শব্দ কণিকা

বস্ত্র ও পাট মন্ত্রণালয়

গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার

বস্ত্র ও পাট মন্ত্রণালয়

গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার

"এ যাবৎ বাংলার সোনালি আঁশ পাটের প্রতি ক্ষমাহীন অবজ্ঞা প্রদর্শন করা হয়েছে। বৈষম্যমূলক বিনিয়োগ হার এবং পরগাছা ফড়িয়া-ব্যাপারীরা পাটচাষীদের ন্যায্যমূল্য থেকে বঞ্চিত করছে। পাটের মান, উৎপাদনের হার ব্যাপকভাবে বৃদ্ধির বিশেষ প্রয়োজন দেখা দিয়েছে। পাটব্যবস্থা জাতীয়করণ, পাটের গবেষণার উপর বিশেষ গুরুত্ব আরোপ এবং পাট উৎপাদনের হার বৃদ্ধি করা হলে জাতীয় অর্থনীতিতে পাট সম্পদ সঠিক ভূমিকা পালন করতে পারে।"

-জাতির পিতা বঙ্গবন্ধু শেখ মুজিবুর রহমান

"দেশীয় সংস্কৃতির ঐতিহ্য ও কৃষ্টির সাথে মানানসই বাংলাদেশের গর্ব সোনালি আঁশ বা পাটের বহুবিধ পণ্য বাজারে বিদ্যমান যা গুনে ও মানে বিশ্বমানের। ফলে এই পাট শিল্প বিকাশের স্বার্থে যথাসম্ভব দেশীয় সংস্কৃতি ধারণ করে এরূপ পরিবেশ বান্ধব পাটজাত সামগ্রী ব্যবহার নিশ্চিত করতে হবে।"

-প্রধানমন্ত্রী শেখ হাসিনা

গোলাম দস্তগীর গাজী, বীরপ্রতীক, এমপি
মন্ত্রী
বস্ত্র ও পাট মন্ত্রণালয়
গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার

বাণী

বস্ত্র ও পাট মন্ত্রণালয়ের উদ্যোগে এ মন্ত্রণালয়ের কার্যক্রমের সাথে সংশ্লিষ্ট বিভিন্ন ধরনের টার্মিনোলজি/বিশেষ শব্দাবলি নিয়ে 'শব্দ কণিকা' নামে একটি পুস্তিকা প্রকাশ করা হচ্ছে জেনে আমি আনন্দিত। মন্ত্রণালয়ের কর্মকাণ্ড আরো গতিশীল করতে এ উদ্যোগটি একটি গুরুত্বপূর্ণ ভূমিকা রাখবে বলে আমি মনে করি।

দেশের শিল্পায়নের ক্ষেত্রে এ মন্ত্রণালয়ের অন্তর্ভুক্ত বস্ত্র এবং পাট গুরুত্বপূর্ণ দুটি খাত হিসেবে বিবেচিত। এ দুটি খাতের সাথে এ দেশের ইতিহাস-ঐতিহ্য এবং অর্থনৈতিক উন্নয়ন ওতপ্রোতভাবে যুক্ত। বস্ত্র ও পাট খাতের বিভিন্ন কার্যক্রম পরিচালনার ক্ষেত্রে বিশেষ ধরনের কিছু শব্দ ব্যবহার করা হয়ে থাকে যা বোঝার জন্য এ পুস্তিকাটি সহায়ক হবে বলে আমি মনে করি। এ মন্ত্রণালয়, মন্ত্রণালয়ের নিয়ন্ত্রণাধীন দপ্তর/সংস্থায় নতুন যোগদানকৃত/কর্মরত সকল পর্যায়ের কর্মকর্তাগণের কাজের প্রয়োজনে এ সব শব্দের সাথে পরিচিত হওয়া প্রয়োজন। এই পুস্তিকাটি প্রকাশিত হলে সংশ্লিষ্ট কর্মকর্তা/কর্মচারীসহ অন্যান্যরাও এ বিষয়ে উপকৃত হবেন। মন্ত্রণালয়ের ইনোভেশন টিমের এ পুস্তিকাটি প্রকাশের উদ্যোগকে আমি স্বাগত জানাই।

আমি 'শব্দ কণিকা' নামক এই পুস্তিকার বহুল ব্যবহার ও প্রচার কামনা করছি। পুস্তিকা প্রকাশের সাথে সংশ্লিষ্ট সকলকে আমার আন্তরিক শুভেচ্ছা ও ধন্যবাদ জানাচ্ছি।

জয়বাংলা, জয় বঙ্গবন্ধু ।
বাংলাদেশ চিরজীবি হোক ।

গোলাম দস্তগীর গাজী, বীরপ্রতীক, এমপি

মো: মিজানুর রহমান
সচিব
বস্ত্র ও পাট মন্ত্রণালয়
গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার

বাণী

বস্ত্র ও পাট মন্ত্রণালয় কর্তৃক এ মন্ত্রণালয়ের কার্যক্রমের সাথে সংশ্লিষ্ট বিভিন্ন ধরনের টার্মিনোলজি/বিশেষ শব্দাবলি নিয়ে 'শব্দ কণিকা' নামে একটি পুস্তিকা প্রকাশের উদ্যোগ গ্রহণ করা হয়েছে জেনে আমি অত্যন্ত আনন্দিত।

দেশের সামগ্রিক উন্নয়নে বস্ত্র ও পাটখাতের রয়েছে অসামান্য অবদান। এ খাতের সম্ভাবনাকে কাজে লাগিয়ে অর্থনীতিকে আরো শক্তিশালী করার লক্ষ্যে এ মন্ত্রণালয় বস্ত্র ও পাট সংশ্লিষ্ট সরকারি ও বেসরকারি প্রতিষ্ঠানগুলোকে প্রয়োজনীয় নীতিগত সহযোগিতা দিয়ে যাচ্ছে। বস্ত্র ও পাট দ্বারা নতুন উদ্ভাবিত বহুমুখী পণ্যের উৎপাদন ও বাজারজাতকরণকে উৎসাহিত করছে। বস্ত্র ও পাট খাতের বিভিন্ন কার্যক্রম পরিচালনার ক্ষেত্রে বিশেষ ধরনের কিছু শব্দ ব্যবহার করা হয়ে থাকে যা বোঝার জন্য 'শব্দ কণিকা' নামক এ পুস্তিকাটি সহায়ক হবে বলে আমি মনে করি। পুস্তিকাটি প্রকাশিত হলে মন্ত্রণালয়ের কর্মকর্তাগণসহ অন্যরাও উপকৃত হবেন। মন্ত্রণালয়ের ইনোভেশন টীম কর্তৃক 'শব্দ কণিকা' নামক পুস্তিকা প্রকাশের এ উদ্যোগটি অত্যন্ত প্রশংসনীয়।

আমি মনে করি, মন্ত্রণালয়ের কর্মকাণ্ড আরো গতিশীল করতে পুস্তিকাটি গুরুত্বপূর্ণ ভূমিকা রাখবে। আমি 'শব্দ কণিকা' নামক এ পুস্তিকার বহুল ব্যবহার প্রত্যাশা করে পুস্তিকা প্রকাশের সাথে সংশ্লিষ্টদের আন্তরিক শুভেচ্ছা ও ধন্যবাদ জানাচ্ছি।

মো: মিজানুর রহমান

খুরশীদ আলম
যুগ্মসচিব
ও
চিফ ইনোভেশন কর্মকর্তা
বস্ত্র ও পাট মন্ত্রণালয়
গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার

পূর্বকথা

বস্ত্র ও পাট মন্ত্রণালয়ের ইনোভেশন টিম বেশ কিছু ইনোভেটিভ কার্যক্রম সম্পাদন করেছে। এর মধ্যে ডিজিটাল নোটিশ বোর্ড, প্রাকৃতিক তন্তুর পন্যের জন্য 'লোগো', ডিজিটাল অ্যাপস ইত্যাদি তৈরি উল্লেখযোগ্য। সম্প্রতি এ টিমের উদ্যাগে মন্ত্রণালয়ের কার্যক্রমের সাথে সংশ্লিষ্ট বিভিন্ন ধরনের টার্মিনোলজি/বিশেষ শব্দাবলি নিয়ে 'শব্দ কণিকা' নামে একটি পুস্তিকা প্রকাশ করা হচ্ছে।

দেশের সামগ্রিক উন্নয়নে বস্ত্র ও পাটখাতের রয়েছে অসামান্য অবদান। এ খাতের সম্ভাবনাকে কাজে লাগিয়ে অর্থনীতিকে আরো শক্তিশালী করার লক্ষ্যে এ মন্ত্রণালয় বস্ত্র ও পাট সংশ্লিষ্ট সরকারি ও বেসরকারি প্রতিষ্ঠানগুলোকে প্রয়োজনীয় নীতিগত সহযোগিতা দিয়ে যাচ্ছে। বস্ত্র ও পাট খাতের বিভিন্ন কার্যক্রম পরিচালনার ক্ষেত্রে বিশেষ ধরনের কিছু শব্দ ব্যবহার করা হয়ে থাকে যা বোঝার জন্য 'শব্দ কণিকা' নামক এ পুস্তিকাটি সহায়ক হবে বলে আমি মনে করি। এ মন্ত্রণালয়, মন্ত্রণালয়ের অধীন দপ্তর/সংস্থায় নতুন যোগদানকৃত/কর্মরত সকল পর্যায়ের কর্মকর্তাগণের কাজের প্রয়োজনে এ সব শব্দের সাথে পরিচিত হওয়া প্রয়োজন। এই পুস্তিকাটি প্রকাশিত হলে মন্ত্রণালয়ের কর্মকর্তাসহ অন্যরাও উপকৃত হবেন। মন্ত্রণালয়ের ইনোভেশন টিমের এ পুস্তিকাটি প্রকাশের উদ্যোগকে আমি স্বাগত জানাই।

পুস্তিকাটি প্রকাশের ক্ষেত্রে মন্ত্রণালয় এবং অধীন দপ্তর/সংস্থার ইনোভেশন টিমের সদস্যগণ সব ধরনের সহযোগিতা প্রদান করেছেন। সর্বোপরি মাননীয় মন্ত্রী এবং সচিব মহোদয় পুস্তিকাটি প্রকাশে সার্বক্ষণিক সহযোগিতা ও নির্দেশনা প্রদান করেছেন। এ জন্য সকলকে আমার আন্তরিক ধন্যবাদ এবং কৃতজ্ঞতা। এ পুস্তিকাটি প্রকাশিত হলে মন্ত্রণালয়ের কর্যক্রম আরো গতিশীল হবে।

খুরশীদ আলম

সাবিনা ইয়াসমিন
যুগ্মসচিব
ও
সদস্য, ইনোভেশন টীম
বস্ত্র ও পাট মন্ত্রণালয়
গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার

