায়ীত্ব নিশ্চিত করে। এটি কর্মের দক্ষতা বৃদ্ধি করে এবং কাজের পরিবেশকে নিরাপদ রাখে।

২. ৫ এস অব হাউজকিপিং কী?

উত্তর: ৫ এস হলো কর্মক্ষেত্রে শৃঙ্খলা আনার জন্য একটি পদ্ধতি। এটি অপ্রয়োজনীয় জিনিস সরিয়ে, প্রয়োজনীয় জিনিস সঠিকভাবে স্থাপন এবং নিয়মিত পরিষ্কার রাখার মাধ্যমে কর্মস্থলকে নিরাপদ ও উৎপাদনশীল করে।

৩. বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করার পদ্ধতি কী?

উত্তর: বর্জ্য পদার্থকে সঠিকভাবে ডিসপোজ করা প্রয়োজন। রিসাইক্লিং উপকরণ আলাদা করে, ক্ষতিকর বর্জ্য নিষ্পত্তি করে এবং পরিবেশের ক্ষতি রোধ করা হয়।

৪. টুলস, এক্সেসরিজ ও মেশিন পরিষ্কার করার গুরুত্ব কী?

উত্তর: টুলস, এক্সেসরিজ এবং মেশিন পরিষ্কার রাখা জরুরি যাতে সেগুলি সঠিকভাবে কাজ করতে পারে। নিয়মিত পরিষ্কার না করলে সেলাইয়ের গুণমান কমে যেতে পারে এবং উপকরণ দ্রুত নষ্ট হতে পারে।

৫. মেশিন লুব্রিকেশন ও লুব্রিকেশনের গুরুত্ব কী?

উত্তর: মেশিন লুব্রিকেশন মেশিনের কার্যক্ষমতা এবং জীবনকাল বৃদ্ধি করে। এটি যান্ত্রিক অংশের মধ্যে ঘর্ষণ কমায়ে এবং মেশিনের ঝটকা ও শব্দও কমিয়ে দেয়, যা সেলাইয়ের গুণমান নিশ্চিত করে।

টাস্ক শিট ৪.১: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করুন

পদক্ষেপ:

১. টুলস ও মেশিন পরিষ্কার করুন:
 - সেলাই মেশিন, কাটিং টেবিল, আয়রন এবং অন্যান্য টুলস ও যন্ত্রপাতি পরিষ্কার করুন।
 - মেশিনের ওপর থেকে গ্রীস, তেল বা কাপড়ের রং সরানোর জন্য সঠিক ক্লিনিং উপকরণ ব্যবহার করুন।
 - মেশিনের ভেতরের ধুলো ও ময়লা পরিষ্কার করুন।
২. কাপড় ও অন্যান্য ম্যাটেরিয়াল পরিষ্কার করা:
 - যেকোনো কাপড়ের টুকরা বা ফ্যাব্রিকের অবশিষ্টাংশ ত্যাগ করুন যাতে কর্মক্ষেত্রে জঞ্জাল না হয়।
 - কাপড়গুলোর মধ্যে ময়লা বা ধুলো জমে না থাকে, এ জন্য তাদের যথাযথভাবে সংগ্রহ করুন।
৩. ফ্লোর পরিষ্কার করা:
 - কর্মক্ষেত্রের মেঝে বা ফ্লোর পরিষ্কার রাখুন। এর জন্য ঝাড়ু, পানির টুকরা, মপ ইত্যাদি ব্যবহার করুন।
 - যদি কাপড় বা কাঁচামালের টুকরা মেঝেতে পড়েছে, তা দ্রুত সরিয়ে ফেলুন।
৪. পরিষ্কার রাখতে টুলসের সঠিক সংরক্ষণ:
 - টুলস এবং মেশিনের সঠিক স্থান নির্ধারণ করে তা পরিষ্কার রাখুন।
 - টুলসগুলো ব্যবহার শেষে তাদের যথাস্থানে রাখুন যাতে পরবর্তী ব্যবহারকারীর জন্য প্রস্তুত থাকে।
৫. পরিষ্কার করার পরে স্থান এবং সরঞ্জামের পরিদর্শন:
 - পরিষ্কার করার পর, সমস্ত টুলস এবং মেশিনের কার্যক্ষমতা পরীক্ষা করুন।
 - নিশ্চিত করুন যে কোনো ময়লা বা আবর্জনা যেন পরিষ্কার না হয়ে থাকে এবং নিরাপত্তা সংকেত বা নির্দেশিকা যেন পরিষ্কার থাকে।

স্পেশিফিকেশন শিট ৪.১: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------|----------|--------|
| ১ | ফিংগার গার্ড | টি/জোড়া | ১ |
| ২ | এ্যাপ্রোন | পিস | ১ |
| ৩ | স্কার্ফ | পিস | ১ |
| ৪ | ফেস মাস্ক | পিস | ১ |
| ৫ | সেফটি সু | জোড়া | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------------|-----|--------|
| ১ | সেলাই কাঁচি | পিস | ১ |
| ২ | সেলাই চিহ্নকারী | পিস | ১ |
| ৩ | মাপের ফিতা | পিস | ১ |
| ৪ | সেলাই পিন | পিস | ১০ |
| ৫ | সেলাই মাপের চার্ট | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|---------------|-----|--------|
| ১ | সেলাই মেশিন | পিস | ১ |
| ২ | আয়রন/স্টিমার | পিস | ১ |
| ৩ | কাটিং টেবিল | পিস | ১ |
| ৪ | ফুট প্যাডল | পিস | ১ |

টাস্ক শিট ৪.২: কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন

পদক্ষেপ:

১. বর্জ্য পদার্থ শনাক্তকরণ:

- কাজের জায়গায় ফেলে দেওয়া কাপড়ের টুকরা, থ্রেড, কাগজ, প্লাস্টিকের প্যাকেট, কাটিং অংশ ইত্যাদি সঠিকভাবে শনাক্ত করুন।
- বর্জ্য পদার্থ সংগ্রহ করার জন্য আলাদা বক্স বা ব্যাগ ব্যবহার করুন। যেমন: কাপড়ের বর্জ্য, প্লাস্টিক, কাগজ আলাদাভাবে রাখা উচিত।

২. বর্জ্য বাছাই:

- বর্জ্য পদার্থের মধ্যে যেগুলি পুনঃব্যবহারযোগ্য (যেমন কাপড়ের টুকরা) এবং যেগুলি নিষ্পত্তিযোগ্য (যেমন প্লাস্টিক বা রঙের বোতল) আলাদা করুন।
- কিছু কাপড় বা ফ্যাব্রিকের অংশ পুনঃব্যবহার করা যেতে পারে, যেমন প্যাচওয়ার্ক বা ছোট আইটেম তৈরি করতে।

৩. বর্জ্য উপযুক্ত স্থানে ডিসপোজ করা:

- কাপড় ও অন্যান্য পুনঃব্যবহারযোগ্য বর্জ্য পুনঃপ্রক্রিয়া করার জন্য নির্ধারিত স্থানে জমা করুন।
- প্লাস্টিক, কাচ এবং অন্যান্য আবর্জনা স্থানীয় বর্জ্য ব্যবস্থাপনার নিয়ম অনুযায়ী ডিসপোজ করুন।

৪. বর্জ্য নিষ্পত্তির সঠিক পদ্ধতি:

- সেলাইয়ের থ্রেড বা প্লাস্টিকের বর্জ্য পুড়ানোর বদলে সঠিক পুনঃপ্রক্রিয়াকরণ প্রক্রিয়ায় পাঠান।
- প্রাকৃতিক কাপড়ের টুকরা বা থ্রেডের অংশ কম্পোস্ট করার জন্য ব্যবহৃত হতে পারে।

৫. পরিচ্ছন্নতার পর পরিদর্শন:

- বর্জ্য পদার্থ সংগ্রহ এবং নিষ্পত্তি করার পর কর্মক্ষেত্র পরিপাটি এবং পরিষ্কার কিনা তা পরিদর্শন করুন।
- নিশ্চিত করুন যে কোথাও বর্জ্য ছড়িয়ে নেই এবং পরিবেশ সুরক্ষিত আছে।

স্পেশিফিকেশন শিট ৪.২: কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------------------------|-----|------------|
| ১ | ফ্যাব্রিক (পলিয়েস্টার/সিল্ক) | | বাড়তি অংশ |
| ২ | ইলাস্টিক | | বাড়তি অংশ |
| ৩ | বাটন | | বাড়তি অংশ |
| ৪ | জিপার | | বাড়তি অংশ |
| ৫ | লেহ | | বাড়তি অংশ |

টাস্ক শিট ৪.৩: টুলস পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করুন

পদক্ষেপ:

১. টুলস পরিষ্কার:

- প্রতিটি টুলস এবং যন্ত্রাংশ ব্যবহারের পর তা ভালোভাবে পরিষ্কার করুন।
- কাপড়ের টুকরা, গ্রেড এবং ময়লা থেকে টুলস পরিষ্কার করতে বিশেষ ব্রাশ বা কাপড় ব্যবহার করুন।
- সেলাই মেশিনের তন্তু পরিষ্কার করার জন্য মেশিনের নির্দেশিকা অনুসরণ করুন।

২. টুলস শুকানো:

- পরিষ্কার করার পর টুলসগুলো সম্পূর্ণ শুকিয়ে নিন। যাতে টুলসের উপর কোনও পানি বা আর্দ্রতা না থাকে, যা জং বা ক্ষয় হতে পারে।

৩. টুলস সঠিকভাবে সংরক্ষণ:

- প্রতিটি টুল এবং যন্ত্রাংশকে তাদের নির্ধারিত স্থানে সঠিকভাবে রাখুন।
- সেলাই কাঁচি, সেলাই পিন, গ্রেড কটিং মেশিন, ইত্যাদি নিরাপদ স্থানে রাখুন যাতে তা ক্ষতিগ্রস্ত না হয়।

৪. সেলাই মেশিনের যত্ন:

- সেলাই মেশিনের ভেতরে ময়লা বা গ্রেড জমা হলে তা পরিষ্কার করুন।
- মেশিনের তেল বা লুব্রিকেন্ট প্রয়োগ করার সময় মেশিনের ব্যবহার বিধি অনুসরণ করুন।

৫. টুলসের সঠিক ব্যবস্থাপনা:

- টুলস গুলিকে একটি নির্দিষ্ট জায়গায় সংরক্ষণ করুন, যাতে এগুলি সহজে পাওয়া যায় এবং ভুলভাবে ব্যবহৃত না হয়।
- ভারী বা তীক্ষ্ণ টুলস আলাদা স্থান বা বাক্সে রাখুন।

৬. বিশেষ নির্দেশিকা ও পরিচ্ছন্নতার রেকর্ড:

- টুলসের যত্ন এবং পরিষ্কার করার জন্য একটি রেকর্ড রাখুন। এই রেকর্ড পরবর্তী সময়ে প্রয়োজনে কাজে লাগবে।

স্পেশিফিকেশন শিট ৪.৩: টুলস পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------|----------|--------|
| ১ | ফিংগার গার্ড | টি/জোড়া | ১ |
| ২ | এ্যাপ্রোন | পিস | ১ |
| ৩ | স্কার্ফ | পিস | ১ |
| ৪ | ফেস মাস্ক | পিস | ১ |
| ৫ | সেফটি সু | জোড়া | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------------|-----|--------|
| ১ | সেলাই কাঁচি | পিস | ১ |
| ২ | সেলাই চিহ্নকারী | পিস | ১ |
| ৩ | মাপের ফিতা | পিস | ১ |
| ৪ | সেলাই পিন | পিস | ১০ |
| ৫ | সেলাই মাপের চার্ট | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|---------------|-----|--------|
| ১ | সেলাই মেশিন | পিস | ১ |
| ২ | আয়রন/স্টিমার | পিস | ১ |

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 |
| ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই) সংগ্রহ করা এবং ব্যবহার করা হয়েছে; | | |
| গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকদের চাহিদা নির্ধারিত হয়েছে; | | |
| ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করা হয়েছে; | | |
| শরীরের পরিমাপ নিয়ে ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করা হয়েছে; | | |
| কর্মক্ষেত্র পদ্ধতি অনুযায়ী শরীরের পরিমাপ রেকর্ড করা হয়েছে; | | |
| পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করা হয়েছে; | | |
| গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করা হয়েছে; | | |
| কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী কাপড় সেলাইর জন্য প্রস্তুতি নেয়া হয়। | | |
| প্রয়োজন হিসাবে কাপড় স্থাপন এবং পিন করা হয়েছে; | | |
| পরিমাপ অনুযায়ী কাপড় মার্ক করা হয়েছে; | | |
| মার্কিং অনুযায়ী কাপড় কাটা হয়েছে; | | |
| কাটিং কম্পোনেন্ট চেক এবং বাডেল করা হয়েছে; | | |
| কর্মক্ষেত্রের মান অনুযায়ী সেলাই মেশিন পরিষ্কার করা হয়েছে; | | |
| কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী থ্রেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করা হয়েছে; | | |
| সঠিক কার্যকারিতা পরীক্ষা করার জন্য মেশিনের ট্রাইয়াল রান করা হয়েছে; | | |
| কাটা কাপড় এবং ম্যাটেরিয়ালস সংগ্রহ করা হয়েছে; | | |
| ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুসরণ করে ব্লাউজ সেলাই করা হয়েছে; | | |
| ডিজাইন অনুযায়ী ট্রিম সংযোগ করা হয় | | |
| প্রয়োজন অনুযায়ী ওভারলকিং করা হয়েছে; | | |
| সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করা হয়েছে; এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করা হয়েছে; | | |
| স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করা হয় | | |
| কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করা হয়েছে | | |
| টুলস এন্ড এক্সেসরিজ পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে সংরক্ষণ করা হয়েছে | | |
| কর্মক্ষেত্র পদ্ধতির অনুসারে বর্জ্য ডিসপোজ করা হয়েছে | | |

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

স্বাক্ষর ও তারিখঃ

প্রশিক্ষকের স্বাক্ষর ও তারিখঃ

সিবিএলএম প্রনয়ন

“ব্লাউজ তৈরি করণ” (অকুপেশন: টেইলারিং এবং ডেসমেকিং) শীর্ষক কমপিটেন্সি বেসড লার্নিং ম্যাটারিয়াল (সিবিএলএম) টি – জাতীয় দক্ষতা সনদায়নের নিমিত্ত জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ কর্তৃক সমাহার কনসালটেন্টস লি: এর সহায়তায় প্যাকেজ SD-9C (তারিখ: ১৫ জানুয়ারী ২০২৪) এর অধিনে ২০২৪ এর আগস্ট মাসে প্রণয়ন করা হয়েছে।

| ক্রমিক নং | নাম ও ঠিকানা | পদবি | মোবাইল নম্বর ও ইমেইল |
|-----------|-------------------------------|----------------|---|
| ০১ | ইঞ্জিনিয়ার কানিজ ফাতেমা হিমু | লেখক | ০১৭৫৬৮৫৩২৭০ kanijeng৬৮৫৩@gmail.com |
| ০২ | লায়লা হোসেন | সম্পাদক | ০১৭১৫৩৬৬২৪৬ hossainlaila@aol.com |
| ০৩ | খান মোহাম্মদ মাহমুদ হাসান | কো – অর্ডিনেটর | ০১৭৪০-৮৭৮৯৭ kmmhasan@gmail.com |
| ০৪ | সৈয়দ আজহারুল হক | রিভিউয়ার | ০১৭১১০৪৭৮১৫ azharulhaque2008@gmail.com |

রেফারেন্স

১. Illustrated Guide to Sewing: Tailoring – Fox Chapel Publishing, 2011
২. The Dressmaking Book – Alison Smith, 2021
৩. The Sewing Bible for Clothes Alterations: A Step-by-step Practical Guide – Judith Turner, 2014
৪. The Complete Book of Sewing: Dressmaking and Sewing for the Home Made Easy – Constance Talbot, 1943
৫. Illustrated Guide to Advanced Dressmaking & Alteration – Joanna Baker, 2019
৬. <https://www.youtube.com/watch?v=2JhPCU4qVT4>



কম্পিউন্সি বেজড লার্নিং ম্যাটেরিয়ালস (সিবিএলএম)

টেইলারিং এবং ডেস মেকিং

লেভেল –০২

মডিউল শিরোনামঃ পরিমাপ নেয়া ও গণনা সম্পন্ন করণ

(Module: Performing Measurement and Calculations)

মডিউল কোড: CBLM-OU-INF-TDM-03-L2-V1



জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ
NATIONAL SKILLS DEVELOPMENT AUTHORITY BANGLADESH

জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ
প্রধান উপদেষ্টার কার্যালয়,
গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার

কপিরাইট

জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ,

প্রধান উপদেষ্টার কার্যালয়।

১১-১২ তলা, বিনিয়োগ ভবন

ই-৬/বি, আগারগাঁও, শের-ই-বাংলা নগর, ঢাকা-১২০৭

ইমেইল: ec@nsda.gov.bd

ওয়েবসাইট: www.nsda.gov.bd

ন্যাশনাল স্কিলস পোর্টাল: <http://skillsportal.gov.bd>

এই কম্পিটেন্সি 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।

“পরিমাপ নেয়া ও গণনা সম্পন্ন করণ” সিবিএলএমটি এনএসডিএ কর্তৃক অনুমোদিত টেইলারিং এবং ড্রেসমেকিং লেভেল-২ অকুপেশনের কম্পিটেন্সি স্ট্যান্ডার্ড ও কারিকুলামের ভিত্তিতে প্রণয়ন করা হয়েছে। এতে টেইলারিং এবং ড্রেসমেকিং লেভেল-২ স্ট্যান্ডার্ডটি বাস্তবায়নের জন্য প্রয়োজনীয় তথ্য সন্নিবেশিত হয়েছে।

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

এনএসডিএ স্বীকৃত দেশের সকল সরকারি-বেসরকারি-এনজিও প্রশিক্ষণ প্রতিষ্ঠানে টেইলারিং এবং ড্রেসমেকিং 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 কার্যক্রমগুলো প্রশিক্ষণার্থীকে সম্পন্ন করতে হবে। এই মডিউল সফলভাবে শেষ করলে আপনি পরিমাপ ও হিসাব গণনা করার জন্য মৌলিক জ্ঞান অর্জন করতে পারবেন। এছাড়াও এই মডিউলে পরিমাপ এবং হিসাব-নিকাশ করার জন্য প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা ও মনোভাব সম্পর্কে বিস্তারিত বর্ণনা দেয়। এতে বিশেষ করে পরিমাপের যন্ত্রপাতি চিহ্নিত করা ও পরীক্ষা করা, পরিমাপ করা এবং সহজ হিসাব-নিকাশ করার বিষয়গুলো অন্তর্ভুক্ত রয়েছে।

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 করে।

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 ফ্যাসিলিটেটরকে 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 |
| শিখনফল (Learning Outcome) ১ : পরিমাপ যন্ত্র সনাক্ত করতে এবং চেক করতে পারবে | ২ |
| শিক্ষণ প্রশিক্ষণ কার্যক্রম/(Learning Activities) : ১- পরিমাপ যন্ত্র সনাক্ত করতে এবং চেক করতে পারবে . | ৪ |
| ইনফরমেশন শিট (Information Sheet) ১: পরিমাপের যন্ত্রপাতি চিহ্নিত করা ও পরীক্ষা করা..... | ৫ |
| সেলফ চেক (Self Check) ১: পরিমাপের যন্ত্রপাতি চিহ্নিত করা ও পরীক্ষা করা..... | ৯ |
| উত্তরপত্র (Answer Key) ১: পরিমাপের যন্ত্রপাতি চিহ্নিত করা ও পরীক্ষা করা | ১০ |
| টাস্ক শিট (Task Sheet) ১.১: পরিমাপের সরঞ্জাম এবং ডিভাইস চিহ্নিত করুন..... | ১১ |
| শিখনফল ২ : পরিমাপ করতে পারবে | ১২ |
| প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ২: পরিমাপ করতে পারা | ১৪ |
| ১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের “পরিমাপ করতে পারা ” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন..... | ১৪ |
| ইনফরমেশন শিট (Information Sheet): ২: পরিমাপ করা..... | ১৫ |
| সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet) ২ : পরিমাপ করা | ২০ |
| উত্তর পত্র (Answer Key) ২: পরিমাপ করা | ২১ |
| টাস্ক শিট (Task Sheet) ২.১: জবের টলারেঞ্চ, ক্লিয়ারেঞ্চ, এলাউন্স ও লিমিট চিহ্নিত করুন..... | ২২ |
| স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ২.২: জবের টলারেঞ্চ, ক্লিয়ারেঞ্চ, এলাউন্স ও লিমিট চিহ্নিত করুন | ২৩ |
| স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ২.২: শার্টের টুকরা পরিমাপ করা..... | ২৫ |
| টাস্ক শিট (Task Sheet) ২.১: ফুট থেকে সেমি তে রূপান্তর করা | ২৬ |
| স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ২.২: ফুট থেকে সেমি তে রূপান্তর করা | ২৭ |
| শিখনফল ৩: সহজ গণনা করতে পারবে..... | ২৮ |
| প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ৩: : সহজ হিসাব-নিকাশ করতে পারবে | ৩০ |
| ১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের “ সহজ হিসাব-নিকাশ করতে পারা” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন..... | ৩০ |
| ইনফরমেশন শিট (Information Sheet) ৩ : সহজ হিসাব-নিকাশ করতে পারা | ৩১ |
| সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet)- ৩: সহজ হিসাব-নিকাশ করা | ৩৩ |
| উত্তর পত্র (Answer Key)- ৩: সহজ হিসাব-নিকাশ করা..... | ৩৪ |
| টাস্ক শিট (Task Sheet) ৩.১: মৌলিক অপারেশনের সাথে সংশ্লিষ্ট সহজ গণনা সম্পন্ন করুন | ৩৫ |
| স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ৩.১: মৌলিক অপারেশনের সাথে সংশ্লিষ্ট সহজ গণনা সম্পন্ন করুন | ৩৬ |
| টাস্ক শিট (Task Sheet) ৩.২: ম্যাটেরিয়ালের এলাকা এবং আয়তন এর সূত্র নির্বাচন করে রূপান্তর করুন..... | ৩৭ |

| | |
|---|----|
| স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ৩.২: ম্যাটেরিয়ালের এলাকা এবং আয়তন এর সূত্র নির্বাচন করে রূপান্তর করুন..... | ৩৮ |
| টাস্ক শিট (Task Sheet) ৩.৩: ম্যাটেরিয়ালের পরিমাণ গণনা করে যাচাই করুন | ৩৯ |
| স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ৩.৩: ম্যাটেরিয়ালের পরিমাণ গণনা করে যাচাই করুন..... | ৪০ |
| রেফারেন্স | ৪১ |
| দক্ষতা পর্যালোচনা (Review of Competency)..... | ৪২ |
| সিবিএলএম প্রনয়ন | ৪৩ |

মডিউল কন্টেন্ট

| | |
|-----------------|--|
| ইউ ও সি শিরোনাম | পরিমাপ নেয়া ও গণনা সম্পন্ন করা (Perform Measurement and Calculation) |
| ইউ ও সি কোড | OU-INF-TDM-0 3-L2-V1 |
| মডিউল শিরোনাম | পরিমাপ নেয়া ও গণনা সম্পন্ন করা |
| মডিউলের বর্ণনা | এই মডিউলে পরিমাপ এবং হিসাব-নিকাশ করার জন্য প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা ও মনোভাব সম্পর্কে বিস্তারিত বর্ণনা দেয়া। এতে বিশেষ করে পরিমাপের যন্ত্রপাতি সনাক্ত ও পরীক্ষা করা, পরিমাপ করা এবং সহজ হিসাব-নিকাশ করার বিষয়গুলো অন্তর্ভুক্ত রয়েছে। |
| নমিনাল সময় | ১৫ ঘন্টা |
| শিখনফল | এই মডিউলটি সম্পন্ন করার পর প্রশিক্ষার্থীরা নিম্ন বর্ণিত কাজ গুলো করতে পারবেন। ১. পরিমাপ যন্ত্র সনাক্ত করতে এবং পরীক্ষা করতে পারবে ২. পরিমাপ করতে পারবে ৩. সহজ গণনা করতে পারবে |

অ্যাসেসমেন্ট ক্রাইটেরিয়া: (Assessment Criteria)

১. কাজের নির্দেশাবলী নিশ্চিত এবং প্রয়োগ করা হয়েছে;
২. পরিমাপ করার ম্যাটেরিয়ালস চিহ্নিত এবং শ্রেণীবদ্ধ করা হয়েছে;
৩. উপযুক্ত পরিমাপের সরঞ্জাম এবং ডিভাইসগুলি পরিমাপ করে ম্যাটেরিয়ালসগুলির উপর ভিত্তি করে নির্বাচন করা হয়েছে;
৪. স্পেসিফিকেশন প্রাসঙ্গিক ডকুমেন্ট থেকে পাওয়া গিয়েছে।
৫. জবের চাহিদা অনুযায়ী টলারেন্স, ক্লিয়ারেন্স ও লিমিট চিহ্নিত করা হয়েছে;
৬. জবের চাহিদা অনুযায়ী এলাউন্স চিহ্নিত করা হয়েছে;
৭. জবের চাহিদা অনুসারে সঠিক পরিমাপ নেয়া হয়েছে
৮. পরিমাপের সিস্টেমগুলি চিহ্নিত করা হয়েছে এবং পরিমাপের প্রয়োজন অনুসারে রূপান্তর করা হয়েছে;
৯. পরিমাপ নিশ্চিত এবং প্রদত্ত কোম্পানি ফরমেটের মধ্যে রেকর্ড করা হয়েছে;
১০. মৌলিক অপারেশনের সাথে জড়িত সহজ গণনা করা হয়েছে;
১১. ম্যাটেরিয়ালের পরিমাণ গণনার জন্য উপযুক্ত সূত্র নির্বাচন করা হয়েছে;
১২. গণনা সম্পন্ন করে যাচাই করা হয়েছে;
১৩. ম্যাটেরিয়ালের পরিমাণ গণনা করা এবং প্রয়োজন অনুযায়ী টিম মেম্বারদের সাথে ভাগ করা হয়েছে;

শিখনফল (Learning Outcome) ১ : পরিমাপ যন্ত্র সনাক্ত করতে এবং চেক করতে পারবে

| | |
|----------------------|---|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. কাজের নির্দেশাবলী নিশ্চিত এবং প্রয়োগ করা হয়েছে ২. পরিমাপ করার ম্যাটেরিয়ালস চিহ্নিত এবং শ্রেণীবদ্ধ করা হয়েছে ৩. উপযুক্ত পরিমাপের সরঞ্জাম এবং ডিভাইসগুলি পরিমাপ করে ম্যাটেরিয়ালসগুলির উপর ভিত্তি করে নির্বাচন করা হয়েছে ৪. স্পেসিফিকেশন প্রাসঙ্গিক ডকুমেন্ট থেকে পাওয়া গিয়েছে |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ol style="list-style-type: none"> ১. প্রকৃত কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ/কম্পিউটার ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও এবং ভিডিও ডিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় টুলস এন্ড ইকুইপমেন্ট ১১. প্রয়োজনীয় উপকরণ ১২. প্রয়োজনীয় পিপিই |
| বিষয়বস্তু | <ol style="list-style-type: none"> ১. কাজের নির্দেশাবলী ২. পরিমাপ করার ম্যাটেরিয়ালস ৩. পরিমাপের সরঞ্জাম এবং ডিভাইস <ul style="list-style-type: none"> পরিমাপের ফিতা রুলার ক্যালকুলেটর সেট স্কোয়ার টি-স্কোয়ার ৪. প্রাসঙ্গিক ডকুমেন্ট <ul style="list-style-type: none"> স্পেসিফিকেশন স্কেচ মাপের চার্ট |
| এক্টিভিটি | <ol style="list-style-type: none"> ১. পরিমাপের সরঞ্জাম এবং ডিভাইস চিহ্নিত করে চেক করুন |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ol style="list-style-type: none"> ১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত অনুশীলন (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <ol style="list-style-type: none"> ১. লিখিত অভীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) |

| | |
|--|--|
| | ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral Questioning) ৪. পোর্টফলিও (Portfolio) |
|--|--|

শিক্ষণ প্রশিক্ষণ কার্যক্রম/(Learning Activities) : ১- পরিমাপ যন্ত্র সনাক্ত করতে এবং চেক করতে পারবে

এই শিখনফল অর্জনের লক্ষ্যে শিখনফলে অন্তর্ভুক্ত বিষয়বস্তু এবং পারফরম্যান্স ক্রাইটেরিয়া অর্জনের জন্য নিম্নলিখিত কার্যক্রমগুলো পর্যায়ক্রমে সম্পাদন করুন। কার্যক্রমগুলোর জন্য বর্ণিত রিসোর্সসমূহ ব্যবহার করুন।

| শিখন কার্যক্রম (Learning Activities) | উপকরণ / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions) |
|--|---|
| ১. প্রশিক্ষার্থীগণ কোন শিক্ষাউপকরণ ব্যবহার করবে সে সম্পর্কে প্রশিক্ষকের নিকট জানতে চাইবে | ১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের “পরিমাপ যন্ত্র সনাক্ত করা এবং চেক করা” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন |
| ২. ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে। | ২. ইনফরমেশন শিট ১ : পরিমাপের যন্ত্রপাতি চিহ্নিত করা ও পরীক্ষা করা |
| 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 ১.১: পরিমাপের টুলস গুলোর কাজ লিখুন |

ইনফরমেশন শিট (Information Sheet) ১: পরিমাপের যন্ত্রপাতি চিহ্নিত করা ও পরীক্ষা করা

শিখন উদ্দেশ্য (Learning Objective): এই ইনফরমেশন শীট পড়ে শিক্ষার্থীগণ নিম্নোক্ত বিষয়গুলো ব্যাখ্যা করতে, বর্ণনা করতে ও তথ্যগুলো কাজে প্রয়োগ করতে পারবে-

- ১.১. কাজের নির্দেশাবলী
- ১.২. পরিমাপ করার ম্যাটেরিয়ালস
- ১.৩. পরিমাপের সরঞ্জাম এবং ডিভাইস
- ১.৪. প্রাসঙ্গিক ডকুমেন্ট

১.১. কাজের নির্দেশাবলী

কাজের নির্দেশাবলী বলতে সেই নির্দিষ্ট নির্দেশনা বা গাইডলাইন বোঝায়, যা একটি কাজ বা কার্যক্রম সঠিকভাবে ও নিরাপদে সম্পন্ন করার জন্য অনুসরণ করতে হয়। এটি এমন একটি ধাপ বা পদ্ধতি হয় যা একটি নির্দিষ্ট কাজ করার প্রক্রিয়া সম্পর্কে বিস্তারিত নির্দেশনা দেয়।

কাজের নির্দেশাবলী সাধারণত এই বিষয়গুলো অন্তর্ভুক্ত করে:

১. কাজের উদ্দেশ্য: কাজটি করার কারণ এবং লক্ষ্য কী?
২. কাজের ধাপসমূহ বা পদ্ধতি: কাজটি কীভাবে করা হবে? ধাপে ধাপে কাজটি সম্পন্ন করার নির্দেশনা।
৩. প্রয়োজনীয় উপকরণ বা সরঞ্জাম: কোন উপকরণ বা টুলস প্রয়োজন হবে কাজটি সঠিকভাবে সম্পাদন করতে।
৪. নিরাপত্তা ব্যবস্থা: কাজ করার সময় নিরাপত্তার জন্য কি কি সতর্কতা বা পিপিই (Personal Protective Equipment) ব্যবহার করতে হবে।
৫. ডেডলাইন এবং মূল্যায়ন: কাজটি কখন শেষ করতে হবে এবং এর সঠিকতা কিভাবে মূল্যায়ন করা হবে।

উদাহরণ: যেমন, একটি টেইলারিং বা ড্রেস মেকিং প্রজেক্টে কাজের নির্দেশাবলী হতে পারে:

- কাজের উদ্দেশ্য: সঠিকভাবে মাপ নেয়া এবং সঠিক পরিমাপ অনুযায়ী কাপড় কাটা।
- ধাপসমূহ: শুরুর আগে মাপ নিন, এরপর কাপড়ের কাটিং প্যাটার্ন তৈরি করুন এবং শেষে কাটা অংশগুলো সেলাই করুন।
- প্রয়োজনীয় সরঞ্জাম: সেলাই সুই, শ্রেড, মাপ পরিমাপক, কাপড়, কাঁচি ইত্যাদি।
- নিরাপত্তা: কাজ করার সময় মাপ পরিমাপক ও কাঁচি সাবধানে ব্যবহার করুন, সেলাইয়ের সময় হাতের চোট লাগানো থেকে বাঁচুন।

এভাবে, কাজের নির্দেশাবলী কাজটি সঠিকভাবে ও নিরাপদে সম্পন্ন করার জন্য বিস্তারিত গাইডলাইন প্রদান করে।

ডিজাইন এবং মাপের নির্ভুলতা নিশ্চিত করা:

- টেইলারিং এবং ডেস মেকিং শুরু করার আগে প্রথমে ডিজাইনটি ঠিকভাবে প্রস্তুত করতে হবে এবং মাপের সঠিকতা নিশ্চিত করতে হবে।
- মাপ নেওয়ার সময়, কাপড়ের বৈশিষ্ট্য এবং মাপের চার্ট অনুসরণ করা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। সাধারণত মাপ নেওয়ার জন্য সাধারণ শরীরের অংশ যেমন: বুক, কোমর, হিপ, ইনসিম, দৈর্ঘ্য ইত্যাদি পরিমাপ করা হয়।
- ডিজাইনের সাথে সঠিক ফিটিং এবং সঠিক মাপের মিলিয়ে ফ্যাব্রিক কাটিং করতে হবে যাতে পরবর্তীতে কোনো সমস্যা না হয়।

পরিমাপ, কাটিং এবং সেলাইয়ের সঠিক পদ্ধতি অনুসরণ করা:

- পরিমাপ করার সময়, ফিতা সোজা রাখা উচিত এবং ঠিকভাবে মাপ নেওয়া জরুরি।
- কাটিংয়ের সময় সঠিক স্কেচ এবং নির্দেশনা অনুযায়ী কাপড় কাটতে হবে, যাতে ডিজাইন ঠিক থাকে এবং পরিধানযোগ্য হয়ে ওঠে।
- সেলাই করার সময়, সঠিক সেলাইয়ের ধরন (যেমন, সোজা সেলাই, ব্যাক স্টিচ, বা অন্য যেকোনো প্রয়োজনীয় স্টিচ) ব্যবহার করা উচিত। সেলাইয়ের গতি এবং সঠিক স্টিচ পদ্ধতি অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ, যাতে কাপড়ের গঠন ভালো থাকে এবং টেকসই হয়।

কর্মীদের নিরাপত্তা এবং পিপিই ব্যবহারের ওপর নজর রাখা:

- টেইলারিং বা ডেস মেকিংয়ের প্রতিটি ধাপে কর্মীদের নিরাপত্তা নিশ্চিত করা অত্যন্ত জরুরি।
- সেলাইয়ের সময় ধারালো সুই এবং কাঁচি ব্যবহার করা হয়, তাই কর্মীদের গ্লাভস পরিধান, আর্ম গার্ড, এবং অন্যান্য পিপিই নিশ্চিত করা উচিত।
- পরিষ্কার এবং সুরক্ষিত পরিবেশ তৈরি করা, যাতে কোনো দুর্ঘটনা বা আঘাত না ঘটে। কর্মীদের নিরাপত্তা নিশ্চিত করতে নিয়মিত পরিদর্শন এবং প্রশিক্ষণ প্রদান করা উচিত।

১.২. পরিমাপ করার ম্যাটেরিয়ালস

পরিমাপ করার উপকরণ শনাক্তকরণ এবং শ্রেণীবদ্ধকরণ

টেইলারিং এবং ডেস মেকিংয়ের ক্ষেত্রে, সঠিক পরিমাপ করা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ, কারণ এটি পোশাকের আকার, ডিজাইন এবং ফিটিং নির্ধারণ করে। বিভিন্ন ধরনের উপকরণ পরিমাপ করতে হয় এবং সেগুলিকে সঠিকভাবে শ্রেণীবদ্ধ করতে হয়। এখানে কিছু সাধারণ উপকরণ যা পরিমাপ করতে হয় এবং তাদের শ্রেণীবদ্ধকরণের আলোচনা করা হলো:

| ক্রমিক নং | উপকরণ | শ্রেণী | পরিমাপ |
|--------------|------------|---|--|
| ১ | কাপড় | সুতির কাপড়, সিল্ক, লিনেন, উলের কাপড়, নাইলন, পলিয়েস্টার ইত্যাদি | কাপড়ের দৈর্ঘ্য, প্রস্থ এবং পরিমাণ (সেন্টিমিটার বা ইঞ্চি স্কেলে) |
| ২ | শরীরের মাপ | বুক, কোমর, হিপ, বাহু, গলা, পিঠ, পা ইত্যাদি | বুকের পরিধি, কোমরের পরিধি, পায়ের দৈর্ঘ্য ইত্যাদি |

| | | | |
|---|--------------------------------|--|---|
| ৩ | প্যাটার্ন | পোশাকের প্যাটার্ন (শার্ট, প্যান্ট, স্যুট, স্কার্ট ইত্যাদি) | প্যাটার্নের দৈর্ঘ্য, প্রস্থ, সেলাইয়ের প্রস্থ, কাটা অংশের আকার |
| ৪ | সেলাইয়ের উপকরণ | সুতার দৈর্ঘ্য, সেলাইয়ের প্রয়োজনীয় পরিমাণ | সুতার দৈর্ঘ্য, সুতা বা থ্রেডের পরিমাণ |
| ৫ | ফাস্টেনিং উপকরণ | বোতাম, স্ন্যাপ, জিপার, হুক ইত্যাদি | ফাস্টেনিং উপকরণের আকার এবং পরিমাণ (বোতামের ব্যাস, জিপারের দৈর্ঘ্য, হকের আকার) |
| ৬ | ট্রিম এবং সজ্জাসংক্রান্ত উপকরণ | লেইস, বুটন, রিবন, ফিতা, এমব্রয়ডারি ইত্যাদি | ট্রিম উপকরণের দৈর্ঘ্য বা পরিমাণ |
| ৭ | হ্যামিং এবং ফিনিশিং উপকরণ | হ্যামিং টেপ, সেলাই থ্রেড, বাটনহোল ফিনিশ, আঠা ইত্যাদি | হ্যামিংয়ের দৈর্ঘ্য এবং থ্রেড বা আঠার পরিমাণ |

এটি পরিমাপের উপকরণ ও তাদের শ্রেণীবিভাগকে সুসমভাবে উপস্থাপন করে, যাতে পরিমাপের কাজ যথাযথভাবে পরিচালনা করা যায়।





উপকরণের শ্রেণীবদ্ধকরণের উপকারিতা

- সঠিক পরিমাপ: প্রতিটি উপকরণের সঠিক পরিমাপ নিশ্চিত করে যে পণ্যটি সঠিকভাবে তৈরি হবে।
- কার্যকর সময় ব্যবস্থাপনা: বিভিন্ন উপকরণ ও উপাদান অনুযায়ী সময় বাঁচাতে সাহায্য করে।
- রিপোর্টিং এবং হিসাব: সঠিকভাবে শ্রেণীবদ্ধ করা গেলে পরিমাণ এবং প্রয়োজনীয়তা সহজে বুঝতে পারা যায়, যা কর্মসংস্থান বা পণ্য উৎপাদন ব্যবস্থাপনায় সহায়তা করে।

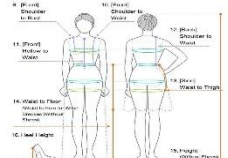

এই উপকরণগুলো শ্রেণীবদ্ধ করে ব্যবহারে পোশাক তৈরির প্রক্রিয়া আরও কার্যকর এবং সঠিক হয়।

১.৩. পরিমাপের সরঞ্জাম এবং ডিভাইস:

| সরঞ্জাম | | ব্যবহার | বিশেষত্ব |
|---------------|---|--|---|
| পরিমাপের ফিতা |  | কাপড়ের পরিমাপ এবং দৈর্ঘ্য নির্ধারণের জন্য ব্যবহৃত হয়। এটি নমনীয় এবং সহজে বেঁধে রাখা যায়। | ফিতা দিয়ে শরীরের বিভিন্ন অংশ যেমন বুক, কোমর, হিপ, গলা, দৈর্ঘ্য ইত্যাদি মাপা যায়, যা ডিজাইনের ফিটিংয়ের জন্য গুরুত্বপূর্ণ। |
| বুলার |  | সোজা লাইন আঁকার জন্য ব্যবহৃত হয়। সাধারণত শক্ত প্লাস্টিক বা কাঠের তৈরি হয়। | কাপড় কাটার সময় সোজা রেখা আঁকতে সাহায্য করে, যা ডিজাইনের মাপের নির্ভুলতা নিশ্চিত করে। |

| | | | |
|-----------------|--|--|---|
| ক্যালকুলেটর |  | পরিমাপ বা মাপের হিসাব করার জন্য ব্যবহৃত হয়, বিশেষত যখন বড় পরিমাণ কাপড় এবং পরিমাপের বিশ্লেষণ করতে হয়। | একাধিক মাপের যোগফল, ভাগফল অথবা কাপড়ের পরিমাণ হিসাব করতে ক্যালকুলেটর ব্যবহৃত হয়, যা নির্ভুল হিসাব নিশ্চিত করে। |
| সেট স্কোয়ার |  | সোজা কোণ তৈরিতে ব্যবহৃত হয়। | সোজা কোণ তৈরিতে সহায়তা করে, যেমন: সেলাইয়ের জন্য সঠিক কোণ সৃষ্টি করতে। |
| টি-স্কোয়ার |  | সঠিক কোণ এবং সোজা লাইন আঁকার জন্য ব্যবহৃত হয়। | কাপড়ের কোণ এবং সোজা রেখা আঁকতে ব্যবহৃত, যা সেলাইয়ের সময় সঠিক কোণ তৈরির জন্য অপরিহার্য। |
| হিপ কার্ড স্কেল |  | একটি বিশেষ ধরনের স্কেল যা সাধারণত প্যাটার্ন ডিজাইনিংয়ে ব্যবহৃত হয়। | এটি বিশেষভাবে পোশাকের হিপ অংশের সঠিক কার্ড বা বাঁক তৈরি করতে সহায়তা করে, বিশেষ করে নারীদের পোশাক ডিজাইন করার সময়। |

১.৪. প্রাসঙ্গিক ডকুমেন্ট:

| ডকুমেন্ট | | বিবরণ |
|--------------|---|---|
| স্পেসিফিকেশন | | ডেসমেকিংয়ের জন্য নির্দিষ্ট মাপ এবং ডিজাইন বিবরণ। এই ডকুমেন্টে পোশাকের সঠিক মাপ এবং ফিটিং সম্পর্কিত সব তথ্য থাকে। |
| স্কেচ |  | ডিজাইন বা পোশাকের চিত্র, যা পোশাকের আকার, ধরন এবং বিবরণ সম্পর্কে ধারণা দেয়। |
| মাপের চার্ট |  | সঠিক মাপের তালিকা, যা টেইলারিং এবং ডেসমেকিংয়ের জন্য প্রয়োজনীয়, যেমন বুক, কোমর, হিপ, দৈর্ঘ্য ইত্যাদি। |

সেলফ চেক (Self Check) ১: পরিমাপের যন্ত্রপাতি চিহ্নিত করা ও পরীক্ষা করা

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

১. ডিজাইন এবং মাপের নির্ভুলতা নিশ্চিত করার জন্য প্রথমে কী করতে হবে?

- ক) ডিজাইন প্রস্তুত করা এবং মাপের সঠিকতা নিশ্চিত করা
- খ) কাপড় কাটানো
- গ) সেলাই শুরু করা
- ঘ) ফ্যাব্রিক নির্বাচন করা

২. মাপ নেওয়ার সময় কোন শরীরের অংশ সাধারণত পরিমাপ করা হয়?

- ক) মাথা, হাত
- খ) বুক, কোমর, হিপ, ইনসেই সিম
- গ) পা, হাত
- ঘ) নেক, কাঁধ

৩. কাটিংয়ের সময় সঠিক স্কেচ এবং নির্দেশনা অনুযায়ী কী করতে হবে?

- ক) কাপড় কেটে ফেলা
- খ) ডিজাইন ঠিক রাখতে কাপড় কাটতে হবে
- গ) কাপড় ভাঁজ করা
- ঘ) কাপড় সেলাই করা

৪. সেলাইয়ের সময় কী ধরনের সেলাই ব্যবহার করা উচিত?

- ক) কেবল সোজা সেলাই
- খ) ব্যাক স্টিচ বা অন্যান্য প্রয়োজনীয় স্টিচ
- গ) কোন সেলাই ব্যবহার করা যাবে না
- ঘ) সেলাই করা প্রয়োজন নয়

৫. মাপ নেওয়ার সময়, ফিতা কেমন রাখা উচিত?

- ক) দোলানো
- খ) সোজা রাখা উচিত
- গ) ভাঁজ করা
- ঘ) মোড়া রাখা

উত্তরপত্র (Answer Key) ১: পরিমাপের যন্ত্রপাতি চিহ্নিত করা ও পরীক্ষা করা

১. ডিজাইন এবং মাপের নির্ভুলতা নিশ্চিত করার জন্য প্রথমে কী করতে হবে?

ক) ডিজাইন প্রস্তুত করা এবং মাপের সঠিকতা নিশ্চিত করা

খ) কাপড় কাটানো

গ) সেলাই শুরু করা

ঘ) ফ্যাব্রিক নির্বাচন করা

উত্তর: ক) ডিজাইন প্রস্তুত করা এবং মাপের সঠিকতা নিশ্চিত করা

২. মাপ নেওয়ার সময় কোন শরীরের অংশ সাধারণত পরিমাপ করা হয়?

ক) মাথা, হাত

খ) বুক, কোমর, হিপ, ইনসেই সিম

গ) পা, হাত

ঘ) নেক, কাঁধ

উত্তর: খ) বুক, কোমর, হিপ, ইনসেই সিম

৩. কাটিংয়ের সময় সঠিক স্কেচ এবং নির্দেশনা অনুযায়ী কী করতে হবে?

ক) কাপড় কেটে ফেলা

খ) ডিজাইন ঠিক রাখতে কাপড় কাটতে হবে

গ) কাপড় ভাঁজ করা

ঘ) কাপড় সেলাই করা

উত্তর: খ) ডিজাইন ঠিক রাখতে কাপড় কাটতে হবে

৪. সেলাইয়ের সময় কী ধরনের সেলাই ব্যবহার করা উচিত?

ক) কেবল সোজা সেলাই

খ) ব্যাক স্টিচ বা অন্যান্য প্রয়োজনীয় স্টিচ

গ) কোন সেলাই ব্যবহার করা যাবে না

ঘ) সেলাই করা প্রয়োজন নয়

উত্তর: খ) ব্যাক স্টিচ বা অন্যান্য প্রয়োজনীয় স্টিচ

৫. মাপ নেওয়ার সময়, ফিতা কেমন রাখা উচিত?

ক) দোলানো

খ) সোজা রাখা উচিত

গ) ভাঁজ করা







ঘ) মোড়া রাখা

উত্তর: খ) সোজা রাখা উচিত

টাস্ক শিট (Task Sheet) ১.১: পরিমাপের সরঞ্জাম এবং ডিভাইস চিহ্নিত করুন

পদক্ষেপ:

১. বিভিন্ন পরিমাপের সরঞ্জাম ও ডিভাইসগুলি সংগ্রহ করুন।
২. সরঞ্জামগুলির ছবি নিয়ে চিহ্নিত করুন এবং তাদের নাম/ব্যবহার লিখে দিন।

| সরঞ্জাম | |
|---------|--|
| |  |
| |  |
| |  |
| |  |
| |  |
| |  |

শিখনফল ২ : পরিমাপ করতে পারবে

| | |
|-----------------------|--|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. জবের চাহিদা অনুযায়ী টলারেঞ্চ, ক্লিয়ারেঞ্চ ও লিমিট চিহ্নিত করা হয়েছে; ২. জবের চাহিদা অনুযায়ী এলাউন্স চিহ্নিত করা হয়েছে; ৩. জবের চাহিদা অনুসারে সঠিক পরিমাপ নেয়া হয়েছে ৪. পরিমাপের সিস্টেমগুলি চিহ্নিত করা হয়েছে; এবং পরিমাপের প্রয়োজন অনুসারে রূপান্তর করা হয়েছে; ৫. পরিমাপ নিশ্চিত এবং প্রদত্ত কোম্পানি ফরমেটের মধ্যে রেকর্ড করা হয়েছে; |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ol style="list-style-type: none"> ১. প্রকৃত কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ডিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় পিপিই ১১. প্রয়োজনীয় টুলস, ইকুইপমেন্ট এবং একসেসরিজ ১২. প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়ালস |
| বিষয়বস্তু | <ol style="list-style-type: none"> ১. পরিমাপের টলারেঞ্চ, ক্লিয়ারেঞ্চ এবং লিমিট ২. পরিমাপের এলাউন্স ৩. পরিমাপ <ul style="list-style-type: none"> ▪ লেংথ ▪ প্রস্থ ▪ ডায়াগোনাল ▪ টলারেঞ্চ ▪ ক্লিয়ারেঞ্চ ৪. জবের চাহিদা অনুসারে সঠিক পরিমাপ নেয়ার গুরুত্ব ৫. পরিমাপের সিস্টেম ৬. সিস্টেম রূপান্তর করার নিয়ম |
| অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব | <ol style="list-style-type: none"> ১. জবের টলারেঞ্চ, ক্লিয়ারেঞ্চ, এলাউন্স ও লিমিট চিহ্নিত করুন ২. জবের চাহিদা অনুসারে সঠিক পরিমাপ গ্রহন করুন ৩. পরিমাপের সিস্টেমগুলি চিহ্নিত করুন এবং পরিমাপের প্রয়োজন অনুসারে রূপান্তর করুন |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ol style="list-style-type: none"> ১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত অনুশীলন (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual Practice) |

| | |
|---------------------|--|
| | ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving)\ ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | ১. লিখিত অভীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral Questioning) ৪. পোর্টফলিও (Portfolio) |

প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ২: পরিমাপ করতে পারা

এই শিখনফল অর্জনের লক্ষ্যে শিখনফলে অন্তর্ভুক্ত বিষয়বস্তু এবং পারফরম্যান্স ক্রাইটেরিয়া অর্জনের জন্য নিম্নলিখিত কার্যক্রমগুলো পর্যায়ক্রমে সম্পাদন করুন। কার্যক্রমগুলোর জন্য বর্ণিত রিসোর্সসমূহ ব্যবহার করুন।

| শিখন কার্যক্রম (Learning Activities) | উপকরণ / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions) |
|---|--|
| ১. প্রশিক্ষার্থীগণ কোন শিক্ষা উপকরণ ব্যবহার করবে সে সম্পর্কে প্রশিক্ষকের নিকট জানতে চাইবে। | ১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের “পরিমাপ করতে পারা” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন |
| ২. ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে। | ২. ইনফরমেশন শিট ২ : পরিমাপ করতে পারা |
| ৩. সেলফ চেক প্রদত্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন এবং উত্তরপত্রের সাথে মিলিয়ে নিশ্চিত হতে হবে। | ৩. সেলফ-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 টাস্ক শিট ২.১: একটি সালোয়ারের দৈর্ঘ্য এবং প্রস্থ পরিমাপ করা |

ইনফরমেশন শিট (Information Sheet): ২: পরিমাপ করা

শিখন উদ্দেশ্য (Learning Objective): এই ইনফরমেশন শীট পড়ে শিক্ষার্থীগণ নিম্নোক্ত বিষয়গুলো ব্যাখ্যা করতে, বর্ণনা করতে ও তথ্যগুলো কাজে প্রয়োগ করতে পারবে-

- ২.১. পরিমাপের টলারেন্স, ক্লিয়ারেন্স এবং লিমিট
- ২.২. পরিমাপের এলাউন্স
- ২.৩. পরিমাপ
- ২.৪. জবের চাহিদা অনুসারে সঠিক পরিমাপ নেয়ার গুরুত্ব
- ২.৫. পরিমাপের সিস্টেম
- ২.৬. সিস্টেম রূপান্তর করার নিয়ম

২.১. পরিমাপের টলারেন্স, ক্লিয়ারেন্স এবং লিমিট:

| পরিমাপের উপাদান | ব্যাখ্যা | উদাহরণ |
|-----------------|--|---|
| টলারেন্স | টলারেন্স হচ্ছে পরিমাপের কিছু সীমার মধ্যে একটি অনুমোদিত পরিবর্তন, যা সঠিক পরিমাপের কিছু ছোট পরিবর্তনকে গ্রহণযোগ্য করে তোলে। | - ধরুন, একটি শার্টের কোমরের মাপ ৩৪ ইঞ্চি হতে হবে, কিন্তু সঠিক পরিমাপ ৩৩.৫ ইঞ্চি। ১ ইঞ্চি টলারেন্স দিয়ে ৩৩.৫ ইঞ্চি থেকে ৩৪.৫ ইঞ্চি পর্যন্ত গ্রহণযোগ্য হবে। - আঙ্গুলের দৈর্ঘ্য ২৫ সেন্টিমিটার হলে ২১ মিমি টলারেন্স দিয়ে এটি ২৪-২৬ মিমি হতে পারে। |
| ক্লিয়ারেন্স | ক্লিয়ারেন্স হলো দুটি অংশ বা উপাদান মধ্যে থাকা নিরাপদ ফাঁকা জায়গা, যা একে অপরের সাথে সংঘর্ষে না গিয়ে কাজ করার জন্য রাখা হয়। | - টেইলারিংয়ে ক্লিয়ারেন্সের উদাহরণ: দুটি পোশাকের সেলাইয়ের মাঝে ১ সেমি ফাঁকা জায়গা রাখা হতে পারে যাতে সেলাইয়ের মধ্যে কোন বাধা না আসে। - মেশিনের মধ্যে ১ সেমি ক্লিয়ারেন্স রাখা হয় যাতে তারা একে অপরকে স্পর্শ না করে। |
| লিমিট | লিমিট হচ্ছে পরিমাপের একটি সীমা, যা উপরে বা নিচে থাকতে পারে, কিন্তু নির্দিষ্ট মানের সীমা অতিক্রম করা যাবে না। | - টেইলারিংয়ে লিমিটের উদাহরণ: একটি শার্টের হাতের সেলাইয়ের প্রস্থ ১ ইঞ্চি হওয়া উচিত, কিন্তু ১.৫ ইঞ্চি থেকে বেশি বা ০.৫ ইঞ্চি থেকে কম হতে পারবে না। - মাপের পরিবর্তন একটি নির্দিষ্ট সীমার মধ্যে রাখতে হবে। |

২.২. পরিমাপের এলাউন্স

এলাউন্স:

- **ব্যাখ্যা:** এলাউন্স হলো পরিমাপ বা মানের মধ্যে একটি অনুমোদিত সীমা বা গড়ন, যা বিশেষভাবে তখন ব্যবহৃত হয় যখন সঠিক পরিমাপের মধ্যে কিছু পরিবর্তন বা ত্রুটি থাকে। এলাউন্স পরিমাপের ছোট অগ্রগতি বা গড়ন প্রক্রিয়ার মধ্যে পরিমাণগত অনুমতি প্রদান করে।
- **এলাউন্স** মূলত ডিজাইন বা উৎপাদন প্রক্রিয়ার মধ্যে ব্যবহৃত হয়, যেখানে কিছু পরিমাণ পরিবর্তন বা ত্রুটি গ্রহণযোগ্য থাকে। এটি পরিমাপের সীমা বা মার্জিনের অনুমতি দেয়, যা কিছু ক্ষেত্রে খুবই গুরুত্বপূর্ণ হতে পারে।

উদাহরণ:

১. টেইলরিং:

- ধরুন, একজন টেইলর একটি শার্ট তৈরি করতে যাচ্ছে। শার্টের দৈর্ঘ্য সঠিকভাবে ২৮ ইঞ্চি হওয়া উচিত, কিন্তু টেইলরের কাছে ব্যবহৃত ফ্যাব্রিকের কারণে, তারা ২৮.৫ ইঞ্চি মাপের শার্ট তৈরি করতে পারে। এখানে ০.৫ ইঞ্চি পরিবর্তন এলাউন্স হিসেবে অনুমোদিত।
- উদাহরণস্বরূপ, যদি একটি টেইলর শার্টের হিপের মাপ ৪০ ইঞ্চি নেয়ার জন্য ঠিক করা থাকে, তবে কিছু পরিমাণের গড়ন বা ভিন্নতা গ্রহণযোগ্য হতে পারে (যেমন, ৪০ ইঞ্চি ^২ ১ ইঞ্চি) যা এলাউন্স হিসেবে গণ্য হবে।

২. ডেস মেকিং:

- ধরুন, একটি গাউন তৈরির সময় ডিজাইনার বিশেষভাবে ৩৮ ইঞ্চি বুক মাপ নির্ধারণ করেছেন, কিন্তু গাউন তৈরির প্রক্রিয়ায় কিছু ছোটখাটো ত্রুটি থাকতে পারে যা ৩৭.৫ থেকে ৩৮.৫ ইঞ্চি পর্যন্ত অনুমোদিত। এই পরিমাণের পরিবর্তনটি এলাউন্স হিসেবে গ্রহণযোগ্য হতে পারে।
- একে বলা যায়, "বুকের পরিমাপের এলাউন্স ৩৮-০.৫ ইঞ্চি"।

এলাউন্সের গুরুত্ব:

- এটি পরিমাপের মধ্যে কিছু মার্জিন বা সীমা প্রদানের মাধ্যমে তৈরি পোশাকের উপযুক্ততা এবং ফিটিং নিশ্চিত করে।
- এলাউন্স ব্যবহারের মাধ্যমে, টেইলর বা ডেসমেকার ভুল বা অস্বাভাবিক পরিমাপের কারণে পোশাকের মান বা গুণগত মান কমে যাওয়ার আশঙ্কা থেকে রক্ষা পায়।

এলাউন্সের উদাহরণ:

- **ডিজাইনের ক্ষেত্র:** কিছু ডিজাইন বা ফ্যাব্রিকের জন্য পরিমাপের একটু ভিন্নতা রাখা যেতে পারে, যেমন: "শরীরের হিপ মাপ ৪০ ইঞ্চি ^২ ১ ইঞ্চি এলাউন্স অনুমোদিত"।
- **প্রোডাকশন বা সেলাইয়ের ক্ষেত্রে:** যখন কাপড় কাটার সময় ছোট ছোট ত্রুটি ঘটে, তখন এলাউন্স ব্যবহার করা হয় যাতে পরবর্তী পর্যায়ে জন্য সঠিক সেলাই এবং প্রক্রিয়া নিশ্চিত করা যায়।

২.৩. পরিমাপ

| পরিমাপের প্রকার | ব্যাখ্যা | উদাহরণ |
|-----------------------|---|---|
| লেংথ (দৈর্ঘ্য) | লেংথ বা দৈর্ঘ্য হলো একটি বস্তু বা উপাদানের সোজা দূরত্ব, যা সাধারণত তার প্রধান আকারের পরিমাপ হয়। এটি পোশাকের মূল দৈর্ঘ্য নির্দেশ করে। | - শার্টের দৈর্ঘ্য: একটি শার্টের দৈর্ঘ্য ২৮ ইঞ্চি হওয়া প্রয়োজন, যা শরীরের উপরের অংশ থেকে নিচের অংশ পর্যন্ত পরিমাপ করা হবে। - প্যান্টের দৈর্ঘ্য: প্যান্টের দৈর্ঘ্য সাধারণত ৩৪ ইঞ্চি হতে পারে, যা পায়ের গড় দৈর্ঘ্য নির্দেশ করে। |
| প্রস্থ (প্রশস্ততা) | প্রস্থ হলো একটি বস্তু বা উপাদানের চওড়া অংশের পরিমাপ। এটি সাধারণত বস্তুর দুই প্রান্তের মধ্যে পরিমাপ করা হয়। | - শার্টের প্রস্থ: শার্টের কোমর প্রস্থ ২০ ইঞ্চি হতে পারে, যা শার্টটির সোজা দিকের পরিমাপ, কোমরের ব্যাসকে নির্দেশ করে। - জ্যাকেটের প্রস্থ: একটি জ্যাকেটের প্রস্থ ২২ ইঞ্চি, যা সোজা লাইন ধরে পরিমাপ করা হয়। |
| ডায়াগোনাল (কোণাকুণি) | ডায়াগোনাল বা তির্যক পরিমাপ হলো সোজা না হয়ে, কোণার মধ্যে থাকা দূরত্বের পরিমাপ। | - কোণের পরিমাপ: একটি কাপড়ের কোণাকুণি পরিমাপ ৩০ ইঞ্চি হতে পারে, যা এক কোণ থেকে অন্য কোণে পরিমাপ করা হয়। - পোশাকের সেমি-কোণ: প্যান্টের সামনে পকেটের কোণও ডায়াগোনাল হতে পারে। |
| টলারেন্স | এটি একটি নির্দিষ্ট সীমার মধ্যে পরিমাপের পরিবর্তন অনুমোদিত, যা সঠিক পরিমাপের মধ্যে কিছু ছোট পরিবর্তন গ্রহণযোগ্য করে তোলে। | - টলারেন্স উদাহরণ: ৩৪ ইঞ্চির কোমরের মাপে ২১ ইঞ্চি টলারেন্স থাকতে পারে, অর্থাৎ ৩৩ থেকে ৩৫ ইঞ্চি পর্যন্ত গ্রহণযোগ্য। |
| ক্রিয়ারেন্স | দুটি বস্তু বা উপাদানের মধ্যে থাকা ফাঁকা জায়গা, যা একে অপরের সাথে সংঘর্ষে না গিয়ে কাজ করতে সাহায্য করে। | - টেইলারিংয়ে ক্রিয়ারেন্স: দুইটি পোশাকের সেলাইয়ে মাঝে ১ সেন্টিমিটার ক্রিয়ারেন্স থাকতে পারে, যাতে সেলাইয়ের সময় কোন অংশ একে অপরের সাথে ধাক্কা না খায়। - |

২.৪. জবের চাহিদা অনুসারে সঠিক পরিমাপ নেয়ার গুরুত্ব

- সঠিক পরিমাপের গুরুত্ব: কাজের মান এবং সঠিক ফিটিং নিশ্চিত করার জন্য সঠিক পরিমাপ নেয়া অত্যন্ত জরুরি। এটি ডিজাইন, কাটা এবং সেলাইয়ের সময় সঠিক ফলাফল নিশ্চিত করে।
- পোশাকের আরাম এবং কার্যক্ষমতা: সঠিক পরিমাপের মাধ্যমে পোশাকের আরামদায়ক এবং কার্যক্ষমতা বৃদ্ধি পায়। ভুল পরিমাপের কারণে পোশাক অসমান বা অসুবিধাজনক হতে পারে।

২.৫. পরিমাপের সিস্টেম

পরিমাপের সিস্টেম হলো এক বা একাধিক পরিমাপের ইউনিটের সমষ্টি, যা কোনো নির্দিষ্ট পদ্ধতি অনুসারে ব্যবহৃত হয়। সঠিক পরিমাপের জন্য সঠিক সিস্টেম নির্বাচন অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ, কারণ এটি ডিজাইনের সঠিকতা এবং পণ্যের গুণমানের উপর সরাসরি প্রভাব ফেলে। পরিমাপের সিস্টেম দুটি প্রধান ধরনের হতে পারে:

১. সিস্টেমের ধরন:

- মেট্রিক সিস্টেম (Metric System): এটি আন্তর্জাতিকভাবে ব্যবহৃত হয় এবং সেন্টিমিটার, মিলিমিটার, মিটার ইত্যাদি ইউনিট ব্যবহার করা হয়। এটি গণনা বা পরিমাপের জন্য দশমিক ভিত্তিক পদ্ধতি অনুসরণ করে।
 - উদাহরণ:
 - শার্টের দৈর্ঘ্য: ৭২ সেন্টিমিটার
 - কোমরের প্রস্থ: ৭৮ সেন্টিমিটার
 - প্যান্টের দৈর্ঘ্য: ৯০ সেন্টিমিটার
- ইম্পেরিয়াল সিস্টেম (Imperial System): এই সিস্টেমে ইঞ্চি, ফুট, পাউন্ড, গ্যালন ইত্যাদি ইউনিট ব্যবহৃত হয়। এটি মূলত যুক্তরাষ্ট্র এবং যুক্তরাজ্যে ব্যবহৃত হয়।
 - উদাহরণ:
 - শার্টের দৈর্ঘ্য: ২৮ ইঞ্চি
 - কোমরের প্রস্থ: ৩৪ ইঞ্চি
 - প্যান্টের দৈর্ঘ্য: ৩৪ ইঞ্চি

২. সঠিক সিস্টেম নির্বাচন:

সঠিক পরিমাপের সিস্টেম নির্বাচন কাজের সফলতার জন্য অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। আন্তর্জাতিক কাজের ক্ষেত্রে, সঠিক সিস্টেম ব্যবহার না করলে বিভ্রান্তি সৃষ্টি হতে পারে এবং পণ্যটির গুণগত মান ক্ষতিগ্রস্ত হতে পারে।

- উদাহরণ:
 - একটি পোশাক ডিজাইনার যদি আন্তর্জাতিক বাজারে কাজ করেন, তবে তিনি মেট্রিক সিস্টেমে পরিমাপ করবেন, কারণ বেশিরভাগ দেশ মেট্রিক সিস্টেম ব্যবহার করে।

- যদি কোনো মার্কিন বাজারে কাজ করা হয়, তবে ইম্পেরিয়াল সিস্টেমে পরিমাপ করা হবে, কারণ সেখানে ইঞ্চি এবং ফুট ব্যবহৃত হয়।

২.৬. সিস্টেম রূপান্তর করার নিয়ম

সিস্টেম রূপান্তর হলো একটি পরিমাপের সিস্টেম থেকে অন্য সিস্টেমে রূপান্তর করা। এটি বিশেষত আন্তর্জাতিক কাজ বা বিভিন্ন পরিমাপ সিস্টেমের মধ্যে ব্যবহার করার সময় প্রয়োজনীয় হতে পারে। সঠিক রূপান্তর প্রক্রিয়া নিশ্চিত করে যে ডিজাইন এবং ফিটিং সঠিকভাবে হবে।

১. রূপান্তরের পদ্ধতি:

- গুনফল বা ভাগফল ব্যবহার করে একটি পরিমাপের সিস্টেম থেকে অন্য সিস্টেমে রূপান্তর করা হয়।
 - উদাহরণস্বরূপ, মিটার থেকে ইঞ্চি রূপান্তর করতে, ১ মিটার = ৩৯.৩৭ ইঞ্চি।
 - ইঞ্চি থেকে সেন্টিমিটার: ১ ইঞ্চি = ২.৫৪ সেন্টিমিটার।

২. নির্ভুল রূপান্তর:

- সঠিক রূপান্তর নিশ্চিত করার জন্য ক্যালকুলেটর বা রূপান্তর চার্ট ব্যবহার করা যেতে পারে। এতে পরিমাপের ত্রুটি কম হয় এবং ডিজাইন সঠিকভাবে সম্পন্ন করা যায়।
 - উদাহরণ:
 - যদি শার্টের দৈর্ঘ্য ১ মিটার হয়, তবে তা ৩৯.৩৭ ইঞ্চি হবে।
 - প্যান্টের প্রস্থ ৫০ সেন্টিমিটার হলে, তা ১৯.৬৯ ইঞ্চি হবে।

সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet) ২ : পরিমাপ করা

১. টলারেন্স কী?

- ক) একটি নির্দিষ্ট পরিমাপের মধ্যে অনুমোদিত পরিবর্তন
- খ) দুটি উপাদানের মধ্যে নিরাপদ ফাঁকা জায়গা
- গ) পরিমাপের একমাত্র সঠিক মান
- ঘ) সেলাইয়ের সঠিক পদ্ধতি

২. ক্রিয়ারেন্সের উদাহরণ কী হতে পারে?

- ক) একটি শার্টের কোমরের পরিমাপ
- খ) দুটি পোশাকের সেলাইয়ের মাঝে ফাঁকা জায়গা রাখা
- গ) আঙ্গুলের দৈর্ঘ্য মাপা
- ঘ) শার্টের দৈর্ঘ্য পরিমাপ করা

৩. ক্রিয়ারেন্সের উদ্দেশ্য কী?

- ক) দুটি উপাদানের মধ্যে সঠিক মাপ নির্ধারণ করা
- খ) দুটি উপাদানের মধ্যে নিরাপদ ফাঁকা জায়গা রাখা
- গ) পরিমাপের জন্য অনুমোদিত সীমা নির্ধারণ করা
- ঘ) সেলাইয়ের ধরন নির্ধারণ করা

৪. টলারেন্সের উদাহরণ কী হতে পারে?

- ক) ৩৪ ইঞ্চি কোমরের মাপের মধ্যে ২১ ইঞ্চি পরিবর্তন
- খ) শার্টের দৈর্ঘ্য পরিমাপ করা
- গ) সেলাইয়ের গুণমান পরীক্ষা করা
- ঘ) প্যান্টের প্রস্থ পরিমাপ করা

৫. লিমিট কীভাবে সংজ্ঞায়িত করা হয়?

- ক) দুটি অংশের মধ্যে নিরাপদ ফাঁকা জায়গা
- খ) পরিমাপের একটি সীমা যা কোনো নির্দিষ্ট পরিমাপের অধীনে বা উপরে থাকে
- গ) অনুমোদিত পরিমাপের পরিবর্তন
- ঘ) কাপড় কাটার নির্দিষ্ট পদ্ধতি

উত্তর পত্র (Answer Key) ২: পরিমাপ করা

১. টলারেন্স কী?

- ক) একটি নির্দিষ্ট পরিমাপের মধ্যে অনুমোদিত পরিবর্তন
- খ) দুটি উপাদানের মধ্যে নিরাপদ ফাঁকা জায়গা
- গ) পরিমাপের একমাত্র সঠিক মান
- ঘ) সেলাইয়ের সঠিক পদ্ধতি

উত্তর: ক) একটি নির্দিষ্ট পরিমাপের মধ্যে অনুমোদিত পরিবর্তন

২. ক্রিয়ারেন্সের উদাহরণ কী হতে পারে?

- ক) একটি শার্টের কোমরের পরিমাপ
- খ) দুটি পোশাকের সেলাইয়ের মাঝে ফাঁকা জায়গা রাখা
- গ) আঙ্গুলের দৈর্ঘ্য মাপা
- ঘ) শার্টের দৈর্ঘ্য পরিমাপ করা

উত্তর: খ) দুটি পোশাকের সেলাইয়ের মাঝে ফাঁকা জায়গা রাখা

৩. ক্রিয়ারেন্সের উদ্দেশ্য কী?

- ক) দুটি উপাদানের মধ্যে সঠিক মাপ নির্ধারণ করা
- খ) দুটি উপাদানের মধ্যে নিরাপদ ফাঁকা জায়গা রাখা
- গ) পরিমাপের জন্য অনুমোদিত সীমা নির্ধারণ করা
- ঘ) সেলাইয়ের ধরন নির্ধারণ করা

উত্তর: খ) দুটি উপাদানের মধ্যে নিরাপদ ফাঁকা জায়গা রাখা

৪. টলারেন্সের উদাহরণ কী হতে পারে?

- ক) ৩৪ ইঞ্চি কোমরের মাপের মধ্যে ২১ ইঞ্চি পরিবর্তন
- খ) শার্টের দৈর্ঘ্য পরিমাপ করা
- গ) সেলাইয়ের গুণমান পরীক্ষা করা
- ঘ) প্যান্টের প্রস্থ পরিমাপ করা

উত্তর: ক) ৩৪ ইঞ্চি কোমরের মাপের মধ্যে ২১ ইঞ্চি পরিবর্তন

৫. লিমিট কীভাবে সংজ্ঞায়িত করা হয়?

- ক) দুটি অংশের মধ্যে নিরাপদ ফাঁকা জায়গা
- খ) পরিমাপের একটি সীমা যা কোনো নির্দিষ্ট পরিমাপের অধীনে বা উপরে থাকে
- গ) অনুমোদিত পরিমাপের পরিবর্তন
- ঘ) কাপড় কাটার নির্দিষ্ট পদ্ধতি

উত্তর: খ) পরিমাপের একটি সীমা যা কোনো নির্দিষ্ট পরিমাপের অধীনে বা উপরে থাকে

টাস্ক শিট (Task Sheet) ২.১: জবের টলারেন্স, ক্লিয়ারেন্স, এলাউন্স ও লিমিট চিহ্নিত করুন

পদক্ষেপ:

১. কাজ শুরু করার আগে সকল নিরাপত্তা সরঞ্জাম বা পিপিই পরিধান করতে হবে, যেমন গ্লাভস এবং চশমা।
২. পরিমাপের বিভিন্ন সীমার মধ্যে টলারেন্স, ক্লিয়ারেন্স, এলাউন্স, ও লিমিট সংজ্ঞায়িত করুন।
 ১. টলারেন্স: নির্দিষ্ট মাপের উপর বা নিচে কতটুকু পরিবর্তন গ্রহণযোগ্য।
 ২. ক্লিয়ারেন্স: দুটি অংশের মধ্যে পার্থক্য, যেমন সেলাইয়ের মধ্যে ব্যবধান।
 ৩. এলাউন্স: অনুমোদিত বা অতিরিক্ত স্থান।
 ৪. লিমিট: একটি নির্দিষ্ট সীমা বা পরিমাণ।
৩. প্রয়োজনীয় টুলস ব্যবহার করে প্রতিটি পরিমাপ এবং ক্লিয়ারেন্স চিহ্নিত করা।
৪. প্রতিটি পরিমাপ সঠিকভাবে করা হচ্ছে কি না, তার জন্য পরীক্ষা বা যাচাই।
৫. শেষ পর্যায়ে কাজের ফলাফল চিহ্নিত করুন এবং যথাযথভাবে সকল লিমিট, এলাউন্স, ক্লিয়ারেন্স এবং টলারেন্স যাচাই করুন।

স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ২.২: জবের টলারেন্স, ক্লিয়ারেন্স, এলাউন্স ও লিমিট চিহ্নিত করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|------------------|-------|--------|
| ১ | সেলাই যন্ত্রপাতি | সেট | ১ |
| ২ | গ্লাভস | জোড়া | ১ |
| ৩ | নিরাপত্তা চশমা | সেট | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-----------------|-----|--------|
| ১ | মাপের স্কেল | সেট | ১ |
| ২ | সেলাই মেশিন | সেট | ১ |
| ৩ | হিপ কার্ড স্কেল | সেট | ১ |

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------|-------|--------|
| ১ | সুতার থ্রেড | রোল | ১ |
| ২ | কাপড় | মিটার | ২ |

টাস্ক শিট (Task Sheet) ২.১: শার্টের টুকরা পরিমাপ করা

পদক্ষেপ:

১. প্রথম পদক্ষেপ: প্রয়োজনীয় পিপিই পরিধান করুন (গ্লাভস, চশমা, সুরক্ষা কিট)।
২. দ্বিতীয় পদক্ষেপ: শার্টের টুকরাটি প্রস্তুত করুন এবং তার উপরের ও নীচের অংশ সোজা করে রাখুন।
৩. তৃতীয় পদক্ষেপ: মাপ নিতে হবে— শার্টের যেসব অংশের পরিমাপ করতে হবে, যেমন:
 - শার্টের দৈর্ঘ্য (Length)
 - বুকের পরিধি (Chest measurement)
 - কোমরের পরিধি (Waist measurement)
 - হিপের পরিধি (Hip measurement)
 - বাহুর দৈর্ঘ্য (Sleeve length)
 - কাঁধের প্রস্থ (Shoulder width)
 - কলারের পরিধি (Collar circumference)
৪. চতুর্থ পদক্ষেপ: মাপ নিতে সেন্টিমিটার বা ইঞ্চি স্কেল ব্যবহার করুন।
৫. পঞ্চম পদক্ষেপ: সব মাপ নেয়ার পর, শার্টের টুকরাটি সঠিকভাবে চিহ্নিত করুন এবং পরবর্তী প্রক্রিয়ার জন্য প্রস্তুত করুন।

স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ২.২: শার্টের টুকরা পরিমাপ করা

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-----------------------|-------|--------|
| ১ | গ্লাভস | জোড়া | ১ |
| ২ | নিরাপত্তা চশমা | সেট | ১ |
| ৩ | সুরক্ষা টেক্সটাইল কিট | সেট | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------|-----|--------|
| ১ | মাপের স্কেল | সেট | ১ |
| ২ | টেইলরিং পিন | সেট | ১ |
| ৩ | কাটিং মেট | সেট | ১ |

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------------|-----|--------|
| ১ | ডিজিটাল মাপযন্ত্র | সেট | ১ |
| ২ | সেলাই মেশিন | সেট | ১ |

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|---------------------------|-------|--------|
| ১ | শার্টের ফ্যাব্রিক (কাপড়) | মিটার | ১ |
| ২ | সুতার থ্রেড | রোল | ১ |

টাস্ক শিট (Task Sheet) ২.১: ফুট থেকে সেমি তে রূপান্তর করা

পদক্ষেপ:

১. প্রয়োজনীয় পিপিই পরিধান করুন (গ্লাভস, চশমা, সুরক্ষা পোশাক)।
২. ফুটকে সেন্টিমিটারে রূপান্তরের সূত্র মনে রাখুন: ১ ফুট = ৩০.৪৮ সেমি
৩. ফুটের মানটি ৩০.৪৮ দিয়ে গুণ করুন, যেমন যদি ২ ফুট পরিমাপ করতে হয়: $২ \text{ ফুট} \times ৩০.৪৮ = ৬০.৯৬$ সেমি
৪. রূপান্তরিত পরিমাপ সেমি তে লিখে রাখুন এবং সঠিকভাবে পরিমাপ নিশ্চিত করুন।
৫. কাজ সম্পন্ন হলে, সকল পিপিই সঠিকভাবে পরিধান করুন এবং সঠিকভাবে নথিপত্র করুন।

স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ২.২: ফুট থেকে সেমি তে রূপান্তর করা

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|----------------|-------|--------|
| ১ | গ্লাভস | জোড়া | ১ |
| ২ | নিরাপত্তা চশমা | সেট | ১ |
| ৩ | সুরক্ষা পোশাক | সেট | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------|-----|--------|
| ১ | মাপের স্কেল | সেট | ১ |
| ২ | ক্যালকুলেটর | সেট | ১ |

শিখনফল ৩: সহজ গণনা করতে পারবে

| | |
|-----------------------|--|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. মৌলিক অপারেশনের সাথে জড়িত সহজ গণনা করা হয়েছে; ২. ম্যাটেরিয়ালের পরিমাণ গণনার জন্য উপযুক্ত সূত্র নির্বাচন করা হয়েছে; ৩. গণনা সম্পন্ন করে যাচাই করা হয়েছে; ৪. ম্যাটেরিয়ালের পরিমাণ গণনা করা এবং প্রয়োজন অনুযায়ী টিম মেম্বারদের সাথে ভাগ করা হয়েছে; |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ol style="list-style-type: none"> ১. কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ভিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় টুলস এন্ড ইকুইপমেন্ট ১১. প্রয়োজনীয় মেটেরিয়ালস ১২. প্রয়োজনীয় পিপিই |
| বিষয়বস্তু | <ol style="list-style-type: none"> ১. মৌলিক অপারেশনে <ul style="list-style-type: none"> ▪ যোগ ▪ বিয়োগ ▪ গুণ ▪ বিভাগ ▪ ভগ্নাংশ ২. গণনার জন্য উপযুক্ত সূত্র ৩. গণনার বিষয় <ul style="list-style-type: none"> ▪ এরিয়া ▪ আয়তন ▪ পরিধি ▪ ইউনিট রূপান্তর |
| অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব | <ol style="list-style-type: none"> ১. মৌলিক অপারেশনের সাথে সংশ্লিষ্ট সহজ গণনা সম্পন্ন করুন ২. ম্যাটেরিয়ালের পরিমাণ গণনার জন্য উপযুক্ত সূত্র নির্বাচন করুন ৩. ম্যাটেরিয়ালের পরিমাণ গণনা করে যাচাই করুন |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ol style="list-style-type: none"> ১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত অনুশীলন (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual Practice) |

| | |
|---------------------|--|
| | ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | ১. লিখিত অভীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral Questioning) ৪. পোর্টফলিও (Portfolio) |

প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ৩: : সহজ হিসাব-নিকাশ করতে পারবে

এই শিখনফল অর্জনের লক্ষ্যে শিখনফলে অন্তর্ভুক্ত বিষয়বস্তু এবং পারফরম্যান্স ক্রাইটেরিয়া অর্জনের জন্য নিম্নলিখিত কার্যক্রমগুলো পর্যায়ক্রমে সম্পাদন করুন। কার্যক্রমগুলোর জন্য বর্ণিত রিসোর্সসমূহ ব্যবহার করুন।

| শিখন কার্যক্রম (Learning Activities) | উপকরণ / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions) |
|--|--|
| ১. প্রশিক্ষার্থীগণ কোন শিক্ষা উপকরণ ব্যবহার করবে সে সম্পর্কে প্রশিক্ষকের নিকট জানতে চাইবে। | ১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের “: সহজ হিসাব-নিকাশ করতে পারা” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন |
| ২. ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে। | ২. ইনফরমেশন শিট ৩ : : সহজ হিসাব-নিকাশ করতে পারা |
| ৩. সেলফ চেকে প্রদত্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন এবং উত্তরপত্রের সাথে মিলিয়ে নিশ্চিত হতে হবে। | ৩. সেল্ফ-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 জব শিট ৩: কাপড়ের সঠিক ক্ষেত্রফল নির্ধারণ |

ইনফরমেশন শীট (Information Sheet) ৩ : সহজ হিসাব-নিকাশ করতে পারা

শিখন উদ্দেশ্য (Learning Objective): এই ইনফরমেশন শীট পড়ে শিক্ষার্থীগণ নিম্নোক্ত বিষয়গুলো ব্যাখ্যা করতে, বর্ণনা করতে ও তথ্যগুলো কাজে প্রয়োগ করতে পারবে-

৩.১. মৌলিক অপারেশনে

৩.২. গণনার জন্য উপযুক্ত সূত্র

৩.৩. গণনার বিষয়

৩.১. মৌলিক অপারেশনে

মৌলিক গাণিতিক অপারেশনগুলো টেইলারিং এবং ডেসমেকিং প্রক্রিয়ায় পরিমাপ ও হিসাব করার জন্য অপরিহার্য। এগুলোর মাধ্যমে পরিমাপ নির্ধারণ করা, কাপড় কাটার জন্য সঠিক পরিমাণ হিসাব করা এবং আনুষঙ্গিক উপকরণ ব্যবহারের জন্য সঠিক পরিমাণ বের করা যায়।

| অপারেশন | ব্যাখ্যা | উদাহরণ |
|---------|--|--|
| যোগ | দুটি সংখ্যার যোগফল নির্ধারণ করা। টেইলারিংয়ে, এটি কাপড়ের পরিমাণ বা ফ্যাব্রিকের দৈর্ঘ্য যোগ করার জন্য ব্যবহৃত হয়। | ২ মিটার কাপড় আর ৩ মিটার কাপড় যোগ করলে মোট ৫ মিটার কাপড় হবে। |
| বিয়োগ | একটি সংখ্যা থেকে আরেকটি সংখ্যা বিয়োগ করা। এটি পরিমাপ থেকে অতিরিক্ত অংশ বা অপ্রয়োজনীয় অংশ বাদ দিতে ব্যবহৃত হয়। | ৫ মিটার কাপড় থেকে ১ মিটার কাপড় কাটলে অবশিষ্ট থাকবে ৪ মিটার কাপড়। |
| গুণ | দুটি বা একাধিক সংখ্যার গুণফল বের করা। টেইলারিংয়ে এটি কাপড়ের পরিমাণ গুনে আনুষঙ্গিক উপকরণের পরিমাণ বের করতে ব্যবহৃত হয়। | ৫ মিটার কাপড় থেকে ৩টি শার্ট তৈরি করলে ৫ গুণ ৩ = ১৫ মিটার কাপড় লাগবে। |
| ভাগ | একটি সংখ্যা অন্য একটি সংখ্যায় ভাগ করা। এটি কাপড় বা পরিমাপ ভাগ করার জন্য ব্যবহৃত হয়। | ১৫ মিটার কাপড় থেকে ৩টি সমান অংশে ভাগ করলে প্রতিটি অংশে ৫ মিটার কাপড় থাকবে। |
| ভগ্নাংশ | ভগ্নাংশ হল একটি সংখ্যা যা অন্য একটি সংখ্যা দিয়ে ভাগ করা হয় এবং এটি সাধারণত দুইটি অংশে ভাগ করা হয় - গুণক এবং হিসাবক। গুণকটি ভাগের উপরের অংশে থাকে এবং হিসাবকটি নিচের অংশে। | যখন কাপড় বা অন্য কোনো পরিমাপের পরিমাণকে ভাগ করতে হয়, তখন ভগ্নাংশের মাধ্যমে তা নির্ধারণ করা হয়। যেমন, ১ মিটার কাপড়ের ১/৪ অংশ হতে পারে ২৫ সেন্টিমিটার। |

৩.২. গণনার জন্য উপযুক্ত সূত্র

টেইলারিং এবং ডেসমেকিং এর ক্ষেত্রে গণনা করার জন্য নির্দিষ্ট সূত্র এবং নিয়মাবলি ব্যবহৃত হয় যাতে সঠিক পরিমাণ পরিমাপ নিশ্চিত করা যায়।

উদাহরণ:

| গণনার বিষয় | ব্যাখ্যা | সূত্র | উদাহরণ |
|--------------|--|---------------------------------------|--|
| এরিয়া/এলাকা | কাপড় বা ফ্যাব্রিকের ক্ষেত্রফল হিসাব করতে, দৈর্ঘ্য এবং প্রস্থ গুন করা হয়। | এলাকা = দৈর্ঘ্য \times প্রস্থ | একটি ফ্যাব্রিকের দৈর্ঘ্য ২ মিটার এবং প্রস্থ ১.৫ মিটার হলে, এলাকা হবে $২ \times ১.৫ = ৩$ মিটার ^২ । |
| পরিধি | একটি বস্তুর চারপাশের পরিমাপ। | পরিধি = $২ \times$ (দৈর্ঘ্য + প্রস্থ) | একটি স্কার পিসের দৈর্ঘ্য ৪ মিটার হলে, তার পরিধি হবে $২ \times (৪ + ৪) = ১৬$ মিটার। |

৩.৩. গণনার বিষয়

| গণনার বিষয় | ব্যাখ্যা | উদাহরণ |
|----------------|---|---|
| এরিয়া | একটি বস্তুর আয়তন বা আকার পরিমাপ করা, যা কাপড়ের ক্ষেত্রফল নির্ধারণে ব্যবহৃত হয়। | একটি শার্টের প্যাটার্নের জন্য কাপড়ের ক্ষেত্রফল হিসাব করা। |
| আয়তন | ৩টি মাত্রায় একটি বস্তু বা উপাদানের পরিমাপ করা। | কাপড়ের তিনটি স্তরের আয়তন নির্ধারণ করার জন্য গুণফল প্রয়োগ করা হতে পারে। |
| পরিধি | বস্তুর চারপাশের পরিমাপ করা, যা পোশাকের কাটিংয়ের জন্য ব্যবহার হয়। | একটি স্কার্ট বা ডেসের পরিধি নির্ধারণ করা। |
| ইউনিট রূপান্তর | একটি পরিমাপের একক থেকে অন্য এককে রূপান্তর করা। | মিটার থেকে সেন্টিমিটারে পরিমাপ পরিবর্তন করতে, ১ মিটার = ১০০ সেন্টিমিটার। |

সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet)- ৩: সহজ হিসাব-নিকাশ করা

১. টেইলারিং এবং ড্রেসমেকিংয়ে মৌলিক গাণিতিক অপারেশন কেন ব্যবহৃত হয়?