কৃতজ্ঞতা স্বীকার

সরকারের যাবতীয় কার্যক্রম বিভিন্ন মন্ত্রণালয়/বিভাগ এবং এর অধীন দপ্তর/ সংস্থার মাধ্যমে পরিচালিত হয়ে থাকে। এ সব কার্যক্রম পরিচালনার প্রয়োজনে বিশেষ ধরনের কিছু শব্দ/শব্দ সংক্ষেপ ব্যবহৃত হয় যা সকলের কাছে সবসময় সহজবোধ্য হয় না। বস্ত্র ও পাট মন্ত্রণালয়ে যোগদানের পর মন্ত্রণালয় সংশ্লিষ্ট বেশ কিছু নতুন ধরনের শব্দের সাথে কর্মকর্তাগণ পরিচিত হন। দাপ্তরিক কাজের প্রয়োজনে এ সকল শব্দের অর্থ/ বিবরণ/ কার্যক্রম ইত্যাদি বিষয়ে জানা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। তাই এ মন্ত্রণালয় সংশ্লিষ্ট বিশেষ ধরনের শব্দসমূহ নিয়ে সকলের জন্য সহজবোধ্য একটি পুস্তিকার প্রয়োজনীয়তা থেকেই এটি প্রকাশের উদ্যোগ নেয়া হয়েছে। মন্ত্রণালয়ের কর্মকর্তাদের পাশাপাশি মন্ত্রণালয় সংশ্লিষ্ট অন্যান্য স্টেক হোল্ডারদের জন্যও মন্ত্রণালয়ের কার্যক্রম সম্পর্কে স্পষ্ট ধারণা লাভ করার ক্ষেত্রে এ ধরনের একটি পুস্তিকা সহায়তা করবে মর্মে প্রতীতি জন্মে। ইনোভেশন টিমের সদস্য হিসেবে এ ধরণের একটি পুস্তিকা বের করার প্রস্তাবে চিফ ইনোভেশন কর্মকর্তাসহ অন্যান্য সদস্যদের সমর্থন পাওয়া যায়। মন্ত্রণালয়ের অধীন দপ্তর/সংস্থার ইনোভেশন টিমের সদস্যদের সহায়তায় শব্দসমূহের নাম, বিবরণ এবং ছবি সংগ্রহ করে "শব্দ কণিকা" নামে এই পুস্তিকাটি প্রকাশের উদ্যোগ গ্রহণ করা হয়েছে।

এ কার্যক্রমটি সম্পন্নের ক্ষেত্রে মন্ত্রণালয়ের চিফ ইনোভেশন কর্মকর্তা, অন্যান্য সদস্য এবং মন্ত্রণালয়ের অধীন দপ্তর/সংস্থার ইনোভেশন টিমের সদস্যগণ সব ধরনের সহায়তা প্রদান করেছেন। সর্বোপরি মাননীয় মন্ত্রী এবং সচিব মহোদয় পুস্তিকাটি প্রকাশে প্রয়োজনীয় সহযোগিতা ও দিক নির্দেশনা প্রদান করেছেন। সকলের সহযোগিতার কারণেই পুস্তিকা প্রকাশের কাজটি সহজতর হয়েছে। পুস্তিকা প্রকাশে সহযোগিতা প্রদানের জন্য সকলকে আন্তরিক ধন্যবাদ এবং কৃতজ্ঞতা। এ পুস্তিকাটি সংশ্লিষ্টদের প্রয়োজন মেটাতে সক্ষম হলে আমাদের পরিশ্রম সার্থক হবে।

পুস্তিকা প্রকাশের ক্ষেত্রে অনিচ্ছাকৃত ত্রুটি-বিচ্যুতি থাকতে পারে। কোন ধরনের ত্রুটি-বিচ্যুতি পরিলক্ষিত হলে পরবর্তী সংস্করণে তা সংশোধন করা যেতে পারে। ভবিষ্যতে প্রয়োজন হলে বস্ত্র ও পাট খাত সংশ্লিষ্ট আরো নতুন শব্দাবলি পুস্তিকাটিতে অন্তর্ভুক্ত করে এর সমৃদ্ধ সংস্করণ বের করা হবে মর্মে আশা করছি।

সাবিনা ইয়াসমিন

প্রকাশকাল

জুন ২০১৯

প্রকাশনা ও স্বত্ব

বস্ত্র ও পাট মন্ত্রণালয়, বাংলাদেশ সচিবালয়, ঢাকা।

প্রধান উপদেষ্টা

গোলাম দস্তগীর গাজী, বীর প্রতীক, এমপি
মাননীয় মন্ত্রী
বস্ত্র ও পাট মন্ত্রণালয়, ঢাকা।

উপদেষ্টা

জনাব মো: মিজানুর রহমান
সচিব
বস্ত্র ও পাট মন্ত্রণালয়, ঢাকা।

সার্বিক নির্দেশনায়

জনাব খুরশীদ আলম, যুগ্মসচিব
ও
চিফ ইনোভেশন অফিসার, ইনোভেশন টিম, বস্ত্র ও পাট মন্ত্রণালয়।

সম্পাদনা

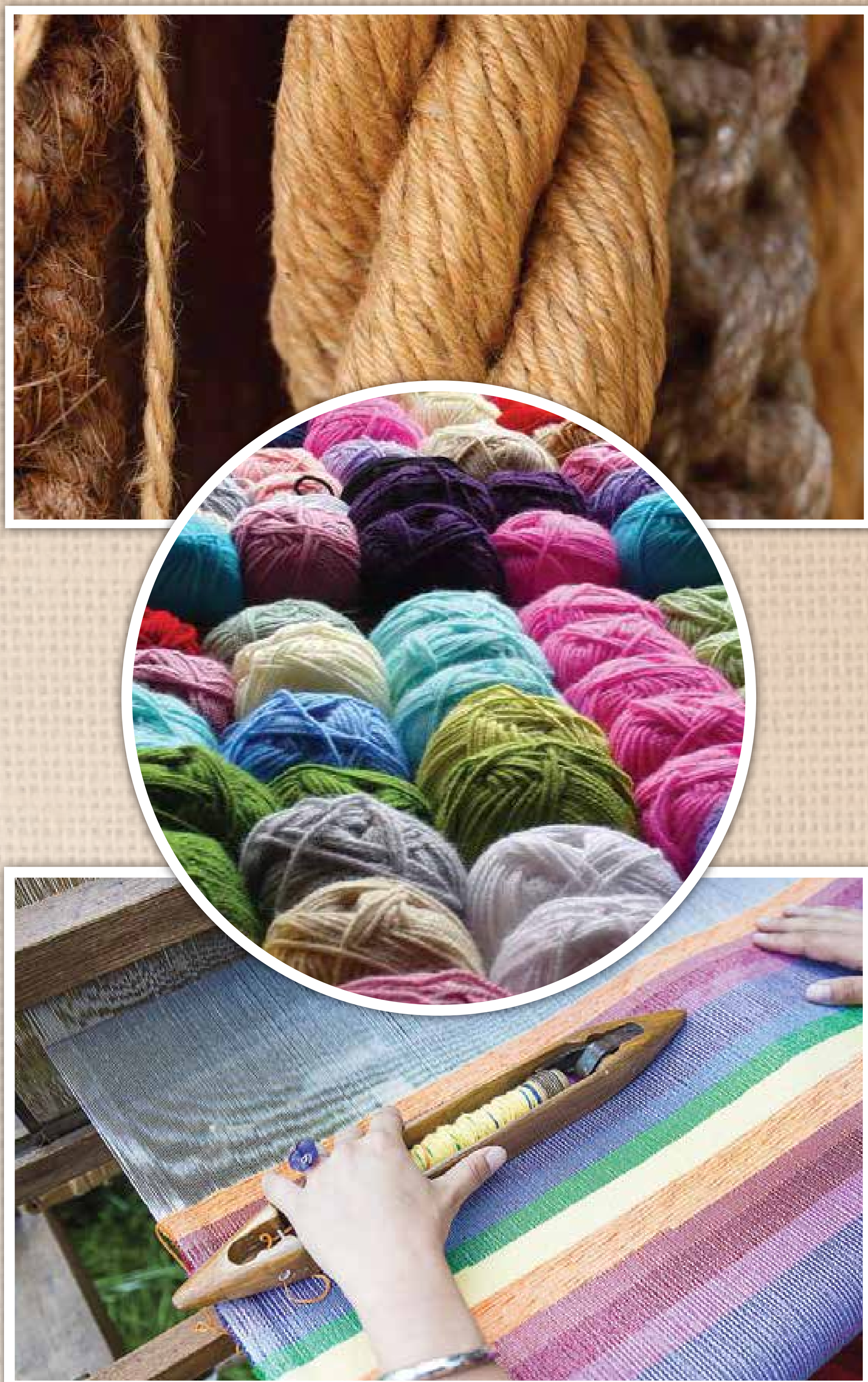
জনাব সাবিনা ইয়াসমিন, যুগ্মসচিব
ও
সদস্য, ইনোভেশন টীম, বস্ত্র ও পাট মন্ত্রণালয়।

সহযোগিতায়

০১. জনাব খেনচান, উপসচিব ও সদস্য, ইনোভেশন টীম, বস্ত্র ও পাট মন্ত্রণালয়।
০২. জনাব এ.টি.এম আলিমুজ্জামান, সিস্টেম এনালিস্ট ও সদস্য, ইনোভেশন টীম, বস্ত্র ও পাট মন্ত্রণালয়।
০৩. জনাব মোঃ আমিনুল ইসলাম, প্রোগ্রামার ও সদস্য, ইনোভেশন টীম, বস্ত্র ও পাট মন্ত্রণালয়।
০৪. জনাব মোঃ নাসির উদ্দিন, সহকারী প্রোগ্রামার ও সদস্য, ইনোভেশন টীম, বস্ত্র ও পাট মন্ত্রণালয়।
০৫. মন্ত্রণালয়ের অধীন দপ্তর/সংস্থার ইনোভেশন টীমের সদস্যবৃন্দ।

ডিজাইন ও মুদ্রণ

মদিনা প্রিন্টার্স এন্ড পাবলিশার্স
২৭৮/৩ এলিফ্যান্ট রোড, কাঁটাবন, ঢাকা
মোবাইলঃ ০১৮১৮-২৫৭৬৪৪
ই-মেইল: modinapublishers@gmail.com



সূচিপত্র

১) বস্ত্র খাতের বিশেষ শব্দাবলি

ক) বস্ত্র ১৩-৩০

খ) রেশম ৩১-৪২

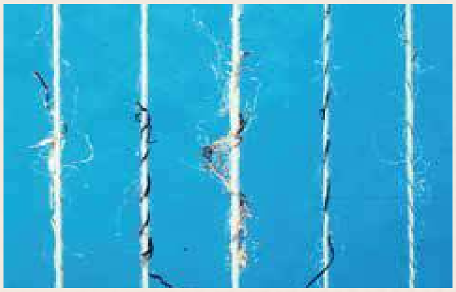
২) পাট খাতের বিশেষ শব্দাবলি ৪৩-৫৮

বস্ত্র খাতের বিশেষ শব্দাবলি

ক্র: নং	শব্দ সংক্ষেপ	বর্ণনা	ছবি
০১.	এপ্রোন (Apron)	**এপ্রোন** সিনথেটিক পদার্থ দ্বারা তৈরি। এটি স্পিনিং মিলে সিমপ্লেক্স এবং রিং ফ্রেম মেশিনের টপ এবং বটম রোলারে ব্যবহার করা হয়। এর মধ্য দিয়ে সুতা বা রোভিং প্রবাহিত করে ববিনে জড়ানো হয়।	
০২.	বান্ডেলিং মেশিন (Bundling Machine)	এ মেশিনের সাহায্যে রিলিং মেশিন হতে উৎপাদিত হ্যাংকস-কে নির্দিষ্ট আকারে সজ্জিত করে ৫ অথবা ১০ পাউন্ডের প্যাকেট তৈরি করা হয়।	
০৩.	বেলিং মেশিন (Baling Machine)	রপ্তানি অথবা পরিবহনের সুবিধার্থে বেলিং মেশিনে হাইড্রোলিক প্রেসের সাহায্যে সুতার বান্ডেলসমূহকে বেল বা গাঁইট আকারে বাঁধা হয়। এর প্রত্যেকটি বেলের ওজন ২০০ থেকে ৪০০ পাউন্ড।	
০৪.	ব্লেন্ডিং (Blending)	নির্দিষ্ট অনুপাতে ভিন্ন ভিন্ন প্রকার আঁশের মধ্যে মিশ্রণ করাকে ব্লেন্ডিং বলে।	

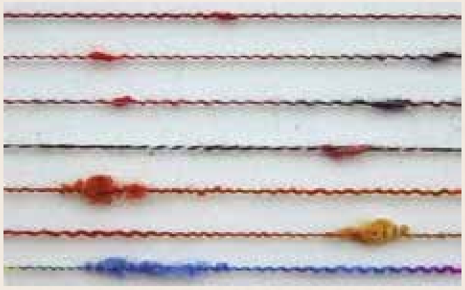
ক্র: নং	শব্দ সংক্ষেপ	বর্ণনা	ছবি
০৫.	সুতার বান্ডেল (Bundle of Yarn)	সুতা বাজারজাত করার নিমিত্ত কতগুলো সুতার হ্যাংকসকে একত্রিত করে ১০ পাউন্ড ওজনের প্যাকেজ তৈরি করা হয়। একেই সুতার বান্ডেল বলে।	
০৬.	কোণ হোল্ডার (Cone Holder)	সুতাকে যে প্যাকেজে জড়ানো হয় তাকে কোণ বলে। কোণ হোল্ডার ওয়াইন্ডিং মেশিনের একটি গুরুত্বপূর্ণ অংশ। এর উপরে কাগজ অথবা প্লাস্টিকের কোণ স্থাপন করে সুতা জড়ানো হয়। যার ওজন ২ হতে ৩ পাউন্ড।	
০৭.	কট রোলার (Cot Roller)	Cot Roller (ড্রইং) স্টিলের উপরে রাবারের আবরণ দিয়ে তৈরি করা হয়। কট রোলার ঘূর্ণনের ফলে স্লাইভারগুলো ড্রাফটিং এবং সমান্তরাল হয়।	
০৮.	কার্ডিং (Carding)	কার্ডিং মেশিন দ্বারা ব্লো-রুম থেকে প্রাপ্ত ল্যাপ বা চুট এর আঁশে অবস্থিত ছোট ছোট গুচ্ছকে খুলে একক আঁশের পর্যায়ে নিয়ে আসা, আঁশসমূহকে সোজা ও সমান্তরাল করা, তুলার মধ্যে ময়লা বা অপদ্রব্যের সিংহ ভাগ (৮০%) দূর করা, স্বল্প দৈর্ঘের আঁশ অপসারণ করে অবশিষ্ট আঁশগুলোকে মিক্সিং/ব্লেন্ডিং করে পরবর্তী প্রক্রিয়ার উপযোগী নির্দিষ্ট হ্যাংকের সুষম স্লাইভার তৈরি করা হয়।	

ক্রঃ নং	শব্দ সংক্ষেপ	বর্ণনা	ছবি
০৯.	কম্বিং (Combing)	**কম্বিং** অর্থ চিরুনি এবং কম্বিং অর্থ আঁচড়ানো অর্থাৎ কম্বিং এমন একটি প্রক্রিয়া যার সাহায্যে তুলার আঁশসমূহকে আঁচড়ানো হয়। এর মাধ্যমে শর্ট ফাইবারসমূহকে দূর করে উন্নত মানের এবং উচ্চ কাউন্টের সুতা তৈরির জন্য প্রয়োজনীয় দৈর্ঘ্যের আঁশের স্লাইভার (পাট বা তুলার পাতলা আস্তরণ) প্রস্তুত করা হয়।	
১০.	সিলিন্ডার (Cylinder)	**সিলিন্ডার** কার্ডিং মেশিনের একটি যন্ত্রাংশ। সিলিন্ডার ৫০ ইঞ্চি ব্যাস বিশিষ্ট ধাতব ড্রাম বা ফাঁপা রোলার যার প্রতি মিনিটে ঘূর্ণন সংখ্যা ১৬০-১৮০ বার। সিলিন্ডারকে কটন কার্ডিং মেশিনের হার্ট বলা হয়। সিলিন্ডারের চারদিকে অথবা সামনে পিছনে অন্য রোলারগুলো সাজিয়ে একটি কার্ডিং মেশিন তৈরি করা হয়। সিলিন্ডারের বাইরের সমগ্র পরিধি ফিলেট দ্বারা আবৃত্ত যা কার্ড ফিলেট নামে পরিচিত। গতানুগতিক কার্ডিং মেশিনের সিলিন্ডারের চারপার্শ্বে ফ্লেক্সিবল ওয়্যার দ্বারা ফাউন্ডেশনের উপর কার্ড ফিলেট দৃঢ়ভাবে স্থাপিত। সিলিন্ডারের ওয়্যার ও ফ্লাটের ওয়্যার পরস্পর বিপরীতমুখী থাকার কারণেই এ অঞ্চলে মূল কার্ডিং একশন/ কার্যক্রম সম্পন্ন হয়।	
১১.	কম্ব সর্টার (Comb Sorter)	এই মেশিনের সাহায্যে তুলার দৈর্ঘ্য এবং শর্ট ফাইবার নির্ণয় করা হয়। এই যন্ত্রটি উপরে নিচে কয়েক সারি চিরনীর সমন্বয়ে গঠিত।	
১২.	কাউন্ট (Count)	সুতার নম্বর বা কাউন্ট হচ্ছে একটি সংখ্যাবাচক শব্দ যা দ্বারা সুতা কতটুকু মোটা/চিকন নির্দেশ করা হয়। পরোক্ষ পদ্ধতিতে ৮৪০ গজের যতগুলো হ্যাংকের ওজন এক পাউন্ড হবে সুতার কাউন্ট তত হবে।	

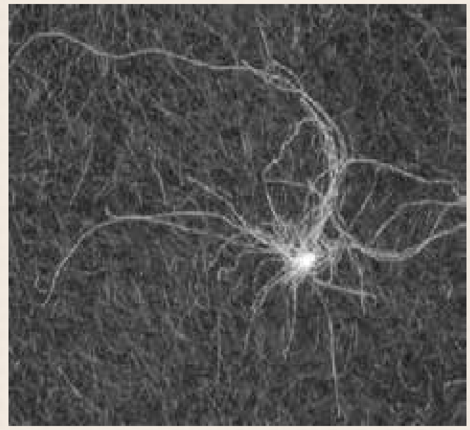
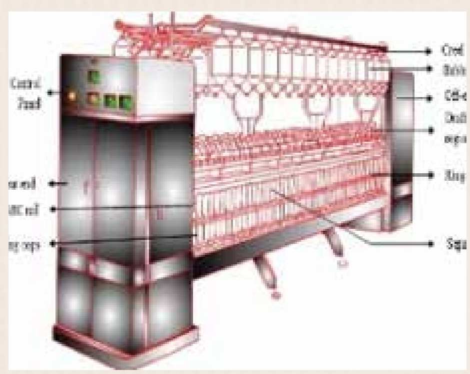
ক্র: নং	শব্দ সংক্ষেপ	বর্ণনা	ছবি
১৩.	কলুষিতকরণ (Contamin-ation)	সুতা তৈরির সময় অথবা নিটিং কাপড় তৈরির সময় বিভিন্ন ধরনের উড়ন্ত ফাইবার এবং অপদ্রব্য সুতা বা কাপড়ের মধ্যে প্রবেশ করে তাকে কলুষিতকরণ (Contamination) বলে।	
১৪.	ক্রিস (Crease)	কাপড় তৈরির পর ক্যালেন্ডারিং এর পুর্বে কাপড়ে বিভিন্ন ভাঁজ থাকে, একে ক্রিস বলা হয়।	
১৫.	ক্যালেন্ডারিং (Calendering)	কাপড় ইস্ত্রিকরণ প্রক্রিয়াকে ক্যালেন্ডারিং বলা হয়। এ প্রক্রিয়ার মাধ্যমে কাপড়ের অনাকাংখিত ভাঁজ দূর করে কাপড়ের পৃষ্ঠদেশকে মসৃণ ও সুন্দর করা হয়। এছাড়াও, টানা (কাপড়ের দৈর্ঘ্য বরাবর সুতা) ও পড়েন (কাপড়ের আড়াআড়ি সুতা) সুতার মধ্যের ফাঁকা স্থান কমিয়ে আনা হয়।	
১৬.	ড্রইং (Drawing)	ড্রইং-এর সাহায্যে কার্ডিং থেকে প্রাপ্ত স্লাইভারের অবশিষ্ট অপদ্রব্য দূর করে আঁশগুলোকে অধিকতর সুষম করে একক পর্যায়ে নিয়ে আসা হয় এবং ড্রইং স্লাইভার তৈরি করা হয়।	
১৭.	ডাইং (Dyeing)	ডাইং বলতে সুতা বা কাপড় রংকরণ প্রক্রিয়াকে বুঝায় অর্থাৎ যে প্রক্রিয়ার মাধ্যমে এক বা একাধিক ডাই (ডাই স্টাফ) দ্বারা সুতা বা কাপড় রঙ্গিন/রং করা হয় তাকে ডাইং বলে।	

ক্র: নং	শব্দ সংক্ষেপ	বর্ণনা	ছবি
১৮.	ডেনিয়ার (Denier)	ডেনিয়ার হচ্ছে মাপের একক যা বস্ত্র বা কাপড় তৈরির ক্ষেত্রে ব্যবহৃত সুতার পুরুত্ব নির্ধারণে ব্যবহার করা হয়। এটি একটি প্রত্যক্ষ পদ্ধতি। ডেনিয়ার যত বেশী হবে সুতা তত মোটা, শক্ত এবং টেকসই হবে। ডেনিয়ার যত কম হবে সুতা তত রেশমী ও নরম হবে। যেমন- ৯০০০ মিটার দৈর্ঘ্যের সুতার ওজন যত গ্রাম ঐ সুতার ডেনিয়ার তত হবে।	
১৯.	ডেনিম (Denim)	ডেনিম এক ধরণের মোটা কাপড়। এর পড়েন সুতা রঙ্গিন থাকে এবং টানা সুতা সাদা থাকে। ডেনিম সাধারণত ১০^s - ২০^s (Size/ Thickness) পর্যন্ত হয়ে থাকে।	
২০.	এমবোসিং (Embossing)	এমবোসিং এক ধরনের কৌশল যার সাহায্যে তাপ ও চাপ প্রয়োগ করে কাপড়ের উপর বিভিন্ন ধরনের ছবি ও নকশা তৈরি করা যায়। এমবোসিং একটি বিশেষ ধরনের ক্যালেন্ডারিং পদ্ধতি।	
২১.	ইটিপি (ETP= Effluent Treatment Plant)	ইটিপি বলতে এমন একটি সেকশনকে বুঝায় যেখানে পাশাপাশি কয়েকটি চেম্বার বা হাউজ থাকে। চেম্বারগুলোতে ডাইং এর কালার ও অপদ্রব্য মিশ্রিত পানিকে প্রবাহিত করে বিভিন্ন ক্যামিকেল সহযোগে পানিকে পর্যায়ক্রমে ট্রিটমেন্ট করে নিরাপদ অবস্থায় নিয়ে আসা হয়, যাতে করে প্রকৃতি ও পরিবেশের উপর বিরুপ প্রভাব না পড়ে।	
২২.	ফ্লায়ার (Flyer)	ফ্লায়ার সিমপ্লেক্স মেশিনের একটি অংশ। ফ্লায়ারগুলো ছিদ্র যুক্ত ও লেগ-এর এক পার্শ্ব ফাঁপা করে তৈরি। ফ্লায়ারের নিচের দিকের সরুছিদ্র দিয়ে টুইস্টেড রোভিং বের হয়ে ববিনে জড়ায়।	