- ক) কাপড়ের রঙ নির্ধারণের জন্য
- খ) কাপড়ের পরিমাণ এবং সঠিক ফিটিং হিসাব করতে
- গ) পোশাকের ডিজাইন পরিবর্তন করার জন্য
- ঘ) মাপের সঠিকতা পরীক্ষা করার জন্য

২. যোগ অপারেশনটি টেইলারিংয়ে কীভাবে ব্যবহৃত হয়?

- ক) কাপড় কাটার জন্য প্রয়োজনীয় মাপ নির্ধারণ করতে
- খ) বিভিন্ন কাপড়ের পরিমাণ যোগ করতে
- গ) কাপড়ের দৈর্ঘ্য কমাতে
- ঘ) কাপড়ের পরিমাপ থেকে অতিরিক্ত অংশ বাদ দিতে

৩. বিয়োগ অপারেশনটি টেইলারিংয়ে কীভাবে ব্যবহৃত হয়?

- ক) কাপড়ের পরিমাণ কমাতে
- খ) কাপড়ের পরিমাণ বাড়াতে
- গ) কাপড় কাটার সময় ফিটিং ঠিক রাখতে
- ঘ) কাপড়ের মাপ সঠিক রাখতে

৪. গুণ অপারেশনটি টেইলারিংয়ে কী কাজে ব্যবহৃত হয়?

- ক) কাপড়ের পরিমাণ গুণে আনুষঙ্গিক উপকরণের পরিমাণ বের করতে
- খ) পোশাকের দৈর্ঘ্য মাপতে
- গ) কাপড়ের সেলাই করার জন্য পরিমাপ নির্ধারণ করতে
- ঘ) কাপড়ের পরিমাণ হিসাব করতে

৫. ৫ মিটার কাপড় থেকে ১ মিটার কাপড় কাটলে অবশিষ্ট থাকবে কত মিটার কাপড়?

- ক) ৩ মিটার
- খ) ৪ মিটার
- গ) ৫ মিটার
- ঘ) ৬ মিটার

উত্তর পত্র (Answer Key)- ৩: সহজ হিসাব-নিকাশ করা

১. টেইলারিং এবং ডেসমেকিংয়ে মৌলিক গাণিতিক অপারেশন কেন ব্যবহৃত হয়?

- ক) কাপড়ের রঙ নির্ধারণের জন্য
- খ) কাপড়ের পরিমাণ এবং সঠিক ফিটিং হিসাব করতে
- গ) পোশাকের ডিজাইন পরিবর্তন করার জন্য
- ঘ) মাপের সঠিকতা পরীক্ষা করার জন্য

উত্তর: খ) কাপড়ের পরিমাণ এবং সঠিক ফিটিং হিসাব করতে

২. যোগ অপারেশনটি টেইলারিংয়ে কীভাবে ব্যবহৃত হয়?

- ক) কাপড় কাটার জন্য প্রয়োজনীয় মাপ নির্ধারণ করতে
- খ) বিভিন্ন কাপড়ের পরিমাণ যোগ করতে
- গ) কাপড়ের দৈর্ঘ্য কমাতে
- ঘ) কাপড়ের পরিমাপ থেকে অতিরিক্ত অংশ বাদ দিতে

উত্তর: খ) বিভিন্ন কাপড়ের পরিমাণ যোগ করতে

৩. বিয়োগ অপারেশনটি টেইলারিংয়ে কীভাবে ব্যবহৃত হয়?

- ক) কাপড়ের পরিমাণ কমাতে
- খ) কাপড়ের পরিমাণ বাড়াতে
- গ) কাপড় কাটার সময় ফিটিং ঠিক রাখতে
- ঘ) কাপড়ের মাপ সঠিক রাখতে

উত্তর: ক) কাপড়ের পরিমাণ কমাতে

৪. গুণ অপারেশনটি টেইলারিংয়ে কী কাজে ব্যবহৃত হয়?

- ক) কাপড়ের পরিমাণ গুণে আনুষঙ্গিক উপকরণের পরিমাণ বের করতে
- খ) পোশাকের দৈর্ঘ্য মাপতে
- গ) কাপড়ের সেলাই করার জন্য পরিমাপ নির্ধারণ করতে
- ঘ) কাপড়ের পরিমাণ হিসাব করতে

উত্তর: ক) কাপড়ের পরিমাণ গুণে আনুষঙ্গিক উপকরণের পরিমাণ বের করতে

৫. ৫ মিটার কাপড় থেকে ১ মিটার কাপড় কাটলে অবশিষ্ট থাকবে কত মিটার কাপড়?

- ক) ৩ মিটার
- খ) ৪ মিটার
- গ) ৫ মিটার
- ঘ) ৬ মিটার

উত্তর: খ) ৪ মিটার

টাস্ক শিট (Task Sheet) ৩.১: মৌলিক অপারেশনের সাথে সংশ্লিষ্ট সহজ গণনা সম্পন্ন করুন

পদক্ষেপ:

নিচে আপনার দেওয়া বিষয়গুলো নিয়ে একটি টেবিল তৈরি করা হলো:

| গাণিতিক প্রক্রিয়া | কাজ |
|--------------------|---|
| যোগ | $৩ \text{ মিটার কাপড়} + ২ \text{ মিটার কাপড়} = \text{----- মিটার কাপড়।}$ $৪ \text{ মিটার কাপড়} + ৩ \text{ মিটার কাপড়} = \text{----- মিটার কাপড়}$ $৬ \text{ মিটার কাপড়} + ৫ \text{ মিটার কাপড়} = \text{----- মিটার কাপড়}$ |
| বিয়োগ | $৫ \text{ মিটার কাপড় থেকে } ১ \text{ মিটার কাটলে, বাকি থাকবে ----- মিটার কাপড়।}$ $৭ \text{ মিটার কাপড় থেকে } ৩ \text{ মিটার কাটলে, বাকি থাকবে ----- মিটার কাপড়।}$ $১০ \text{ মিটার কাপড় থেকে } ২ \text{ মিটার কাটলে, বাকি থাকবে----- মিটার কাপড়।}$ |
| গুণ | $৫ \text{ মিটার কাপড়} \times ২ = \text{----- মিটার কাপড়।}$ $৪ \text{ মিটার কাপড়} \times ৩ = \text{----- মিটার কাপড়।}$ $৭ \text{ মিটার কাপড়} \times ৪ = \text{----- মিটার কাপড়।}$ |
| বিভাগ | $১০ \text{ মিটার কাপড় } ৫ \text{ জনের মধ্যে ভাগ করলে, প্রতি জনের জন্য হবে ----- মিটার কাপড়।}$ $১২ \text{ মিটার কাপড় } ৬ \text{ জনের মধ্যে ভাগ করলে, প্রতি জনের জন্য হবে ----- মিটার কাপড়}$ $১৫ \text{ মিটার কাপড় } ৫ \text{ জনের মধ্যে ভাগ করলে, প্রতি জনের জন্য হবে ----- মিটার কাপড়}$ |
| ভগ্নাংশ | $১/২ \text{ মিটার কাপড়ের সমান অংশ বের করা} = \text{----- মিটার কাপড়}$ $১/৩ \text{ মিটার কাপড়ের সমান অংশ বের করা} = \text{----- মিটার কাপড়}$ $১/৪ \text{ মিটার কাপড়ের সমান অংশ বের করা} = \text{----- মিটার কাপড়}$ |

স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ৩.১: মৌলিক অপারেশনের সাথে সংশ্লিষ্ট সহজ গণনা সম্পন্ন করুন

| প্রয়োজনীয় পিপিই | একক | পরিমাণ |
|-------------------|-------|--------|
| সেফটি গ্লাভস | জোড়া | ১ |
| সেফটি গগলস | পিস | ১ |
| মাস্ক | পিস | ১ |

| প্রয়োজনীয় টুলস | একক | পরিমাণ |
|------------------|-----|--------|
| পরিমাপের ফিতা | পিস | ১ |
| বুলার | পিস | ১ |
| ক্যালকুলেটর | পিস | ১ |

টাস্ক শিট (Task Sheet) ৩.২: ম্যাটেরিয়ালের এলাকা এবং আয়তন এর সূত্র নির্বাচন করে রূপান্তর করুন

পদক্ষেপ:

১. এলাকা পরিমাপ:

- পরিমাপের জন্য যে কোনও আয়তাকার বা বৃত্তাকার অংশের এলাকা হিসাব করা যাবে।
- আয়তন সূত্র:
 - $\text{আয়তন} = \text{দৈর্ঘ্য} \times \text{প্রস্থ}$ (আয়তাকার আকার)
 - $\text{আয়তন} = \pi \times \text{ব্যাসার্ধ}^2$ (বৃত্তাকার আকার)
- একক: সেমি^২, মিটার^২

২. আয়তন পরিমাপ:

- যেকোনো সিলিন্ড্রিক বা তিনটি মাত্রায় পরিমাপের জন্য আয়তন হিসাব করা।
- আয়তন সূত্র:
 - $\text{আয়তন} = \text{দৈর্ঘ্য} \times \text{প্রস্থ} \times \text{উচ্চতা}$
 - একক: সেমি^৩, মিটার^৩

৩. রূপান্তর:

- পরিমাপের একক রূপান্তর করতে হলে:
 - ১ মিটার = ১০০ সেমি
 - ১ মিটার^৩ = ১০,০০০ সেমি^৩
 - ১ মিটার^২ = ১০,০০০,০০০ সেমি^২
- রূপান্তর করতে উপরের সূত্র ব্যবহার করুন এবং উপযুক্ত পরিমাপের একক অনুসারে হিসাব করুন।

স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ৩.২: ম্যাটেরিয়ালের এলাকা এবং আয়তন এর সূত্র নির্বাচন করে রূপান্তর করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------|-------|--------|
| ১ | সুরক্ষা চশমা | পিস | ১ |
| ২ | হাতের গ্লাভস | জোড়া | ১ |
| ৩ | মাস্ক | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|---------------|-----|--------|
| ১ | পরিমাপের ফিতা | পিস | ১ |
| ২ | বুলার | পিস | ১ |
| ৩ | ক্যালকুলেটর | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়ালস

| ক্রম | ম্যাটেরিয়াল এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|---------------------|-------|--------|
| ১ | কাপড় | মিটার | ৩ |
| ২ | থ্রেড | গজ | ১ |
| ৩ | আনুষঙ্গিক উপকরণ | পিস | ১ |

টাস্ক শিট (Task Sheet) ৩.৩: ম্যাটেরিয়ালের পরিমাণ গণনা করে যাচাই করুন

পদক্ষেপ:

১. অংকটি দেখুন

ভুল অংক:

একটি টেইলরিং দোকানে ৮ মিটার কাপড় রয়েছে। ৩টি শার্ট তৈরি করতে প্রতিটি শার্টের জন্য ২ মিটার কাপড় প্রয়োজন। মোট কতটি শার্ট তৈরি করা যাবে?

ভুল সমাধান:

৮ মিটার কাপড় ÷ ২ মিটার (প্রতি শার্ট) = ৪ শার্ট

ভুল ফলাফল: ৪ শার্ট

২. সমাধান করুন

স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ৩.৩: ম্যাটেরিয়ালের পরিমাণ গণনা করে যাচাই করুন

| প্রয়োজনীয় পিপিই | একক | পরিমাণ |
|-------------------|--------|--------|
| ১. সুরক্ষা গগলস | পিস | ১ |
| ২. গ্লাভস | পেয়ার | ১ |
| ৩. ফেস মাস্ক | পিস | ১ |
| ৪. এপ্রন | পিস | ১ |

| প্রয়োজনীয় টুলস | একক | পরিমাণ |
|------------------|-----|--------|
| ১. পরিমাপের ফিতা | পিস | ১ |
| ২. বুলার | পিস | ১ |
| ৩. ক্যালকুলেটর | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়ালস:

| ম্যাটেরিয়াল | একক | পরিমাণ |
|--------------|-------|--------|
| ১. কাপড় | মিটার | ২ |
| ২. থ্রেড | মিটার | ২০ |
| ৩. বোতাম | পিস | ১০ |
| ৪. চিপল | পিস | ৫ |

রেফারেন্স

1. The Complete Photo Guide to Sewing, Singer Sewing Company, 2008
2. Fashion Design Course: Principles, Practice, and Techniques: The Practical Guide for Aspiring Fashion Designers, Steven Faerm, 2013
3. The Art of Sewing: A Complete Guide to Creating Your Own Fashion, Bernadette McDermott, 2010
4. Sewing for Fashion Designers, Anette Fischer, 2011
5. Tailoring: The Classic Guide to Sewing the Perfect Jacket, Creative Publishing, International, 2002

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. কাজের নির্দেশনা নিশ্চিত করা এবং প্রয়োগ করা | | |
| ২. পরিমাপ করার উপকরণগুলো চিহ্নিত করা এবং শ্রেণীবদ্ধ করা | | |
| ৩. পরিমাপ করার উপকরণের ধরন অনুযায়ী উপযুক্ত পরিমাপের যন্ত্রপাতি নির্বাচন করা | | |
| ৪. সংশ্লিষ্ট ডকুমেন্ট থেকে স্পেসিফিকেশন পাওয়া | | |
| ৫. কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী সহনশীলতা এবং ক্লিয়ারেন্স সীমা চিহ্নিত করা | | |
| ৬. কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী এলাউন্স চিহ্নিত করা | | |
| ৭. কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী সঠিক পরিমাপ পাওয়া | | |
| ৮. পরিমাপের পদ্ধতিগুলো চিহ্নিত করা এবং প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী পরিমাপ রূপান্তর করা | | |
| ৯. দেওয়া কোম্পানির ফরম্যাটে পরিমাপ নিশ্চিত করা এবং রেকর্ড করা | | |
| ১০. মৌলিক অপারেশন জড়িত সহজ হিসাব-নিকাশ করা | | |
| ১১. উপকরণের পরিমাণ গণনার জন্য উপযুক্ত সূত্র নির্বাচন করা | | |
| ১২. হিসাব-নিকাশ করা এবং যাচাই করা | | |
| ১৩. উপকরণের পরিমাণ গণনা করা এবং দলের সাথে প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী শেয়ার করা | | |

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

স্বাক্ষর ও তারিখঃ

প্রশিক্ষকের স্বাক্ষর ও তারিখঃ

সিবিএলএম প্রনয়ন

“পরিমাপ নেয়া ও গণনা সম্পন্ন করণ” (অকুপেশন: টেইলারিং এবং ডেসমেকিং) শীর্ষক কমপিউট্রি বেসড লার্নিং ম্যাটারিয়াল (সিবিএলএম) টি – জাতীয় দক্ষতা সনদায়নের নিমিত্ত জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ কর্তৃক সমাহার কনসালটেন্টস লি: এর সহায়তায় প্যাকেজ SD-9C (তারিখ: ১৫ জানুয়ারী ২০২৪) এর অধিনে ২০২৪ এর আগষ্ট মাসে প্রণয়ন করা হয়েছে।

| ক্রমিক নং | নাম ও ঠিকানা | পদবি | মোবাইল নম্বর ও ইমেইল |
|-----------|-------------------------------|----------------|---|
| ০১ | ইঞ্জিনিয়ার কানিজ ফাতেমা হিমু | লেখক | ০১৭৫৬৮৫৩২৭০ kanijeng৬৮৫৩@gmail.com |
| ০২ | লায়লা হোসেন | সম্পাদক | ০১৭১৫৩৬৬২৪৬ hossainlaila@aol.com |
| ০৩ | খান মোহাম্মদ মাহমুদ হাসান | কো – অর্ডিনেটর | ০১৭৪০-৮৭৮৯৭ kmmhasan@gmail.com |
| ০৪ | সৈয়দ আজহারুল হক | রিভিউয়ার | ০১৭১১০৪৭৮১৫ azharulhaque2008@gmail.com |



কম্পিউন্সি বেজড লার্নিং ম্যাটেরিয়ালস (সিবিএলএম)

টেইলারিং এবং ডেসমেকিং

লেভেল –০২

মডিউল শিরোনামঃ বেবি ফ্রক তৈরি করণ

(Module: Making Baby Frock)

মডিউল কোড: CBLM- OU-INF-TDM-06-L2-V1



জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ
প্রধান উপদেষ্টার কার্যালয়,
গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার

কপিরাইট

জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ,
প্রধান উপদেষ্টার কার্যালয়।
১১-১২ তলা, বিনিয়োগ ভবন
ই-৬/বি, আগারগাঁও, শের-ই-বাংলা নগর, ঢাকা-১২০৭
ইমেইল: ec@nsda.gov.bd
ওয়েবসাইট: www.nstda.gov.bd
ন্যাশনাল স্কিলস পোর্টাল: <http://skillsportal.gov.bd>

এই কম্পিটেন্সি 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।

“বেবি ফ্রক তৈরি করা” সিবিএলএমটি এনএসডিএ কর্তৃক অনুমোদিত টেইলারিং এবং ড্রেসমেকিং লেভেল-২ অকুপেশনের কম্পিটেন্সি স্ট্যান্ডার্ড ও কারিকুলামের ভিত্তিতে প্রণয়ন করা হয়েছে। এতে টেইলারিং এবং ড্রেসমেকিং লেভেল-২ স্ট্যান্ডার্ডটি বাস্তবায়নের জন্য প্রয়োজনীয় তথ্য সন্নিবেশিত হয়েছে।

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

এনএসডিএ স্বীকৃত দেশের সকল সরকারি-বেসরকারি-এনজিও প্রশিক্ষণ প্রতিষ্ঠানে টেইলারিং এবং ড্রেসমেকিং 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 কার্যক্রমগুলো প্রশিক্ষণার্থীকে সম্পন্ন করতে হবে। এই মডিউল সফলভাবে শেষ করলে আপনি বেবি ফ্রক তৈরি করার জন্য প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা ও আচরণ (কেএসএ) সম্পর্কিত কাজগুলো এই মডিউল-এ অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে।

এতে বেবি ফ্রক তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করা, কাপড় কাটতে পারা, বেবি ফ্রক সেলাই করা এবং কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করতে পারার দক্ষতাসমূহ অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে।

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 করে।

তথ্যপত্রটি পড়ুন। এতে কার্যক্রম সম্পর্কে সঠিক ধারণা এবং সুনির্দিষ্টভাবে কাজ করার ধারণা পাওয়া যাবে। 'তথ্যপত্রটি' পড়া শেষ করে 'সেলফ চেক শীট' এ উল্লিখিত 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 ফ্যাসিলিটেক্টরকে 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 |
| শিখনফল (Learning Outcome) ১: বেবির ফ্রক তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করতে পারবে | ৩ |
| শিক্ষণ/প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) -১ : বেবির ফ্রক তৈরির জন্য প্রস্তুতি করা | ৫ |
| ইনফরমেশন শিট (Information Sheet) ১: বেবির ফ্রক তৈরির জন্য প্রস্তুতি করা | ৬ |
| সেলফ চেক (Self Check)- ১: বেবির ফ্রক তৈরির জন্য প্রস্তুতি করা | ১০ |
| উত্তরপত্র (Answer Key)-১: বেবির ফ্রক তৈরির জন্য প্রস্তুতি করা | ১১ |
| টাস্ক শিট ১.১: গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকদের চাহিদা নির্ধারিত করুন | ১২ |
| স্পেশিফিকেশন শিট ১.১: গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকদের চাহিদা নির্ধারিত করুন | ১৩ |
| টাস্ক শিট ১.১: ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করুন | ১৪ |
| স্পেশিফিকেশন শিট ১.১: ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করুন | ১৫ |
| টাস্ক শিট ১.২: শরীরের পরিমাপ নিন এবং ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করে পরিমাপ রেকর্ড করুন | ১৬ |
| স্পেশিফিকেশন শিট ১.২: শরীরের পরিমাপ নিন এবং ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করে পরিমাপ রেকর্ড করুন | ১৭ |
| টাস্ক শিট ১.৩: পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করে গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করুন | ১৮ |
| স্পেশিফিকেশন শিট ১.৩: পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করে গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করুন | ১৯ |
| শিখনফল -২: কাপড় কাটা | ২০ |
| প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ২: কাপড় কাটা | ২২ |
| ইনফরমেশন শিট (Information Sheet): ২: কাপড় কাটা | ২৩ |
| সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet)- ২: কাপড় কাটা | ২৭ |
| উত্তর পত্র (Answer Key)- ২: কাপড় কাটা | ২৮ |
| টাস্ক শিট ১.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে বেবি ফ্রক সেলাই করার জন্য কাপড় কাটুন | ২৯ |
| স্পেশিফিকেশন শিট ২.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে বেবি ফ্রক সেলাই করার জন্য কাপড় কাটুন | ৩০ |
| শিখনফল -৩: বেবির ফ্রক সেলাই করা | ৩১ |
| প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ৩: বেবির ফ্রক সেলাই করা | ৩৩ |
| ইনফরমেশন শিট (Information Sheet): ৩: বেবির ফ্রক সেলাই করা | ৩৪ |
| সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet)-৩: বেবির ফ্রক সেলাই করা | ৪২ |
| উত্তর পত্র (Answer Key)- ৩: বেবির ফ্রক সেলাই করা | ৪৩ |
| টাস্ক শিট ৩.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে বেবি ফ্রক ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী সেলাই করুন | ৪৪ |
| স্পেশিফিকেশন শিট ৩.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে বেবি ফ্রক ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী সেলাই করুন | ৪৫ |
| টাস্ক শিট ৩.২: সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করুন এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করুন | ৪৬ |
| স্পেশিফিকেশন শিট ৩.২: সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করুন এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করুন | ৪৭ |
| টাস্ক শিট ৩.৩: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করুন | ৪৮ |
| স্পেশিফিকেশন শিট ৩.৩: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করুন | ৪৯ |

| | |
|--|----|
| শিখনফল -৪: সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করতে পারবে..... | ৫০ |
| প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ৪: সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করা | ৫১ |
| ইনফরমেশন শিট (Information Sheet): ৪: সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করা | ৫২ |
| সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet)-৪: সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করা | ৫৬ |
| উত্তর পত্র (Answer Key)- ৪: সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করা | ৫৭ |
| টাস্ক শিট ৪.১: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করুন | ৫৮ |
| স্পেশিফিকেশন শিট ৪.১: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করুন..... | ৫৯ |
| টাস্ক শিট ৪.২: কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন..... | ৬০ |
| স্পেশিফিকেশন শিট ৪.২: কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন | ৬১ |
| টাস্ক শিট ৪.৩: টুলস পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করুন..... | ৬২ |
| স্পেশিফিকেশন শিট ৪.৩: টুলস পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করুন | ৬৩ |
| দক্ষতা পর্যালোচনা (Review of Competency)..... | ৬৪ |
| সিবিএলএম প্রনয়ন | ৬৫ |

মডিউল কন্টেন্ট

| | |
|-----------------|---|
| ইউ ও সি শিরোনাম | বেবি ফ্রক তৈরি করা (Make Baby Frock) |
| ইউ ও সি কোড | OU-INF-TDM-06-L2-V1 |
| মডিউল শিরোনাম | বেবি ফ্রক তৈরি করন (Making Baby Frock) |
| মডিউলের বর্ণনা | <p>বেবি ফ্রক তৈরি করার জন্য প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা ও আচরণ (কেএসএ) সম্পর্কিত কাজগুলো এই মডিউল-এ অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে।</p> <p>এতে বেবি ফ্রক তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করা, কাপড় কাটতে পারা, বেবি ফ্রক সেলাই করা এবং কর্মক্ষেত্রে পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করতে পারার দক্ষতাসমূহ অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে।</p> |
| নমিনাল সময় | ৪০ ঘন্টা |
| শিখনফল | <p>মডিউলটির অনুশীলন শেষ করার পর প্রশিক্ষার্থীরা নিম্নবর্ণিত কাজগুলো করতে সমর্থ হবে</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. বেবি ফ্রক তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করতে পারবে ২. কাপড় কাটতে পারবে ৩. বেবি ফ্রক সেলাই করতে পারবে ৪. কর্মক্ষেত্রে পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করতে পারবে |

অ্যাসেসমেন্ট ক্রাইটেরিয়া: (Assessment Criteria)

১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই) সংগ্রহ করা এবং ব্যবহার করা হয়েছে;
২. গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকদের চাহিদা নির্ধারিত হয়েছে;
৩. ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করা হয়েছে;
৪. শরীরের পরিমাপ নিয়ে ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করা হয়েছে;
৫. কর্মক্ষেত্রে পদ্ধতি অনুযায়ী শরীরের পরিমাপ রেকর্ড করা হয়েছে;
৬. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করা হয়েছে;
৭. গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করা হয়েছে;
৮. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী কাপড় সেলাইর জন্য প্রস্তুতি নেয়া হয়।
৯. প্রয়োজন হিসাবে কাপড় স্থাপন এবং পিন করা হয়েছে;
১০. পরিমাপ অনুযায়ী কাপড় মার্ক করা হয়েছে;
১১. মার্কিং অনুযায়ী কাপড় কাটা হয়েছে;
১২. কাটিং কম্পোনেন্ট চেক এবং বান্ডেল করা হয়েছে;
১৩. কর্মক্ষেত্রের মান অনুযায়ী সেলাই মেশিন পরিষ্কার করা হয়েছে;
১৪. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী থ্রেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করা হয়েছে;
১৫. সঠিক কার্যকারিতা পরীক্ষা করার জন্য মেশিনের ট্রাইয়াল রান করা হয়েছে;
১৬. কাটা কাপড় এবং ম্যাটেরিয়ালস সংগ্রহ করা হয়েছে;
১৭. ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুসরণ করে বেবি ফ্রক সেলাই করা হয়েছে;
১৮. ডিজাইন অনুযায়ী ড্রিম সংযোগ করা হয়েছে;
১৯. প্রয়োজন অনুযায়ী ওভারলকিং করা হয়েছে;

২০. সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করা হয়েছে; এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করা হয়েছে;
২১. স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করা হয়েছে
২২. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করা হয়েছে
২৩. টুলস এন্ড এক্সেসরিজ পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে সংরক্ষণ করা হয়েছে
২৪. কর্মক্ষেত্র পদ্ধতির অনুসারে বর্জ্য ডিসপোজ করা হয়েছে

শিখনফল (Learning Outcome) ১: বেসি ফ্রক তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করতে পারবে

| | |
|----------------------|---|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই) সংগ্রহ করা এবং ব্যবহার করা হয়েছে ২. গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকদের চাহিদা নির্ধারিত হয়েছে ৩. ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করা হয়েছে ৪. শরীরের পরিমাপ নিয়ে ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করা হয়েছে ৫. কর্মক্ষেত্রে পদ্ধতি অনুযায়ী শরীরের পরিমাপ রেকর্ড করা হয়েছে ৬. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করা হয়েছে ৭. গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করা হয়েছে |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ol style="list-style-type: none"> ১. প্রকৃত কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ/কম্পিউটার ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও এবং ভিডিও ডিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় টুলস এন্ড ইকুইপমেন্ট ১১. প্রয়োজনীয় উপকরণ ১২. প্রয়োজনীয় পিপিই |
| বিষয়বস্তু | <ol style="list-style-type: none"> ১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই) <ul style="list-style-type: none"> ▪ ফিংগার গার্ড ▪ এ্যাপ্রোন ▪ স্কার্ফ ▪ ফেস মাস্ক ▪ সেফটি সু ২. গ্রাহকদের চাহিদা <ul style="list-style-type: none"> ▪ রাউন্ড ইয়ক ফ্রক ▪ স্কোয়ার ইয়ক ফ্রক ▪ ফ্রক উইথ কলার ▪ কলার ছাড়া ফ্রক ▪ হাতা দিয়ে ফ্রক উইথ স্লিভ ▪ স্লিভ ছাড়া ফ্রক ৩. ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদা <ul style="list-style-type: none"> ▪ পকেট ▪ বোটম লেয়ার ▪ পাইপিং ▪ ওয়াইস্ট ব্যান্ড ▪ প্ল্যাকেট ▪ কলার ▪ ইয়ক ▪ লেছ ৪. শরীরের পরিমাপ |

| | |
|-----------------------|---|
| | <ul style="list-style-type: none"> ▪ লেংথ/লম্বা ▪ চেস্ট/বডি ▪ উয়াইস্ট/কোমড় ▪ কাধ ▪ স্লিভ লেংথ ▪ স্লিভ ওপেনিং/মুহুরি ▪ হাফ বডি লেংথ/লম্বা <p>৫. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করার পদ্ধতি</p> <p>৬. কাপড়ের ধরন</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ পলিয়েস্টার ▪ সিল্ক ▪ TC/ PC (65/ 35) ▪ আন্ডি ▪ ভয়েল ▪ লিলেন ▪ জরজেট ▪ লেংথ ওয়াইজ গ্রেইন |
| অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব | <p>১. গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকদের চাহিদা নির্ধারিত করুন</p> <p>২. ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করুন</p> <p>৩. শরীরের পরিমাপ নিন এবং ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করে পরিমাপ রেকর্ড করুন</p> <p>৪. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করে গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করুন</p> |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <p>১. আলোচনা (Discussion)</p> <p>২. উপস্থাপন (Presentation)</p> <p>৩. প্রদর্শন (Demonstration)</p> <p>৪. নির্দেশিত অনুশীলন (Guided Practice)</p> <p>৫. স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual Practice)</p> <p>৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work)</p> <p>৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving)</p> <p>৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)</p> |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <p>১. লিখিত অভীক্ষা (Written Test)</p> <p>২. প্রদর্শন (Demonstration)</p> <p>৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral Questioning)</p> <p>৪. পোর্টফলিও (Portfolio)</p> |

শিক্ষণ/প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) -১ : বেবির ফ্রক তৈরির জন্য প্রস্তুতি করা

এই শিখনফল অর্জনের লক্ষ্যে শিখনফলে অন্তর্ভুক্ত বিষয়বস্তু এবং পারফরম্যান্স ক্রাইটেরিয়া অর্জনের জন্য নিম্নলিখিত কার্যক্রমগুলো পর্যায়ক্রমে সম্পাদন করুন। কার্যক্রমগুলোর জন্য বর্ণিত রিসোর্সসমূহ ব্যবহার করুন।

| শিখন কার্যক্রম (Learning Activities) | উপকরণ / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions) |
|--|--|
| ১. প্রশিক্ষণার্থীগণ কোন শিক্ষা উপকরণ ব্যবহার করবে সে সম্পর্কে প্রশিক্ষকের নিকট জানতে চাইবে | ১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের “বেবির ফ্রক তৈরির জন্য প্রস্তুতি করা” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন |
| ২. ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে। | ২. ইনফরমেশন শিট ১ : বেবির ফ্রক তৈরির জন্য প্রস্তুতি করা |
| 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 ১.১: ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করুন টাস্ক শিট ১.২: শরীরের পরিমাপ নিন এবং ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করে পরিমাপ রেকর্ড করুন টাস্ক শিট ১.৩: পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করে গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করুন |

ইনফরমেশন শিট (Information Sheet) ১: বেবির ফ্রক তৈরির জন্য প্রস্তুতি করা


শিখন উদ্দেশ্য (Learning Objective): এই ইনফরমেশন শীট পড়ে শিক্ষার্থীগণ নিম্নোক্ত বিষয়গুলো ব্যাখ্যা করতে, বর্ণনা করতে ও তথ্যগুলো কাজে প্রয়োগ করতে পারবে-

- ১.১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই)
- ১.২. গ্রাহকদের চাহিদা
- ১.৩. ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদা
- ১.৪. শরীরের পরিমাপ
- ১.৫. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করার পদ্ধতি
- ১.৬. কাপড়ের ধরন

১.১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই)

বেবির ফ্রক তৈরি করার সময় নিরাপত্তা গুরুত্বপূর্ণ। কিছু সাধারণ পিপিই রয়েছে যেগুলি ব্যবহার করা উচিত:

| পিপিই | | ব্যবহার |
|--------------|---|--|
| ফিংগার গার্ড |  | সেলাইয়ের সময় আঙুলে কাটা বা চোট লাগার সম্ভাবনা কমাতে এটি ব্যবহার করা হয়। |
| এ্যাপ্রোন |  | কাজের সময় শরীরকে পরিষ্কার রাখার জন্য এ্যাপ্রোন ব্যবহার করা হয়। |
| স্কার্ফ |  | মাথা বা গলায় পরিধান করা হয়, যাতে চুল বা ধূলা কাপড়ে না লাগে। |
| ফেস মাস্ক |  | কাপড় কাটা বা সেলাইয়ের সময় ধূলা বা গন্ধ থেকে রক্ষা পেতে ফেস মাস্ক ব্যবহার করা হয়। |

| | | |
|----------|---|---|
| সেফটি সু |  | পা সুরক্ষিত রাখার জন্য সেফটি সু পরিধান করা হয়, যাতে সেলাইয়ের সময় বা কাটা কাটির সময়ে কোনো দুর্ঘটনা না ঘটে। |
|----------|---|---|

১.২. গ্রাহকদের চাহিদা

গ্রাহকরা বিভিন্ন ধরনের ফ্রক তৈরি করার চাহিদা দিতে পারেন। কিছু জনপ্রিয় ডিজাইন হলো:

- রাউন্ড ইয়ক ফ্রক: গোলাকার আকারের ইয়ক দিয়ে তৈরি ফ্রক।
- স্কোয়ার ইয়ক ফ্রক: চতুর্ভুজ আকারের ইয়ক দিয়ে তৈরি ফ্রক।
- ফ্রক উইথ কলার: কলারসহ ফ্রক ডিজাইন।
- কলার ছাড়া ফ্রক: কলার ছাড়া সোজা ডিজাইন।
- হাতা দিয়ে ফ্রক উইথ স্লিভ: স্লিভসহ ফ্রক, যার হাতা থাকে।
- স্লিভ ছাড়া ফ্রক: স্লিভ বিহীন ফ্রক ডিজাইন।

| | | |
|---|---|---|
|  |  |  |
| রাউন্ড ইয়ক ফ্রক | স্কোয়ার ইয়ক ফ্রক | ফ্রক উইথ কলার |
|  |  |  |
| কলার ছাড়া ফ্রক | হাতা দিয়ে ফ্রক উইথ স্লিভ | স্লিভ ছাড়া ফ্রক |

১.৩. ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদা

ক্লায়েন্টরা কিছু নির্দিষ্ট উপাদান যোগ করতে পারেন, যেমন:

- পকেট: ফ্রকের মধ্যে পকেট যুক্ত করা।
- বোটম লেয়ার: ফ্রকের নিচের স্তর।
- পাইপিং: কাপড়ের সীমানা বা ডিজাইনে রঙিন স্ট্রিপ ব্যবহার।
- ওয়াইস্ট ব্যান্ড: কোমরের কাছে একটি ব্যান্ড যোগ করা।
- প্ল্যাকেট: বোতাম বা স্লিপের জন্য প্ল্যাকেট।
- কলার: ফ্রকের উপরের অংশে কলার যোগ করা।
- ইয়ক: কাঁধের কাছের অংশে বিশেষ ডিজাইন।
- লেহ: সেলাইয়ের ওপর লেহ দিয়ে সুন্দর করে তৈরি করা।

| | | | |
|---|---|--|---|
|  |  |  |  |
| পকেট | বোটম লেয়ার | পাইপিং | ওয়াইস্ট ব্যান্ড |
|  |  |  |  |
| প্ল্যাকেট | কলার | ইয়ক | লেহ |

১.৪. শরীরের পরিমাপ

বেবির ফ্রক তৈরি করতে হলে কিছু নির্দিষ্ট শরীরের পরিমাপ নেওয়া প্রয়োজন:

| শরীরের অংশ | | ব্যবহার |
|----------------|---|---------------------------|
| লেংথ/লম্বা |  | বেবির ফ্রকের মোট দৈর্ঘ্য। |
| চেস্ট/বডি |  | বেবির বুকের মাপ। |
| ওয়াইস্ট/কোমড় |  | কোমরের পরিমাপ। |
| কাধ |  | কাঁধের দূরত্ব। |

| | | |
|---------------------|---|--------------------------------|
| স্লিভ লেংথ |  | স্লিভের দৈর্ঘ্য। |
| স্লিভ ওপেনিং/মুহুরি |  | স্লিভের খোলামেলা অংশের পরিমাপ। |
| হাফ বডি লেংথ/লম্বা |  | বুকের অর্ধেক দৈর্ঘ্য। |

১.৫. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করার পদ্ধতি

ফ্রকের জন্য প্রয়োজনীয় কাপড়ের পরিমাণ নির্ভর করে পরিমাপের উপর। সাধারণত, প্রতিটি মাপের জন্য কাপড়ের পরিমাণ গণনা করার জন্য, নিম্নলিখিত ফর্মুলা ব্যবহার করা হয়: **ফ্যাব্রিক পরিমাণ = (ফ্রকের দৈর্ঘ্য × ফ্রকের প্রস্থ) + অতিরিক্ত কাপড়** (যেমন, সেলাইয়ের জন্য অতিরিক্ত মাপ)

১.৬. কাপড়ের ধরন

ফ্রক তৈরি করার জন্য বিভিন্ন ধরনের কাপড় ব্যবহার করা যেতে পারে। এখানে কিছু সাধারণ কাপড়ের ধরন দেওয়া হলো:

- পলিয়েস্টার: তীব্রতা এবং সহজ রক্ষণাবেক্ষণের জন্য উপযুক্ত।
- সিল্ক: উজ্জ্বল এবং মার্জিত ডিজাইনের জন্য ব্যবহৃত হয়।
- TC/PC (৬৫/৩৫): পলিয়েস্টার এবং কটনের মিশ্রণ, ব্যবহারিক এবং সস্তা।
- আন্ডি: বিশেষ ধরনের ফ্যাব্রিক যা কোমল ও হালকা হয়।
- ভয়েল: খুবই সোজা এবং ফ্লুইড ফ্যাব্রিক।
- লিলেন: হালকা এবং আরামদায়ক কাপড়।
- জরজেট: খুঁত-free এবং পাকা কাপড়, যা সূক্ষ্ম এবং টেকসই।
- লেংথ ওয়াইজ গ্রেইন: কাপড়ের দৈর্ঘ্য অনুযায়ী দানা বা গ্রেইন।

সেলফ চেক (Self Check)- ১: বেবির ফ্রক তৈরির জন্য প্রস্তুতি করা

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

১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই) কেন প্রয়োজন?

উত্তর:

২. গ্রাহকদের চাহিদা কীভাবে মেনে চলতে হয়?

উত্তর:

৩. ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদা কি হতে পারে?

উত্তর:

৪. শরীরের পরিমাপ কীভাবে নেওয়া হয়?

উত্তর:

৫. ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করার পদ্ধতি কী?

উত্তর:

উত্তরপত্র (Answer Key)-১: বেবির ফ্রক তৈরির জন্য প্রস্তুতি করা

১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই) কেন প্রয়োজন?

উত্তর: বেবির ফ্রক তৈরির সময় পিপিই ব্যবহার জরুরি, যেমন ফিংগার গার্ড, এ্যাপ্রোন, স্কার্ফ, ফেস মাস্ক, এবং সেফটি সু, যা কর্মস্থলে নিরাপত্তা নিশ্চিত করে।

২. গ্রাহকদের চাহিদা কীভাবে মেনে চলতে হয়?

উত্তর: গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী বিভিন্ন ফ্রক ডিজাইন যেমন রাউন্ড ইয়ক, স্কোয়ার ইয়ক, স্লিভ সহ বা ছাড়া ফ্রক তৈরি করা হয়।

৩. ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদা কি হতে পারে?

উত্তর: ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার মধ্যে পকেট, ওয়াইস্ট ব্যান্ড, কলার, প্ল্যাকেট, পাইপিং ইত্যাদি যোগ করা হতে পারে।

৪. শরীরের পরিমাপ কীভাবে নেওয়া হয়?

উত্তর: বেবির ফ্রক তৈরি করার জন্য লেংথ, চেস্ট, কোমড়, কাঁধ, স্লিভ লেংথ, স্লিভ ওপেনিং ইত্যাদি পরিমাপ নেয়া প্রয়োজন।

৫. ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করার পদ্ধতি কী?

উত্তর: ফ্রকের পরিমাপের ভিত্তিতে কাপড়ের পরিমাণ গণনা করতে হয়: ফ্যাব্রিক পরিমাণ = (দৈর্ঘ্য × প্রস্থ) + অতিরিক্ত কাপড়।

টাস্ক শিট ১.১: গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকদের চাহিদা নির্ধারিত করুন

পদক্ষেপ:

১. গ্রাহকের সাথে পরামর্শ: প্রথমে গ্রাহকের সাথে একে একে বসে তার চাহিদা জানতে হবে। তিনি কোন ধরনের ফ্রক চান, সেটি স্পষ্ট করতে হবে।
২. গ্রাহকের পছন্দ এবং রুচি জানুন: গ্রাহক ফ্রকটির ডিজাইন, রং, সাইজ, উপাদান বা কোনো বিশেষ বৈশিষ্ট্য চাচ্ছে কিনা, তা জানুন।
৩. নির্দিষ্ট চাহিদা যাচাই করুন: ফ্রকটি প্রাপ্তবয়স্কদের জন্য বা শিশুদের জন্য হওয়া উচিত, বিশেষ নকশা যেমন স্লিভ, কলার বা পকেট ইত্যাদি যোগ করার প্রয়োজন আছে কি না, সেটি জানুন।
৪. আনুষঙ্গিক উপকরণ নির্ধারণ করুন: গ্রাহক কি বিশেষ উপকরণ যেমন লেইস, বাটন, রিবন ইত্যাদি ব্যবহার করতে চান, তা জানুন।
৫. স্পেসিফিকেশন সীট প্রস্তুত করুন: গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী স্পেসিফিকেশন সীট তৈরি করুন এবং পরে উৎপাদনের জন্য তা নিশ্চিত করুন।

স্পেশিফিকেশন শিট ১.১: গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকদের চাহিদা নির্ধারিত করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------|-------|--------|
| ২ | এ্যাপ্রোন | পিস | ১ |
| ৩ | স্কার্ফ | পিস | ১ |
| ৪ | ফেস মাস্ক | পিস | ১ |
| ৫ | সেফটি সু | জোড়া | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------------|-------|--------|
| ২ | কাঁচি | পিস | ১ |
| ৩ | পিন | পিস | ১০০ |
| ৪ | থ্রেড (বিভিন্ন রঙ) | স্পুল | ১ |
| ৫ | বুলার/ফিতা | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--|-------|--------|
| ১ | ফ্যাব্রিক (পলিয়েস্টার, সিল্ক ইত্যাদি) | মিটার | ২-৩ |
| ২ | ইলাস্টিক | মিটার | ১ |
| ৩ | বাটন | পিস | ৪ |
| ৪ | জিপার | পিস | ১ |
| ৫ | লেছ | মিটার | ১ |
| ৬ | পকেট ফ্যাব্রিক | মিটার | ০.৫ |
| ৭ | কাগজ | | |
| ৮ | কলম | | |
| ৯ | পেন্সিল | | |
| ১০ | টেইলরিং চক | | |

টাস্ক শিট ১.১: ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করুন

পদক্ষেপ:

১. গ্রাহকের সঙ্গে আলোচনা করুন:

- গ্রাহকের পছন্দ অনুযায়ী ডিজাইন বেছে নিন, যেমন: ফ্রকের শেপ, ডিজাইন, রঙ, কাপড় ইত্যাদি।
- ফ্রকের মধ্যে যেকোনো বিশেষ বৈশিষ্ট্য থাকলে তা (যেমন: পকেট, কলার, স্লিভ ইত্যাদি) নিশ্চিত করুন।
- বেবির বয়স, আকার এবং সুবিধার জন্য সঠিক ফিটিং ডিজাইন নির্বাচন করুন।

২. ফ্রকের শৈলী নির্বাচন:

- রাউন্ড ইয়ক ফ্রক বা স্কোয়ার ইয়ক ফ্রক বেছে নিতে পারেন।
- ফ্রক উইথ কলার বা কলার ছাড়া ফ্রক সিদ্ধান্ত নিন।
- হাতা দিয়ে ফ্রক বা স্লিভ ছাড়া ফ্রক এর মধ্যে পছন্দ বেছে নিন।

৩. গ্রাহকের বিশেষ চাহিদা নিশ্চিত করুন:

- পকেট বা বটম লেয়ার গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী অন্তর্ভুক্ত করুন।
- পাইপিং, ওয়াইস্ট ব্যান্ড, প্ল্যাকেট, ইয়ক, লেছ ইত্যাদি বিশেষ বৈশিষ্ট্যগুলি নিশ্চিত করুন।

৪. মাপ এবং সাইজের নির্ধারণ:

- গ্রাহকের শিশু/বান্ধার সঠিক পরিমাপ নিশ্চিত করুন (যেমন: বুকের মাপ, কোমরের মাপ, লম্বা ইত্যাদি)।
- সঠিক ফিটিং নিশ্চিত করার জন্য সঠিক মাপের চয়ন করুন।

স্পেশিফিকেশন শিট ১.১: ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------|-------|--------|
| ২ | এ্যাপ্রোন | পিস | ১ |
| ৩ | স্কার্ফ | পিস | ১ |
| ৪ | ফেস মাস্ক | পিস | ১ |
| ৫ | সেফটি সু | জোড়া | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------------|-------|--------|
| ২ | কাঁচি | পিস | ১ |
| ৩ | পিন | পিস | ১০০ |
| ৪ | থ্রেড (বিভিন্ন রঙ) | স্পুল | ১ |
| ৫ | বুলার/ফিতা | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--|-------|--------|
| ১ | ফ্যাব্রিক (পলিয়েস্টার, সিল্ক ইত্যাদি) | মিটার | ২-৩ |
| ২ | ইলাস্টিক | মিটার | ১ |
| ৩ | বাটন | পিস | ৪ |
| ৪ | জিপার | পিস | ১ |
| ৫ | লেছ | মিটার | ১ |
| ৬ | পকেট ফ্যাব্রিক | মিটার | ০.৫ |
| ৭ | কাগজ | | |
| ৮ | কলম | | |
| ৯ | পেন্সিল | | |
| ১০ | টেইলরিং চক | | |

টাস্ক শিট ১.২: শরীরের পরিমাপ নিন এবং ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করে পরিমাপ রেকর্ড করুন

পদক্ষেপ:

ধাপ ১: প্রস্তুতি নিন

- মাপ নেওয়ার জন্য প্রয়োজনীয় উপকরণ প্রস্তুত করুন:
 - টেইলারিং মেজারিং টেপ (ফিতা)
 - কলম বা পেন্সিল
 - পরিমাপ লেখার খাতা বা ফর্ম
 - সেলাইয়ের মাপের চার্ট (যদি থাকে)
- ক্লায়েন্টকে সোজা হয়ে দাঁড়াতে বলুন এবং যেন আরামদায়ক অবস্থানে থাকে।

ধাপ ২: নিচের পরিমাপগুলো গ্রহণ করুন

১. লম্বা (Height): মাথা থেকে পায়ের গোড়া পর্যন্ত পরিমাপ করুন।
২. বুক/বডি (Chest/Bust): বকের সবচেয়ে চওড়া অংশে ফিতা পেঁচিয়ে মাপ নিন।
৩. কোমড় (Waist): কোমরের সবচেয়ে সরু অংশে ফিতা দিয়ে মাপ নিন।
৪. কাঁধ (Shoulder): একটি কাঁধ থেকে অন্য কাঁধ পর্যন্ত দৈর্ঘ্য মাপুন।
৫. হাতার লম্বা (Sleeve Length): কাঁধ থেকে কজি পর্যন্ত দৈর্ঘ্য মাপুন।
৬. হাতার গর্ত (Sleeve Opening): হাতার মুখের চারপাশে মাপ নিন।
৭. হাফ বডি লম্বা (Half Body Length): গলার গোড়া থেকে কোমর পর্যন্ত দৈর্ঘ্য মাপুন।

ধাপ ৩: পরিমাপ রেকর্ড করুন

- প্রতিটি পরিমাপ পরিষ্কারভাবে লিখে রাখুন।
- ভুল এড়াতে বারবার যাচাই করুন।

ধাপ ৪: ক্লায়েন্টের নিশ্চিতকরণ নিন

- ক্লায়েন্টকে প্রতিটি পরিমাপ দেখিয়ে দিন।
- যদি কোনো সংশোধনের প্রয়োজন হয়, সজে সজে করুন।
- পরিমাপ শেষে ক্লায়েন্টকে একটি কপি দিন বা কোথাও লিখে রাখতে বলুন।

স্পেশিফিকেশন শিট ১.২: শরীরের পরিমাপ নিন এবং ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করে পরিমাপ রেকর্ড করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------|-------|--------|
| ১ | এ্যাপ্রোন | পিস | ১ |
| ২ | স্কার্ফ | পিস | ১ |
| ৩ | ফেস মাস্ক | পিস | ১ |
| ৪ | সেফটি সু | জোড়া | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|----------------------|-----|--------|
| ১ | মাপের ফিতা | পিস | ১ |
| ২ | পেন/পেন্সিল | পিস | ১ |
| ৩ | কাগজ (রেকর্ডের জন্য) | পিস | ১ |
| ৪ | সেলাই মাপের চার্ট | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--|-------|--------|
| ১ | ফ্যাব্রিক (পলিয়েস্টার, সিল্ক ইত্যাদি) | মিটার | ২-৩ |
| ২ | বাটন | পিস | ৪ |
| ৩ | জিপার | পিস | ১ |
| ৪ | ইলাস্টিক | মিটার | ১ |
| ৫ | লেছ | মিটার | ১ |

টাস্ক শিট ১.৩: পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করে গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করুন

পদক্ষেপ:

ধাপ ১: গ্রাহকের প্রয়োজন বুঝুন

- গ্রাহক কী ধরনের পোশাক বানাতে চান তা জিজ্ঞাসা করুন (যেমন: শার্ট, কামিজ, প্যান্ট, গাউন ইত্যাদি)।
- তিনি কোন ধরনের কাপড় পছন্দ করেন (প্রিন্টেড, সলিড, সিল্ক, কটন ইত্যাদি) তা জেনে নিন।
- পোশাকটি কোন অনুষ্ঠানে পরবেন, বা প্রতিদিনের ব্যবহারের জন্য কিনা সেটিও জেনে নিন।

ধাপ ২: পরিমাপ বিশ্লেষণ করুন

- আগে নেওয়া পরিমাপগুলো (লম্বা, বুক, কোমড়, হাতা ইত্যাদি) দেখে বুঝে নিন কোন অংশের জন্য কতটুকু কাপড় লাগবে।
- পোশাকের কাটিং স্টাইল বা ডিজাইন অনুযায়ী অতিরিক্ত ফ্যাব্রিক লাগতে পারে – সেটা হিসাব করুন।
যেমন: ফ্রিল, প্লিট, ঘের, প্লিড ডিজাইন থাকলে ফ্যাব্রিক বেশি লাগে।

ধাপ ৩: মোট কাপড়ের পরিমাণ হিসাব করুন

- সাধারণভাবে নিচের মতো মাপে কাপড় প্রয়োজন হয় (এই হিসাব কাপড়ের চওড়ার উপর নির্ভর করে, সাধারণত ৪৪ ইঞ্চি বা ৫৬ ইঞ্চি):
 - শার্ট/কামিজ: ২.২৫ - ২.৫ গজ
 - প্যান্ট/সালোয়ার: ২ - ২.৫ গজ
 - গাউন বা লম্বা পোশাক: ৩.৫ - ৪ গজ বা তার বেশি
- বাচ্চাদের জন্য তুলনামূলকভাবে কম কাপড় প্রয়োজন হয়।
- বাড়তি কাপড় (হাতার ডিজাইন, কারিগরি ভুলের সুযোগ ইত্যাদি) হিসাব করে নিন।

ধাপ ৪: গ্রাহককে পরামর্শ দিন ও কাপড় সংগ্রহে সহায়তা করুন

- হিসাব অনুযায়ী প্রয়োজনীয় গজ জানিয়ে দিন।
- তাদের বাজেট ও পছন্দ অনুযায়ী কাপড়ের ধরন ও দোকানের পরামর্শ দিন।
- চাইলে আপনি নিজে কাপড় কিনে দিতে পারেন বা কোথা থেকে সংগ্রহ করবেন তা বুঝিয়ে দিতে পারেন।

স্পেশিফিকেশন শিট ১.৩: পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করে গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------|-------|--------|
| ১ | এ্যাপ্রোন | পিস | ১ |
| ২ | স্কার্ফ | পিস | ১ |
| ৩ | ফেস মাস্ক | পিস | ১ |
| ৪ | সেফটি সু | জোড়া | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|----------------------|-----|--------|
| ১ | মাপের ফিতা | পিস | ১ |
| ২ | পেন/পেন্সিল | পিস | ১ |
| ৩ | কাগজ (রেকর্ডের জন্য) | পিস | ১ |
| ৪ | সেলাই মাপের চার্ট | পিস | ১ |
| ৫ | কাঁচি | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--|-------|--------|
| ১ | ফ্যাব্রিক (পলিয়েস্টার, সিল্ক ইত্যাদি) | মিটার | ২-৩ |
| ২ | ইলাস্টিক | মিটার | ১ |
| ৩ | বাটন | পিস | ৪ |
| ৪ | জিপার | পিস | ১ |
| ৫ | লেছ | মিটার | ১ |
| ৬ | পকেট ফ্যাব্রিক | মিটার | ০.৫ |

শিখনফল -২: কাপড় কাটা

| | |
|-----------------------|---|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী কাপড় সেলাইর জন্য প্রস্তুতি নেয়া হয়েছে ২. প্রয়োজন হিসাবে কাপড় স্থাপন এবং পিন করা হয়েছে ৩. পরিমাপ অনুযায়ী কাপড় মার্ক করা হয়েছে ৪. মার্কিং অনুযায়ী কাপড় কাটা হয়েছে ৫. কাটিং কম্পোনেন্ট চেক এবং বান্ডেল করা হয়েছে |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ol style="list-style-type: none"> ১. প্রকৃত কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ডিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় পিপিই ১১. প্রয়োজনীয় টুলস, ইকুইপমেন্ট এবং একসেসরিজ ১২. প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়ালস |
| বিষয়বস্তু | <ol style="list-style-type: none"> ১. কাপড় সেলাইর জন্য প্রস্তুতি <ul style="list-style-type: none"> ▪ ওয়াশিং ▪ ডাইং ▪ আয়রনিং ২. প্রয়োজন হিসাবে কাপড় স্থাপন এবং পিন করার পদ্ধতি ৩. পরিমাপ অনুযায়ী কাপড় মার্ক করার পদ্ধতি ৪. মার্কিং অনুযায়ী কাপড় কাটার পদ্ধতি ৫. কাটিং কম্পোনেন্ট <ul style="list-style-type: none"> ▪ ব্যাক পার্ট ▪ ফ্রন্ট পার্ট ▪ স্লিভ ▪ বটম লেয়ার ▪ ফ্রিল/কুঁচি ৬. কাটিং কম্পোনেন্ট চেক এবং বান্ডেল করার গুরুত্ব |
| অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব | <ol style="list-style-type: none"> ১. সকল ধাপ অনুসরণ করে বেবি ফ্রক সেলাই করার জন্য কাপড় কাটুন |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ol style="list-style-type: none"> ১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত অনুশীলন (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) |

| | |
|---------------------|--|
| | ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | ১. লিখিত অভীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral Questioning) ৪. পোর্টফলিও (Portfolio) |

প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ২: কাপড় কাটা

এই শিখনফল অর্জনের লক্ষ্যে শিখনফলে অন্তর্ভুক্ত বিষয়বস্তু এবং পারফরম্যান্স ক্রাইটেরিয়া অর্জনের জন্য নিম্নলিখিত কার্যক্রমগুলো পর্যায়ক্রমে সম্পাদন করুন। কার্যক্রমগুলোর জন্য বর্ণিত রিসোর্সসমূহ ব্যবহার করুন।

| শিখন কার্যক্রম (Learning Activities) | উপকরণ / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions) |
|---|---|
| ১. প্রশিক্ষণার্থীগণ কোন শিক্ষা উপকরণ ব্যবহার করবে সে সম্পর্কে প্রশিক্ষকের নিকট জানতে চাইবে। | ১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের “কাপড় কাটা” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন |
| ২. ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে। | ২. ইনফরমেশন শিট ২ : কাপড় কাটা |
| ৩. সেলফ চেক প্রদত্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন এবং উত্তরপত্রের সাথে মিলিয়ে নিশ্চিত হতে হবে। | ৩. সেলফ-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 টাস্ক শিট ১.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে বেবি ফ্রক সেলাই করার জন্য কাপড় কাটুন |

ইনফরমেশন শীট (Information Sheet): ২: কাপড় কাটা

শিখন উদ্দেশ্য (Learning Objective): এই ইনফরমেশন শীট পড়ে শিক্ষার্থীগণ নিম্নোক্ত বিষয়গুলো ব্যাখ্যা করতে, বর্ণনা করতে ও তথ্যগুলো কাজে প্রয়োগ করতে পারবে-

- ২.১. কাপড় সেলাইর জন্য প্রস্তুতি
- ২.২. প্রয়োজন হিসাবে কাপড় স্থাপন এবং পিন করার পদ্ধতি
- ২.৩. পরিমাপ অনুযায়ী কাপড় মার্ক করার পদ্ধতি
- ২.৪. মার্কিং অনুযায়ী কাপড় কাটার পদ্ধতি
- ২.৫. কাটিং কম্পোনেন্ট
- ২.৬. কাটিং কম্পোনেন্ট চেক এবং বান্ডেল করার গুরুত্ব

২.১. কাপড় সেলাইয়ের জন্য প্রস্তুতি

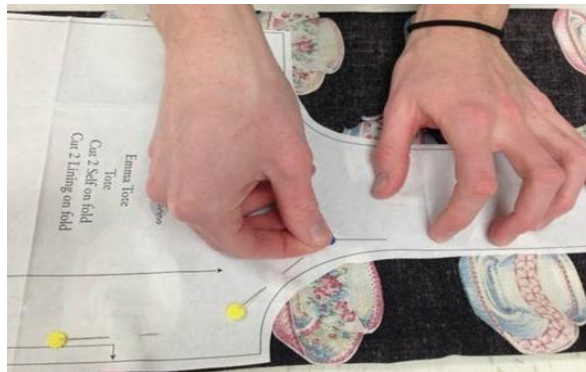
কাপড় সেলাইয়ের আগে কিছু প্রস্তুতি প্রয়োজন। এই প্রস্তুতিগুলির মাধ্যমে কাপড়ের গুণগত মান বাড়ানো হয় এবং সেলাইয়ের জন্য উপযুক্ত করা হয়:

- **ওয়াশিং:** কাপড়কে প্রথমে ভালোভাবে ধুয়ে পরিষ্কার করতে হবে। এতে কাপড়ের ধুলো-ময়লা, তেল, বা অন্যান্য অপরিষ্কার উপাদান পরিষ্কার হবে এবং কাপড়টি নরম হবে।
- **ডাইং:** যদি কাপড়ের রং পরিবর্তন বা মেলানো প্রয়োজন হয়, তবে কাপড়টি ডাইং (রঙের পরিবর্তন) করতে হবে।
- **আয়রনিং:** কাপড় সেলাইয়ের আগে আয়রন দিয়ে কাপড়কে সোজা করা হয়। এতে কাপড়টি সেলাইয়ের জন্য প্রস্তুত হয়ে ওঠে এবং সেলাই সহজ হয়।

| | | |
|---|---|---|
|  |  |  |
| ওয়াশিং | ডাইং | আয়রনিং |

২.২. প্রয়োজন অনুযায়ী কাপড় স্থাপন এবং পিন করার পদ্ধতি

কাপড় সেলাই করার আগে, সঠিকভাবে কাপড় স্থাপন এবং পিন করা খুব গুরুত্বপূর্ণ:



- কাপড় দুটি সঠিকভাবে একে অপরের উপর রাখুন, যাতে কাটার সময় সঠিক মাপ পাওয়া যায়।
- পিন দিয়ে কাপড়কে একসাথে আটকিয়ে রাখুন, যাতে সেলাই করার সময় কাপড় নড়াচড়া না করে।

২.৩. পরিমাপ অনুযায়ী কাপড় মার্ক করার পদ্ধতি

বেবির ফ্রক তৈরির জন্য কাপড় কাটার আগে সঠিকভাবে মার্কিং করা প্রয়োজন। এটি নিশ্চিত করবে যে কাপড় সঠিকভাবে কাটা হবে এবং ফ্রকটি ঠিকভাবে ফিট হবে:



- মাপ অনুযায়ী, যেমন প্লিড, ইয়ক, ওয়াইস্ট লাইন ইত্যাদির জন্য মার্কিং করুন।
- কাপড়ের উপর চ্যালক পাউডার বা কাপড়ের জন্য বিশেষ মার্কার ব্যবহার করুন।

২.৪. মার্কিং অনুযায়ী কাপড় কাটার পদ্ধতি

কাপড় কাটার সময় সঠিক মার্কিং অনুসরণ করা উচিত:



- চিহ্নিত অংশগুলিতে সঠিকভাবে কাঁচি দিয়ে কাটুন।
- সেলাইয়ের জন্য অতিরিক্ত পরিমাণ রাখুন (যেমন, সেলাইয়ের জন্য অতিরিক্ত প্রস্থ)।
- কাপড়ের গ্রেইন অনুযায়ী কাটুন, যাতে কাপড় সঠিকভাবে পড়বে এবং কোন ধরনের সমস্যার সৃষ্টি না হয়।

২.৫. কাটিং কম্পোনেন্ট

ফ্রক তৈরির জন্য কিছু প্রধান কাটিং কম্পোনেন্ট থাকে, যেগুলি সঠিকভাবে কাটা এবং সংযুক্ত করা প্রয়োজন:

- **ব্যাক পার্ট:** ফ্রকের পেছনের অংশ, যা সাধারণত লম্বা হয় এবং যেখানে বোতাম বা জিপার থাকে।
- **ফ্রন্ট পার্ট:** ফ্রকের সামনের অংশ, যা সাধারণত সোজা থাকে এবং ডিজাইন অনুযায়ী সেলাই হয়।
- **স্লিভ:** ফ্রকের হাতা অংশ, যা সেলাই করার সময় সঠিকভাবে স্লিভের মাপ অনুযায়ী কাটা হয়।
- **বটম লেয়ার:** ফ্রকের নিচের স্তর, যা দীর্ঘ বা ছোট হতে পারে।
- **ফ্রিল/কুঁচি:** ফ্রকের নকশায় সজ্জা যোগ করার জন্য কুঁচি বা ফ্রিল ব্যবহার করা হয়।



২.৬. কাটিং কম্পোনেন্ট চেক এবং বান্ডেল করার গুরুত্ব

কাটিং কম্পোনেন্ট চেক এবং বান্ডেল করা খুবই গুরুত্বপূর্ণ:



- **চেক করা:** সঠিকভাবে কাটার পর, প্রতিটি অংশের পরিমাপ এবং মাপ যাচাই করতে হবে। এর মাধ্যমে নিশ্চিত হবে যে প্রতিটি কম্পোনেন্ট সঠিকভাবে কাটা হয়েছে এবং সেলাইয়ের জন্য প্রস্তুত।
- **বান্ডেল করা:** প্রতিটি অংশ (ব্যাক পার্ট, ফ্রন্ট পার্ট, স্লিভ, ইত্যাদি) আলাদা আলাদা বান্ডলে সজ্জিত করুন। বান্ডেল করার মাধ্যমে প্রতিটি অংশের সঠিক পরিচিতি বজায় থাকবে এবং সেলাইয়ের সময় কোনো বিভ্রাট হবে না।

সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet)- ২: কাপড় কাটা

১. কাপড় সেলাইয়ের জন্য প্রস্তুতি কি?

উত্তর:

২. কাপড় স্থাপন এবং পিন করার সঠিক পদ্ধতি কি?

উত্তর:

৩. কাপড় মার্ক করার পদ্ধতি কি?

উত্তর:

৪. কাপড় কাটার সঠিক পদ্ধতি কি?

উত্তর:

৫. কাটিং কম্পোনেন্ট চেক এবং বান্ডল করার গুরুত্ব কি?

উত্তর:

উত্তর পত্র (Answer Key)- ২: কাপড় কাটা

১. কাপড় সেলাইয়ের জন্য প্রস্তুতি কি?

উত্তর: কাপড় সেলাইয়ের আগে কাপড়কে ধুয়ে পরিষ্কার, রঙিন, এবং আয়রন করে সোজা করা হয়। এর মাধ্যমে কাপড় নরম হয় এবং সেলাইয়ের জন্য প্রস্তুত হয়।

২. কাপড় স্থাপন এবং পিন করার সঠিক পদ্ধতি কি?

উত্তর: কাপড়গুলো সঠিকভাবে একে অপরের উপর রেখে, পিন দিয়ে একসাথে আটকিয়ে রাখুন। এটি কাপড়ের নড়াচড়া বন্ধ করে সেলাই সহজ করে তোলে।

৩. কাপড় মার্ক করার পদ্ধতি কি?

উত্তর: সঠিকভাবে কাপড়ের মাপ অনুযায়ী চিহ্নিত করুন, যেমন স্লিভ, ইয়ক, বা ওয়াইস্ট লাইন। মার্কিংয়ের জন্য চ্যালক পাউডার বা কাপড় মার্কার ব্যবহার করুন।

৪. কাপড় কাটার সঠিক পদ্ধতি কি?

উত্তর: কাপড় কাটার সময় মার্কিং অনুসরণ করে, কাঁচি দিয়ে সঠিকভাবে কাটুন এবং সেলাইয়ের জন্য অতিরিক্ত পরিমাণ রাখুন। কাপড়ের গ্রেইন অনুসারে কাটলে সঠিক ফিট হবে।

৫. কাটিং কম্পোনেন্ট চেক এবং বান্ডল করার গুরুত্ব কি?