ক্র: নং	শব্দ সংক্ষেপ	বর্ণনা	ছবি
২৩.	ফাইব্রোগ্রাফ মেশিন (Fibrograph machine)	এই মেশিনের সাহায্যে তুলার দৈর্ঘ্য, মসৃনতার হার এবং শর্ট ফাইবার নির্ণয় করা হয়।	
২৪.	ফোল্ডিং (Folding)	ফোল্ডিং কাপড় ভাঁজকরণের একটি প্রক্রিয়া অর্থাৎ যে প্রক্রিয়ার মাধ্যমে ফিনিশিংকৃত কাপড় নির্ধারিত আকার/সাইজ/সেপে ভাঁজ করা হয় তাকে ফোল্ডিং বলে।	
২৫.	জি এস এম (GSM=gm/ squire meter)	কাপড়ের প্রতি বর্গ মিটারের ওজনকে জি এস এম বলে।	
২৬.	হেয়ারীনেস (Hairiness)	সুতার মূল শরীর থেকে বের হয়ে থাকা ক্ষুদ্র ক্ষুদ্র আঁশের প্রান্ত বা লোমকে হেয়ারীনেস বলে। সুতার হেয়ারীনেস কখনও কাঙ্খিত আবার কখনও অনাকাঙ্খিত হতে পারে ।	
২৭.	এইচ ভি আই (HVI= High Volume Instrument)	এইচ ভি আই তুলা পরীক্ষার আধুনিক মেশিন। এর মাধ্যমে তুলার বান্ডিলের পরীক্ষা করা হয়। এই মেশিনের মাধ্যমে একসাথে স্বয়ংক্রিয়ভাবে অনেক তুলা পরীক্ষা করা সম্ভব হয়। এ মেশিন স্পিনিং মিলে ব্যবহার করা হয়।	

ক্র: নং	শব্দ সংক্ষেপ	বর্ণনা	ছবি
২৮.	হিট সেটিং মেশিন (Hit Setting Machine)	হিট সেটিং মেশিন এর সাহায্যে সুতা কন্ডিশনিং করা হয়। এ মেশিনটি একটি চেম্বার বিশেষ যাতে রিং কপস বা সুতার কোণ চেম্বারের মধ্যে প্রবেশ করিয়ে ঢাকনা বন্ধ করে এর উপর ৩০-৬০ মিনিট ষ্টীম প্রবাহ করা হয়। ফলে সুতা আদ্র এবং কিছুটা ভিজে হয়। এতে করে সুতার পাক ঠিক থাকে এবং শক্তি বৃদ্ধি পায়।	
২৯.	কির্সনার বিটার (Kirschner Beater)	কির্সনার বিটার দ্বারা আঁশসমূহকে ভালভাবে পরিষ্কার করা হয়। এটা সাধারণত ব্লো-রুম লাইনের শেষের দিকে অর্থাৎ স্কাচারে ব্যবহার করা হয়। এর মাধ্যমে তুলার আঁশ যতটুকু সম্ভব খুলে ক্ষুদ্র ক্ষুদ্র গুচ্ছে পরিণত করে এবং সব ধরণের অপদ্রব্য যতটুকু সম্ভব পরিষ্কার করে সুষম ফিডের মাধ্যমে স্তরে স্তরে আঁশসমূহ ডেলিভারি দেয়া হয়।	
৩০.	নিটিং (Knitting)	যে প্রক্রিয়ায় নিটিং মেশিন বা নিডলের সাহায্যে এক বা একাধিক সুতার মাধ্যমে লুপ তৈরি এবং উৎপাদিত লুপগুলোকে পরস্পর লম্বালম্বি বা সমান্তরালভাবে সংযোজিত করে কাপড় তৈরি করা হয় তাকে নিটিং বলে।	
৩১.	নট/ গিট (Knot)	এটি সুতার এক ধরনের ত্রুটি। সুতা তৈরির সময় ছিড়ে গেলে তা জোড়া লাগানোর জন্য প্রচলিত নিয়মের বাইরে অন্য যে কোন প্রক্রিয়ায় জোড়া লাগানো হলে উক্ত স্থানে গিটের মত তৈরি হয়। এতে সুতা ত্রুটিপূর্ণ হয়। একেই নট/ গিট বলে।	
৩২.	ল্যাপেট (Lappet)	ড্রাফটিং জোনের পর ডেলিভারী রোলারের নিপ হতে স্লাইভারসমূহ টুইস্ট হয়ে সুতা আকারে ডেলিভারী হওয়ার পর একটি বড় বেলুনিং এর সৃষ্টি করে রিং ও ট্রাভেলারের মাধ্যমে সুতা জড়াতে থাকে। ড্রাফটিং জোন হতে স্পিন্ডেলে সুতা জড়ানো পর্যন্ত সুতাকে নিয়ন্ত্রণ রাখার জন্য একটি গাইড ব্যবহৃত হয়। এই গাইডকে ল্যাপেট বলে।	

ক্র: নং	শব্দ সংক্ষেপ	বর্ণনা	ছবি
৩৩.	লী স্ট্রেংথ টেস্টার (Lee strength tester)	লী স্ট্রেংথ বলতে বুঝায় সুতা কতটুকু টান প্রতিরোধ করতে পারে। লী স্ট্রেংথ টেস্টার-এর সাহায্যে সুতার শক্তি পরীক্ষা করা হয়। সুতার শক্তি সুতার একটি প্রয়োজনীয় গুণ। সুতার শক্তির উপর কাপড়ের শক্তি নির্ভর করে।	
৩৪.	লিন্ট (Lint)	লিন্ট হলো সুতা তৈরির উপযোগী লম্বা আঁশ, যা তুলা হতে জিনিং পদ্ধতিতে পাওয়া যায়।	
৩৫.	মিক্সিং (Mixing)	স্পিনিং বা সুতা তৈরির প্রক্রিয়ায় একই জাতের বিভিন্ন মানের বা গ্রেডের তুলা, যাদের গড় ভৌত ধর্ম একই রকম সে সব তুলা মিশ্রিত করে সুতা প্রক্রিয়াজাত করাকে মিক্সিং বলে।	
৩৬.	মোট নাইফ (Mote Knife)	এটি বিশেষ আকৃতির তৈরি দুটি ছুরি যাদের সাহায্যে টেকারিন (তুলা) হতে ভাঙ্গা বীজ ও শুকনা পাতার টুকরা এবং ছোট আঁশগুলোকে দূর করা হয়।	
৩৭.	মার্সেরাইজিং (Mercerising)	মার্সেরাইজিং একটি বিশেষ প্রক্রিয়া। এ প্রক্রিয়ায় শুধু মাত্র কটন কাপড়কে বিশেষ প্রক্রিয়ায় টানটান অবস্থায় কক্ষ তাপমাত্রায় কষ্টিক সোডা দ্রবণের (NaOH) ভিতর দিয়ে প্রবেশ করানো হয়। এতে সুতা বা কাপড় উজ্জ্বল হয় এবং কাপড়ের রং গ্রহণের ক্ষমতা বৃদ্ধি করে। ফলে কাপড়ের শক্তি ও সৌন্দর্য্য বৃদ্ধি পায়।	

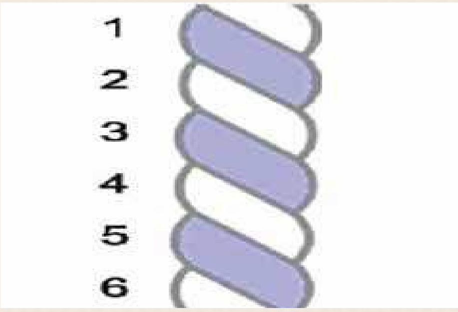
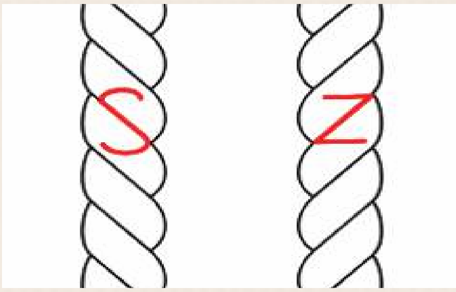
ক্র: নং	শব্দ সংক্ষেপ	বর্ণনা	ছবি
৩৮.	নেপস (Neps)	সুতা বা তুলার মধ্যে গুটি গুটি/দানাদার বস্তু দেখা যায়। এই ক্ষুদ্র ক্ষুদ্র দানাদার বস্তুকে নেপস বলে। নেপস ফাইবারের একটি বিশেষ ধরনের ত্রুটি যা দূর করা না গেলে সুতায় এর উপস্থিতি লক্ষ করা যায়। ফলে কাপড়েও এর আবির্ভাব ঘটে। নেপস সাধারণত অপরিপক্ক তুলা থেকে অথবা কার্ডিং মেশিনের সেটিং সঠিক না হলে উৎপন্ন হয়। নেপস এর কারনে কাপড়ের গুণগতমানও প্রশ্নের সম্মুখীন হয়।	
৩৯.	রিং কাপ (Ring Cup)	রিং কাপ সম্পূর্ণ গোলাকার ধাতব পাত বিশিষ্ট। এটি দেখতে অনেকটা রেললাইনের স্লিপারের মতো। এটি হালকা কার্বনযুক্ত স্টিলের তৈরি। রিংগুলিকে এমনভাবে টেম্পার দেয়া হয় যাতে এর বাইরের অংশ খুবই শক্ত ও ভিতরের অংশ নরম হয়। উপরের পৃষ্ঠা মসৃণভাবে পালিশ করা হয় যাতে কোন রকম প্রতিরোধ ছাড়াই রিং কাপ এর উপরে ট্রাভেলার চলতে পারে।	
৪০.	রিং রেইল (Ring-rail)	রিং রেইলটি লম্বা, সরু চ্যানেল আকারের মেটাল প্লেট বিশেষ। এটি দৈর্ঘ্যে রিং ফ্রেমের এক প্রান্ত থেকে অন্য প্রান্ত পর্যন্ত বিস্তৃত। অধিকাংশ রিং স্পিনিং ফ্রেমে স্পিন্ডেল বসানোর জন্য একটি স্পিন্ডেল রেইল রয়েছে, যা সাধারত দৃঢ় থাকে। স্পিন্ডেল রেইলের ঠিক উপরেই অন্য একটি রেইল রয়েছে, যার উপর রিং বসানো থাকে। একে রিং রেইল বলে। রিং স্পিনিং ফ্রেমে চালু অবস্থায় রিং রেইল উপরে নিচে চলাচল করতে থাকে এবং রিং রেইলটি উপরে নিচে চলাচলের ফলে রিং ও ট্রাভেলারের মাধ্যমে উৎপাদিত সুতা ববিনে জড়াতে থাকে।	

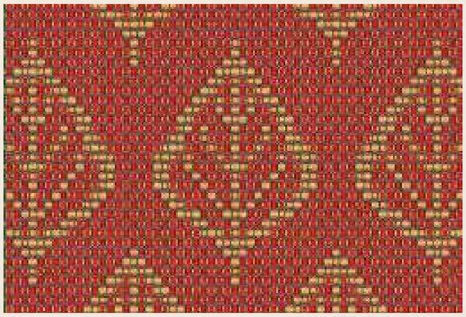
ক্র: নং	শব্দ সংক্ষেপ	বর্ণনা	ছবি
৪১.	রোভিং (Roving)	রোভিং সিমপ্লেক্স মেশিন হতে উৎপাদিত সামান্য পাক বিশিষ্ট ক্রমাগত সমান্তরাল আঁশের সমাহার যা সুতায় রুপান্তর হওয়ার জন্য প্রস্তুত থাকে।	
৪২.	রিং ফ্রেম (Ring Frame)	রিং ফ্রেম এর সাহায্যে সিমপ্লেক্স থেকে প্রাপ্ত রোভিং এর একক দৈর্ঘ্যের ওজন কমিয়ে সুতায় রুপান্তর করাসহ সুতার অক্ষ বরাবর আটকিয়ে রাখার ও সুতার শক্তি বৃদ্ধির জন্য প্রয়োজনীয় পরিমাণ টুইস্ট প্রদান করা হয়। সুতাকে সহজে স্থানান্তরের সুবিধার্থে ছোট ও উপযুক্ত আকারের ববিনে (প্যাকেজে) উৎপাদিত সুতা জড়ানো হয়।	
৪৩.	রিলিং মেশিন (Reeling Machine)	রিলিং মেশিনের বারগুলো কাঠের তৈরি। যার সাহায্যে Cone বা Ring কপস্ হতে বাজারজাত করনের সুবিধার্থে সুতার প্যাকেজ (লাচি ও হ্যাংকস) তৈরি করা হয়। ১২০ গজ সুতাকে ১ লাচি বলে। ৮৪০ গজ সুতাকে ১ হ্যাংকস বলে।	
৪৪.	রিং কপস (Ring Cops)	সুতাপূর্ণ ববিনকে রিং কপস বলে।	
৪৫.	রাবার কডস (Rubber Cods)	রাবার কডস শক্ত রাবার দ্বারা তৈরি যা স্পিনিং মিলের রিং ফ্রেম মেশিনে ব্যবহার করা হয়। এর উপর দিয়ে সিনথেটিক এপ্রোন লাগানো থাকে। উপর নিচে বসানো দুটি রাবার কডসের মধ্য দিয়ে সুতা অতিক্রম করে ববিনে জড়ানো হয়।	

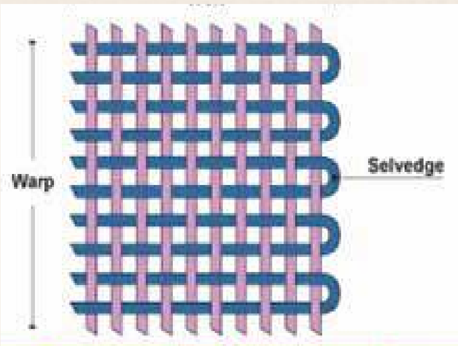
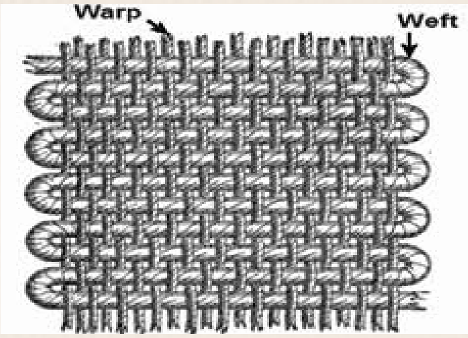
ক্র: নং	শব্দ সংক্ষেপ	বর্ণনা	ছবি
৪৬.	স্টেপ ক্লিনার (Step Cleaner)	স্টেপ ক্লিনার সাধারণত বেইল ব্রেকারের পরই ব্যবহার করা হয়। আঁশের স্তর বা গুচ্ছকে ক্ষুদ্র ক্ষুদ্র গুচ্ছে পরিণত করাসহ তুলার আঁশের ময়লা বা অপদ্রব্যকে আলাদা করাই এর কাজ।	
৪৭.	স্পাইক ল্যাটিস (Spiked Lattice)	স্পাইক ল্যাটিস এর কাঠ ও প্লাস্টিক বার প্রান্তহীন বেল্টের সাথে সংযুক্ত থাকে। প্রতিটি বারে নিডেল অথবা স্পাইক সংযুক্ত থাকে। ফলে চলন্ত অবস্থায় স্পাইকসমূহ হালকাভাবে আঁশসমূহের উপর আঘাত হানে। স্পাইক ল্যাটিস সাধারণত হপার ফিডারে (Hopper Feeder) ব্যবহার করা হয়।	
৪৮.	স্পিন্ডেল/টাকু (Spindle)	সাধারণত অ্যালুমিনিয়াম অথবা হালকা স্টিল দ্বারা স্পিন্ডেল তৈরি করা হয়। একটি রিং মেশিনে ৪৩২ হতে ১০০০ বা তদুর্দ্ধ স্পিন্ডেল থাকে। স্পিন্ডেল প্রতি মিনিটে (Rpm) আট হাজার হতে বাইশ হাজার পর্যন্ত ঘোরে। এই ঘুরা বা গতি সুতার কাউন্ট ও মেশিনের উপর নির্ভর করে। স্পিন্ডেল ববিনকে খুব শক্তভাবে ধরে রাখে। একটি মিলের ক্যাপাসিটি উক্ত মিলের স্পিন্ডেলের সংখ্যার উপর নির্ধারিত হয়। স্পিন্ডেলকে রিং ফ্রেমের কেন্দ্র বিন্দুও বলা হয়।	
৪৯.	সাটল/ মাকু (Shuttle)	সাটল/ মাকু কাপড়ের "পড়েন" সুতার বাহক। যার কাজ হলো ডিজাইন অনুযায়ী শেড তৈরি হওয়ার পর উক্ত শেডের ভিতর দিয়ে পড়েন সুতাকে এক প্রান্ত হতে অন্য প্রান্তে পৌঁছে দেয়া। এর ফলে "টানা" ও "পড়েন" সুতার বন্ধনীর মাধ্যমে কাপড় তৈরি হয়ে থাকে। এটা উন্নতমানের কাঠ দ্বারা তৈরি করা হয়। এর এক প্রান্তে সুতা প্রবেশ করানোর জন্য একাধিক চক্ষু থাকে এবং দুই প্রান্তে ধাতব নোজ বা টিপ (Nose or Tip) থাকে। এর মাঝখানে নলি স্থাপন করার জন্য একটি জিহ্বা (Tongue) থাকে।	

ক্র: নং	শব্দ সংক্ষেপ	বর্ণনা	ছবি
৫০.	সিমপ্লেক্স মেশিন (Simplex Machine)	সিমপ্লেক্স মেশিনের সাহায্য ড্রইং মেশিন থেকে প্রাপ্ত স্লাইভারের একক দৈর্ঘ্যের ওজন কমিয়ে সামান্য পাকে রোভিং তৈরি করা হয় যাতে আঁশসমূহ রোভিং থেকে খুলে না যায়। স্থানান্তরের সুবিধার জন্য রোভিংকে একটি নির্দিষ্ট নিয়মে ববিনে প্যাঁচানো হয়।	
৫১.	স্টেপল লেংথ (Staple Length)	ষ্টেপল লেংথ বলতে তুলার আঁশের দৈর্ঘ্যকে বুঝায়। তুলার আঁশের দৈর্ঘ্যের উপর আঁশের গুণাগুণ অনেকাংশে নির্ভর করে। আবার আঁশের দৈর্ঘ্যের উপর প্রস্তুতকৃত সুতার গুণাগুণ নির্ভর করে। বড় দৈর্ঘ্যের আঁশ অপেক্ষাকৃত মসৃণ ও শক্ত হয়ে থাকে। সাধারণত তুলার ১২ মি. মি. এর কম দৈর্ঘ্যের আঁশ দ্বারা সুতা তৈরি করা সম্ভব হয় না। তুলার আঁশের দৈর্ঘ্য সাধারণত ১২.৭ মি. মি. থেকে ৪০ মি. মি. পর্যন্ত হয়ে থাকে।	
৫২.	সিনজিং (Singeing)	কাপড়ের উপর লেগে থাকা প্রজেকটিং ফাইবার, আলগা সুতা ইত্যাদি যে পদ্ধতিতে পুড়িয়ে ফেলা হয় তাকে সিনজিং বলে। সিনজিং মেশিনের সাহায্যে সিনজিং করা হয়ে থাকে।	
৫৩.	সাইজিং (Sizing)	উইভিং এর পূর্বে টানা সুতায় আঠা জাতীয় পাদার্থ প্রয়োগ করে সুতার বিভিন্ন গুনাবলি যেমন-শক্তি, ওজন, ঘর্ষণ প্রতিরোধ ক্ষমতা বৃদ্ধি করা এবং সুতার পৃষ্ঠে বিদ্যমান বাড়তি আঁশগুলো সুতার গায়ে মিশিয়ে দিয়ে সুতাকে চকচকে ও মসৃণ করার প্রণালীকে সাইজিং বলে।	

ক্র: নং	শব্দ সংক্ষেপ	বর্ণনা	ছবি
৫৪.	সানফোরাইজিং (Sanforizing)	ফেব্রিক্সকে সংকোচনের সমস্যা থেকে রক্ষা করার জন্য ফিনিসড প্রোডাক্ট হিসেবে বাজারজাত করার পূর্বে যান্ত্রিক উপায়ে এতটা সংকোচন করা হয় যাতে তা আর ব্যবহারিক ক্ষেত্রে সংকুচিত না হতে পারে। ফেব্রিক্সকে যে উপায়ে এ ধরণের যান্ত্রিক ফিনিসিং দেয়া হয় তাকে সানফোরাইজিং বলা হয়।যে মেশিনের সাহায্যে এ প্রক্রিয়াটি সম্পন্ন করা হয় তাকে সানফোরাইজিং মেশিন বলে।	
৫৫.	স্টেন্টারিং (Stentering)	স্টেন্টারিং প্রক্রিয়ার মাধ্যমে কাপড়ের নির্ধারিত দৈর্ঘ্য এবং প্রস্থ সঠিক করা হয়। এছাড়া এ প্রক্রিয়ার মাধ্যমে রং পাকাকরণ, মাড় প্রয়োগ এবং বিভিন্ন কেমিক্যালস্ প্রয়োগের মাধ্যমে কাপড়ের গুণগতমান বৃদ্ধি করা হয়।	
৫৬.	স্লাব সুতা (Slub Yarn)	স্লাব সুতা সাধারনত মোডাল ফাইবার দিয়ে মেল্ট স্পিনিং প্রক্রিয়ায় তৈরি করা হয়। পরে এই সুতা স্লাব এটাচিং ডিভাইস দিয়ে কটন সুতার সাথে রিং ফ্রেমে স্পিনিং করে স্লাব ইয়ার্ন তৈরি করা হয়।	
৫৭.	স্লাইভার (Sliver)	খুব মিহি ও মসৃণ সুতা বা কাপড়ের ক্ষেত্রে তন্তু থেকে অতিরিক্ত খাটো তন্তুগুলো বাদ দেওয়ার জন্য কার্ডিং, এরপর কম্বিং করতে হয়। ফলে অবশিষ্ট উপযুক্ত দৈর্ঘ্যের তন্তুগুলো একটি কন্টিনিউয়াস পাতলা আস্তরণে রূপান্তরিত হয়। এই কন্টিনিউয়াস পাতলা আস্তরণকে স্লাইভার বলে।	
৫৮.	শোর হার্ডনেস টেস্টার (Shore Hardness Tester)	শোর হার্ডনেস টেস্টার দ্বারা টেক্সটাইল মিলের বিভিন্ন মেশিনের রাবার কড রোলারের উপরস্থিত স্থিতিস্থাপকতা নির্ণয় করা হয়।	