উত্তর: কাটিং কম্পোনেন্টগুলো সঠিকভাবে চেক করে এবং মাপ যাচাই করে বান্ডল করুন। এর মাধ্যমে সেলাইয়ের সময় বিভ্রাট এড়িয়ে সঠিক সেলাই নিশ্চিত হবে।

টাস্ক শিট ১.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে বেবি ফ্রক সেলাই করার জন্য কাপড় কাটুন

পদক্ষেপ:

১. ফ্যাব্রিক প্রস্তুতি:

- প্রথমে, কাপড় ভালোভাবে আয়রন করে সোজা করুন যাতে কোন ঝুল বা কুঁচি না থাকে।
- কাপড়টি ভালোভাবে সমানভাবে মাপুন যাতে সঠিক পরিমাণে কাপড় কাটা যায়।
- কাপড়ের উপরের ও নিচের দিক ঠিকঠাক করে চিহ্নিত করুন।

২. মাপ অনুযায়ী কাপড় মার্কিং:

- গ্রাহকের পরিমাপ অনুযায়ী কাপড়ের উপর সঠিক মার্কিং করুন।
- বুক, কোমড়, স্লিভ, ফ্রন্ট, ব্যাক অংশ ইত্যাদি সঠিকভাবে চিহ্নিত করুন।
- সঠিকভাবে লাইনগুলি কাটার জন্য পেন্সিল বা সেলাই চিহ্ন ব্যবহার করুন।

৩. কাটিং প্যাটার্ন নির্বাচন:

- প্রয়োজনীয় ডিজাইন এবং শৈলী অনুযায়ী কাটিং প্যাটার্ন নির্বাচন করুন (যেমন: রাউন্ড ইয়ক, স্কোয়ার ইয়ক, কলার, স্লিভ ইত্যাদি)।
- যদি আপনার কাছে কাটিং প্যাটার্ন না থাকে, তবে সরাসরি পরিমাপের মাধ্যমে কাটুন।

৪. কাপড় কাটার পদ্ধতি:

- কাপড়ের ওপর প্যাটার্ন যথাযথভাবে রেখে, সঠিক জায়গায় কাঁচি দিয়ে কাটুন।
- কাটার সময় কাপড়ের সেলাই লাইনের দিকে মনোযোগ দিন যেন কোন ভুল না হয়।
- একাধিক অংশ থাকলে, সেগুলি একে একে সঠিকভাবে কাটুন (ব্যাক পার্ট, ফ্রন্ট পার্ট, স্লিভ, বটম লেয়ার ইত্যাদি)।

৫. কাটিং কম্পোনেন্ট চেক করুন:

- কাটার পর, সমস্ত অংশ (ব্যাক, ফ্রন্ট, স্লিভ, বটম লেয়ার, ফ্রিল) চেক করে দেখুন যেন সব কিছু ঠিকভাবে কাটা হয়েছে এবং ভুল না হয়।
- পরবর্তী সেলাইয়ের জন্য কাটিং অংশগুলি ঠিকঠাক করে প্রস্তুত করুন।

৬. বান্ডলিং ও অর্গানাইজেশন:

- কাটানো অংশগুলি আলাদা করে সঠিকভাবে বান্ডল করুন।
- প্রতিটি কম্পোনেন্ট (ফ্রন্ট, ব্যাক, স্লিভ, বটম) একসঙ্গে রাখুন এবং সেলাইয়ের জন্য প্রস্তুত করুন।

স্পেশিফিকেশন শিট ২.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে বেবি ব্রক সেলাই করার জন্য কাগড় কাটুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------|-------|--------|
| ২ | এ্যাপ্রোন | পিস | ১ |
| ৩ | স্কার্ফ | পিস | ১ |
| ৪ | ফেস মাস্ক | পিস | ১ |
| ৫ | সেফটি সু | জোড়া | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------------|-----|--------|
| ১ | সেলাই মাপের চার্ট | পিস | ১ |
| ২ | কাঁচি | পিস | ১ |
| ৩ | পেন/পেন্সিল | পিস | ১ |
| ৪ | সেলাই চিহ্নকারী | পিস | ১ |
| ৫ | মাপের ফিতা | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|---------------|-----|--------|
| ২ | কাটিং টেবিল | পিস | ১ |
| ৩ | আয়রন/স্টিমার | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--|-------|--------|
| ১ | ফ্যাব্রিক (পলিয়েস্টার, সিল্ক ইত্যাদি) | মিটার | ২-৩ |
| ২ | ইলাস্টিক | মিটার | ১ |
| ৩ | বাটন | পিস | ৪ |
| ৪ | জিপার | পিস | ১ |
| ৫ | লেছ | মিটার | ১ |

শিখনফল -৩: বেবির ফ্রক সেলাই করা

| | |
|----------------------|--|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. কর্মক্ষেত্রের মান অনুযায়ী সেলাই মেশিন পরিক্ষার করা হয়েছে ২. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী থ্রেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করা হয়েছে ৩. সঠিক কার্যকারিতা পরীক্ষা করার জন্য মেশিনের ট্রাইয়াল রান করা হয়েছে ৪. কাটা কাপড় এবং ম্যাটেরিয়ালস সংগ্রহ করা হয়েছে ৫. ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুসরণ করে বেবি ফ্রক সেলাই করা হয়েছে ৬. ডিজাইন অনুযায়ী ট্রিম সংযোগ করা হয়েছে ৭. প্রয়োজন অনুযায়ী ওভারলকিং করা হয়েছে ৮. সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করা হয়েছে; এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করা হয়েছে ৯. স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করা হয়েছে |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ol style="list-style-type: none"> ১. কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ভিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় টুলস এন্ড ইকুইপমেন্ট ১১. প্রয়োজনীয় মেটেরিয়ালস ১২. প্রয়োজনীয় পিপিই |
| বিষয়বস্তু | <ol style="list-style-type: none"> ১. সেলাই মেশিন পরিক্ষার করার প্রয়োজনীয়তা ২. স্টিচ পার ইঞ্চি (SPI) ৩. থ্রেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করার গুরুত্ব ৪. থ্রেডিং পদ্ধতি ৫. ট্রাইয়াল রান ৬. মেশিনের ট্রাইয়াল রান করার প্রয়োজনীয়তা ৭. ম্যাটেরিয়ালস <ul style="list-style-type: none"> ▪ থ্রেড ▪ ইলাস্টিক ▪ ইন্টারলাইনিং ▪ বাটন ▪ ট্রিম ▪ জিপার ▪ লেছ ৮. ট্রিম ও এক্সেসরিজ সংযোগের প্রয়োজনীয়তা ৯. ওভারলকিং ১০. সেলাই ত্রুটি সমূহ |

| | |
|-----------------------|--|
| | <ul style="list-style-type: none"> ▪ লুজ স্টিচ ▪ পাকারিং ▪ ব্রোকেন স্টিচ ▪ ফলস স্টিচ ▪ ফ্লোটিং স্টিচ ▪ আনইভেন স্টিচ ▪ গ্রীজ/তেল স্পট <p>১১. ক্রুটির কারনসমূহ</p> <p>১২. ক্রুটি পরীক্ষা করার পদ্ধতি</p> <p>১৩. ক্রুটি সংশোধন করার পদ্ধতি</p> <p>১৪. ফিনিশিং কাজ সমূহ</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ আয়রনিং ▪ ফোল্ডিং ▪ হ্যাংগিং ▪ প্যাকেজিং |
| অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব | <p>১. সকল ধাপ অনুসরণ করে বেবি ফ্রক ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী সেলাই করুন</p> <p>২. সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করুন এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করুন</p> <p>৩. স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করুন</p> |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <p>১. আলোচনা (Discussion)</p> <p>২. উপস্থাপন (Presentation)</p> <p>৩. প্রদর্শন (Demonstration)</p> <p>৪. নির্দেশিত অনুশীলন (Guided Practice)</p> <p>৫. স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual Practice)</p> <p>৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work)</p> <p>৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving)</p> <p>৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)</p> |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <p>১. লিখিত অভীক্ষা (Written Test)</p> <p>২. প্রদর্শন (Demonstration)</p> <p>৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral Questioning)</p> <p>৪. পোর্টফলিও (Portfolio)</p> |

প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ৩: বেবির ফ্রক সেলাই করা

এই শিখনফল অর্জনের লক্ষ্যে শিখনফলে অন্তর্ভুক্ত বিষয়বস্তু এবং পারফরম্যান্স ক্রাইটেরিয়া অর্জনের জন্য নিম্নলিখিত কার্যক্রমগুলো পর্যায়ক্রমে সম্পাদন করুন। কার্যক্রমগুলোর জন্য বর্ণিত রিসোর্সসমূহ ব্যবহার করুন।

| শিখন কার্যক্রম (Learning Activities) | উপকরণ / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions) |
|--|--|
| ১. প্রশিক্ষণার্থীগণ কোন শিক্ষা উপকরণ ব্যবহার করবে সে সম্পর্কে প্রশিক্ষকের নিকট জানতে চাইবে। | ১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের “সিঙ্গেল সুতার সেলাই মেশিন চালানো” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন |
| ২. ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে। | ২. ইনফরমেশন শিট ৩ : সিঙ্গেল সুতার সেলাই মেশিন চালানো |
| ৩. সেলফ চেকে প্রদত্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন এবং উত্তরপত্রের সাথে মিলিয়ে নিশ্চিত হতে হবে। | ৩. সেলফ-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 টাস্ক শিট ৩.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে বেবি ফ্রক ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী সেলাই করুন টাস্ক শিট ৩.২: সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করুন এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করুন টাস্ক শিট ৩.৩: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করুন |

ইনফরমেশন শীট (Information Sheet): ৩: বেবির ফ্রক সেলাই করা

শিখন উদ্দেশ্য (Learning Objective): এই ইনফরমেশন শীট পড়ে শিক্ষার্থীগণ নিম্নোক্ত বিষয়গুলো ব্যাখ্যা করতে, বর্ণনা করতে ও তথ্যগুলো কাজে প্রয়োগ করতে পারবে-

- ৩.১. সেলাই মেশিন পরিষ্কার করার প্রয়োজনীয়তা
- ৩.২. স্টিচ পার ইঞ্চি (SPI)
- ৩.৩. থ্রেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করার গুরুত্ব
- ৩.৪. থ্রেডিং পদ্ধতি
- ৩.৫. ট্রায়াল রান
- ৩.৬. মেশিনের ট্রাইয়াল রান করার প্রয়োজনীয়তা
- ৩.৭. ম্যাটেরিয়ালস
- ৩.৮. ড্রিম ও এক্সেসরিজ সংযোগের প্রয়োজনীয়তা
- ৩.৯. ওভারলকিং
- ৩.১০. সেলাই ত্রুটি সমূহ
- ৩.১১. ত্রুটির কারনসমূহ
- ৩.১২. ত্রুটি পরীক্ষা করার পদ্ধতি
- ৩.১৩. ত্রুটি সংশোধন করার পদ্ধতি
- ৩.১৪. ফিনিশিং কাজ সমূহ

৩.১. সেলাই মেশিন পরিষ্কার করার প্রয়োজনীয়তা

সেলাই মেশিনের সঠিক কর্মক্ষমতা এবং দীর্ঘস্থায়ীত্ব বজায় রাখতে মেশিন নিয়মিত পরিষ্কার করা প্রয়োজন। মেশিনের ভেতরে থ্রেড, ধুলা, তেল এবং ময়লা জমে যেতে পারে, যা মেশিনের কার্যক্ষমতাকে ক্ষতিগ্রস্ত করতে পারে। পরিষ্কার রাখলে মেশিন সঠিকভাবে কাজ করবে এবং সেলাইয়ের গুণমান বাড়বে।

পরিষ্কারের পদ্ধতি:

- প্রথমেই ক্লিনিং করার উপকরণ সংগ্রহ করতে হবে।
- সেলাই মেশিন শুধুমাত্র একটি শুকনো কাপড় দিয়ে পরিষ্কার করা উচিত।
- থ্রেড নির্মূল, টুইজার সঙ্গে ফ্যাব্রিক টুকরা
- ইউনিট বন্ধ করা, নিরাপত্তার কারণে সুই অপসারণ
- শাটল পরিষ্কার করা, সেইসাথে ববিন কেস
- কোণে ধুলো জমে থাকা অপসারণের জন্য একটি সুচের ভেঁতা প্রান্ত ব্যবহার করে।
- ধুলো থেকে সুই প্লেটের নীচে কুলুঙ্গি পরিষ্কার করা
- সুই প্লেটটি খুলুন, নির্দেশাবলী অনুসারে শাটলটি বিচ্ছিন্ন করা;



প্রথমেই ক্লিনিং করার উপকরণ সংগ্রহ করতে হবে।



সেলাই মেশিন শুধুমাত্র একটি শুকনো কাপড় দিয়ে পরিষ্কার করা উচিত।



থ্রেড নির্মূল, টুইজার সঙ্গে ফ্যাব্রিক টুকরা



ইউনিট বন্ধ করা, নিরাপত্তার কারণে সুই অপসারণ



শাটল পরিষ্কার করা, সেইসাথে ববিন কেস



কোণে ধুলো জমে থাকা অপসারণের জন্য একটি সুচের ভেঁতা প্রাপ্ত ব্যবহার করে।



ধুলো থেকে সুই প্লেটের নীচে কুলুঙ্গি পরিষ্কার করা



সুই প্লেটটি খুলুন, নির্দেশাবলী অনুসারে শাটলটি বিচ্ছিন্ন করা;

৩.২. স্টিচ পার ইঞ্চি (SPI)

স্টিচ পার ইঞ্চি (SPI) হলো সেলাইয়ের ঘনত্ব, অর্থাৎ প্রতি ইঞ্চিতে কতটি সেলাই রয়েছে। এর মাধ্যমে ফ্যাব্রিকের ওপর সেলাইয়ের দৃঢ়তা এবং মজবুতি নির্ধারিত হয়।



- কম SPI মানে হল কম সেলাই এবং এর ফলে কাপড়ের সংযোগ কম শক্তিশালী হবে।
- বেশি SPI মানে অনেক সেলাই এবং শক্তিশালী সেলাই।

৩.৩. থ্রেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করার গুরুত্ব

থ্রেড টেনশন এবং SPI-এর সঠিক মান নিশ্চিত করা খুবই গুরুত্বপূর্ণ, কারণ:

- **থ্রেড টেনশন:** অতিরিক্ত টেনশন বা কম টেনশন সেলাইয়ের গুণমান খারাপ করতে পারে, যা কাপড়ের ক্ষতি বা অসম সেলাইয়ের কারণ হতে পারে।
- **SPI:** উপযুক্ত SPI নির্বাচন করা কাপড়ের ধরন এবং সেলাইয়ের শক্তির উপর নির্ভর করে। সঠিকভাবে সেট করা SPI সেলাইয়ের মসৃণতা এবং শক্তি নিশ্চিত করবে।

প্রতি ইঞ্চিতে সেলাই দৈর্ঘ্য বা সেলাই কিভাবে পরিমাপ

সেলাইয়ের দৈর্ঘ্য এক ইঞ্চির মধ্যে পাওয়া থ্রেডের দৈর্ঘ্যের সংখ্যাকে পরিমাপ করা হয়।

A&E থেকে স্টিচ কাউন্টার পাওয়া যায় যা এই পরিমাপকে সহজ করে তোলে, তবে আপনি রাখতে পারেন সীমের পাশে একজন শাসক এবং একই কাজ সম্পাদন করুন।



স্টিচ কাউন্টার মেজারিং এসপিআই

SPI এর দৈর্ঘ্যের সংখ্যা গণনা করে পরিমাপ করা হয়

এক ইঞ্চির মধ্যে থ্রেড পাওয়া যায়। এই সীমে প্রায় ৯ টি এসপিআই সেলাই করা হয়েছে।

বোনা কাপড়ে সীমের শক্তি অনুমান করার সূত্র

৩০১ লকস্টিচ - আনুমানিক সীম শক্তি

= SPI X থ্রেড শক্তি (lbs.) X ১.৫*

* ১.৫ বেশিরভাগ সেলাই থ্রেডের গড় লুপ শক্তি অনুপাতের উপর ভিত্তি করে একটি ফ্যাক্টর।

= ১০ SPI X ৪.০ পাউন্ড। X ১.৫ = ৬০ পাউন্ড শক্তি

৩.৪. থ্রেডিং পদ্ধতি

সেলাই মেশিনে থ্রেডিং সঠিকভাবে করা উচিত, যাতে মেশিন সঠিকভাবে কাজ করতে পারে। মেশিনে থ্রেডিং করার জন্য নীচের পদক্ষেপ অনুসরণ করুন:



- প্রথমে থ্রেড রিলটি সঠিকভাবে স্থাপন করুন।
- থ্রেডটি মেশিনের সঠিক পথ অনুসরণ করে চালান এবং যথাযথভাবে থ্রেডের পেশী সন্নিবেশ করুন।
- সেলাইয়ের শুরুতে থ্রেডটি ঠিকভাবে কাটুন যাতে কোন ঝামেলা না হয়।

৩.৫. ট্রায়াল রান

সেলাইয়ের আগে ট্রায়াল রান করা খুবই গুরুত্বপূর্ণ। এটি সেলাইয়ের গতি, থ্রেড টেনশন এবং মেশিনের সঠিকতা পরীক্ষা করতে সাহায্য করে।



- ট্রায়াল রান করার মাধ্যমে সেলাইয়ের ধরণ এবং মেশিনের কাজ করার অবস্থার মূল্যায়ন করা যায়।
- কাপড়ের প্রকার অনুযায়ী সেলাইয়ের গতি ও স্টিচ প্যাটার্ন পরীক্ষা করুন।

৩.৬. মেশিনের ট্রায়াল রান করার প্রয়োজনীয়তা

মেশিনে সেলাই করার আগে ট্রায়াল রান নিশ্চিত করবে:

- মেশিন সঠিকভাবে কাজ করছে কিনা।
- মেশিনের থ্রেড টেনশন ও SPI সঠিকভাবে সেট করা হয়েছে কিনা।
- কাপড়ের জন্য উপযুক্ত স্টিচ প্যাটার্ন নির্বাচন করা হয়েছে কিনা।

৩.৭. ম্যাটেরিয়ালস

বেবির ফ্রক তৈরির জন্য কিছু প্রয়োজনীয় উপকরণ:



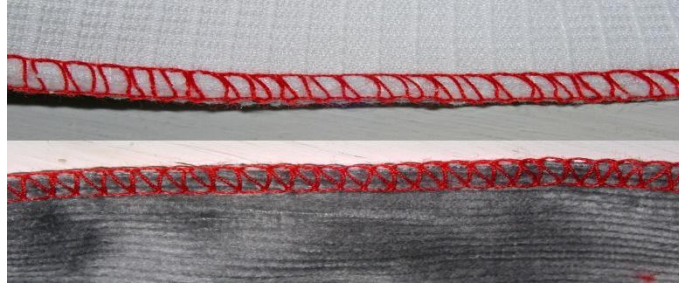
- **থ্রেড:** সেলাইয়ের জন্য প্রয়োজনীয় বিভিন্ন রঙের থ্রেড।
- **ইলাস্টিক:** ফ্রকের কোমরের অংশে বা স্লিভে ব্যবহৃত হয়।
- **ইন্টারলাইনিং:** কাপড়ের গঠন শক্তিশালী করতে ব্যবহৃত হয়।
- **বাটন:** ফ্রকের সামনের বা পেছনের অংশে ব্যবহৃত হয়।
- **ট্রিম:** সজ্জার জন্য ব্যবহৃত বিভিন্ন ধরণের ট্রিম।
- **জিপার:** ফ্রকের খুলতে এবং বন্ধ করতে ব্যবহৃত হয়।
- **লেছ:** কাপড়ের নকশা এবং সেলাইয়ের জন্য ব্যবহৃত হয়।

৩.৮. ট্রিম ও এক্সেসরিজ সংযোগের প্রয়োজনীয়তা

ফ্রকের সজ্জা এবং ফিনিশিং কাজের জন্য ট্রিম ও এক্সেসরিজ গুরুত্বপূর্ণ। এগুলি কাপড়ের ডিজাইনকে আরও আকর্ষণীয় এবং সুদৃশ্য করে তোলে। সঠিকভাবে ট্রিম বা এক্সেসরিজ সংযোগ করলে ফ্রকটির দৃষ্টিনন্দনতা বৃদ্ধি পায়।

৩.৯. ওভারলকিং

ওভারলকিং কাপড়ের প্রান্তগুলি সেলাই করার জন্য ব্যবহৃত হয়, যাতে সেলাইয়ের প্রান্তগুলি ফ্রেঞ্চ ফিনিশ বা শিফটিং থেকে রক্ষা পায়। এটি কাপড়ের টুকরা একসাথে আটকাতে সাহায্য করে এবং তাদের স্থিতিশীল রাখে।



৩.১০. সেলাই ত্রুটি সমূহ

সেলাইয়ের সময় কিছু সাধারণ ত্রুটি দেখা দিতে পারে:



- **লুজ স্টিচ:** সেলাইটি খুব আলতো বা ঢিলা হয়েছে, যা কাপড়ে দৃঢ়ভাবে বসে না।
- **পাকারিং:** সেলাইয়ের তন্তু থেকে বাইরে চলে গিয়ে অশুদ্ধ অবস্থায় কাটছে।
- **ব্রোKEN স্টিচ:** স্টিচ ছিঁড়ে যাচ্ছে, যা কাপড়ের সুরক্ষার জন্য ক্ষতিকর।

- ফলস স্টিচ: সেলাই সঠিকভাবে তৈরি হয়নি বা ভুল প্যাটার্নে তৈরি হচ্ছে।
- ফ্লোটিং স্টিচ: স্টিচ এক জায়গা থেকে অন্য জায়গায় চলে যাচ্ছে, যা সেলাইয়ের সমতলতা নষ্ট করে।
- আনইভেন স্টিচ: সেলাইয়ের দৈর্ঘ্য অসমান হচ্ছে।
- গ্রীজ/তেল স্পট: কাপড়ে তেল বা গ্রীজের দাগ লাগছে।

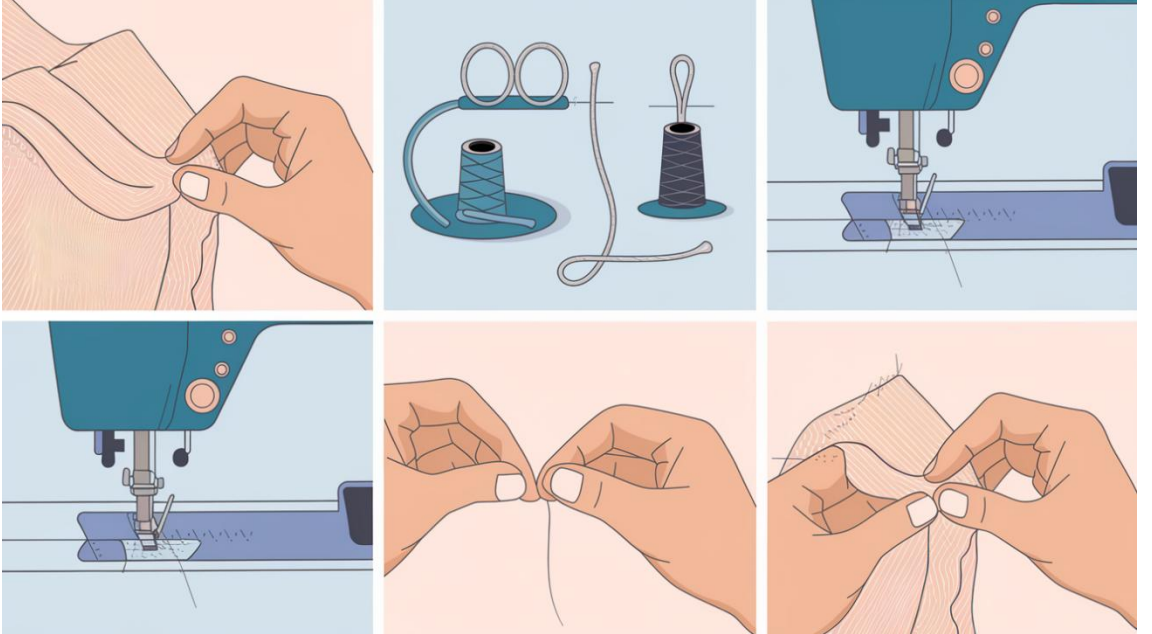
৩.১১. ত্রুটির কারণসমূহ

সেলাইয়ের ত্রুটির কারণ হতে পারে:

- সঠিক থ্রেড টেনশন না হওয়া।
- থ্রেডিং ভুলভাবে করা।
- মেশিনের সঠিক প্রস্তুতি না হওয়া।
- কাপড়ের ধরণ অনুযায়ী সেলাইয়ের প্যাটার্ন নির্বাচন না করা।
- মেশিনের বিভিন্ন অংশের ত্রুটি বা ময়লা।

৩.১২. ত্রুটি পরীক্ষা করার পদ্ধতি

ত্রুটি পরীক্ষা করতে নিম্নলিখিত পদ্ধতি অনুসরণ করুন:



- সেলাইয়ের পরে কাপড়টি ভালোভাবে পরীক্ষা করুন।
- থ্রেড টেনশন এবং SPI সঠিকভাবে সেট হয়েছে কিনা তা যাচাই করুন।
- সেলাইয়ের শেষ এবং শুরু চেক করুন, যাতে কোনো ভুল না হয়।

৩.১৩. ত্রুটি সংশোধন করার পদ্ধতি

ত্রুটি সংশোধন করার পদ্ধতি:

- যদি লুজ স্টিচ বা ব্রোকেন স্টিচ থাকে, তাহলে মেশিনের থ্রেড টেনশন পরীক্ষা করুন এবং সেটি ঠিক করুন।
- সেলাইয়ের প্যাটার্ন ভুল হলে, প্যাটার্ন পরিবর্তন করুন।
- মেশিনের তেল বা ময়লা পরিষ্কার করুন।

৩.১৪. ফিনিশিং কাজ সমূহ

ফিনিশিং কাজ ফ্রকের চূড়ান্ত পর্যায়, যাতে ফ্রকটি পরিধানে প্রস্তুত হয়:

- **আয়রনিং:** ফ্রকটি আয়রন দিয়ে সোজা ও মসৃণ করুন।
- **ফোল্ডিং:** কাপড়ের প্রান্ত ঠিকভাবে ফোল্ড করুন।
- **হ্যাংগিং:** ফ্রকটি সঠিকভাবে ঝুলিয়ে রাখুন যাতে তার আকার নষ্ট না হয়।
- **প্যাকেজিং:** ফ্রকটি পরিষ্কার এবং সঠিকভাবে প্যাকেজিং করুন, যাতে ক্লায়েন্টকে পৌঁছানোর সময় তাতে কোনো ক্ষতি না হয়।

| | |
|---|---|
|  <p>আয়রনিং</p> |  <p>ফোল্ডিং</p> |
|  <p>হ্যাংগিং</p> |  <p>প্যাকেজিং</p> |

সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet)-৩: বেবির ফ্রক সেলাই করা

১. সেলাই মেশিন পরিষ্কার করার প্রয়োজনীয়তা কী?

উত্তর:

২. স্টিচ পার ইঞ্চি (SPI) কী?

উত্তর:

৩. থ্রেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করার গুরুত্ব কী?

উত্তর:

৪. থ্রেডিং পদ্ধতি কী?

উত্তর:

৫. ট্রায়াল রান কেন জরুরি?

উত্তর:

উত্তর পত্র (Answer Key)- ৩: বেবির ফ্রক সেলাই করা

১. সেলাই মেশিন পরিষ্কার করার প্রয়োজনীয়তা কী?

উত্তর: সেলাই মেশিন নিয়মিত পরিষ্কার করলে এর কর্মক্ষমতা বজায় থাকে এবং সেলাইয়ের গুণমান বাড়ে। ধুলা, তেল এবং থ্রেডের টুকরা জমে গেলে মেশিনের কার্যক্ষমতা নষ্ট হতে পারে।

২. স্টিচ পার ইঞ্চি (SPI) কী?

উত্তর: স্টিচ পার ইঞ্চি (SPI) সেলাইয়ের ঘনত্ব বোঝায়, অর্থাৎ প্রতি ইঞ্চিতে কতটি সেলাই রয়েছে। কম SPI সেলাই দুর্বল এবং বেশি SPI সেলাই শক্তিশালী এবং মজবুত করে।

৩. থ্রেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করার গুরুত্ব কী?

উত্তর: থ্রেড টেনশন এবং SPI সঠিকভাবে সেট করা প্রয়োজন যাতে সেলাইয়ের গুণমান ভালো হয়। ভুল টেনশন বা SPI সেলাইয়ের অসমতা এবং কাপড়ের ক্ষতি সৃষ্টি করতে পারে।

৪. থ্রেডিং পদ্ধতি কী?

উত্তর: থ্রেডিং সঠিকভাবে করা জরুরি যাতে সেলাই মেশিন ভালোভাবে কাজ করে। প্রথমে থ্রেড রিলটি সঠিকভাবে স্থাপন করে মেশিনের পথ অনুসরণ করে থ্রেড চালান।

৫. ট্রায়াল রান কেন জরুরি?

উত্তর: ট্রায়াল রান সেলাইয়ের গতি, থ্রেড টেনশন এবং মেশিনের সঠিকতা পরীক্ষা করতে সাহায্য করে। এটি কাপড়ের ধরন অনুযায়ী সঠিক স্টিচ প্যাটার্ন নির্বাচন করার সুযোগ দেয়।

টাস্ক শিট ৩.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে বেবি ফ্রক ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী সেলাই করুন

পদক্ষেপ:

১. ডিজাইন প্রস্তুতি:

- গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী ফ্রকের ডিজাইন নির্বাচন করুন (যেমন রাউন্ড ইয়ক, স্কোয়ার ইয়ক, কলারসহ ফ্রক, স্লিভসহ ফ্রক ইত্যাদি)।
- ডিজাইনের জন্য প্যাটার্ন বা মাপ অনুযায়ী অংশ তৈরি করুন।
- ডিজাইন অনুযায়ী পোশাকের সেলাই লাইন চিহ্নিত করুন (বুক, কোমড়, স্লিভ, বটম ইত্যাদি)।

২. পরিমাপ নেওয়া:

- গ্রাহকের শরীরের সঠিক পরিমাপ নিন। এর মধ্যে বুক, কোমড়, স্লিভ, দৈর্ঘ্য, কাঁধ এবং অন্যান্য প্রয়োজনীয় অংশ অন্তর্ভুক্ত থাকবে।
- পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিক কাটার জন্য প্রস্তুতি নিন।

৩. ফ্যাব্রিকের সাথে ডিজাইন ম্যাচ করা:

- ডিজাইন অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের অংশ চিহ্নিত করুন এবং সঠিকভাবে কাটুন।
- ফ্যাব্রিকের জন্য প্রাথমিক স্টিচিং করুন যেন এটি পরবর্তী কাজের জন্য প্রস্তুত থাকে।

৪. ফ্রক সেলাই করা:

- সেলাইয়ের জন্য সেলাই মেশিন ব্যবহার করুন। প্রথমে ফ্রন্ট এবং ব্যাক প্যানেল সেলাই করুন।
- স্লিভ সেলাই করার জন্য সঠিক স্লিভ প্যাটার্ন ব্যবহার করুন।
- যদি কলার থাকে, তবে সেলাইয়ের সময় সঠিকভাবে কলারটি যুক্ত করুন।
- ফ্রকের নিচের অংশে (বটম) ট্রিম বা ফিনিশিং করুন।

৫. ফিনিশিং:

- সেলাই শেষে ফ্রকের অংশগুলি পরীক্ষারভাবে আয়রন করুন।
- সঠিকভাবে ডিপ রং বা সোজা সেলাইয়ের সাথে পরীক্ষার ফিনিশিং করুন, যাতে ফ্রকটি পরিপূর্ণ দেখতে হয়।

৬. গুণগত মান পরীক্ষা:

- পুরো ফ্রকটি সেলাই হওয়ার পর, গুণগত মান পরীক্ষা করুন (যেমন সঠিক ফিট, সেলাইয়ের মান, এবং ডিজাইনের আনুপাতিকতা)।

৭. গ্রাহককে পরামর্শ দিন:

- ফ্রকটির ফিট এবং ডিজাইন গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী যথাযথভাবে পূর্ণ হয়েছে কিনা তা নিশ্চিত করতে গ্রাহকের সাথে আলোচনা করুন।
- প্রয়োজনীয় পরিবর্তনগুলো করার পর ফ্রকটি গ্রাহককে দেওয়া যাবে।

স্পেশিফিকেশন শিট ৩.১: সকল খাপ অনুসরণ করে বেবি ব্রক ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী সেলাই করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------|----------|--------|
| ১ | ফিংগার গার্ড | টি/জোড়া | ১ |
| ২ | এ্যাপ্রোন | পিস | ১ |
| ৩ | স্কার্ফ | পিস | ১ |
| ৪ | ফেস মাস্ক | পিস | ১ |
| ৫ | সেফটি সু | জোড়া | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------------|-----|--------|
| ১ | সেলাই মাপের চার্ট | পিস | ১ |
| ২ | সেলাই কাঁচি | পিস | ১ |
| ৩ | সেলাই চিহ্নকারী | পিস | ১ |
| ৪ | মাপের ফিতা | পিস | ১ |
| ৫ | সেলাই পিন | পিস | ১০ |

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|---------------|-----|--------|
| ১ | সেলাই মেশিন | পিস | ১ |
| ২ | আয়রন/স্টিমার | পিস | ১ |
| ৩ | কাটিং টেবিল | পিস | ১ |
| ৪ | ফুট প্যাডল | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------------------------|-------|--------|
| ১ | ফ্যাব্রিক (পলিয়েস্টার/সিল্ক) | মিটার | ২-৩ |
| ২ | ইলাস্টিক | মিটার | ১ |
| ৩ | বাটন | পিস | ৪ |
| ৪ | জিপার | পিস | ১ |
| ৫ | লেছ | মিটার | ১ |

টাস্ক শিট ৩.২: সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করুন এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করুন

পদক্ষেপ:

১. ত্রুটি পরীক্ষা করুন:

- সেলাইয়ের পরে ফ্রকটি পরিপূর্ণভাবে পরীক্ষা করুন। সেলাইয়ের ত্রুটি চিহ্নিত করার জন্য:
 - লুজ স্টিচ: যেখানে সেলাই খুব ঢিলে বা দুর্বল হয়েছে।
 - পাকারিং: যেখানে সেলাইয়ের সুতা বেশি শক্ত হয়ে গিয়ে ভেঙে পড়েছে।
 - ব্রোকেন স্টিচ: যেখানে সেলাইয়ের সুতা ছিঁড়ে গেছে।
 - ফলস স্টিচ: সেলাইয়ের সুতা ভুল জায়গায় বা ভুলভাবে গিয়েছে।
 - ফ্লোটিং স্টিচ: যেখানে সেলাইয়ের সুতা কাপড়ের উপরের দিকে ভেসে যাচ্ছে।
 - আনইভেন স্টিচ: যেখানে সেলাই লাইন অসমান বা অনিয়মিত।
 - গ্রীজ বা তেল স্পট: কাপড়ে তেল বা গ্রীজের দাগ পড়েছে।

২. ত্রুটি নির্ধারণের পদ্ধতি:

- প্রতিটি ত্রুটির জন্য সঠিক পদ্ধতি অনুসরণ করে পরীক্ষা করুন।
 - ত্রুটির কারণ খুঁজে বের করুন।
 - যদি প্রয়োজন হয়, তাহলে মেশিনের থ্রেড টেনশন বা সেলাইয়ের সঠিক প্রস্থ পরীক্ষা করুন।

৩. ত্রুটি সংশোধন করুন:

- লুজ স্টিচ: থ্রেড টেনশন সমন্বয় করুন এবং পুনরায় সেলাই করুন।
- পাকারিং: অতিরিক্ত থ্রেড টেনশন বা ভুল সেলাই স্টিচের কারণে হতে পারে, তাই স্টিচ গভীরতা ঠিক করে সেলাই করুন।
- ব্রোকেন স্টিচ: সেলাইয়ের সুতা সঠিকভাবে থ্রেড করুন এবং সেলাই মেশিনের স্পিড ঠিক করে সেলাই করুন।
- ফলস স্টিচ: সঠিক স্টিচ সেটিংস নির্বাচন করুন এবং সুতা উত্তোলন করুন।
- ফ্লোটিং স্টিচ: সঠিক সুতা ধরার পরিমাণ কমান এবং মেশিনের সঠিক চাপ পরীক্ষা করুন।
- আনইভেন স্টিচ: সেলাইয়ের সুতা সঠিকভাবে টেনশন করা প্রয়োজন, সেলাই মেশিনের স্পিড সমন্বয় করুন।
- গ্রীজ বা তেল স্পট: তেল বা গ্রীজের দাগ মুছে ফেলার জন্য কাপড় পরিস্কার করুন এবং অতিরিক্ত তেল লাগানোর থেকে বিরত থাকুন।

৪. ফিনিশিং এবং পরবর্তী পরীক্ষা:

- সেলাই ত্রুটি সংশোধনের পরে ফ্রকটি আবার পরীক্ষা করুন।
- নিশ্চিত করুন যে সেলাইটি মসৃণ, সমান এবং শক্তিশালী।
- পরবর্তী পরিমাপের জন্য আয়রনিং বা পরিস্কার নিশ্চিত করুন।

৫. গ্রাহকের পর্যালোচনা:

- সেলাইয়ের পর ফ্রকটি গ্রাহকের কাছে পৌঁছানোর আগে তাদের পর্যালোচনার জন্য দিন এবং নিশ্চিত করুন যে তারা সন্তুষ্ট।

স্পেশিফিকেশন শিট ৩.২: সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করুন এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------|----------|--------|
| ১ | ফিংগার গার্ড | টি/জোড়া | ১ |
| ২ | এ্যাপ্রোন | পিস | ১ |
| ৩ | স্কার্ফ | পিস | ১ |
| ৪ | ফেস মাস্ক | পিস | ১ |
| ৫ | সেফটি সু | জোড়া | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------------|-----|--------|
| ১ | সেলাই কাঁচি | পিস | ১ |
| ২ | সেলাই চিহ্নকারী | পিস | ১ |
| ৩ | মাপের ফিতা | পিস | ১ |
| ৪ | সেলাই পিন | পিস | ১০ |
| ৫ | সেলাই মাপের চার্ট | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|---------------|-----|--------|
| ১ | সেলাই মেশিন | পিস | ১ |
| ২ | আয়রন/স্টিমার | পিস | ১ |
| ৩ | কাটিং টেবিল | পিস | ১ |
| ৪ | ফুট প্যাডল | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------------------------|-------|--------|
| ১ | ফ্যাব্রিক (পলিয়েস্টার/সিল্ক) | মিটার | ২-৩ |
| ২ | ইলাস্টিক | মিটার | ১ |
| ৩ | বাটন | পিস | ৪ |
| ৪ | জিপার | পিস | ১ |
| ৫ | লেছ | মিটার | ১ |

টাস্ক শিট ৩.৩: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করুন

পদক্ষেপ:

১. আয়রনিং:

- ফ্রকটির সকল সেলাই এবং অংশ সঠিকভাবে আয়রন করুন।
- কাপড়ের প্রকার অনুযায়ী গরমের তাপমাত্রা নির্বাচন করুন, যেমন সিল্কের জন্য কম তাপ এবং পলিয়েস্টারের জন্য বেশি তাপ।
- আয়রনিংয়ের মাধ্যমে কাপড়ের গঠন মসৃণ করুন, যাতে কোন কুঁচকানো বা গোটানো না থাকে।

২. ফোল্ডিং:

- ফ্রকটি সঠিকভাবে এবং সমানভাবে ভাঁজ করুন, যাতে সেটি সেলাইয়ের পরবর্তীতে সুন্দরভাবে স্থিতিশীল থাকে।
- ফোল্ডিংয়ের পর, যদি প্রয়োজন হয়, একটি স্টিকার বা ট্যাগ লাগান।

৩. হ্যাংগিং:

- ফ্রকটি সঠিকভাবে ঝুলানোর জন্য একটি ভাল হ্যাঞ্জার ব্যবহার করুন যাতে ফ্রকটির আকৃতি বজায় থাকে।
- কাপড়ের ড্যামেজ এড়াতে হ্যাঞ্জারটির আকৃতি ফ্রকের মাপের সাথে সামঞ্জস্যপূর্ণ হওয়া উচিত।

৪. প্যাকেজিং:

- প্যাকেজিং করার সময় ফ্রকটিকে পরিচ্ছন্নভাবে রাখুন, যাতে কোন তেল বা ময়লা না লাগে।
- প্যাকেজিংয়ের মধ্যে কাপড়ের সৌন্দর্য রক্ষা করতে, একে সিল করে রাখুন এবং গ্রাহকের জন্য উপযুক্ত সাইজে মোড়ানো উচিত।

৫. পরীক্ষা ও নিশ্চিতকরণ:

- সমস্ত ফিনিশিং কাজ শেষে, ফ্রকটি আবার একবার পরীক্ষা করুন যাতে কোনও ত্রুটি বা অসম্পূর্ণতা না থাকে।
- গ্রাহকের চাহিদা অনুসারে সমস্ত ডিজাইন এবং বৈশিষ্ট্য সঠিকভাবে ফিনিশিং হয়ে গেছে কিনা তা নিশ্চিত করুন।

স্পেশিফিকেশন শিট ৩.৩: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------|-------|--------|
| ১ | এ্যাপ্রোন | পিস | ১ |
| ২ | স্কার্ফ | পিস | ১ |
| ৩ | ফেস মাস্ক | পিস | ১ |
| ৪ | সেফটি সু | জোড়া | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------------|-----|--------|
| ১ | কাঁচি | পিস | ১ |
| ২ | মাপের ফিতা | পিস | ১ |
| ৩ | সেলাই পিন | পিস | ১০ |
| ৪ | সেলাই মাপের চার্ট | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|---------------|-----|--------|
| ১ | আয়রন/স্টিমার | পিস | ১ |
| ২ | কাটিং টেবিল | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-----------|-----|--------|
| ১ | তৈরি ফ্রক | পিছ | ১ |

শিখনফল -৪: সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করতে পারবে

| | |
|-----------------------|--|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করা হয়েছে ২. টুলস এন্ড এক্সেসরিজ পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে সংরক্ষণ করা হয়েছে ৩. কর্মক্ষেত্র পদ্ধতির অনুসারে বর্জ্য ডিসপোজ করা হয়েছে |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ol style="list-style-type: none"> ১. প্রকৃত কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ভিভাইস |
| বিষয়বস্তু | <ol style="list-style-type: none"> ১. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করার গুরুত্ব ২. ৫ এস অব হাউজকিপিং ৩. বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করার পদ্ধতি ৪. স্টোরিং ও স্টোরিং করার গুরুত্ব ৫. টুলস, এক্সেসরিজ ও মেশিন পরিষ্কার করার গুরুত্ব ৬. মেশিন লুব্রিকেশন ও লুব্রিকেশনের গুরুত্ব |
| অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব | <ol style="list-style-type: none"> ১. স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করুন ২. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন ৩. টুলস পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করুন |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ol style="list-style-type: none"> ১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত অনুশীলন (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <ol style="list-style-type: none"> ১. লিখিত অভীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral Questioning) ৪. পোর্টফলিও (Portfolio) |

প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ৪: সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করা

এই শিখনফল অর্জনের লক্ষ্যে শিখনফলে অন্তর্ভুক্ত বিষয়বস্তু এবং পারফরম্যান্স ক্রাইটেরিয়া অর্জনের জন্য নিম্নলিখিত কার্যক্রমগুলো পর্যায়ক্রমে সম্পাদন করুন। কার্যক্রমগুলোর জন্য বর্ণিত রিসোর্সসমূহ ব্যবহার করুন।

| শিখন কার্যক্রম (Learning Activities) | উপকরণ / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions) |
|---|--|
| ১. প্রশিক্ষণার্থীগণ কোন শিক্ষা উপকরণ ব্যবহার করবে সে সম্পর্কে প্রশিক্ষকের নিকট জানতে চাইবে। | ১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের “সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করা” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন |
| ২. ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে। | ২. ইনফরমেশন শিট ৪ : সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করা |
| ৩. সেলফ চেক প্রদত্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন এবং উত্তরপত্রের সাথে মিলিয়ে নিশ্চিত হতে হবে। | ৩. সেলফ-চেক শিট ৪ -এ দেয়া প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন। উত্তরপত্র ৪ -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 ৪.১: কাজের জায়গা পরিষ্কার করতে পারবে |

ইনফরমেশন শিট (Information Sheet): ৪: সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করা

শিখন উদ্দেশ্য (Learning Objective): এই ইনফরমেশন শিট পড়ে শিক্ষার্থীগণ নিম্নোক্ত বিষয়গুলো ব্যাখ্যা করতে, বর্ণনা করতে ও তথ্যগুলো কাজে প্রয়োগ করতে পারবে-

- ৪.১. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করার গুরুত্ব
- ৪.২. ৫ এস অব হাউজকিপিং
- ৪.৩. বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করার পদ্ধতি
- ৪.৪. স্টোরিং ও স্টোরিং করার গুরুত্ব
- ৪.৫. টুলস, এক্সেরিজ ও মেশিন পরিষ্কা করার গুরুত্ব
- ৪.৬. মেশিন লুব্রিকেশন ও লুব্রিকেশনের গুরুত্ব

৪.১. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করার গুরুত্ব

কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার রাখা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ, কারণ এটি কর্মের পরিবেশকে নিরাপদ, স্বাস্থ্যকর এবং উৎপাদনশীল করে তোলে। পরিষ্কার কর্মক্ষেত্রের মাধ্যমে:



- স্বাস্থ্য সুরক্ষা: ধুলা, জীবাণু বা ময়লা থেকে সুরক্ষা পাওয়া যায়।
- কর্মের দক্ষতা: পরিষ্কার পরিবেশে কাজ করা সহজ হয় এবং কর্মীরা অধিক মনোযোগী থাকে।
- মেশিনের সুরক্ষা: মেশিনে ধুলা বা ময়লা জমলে তার কার্যক্ষমতা নষ্ট হতে পারে, ফলে এটি নিয়মিত পরিষ্কার করা উচিত।

পরীক্ষার পদ্ধতি:

- সেলাই করার পর ডেস্ক, মেশিন, টেবিল পরীক্ষার করুন।
- কাপড়ের টুকরো বা থ্রেডের অবশিষ্টাংশ পরীক্ষার করুন।
- মেশিনের পর্দা, কাঁচি এবং অন্যান্য টুলস পরীক্ষার রাখুন।

৪.২. ৫ এস অব হাউজকিপিং

৫ এস হলো কর্মক্ষেত্রে শৃঙ্খলা ও সৃজনশীলতা বৃদ্ধির জন্য একটি পদ্ধতি। এটি পাঁচটি পদক্ষেপের মাধ্যমে কর্মক্ষেত্রে কার্যকারিতা বাড়ায়:



- সেইরি (Sort): অপ্রয়োজনীয় জিনিস সরিয়ে ফেলা।
- সেইতেন (Set in order): প্রয়োজনীয় জিনিসগুলো সঠিকভাবে স্থাপন করা।
- সেইসো (Shine): পরীক্ষার রাখা, যাতে সবকিছু সঠিকভাবে কাজ করে।
- সেইকেতসু (Standardize): নিয়মিত পরীক্ষার রাখার জন্য মানক ব্যবস্থা তৈরি করা।
- শিসুকে (Sustain): পরীক্ষার এবং সুস্থ কর্ম পরিবেশ বজায় রাখা।

এটি কর্মক্ষেত্রে অধিক উৎপাদনশীল এবং নিরাপদ করে তোলে।

৪.৩. বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করার পদ্ধতি

কর্মক্ষেত্রে বিভিন্ন ধরনের বর্জ্য পদার্থ জমে থাকে যেমন কাপড়ের টুকরা, থ্রেড, কাটা অংশ, প্লাস্টিক বা কাগজের প্যাকেজিং ইত্যাদি। এই বর্জ্য পদার্থ সঠিকভাবে ডিসপোজ করা প্রয়োজন:



- বিভাগীকরণ: বর্জ্য পদার্থগুলো আলাদা আলাদা করুন, যেমন প্রাকৃতিক উপকরণ, প্লাস্টিক, কাগজ ইত্যাদি।
- রিসাইক্লিং: রিসাইক্লেবল জিনিসগুলো পৃথক করে পুনরায় ব্যবহারযোগ্য বানান।
- ডাম্পিং: বিষাক্ত বা ক্ষতিকর বর্জ্য সঠিকভাবে নিষ্পত্তি করুন।

এটি পরিবেশের ক্ষতি রোধ করবে এবং স্বাস্থ্য নিরাপত্তা নিশ্চিত করবে।

৪.৪. স্টোরিং ও স্টোরিং করার গুরুত্ব

মেশিন, টুলস এবং অন্যান্য উপকরণের সঠিকভাবে স্টোর করা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। সঠিকভাবে স্টোর না করলে এগুলি নষ্ট বা হারিয়ে যেতে পারে, যা কার্যক্রমে বাধা সৃষ্টি করবে।



- স্টোর করার নিয়ম: সব টুলস এবং উপকরণ নির্দিষ্ট স্থানে রাখা উচিত, যাতে সহজেই পাওয়া যায়।
- স্টোরেজ নিরাপত্তা: সরঞ্জাম এবং উপকরণ যেন নিরাপদে এবং সঠিকভাবে স্টোর করা হয়।
- টুলস পরিষ্কার রাখা: স্টোরিংয়ের আগে টুলস পরিষ্কার করা প্রয়োজন যাতে দীর্ঘস্থায়ী হয়।

৪.৫. টুলস, এক্সেসরিজ ও মেশিন পরিষ্কার করার গুরুত্ব

টুলস, এক্সেসরিজ এবং মেশিনের সঠিকভাবে পরিষ্কার রাখা অত্যন্ত জরুরি:

- মেশিন পরিষ্কার: সেলাই মেশিন, কাটিং মেশিন ইত্যাদি নিয়মিত পরিষ্কার না করলে তা সঠিকভাবে কাজ করতে পারে না, যা সেলাইয়ের গুণমান কমিয়ে দেয়।
- টুলস পরিষ্কার: কাঁচি, পিন, ফ্যাব্রিক কাটার ইত্যাদি পরিষ্কার রাখা খুবই গুরুত্বপূর্ণ, যাতে সেগুলি সঠিকভাবে কাজ করতে পারে।
- এক্সেসরিজ পরিষ্কার: ফ্রক তৈরির জন্য ব্যবহৃত ছোট এক্সেসরিজ যেমন বাটন, জিপার, ট্রিম ইত্যাদি পরিষ্কার রাখতে হবে যাতে এগুলি সঠিকভাবে যুক্ত করা যায় এবং দীর্ঘদিন স্থায়ী হয়।

৪.৬. মেশিন লুব্রিকেশন ও লুব্রিকেশনের গুরুত্ব

মেশিনের সঠিক কার্যক্ষমতা বজায় রাখতে লুব্রিকেশন অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ।

- মেশিন লুব্রিকেশন: সেলাই মেশিন এবং অন্যান্য মেশিনের বিভিন্ন অংশে লুব্রিকেন্ট (তেল) প্রয়োগ করলে তা সঠিকভাবে চলতে সাহায্য করে।
- লুব্রিকেশনের গুরুত্ব:
 - মেশিনের বিভিন্ন যান্ত্রিক অংশের মধ্যে ঘর্ষণ কমায়।
 - মেশিনের জীবনকাল বাড়ায় এবং কার্যক্ষমতা বৃদ্ধি করে।
 - মেশিনের ঝটকা ও শব্দ কমিয়ে দেয়, যা দক্ষ সেলাইয়ের জন্য সাহায্য করে।

লুব্রিকেশনের পদ্ধতি:

- নিয়মিত মেশিনের তেল বা লুব্রিকেন্ট প্রয়োগ করুন।
- মেশিনের নির্দেশনা অনুসারে তেল প্রয়োগের পরিমাণ এবং স্থান নির্ধারণ করুন।

সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet)-৪: সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করা

১. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করার গুরুত্ব কী?

উত্তর:

২. ৫ এস অব হাউজকিপিং কী?

উত্তর:

৩. বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করার পদ্ধতি কী?

উত্তর:

৪. টুলস, এক্সেসরিজ ও মেশিন পরিষ্কার করার গুরুত্ব কী?

উত্তর:

৫. মেশিন লুব্রিকেশন ও লুব্রিকেশনের গুরুত্ব কী?

উত্তর:

উত্তর পত্র (Answer Key)- ৪: সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করা

১. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করার গুরুত্ব কী?

উত্তর: কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার রাখা কর্মীদের স্বাস্থ্য সুরক্ষা এবং মেশিনের দীর্ঘস্থায়ীত্ব নিশ্চিত করে। এটি কর্মের দক্ষতা বৃদ্ধি করে এবং কাজের পরিবেশকে নিরাপদ রাখে।

২. ৫ এস অব হাউজকিপিং কী?

উত্তর: ৫ এস হলো কর্মক্ষেত্রে শৃঙ্খলা আনার জন্য একটি পদ্ধতি। এটি অপ্রয়োজনীয় জিনিস সরিয়ে, প্রয়োজনীয় জিনিস সঠিকভাবে স্থাপন এবং নিয়মিত পরিষ্কার রাখার মাধ্যমে কর্মস্থলকে নিরাপদ ও উৎপাদনশীল করে।

৩. বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করার পদ্ধতি কী?

উত্তর: বর্জ্য পদার্থকে সঠিকভাবে ডিসপোজ করা প্রয়োজন। রিসাইক্লিং উপকরণ আলাদা করে, ক্ষতিকর বর্জ্য নিষ্পত্তি করে এবং পরিবেশের ক্ষতি রোধ করা হয়।

৪. টুলস, এক্সেসরিজ ও মেশিন পরিষ্কার করার গুরুত্ব কী?

উত্তর: টুলস, এক্সেসরিজ এবং মেশিন পরিষ্কার রাখা জরুরি যাতে সেগুলি সঠিকভাবে কাজ করতে পারে। নিয়মিত পরিষ্কার না করলে সেলাইয়ের গুণমান কমে যেতে পারে এবং উপকরণ দ্রুত নষ্ট হতে পারে।

৫. মেশিন লুব্রিকেশন ও লুব্রিকেশনের গুরুত্ব কী?

উত্তর: মেশিন লুব্রিকেশন মেশিনের কার্যক্ষমতা এবং জীবনকাল বৃদ্ধি করে। এটি যান্ত্রিক অংশের মধ্যে ঘর্ষণ কমায়ে এবং মেশিনের ঝটকা ও শব্দও কমিয়ে দেয়, যা সেলাইয়ের গুণমান নিশ্চিত করে।

টাস্ক শিট ৪.১: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করুন

পদক্ষেপ:

১. টুলস ও মেশিন পরিষ্কার করুন:
 - সেলাই মেশিন, কাটিং টেবিল, আয়রন এবং অন্যান্য টুলস ও যন্ত্রপাতি পরিষ্কার করুন।
 - মেশিনের ওপর থেকে গ্রীস, তেল বা কাপড়ের রং সরানোর জন্য সঠিক ক্লিনিং উপকরণ ব্যবহার করুন।
 - মেশিনের ভেতরের ধুলো ও ময়লা পরিষ্কার করুন।
২. কাপড় ও অন্যান্য ম্যাটেরিয়াল পরিষ্কার করা:
 - যেকোনো কাপড়ের টুকরা বা ফ্যাব্রিকের অবশিষ্টাংশ ত্যাগ করুন যাতে কর্মক্ষেত্রে জঞ্জাল না হয়।
 - কাপড়গুলোর মধ্যে ময়লা বা ধুলো জমে না থাকে, এ জন্য তাদের যথাযথভাবে সংগ্রহ করুন।
৩. ফ্লোর পরিষ্কার করা:
 - কর্মক্ষেত্রের মেঝে বা ফ্লোর পরিষ্কার রাখুন। এর জন্য ঝাড়ু, পানির টুকরা, মপ ইত্যাদি ব্যবহার করুন।
 - যদি কাপড় বা কাঁচামালের টুকরা মেঝেতে পড়েছে, তা দ্রুত সরিয়ে ফেলুন।
৪. পরিষ্কার রাখতে টুলসের সঠিক সংরক্ষণ:
 - টুলস এবং মেশিনের সঠিক স্থান নির্ধারণ করে তা পরিষ্কার রাখুন।
 - টুলসগুলো ব্যবহার শেষে তাদের যথাস্থানে রাখুন যাতে পরবর্তী ব্যবহারকারীর জন্য প্রস্তুত থাকে।
৫. পরিষ্কার করার পরে স্থান এবং সরঞ্জামের পরিদর্শন:
 - পরিষ্কার করার পর, সমস্ত টুলস এবং মেশিনের কার্যক্ষমতা পরীক্ষা করুন।
 - নিশ্চিত করুন যে কোনো ময়লা বা আবর্জনা যেন পরিষ্কার না হয়ে থাকে এবং নিরাপত্তা সংকেত বা নির্দেশিকা যেন পরিষ্কার থাকে।

স্পেশিফিকেশন শিট ৪.১: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------|----------|--------|
| ১ | ফিংগার গার্ড | টি/জোড়া | ১ |
| ২ | এ্যাপ্রোন | পিস | ১ |
| ৩ | স্কার্ফ | পিস | ১ |
| ৪ | ফেস মাস্ক | পিস | ১ |
| ৫ | সেফটি সু | জোড়া | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------------|-----|--------|
| ১ | সেলাই কাঁচি | পিস | ১ |
| ২ | সেলাই চিহ্নকারী | পিস | ১ |
| ৩ | মাপের ফিতা | পিস | ১ |
| ৪ | সেলাই পিন | পিস | ১০ |
| ৫ | সেলাই মাপের চার্ট | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|---------------|-----|--------|
| ১ | সেলাই মেশিন | পিস | ১ |
| ২ | আয়রন/স্টিমার | পিস | ১ |
| ৩ | কাটিং টেবিল | পিস | ১ |
| ৪ | ফুট প্যাডল | পিস | ১ |

টাস্ক শিট ৪.২: কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন

পদক্ষেপ:

১. বর্জ্য পদার্থ শনাক্তকরণ:

- কাজের জায়গায় ফেলে দেওয়া কাপড়ের টুকরা, থ্রেড, কাগজ, প্লাস্টিকের প্যাকেট, কাটিং অংশ ইত্যাদি সঠিকভাবে শনাক্ত করুন।
- বর্জ্য পদার্থ সংগ্রহ করার জন্য আলাদা বক্স বা ব্যাগ ব্যবহার করুন। যেমন: কাপড়ের বর্জ্য, প্লাস্টিক, কাগজ আলাদাভাবে রাখা উচিত।

২. বর্জ্য বাছাই:

- বর্জ্য পদার্থের মধ্যে যেগুলি পুনঃব্যবহারযোগ্য (যেমন কাপড়ের টুকরা) এবং যেগুলি নিষ্পত্তিযোগ্য (যেমন প্লাস্টিক বা রঙের বোতল) আলাদা করুন।
- কিছু কাপড় বা ফ্যাব্রিকের অংশ পুনঃব্যবহার করা যেতে পারে, যেমন প্যাচওয়ার্ক বা ছোট আইটেম তৈরি করতে।

৩. বর্জ্য উপযুক্ত স্থানে ডিসপোজ করা:

- কাপড় ও অন্যান্য পুনঃব্যবহারযোগ্য বর্জ্য পুনঃপ্রক্রিয়া করার জন্য নির্ধারিত স্থানে জমা করুন।
- প্লাস্টিক, কাচ এবং অন্যান্য আবর্জনা স্থানীয় বর্জ্য ব্যবস্থাপনার নিয়ম অনুযায়ী ডিসপোজ করুন।

৪. বর্জ্য নিষ্পত্তির সঠিক পদ্ধতি:

- সেলাইয়ের থ্রেড বা প্লাস্টিকের বর্জ্য পুড়ানোর বদলে সঠিক পুনঃপ্রক্রিয়াকরণ প্রক্রিয়ায় পাঠান।
- প্রাকৃতিক কাপড়ের টুকরা বা থ্রেডের অংশ কম্পোস্ট করার জন্য ব্যবহৃত হতে পারে।

৫. পরিচ্ছন্নতার পর পরিদর্শন:

- বর্জ্য পদার্থ সংগ্রহ এবং নিষ্পত্তি করার পর কর্মক্ষেত্র পরিপাটি এবং পরিষ্কার কিনা তা পরিদর্শন করুন।
- নিশ্চিত করুন যে কোথাও বর্জ্য ছড়িয়ে নেই এবং পরিবেশ সুরক্ষিত আছে।

স্পেশিফিকেশন শিট ৪.২: কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------------------------|-----|------------|
| ১ | ফ্যাব্রিক (পলিয়েস্টার/সিল্ক) | | বাড়তি অংশ |
| ২ | ইলাস্টিক | | বাড়তি অংশ |
| ৩ | বাটন | | বাড়তি অংশ |
| ৪ | জিপার | | বাড়তি অংশ |
| ৫ | লেহ | | বাড়তি অংশ |

টাস্ক শিট ৪.৩: টুলস পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করুন

পদক্ষেপ:

১. টুলস পরিষ্কার:

- প্রতিটি টুলস এবং যন্ত্রাংশ ব্যবহারের পর তা ভালোভাবে পরিষ্কার করুন।
- কাপড়ের টুকরা, গ্রেড এবং ময়লা থেকে টুলস পরিষ্কার করতে বিশেষ ব্রাশ বা কাপড় ব্যবহার করুন।
- সেলাই মেশিনের তন্তু পরিষ্কার করার জন্য মেশিনের নির্দেশিকা অনুসরণ করুন।

২. টুলস শুকানো:

- পরিষ্কার করার পর টুলসগুলো সম্পূর্ণ শুকিয়ে নিন। যাতে টুলসের উপর কোনও পানি বা আর্দ্রতা না থাকে, যা জং বা ক্ষয় হতে পারে।

৩. টুলস সঠিকভাবে সংরক্ষণ:

- প্রতিটি টুল এবং যন্ত্রাংশকে তাদের নির্ধারিত স্থানে সঠিকভাবে রাখুন।
- সেলাই কাঁচি, সেলাই পিন, গ্রেড কটিং মেশিন, ইত্যাদি নিরাপদ স্থানে রাখুন যাতে তা ক্ষতিগ্রস্ত না হয়।

৪. সেলাই মেশিনের যত্ন:

- সেলাই মেশিনের ভেতরে ময়লা বা গ্রেড জমা হলে তা পরিষ্কার করুন।
- মেশিনের তেল বা লুব্রিকেন্ট প্রয়োগ করার সময় মেশিনের ব্যবহার বিধি অনুসরণ করুন।

৫. টুলসের সঠিক ব্যবস্থাপনা:

- টুলস গুলিকে একটি নির্দিষ্ট জায়গায় সংরক্ষণ করুন, যাতে এগুলি সহজে পাওয়া যায় এবং ভুলভাবে ব্যবহৃত না হয়।
- ভারী বা তীক্ষ্ণ টুলস আলাদা স্থান বা বাক্সে রাখুন।

৬. বিশেষ নির্দেশিকা ও পরিচ্ছন্নতার রেকর্ড:

- টুলসের যত্ন এবং পরিষ্কার করার জন্য একটি রেকর্ড রাখুন। এই রেকর্ড পরবর্তী সময়ে প্রয়োজনে কাজে লাগবে।

স্পেশিফিকেশন শিট ৪.৩: টুলস পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------|----------|--------|
| ১ | ফিংগার গার্ড | টি/জোড়া | ১ |
| ২ | এ্যাপ্রোন | পিস | ১ |
| ৩ | স্কার্ফ | পিস | ১ |
| ৪ | ফেস মাস্ক | পিস | ১ |
| ৫ | সেফটি সু | জোড়া | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------------|-----|--------|
| ১ | সেলাই কাঁচি | পিস | ১ |
| ২ | সেলাই চিহ্নকারী | পিস | ১ |
| ৩ | মাপের ফিতা | পিস | ১ |
| ৪ | সেলাই পিন | পিস | ১০ |
| ৫ | সেলাই মাপের চার্ট | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|---------------|-----|--------|
| ১ | সেলাই মেশিন | পিস | ১ |
| ২ | আয়রন/স্টিমার | পিস | ১ |

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. ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম (পিপিই) সংগ্রহ করা এবং ব্যবহার করা | | |
| ২. গ্রাহকের প্রয়োজনীয়তা গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে নির্ধারণ করা | | |
| ৩. গ্রাহকের বিশেষ প্রয়োজনীয়তাগুলি নকশার প্রয়োজনীয়তার সাথে নিশ্চিত করা | | |
| ৪. বেবির শরীরের মাপ নেওয়া এবং গ্রাহকদের সাথে নিশ্চিত করা | | |
| ৫. বেবির শরীরের মাপ কার্যস্থলের পদ্ধতি অনুযায়ী রেকর্ড করা | | |
| ৬. মাপ অনুযায়ী কাপড়ের পরিমাণ গণনা করা | | |
| ৭. গ্রাহকের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করা | | |
| ৮. কাপড় প্রস্তুতি কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী করা হয় | | |
| ৯. কাপড় প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী বিছানো এবং পিন করা হয় | | |
| ১০. কাপড় মাপ অনুযায়ী চিহ্নিত করা হয় | | |
| ১১. কাপড় চিহ্ন অনুযায়ী কাটা হয় | | |
| ১২. কাটা উপাদানগুলি পরীক্ষা করা এবং বীধা হয় | | |
| ১৩. সেলাই মেশিন কার্যস্থলের মান অনুযায়ী পরিষ্কার করা হয় | | |
| ১৪. সুতার টান এবং SPI কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী সামঞ্জস্য করা হয় | | |
| ১৫. মেশিনের পরীক্ষামূলক চালান সঠিক কার্যকারিতা পরীক্ষা করার জন্য করা হয় | | |
| ১৬. কাটা কাপড় এবং উপকরণ সংগ্রহ করা হয় | | |
| ১৭. বেবির ফ্রক পরিমাপ অনুযায়ী এবং মানক অপারেটিং পদ্ধতি অনুসরণ করে সেলাই করা হয় | | |
| ১৮. ট্রিম নকশার প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী সংযুক্ত করা হয় | | |
| ১৯. প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী ওভারলক করা হয় | | |
| ২০. সেলাই ত্রুটিগুলি পরীক্ষা করা এবং মানক পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করা হয় | | |
| ২১. ফিনিসিং কাজ মানক পদ্ধতি অনুযায়ী করা হয় | | |
| ২২. কার্যস্থল কার্যস্থলের মান অনুযায়ী পরিষ্কার করা হয় | | |
| ২৩. সরঞ্জামগুলি পরিষ্কার করা এবং মানক পদ্ধতি অনুযায়ী সংরক্ষণ করা হয় | | |
| ২৪. বর্জ্য উপকরণ কার্যস্থলের মানক পদ্ধতি অনুযায়ী নিষ্কাশন করা হয় | | |

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

স্বাক্ষর ও তারিখঃ

প্রশিক্ষকের স্বাক্ষর ও তারিখঃ

সিবিএলএম প্রনয়ন

“বেবি ফ্রক তৈরি করণ” (অকুপেশন: টেইলারিং এবং ড্রেসমেকিং) শীর্ষক কমপিটেন্সি বেসড লার্নিং ম্যাটারিয়াল (সিবিএলএম) টি – জাতীয় দক্ষতা সনদায়নের নিমিত্ত জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ কর্তৃক সমাহার কনসালটেন্টস লি: এর সহায়তায় প্যাকেজ SD-9C (তারিখ: ১৫ জানুয়ারী ২০২৪) এর অধিনে ২০২৪ এর আগস্ট মাসে প্রণয়ন করা হয়েছে।

| ক্রমিক নং | নাম ও ঠিকানা | পদবি | মোবাইল নম্বর ও ইমেইল |
|-----------|-------------------------------|----------------|---|
| ০১ | ইঞ্জিনিয়ার কানিজ ফাতেমা হিমু | লেখক | ০১৭৫৬৮৫৩২৭০ kanijeng৬৮৫৩@gmail.com |
| ০২ | লায়লা হোসেন | সম্পাদক | ০১৭১৫৩৬৬২৪৬ hossainlaila@aol.com |
| ০৩ | খান মোহাম্মদ মাহমুদ হাসান | কো – অর্ডিনেটর | ০১৭৪০-৮৭৮৯৭ kmmhasan@gmail.com |
| ০৪ | সৈয়দ আজহারুল হক | রিভিউয়ার | ০১৭১১০৪৭৮১৫ azharulhaque2008@gmail.com |

রেফারেন্স

১. Illustrated Guide to Sewing: Tailoring – Fox Chapel Publishing, 2011
২. The Dressmaking Book – Alison Smith, 2021
৩. The Sewing Bible for Clothes Alterations: A Step-by-step Practical Guide – Judith Turner, 2014
৪. The Complete Book of Sewing: Dressmaking and Sewing for the Home Made Easy – Constance Talbot, 1943
৫. Illustrated Guide to Advanced Dressmaking & Alteration – Joanna Baker, 2019
৬. <https://www.youtube.com/watch?v=2JhPCU4qVT4>



কম্পিউন্সি বেজড লার্নিং ম্যাটেরিয়ালস (সিবিএলএম)

টেইলারিং এবং ডেসমেকিং

লেভেল –০২

মডিউল শিরোনামঃ কামিজ তৈরি করণ

(Module: Making Kameez)

মডিউল কোড: CBLM- OU-INF-TDM-05-L2-V



জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ
প্রধান উপদেষ্টার কার্যালয়,
গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার

কপিরাইট

জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ,

প্রধান উপদেষ্টার কার্যালয়।

১১-১২ তলা, বিনিয়োগ ভবন

ই-৬/বি, আগারগাঁও, শের-ই-বাংলা নগর, ঢাকা-১২০৭

ইমেইল: ec@nsda.gov.bd

ওয়েবসাইট: www.nsda.gov.bd

ন্যাশনাল স্কিলস পোর্টাল: <http://skillsportal.gov.bd>

এই কম্পিটেন্সি 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।

“কামিজ তৈরি করা” সিবিএলএমটি এনএসডিএ কর্তৃক অনুমোদিত টেইলারিং এবং ড্রেসমেকিং লেভেল-২ অকুপেশনের কম্পিটেন্সি স্ট্যান্ডার্ড ও কারিকুলামের ভিত্তিতে প্রণয়ন করা হয়েছে। এতে টেইলারিং এবং ড্রেসমেকিং লেভেল-২ স্ট্যান্ডার্ডটি বাস্তবায়নের জন্য প্রয়োজনীয় তথ্য সন্নিবেশিত হয়েছে।

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

এনএসডিএ স্বীকৃত দেশের সকল সরকারি-বেসরকারি-এনজিও প্রশিক্ষণ প্রতিষ্ঠানে টেইলারিং এবং ড্রেসমেকিং 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 কার্যক্রমগুলো প্রশিক্ষণার্থীকে সম্পন্ন করতে হবে। এই মডিউল সফলভাবে শেষ করলে আপনি কামিজ তৈরি করার জন্য মৌলিক জ্ঞান অর্জন করতে পারবেন। এছাড়াও এতে বিশেষ করে কামিজের প্রস্তুতি, কাপড় কাটা, কামিজ সেলাই করা এবং কাজের স্থান পরিষ্কার ও সরঞ্জাম সংরক্ষণ করা অন্তর্ভুক্ত রয়েছে।

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 করে।

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 ফ্যাসিলিটেকটরকে 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 |
| শিখনফল (Learning Outcome)- ১ : কামিজ তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করতে পারবে | ৩ |
| ইনফরমেশন শিট (Information Sheet) ১: কামিজ তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করা..... | ৬ |
| সেলফ চেক (Self Check)- ১: কামিজ তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করা | ১৪ |
| উত্তরপত্র (Answer Key)-১: কামিজ তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করা | ১৫ |
| টাস্ক শিট ১.১: গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকদের চাহিদা নির্ধারিত করুন..... | ১৬ |
| টাস্ক শিট ১.২: ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করুন..... | ১৭ |
| টাস্ক শিট ১.৩: শরীরের পরিমাপ নিন এবং ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করে পরিমাপ রেকর্ড করুন | ১৮ |
| স্পেশিফিকেশন শিট ১.৩: শরীরের পরিমাপ নিন এবং ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করে পরিমাপ রেকর্ড করুন..... | ১৯ |
| টাস্ক শিট ১.৪: পরিমাপ অনুযায়ী সিল্ক ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করে গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করুন | ২০ |
| স্পেশিফিকেশন শিট ১.৪: পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করে গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করুন | ২১ |
| শিখনফল ২ : কাপড় কাটতে পারবে | ২২ |
| প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ২: কাপড় কাটতে পারা..... | ২৩ |
| ১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের “কাপড় কাটতে পারা” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন..... | ২৩ |
| ইনফরমেশন শিট (Information Sheet): ২: কাপড় কাটতে পারা | ২৪ |
| সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet)- ২: কাপড় কাটা | ২৯ |
| উত্তর পত্র (Answer Key)- ২: কাপড় কাটা | ৩০ |
| টাস্ক শিট ২.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে কামিজ সেলাই করার জন্য কাপড় কাটুন | ৩১ |
| স্পেশিফিকেশন শিট ২.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে কামিজ সেলাই করার জন্য কাপড় কাটুন | ৩২ |
| শিখনফল -৩: কামিজ সেলাই করা..... | ৩৩ |
| প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ৩: কামিজ সেলাই করা..... | ৩৫ |
| ১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের “কামিজ সেলাই করা” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন..... | ৩৫ |
| ইনফরমেশন শিট (Information Sheet): ৩: কামিজ সেলাই করা | ৩৬ |
| সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet)-২: কামিজ সেলাই করা | ৪৮ |
| উত্তর পত্র (Answer Key)- ২: কামিজ সেলাই করা..... | ৪৯ |
| টাস্ক শিট ৩.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে কামিজ ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী সেলাই করুন | ৫০ |
| স্পেশিফিকেশন শিট ৩.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে কামিজ ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী সেলাই করুন..... | ৫১ |
| টাস্ক শিট ৩.২: সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করুন এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করুন..... | ৫২ |
| স্পেশিফিকেশন শিট ৩.২: ত্রুটি চিহ্নিত এবং কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী সংশোধনমূলক পদক্ষেপ গ্রহন করা | ৫৩ |

| | |
|---|----|
| টাস্ক শিট ৩.৩: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করুন | ৫৪ |
| স্পেশিফিকেশন শিট ৩.৩: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করুন | ৫৫ |
| শিখনফল -৪: কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করতে পারবে | ৫৬ |
| প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ৪: কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করা | ৫৭ |
| ১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের “কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করা” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন | ৫৭ |
| ইনফরমেশন শিট (Information Sheet): ৪: কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করা | ৫৮ |
| সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet)-৪: সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করা | ৬২ |
| উত্তর পত্র (Answer Key)- ৪: সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করা | ৬৩ |
| টাস্ক শিট ৪.১: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করুন | ৬৪ |
| স্পেশিফিকেশন শিট ৪.১: কাজের জায়গা পরিষ্কার করা | ৬৫ |
| টাস্ক শিট ৪.২: কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন | ৬৬ |
| স্পেশিফিকেশন শিট ৪.২: কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন | ৬৭ |
| টাস্ক শিট ৪.৩: টুলস পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করুন | ৬৮ |
| স্পেশিফিকেশন শিট ৪.৩: টুলস পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করুন | ৬৯ |
| দক্ষতা পর্যালোচনা (Review of Competency) | ৭০ |
| সিবিএলএম প্রনয়ন | ৭১ |

মডিউল কন্টেন্ট

| | |
|-----------------|--|
| ইউ ও সি শিরোনাম | কামিজ তৈরি করা |
| ইউ ও সি কোড | OU-INF-TDM-05-L2-V1: |
| মডিউল শিরোনাম | কামিজ তৈরি করা |
| মডিউলের বর্ণনা | এই মডিউলে কামিজ তৈরির জন্য প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা ও মনোভাব সম্পর্কে বিস্তারিত বর্ণনা দেয়া। এতে বিশেষ করে কামিজের প্রস্তুতি, কাপড় কাটা, কামিজ সেলাই করা এবং কাজের স্থান পরিষ্কার ও সরঞ্জাম সংরক্ষণ করা অন্তর্ভুক্ত রয়েছে। |
| নমিনাল সময় | ৬০ ঘণ্টা |
| শিখনফল | এই মডিউলটি সম্পন্ন করার পর প্রশিক্ষার্থীরা নিম্ন বর্ণিত কাজ গুলো করতে পারবেন। ১. কামিজ তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করতে পারবে ২. কাপড় কাটতে পারবে ৩. কামিজ সেলাই করতে পারবে ৪. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করতে পারবে |

অ্যাসেসমেন্ট ক্রাইটেরিয়া: (Assessment Criteria)

১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই) সংগ্রহ করা এবং ব্যবহার করা হয়েছে;
২. গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকদের চাহিদা নির্ধারিত হয়েছে;
৩. ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করা হয়েছে;
৪. শরীরের পরিমাপ নেওয়া হয়েছে এবং ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করা হয়েছে;
৫. কর্মক্ষেত্র পদ্ধতি অনুযায়ী শরীরের পরিমাপ রেকর্ড করা হয়েছে;
৬. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করা হয়েছে;
৭. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী কাপড় সেলাইর জন্য প্রস্তুতি নেয়া হয়।
৮. প্রয়োজন হিসাবে কাপড় স্থাপন এবং পিন করা হয়েছে;
৯. পরিমাপ অনুযায়ী কাপড় মার্ক করা হয়েছে;
১০. মার্কিং অনুযায়ী কাপড় কাটা হয়েছে;
১১. কাটিং কম্পোনেন্ট চেক এবং বান্ডেল করা হয়েছে;
১২. কর্মক্ষেত্রের মান অনুযায়ী সেলাই মেশিন পরিষ্কার করা হয়েছে;
১৩. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী থ্রেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করা হয়েছে;
১৪. সঠিক কার্যকারিতা পরীক্ষা করার জন্য মেশিনের ট্রাইয়াল রান করা হয়েছে;
১৫. কাটা কাপড় এবং ম্যাটেরিয়ালস সংগ্রহ করা হয়েছে;
১৬. ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুসরণ করে কামিজ সেলাই করা হয়েছে;
১৭. ডিজাইন অনুযায়ী ট্রিম সংযোগ করা হয়
১৮. প্রয়োজন অনুযায়ী ওভারলকিং করা হয়েছে;
১৯. সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করা হয়েছে; এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করা হয়েছে;
২০. স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করা হয়

২১. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করা হয়েছে
২২. টুলস এন্ড এক্সেসরিজ পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে সংরক্ষণ করা হয়েছে
২৩. কর্মক্ষেত্র পদ্ধতির অনুসারে বর্জ্য ডিসপোজ করা হয়েছে

শিখনফল (Learning Outcome)- ১ : কামিজ তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করতে পারবে

| | |
|----------------------|--|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই) সংগ্রহ করা এবং ব্যবহার করা হয়েছে; ২. গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকদের চাহিদা নির্ধারিত হয়েছে; ৩. ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করা হয়েছে; ৪. শরীরের পরিমাপ নেওয়া হয়েছে; এবং ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করা হয়েছে; ৫. কর্মক্ষেত্রে পদ্ধতি অনুযায়ী শরীরের পরিমাপ রেকর্ড করা হয়েছে; ৬. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করা হয়েছে; |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ol style="list-style-type: none"> ১. প্রকৃত কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ/কম্পিউটার ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও এবং ভিডিও ডিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় টুলস এন্ড ইকুইপমেন্ট ১১. প্রয়োজনীয় উপকরণ ১২. প্রয়োজনীয় পিপিই |
| বিষয়বস্তু | <ol style="list-style-type: none"> ১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই) <ul style="list-style-type: none"> ▪ ফিংগার গার্ড ▪ এ্যাপ্রোন ▪ স্কার্ফ ২. গ্রাহকদের চাহিদা <ul style="list-style-type: none"> ▪ সিংগল প্যানেল কামিজ ▪ সিঙ্গেল প্যানেলের কামিজ ▪ কাপ্তান কামিজ ▪ গোল কামিজ ▪ বেন্ড কলার কামিজ ৩. ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার <ul style="list-style-type: none"> ▪ পকেট ▪ বোটম লেয়ার ▪ জিপার ▪ ডিজাইন নেক ▪ লেছ ৪. শরীরের পরিমাপ <ul style="list-style-type: none"> ▪ লেংথ/লম্বা |

| | |
|---------------------|---|
| | <ul style="list-style-type: none"> ▪ চেস্ট/বডি ▪ উয়াইস্ট/কোমড় ▪ হিপ ▪ কাধ ▪ স্লিভ লেংথ/হাতা লম্বা ▪ স্লিভ ওপেনিং/মুহুরি ▪ বোটম উডথ/বোটম এরাউন্ড ▪ নেক ডেপথ/গলার লম্বা <p>৫. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করার পদ্ধতি</p> <p>৬. কাপড়ের ধরন</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ পলিয়েস্টার ▪ পপলিন ▪ সিল্ক ▪ TC/ PC (৬৫/ ৩৫) ▪ ভয়েল ▪ লিলেন ▪ জরজেট ▪ লেংথ ওয়াইজ গ্রেইন |
| এক্টিভিটি | <p>১. গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকদের চাহিদা নির্ধারিত করুন</p> <p>২. ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করুন</p> <p>৩. শরীরের পরিমাপ নিন এবং ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করে পরিমাপ রেকর্ড করুন</p> <p>৪. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করে গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করুন</p> |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <p>১. আলোচনা (Discussion)</p> <p>২. উপস্থাপন (Presentation)</p> <p>৩. প্রদর্শন (Demonstration)</p> <p>৪. নির্দেশিত অনুশীলন (Guided Practice)</p> <p>৫. স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual Practice)</p> <p>৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work)</p> <p>৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving)</p> <p>৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)</p> |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <p>১. লিখিত অতীক্ষা (Written Test)</p> <p>২. প্রদর্শন (Demonstration)</p> <p>৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral Questioning)</p> <p>৪. পোর্টফলিও (Portfolio)</p> |

শিক্ষণ প্রশিক্ষণ কার্যক্রম(Learning Activities) : ১- কামিজ তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করতে পারবে

এই শিখনফল অর্জনের লক্ষ্যে শিখনফলে অন্তর্ভুক্ত বিষয়বস্তু এবং পারফরম্যান্স ক্রাইটেরিয়া অর্জনের জন্য নিম্নলিখিত কার্যক্রমগুলো পর্যায়ক্রমে সম্পাদন করুন। কার্যক্রমগুলোর জন্য বর্ণিত রিসোর্সসমূহ ব্যবহার করুন।



| শিখন কার্যক্রম (Learning Activities) | উপকরণ / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions) |
|--|--|
| ১. প্রশিক্ষণার্থীগণ কোন শিক্ষা উপকরণ ব্যবহার করবে সে সম্পর্কে প্রশিক্ষকের নিকট জানতে চাইবে | ১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের “কামিজ তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করা” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন |
| ২. ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে। | ২. ইনফরমেশন শিট ১ : কামিজ তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করা |
| 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 ১.১: গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকদের চাহিদা নির্ধারিত করুন টাস্ক শিট ১.২: ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করুন টাস্ক শিট ১.৩: শরীরের পরিমাপ নিন এবং ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করে পরিমাপ রেকর্ড করুন টাস্ক শিট ১.৪: পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করে গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করুন |

ইনফরমেশন শিট (Information Sheet) ১: কামিজ তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করা

শিখন উদ্দেশ্য (Learning Objective): এই ইনফরমেশন শীট পড়ে শিক্ষার্থীগণ নিম্নোক্ত বিষয়গুলো ব্যাখ্যা করতে, বর্ণনা করতে ও তথ্যগুলো কাজে প্রয়োগ করতে পারবে-

- ১.১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই)
- ১.২. গ্রাহকদের চাহিদা
- ১.৩. ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদা
- ১.৪. শরীরের পরিমাপ
- ১.৫. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করার পদ্ধতি
- ১.৬. কাপড়ের ধরন

১.১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই)

| সরঞ্জাম | | ব্যাখ্যা |
|--------------|---|---|
| ফিংগার গার্ড |  | ফিংগার গার্ড সেলাইয়ের সময় আঙুলের ক্ষতি থেকে রক্ষা করতে ব্যবহৃত হয়। এটি সাধারণত ছোট আঘাত বা সুইর আঘাত থেকে আঙুল সুরক্ষিত রাখে। |
| এ্যাপ্রোন |  | এ্যাপ্রোন হল এমন একটি জামা বা কাপড়, যা শরীরের সামনে অংশে পরা হয় যাতে কাপড় বা শরীর নোংরা না হয়। এটি সাধারণত সেলাই বা রান্নার সময় পরা হয়, যাতে কাপড় পরিষ্কার থাকে এবং গন্ধ বা দাগ না লাগে। |
| স্কার্ফ |  | স্কার্ফ সাধারণত সেলাইয়ের সময় মাথা ও গলার চারপাশে পরা হয়, যা মাথা, গলা এবং চুলকে সুরক্ষিত রাখে। এটি একটি গুরুত্বপূর্ণ নিরাপত্তা সরঞ্জাম, কারণ এটি চুলকে সেলাই মেশিনে জড়িয়ে যাওয়া থেকে রক্ষা করে। |

১.২. গ্রাহকদের চাহিদা

গ্রাহকের চাহিদা বুঝে ডিজাইন তৈরি করা:

- ধাপ ১: গ্রাহকের পছন্দ এবং মাপ নিয়ে আলোচনা করা।
- ধাপ ২: কামিজের ডিজাইন (যেমন: গলা, হাতা, দৈর্ঘ্য) গ্রাহকের পছন্দ অনুযায়ী নির্ধারণ করা।
- ধাপ ৩: কাপড়, রঙ এবং ডিজাইনের উপাদান নির্বাচন করা যা গ্রাহকের পছন্দের সাথে মেলে।


কামিজ তৈরির পদক্ষেপ:

- ক. ফ্যাব্রিক প্রস্তুতি: কাপড় ধুয়ে পরিষ্কার করে নেয়া, যাতে কোনো রং বা কেমিক্যাল মেশিনে প্রবাহিত না হয়। কাপড়ের সজ্জুচিত হওয়ার সম্ভাবনা থাকে, তাই প্রথমে ধোয়া উচিত।
- খ. কাটিং: সঠিক পরিমাপ নিয়ে কামিজের প্যাটার্ন অনুযায়ী কাপড় কাটা।
- গ. সেলাই: সেলাইয়ের প্রাথমিক ধাপ শুরু করা (যেমন: সাইড সিম, গলার সেলাই ইত্যাদি)।
- ঘ. ফিনিশিং: কামিজের সীমানা ও ফিনিশিং কাজ, যাতে কামিজের সঠিক আকার এবং সৌন্দর্য বজায় থাকে। সেলাইয়ের পর কাপড়ের কোণ পরিষ্কার করে, এক্সট্রা থ্রেড কাটতে হবে।

১.৩. ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদা

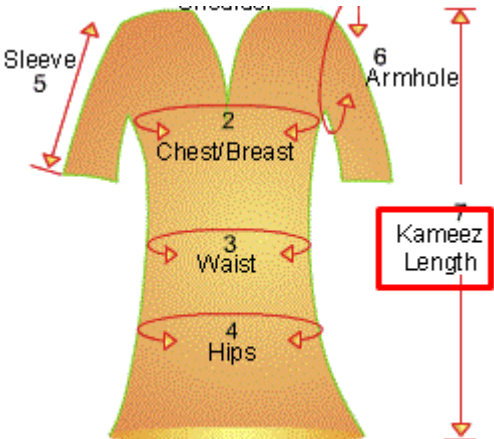
কামিজ তৈরি করার সময় বিভিন্ন ক্লায়েন্টের ভিন্ন ভিন্ন প্রয়োজন বা রুচি অনুযায়ী বিশেষ কিছু উপাদান বা ডিজাইন যুক্ত করতে হয়। নিচে কিছু সাধারণ বিশেষ চাহিদার বিস্তারিত দেওয়া হলো:

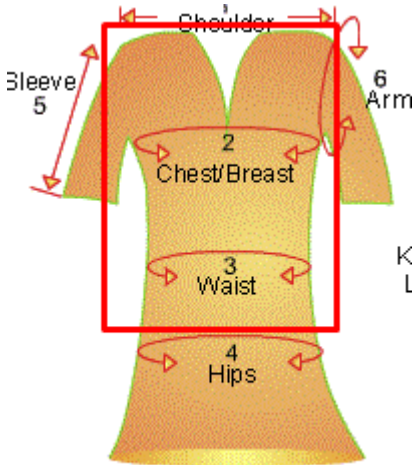
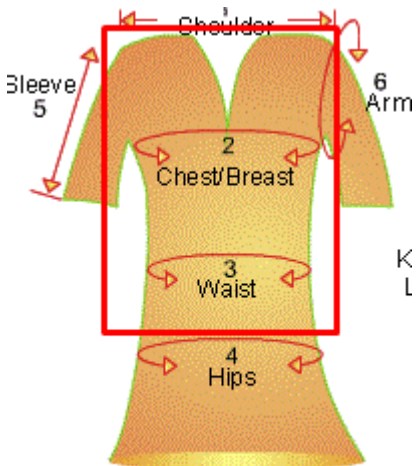
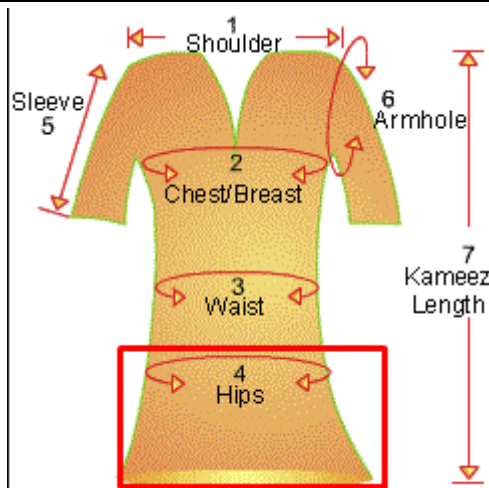
| উপাদান | | বিবরণ | ধরন/স্টাইল | ব্যবহারিক গুরুত্ব |
|------------------------------|---|--|---|--|
| পকেট (Pocket) |  | মোবাইল বা ছোটখাটো জিনিস রাখার সুবিধার্থে কামিজে পকেট সংযোজন করা হয়। | - পাশের পকেট (Side pocket) - সামনের পকেট (Front pocket) - লুকানো পকেট (Hidden pocket) | ব্যবহারিক ও ক্লায়েন্টের চাহিদাভিত্তিক |
| বটম লেয়ার (Bottom Layer) |  | কামিজের নিচে অতিরিক্ত কাপড় বা লেয়ার সংযোজন। | - সাধারণত ওড়নার সাথে মিলিয়ে তৈরি হয় | সৌন্দর্য ও শালীনতা বজায় রাখে |
| জিপার (Zipper) |  | সহজে পরা ও খোলার সুবিধার্থে কামিজে জিপার ব্যবহার করা হয়। | - পাশের সাইডে - পেছনের অংশে | বিশেষত গর্ভবতী নারী বা অসুবিধাগ্রস্তদের জন্য কার্যকর |
| ডিজাইন নেক (Design Neck) |  | ক্লায়েন্টের রুচি ও অনুষ্ঠানের ধরন অনুযায়ী নেক ডিজাইন নির্বাচন। | - গোল নেক (Round Neck) - ভি-নেক (V-Neck) | পোশাকের ফিটিং ও স্টাইল নির্ধারণে গুরুত্বপূর্ণ |

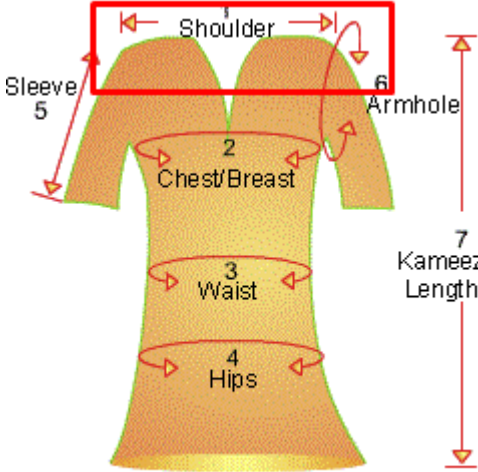
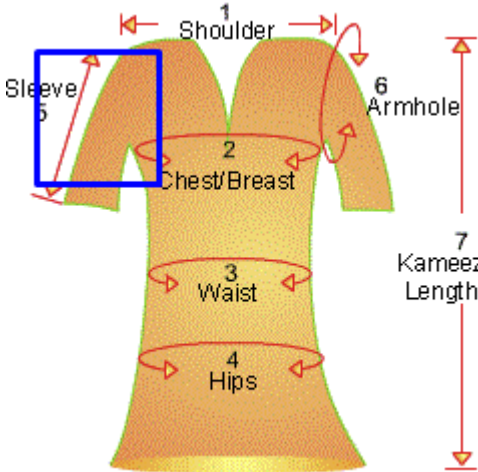
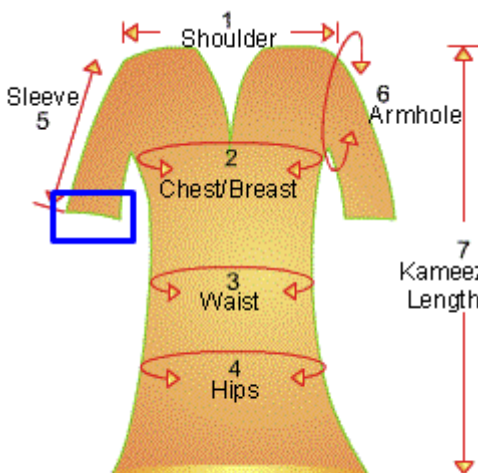
| | | | | |
|------------|---|--|---|--|
| | | | - কলার নেক (Collared Neck) - বোট নেক (Boat Neck) - কাটা নেক / লেসযুক্ত নেক | |
| লেছ (Lace) |  | অলংকারধর্মী সেলাই উপাদান যা সৌন্দর্য বৃদ্ধি করে। | - সুতার লেছ - পালকি বা ঝালর লেছ - বিডেড লেছ - মেটালিক / সিকুইন লেছ | কামিজের হাতা, গলা, বা বটমে ব্যবহৃত হয় |

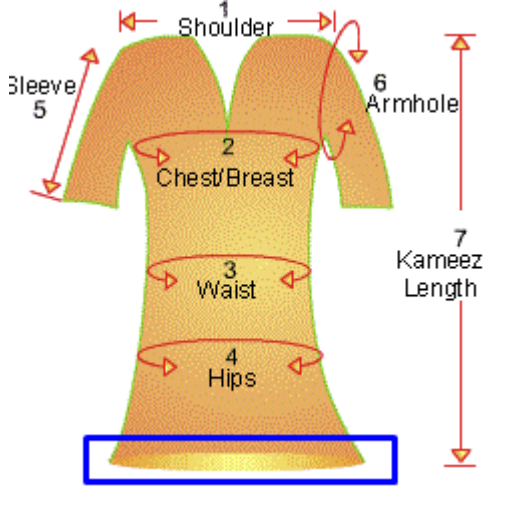
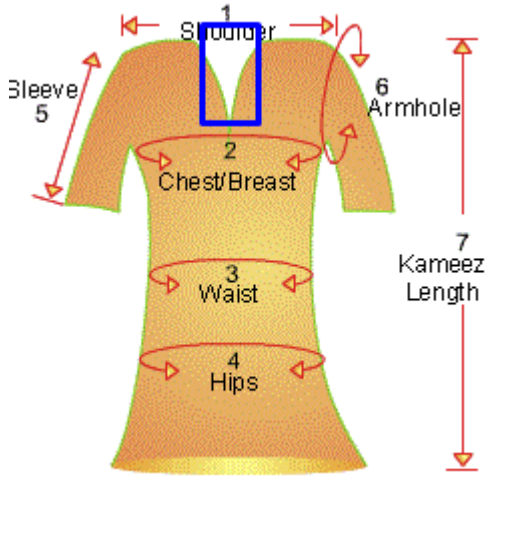
১.৪. শরীরের পরিমাপ

একটি কামিজ সঠিকভাবে তৈরির জন্য শরীরের বিভিন্ন অংশের সঠিক পরিমাপ গ্রহণ করা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। এতে পোশাকটি আরামদায়ক এবং ফিটিং হয়। নিচে কামিজ তৈরিতে ব্যবহৃত গুরুত্বপূর্ণ পরিমাপগুলোর বিস্তারিত দেওয়া হলো:

| পরিমাপের নাম | | পরিমাপের পদ্ধতি | ব্যবহার/গুরুত্ব |
|--------------------------|---|---|---|
| লেংথ / লম্বা (Length) |  | গলার হাই পয়েন্ট থেকে কামিজের নিচ পর্যন্ত মাপা হয়। | কামিজের মোট দৈর্ঘ্য নির্ধারণ করে। হিপ, হাঁটু বা গৌড়ালি পর্যন্ত হতে পারে। |

| | | | |
|---|---|--|--|
| <p>চেস্ট / বডি (Chest)</p> |  | <p>বুকের সবচেয়ে প্রশস্ত অংশে ফিতা ঘুরিয়ে পরিমাপ করা হয়।</p> | <p>কামিজের মেইন বডির সাইজ নির্ধারণে ব্যবহৃত হয়।</p> |
| <p>ওয়াইস্ট / কোমর (Waist)</p> |  | <p>কোমরের সবচেয়ে সরু অংশে ফিতা পেঁচিয়ে মাপা হয়।</p> | <p>ফিটেড কামিজের জন্য অত্যন্ত জরুরি।</p> |
| <p>হিপ (Hip)</p> |  | <p>নিতম্বের সবচেয়ে মোটা অংশের চারপাশ পরিমাপ করা হয়।</p> | <p>লম্বা বা ফ্লোরারড কামিজ ডিজাইনের জন্য জরুরি।</p> |

| | | | |
|--|---|--|--|
| <p>কঁধ (Shoulder)</p> |  | <p>এক কঁধ থেকে অন্য কঁধ পর্যন্ত সোজাভাবে মাপা হয়।</p> | <p>স্লিভ সেটিং ও কামিজের ফিটিং ঠিক রাখতে সহায়তা করে।</p> |
| <p>স্লিভ লেংথ (Sleeve Length)</p> |  | <p>কঁধ থেকে কাঙ্ক্ষিত দৈর্ঘ্য পর্যন্ত মাপা হয়।</p> | <p>ফুল, থ্রি-কোয়ার্টার বা শর্ট স্লিভ অনুযায়ী ভিন্নতা থাকে।</p> |
| <p>স্লিভ ওপেনিং / মুহুরি (Sleeve Opening)</p> |  | <p>হাতার প্রান্তে হাতের গোলাকৃতি অংশ পরিমাপ করা হয়।</p> | <p>হাতায় স্বচ্ছন্দ চলাচলের জন্য প্রয়োজনীয়।</p> |

| | | | |
|---|---|---|--|
| <p>বটম উইডথ (Bottom Width)</p> |  | <p>কামিজের নিচের প্রান্তের প্রস্থ মাপা হয়।</p> | <p>কামিজের কাটিং স্টাইল (স্ট্রেইট, ফ্লোরড, এ-লাইন) অনুযায়ী বদলায়।</p> |
| <p>নেক ডেপথ (Neck Depth)</p> |  | <p>সামনে ও পেছনের গলার গভীরতা মাপা হয়।</p> | <p>নেক ডিজাইনের ধরন অনুযায়ী ভিন্নতা থাকে (ভি, রাউন্ড, ডীপ ইত্যাদি)।</p> |

১.৫. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করার পদ্ধতি

একটি কামিজ তৈরি করতে ফ্যাব্রিকের সঠিক পরিমাণ নির্ধারণ করা অত্যন্ত জরুরি। কাপড় বেশি বা কম হলে পোশাকের ডিজাইন ও ফিটিংয়ে সমস্যা হতে পারে। নিচে ফ্যাব্রিকের পরিমাণ হিসাব করার ধাপগুলো দেওয়া হলো:

ধাপ ১: শারীরিক পরিমাপ সংগ্রহ করা

প্রথমে ক্লায়েন্টের শরীরের প্রয়োজনীয় অংশের সঠিক পরিমাপ নিতে হবে, যেমন:

- কামিজের লম্বা
- হাতের দৈর্ঘ্য
- গলার ধরন
- ফ্লোর বা স্লিটের প্রয়োজন আছে কিনা

ধাপ ২: ডিজাইন অনুযায়ী কাপড়ের ধরন নির্ধারণ করা

কামিজের ডিজাইন যেমন — সিম্পল, ফ্লোরড, অ্যালাইন, প্যানেল, বা গাউন টাইপ — তার উপর নির্ভর করে ফ্যাব্রিকের পরিমাণ আলাদা হতে পারে।

ধাপ ৩: গড় হিসাব (General Estimation)

সাধারণত নিচের নিয়মে কাপড় নির্ধারণ করা হয়:

| কামিজের ধরন | গড় ফ্যাব্রিক পরিমাণ (আনুমানিক) |
|------------------|---|
| সিম্পল কামিজ | ২.৫ মিটার |
| লম্বা কামিজ | ২.৭৫ – ৩ মিটার |
| ফ্লোরড কামিজ | ৩ – ৩.৫ মিটার |
| কামিজ + হাতা | লম্বা কামিজের দৈর্ঘ্য + হাতার দৈর্ঘ্য = মোট প্রয়োজনীয় দৈর্ঘ্য |
| ওড়না বা শাল | ২ – ২.২৫ মিটার |
| প্যান্ট/সালোয়ার | ২ – ২.২৫ মিটার |

ধাপ ৪: কাপড়ের প্রস্থ (Fabric Width) বিবেচনা করা

কাপড় সাধারণত দুটি প্রস্থে পাওয়া যায়:

- ৩৬ ইঞ্চি / ৯০ সেমি (ন্যারো)
- ৪৪–৬০ ইঞ্চি / ১১২–১৫০ সেমি (ওয়াইড)

ওয়াইড কাপড়ে কম পরিমাণে কাপড় লাগে, কারণ এতে বেশি অংশ কাটা যায়।

উদাহরণস্বরূপ হিসাব:

ধরা যাক, ক্লায়েন্টের কামিজের লম্বা ৪২ ইঞ্চি এবং ফুল হাতা ২২ ইঞ্চি।

তাহলে প্রয়োজনীয় ফ্যাব্রিক:

$$৪২ + ২২ = ৬৪ \text{ ইঞ্চি (প্রায় } ১.৭৫ \text{ মিটার)}$$

কাটিং ও সেলাইয়ের মার্জিনসহ ২.২৫ মিটার কাপড় নেওয়া উচিত।

অতিরিক্ত অংশ হিসেব করা:

- নকশা বা লেছ থাকলে
- ঘের বেশি হলে
- জামার পেছনে বা সামনে ডিজাইন থাকলে
→ অতিরিক্ত ০.২৫–০.৫ মিটার কাপড় রাখতে হয়।

এইভাবে হিসাব করে সঠিক পরিমাণে কাপড় কিনে নেওয়া যায় এবং অপচয়ও রোধ করা যায়।

১.৬. কাপড়ের ধরন

কামিজ তৈরির জন্য বিভিন্ন ধরনের কাপড় ব্যবহার করা হয়। কাপড়ের গুণমান, টেক্সচার, আরাম ও উপযুক্ততা অনুযায়ী কাপড় নির্বাচন করতে হয়। নিচে কিছু সাধারণ ও জনপ্রিয় কাপড়ের নাম এবং তাদের বৈশিষ্ট্য দেওয়া হলো:

| কাপড়ের নাম | বৈশিষ্ট্যসমূহ |
|--|---|
| পলিয়েস্টার (Polyester) | <ul style="list-style-type: none"> • কৃত্রিম কাপড় • টেকসই ও দ্রুত শুকায় • ভাঁজ পড়ে না, আয়রন সহজ • গরমে কিছুটা অস্বস্তিকর হতে পারে |
| পপলিন (Poplin) | <ul style="list-style-type: none"> • মসৃণ ও হালকা • অফিস বা দৈনন্দিন ব্যবহারে উপযোগী • সহজে সেলাইযোগ্য ও আরামদায়ক |
| সিল্ক (Silk) | <ul style="list-style-type: none"> • চকচকে ও কোমল • উৎসব/অনুষ্ঠানের জন্য উপযোগী • যত্নের সাথে পরিষ্কার করতে হয় |
| TC / PC (৬৫/৩৫) | <ul style="list-style-type: none"> • ৬৫% পলিয়েস্টার + ৩৫% কটন • মজবুত ও টেকসই • ইউনিফর্মে ব্যবহৃত হয় |
| ভয়েল (Voile) | <ul style="list-style-type: none"> • পাতলা ও হালকা • ওড়না ও লেয়ারিং এর জন্য উপযোগী • গরমের জন্য আরামদায়ক |
| লিনেন (Linen) | <ul style="list-style-type: none"> • প্রাকৃতিক ও আরামদায়ক • শুষ্ক আবহাওয়ায় ভালো • আয়রন করা কিছুটা কঠিন |
| জর্জেট (Georgette) | <ul style="list-style-type: none"> • হালকা ও বুলবুলে • ফ্লোরড ও লেয়ারড কামিজে ব্যবহৃত • সেলাই করার সময় বেশি যত্ন দরকার |
| লেংথ ওয়াইজ গ্রেইন (Lengthwise Grain) | <ul style="list-style-type: none"> • কাপড়ের লম্বালম্বি সোজা দিক • ফিটিং ভালো হয় • কম সংকোচন হয় |

সেলফ চেক (Self Check)- ১: কামিজ তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করা

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

১. ফিংগার গার্ড কী এবং এটি কী কাজে ব্যবহার হয়?