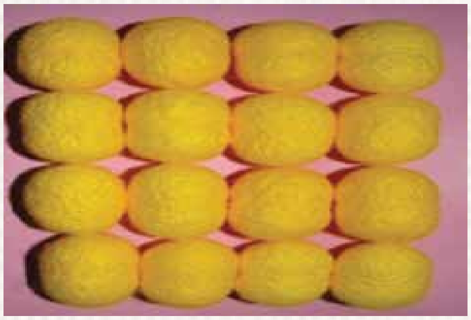
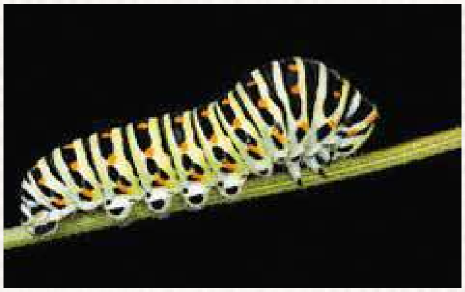
ক্র: নং	শব্দ সংক্ষেপ	বর্ণনা	ছবি
৫৯.	টিপিআই (TPI=Twist Per Inch)	টিপিআই বলতে প্রতি ইঞ্চিতে সুতার পাকের সংখ্যাকে বুঝায় ।	
৬০.	টুইস্ট (Twist)	সুতার মধ্যে অবস্থিত আঁশসমূকে তার অক্ষের চারপাশে একটি নির্দিষ্ট নিয়মে ডান থেকে বামে অথবা বাম থেকে ডানে যে প্যাঁচ বা মোচড় দেয়া হয় তাকে টুইস্ট বলে।	
৬১.	টেক্সটাইল ফাইবার/আঁশ (Textile Fiber)	যে সব ফাইবারের মধ্যে সুতা তৈরির গুণাগুণ বিদ্যমান থাকে সে সব ফাইবারকে টেক্সটাইল ফাইবার / আঁশ বলা হয়।	
৬২.	টেক্স (Tex)	১০০০ মিটার দৈর্ঘ্যের সুতার ওজন যত গ্রাম হবে সুতার নম্বর তত টেক্স হবে । যেমন: ১০০০ মিটার দৈর্ঘ্যের সুতার ওজন ১০ গ্রাম হয় তাহলে ঐ সুতার নম্বর ১০ টেক্স।	
৬৩.	ট্রাভেলার (Traveller)	ট্রাভেলার ইংরেজি C অথবা D এর মতো, এটি রিং এর ফ্লাঞ্জ এর সাথে খুব হালকাভাবে আটকানো থাকে যাতে রিং ট্রাভেলারের পৃষ্ঠে খুব দ্রুততার সাথে চলতে পারে। ট্রাভেলারের সাহায্যেই উৎপাদিত সুতায় টুইস্ট প্রদান করা হয় এবং সুতার গতিপথ নিয়ন্ত্রণ করে ববিনের পৃষ্ঠে সুতা জড়ানোর কাজ করা হয়।	

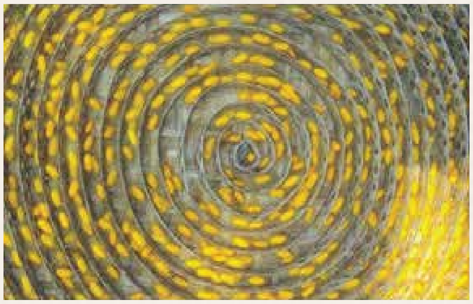
ক্র: নং	শব্দ সংক্ষেপ	বর্ণনা	ছবি
৬৪.	টুইস্ট টেস্টার (Twist Tester)	এই মেশিনের সাহায্যে প্রতি ইঞ্চি সুতার পাক নির্ণয় করা হয়।	
৬৫.	উস্টার ইভেননেস টেস্টার (Uster Evenness Tester)	উস্টার ইভেননেস টেস্টারের সাহায্যে সুতার ইরেগুলারিটি অর্থ্যাৎ অসমতার পরিমাণ নির্ণয় করা হয়। এ যন্ত্রটি আধুনিক এবং তথ্য বহুল। এ যন্ত্রের সাহায্যে চার্ট ছাড়াও বস্তুর ইম্পারফেকশনসমূহ পরীক্ষনীয় বস্তুর একক দৈর্ঘ্য যন্ত্রের সাথে স্থাপিত মিটার থেকে সরাসরি গাণিতিক সংখ্যায় পাওয়া যায়।	
৬৬.	ওয়াশিং (স্কাওয়ারিং এন্ড ব্লিচিং)/ Washing (Scouring and Bleaching)	এটি কাপড় রংকরণের পূর্ব প্রক্রিয়া। এ প্রক্রিয়ার মাধ্যমে কাপড়ের মধ্যে থেকে বিভিন্ন ধরণের অপদ্রব্য, যেমন- তেল, চর্বি, মোম, কালির দাগ, প্রাকৃতিক রং, ধুলা-বালিসহ যে কোন ধরণের দাগ অপসারণ করে কাপড়কে রংকরণের উপযোগী করা হয়।	
৬৭.	উইভিং (Weaving)	টানা এবং পড়েন দুই সারি সুতা দ্বারা তাঁত নামক যন্ত্র বা মেশিনের সাহায্যে পরস্পর সমকোণে বন্ধনীর মাধ্যমে কাপড় তৈরির প্রক্রিয়াকে উইভিং বলে।	

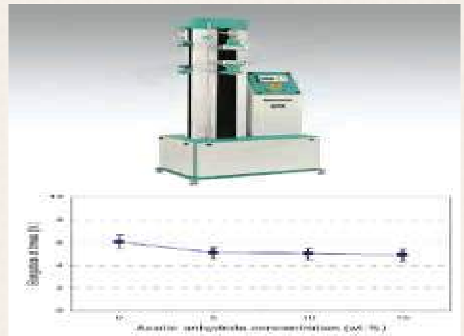
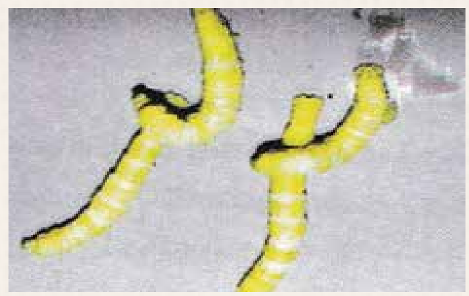
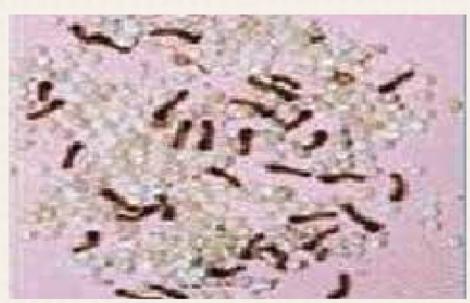
ক্র: নং	শব্দ সংক্ষেপ	বর্ণনা	ছবি
৬৮.	ওয়ার্প ইয়ার্ন (Warp Yarn)	টানা বা ডান দিকে পাকনো সুতাকে ওয়ার্প ইয়ার্ন বলে।	
৬৯.	ওয়েফট ইয়ার্ন (Weft Yarn)	পড়েন বা বাম দিকে পাকানো সুতাকে ওয়েফট ইয়ার্ন বলে।	
৭০.	উইন্ডিং (Winding)	টানা ও পড়েন সুতাকে প্যাকেজে জড়ানোর প্রক্রিয়াকে উইন্ডিং বলে।	
৭১.	সুতার হ্যাংকস (Yarn Hanks)	৮৪০ গজ সুতাকে রিলিং মেশিনে প্যাকেজ আকারে তৈরি করে বাজারজাত করা হয়। একেই সুতার হ্যাংকস বলে।	

রেশম খাতের
বিশেষ শব্দাবলি

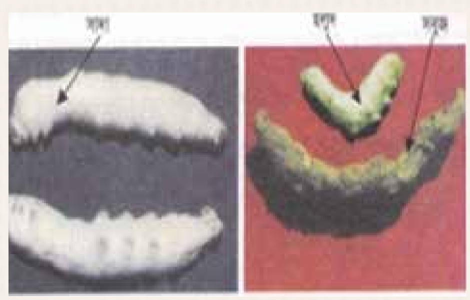
ক্র: নং	শব্দ সংক্ষেপ	বর্ণনা	ছবি
০১.	ব্লাক বক্সিং (Black Boxing)	রেশম পোকার ডিম মুখানোর ২৪ ঘন্টা পূর্বে পুরো ডিম নীল বর্ণ ধারণ করলে ডিমগুলি কালো কাপড় দিয়ে ঢেকে রাখার পদ্ধতিকে ব্লাক বক্সিং বলে।	
০২.	বেড ক্লিনিং/কাসার (Bed Cleaning)	পলুকে দিন রাতে ৪ বার খাবার দেয়া হয়। পলু সব পাতা খায় না, পাতার উচ্ছিষ্ট অংশ পলু বেডে জমা হয়। তাছাড়া পলুর মল ডালায় জমা হতে থাকে। ফলে পলুর বেডের পরিবেশ দূষিত হয় এবং পলু খুব সহজেই বিভিন্ন রোগ দ্বারা আক্রান্ত হয়। তাই নির্দিষ্ট সময় অন্তর অন্তর বেডে জমাকৃত উচ্ছিষ্টসহ মল পরিষ্কার করা হয়। পরিষ্কার করার এই পদ্ধতিকে বেড ক্লিনিং/কাসার বলা হয়।	
০৩.	ব্রাশিং (পলু পালনের ক্ষেত্রে) (Brushing, Incase of Silkworm Rearing)	পলুপালনের ক্ষেত্রে সদ্য মুখানো পলু ডিমের শীট বা লুজ ডিমের বাক্স হতে পলুপালন ডালায় স্থানান্তরিত করার পদ্ধতিকে ব্রাশিং বলা হয়।	
০৪.	ছিটপন (Chitpon)	১ কেজি কাঁচা রেশম গুটির পন এককের সংখ্যাকে ছিটপন বলে অর্থাৎ রেশমগুটি ক্রয় বিক্রয়ের ক্ষেত্রে এক কেজি রেশমগুটিতে যত পন (৮০টি গুটিতে এক পন) হয় অর্থাৎ এক কেজি গুটি গুনে যত পন গুটি পাওয়া যায় সেখানে তত ছিটপন ধরা হয়।	
০৫.	কোহেশন/সংযুক্তি (Cohesion)	রেশম সুতা তৈরির সময় সাধারণত ৮-১০টি সুতার সমন্বয়ে কাঁচা রেশম সুতা তৈরি করা হয়। এই সুতার তন্তুগুলো যে শক্তিতে একে অপরের সাথে আবদ্ধ থাকে তাকে কোহেশন/সংযুক্তি বলে। কোহেশন টেস্টিং মেশিনে স্ট্রোক এর মাধ্যেমে রেশম সুতার কোহেশন পরীক্ষা করা হয়।	

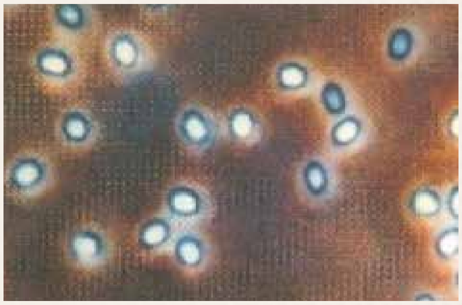
ক্র: নং	শব্দ সংক্ষেপ	বর্ণনা	ছবি
০৬.	কোকুন (Cocoon)	রেশম গুটিকে ইংরেজীতে কোকুন বলে।	
০৭.	কোকুন সেল (Cocoon Shell)	রেশম গুটির পিউপা ব্যতিত বাইরের আবরণকে কোকুন সেল বলে।	
০৮.	ক্যাটার পিলার (Caterpillar)	শুঁয়াপোকা /গুটিপোকা/ শুককীট কে ক্যাটার পিলার বলে।	
০৯.	কন্ডিশনিং ওভেন (Conditioning Oven)	যে ওভেনের মাধ্যমে রেশম সুতার আদ্রতা নির্ণয় করা হয় তাকে কন্ডিশনিং ওভেন বলে। কাঁচা রেশম পানিগ্রাহী, ফলে বাতাসে আর্দ্রতার হেরফেরে একই পরিমান রেশম সুতার ওজন বদলে যায়। এই অসুবিধা দূরীকরণের লক্ষ্যে এ যন্ত্র ব্যবহার করা হয়। $\text{সুতার আর্দ্রতা} = \frac{\text{শুকানোর পূর্বের ওজন} - \text{শুকানোর পরের ওজন}}{\text{শুকানোর পূর্বের ওজন}} \times ১০০$ কন্ডিশন্ড ওজন = কাঁচা রেশমের শুকনো ওজন+শুকনো ওজনের ১১%= ১.১১ গুন শুকনো ওজন।	

ক্র: নং	শব্দ সংক্ষেপ	বর্ণনা	ছবি
১০.	চন্দ্রকী (Chandroki)	পলুর গুটি তৈরি করার সরঞ্জাম চন্দ্রকী সাধারণত বাঁশের তৈরি হয়। পলু পরিপক্ক হওয়ার পর (লালা নি:সরনের সময়) গুটি করার জন্য চন্দ্রকীতে তুলে দিতে হয়।	
১১.	কাটিংস (Cuttings)	তুঁতচাষ করার জন্য তুঁত গাছের পোক্ত বীজডালকে নির্দিষ্ট আকারে কেটে লাগানোর উপযোগী করা হয়, একে কাটিংস বলে।	
১২.	ডালা (Dala)	ডালা বাঁশের চাটাইয়ের তৈরি সরঞ্জাম। ডালার উপর রেখে রেশম পোকা পালন করা হয়।	
১৩.	ডেনিয়ার (Denier)	রেশম তন্তুর/সুতার পুরুত্বকে ডেনিয়ারের মাধ্যমে প্রকাশ করা হয়। ৯০০০ মিটার রেশম সুতার গ্রাম এককের ওজনকে ডেনিয়ার বলে। যেমন: ৯০০০ মিটার রেশম সুতার ওজন যদি ২ গ্রাম হয় তাহলে সেই সুতার ডেনিয়ার হবে ২ (দুই)। ডেনিয়ার টেস্টিং মেশিনের সাহায্যে রেশম সুতার পুরুত্ব মাপা হয়।	
১৪.	ডিসইনফেকশন/ বিশোধন (Disinfection)	যে পদ্ধতির মাধ্যমে কোন নির্দিষ্ট পরিবেশ ও স্থানের রোগ জীবাণু ধ্বংস করা হয় তাকে ডিসইনফেকশন/বিশোধন বলে। পলুপালন আরম্ভ করার পূর্বে ও পরে পলুঘর ও পলুপালনে ব্যবহৃত সরঞ্জামাদি বিশোধন করা বিশেষ প্রয়োজন। বিশোধন করার ফলে পলুর রোগ সৃষ্টিকারী জীবাণু ধ্বংস করা হয় এবং স্বাস্থ্যকর পরিবেশে পলুপালন করা সম্ভব হয়।	

ক্র: নং	শব্দ সংক্ষেপ	বর্ণনা	ছবি
১৫.	ইলোংগেশন % Elongation %	একক দের্ঘ্যের সুতা যে দৈর্ঘ্য পর্যন্ত সম্প্রসারিত হওয়ার পরে ছিড়ে যায় সেই সম্প্রসারিত রেশম সুতার হারকে ইলোংগেশন % বলে। ইলোংগেশন টেস্টিং মেশিনের সাহায্যে সুতার ইলোংগেশন নির্ণয় করা যায়।	
১৬.	ফ্লাচারী/ কালশিরা (Flacherie)	ব্যাকটেরিয়া জীবাণু দ্বারা রেশম পোকার যে রোগ হয় তাকে ফ্লাচারী /কালশিরা বলে। এ রোগে পলু মারা যাওয়ার পর পঁচে কাল হয়ে দুর্গন্ধ ছড়ায়।	
১৭.	গ্রাসেরি/রসা (Grasserie)	গ্রাসেরি/রসা রেশম পোকার ভাইরাস জনিত রোগ। সাধারণত উচ্চ তাপমাত্রা ও উচ্চ আর্দ্রতায় এ রোগের প্রাদুর্ভাব দেখা যায়।	
১৮.	গ্রাম ওজন (Gram Weight)	এক পন বা ৮০টি গুটির সেলের শুকনো ওজনকে গ্রাম ওয়েট বা গ্রাম ওজন বলে।	
১৯.	হ্যাচিং/পলু মুখানো (Hatching)	রেশম পোকার ডিম থেকে বাচ্চা বের হওয়াকে হ্যাচিং/পলু মুখানো বলে।	

ক্র: নং	শব্দ সংক্ষেপ	বর্ণনা	ছবি
২০.	শংকর ডিম (Hybrid Egg)	নির্ভেজাল জাতের (পিওর রেস) একটি স্ত্রী মথের সাথে অপর একটি নির্ভেজাল জাতের পুরুষ মথের মিলনের ফলে উৎপাদিত ডিমকে শংকর ডিম/ Hybrid Egg বলে।	
২১.	ডিমের উপ্তিকরণ (Incubation of Silkworm Eggs)	ডিমের ভ্রুনের সুষ্ঠু ও নিয়মিত পরিবর্ধনের জন্য নির্দিষ্ট পরিবেশে অর্থাৎ নির্দিষ্ট তাপমাত্রা, আর্দ্রতা, আলো ও বায়ু প্রবাহ নিয়ন্ত্রিত কক্ষে বা ঘরে নির্দিষ্ট সময় পর্যন্ত রেশম কীটের ডিম সংরক্ষণ করার পদ্ধতিকে উপ্তিকরণ /Incubation বলে।	
২২.	ইনস্টার/কলপ (Instar)	রেশম পোকা ২২ থেকে ২৪ দিনে ৪ বার খোলস বদলায় এবং এক পর্যায় (Instar) থেকে পরবর্তী পর্যায়ে গমন করে। এ পর্যায়গুলোকে কলপ বলে। ইংরেজীতে একে Instar বলে। রেশম পোকার মূলত ৫টি কলপ। এগুলো হচ্ছে- মেটে কলপ, দোকলপ, তেকলপ, সোদ কলপ ও রোজের পলু।	
২৩.	ঝুট (Jhut)	রিলিং মেশিনের সাহায্যে গুটি থেকে সমুদয় কাঁচা রেশম উত্তোলন করা যায় না। গুটির প্রান্ত খোঁজার সময় গুটির উপরিভাগের সুতা অগোছালোভাবে উঠে আসে, যাকে ঝুট বলে।	
২৪.	কাহন (Kahon)	গ্রাম বাংলার সনাতন পদ্ধতির গণনার একক হলো কাহন। ১৬ পন বা ১২৮০ টিতে এক কাহন।	

ক্র: নং	শব্দ সংক্ষেপ	বর্ণনা	ছবি
২৫.	লাট গুটি (Lat Guti)	রেশম বীজ গুটি (Seed Cocoon) কেটে স্ত্রী ও পুরুষ মথ বের হওয়ার পর রেশম সুতার যে খোলস পড়ে থাকে তাকে লাট গুটি বলে। লাট গুটিতে সুতার ধারাবাহিকতা ছিড়ে যাওয়ায় তা থেকে রিলিং মেশিন দ্বারা কাঁচা রেশম উৎপাদন করা যায় না। তবে স্পান সিল্ক তৈরি করা যায়।	
২৬.	বয়স্ক পলুপালন (Late age SilkWorm Rearing)	সোদ ও রোজ কলপের পলুকে বয়স্ক পলু বলা হয়। বয়স্ক পলুর পালনই বয়স্ক পলুপালন।	
২৭.	মালবেরি/তুঁতচাষ (Mulberry Cultivation)	রেশম পোকার খাদ্য তুঁতপাতা। তুঁতপাতা উৎপাদনের জন্য বিভিন্ন পন্থায় তুঁতগাছের আবাদ করাকে তুঁতচাষ বা Mulberry Cultivation বলে।	
২৮.	মাসকারডিন (Muscardine)	ছত্রাক দ্বারা রেশম পোকার মাসকারডিন রোগ হয়। এ রোগ দ্রুত ছড়ায় এবং মারা যাওয়ার পর পলুর মৃতদেহ খড়িমাটির মত সাদা ও শক্ত হয়ে যায়।	
২৯.	মথ (Moth)	রেশম কীট পালনের ক্ষেত্রে রেশম কীটের পূর্ণাঙ্গ অবস্থাকে মথ বলে।	

ক্র: নং	শব্দ সংক্ষেপ	বর্ণনা	ছবি
৩০.	মল্টিং/রহা (Moulting)	পলুর দেহের অভ্যন্তরীণ অঙ্গানুগুলো যে হারে বৃদ্ধি পায় পলুর দেহের আবরণ বা চর্ম সে হারে বৃদ্ধি পায় না। ফলে পলু নির্দিষ্ট সময় অন্তর পুরাতন চর্ম ত্যাগ করে এবং তদস্থলে পলুর গায়ে অপেক্ষাকৃত নরম এবং বড় নতুন চর্মের আবির্ভাব ঘটে। পলুর দেহের চর্মের এই পরিবর্তনের পদ্ধতিকে মল্টিং/ রহা বলে।	
৩১.	পেব্রিন (Pebrine)	পেব্রিন রেশম পোকার মারাত্মক রোগ। নোসিমা বোম্বেসিস (Nosema Bombycis) নামক অনুজীব দ্বারা এ রোগ সংঘটিত হয়। এটি একটি এককোষী জীবাণু।	
৩২.	প্রুনিং (Pruning)	প্রুনিং অর্থ ডাল ছাটাই। পুষ্টিমান সম্পন্ন অধিক তুঁতপাতা পাওয়ার জন্য নিয়ম মাফিক তুঁত গাছের ডাল ছাটাই / প্রুনিং করতে হয়। প্রুনিং করার ফলে গাছের সাইজ ঠিক থাকে।	
৩৩.	পলু (Polu)	রেশম পোকাকে স্থানীয় ভাষায় পলু বলা হয়।	
৩৪.	পন (Pon)	পন হলো সনাতন পদ্ধতির গণনার একক। ২০ গন্ডায় (১ গন্ডায় ৪টি) বা ৮০টিতে এক পন হয়।	