উত্তর:

২. এ্যাপ্রোন ব্যবহারের উপকারিতা কী?

উত্তর:

৩. স্কার্ফ কেন পরা হয় সেলাইয়ের সময়?

উত্তর:

৪. গ্রাহকের চাহিদা বুঝে ডিজাইন তৈরি করার প্রথম ধাপ কী?

উত্তর:

৫. সঠিক ফ্যাব্রিক পরিমাণ নির্ধারণের জন্য কোন দুটি বিষয় গুরুত্বপূর্ণ?

উত্তর:

উত্তরপত্র (Answer Key)-১: কামিজ তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করা

১. ফিংগার গার্ড কী এবং এটি কী কাজে ব্যবহার হয়?

উত্তর: ফিংগার গার্ড আঙুলকে সুই বা সেলাই যন্ত্রের আঘাত থেকে রক্ষা করে। এটি নিরাপদে সেলাই করার জন্য ব্যবহৃত হয়।

২. এ্যাপ্রোন ব্যবহারের উপকারিতা কী?

উত্তর: এ্যাপ্রোন শরীর ও কাপড়কে ময়লা ও দাগ থেকে রক্ষা করে। এটি সেলাই বা রান্নার সময় ব্যবহৃত হয়।

৩. স্কার্ফ কেন পরা হয় সেলাইয়ের সময়?

উত্তর: স্কার্ফ মাথা, গলা ও চুলকে ঢেকে সুরক্ষিত রাখে। এটি চুলকে মেশিনে জড়িয়ে যাওয়ার ঝুঁকি থেকে বাঁচায়।

৪. গ্রাহকের চাহিদা বুঝে ডিজাইন তৈরি করার প্রথম ধাপ কী?

উত্তর: প্রথম ধাপে গ্রাহকের মাপ ও পছন্দ নিয়ে আলোচনা করা হয়। এর মাধ্যমে পোশাকের ধরন নির্ধারণ সহজ হয়।

৫. সঠিক ফ্যাব্রিক পরিমাণ নির্ধারণের জন্য কোন দুটি বিষয় গুরুত্বপূর্ণ?

উত্তর: শারীরিক পরিমাপ ও কাপড়ের ধরন বিবেচনায় নিতে হয়। এতে কাপড় কম-বেশি হওয়া থেকে রক্ষা পাওয়া যায়।

টাস্ক শিট ১.১: গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকদের চাহিদা নির্ধারিত করুন

পদক্ষেপ:

১. গ্রাহকের সাথে সাক্ষাৎ করুন এবং তাদের পছন্দ এবং চাহিদা সম্পর্কে বিস্তারিত আলোচনা করুন।
২. গ্রাহকের জন্য আদর্শ ডিজাইন এবং স্টাইল নির্বাচন করুন (ফিট, লম্বা, স্লিভের স্টাইল, কলার এবং অন্যান্য বৈশিষ্ট্য)।
৩. কাপড় এবং ফ্যাব্রিকের ধরণ সম্পর্কে গ্রাহককে পরামর্শ দিন (শিফন, সিল্ক, লিনেন ইত্যাদি)।
৪. গ্রাহকের মাপ সংগ্রহ করুন (বুক, কোমর, হিপ, কাঁধ, হাতের দৈর্ঘ্য)।
৫. গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী প্যাটার্ন তৈরি করুন এবং কাপড় নির্বাচন করুন।
৬. গ্রাহকের অনুমোদন নিয়ে কাজ শুরু করুন।

টাস্ক শিট ১.২: ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করুন

পদক্ষেপ:

১. ক্লায়েন্টের চাহিদা বোঝা: ক্লায়েন্টের পছন্দ ও স্টাইল অনুসারে ডিজাইন নির্ধারণ করুন। তাদের বিশেষ চাহিদা, যেমন ফিট, ডিজাইন, কাস্টমাইজেশন ইত্যাদি যাচাই করুন।
২. ডিজাইন প্রস্তাবনা: ক্লায়েন্টকে ডিজাইন প্যাটার্নের বিভিন্ন বিকল্প দেখান এবং তাদের মতামত নিন।
৩. ফ্যাব্রিক নির্বাচন: ক্লায়েন্টের পছন্দের উপযোগী কাপড় এবং ফ্যাব্রিক নির্বাচন করুন।
৪. কাস্টমাইজেশন: ক্লায়েন্টের প্রয়োজন অনুযায়ী রঙ, কলার, স্লিভের ডিজাইন এবং অন্যান্য উপাদান পরিবর্তন করুন।
৫. ডিজাইন চূড়ান্তকরণ: ক্লায়েন্টের অনুমোদন নিয়ে চূড়ান্ত ডিজাইন নির্ধারণ করুন।
৬. ফিটিং চেক: ডিজাইন অনুযায়ী পোশাক সেলাই শুরু করার আগে ক্লায়েন্টের মাপ নিন এবং প্রথম ফিটিং পরীক্ষা করুন।
৭. ফাইনাল ডিজাইন নিশ্চিতকরণ: সঠিক ডিজাইন নিশ্চিত করতে ক্লায়েন্টের সাথে পুনরায় পরামর্শ করুন।

টাস্ক শিট ১.৩: শরীরের পরিমাপ নিন এবং ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করে পরিমাপ রেকর্ড করুন

পদক্ষেপ:

১. শরীরের পরিমাপ নেয়ার প্রস্তুতি:

ক্লায়েন্টকে প্রস্তুত করতে বলুন এবং তাদের যেসব পোশাক পরেন তা পরিবর্তন করতে বলুন যাতে সঠিক পরিমাপ নেওয়া যায়।

২. মাপ নেওয়ার স্থান:

সোজা দাঁড়ানো অবস্থায় ক্লায়েন্টকে রাখুন এবং মাপ নেওয়ার জন্য একটি সফট ফিতা বা মাপের ফিতা ব্যবহার করুন।

৩. প্রয়োজনীয় পরিমাপ:

নিচের পরিমাপগুলো নিন:

- বুকের পরিমাপ (বুকের বিস্তার)
- কোমরের পরিমাপ
- হিপের পরিমাপ
- হাঁটুর পরিমাপ
- লম্বা (শরীরের মোট উচ্চতা)
- হাতের দৈর্ঘ্য (হাতের হিপ থেকে কনুই পর্যন্ত)
- পিছনের দৈর্ঘ্য
- গলা পরিমাপ (যদি গলার ডিজাইন প্রয়োজন হয়)

৪. ক্লায়েন্টের সাথে পরিমাপ যাচাই:

ক্লায়েন্টকে সমস্ত পরিমাপ চেক করতে বলুন। নিশ্চিত করুন যে তাদের পছন্দ অনুযায়ী সঠিক পরিমাপ নেয়া হয়েছে।

৫. পরিমাপ রেকর্ড করা:

সমস্ত পরিমাপ সঠিকভাবে নোট করুন এবং পরবর্তী প্রক্রিয়ার জন্য তা রেকর্ড করে রাখুন।

৬. রেকর্ড চেক ও অনুমোদন:

ক্লায়েন্টের কাছ থেকে পরিমাপ রেকর্ড চেক করে অনুমোদন নিন।

স্পেশিফিকেশন শিট ১.৩: শরীরের পরিমাপ নিন এবং ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করে পরিমাপ রেকর্ড করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই:

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------|-----|--------|
| ১ | মাস্ক | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস:

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-----------------|-------|--------|
| ১ | মাপের ফিতা | মিটার | ১ |
| ২ | পিন | পিস | ১ |
| ৩ | প্যাটার্ন পেপার | পিস | ১ |
| ৪ | কাঁচি | পিস | ১ |
| ৫ | নোট বুক | পিস | ১ |
| ৬ | কলম | পিস | ১ |

টাস্ক শিট ১.৪: পরিমাপ অনুযায়ী সিল্ক ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করে গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করুন

পদক্ষেপ:

১. **পরিমাপ সংগ্রহ:** গ্রাহকের শরীরের পরিমাপ নিন (লম্বা, বুক, কোমর, হিপ, হাতা ইত্যাদি)।
২. **ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা:** ডিজাইন অনুযায়ী প্রয়োজনীয় কাপড়ের পরিমাণ নির্ধারণ করুন (যেমন: সিল্কের জন্য প্রায় ২.৫ – ২.৭৫ মিটার)।
৩. **কাপড়ের ধরন ও গুণমান নির্বাচন:** গ্রাহকের পছন্দ অনুযায়ী সিল্ক কাপড় নির্বাচন করুন (রঙ, মসৃণতা, ঝলমলে ভাব ইত্যাদি যাচাই করে)।
৪. **কাপড় সংগ্রহ:** নির্ধারিত পরিমাণ ও ধরন অনুযায়ী কাপড় দোকান বা সরবরাহকারীর কাছ থেকে সংগ্রহ করুন।
৫. **কাপড় সংরক্ষণ:** কাপড় ভাঁজ না করে রোল করে শুকনো ও পরিষ্কার স্থানে সংরক্ষণ করুন।
৬. **গ্রাহকের যাচাই:** কাপড় ক্লায়েন্টকে দেখিয়ে চূড়ান্ত সম্মতি নিন (রঙ, ডিজাইন, টেক্সচার ইত্যাদি)।

স্পেশিফিকেশন শিট ১.৪: পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করে গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------|-----|--------|
| ১ | স্কার্ফ | পিস | ১ |
| ২ | এ্যাপ্রোন | পিস | ১ |
| ৩ | ফিংগার গার্ড | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-----------------------|-----|--------|
| ১ | পরিমাপের ফিতা | পিস | ১ |
| ২ | পেন্সিল/চক | পিস | ১ |
| ৩ | নোটবুক/মাপ লেখার খাতা | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|---------------------------|-------|--------|
| ১ | কাপড় কাটার টেবিল | ইউনিট | ১ |
| ২ | হ্যাঞ্জার/রোলার স্ট্যান্ড | ইউনিট | ১ |

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-----------------------------|-------|----------------|
| ১ | সিল্ক ফ্যাব্রিক | মিটার | ২.৫–২.৭৫ মিটার |
| ২ | ডিজাইন নমুনা ছবি | কপি | ১ |
| ৩ | সেলাইয়ের মার্জিন ফ্যাব্রিক | মিটার | ০.২৫ |

শিখনফল ২ : কাপড় কাটতে পারবে

| | |
|-----------------------|--|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী কাপড় সেলাইর জন্য প্রস্তুতি নেয়া হয়। ২. প্রয়োজন হিসাবে কাপড় স্থাপন এবং পিন করা হয়েছে; ৩. পরিমাপ অনুযায়ী কাপড় মার্ক করা হয়েছে; ৪. মার্কিং অনুযায়ী কাপড় কাটা হয়েছে; ৫. কাটিং কম্পোনেট চেক এবং বান্ডেল করা হয়েছে; |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ol style="list-style-type: none"> ১. প্রকৃত কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ডিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় পিপিই ১১. প্রয়োজনীয় টুলস, ইকুইপমেন্ট এবং একসেসরিজ ১২. প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়ালস |
| বিষয়বস্তু | <ol style="list-style-type: none"> ১. কাপড় সেলাইর জন্য প্রস্তুতি <ul style="list-style-type: none"> ▪ ওয়াশিং ▪ ডাইং ▪ আয়রনিং ২. প্রয়োজন হিসাবে কাপড় স্থাপন এবং পিন করার পদ্ধতি ৩. পরিমাপ অনুযায়ী কাপড় মার্ক করার পদ্ধতি ৪. মার্কিং অনুযায়ী কাপড় কাটার পদ্ধতি ৫. কাটিং কম্পোনেট চেক এবং বান্ডেল করার গুরুত্ব |
| অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব | <ol style="list-style-type: none"> ১. সকল ধাপ অনুসরণ করে কামিজ সেলাই করার জন্য কাপড় কাটুন |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ol style="list-style-type: none"> ১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত অনুশীলন (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <ol style="list-style-type: none"> ১. লিখিত অভীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral Questioning) ৪. পোর্টফলিও (Portfolio) |

প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ২: কাপড় কাটতে পারা

এই শিখনফল অর্জনের লক্ষ্যে শিখনফলে অন্তর্ভুক্ত বিষয়বস্তু এবং পারফরম্যান্স ক্রাইটেরিয়া অর্জনের জন্য নিম্নলিখিত কার্যক্রমগুলো পর্যায়ক্রমে সম্পাদন করুন। কার্যক্রমগুলোর জন্য বর্ণিত রিসোর্সসমূহ ব্যবহার করুন।

| শিখন কার্যক্রম (Learning Activities) | উপকরণ / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions) |
|---|---|
| ১. প্রশিক্ষণার্থীগণ কোন শিক্ষা উপকরণ ব্যবহার করবে সে সম্পর্কে প্রশিক্ষকের নিকট জানতে চাইবে। | ১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের “কাপড় কাটতে পারা” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন |
| ২. ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে। | ২. ইনফরমেশন শিট ২ : কাপড় কাটতে পারা |
| ৩. সেলফ চেক প্রদত্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন এবং উত্তরপত্রের সাথে মিলিয়ে নিশ্চিত হতে হবে। | ৩. সেলফ-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 টাস্ক শিট ২.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে কামিজ সেলাই করার জন্য কাপড় কাটুন |

ইনফরমেশন শীট (Information Sheet): ২: কাপড় কাটতে পারা

শিখন উদ্দেশ্য (Learning Objective): এই ইনফরমেশন শীট পড়ে শিক্ষার্থীগণ নিম্নোক্ত বিষয়গুলো ব্যাখ্যা করতে, বর্ণনা করতে ও তথ্যগুলো কাজে প্রয়োগ করতে পারবে-

- ২.১. কাপড় সেলাইর জন্য প্রস্তুতি
- ২.২. প্রয়োজন হিসাবে কাপড় স্থাপন এবং পিন করার পদ্ধতি
- ২.৩. পরিমাপ অনুযায়ী কাপড় মার্ক করার পদ্ধতি
- ২.৪. মার্কিং অনুযায়ী কাপড় কাটার পদ্ধতি
- ২.৫. কাটিং কম্পোনেন্ট চেক এবং বান্ডেল করার গুরুত্ব

২.১. কাপড় সেলাইর জন্য প্রস্তুতি

ওয়াশিং (Washing)

সেলাইয়ের আগে কাপড় ধোয়া একটি অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ ধাপ, যা কাপড়ের গুণগত মান এবং সেলাইয়ের সফলতা নিশ্চিত করতে সাহায্য করে। সঠিকভাবে কাপড় ধোয়ার মাধ্যমে অনেক সমস্যা প্রতিরোধ করা যায়।

কাপড় ধোয়ার গুরুত্ব:

- **সঙ্কুচিত (Shrinkage):** অনেক কাপড় ধোয়ার পর সঙ্কুচিত হতে পারে, বিশেষ করে তুলা বা প্রাকৃতিক ফাইবার। কাপড় ধুয়ে সঠিকভাবে শুকানোর মাধ্যমে এটি প্রাথমিকভাবে সঙ্কুচিত হওয়ার সম্ভাবনা হ্রাস করা যায়, যা পরবর্তী সেলাইয়ে সমস্যা সৃষ্টি করতে পারে।
- **রঙের স্থায়িত্ব:** কাপড়ে যদি কোনো রঙের দাগ থাকে বা রঙ ফিকে হয়ে যায়, তা সেলাই করার সময় অন্য অংশে ছড়িয়ে পড়তে পারে। কাপড় ধুয়ে সেলাই করার আগে রঙের স্থায়িত্ব নিশ্চিত করা গুরুত্বপূর্ণ, যাতে সেলাইয়ের প্রক্রিয়া চলাকালে কোনো রঙের সমস্যা না হয়।
- **ময়লা ও রাসায়নিক দূরীকরণ:** কাপড়ের উপর বিভিন্ন ধরনের ময়লা, রাসায়নিক পদার্থ বা গন্ধ থাকতে পারে যা সেলাইয়ের সময় সমস্যা সৃষ্টি করতে পারে। ধোয়ার মাধ্যমে এগুলো দূর করা খুবই গুরুত্বপূর্ণ, কারণ এটি সেলাইয়ের পৃষ্ঠে কোনও অস্বাভাবিক প্রভাব ফেলবে না।

কিভাবে কাপড় ধুয়ে নেবেন:

- **হালকা ডিটারজেন্ট ব্যবহার করুন:** বিশেষ করে ডেলিকেট বা সূক্ষ্ম কাপড়ের জন্য হালকা ডিটারজেন্ট ব্যবহার করুন। শক্ত ডিটারজেন্ট কাপড়ের ফাইবারকে ক্ষতিগ্রস্ত করতে পারে, যা কাপড়ের স্থায়িত্ব কমিয়ে দেয়।
- **ঠান্ডা বা উষ্ণ জল ব্যবহার করুন:** কাপড়ের ধরন অনুযায়ী ঠান্ডা বা উষ্ণ জল ব্যবহার করুন। যেমন, সিল্ক বা উল কাপড়ের জন্য ঠান্ডা জল উপযুক্ত, আবার তুলা বা পলিয়েস্টার কাপড়ের জন্য উষ্ণ জল ব্যবহার করা যেতে পারে।

ডাইং (Dyeing)

যদি আপনি কাপড়ের রঙ পরিবর্তন করতে চান, তাহলে সেলাইয়ের আগে ডাইং করা উচিত। এর জন্য:

- **উপযুক্ত ডাই নির্বাচন করুন:** কাপড়ের ধরণ অনুযায়ী ডাই নির্বাচন করুন (যেমন, রং তুলার জন্য রঙ তুলার ডাই, সিন্থেটিক কাপড়ের জন্য সিন্থেটিক ডাই)।
- **নির্দিষ্ট নিয়ম মেনে ডাই করুন:** ডাইং প্রক্রিয়ায় কাপড়কে কতক্ষণ ডাইয়ে রাখতে হবে, ডাই কিভাবে প্রয়োগ করতে হবে তা নিশ্চিত করুন।
- **ডাই পরিস্কার করুন:** ডাইং পরবর্তী কাপড় ভালোভাবে ধুয়ে নিন যাতে অতিরিক্ত ডাই বেরিয়ে যায় না।

আয়রনিং (Ironing)

সেলাই শুরু করার আগে কাপড় ইস্ত্রি করা খুবই জরুরি। এতে সেলাই সুন্দর হয় এবং কাপড় ভালোভাবে বসে।

১. **কাপড় সোজা করা যায়:** ইস্ত্রি করলে কাপড়ের ভাঁজ, বলি বা ফোল্ড ঠিক হয়ে যায়। এতে কাপড় সেলাই করার সময় ভালোভাবে বসে।
২. **সেলাই সহজ হয়:** ইস্ত্রি করা কাপড়ে মেশিনে সেলাই করতে সহজ হয়। কাপড় নড়ে না, ফলে সেলাই ঠিকমতো হয়।
৩. **পোশাকের ফিনিশ সুন্দর হয়:** ইস্ত্রি করা কাপড়ে সেলাই করলে পোশাক দেখতে আরও পরিষ্কার ও পরিপাটি লাগে।



২.২. প্রয়োজন অনুযায়ী কাপড় স্থাপন এবং পিন করার পদ্ধতি

সেলাই করার সময় কাপড় সঠিকভাবে স্থাপন ও পিন করা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ যাতে সেলাইয়ের সময় কাপড় সরতে না পারে।

পদ্ধতি:

১. **কাপড় সোজা করে বিছানো:** কাপড়কে সমতল এবং সোজা স্থানে বিছিয়ে নিন, যাতে কোনো ভাঁজ বা ঝুঁক না থাকে।
২. **পিনের ব্যবহার:**
 - **সামনের এবং পিছনের অংশ:** কাপড়ের সামনের এবং পিছনের অংশগুলোকে মিলিয়ে পিন দিন।
 - **বাহুর গর্ত এবং গলার অংশ:** বাহুর গর্ত এবং গলার অংশ সঠিকভাবে মিলিয়ে পিন করুন।
৩. **পিনের দূরত্ব:** প্রতি ৫ থেকে ৬ ইঞ্চি (প্রায় ১২-১৫ সেন্টিমিটার) পর পর পিন দিন, যাতে কাপড় সেলাইয়ের সময় সরতে না পারে।

৪. পিনের সঠিক ব্যবহার: পিনগুলোকে কাপড়ের ভিতরের দিকে রাখুন যাতে বাহির থেকে দেখতে না আসে এবং সেলাইয়ের সময় পিন আটকে না যায়।

৫. বিশেষ অংশের পিনিং:

- বাটনহোল: বাটনহোলের স্থানে সঠিকভাবে পিন দিন।
- জিপার: জিপারের স্থানে পিন দিয়ে ঠিকমত সেলাই করার জন্য প্রস্তুত করুন।

২.৩. পরিমাপ অনুযায়ী কাপড় মার্ক করার পদ্ধতি

কাপড়ের সঠিক পরিমাপ নেওয়া এবং মার্ক করা সেলাইয়ের সফলতার জন্য অপরিহার্য।

পদ্ধতি:

১. পরিমাপ নেওয়া:

- বুকে, কোমর, কাঁধ ইত্যাদির সঠিক মাপ নিন।
- কামিজের লম্বা, বাহুর দৈর্ঘ্য ইত্যাদি মাপ নির্ধারণ করুন।

২. মার্কিং টুলস ব্যবহার করুন:

- চাক বা পেন্সিল: কাপড়ে মার্ক করার জন্য।
- প্যাঞ্চার বা ফেইস মার্কার: বিশেষ করে কালো বা কালো কাপড়ের জন্য।

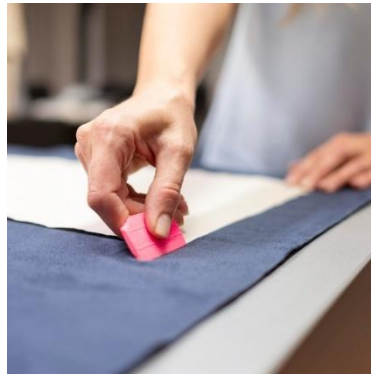
৩. মার্কিংয়ের স্থান নির্ধারণ:

- সেলাইয়ের লাইনের নির্দিষ্ট স্থান চিহ্নিত করুন।
- গলার অংশ, বাটনহোল, ম্যানিক ইত্যাদি স্পষ্টভাবে মার্ক করুন।

৪. মার্কিংয়ের ধরণ:

- ডট বা লাইনে মার্ক করুন।
- অপরিহার্য অংশগুলো বিশেষ চিহ্ন দিন যাতে সেলাইয়ের সময় ভুল না হয়।

৫. দ্বৈত চেক: মার্ক করার পরে একটি বার আবার পরিমাপ করুন এবং নিশ্চিত করুন যে সব মার্ক সঠিক আছে।



২.৪. মার্কিং অনুযায়ী কাপড় কাটার পদ্ধতি

মার্কিং অনুযায়ী কাপড় কাটার সময় সঠিকতা বজায় রাখা অত্যন্ত জরুরি।

পদ্ধতি:

১. কাপড় সোজা করে রাখা: কাটার আগে কাপড়কে সম্পূর্ণভাবে সোজা করে নিন।
২. মার্কিং দেখে কাটুন: মার্কিং অনুযায়ী কাটার সময় সঠিকভাবে চিহ্নিত রেখাগুলো অনুসরণ করুন।
৩. কাঁচি সঠিকভাবে ব্যবহার করুন:
 - কাপড় কাটার জন্য ধারালো কাঁচি ব্যবহার করুন।
 - কাপড় কাটার সময় কাঁচি সরাসরি এবং মসৃণভাবে কাটুন।
৪. ডাবল চেক: কাটার আগে সব মার্কিং একবার দেখে নিন এবং নিশ্চিত করুন যে কোন ভুল কাটিং হচ্ছে না।
৫. সাধারণ রূপ:
 - ফরওয়ার্ড এবং ব্যাকপির অংশ আলাদা করে কাটুন।
 - বাহর অংশ, গলার অংশ ইত্যাদি আলাদাভাবে কাটুন।
৬. কাপড়ের নরম অংশ কাটার সময়: নরম কাপড় কাটার সময় কিছুটা অতিরিক্ত কাটতে পারেন যাতে সেলাইয়ের সময় সহজ হয়।



২.৫. কাটিং কম্পোনেন্ট চেক এবং বান্ডেল করার গুরুত্ব

কাপড় কাটার পরে সব অংশের সঠিক চেক এবং বান্ডেল করা সেলাইয়ের সময় সঠিকতা বজায় রাখতে সাহায্য করে।

কেন এটি গুরুত্বপূর্ণ:

- সমস্ত অংশের উপস্থিতি নিশ্চিত: সামনের অংশ, পিছনের অংশ, বাহু, গলার অংশ ইত্যাদি সব অংশ ঠিক আছে কিনা তা নিশ্চিত করতে।
- কোনো অংশের ক্ষতি বা ত্রুটি আছে কিনা দেখা: কাপড় কাটার সময় কোনো অংশ ছড়িয়ে গেছে বা ক্ষতিগ্রস্ত হয়েছে কিনা তা পরীক্ষা করুন।
- বান্ডেল করা: কাপড়ের কাটিং কম্পোনেন্টগুলোকে আলাদা করে রাখতে হবে যাতে সেলাইয়ের সময় কোনো অংশ হারিয়ে না যায়। পিন বা ক্লিপ দিয়ে আলাদাভাবে বান্ডেল করুন।
- সংগঠিত রাখা: কাটিং কম্পোনেন্টগুলোকে একটি পৃথক স্থানে বা ড্রেতে রাখুন যাতে সেলাইয়ের সময় সহজে পাওয়া যায়।
- সঠিকতার নিশ্চয়তা: সব অংশ সঠিকভাবে কাটানো হয়েছে কিনা তা নিশ্চিত করতে।



সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet)- ২: কাপড় কাটা

প্রশ্ন ১: সেলাই করার আগে কাপড় ধোয়ার প্রধান কারণ কী?

- ক) কাপড়ের টেক্সচার উন্নত করা
- খ) সঠিক সঙ্কুচিত হওয়া এবং রাসায়নিক অবশিষ্টাংশ দূর করা
- গ) কাপড়ের রঙ পরিবর্তন করা
- ঘ) কাপড় নরম করা

প্রশ্ন ২: সেলাইয়ের জন্য কাপড় পিন করার সময় পিনগুলি কতটা দূরে দূরে রাখা উচিত?

- ক) প্রতি ১ ইঞ্চি
- খ) প্রতি ৫ থেকে ৬ ইঞ্চি
- গ) প্রতি ১০ থেকে ১২ ইঞ্চি
- ঘ) প্রতি ২ ইঞ্চি

প্রশ্ন ৩: সেলাইয়ের আগে কাপড় সঠিকভাবে ইস্ত্রি করার পদ্ধতি কী?

- ক) সর্বোচ্চ তাপমাত্রায় ইস্ত্রি করা
- খ) শুধুমাত্র তুলা কাপড় ইস্ত্রি করা
- গ) কাপড়ের মোর এবং ভাঁজ সঠিকভাবে শৃঙ্খলিত করা, যাতে সেলাইয়ের সময় সহজ হয়
- ঘ) সূক্ষ্ম কাপড়ে ইস্ত্রি করা এড়িয়ে চলা

প্রশ্ন ৪: মার্কিং অনুযায়ী কাপড় কাটার আগে কী করা উচিত?

- ক) কাপড় ভিজিয়ে ফেলা
- খ) কাপড় ছোট ছোট টুকরো করে কাটানো
- গ) কাপড় সোজা করে বিছানো এবং মার্কিং সঠিকভাবে দেখা
- ঘ) কাপড় মোড়ানো

প্রশ্ন ৫: কাপড় কাটার পর কাটিং কম্পোনেন্ট চেক এবং বান্ডেল করার গুরুত্ব কী?

- ক) সমস্ত অংশ সঠিক এবং ক্ষতিগ্রস্ত নয় তা নিশ্চিত করা
- খ) কাপড় সেলাইয়ের জন্য আরও সহজ করে তোলা
- গ) কাপড়ের মুচড়ানো দূর করা
- ঘ) কাপড়ের রঙ পরিবর্তন করা

উত্তর পত্র (Answer Key)- ২: কাপড় কাটা

প্রশ্ন ১: সেলাই করার আগে কাপড় ধোয়ার প্রধান কারণ কী?

- ক) কাপড়ের টেক্সচার উন্নত করা
- খ) সঠিক সঙ্কুচিত হওয়া এবং রাসায়নিক অবশিষ্টাংশ দূর করা
- গ) কাপড়ের রঙ পরিবর্তন করা
- ঘ) কাপড় নরম করা

উত্তর: খ) সঠিক সঙ্কুচিত হওয়া এবং রাসায়নিক অবশিষ্টাংশ দূর করা

প্রশ্ন ২: সেলাইয়ের জন্য কাপড় পিন করার সময় পিনগুলি কতটা দূরে দূরে রাখা উচিত?

- ক) প্রতি ১ ইঞ্চি
- খ) প্রতি ৫ থেকে ৬ ইঞ্চি
- গ) প্রতি ১০ থেকে ১২ ইঞ্চি
- ঘ) প্রতি ২ ইঞ্চি

উত্তর: খ) প্রতি ৫ থেকে ৬ ইঞ্চি

প্রশ্ন ৩: সেলাইয়ের আগে কাপড় সঠিকভাবে ইস্ত্রি করার পদ্ধতি কী?

- ক) সর্বোচ্চ তাপমাত্রায় ইস্ত্রি করা
- খ) শুধুমাত্র তুলা কাপড় ইস্ত্রি করা
- গ) কাপড়ের মোর এবং ভাঁজ সঠিকভাবে শৃঙ্খলিত করা, যাতে সেলাইয়ের সময় সহজ হয়
- ঘ) সূক্ষ্ম কাপড়ে ইস্ত্রি করা এড়িয়ে চলা

উত্তর: গ) কাপড়ের মোর এবং ভাঁজ সঠিকভাবে শৃঙ্খলিত করা, যাতে সেলাইয়ের সময় সহজ হয়

প্রশ্ন ৪: মার্কিং অনুযায়ী কাপড় কাটার আগে কী করা উচিত?

- ক) কাপড় ভিজিয়ে ফেলা
- খ) কাপড় ছোট ছোট টুকরো করে কাটানো
- গ) কাপড় সোজা করে বিছানো এবং মার্কিং সঠিকভাবে দেখা
- ঘ) কাপড় মোড়ানো

উত্তর: গ) কাপড় সোজা করে বিছানো এবং মার্কিং সঠিকভাবে দেখা

প্রশ্ন ৫: কাপড় কাটার পর কাটিং কম্পোনেন্ট চেক এবং বান্ডেল করার গুরুত্ব কী?

- ক) সমস্ত অংশ সঠিক এবং ক্ষতিগ্রস্ত নয় তা নিশ্চিত করা
- খ) কাপড় সেলাইয়ের জন্য আরও সহজ করে তোলা
- গ) কাপড়ের মুচড়ানো দূর করা
- ঘ) কাপড়ের রঙ পরিবর্তন করা

উত্তর: ক) সমস্ত অংশ সঠিক এবং ক্ষতিগ্রস্ত নয় তা নিশ্চিত করা

টাস্ক শিট ২.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে কামিজ সেলাই করার জন্য কাপড় কাটুন

পদক্ষেপ:

১. কাপড় প্রস্তুতি:

- প্রথমে কাপড়টি সোজা করে ভালোভাবে আয়রন করুন, যাতে কোনও ভাঁজ বা ফোল্ড না থাকে।
- কাপড়ের প্রকৃতি (সিল্ক, শিফন ইত্যাদি) অনুযায়ী সঠিক কাটিং টেকনিক নির্বাচন করুন।

২. প্যাটার্ন তৈরি:

- কামিজের জন্য প্যাটার্ন পেপারে প্রয়োজনীয় ডিজাইন তৈরি করুন।
- প্যাটার্নের আকার এবং পরিমাপ গ্রাহকের নির্ধারিত আকারের সঙ্গে মেলাতে হবে।

৩. কাপড়ের উপরে প্যাটার্ন রাখুন:

- প্যাটার্নটি কাপড়ের উপরে সঠিকভাবে বসিয়ে রাখুন, যাতে কাটার সময় অতিরিক্ত কাপড় নষ্ট না হয়।
- প্যাটার্নটি সেলাইয়ের জন্য উপযুক্তভাবে চিহ্নিত করুন (যেমন, মার্কিং চায়নার, পেন্সিল, বা সেলাই মার্কার দিয়ে)।

৪. কাপড় কাটা:

- প্যাটার্ন অনুসারে কাপড়টি কাটুন, একটি পিস থেকে আরেকটি পিস আলাদা করে নিন।
- সঠিক মাত্রায় কাটা নিশ্চিত করুন, যাতে সেলাইয়ের পর পরিষ্কার এবং সঠিক ফিট পাওয়া যায়।

৫. কাটার পর কাপড়ের পর্যালোচনা:

- কাটার পর, কাপড়ের পরিমাপ এবং কাটা অংশ পুনরায় চেক করুন। কোন অংশে ত্রুটি থাকলে তা সংশোধন করুন।

৬. কাপড় প্রস্তুত করা:

- কাটা অংশগুলো প্রস্তুত থাকলে তা সেলাইয়ের জন্য পিন দিয়ে স্থির করুন।

স্পেশিফিকেশন শিট ২.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে কামিজ সেলাই করার জন্য কাপড় কাটুন

প্রয়োজনীয় পিপিই:

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|------------------|-------|--------|
| ১ | সেলাইয়ের গ্লোভস | জোড়া | ১ |
| ২ | সুরক্ষা চশমা | সেট | ১ |
| ৩ | মাস্ক | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস:

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|---------------------|-------|--------|
| ১ | কাপড় পরিমাপের ফিতা | মিটার | ১ |
| ২ | কাটার বা কাঁচি | পিস | ১ |
| ৩ | প্যাটার্ন পেপার | পিস | ১ |
| ৪ | পিন | পিস | ২০-৩০ |

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস:

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|----------|-----|--------|
| ১ | Scissors | পিস | ১ |
| ২ | আয়রন | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল:

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|---------------------|-------|-----------|
| ১ | কাপড় (শিফন, সিল্ক) | মিটার | ১-২ মিটার |
| ২ | সেলাই থ্রেড | পিস | ১ |

শিখনফল -৩: কামিজ সেলাই করা

| | |
|----------------------|---|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. কর্মক্ষেত্রের মান অনুযায়ী সেলাই মেশিন পরিষ্কার করা হয়েছে; ২. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী থ্রেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করা হয়েছে; ৩. সঠিক কার্যকারিতা পরীক্ষা করার জন্য মেশিনের ট্রাইয়াল রান করা হয়েছে; ৪. কাটা কাপড় এবং ম্যাটেরিয়ালস সংগ্রহ করা হয়েছে; ৫. ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুসরণ করে কামিজ সেলাই করা হয়েছে; ৬. ডিজাইন অনুযায়ী ট্রিম সংযোগ করা হয় ৭. প্রয়োজন অনুযায়ী ওভারলকিং করা হয়েছে; ৮. সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করা হয়েছে; এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করা হয়েছে; ৯. স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করা হয় |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ol style="list-style-type: none"> ১. কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ভিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় টুলস এন্ড ইকুইপমেন্ট ১১. প্রয়োজনীয় মেটেরিয়ালস ১২. প্রয়োজনীয় পিপিই |
| বিষয়বস্তু | <ol style="list-style-type: none"> ১. সেলাই মেশিন পরিষ্কার করার প্রয়োজনীয়তা ২. স্টিচ পার ইঞ্চি (SPI) ৩. থ্রেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করার গুরুত্ব ৪. থ্রেডিং পদ্ধতি ৫. ট্রাইয়াল রান ৬. মেশিনের ট্রাইয়াল রান করার প্রয়োজনীয়তা ৭. ম্যাটেরিয়ালস <ul style="list-style-type: none"> ▪ থ্রেড ▪ ইলাস্টিক ▪ ইন্টারলাইনিং ▪ স্ল্যাপ বাটন ▪ ট্রিম ▪ জিপার ৮. ট্রিম ও এক্সেসরিজ সংযোগের প্রয়োজনীয়তা ৯. ওভারলকিং |

| | |
|-----------------------|--|
| | <p>১০. সেলাই ত্রুটি সমূহ</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ লুজ স্টিচ ▪ পাকারিং ▪ ব্রোকেন স্টিচ ▪ ফলস স্টিচ ▪ ফ্লোটিং স্টিচ ▪ আনইভেন স্টিচ ▪ গ্রীজ/তেল স্পট <p>১১. সেলাইর ত্রুটির কারনসমূহ</p> <p>১২. ত্রুটি পরীক্ষা করার পদ্ধতি</p> <p>১৩. ত্রুটি সংশোধন করার পদ্ধতি</p> <p>১৪. ফিনিশিং কাজ সমূহ</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ আয়রনিং ▪ ফোল্ডিং ▪ হ্যাংগিং ▪ প্যাকেজিং |
| অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব | <p>১. সকল ধাপ অনুসরণ করে কামিজ ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী সেলাই করুন</p> <p>২. সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করুন এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করুন</p> <p>৩. স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করুন</p> |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <p>১. আলোচনা (Discussion)</p> <p>২. উপস্থাপন (Presentation)</p> <p>৩. প্রদর্শন (Demonstration)</p> <p>৪. নির্দেশিত অনুশীলন (Guided Practice)</p> <p>৫. স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual Practice)</p> <p>৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work)</p> <p>৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving)</p> <p>৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)</p> |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <p>১. লিখিত অভীক্ষা (Written Test)</p> <p>২. প্রদর্শন (Demonstration)</p> <p>৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral Questioning)</p> <p>৪. পোর্টফলিও (Portfolio)</p> |

প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ৩: কামিজ সেলাই করা

এই শিখনফল অর্জনের লক্ষ্যে শিখনফলে অন্তর্ভুক্ত বিষয়বস্তু এবং পারফরম্যান্স ক্রাইটেরিয়া অর্জনের জন্য নিম্নলিখিত কার্যক্রমগুলো পর্যায়ক্রমে সম্পাদন করুন। কার্যক্রমগুলোর জন্য বর্ণিত রিসোর্সসমূহ ব্যবহার করুন।

| শিখন কার্যক্রম (Learning Activities) | উপকরণ / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions) |
|---|--|
| ১. প্রশিক্ষণার্থীগণ কোন শিক্ষা উপকরণ ব্যবহার করবে সে সম্পর্কে প্রশিক্ষকের নিকট জানতে চাইবে। | ১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের “কামিজ সেলাই করা” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন |
| ২. ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে। | ২. ইনফরমেশন শিট ৩ : কামিজ সেলাই করা |
| ৩. সেলফ চেক প্রদত্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন এবং উত্তরপত্রের সাথে মিলিয়ে নিশ্চিত হতে হবে। | ৩. সেলফ-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 টাস্ক শিট ৩.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে কামিজ ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী সেলাই করুন টাস্ক শিট ৩.২: সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করুন এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করুন টাস্ক শিট ৩.৩: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করুন |

ইনফরমেশন শীট (Information Sheet): ৩: কামিজ সেলাই করা

শিখন উদ্দেশ্য (Learning Objective): এই ইনফরমেশন শীট পড়ে শিক্ষার্থীগণ নিম্নোক্ত বিষয়গুলো ব্যাখ্যা করতে, বর্ণনা করতে ও তথ্যগুলো কাজে প্রয়োগ করতে পারবে-

- ৩.১. সেলাই মেশিন পরিষ্কার করার প্রয়োজনীয়তা
- ৩.২. স্টিচ পার ইঞ্চি (SPI)
- ৩.৩. থ্রেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করার গুরুত্ব
- ৩.৪. থ্রেডিং পদ্ধতি
- ৩.৫. ট্রায়াল রান
- ৩.৬. মেশিনের ট্রাইয়াল রান করার প্রয়োজনীয়তা
- ৩.৭. ম্যাটেরিয়ালস
- ৩.৮. ট্রিম ও এক্সেসরিজ সংযোগের প্রয়োজনীয়তা
- ৩.৯. ওভারলকিং
- ৩.১০. সেলাই ত্রুটি সমূহ
- ৩.১১. সেলাইর ত্রুটির কারনসমূহ
- ৩.১২. ত্রুটি পরীক্ষা করার পদ্ধতি
- ৩.১৩. ত্রুটি সংশোধন করার পদ্ধতি
- ৩.১৪. ফিনিশিং কাজ সমূহ

৩.১. সেলাই মেশিন পরিষ্কার করার প্রয়োজনীয়তা

সেলাই মেশিন পরিষ্কার করার প্রয়োজনীয়তা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ, কারণ এটি মেশিনের কার্যকারিতা এবং দীর্ঘস্থায়িত্ব নিশ্চিত করে। এখানে কেন সেলাই মেশিন পরিষ্কার করা জরুরি তা বিস্তারিতভাবে ব্যাখ্যা করা হলো:

১. **দীর্ঘস্থায়িত্ব:** নিয়মিত পরিষ্কার মেশিনের যন্ত্রাংশের ক্ষয় রোধ করে, ফলে মেশিনের জীবদ্দশা বাড়ায়। ধূলা বা ফাইবার জমে মেশিনের অংশগুলি দ্রুত ক্ষয় হতে পারে, কিন্তু পরিষ্কার রাখা হলে তা দীর্ঘ সময় ভালো অবস্থায় থাকে।
২. **সেলাইয়ের গুণগত মান:** মেশিন পরিষ্কার না রাখলে ধূলা, সুতা, ফাইবার ইত্যাদি জমে মেশিনের ভিতরে এবং সেলাইয়ের সময় বাধা সৃষ্টি করতে পারে। এর ফলে সেলাইয়ের গুণমান কমে যায় এবং এটি নিখুঁত সেলাইয়ের জন্য ক্ষতিকর হতে পারে।
৩. **ত্রুটি প্রতিরোধ:** মেশিনের যন্ত্রাংশে জমে থাকা ধূলা বা ফাইবার মেশিনের সঠিক কর্মক্ষমতা বিঘ্নিত করতে পারে, যা সেলাইয়ের ত্রুটি সৃষ্টি করে। এই ধরনের ত্রুটি প্রতিরোধে পরিষ্কার মেশিন অপরিহার্য।

৩.২. স্টিচ পার ইঞ্চ (SPI)

স্টিচ পার ইঞ্চ (SPI) একটি পরিমাপ যা সেলাইয়ের ঘনত্ব নির্ধারণ করে। এটি একটি সাধারণ একক যা সেলাইয়ের প্রস্থ এবং সেলাইয়ের মধ্যে ব্যবধানের পরিমাপ হিসেবে ব্যবহৃত হয়। **SPI** পরিমাপের মাধ্যমে জানা যায়, একটি ইঞ্চি সেলাইয়ে মোট কতটি সেলাই রয়েছে।



স্টিচ পার ইঞ্চ (SPI) এর গুরুত্ব:

- **স্টিচের ঘনত্ব:** SPI নির্ধারণ করে সেলাইয়ের ঘনত্ব, অর্থাৎ সেলাইয়ের প্রতি ইঞ্চিতে কতগুলো সেলাই থাকবে। উদাহরণস্বরূপ, একটি উচ্চ SPI মান মানে খুব ঘন সেলাই, যেখানে কম SPI মান মানে সেলাইগুলো একটু দূরে থাকবে।
- **সামগ্রী অনুযায়ী নির্বাচন:** বিভিন্ন ধরনের কাপড়ের জন্য বিভিন্ন SPI প্রয়োজন। উদাহরণস্বরূপ, পাতলা কাপড়ের জন্য সাধারণত উচ্চ SPI (ধনী সেলাই) প্রয়োজন, যাতে এটি শক্তিশালী হয় এবং কম SPI ব্যবহার করলে ভারী কাপড়ের জন্য সুবিধাজনক হয়।
- **সেলাইয়ের দৃঢ়তা:** একটি উচ্চ SPI মান সেলাইয়ের দৃঢ়তা বৃদ্ধি করে, কারণ ঘন সেলাই কাপড়ের মধ্যে শক্তভাবে আবদ্ধ থাকে। এটি পোশাকের টেকসইতা বাড়ায় এবং দ্রুত ফেটে যাওয়ার ঝুঁকি কমায়।
- **কাজের ধরণ:** বিভিন্ন ধরনের সেলাই কাজের জন্য (যেমন, শো বা সেলাইয়ের সীমানা) নির্দিষ্ট SPI প্রয়োজন। সেলাইয়ের ঘনত্বের মাধ্যমে, ডিজাইন এবং কার্যকারিতার মধ্যে একটি সঠিক ভারসাম্য বজায় রাখা সম্ভব।

SPI সাধারণ পরিসীমা:

- **বাজে বা কম SPI (৬-৮ SPI):** সাধারণত ভারী বা শক্ত কাপড়ের জন্য ব্যবহার করা হয়, যেখানে সেলাই গুলি একটু বিচ্ছিন্ন থাকে।
- **মাঝারি SPI (১০-১২ SPI):** সাধারণ দৈনন্দিন কাপড়ের সেলাইয়ের জন্য ব্যবহৃত হয়, যেমন প্যান্ট, শার্ট ইত্যাদি।
- **উচ্চ SPI (১৪-২০ SPI):** পাতলা কাপড় বা বিশেষ কাজে, যেমন সুতির কাপড় বা ফ্যাশন ডিজাইনগুলির জন্য প্রযোজ্য, যেখানে সেলাই ঘন এবং মসৃণ হতে হয়।

৩.৩. শ্বেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করার গুরুত্ব

শ্বেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করা গুরুত্বপূর্ণ, কারণ এই দুটি উপাদান সেলাইয়ের গুণগত মান এবং কার্যকারিতা নির্ধারণ করে। এখানে তাদের বিস্তারিত ব্যাখ্যা:

শ্বেড টেনশন: শ্বেড টেনশন হল মেশিনের দুই শ্বেড (উপরে এবং নিচে) এর মধ্যে শক্তি বা টান, যা সেলাইয়ের স্ট্রাকচার নির্ধারণ করে। শ্বেড টেনশন সঠিকভাবে সেট করা না হলে, সেলাইয়ের সারফেসে সমস্যা হতে পারে, যেমন ছিঁড়ে যাওয়া, অতিরিক্ত ঢিলা বা শক্ত সেলাই।

গুণগত মান: সঠিক টেনশন নিশ্চিত করলে সেলাইটি মসৃণ, সমান এবং শক্ত হয়। অতিরিক্ত টেনশন সেলাইকে আঁটসাঁট করে ফেলতে পারে, যেখানে কম টেনশন সেলাইকে ঢিলেঢালা করে ফেলতে পারে, যা কাজের মানকে প্রভাবিত করে।

- অতিরিক্ত টেনশন: মেশিনের শ্বেড যদি অতিরিক্ত টেনশন থাকে, তবে সেলাইয়ে টান পড়ে, যা কাপড়ের উপর চাপ সৃষ্টি করতে পারে এবং সেলাইয়ের চেহারা ক্ষতিগ্রস্ত হতে পারে।
- কম টেনশন: কম টেনশন সেলাইয়ের মধ্যে শ্বেডগুলো আলাগা হয়ে পড়ে এবং সেলাইয়ের শৈলী অস্পষ্ট হয়ে যেতে পারে।

SPI (স্টিচ পার ইঞ্চি) এডজাস্ট করার গুরুত্ব:

- ফিট: সঠিক SPI কাপড়ের ফিট নিশ্চিত করে। একটি উচ্চ SPI মানে সেলাইগুলো একে অপরের কাছে সন্নিবিষ্ট থাকবে, যা সাধারণত সংলগ্ন ফিট বা সঠিক সেলাইয়ের জন্য গুরুত্বপূর্ণ। কম SPI ব্যবহার করলে সেলাইগুলো আলাদা আলাদা থাকবে, যা আরও নমনীয় এবং কিছু কাপড়ের জন্য আদর্শ হতে পারে।
- দৃঢ়তা: SPI বাড়ালে সেলাইয়ের দৃঢ়তা বৃদ্ধি পায়। বেশি SPI দিয়ে সেলাই করা কাপড়ের জন্য ভালো কারণ এটি শক্ত এবং টেকসই হয়, বিশেষত ভারী বা ভারী প্রয়োগে ব্যবহৃত কাপড়ে। অন্যদিকে, কম SPI ব্যবহার করলে কাপড়ের নমনীয়তা বাড়ে, যা সফট এবং ফ্লোয়িং স্টাইলের জন্য উপযুক্ত।
- ফিনিশ: সঠিক SPI এবং শ্বেড টেনশন সেলাইয়ের ফিনিশিংকে আরও পেশাদার এবং পরিষ্কার দেখায়। একটি সঠিকভাবে সেট করা SPI মানে সেলাইয়ের চমৎকার সুরক্ষা এবং সুন্দর ফিনিশিং, যা পোশাক বা অন্যান্য পণ্যের গুণমান বাড়ায়। খারাপ SPI মানে সেলাই সঠিকভাবে আলাইন না হওয়া এবং অপ্রতিষ্ঠিত ফিনিশ।

৩.৪. শ্বেডিং পদ্ধতি

শ্বেডিং পদ্ধতি সেলাই মেশিনে সঠিকভাবে শ্বেড প্রবাহিত করার একটি প্রক্রিয়া, যা মেশিনের কার্যকারিতা এবং সেলাইয়ের গুণগত মান নিশ্চিত করতে গুরুত্বপূর্ণ। সঠিক শ্বেডিং সেলাইয়ের মসৃণতা এবং স্থায়িত্ব নিশ্চিত করে।

সঠিক শ্বেডিং এর ধাপ:

- প্রথমে শ্বেড রোলারে শ্বেডটি স্থাপন করুন। এটি শ্বেডকে সঠিকভাবে মেশিনে নিয়ে যাওয়ার জন্য প্রস্তুত করে এবং শ্বেডের টান বজায় রাখে। রোলারটি সাধারণত শ্বেডের গতি এবং স্থিতিশীলতা নিয়ন্ত্রণ করে।



- এরপর থ্রেডটি মেশিনের থ্রেড গাইডের মাধ্যমে উপরের দিকে নিয়ে যান। থ্রেড গাইডটি থ্রেডকে সঠিক দিকনির্দেশ দেয় এবং মেশিনের অন্যান্য অংশে প্রবাহিত করার জন্য প্রস্তুত রাখে।



- থ্রেডটি টেনশন ডিস্কের মধ্য দিয়ে প্রবাহিত করুন। টেনশন ডিস্ক থ্রেডের টান নিয়ন্ত্রণ করে, যা সেলাইয়ের গুণগত মান এবং শক্তি নিশ্চিত করে। সঠিক টেনশন নিশ্চিত না হলে, সেলাই অত্যন্ত ঢিলা বা টাইট হতে পারে।



- থ্রেডটি নিচের টেকওভারের নিচ দিয়ে নিয়ে যান। এটি থ্রেডকে মেশিনের নিখুঁত গতিতে প্রবাহিত করতে সাহায্য করে এবং মেশিনের প্রয়োজনীয় গতি নিয়ন্ত্রণ করে। টেকওভার সঠিকভাবে কাজ না করলে, সেলাইয়ে গোলমাল হতে পারে।



- শেষ ধাপে, থ্রেডটি নেইডলের উপর দিয়ে সঠিকভাবে প্রবাহিত করুন। নেইডল থ্রেডকে কাপড়ে প্রবাহিত করে সেলাই তৈরি করে। এটি সঠিকভাবে করতে হলে, নেইডলের চোখে থ্রেডকে সোজা এবং শক্তভাবে প্রবাহিত করতে হবে।



৩.৫.ট্রায়াল রান

ট্রায়াল রান সেলাই মেশিনে বা নতুন সেলাই ডিজাইন শুরু করার আগে একটি পরীক্ষামূলক কাজ বা সেলাই করা হয়, যাতে নিশ্চিত করা যায় যে মেশিন ঠিকভাবে কাজ করছে এবং সেটিংস সঠিক আছে। এটি সেলাইয়ের গুণমান, মেশিনের কার্যক্ষমতা এবং অন্যান্য প্যারামিটার যাচাই করার একটি গুরুত্বপূর্ণ পদক্ষেপ।

ট্রায়াল রান করার গুরুত্ব:

- মেশিনের সঠিকতা পরীক্ষা: ট্রায়াল রান মেশিনের সঠিক সেটিংস পরীক্ষা করতে সাহায্য করে। থ্রেডিং, টেনশন, SPI, এবং অন্যান্য কনফিগারেশন সঠিকভাবে কাজ করছে কিনা তা নিশ্চিত করার জন্য এটি অপরিহার্য।
- সেলাইয়ের গুণগত মান পরীক্ষা: ট্রায়াল রান সেলাইয়ের গুণগত মান পর্যালোচনা করতে সাহায্য করে। এটি নিশ্চিত করে যে সেলাইগুলি মসৃণ, সঠিক এবং শক্তিশালী হবে এবং কাপড়ের সাথে সুসঙ্গতভাবে থাকবে।

- ভুল সংশোধন করা: যদি কোনও ত্রুটি বা সমস্যা দেখা দেয়, যেমন থ্রেড মড়ানো বা সেলাই অসামঞ্জস্যপূর্ণ হয়, তবে ট্রায়াল রান এই ত্রুটিগুলি চিহ্নিত করতে এবং সেগুলি সংশোধন করার সুযোগ দেয়।
- কাপড়ের ধরন অনুসারে সেটিংস সামঞ্জস্য করা: বিভিন্ন কাপড়ের জন্য সেলাইয়ের গতি, টেনশন এবং SPI এর প্রয়োজনীয়তা ভিন্ন হতে পারে। ট্রায়াল রান দ্বারা আপনি কাপড়ের ধরন অনুযায়ী সঠিক সেটিংস সামঞ্জস্য করতে পারেন।
- সময় ও উপকরণ সাশ্রয়: ট্রায়াল রান একটি ছোট পরীক্ষা করার মাধ্যমে আপনি মেশিন সেটিংস ঠিক করে নিয়ে পরবর্তী বড় প্রজেক্টে ত্রুটি বা সমস্যা কমিয়ে আনতে পারেন, যা সময় ও উপকরণ সাশ্রয় করতে সহায়ক।

কীভাবে ট্রায়াল রান করবেন:

- কাপড় নির্বাচন: সেলাই শুরু করার আগে, সাধারণ বা প্র্যাকটিস কাপড় ব্যবহার করুন যা আপনাকে সঠিক সেটিংস এবং মেশিনের কার্যকারিতা পরীক্ষা করতে সহায়ক হবে।
- মেশিনের সেটিংস ঠিক করুন: থ্রেডিং, টেনশন, SPI, সেলাই প্যাটার্ন (যদি প্রযোজ্য হয়) এবং অন্য সকল সেটিংস চেক করে সঠিকভাবে সামঞ্জস্য করুন।
- ট্রায়াল রান সম্পাদন করুন: একটি ছোট অংশে সেলাই করুন এবং নিশ্চিত করুন যে সেলাইয়ের মান ঠিক আছে, থ্রেডিং সঠিকভাবে হচ্ছে, এবং মেশিনের কোনও অস্বাভাবিক শব্দ বা গতি নেই।
- ফলাফল পর্যালোচনা: সেলাইয়ের মান পর্যালোচনা করুন। যদি কোনও সমস্যা বা ত্রুটি থাকে, সেগুলি সংশোধন করুন এবং আবার পরীক্ষা করুন।

৩.৬. মেশিনের ট্রায়াল রান করার প্রয়োজনীয়তা

মেশিনের ট্রায়াল রান করার প্রয়োজনীয়তা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ, কারণ এটি সেলাই মেশিনের সঠিক কার্যকারিতা নিশ্চিত করে এবং প্রকৃত কাজ শুরু করার আগে যেকোনো সম্ভাব্য সমস্যা চিহ্নিত করতে সাহায্য করে। এর কিছু মূল কারণ:

কারণসমূহ:

১. সেটিংস পরীক্ষা:

- **সঠিক স্টিচ:** ট্রায়াল রান সেলাইয়ের সঠিক স্টিচ প্যাটার্ন নিশ্চিত করতে সাহায্য করে। এটি নিশ্চিত করে যে সেলাইয়ের ধরন এবং সাইজ ঠিক আছে এবং কাপড়ের সাথে সঠিকভাবে কাজ করবে।
- **টেনশন:** সঠিক থ্রেড টেনশন পরীক্ষা করা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ, কারণ অতিরিক্ত বা কম টেনশন সেলাইয়ের গুণমান কমাতে পারে। ট্রায়াল রান এটি সঠিকভাবে সামঞ্জস্য করতে সহায়ক।
- **SPI (স্টিচ পার ইঞ্চি):** সেলাইয়ের ঘনত্বও সঠিক হতে হবে। উচ্চ SPI বা কম SPI পরিমাণের প্রয়োজনীয়তা বুঝতে এবং সেটিংস সামঞ্জস্য করতে ট্রায়াল রান গুরুত্বপূর্ণ।

২. ত্রুটি নির্ণয়:

- **লুজ স্টিচ:** সেলাইয়ের মাঝে যদি থ্রেড খুব ঢিলা থাকে, তাহলে সেলাইগুলো সহজেই ভেঙে যেতে পারে। ট্রায়াল রান করলে সেলাইয়ে এমন ত্রুটি চিহ্নিত করা সম্ভব হয়।
- **ব্রোকেন স্টিচ:** সেলাইয়ের মধ্যে ব্রোকেন বা ভেঙে যাওয়া স্টিচ দেখা দিলে সেটির কারণ শনাক্ত করে দ্রুত সংশোধন করা যায়।
- **ফ্যাব্রিক সমস্যার সমাধান:** বিভিন্ন ধরনের কাপড়ে ভিন্ন ধরনের স্টিচিং সমস্যা হতে পারে, যেমন সুতার ঘর্ষণ বা থ্রেড না যাওয়া। ট্রায়াল রান এসব ত্রুটি আগে থেকেই চিহ্নিত করতে সাহায্য করে।





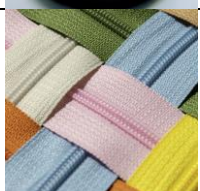

৩. আত্মবিশ্বাস বৃদ্ধি:

- ট্রায়াল রান মেশিনের কার্যকারিতা এবং সেটিংস সঠিকভাবে কাজ করছে কিনা তা নিশ্চিত করার সুযোগ দেয়, যা প্রকৃত কাজ শুরু করার আগে আত্মবিশ্বাস বাড়ায়।

- এটি পোশাক বা প্রজেক্টের জন্য সঠিক প্রস্তুতি নিশ্চিত করে, ফলে মূল কাজের সময় অপ্রত্যাশিত ত্রুটি বা সমস্যা কম হয়।

৩.৭. ম্যাটেরিয়ালস

নিচে প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়ালস গুলোর বিস্তারিত বিবরণ একটি টেবিলের আকারে দেওয়া হল:

| উপাদান | | ধরন / সংজ্ঞা | ব্যবহার / নির্বাচন / প্রয়োগ |
|--------------|---|---|--|
| থ্রেড |  | ধরন: পলিয়েস্টার, কটন, নাইলন ইত্যাদি। | নির্বাচন: কাপড়ের ধরন এবং সেলাইয়ের উদ্দেশ্য অনুযায়ী নির্বাচন করুন। |
| ইলাস্টিক |  | ধরন: বিভিন্ন প্রকার ইলাস্টিক, যেমন সিলিকন ইলাস্টিক। | ব্যবহার: কোমরের অংশে নমনীয়তা দেওয়ার জন্য। |
| ইন্টারলাইনিং |  | সংজ্ঞা: কাপড়ের মধ্যে যুক্ত করা একটি ফ্যাব্রিক যা কাপড়কে দৃঢ়তা এবং স্ট্রাকচার প্রদান করে। | প্রয়োগ: গলার অংশ, কাঁধের অংশে ব্যবহৃত হয়। |
| স্ন্যাপ বাটন |  | ধরন: বিভিন্ন সাইজ এবং রঙে উপলব্ধ। | ব্যবহার: কামিজের বন্ধ করার জন্য সহজ এবং দ্রুত পদ্ধতি। |
| ট্রিম |  | সংজ্ঞা: সেলাইয়ের শেষ ফিনিশিং, যেমন ফ্লোরার, ফাস্টেনার ইত্যাদি। | ব্যবহার: কামিজের ডিজাইন এবং ফিনিশিং উন্নত করতে। |
| জিপার |  | ধরন: স্লাইডার জিপার, ইনফিল্ট জিপার ইত্যাদি। | ব্যবহার: কামিজের পিছনের অংশে অথবা সামনের দিকে সেলাই করার জন্য। |

৩.৮. ট্রিম ও এক্সেসরিজ সংযোগের প্রয়োজনীয়তা

ট্রিম ও এক্সেসরিজ সংযোগের প্রয়োজনীয়তা পোশাকের ফিনিশিং এবং কার্যকারিতা উন্নত করতে অপরিহার্য। এর কিছু মূল কারণ:

কেন প্রয়োজন:

- **দৃশ্যমানতা বৃদ্ধি:** ট্রিম ও এক্সেসরিজ যেমন ফিতা, বাটন, রিবন, লেস, বা প্যাচ কামিজকে আকর্ষণীয় এবং পেশাদারী দেখাতে সহায়ক। এগুলি পোশাকের ডিজাইনে একটি অতিরিক্ত স্পর্শ যোগ করে, যা পোশাককে আরও শৈল্পিক এবং সমাপ্ত মনে হয়।
- **কার্যকারিতা:** এক্সেসরিজ যেমন জিপার, স্ল্যাপ বাটন, হুক, এবং ফাস্টেনার সেলাইয়ের কার্যকারিতা বাড়ায় এবং পোশাকের ব্যবহারিক দিককে উন্নত করে। এগুলি পোশাকের প্রয়োগিকতা এবং স্থায়িত্ব বাড়ানোর পাশাপাশি তাদের পরিধানযোগ্যতা সহজ করে তোলে।

৩.৯. ওভারলকিং

ওভারলকিং (Overlocking) একটি সেলাই প্রক্রিয়া, যা বিশেষ করে কাপড়ের প্রান্তগুলো সেলাই এবং ফিনিশ করতে ব্যবহৃত হয়। এটি কামিজ বা অন্যান্য পোশাকের সেলাই করার জন্য খুবই গুরুত্বপূর্ণ, কারণ এটি কাপড়ের আঁকড়া বা সেলাইয়ের প্রান্তগুলোকে ফ্রেয়িং (fraying) থেকে রক্ষা করে। কামিজ তৈরি করতে ওভারলকিং করার জন্য নিম্নলিখিত ধাপগুলো অনুসরণ করতে হবে:



১. **কাপড় প্রস্তুতি:** কামিজ তৈরি করার জন্য প্রয়োজনীয় কাপড় নির্বাচন করুন। কাপড়টি ভালভাবে মাপে কাটুন এবং সঠিক আকারে সেলাইয়ের জন্য প্রস্তুত করুন।
২. **সেলাই মেশিন সেটআপ:** ওভারলক মেশিন সেটআপ করুন। সাধারণ সেলাই মেশিনের তুলনায় ওভারলক মেশিনে ৩ বা ৪ সূতা ব্যবহৃত হয় এবং এটি কাপড়ের প্রান্ত সেলাই করার জন্য উপযুক্ত। মেশিনে প্রয়োজনীয় সূতা (মুখ্য, সাইড এবং নীচের সূতা) ইনস্টল করুন। সূতা ঠিকভাবে টানা এবং সূতা গাইড সঠিকভাবে সেট করুন।

৩. সেলাইয়ের প্রান্ত প্রস্তুত করা: কাপড়ের প্রান্তগুলো সোজা করে কাটুন, যাতে সেলাইয়ের সময় কাপড় ফাটে না বা বুলে না যায়। কামিজের অংশগুলো (যেমন হাতার প্রান্ত, কলার প্রান্ত) আগে ঠিকমতো সেলাই করার জন্য চিহ্নিত করুন।
৪. ওভারলকিং সেলাই করা: কাপড়ের প্রান্তে ওভারলকিং সেলাই করতে শুরু করুন। মেশিনে কাপড়টি সঠিকভাবে রেখে সেলাই করা শুরু করুন, এক্সট্রা সুতা বা কাপড় বের না হয়ে যায় তা নিশ্চিত করুন। মেশিনের পা দিয়ে কাপড়টি স্লাইড করুন এবং সেলাইটি সঠিকভাবে লাগান।
৫. প্রান্তগুলি চেক করা: যখন সেলাইটি শেষ হবে, কাপড়ের প্রান্তগুলোর উপর সেলাইয়ের দৃশ্য দেখে নিশ্চিত করুন, যাতে সেলাইটি ঠিকঠাক হয়েছে এবং কাপড় ফাটছে না। সমস্ত সেলাইয়ের ধাপ সঠিকভাবে পরীক্ষা করে দেখুন, যাতে কোন জায়গা খোলা না থাকে বা কাপড় বের না হয়ে যায়।
৬. অতিরিক্ত সুতা কাটা: সেলাইয়ের পর অতিরিক্ত সুতা বা ফিতাগুলো কেটে ফেলুন। প্রান্তটি মসৃণ রাখতে ওভারলকিং সেলাইয়ের কাছ থেকে অতিরিক্ত সুতা কাটুন।
৭. ফলাফল পরীক্ষা: সেলাইয়ের পর কামিজটির প্রান্ত ভালোভাবে পরীক্ষা করুন। যদি কোন অংশে অসম্পূর্ণ সেলাই থাকে, তাহলে তা আবার সঠিকভাবে করুন।

৩.১০. সেলাই এর ত্রুটি সমূহ

| ত্রুটি | | বর্ণনা | কারণ | সমাধান |
|-----------------|---|---|---|--|
| লুজ স্টিচ |  | স্টিচ খুব স্ল্যাক বা ঢিলা হওয়া। | থ্রেড টেনশন ঠিক না হওয়া, সূচির সমস্যা। | থ্রেড টেনশন ঠিক করুন, সূচি পরীক্ষা করুন। |
| পাকারিং |  | স্টিচের মধ্যে জয়েন্ট পয়েন্টে অতিরিক্ত থ্রেড জমে যাওয়া। | থ্রেড টেনশন অসমঞ্জস্য, সেলাইয়ের গতি বেশি। | টেনশন সমন্বয় করুন, সেলাইয়ের গতি কমান। |
| ব্রোকেন স্টিচ |  | স্টিচ ভেঙে যাওয়া। | থ্রেড ফাসিং, সূচির ত্রুটি। | থ্রেড পরিবর্তন করুন, সূচি পরীক্ষা করুন। |
| ফলস স্টিচ |  | এক পাশে স্টিচ বেশি এবং অন্য পাশে কম। | থ্রেড টেনশন অসমঞ্জস্য। | থ্রেড টেনশন সমান করুন। |
| ফ্ল্যাটিং স্টিচ |  | স্টিচ নিয়মিত না হওয়া, অমসৃণ স্টিচ। | সেলাইয়ের গতি বেশি বা মেশিনের ত্রুটি। | মেশিন পরিষ্কার করুন, সেলাইয়ের গতি কমান। |
| আনইভেন স্টিচ |  | স্টিচের দৈর্ঘ্য সমান না হওয়া। | থ্রেড টেনশন সমস্যা, সেলাইয়ের গতি। | থ্রেড টেনশন ঠিক করুন, মেশিনের সেটিংস চেক করুন। |
| গ্রীজ/তেল স্পট |  | কাপড়ে তেল বা মেশিনের তেল স্পট হওয়া। | মেশিনের তেল ব্যবহার অতিরিক্ত, বা তেলের ড্রপন। | সঠিক পরিমাণে তেল ব্যবহার করুন, পরিষ্কার রাখুন। |

৩.১১. সেলাইর ত্রুটির কারণসমূহ

| ক্র.সং | ত্রুটির কারণ | বর্ণনা | সমাধান |
|--------|-------------------------------|---|--|
| ১ | থ্রেড টেনশন অসমঞ্জস্য | সঠিক টেনশন না থাকলে স্টিচ ঠিকমতো হয় না। | থ্রেড টেনশন ঠিক করুন। |
| ২ | সূচি সমস্যা | ভুল আকারের বা ক্ষতিগ্রস্ত সূচি ব্যবহার। | সঠিক আকারের ও ভালো অবস্থার সূচি ব্যবহার করুন। |
| ৩ | মেশিনের মেকানিক্যাল ত্রুটি | মেশিনের অংশগুলির সমস্যা, যেমন লুপার, হক ইত্যাদি। | মেশিনের অংশগুলির রক্ষণাবেক্ষণ করুন বা পেশাদার সেলাই মেশিন টেকনিশিয়ানের সাহায্য নিন। |
| ৪ | কম বা বেশি থ্রেড | থ্রেডের পরিমাণ ঠিক না হওয়া, যেমন থ্রেড কম বা বেশি ব্যবহার। | থ্রেডের পরিমাণ সঠিকভাবে সমন্বয় করুন। |
| ৫ | কাপড়ের ধরন | সঠিক থ্রেড বা সূচি না ব্যবহার, যেমন সিল্ক কাপড়ে খারাপ থ্রেড। | কাপড়ের ধরন অনুযায়ী উপযুক্ত থ্রেড ও সূচি নির্বাচন করুন। |
| ৬ | সেলাইয়ের গতি | খুব দ্রুত বা খুব ধীরে সেলাই করা, যা স্টিচের মান কমাতে পারে। | সেলাইয়ের গতি নিয়ন্ত্রণ করুন এবং প্রয়োজন অনুযায়ী সামঞ্জস্য করুন। |

৩.১২. ত্রুটি পরীক্ষা করার পদ্ধতি

ত্রুটি পরীক্ষা করার পদ্ধতি সেলাইয়ের গুণমান এবং কার্যকারিতা নিশ্চিত করার জন্য অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। এটি সেলাইয়ের যে কোনও ত্রুটি চিহ্নিত করতে সাহায্য করে, যা পরবর্তীতে সংশোধন করা যেতে পারে।

পদ্ধতি:

- **প্রতিটি স্টিচ পরীক্ষা করুন:** সেলাইয়ের প্রতিটি স্টিচের গুণগত মান পরীক্ষা করুন। স্টিচগুলি সমান এবং ঠিকভাবে সোজা থাকতে হবে। যদি কোনো স্টিচ লুজ বা অস্বাভাবিক মনে হয়, তবে সেটি মেরামত বা পুনরায় সেলাই করা প্রয়োজন।
- **প্রিন্টেড টেস্ট সেলাই:** একটি ছোট কাপড়ের টুকরায় বিভিন্ন স্টিচ প্যাটার্ন পরীক্ষা করুন। এটি আপনাকে বিভিন্ন স্টিচ সেটিংস, টেনশন, এবং SPI এর প্রভাব বুঝতে সাহায্য করবে। পাশাপাশি, এটি কাপড়ের সাথে সেলাইয়ের সঠিকতা যাচাই করার একটি ভালো উপায়।
- **আঙ্গুল দিয়ে পরীক্ষা করুন:** সেলাইয়ের মসৃণতা এবং সমানতা যাচাই করতে আঙ্গুল দিয়ে পরীক্ষা করুন। স্টিচগুলির উপরে আঙ্গুল দিয়ে আলতো চাপ দিয়ে দেখুন, সেগুলি কি মসৃণ এবং সমান রয়েছে। যদি কোনো স্থানে অসামঞ্জস্য থাকে, তাহলে সেটি পুনরায় সেলাই করতে হবে।





ত্রুটি পরীক্ষা করা একটি গুরুত্বপূর্ণ ধাপ যা সেলাইয়ের গুণমান, সঠিকতা এবং স্থায়িত্ব নিশ্চিত করতে সাহায্য করে। বিভিন্ন পদ্ধতি ব্যবহার করে সেলাইয়ের প্রতিটি অংশ পরীক্ষা করা উচিত, যাতে কোনো ত্রুটি চিহ্নিত হলে তা দ্রুত সমাধান করা যায়।

৩.১৩. ত্রুটি সংশোধন করার পদ্ধতি

সেলাইয়ের সময় বিভিন্ন ধরনের ত্রুটি হতে পারে, যা সেলাইয়ের গুণগত মান ও ফিনিশিংকে প্রভাবিত করে। এই ত্রুটিগুলো শনাক্ত করে সঠিকভাবে সংশোধন করা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। নিচে ত্রুটি সংশোধন করার বিস্তারিত পদ্ধতি আলোচনা করা হল:

| ধাপ সংখ্যা | ধাপের নাম |
|----------------------------------|--|
| ১. ত্রুটির ধরন শনাক্ত করা | <p>পদ্ধতি:</p> <ul style="list-style-type: none"> বিস্তৃত পরীক্ষা: সেলাইয়ের প্রতিটি অংশ মনোযোগ দিয়ে পরীক্ষা করুন। স্টিচের নিয়মিততা, তান, এবং ফিনিশিং চেক করুন। আলো ব্যবহার: ভালো আলোতে সেলাইয়ের ত্রুটি সহজে শনাক্ত করা যায়। আঙ্গুল দিয়ে পরীক্ষা: স্টিচের গঠন এবং সমতা যাচাই করতে আঙ্গুল ব্যবহার করুন। |
| ২. ত্রুটির কারণ নির্ণয় করা | <p>পদ্ধতি:</p> <ul style="list-style-type: none"> থ্রেড টেনশন পরীক্ষা: ত্রুটির ধরন অনুযায়ী থ্রেড টেনশন চেক করুন। সূচি পরীক্ষা: সূচি সঠিকভাবে স্থাপন করা হয়েছে কিনা তা নিশ্চিত করুন। মেশিনের অবস্থা: মেশিনের যান্ত্রিক অংশগুলির কার্যকারিতা পরীক্ষা করুন। |
| ৩. সমাধান খুঁজে বের করা | <p>পদ্ধতি:</p> <ul style="list-style-type: none"> থ্রেড টেনশন সমন্বয়: থ্রেড টেনশন ঠিক করতে মেশিনের টেনশন নটগুলো সামঞ্জস্য করুন। সূচি পরিবর্তন: ক্ষতিগ্রস্ত সূচি প্রতিস্থাপন করুন এবং সঠিক সূচি ব্যবহার করুন। থ্রেড পরিবর্তন: থ্রেড ফাসিং বা জটিলতা থাকলে নতুন থ্রেড ব্যবহার করুন। মেশিন পরিষ্কার: মেশিনের ভিতরে জমে থাকা ফাইবার এবং ধূলা পরিষ্কার করুন। সেলাইয়ের গতি কমানো: যদি সেলাইয়ের গতি বেশি হয়, তবে গতি কমিয়ে সেলাই করুন। |
| ৪. সংশোধিত অংশ পুনরায় সেলাই করা | <p>পদ্ধতি:</p> <ul style="list-style-type: none"> ত্রুটিপূর্ণ অংশ কাটে নিন: যদি স্টিচে বড় ত্রুটি থাকে, তবে সেই অংশ কাটে নিন। পুনরায় সঠিকভাবে সেলাই করুন: ঠিক করা অংশ পুনরায় সঠিকভাবে সেলাই করুন, নিশ্চিত হয়ে যে সব কিছু সঠিকভাবে বসছে। স্টিচের মান পরীক্ষা করুন: পুনরায় সেলাই করার পর স্টিচের গুণগত মান যাচাই করুন। |
| ৫. ফিনিশিং এবং চূড়ান্ত পরীক্ষা | <p>পদ্ধতি:</p> <ul style="list-style-type: none"> ইস্প্রি দিন: সংশোধিত অংশ ভালোভাবে ইস্প্রি করুন যাতে স্টিচ সমান ও সোজা হয়। চূড়ান্ত পরীক্ষা: পুরো কামিজটি একবার আবার পরীক্ষা করুন যাতে কোনো ত্রুটি অবশিষ্ট না থাকে। পরিষ্কার করুন: সব ধরনের ফাইবার এবং ধূলা পরিষ্কার করুন। |

৩.১৪. ফিনিশিং কাজ সমূহ

| ক্রিয়াকলাপ | | উদ্দেশ্য | পদ্ধতি |
|-------------|---|--|---|
| আয়রনিং |  | সেলাইয়ের ফিনিশিং উন্নত করা, স্টিচ সোজা করা। | সেলাইয়ের প্রতিটি অংশ ভালোভাবে ইস্ত্রি করুন, বিশেষ করে গলার অংশ, হাত গর্ত ইত্যাদি। |
| ফোল্ডিং |  | কামিজকে সুসজ্জিতভাবে সংরক্ষণ করা। | কামিজটি সমানভাবে ভাঁজ করুন, স্ট্রেইট লাইন ধরে রাখুন। |
| হ্যাংগিং |  | ফোল্ডিংয়ের পরিবর্তে হ্যাংগিং করলে কাপড়ে ফোল্ড বা ভাঁজ পড়ে না। | উপযুক্ত হ্যাংগারে কামিজ ঝুলান, বিশেষ করে গলার অংশটি সঠিকভাবে সজ্জিত করুন। |
| প্যাকেজিং |  | কামিজকে সুরক্ষিতভাবে সংরক্ষণ বা পরিবহন করা। | ফোল্ড বা হ্যাং করা কামিজকে উপযুক্ত প্যাকেজিং মেটেরিয়ালে রাখুন, যেমন প্লাস্টিক ব্যাগ বা কার্ডবোর্ড বাক্স। |

সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet)-২: কামিজ সেলাই করা

১. সেলাই মেশিন পরিষ্কার করার প্রয়োজনীয়তা সম্পর্কে সঠিক বিবৃতি কোনটি?

- ক) সেলাই মেশিন পরিষ্কার করা শুধুমাত্র দেখতে সুন্দর লাগে।
- খ) সেলাই মেশিন পরিষ্কার করা মেশিনের কার্যকারিতা এবং দীর্ঘস্থায়িত্ব নিশ্চিত করে।
- গ) সেলাই মেশিন পরিষ্কার করা প্রয়োজন নয়, কারণ এটি কোনো প্রভাব ফেলে না।
- ঘ) সেলাই মেশিন পরিষ্কার করা শুধুমাত্র মেশিনের তাপমাত্রা কমানোর জন্য জরুরি।

২. স্টিচ পার ইঞ্চি (SPI) এর মাধ্যমে কি নির্ধারণ করা হয়?

- ক) সেলাইয়ের গতি।
- খ) সেলাইয়ের দৈর্ঘ্য।
- গ) সেলাইয়ের ঘনত্ব।
- ঘ) সেলাইয়ের ফিনিশিং।

৩. থ্রেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করার গুরুত্ব কি?

- ক) শুধুমাত্র মেশিনের গতি বাড়ানোর জন্য।
- খ) সেলাইয়ের গুণমান, দৃঢ়তা এবং টেকসইতা নিশ্চিত করতে।
- গ) মেশিনের কভারটি পরিষ্কার রাখার জন্য।
- ঘ) সেলাইয়ের ধরণ পরিবর্তন করার জন্য।

৪. সেলাই মেশিনে সঠিক থ্রেডিং পদ্ধতি অনুসরণ করলে কি সুবিধা হয়?

- ক) সেলাই দ্রুত হবে।
- খ) সেলাই মসৃণ এবং স্থায়ী হয়।
- গ) সেলাই আরো রঙিন হবে।
- ঘ) মেশিনের শব্দ বৃদ্ধি পাবে।

৫. ট্রায়াল রান করার প্রধান উদ্দেশ্য কি?

- ক) সেলাইয়ের স্টাইল পরিবর্তন করা।
- খ) সেলাইয়ের গুণমান এবং মেশিনের কার্যক্ষমতা পরীক্ষা করা।
- গ) সেলাইয়ের জন্য নতুন থ্রেড নির্বাচন করা।
- ঘ) কাপড়ের ধরন পরিবর্তন করা।

উত্তর পত্র (Answer Key)- ২: কামিজ সেলাই করা

১. সেলাই মেশিন পরিষ্কার করার প্রয়োজনীয়তা সম্পর্কে সঠিক বিবৃতি কোনটি?

- ক) সেলাই মেশিন পরিষ্কার করা শুধুমাত্র দেখতে সুন্দর লাগে।
- খ) সেলাই মেশিন পরিষ্কার করা মেশিনের কার্যকারিতা এবং দীর্ঘস্থায়িত্ব নিশ্চিত করে।
- গ) সেলাই মেশিন পরিষ্কার করা প্রয়োজন নয়, কারণ এটি কোনো প্রভাব ফেলে না।
- ঘ) সেলাই মেশিন পরিষ্কার করা শুধুমাত্র মেশিনের তাপমাত্রা কমানোর জন্য জরুরি।

উত্তর: খ) সেলাই মেশিন পরিষ্কার করা মেশিনের কার্যকারিতা এবং দীর্ঘস্থায়িত্ব নিশ্চিত করে।

২. স্টিচ পার ইঞ্চি (SPI) এর মাধ্যমে কি নির্ধারণ করা হয়?

- ক) সেলাইয়ের গতি।
- খ) সেলাইয়ের দৈর্ঘ্য।
- গ) সেলাইয়ের ঘনত্ব।
- ঘ) সেলাইয়ের ফিনিশিং।

উত্তর: গ) সেলাইয়ের ঘনত্ব।

৩. থ্রেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করার গুরুত্ব কি?

- ক) শুধুমাত্র মেশিনের গতি বাড়ানোর জন্য।
- খ) সেলাইয়ের গুণমান, দৃঢ়তা এবং টেকসইতা নিশ্চিত করতে।
- গ) মেশিনের কভারটি পরিষ্কার রাখার জন্য।
- ঘ) সেলাইয়ের ধরন পরিবর্তন করার জন্য।

উত্তর: খ) সেলাইয়ের গুণমান, দৃঢ়তা এবং টেকসইতা নিশ্চিত করতে।

৪. সেলাই মেশিনে সঠিক থ্রেডিং পদ্ধতি অনুসরণ করলে কি সুবিধা হয়?

- ক) সেলাই দ্রুত হবে।
- খ) সেলাই মসৃণ এবং স্থায়ী হয়।
- গ) সেলাই আরো রঙিন হবে।
- ঘ) মেশিনের শব্দ বৃদ্ধি পাবে।

উত্তর: খ) সেলাই মসৃণ এবং স্থায়ী হয়।

৫. ট্রায়াল রান করার প্রধান উদ্দেশ্য কি?

- ক) সেলাইয়ের স্টাইল পরিবর্তন করা।
- খ) সেলাইয়ের গুণমান এবং মেশিনের কার্যক্ষমতা পরীক্ষা করা।
- গ) সেলাইয়ের জন্য নতুন থ্রেড নির্বাচন করা।
- ঘ) কাপড়ের ধরন পরিবর্তন করা।

উত্তর: খ) সেলাইয়ের গুণমান এবং মেশিনের কার্যক্ষমতা পরীক্ষা করা।

টাস্ক শিট ৩.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে কামিজ ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী সেলাই করুন

পদক্ষেপ:

১. কাপড় প্রস্তুতি:

- কাপড়টি সোজা করে আয়রন করে নিন যাতে কোনো ভাঁজ বা ত্রুটি না থাকে।
- কাপড়ের প্রকারভেদ অনুযায়ী সেলাইয়ের জন্য সঠিক স্টিচ ও সেলাই প্রযুক্তি নির্বাচন করুন।

২. ডিজাইন এবং প্যাটার্ন তৈরি:

- গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী ডিজাইন তৈরি করুন এবং প্যাটার্নে সঠিক পরিমাপ অনুসরণ করে কাপড়টি কাটুন।
- প্যাটার্নের সঠিক আকার ও অবস্থান নিশ্চিত করে, এটি কাপড়ে প্রয়োগ করুন।

৩. কাপড় সেলাই করার প্রস্তুতি:

- কাপড়ের পিসগুলো পিন দিয়ে স্থির করুন, যাতে সেলাই করার সময় কাপড় সরে না যায়।
- সেলাই শুরু করার আগে প্যাটার্নে নির্ধারিত প্রতিটি অংশ (যেমন সেলাই লাইনের দৈর্ঘ্য, ফিটিং) চেক করুন।

৪. সেলাই প্রক্রিয়া:

- কাপড়ের অংশগুলো সেলাই করতে শুরু করুন, সেলাইয়ের জন্য উপযুক্ত থ্রেড নির্বাচন করুন।
- সেলাইয়ের মান নিশ্চিত করুন, যাতে কোনো ত্রুটি না হয় এবং সঠিক ফিটিং নিশ্চিত হয়।

৫. পরিমাপ এবং পরীক্ষা:

- সেলাইয়ের পর কামিজটি গ্রাহকের পরিমাপের সাথে মিলিয়ে পরীক্ষা করুন।
- প্রয়োজনীয় হলে সেলাইয়ের সংশোধন করুন এবং ফিটিং চেক করুন।

৬. শেষ ফিনিশিং:

- সেলাইয়ের পর অতিরিক্ত থ্রেড কাটুন, সেলাই লাইনের ধরণ এবং সঠিক স্টিচ নিশ্চিত করুন।
- কাপড়টি আবার আয়রন করুন, যাতে এটি সঠিকভাবে বসে এবং পরবর্তী ধাপের জন্য প্রস্তুত থাকে।

স্পেশিফিকেশন শিট ৩.১: সকল খাপ অনুসরণ করে কামিজ ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী সেলাই করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই:

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|------------------|-------|--------|
| ১ | সেলাইয়ের গ্লোভস | জোড়া | ১ |
| ২ | সুরক্ষা চশমা | সেট | ১ |
| ৩ | মাস্ক | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস:

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|---------------------|-------|--------|
| ১ | কাপড় পরিমাপের ফিতা | মিটার | ১ |
| ২ | পিন | পিস | ২০-৩০ |
| ৩ | সেলাই কাঁচি | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস:

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------|-----|--------|
| ১ | আয়রন | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল:

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|---------------------|-------|-----------|
| ১ | কাপড় (শিফন, সিল্ক) | মিটার | ১-২ মিটার |
| ২ | সেলাই থ্রেড | পিস | ১ |

টাস্ক শিট ৩.২: সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করুন এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করুন

পদক্ষেপ:

১. প্রথমে সেলাইয়ের প্রতিটি অংশ পর্যালোচনা করুন। দেখতে হবে সেলাইগুলো সঠিকভাবে লাগানো হয়েছে কিনা, কোন ধরনের ত্রুটি (যেমন, গ্যাপ, অমিল সেলাই, হৌচট, অতিরিক্ত থ্রেড) রয়েছে কিনা।
২. কামিজটি পরিধান করে ফিটিং পরীক্ষা করুন, বিশেষ করে সাইড সেলাই এবং স্লিভ সেলাইয়ের সঠিকতা। কোন অংশে ফিটিং সমস্যা দেখা দিলে তা ঠিক করুন।
৩. সেলাইয়ের কাজ সম্পন্ন করার পর, একে একে সমস্ত অংশ পরীক্ষা করুন: সাইড সেলাই, নেকলাইন, স্লিভ, হেমিং ইত্যাদি।
৪. যদি সেলাই ত্রুটি পাওয়া যায়, তাহলে পুনরায় সেলাই করার জন্য সংশোধন করুন। সেলাই মেশিনের গতি এবং থ্রেড শক্তি পরীক্ষা করুন, যাতে পরবর্তী সেলাইটি আরো দৃঢ় এবং সঠিক হয়।
৫. যদি সেলাইয়ে গ্যাপ বা লুপিং দেখা যায়, তাহলে সেই অংশ পুনরায় সেলাই করুন এবং থ্রেড শক্তি ঠিক রাখুন।
৬. যে জায়গায় অতিরিক্ত থ্রেড বা বলি পাওয়া যায়, সেখানে সেলাই মেশিনের থ্রেড কাটুন এবং একে সোজা করে সেলাই করুন।
৭. সাইড সেলাই বা নেকলাইন ঠিকমতো না হলে, সেই অংশ গুঁছিয়ে পুনরায় সেলাই করুন এবং ফিটিং ঠিক রাখুন।
৮. সংশোধনের পর ফিনিশিং চেক করতে হবে। সেলাইয়ের প্রতিটি অংশ একে একে চেক করুন এবং নিশ্চিত করুন যে সঠিকভাবে ফিট হচ্ছে, কোনো বৈচ্য থাকা ফালা বা থ্রেড নেই।
৯. কামিজের সব অংশ পুনরায় পরীক্ষা করুন এবং যদি সব সঠিক থাকে, তাহলে পরবর্তী ধাপে প্যাকিং শুরু করতে পারেন।

স্পেশিফিকেশন শিট ৩.২: ত্রুটি চিহ্নিত এবং কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী সংশোধনমূলক পদক্ষেপ গ্রহণ করা

১. প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|----------------|-------|--------|
| ১ | হ্যান্ড গ্লাভস | জোড়া | ১ |
| ২ | মাস্ক | পিস | ১ |
| ৩ | সেফটি গগলস | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|----------------------|-------|--------|
| ১ | সুই | পিস | ১ |
| ২ | মাপ পরিমাপ করার ফিতা | মিটার | ১ |

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------|-----|--------|
| ১ | সেলাই মেশিন | পিস | ১ |
| ২ | স্টিম আয়রন | পিস | ১ |
| ৩ | কাটা টেবিল | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|----------------------------------|-------|--------|
| ১ | ফ্যাব্রিক (কাপড়) | মিটার | ২ |
| ২ | থ্রেড | পিস | ১ |
| ৩ | বাটন | পিস | ১০ |
| ৪ | ফ্যাব্রিক ইনসার্ট (লেইস বা রিবন) | মিটার | ১ |
| ৫ | স্টিচিং টেপ | মিটার | ১ |

টাস্ক শিট ৩.৩: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করুন

পদক্ষেপ:

১. পোশাকটি সম্পূর্ণ সেলাই হয়ে গেলে তা ভালোভাবে পরিদর্শন করুন।
২. অপ্রয়োজনীয় সুতো, দাগ বা ময়লা থাকলে তা পরিষ্কার করুন।
৩. পোশাকের প্রতিটি অংশে সঠিকভাবে ইস্ত্রি করুন।
৪. ফিনিশিং টাচ হিসেবে বোতাম, লেইস, পিপিং বা অন্যান্য অলংকরণ দিন (যদি প্রযোজ্য হয়)।
৫. গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী চূড়ান্ত চেক করুন।
৬. পরিষ্কার, শুকনো ও আয়রন করা অবস্থায় প্যাকেজ করুন।

স্পেশিফিকেশন শিট ৩.৩: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|----------------|-------|--------|
| ১ | হ্যান্ড গ্লাভস | জোড়া | ১ |
| ২ | মাস্ক | পিস | ১ |
| ৩ | সেফটি গগলস | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|----------------------|-------|--------|
| ১ | কাপড় কাটার কাঁচি | পিস | ১ |
| ২ | সুই | পিস | ১ |
| ৩ | মাপ পরিমাপ করার ফিতা | মিটার | ১ |

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------|-----|--------|
| ১ | স্টিম আয়রন | পিস | ১ |
| ২ | Iron টেবিল | পিস | ১ |

শিখনফল -৪: কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করতে পারবে

| | |
|-----------------------|--|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করা হয়েছে ২. টুলস এন্ড এক্সেসরিজ পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে সংরক্ষণ করা হয়েছে ৩. কর্মক্ষেত্র পদ্ধতির অনুসারে বর্জ্য ডিসপোজ করা হয়েছে |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ol style="list-style-type: none"> ১. কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ভিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় টুলস এন্ড ইকুইপমেন্ট ১১. প্রয়োজনীয় মেটেরিয়ালস ১২. প্রয়োজনীয় পিপিই |
| বিষয়বস্তু | <ol style="list-style-type: none"> ১. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করার গুরুত্ব ২. ৫ এস অব হাউজকিপিং ৩. বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করার পদ্ধতি ৪. স্টোরিং ও স্টোরিং করার গুরুত্ব ৫. টুলস, এক্সেসরিজ ও মেশিন পরিষ্কার করার গুরুত্ব ৬. মেশিন লুব্রিকেশন ও লুব্রিকেশনের গুরুত্ব |
| অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব | <ol style="list-style-type: none"> ১. স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করুন ২. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন ৩. টুলস পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করুন |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ol style="list-style-type: none"> ১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত অনুশীলন (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <ol style="list-style-type: none"> ১. লিখিত অভীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral Questioning) ৪. পোর্টফলিও (Portfolio) |

প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ৪: কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করা

এই শিখনফল অর্জনের লক্ষ্যে শিখনফলে অন্তর্ভুক্ত বিষয়বস্তু এবং পারফরম্যান্স ক্রাইটেরিয়া অর্জনের জন্য নিম্নলিখিত কার্যক্রমগুলো পর্যায়ক্রমে সম্পাদন করুন। কার্যক্রমগুলোর জন্য বর্ণিত রিসোর্সসমূহ ব্যবহার করুন।

| শিখন কার্যক্রম (Learning Activities) | উপকরণ / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions) |
|--|--|
| ১. প্রশিক্ষণার্থীগণ কোন শিক্ষা উপকরণ ব্যবহার করবে সে সম্পর্কে প্রশিক্ষকের নিকট জানতে চাইবে। | ১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের “কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করা” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন |
| ২. ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে। | ২. ইনফরমেশন শিট ৫ : কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করা |
| ৩. সেলফ চেকে প্রদত্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন এবং উত্তরপত্রের সাথে মিলিয়ে নিশ্চিত হতে হবে। | ৩. সেলফ-চেক শিট ৫ -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 টাস্ক শিট ৪.১: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করুন টাস্ক শিট ৪.২: কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন টাস্ক শিট ৪.৩: টুলস পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করুন |

ইনফরমেশন শিট (Information Sheet): ৪: কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করা

শিখন উদ্দেশ্য (Learning Objective): এই ইনফরমেশন শীট পড়ে শিক্ষার্থীগণ নিম্নোক্ত বিষয়গুলো ব্যাখ্যা করতে, বর্ণনা করতে ও তথ্যগুলো কাজে প্রয়োগ করতে পারবে-

- ৪.১. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করার গুরুত্ব
- ৪.২. ৫ এস অব হাউজকিপিং
- ৪.৩. বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করার পদ্ধতি
- ৪.৪. স্টোরিং ও স্টোরিং করার গুরুত্ব
- ৪.৫. টুলস, এক্সেরিজ ও মেশিন পরিষ্কার করার গুরুত্ব
- ৪.৬. মেশিন লুব্রিকেশন ও লুব্রিকেশনের গুরুত্ব

৪.১. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করার গুরুত্ব:

কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার রাখার ফলে একটি সুষ্ঠু এবং নিরাপদ পরিবেশ তৈরি হয়, যা কাজের দক্ষতা বৃদ্ধি করে। কামিজ তৈরি বা ডেসমেকিংয়ে পরিষ্কার পরিবেশ নিশ্চিত করা:

১. **দুর্ঘটনা প্রতিরোধ:** অব্যবস্থাপনার কারণে কাটিং টুল বা মেশিনের দুর্ঘটনা ঘটে পারে, যা কাজের নিরাপত্তা নিয়ে প্রশ্ন তুলে।
২. **নির্ভুল কাজ:** পরিষ্কার কর্মক্ষেত্রে ভুল কাপড় বা সরঞ্জাম ব্যবহার করার ঝুঁকি কমে, যা পোশাকের গুণগত মান নিশ্চিত করে।
৩. **মানসিক স্বস্তি:** একটি সুশৃঙ্খল এবং পরিষ্কার পরিবেশ কর্মীদের মনোযোগ বৃদ্ধি করতে সহায়ক।

৪.২. ৫ এস অব হাউজকিপিং:

ই ৫ এস পদ্ধতি কর্মক্ষেত্রের শৃঙ্খলা বজায় রাখার জন্য একটি অত্যন্ত কার্যকর উপায়। কাপড়, টুলস এবং মেশিনগুলির সঠিক ব্যবহার নিশ্চিত করার পাশাপাশি এটি উৎপাদনশীলতা বৃদ্ধিতেও সহায়ক।

প্রতিটি ধাপের ব্যাখ্যা:

১. **Sort (বাছাই):** অপ্রয়োজনীয় বা অতিরিক্ত জিনিস সরিয়ে ফেললে কর্মক্ষেত্রে সুষ্ঠু পরিবেশ তৈরি হয়, যা মনোযোগ কেন্দ্রীভূত করতে সাহায্য করে।
২. **Set in order (সঠিকভাবে সংগঠিত করুন):** সমস্ত সরঞ্জাম এবং উপকরণ সঠিকভাবে সাজানো থাকলে কাজে ত্বরান্বিত হয় এবং সময় বাঁচে।
৩. **Shine (পরিষ্কার করুন):** নিয়মিত পরিষ্কার-পরিচ্ছন্নতা নিশ্চিত করলে টুলস, মেশিন এবং কাপড়ের স্থায়িত্ব বাড়ে, যা দীর্ঘমেয়াদে কার্যকরী।

৪. **Standardize (স্ট্যান্ডার্ডাইজ করুন):** সমস্ত প্রক্রিয়া একটি নির্দিষ্ট মান অনুসরণ করলে কাজের ধারাবাহিকতা বজায় থাকে এবং কর্মীরা সহজেই একে অপরের কাজ বুঝতে পারে।

৫. **Sustain (বজায় রাখুন):** পরিষ্কার-পরিচ্ছন্নতা ও শৃঙ্খলা বজায় রাখার জন্য প্রক্রিয়া এবং নীতি সমূহ নিয়মিত পালন করতে হবে, যাতে কর্মক্ষেত্রের সুষ্ঠু পরিবেশ স্থায়ী হয়।

এই ৫ এস প্রক্রিয়া শুধু কর্মক্ষেত্রেই নয়, পুরো উৎপাদন প্রক্রিয়ার উন্নতির জন্য গুরুত্বপূর্ণ।

৪.৩. বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করার পদ্ধতি:

বর্জ্য পদার্থ সঠিকভাবে নিষ্কাশন করা কর্মক্ষেত্রের শৃঙ্খলা বজায় রাখার জন্য অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। কাপড়ের স্ক্র্যাপ, সুচি, সুতা এবং অন্যান্য বর্জ্য পদার্থ যদি সঠিকভাবে নিষ্কাশন না করা হয়, তাহলে তা পরিবেশ দূষণ সৃষ্টি করতে পারে এবং কর্মক্ষেত্রে বিশৃঙ্খলা তৈরি হতে পারে।

বর্জ্য পদার্থ নিষ্কাশনের কয়েকটি কার্যকর পদ্ধতি:

১. **বর্জ্য শ্রেণিবদ্ধ করা:** বর্জ্য পদার্থের ধরন অনুযায়ী (যেমন, কাপড়ের স্ক্র্যাপ, সুচি, প্লাস্টিক, ধাতু ইত্যাদি) আলাদা করে সংগ্রহ করা উচিত।
২. **রিসাইক্লিং:** কাপড়ের স্ক্র্যাপ বা অন্যান্য পুনর্ব্যবহৃত উপকরণ পুনঃব্যবহারযোগ্য হলে সেগুলো রিসাইক্লিংয়ের জন্য আলাদা করে রাখা উচিত। এটি পরিবেশের ক্ষতি কমাতে সহায়ক।
৩. **কম্পোস্টিং:** প্রাকৃতিক বা জৈব বর্জ্য (যেমন সুতা, কটন ফ্যাব্রিক) যদি থাকে, তাহলে এগুলো কম্পোস্টে পরিণত করা যেতে পারে, যা মাটির পুষ্টি বৃদ্ধিতে সাহায্য করবে।
৪. **বর্জ্য নিষ্কাশনের জন্য নির্দিষ্ট পাত্র:** সকল বর্জ্য পদার্থের জন্য আলাদা কনটেইনার বা পাত্র রাখা উচিত, যেন তারা একে অপরের সাথে মিশে না যায় এবং সহজে নিষ্কাশন করা যায়।
৫. **বর্জ্য পুনঃব্যবহার ও পুনঃপ্রক্রিয়া:** কিছু বর্জ্য পদার্থ, যেমন পুরানো সুতা বা কাপড়, এগুলো অন্য কাজে ব্যবহার করা যেতে পারে, যেমন প্যাচওয়ার্ক তৈরি করা বা আনুষঙ্গিক ডিজাইন করা।

এই সঠিক বর্জ্য নিষ্কাশন প্রক্রিয়া শুধু কর্মক্ষেত্রেই পরিষ্কার রাখে না, বরং পরিবেশের জন্যও উপকারী।

৪.৪. স্টোরিং ও স্টোরিং করার গুরুত্ব:

সঠিকভাবে সংরক্ষণ করলে কাপড়, সরঞ্জাম, এবং তৈরি পোশাকের স্থায়িত্ব বৃদ্ধি পায় এবং কর্মক্ষেত্রে সময় এবং শক্তি বাঁচানো সম্ভব।

১. **ক্ষয়-ক্ষতি রোধ:** কাপড় বা সরঞ্জাম সঠিকভাবে সংরক্ষণ না করলে তারা দ্রুত পরিধিত বা ক্ষতিগ্রস্ত হতে পারে। উদাহরণস্বরূপ, কাপড় যদি সঠিকভাবে গুছিয়ে রাখা না হয়, তাহলে তাদের চির্বুনি,

ভাঁজ বা নষ্ট হতে পারে। স্টোরিং পদ্ধতি সঠিক হলে, এগুলো সুরক্ষিত থাকে এবং দীর্ঘ সময় ব্যবহার করা যায়।

২. **সময় সাশ্রয়:** সঠিক স্টোরিংয়ের মাধ্যমে আইটেমগুলি সহজে পাওয়া যায়। যখন সঠিকভাবে সবকিছু সাজানো থাকে, তখন প্রতিটি আইটেমের জন্য সময় খুঁজে বের করার প্রয়োজন পড়ে না, এবং দ্রুত কাজ করা যায়।
৩. **গুছিয়ে রাখা ও সংগঠিত রাখা:** কাপড় এবং সরঞ্জাম যদি সঠিকভাবে সংরক্ষণ করা হয়, তা কর্মক্ষেত্রের শৃঙ্খলা বজায় রাখতে সাহায্য করে। সঠিক স্টোরিংয়ে প্রতিটি উপকরণ নির্দিষ্ট স্থানে রাখা হয়, ফলে কর্মীরা সহজেই তাদের প্রয়োজনীয় আইটেম খুঁজে পায়।
৪. **স্থান ব্যবস্থাপনা:** সঠিক স্টোরিং পদ্ধতির মাধ্যমে স্থান কার্যকরভাবে ব্যবহার করা যায়। পরিষ্কার ও গুছানো স্টোরেজ স্পেসে বেশি পরিমাণে আইটেম রাখা সম্ভব, যা কাজের প্রয়োজনে খুবই সহায়ক।
৫. **দীর্ঘমেয়াদী মান বজায় রাখা:** স্টোরিং পদ্ধতিতে কাপড় বা তৈরি পোশাক যদি পরিবেশের উপযুক্ত অবস্থায় রাখা হয় (যেমন শুষ্ক ও ঠান্ডা স্থানে), তাহলে তাদের গুণগত মান দীর্ঘ সময় ধরে অক্ষুণ্ণ থাকে।

এভাবে সঠিক স্টোরিং প্রক্রিয়া শুধু কর্মক্ষেত্রের কার্যকারিতা নয়, সুরক্ষা এবং পরিবেশ রক্ষায়ও গুরুত্বপূর্ণ ভূমিকা পালন করে।

৪.৫. টুলস, এক্সেসরিজ ও মেশিন পরিষ্কার করার গুরুত্ব:

টুলস, এক্সেসরিজ ও মেশিন পরিষ্কার করার গুরুত্ব অত্যন্ত অপরিহার্য। নিয়মিত পরিষ্কার রাখা সেলাই মেশিন, কাঁচি এবং অন্যান্য সরঞ্জামগুলির কার্যকারিতা বৃদ্ধি করে এবং দীর্ঘস্থায়ী ব্যবহার নিশ্চিত করে। এর কিছু গুরুত্বপূর্ণ দিক:

১. **কার্যকারিতা:** মেশিন এবং সরঞ্জাম পরিষ্কার না থাকলে, তারা সঠিকভাবে কাজ করতে পারে না। ময়লা বা জমে থাকা সুতা বা ধুলা মেশিনের পারফরম্যান্স কমিয়ে দেয় এবং ত্রুটি সৃষ্টি করতে পারে।
২. **ভুল বা দেরি প্রতিরোধ:** অপরিষ্কার মেশিন বা কাঁচি ব্যবহার করলে ভুল কাজ বা দেরি হওয়ার সম্ভাবনা থাকে, যা সময় ও সম্পদ নষ্ট করে। পরিষ্কার সরঞ্জাম দ্রুত এবং সঠিকভাবে কাজ করতে সাহায্য করে।
৩. **স্থায়িত্ব বাড়ানো:** পরিষ্কার সরঞ্জামগুলির স্থায়িত্ব বৃদ্ধি পায়, কারণ নিয়মিত রক্ষণাবেক্ষণ তাদের ক্ষয়-ক্ষতি প্রতিরোধ করে এবং দীর্ঘ সময় ধরে ভাল অবস্থায় রাখে।
৪. **নিরাপত্তা:** পরিষ্কার মেশিন এবং সরঞ্জাম ব্যবহার করলে দুর্ঘটনা বা আঘাতের সম্ভাবনা কমে যায়, কারণ অব্যবস্থাপনা বা দুষিত অংশগুলি ঝুঁকি তৈরি করতে পারে।

৫. **মেইন্টেন্যান্স:** নিয়মিত পরিষ্কার করার মাধ্যমে সরঞ্জামের জন্য প্রয়োজনীয় তেল বা লুব্রিকেণ্টও নিশ্চিত করা যায়, যা তাদের কার্যকরীভাবে কাজ করতে সাহায্য করে।

পরিষ্কার রাখা শুধুমাত্র মেশিনের বা টুলসের অবস্থা ভাল রাখে, তা কর্মক্ষেত্রের উৎপাদনশীলতা এবং নিরাপত্তার জন্যও অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ।

৪.৬. মেশিন লুব্রিকেশন ও লুব্রিকেশনের গুরুত্ব:

মেশিন লুব্রিকেশন ও লুব্রিকেশনের গুরুত্ব খুবই গুরুত্বপূর্ণ, বিশেষ করে সেলাই মেশিনের জন্য। সঠিকভাবে লুব্রিকেট করা হলে মেশিনের কার্যক্ষমতা বৃদ্ধি পায় এবং তার স্থায়িত্বও নিশ্চিত হয়। এর কিছু মূল সুবিধা:

১. **কার্যক্ষমতা বাড়ানো:** সঠিক লুব্রিকেশন মেশিনের চলাচল মসৃণ করে এবং কার্যক্ষমতা বৃদ্ধি করে। যখন মেশিনের অংশগুলি যথাযথভাবে লুব্রিকেট করা হয়, তখন তারা কম পরিশ্রমে বেশি কাজ করতে পারে।

২. **তাপমাত্রা নিয়ন্ত্রণ:** লুব্রিকেণ্ট মেশিনের তাপমাত্রা নিয়ন্ত্রণে সাহায্য করে। অতিরিক্ত তাপমাত্রা যন্ত্রাংশের ক্ষতি করতে পারে, কিন্তু লুব্রিকেশন এই তাপমাত্রা স্থির রাখে এবং যন্ত্রাংশের অধিক গরম হওয়া রোধ করে।

৩. **দীর্ঘস্থায়ী ব্যবহারে টেকসই হওয়া:** নিয়মিত লুব্রিকেশন মেশিনের অংশগুলির পরিধান কমায় এবং তাদের টেকসই করে। এটি মেশিনের আয়ু বাড়ায় এবং রক্ষণাবেক্ষণ খরচ কমিয়ে দেয়।

৪. **রক্ষণাবেক্ষণ সহজতর:** সঠিক লুব্রিকেশন মেশিনের অন্যান্য রক্ষণাবেক্ষণ কাজ সহজতর করে, কারণ এটি যন্ত্রাংশের মধ্যে সঞ্চিত ময়লা বা ধুলোর পরিমাণ কমায়, ফলে পরিষ্কার রাখাও সহজ হয়।

সেলাই মেশিন বা অন্যান্য যন্ত্রাংশের সঠিক লুব্রিকেশন নিশ্চিত করলে তাদের দীর্ঘমেয়াদী কার্যক্ষমতা এবং টেকসই ব্যবহার সম্ভব হয়, যা প্রতিষ্ঠানের উৎপাদনশীলতা এবং মেশিনের স্থায়িত্বকে নিশ্চিত করে।

সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet)-৪: সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করা

১. কর্মক্ষেত্রে পরিষ্কার করার গুরুত্ব কী?

- ক) দুর্ঘটনা ঘটানো
- খ) মানসিক অশান্তি সৃষ্টি করা
- গ) সুষ্ঠু এবং নিরাপদ পরিবেশ তৈরি করা
- ঘ) কাজের গুণমান কমানো

২. ৫ এস পদ্ধতির কোন ধাপটি কর্মক্ষেত্রে অপ্রয়োজনীয় জিনিস সরিয়ে ফেলতে সহায়ক?

- ক) Set in order
- খ) Shine
- গ) Sort
- ঘ) Sustain

৩. কোন পদ্ধতিটি কাপড়ের স্ক্র্যাপ বা অন্যান্য পুনর্ব্যবহৃত উপকরণ রিসাইক্লিংয়ের জন্য উপযোগী?

- ক) বর্জ্য পুনঃব্যবহার
- খ) বর্জ্য শ্রেণিবদ্ধ করা
- গ) রিসাইক্লিং
- ঘ) কম্পোস্টিং

৪. কোন পদ্ধতিটি কাপড় এবং সরঞ্জাম সঠিকভাবে সংরক্ষণ করতে সাহায্য করে এবং তাদের গুণগত মান বজায় রাখে?

- ক) স্টোরিং
- খ) লুব্রিকেশন
- গ) পরিষ্কার করা
- ঘ) ৫ এস

৫. মেশিন লুব্রিকেশন কিভাবে মেশিনের কার্যক্ষমতা বৃদ্ধি করে?

- ক) রগড় কমিয়ে
- খ) সৃষ্টির জন্য তাপমাত্রা বৃদ্ধি করে
- গ) মেশিনের অংশে ধুলা জমাতে সাহায্য করে
- ঘ) সঠিক লুব্রিকেশন না করলে মেশিন দ্রুত ক্ষতিগ্রস্ত হয়

উত্তর পত্র (Answer Key)- ৪: সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করা

১. কর্মক্ষেত্রে পরিষ্কার করার গুরুত্ব কী?

- ক) দুর্ঘটনা ঘটানো
- খ) মানসিক অশান্তি সৃষ্টি করা
- গ) সুষ্ঠু এবং নিরাপদ পরিবেশ তৈরি করা
- ঘ) কাজের গুণমান কমানো

উত্তর: গ) সুষ্ঠু এবং নিরাপদ পরিবেশ তৈরি করা

২. ৫ এস পদ্ধতির কোন ধাপটি কর্মক্ষেত্রে অপ্রয়োজনীয় জিনিস সরিয়ে ফেলতে সহায়ক?

- ক) Set in order
- খ) Shine
- গ) Sort
- ঘ) Sustain

উত্তর: গ) Sort

৩. কোন পদ্ধতিটি কাপড়ের স্ক্যাপ বা অন্যান্য পুনর্ব্যবহৃত উপকরণ রিসাইক্লিংয়ের জন্য উপযোগী?

- ক) বর্জ্য পুনঃব্যবহার
- খ) বর্জ্য শ্রেণিবদ্ধ করা
- গ) রিসাইক্লিং
- ঘ) কম্পোস্টিং

উত্তর: গ) রিসাইক্লিং

৪. কোন পদ্ধতিটি কাপড় এবং সরঞ্জাম সঠিকভাবে সংরক্ষণ করতে সাহায্য করে এবং তাদের গুণগত মান বজায় রাখে?

- ক) স্টোরিং
- খ) লুব্রিকেশন
- গ) পরিষ্কার করা
- ঘ) ৫ এস

উত্তর: ক) স্টোরিং

৫. মেশিন লুব্রিকেশন কিভাবে মেশিনের কার্যক্ষমতা বৃদ্ধি করে?

- ক) রগড় কমিয়ে
- খ) সৃষ্টির জন্য তাপমাত্রা বৃদ্ধি করে
- গ) মেশিনের অংশে ধুলা জমাতে সাহায্য করে
- ঘ) সঠিক লুব্রিকেশন না করলে মেশিন দ্রুত ক্ষতিগ্রস্ত হয়

উত্তর: ক) রগড় কমিয়ে

টাস্ক শিট ৪.১: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করুন

পদক্ষেপ:

১. প্রথমে কর্মক্ষেত্র পরিষ্কারের জন্য প্রয়োজনীয় উপকরণ (ব্রাশ, পরিষ্কার কাপড়, ডাস্টবিন, ক্লিনিং সলিউশন, ইত্যাদি) প্রস্তুত করুন।
২. কর্মক্ষেত্রের টেবিল বা কাটিং টেবিল পরিষ্কার করুন যাতে কাপড় বা যন্ত্রপাতির ওপর কোনো দাগ বা নোংরা না থাকে।
৩. মেঝের কোনো কাপড়ের অংশ বা শ্রেড, শ্রেড রোল, বা অন্যান্য দ্রব্য পরে থাকলে তা পরিষ্কার করুন।
৪. সেলাই মেশিনের সমস্ত অংশ, যেমন সুই, প্যাটার্ন গাইড, শ্রেড রিল, পরিষ্কার কাপড় দিয়ে মুছুন। মেশিনের চারপাশে কোনো ধুলো বা ফ্যাব্রিকের ছোট টুকরো থাকলে তা পরিষ্কার করুন।
৫. কাঁচি বা সেলাইয়ের যন্ত্রপাতি যেগুলো ব্যবহার করা হয়েছে, সেগুলোর ব্লেড বা অংশ পরিষ্কার করুন যাতে পরে কোনো ব্লক বা টুকরো আটকে না যায়।
৬. সমস্ত কাপড়ের অবশিষ্টাংশ এবং টুকরোগুলো পরিষ্কার কাপড়ে গুছিয়ে ডাস্টবিনে ফেলুন।
৭. সুতার অবশিষ্টাংশ বা ফ্যাব্রিকের গর্তে আটকে থাকা শ্রেড বা কাপড় বের করুন।
৮. নিশ্চিত করুন যে কর্মক্ষেত্রে পর্যাপ্ত বাতাস চলাচল করছে, যাতে কোনো সেলের গন্ধ বা মেশিনের ধুলো ভিতরে না থাকে।
৯. নিশ্চিত করুন যে পর্যাপ্ত আলো রয়েছে, যাতে সেলাইয়ের কাজ ঠিকভাবে করা যায়।
১০. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করার পর একটি চেকলিস্ট ব্যবহার করুন, যাতে নিশ্চিত হতে পারেন যে সমস্ত জায়গা পরিষ্কার হয়েছে কিনা (যেমন, টেবিল, মেঝে, যন্ত্রপাতি, ফ্যাব্রিকের অবশিষ্টাংশ ইত্যাদি)।
১১. কাজ শেষ হওয়ার পর সব কিছু ঠিকঠাক আছে কিনা, সেটি চেক করুন এবং নিশ্চিত করুন।

স্পেশিফিকেশন শিট ৪.১: কাজের জায়গা পরিষ্কার করা

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|------------------|--------|--------|
| ১ | হ্যান্ড গ্লাভস | জোড়া | ১ |
| ২ | মাস্ক | পিস | ১ |
| ৩ | সেফটি গগলস | পিস | ১ |
| ৪ | এপ্রোন | পিস | ১ |
| ৫ | ফুটওয়ার (সেফটি) | পেয়ার | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-----------------|-----|--------|
| ১ | ক্রিনিং ব্রাশ | পিস | ১ |
| ২ | ডাস্টবিন | পিস | ১ |
| ৩ | ফ্লোর মপ | পিস | ১ |
| ৪ | পরিষ্কার কাপড় | পিস | ২ |
| ৫ | স্ক্রাবিং ব্রাশ | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------|-----|--------|
| ১ | সেলাই মেশিন | পিস | ১ |
| ২ | স্টিম আয়রন | পিস | ১ |
| ৩ | পিপি ব্যাগ | পিস | ১ |
| ৪ | মপ স্ট্যান্ড | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------------------|-------|--------|
| ১ | ক্রিনিং সলিউশন | লিটার | ১ |
| ২ | কাপড়ের টুকরো | পিস | ৫ |
| ৩ | ডাস্ট রেটেক্টর | পিস | ১ |
| ৪ | ফ্লোর ক্রিনিং ডিটারজেন্ট | লিটার | ১ |
| ৫ | সেলাইয়ের থ্রেড | পিস | ১ |

টাস্ক শিট ৪.২: কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন

পদক্ষেপ:

১. কাজ শেষে ফ্যাব্রিকের অবশিষ্টাংশ, সুতা, সেলাইয়ের থ্রেড, কাগজ, এবং অন্যান্য খুচরা দ্রব্যগুলো চিহ্নিত করুন।
২. বর্জ্য পদার্থগুলো আলাদা করে ফেলুন—যেমন: প্লাস্টিক, কাগজ, কাপড়ের টুকরো, সেলাইয়ের থ্রেড ইত্যাদি।
৩. কাপড়ের টুকরো এবং সুতা ধ্বংসযোগ্য বা পুনর্ব্যবহারযোগ্য বর্জ্য হিসেবে চিহ্নিত করুন এবং নির্দিষ্ট বর্জ্য ব্যবস্থাপনা পদ্ধতিতে ডিসপোজ করুন।
৪. প্লাস্টিকের ব্যাগ বা যেকোনো ধরনের প্লাস্টিকের বর্জ্য সঠিকভাবে সংগ্রহ করুন এবং পুনর্ব্যবহারযোগ্য বস্ত্রে রাখুন।
৫. কাগজের টুকরোগুলো একটি নির্দিষ্ট কন্টেইনারে ফেলে রাখুন এবং পুনঃব্যবহারের জন্য প্রস্তুত করুন।
৬. সকল বর্জ্য পদার্থ সঠিকভাবে সংশ্লিষ্ট ডাস্টবিন বা বর্জ্য ব্যাগে ফেলুন।
৭. খুচরা দ্রব্য বা তরল পদার্থের জন্য প্যাকেজিং নিশ্চিত করুন যাতে বর্জ্য ছড়িয়ে না পড়ে।
৮. বর্জ্য ডিসপোজাল করার পর, কর্মক্ষেত্রের সব জায়গা পরিষ্কার রাখুন এবং নিশ্চিত করুন যে কোন বর্জ্য অবশিষ্ট নেই।
৯. নিশ্চিত করুন যে সব কিছু সঠিকভাবে ডিসপোজ করা হয়েছে এবং কর্মক্ষেত্র সব সময় পরিষ্কার রাখার জন্য নিয়মিত ব্যবস্থা গ্রহণ করা হচ্ছে।

স্পেশিফিকেশন শিট ৪.২: কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|----------------|-------|--------|
| ১ | হ্যান্ড গ্লাভস | জোড়া | ১ |
| ২ | মাস্ক | পিস | ১ |
| ৩ | সেফটি গগলস | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-----------------------------|-----|--------|
| ১ | ডাস্টবিন | পিস | ১ |
| ২ | সেলাইয়ের থ্রেড কাটা কাঁচি | পিস | ১ |
| ৩ | বর্জ্য ব্যাগ | পিস | ৩ |
| ৪ | বর্জ্য সেগ্রিগেশন কন্টেইনার | পিস | ১ |
| ৫ | ক্লিপ/বাইন্ডার | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|---------------------|-----|--------|
| ১ | প্লাস্টিক ব্যাগ | পিস | ৩ |
| ২ | কাগজের বাক্স | পিস | ২ |
| ৩ | পরীষ্কার কাপড় | পিস | ১ |
| ৪ | বর্জ্য সংগ্রহ ব্যাগ | পিস | ১ |

টাস্ক শিট ৪.৩: টুলস পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করুন

পদক্ষেপ:

১. প্রথমে সেলাই মেশিন, কাঁচি, পিন, ফুট পেডাল, থ্রেড, মাপের সীট, এবং অন্যান্য টুলস পরিদর্শন করুন।
২. সেলাই মেশিনের সব অংশ, যেমন সুই, থ্রেড গাইড, এবং সেলাইয়ের অন্যান্য যন্ত্রাংশ পরিষ্কার করুন। কাঁচি, স্ক্রু ড্রাইভার, পিন, মাপের সীট, বা অন্যান্য টুলস মুছুন যাতে কোনো ফ্যাব্রিকের টুকরা বা ধুলো আটকে না থাকে।
৩. কোনো তেল বা ফ্যাট থেকে থাকলে তা পরিষ্কার করার জন্য একটি ক্লিনিং সলিউশন বা পরিষ্কার কাপড় ব্যবহার করুন।
৪. টুলস বা যন্ত্রপাতি যেগুলি ধারালো, সেগুলো সঠিকভাবে সংরক্ষণ করুন, যাতে দুর্ঘটনা এড়ানো যায়।
৫. প্রতিটি টুলের জন্য নির্দিষ্ট স্থান তৈরি করুন (যেমন, কাঁচি, পিন, মাপের সীট, ইত্যাদি)। সংরক্ষণস্থানে টুলস নিরাপদভাবে রাখা উচিত।
৬. বিশেষ করে ধাতব টুলস বা সরঞ্জামগুলোকে আর্দ্রতা বা অতিরিক্ত তাপ থেকে রক্ষা করুন, যাতে সেগুলি ক্ষয় না হয়।
৭. টুলস এবং যন্ত্রপাতি সংরক্ষণ করার পর, তা ঠিকমত সংরক্ষিত হয়েছে কিনা, সেগুলো পরিদর্শন করুন। খেয়াল রাখুন যেন সেগুলোর অবস্থান সঠিক এবং সহজেই পাওয়া যায়।
৮. স্টোরেজ রুম বা আলমারি পরিষ্কার রাখুন এবং নিশ্চিত করুন যে টুলসগুলো সঠিকভাবে সংরক্ষিত হয়েছে, যাতে কাজে ব্যবহৃত সময়ে কোনো সমস্যা না হয়।

স্পেশিফিকেশন শিট ৪.৩: টুলস পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|------------------|--------|--------|
| ১ | হ্যান্ড গ্লাভস | জোড়া | ১ |
| ২ | মাস্ক | পিস | ১ |
| ৩ | সেফটি গগলস | পিস | ১ |
| ৪ | এপ্রোন | পিস | ১ |
| ৫ | ফুটওয়ার (সেফটি) | পেয়ার | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-----------------|-----|--------|
| ১ | কাঁচি | পিস | ১ |
| ২ | পিনস | পিস | ১ |
| ৩ | সেলাই থ্রেড | পিস | ১ |
| ৪ | স্ক্রু ড্রাইভার | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------------------|-----|--------|
| ১ | ফ্ল্যাট স্ক্রু ড্রাইভার | পিস | ১ |
| ২ | টুল স্টোরেজ বক্স | পিস | ১ |
| ৩ | সেলাই টেপ | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------------------|-------|--------|
| ১ | ক্লিনিং কাপড় | পিস | ১ |
| ২ | কেমিক্যাল ক্লিনিং সলিউশন | লিটার | ১ |
| ৩ | এয়ার ফ্রেশনার | পিস | ১ |
| ৪ | স্টোরেজ ব্যাগ | পিস | ৩ |

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. ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম (পিপিই) সংগ্রহ করা এবং ব্যবহার করা | | |
| ২. গ্রাহকের প্রয়োজনীয়তা গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে নির্ধারণ করা | | |
| ৩. গ্রাহকের বিশেষ প্রয়োজনীয়তাগুলি নকশার প্রয়োজনীয়তার সাথে নিশ্চিত করা | | |
| ৪. শরীরের মাপ নেওয়া এবং গ্রাহকদের সাথে নিশ্চিত করা | | |
| ৫. শরীরের মাপ কার্যস্থলের পদ্ধতি অনুযায়ী রেকর্ড করা | | |
| ৬. মাপ অনুযায়ী কাপড়ের পরিমাণ গণনা করা | | |
| ৭. গ্রাহকের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করা | | |
| ৮. কাপড় প্রস্তুতি কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী করা হয় | | |
| ৯. কাপড় প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী বিছানো এবং পিন করা হয় | | |
| ১০. কাপড় মাপ অনুযায়ী চিহ্নিত করা হয় | | |
| ১১. কাপড় চিহ্ন অনুযায়ী কাটা হয় | | |
| ১২. কাটা উপাদানগুলি পরীক্ষা করা এবং বাউল হয় | | |
| ১৩. সেলাই মেশিন কার্যস্থলের মান অনুযায়ী পরিষ্কার করা হয় | | |
| ১৪. সুতার টান এবং SPI কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী সামঞ্জস্য করা হয় | | |
| ১৫. মেশিনের পরীক্ষামূলক চালান সঠিক কার্যকারিতা পরীক্ষা করার জন্য করা হয় | | |
| ১৬. কাটা কাপড় এবং উপকরণ সংগ্রহ করা হয় | | |
| ১৭. কামিজ পরিমাপ অনুযায়ী এবং মানক অপারেটিং পদ্ধতি অনুসরণ করে সেলাই করা হয় | | |
| ১৮. ট্রিম নকশার প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী সংযুক্ত করা হয় | | |
| ১৯. প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী ওভারলক করা হয় | | |
| ২০. সেলাই ত্রুটিগুলি পরীক্ষা করা এবং মানক পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করা হয় | | |
| ২১. ফিনিসিং কাজ মানক পদ্ধতি অনুযায়ী করা হয় | | |
| ২২. কার্যস্থল কার্যস্থলের মান অনুযায়ী পরিষ্কার করা হয় | | |
| ২৩. সরঞ্জামগুলি পরিষ্কার করা এবং মানক পদ্ধতি অনুযায়ী সংরক্ষণ করা হয় | | |
| ২৪. বর্জ্য উপকরণ কার্যস্থলের মানক পদ্ধতি অনুযায়ী নিষ্কাশন করা হয় | | |

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

স্বাক্ষর ও তারিখঃ

প্রশিক্ষকের স্বাক্ষর ও তারিখঃ

সিবিএলএম প্রনয়ন

“কামিজ তৈরি করণ” (অকুপেশন: টেইলারিং এবং ড্রেসমেকিং) শীর্ষক কমপিটেন্সি বেসড লার্নিং ম্যাটারিয়াল (সিবিএলএম) টি – জাতীয় দক্ষতা সনদায়নের নিমিত্ত জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ কর্তৃক সমাহার কনসালটেন্টস লি: এর সহায়তায় প্যাকেজ SD-9C (তারিখ: ১৫ জানুয়ারী ২০২৪) এর অধিনে ২০২৪ এর আগস্ট মাসে প্রণয়ন করা হয়েছে।

| ক্রমিক নং | নাম ও ঠিকানা | পদবি | মোবাইল নম্বর ও ইমেইল |
|--------------|----------------------------------|----------------|---|
| ০১ | ইঞ্জিনিয়ার কানিজ ফাতেমা হিষু | লেখক | ০১৭৫৬৮৫৩২৭০ kanijeng৬৮৫৩@gmail.com |
| ০২ | লায়লা হোসেন | সম্পাদক | ০১৭১৫৩৬৬২৪৬ hossainlaila@aol.com |
| ০৩ | খান মোহাম্মদ মাহমুদ হাসান | কো – অর্ডিনেটর | ০১৭৪০-৮৭৮৯৭ kmmhasan@gmail.com |
| ০৪ | সৈয়দ আজহারুল হক | রিভিউয়ার | ০১৭১১০৪৭৮১৫ azharulhaque২০০৮@gmail.com |



কম্পিটেন্সি বেজড লার্নিং ম্যাটেরিয়ালস (সিবিএলএম)

টেইলারিং এবং ডেসমেকিং

লেভেল –০২

মডিউল শিরোনামঃ পেটিকোট তৈরি করণ

(Module: Making Petticoat)

মডিউল কোড: CBLM- OU-INF-TDM-07-L2-V



জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ
প্রধান উপদেষ্টার কার্যালয়,
গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার

কপিরাইট

জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ,
প্রধান উপদেষ্টার কার্যালয়।
১১-১২ তলা, বিনিয়োগ ভবন
ই-৬/বি, আগারগাঁও, শের-ই-বাংলা নগর, ঢাকা-১২০৭
ইমেইল: ec@nsda.gov.bd
ওয়েবসাইট: www.nstda.gov.bd
ন্যাশনাল স্কিলস পোর্টাল: <http://skillsportal.gov.bd>

এই কম্পিটেন্সি 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।

“পেটিকোট তৈরি করা” সিবিএলএমটি এনএসডিএ কর্তৃক অনুমোদিত টেইলারিং এবং ড্রেসমেকিং লেভেল-২ অকুপেশনের কম্পিটেন্সি স্ট্যান্ডার্ড ও কারিকুলামের ভিত্তিতে প্রণয়ন করা হয়েছে। এতে টেইলারিং এবং ড্রেসমেকিং লেভেল-২ স্ট্যান্ডার্ডটি বাস্তবায়নের জন্য প্রয়োজনীয় তথ্য সন্নিবেশিত হয়েছে।

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

এনএসডিএ স্বীকৃত দেশের সকল সরকারি-বেসরকারি-এনজিও প্রশিক্ষণ প্রতিষ্ঠানে টেইলারিং এবং ড্রেসমেকিং 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 কার্যক্রমগুলো প্রশিক্ষণার্থীকে সম্পন্ন করতে হবে। এই মডিউল সফলভাবে শেষ করলে আপনি পেটিকোট তৈরি করার জন্য প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা ও আচরণ (কেএসএ) সম্পর্কিত কাজগুলো এই মডিউল-এ অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে। এতে পেটিকোট তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহণ করা, কাপড় কাটতে পারা, পেটিকোট সেলাই করা এবং কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করতে 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 করে।

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 |
| শিখনফল (Learning Outcome)- ১ : পেটিকোট তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করতে পারবে | ৩ |
| শিক্ষণ প্রশিক্ষণ কার্যক্রম/(Learning Activities) : ১- পেটিকোট তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করা | ৫ |
| ইনফরমেশন শিট (Information Sheet) ১: পেটিকোট তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করা | ৬ |
| সেলফ চেক (Self Check)- ১: পেটিকোট তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করা | ১০ |
| উত্তরপত্র (Answer Key)-১: পেটিকোট তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করা | ১১ |
| টাস্ক শিট ১.১: গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকদের চাহিদা নির্ধারিত করুন | ১২ |
| স্পেশিফিকেশন শিট ১.১: গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকদের চাহিদা নির্ধারিত করুন | ১৩ |
| টাস্ক শিট ১.২: ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করুন | ১৪ |
| স্পেশিফিকেশন শিট ১.২: ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করুন | ১৫ |
| টাস্ক শিট ১.৩: শরীরের পরিমাপ নিন এবং ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করে পরিমাপ রেকর্ড করুন | ১৬ |
| স্পেশিফিকেশন শিট ১.৩: শরীরের পরিমাপ নিন এবং ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করে পরিমাপ রেকর্ড করুন | ১৭ |
| টাস্ক শিট ১.৪: পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করে গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করুন | ১৮ |
| স্পেশিফিকেশন শিট ১.৪: পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করে গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করুন | ১৯ |
| শিখনফল -২: কাপড় কাটতে পারবে | ২০ |
| প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ২: কাপড় কাটা | ২১ |
| ইনফরমেশন শিট (Information Sheet): ২: কাপড় কাটা | ২২ |
| সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet)-২: কাপড় কাটা | ২৬ |
| উত্তর পত্র (Answer Key)- ২: কাপড় কাটা | ২৭ |
| টাস্ক শিট ২.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে পেটিকোট সেলাই করার জন্য কাপড় কাটুন | ২৮ |
| স্পেশিফিকেশন শিট ২.২: পেটিকোট তৈরির জন্য কাপড় কাটা | ২৯ |
| শিখনফল -৩: পেটি কোট সেলাই করতে পারবে | ৩০ |
| প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ৩: পেটিকোট সেলাই করা | ৩২ |
| ইনফরমেশন শিট (Information Sheet): ৩: পেটিকোট সেলাই করা | ৩৩ |
| সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet)-২: পেটিকোট সেলাই করা | ৪১ |
| উত্তর পত্র (Answer Key)- ২: পেটিকোট সেলাই করা | ৪২ |
| টাস্ক শিট ৩.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে পেটিকোট ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী সেলাই করুন | ৪৩ |
| স্পেশিফিকেশন শিট ৩.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে পেটিকোট ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী সেলাই করুন | ৪৪ |
| টাস্ক শিট ৩.২: সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করুন এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করুন | ৪৫ |
| স্পেশিফিকেশন শিট ৩.২: সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করুন এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করুন | ৪৬ |

| | |
|--|----|
| টাস্ক শিট ৩.৩: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করুন | ৪৭ |
| স্পেশিফিকেশন শিট ৩.৩: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করুন..... | ৪৮ |
| শিখনফল -৪: সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করতে পারবে..... | ৪৯ |
| প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ৪: সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করা | ৫০ |
| ইনফরমেশন শিট (Information Sheet): ৪: সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করা | ৫১ |
| সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet)-৪: সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করা | ৫৫ |
| উত্তর পত্র (Answer Key)- ৪: সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করা | ৫৬ |
| টাস্ক শিট ৪.১: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করুন | ৫৭ |
| স্পেশিফিকেশন শিট ৪.১: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করুন..... | ৫৮ |
| টাস্ক শিট ৪.২: কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন..... | ৫৯ |
| স্পেশিফিকেশন শিট ৪.২: কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন | ৬০ |
| টাস্ক শিট ৪.৩: টুলস পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করুন..... | ৬১ |
| স্পেশিফিকেশন শিট ৪.৩: টুলস পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করুন | ৬২ |
| দক্ষতা পর্যালোচনা (Review of Competency)..... | ৬৩ |
| সিবিএলএম প্রনয়ন | ৬৪ |

মডিউল কন্টেন্ট

| | |
|-----------------|---|
| ইউ ও সি শিরোনাম | পেটিকোট তৈরি করা (Make Petticoat) |
| ইউ ও সি কোড | OU-INF-TDM-07-L2-V1 |
| মডিউল শিরোনাম | পেটিকোট তৈরি করন (Making Petticoat) |
| মডিউলের বর্ণনা | পেটিকোট তৈরি করার জন্য প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা ও আচরণ (কেএসএ) সম্পর্কিত কাজগুলো এই মডিউল-এ অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে। এতে পেটিকোট তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করা, কাপড় কাটতে পারা, পেটিকোট সেলাই করা এবং কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করতে পারার দক্ষতাসমূহ অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে। |
| নমিনাল সময় | ৩০ ঘন্টা |
| শিখনফল | মডিউলটির অনুশীলন শেষ করার পর প্রশিক্ষণার্থীরা নিম্নবর্ণিত কাজগুলো করতে সমর্থ হবে <ol style="list-style-type: none"> ১. পেটিকোট তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করতে পারবে ২. কাপড় কাটতে পারবে ৩. পেটিকোট সেলাই করতে পারবে ৪. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করতে পারবে |

অ্যাসেসমেন্ট ক্রাইটেরিয়া (Assessment Criteria)

১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই) সংগ্রহ করা এবং ব্যবহার করা হয়েছে;
২. গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকদের চাহিদা নির্ধারিত হয়েছে;
৩. ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করা হয়েছে;
৪. শরীরের পরিমাপ নিয়ে ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করা হয়েছে;
৫. কর্মক্ষেত্র পদ্ধতি অনুযায়ী শরীরের পরিমাপ রেকর্ড করা হয়েছে;
৬. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করা হয়েছে;
৭. গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করা হয়েছে;
৮. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী কাপড় সেলাইর জন্য প্রস্তুতি নেয়া হয়।
৯. প্রয়োজন হিসাবে কাপড় স্থাপন এবং পিন করা হয়েছে;
১০. পরিমাপ অনুযায়ী কাপড় মার্ক করা হয়েছে;
১১. মার্কিং অনুযায়ী কাপড় কাটা হয়েছে;
১২. কাটিং কম্পোনেন্ট চেক এবং বাউন্ডেল করা হয়েছে;
১৩. কর্মক্ষেত্রের মান অনুযায়ী সেলাই মেশিন পরিষ্কার করা হয়েছে;
১৪. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী থ্রেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করা হয়েছে;
১৫. সঠিক কার্যকারিতা পরীক্ষা করার জন্য মেশিনের ট্রাইয়াল রান করা হয়েছে;
১৬. কাটা কাপড় এবং ম্যাটেরিয়ালস সংগ্রহ করা হয়েছে;
১৭. ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুসরণ করে পেটি কোটি সেলাই করা হয়েছে;
১৮. ডিজাইন অনুযায়ী ট্রিম সংযোগ করা হয়
১৯. প্রয়োজন অনুযায়ী ওভারলকিং করা হয়েছে;
২০. সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করা হয়েছে; এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করা হয়েছে;
২১. স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করা হয়
২২. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করা হয়েছে

২৩. টুলস এন্ড এক্সেসরিজ পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে সংরক্ষণ করা হয়েছে
২৪. কর্মক্ষেত্র পদ্ধতির অনুসারে বর্জ্য ডিসপোজ করা হয়েছে

শিখনফল (Learning Outcome)- ১ : পেটিকোট তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করতে পারবে

| | |
|----------------------|---|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই) সংগ্রহ করা এবং ব্যবহার করা হয়েছে ২. গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকদের চাহিদা নির্ধারিত হয়েছে ৩. ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করা হয়েছে ৪. শরীরের পরিমাপ নিয়ে ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করা হয়েছে ৫. কর্মক্ষেত্রে পদ্ধতি অনুযায়ী শরীরের পরিমাপ রেকর্ড করা হয়েছে ৬. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করা হয়েছে ৭. গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করা হয়েছে |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ol style="list-style-type: none"> ১. প্রকৃত কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ/কম্পিউটার ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও এবং ভিডিও ডিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় টুলস এন্ড ইকুইপমেন্ট ১১. প্রয়োজনীয় উপকরণ ১২. প্রয়োজনীয় পিপিই |
| বিষয়বস্তু | <ol style="list-style-type: none"> ১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই) <ul style="list-style-type: none"> ▪ ফিংগার গার্ড ▪ এ্যাপ্রোন ▪ স্কার্ফ ▪ ফেস মাস্ক ▪ সেফটি সু ২. গ্রাহকের চাহিদা <ul style="list-style-type: none"> ▪ সিল্ক প্যানেল ▪ রাউন্ড ৩. শরীরের পরিমাপ <ul style="list-style-type: none"> ▪ লেংথ/লম্বা ▪ উয়াইস্ট/কোমড় ৪. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করার কৌশল ৫. কাপড়ের ধরন <ul style="list-style-type: none"> ▪ সিল্ক ▪ ভয়েল ▪ পপলিন |

| | |
|-----------------------|--|
| অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব | <ol style="list-style-type: none"> ১. গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকের চাহিদা নির্ধারিত করুন ২. ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করুন ৩. শরীরের পরিমাপ নিয়ে ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করুন ও পরিমাপ রেকর্ড করুন ৪. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করে গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করুন |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ol style="list-style-type: none"> ১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত অনুশীলন (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <ol style="list-style-type: none"> ১. লিখিত অভীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral Questioning) ৪. পোর্টফোলিও (Portfolio) |

শিক্ষণ প্রশিক্ষণ কার্যক্রম/(Learning Activities) : ১- পেটিকোট তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করা

এই শিখনফল অর্জনের লক্ষ্যে শিখনফলে অন্তর্ভুক্ত বিষয়বস্তু এবং পারফরম্যান্স ক্রাইটেরিয়া অর্জনের জন্য নিম্নলিখিত কার্যক্রমগুলো পর্যায়ক্রমে সম্পাদন করুন। কার্যক্রমগুলোর জন্য বর্ণিত রিসোর্সসমূহ ব্যবহার করুন।

| শিখন কার্যক্রম (Learning Activities) | উপকরণ / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions) |
|---|--|
| ১. প্রশিক্ষণার্থীগণ কোন শিক্ষা উপকরণ ব্যবহার করবে সে সম্পর্কে প্রশিক্ষকের নিকট জানতে চাইবে | ১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষণার্থীগণ “পেটিকোট তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করা” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন |
| ২. ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে। | ২. ইনফরমেশন শিট ১ : পেটিকোট তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করা |
| ৩. সেলফ চেক 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 ১.১: গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকদের চাহিদা নির্ধারিত করুন টাস্ক শিট ১.২: ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করুন টাস্ক শিট ১.৩: শরীরের পরিমাপ নিন এবং ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করে পরিমাপ রেকর্ড করুন টাস্ক শিট ১.৪: পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করে গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করুন |

ইনফরমেশন শিট (Information Sheet) ১: পেটিকোট তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করা



শিখন উদ্দেশ্য (Learning Objective): এই ইনফরমেশন শীট পড়ে শিক্ষার্থীগণ নিম্নোক্ত বিষয়গুলো ব্যাখ্যা করতে, বর্ণনা করতে ও তথ্যগুলো কাজে প্রয়োগ করতে পারবে-




- ১.১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই)
- ১.২. গ্রাহকের চাহিদা
- ১.৩. শরীরের পরিমাপ
- ১.৪. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করার কৌশল
- ১.৫. কাপড়ের ধরন

১.১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই)

মেকিং পেটিকোট বা অন্য যেকোনো কাপড় সেলাই করার সময় নিরাপত্তা এবং সুরক্ষা খুবই গুরুত্বপূর্ণ। এজন্য কিছু সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম ব্যবহারের প্রয়োজন রয়েছে, যা কাপড় সেলাইয়ের সময় দুর্ঘটনা থেকে রক্ষা করে।

- **ফিংগার গার্ড:** সেলাইয়ের কাজ করার সময় আঙুলে আঘাত থেকে রক্ষা করার জন্য এটি ব্যবহার করা হয়। এটি সেলাই মেশিনে হাত দেওয়ার সময় আঙুলকে নিরাপদে রাখে।
- **এ্যাপ্রোন:** কাজের সময় পোশাক পরিষ্কার রাখতে এবং শরীরের বিভিন্ন অংশ থেকে ফ্যাব্রিকের রোম ও ময়লা থেকে সুরক্ষা পেতে এ্যাপ্রোন পরিধান করা হয়।
- **স্কার্ফ:** মুখ ও গলাকে সুরক্ষিত রাখার জন্য স্কার্ফ ব্যবহার করা হয়, বিশেষ করে ধুলা বা সুগন্ধি পদার্থ থেকে বাঁচতে।
- **ফেস মাস্ক:** শ্বাসকষ্ট এবং সুগন্ধি বা ধুলাবালি থেকে রক্ষা পেতে ফেস মাস্ক ব্যবহার করা হয়। এটি স্বাস্থ্য সুরক্ষার জন্য অপরিহার্য।
- **সেফটি সু:** সেলাইয়ের কাজের সময় পা সুরক্ষিত রাখতে এবং দ্রুত চলাচলের জন্য সেফটি সু পরিধান করা গুরুত্বপূর্ণ।



| পিপিই | | ব্যবহার |
|--------------|---|--|
| ফিংগার গার্ড |  | সেলাইয়ের সময় আঙুলে কাটা বা চোট লাগার সম্ভাবনা কমাতে এটি ব্যবহার করা হয়। |
| এ্যাপ্রোন |  | কাজের সময় শরীরকে পরিষ্কার রাখার জন্য এ্যাপ্রোন ব্যবহার করা হয়। |

| | | |
|-----------|---|---|
| স্কার্ফ |  | মাথা বা গলায় পরিধান করা হয়, যাতে চুল বা খুলা কাপড়ে না লাগে। |
| ফেস মাস্ক |  | কাপড় কাটা বা সেলাইয়ের সময় খুলা বা গন্ধ থেকে রক্ষা পেতে ফেস মাস্ক ব্যবহার করা হয়। |
| সেফটি সু |  | পা সুরক্ষিত রাখার জন্য সেফটি সু পরিধান করা হয়, যাতে সেলাইয়ের সময় বা কাটা কাটার সময়ে কোনো দুর্ঘটনা না ঘটে। |

১.২. গ্রাহকের চাহিদা

পেটিকোট তৈরি করার সময় গ্রাহকের বিশেষ চাহিদা এবং ডিজাইন অনুসারে সঠিক পরিমাপ এবং শৈলী নির্বাচন করা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ।

- **সিক্স প্যানেল:** এটি একটি জনপ্রিয় পেটিকোট ডিজাইন, যেখানে পেটিকোটটির ৬টি আলাদা প্যানেল থাকে, যা পেটিকোটের আকার এবং আভা তৈরি করতে সাহায্য করে।
- **রাউন্ড:** গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী, পেটিকোটটি গোলাকার আকারে বা রাউন্ড ডিজাইনে তৈরি করা যায়। এটি সাধারণত ফেমিনিন এবং কোমল প্রভাব তৈরি করে।

| | |
|---|--|
|  |  |
| সিক্স প্যানেল | রাউন্ড |

১.৩. শরীরের পরিমাপ

পেটিকোট তৈরির জন্য সঠিক শরীরের পরিমাপ নেওয়া অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। সঠিক পরিমাপ নিলে পেটিকোটটি গ্রাহকের জন্য সঠিকভাবে ফিট হবে এবং ভালোভাবে পরা যাবে।

- **লেংথ/লম্বা:** পেটিকোটের লম্বা পরিমাপ নেওয়া, যাতে এটি গ্রাহকের পছন্দ অনুযায়ী ঠিকভাবে সেলাই করা যায়।
- **উয়াইস্ট/কোমড়:** পেটিকোটের কোমড়ের পরিমাপ অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ, কারণ এটি পেটিকোটের ফিটিং এবং কমফোর্টের জন্য সঠিকভাবে ডিজাইন করা উচিত।



১.৪. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করার কৌশল

যে পরিমাণ ফ্যাব্রিক প্রয়োজন হবে তা সঠিকভাবে গণনা করা একটি গুরুত্বপূর্ণ দক্ষতা। এর জন্য আপনাকে পরিমাপ অনুসারে ফ্যাব্রিকের পরিমাণ নির্ধারণ করতে হবে, যাতে সঠিক পরিমাণ ফ্যাব্রিক ব্যবহার করে পেটিকোট তৈরি করা যায়।

কৌশল:

- প্রথমে শরীরের পরিমাপ নিন (যেমন কোমড়, লম্বা ইত্যাদি)।
- তারপর পেটিকোটের ডিজাইন ও স্টাইল অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ নির্ধারণ করুন।
- সাধারণত, এক প্যানেলের জন্য এক ধরনের ফ্যাব্রিকের পরিমাণ জানা গেলে, পুরো পেটিকোটের জন্য প্রয়োজনীয় পরিমাণ গণনা করা সহজ হবে।

কুচি পেটিকোট মাপঃ

কুচি পেটিকোট তৈরি করতে সাধারণত ২টি মাপ লাগে। যথাঃ —

ক লম্বা বুলের মাপ

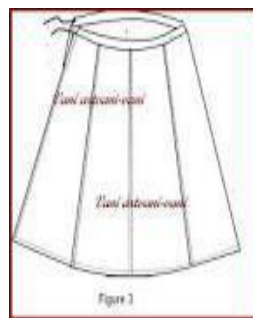
খ হিপের মাপ

ছয়ছাট পেটিকোট তৈরি করতে হবে ৩ টি মাপ লাগে। যথাঃ

লম্বা বা বুলের মাপ = ৩৮’’

হিপের মাপ = ৪০’’

বেল্ট মাপ = ২’’



বুল

১.৫. কাপড়ের ধরন

পেটিকোট তৈরি করতে সঠিক কাপড় নির্বাচন করা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। কাপড়ের ধরন এবং গুণগত মান পেটিকোটের সৌন্দর্য এবং স্থায়িত্বে প্রভাব ফেলে।

- **সিল্ক:** সিল্ক কাপড় একটি উজ্জ্বল এবং মসৃণ কাপড় যা পেটিকোটের জন্য আদর্শ। এটি কোমল এবং শ্বাস-প্রশ্বাসযোগ্য, এবং পেটিকোটের আভা বাড়াতে সাহায্য করে।
- **ভয়েল:** ভয়েল কাপড় নরম এবং হালকা, যা পেটিকোটের জন্য আরামদায়ক এবং সহজে পরা যায়। এটি সাধারণত গ্রীষ্মকালে পেটিকোট তৈরিতে ব্যবহৃত হয়।
- **পপলিন:** পপলিন কাপড় খুবই শক্তিশালী এবং কমফোর্টেবল, যা পেটিকোট তৈরিতে ব্যবহৃত হয়। এটি সাধারণত স্থিতিশীল এবং সহজে ইপ্সি করা যায়।

সেলফ চেক (Self Check)- ১: পেটিকোট তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করা

১. ফিংগার গার্ড কীভাবে কাজ করে?

উত্তর:

২. পেটিকোটের জন্য সঠিক পরিমাপ নেওয়ার কেন গুরুত্ব রয়েছে?

উত্তর:

৩. সিক্স প্যানেল পেটিকোট ডিজাইন কেমন হয়?

উত্তর:

৪. পেটিকোট তৈরিতে কাপড়ের ধরন কেন গুরুত্বপূর্ণ?

উত্তর:

৫. ফ্যাব্রিকের পরিমাণ কীভাবে গণনা করবেন?

উত্তর:

উত্তরপত্র (Answer Key)-১: পেটিকোট তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করা

১. ফিংগার গার্ড কীভাবে কাজ করে?

উত্তর: ফিংগার গার্ড সেলাইয়ের সময় আঙুলে আঘাত থেকে রক্ষা করে। এটি সেলাই মেশিনে হাত দেওয়ার সময় আঙুলকে নিরাপদে রাখে।

২. পেটিকোটের জন্য সঠিক পরিমাপ নেওয়ার কেন গুরুত্ব রয়েছে?

উত্তর: সঠিক পরিমাপ নেওয়া পেটিকোটের ফিটিং নিশ্চিত করে এবং গ্রাহকের জন্য আরামদায়ক ও সুন্দর পেটিকোট তৈরি করতে সাহায্য করে।

৩. সিল্ক প্যানেল পেটিকোট ডিজাইন কেমন হয়?

উত্তর: সিল্ক প্যানেল ডিজাইনটি পেটিকোটে ৬টি আলাদা প্যানেল থাকে, যা পেটিকোটের আকার ও আভা তৈরি করতে সাহায্য করে।

৪. পেটিকোট তৈরিতে কাপড়ের ধরন কেন গুরুত্বপূর্ণ?

উত্তর: কাপড়ের ধরন পেটিকোটের সৌন্দর্য এবং স্থায়িত্বে প্রভাব ফেলে, যেমন সিল্ক কাপড় কোমল এবং শ্বাস-প্রশ্বাসযোগ্য, যা পেটিকোটের আভা বাড়ায়।

৫. ফ্যাব্রিকের পরিমাণ কীভাবে গণনা করবেন?

উত্তর: শরীরের পরিমাপ ও ডিজাইন অনুসারে ফ্যাব্রিকের পরিমাণ নির্ধারণ করা হয়, এবং সাধারণত এক প্যানেলের জন্য ফ্যাব্রিকের পরিমাণ জানলে পুরো পেটিকোটের জন্য প্রয়োজনীয় পরিমাণ হিসাব করা সহজ হয়।

টাস্ক শিট ১.১: গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকদের চাহিদা নির্ধারিত করুন

পদক্ষেপ:

১. গ্রাহকের সাথে আলোচনা

- গ্রাহকের পছন্দ এবং চাহিদা জানুন।
- কাপড়ের ধরন, ডিজাইন এবং পেটিকোটের আকৃতি নিয়ে আলোচনা করুন।
- সঠিক পরিমাপ এবং ফিটিং সম্পর্কে নিশ্চিত হন।

২. ডিজাইন এবং স্টাইল চিহ্নিত করা

- গ্রাহকের পছন্দ অনুযায়ী পেটিকোটের স্টাইল নির্বাচন করুন (যেমন সিক্স প্যানেল বা রাউন্ড ডিজাইন)।
- আংশিক ডিজাইন এবং অঙ্গভঙ্গি অনুযায়ী স্টাইল নির্ধারণ করুন।

স্পেশিফিকেশন শিট ১.১: গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকদের চাহিদা নির্ধারিত করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই:

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------|-----|--------|
| ২ | এ্যাপ্রোন | পিস | ১ |
| ৩ | স্কার্ফ | পিস | ১ |
| ৪ | ফেস মাস্ক | পিস | ১ |
| ৫ | সেফটি সু | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস:

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-----------------|-----|--------|
| ২ | মাপ নেয়ার ফিতা | পিস | ১ |
| ৩ | পিনস | পিস | ১ |
| ৪ | চিএকর | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল:

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------|-------|--------|
| ১ | সিল্ক কাপড় | মিটার | ২ |
| ২ | ভয়েল কাপড় | মিটার | ২ |
| ৩ | পপলিন কাপড় | মিটার | ২ |
| ৪ | থ্রেড | রোল | ১ |

টাস্ক শিট ১.২: ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করুন

পদক্ষেপ

১. ক্লায়েন্টের চাহিদা গ্রহণ: ক্লায়েন্টের পছন্দ, শখ এবং প্রয়োজন অনুযায়ী ডিজাইন নিশ্চিত করতে হবে। এটি অন্তর্ভুক্ত করবে তাদের শারীরিক পরিমাপ, পেটিকোটের ধরন (সাধারণ, ডিজাইন, ফ্রিল, ইত্যাদি), এবং ব্যবহৃত কাপড়ের ধরণ।
২. ডিজাইন তৈরি: ক্লায়েন্টের চাহিদা অনুযায়ী ডিজাইন শীট প্রস্তুত করা।
৩. ফ্যাব্রিকের নির্বাচন: ডিজাইন অনুযায়ী সঠিক ফ্যাব্রিক নির্বাচন করা।

স্পেশিফিকেশন শিট ১.২: ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------|-----|--------|
| ১ | ফিংগার গার্ড | পিস | ১ |
| ২ | এ্যাপ্রোন | পিস | ১ |
| ৩ | স্কার্ফ | পিস | ১ |
| ৪ | ফেস মাস্ক | পিস | ১ |
| ৫ | সেফটি সু | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|------------------|---------|--------|
| ১ | সেলাই মেশিন | পিস | ১ |
| ২ | কাঁচি | পিস | ১ |
| ৩ | সেলাই স্কেল | পিস | ১ |
| ৪ | পিন এবং পিন কুশন | পিস | ১ |
| ৫ | সুই এবং থ্রেড | প্যাকেট | ১ |

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-----------------|-----|--------|
| ১ | সেলাই মেশিন | পিস | ১ |
| ২ | ওভারলক মেশিন | পিস | ১ |
| ৩ | আয়রন | পিস | ১ |
| ৪ | ফ্যাব্রিক কাটার | পিস | ১ |
| ৫ | ফোল্ডিং টেবিল | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------|---------|--------|
| ১ | সিল্ক | মিটার | ৩ |
| ২ | ভয়েল | মিটার | ৩ |
| ৩ | পপলিন | মিটার | ২ |
| ৪ | লেহ | মিটার | ২ |
| ৫ | ড্র স্ট্রিং | প্যাকেট | ১ |

টাস্ক শিট ১.৩: শরীরের পরিমাপ নিন এবং ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করে পরিমাপ রেকর্ড করুন

পদক্ষেপ

১. ক্লায়েন্টকে পরিমাপের জন্য প্রস্তুত করুন: ক্লায়েন্টকে সঠিকভাবে দাঁড়ানোর জন্য নির্দেশনা দিন। তাদের শারীরিক পরিমাপ নেওয়ার আগে নিশ্চয় করুন যে তারা আরামদায়ক পোশাক পরিহিত।
২. প্রয়োজনীয় পরিমাপগুলো নিন: পেটিকোট তৈরি করার জন্য ক্লায়েন্টের নিম্নলিখিত পরিমাপগুলি সঠিকভাবে নিন:
 - ওয়াইস্ট সাইজ: কোমরের চারপাশে সঠিকভাবে পরিমাপ করুন।
 - হিপ সাইজ: হিপের সবচেয়ে প্রশস্ত অংশের চারপাশে পরিমাপ করুন।
 - বডি লম্বা: মাথা থেকে পায়ের নিচ পর্যন্ত পরিমাপ করুন।
 - ওভার অল লম্বা: পেটিকোটের দৈর্ঘ্য পরিমাপ করুন।
৩. পরিমাপ রেকর্ড করুন: ক্লায়েন্টের সঠিক পরিমাপের তালিকা তৈরি করুন এবং সেই অনুযায়ী ডিজাইন ও ফ্যাব্রিকের পরিমাণ নির্বাচন করুন।
৪. পরিমাপ নিশ্চিত করুন: ক্লায়েন্টকে তাদের পরিমাপ দেখে নেয়ার জন্য বলুন এবং নিশ্চিত করুন যে পরিমাপ সঠিক।
৫. পরিমাপ পর্যালোচনা এবং রেকর্ড সংরক্ষণ: সমস্ত পরিমাপ রেকর্ড করে সঠিকভাবে সংরক্ষণ করুন, যাতে পেটিকোট তৈরির সময় কোন ভুল না হয়।

স্পেশিফিকেশন শিট ১.২: শরীরের পরিমাপ নিন এবং ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করে পরিমাপ রেকর্ড করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------|-----|--------|
| ২ | এ্যাপ্রোন | পিস | ১ |
| ৩ | স্কার্ফ | পিস | ১ |
| ৪ | ফেস মাস্ক | পিস | ১ |
| ৫ | সেফটি সু | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|------------------|-----|--------|
| ২ | কাঁচি | পিস | ১ |
| ৩ | সেলাই স্কেল | পিস | ১ |
| ৪ | মাপ নেয়ার ফিতা | পিস | ১ |
| ৫ | পিন এবং পিন কুশন | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------|---------|--------|
| ১ | সিঙ্ক | মিটার | ৩ |
| ২ | ভয়েল | মিটার | ৩ |
| ৩ | পপলিন | মিটার | ২ |
| ৪ | লেছ | মিটার | ২ |
| ৫ | ড্র স্ট্রিং | প্যাকেট | ১ |
| | pen | | |
| | pencil | | |
| | Paper | | |

টাস্ক শিট ১.৪: পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করে গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করুন

পদক্ষেপ

১. গ্রাহকের পরিমাপ সংগ্রহ করা: পূর্ববর্তী টাস্ক শিট অনুযায়ী, ক্লায়েন্টের সঠিক পরিমাপ নেওয়া হয়েছে। এই পরিমাপের ভিত্তিতে ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করতে হবে।
২. ফ্যাব্রিকের ধরন নির্ধারণ: পেটিকোট তৈরির জন্য সঠিক কাপড়ের নির্বাচন করা প্রয়োজন। বিভিন্ন ফ্যাব্রিক যেমন সিল্ক, ভয়েল, পপলিন ইত্যাদি থেকে একটি নির্বাচন করুন যা ডিজাইন এবং গ্রাহকের চাহিদার সাথে মানানসই।
৩. ফ্যাব্রিক পরিমাণ গণনা:
 - শরীরের পরিমাপ: ক্লায়েন্টের শরীরের পরিমাপের সাথে মিলিয়ে কাপড়ের পরিমাণ গণনা করুন। সাধারণত, শরীরের দৈর্ঘ্য ও প্রশস্ততার উপর ভিত্তি করে কাপড়ের পরিমাণ নির্ধারণ করা হয়।
 - অতিরিক্ত কাপড়ের পরিমাণ: কাপড় কাটার জন্য অতিরিক্ত পরিমাণ রাখুন, যেমন সেলাইয়ের জন্য অতিরিক্ত মার্জিন এবং ডিজাইনের জন্য অতিরিক্ত কাপড়।
 - ফ্রিল/রাফেল জন্য পরিমাণ: যদি পেটিকোটে ফ্রিল বা রাফেল থাকে, তবে এর জন্য আলাদা পরিমাণ কাপড় হিসাব করতে হবে।
৪. ফ্যাব্রিক সংগ্রহ করা: গণনা করা পরিমাণ অনুযায়ী ফ্যাব্রিক সংগ্রহ করুন। ফ্যাব্রিকের গুণমান পরীক্ষা করুন এবং নিশ্চিত করুন যে কাপড়ের পরিমাণ যথেষ্ট।
৫. কাপড়ের ধরনের সাথে ডিজাইন মেলানো: কাপড় সংগ্রহের পরে, ডিজাইন অনুযায়ী কাপড় কাটার প্রস্তুতি নিন।

স্পেশিফিকেশন শিট ১.৪: পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করে গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------|-----|--------|
| ২ | এ্যাপ্রোন | পিস | ১ |
| ৩ | স্কার্ফ | পিস | ১ |
| ৪ | ফেস মাস্ক | পিস | ১ |
| ৫ | সেফটি সু | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|------------------|-----|--------|
| ২ | কাঁচি | পিস | ১ |
| ৩ | স্কেল | পিস | ১ |
| ৪ | মাপ নেয়ার ফিতা | পিস | ১ |
| ৫ | পিন এবং পিন কুশন | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------|---------|--------|
| ১ | সিল্ক | মিটার | ৩ |
| ২ | ভয়েল | মিটার | ৩ |
| ৩ | পপলিন | মিটার | ২ |
| ৪ | লেহ | মিটার | ২ |
| ৫ | ড্র স্ট্রিং | প্যাকেট | ১ |

শিখনফল -২: কাপড় কাটতে পারবে

| | |
|-----------------------|--|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী কাপড় সেলাইর জন্য প্রস্তুতি নেয়া হয়। ২. প্রয়োজন হিসাবে কাপড় স্থাপন এবং পিন করা হয়েছে ৩. পরিমাপ অনুযায়ী কাপড় মার্ক করা হয়েছে ৪. মার্কিং অনুযায়ী কাপড় কাটা হয়েছে ৫. কাটিং কম্পোনেট চেক এবং বান্ডেল করা হয়েছে |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ol style="list-style-type: none"> ১. প্রকৃত কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ/কম্পিউটার ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও এবং ভিডিও ডিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় টুলস এন্ড ইকুইপমেন্ট ১১. প্রয়োজনীয় উপকরণ ১২. প্রয়োজনীয় পিপিই |
| বিষয়বস্তু | <ol style="list-style-type: none"> ১. কাপড় সেলাইর জন্য প্রস্তুতি <ul style="list-style-type: none"> ▪ উয়াশিং ▪ ডাইং ▪ আয়রনিং ২. কাপড় স্থাপন এবং পিন করার পদ্ধতি ৩. পরিমাপ অনুযায়ী কাপড় মার্ক করার পদ্ধতি ৪. মার্কিং অনুযায়ী কাপড় কাটার পদ্ধতি ৫. কাটিং কম্পোনেট <ul style="list-style-type: none"> ▪ ওয়াইস্ট ব্যান্ড ▪ সাইড প্যানেল ▪ মিডল প্যানেল ১. কাটিং কম্পোনেট চেক এবং বান্ডেল করার গুরুত্ব |
| অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব | <ol style="list-style-type: none"> ১. সকল ধাপ অনুসরণ করে পেটিকোট সেলাই করার জন্য কাপড় কাটুন |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ol style="list-style-type: none"> ১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত অনুশীলন (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <ol style="list-style-type: none"> ১. লিখিত অভীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral Questioning) ৪. পোর্টফলিও (Portfolio) |

প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ২: কাপড় কাটা

এই শিখনফল অর্জনের লক্ষ্যে শিখনফলে অন্তর্ভুক্ত বিষয়বস্তু এবং পারফরম্যান্স ক্রাইটেরিয়া অর্জনের জন্য নিম্নলিখিত কার্যক্রমগুলো পর্যায়ক্রমে সম্পাদন করুন। কার্যক্রমগুলোর জন্য বর্ণিত রিসোর্সসমূহ ব্যবহার করুন।

| শিখন কার্যক্রম (Learning Activities) | উপকরণ / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions) |
|--|---|
| ১. প্রশিক্ষণার্থীগণ কোন শিক্ষা উপকরণ ব্যবহার করবে সে সম্পর্কে প্রশিক্ষকের নিকট জানতে চাইবে। | ১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষণার্থীগণ “কাপড় কাটা” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন |
| ২. ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে। | ২. ইনফরমেশন শিট ২ : কাপড় কাটা |
| ৩. সেলফ চেকে প্রদত্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন এবং উত্তরপত্রের সাথে মিলিয়ে নিশ্চিত হতে হবে। | ৩. সেলফ-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 টাস্ক শিট ২.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে পেটিকোট সেলাই করার জন্য কাপড় কাটুন |

ইনফরমেশন শিট (Information Sheet): ২: কাপড় কাটা

শিখন উদ্দেশ্য (Learning Objective): এই ইনফরমেশন শীট পড়ে শিক্ষার্থীগণ নিম্নোক্ত বিষয়গুলো ব্যাখ্যা করতে, বর্ণনা করতে ও তথ্যগুলো কাজে প্রয়োগ করতে পারবে-

- ২.১. কাপড় সেলাইর জন্য প্রস্তুতি
- ২.২. কাপড় স্থাপন এবং পিন করার পদ্ধতি
- ২.৩. পরিমাপ অনুযায়ী কাপড় মার্ক করার পদ্ধতি
- ২.৪. মার্কিং অনুযায়ী কাপড় কাটার পদ্ধতি
- ২.৫. কাটিং কম্পোনেন্ট
- ২.৬. কাটিং কম্পোনেন্ট চেক এবং বান্ডেল করার গুরুত্ব

২.১. কাপড় সেলাইয়ের জন্য প্রস্তুতি

পেটিকোট তৈরির জন্য কাপড় সঠিকভাবে প্রস্তুত করা প্রয়োজন, যাতে কাপড়ের গুণগত মান এবং মেকিং প্রক্রিয়া ভালো হয়। কাপড় প্রস্তুত করার জন্য কিছু গুরুত্বপূর্ণ পদক্ষেপ রয়েছে:

- **ওয়াশিং (Washing):** কাপড়ের ফাইবার এবং রঙ স্থিতিশীল করার জন্য প্রথমে কাপড় ধুয়ে নেওয়া উচিত। ধোয়ার মাধ্যমে কাপড়ের ফ্যাব্রিকের দাগ, গন্ধ ও অপরিষ্কারতা দূর করা হয়।
- **ডাইং (Dyeing):** যদি কাপড়ের রঙ পরিবর্তন করার প্রয়োজন হয়, তবে সঠিক ডাই ব্যবহার করে কাপড়ের রঙ করা হয়। সঠিক রঙ নির্বাচন মেকআপের সৌন্দর্য এবং ডিজাইনে সহায়ক হয়।
- **আয়রনিং (Ironing):** কাপড় সেলাইয়ের আগে আয়রন করা প্রয়োজন, যাতে এটি মসৃণ এবং সহজে সেলাই করা যায়। আয়রনিং কাপড়ের কুঁচকে যাওয়া দূর করে এবং সেলাই করার জন্য প্রস্তুত করে।

| | | |
|---|---|---|
|  |  |  |
| ওয়াশিং | ডাইং | আয়রনিং |

২.২. কাপড় স্থাপন এবং পিন করার পদ্ধতি

কাপড় সেলাই করার আগে সঠিকভাবে কাপড় স্থাপন এবং পিন করা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। এটি কাপড়ের সঠিক অবস্থান এবং সেলাইয়ের সঠিক পরিমাণ নিশ্চিত করতে সাহায্য করে।



- কাপড়ের শূন্যস্থান এবং সেলাইয়ের সীমারেখা অনুযায়ী কাপড় স্থাপন করুন।
- কাপড়ের দুটি স্তর একে অপরের ওপর পিন করুন, যাতে এটি সরছে না এবং সেলাই করার সময় সঠিকভাবে মিলিত থাকে।

২.৩. পরিমাপ অনুযায়ী কাপড় মার্ক করার পদ্ধতি

কাপড়ের সঠিক পরিমাপ এবং কাটিংয়ের জন্য কাপড়ে মার্ক করা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। মার্কিং করার সময় কাপড়ের দিক এবং প্যাটার্ন অনুযায়ী সঠিক স্থানে মার্কিং করুন।



- প্যাটার্ন অনুযায়ী কাপড়ে মার্কিং করার জন্য সাদা অথবা হালকা রঙের ক্রেয়ন বা ফ্যাব্রিক মার্কার ব্যবহার করুন।
- সঠিক পরিমাপ অনুযায়ী সেলাইয়ের সীমানা, আর্মহোল, নেকলাইন এবং অন্যান্য অংশের মার্কিং করুন।

২.৪. মার্কিং অনুযায়ী কাপড় কাটার পদ্ধতি

কাপড় কাটার সময়, মার্কিং অনুযায়ী সঠিকভাবে কাটতে হবে, যাতে পেটিকোটের ডিজাইন এবং আকার সঠিকভাবে ফুটে ওঠে।



- কাপড় কাটার আগে, পুরো প্যাটার্ন এবং মার্কিং চেক করে নিন।
- ধারালো কাটিং স্কিজ অথবা রোটোরি কাটার ব্যবহার করুন, যাতে কাপড়ের অংশ সঠিকভাবে এবং সোজাভাবে কাটা যায়।

২.৫. কাটিং কম্পোনেন্ট

পেটিকোট তৈরি করতে কিছু গুরুত্বপূর্ণ কাটিং কম্পোনেন্ট তৈরি করতে হবে। এগুলো হল:



- **ওয়াইস্ট ব্যান্ড (Waist Band):** এটি পেটিকোটের কোমরের অংশ, যা কোমড়ের আকার অনুযায়ী সেলাই করা হয়। সঠিক দৈর্ঘ্য এবং প্রস্থে কাটতে হবে, যাতে এটি আরামদায়ক এবং সুন্দরভাবে বসে।
- **সাইড প্যানেল (Side Panel):** পেটিকোটের সাইড প্যানেলগুলি পেটিকোটের আকার এবং ফিটিং তৈরি করতে সাহায্য করে। এটি সঠিকভাবে কেটে সেলাই করতে হবে।

- **মিডল প্যানেল (Middle Panel):** এটি পেটিকোটের প্রধান অংশ এবং সাধারণত সামনের এবং পেছনের অংশে থাকে। এটি সঠিকভাবে কেটে ফিটিং তৈরি করতে সাহায্য করে।

কাটিং কম্পোনেন্ট চেক এবং বান্ডেল করার গুরুত্ব

কাটিং কম্পোনেন্টগুলি সঠিকভাবে চেক এবং বান্ডেল করা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। সঠিকভাবে কাটার পর, প্রতিটি কম্পোনেন্ট পৃথকভাবে চিহ্নিত করে এবং সেগুলোকে একত্রিত করে বান্ডেল করা উচিত। এটি মেকিং প্রক্রিয়া সহজ করে এবং সেলাইয়ের সময় কোন অংশ ভুল না হয়, তা নিশ্চিত করে।

- কাটিং কম্পোনেন্টগুলি চেক করে, প্রতিটি অংশের মাপ ও ডিজাইন সঠিক আছে কিনা যাচাই করুন।
- কাটিং কম্পোনেন্টগুলি বান্ডেল করে রাখুন, যাতে প্রতিটি প্যাটার্নের অংশ একসাথে থাকে এবং কোন কিছু মিস না হয়।

সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet)-২: কাপড় কাটা

১. কাপড় সেলাইয়ের জন্য প্রস্তুতি কেন জরুরি?

উত্তর:

২. কাপড় পিন করার পদ্ধতি কীভাবে করবেন?

উত্তর:

৩. কাপড়ে মার্কিং করার পদ্ধতি কী?

উত্তর:

৪. কাপড় কাটার সময় কোন বিষয়টি লক্ষ্য রাখা উচিত?

উত্তর:

৫. কাটিং কম্পোনেন্টগুলির গুরুত্ব কী?

উত্তর:

উত্তর পত্র (Answer Key)- ২: কাপড় কাটা

১. কাপড় সেলাইয়ের জন্য প্রস্তুতি কেন জরুরি?

উত্তর: কাপড় সেলাইয়ের জন্য প্রস্তুতি যেমন উয়াশিং, ডাইং এবং আয়রনিং কাপড়ের গুণগত মান বৃদ্ধি করে এবং সেলাইয়ের কাজ সহজ ও মসৃণ করে।

২. কাপড় পিন করার পদ্ধতি কীভাবে করবেন?

উত্তর: কাপড়ের শূন্যস্থান এবং সেলাইয়ের সীমারেখা অনুযায়ী কাপড় স্থাপন করে, দুটি স্তর একে অপরের ওপর পিন করে সেলাই নিশ্চিত করুন।

৩. কাপড়ে মার্কিং করার পদ্ধতি কী?

উত্তর: কাপড়ে সঠিক মার্কিং করতে প্যাটার্ন অনুযায়ী সাদা বা হালকা রঙের ক্রেয়ন বা ফ্যাব্রিক মার্কার ব্যবহার করুন, এবং সেলাইয়ের সীমানা এবং অন্যান্য অংশ মার্ক করুন।

৪. কাপড় কাটার সময় কোন বিষয়টি লক্ষ্য রাখা উচিত?

উত্তর: কাপড় কাটার আগে, মার্কিং চেক করে এবং ধারালো কাটিং স্ক্রিজ অথবা রোটোরি কাটার ব্যবহার করে কাপড় সঠিকভাবে কাটুন।

৫. কাটিং কম্পোনেন্টগুলির গুরুত্ব কী?

উত্তর: কাটিং কম্পোনেন্টগুলি যেমন ওয়াইস্ট ব্যান্ড, সাইড প্যানেল, এবং মিডল প্যানেল সঠিকভাবে চেক ও বান্ডেল করা প্রয়োজন, যাতে সেলাইয়ের সময় কোনো ভুল না হয়।

টাস্ক শিট ২.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে পেটিকোট সেলাই করার জন্য কাপড় কাটুন

পদক্ষেপ

১. ফ্যাব্রিক প্রস্তুতি:

- পেটিকোট তৈরির জন্য প্রয়োজনীয় কাপড় প্রস্তুত করুন। কাপড় ধুয়ে পরিষ্কার করুন এবং আয়রন দিয়ে ভাঁজ সরান।
- কাপড়ের সঠিক ধরন এবং গুণমান চেক করুন, যাতে সেলাইয়ে কোনো সমস্যা না হয়।

২. মাপ অনুযায়ী কাপড় কাটা:

- পূর্ববর্তী টাস্ক অনুযায়ী, ক্লায়েন্টের শরীরের সঠিক পরিমাপ নিন এবং সেই অনুযায়ী কাপড় কাটার পরিকল্পনা তৈরি করুন।
- কাপড়ের উপরে মার্কিং করুন যেখানে কাটতে হবে, এবং সঠিকভাবে মাপ অনুযায়ী প্যাটার্ন স্থাপন করুন।

৩. প্যাটার্ন এবং কাপড় স্থাপন:

- কাপড়ের উপর প্যাটার্ন সঠিকভাবে রাখুন এবং সেলাই করার জন্য তাতে সঠিক পরিমাণের সেলাই মার্জিন রাখুন।
- প্যাটার্নের অংশগুলির উপর পিন দিয়ে সুরক্ষিত করুন যাতে কাটার সময় কাপড়ের স্থান পরিবর্তন না হয়।

৪. কাপড় কাটার প্রক্রিয়া:

- সঠিকভাবে প্যাটার্ন অনুসরণ করে কাপড় কাটা শুরু করুন।
- কাটার সময় বিশেষ খেয়াল রাখুন যেন কাপড়ের প্রতিটি অংশ ঠিকমত এবং সঠিক মাপ অনুযায়ী কাটা হয়।
- কাঁচি বা কাটার যন্ত্র সঠিকভাবে ব্যবহার করুন যাতে কোনো ভুল না হয়।

৫. কাপড়ের অংশগুলির সঠিক শনাক্তকরণ:

- প্রতিটি কাটানো অংশের নাম লিখে রাখুন (যেমন, সাইড প্যানেল, ওয়াইস্ট ব্যান্ড, মিডল প্যানেল, ইত্যাদি) যাতে সেলাই করার সময় কোন অংশ কোথায় সংযুক্ত করতে হবে তা পরিষ্কার হয়।

৬. কাটানো অংশগুলির প্রস্তুতি:

- সব কাটানো অংশগুলো চেক করুন এবং নিশ্চিত করুন যে সঠিক পরিমাণ কাপড় কাটা হয়েছে।
- সমস্ত কাটানো অংশ আলাদা করে রাখুন এবং সেলাইয়ের জন্য প্রস্তুত করুন।

স্পেশিফিকেশন শিট ২.২: পেটিকোট তৈরির জন্য কাপড় কাটা

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------|-----|--------|
| ২ | এ্যাপ্রোন | পিস | ১ |
| ৩ | স্কার্ফ | পিস | ১ |
| ৪ | ফেস মাস্ক | পিস | ১ |
| ৫ | সেফটি সু | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|------------------|-----|--------|
| ২ | কাঁচি | পিস | ১ |
| ৩ | সেলাই স্ক্রেল | পিস | ১ |
| ৪ | মাপ নেয়ার ফিতা | পিস | ১ |
| ৫ | পিন এবং পিন কুশন | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-----------------|-----|--------|
| ৩ | আয়রন | পিস | ১ |
| ৪ | ফ্যাব্রিক কাটার | পিস | ১ |
| ৫ | টেবিল | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------|---------|--------|
| ১ | সিল্ক | মিটার | ৩ |
| ২ | ভয়েল | মিটার | ৩ |
| ৩ | পপলিন | মিটার | ২ |
| ৪ | লেহ | মিটার | ২ |
| ৫ | ড্র স্ট্রিং | প্যাকেট | ১ |

শিখনফল -৩: পেটি কোট সেলাই করতে পারবে

| | |
|----------------------|---|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. কর্মক্ষেত্রের মান অনুযায়ী সেলাই মেশিন পরিষ্কার করা হয়েছে ২. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী থ্রেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করা হয়েছে ৩. সঠিক কার্যকারিতা পরীক্ষা করার জন্য মেশিনের ট্রাইয়াল রান করা হয়েছে ৪. কাটা কাপড় এবং ম্যাটেরিয়ালস সংগ্রহ করা হয়েছে ৫. ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুসরণ করে পেটি কোটি সেলাই করা হয়েছে ৬. ডিজাইন অনুযায়ী ট্রিম সংযোগ করা হয় ৭. প্রয়োজন অনুযায়ী ওভারলকিং করা হয়েছে ৮. সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করা হয়েছে এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করা হয়েছে ৯. স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করা হয় |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ol style="list-style-type: none"> ১. প্রকৃত কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ/কম্পিউটার ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও এবং ভিডিও ডিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় টুলস এন্ড ইকুইপমেন্ট ১১. প্রয়োজনীয় উপকরণ ১২. প্রয়োজনীয় পিপিই |
| বিষয়বস্তু | <ol style="list-style-type: none"> ১. সেলাই মেশিন পরিষ্কার করার প্রয়োজনীয়তা ২. স্টিচ পার ইঞ্চি (SPI) ৩. থ্রেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করার গুরুত্ব ৪. থ্রেডিং পদ্ধতি ৫. ট্রায়াল রান ৬. মেশিনের ট্রাইয়াল রান করার প্রয়োজনীয়তা ৭. ম্যাটেরিয়ালস <ul style="list-style-type: none"> ▪ থ্রেড ▪ ড্র স্ট্রিং ▪ লেছ ৮. ট্রিম ও এক্সেসরিজ সংযোগের প্রয়োজনীয়তা ৯. ওভারলকিং ১০. সেলাই ত্রুটি সমূহ <ul style="list-style-type: none"> ▪ লুজ স্টিচ ▪ পাকারিং |

| | |
|-----------------------|--|
| | <ul style="list-style-type: none"> ▪ ব্রোকেন স্টিচ ▪ ফলস স্টিচ ▪ ফ্লোটিং স্টিচ ▪ আনইভেন স্টিচ ▪ গ্রীজ/তেল স্পট <p>১১. ত্রুটির কারনসমূহ ১২. ত্রুটি পরীক্ষা করার পদ্ধতি ১৩. ত্রুটি সংশোধন করার পদ্ধতি ১৪. ফিনিশিং কাজ সমূহ</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ আয়রনিং ▪ ফোল্ডিং ▪ হ্যাংগিং ▪ প্যাকেজিং |
| অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব | <p>১. সকল ধাপ অনুসরণ করে ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী পেটিকোট সেলাই করুন ২. সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করুন এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করুন ৩. স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করুন</p> |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <p>১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত অনুশীলন (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)</p> |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <p>১. লিখিত অভীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral Questioning) ৪. পোর্টফোলিও (Portfolio)</p> |

প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ৩: পেটিকোট সেলাই করা

এই শিখনফল অর্জনের লক্ষ্যে শিখনফলে অন্তর্ভুক্ত বিষয়বস্তু এবং পারফরম্যান্স ক্রাইটেরিয়া অর্জনের জন্য নিম্নলিখিত কার্যক্রমগুলো পর্যায়ক্রমে সম্পাদন করুন। কার্যক্রমগুলোর জন্য বর্ণিত রিসোর্সসমূহ ব্যবহার করুন।

| শিখন কার্যক্রম (Learning Activities) | উপকরণ / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions) |
|--|--|
| ১. প্রশিক্ষণার্থীগণ কোন শিক্ষা উপকরণ ব্যবহার করবে সে সম্পর্কে প্রশিক্ষকের নিকট জানতে চাইবে। | ১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষণার্থীগণ “পেটিকোট সেলাই করা” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন |
| ২. ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে। | ২. ইনফরমেশন শিট ৩ : পেটিকোট সেলাই করা |
| ৩. সেলফ চেকে প্রদত্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন এবং উত্তরপত্রের সাথে মিলিয়ে নিশ্চিত হতে হবে। | ৩. সেলফ-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 টাস্ক শিট ৩.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে পেটিকোট ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী সেলাই করুন টাস্ক শিট ৩.২: সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করুন এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করুন টাস্ক শিট ৩.৩: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করুন |

ইনফরমেশন শীট (Information Sheet): ৩: পেটিকোট সেলাই করা

শিখন উদ্দেশ্য (Learning Objective): এই ইনফরমেশন শীট পড়ে শিক্ষার্থীগণ নিম্নোক্ত বিষয়গুলো ব্যাখ্যা করতে, বর্ণনা করতে ও তথ্যগুলো কাজে প্রয়োগ করতে পারবে-

- ৩.১. সেলাই মেশিন পরিষ্কার করার প্রয়োজনীয়তা
- ৩.২. স্টিচ পার ইঞ্চি (SPI)
- ৩.৩. থ্রেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করার গুরুত্ব
- ৩.৪. থ্রেডিং পদ্ধতি
- ৩.৫. ট্রায়াল রান
- ৩.৬. মেশিনের ট্রাইয়াল রান করার প্রয়োজনীয়তা
- ৩.৭. ম্যাটেরিয়ালস
- ৩.৮. ট্রিম ও এক্সেসরিজ সংযোগের প্রয়োজনীয়তা
- ৩.৯. ওভারলকিং
- ৩.১০. সেলাই ত্রুটি সমূহ
- ৩.১১. ত্রুটির কারনসমূহ
- ৩.১২. ত্রুটি পরীক্ষা করার পদ্ধতি
- ৩.১৩. ত্রুটি সংশোধন করার পদ্ধতি
- ৩.১৪. ফিনিশিং কাজ সমূহ

৩.১. সেলাই মেশিন পরিষ্কার করার প্রয়োজনীয়তা

সেলাই মেশিনের সঠিক কার্যকারিতা নিশ্চিত করতে এবং দীর্ঘ সময় পর্যন্ত এর সেবা নিতে, নিয়মিত পরিষ্কার রাখা জরুরি। মেশিন পরিষ্কার না করলে, থ্রেড গুলির জমে থাকা বা ময়লা জমে যাওয়ার কারণে মেশিনের কার্যক্ষমতা কমে যেতে পারে এবং সেলাইয়ে ত্রুটি হতে পারে।

পরিষ্কারের পদ্ধতি:

- প্রথমেই ক্লিনিং করার উপকরণ সংগ্রহ করতে হবে।
- সেলাই মেশিন শুধুমাত্র একটি শুকনো কাপড় দিয়ে পরিষ্কার করা উচিত।
- থ্রেড নির্মূল, টুইজার সঙ্গে ফ্যাব্রিক টুকরা
- ইউনিট বন্ধ করা, নিরাপত্তার কারণে সুই অপসারণ
- শাটল পরিষ্কার করা, সেইসাথে ববিন কেস
- কোণে ধুলো জমে থাকা অপসারণের জন্য একটি সুচের ভেঁতা প্রান্ত ব্যবহার করে।
- ধুলো থেকে সুই প্লেটের নীচে কুলুঞ্জি পরিষ্কার করা
- সুই প্লেটটি খুলুন, নির্দেশাবলী অনুসারে শাটলটি বিচ্ছিন্ন করা;



প্রথমেই ক্লিনিং করার উপকরণ সংগ্রহ করতে হবে।



সেলাই মেশিন শুধুমাত্র একটি শুকনো কাপড় দিয়ে পরিষ্কার করা উচিত।



থ্রেড নির্মূল, টুইজার সঙ্গে ফ্যাব্রিক টুকরা



ইউনিট বন্ধ করা, নিরাপত্তার কারণে সুই অপসারণ



শাটল পরিষ্কার করা, সেইসাথে ববিন কেস



কোণে ধুলো জমে থাকা অপসারণের জন্য একটি সুচের ভোঁতা প্রান্ত ব্যবহার করে।



ধুলো থেকে সুই প্লেটের নীচে কুলুজি পরিষ্কার করা



সুই প্লেটটি খুলুন, নির্দেশাবলী অনুসারে শাটলটি বিচ্ছিন্ন করা;

৩.২. স্টিচ পার ইঞ্চি (SPI)

স্টিচ পার ইঞ্চি (SPI) হল সেলাই মেশিনে প্রতি ইঞ্চিতে যে পরিমাণ সেলাই করা হয় তা নির্দেশ করে। এটি সেলাইয়ের ঘনত্বকে নিয়ন্ত্রণ করে এবং মেকিং প্রক্রিয়ায় সঠিক ফলাফল পেতে সহায়ক হয়। সাধারণত, বেশি

SPI মানে বেশি ঘন সেলাই এবং কম SPI মানে আলগা সেলাই। পেটিকোট তৈরি করার সময়, সঠিক SPI নির্বাচন করা গুরুত্বপূর্ণ, যাতে মেকিং টেকসই এবং সুন্দর হয়।



৩.৩. থ্রেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করার গুরুত্ব

থ্রেড টেনশন এবং SPI ঠিকমতো অ্যাডজাস্ট না করলে সেলাইয়ের গুণগত মান কমে যেতে পারে। যদি থ্রেড টেনশন অতিরিক্ত থাকে, তবে সেলাই কঠিন হয়ে যেতে পারে এবং যদি কম থাকে, তবে সেলাই খুলে যেতে পারে। সেলাইয়ের টেনশন এবং SPI ঠিকমতো অ্যাডজাস্ট করার মাধ্যমে সেলাই হবে মসৃণ এবং নিখুঁত।

৩.৪. থ্রেডিং পদ্ধতি

সেলাই মেশিনে সঠিকভাবে থ্রেড করা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। মেশিনের থ্রেডিং পদ্ধতি মেনে চললে সেলাই হবে আরো নিখুঁত। ভুলভাবে থ্রেডিং করলে সেলাইয়ে সমস্যা দেখা দিতে পারে। সেলাই মেশিনে থ্রেড ইনস্টল করার সময়, থ্রেডের গাইড এবং সুই হোল্ডার সঠিকভাবে অনুসরণ করা উচিত।

প্রতি ইঞ্চিতে সেলাই দৈর্ঘ্য বা সেলাই কিভাবে পরিমাপ

সেলাইয়ের দৈর্ঘ্য এক ইঞ্চির মধ্যে পাওয়া থ্রেডের দৈর্ঘ্যের সংখ্যাকে পরিমাপ করা হয়।

A&E থেকে স্টিচ কাউন্টার পাওয়া যায় যা এই পরিমাপকে সহজ করে তোলে, তবে আপনি রাখতে পারেন সীমের পাশে একজন শাসক এবং একই কাজ সম্পাদন করুন।



স্টিচ কাউন্টার মেজারিং এসপিআই

SPI এর দৈর্ঘ্যের সংখ্যা গণনা করে পরিমাপ করা হয়

এক ইঞ্চির মধ্যে থ্রেড পাওয়া যায়। এই সীমে প্রায় ৯ টি এসপিআই সেলাই করা হয়েছে।

বোনা কাপড়ে সীমের শক্তি অনুমান করার সূত্র

৩০১ লকস্টিচ - আনুমানিক সীম শক্তি

= SPI X থ্রেড শক্তি (lbs.) X ১.৫*

* ১.৫ বেশিরভাগ সেলাই থ্রেডের গড় লুপ শক্তি অনুপাতের উপর ভিত্তি করে একটি ফ্যাক্টর।

= ১০ SPI X ৪.০ পাউন্ড X ১.৫ = ৬০ পাউন্ড শক্তি

৩.৫. ট্রায়াল রান

সেলাইয়ের আগে, একটি ছোট ট্রায়াল রান করা জরুরি। এটি সেলাইয়ের সঠিক পরিমাপ এবং মেশিনের সঠিক কাজের গ্যারান্টি দেয়। ট্রায়াল রান দিয়ে নিশ্চিত হওয়া যায় যে মেশিন ঠিকমতো চলছে এবং থ্রেড সঠিকভাবে সেলাই হচ্ছে।

৩.৬. মেশিনের ট্রাইয়াল রান করার প্রয়োজনীয়তা

প্রতিটি মেশিন ব্যবহার করার আগে, মেশিনের ট্রাইয়াল রান করা প্রয়োজন। এটি সেলাইয়ের সঠিকতা নিশ্চিত করে এবং সেলাইয়ের গুণমান পরীক্ষা করে। মেশিনে থ্রেড ইনস্টল করে, একটি পেটিকোটের ফ্যাব্রিকের টুকরো দিয়ে ট্রায়াল রান করুন।



৩.৭. ম্যাটেরিয়ালস

পেটিকোট তৈরির জন্য কিছু গুরুত্বপূর্ণ ম্যাটেরিয়ালস প্রয়োজন:

- **থ্রেড:** সেলাইয়ের জন্য উচ্চমানের থ্রেড ব্যবহার করতে হবে, যাতে এটি টেকসই এবং দৃঢ় হয়।
- **ড্র স্ট্রিং:** পেটিকোটের ফিটিং ঠিক করতে ড্র স্ট্রিং ব্যবহার করা হয়।
- **লেছ:** সেলাইয়ের নকশা বা ফিনিশিংয়ের জন্য লেছ (elastic) ব্যবহার করা হয়, যা পেটিকোটের টান বা ফিটিং সঠিক রাখতে সহায়ক।



৩.৮. ট্রিম ও এক্সেসরিজ সংযোগের প্রয়োজনীয়তা

পেটিকোট তৈরির সময়, ট্রিম এবং এক্সেসরিজ সংযোগ করা পেটিকোটের সৌন্দর্য বৃদ্ধি করতে সাহায্য করে। এছাড়া, পেটিকোটের ফিনিশিং কাজ সুন্দর এবং প্রাকৃতিক দেখতে হয়।



৩.৯. ওভারলকিং

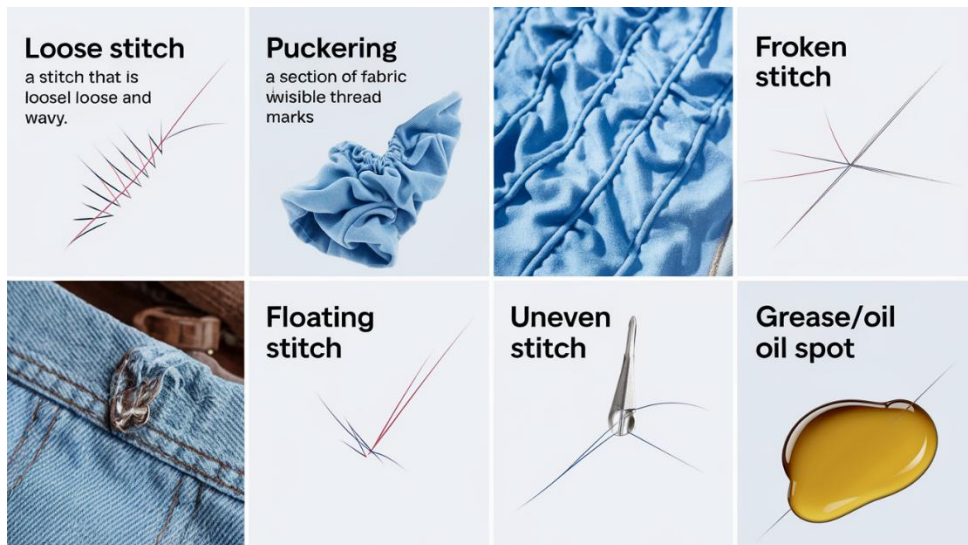
ওভারলকিং হল কাপড়ের সীমানা সেলাই করা, যাতে সীমানা ফেটে না যায় এবং কাপড়ের প্রান্তগুলো সুরক্ষিত থাকে। এটি কাপড়ের আকার ধরে রাখতে সাহায্য করে এবং পেটিকোটের আউটলুক সুন্দর করে। সেলাইয়ের পরে, ওভারলকিং করার মাধ্যমে কাপড়ের সীমানা সুরক্ষিত করা উচিত।



৩.১০. সেলাই ত্রুটি সমূহ

কখনও কখনও সেলাইয়ে বিভিন্ন ত্রুটি দেখা দেয়। সেলাইয়ের ত্রুটি সম্পর্কে জানলে তা দ্রুত সংশোধন করা যায়।

- লুজ স্টিচ: সেলাই অতি আলগা হয়, এর কারণ হল থ্রেড টেনশন কম থাকা।
- পাকারিং: সেলাইয়ের সীমানায় টান পড়ে এবং ত্রুটি হয়।
- ব্রোকেন স্টিচ: থ্রেড ভেঙে যাওয়ার কারণে সেলাইয়ে সমস্যা হয়।
- ফলস স্টিচ: সেলাইয়ের অস্বাভাবিক আকার।
- ফ্লোটিং স্টিচ: সেলাইয়ের সুই থ্রেডের ওপর উঠে যায়, সেলাই হতে পারে সঠিকভাবে।
- আনইভেন স্টিচ: সেলাই একমাত্রিক না হয়ে অসমান হয়।
- গ্রীজ/তেল স্পট: সেলাইয়ের সময় মেশিনে তেল বা গ্রীজ পড়ে যায়, যা কাপড়ে দাগ তৈরি করতে পারে।



৩.১১. ত্রুটির কারণসমূহ

সেলাইয়ের বিভিন্ন ত্রুটি হওয়ার পিছনে কিছু কারণ থাকে, যেমন:

- সেলাই মেশিনের অপরিষ্কার পরিষ্কার।
- থ্রেড টেনশন ঠিক না করা।
- কাপড় বা থ্রেডের ভুল নির্বাচন।
- সেলাই করার সময় অতি দ্রুত চলা।



৩.১২. ত্রুটি পরীক্ষা করার পদ্ধতি

সেলাই করার পর, সেলাইটি পরীক্ষা করে দেখুন। যদি কোন ত্রুটি থাকে, তবে তা শনাক্ত করুন এবং সংশোধন করুন। কাপড়ের সেলাইয়ের সীমানা পরীক্ষা করুন, যদি কিছু ভুল থাকে, তা ঠিক করুন।

৩.১৩. ত্রুটি সংশোধন করার পদ্ধতি

ত্রুটি সংশোধন করার জন্য প্রথমে সেলাই মেশিনের প্যারামিটার এবং থ্রেডিং পরীক্ষা করুন। তারপর সংশোধন করার জন্য সঠিক উপকরণ এবং কৌশল ব্যবহার করুন। সেলাইয়ের উপর ত্রুটির স্থান চিহ্নিত করুন এবং অতিরিক্ত চাপ দিয়ে সংশোধন করুন।



৩.১৪. ফিনিশিং কাজ সমূহ

পেটিকোট তৈরি করার পর ফিনিশিং কাজ অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ।

- আয়রনিং: পেটিকোটের সেলাইয়ের পর আয়রন করে সেলাইগুলো সমান এবং মসৃণ করা উচিত।
- ফোল্ডিং: পেটিকোট সঠিকভাবে ফোল্ড করে রাখা উচিত যাতে সেটি ভালোভাবে প্যাক করা যায়।
- হ্যাংগিং: পেটিকোট সঠিকভাবে ঝুলিয়ে রাখুন যাতে এটি সহজে চাপমুক্ত থাকে।
- প্যাকেজিং: তৈরি হওয়া পেটিকোট প্যাকেজ করে গ্রাহকের কাছে পৌঁছানো উচিত।



সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet)-২: পেটিকোট সেলাই করা

১. কেন সেলাই মেশিন পরীক্ষার করা জরুরি?

উত্তর:

২. স্টিচ পার ইঞ্চি (SPI) কী?

উত্তর:

৩. থ্রেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করা কেন গুরুত্বপূর্ণ?

উত্তর:

৪. থ্রেডিং পদ্ধতি সঠিকভাবে কেন অনুসরণ করতে হবে?

উত্তর:

৫. কাপড়ের সীমানা সুরক্ষিত করতে ওভারলকিং কেন প্রয়োজন?

উত্তর:

উত্তর পত্র (Answer Key)- ২: পেটিকোট সেলাই করা

১. কেন সেলাই মেশিন পরীক্ষার করা জরুরি?

উত্তর: সেলাই মেশিন নিয়মিত পরীক্ষার না করলে থ্রেড জমে যায় এবং মেশিনের কার্যক্ষমতা কমে যেতে পারে, যা সেলাইয়ের ত্রুটি সৃষ্টি করতে পারে।

২. স্টিচ পার ইঞ্চি (SPI) কী?

উত্তর: স্টিচ পার ইঞ্চি (SPI) সেলাই মেশিনে প্রতি ইঞ্চিতে সেলাইয়ের পরিমাণ নির্দেশ করে, যা সেলাইয়ের ঘনত্ব নিয়ন্ত্রণ করে এবং মেকিং প্রক্রিয়ায় সঠিক ফলাফল পেতে সহায়ক হয়।

৩. থ্রেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করা কেন গুরুত্বপূর্ণ?

উত্তর: থ্রেড টেনশন এবং SPI সঠিকভাবে এডজাস্ট না করলে সেলাইয়ের গুণগত মান কমে যায়, যেমন সেলাই কঠিন বা খুলে যেতে পারে।

৪. থ্রেডিং পদ্ধতি সঠিকভাবে কেন অনুসরণ করতে হবে?

উত্তর: সঠিকভাবে থ্রেড করা না হলে সেলাইয়ের গুণমান কমে যেতে পারে এবং সেলাইয়ে সমস্যা দেখা দিতে পারে।

৫. কাপড়ের সীমানা সুরক্ষিত করতে ওভারলকিং কেন প্রয়োজন?

উত্তর: ওভারলকিং কাপড়ের সীমানা সেলাই করার মাধ্যমে ফেটে যাওয়া রোধ করে এবং পেটিকোটের আউটলুক সুন্দর ও স্থায়ীত্বপূর্ণ করে।

টাস্ক শিট ৩.১: সকল খাপ অনুসরণ করে পেটিকোট ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী সেলাই করুন

পদক্ষেপ

১. কাপড় প্রস্তুতি:

- কাপড় সঠিকভাবে আয়রন করে সমতল করুন, যাতে সেলাইয়ের সময় কোনো ক্রিপ বা ভাঁজ না থাকে।
- কাপড়ের উল্টাপিঠ এবং সঠিক দিক চিহ্নিত করুন।

২. মাপ অনুযায়ী কাপড় সেলাই করা:

- পূর্বে নেওয়া শরীরের পরিমাপ অনুযায়ী সেলাইয়ের লাইন তৈরি করুন।
- সেলাই মেশিনের সাহায্যে কাপড়ের প্রতিটি অংশ সেলাই করুন, যেমন সাইড প্যানেল, ফ্রন্ট প্যানেল, ব্যাক প্যানেল, ওয়াইস্ট ব্যান্ড, ইত্যাদি।

৩. ডিজাইন অনুসারে সেলাই:

- ডিজাইনের ভিত্তিতে পেটিকোটের সেলাই প্রক্রিয়া অনুসরণ করুন, যেমন সোজা সেলাই, ফ্রিল সেলাই বা পিপিং সেলাই।
- সেলাইয়ের জন্য প্রয়োজনীয় মার্জিন রেখে এগিয়ে যান যাতে পরবর্তীতে কোনো সমস্বয়ের সমস্যা না হয়।

৪. সেলাইয়ের সঠিকতা নিশ্চিত করা:

- সেলাই করার পরে সেলাইয়ের কিউরিটি চেক করুন। নিশ্চিত করুন যে কোনো লুজ বা ভুল সেলাই নেই।
- সেলাইয়ের পরবর্তী প্রক্রিয়াগুলি (যেমন ফিনিশিং, আয়রনিং) শুরু করার আগে সেলাই সঠিক কিনা পরীক্ষা করুন।

৫. ফিনিশিং এবং পরিষ্কার:

- সেলাইয়ের পর কাপড়ের বাচক অংশ কেটে ফেলুন, যাতে কোনো অতিরিক্ত কাপড় বা থ্রেড না থাকে।
- অতিরিক্ত থ্রেডগুলি পরিষ্কার করুন এবং সেলাইয়ের ভাঁজ পরিষ্কার করে আয়রন করুন।

৬. ফিনিশিং এবং পরিপূর্ণ করা:

- পরিমাপ অনুযায়ী সঠিক ফিনিশিং প্রক্রিয়া অনুসরণ করুন, যেমন সেলাইয়ের প্রান্ত সোজা করা, ফ্রিল যোগ করা, অথবা সাইড সেলাই করে পেটিকোটের আকৃতি সঠিক করা।

৭. চেক এবং পর্যালোচনা:

- শেষ করার পর, পেটিকোটটি পরিমাপ অনুযায়ী মাপিয়ে দেখুন। গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী ফিনিশিং কাজগুলো সম্পন্ন করুন।

স্পেশিফিকেশন শিট ৩.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে পেটিকোট ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী সেলাই করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------|-----|--------|
| ১ | ফিংগার গার্ড | পিস | ১ |
| ২ | এ্যাপ্রোন | পিস | ১ |
| ৩ | স্কার্ফ | পিস | ১ |
| ৪ | ফেস মাস্ক | পিস | ১ |
| ৫ | সেফটি সু | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|------------------|-----|--------|
| ২ | কাঁচি | পিস | ১ |
| ৩ | সেলাই স্কেল | পিস | ১ |
| ৪ | মাপ নেয়ার ফিতা | পিস | ১ |
| ৫ | পিন এবং পিন কুশন | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------|-----|--------|
| ১ | সেলাই মেশিন | পিস | ১ |
| ২ | ওভারলক মেশিন | পিস | ১ |
| ৩ | আয়রন | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------|---------|--------|
| ১ | সিল্ক | মিটার | ৩ |
| ২ | ভয়েল | মিটার | ৩ |
| ৩ | পপলিন | মিটার | ২ |
| ৪ | লেছ | মিটার | ২ |
| ৫ | ড্র স্ট্রিং | প্যাকেট | ১ |

টাস্ক শিট ৩.২: সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করুন এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করুন

পদক্ষেপ

১. সেলাই ত্রুটি শনাক্তকরণ:

- প্রথমে, পেটিকোটটি ভালভাবে পরীক্ষা করুন। সেলাইয়ের মাঝে কোনো ত্রুটি যেমন লুজ স্টিচ, ব্রোকেন স্টিচ, ফলস স্টিচ, ফ্লোটিং স্টিচ, ইত্যাদি দেখতে হবে।
- সেলাইয়ের উপর সোজাসুজি টান দিয়ে যেকোনো ত্রুটি লক্ষ্য করুন এবং সেগুলি চিহ্নিত করুন।

২. ত্রুটির ধরন অনুযায়ী সংশোধন:

- লুজ স্টিচ: সেলাইয়ের থ্রেড টেনশন ঠিক না হলে লুজ স্টিচ হতে পারে। এই ক্ষেত্রে থ্রেড টেনশন বাড়িয়ে সেলাই আবার করুন।
- ব্রোকেন স্টিচ: যদি সেলাইয়ের থ্রেড ভেঙে যায়, তবে থ্রেডিং ঠিকভাবে না হওয়া বা মেশিনের থ্রেড টেনশন কম হওয়ার কারণে এটি ঘটে। সেলাই মেশিনের থ্রেড টেনশন ঠিক করে আবার সেলাই করুন।
- ফলস স্টিচ: মেশিনের সঠিক সেলাই পদ্ধতি ব্যবহার না করলে ফলস স্টিচ হতে পারে। সেলাই মেশিনের সঠিক সেটিংস চেক করে সঠিক স্টিচ প্যাটার্ন ব্যবহার করুন।
- ফ্লোটিং স্টিচ: সেলাইয়ের থ্রেডের তাপমাত্রা বা কাপড়ের সঠিক প্রকারের ব্যবহার না করলে ফ্লোটিং স্টিচ হতে পারে। উপযুক্ত তাপমাত্রায় সেলাই এবং সঠিক কাপড় ব্যবহার করুন।

৩. সংশোধন করার পদ্ধতি:

- যে অংশে ত্রুটি দেখা গেছে, সেখানটি পুনরায় সেলাই করুন।
- যদি কোন অংশে থ্রেড ঘুরে গিয়ে সেলাইয়ের উপর প্রভাব ফেলে, তবে অতিরিক্ত থ্রেড হেঁটে ফেলুন এবং পুনরায় সেলাই করুন।
- সেলাইয়ের শেষ প্রান্তগুলো সুতো দিয়ে শক্ত করে বাঁধুন যাতে সেলাই খুলে না যায়।

৪. টেস্ট রান করুন:

- সংশোধন করা অংশগুলি ভালভাবে সেলাই হয়েছে কিনা তা পরীক্ষা করতে সেলাইয়ের কিছু অংশে হাত দিয়ে টান দিন বা সেলাইয়ের ওপর নরম চাপ দিন।
- সঠিক সেলাই হতে হলে এটি পুনরায় পরীক্ষা করুন এবং প্রয়োজন হলে আরও সংশোধন করুন।

৫. ফিনিশিং কাজ:

- সেলাইয়ের পরে সেলাই অংশগুলি আয়রন করে মসৃণ করুন এবং অতিরিক্ত থ্রেডগুলি সাফ করুন।
- সংশোধিত অংশগুলো সঠিকভাবে চেক করে মেশিনের অন্যান্য ত্রুটি সমাধান করুন।

৬. ফাইনাল টেস্ট:

- সেলাইয়ের পর সঠিক পরিমাপ ও গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী ফিটিং চেক করুন।
- মোমেন্ট মাপলে দেখুন, সেলাইয়ের কোনও সমস্যা নেই এবং কাপড় সঠিকভাবে সেলাই হয়েছে।

স্পেশিফিকেশন শিট ৩.২: সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করুন এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------|-----|--------|
| ২ | এ্যাপ্রোন | পিস | ১ |
| ৩ | স্কার্ফ | পিস | ১ |
| ৪ | ফেস মাস্ক | পিস | ১ |
| ৫ | সেফটি সু | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|------------------|-----|--------|
| ১ | সেলাই মেশিন | পিস | ১ |
| ২ | কাঁচি | পিস | ১ |
| ৩ | সেলাই স্কেল | পিস | ১ |
| ৪ | মাপ নেয়ার ফিতা | পিস | ১ |
| ৫ | পিন এবং পিন কুশন | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|---------|-----|--------|
| | পেটিকোট | পিস | ১ |

টাস্ক শিট ৩.৩: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করুন

পদক্ষেপ

১. ফিনিশিং কাজের প্রস্তুতি:

- প্রথমে, সেলাই কাজের পর সব অংশগুলো ঠিকমতো সেলাই হয়েছে কিনা পরীক্ষা করুন।
- কাপড়ের অতিরিক্ত শ্বেডগুলো ছেঁটে ফেলুন এবং পুরো পেটিকোটটি মসৃণভাবে আয়রন করে নিন।

২. ফোল্ডিং এবং স্টিচিং:

- ফিনিশিং স্টিচিং করতে হবে যেন কোন অংশ খুলে না যায়। সেলাইয়ের প্রান্তে ছোট সোজা বা নকশা স্টিচ ব্যবহার করতে হবে।
- অতিরিক্ত ফ্যাব্রিক তুলে রেখে আয়রন করুন যাতে নকশার সৌন্দর্য ফুটে ওঠে।

৩. ফিনিশিং আয়রনিং:

- সঠিক তাপমাত্রায় এবং উপযুক্ত কাপড়ের জন্য আয়রন ব্যবহার করুন। প্রতিটি অংশে ভালভাবে আয়রন করুন যাতে গঠন সঠিক থাকে।
- সেলাইয়ের অংশে কোন ভাঁজ বা গুচ্ছ না হয়ে আয়রনিং করার সময় চেক করুন।

৪. হ্যাংগিং এবং প্যাকেজিং:

- পেটিকোটটি প্রপারলি বুলানোর জন্য হ্যাংগার ব্যবহার করুন যাতে সেটি চাপে না পড়ে এবং সঠিক আকারে থাকে।
- ফিনিশিং শেষে, পেটিকোটটি ভালভাবে প্যাকেজ করে ক্লায়েন্টের কাছে পৌঁছানোর জন্য প্রস্তুত করুন।

৫. গ্রাহকের পরামর্শ গ্রহণ:

- ফিনিশিংয়ের পর, গ্রাহককে ডিজাইন এবং ফিনিশিং কাজের মান সম্পর্কে জানান এবং তার অনুমোদন নিন।
- গ্রাহক যদি কোনও পরিবর্তন চায়, তবে সেই অনুযায়ী সংশোধন করুন।

স্পেশিফিকেশন শিট ৩.৩: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------|-----|--------|
| ২ | এ্যাপ্রোন | পিস | ১ |
| ৩ | স্কার্ফ | পিস | ১ |
| ৪ | ফেস মাস্ক | পিস | ১ |
| ৫ | সেফটি সু | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|---------------|-----|--------|
| ৩ | আয়রন | পিস | ১ |
| ৪ | ফোল্ডিং টেবিল | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------|---------|--------|
| ৫ | ড্র স্ট্রিং | প্যাকেট | ১ |
| | পেটিকোট | পিস | ১ |

শিখনফল -৪: সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করতে পারবে

| | |
|-----------------------|--|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করা হয়েছে ২. টুলস এন্ড এক্সেসরিজ পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে সংরক্ষণ করা হয়েছে ৩. কর্মক্ষেত্র পদ্ধতির অনুসারে বর্জ্য ডিসপোজ করা হয়েছে |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ol style="list-style-type: none"> ১. প্রকৃত কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ভিভাইস |
| বিষয়বস্তু | <ol style="list-style-type: none"> ১. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করার গুরুত্ব ২. ৫ এস অব হাউজকিপিং ৩. বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করার পদ্ধতি ৪. স্টোরিং ও স্টোরিং করার গুরুত্ব ৫. টুলস, এক্সেসরিজ ও মেশিন পরিষ্কার করার গুরুত্ব ৬. মেশিন লুব্রিকেশন ও লুব্রিকেশনের গুরুত্ব |
| অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব | <ol style="list-style-type: none"> ১. স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করুন ২. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন ৩. টুলস পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করুন |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ol style="list-style-type: none"> ১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত অনুশীলন (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <ol style="list-style-type: none"> ১. লিখিত অভীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral Questioning) ৪. পোর্টফলিও (Portfolio) |

প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ৪: সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করা

এই শিখনফল অর্জনের লক্ষ্যে শিখনফলে অন্তর্ভুক্ত বিষয়বস্তু এবং পারফরম্যান্স ক্রাইটেরিয়া অর্জনের জন্য নিম্নলিখিত কার্যক্রমগুলো পর্যায়ক্রমে সম্পাদন করুন। কার্যক্রমগুলোর জন্য বর্ণিত রিসোর্সসমূহ ব্যবহার করুন।

| শিখন কার্যক্রম (Learning Activities) | উপকরণ / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions) |
|--|--|
| ১. প্রশিক্ষণার্থীগণ কোন শিক্ষা উপকরণ ব্যবহার করবে সে সম্পর্কে প্রশিক্ষকের নিকট জানতে চাইবে। | ১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষণার্থীগণ “সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করা” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন |
| ২. ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে। | ২. ইনফরমেশন শিট ৪ : সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করা |
| 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 ৪ -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: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করুন টাস্ক শিট ৪.২: কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন টাস্ক শিট ৪.৩: টুলস পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করুন |

ইনফরমেশন শিট (Information Sheet): ৪: সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করা

শিখন উদ্দেশ্য (Learning Objective): এই ইনফরমেশন শিট পড়ে শিক্ষার্থীগণ নিম্নোক্ত বিষয়গুলো ব্যাখ্যা করতে, বর্ণনা করতে ও তথ্যগুলো কাজে প্রয়োগ করতে পারবে-

- ৪.১. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করার গুরুত্ব
- ৪.২. ৫ এস অব হাউজকিপিং
- ৪.৩. বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করার পদ্ধতি
- ৪.৪. স্টোরিং ও স্টোরিং করার গুরুত্ব
- ৪.৫. টুলস, এক্সেরিজ ও মেশিন পরিষ্কা করার গুরুত্ব
- ৪.৬. মেশিন লুব্রিকেশন ও লুব্রিকেশনের গুরুত্ব

৪.১. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করার গুরুত্ব

কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার রাখা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ, কারণ এটি কর্মের পরিবেশকে নিরাপদ, স্বাস্থ্যকর এবং উৎপাদনশীল করে তোলে। পরিষ্কার কর্মক্ষেত্রের মাধ্যমে:



- স্বাস্থ্য সুরক্ষা: ধুলা, জীবাণু বা ময়লা থেকে সুরক্ষা পাওয়া যায়।
- কর্মের দক্ষতা: পরিষ্কার পরিবেশে কাজ করা সহজ হয় এবং কর্মীরা অধিক মনোযোগী থাকে।
- মেশিনের সুরক্ষা: মেশিনে ধুলা বা ময়লা জমলে তার কার্যক্ষমতা নষ্ট হতে পারে, ফলে এটি নিয়মিত পরিষ্কার করা উচিত।

পরীক্ষার পদ্ধতি:

- সেলাই করার পর ডেস্ক, মেশিন, টেবিল পরীক্ষার করুন।
- কাপড়ের টুকরো বা শ্রেডের অবশিষ্টাংশ পরীক্ষার করুন।
- মেশিনের পর্দা, কাঁচি এবং অন্যান্য টুলস পরীক্ষার রাখুন।

৪.২. ৫ এস অব হাউজকিপিং

৫ এস হলো কর্মক্ষেত্রে শৃঙ্খলা ও সৃজনশীলতা বৃদ্ধির জন্য একটি পদ্ধতি। এটি পাঁচটি পদক্ষেপের মাধ্যমে কর্মক্ষেত্রে কার্যকারিতা বাড়ায়:



- সেইরি (Sort): অপ্রয়োজনীয় জিনিস সরিয়ে ফেলা।
- সেইতেন (Set in order): প্রয়োজনীয় জিনিসগুলো সঠিকভাবে স্থাপন করা।
- সেইসো (Shine): পরীক্ষার রাখা, যাতে সবকিছু সঠিকভাবে কাজ করে।
- সেইকেতসু (Standardize): নিয়মিত পরীক্ষার রাখার জন্য মানক ব্যবস্থা তৈরি করা।
- শিসুকে (Sustain): পরীক্ষার এবং সুস্থ কর্ম পরিবেশ বজায় রাখা।

এটি কর্মক্ষেত্রে অধিক উৎপাদনশীল এবং নিরাপদ করে তোলে।

৪.৩. বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করার পদ্ধতি

কর্মক্ষেত্রে বিভিন্ন ধরনের বর্জ্য পদার্থ জমে থাকে যেমন কাপড়ের টুকরা, থ্রেড, কাটা অংশ, প্লাস্টিক বা কাগজের প্যাকেজিং ইত্যাদি। এই বর্জ্য পদার্থ সঠিকভাবে ডিসপোজ করা প্রয়োজন:



- বিভাগীকরণ: বর্জ্য পদার্থগুলো আলাদা আলাদা করুন, যেমন প্রাকৃতিক উপকরণ, প্লাস্টিক, কাগজ ইত্যাদি।
- রিসাইক্লিং: রিসাইক্লেবল জিনিসগুলো পৃথক করে পুনরায় ব্যবহারযোগ্য বানান।
- ডাম্পিং: বিষাক্ত বা ক্ষতিকর বর্জ্য সঠিকভাবে নিষ্পত্তি করুন।

এটি পরিবেশের ক্ষতি রোধ করবে এবং স্বাস্থ্য নিরাপত্তা নিশ্চিত করবে।

৪.৪. স্টোরিং ও স্টোরিং করার গুরুত্ব

মেশিন, টুলস এবং অন্যান্য উপকরণের সঠিকভাবে স্টোর করা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। সঠিকভাবে স্টোর না করলে এগুলি নষ্ট বা হারিয়ে যেতে পারে, যা কার্যক্রমে বাধা সৃষ্টি করবে।



- স্টোর করার নিয়ম: সব টুলস এবং উপকরণ নির্দিষ্ট স্থানে রাখা উচিত, যাতে সহজেই পাওয়া যায়।
- স্টোরেজ নিরাপত্তা: সরঞ্জাম এবং উপকরণ যেন নিরাপদে এবং সঠিকভাবে স্টোর করা হয়।
- টুলস পরিষ্কার রাখা: স্টোরিংয়ের আগে টুলস পরিষ্কার করা প্রয়োজন যাতে দীর্ঘস্থায়ী হয়।

৪.৫. টুলস, এক্সেসরিজ ও মেশিন পরিষ্কার করার গুরুত্ব

টুলস, এক্সেসরিজ এবং মেশিনের সঠিকভাবে পরিষ্কার রাখা অত্যন্ত জরুরি:

- মেশিন পরিষ্কার: সেলাই মেশিন, কাটিং মেশিন ইত্যাদি নিয়মিত পরিষ্কার না করলে তা সঠিকভাবে কাজ করতে পারে না, যা সেলাইয়ের গুণমান কমিয়ে দেয়।
- টুলস পরিষ্কার: কাঁচি, পিন, ফ্যাব্রিক কাটার ইত্যাদি পরিষ্কার রাখা খুবই গুরুত্বপূর্ণ, যাতে সেগুলি সঠিকভাবে কাজ করতে পারে।
- এক্সেসরিজ পরিষ্কার: ফ্রক তৈরির জন্য ব্যবহৃত ছোট এক্সেসরিজ যেমন বাটন, জিপার, ট্রিম ইত্যাদি পরিষ্কার রাখতে হবে যাতে এগুলি সঠিকভাবে যুক্ত করা যায় এবং দীর্ঘদিন স্থায়ী হয়।

৪.৬. মেশিন লুব্রিকেশন ও লুব্রিকেশনের গুরুত্ব

মেশিনের সঠিক কার্যক্ষমতা বজায় রাখতে লুব্রিকেশন অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ।

- মেশিন লুব্রিকেশন: সেলাই মেশিন এবং অন্যান্য মেশিনের বিভিন্ন অংশে লুব্রিকেন্ট (তেল) প্রয়োগ করলে তা সঠিকভাবে চলতে সাহায্য করে।
- লুব্রিকেশনের গুরুত্ব:
 - মেশিনের বিভিন্ন যান্ত্রিক অংশের মধ্যে ঘর্ষণ কমায়।
 - মেশিনের জীবনকাল বাড়ায় এবং কার্যক্ষমতা বৃদ্ধি করে।
 - মেশিনের ঝটকা ও শব্দ কমিয়ে দেয়, যা দক্ষ সেলাইয়ের জন্য সাহায্য করে।

লুব্রিকেশনের পদ্ধতি:

- নিয়মিত মেশিনের তেল বা লুব্রিকেন্ট প্রয়োগ করুন।
- মেশিনের নির্দেশনা অনুসারে তেল প্রয়োগের পরিমাণ এবং স্থান নির্ধারণ করুন।

সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet)-8: সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করা

৬. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করার গুরুত্ব কী?

উত্তর:

৭. ৫ এস অব হাউজকিপিং কী?

উত্তর:

৮. বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করার পদ্ধতি কী?

উত্তর:

৯. টুলস, এক্সেসরিজ ও মেশিন পরিষ্কার করার গুরুত্ব কী?

উত্তর:

১০. মেশিন লুব্রিকেশন ও লুব্রিকেশনের গুরুত্ব কী?

উত্তর:

উত্তর পত্র (Answer Key)- 8: সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করা

১. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করার গুরুত্ব কী?

উত্তর: কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার রাখা কর্মীদের স্বাস্থ্য সুরক্ষা এবং মেশিনের দীর্ঘস্থায়ীত্ব নিশ্চিত করে। এটি কর্মের দক্ষতা বৃদ্ধি করে এবং কাজের পরিবেশকে নিরাপদ রাখে।

২. ৫ এস অব হাউজকিপিং কী?

উত্তর: ৫ এস হলো কর্মক্ষেত্রে শৃঙ্খলা আনার জন্য একটি পদ্ধতি। এটি অপ্রয়োজনীয় জিনিস সরিয়ে, প্রয়োজনীয় জিনিস সঠিকভাবে স্থাপন এবং নিয়মিত পরিষ্কার রাখার মাধ্যমে কর্মস্থলকে নিরাপদ ও উৎপাদনশীল করে।

৩. বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করার পদ্ধতি কী?

উত্তর: বর্জ্য পদার্থকে সঠিকভাবে ডিসপোজ করা প্রয়োজন। রিসাইক্লিং উপকরণ আলাদা করে, ক্ষতিকর বর্জ্য নিষ্পত্তি করে এবং পরিবেশের ক্ষতি রোধ করা হয়।

৪. টুলস, এক্সেসরিজ ও মেশিন পরিষ্কার করার গুরুত্ব কী?

উত্তর: টুলস, এক্সেসরিজ এবং মেশিন পরিষ্কার রাখা জরুরি যাতে সেগুলি সঠিকভাবে কাজ করতে পারে। নিয়মিত পরিষ্কার না করলে সেলাইয়ের গুণমান কমে যেতে পারে এবং উপকরণ দ্রুত নষ্ট হতে পারে।

৫. মেশিন লুব্রিকেশন ও লুব্রিকেশনের গুরুত্ব কী?

উত্তর: মেশিন লুব্রিকেশন মেশিনের কার্যক্ষমতা এবং জীবনকাল বৃদ্ধি করে। এটি যান্ত্রিক অংশের মধ্যে ঘর্ষণ কমায়ে এবং মেশিনের ঝটকা ও শব্দও কমিয়ে দেয়, যা সেলাইয়ের গুণমান নিশ্চিত করে।

টাস্ক শিট ৪.১: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করুন

পদক্ষেপ:

১. টুলস ও মেশিন পরিষ্কার করুন:
 - সেলাই মেশিন, কাটিং টেবিল, আয়রন এবং অন্যান্য টুলস ও যন্ত্রপাতি পরিষ্কার করুন।
 - মেশিনের ওপর থেকে গ্রীস, তেল বা কাপড়ের রং সরানোর জন্য সঠিক ক্লিনিং উপকরণ ব্যবহার করুন।
 - মেশিনের ভেতরের ধুলো ও ময়লা পরিষ্কার করুন।
২. কাপড় ও অন্যান্য ম্যাটেরিয়াল পরিষ্কার করা:
 - যেকোনো কাপড়ের টুকরা বা ফ্যাব্রিকের অবশিষ্টাংশ ত্যাগ করুন যাতে কর্মক্ষেত্রে জঞ্জাল না হয়।
 - কাপড়গুলোর মধ্যে ময়লা বা ধুলো জমে না থাকে, এ জন্য তাদের যথাযথভাবে সংগ্রহ করুন।
৩. ফ্লোর পরিষ্কার করা:
 - কর্মক্ষেত্রের মেঝে বা ফ্লোর পরিষ্কার রাখুন। এর জন্য ঝাড়ু, পানির টুকরা, মপ ইত্যাদি ব্যবহার করুন।
 - যদি কাপড় বা কাঁচামালের টুকরা মেঝেতে পড়েছে, তা দ্রুত সরিয়ে ফেলুন।
৪. পরিষ্কার রাখতে টুলসের সঠিক সংরক্ষণ:
 - টুলস এবং মেশিনের সঠিক স্থান নির্ধারণ করে তা পরিষ্কার রাখুন।
 - টুলসগুলো ব্যবহার শেষে তাদের যথাস্থানে রাখুন যাতে পরবর্তী ব্যবহারকারীর জন্য প্রস্তুত থাকে।
৫. পরিষ্কার করার পরে স্থান এবং সরঞ্জামের পরিদর্শন:
 - পরিষ্কার করার পর, সমস্ত টুলস এবং মেশিনের কার্যক্ষমতা পরীক্ষা করুন।
 - নিশ্চিত করুন যে কোনো ময়লা বা আবর্জনা যেন পরিষ্কার না হয়ে থাকে এবং নিরাপত্তা সংকেত বা নির্দেশিকা যেন পরিষ্কার থাকে।

স্পেশিফিকেশন শিট ৪.১: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------|----------|--------|
| ১ | ফিংগার গার্ড | টি/জোড়া | ১ |
| ২ | এ্যাপ্রোন | পিস | ১ |
| ৩ | স্কার্ফ | পিস | ১ |
| ৪ | ফেস মাস্ক | পিস | ১ |
| ৫ | সেফটি সু | জোড়া | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------------|-----|--------|
| ১ | সেলাই কাঁচি | পিস | ১ |
| ২ | সেলাই চিহ্নকারী | পিস | ১ |
| ৩ | মাপের ফিতা | পিস | ১ |
| ৪ | সেলাই পিন | পিস | ১০ |
| ৫ | সেলাই মাপের চার্ট | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|---------------|-----|--------|
| ১ | সেলাই মেশিন | পিস | ১ |
| ২ | আয়রন/স্টিমার | পিস | ১ |
| ৩ | কাটিং টেবিল | পিস | ১ |
| ৪ | ফুট প্যাডল | পিস | ১ |

টাস্ক শিট ৪.২: কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন

পদক্ষেপ:

১. বর্জ্য পদার্থ শনাক্তকরণ:

- কাজের জায়গায় ফেলে দেওয়া কাপড়ের টুকরা, থ্রেড, কাগজ, প্লাস্টিকের প্যাকেট, কাটিং অংশ ইত্যাদি সঠিকভাবে শনাক্ত করুন।
- বর্জ্য পদার্থ সংগ্রহ করার জন্য আলাদা বক্স বা ব্যাগ ব্যবহার করুন। যেমন: কাপড়ের বর্জ্য, প্লাস্টিক, কাগজ আলাদাভাবে রাখা উচিত।

২. বর্জ্য বাছাই:

- বর্জ্য পদার্থের মধ্যে যেগুলি পুনঃব্যবহারযোগ্য (যেমন কাপড়ের টুকরা) এবং যেগুলি নিষ্পত্তিযোগ্য (যেমন প্লাস্টিক বা রঙের বোতল) আলাদা করুন।
- কিছু কাপড় বা ফ্যাব্রিকের অংশ পুনঃব্যবহার করা যেতে পারে, যেমন প্যাচওয়ার্ক বা ছোট আইটেম তৈরি করতে।

৩. বর্জ্য উপযুক্ত স্থানে ডিসপোজ করা:

- কাপড় ও অন্যান্য পুনঃব্যবহারযোগ্য বর্জ্য পুনঃপ্রক্রিয়া করার জন্য নির্ধারিত স্থানে জমা করুন।
- প্লাস্টিক, কাচ এবং অন্যান্য আবর্জনা স্থানীয় বর্জ্য ব্যবস্থাপনার নিয়ম অনুযায়ী ডিসপোজ করুন।

৪. বর্জ্য নিষ্পত্তির সঠিক পদ্ধতি:

- সেলাইয়ের থ্রেড বা প্লাস্টিকের বর্জ্য পুড়ানোর বদলে সঠিক পুনঃপ্রক্রিয়াকরণ প্রক্রিয়ায় পাঠান।
- প্রাকৃতিক কাপড়ের টুকরা বা থ্রেডের অংশ কম্পোস্ট করার জন্য ব্যবহৃত হতে পারে।

৫. পরিচ্ছন্নতার পর পরিদর্শন:

- বর্জ্য পদার্থ সংগ্রহ এবং নিষ্পত্তি করার পর কর্মক্ষেত্র পরিপাটি এবং পরিষ্কার কিনা তা পরিদর্শন করুন।
- নিশ্চিত করুন যে কোথাও বর্জ্য ছড়িয়ে নেই এবং পরিবেশ সুরক্ষিত আছে।

স্পেশিফিকেশন শিট ৪.২: কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------------------------|-----|------------|
| ১ | ফ্যাব্রিক (পলিয়েস্টার/সিল্ক) | | বাড়তি অংশ |
| ২ | ইলাস্টিক | | বাড়তি অংশ |
| ৩ | বাটন | | বাড়তি অংশ |
| ৪ | জিপার | | বাড়তি অংশ |
| ৫ | লেহ | | বাড়তি অংশ |

টাস্ক শিট ৪.৩: টুলস পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করুন

পদক্ষেপ:

১. টুলস পরিষ্কার:

- প্রতিটি টুলস এবং যন্ত্রাংশ ব্যবহারের পর তা ভালোভাবে পরিষ্কার করুন।
- কাপড়ের টুকরা, গ্রেড এবং ময়লা থেকে টুলস পরিষ্কার করতে বিশেষ ব্রাশ বা কাপড় ব্যবহার করুন।
- সেলাই মেশিনের তন্তু পরিষ্কার করার জন্য মেশিনের নির্দেশিকা অনুসরণ করুন।

২. টুলস শুকানো:

- পরিষ্কার করার পর টুলসগুলো সম্পূর্ণ শুকিয়ে নিন। যাতে টুলসের উপর কোনও পানি বা আর্দ্রতা না থাকে, যা জং বা ক্ষয় হতে পারে।

৩. টুলস সঠিকভাবে সংরক্ষণ:

- প্রতিটি টুল এবং যন্ত্রাংশকে তাদের নির্ধারিত স্থানে সঠিকভাবে রাখুন।
- সেলাই কাঁচি, সেলাই পিন, গ্রেড কটিং মেশিন, ইত্যাদি নিরাপদ স্থানে রাখুন যাতে তা ক্ষতিগ্রস্ত না হয়।

৪. সেলাই মেশিনের যত্ন:

- সেলাই মেশিনের ভেতরে ময়লা বা গ্রেড জমা হলে তা পরিষ্কার করুন।
- মেশিনের তেল বা লুব্রিকেন্ট প্রয়োগ করার সময় মেশিনের ব্যবহার বিধি অনুসরণ করুন।

৫. টুলসের সঠিক ব্যবস্থাপনা:

- টুলস গুলিকে একটি নির্দিষ্ট জায়গায় সংরক্ষণ করুন, যাতে এগুলি সহজে পাওয়া যায় এবং ভুলভাবে ব্যবহৃত না হয়।
- ভারী বা তীক্ষ্ণ টুলস আলাদা স্থান বা বাক্সে রাখুন।

৬. বিশেষ নির্দেশিকা ও পরিচ্ছন্নতার রেকর্ড:

- টুলসের যত্ন এবং পরিষ্কার করার জন্য একটি রেকর্ড রাখুন। এই রেকর্ড পরবর্তী সময়ে প্রয়োজনে কাজে লাগবে।

স্পেশিফিকেশন শিট ৪.৩: টুলস পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------|----------|--------|
| ১ | ফিংগার গার্ড | টি/জোড়া | ১ |
| ২ | এ্যাপ্রোন | পিস | ১ |
| ৩ | স্কার্ফ | পিস | ১ |
| ৪ | ফেস মাস্ক | পিস | ১ |
| ৫ | সেফটি সু | জোড়া | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------------|-----|--------|
| ১ | সেলাই কাঁচি | পিস | ১ |
| ২ | সেলাই চিহ্নকারী | পিস | ১ |
| ৩ | মাপের ফিতা | পিস | ১ |
| ৪ | সেলাই পিন | পিস | ১০ |
| ৫ | সেলাই মাপের চার্ট | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|---------------|-----|--------|
| ১ | সেলাই মেশিন | পিস | ১ |
| ২ | আয়রন/স্টিমার | পিস | ১ |

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. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই) সংগ্রহ করা এবং ব্যবহার করা হয়েছে; | | |
| ২. গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকদের চাহিদা নির্ধারিত হয়েছে; | | |
| ৩. ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করা হয়েছে; | | |
| ৪. শরীরের পরিমাপ নিয়ে ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করা হয়েছে; | | |
| ৫. কর্মক্ষেত্র পদ্ধতি অনুযায়ী শরীরের পরিমাপ রেকর্ড করা হয়েছে; | | |
| ৬. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করা হয়েছে; | | |
| ৭. গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করা হয়েছে; | | |
| ৮. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী কাপড় সেলাইর জন্য প্রস্তুতি নেয়া হয়। | | |
| ৯. প্রয়োজন হিসাবে কাপড় স্থাপন এবং পিন করা হয়েছে; | | |
| ১০. পরিমাপ অনুযায়ী কাপড় মার্ক করা হয়েছে; | | |
| ১১. মার্কিং অনুযায়ী কাপড় কাটা হয়েছে; | | |
| ১২. কাটিং কম্পোনেন্ট চেক এবং বান্ডেল করা হয়েছে; | | |
| ১৩. কর্মক্ষেত্রের মান অনুযায়ী সেলাই মেশিন পরিষ্কার করা হয়েছে; | | |
| ১৪. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী থ্রেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করা হয়েছে; | | |
| ১৫. সঠিক কার্যকারিতা পরীক্ষা করার জন্য মেশিনের ট্রাইয়াল রান করা হয়েছে; | | |
| ১৬. কাটা কাপড় এবং ম্যাটেরিয়ালস সংগ্রহ করা হয়েছে; | | |
| ১৭. ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুসরণ করে পেটি কোটি সেলাই করা হয়েছে; | | |
| ১৮. ডিজাইন অনুযায়ী ড্রিম সংযোগ করা হয় | | |
| ১৯. প্রয়োজন অনুযায়ী ওভারলকিং করা হয়েছে; | | |
| ২০. সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করা হয়েছে; এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করা হয়েছে; | | |
| ২১. স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করা হয় | | |
| ২২. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করা হয়েছে | | |
| ২৩. টুলস এন্ড এক্সেসরিজ পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে সংরক্ষণ করা হয়েছে | | |
| ২৪. কর্মক্ষেত্র পদ্ধতির অনুসারে বর্জ্য ডিসপোজ করা হয়েছে | | |

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

স্বাক্ষর ও তারিখঃ

প্রশিক্ষকের স্বাক্ষর ও তারিখঃ

সিবিএলএম প্রনয়ন

“পেটিকোট তৈরি করণ” (অকুপেশন: টেইলারিং এবং ড্রেসমেকিং) শীর্ষক কমপিটেন্সি বেসড লার্নিং ম্যাটারিয়াল (সিবিএলএম) টি – জাতীয় দক্ষতা সনদায়নের নিমিত্ত জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ কর্তৃক সমাহার কনসালটেন্টস লি: এর সহায়তায় প্যাকেজ SD-9C (তারিখ: ১৫ জানুয়ারী ২০২৪) এর অধিনে ২০২৪ এর আগস্ট মাসে প্রণয়ন করা হয়েছে।

| ক্রমিক নং | নাম ও ঠিকানা | পদবি | মোবাইল নম্বর ও ইমেইল |
|-----------|-------------------------------|----------------|---|
| ০১ | ইঞ্জিনিয়ার কানিজ ফাতেমা হিমু | লেখক | ০১৭৫৬৮৫৩২৭০ kanijeng৬৮৫৩@gmail.com |
| ০২ | লায়লা হোসেন | সম্পাদক | ০১৭১৫৩৬৬২৪৬ hossainlaila@aol.com |
| ০৩ | খান মোহাম্মদ মাহমুদ হাসান | কো – অর্ডিনেটর | ০১৭৪০-৮৭৮৯৭ kmmhasan@gmail.com |
| ০৪ | সৈয়দ আজহারুল হক | রিভিউয়ার | ০১৭১১০৪৭৮১৫ azharulhaque2008@gmail.com |



কম্পিটেন্সি বেজড লার্নিং ম্যাটেরিয়ালস (সিবিএলএম)

টেইলারিং এবং ডেসমেকিং

লেভেল –০২

মডিউল শিরোনামঃ সালোয়ার তৈরি করণ

(Module: Making Salwar)

মডিউল কোড: CBLM- OU-INF-TDM-04-L2-V1



জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ

প্রধান উপদেষ্টার কার্যালয়,

গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার

কপিরাইট

জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ,

প্রধান উপদেষ্টার কার্যালয়।

১১-১২ তলা, বিনিয়োগ ভবন

ই-৬/বি, আগারগাঁও, শের-ই-বাংলা নগর, ঢাকা-১২০৭

ইমেইল: ec@nsda.gov.bd

ওয়েবসাইট: www.nsda.gov.bd

ন্যাশনাল স্কিলস পোর্টাল: <http://skillsportal.gov.bd>

এই কম্পিটেন্সি 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।

“সালোয়ার তৈরি করা” সিবিএলএমটি এনএসডিএ কর্তৃক অনুমোদিত টেইলারিং এবং ড্রেসমেকিং লেভেল-২ অকুপেশনের কম্পিটেন্সি স্ট্যান্ডার্ড ও কারিকুলামের ভিত্তিতে প্রণয়ন করা হয়েছে। এতে টেইলারিং এবং ড্রেসমেকিং লেভেল-২ স্ট্যান্ডার্ডটি বাস্তবায়নের জন্য প্রয়োজনীয় তথ্য সন্নিবেশিত হয়েছে।

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

এনএসডিএ স্বীকৃত দেশের সকল সরকারি-বেসরকারি-এনজিও প্রশিক্ষণ প্রতিষ্ঠানে টেইলারিং এবং ড্রেসমেকিং 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 কার্যক্রমগুলো প্রশিক্ষণার্থীকে সম্পন্ন করতে হবে। এই মডিউল সফলভাবে শেষ করলে আপনি সালোয়ার তৈরি করার জন্য মৌলিক জ্ঞান অর্জন করতে পারবেন। এছাড়াও এতে বিশেষ করে সালোয়ারের প্রস্তুতি, কাপড় কাটা, সালোয়ার সেলাই করা এবং কাজের স্থান পরিষ্কার ও সরঞ্জাম সংরক্ষণ করা অন্তর্ভুক্ত রয়েছে।

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 করে।

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 ফ্যাসিলিটেকটরকে 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 | 1 |
| শিখনফল (Learning Outcome) ১ : সালোয়ার তৈরির জন্য প্রস্তুতি করা..... | 3 |
| শিক্ষণ/প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ১ : সালোয়ার তৈরির জন্য প্রস্তুতি | 5 |
| ইনফরমেশন শিট (Information Sheet) ১: সালোয়ার তৈরির জন্য প্রস্তুতি | 6 |
| সেলফ চেক (Self Check) ১: সালোয়ার তৈরির জন্য প্রস্তুতি..... | 12 |
| উত্তরপত্র (Answer Key)-১: সালোয়ার তৈরির জন্য প্রস্তুতি..... | 13 |
| টাস্ক শিট ১.১: গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকের চাহিদা নির্ধারণ | 14 |
| স্পেশিফিকেশন শিট ১.১: গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকের চাহিদা নির্ধারণ | 15 |
| টাস্ক শিট ১.২: ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করুন | 16 |
| টাস্ক শিট ১.৩: শরীরের পরিমাপ নিন এবং ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করে পরিমাপ রেকর্ড করুন | 17 |
| স্পেশিফিকেশন শিট ১.৩: শরীরের পরিমাপ নিন এবং ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করে পরিমাপ রেকর্ড করুন | 18 |
| টাস্ক শিট ১.৪: পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করে গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করুন..... | 19 |
| স্পেশিফিকেশন শিট ১.৪: পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করে গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করুন..... | 20 |
| শিখনফল -২: কাপড় কাটতে পারবে..... | 21 |
| প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ২: কাপড় কাটতে পারা | 22 |
| ১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের “কাপড় কাটতে পারা” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন | 22 |
| ইনফরমেশন শিট (Information Sheet): ২: কাপড় কাটতে পারা | 23 |
| সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet)-২: কাপড় কাটতে পারা | 30 |
| উত্তর পত্র (Answer Key)- ২: কাপড় কাটতে পারা | 31 |
| টাস্ক শিট ২.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে স্যালোয়ার সেলাই করার জন্য কাপড় কাটুন | 32 |
| স্পেশিফিকেশন শিট ২.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে স্যালোয়ার সেলাই করার জন্য কাপড় কাটুন | 33 |
| শিখনফল ৩: সালোয়ার সেলাই করা..... | 34 |
| প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ৩: সালোয়ার সেলাই করা | 36 |
| ১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের “সালোয়ার সেলাই করা” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন..... | 36 |
| ইনফরমেশন শিট (Information Sheet): ৩: সালোয়ার সেলাই করা | 37 |
| সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet)- ৩: সালোয়ার সেলাই করা | 48 |
| উত্তর পত্র (Answer Key)- ৩: সালোয়ার সেলাই করা..... | 49 |
| টাস্ক শিট ৩.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে সালোয়ার ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী সেলাই করুন | 51 |
| স্পেশিফিকেশন শিট ৩.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে সালোয়ার ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী সেলাই করুন..... | 52 |
| টাস্ক শিট ৩.২: সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করুন এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করুন..... | 53 |
| স্পেশিফিকেশন শিট ৩.২: সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করুন এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করুন..... | 54 |

| | |
|--|----|
| টাস্ক শিট ৩.৩: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করুন..... | 55 |
| স্পেশিফিকেশন শিট ৩.৩: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করুন | 56 |
| শিখনফল -৪: কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করতে পারবে..... | 57 |
| প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ৪: কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করা | 58 |
| ১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের “সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করা” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন | 58 |
| ইনফরমেশন শিট (Information Sheet): ৪: কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করা..... | 59 |
| সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet) ৪: কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করা | 65 |
| উত্তর পত্র (Answer Key)- ৪: কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করা | 66 |
| টাস্ক শিট ৪.১: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করুন..... | 67 |
| স্পেশিফিকেশন শিট ৪.১: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করুন..... | 68 |
| টাস্ক শিট ৪.২: কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন | 69 |
| স্পেশিফিকেশন শিট ৪.২: কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন | 70 |
| টাস্ক শিট ৪.৩: টুলস পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করুন..... | 71 |
| স্পেশিফিকেশন শিট ৪.৩: টুলস পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করুন | 72 |
| দক্ষতা পর্যালোচনা (Review of Competency) | 73 |
| সিবিএলএম প্রনয়ন..... | 74 |

মডিউল কন্টেন্ট

| | |
|-----------------|---|
| ইউ ও সি শিরোনাম | স্যালোয়ার তৈরি করা (Make Salwar) |
| ইউ ও সি কোড | OU-INF-TDM-04-L2-V1 |
| মডিউল শিরোনাম | স্যালোয়ার তৈরি করন (Making Salwar) |
| মডিউলের বর্ণনা | <p>স্যালোয়ার তৈরি করার জন্য প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা ও আচরণ (কেএসএ) সম্পর্কিত কাজগুলো এই মডিউল-এ অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে।</p> <p>এতে স্যালোয়ার তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করা, কাপড় কাটতে পারা, স্যালোয়ার সেলাই করা এবং কর্মক্ষেত্রে পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করতে পারার দক্ষতাসমূহ অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে।</p> |
| নমিনাল সময় | ৩০ ঘন্টা |
| শিখনফল | <p>মডিউলটির অনুশীলন শেষ করার পর প্রশিক্ষার্থীরা নিম্নবর্ণিত কাজগুলো করতে সমর্থ হবে</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. স্যালোয়ার তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করতে পারবে ২. কাপড় কাটতে পারবে ৩. স্যালোয়ার সেলাই করতে পারবে ১. কর্মক্ষেত্রে পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করতে পারবে |

অ্যাসেসমেন্ট ক্রাইটেরিয়া: (Assessment Criteria)

১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই) সংগ্রহ করা এবং ব্যবহার করা হয়েছে;
২. গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকদের চাহিদা নির্ধারিত হয়েছে;
৩. ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করা হয়েছে;
৪. শরীরের পরিমাপ নিয়ে ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করা হয়েছে;
৫. কর্মক্ষেত্রে পদ্ধতি অনুযায়ী শরীরের পরিমাপ রেকর্ড করা হয়েছে;
৬. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করা হয়েছে;
৭. গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করা হয়েছে
৮. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী কাপড় সেলাইর জন্য প্রস্তুতি নেয়া হয়েছে;
৯. প্রয়োজন হিসাবে কাপড় স্থাপন এবং পিন করা হয়েছে;
১০. পরিমাপ অনুযায়ী কাপড় মার্ক করা হয়েছে;
১১. মার্কিং অনুযায়ী কাপড় কাটা হয়েছে;
১২. কাটিং কম্পোনেন্ট চেক এবং বাউন্ডেল করা হয়েছে;
১৩. কর্মক্ষেত্রের মান অনুযায়ী সেলাই মেশিন পরিষ্কার করা হয়েছে;
১৪. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী থ্রেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করা হয়েছে;
১৫. সঠিক কার্যকারিতা পরীক্ষা করার জন্য মেশিনের ট্রাইয়াল রান করা হয়েছে;
১৬. কাটা কাপড় এবং ম্যাটেরিয়ালস সংগ্রহ করা হয়েছে;
১৭. সালোয়ার ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী সেলাই করা হয়েছে;
১৮. প্রয়োজন অনুযায়ী ওভারলকিং করা হয়েছে;
১৯. সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করা হয়েছে; এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করা হয়েছে;

২০. স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করা হয়
২১. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করা হয়েছে
২২. টুলস এন্ড এক্সেসরিজ পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে সংরক্ষণ করা হয়েছে
২৩. কর্মক্ষেত্র পদ্ধতির অনুসারে বর্জ্য ডিসপোজ করা হয়েছে

শিখনফল (Learning Outcome) ১ : সালোয়ার তৈরির জন্য প্রস্তুতি করা

| | |
|----------------------|---|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই) সংগ্রহ করা এবং ব্যবহার করা হয়েছে; ২. গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকদের চাহিদা নির্ধারিত হয়েছে; ৩. ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করা হয়েছে; ৪. শরীরের পরিমাপ নিয়ে ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করা হয়েছে; ৫. কর্মক্ষেত্রে পদ্ধতি অনুযায়ী শরীরের পরিমাপ রেকর্ড করা হয়েছে; ৬. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করা হয়েছে; ৭. গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করা হয়েছে |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ol style="list-style-type: none"> ১. প্রকৃত কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ/কম্পিউটার ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও এবং ভিডিও ডিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় টুলস এন্ড ইকুইপমেন্ট ১১. প্রয়োজনীয় উপকরণ ১২. প্রয়োজনীয় পিপিই |
| বিষয়বস্তু | <ol style="list-style-type: none"> ১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই) <ul style="list-style-type: none"> ▪ ফিংগার গার্ড ▪ এ্যাপ্রোন ▪ স্কার্ফ ▪ ফেস মাস্ক ▪ সেফটি সু ২. গ্রাহকদের চাহিদা <ul style="list-style-type: none"> ▪ হিপের অংশ সহ সালোয়ার ▪ হিপের অংশ ছাড়া সালোয়ার ▪ ধুতি সালোয়ার ▪ কাবুলি সালোয়ার ▪ চুড়িদার সালোয়ার ▪ প্যান্ট কাটিং সালোয়ার ▪ পালাজ্জো সালোয়ার ৩. ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার <ul style="list-style-type: none"> ▪ পকেট ▪ বোটম লেয়ার ▪ ওয়েস্ট ব্যান্ড ▪ পকেট ব্যাগ ▪ লেহ ▪ বোতাম ▪ পাইপিং |

| | |
|---------------------|--|
| | <p>৪. শরীরের পরিমাপ</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ লেংথ ▪ হিপ ▪ হাই ▪ উরুর চারপাশে ▪ লেগ অপেনিং <p>৫. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করার কৌশল</p> <p>৬. কাপড়ের ধরন</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ পলিয়েস্টার ▪ পপলিন ▪ সিল্ক ▪ TC/ PC (65/ 35) ▪ অ্যান্ডি ▪ ভয়েল ▪ লিলেনলিলেন ▪ ক্রশ ওয়াইজ গ্রেইন ▪ লেংথ ওয়াইজ গ্রেইন |
| এক্টিভিটি | <p>১. গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকদের চাহিদা নির্ধারিত করুন</p> <p>২. ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করুন</p> <p>৩. শরীরের পরিমাপ নিন এবং ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করে পরিমাপ রেকর্ড করুন</p> <p>৪. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করে গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করুন</p> |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <p>১. আলোচনা (Discussion)</p> <p>২. উপস্থাপন (Presentation)</p> <p>৩. প্রদর্শন (Demonstration)</p> <p>৪. নির্দেশিত অনুশীলন (Guided Practice)</p> <p>৫. স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual Practice)</p> <p>৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work)</p> <p>৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving)</p> <p>৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)</p> |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <p>১. লিখিত অভীক্ষা (Written Test)</p> <p>২. প্রদর্শন (Demonstration)</p> <p>৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral Questioning)</p> <p>৪. পোর্টফলিও (Portfolio)</p> |

শিক্ষণ/প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ১ : সালোয়ার তৈরির জন্য প্রস্তুতি

এই শিখনফল অর্জনের লক্ষ্যে শিখনফলে অন্তর্ভুক্ত বিষয়বস্তু এবং পারফরম্যান্স ক্রাইটেরিয়া অর্জনের জন্য নিম্নলিখিত কার্যক্রমগুলো পর্যায়ক্রমে সম্পাদন করুন। কার্যক্রমগুলোর জন্য বর্ণিত রিসোর্সসমূহ ব্যবহার করুন।

| শিখন কার্যক্রম (Learning Activities) | উপকরণ / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions) |
|--|---|
| ১. প্রশিক্ষণার্থীগণ কোন শিক্ষা উপকরণ ব্যবহার করবে সে সম্পর্কে প্রশিক্ষকের নিকট জানতে চাইবে | ১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের “সালোয়ার তৈরির জন্য প্রস্তুতি” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন |
| ২. ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে। | ২. ইনফরমেশন শিট ১ : সালোয়ার তৈরির জন্য প্রস্তুতি |
| 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 ১.১: গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকের চাহিদা নির্ধারণ টাস্ক শিট ১.২: ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করুন টাস্ক শিট ১.৩: শরীরের পরিমাপ নিন এবং ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করে পরিমাপ রেকর্ড করুন টাস্ক শিট ১.৪: পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করে গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করুন |



ইনফরমেশন শিট (Information Sheet) ১: সালোয়ার তৈরির জন্য প্রস্তুতি

শিখন উদ্দেশ্য (Learning Objective): এই ইনফরমেশন শীট পড়ে শিক্ষার্থীগণ নিম্নোক্ত বিষয়গুলো ব্যাখ্যা করতে, বর্ণনা করতে ও তথ্যগুলো কাজে প্রয়োগ করতে পারবে-

- ১.১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই)
- ১.২. গ্রাহকদের চাহিদা
- ১.৩. ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার
- ১.৪. শরীরের পরিমাপ
- ১.৫. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করার কৌশল
- ১.৬. কাপড়ের ধরন

১.১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই)

| পিপিই এর নাম | | ব্যাখ্যা | ব্যবহার |
|--------------|---|---|---|
| ফিংগার গার্ড |  | সেলাই করার সময় আঙুলের ক্ষতি থেকে রক্ষা করতে ব্যবহৃত হয়। | সেলাইয়ের সময় সুই বা কাটিংয়ের কারণে আঙুলে আঘাত এড়ানোর জন্য এটি পরিধান করা হয়। |
| এ্যাপ্রোন |  | সেলাইয়ের সময় সহকডতড পরিষ্কার রাখা। | কাজের সময় জামাকাপড় পরিষ্কার রাখার জন্য পরিধান করা। |
| স্কার্ফ |  | চুল বেঁধে রাখতে ও নিরাপদ রাখতে। | চুলে কোনো বাধা না দিয়ে কাজ করতে স্কার্ফ ব্যবহার করা। |

| | | | |
|--------------|---|--|---|
| ফেস মাস্ক |  | ধুলোবালি বা অস্বস্তিকর গন্ধ থেকে রক্ষা করতে। | কাঁচা কাপড়ের ধুলো, সেলাইয়ের সুতো বা অস্বস্তিকর গন্ধ থেকে রক্ষা করতে। |
| সেফটি সু |  | কাজের জায়গায় চলাচলের সময় নিরাপত্তা নিশ্চিত করতে। | সেলাইয়ের সময় মাটির বা উপকরণের ছড়িয়ে পড়া থেকে পা সুরক্ষিত রাখা। |

১.২. গ্রাহকদের চাহিদা

| চাহিদা | ব্যাখ্যা | ব্যবহার |
|--------------|---|---|
| হিপ মাপ | সালোয়ারের সঠিক মাপ নেওয়ার জন্য গ্রাহকের হিপ মাপ নিশ্চিত করতে হবে। | সালোয়ার সঠিকভাবে ফিট হওয়ার জন্য হিপের সঠিক পরিমাপ নিতে হবে। |
| লম্বা | সালোয়ারের দৈর্ঘ্য গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী পরিমাপ করা। | গ্রাহকের দৈর্ঘ্য অনুযায়ী সালোয়ারের মোট দৈর্ঘ্য ঠিক করা। |
| কাটিং স্টাইল | গ্রাহকের পছন্দ অনুযায়ী সালোয়ারের কাটিং শৈলী নির্বাচন করা। | সালোয়ারের কাটিং স্টাইল নির্বাচন করার জন্য গ্রাহকের পছন্দের উপর ভিত্তি রেখে। |
| ফ্যাব্রিক | উপযুক্ত কাপড় নির্বাচন করা যা সালোয়ার তৈরির জন্য আরামদায়ক ও স্টাইলিশ হবে। | কাপড়ের মান, স্থায়িত্ব এবং আরামদায়ক হতে হবে সালোয়ার তৈরির জন্য। |

১.৩. পরিমাপ ও ডিজাইন প্রভুতি

| চাহিদা | ব্যাখ্যা | ব্যবহার |
|---------------------------|---|--|
| গ্রাহকের পরিমাপ | সঠিক মাপ নেওয়া যেমন হিপ, কোমর, প্যান্টের দৈর্ঘ্য, পায়ের মাপ। | সালোয়ারের সঠিক ফিট নিশ্চিত করার জন্য এসব মাপ প্রয়োজন। |
| ডিজাইন চূড়ান্ত করা | সালোয়ারের ডিজাইন নির্ধারণ করা, যেমন সোজা বা ঢিলা প্যাটার্ন। | গ্রাহকের পছন্দ অনুযায়ী ডিজাইন নির্ধারণ করা হবে, যেমন সোজা অথবা ঢিলা প্যাটার্ন। |

১.৪. শরীরের পরিমাপ

সালোয়ার তৈরির জন্য শরীরের সঠিক পরিমাপ নেওয়া অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। এটি পরিধানকারীকে সঠিকভাবে ফিট হবে এবং পোশাকটির আকার ঠিক রাখবে। নিচে সালোয়ার তৈরির জন্য কিছু প্রধান শরীরের পরিমাপের স্থান দেওয়া হলো:



১. লেংথ (Length):

- সালোয়ারের দৈর্ঘ্য পরিমাপ করার জন্য, পায়ের আঙুলের গোড়া থেকে কোমর পর্যন্ত মাপুন। এটি সালোয়ারের মোট দৈর্ঘ্য নির্ধারণ করবে।
- সাধারণত, সালোয়ারের দৈর্ঘ্য পায়ের গোড়ালি বা হাঁটুর উপরে হতে পারে, এটি সেলাইয়ের ডিজাইন অনুযায়ী পরিবর্তিত হয়।

২. হিপ (Hip):

- সালোয়ারের জন্য হিপ পরিমাপ অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ, কারণ এটি সালোয়ারের ফিট নির্ধারণ করে।
- ফিটাটি আপনার শরীরের সবচেয়ে প্রস্থ জায়গায়, হিপের সবচেয়ে বড় অংশে পরিমাপ করুন।
- ফিটাটি খুব শক্তভাবে টানবেন না, স্বাভাবিক অবস্থায় পরিমাপ নিন।

৩. হাই (Thigh):

- উরুর পরিমাপের জন্য, উরুর সবচেয়ে বড় অংশে ফিতা লাগান এবং এটি পরিমাপ করুন।
- এটি সালোয়ারের ঢিলেঢালা অংশের জন্য দরকারি, যাতে উরুর অংশে স্বাচ্ছন্দ্যপূর্ণ ফিট নিশ্চিত হয়।

৪. উরুর চারপাশে (Around Thigh):

- উরুর চারপাশে পরিমাপ করতে, উরুর সবচেয়ে প্রস্থ অংশে ফিতা লাগান। এটি সালোয়ারের সাইড স্লিট বা শেপিং-এর জন্য উপকারী।
- ফিতা টানাবেন না, এটি সঠিকভাবে শিথিলভাবে লাগাতে হবে।

৫. লেগ অপেনিং (Leg Opening):

- লেগ অপেনিং পরিমাপের জন্য, সালোয়ারের পায়ের মোটা অংশের চারপাশে ফিতা লাগান।
- সালোয়ারের লেগ অপেনিংটি কেমন হবে, তা এই পরিমাপের ওপর নির্ভর করে। এটি টিলেঢালা বা সোজা হতে পারে, যা সেলাইয়ের ডিজাইন অনুযায়ী পরিবর্তিত হবে।

পরিমাপের টিপস:

- পরিমাপ নেয়ার সময় শরীরটি সোজা করে দাঁড়িয়ে থাকুন।
- ফিতা খুব শক্তভাবে টানবেন না, সাধারণ অবস্থায় পরিমাপ করুন।
- পরিমাপগুলো সঠিকভাবে লিখে রাখুন, যাতে পরে সেগুলো ব্যবহার করা যায়।

১.৫. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করার কৌশল

সালোয়ার তৈরির জন্য সঠিক পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ নির্ধারণ করা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। সঠিক পরিমাণ ফ্যাব্রিক ব্যবহার করলে পোশাকটি ফিট হবে এবং এটি সুন্দরভাবে সেলাই করা যাবে। এখানে ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করার কৌশল নিয়ে আলোচনা করা হলো:

১. শরীরের পরিমাপ নির্ধারণ

সালোয়ার তৈরির জন্য প্রয়োজনীয় পরিমাণ ফ্যাব্রিক নির্ধারণের আগে, আপনাকে কিছু গুরুত্বপূর্ণ পরিমাপ নিতে হবে। যেমন:

- কোমরের পরিমাপ
- হিপ পরিমাপ
- পায়ের দৈর্ঘ্য বা সালোয়ারের লেংথ
- উরুর পরিমাপ
- লেগ অপেনিং

২. ফ্যাব্রিকের প্রস্থ

ফ্যাব্রিকের প্রস্থ (Width) এবং দৈর্ঘ্য (Length) নির্ধারণ করা গুরুত্বপূর্ণ। সাধারণত, ফ্যাব্রিকের প্রস্থ ৩৬, ৪৪ বা ৫৬ ইঞ্চি হতে পারে, এবং দৈর্ঘ্য আপনার সালোয়ারের দৈর্ঘ্য অনুযায়ী প্রয়োজন হবে।

৩. ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা

- ফ্যাব্রিকের পরিমাণ নির্ধারণ করার জন্য সাধারণ সূত্র:
 - ফ্যাব্রিকের দৈর্ঘ্য (Length) = সালোয়ারের দৈর্ঘ্য + সেলাই মার্জিন (আলাদা আলাদা সেলাইয়ের জন্য ১ ইঞ্চি বা ১.৫ ইঞ্চি বাড়ানো হয়)
 - ফ্যাব্রিকের প্রস্থ (Width) = আপনার হিপ বা পায়ের সাইজের অনুযায়ী প্রস্থ নির্ধারণ করা হয়।
- ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গাণিতিকভাবে গণনা:
সাধারণত, সালোয়ারের জন্য প্রতি মিটার ফ্যাব্রিকের দৈর্ঘ্য প্রায় ১.৫ মিটার থেকে ২ মিটার লাগে

(আপনার পরিমাপ অনুযায়ী)। এটি ফ্যাব্রিকের প্রস্থের ওপর নির্ভর করে। যদি ফ্যাব্রিকের প্রস্থ কম হয় (যেমন ৩৬ ইঞ্চি), তবে একটু বেশি ফ্যাব্রিক প্রয়োজন হতে পারে।

উদাহরণ:

- আপনি যদি ৪৪ ইঞ্চি প্রস্থের ফ্যাব্রিক ব্যবহার করেন এবং আপনার সালোয়ারের দৈর্ঘ্য ৩৬ ইঞ্চি হয়, তাহলে আপনি ১.৫ মিটার ফ্যাব্রিক ব্যবহার করতে পারেন।
- তবে, আপনি যদি ৫৬ ইঞ্চি প্রস্থের ফ্যাব্রিক ব্যবহার করেন, তবে ১ মিটার বা একটু কম ফ্যাব্রিক প্রয়োজন হতে পারে।

৪. ফ্যাব্রিকের জমা (Fabric Fold)

ফ্যাব্রিকের পরিমাণ নির্ধারণ করার সময়, এটি মনে রাখা প্রয়োজন যে ফ্যাব্রিকটি কখনো কখনো অর্ধেক ভাঁজ করা হয়। তাই, যখন আপনি ফ্যাব্রিককে পরিমাপ করবেন, তা ভাঁজ করা অবস্থায় পরিমাপ করা হবে। এক্ষেত্রে, আপনি এক দিকে ফ্যাব্রিক ব্যবহার করতে পারবেন, এবং অন্য দিকে ফ্যাব্রিকের পরিমাণ হবে অর্ধেক।

৫. বাড়তি ফ্যাব্রিক (Extra Fabric)

সেলাইয়ের জন্য কিছু অতিরিক্ত ফ্যাব্রিক রেখে দেওয়া উচিত। সাধারণত সেলাইয়ের জন্য ১ ইঞ্চি মার্জিন রেখে ফ্যাব্রিক ব্যবহার করা হয়। এছাড়াও, কোনো ডিজাইন বা স্টাইল চেক করতে বা সেলাইয়ের ভুল হয়ে গেলে অতিরিক্ত ফ্যাব্রিক রাখুন। এর জন্য ১০-১৫% অতিরিক্ত ফ্যাব্রিক যোগ করা হয়।

ফ্যাব্রিক পরিমাণের নির্ভরশীলতা:

- ফ্যাব্রিকের ধরন (যেমন সুতির, লিনেন, সিল্ক ইত্যাদি) এবং স্টাইলের উপর ফ্যাব্রিকের পরিমাণ নির্ভর করে।
- বড় আকারের সালোয়ার বা আরও ফুল ফিট সালোয়ারের জন্য বেশি ফ্যাব্রিক প্রয়োজন হতে পারে।
- সালোয়ারের ডিজাইন যেমন পকেট, সাইড স্লিট বা কোনো বিশেষ বিস্তারিত থাকলে, এর জন্য অতিরিক্ত ফ্যাব্রিক ব্যবহৃত হয়।

ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করার সহজ পদ্ধতি:

১. সালোয়ার দৈর্ঘ্য (Length) – আপনার প্রয়োজনীয় দৈর্ঘ্য পরিমাপ করুন।
২. হিপ বা উরু পরিমাপ (Hip or Thigh) – প্রয়োজনীয় পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের প্রস্থ নির্ধারণ করুন।
৩. মার্জিন যোগ করুন (Add Margin) – সেলাই ও হেমের জন্য ১ ইঞ্চি বা ১.৫ ইঞ্চি যোগ করুন।

এভাবে আপনি সঠিক পরিমাণ ফ্যাব্রিক গণনা করতে পারেন এবং সালোয়ার তৈরির জন্য প্রয়োজনীয় পরিমাণ ফ্যাব্রিক নিশ্চিত করতে পারেন।

১.৬. কাপড়ের ধরন

সালোয়ার তৈরির জন্য বিভিন্ন ধরনের কাপড় ব্যবহার করা হয়, প্রতিটি কাপড়ের নিজস্ব বৈশিষ্ট্য এবং সুবিধা রয়েছে। এখানে কিছু জনপ্রিয় কাপড়ের ধরন সম্পর্কে আলোচনা করা হলো:

| ক্র. নং | কাপড়ের নাম | বৈশিষ্ট্য |
|---------|-----------------------|--|
| ১ | পলিয়েস্টার | সিঙ্গেটিক ফ্যাব্রিক, টেকসই, দ্রুত শুকায়, ভাঁজ হয় না, সেলাই করা সহজ। গরম আবহাওয়ায় অস্বস্তিকর হতে পারে। |
| ২ | পপলিন | মসৃণ, পাতলা কাপড়, সুতির বা পলিয়েস্টার-সুতির মিশ্রণ, আরামদায়ক, শীতল আবহাওয়ার জন্য উপযুক্ত, সেলাই করা সহজ, সালোয়ার তৈরির জন্য জনপ্রিয়। |
| ৩ | সিল্ক | প্রাকৃতিক, নরম ও চকচকে, বিলাসবহুল, প্রাকৃতিক গ্লস রয়েছে, আরামদায়ক, খুব সূক্ষ্ম, সেলাইয়ে যত্ন নিতে হয়, বিলাসবহুল এবং প্রিমিয়াম লুকের জন্য উপযুক্ত। |
| ৪ | TC/PC (৬৫/৩৫) | ৬৫% পলিয়েস্টার ও ৩৫% সুতির মিশ্রণ, সাশ্রয়ী, টেকসই, সহজে ধুয়ে যায়, ভাঁজ হয় না, সেলাই করা সহজ। |
| ৫ | অ্যান্ডি | নরম, ফ্লোই কাপড়, সেলাই করার জন্য উপযুক্ত, সিল্ক বা পলিয়েস্টারের মতো সুন্দর এবং লুকসিয়াস, শরীরের উপর ভালোভাবে ফিট হয়, আরামদায়ক। |
| ৬ | ভয়েল | হালকা, নরম কাপড়, সাধারণত সুতির তৈরি, পাতলা, শীতল, গরম আবহাওয়ার জন্য উপযুক্ত, সেলাই করা সহজ, সালোয়ার তৈরির জন্য উপযুক্ত। |
| ৭ | লিনেন | প্রাকৃতিক কাপড়, শীতল ও আরামদায়ক, বাতাস চলাচলে সহায়তা করে, গরম আবহাওয়ার জন্য উপকারী, টেকসই, ভাঁজ হয়, দীর্ঘস্থায়ী। |
| ৮ | ক্রশ ওয়াইজ গ্রেইন | কাপড়ের অনুভূমিক দিক, সেলাই শক্তি ও নমনীয়তার জন্য গুরুত্বপূর্ণ, কাপড়ের গঠন দৃঢ় করে, সেলাইয়ের জন্য উপযুক্ত। |
| ৯ | লেংথ ওয়াইজ গ্রেইন | কাপড়ের দীর্ঘতম দিক, ফাইবার উল্লম্বভাবে চলে, কাপড়ের শক্তিশালী দিক, সেলাইয়ের জন্য খুবই গুরুত্বপূর্ণ, সেলাই করলে ফিটিং ও টেকসই হবে। |

সেলফ চেক (Self Check) ১: সালোয়ার তৈরির জন্য প্রস্তুতি

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

১. ফিংগার গার্ড এর প্রধান উদ্দেশ্য কী?

- ক) হাতের পোড়া থেকে রক্ষা করা
- খ) সুই বা কাটিং সরঞ্জাম থেকে আঙুলের আঘাত প্রতিরোধ করা
- গ) কাপড় স্থির রাখা
- ঘ) সুতো জটলা বাঁধা প্রতিরোধ করা

২. এ্যাপ্রোন এর প্রধান কাজ কী?

- ক) কাপড়ের গন্ধ শোষণ করা
- খ) সেলাইয়ের সময় পরিষ্কার থাকা এবং কাপড় থেকে রক্ষা করা
- গ) সুতো ধারণ করা
- ঘ) পোশাকের রঙ বাড়ানো

৩. পিপিই (Personal Protective Equipment) ব্যবহৃত হয় কী উদ্দেশ্যে?

- ক) কাজের গতি বাড়ানোর জন্য
- খ) কর্মক্ষেত্রে সুরক্ষা নিশ্চিত করার জন্য
- গ) কাপড়ের ডিজাইন সুন্দর করার জন্য
- ঘ) শুধুমাত্র স্বচ্ছন্দ্য বজায় রাখার জন্য

৪. এ্যাপ্রোন কোথায় ব্যবহৃত হয়?

- ক) সেলাইয়ের সময়
- খ) খাবার তৈরির সময়
- গ) ফ্যাশন ডিজাইন তৈরির সময়
- ঘ) গার্ডেনিং সময়

৫. ফিংগার গার্ড ব্যবহৃত হয় কখন?

- ক) পোশাক প্রস্তুত করার পর
- খ) সেলাই করার সময় আঙুলের আঘাত এড়ানোর জন্য
- গ) কাপড় কাটার সময়
- ঘ) সুতো বেঁধে রাখা সময়

উত্তরপত্র (Answer Key)-১: সালোয়ার তৈরির জন্য প্রস্তুতি

১. ফিংগার গার্ড এর প্রধান উদ্দেশ্য কী?

- ক) হাতের পোড়া থেকে রক্ষা করা
- খ) সুই বা কাটিং সরঞ্জাম থেকে আঙুলের আঘাত প্রতিরোধ করা
- গ) কাপড় স্থির রাখা
- ঘ) সুতো জটলা বাঁধা প্রতিরোধ করা

উত্তর: খ) সুই বা কাটিং সরঞ্জাম থেকে আঙুলের আঘাত প্রতিরোধ করা

২. এ্যাপ্রোন এর প্রধান কাজ কী?

- ক) কাপড়ের গন্ধ শোষণ করা
- খ) সেলাইয়ের সময় পরিষ্কার থাকা এবং কাপড় থেকে রক্ষা করা
- গ) সুতো ধারণ করা
- ঘ) পোশাকের রঙ বাড়ানো

উত্তর: খ) সেলাইয়ের সময় পরিষ্কার থাকা এবং কাপড় থেকে রক্ষা করা

৩. পিপিই (Personal Protective Equipment) ব্যবহৃত হয় কী উদ্দেশ্যে?

- ক) কাজের গতি বাড়ানোর জন্য
- খ) কর্মক্ষেত্রে সুরক্ষা নিশ্চিত করার জন্য
- গ) কাপড়ের ডিজাইন সুন্দর করার জন্য
- ঘ) শুধুমাত্র স্বচ্ছন্দ্য বজায় রাখার জন্য

উত্তর: খ) কর্মক্ষেত্রে সুরক্ষা নিশ্চিত করার জন্য

৪. এ্যাপ্রোন কোথায় ব্যবহৃত হয়?

- ক) সেলাইয়ের সময়
- খ) খাবার তৈরির সময়
- গ) ফ্যাশন ডিজাইন তৈরির সময়
- ঘ) গার্ডেনিং সময়

উত্তর: ক) সেলাইয়ের সময়

৫. ফিংগার গার্ড ব্যবহৃত হয় কখন?

- ক) পোশাক প্রস্তুত করার পর
- খ) সেলাই করার সময় আঙুলের আঘাত এড়ানোর জন্য
- গ) কাপড় কাটার সময়
- ঘ) সুতো বেঁধে রাখা সময়

উত্তর: খ) সেলাই করার সময় আঙুলের আঘাত এড়ানোর জন্য

টাস্ক শিট ১.১: গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকের চাহিদা নির্ধারণ

পদক্ষেপ:

১. গ্রাহকের চাহিদা বোঝা:

- গ্রাহকের সাথে আলোচনা করে তার প্রয়োজনীয়তা বুঝে নিন।
- সালোয়ারের আকার, ডিজাইন, উপকরণ, রঙ এবং অন্যান্য বিবরণ সঠিকভাবে নোট করুন।

২. মাপ নেওয়া:

- গ্রাহকের সঠিক পরিমাপ নিন (যেমন: কোমর, হিপ, ইনসেল, পা দৈর্ঘ্য, ইত্যাদি)।
- মাপ নেয়ার সময় গ্রাহককে সোজা দাঁড়াতে বলুন, এবং মাপ নেয়ার পর পুনরায় পরীক্ষা করুন।

৩. সুতার নির্বাচন:

- গ্রাহকের পছন্দ অনুযায়ী সুতার রঙ এবং টাইপ নির্ধারণ করুন (যেমন: সুতা, থ্রেড, সুই)।
- কাপড় এবং সুতার মিল নিশ্চিত করুন।

স্পেশিফিকেশন শিট ১.১: গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকের চাহিদা নির্ধারণ

| বিষয় | বিশদ বিবরণ |
|------------------------|---|
| কাপড়ের ধরনের নির্বাচন | গ্রাহকের পছন্দ অনুযায়ী (কটন, সিল্ক, লিনেন ইত্যাদি) |
| রঙ | গ্রাহকের পছন্দ অনুসারে |
| ডিজাইন | সালোয়ারের প্যাটার্ন (গোল্ডেন, সিলভার স্টিচিং, ইত্যাদি) |
| মাপ | কোমর, হিপ, ইনসেল, পা দৈর্ঘ্য |
| থ্রেড এবং সুতা | রঙ এবং শক্তি অনুযায়ী সঠিক থ্রেড নির্বাচন |
| ফিনিশিং | ওভারলকিং, প্রেসিং, টিউনিং |

টাস্ক শিট ১.২: ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করুন

পদক্ষেপ:

১. গ্রাহকের বিশেষ চাহিদা বোঝা:

- গ্রাহকের ফ্যাশন চয়েস, স্টাইল প্রিফারেন্স, এবং কোন রঙ বা ডিজাইন পছন্দ তা বুঝে নিন।
- গ্রাহকের আরাম, পোশাকের আকার, ফ্যাব্রিকের নির্বাচন, এবং অন্যান্য প্রয়োজনীয় বিষয় সম্পর্কে বিস্তারিত আলোচনা করুন।

২. ডিজাইন নিশ্চিত করা:

- গ্রাহকের পছন্দ অনুযায়ী সালোয়ারের ডিজাইন প্রস্তাব করুন এবং তা গ্রাহকের সাথে নিশ্চিত করুন।
- ডিজাইন এবং ফ্যাব্রিকের কোডিফিকেশন বা নমুনা তৈরি করুন, যাতে গ্রাহক সঠিকভাবে বুঝতে পারে।

টাস্ক শিট ১.৩: শরীরের পরিমাপ নিন এবং ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করে পরিমাপ রেকর্ড করুন

পদক্ষেপ:

১. শরীরের পরিমাপ নেওয়া:

- গ্রাহকের সঠিক পরিমাপ নেওয়ার জন্য একটি ফ্ল্যাট, মসৃণ এবং স্বাচ্ছন্দ্যময় পরিবেশ নির্বাচন করুন।
- গ্রাহককে সোজা দাঁড়িয়ে থাকতে বলুন এবং সঠিকভাবে পরিমাপ করতে হবে এমন জায়গাগুলি চিহ্নিত করুন (যেমন: কোমর, হিপ, পায়ের দৈর্ঘ্য, প্রস্থ)।
- মাপ নেওয়ার সময়, পরিমাপকারী টেপটি সোজা এবং টিলেঢালা রাখতে হবে যাতে সঠিক আকার পাওয়া যায়।

২. ক্লায়েন্টের সাথে পরিমাপ নিশ্চিত করা:

- পরিমাপ নেওয়ার পরে, গ্রাহকের সাথে পরিমাপগুলো চেক করে নিশ্চিত করুন।
- সব পরিমাপ সঠিকভাবে রেকর্ড করুন এবং কোনো পরিবর্তন বা আপডেটের প্রয়োজন হলে তা গ্রাহককে জানান।

স্পেশিফিকেশন শিট ১.৩: শরীরের পরিমাপ নিন এবং ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করে পরিমাপ রেকর্ড করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|----------------------|-------|--------|
| ১ | ফেস মাস্ক | পিস | ১ |
| ২ | গ্লাভস | জোড়া | ১ |
| ৩ | প্রটেক্টিভ অ্যাপারেল | সেট | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------|-----|--------|
| ১ | পরিমাপ টেপ | পিস | ১ |
| ২ | সেলাই ক্লিপ | পিস | ১ |
| ৩ | কাচি | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|----------------|-----|--------|
| ১ | সেলাই মেশিন | পিস | ১ |
| ২ | ইস্প্রি (আইরন) | পিস | ১ |
| ৩ | কাটা বোর্ড | পিস | ১ |

টাস্ক শিট ১.৪: পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করে গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করুন

পদক্ষেপ:

১. ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করা:

- গ্রাহকের পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ নির্ধারণ করুন।
- সালোয়ার তৈরির জন্য কাপড়ের সঠিক পরিমাণ গণনা করতে পরিমাপের তথ্য ব্যবহার করুন (যেমন: কোমরের পরিমাপ, পায়ের দৈর্ঘ্য, হিপের পরিমাপ) এবং কাপড়ের আঙ্গিক অনুসারে কত পরিমাণ ফ্যাব্রিক প্রয়োজন তা নির্ধারণ করুন।
- সাধারণত, সালোয়ারের জন্য ২ মিটার কাপড় প্রয়োজন হতে পারে, তবে গ্রাহকের ডিজাইন বা পরিমাপ অনুসারে এটি বাড়তেও পারে।

২. কাপড় সংগ্রহ করা:

- গ্রাহকের পছন্দ অনুযায়ী ফ্যাব্রিক নির্বাচন করুন (যেমন: কটন, সিল্ক, লিনেন ইত্যাদি)।
- ফ্যাব্রিকের রঙ, প্রিন্ট, এবং টেক্সচার গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী নির্বাচন করুন।
- ফ্যাব্রিকের প্রস্থ এবং দৈর্ঘ্য চেক করুন, যাতে পরিমাপ অনুযায়ী যথেষ্ট পরিমাণ কাপড় পাওয়া যায়।

৩. ফ্যাব্রিকের টেনশন চেক করা:

- কাপড় সঠিকভাবে প্রস্তুত ও ফিট হবে কিনা তা নিশ্চিত করতে ফ্যাব্রিকের টেনশন চেক করুন।
- ফ্যাব্রিকের গুণগত মান পরীক্ষা করে দেখে নিন, যাতে কোন ত্রুটি না থাকে।

স্পেশিফিকেশন শিট ১.৪: পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করে গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------|-------|--------|
| ১ | গ্লাভস | জোড়া | ১ |
| ২ | ফেস মাস্ক | পিস | ১ |
| ৩ | এপ্রন | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|---------------------|---------|--------|
| ১ | টেইলরের সুঁই | প্যাকেট | ১ |
| ২ | সেলাই মেশিন | পিস | ১ |
| ৩ | ফ্যাব্রিক কাঁচি | পিস | ১ |
| ৪ | মাপ নির্ধারণের ফিতা | মিটার | ১ |

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|---------------------|-----|--------|
| ১ | আয়রন | পিস | ১ |
| ২ | ইস্প্রি বোর্ড | পিস | ১ |
| ৩ | কাপড় রাখার স্টোরেজ | পিস | ১ |
| ৪ | মাপের তালিকা | পিস | ১ |

শিখনফল -২: কাপড় কাটতে পারবে

| | |
|-----------------------|---|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী কাপড় সেলাইর জন্য প্রস্তুতি নেয়া হয়েছে; ২. প্রয়োজন হিসাবে কাপড় স্থাপন এবং পিন করা হয়েছে; ৩. পরিমাপ অনুযায়ী কাপড় মার্ক করা হয়েছে; ৪. মার্কিং অনুযায়ী কাপড় কাটা হয়েছে; ৫. কাটিং কম্পোনেন্ট চেক এবং বান্ডেল করা হয়েছে; |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ol style="list-style-type: none"> ১. প্রকৃত কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ/কম্পিউটার ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও এবং ভিডিও ডিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় টুলস এন্ড ইকুইপমেন্ট ১১. প্রয়োজনীয় উপকরণ ১২. প্রয়োজনীয় পিপিই |
| বিষয়বস্তু | <ol style="list-style-type: none"> ১. কাপড় সেলাইর জন্য প্রস্তুতি <ul style="list-style-type: none"> ▪ উয়াশিং ▪ ডাইং ▪ আয়রনিং ২. প্রয়োজন হিসাবে কাপড় স্থাপন এবং পিন করার পদ্ধতি ৩. পরিমাপ অনুযায়ী কাপড় মার্ক করার পদ্ধতি ৪. মার্কিং অনুযায়ী কাপড় কাটার পদ্ধতি ৫. কাটিং কম্পোনেন্ট চেক এবং বান্ডেল করার গুরুত্ব |
| অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব | <ol style="list-style-type: none"> ১. সকল ধাপ অনুসরণ করে স্যালোয়ার সেলাই করার জন্য কাপড় কাটুন |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ol style="list-style-type: none"> ১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত অনুশীলন (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <ol style="list-style-type: none"> ১. লিখিত অভীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral Questioning) ৪. পোর্টফলিও (Portfolio) |

প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ২: কাপড় কাটতে পারা

এই শিখনফল অর্জনের লক্ষ্যে শিখনফলে অন্তর্ভুক্ত বিষয়বস্তু এবং পারফরম্যান্স ক্রাইটেরিয়া অর্জনের জন্য নিম্নলিখিত কার্যক্রমগুলো পর্যায়ক্রমে সম্পাদন করুন। কার্যক্রমগুলোর জন্য বর্ণিত রিসোর্সসমূহ ব্যবহার করুন।

| শিখন কার্যক্রম (Learning Activities) | উপকরণ / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions) |
|---|--|
| ১. প্রশিক্ষণার্থীগণ কোন শিক্ষা উপকরণ ব্যবহার করবে সে সম্পর্কে প্রশিক্ষকের নিকট জানতে চাইবে। | ১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের “কাপড় কাটতে পারা” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন |
| ২. ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে। | ২. ইনফরমেশন শিট ২ : কাপড় কাটতে পারা |
| ৩. সেলফ চেক প্রদত্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন এবং উত্তরপত্রের সাথে মিলিয়ে নিশ্চিত হতে হবে। | ৩. সেলফ-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 টাস্ক শিট ২.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে স্যালোয়ার সেলাই করার জন্য কাপড় কাটুন |

ইনফরমেশন শিট (Information Sheet): ২: কাপড় কাটতে পারা

শিখন উদ্দেশ্য (Learning Objective): এই ইনফরমেশন শীট পড়ে শিক্ষার্থীগণ নিম্নোক্ত বিষয়গুলো ব্যাখ্যা করতে, বর্ণনা করতে ও তথ্যগুলো কাজে প্রয়োগ করতে পারবে-

- ২.১. কাপড় সেলাইর জন্য প্রস্তুতি
- ২.২. প্রয়োজন হিসাবে কাপড় স্থাপন এবং পিন করার পদ্ধতি
- ২.৩. পরিমাপ অনুযায়ী কাপড় মার্ক করার পদ্ধতি
- ২.৪. মার্কিং অনুযায়ী কাপড় কাটার পদ্ধতি
- ২.৫. কাটিং কম্পোনেন্ট চেক এবং বান্ডেল করার গুরুত্ব

৩.১. কাপড় সেলাইয়ের জন্য প্রস্তুতি

কাপড় সেলাইয়ের আগে তার সঠিক প্রস্তুতি নেওয়া খুবই গুরুত্বপূর্ণ। এটি সেলাইয়ের কাজকে সহজ, সুগম এবং নিখুঁত করতে সহায়তা করে। সাধারণত নিচের প্রস্তুতি ধাপগুলি অনুসরণ করা হয়:

১. উয়াশিং (Washing):

কাপড় সেলাইয়ের আগে প্রথমে ভালোভাবে ধুয়ে নেওয়া প্রয়োজন। কাপড়ের মধ্যে কোনো ধূলাবালি, তেল বা অন্যান্য দূষিত পদার্থ থাকতে পারে, যা কাপড়ের গুণমান ও সেলাইয়ের সময় সমস্যা সৃষ্টি করতে পারে। বিশেষ করে নতুন কাপড়ের জন্য উয়াশিং গুরুত্বপূর্ণ, কারণ কিছু কাপড় সেলাইয়ের পর সংকুচিত হতে পারে। এছাড়া এটি কাপড়ের রং ঠিক রাখতেও সাহায্য করে।

- উয়াশিংয়ের উদ্দেশ্য:
 - কাপড়ের গায়ে যেকোনো রাসায়নিক পদার্থ বা আবর্জনা সরানো।
 - কাপড়ের সংকোচন বা শিথিলতা পরীক্ষা করা।
 - কাপড়ের রং স্থায়ী করা।

২. ডাইং (Dyeing):

কিছু কাপড়ের রং বা শেড প্রয়োজন হতে পারে সালোয়ার তৈরি করার আগে। ডাইং পদ্ধতির মাধ্যমে কাপড়ের রং পরিবর্তন করা যেতে পারে, যেমন কাপড়ের রঙ ফ্যাকাশে হয়ে গেলে আবার নতুনভাবে রঙ দেয়া।

- ডাইংয়ের উদ্দেশ্য:
 - কাপড়ের রঙ পরিবর্তন বা উজ্জ্বল করা।
 - সালোয়ারের ডিজাইনের সাথে মিলিয়ে রং তৈরি করা।






৩. আয়রনিং (Ironing):






কাপড় সেলাইয়ের আগে আয়রন করা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। এটি কাপড়কে মসৃণ এবং সোজা করে, যা সেলাইয়ের জন্য খুবই গুরুত্বপূর্ণ। বিশেষ করে কাপড় সেলাইয়ের আগে কাপড়ের ভাঁজ এবং গাঁথনাগুলি সঠিকভাবে সেট করা দরকার। আয়রনিং কাপড়ের গুণমান ঠিক রাখে এবং সেলাইয়ের নিখুঁততা নিশ্চিত করে।



• আয়রনিংয়ের উদ্দেশ্য:

- কাপড়ের ভাঁজ এবং গাঁথনাগুলি সোজা করা।
- সেলাইয়ের সময় কাপড়কে মসৃণ এবং সহজে কাজ করা উপযোগী করে তোলা।

এই তিনটি প্রস্তুতি ধাপ কাপড়ের সেলাইয়ের কাজকে অনেক সহজ করে দেয় এবং সেলাইয়ের পর পণ্যের গুণমান নিশ্চিত করে।

| ধাপঃ ১ প্রথমেই নিরাপত্তার জন্য সরঞ্জাম সমূহ সংগ্রহ করতে হবে এবং যথাযথ ব্যবহার নিশ্চিত করতে হবে |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|---|-----|-------|--------|----|----|--------|----|----|--------|------|------|--------|----|----|--------|------|------|--------|-----|-----|
| ধাপঃ ২ সালোয়ার এর মাপ নিতে হবে | <div><table><caption>সালোয়ার তৈরি করার সঠিক মাপ</caption><tr><th>হিপ অনুযায়ী হাই ও বেল্ট এর মাপ নেওয়ার সঠিক পদ্ধতি</th><th>হাই</th><th>বেল্ট</th></tr><tr><td>৩০-৩২"</td><td>৭"</td><td>৭"</td></tr><tr><td>৩৩-৩৬"</td><td>৮"</td><td>৮"</td></tr><tr><td>৩৭-৪০"</td><td>৮.৫"</td><td>৮.৫"</td></tr><tr><td>৪১-৪৪"</td><td>৯"</td><td>৯"</td></tr><tr><td>৪৫-৪৮"</td><td>৯.৫"</td><td>৯.৫"</td></tr><tr><td>৪৯-৫২"</td><td>১০"</td><td>১০"</td></tr></table></div> | হিপ অনুযায়ী হাই ও বেল্ট এর মাপ নেওয়ার সঠিক পদ্ধতি | হাই | বেল্ট | ৩০-৩২" | ৭" | ৭" | ৩৩-৩৬" | ৮" | ৮" | ৩৭-৪০" | ৮.৫" | ৮.৫" | ৪১-৪৪" | ৯" | ৯" | ৪৫-৪৮" | ৯.৫" | ৯.৫" | ৪৯-৫২" | ১০" | ১০" |
| হিপ অনুযায়ী হাই ও বেল্ট এর মাপ নেওয়ার সঠিক পদ্ধতি | হাই | বেল্ট | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ৩০-৩২" | ৭" | ৭" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ৩৩-৩৬" | ৮" | ৮" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ৩৭-৪০" | ৮.৫" | ৮.৫" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ৪১-৪৪" | ৯" | ৯" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ৪৫-৪৮" | ৯.৫" | ৯.৫" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ৪৯-৫২" | ১০" | ১০" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ধাপঃ ৩ কাপড় ওয়াশিং করতে হবে |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ধাপঃ ৪ কাপড় ড্রাই করতে হবে |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ধাপঃ ৫ কাপড় আয়রন করতে হবে |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | |
|---|---|
| <p>ধাপঃ ৬ কাপড় অথবা কাগজ বিছাতে হবে</p> |  |
| <p>ধাপঃ ৭ প্রয়োজন হলে কাপড়ের লে দিতে হবে এবং পিন দিয়ে আটকিয়ে দিতে হবে</p> |  |
| <p>ধাপঃ ৮ কাপড়ের ওপর মারকিং করতে হবে</p> |  |
| <p>ধাপঃ ৯ মারকিং অংশ সমূহের মেজারমেন্ট চেক করতে হবে । যাতে কাটিং এর মেজারমেন্ট ভেরিয়াশন না হয়</p> | <p>ট</p>  |
| <p>ধাপঃ ১০ ফাইনালি কাটিং করতে হবে ।</p> |  |

| | |
|---|--|
| <p>ধাপঃ ১১ কাটিং অংশগুলো চেক করা , যাতে সুইং এ বামেলো না হয়</p> |  |
| <p>ধাপঃ ১২ কাটিং অংশগুলো বান্ডেল করা ,প্রতি বান্ডেল এর সাইজ স্টাইল বায়ারের নাম ইত্যাদি উল্লেখ্য থাকে</p> |  |

৩.২. প্রয়োজন অনুযায়ী কাপড় স্থাপন এবং পিন করার পদ্ধতি:

- **কাপড় স্থাপন:** কাপড় কাটার আগে সঠিকভাবে কাপড়টি স্থাপন করা খুবই গুরুত্বপূর্ণ। সেলাইয়ের জন্য কাপড়ের অংশগুলো একত্রিত করতে হবে যাতে কাঙ্ক্ষিত ডিজাইন এবং পরিমাপ ঠিকভাবে পাওয়া যায়।
 - **উদাহরণ:** যদি সালোয়ার তৈরির জন্য কাপড় কাটতে হয়, তাহলে কাপড়ের দুটি অংশ যেমন সামনে এবং পেছনের অংশকে সঠিকভাবে একত্রে স্থাপন করা হয়। কাপড়ের উলের দিক, আডি অথবা অন্য কোনো নকশার রেখাগুলোর সঙ্গে মিলে স্থাপন করতে হয়। এর ফলে কাপড় সঠিকভাবে কাটার জন্য প্রস্তুত হয়।
- **পিন বা ক্লিপ ব্যবহার:** কাপড়ের অংশগুলো একত্রে রাখার জন্য পিন বা ক্লিপ ব্যবহার করা হয়। কাপড় পিন করার সময়, কাপড়ের তনু বা থ্রেড যাতে না ছিড়ে যায় সেদিকে খেয়াল রাখতে হয়।
 - **উদাহরণ:** সেলাইয়ের সময় পিন ব্যবহার করা হয় কাপড়ের বিভিন্ন অংশ যেমন কোমর, হিপ, সালোয়ার সেলাইয়ের অংশগুলো সঠিকভাবে স্থাপন করতে। পিনের মাধ্যমে কাপড়ের টুকরোগুলো একসঙ্গে ধরে রাখা হয় যাতে সেলাইয়ের সময় কোনো অংশ সরে না যায়।
- **কাপড়ের টুকরো স্থাপন:** কাপড়টি স্থাপন করার সময় খুবই গুরুত্বপূর্ণ হলো যাতে কাপড়ের ডিজাইন, থ্রেডের দিক এবং ফোল্ডিং সঠিকভাবে থাকে।
 - **উদাহরণ:** যদি কোনো নকশার অংশ থাকে, যেমন জিপার বা সেলাইয়ের খাপ, তাহলে তার স্থান সঠিকভাবে চিহ্নিত করতে হবে যাতে সেলাই করার সময় সেই জায়গাগুলো একত্রিত করা যায়।
- **কাপড়ের প্রস্তুতি:** কাপড় স্থাপনের সময় কাপড়ের তনু যেন একে অপরের উপর বা একে অপরের মধ্যে গুচ্ছিত না হয়ে যায়, তা নিশ্চিত করতে হয়। কাপড় সেলাইয়ের জন্য প্রস্তুত হওয়ার আগে এসব বিষয় বিবেচনা করা উচিত।

৩.৩. পরিমাপ অনুযায়ী কাপড় মার্ক করার পদ্ধতি

কাপড় মার্ক করা সেলাইয়ের প্রাথমিক ও গুরুত্বপূর্ণ ধাপ। সঠিকভাবে কাপড়ে মার্কিং করলে কাটিং এবং সেলাই আরো সঠিক ও নিখুঁত হয়। এটি পোশাকের আকার এবং ডিজাইন অনুযায়ী কার্যকরীভাবে কাজ করার জন্য অপরিহার্য।

ধাপ ১: কাপড় প্রস্তুতি করা

- প্রথমে কাপড় ভালোভাবে আয়রন করে বুলানো বা সোজা করে নিন যাতে এতে কোনো ভাঁজ বা গড়বড় না থাকে।
- কাপড়ের সঠিক সাইড (ফ্রন্ট ও ব্যাক) চিহ্নিত করুন, যাতে পরে সঠিক দিকটি সেলাই করা যায়।

ধাপ ২: পরিমাপ নেওয়া

- প্যাটার্ন বা ডিজাইন অনুযায়ী কাপড়ের সঠিক জায়গায় পরিমাপ নিন। এর জন্য রুলার, টেপ মেজার বা প্যাটার্ন ব্যবহার করতে পারেন।
- যদি কোনো নির্দিষ্ট সেলাই লাইন বা কাটিং লাইন চিহ্নিত করতে হয়, তবে সেই লাইনটি সঠিকভাবে পরিমাপ করে মার্ক করুন।

ধাপ ৩: মার্কিং করার জন্য উপকরণ নির্বাচন

- কাপড় মার্ক করতে বিভিন্ন সরঞ্জাম ব্যবহার করা যেতে পারে, যেমন:
 - সেলাই চাইল: কাপড়ে সেলাইয়ের জন্য লাইনের চিহ্ন ঐকে দেওয়া যায়।
 - মার্কিং পেন বা পেন্সিল: কাপড়ে সহজে মুছে ফেলা যায় এমন পেন বা পেন্সিল ব্যবহার করুন।
 - মার্কিং চক: এটি বিশেষভাবে কাপড়ের উপর স্পষ্ট চিহ্ন দেয় এবং পরবর্তীতে মুছে যায়।

ধাপ ৪: মার্কিং করা

- কাপড়ের উপরের দিক থেকে প্রয়োজনীয় পরিমাপ অনুযায়ী সেলাই লাইন, কাটিং লাইন বা অন্যান্য চিহ্ন মার্ক করুন।
- সঠিকভাবে প্রতিটি চিহ্ন বা লাইন সোজা রাখার জন্য রুলার বা টেপ মেজারের সাহায্য নিন।

ধাপ ৫: মার্কিং চেক করা

- মার্কিং সম্পূর্ণ হওয়ার পর, কাপড়ের সমস্ত চিহ্ন আবার একবার পরীক্ষা করুন। নিশ্চিত হন যে, সব জায়গায় সঠিকভাবে মার্কিং করা হয়েছে।

ধাপ ৬: কাপড় কাটিং

- একবার চিহ্নিত হয়ে গেলে, কাপড় কাটিং শুরু করা যায়। কাটিংয়ের সময় যেন মার্কিংগুলো অস্পষ্ট না হয়, সে জন্য কাটার সময় সাবধানতা অবলম্বন করুন।

৩.৪. মার্কিং অনুযায়ী কাপড় কাটার পদ্ধতি:

মার্কিং চেক করা: প্রথমে কাপড়ে যে মার্কিং করা হয়েছে তা যাচাই করুন। কাটার আগে নিশ্চিত হতে হবে যে সমস্ত সঠিক পরিমাপ ও লাইন মার্ক করা হয়েছে।

- **উদাহরণ:** প্যান্টের পকেটের জন্য মার্কিং করা হয়েছে। এটা নিশ্চিত করুন যে, সঠিক জায়গায় মার্কিং রয়েছে।

কাটিং প্যাটার্ন প্রস্তুতি: কাপড় কাটার জন্য প্যাটার্ন বা টেমপ্লেট তৈরি করা। মার্কিং অনুযায়ী কাপড়ের টুকরোগুলো সঠিকভাবে স্থাপন করুন যাতে সেগুলি কাটার সময় সঠিক জায়গায় থাকে।

কাপড় কাটার জন্য সঠিক উপকরণ নির্বাচন: কাপড় কাটার জন্য সেলাইয়ের গুণগত মানের সঠিক কাটার যন্ত্র (যেমন কাঁচি, কাটিং রুলার) ব্যবহার করুন। খুব সূক্ষ্ম কাপড়ের জন্য ধারালো কাঁচি বা কাটিং রুলার ব্যবহার করা উচিত।

কাপড় কাটার প্রক্রিয়া:

- কাপড়টি এক জায়গায় সঠিকভাবে রাখুন, যাতে কাপড় সরতে না পারে।
- কাপড়ে যেভাবে মার্কিং করা হয়েছে, সেই অনুযায়ী কাটুন। কাটার সময় লাইন অনুসরণ করুন, যেন সেলাইয়ের পর কাপড়ের ডিজাইন ঠিক থাকে।
- **উদাহরণ:** প্যান্টের পকেটের অংশে মার্কিং করা হলে, পকেটের আকার অনুযায়ী সেই লাইন অনুযায়ী কাপড় কাটুন।

ফাইনাল চেক: কাটার পর, কাপড়ের অংশগুলো একত্রিত করে দেখে নিন যে সঠিক অংশটি কাটা হয়েছে এবং কোনো ভুল মার্কিং বা কাটিং হয়নি।

প্যাকিং ও প্রস্তুতি: কাটার পর কাপড়ের অংশগুলো সঠিকভাবে প্যাক করুন এবং পরবর্তী ধাপের জন্য প্রস্তুত করুন।

৩.৫. কাটিং কম্পোনেন্ট চেক এবং বান্ডেল করার গুরুত্ব

- **কাটিং কম্পোনেন্ট চেক:** সঠিকভাবে কাপড় কাটা হয়েছে কিনা তা পরীক্ষা করা হয়। নিশ্চিত হতে হয় যে সমস্ত কাটিং সঠিক পরিমাপে এবং ডিজাইনে করা হয়েছে। **উদাহরণ:** কাটিংয়ের সময় কাটার পর প্রতিটি অংশের পরিমাপ ও ডিজাইন পরীক্ষা করা হয়।
- **বান্ডেল করা:** কাপড়ের প্রতিটি অংশ (যেমন কলার, পকেট, স্লিভ, ইত্যাদি) আলাদা আলাদা বান্ডলে ভাগ করে রাখার প্রক্রিয়া। এতে পরে সেলাই করতে সহজ হয় এবং সঠিক অংশ একত্রে পাওয়া যায়।

সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet)-২: কাপড় কাটতে পারা

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

১. কাপড় সেলাইয়ের জন্য প্রথম পদক্ষেপ কী?

- ক) কাপড় কাটা
- খ) কাপড় ধোয়া
- গ) কাপড় সেলাই করা
- ঘ) কাপড় আয়রন করা

২. কেন কিছু কাপড় প্রথমে ধুয়ে নিতে হয়?

- ক) কারণ কাপড়ের রঙ সেলাইয়ের সময় উঠে যেতে পারে
- খ) কারণ কাপড় সঙ্কুচিত হতে পারে
- গ) কারণ কাপড় গন্ধ থাকতে পারে
- ঘ) কারণ কাপড় সেলাইয়ের সময় তিক্ত হতে পারে

৩. কাপড় ধোয়ার উদ্দেশ্য কী?

- ক) কাপড়কে নরম করা
- খ) ময়লা, ধুলো এবং কেমিক্যাল থেকে মুক্তি পাওয়া
- গ) কাপড়ের রঙ উজ্জ্বল করা
- ঘ) কাপড়ের আকার ঠিক করা

৪. নতুন কাপড় ধোয়ার পর কোন সমস্যা হতে পারে?

- ক) কাপড় আরো শক্ত হয়ে যেতে পারে
- খ) কাপড় সঙ্কুচিত হতে পারে
- গ) কাপড় নরম হয়ে যেতে পারে
- ঘ) কাপড়ের রঙ পরিবর্তন হতে পারে

৫. কাপড় ধোয়া না হলে কোন সমস্যা হতে পারে?

- ক) কাপড় দ্রুত ছিঁড়ে যাবে
- খ) কাপড়ে কোনো রং বা কেমিক্যাল ছড়িয়ে যেতে পারে
- গ) কাপড় ধূসর হয়ে যাবে
- ঘ) কাপড়ের আকার পরিবর্তন হবে

উত্তর পত্র (Answer Key)- ২: কাপড় কাটতে পারা

১. কাপড় সেলাইয়ের জন্য প্রথম পদক্ষেপ কী?

- ক) কাপড় কাটা
- খ) কাপড় ধোয়া
- গ) কাপড় সেলাই করা
- ঘ) কাপড় আয়রন করা

উত্তর: খ) কাপড় ধোয়া

২. কেন কিছু কাপড় প্রথমে ধুয়ে নিতে হয়?

- ক) কারণ কাপড়ের রঙ সেলাইয়ের সময় উঠে যেতে পারে
- খ) কারণ কাপড় সঙ্কুচিত হতে পারে
- গ) কারণ কাপড় গন্ধ থাকতে পারে
- ঘ) কারণ কাপড় সেলাইয়ের সময় তিক্ত হতে পারে

উত্তর: খ) কারণ কাপড় সঙ্কুচিত হতে পারে

৩. কাপড় ধোয়ার উদ্দেশ্য কী?

- ক) কাপড়কে নরম করা
- খ) ময়লা, ধুলো এবং কেমিক্যাল থেকে মুক্তি পাওয়া
- গ) কাপড়ের রঙ উজ্জ্বল করা
- ঘ) কাপড়ের আকার ঠিক করা

উত্তর: খ) ময়লা, ধুলো এবং কেমিক্যাল থেকে মুক্তি পাওয়া

৪. নতুন কাপড় ধোয়ার পর কোন সমস্যা হতে পারে?

- ক) কাপড় আরো শক্ত হয়ে যেতে পারে
- খ) কাপড় সঙ্কুচিত হতে পারে
- গ) কাপড় নরম হয়ে যেতে পারে
- ঘ) কাপড়ের রঙ পরিবর্তন হতে পারে

উত্তর: খ) কাপড় সঙ্কুচিত হতে পারে

৫. কাপড় ধোয়া না হলে কোন সমস্যা হতে পারে?

- ক) কাপড় দ্রুত ছিঁড়ে যাবে
- খ) কাপড়ে কোনো রং বা কেমিক্যাল ছড়িয়ে যেতে পারে
- গ) কাপড় ধূসর হয়ে যাবে
- ঘ) কাপড়ের আকার পরিবর্তন হবে

উত্তর: খ) কাপড়ে কোনো রং বা কেমিক্যাল ছড়িয়ে যেতে পারে

টাস্ক শিট ২.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে স্যালোয়ার সেলাই করার জন্য কাপড় কাটুন

পদক্ষেপ:

১. কাপড় প্রস্তুতি করা:

- প্রথমে কাপড়টি সোজা করে আয়রন করুন যাতে কোনো ভাঁজ বা গড়বড় না থাকে।
- কাপড়টি যথাযথভাবে মাপ নিয়ে দুটি অংশে ভাগ করুন (যদি কাপড়টি ফুল ওয়াইড হয়)।

২. কাপড়ের আকার অনুসারে মার্কিং করা:

- গ্রাহকের পরিমাপ অনুযায়ী সেলাই লাইনের জন্য কাপড়ে মার্কিং করুন।
- কাটিং লাইনের জন্য প্রয়োজনীয় চিহ্ন, পকেট, সেলাইয়ের লাইনের জন্য সঠিক চিহ্ন দিন।
- কলারের জন্য, কোমরের জন্য এবং হিপের জন্য নির্দিষ্ট জায়গা চিহ্নিত করুন।

৩. কাপড় কাটার কাজ শুরু করা:

- সেলাইয়ের গতি এবং সঠিকতা বজায় রাখতে সেলাই মেশিনের প্রয়োজনীয় স্পিডে কাপড় কাটুন।
- কাপড় কাটার সময় কাটিং লাইনে সতর্কতা অবলম্বন করুন যাতে কাপড়ের কোনো অংশ ভুলভাবে কাটা না হয়।
- সেলাইয়ের পরে সমান করতে হবে, কাপড়ের দুটো অংশ একে অপরের সঙ্গে মেলে রাখুন।

স্পেশিফিকেশন শিট ২.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে স্যালোয়ার সেলাই করার জন্য কাপড় কাটুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------------|--------|--------|
| ১ | সেলাই মেশিন গ্লোভস | পেয়ার | ১ |
| ২ | মাস্ক | পিস | ১ |
| ৩ | সুরক্ষা চশমা | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------------|-----|--------|
| ১ | কাপড় কাটার কাঁচি | পিস | ১ |
| ২ | মার্কিং চ্যাপ | পিস | ১ |
| ৩ | ফ্যাব্রিক পিন | পিস | ১০০ |

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|---------------------------|-----|--------|
| ১ | সেলাই মেশিন | পিস | ১ |
| ২ | আয়রন | পিস | ১ |
| ৩ | কাপড় সোজা করার স্ট্যান্ড | পিস | ১ |

শিখনফল ৩: সালোয়ার সেলাই করা

| | |
|----------------------|---|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. কর্মক্ষেত্রের মান অনুযায়ী সেলাই মেশিন পরিক্ষার করা হয়েছে; ২. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী থ্রেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করা হয়েছে; ৩. সঠিক কার্যকারিতা পরীক্ষা করার জন্য মেশিনের ট্রাইয়াল রান করা হয়েছে; ৪. কাটা কাপড় এবং ম্যাটেরিয়ালস সংগ্রহ করা হয়েছে; ৫. সালোয়ার ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী সেলাই করা হয়েছে; ৬. প্রয়োজন অনুযায়ী ওভারলকিং করা হয়েছে; ৭. সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করা হয়েছে; এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করা হয়েছে; ৮. স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করা হয় |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ol style="list-style-type: none"> ১. প্রকৃত কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ/কম্পিউটার ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও এবং ভিডিও ডিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় টুলস এন্ড ইকুইপমেন্ট ১১. প্রয়োজনীয় উপকরণ ১২. প্রয়োজনীয় পিপিই |
| বিষয়বস্তু | <ol style="list-style-type: none"> ১. সেলাই মেশিন পরিক্ষার করার প্রয়োজনীয়তা ২. স্টিচ পার ইঞ্চি (SPI) ৩. থ্রেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করার গুরুত্ব ৪. থ্রেডিং পদ্ধতি ৫. ট্রাইয়াল রান ৬. মেশিনের ট্রাইয়াল রান করার প্রয়োজনীয়তা ৭. ম্যাটেরিয়ালস <ul style="list-style-type: none"> ▪ থ্রেড ▪ ইলাস্টিক ▪ ইন্টারলাইনিং ▪ স্ল্যাপ বাটন ৮. ওভারলকিং ৯. সেলাই ত্রুটি সমূহ <ul style="list-style-type: none"> ▪ লুজ স্টিচ ▪ পাকারিং ▪ ব্রোকেন স্টিচ ▪ ফলস স্টিচ |

| | |
|-----------------------|--|
| | <ul style="list-style-type: none"> ▪ ফ্লোটিং স্টিচ ▪ আনইভেন স্টিচ ▪ গ্রীজ/তেল স্পট <p>১০. ত্রুটি পরীক্ষা করার পদ্ধতি</p> <p>১১. ত্রুটি সংশোধন করার পদ্ধতি</p> <p>১২. ফিনিশিং কাজ সমূহ</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ আয়রনিং ▪ ফোল্ডিং ▪ হ্যাংগিং ▪ প্যাকেজিং |
| অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব | <p>১. সকলসকল ধাপ অনুসরণ করে সালোয়ার ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী সেলাই করুন</p> <p>২. সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করুন এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করুন</p> <p>৩. স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করুন</p> |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <p>১. আলোচনা (Discussion)</p> <p>২. উপস্থাপন (Presentation)</p> <p>৩. প্রদর্শন (Demonstration)</p> <p>৪. নির্দেশিত অনুশীলন (Guided Practice)</p> <p>৫. স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual Practice)</p> <p>৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work)</p> <p>৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving)</p> <p>৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)</p> |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <p>১. লিখিত অভীক্ষা (Written Test)</p> <p>২. প্রদর্শন (Demonstration)</p> <p>৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral Questioning)</p> <p>৪. পোর্টফোলিও (Portfolio)</p> |

প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ৩: সালোয়ার সেলাই করা

এই শিখনফল অর্জনের লক্ষ্যে শিখনফলে অন্তর্ভুক্ত বিষয়বস্তু এবং পারফরম্যান্স ক্রাইটেরিয়া অর্জনের জন্য নিম্নলিখিত কার্যক্রমগুলো পর্যায়ক্রমে সম্পাদন করুন। কার্যক্রমগুলোর জন্য বর্ণিত রিসোর্সসমূহ ব্যবহার করুন।

| শিখন কার্যক্রম (Learning Activities) | উপকরণ / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions) |
|---|--|
| ১. প্রশিক্ষণার্থীগণ কোন শিক্ষা উপকরণ ব্যবহার করবে সে সম্পর্কে প্রশিক্ষকের নিকট জানতে চাইবে। | ১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের “সালোয়ার সেলাই করা” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন |
| ২. ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে। | ২. ইনফরমেশন শিট ৩ : সালোয়ার সেলাই করা |
| ৩. সেলফ চেক প্রদত্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন এবং উত্তরপত্রের সাথে মিলিয়ে নিশ্চিত হতে হবে। | ৩. সেলফ-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 টাস্ক শিট ৩.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে সালোয়ার ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী সেলাই করুন টাস্ক শিট ৩.২: সেলাই এর ত্রুটি পরীক্ষা করুন এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করুন টাস্ক শিট ৩.৩: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করুন |

ইনফরমেশন শীট (Information Sheet): ৩: সালোয়ার সেলাই করা

শিখন উদ্দেশ্য (Learning Objective): এই ইনফরমেশন শীট পড়ে শিক্ষার্থীগণ নিম্নোক্ত বিষয়গুলো ব্যাখ্যা করতে, বর্ণনা করতে ও তথ্যগুলো কাজে প্রয়োগ করতে পারবে-

- ৩.১. সেলাই মেশিন পরিষ্কার করার প্রয়োজনীয়তা
- ৩.২. স্টিচ পার ইঞ্চি (SPI)
- ৩.৩. থ্রেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করার গুরুত্ব
- ৩.৪. থ্রেডিং পদ্ধতি
- ৩.৫. ট্রায়াল রান
- ৩.৬. মেশিনের ট্রাইয়াল রান করার প্রয়োজনীয়তা
- ৩.৭. ম্যাটেরিয়ালস
- ৩.৮. ওভারলকিং
- ৩.৯. সেলাই ত্রুটি সমূহ
- ৩.১০. ত্রুটি পরীক্ষা করার পদ্ধতি
- ৩.১১. ত্রুটি সংশোধন করার পদ্ধতি
- ৩.১২. ফিনিশিং কাজ সমূহ

৩.১. সেলাই মেশিন পরিষ্কার করার প্রয়োজনীয়তা

- **গুণগত সেলাইয়ের জন্য:** সেলাই মেশিনে ধুলো, সুতো বা তেল জমে গেলে মেশিনের কার্যক্ষমতা কমে যেতে পারে এবং সেলাইয়ের গুণগত মান প্রভাব পড়তে পারে। পরিষ্কার মেশিনে সেলাইয়ের কাজ আরও মসৃণ হয় এবং ফলাফলও ভালো আসে।
- **মেশিনের আয়ু বৃদ্ধি:** নিয়মিত পরিষ্কার করলে মেশিনের বিভিন্ন যান্ত্রিক অংশ যেমন শাটল, সুতো গাইড, নীচের অংশ ইত্যাদি দীর্ঘস্থায়ী হয় এবং মেশিনের আয়ুও বৃদ্ধি পায়।
- **মেশিনের সঠিক কার্যক্রম নিশ্চিত করা:** মেশিনের ভিতরে জমে থাকা সুতো বা ধুলো অংশগুলো যদি না পরিষ্কার করা হয়, তবে সেগুলো মেশিনের অঙ্গগুলোর উপর অতিরিক্ত চাপ সৃষ্টি করে, যার ফলে মেশিনের কার্যক্ষমতা নষ্ট হতে পারে।

উদাহরণ: সেলাই করার আগে নিয়মিতভাবে মেশিনের শাটল, সুতো গাইড, এবং নীচের অংশ পরিষ্কার করা উচিত।

এতে মেশিনের অপারেশন সুগম হয় এবং মেশিনের অংশগুলোর মসৃণ চলাচল নিশ্চিত হয়।

৩.২. স্টিচ পার ইঞ্চি (SPI)

- SPI হল প্রতি ইঞ্চি সেলাইয়ের সংখ্যা, যা সেলাইয়ের দৃঢ়তা নির্ধারণ করে।
- **উদাহরণ:** স্টিচ পার ইঞ্চি ৮-১০ হলে, সেলাই শক্ত এবং দৃঢ় হয়, যা সালোয়ারের মতো পোশাকের জন্য উপযুক্ত।

৩.৩. থ্রেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করার গুরুত্ব

থ্রেড টেনশন সঠিকভাবে ঠিক করা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ, কারণ এটি সেলাইয়ের গুণগত মান ও সঠিকতা নিশ্চিত করে। যদি থ্রেড টেনশন খুব বেশি বা কম হয়, তবে সেলাইয়ের গুণগত মান ক্ষতিগ্রস্ত হতে পারে। টেনশন যদি কম হয়, থ্রেড ফসকাতে পারে, আর যদি খুব বেশি হয়, তবে কাপড়ে দাগ পড়তে পারে বা সুতো ভেঙে যেতে পারে।

SPI (স্টিচ পার ইঞ্চি) সঠিকভাবে এডজাস্ট করা উচিত, কারণ এটি সেলাইয়ের দৃঢ়তা এবং কাপড়ের সাথে সেলাইয়ের সঙ্গতি নির্ধারণ করে। যদি SPI কম থাকে, সেলাই ঢিলে হতে পারে এবং যদি বেশি থাকে, তবে কাপড়ের গঠন বিকৃত হতে পারে।

উদাহরণ: সেলাইয়ের টেনশন খুব কম হলে থ্রেড ফসকাবে এবং খুব বেশি থাকলে কাপড়ে দাগ পড়ে যাবে বা সেলাইয়ের দাগ উঠবে। সঠিক টেনশন এবং SPI মানে সেলাই হবে মসৃণ, শক্ত এবং দৃষ্টিনন্দন।

৩.৪. থ্রেডিং পদ্ধতি

সেলাই মেশিনে থ্রেড সঠিকভাবে লাগানো অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ, কারণ এটি সেলাইয়ের সঠিক কার্যক্রম এবং সঠিক ফলাফল নিশ্চিত করে। এখানে সেলাই মেশিনে থ্রেড লাগানোর ধাপে ধাপে পদ্ধতি দেওয়া হলো:

- ক. থ্রেড প্রস্তুতি: সেলাইয়ের জন্য উপযুক্ত সুতো নির্বাচন করুন। সাধারণত সেলাই মেশিনে পলিয়েস্টার বা কটন সুতো ব্যবহার করা হয়। সুতোটি সঠিকভাবে রিল থেকে তুলে নিন। থ্রেডের খুঁত বা গাঁথুনি না থাকলে আরও ভাল ফল পাওয়া যাবে।
- খ. থ্রেড স্পুল (Spool) রাখুন: থ্রেড রিলটি মেশিনের থ্রেড স্পুল পিনে রাখুন (অধিকাংশ মেশিনে এটি সোজা উপরে থাকে)। নিশ্চিত করুন যে থ্রেড রিলটি সঠিকভাবে স্পুল পিনে বসে এবং থ্রেডটি সহজে চলতে পারে।
- গ. থ্রেড গাইডে থ্রেড লাগানো: প্রথমে, থ্রেডটিকে মেশিনের থ্রেড গাইডের মধ্যে নিয়ে যান। সাধারণত, এটি মেশিনের উপরের দিকে একটি ছোট হুক থাকে। থ্রেডটিকে উল্লম্বভাবে উপরে থেকে নিচে দিকে এগিয়ে দিন, যাতে এটি সহজে মেশিনে প্রবাহিত হয়।
- ঘ. থ্রেড টেনশন ডিস্কে থ্রেড লাগানো: থ্রেডটি মেশিনের টেনশন ডিস্কের মধ্যে দিয়ে ফেলুন (যদি মেশিনে টেনশন ডিস্ক থাকে)। টেনশন ডিস্কের মধ্যে থ্রেড ঠিকভাবে অবস্থান নেবে, যাতে সেলাই টেনশন সঠিক হয়।
- ঙ. থ্রেডটি প্রেসার ফুট গাইডে নিয়ে যান: থ্রেডটি প্রেসার ফুটের পাশে রেখে, সঠিকভাবে পথ অনুসরণ করুন। একে একে থ্রেডটি প্রেসার ফুট গাইডের মধ্যে দিয়ে নিয়ে যান, যেখান থেকে এটি সেলাইয়ের জন্য নীচে যাবে।
- চ. শাটল থ্রেড গাইডে থ্রেড লাগানো: শাটল থ্রেড গাইডের মাধ্যমে থ্রেডটি এগিয়ে নিন। এটি সেলাইয়ের জন্য একটি গুরুত্বপূর্ণ অংশ, কারণ এটি মেশিনের নিচের সুতাকে সঠিকভাবে উত্তোলন করতে সাহায্য করে।
- ছ. নিচের পিনে থ্রেড বাধুন: থ্রেডটি নিচের পিনে ঠিকভাবে বাধুন (নীচে সেলাইয়ের সুতো যাতে একে অপরের সাথে মিশে না যায়)। কিছু মেশিনে নিচে একটি ছোট হুক থাকতে পারে যা থ্রেডকে ধরে রাখে, তা নিশ্চিত করতে হবে যে থ্রেড ঠিকভাবে জায়গায় বসে আছে।

- জ. নিচের থ্রেড গঠন করা: মেশিনের প্যাডেল পাম্প করে বা হ্যান্ডহইল ঘুরিয়ে, সুতোটা নিচের পিন থেকে উপরের দিকে তুলে আনার চেষ্টা করুন। এখন নিচের সুতো উপরে চলে আসবে এবং সেলাইয়ের প্রস্তুতি সম্পূর্ণ হবে।
- ঝ. থ্রেডিং চেক করুন: একবার থ্রেডিং সম্পূর্ণ হলে, সেলাই শুরু করার আগে এটি পরীক্ষা করে দেখুন। নিশ্চিত করুন যে থ্রেড সঠিকভাবে মেশিনে আছে এবং সেলাইয়ের টেনশন সঠিকভাবে কাজ করছে।
- ঞ. থ্রেডের লম্বা অংশ রাখুন: শেষের দিকে, থ্রেডের কিছু লম্বা অংশ রেখে দিন যাতে সেলাই শুরু করার আগে সুতো আটকে না যায়। এই ধাপগুলো অনুসরণ করে, আপনার সেলাই মেশিনে সঠিকভাবে থ্রেড লাগানো সম্ভব হবে, যা সেলাইয়ের গুণগত মান নিশ্চিত করবে।

৩.৫. ট্রায়াল রান

সেলাইয়ের আগে কাপড়ের একটি ছোট অংশে ট্রায়াল রান করা জরুরি, যাতে সেলাইয়ের গতি, সুতো এবং মেশিনের অন্যান্য সেটিংস সঠিকভাবে কাজ করছে কিনা তা নিশ্চিত করা যায়। ট্রায়াল রান নিশ্চিত করবে যে, সেলাইয়ের ফলাফল সঠিক এবং ইচ্ছেমতো হবে।

- ক. কাপড় প্রস্তুত করা: সেলাইয়ের জন্য মূল কাপড়ের একটি ছোট অংশ বা কাটাকুটি নিয়ে প্রস্তুত করুন। এটি সাধারণত প্রাথমিকভাবে সেলাই পরীক্ষা করার জন্য ব্যবহৃত হয়।
- খ. মেশিন সেটিং চেক করা: সেলাইয়ের গতি (speed) এবং থ্রেড টেনশন (thread tension) পরীক্ষা করুন। নিশ্চিত করুন যে, স্টিচ পার ইঞ্চি (SPI) এবং অন্যান্য মেশিন সেটিংগুলি আপনার প্রয়োজন অনুযায়ী ঠিক আছে।
- গ. ট্রায়াল রান শুরু করা: কাপড়ের ছোট অংশে কিছু সেলাই করুন এবং স্টিচের ফলাফল পর্যবেক্ষণ করুন। যদি থ্রেড টান টান বা ঢিলে থাকে, তাহলে থ্রেড টেনশন বা SPI এডজাস্ট করুন।
- ঘ. ফলাফল পর্যালোচনা: সেলাইয়ের গুণগত মান দেখুন: সেলাই শক্ত, সমান এবং সঠিকভাবে হওয়া উচিত। কাপড়ে কোনো ফোল্ড বা দাগ দেখা দিলে, সেলাইয়ের সেটিংস পুনরায় চেক করুন।
- ঙ. আবশ্যিক হলে পুনরায় টেস্ট করা: যদি প্রথম ট্রায়াল রান থেকে কোন সমস্যা দেখা দেয়, তাহলে সেটিংস সমন্বয় করে আবার ট্রায়াল করুন। বেশিরভাগ সেলাই মেশিনে একাধিক প্যাটার্ন এবং গতি থাকে, তাই প্রতিটি প্যাটার্নের জন্য আলাদা টেস্ট করতে হতে পারে।
- চ. নতুন প্যাটার্নে সেলাই করার প্রস্তুতি: যদি আপনি নতুন কোনো প্যাটার্ন বা ডিজাইন সেলাই করছেন, তবে নিশ্চিত করুন যে টেস্ট রান সফল হয়েছে এবং আপনার মেশিন সঠিকভাবে কাজ করছে।

ট্রায়াল রান সেলাইয়ের পুরো প্রক্রিয়ায় একটি গুরুত্বপূর্ণ পদক্ষেপ, যা সেলাইয়ের আগে সঠিক ফলাফল নিশ্চিত করে এবং মেশিনের অপ্রত্যাশিত ত্রুটি প্রতিরোধ করে।

৩.৬. মেশিনের ট্রায়াল রান করার প্রয়োজনীয়তা




- সেলাই করার আগে মেশিনের গতি এবং সেটিং চেক করা উচিত। এতে সেলাইয়ের ত্রুটি কম হবে।
- উদাহরণ: যখন মেশিনে নতুন সুতো বা ফ্যাব্রিক ব্যবহৃত হয়, তখন ট্রায়াল রান করা জরুরি।

৩.৭. ম্যাটেরিয়ালস

| | |
|--------------|---|
| উপাদান | বিবরণ |
| শ্লেড | সেলাইয়ের জন্য সঠিক শ্লেড নির্বাচন করতে হয়। |
| ইলাস্টিক | প্যান্ট বা সালোয়ারের কোমরের অংশে ব্যবহার করা হয়, যাতে এটি আরামদায়ক হয়। |
| ইন্টারলাইনিং | কাপড়ের ভিতরে শক্তি বা ফরম ধরতে ব্যবহৃত হয়, যা সালোয়ারের কোমর বা পকেটে ব্যবহার করা যেতে পারে। |
| স্ল্যাপ বাটন | সালোয়ারের কোমর বা ফিতে জন্য স্ল্যাপ বাটন ব্যবহার করা হতে পারে। |

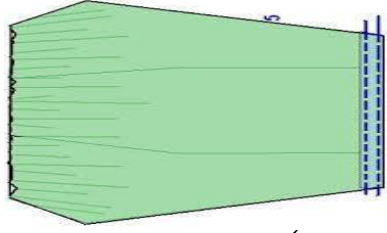
কাজের ধারাবাহিকতাঃ প্রথমে উল্লেখিত সতর্কতা মেনে নিম্নলিখিত পদ্ধতিতে সালোয়ার সুইং অনুশিলন করতে হবে

| | |
|---|--|
|  |  |
| ধাপঃ ১ প্রথমে মেশিনে সঠিকভাবে বসতে হবে | ধাপঃ ২ মেশিন কাপড় বা সিলিকন ব্রাশ দিয়ে ভালভাবে পরিষ্কার করতে হবে |
|  |  |
| ধাপঃ মেশিনের পাওয়ার সুইচ অন করতে হবে | ধাপঃ এক টুকরা কাপড়ের ওপর সেলাই করি এবং সেলাইয়ের ঘনত্ব চেক করি |

| | |
|---|--|
|  <p>স্টীচ রেগুলেটর এর সাহায্যে সেলাইয়ের ঘনত্ব নির্ধারণ করতে হবে</p> |  <p>ধাপঃ কাপড় টুকরা দিয়ে প্রথমেই টায়াল দিতে হবে</p> |
|  <p>দেখতে হবে সেলাই সঠিকভাবে হচ্ছে কিনা</p> | |

সালোয়ার এর কাটিং অংশ সমূহ সগ্রহ করতে হবে এবং সেলাই উপকরণ সেলাই প্রক্রিয়া বাস্তবায়নের জন্য বিভিন্ন প্রকার সেলাই এর জন্য প্রস্তুতি নিতে হবে। সেলাই এর সহযোগী উপকরণ ব্যবহার করা হয়

| | |
|--|--|
|  <p>ধাপঃ সালোয়ারের বেল্ট কাপড় সেলাই করতে হবে</p> |  <p>ধাপঃ বেল্টের ফিতার ঘর তৈরি করতে হবে</p> |
|  <p>ধাপঃ একটি হাফ বডির সাথে দুইটি সাইড কলি জোড়া দিতে হবে</p> |  <p>সালোয়ারের দুই পাইয়ের পার্টিসে মাপ অনুযায়ী ইন্টারলাইনিং ব্যবহার করে ডিজাইন অনুযায়ী সেলাই করন।</p> |

| | |
|---|---|
|  <p>সেলোয়ারের দুই পাইয়ের পার্টিসে মাপ অনুযায়ী ইন্টারলাইনিং ব্যবহার করে ডিজাইন অনুযায়ী সেলাই করতে হবে</p> |  <p>সালোয়ারের মুহুরির মাপ টিক রেখে সাইড সিম করুন</p> |
|---|---|

| | |
|---|---|
|  <p>সালোয়ারের বডির সাথে হিপ পার্ট বেল্টের সাথে কুচি দিয়ে সেলাই করুন</p> |  <p>কাজ শেষে মেশিন বন্ধ করুন</p> |
|---|---|

৩.৮. ওভারলকিং

ওভারলকিং সেলাইয়ের বাইরের অংশ বা সীমানা সঠিকভাবে শক্ত এবং পরিষ্কার রাখতে সাহায্য করে। এটি সেলাইয়ের অংশগুলিকে মজবুত করে এবং একটি পেশাদারী ফিনিশ প্রদান করে। বিশেষত সেলাইয়ের সীমানা বা এর কোনো ফ্লেঞ্জ বা আউটলাইন থাকবে না, যা পোশাকের স্থায়ীত্ব ও সৌন্দর্য বৃদ্ধি করে।

- ওভারলক মেশিন প্রস্তুত করা: ওভারলকিং করার জন্য সেলাই মেশিনে একটি সঠিক ওভারলকিং ফুট ব্যবহার করুন। যদি আপনার সেলাই মেশিনে বিল্ট-ইন ওভারলকিং ফাংশন না থাকে, তাহলে আলাদা ওভারলক মেশিন ব্যবহার করতে হবে।
- কাপড়ের সীমানা প্রস্তুত করা: সেলাইয়ের পর কাপড়ের সীমানা বা বর্ডারগুলো পরিষ্কারভাবে কাটুন, যাতে সেলাইয়ের বাইরের অংশ সঠিকভাবে ওভারলকিং করা যায়। যদি কাপড়ের সীমানা অগোছালো থাকে, তবে সঠিক ওভারলকিং ফলাফল পাওয়া যাবে না।
- ওভারলক সেলাই করা: সেলাইয়ের সীমানায় ওভারলকিং সেলাই শুরু করুন। মেশিনের সঠিক গতি এবং চাপ অনুসারে সেলাইটি সমানভাবে করা উচিত। কাপড়ের সীমানা ধরে সেলাই করুন, যাতে সেলাইটি ঠিকঠাক সিল হয়ে যায় এবং কাপড়ের ফাঁক-ফোকর না থাকে।
- শেষ করা: একবার সেলাই শেষ হলে, সেলাইয়ের শেষ অংশে থ্রেডটি শক্তভাবে গাঁথুন বা কেটে ফেলুন, যাতে ওভারলকিংয়ের অংশ আলগা না হয়।

- ঙ. পরীক্ষা করা: শেষ করার পর সেলাইয়ের সীমানাগুলো পরীক্ষা করুন। এটি দেখুন যে সেলাই সঠিকভাবে সিল হয়ে গেছে কিনা এবং কোনো ফ্রেঞ্জ বা সেলাই উন্মুক্ত নেই।

উদাহরণ: সালোয়ারের সেলাই শেষে, সেলাইয়ের সীমানাগুলোর চারপাশে ওভারলকিং করতে হবে যাতে কাপড়ের সীমানা ভালভাবে সিল হয়ে যায় এবং পরিধানে কোনো অস্বস্তি সৃষ্টি না হয়।

৩.৯. সেলাই ত্রুটি সমূহ

| ত্রুটি | | সমস্যা | সমাধান |
|----------------------|---|--|---|
| সুতো ফাঁকা হওয়া |  | <ul style="list-style-type: none"> - সুতো ঢিলা বা খুব টান টান হলে সেলাইয়ের উপরের বা নিচের দিক থেকে সুতো বেরিয়ে আসতে পারে। - সেলাই নীচে বা ওপরে অসমভাবে গঠন হতে পারে। | <ul style="list-style-type: none"> - থ্রেড টেনশন সঠিকভাবে সমন্বয় করুন। - সুতো মেশিনের গাইডলাইন ঠিকভাবে ফিট করুন। |
| সুতো ছিঁড়ে যাওয়া |  | <ul style="list-style-type: none"> - সুতো ছিঁড়ে গেলে সেলাই আটকে যায় এবং পুরো সেলাই প্রক্রিয়া বাধাগ্রস্ত হয়। | <ul style="list-style-type: none"> - সুতো রিল সঠিকভাবে লোড করুন। - মেশিনের টেনশন সঠিকভাবে সেট করুন। - প্রয়োজন হলে সুতো পরিবর্তন করুন। |
| অসমতল সেলাই |  | <ul style="list-style-type: none"> - সেলাইয়ের দৈর্ঘ্য বা দূরত্ব সঠিকভাবে এক না হলে সেলাই অসমতল হতে পারে। - সাধারণত মেশিনের সেটিংসের কারণে ঘটে। | <ul style="list-style-type: none"> - সেলাইয়ের গতি এবং স্টিচের দৈর্ঘ্য সঠিকভাবে ঠিক করুন। - মেশিনের নির্দেশিকা অনুসরণ করুন। |
| সেলাইয়ের লাইনে শিফট |  | <ul style="list-style-type: none"> - সেলাই করার সময় কাপড় সঠিকভাবে লাইনে না রাখলে সেলাই শিফট হয়ে যেতে পারে। | <ul style="list-style-type: none"> - কাপড় সঠিকভাবে মেশিনের ফুটের নিচে রাখুন। - সেলাই করার সময় সতর্ক থাকুন। |

| | | | |
|------------------------------------|---|---|--|
| সুতো জড়িয়ে যাওয়া |  | - মেশিনে সুতো জড়িয়ে গিয়ে সেলাই বন্ধ হয়ে যেতে পারে। | - সুতো ঠিকভাবে লাগান। - মেশিনের শাটল ও থ্রেড গাইড পরীক্ষার রাখুন। - সুতো খুব বেশি টান টান না হওয়ার জন্য নিশ্চিত করুন। |
| সুতো প্যাচ পড়া |  | - সেলাইয়ের নিচে সুতো প্যাচ হয়ে গেলে সেলাইয়ের মাঝে থেকে যেতে পারে। | - মেশিনের থ্রেডিং সঠিকভাবে নিশ্চিত করুন। - সুতো বা মেশিনের প্যাটার্ন সেটিং পরীক্ষা করুন। |
| সেলাইয়ে গর্ত বা ফাঁকা স্থান |  | - সেলাইয়ে মাঝে মাঝে গর্ত বা ফাঁকা স্থান তৈরি হতে পারে, বিশেষত যদি মেশিনের সুতো সঠিকভাবে টান না হয়। | - টেনশন সঠিকভাবে সেট করুন। - মেশিনের সুতো লোড বা থ্রেডিং চেক করুন। |
| কাপড়ের ক্ষতি |  | - সেলাইয়ের সময় কাপড়ের উপর সুতো খুব টান টান হলে বা মেশিনের ফুট ঠিকভাবে না হলে কাপড়ে ছিঁড়ে যেতে পারে। | - সেলাইয়ের জন্য উপযুক্ত সুতো ব্যবহার করুন। - সঠিক মেশিন সেটিং ব্যবহার করুন। - ফুটের চাপ সঠিকভাবে নিয়ন্ত্রণ করুন। |

৩.১০. ত্রুটি পরীক্ষা করার পদ্ধতি

সেলাইয়ের কাজ চলাকালীন বিভিন্ন ত্রুটি বা ত্রুটি দেখা দিতে পারে। এই ত্রুটিগুলি সঠিকভাবে চিহ্নিত এবং সমাধান করতে হলে নির্দিষ্ট পদ্ধতি অনুসরণ করা প্রয়োজন। নিচে সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করার জন্য কিছু ধাপ দেওয়া হলো:

- সেলাইয়ের ধরন চেক করুন: সেলাইয়ের প্রথমে খেয়াল করুন, সেলাইটি সোজা, সঠিক এবং সঠিক অবস্থানে আছে কি না। সেলাইয়ের আকার ও দুর্বলতা পরীক্ষা করুন; একটি সঠিক সেলাই মসৃণ এবং সমান হতে হবে।
- সুতো এবং থ্রেড টেনশন পরীক্ষা করুন: ফাঁকা বা ঢিলা সেলাই: যদি সুতো ঢিলা হয়, তাহলে থ্রেড টেনশন সঠিকভাবে সেট করা হয়নি। টেনশন বাড়িয়ে পরীক্ষা করুন।
বয়সী বা টান টান সেলাই: যদি সেলাই টান টান হয়ে থাকে, তাহলে সুতোটি খুব বেশি টেনশনে রয়েছে। টেনশন কমাতে হবে।

- গ. সেলাইয়ের গতি ও স্পিড পরীক্ষা করুন: অনিয়ন্ত্রিত সেলাই: মেশিনের গতি অনেক বেশি হলে, সেলাই অসমতল হতে পারে। গতি কমিয়ে আবার পরীক্ষা করুন।
- ঘ. সেলাইয়ের সঠিক প্যাটার্ন পরীক্ষা করুন: সেলাইয়ের প্যাটার্ন যদি সঠিকভাবে না হয়, তাহলে প্যাটার্ন সেটিং চেক করুন। প্যাটার্ন পছন্দ অনুযায়ী পরিবর্তন করে আবার পরীক্ষা করুন।
- ঙ. মেশিনের অংশ পরীক্ষা করুন: শাটল, সুতো গাইড এবং ফুট: মেশিনের সমস্ত অংশ সঠিকভাবে কাজ করছে কিনা পরীক্ষা করুন। কোন অংশে বাধা থাকলে তা মুছে বা পরিষ্কার করে দেখুন।
ইউজার ম্যানুয়াল: মেশিনের ম্যানুয়াল অনুযায়ী সঠিক সেটিং বা পরিবর্তন করুন।
- চ. সুতো ও কাপড়ের সম্পর্ক পরীক্ষা করুন: কিছু কাপড়ের সাথে নির্দিষ্ট ধরনের সুতো বেশি ভালো কাজ করে। যদি সেলাই বা থ্রেডের সমস্যা হয়, তবে কাপড়ের প্রকার ও সুতো নির্বাচন পর্যালোচনা করুন।
- ছ. সেলাইয়ের শেষে ফলাফল পরীক্ষা করুন: সেলাইয়ের শেষে কাপড় বা পোশাকের সীমানা, মাপ, সেলাইয়ের শক্তি ও টান চেক করুন। কোনো সেলাইয়ের ত্রুটি (যেমন সুতো ছিঁড়ে যাওয়া বা অস্বাভাবিক স্টিচ) দেখা দিলে তা সংশোধন করুন।
- জ. ট্রায়াল রান করুন: সেলাইয়ের বড় কাজ শুরু করার আগে কাপড়ের এক টুকরা নিয়ে ট্রায়াল রান করুন। এতে সেলাইয়ের কোনো ত্রুটি থাকলে তা আগে থেকেই ধরতে পারবেন।

এই পদ্ধতিগুলো অনুসরণ করলে সেলাইয়ের ত্রুটি দূত শনাক্ত এবং সংশোধন করা সম্ভব হবে।

৩.১১. ত্রুটি সংশোধন করার পদ্ধতি

যখন সেলাইয়ের মধ্যে কোনো ত্রুটি দেখা দেয়, তখন তা দূত ও সঠিকভাবে সংশোধন করা অত্যন্ত জরুরি। নিচে সেলাইয়ের সাধারণ ত্রুটি সংশোধন করার পদ্ধতি দেওয়া হলো:

নিম্নলিখিত টেবিলে সাধারণ সেলাই ত্রুটি, তাদের সমস্যাগুলি এবং সংশোধনের পদ্ধতিগুলি বিস্তারিতভাবে দেখানো হলো:

| ত্রুটি | সমস্যা | সমাধান |
|---------------------|--|--|
| ১. সুতো ফাঁকা হওয়া | - সেলাইয়ের মধ্যে সুতো ঢিলা বা খুব টান টান হলে সেলাইয়ের দৃঢ়তা ও গুণগত মানের প্রভাব ফেলতে পারে। | - মেশিনের থ্রেড টেনশন সঠিকভাবে পরীক্ষা করুন এবং প্রয়োজন অনুযায়ী সমন্বয় করুন। - মেশিনের থ্রেড গাইড এবং শাটল চেক করে নিশ্চিত করুন যে থ্রেড সঠিকভাবে লাগানো আছে। - সেলাইয়ের জন্য উপযুক্ত থ্রেড নির্বাচন করুন। |
| ২. সেলাইয়ে অসমতল | - সেলাইটি অসমতল বা বুলবুল হতে পারে, যা সেলাইয়ের গুণগত মানের ক্ষতি করে। | - মেশিনের পজিশন চেক করুন এবং সেলাইয়ের গতি সঠিকভাবে নিয়ন্ত্রণ করুন। - সুতো টান টান না হওয়া নিশ্চিত করুন এবং কাপড় সোজা রাখুন। - সেলাইয়ের ফুট এবং সুতো গাইড সঠিকভাবে অবস্থান নিশ্চিত করুন। |

| | | |
|---|---|---|
| ৩. সেলাইয়ের মধ্যে থ্রেড জড়িয়ে যাওয়া | - থ্রেড সেলাইয়ের মধ্যে জড়িয়ে যাওয়ায় মেশিন আটকে যেতে পারে। | - থ্রেডের পথ এবং সেলাইয়ের নীচের অংশ চেক করুন। - যেকোনো জঁকুনি বা বাধা সাফ করে দিন। - সেলাইয়ের আগে থ্রেড সঠিকভাবে লাগানো আছে কিনা তা যাচাই করুন। |
| ৪. সুতো ছিঁড়ে যাওয়া | - সেলাইয়ের মাঝে সুতো ছিঁড়ে যাওয়ায় সেলাই অসম্পূর্ণ হতে পারে। | - সুতো যদি কম টান বা অত্যধিক টান থাকে, তবে থ্রেড টেনশন পুনরায় ঠিক করুন। - মেশিনের সুতো গাইড এবং শাটল সঠিকভাবে স্থাপন করা আছে কিনা তা যাচাই করুন। - ভালো মানের সুতো ব্যবহার করুন এবং সঠিক আস্থানে সুতো লাগান। |
| ৫. সেলাইয়ে দাগ বা গর্ত | - সেলাইয়ের সময় কাপড়ে দাগ বা গর্ত পড়তে পারে। | - সেলাইয়ের আগেই কাপড় পরীক্ষা করুন এবং কুঁচি বা অন্য কোনো ফাঁক না থাকলে নিশ্চিত করুন। - সেলাইয়ের টেনশন ঠিক রেখে নরম এবং সুতোতে আঘাত না হওয়া নিশ্চিত করুন। |
| ৬. মেশিনের হালকা বা ভারী সেলাই | - সেলাই মেশিন যদি খুব হালকা বা খুব ভারী সেলাই করে, তাহলে সেলাইয়ের প্যাটার্ন অসঙ্গতিপূর্ণ হতে পারে। | - সেলাই মেশিনের গতি এবং স্টিচ পার ইঞ্চি (SPI) সঠিকভাবে এডজাস্ট করুন। - সেলাইয়ের ধরন অনুযায়ী মেশিনের সেটিংস যথাযথ করুন। |
| ৭. সেলাইয়ে সুতো গাঁথুনি | - সুতো গাঁথুনি হওয়ার কারণে সেলাইয়ে বাধা সৃষ্টি হতে পারে। | - মেশিনের সুতো সঠিকভাবে ইনস্টল করা আছে কিনা চেক করুন। - শাটল এবং সুতো গাইড সঠিকভাবে ইনস্টল করা থাকলে তা পুনরায় ঠিক করুন। |
| ৮. সেলাই প্যাটার্নে সমস্যা | - সেলাইয়ের প্যাটার্ন যদি সঠিকভাবে না হয়, তাহলে কাপড়ের নকশা বিকৃত হয়ে যেতে পারে। | - সেলাইয়ের সময় মেশিনের প্যাটার্ন সঠিকভাবে সেট করা আছে কিনা চেক করুন। - কাপড় সোজা রেখে সেলাই করতে হবে। |

৩.১২. ফিনিশিং কাজ সমূহ

| কাজের নাম | বিস্তারিত | উদাহরণ |
|-----------|---|---|
| আয়রনিং | সেলাইয়ের পর কাপড় বা পোশাকের সমস্ত সেলাই এবং কোণাগুলো সঠিকভাবে আয়রন দিয়ে সোজা করা হয়। এটি পোশাকের চেহারা সুন্দর ও প্রফেশনাল করে তোলে। | সালোয়ারের পকেটের সেলাইয়ের পরে, আয়রন দিয়ে সেলাইয়ের অংশ সোজা করা হয় যাতে এটি নিখুঁত দেখায়। |
| ফোল্ডিং | পোশাক বা কাপড় সঠিকভাবে ভাঁজ করা হয় যাতে তা সহজে স্টোর করা যায় এবং গ্রাহকের কাছে ভালভাবে পৌঁছানো যায়। | সালোয়ারের প্রস্থতির পরে, সঠিকভাবে ভাঁজ করা হয় যাতে এটি প্যাকেজিং এবং পরিবহনের জন্য প্রস্তুত থাকে। |
| হ্যাংগিং | পোশাক হ্যাঞ্জারে ঝুলানো হয় যাতে এটি সঠিকভাবে শুকায় এবং ভাঁজ বা গুনাতে না যায়। | সালোয়ার হ্যাঞ্জারে ঝুলিয়ে রাখলে এটি দাগ বা ভাঁজ ছাড়া স্টোর করা হয়। |
| প্যাকেজিং | পোশাক বা কাপড় প্যাকেজ করা হয় যাতে গ্রাহক বা বাণিজ্যিক বিক্রির জন্য নিরাপদে পৌঁছানো যায়। | সালোয়ারটি সুন্দরভাবে প্যাক করে গ্রাহকের কাছে পাঠানো হয়। |

সেলফ চেক শীট (Self Check Sheet)- ৩: সালোয়ার সেলাই করা

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

১. সেলোয়ারের দুই পাইয়ের পার্টিসে মাপ অনুযায়ী ইন্টারলাইনিং ব্যবহার করে ডিজাইন অনুযায়ী সেলাই করতে হবে। এই পদ্ধতি কোন কাজের জন্য ব্যবহৃত হয়?

- ক) কাপড় সেলাইয়ের জন্য
- খ) সেলাইয়ের শক্তি ও গঠন উন্নত করার জন্য
- গ) কাপড়ের রং ঠিক করার জন্য
- ঘ) কাপড়ের সৌন্দর্য বাড়ানোর জন্য

২. হাফ বডির সাথে দুটি সাইড কলি জোড়া দেওয়ার উদ্দেশ্য কী?

- ক) পোশাককে আরো সুন্দর দেখানো
- খ) পোশাকের আকার ঠিক রাখা
- গ) সেলাইয়ের জোড়া শক্তিশালী করা
- ঘ) সেলাইয়ের সময় দ্রুত কাজ করা

৩. সেলোয়ারের মুহুরির মাপ ঠিক রেখে সাইড সিম করার উদ্দেশ্য কী?

- ক) সেলাইয়ের সময় কাপড়ের ক্ষতি প্রতিরোধ করা
- খ) সেলাইয়ের পর সঠিক আকার নিশ্চিত করা
- গ) সেলাইয়ের সৌন্দর্য বাড়ানো
- ঘ) কাপড়ের টান টান করা

৪. সেলাইয়ের সময় ইন্টারলাইনিং কীভাবে ব্যবহৃত হয়?

- ক) কাপড়ের সৌন্দর্য বাড়ানোর জন্য
- খ) কাপড়ের শক্তি বাড়ানোর জন্য
- গ) কাপড়ের রং স্থির করার জন্য
- ঘ) কাপড়ের নকশা পরিবর্তন করার জন্য

৫. সেলোয়ারের ডিজাইন অনুযায়ী সেলাই করতে কোন পদক্ষেপ গ্রহণ করা উচিত?

- ক) কাপড় একসাথে সেলাই করা
- খ) সেলাইয়ের জন্য মাপ অনুযায়ী ইন্টারলাইনিং ব্যবহার করা
- গ) শুধুমাত্র সেলাই করার জন্য শক্ত কাপড় নির্বাচন করা
- ঘ) কাপড়ের গঠন পরিবর্তন করা

৬. সেলোয়ারের দুই পাইয়ের পার্টিসে সেলাই করার সময় কি ব্যবহার করা উচিত?

- ক) সাধারণ সুতো
- খ) ইন্টারলাইনিং
- গ) সেলাই মেশিনের তেল
- ঘ) কাপড়ের রঙ

উত্তর পত্র (Answer Key)- ৩: সালোয়ার সেলাই করা

১. সেলোয়ারের দুই পাইয়ের পার্টিসে মাপ অনুযায়ী ইন্টারলাইনিং ব্যবহার করে ডিজাইন অনুযায়ী সেলাই করতে হবে। এই পদ্ধতি কোন কাজের জন্য ব্যবহৃত হয়?

- ক) কাপড় সেলাইয়ের জন্য
- খ) সেলাইয়ের শক্তি ও গঠন উন্নত করার জন্য
- গ) কাপড়ের রং ঠিক করার জন্য
- ঘ) কাপড়ের সৌন্দর্য বাড়ানোর জন্য

উত্তর: খ) সেলাইয়ের শক্তি ও গঠন উন্নত করার জন্য

২. হাফ বডির সাথে দুটি সাইড কলি জোড়া দেওয়ার উদ্দেশ্য কী?

- ক) পোশাককে আরো সুন্দর দেখানো
- খ) পোশাকের আকার ঠিক রাখা
- গ) সেলাইয়ের জোড়া শক্তিশালী করা
- ঘ) সেলাইয়ের সময় দ্রুত কাজ করা

উত্তর: খ) পোশাকের আকার ঠিক রাখা

৩. সেলোয়ারের মুহুরির মাপ ঠিক রেখে সাইড সিম করার উদ্দেশ্য কী?

- ক) সেলাইয়ের সময় কাপড়ের ক্ষতি প্রতিরোধ করা
- খ) সেলাইয়ের পর সঠিক আকার নিশ্চিত করা
- গ) সেলাইয়ের সৌন্দর্য বাড়ানো
- ঘ) কাপড়ের টান টান করা

উত্তর: খ) সেলাইয়ের পর সঠিক আকার নিশ্চিত করা

৪. সেলাইয়ের সময় ইন্টারলাইনিং কীভাবে ব্যবহৃত হয়?

- ক) কাপড়ের সৌন্দর্য বাড়ানোর জন্য
- খ) কাপড়ের শক্তি বাড়ানোর জন্য
- গ) কাপড়ের রং স্থির করার জন্য
- ঘ) কাপড়ের নকশা পরিবর্তন করার জন্য

উত্তর: খ) কাপড়ের শক্তি বাড়ানোর জন্য

৫. সেলোয়ারের ডিজাইন অনুযায়ী সেলাই করতে কোন পদক্ষেপ গ্রহণ করা উচিত?

- ক) কাপড় একসাথে সেলাই করা
- খ) সেলাইয়ের জন্য মাপ অনুযায়ী ইন্টারলাইনিং ব্যবহার করা
- গ) শুধুমাত্র সেলাই করার জন্য শক্ত কাপড় নির্বাচন করা
- ঘ) কাপড়ের গঠন পরিবর্তন করা

উত্তর: খ) সেলাইয়ের জন্য মাপ অনুযায়ী ইন্টারলাইনিং ব্যবহার করা

৬. সেলোয়ারের দুই পাইয়ের পার্টিসে সেলাই করার সময় কি ব্যবহার করা উচিত?

- ক) সাধারণ সুতো
- খ) ইন্টারলাইনিং
- গ) সেলাই মেশিনের তেল
- ঘ) কাপড়ের রঙ

উত্তর: খ) ইন্টারলাইনিং

টাস্ক শিট ৩.১: সকল খাপ অনুসরণ করে সালোয়ার ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী সেলাই করুন

পদক্ষেপ:

১. সালোয়ার ডিজাইন চিহ্নিত করা:

- গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী সালোয়ারের ডিজাইন নির্বাচন করুন (অথবা পূর্বনির্ধারিত ডিজাইন অনুসরণ করুন)।
- ডিজাইনের ধরন অনুযায়ী কাটিং লাইনের প্যাটার্ন প্রস্তুত করুন এবং কাপড়ে মার্কিং করুন।

২. পরিমাপ অনুযায়ী কাপড় কাটুন:

- গ্রাহকের পরিমাপ অনুযায়ী কাপড় কাটুন (কোমর, হিপ, দৈর্ঘ্য, ইত্যাদি)।
- কাটিং লাইনে সঠিক পরিমাপ এবং মার্জিন রেখে কাপড় কাটুন।

৩. সেলাই শুরু করা:

- কাটিং শেষ হলে, কাপড়ের অংশগুলোকে সেলাই করার জন্য প্রস্তুত করুন।
- সেলাইয়ের জন্য মেশিন প্রস্তুত করুন, সঠিক সুতো এবং ফিতে ব্যবহার করুন।
- সেলাই শুরু করার আগে কাপড়ের অংশগুলোকে সঠিকভাবে অবস্থান দিন এবং মাপ অনুযায়ী সেলাই করুন।

৪. সেলাইয়ের খাপগুলো অনুসরণ করুন:

- সেলাই লাইনে সঠিকভাবে সুতো লাগান, এবং কাপড়ের অংশগুলো সঠিকভাবে একত্রিত করুন।
- সেলাই শেষে সেলাইয়ের খাপগুলো চেক করুন। যে কোনো ত্রুটি থাকলে তা সংশোধন করুন।

৫. ফিনিশিং:

- সেলাইয়ের শেষে কাপড়ের অতিরিক্ত সুতো কাটুন এবং সেলাই লাইনের শেষটি সঠিকভাবে সিল করে দিন।
- ফিনিশিং টাচ হিসেবে কাপড়টি আবার আয়রন করে সোজা করুন।

স্পেশিফিকেশন শিট ৩.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে সালোয়ার ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী সেলাই করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|---------------|-----|--------|
| ১ | সুরক্ষা মাস্ক | পিস | ১ |
| ৩ | সুরক্ষা চশমা | পিস | ১ |
| ৪ | এপ্রন | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------------|-------|--------|
| ১ | সেলাই মেশিন | পিস | ১ |
| ২ | সুতো কাটার | পিস | ১ |
| ৩ | মাপ নেয়া ফিতা | মিটার | ১ |
| ৪ | কাপড়ের স্কেচ পেন | পিস | ১ |
| ৫ | কাঁচি | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------|-----|--------|
| ১ | সেলাই মেশিন | পিস | ১ |

টাস্ক শিট ৩.২: সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করুন এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করুন

পদক্ষেপ:

১. সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করা:

- সেলাইয়ের মধ্যে কোনো ত্রুটি (যেমন: সুতো ফাঁকা হওয়া, সেলাইয়ের দুর্বলতা, কাপড়ের ভাঁজ পড়া বা অসম সেলাই) চিহ্নিত করুন।
- সম্পূর্ণ সেলাইয়ের অংশটি পর্যালোচনা করুন এবং সমস্যা চিহ্নিত করুন।

২. ত্রুটি সংশোধন করা:

- সেলাইয়ের ত্রুটি সংশোধন করার জন্য উপযুক্ত পদক্ষেপ গ্রহণ করুন। যেমন:
 - যদি সুতো টিলা হয়, তবে থ্রেড টেনশন ঠিক করুন।
 - যদি সুতো ভেঙে যায়, সঠিকভাবে পুনরায় থ্রেড লাগান।
 - অসম সেলাইয়ের জন্য মেশিনের গতি ও মাপ ঠিক করুন।
- সেলাইয়ের সমস্ত অংশকে আবার পরীক্ষা করে সঠিকভাবে সংশোধন করুন।

৩. পুনঃ পরীক্ষা:

- সংশোধনের পর সেলাইটি আবার পরীক্ষা করুন।
- নিশ্চিত করুন যে কোনো ত্রুটি বা সমস্যা আর নেই এবং সেলাইটি সঠিকভাবে হয়েছে।

স্পেশিফিকেশন শিট ৩.২: সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করুন এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই:

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------|-------|--------|
| ১ | সেলাই গ্লাভস | জোড়া | ১ |
| ২ | সেলাই মাস্ক | পিস | ১ |
| ৩ | সুরক্ষা চশমা | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস:

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-----------------------------|-----|--------|
| ১ | সেলাই মেশিন | পিস | ১ |
| ২ | সেলাই ফুট (যথাযথ প্যাটার্ন) | পিস | ১ |
| ৩ | থ্রেড টেনশন নিয়ন্ত্রক | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস:

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------------|-----|--------|
| ১ | সেলাই মেশিন | পিস | ১ |
| ২ | সেলাই ফিতে | পিস | ১ |
| ৩ | কাপড় কাটার কাঁচি | পিস | ১ |
| ৪ | থ্রেড রিল | পিস | ১ |

টাস্ক শিট ৩.৩: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করুন

পদক্ষেপ:

১. ফিনিশিং কাজের প্রস্তুতি:

- সেলাই সম্পন্ন হলে, পোশাকের সীমানা সোজা এবং পরিষ্কার রাখা নিশ্চিত করুন।
- কাপড়ের কোণ, পকেট, বাটনহোল, ফিনিশিং লাইন এবং অন্যান্য ফিচার চেক করুন।

২. কাপড়ের সীমানা ফিনিশিং:

- সীমানা ওভারলক করুন যাতে কাপড়ের প্রান্ত ফ্রেঞ্জ না হয়ে যায়।
- প্রয়োজন অনুযায়ী কাপড়ের সীমানা ম্যানুয়ালি হালকা সেলাই দিয়ে বন্ধ করুন বা সেলাই মেশিন ব্যবহার করুন।

৩. লেবেল যুক্ত করা:

- গ্রা
- প্রয়োজনীয় ট্যাগ যেমন কেয়ার ইনস্ট্রাকশন বা সাইজ লেবেল যুক্ত করুন।

৪. আইরনিং:

- ফিনিশিংয়ের পরে পোশাকটি ভালোভাবে আয়রন করুন যাতে এটি সোজা এবং পরিপাটি দেখায়।
- কাপড়ের প্রতিটি অংশে কোনো গড়বড় বা ভাঁজ থাকলে তা ঠিক করুন।

৫. গুণগত মান পরীক্ষা:

- পোশাকটি পুরোপুরি পর্যালোচনা করুন এবং নিশ্চিত করুন যে কোনো ত্রুটি নেই। ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন হলে পোশাক প্রস্তুত।

স্পেশিফিকেশন শিট ৩.৩: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই:

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|----------------|-------|--------|
| ১ | সুরক্ষা গ্লাভস | জোড়া | ১ |
| ২ | মাস্ক | পিস | ১ |
| ৩ | সেফটি গগলস | পিস | ১ |
| ৪ | অ্যাপ্রন | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস:

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------|-----|--------|
| ১ | | পিস | ১ |
| ২ | কাঁচি | পিস | ১ |
| ৩ | পিন | পিস | ১০০ |
| ৪ | | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস:

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|----------------------|-----|--------|
| ১ | ইস্ট্রি (আয়রন) | পিস | ১ |
| ২ | কাটিং টেবিল | পিস | ১ |
| ৩ | সেলাই মেশিন (ওভারলক) | পিস | ১ |

শিখনফল -৪: কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করতে পারবে

| | |
|-----------------------|---|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করা হয়েছে ২. টুলস এন্ড এক্সেসরিজ পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে সংরক্ষণ করা হয়েছে ৩. কর্মক্ষেত্র পদ্ধতির অনুসারে বর্জ্য ডিসপোজ করা হয়েছে |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ol style="list-style-type: none"> ১. প্রকৃত কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ/কম্পিউটার ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও এবং ভিডিও ডিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় টুলস এন্ড ইকুইপমেন্ট ১১. প্রয়োজনীয় উপকরণ ১২. প্রয়োজনীয় পিপিই |
| বিষয়বস্তু | <ol style="list-style-type: none"> ১. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করার গুরুত্ব ২. ৫ এস অব হাউজকিপিং ৩. বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করার পদ্ধতি ৪. স্টোরিং ও স্টোরিং করার গুরুত্ব ৫. টুলস, এক্সেসরিজ ও মেশিন পরিষ্কার করার গুরুত্ব ৬. মেশিন লুব্রিকেশন ও লুব্রিকেশনের গুরুত্ব |
| অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব | <ol style="list-style-type: none"> ১. স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করুন ২. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন ৩. টুলস পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করুন |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ol style="list-style-type: none"> ১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত অনুশীলন (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <ol style="list-style-type: none"> ১. লিখিত অভীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral Questioning) ৪. পোর্টফলিও (Portfolio) |

প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ৪: কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করা

এই শিখনফল অর্জনের লক্ষ্যে শিখনফলে অন্তর্ভুক্ত বিষয়বস্তু এবং পারফরম্যান্স ক্রাইটেরিয়া অর্জনের জন্য নিম্নলিখিত কার্যক্রমগুলো পর্যায়ক্রমে সম্পাদন করুন। কার্যক্রমগুলোর জন্য বর্ণিত রিসোর্সসমূহ ব্যবহার করুন।

| শিখন কার্যক্রম (Learning Activities) | উপকরণ / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions) |
|--|--|
| ১. প্রশিক্ষণার্থীগণ কোন শিক্ষা উপকরণ ব্যবহার করবে সে সম্পর্কে প্রশিক্ষকের নিকট জানতে চাইবে। | ১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের “সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করা” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন |
| ২. ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে। | ২. ইনফরমেশন শিট ৫ : সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করা |
| ৩. সেলফ চেকে প্রদত্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন এবং উত্তরপত্রের সাথে মিলিয়ে নিশ্চিত হতে হবে। | ৩. সেলফ-চেক শিট ৫ -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 টাস্ক শিট ৪.১: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করুন টাস্ক শিট ৪.২: কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন টাস্ক শিট ৪.৩: টুলস পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করুন |

ইনফরমেশন শিট (Information Sheet): ৪: কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করা

শিখন উদ্দেশ্য (Learning Objective): এই ইনফরমেশন শীট পড়ে শিক্ষার্থীগণ নিম্নোক্ত বিষয়গুলো ব্যাখ্যা করতে, বর্ণনা করতে ও তথ্যগুলো কাজে প্রয়োগ করতে পারবে-

- ৪.১. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করার গুরুত্ব
- ৪.২. ৫ এস অব হাউজকিপিং
- ৪.৩. বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করার পদ্ধতি
- ৪.৪. স্টোরিং ও স্টোরিং করার গুরুত্ব
- ৪.৫. টুলস, এক্সেরিজ ও মেশিন পরিষ্কার করার গুরুত্ব
- ৪.৬. মেশিন লুব্রিকেশন ও লুব্রিকেশনের গুরুত্ব

৪.১. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করার গুরুত্ব:

কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার রাখা সেলাইয়ের কাজের জন্য অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। একটি পরিচ্ছন্ন এবং সুশৃঙ্খল পরিবেশে কাজ করলে কেবল সেলাইয়ের গুণগত মান উন্নত হয় না, বরং মেশিনের কার্যক্ষমতা বৃদ্ধি পায় এবং দুর্ঘটনা বা ত্রুটির সম্ভাবনা কমে। কর্মক্ষেত্রে পরিষ্কার থাকা, উপকরণ সঠিকভাবে সংরক্ষণ, এবং সঠিকভাবে কাজ করা কর্মীর মানসিক প্রশান্তি নিশ্চিত করতে সাহায্য করে।

কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার রাখার সুবিধা:

- সঠিক পরিবেশের সুবিধা: পরিষ্কার কর্মক্ষেত্রে সুতো, কাপড়, কাঁচি, মেশিনসহ অন্যান্য উপকরণগুলো সহজেই পাওয়া যায়, যা কাজের গতি বাড়ায়।
- মেশিনের দীর্ঘায়ু: পরিচ্ছন্ন পরিবেশ মেশিনের কর্মক্ষমতা এবং আয়ু বাড়ায়, কারণ ময়লা ও ধূলা মেশিনের অংশগুলির ক্ষতি করতে পারে।
- নিরাপত্তা: অগোছালো পরিবেশে দুর্ঘটনা বা আঘাতের সম্ভাবনা থাকে। একটি পরিষ্কার পরিবেশ কর্মীদের নিরাপত্তা নিশ্চিত করে।
- মানসিক প্রশান্তি: পরিষ্কার কর্মক্ষেত্র কর্মীদের মনোযোগ বাড়ায় এবং কাজের প্রতি আগ্রহী রাখে।
- সাধারণ স্বাস্থ্য উন্নতি: পরিষ্কার পরিবেশে জীবাণু বা ময়লা কম থাকে, যা স্বাস্থ্যসম্মত কাজের পরিবেশ নিশ্চিত করে।
- মনোযোগের উন্নতি: পরিচ্ছন্ন ও সুসজ্জিত পরিবেশ কর্মীর মনোযোগ বৃদ্ধি করে, যা কাজের গুণগত মানের ওপর ইতিবাচক প্রভাব ফেলে। যখন কর্মক্ষেত্র অগোছালো বা অপ্রতিষ্ঠিত হয়, তখন মনোযোগে বিঘ্ন ঘটে এবং কাজের দক্ষতা কমে যায়।
- দ্রুত এবং সঠিক কাজের পরিবেশ: পরিষ্কার কর্মক্ষেত্রে প্রয়োজনীয় সবকিছু সহজে পাওয়া যায়, যেমন সুতো, কাঁচি, ফুট পেডাল, বা অন্যান্য সরঞ্জাম, যা সেলাইয়ের কাজের গতি বাড়ায়। সুতরাং, সময় অপচয় কম হয় এবং দ্রুত কাজ করতে সুবিধা হয়।

- সেলাইয়ের উপকরণের সুরক্ষা: কাপড়, সুতো, মেশিনের যন্ত্রাংশ ইত্যাদি পরিষ্কার ও সুশৃঙ্খলভাবে রাখা হলে সেগুলো দীর্ঘস্থায়ী হয় এবং সহজে ক্ষতিগ্রস্ত হয় না।
- অলসতা কমে আসে: পরিষ্কার কর্মক্ষেত্রে কর্মীরা অধিক সময় কাজ করতে উৎসাহিত হন, কারণ অগোছালো পরিবেশ কাজের প্রতি আগ্রহ কমিয়ে দেয়।
- আর্থিক সুবিধা: সেলাইয়ের যন্ত্রপাতি এবং উপকরণ যত বেশি পরিচ্ছন্ন থাকবে, তাদের জীবনকাল তত বেশি থাকবে, যার ফলে মেশিনের মেরামত ও প্রতিস্থাপন খরচ কমে যায়।
- নিরাপত্তা বৃদ্ধি: অগোছালো পরিবেশে উপকরণ বা মেশিনের অংশ পড়ে যাওয়ার কারণে দুর্ঘটনা ঘটতে পারে। পরিষ্কার কর্মক্ষেত্রে মেশিন বা সরঞ্জামের ক্ষতি কমায় এবং কর্মীদের নিরাপত্তা নিশ্চিত করে।
- সামগ্রিক কর্মক্ষমতা বৃদ্ধি: পরিষ্কার ও সুশৃঙ্খল পরিবেশ কর্মীদের মধ্যে শান্তি ও সামঞ্জস্য বজায় রাখে, যা কর্মক্ষমতা ও উৎপাদনশীলতা বাড়ায়।

৪.২. ৫ এস অব হাউজকিপিং:

৫ এস হাউজকিপিং এর মূলনীতি হলো কর্মক্ষেত্রে বা বাসস্থানকে পরিষ্কার এবং সুশৃঙ্খলভাবে পরিচালনা করা। এটি কর্মক্ষমতা এবং নিরাপত্তা উন্নত করার জন্য অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। ৫ এস এর পাঁচটি ধাপ নিম্নরূপ:

১. **সিরি (Seiri)** – অপ্রয়োজনীয় বস্তু সরিয়ে ফেলা: কর্মক্ষেত্রে বা বাসস্থানে যেসব বস্তু বা উপকরণ অপ্রয়োজনীয়, তাদের সরিয়ে ফেলা উচিত। এতে করে জায়গাটি আরও খোলামেলা এবং কর্মের জন্য উপযোগী হয়।
২. **সেটন (Seiton)** – প্রয়োজনীয় বস্তুগুলো সঠিকভাবে সংরক্ষণ করা: সমস্ত প্রয়োজনীয় উপকরণ ও যন্ত্রপাতি সঠিক স্থানে এবং সঠিকভাবে সংরক্ষণ করতে হবে, যেন সহজেই সেগুলি পাওয়া যায় এবং কাজের গতি বৃদ্ধি পায়।
৩. **শিনরি (Seiso)** – পরিষ্কার রাখা: প্রতিদিনের শেষে কর্মক্ষেত্রে এবং যন্ত্রপাতি পরিষ্কার রাখতে হবে। এটি পরিবেশকে স্বাস্থ্যসম্মত রাখে এবং যন্ত্রপাতির কার্যক্ষমতা বজায় রাখে।
৪. **শিকিৎসা (Seiketsu)** – পরিষ্কার-পরিচ্ছন্নতা বজায় রাখা: পরিষ্কার-পরিচ্ছন্নতার রুটিন অনুসরণ করা এবং নিয়মিতভাবে কর্মক্ষেত্রে পরিবেশ পরিষ্কার ও সুশৃঙ্খল রাখতে হবে। এটি একজন কর্মীকে তার দায়িত্ব স্মরণ করিয়ে দেয়।
৫. **শিৎসুক (Shitsuke)** – নিয়মিত যত্ন নেয়া এবং পরিপালন করা: ৫ এস এর নিয়মগুলো নিয়মিত অনুসরণ এবং তাদের প্রতি মনোযোগ রাখা খুবই গুরুত্বপূর্ণ। এটি একটি অভ্যস্ত অভ্যাস তৈরি করে এবং কর্মক্ষেত্রে শৃঙ্খলা বজায় রাখে।

৫ এস সেলাইয়ের ক্ষেত্রে প্রযোজ্য:

- **সেলাইয়ের জায়গা সঠিকভাবে সাজানো** – সেলাই করার জায়গা পরিষ্কার এবং সুশৃঙ্খলভাবে সাজানো থাকলে কাজের গতি বেড়ে যায়।

- **উপকরণগুলো একসাথে রাখা** – সুতো, কাপড়, কাঁচি, এবং অন্যান্য উপকরণ এক জায়গায় রাখা উচিত, যাতে সেগুলি সহজে পাওয়া যায়।
- **মেশিন নিয়মিত পরিষ্কার করা** – মেশিন নিয়মিত পরিষ্কার করতে হবে, যাতে এর কার্যক্ষমতা বজায় থাকে এবং দীর্ঘস্থায়ী হয়।

এভাবে, ৫ এস এর মূলনীতি সেলাইয়ের পরিবেশেও কার্যকরীভাবে প্রয়োগ করা যায়, যা সেলাইয়ের গুণগত মান এবং কর্মক্ষমতা বৃদ্ধি করতে সাহায্য করবে।

৪.৩. বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করার পদ্ধতি:

কর্মক্ষেত্রে বিভিন্ন ধরনের বর্জ্য উৎপন্ন হয়, যেমন সুতো, কাপড়ের টুকরো, পুরনো মেশিন পুঁজি, প্লাস্টিক, কাগজ ইত্যাদি। এগুলি সঠিকভাবে ডিসপোজ বা নিষ্পত্তি করা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ, যাতে পরিবেশে কোন ধরনের দূষণ না হয় এবং স্বাস্থ্যগত ঝুঁকি তৈরি না হয়।

বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করার পদ্ধতি:

১. কাগজ ও প্লাস্টিক:

- কাগজ ও প্লাস্টিক যদি পুনঃব্যবহারযোগ্য হয়, তাহলে সেগুলি রিসাইক্লিংয়ের জন্য আলাদা করে রাখুন এবং রিসাইক্লিং এর স্থান বা প্রক্রিয়ায় পাঠান।
- কিছু প্লাস্টিক পুনঃব্যবহারযোগ্য হতে পারে, তাই এগুলিকে পৃথকভাবে সংগ্রহ করা উচিত।

২. কাপড়:

- কাপড় যদি পুনঃব্যবহারযোগ্য হয় (যেমন, ফ্যাব্রিকের কিছু অংশ ভালো অবস্থায় থাকে), তবে তা সঠিকভাবে সংগঠিত করে পুনরায় ব্যবহার করা যেতে পারে।
- কাপড় যদি আর ব্যবহারের উপযোগী না থাকে, তাহলে তা সঠিকভাবে নিষ্পত্তি করতে হবে। কাপড়ের রিসাইক্লিং বা পুনঃব্যবহারেও বিশেষ ভূমিকা রাখতে পারে।

এছাড়া, পুরনো মেশিন বা যন্ত্রপাতির যেসব অংশ আর ব্যবহার উপযোগী নয়, সেগুলোকেও সঠিকভাবে ডিসপোজ করতে হবে যাতে পরিবেশ এবং মানব স্বাস্থ্যের ওপর কোন নেতিবাচক প্রভাব না পড়ে।

সঠিকভাবে বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করার মাধ্যমে আমরা পরিবেশকে রক্ষা করতে পারি এবং কর্মস্থলে স্বাস্থ্যকর একটি পরিবেশ বজায় রাখতে পারি।

৪.৪. স্টোরিং ও স্টোরিং করার গুরুত্ব:

সেলাইয়ের উপকরণ যেমন সুতো, কাপড়, প্যাটার্ন এবং অন্যান্য টুলস সঠিকভাবে স্টোর বা সংরক্ষণ করা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। সঠিক স্টোরিং ব্যবস্থার মাধ্যমে এই উপকরণগুলো দীর্ঘদিন ব্যবহার উপযোগী থাকে এবং কর্মক্ষেত্রে আরও কার্যকরভাবে কাজ করা সম্ভব হয়।

স্টোরিং করার গুরুত্ব:

১. **উপকরণ সুরক্ষিত রাখা:** সেলাইয়ের উপকরণগুলো যেমন সুতো, কাপড়, প্যাটার্ন বা অন্যান্য টুলস সঠিকভাবে সংরক্ষণ না করলে তাদের ক্ষতি হতে পারে। উদাহরণস্বরূপ, সুতো যদি একসাথে অপ্রতুলভাবে রাখা হয়, তবে তা জট পাকিয়ে যেতে পারে এবং ব্যবহারের সময় সময় অপচয় হতে পারে। কাপড় যদি অস্বাস্থ্যকর বা অস্বাস্থ্যকর জায়গায় রাখা হয়, তা থেকে ধুলো বা ময়লা লাগতে পারে, যা সেলাইয়ের গুণগত মানকে প্রভাবিত করতে পারে। সঠিকভাবে স্টোরিং করলে এইসব উপকরণ ক্ষতিগ্রস্ত হওয়ার সম্ভাবনা কমে যায় এবং সেগুলো নিরাপদে থাকে।
২. **অপ্রয়োজনীয় সময় ক্ষয় প্রতিরোধ করা:** সঠিক স্টোরিং ব্যবস্থা উপকরণগুলোকে সহজে এবং দ্রুত পাওয়ার সুযোগ করে দেয়। যখন সব কিছু সঠিক স্থানে রাখা থাকে, তখন প্রয়োজনে কোনও একটি উপকরণ খোঁজা সহজ হয় এবং সময় অপচয় হয় না। এতে দ্রুত কাজ করার সুবিধা হয় এবং কর্মক্ষেত্রে দক্ষতা বাড়ে।
৩. **প্রয়োজনীয় উপকরণ দ্রুত পাওয়া:** উপকরণগুলির সঠিক স্টোরিং পদ্ধতি নিশ্চিত করে যে, যখনই প্রয়োজন হয়, তখনই উপকরণগুলো সহজেই এবং দ্রুত পাওয়া যাবে। সেলাইয়ের কাজের জন্য বিভিন্ন টুলস এবং উপকরণ ব্যবহার করা হয়। এসব উপকরণ যদি এক জায়গায় সঠিকভাবে রাখা না হয়, তাহলে সময় অনেক বেশি চলে যায় এবং কাজের গতি কমে যায়। তবে যদি সেগুলোর সঠিক স্টোরিং ব্যবস্থা থাকে, তাহলে সেগুলো সঠিক সময়ে এবং সহজে পাওয়া যায়, যা কাজের গতি এবং কার্যক্ষমতা বাড়ায়।
৪. **বিকল্প সঞ্চয় ব্যবস্থা:** স্টোরিংয়ে আরেকটি গুরুত্বপূর্ণ বিষয় হলো প্রতিটি উপকরণের জন্য বিশেষ সঞ্চয় ব্যবস্থা থাকা। যেমন, সুতো এবং নির্দিষ্ট ফ্যাব্রিকগুলো আলাদা বাক্স বা কনটেইনারে সংরক্ষণ করা উচিত, যাতে তারা একে অপরের সাথে মিশে না যায়। কাপড় সঠিকভাবে ভাঁজ করে রাখা দরকার, যাতে তা চাপ না পড়ে এবং তার গুণগত মান নষ্ট না হয়।
৫. **নিরাপত্তা এবং স্বাস্থ্য:** সেলাইয়ের উপকরণ যেমন ধারাল টুলস (যেমন সেলাইয়ের সুই বা কাঁচি), অতিরিক্ত ক্ষতিকারক উপকরণগুলোর নিরাপদ সংরক্ষণ অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। সেগুলো যদি সঠিকভাবে সংরক্ষণ না করা হয়, তবে দুর্ঘটনার ঝুঁকি থাকতে পারে। এগুলো আলাদা ও সুরক্ষিত জায়গায় রাখা উচিত, যাতে কর্মস্থলে সুরক্ষা বজায় থাকে।

সঠিক স্টোরিং শুধু উপকরণগুলির নিরাপত্তা নিশ্চিত করে না, বরং সময় সাশ্রয়ী, কাজের গতি বৃদ্ধি করে এবং পরিবেশও সুসংগঠিত রাখে। সেলাইয়ের কাজের জন্য সঠিক স্টোরিং ব্যবস্থা প্রতিষ্ঠা করে, কর্মক্ষেত্রে আরও কার্যকরী ও সুষ্ঠু পরিবেশ নিশ্চিত করা সম্ভব।

৪.৫. টুলস, এক্সেসরি ও মেশিন পরিষ্কার করার গুরুত্ব:

টুলস, এক্সেসরি ও মেশিন নিয়মিত পরিষ্কার রাখা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ, কারণ এটি শুধুমাত্র সেলাইয়ের গুণমান বাড়াতে সাহায্য করে না, বরং মেশিনের আয়ুকালও দীর্ঘায়িত করে। যদি মেশিন ও টুলস পরিষ্কার রাখা হয়, তবে তাদের কার্যক্ষমতা আরও ভালো হবে এবং সেলাইয়ের কাজ আরও সহজ হবে।

মেশিন ও টুলস পরিষ্কার করার গুরুত্ব:

১. **মেশিনের কার্যক্ষমতা বৃদ্ধি পায়:** একটি পরিষ্কার মেশিন বা টুলস আরও দক্ষভাবে কাজ করতে পারে। ধুলো বা জমে গেলে তা মেশিনের পারফরম্যান্সে বিরূপ প্রভাব ফেলতে পারে, যার কারণে মেশিনের

গতি কমে যেতে পারে বা সেলাইয়ের কোয়ালিটি নষ্ট হতে পারে। নিয়মিত পরিষ্কার করলে মেশিনটির কার্যক্ষমতা ঠিক থাকবে এবং দীর্ঘ সময় ধরে নিরবচ্ছিন্নভাবে কাজ করতে পারবে।

২. **ধুলো ও সুতো জমার কারণে সেলাইয়ের গতি ও গুণগত মান প্রভাব ফেলতে পারে:** মেশিনের ভিতরের অংশে ধুলো, সুতো বা অন্যান্য ময়লা জমে গেলে তা সেলাইয়ের গতি ও গুণমানের উপর প্রভাব ফেলতে পারে। যেমন, সুতো যদি মেশিনে আটকে থাকে বা মেশিনের ভিতরে জমে থাকে, তাহলে সেলাই চলাকালে তা বাধা সৃষ্টি করতে পারে এবং সেলাই অসমতল হতে পারে। এছাড়া মেশিনের অন্যান্য অংশেও যদি ধুলো জমে থাকে, তা মেশিনের গতি কমিয়ে দেয় এবং সেলাইয়ের ফলাফলও নষ্ট হতে পারে।
৩. **সেলাইয়ের গুণমান উন্নত হয়:** পরিষ্কার মেশিনে সেলাই করা অনেক ভালো ফলাফল দেয়। যদি মেশিনের অংশগুলো সঠিকভাবে পরিষ্কার করা হয়, তাহলে সেলাইয়ের লাইনের সঠিকতা এবং টান আরও উন্নত হয়। পরিষ্কার টুলস বা মেশিন সেলাইয়ে ত্রুটি কমিয়ে আনে এবং সেলাইয়ের প্রতিটি অংশ সমান এবং সুন্দর হয়।
৪. **মেশিনের আয়ু বাড়়ে:** নিয়মিত পরিষ্কার রাখলে মেশিনের ক্ষয় বা মেরামতের প্রয়োজন কম হয়। মেশিন বা টুলস পরিষ্কার রাখলে, মেশিনের ভিতরের অংশের জন্য কোনো অতিরিক্ত চাপ সৃষ্টি হয় না, যা মেশিনের আয়ু দীর্ঘায়িত করে। এটি মেশিনকে দীর্ঘদিন কার্যক্ষম রাখে এবং মেরামত বা পরিবর্তনের জন্য অতিরিক্ত খরচ কমায়।
৫. **যান্ত্রিক ত্রুটি কমে যায়:** মেশিন বা টুলসের ধুলো বা ময়লা জমে গেলে তা যান্ত্রিক ত্রুটি সৃষ্টি করতে পারে। বিশেষ করে, সেলাই মেশিনে ছোট ছোট অংশে ময়লা জমলে তা সঠিকভাবে কাজ না করতে পারে এবং মেশিনে বড় ধরনের ত্রুটি তৈরি হতে পারে। তবে নিয়মিত পরিষ্কার করা হলে এই ধরনের সমস্যা এড়ানো যায়।

মেশিন, টুলস, এবং এক্সেসরি পরিষ্কার রাখা শুধুমাত্র তাদের কার্যক্ষমতা বৃদ্ধি করে না, বরং সেলাইয়ের গুণমানও উন্নত করে এবং মেশিনের আয়ুকাল দীর্ঘায়িত করে। পরিষ্কার ও সঠিকভাবে রক্ষণাবেক্ষণ করলে মেশিন এবং টুলস দীর্ঘদিন পর্যন্ত নিরবচ্ছিন্নভাবে কার্যকর থাকবে, যা সেলাইয়ের কাজের জন্য অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ।

৪.৬. মেশিন লুব্রিকেশন ও লুব্রিকেশনের গুরুত্ব

মেশিন লুব্রিকেশন সেলাই মেশিনের সঠিক কার্যক্ষমতা এবং দীর্ঘমেয়াদী ব্যবহার নিশ্চিত করার জন্য অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। সঠিকভাবে লুব্রিকেট করা না হলে মেশিনের অংশগুলির মধ্যে ঘর্ষণ বৃদ্ধি পায়, যার ফলে মেশিনের ক্ষতি এবং সেলাইয়ের মান প্রভাব পড়তে পারে। লুব্রিকেশন মেশিনের চলন সুস্থ রাখে, এবং এটি মেশিনের কার্যক্ষমতা বৃদ্ধি করে।



মেশিন লুব্রিকেশন করার গুরুত্ব:

১. **মুভিং পার্টসগুলির মধ্যে ঘর্ষণ কমানো:** সেলাই মেশিনের বিভিন্ন অংশ যেমন সুতো ধরার অংশ, শাটল, ফুট ও অন্যান্য মুভিং পার্টস চলতে গিয়ে একে অপরের সাথে ঘর্ষণ সৃষ্টি করতে পারে। এই ঘর্ষণের কারণে মেশিনে অতিরিক্ত চাপ পড়ে এবং এটি দ্রুত ক্ষয় হয়ে যেতে পারে। লুব্রিকেশন ব্যবহার করলে এই ঘর্ষণ কমে যায়, ফলে মেশিন আরও মসৃণভাবে কাজ করে।
২. **মেশিনের আয়ু বৃদ্ধি:** নিয়মিত লুব্রিকেশন সেলাই মেশিনের পারফরম্যান্সকে সুস্থ রাখে এবং দীর্ঘসময় ধরে মেশিনটি কার্যক্ষম থাকে। লুব্রিকেশন না করলে মেশিনের অংশগুলি শুষ্ক হয়ে গিয়ে দ্রুত ক্ষতিগ্রস্ত হতে পারে, ফলে মেশিনের আয়ু কমে যায়। সঠিক লুব্রিকেশন মেশিনের কর্মক্ষমতা বজায় রাখতে সাহায্য করে এবং দীর্ঘ সময় ব্যবহারের জন্য তা সহায়ক হয়।
৩. **সেলাইয়ের গুণমান নিশ্চিত করা:** লুব্রিকেশন সঠিকভাবে না করলে মেশিনের অংশগুলিতে অতিরিক্ত চাপ সৃষ্টি হতে পারে, যা সেলাইয়ের গুণমানে নেতিবাচক প্রভাব ফেলতে পারে। সেলাইয়ের সময় মেশিনের সঠিক গতি ও সঠিক সেলাই প্যাটার্ন বজায় রাখতে লুব্রিকেশন গুরুত্বপূর্ণ ভূমিকা পালন করে।
৪. **মেশিনের পারফরম্যান্স উন্নত করা:** লুব্রিকেশন মেশিনের কার্যক্ষমতা উন্নত করে এবং মেশিনের পারফরম্যান্স বাড়ায়। লুব্রিকেন্ট দিয়ে মেশিনের ভেতরের অংশগুলিতে তেল বা গ্রিজ দেওয়ার মাধ্যমে এর চলন আরও মসৃণ হয় এবং মেশিনের শব্দ কমে যায়, যা সেলাইয়ের কাজকে আরো সহজ ও আরামদায়ক করে।
৫. **ক্ষতি প্রতিরোধ করা:** লুব্রিকেশন না করলে মেশিনের বিভিন্ন অংশ যেমন সুতো ধরার মেকানিজম বা সুই খুব তাড়াতাড়ি ক্ষতিগ্রস্ত হতে পারে। ঘর্ষণ বৃদ্ধি পেলে মেশিনের যান্ত্রিক ত্রুটি তৈরি হতে পারে, যা মেশিনের নষ্ট হওয়ার কারণ হতে পারে। নিয়মিত লুব্রিকেশন মেশিনের এই ধরনের ত্রুটি ও ক্ষতি প্রতিরোধ করতে সাহায্য করে।

মেশিন লুব্রিকেশন সেলাই মেশিনের জন্য অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ এবং এটি মেশিনের দীর্ঘমেয়াদী কার্যক্ষমতা ও সেলাইয়ের গুণমান নিশ্চিত করতে সাহায্য করে। লুব্রিকেশন না করলে মেশিন দ্রুত ক্ষতিগ্রস্ত হতে পারে, যা সেলাইয়ের মানে প্রভাব ফেলতে পারে। সুতরাং, সেলাই মেশিনের সঠিক রক্ষণাবেক্ষণ এবং লুব্রিকেশন নিয়মিত করা প্রয়োজন।

সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet) ৪: কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করা

১. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার রাখার প্রধান সুবিধা কী?

- ক) সেলাইয়ের গুণগত মান উন্নত হয়
- খ) কাপড়ের সৌন্দর্য বাড়ে
- গ) সময় বাঁচে
- ঘ) মেশিনের রঙ ভালো থাকে

২. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার রাখলে কী হয়?

- ক) সেলাইয়ের গুণগত মান কমে যায়
- খ) দুর্ঘটনা বা ত্রুটির সম্ভাবনা বৃদ্ধি পায়
- গ) মেশিনের কার্যক্ষমতা কমে যায়
- ঘ) মেশিনের কার্যক্ষমতা বাড়ে

৩. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার রাখার জন্য কী ধরনের সুবিধা পাওয়া যায়?

- ক) সুতো এবং অন্যান্য সামগ্রী সহজে পাওয়া যায়
- খ) সেলাইয়ের সময় কোন ত্রুটি হতে পারে না
- গ) সেলাইয়ের কাজের জন্য কোনো সরঞ্জাম ব্যবহার করা হয় না
- ঘ) মেশিনের তেল খরচ কম হয়

৪. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার রাখলে কোন ঝুঁকি কমে যায়?

- ক) সুতো ফুরিয়ে যাওয়ার ঝুঁকি
- খ) দুর্ঘটনা বা ত্রুটির ঝুঁকি
- গ) কাপড়ের রঙ ফিকে হয়ে যাওয়ার ঝুঁকি
- ঘ) মেশিনের শক্তি খরচ বেড়ে যাওয়ার ঝুঁকি

৫. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার রাখা সেলাইয়ের জন্য কেন গুরুত্বপূর্ণ?

- ক) যাতে কাপড় ভালভাবে সেলাই হয়
- খ) যাতে সুতো বেশি ব্যবহার করা যায়
- গ) যাতে মেশিনের কার্যক্ষমতা কমে যায়
- ঘ) যাতে দুর্ঘটনা এবং ত্রুটি কম হয়

উত্তর পত্র (Answer Key)- 8: কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করা

১. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার রাখার প্রধান সুবিধা কী?

- ক) সেলাইয়ের গুণগত মান উন্নত হয়
- খ) কাপড়ের সৌন্দর্য বাড়ে
- গ) সময় বাঁচে
- ঘ) মেশিনের রঙ ভালো থাকে

উত্তর: ক) সেলাইয়ের গুণগত মান উন্নত হয়

২. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার রাখলে কী হয়?

- ক) সেলাইয়ের গুণগত মান কমে যায়
- খ) দুর্ঘটনা বা ত্রুটির সম্ভাবনা বৃদ্ধি পায়
- গ) মেশিনের কার্যক্ষমতা কমে যায়
- ঘ) মেশিনের কার্যক্ষমতা বাড়ে

উত্তর: ঘ) মেশিনের কার্যক্ষমতা বাড়ে

৩. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার রাখার জন্য কী ধরনের সুবিধা পাওয়া যায়?

- ক) সুতো এবং অন্যান্য সামগ্রী সহজে পাওয়া যায়
- খ) সেলাইয়ের সময় কোন ত্রুটি হতে পারে না
- গ) সেলাইয়ের কাজের জন্য কোনো সরঞ্জাম ব্যবহার করা হয় না
- ঘ) মেশিনের তেল খরচ কম হয়

উত্তর: ক) সুতো এবং অন্যান্য সামগ্রী সহজে পাওয়া যায়

৪. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার রাখলে কোন ঝুঁকি কমে যায়?

- ক) সুতো ফুরিয়ে যাওয়ার ঝুঁকি
- খ) দুর্ঘটনা বা ত্রুটির ঝুঁকি
- গ) কাপড়ের রঙ ফিকে হয়ে যাওয়ার ঝুঁকি
- ঘ) মেশিনের শক্তি খরচ বেড়ে যাওয়ার ঝুঁকি

উত্তর: খ) দুর্ঘটনা বা ত্রুটির ঝুঁকি

৫. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার রাখা সেলাইয়ের জন্য কেন গুরুত্বপূর্ণ?

- ক) যাতে কাপড় ভালভাবে সেলাই হয়
- খ) যাতে সুতো বেশি ব্যবহার করা যায়
- গ) যাতে মেশিনের কার্যক্ষমতা কমে যায়
- ঘ) যাতে দুর্ঘটনা এবং ত্রুটি কম হয়

উত্তর: ঘ) যাতে দুর্ঘটনা এবং ত্রুটি কম হয়

টাস্ক শিট ৪.১: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করুন

পদক্ষেপ:

১. পরিষ্কার করার প্রস্তুতি নিন:
 - মেশিন, টুলস এবং সরঞ্জাম সঠিকভাবে বন্ধ করুন এবং নিরাপদ স্থানে রাখুন।
 - কর্মক্ষেত্রে ব্যবহৃত সব পিপিই এবং সরঞ্জাম প্রস্তুত করুন।
২. মেশিন পরিষ্কার করা:
 - সেলাই মেশিনের সুতো এবং ধুলো সরিয়ে ফেলুন।
 - মেশিনের চলমান অংশগুলোতে জমে থাকা তেল বা ধুলো পরিষ্কার করুন।
৩. টুলস এবং এক্সেসরিজ পরিষ্কার করা:
 - টুলস যেমন কাঁচি, পিন, মাপ ফিতা ইত্যাদি পরিষ্কার করুন।
 - ব্যবহার না করা টুলস সঠিক স্থানে সংরক্ষণ করুন।
৪. কাপড়ের টুকরো এবং বর্জ্য সরিয়ে ফেলা:
 - কাজের পরে জমে থাকা কাপড়ের টুকরো, সুতো এবং অন্যান্য বর্জ্য সংগ্রহ করে নির্দিষ্ট স্থানে ফেলে দিন।
 - পুনর্ব্যবহারযোগ্য বর্জ্য আলাদা করুন এবং পুনঃব্যবহারের জন্য রাখুন।
৫. কর্মক্ষেত্র জীবাণুমুক্ত করা:
 - কর্মক্ষেত্র এবং মেশিন টেবিল জীবাণুনাশক দিয়ে পরিষ্কার করুন।
 - মেঝে পরিষ্কার করুন এবং প্রয়োজন হলে পিচ্ছিলতা প্রতিরোধে শুকনো রাখুন।
৬. গুণগত মান নিশ্চিত করা:
 - পুরো কর্মক্ষেত্র পুনরায় পর্যালোচনা করুন এবং নিশ্চিত করুন যে এটি সঠিকভাবে পরিষ্কার হয়েছে।
৭. পরিষ্কারের সরঞ্জাম সংরক্ষণ করা:
 - ব্যবহৃত সরঞ্জাম যেমন বাদু, পলিথিন ব্যাগ বা জীবাণুনাশক স্প্রে নির্দিষ্ট স্থানে রাখুন।

স্পেশিফিকেশন শিট ৪.১: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই:

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------|-------|--------|
| ১ | গ্লাভস | জোড়া | ১ |
| ২ | মাস্ক | পিস | ১ |
| ৩ | এপ্রন | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস:

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------|---------|--------|
| ১ | ঝাড়ু | পিস | ১ |
| ২ | পলিথিন ব্যাগ | প্যাকেট | ১ |
| ৩ | ডাস্ট ব্রুথ | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস:

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|----------------------|------|--------|
| ১ | জীবাণুনাশক স্প্রে | বোতল | ১ |
| ২ | ফ্লোর মপ | পিস | ১ |
| ৩ | ময়লা সংগ্রহের বুড়ি | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল:

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|----------------|---------|--------|
| ১ | জীবাণুনাশক তরল | লিটার | ১ |
| ২ | পলিথিন ব্যাগ | প্যাকেট | ১ |
| ৩ | শুকনো কাপড় | পিস | ১ |

টাস্ক শিট ৪.২: কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন

পদক্ষেপ:

১. বর্জ্য পদার্থ চিহ্নিত করা:

- সেলাইয়ের কাজ শেষে সকল ধরনের বর্জ্য (যেমন: সুতো, কাপড়ের টুকরো, পেপার কাটিং) চিহ্নিত করুন।
- বর্জ্য পদার্থের ধরন অনুযায়ী আলাদা করে রাখুন (যেমন, কাগজ, কাপড়, প্লাস্টিক ইত্যাদি)।

২. বর্জ্য পদার্থ সংগ্রহ করা:

- সমস্ত বর্জ্য সঠিকভাবে আলাদা করার পর একটি নির্দিষ্ট স্থানে সংগ্রহ করুন।
- পরিষ্কার এবং সঠিকভাবে বর্জ্য সংগ্রহের জন্য উপযুক্ত ব্যাগ বা বক্স ব্যবহার করুন।

৩. বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করা:

- পরবর্তী পদক্ষেপ অনুযায়ী, বর্জ্য পদার্থ পরিবেশবান্ধবভাবে ডিসপোজ করুন (যেমন, রিসাইক্লিং, বা নির্দিষ্ট ডাম্পিং সাইটে পাঠানো)।
- হানিকারক বর্জ্য পদার্থ (যেমন, রাসায়নিক দ্রব্য) সঠিকভাবে নিষ্পত্তি করতে হবে।

৪. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করা:

- বর্জ্য পদার্থ পরিষ্কার করার পর কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার ও সুশৃঙ্খল রাখুন।
- পরিষ্কার করার জন্য অতিরিক্ত টুলস ব্যবহার করুন এবং পরবর্তী কাজের জন্য পরিবেশ প্রস্তুত করুন।

স্পেশিফিকেশন শিট ৪.২: কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------|--------|--------|
| ১ | গ্লাভস | পেয়ার | ১ |
| ২ | মাস্ক | পিস | ১ |
| ৩ | সুরক্ষা চশমা | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------|-----|--------|
| ১ | ঝাড়ু | পিস | ১ |
| ২ | মপ প্যাড | পিস | ১ |
| ৩ | বর্জ্য বক্স | পিস | ২ |

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-----------------------|-----|--------|
| ১ | ডাস্টবিন | পিস | ১ |
| ২ | বর্জ্য ডিসপোজাল ব্যাগ | পিস | ৩ |
| ৩ | রিসাইক্লিং ব্যাগ | পিস | ২ |

টাস্ক শিট ৪.৩: টুলস পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করুন

পদক্ষেপ:

১. টুলস পরিষ্কার করা:

- সেলাইয়ের পর টুলস যেমন সেলাই মেশিন, কাঁচি, সূঁচ, পিন, বুলায় ইত্যাদি পরিষ্কার করুন।
- সেলাই মেশিনের সুতো পরিষ্কার করতে ডাস্ট ব্রাশ বা তুলা ব্যবহার করুন।
- কাঁচি ও অন্যান্য ধারালো টুলসের ব্লেড পরিষ্কার করে শুকিয়ে নিন।
- সমস্ত টুলস গরম পানির সাথে মৃদু সাবান দিয়ে ধুয়ে নিন, যদি প্রয়োজন হয়।

২. টুলস শুকানো ও মুছা:

- পরিষ্কার টুলস গুলো নরম কাপড় দিয়ে মুছে শুকিয়ে রাখুন, বিশেষত ধাতব টুলসগুলো যাতে মরিচা না পড়ে।

৩. টুলসের সঠিক সংরক্ষণ:

- পরিষ্কার করা টুলসগুলো যথাযথ স্থানে রাখুন, যেখানে সহজে পেতে সুবিধা হবে এবং তারা সুরক্ষিত থাকবে।
- ধারালো টুলস এবং কাঁচি একটি নিরাপদ জায়গায় রাখুন, যাতে দুর্ঘটনা এড়ানো যায়।
- মেশিনের টুলস এবং অন্যান্য ছোট উপকরণ নির্দিষ্ট ড্রয়ার বা কীটে সংরক্ষণ করুন।

স্পেশিফিকেশন শিট ৪.৩: টুলস পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

| ক্রম | পিপিই এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|--------------|-------|--------|
| ১ | গ্লাভস | জোড়া | ১ |
| ২ | মাস্ক | পিস | ১ |
| ৩ | সেফটি গগলস | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় টুলস

| ক্রম | টুলস এর নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------------|---------|--------|
| ১ | সেলাই মেশিন | পিস | ১ |
| ২ | কাঁচি | পিস | ১ |
| ৩ | পিন | প্যাকেট | ১ |
| ৪ | সূঁচ | প্যাকেট | ১ |
| ৫ | ফ্যাব্রিক মার্কার | পিস | ১ |
| ৬ | বুলার | পিস | ১ |

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

| ক্রম | নাম | একক | পরিমাণ |
|------|-------------------|-----|--------|
| ১ | সেলাই মেশিন | পিস | ১ |
| ২ | স্টিম আয়রন | পিস | ১ |
| ৩ | ডাস্ট ব্রাশ | পিস | ১ |
| ৪ | কাপড় কাটার টেবিল | পিস | ১ |

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. ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম (PPE) সংগ্রহ করা এবং ব্যবহার করা | | |
| ২. গ্রাহকের প্রয়োজনীয়তা গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে নির্ধারণ করা | | |
| ৩. গ্রাহকের বিশেষ প্রয়োজনীয়তাগুলি নকশার প্রয়োজনীয়তার সাথে নিশ্চিত করা | | |
| ৪. শরীরের মাপ নেওয়া এবং গ্রাহকদের সাথে নিশ্চিত করা | | |
| ৫. শরীরের মাপ কার্যস্থলের পদ্ধতি অনুযায়ী রেকর্ড করা | | |
| ৬. মাপ অনুযায়ী কাপড়ের পরিমাণ গণনা করা | | |
| ৭. গ্রাহকের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করা | | |
| ৮. কাপড় প্রস্তুতি কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী করা হয় | | |
| ৯. কাপড় প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী বিছানো এবং পিন করা হয় | | |
| ১০. কাপড় মাপ অনুযায়ী চিহ্নিত করা হয় | | |
| ১১. কাপড় চিহ্ন অনুযায়ী কাটা হয় | | |
| ১২. কাটা উপাদানগুলি পরীক্ষা করা এবং বীধা হয় | | |
| ১৩. সেলাই মেশিন কার্যস্থলের মান অনুযায়ী পরিষ্কার করা হয় | | |
| ১৪. সুতার টান এবং SPI কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী সামঞ্জস্য করা হয় | | |
| ১৫. মেশিনের পরীক্ষামূলক চালান সঠিক কার্যকারিতা পরীক্ষা করার জন্য করা হয় | | |
| ১৬. কাটা কাপড় এবং উপকরণ সংগ্রহ করা হয় | | |
| ১৭. সালোয়ার নকশা এবং পরিমাপ অনুযায়ী সেলাই করা হয় | | |
| ১৮. প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী ওভারলক করা হয় | | |
| ১৯. সেলাই ত্রুটিগুলি পরীক্ষা করা এবং মানক পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করা হয় | | |
| ২০. ফিনিসিং কাজ মানক পদ্ধতি অনুযায়ী করা হয় | | |
| ২১. কার্যস্থল কার্যস্থলের মান অনুযায়ী পরিষ্কার করা হয় | | |
| ২২. সরঞ্জামগুলি পরিষ্কার করা এবং মানক পদ্ধতি অনুযায়ী সংরক্ষণ করা হয় | | |
| ২৩. বর্জ্য উপকরণ কার্যস্থলের মানক পদ্ধতি অনুযায়ী নিষ্কাশন করা হয় | | |

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

স্বাক্ষর ও তারিখঃ

প্রশিক্ষকের স্বাক্ষর ও তারিখঃ

সিবিএলএম প্রনয়ন

“সালোয়ার তৈরি করা” (অকুপেশন: টেইলারিং এবং ড্রেসমেকিং) শীর্ষক কমপিটেন্সি বেসড লার্নিং ম্যাটারিয়াল (সিবিএলএম) টি – জাতীয় দক্ষতা সনদায়নের নিমিত্ত জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ কর্তৃক সমাহার কনসালটেন্টস লি: এর সহায়তায় প্যাকেজ SD-9C (তারিখ: ১৫ জানুয়ারী ২০২৪) এর অধিনে ২০২৪ এর আগস্ট মাসে প্রণয়ন করা হয়েছে।

| ক্রমিক নং | নাম ও ঠিকানা | পদবি | মোবাইল নম্বর ও ইমেইল |
|-----------|---------------------------|----------------|---|
| ০১ | | | |
| ০২ | | | |
| ০৩ | খান মোহাম্মদ মাহমুদ হাসান | কো – অর্ডিনেটর | ০১৭৪০-৮৭৮৯৭ kmmhasan@gmail.com |
| ০৪ | সৈয়দ আজহারুল হক | রিভিউয়ার | ০১৭১১০৪৭৮১৫ azharulhaque2008@gmail.com |