ক্র: নং	শব্দ সংক্ষেপ	বর্ণনা	ছবি
৩৫.	রিলিং (Reeling)	রেশম গুটি থেকে রিলিং মেশিনের সাহায্যে কাঁচা রেশম উত্তোলন করার পদ্ধতিকে রিলিং বলে। দেশি কাটঘাই দিয়েও রিলিং করা যায়।	
৩৬.	রি-রিলিং (Re-reeling)	ছোট রিলে রিলিং এর মাধ্যমে আহরিত রেশম সুতাকে বড় রিলে স্থানান্তরিক করার পদ্ধতিকে রি-রিলিং বলে।	
৩৭.	রিলেবিলিটি (Reelability)	রেশম গুটি হতে যত সহজে কাঁচা রেশম সুতা আহরণ বা রিলিং করা যায় তার হারকে রিলেবিলিটি বলে।	
৩৮.	রিয়ারিং হাউস/পলুঘর (Rearing House)	রেশম পোকা পালন করার জন্য নির্দিষ্ট উপযোগী ঘরকে রিয়ারিং হাউস / পলুঘর বলে।	
৩৯.	রিলিং ব্রাশিং (Reeling Brushing)	রেশম গুটি সিদ্ধ হওয়ার পর সুতার মুখ/প্রান্ত বের করার জন্য সিদ্ধ করার পাত্রেই বাঁশের শিকড় বা তালগাছের শিকড়ের তৈরি মুঠা অথবা ব্রাশ দ্বারা গুটির উপর মৃদু আঘাত করে রেশম সুতার প্রান্ত বের করার পদ্ধতিকে রিলিং ব্রাশিং বলে।	

ক্র: নং	শব্দ সংক্ষেপ	বর্ণনা	ছবি
৪০.	রিয়ারার/বসনী (Rearer)	যারা পলু পালন করেন তাদেরকে স্থানীয় ভাষায় রিয়ারার/বসনী বলা হয়।	
৪১.	'র' সিল্ক/কাঁচা রেশম (Raw Silk)	রেশম গুটি হতে রিলিং এর মাধ্যমে যে রেশম সুতা আহরণ করা হয় তাকে র' সিল্ক/কাঁচা রেশম বলে।	
৪২.	রেনডিটা (Renditta)	এক কেজি ওজনের কাঁচা রেশম সুতা উৎপাদনের জন্য ব্যবহারিত কাঁচা রেশম গুটির একক পরিমানকে রেনডিটা বলে। উদাহরণ - এক কেজি কাঁচা রেশম সুতা তৈরি করতে যদি ১০ কেজি কাঁচা রেশম গুটির প্রয়োজন হয় তাহলে তার রেনডিটা ১০। এক্ষেত্রে যে কোন ওজনের একক (গ্রাম/ কেজি/ সের/পাউন্ড/ টন) ব্যবহার করা যাবে। তবে যে এককে রেশম সুতা ওজন করা হবে, সেই এককেই কাঁচা রেশম গুটি পরিমাপ করতে হবে।	
৪৩.	সিজন/বন্দ (Season)	রেশম পোকা (পলু) পালনের মৌসুমকে সিজন/বন্দ বলে। বাংলাদেশের আবহাওয়ায় ৪টি বন্দে/ মৌসুমে পলু পালন করা হয়। বন্দগুলো হল- ১) জ্যৈষ্ঠ বন্দ, ২) ভাদুরী বন্দ, ৩) অগ্রহায়ণী বন্দ, ৪) চৈতা বন্দ।	

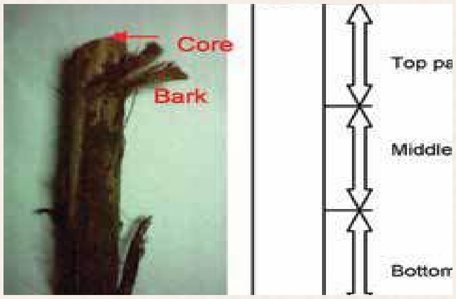
ক্র: নং	শব্দ সংক্ষেপ	বর্ণনা	ছবি
৪৪.	স্বল্পা (Swalpa)	স্বল্পা রেশমকীটের একটি ভাইরাস জনিত রোগ। সাধারনত অপুষ্টিজনিত কারনে এবং উচ্চ তাপমাত্রায় পলু এ রোগ দ্বারা আক্রান্ত হয়।	
৪৫.	পলুপালন (Silk Worm Rearing)	পলুঘরে বাঁশের চাটাই এর তৈরি ডালাতে রেখে রেশম পোকা পালন করাকে পলুপালন বলে।	
৪৬.	রেশম গুটি (Silk Worm Cocoon)	রেশম পোকা ২২ থেকে ২৫ দিন তুঁতপাতা খেয়ে যে গুটি তৈরি করে তাকে রেশম গুটি বলা হয়।	
৪৭.	স্পান সুতা (Spun Silk)	রিলিং থেকে প্রাপ্ত ঝুট, টোপা ও পলুপালন থেকে প্রাপ্ত লাট গুটি, রিলিং অনুপোযোগী গুটি নির্দিষ্ট পরিমাণ সাবান সোডাসহ গরম পানিতে সিদ্ধ করে তুলার মত করা এবং তা চরকাতে কাটাই করে যে সুতা পাওয়া যায় তাকে স্পান সুতা বলে।	

ক্র: নং	শব্দ সংক্ষেপ	বর্ণনা	ছবি
৪৮.	টেনাসিটি (Tenacity)	এক ডেনিয়ার সুতা ছেড়ার জন্য যত গ্রাম টানশক্তি সহ্য করতে পারে তা ঐ সুতার টেনাসিটি। টেনাসিটি টেস্টিং মেশিনের সাহায্যে সুতার টেনাসিটি নির্ণয় করা হয়। যেমন: ১ ডেনিয়ার সুতা যদি ৩ গ্রাম ওজন টানশক্তি সহ্য করতে পারে এবং অন্য ৩ গ্রাম এর পরের শক্তিতে ছিড়ে যায় তখন তার টেনাসিটি হয় ১ ডেনিয়ার/৩ গ্রাম।	
৪৯.	টোপা (Topa)	রিলিং সুতা উঠানোর শেষের দিকে গুটির মধ্যের পিউপাসহ চামড়ার ন্যায় সুতার একটা শক্ত (compact) আবরণ থেকে যায় যাকে টোপা বলে।	
৫০.	উজিমাছি (Uzi Fly)	উজিমাছি পলুর জাত শত্রু। এ মাছি সাধারণ মাছি থেকে আকারে বড়। পলুর গায়ে ডিম পেড়ে এ মাছি পলুর ক্ষতি করে থাকে।	
৫১.	চাকী পলুপালন (Young Age Silkworm Rearing)	মেটে কলপ, দো-কলপ এবং তে-কলপের পলুকে চাকী পলু বলা হয়। চাকী পলুর পালনই হল চাকী পলুপালন।	

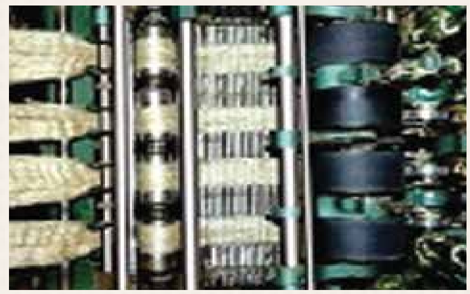
পাট খাতের বিশেষ শব্দাবলি

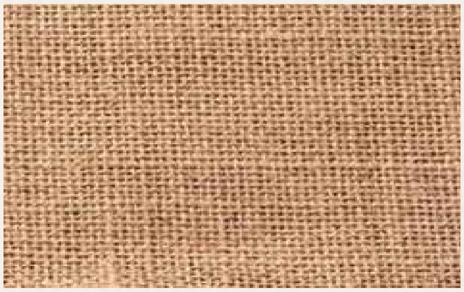
ক্র: নং	শব্দ সংক্ষেপ	বর্ণনা	ছবি
০১.	বাংলাদেশ সাদা স্পেশাল (Bangladesh White Special / BWSP)	এটি টপ শ্রেণির সাদা/সুতি জাতের পাট। এ পাটের আঁশ খুব শক্ত, পুরোপুরি লম্বা ও দোষমুক্ত হয়ে থাকে। রং সাদা, মাখন সাদা, হালকা সোনালি উজ্জ্বল। ওজনের নিরিখে এ পাটের ১৫% ভাগ গোড়া থেকে কেটে ফেলা হয়। কাটিং বাদে আঁশের যে বড় অংশ থাকে সেটাই পাক্কা বেলের নিরিখে বাংলাদেশ সাদা স্পেশাল (BWSP) হিসেবে গণ্য হয় ।	
০২.	বাংলাদেশ তোষা স্পেশাল ((Bangladesh Tossa Special/ BTSP)	এটি টপ শ্রেণির তোষা / বগি জাতের পাট। এ পাটের আঁশ খুব শক্ত, দোষ মুক্ত। রং সাদা, মাখন সাদা বা রাঙা অর্থাৎ সোনালি থেকে মাখন সাদা। ওজনের নিরিখে এ পাটের ১৫% ভাগ গোড়া থেকে কেটে ফেলা হয়। কাটিং বাদে আঁশের যে বড় অংশ থাকে সেটাই পাক্কা বেলের নিরিখে বাংলাদেশ তোষা স্পেশাল (BTSP) হিসেবে গণ্য হয় ।	
০৩.	বাংলাদেশ সাদা 'এ' শ্রেণি (Bangladesh White-A/ BWA)	এটি মিডল শ্রেণির সাদা/সুতি জাতের পাট। আঁশ শক্ত ও লম্বা। রঙ সাদা থেকে হালকা লালচে ও উজ্জ্বল। দোষমুক্ত আঁশ। কাটিং বড় জোর ২০% ভাগ। পাকা বেলের নিরিখে মিডল মানের আঁশ বাংলাদেশ সাদা 'এ' শ্রেণি (BWA) বলে গণ্য হয়।	
০৪.	বাংলাদেশ তোষা 'এ' শ্রেণি (Bangladesh Tossa – A/ BTA)	এটি মিডল শ্রেণির তোষা/ বগি জাতের পাট। আঁশ শক্ত ও লম্বা। রঙ উজ্জ্বল রূপালি এবং ধূসর থেকে সোনালি। দোষমুক্ত পরিচ্ছন্ন আঁশ। কাটিং বড় জোর ১৫% ভাগ। পাকা বেলের নিরিখে মিডল মানের আঁশ বাংলাদেশ তোষা 'এ' শ্রেণি (BTA) রূপে গণ্য।	
০৫.	বাংলাদেশ সাদা 'বি' শ্রেণি (Bangladesh White –B/ BWB)	এটি বি-বটম শ্রেণির সাদা/সুতি জাতের পাট। আঁশ শক্ত ও লম্বা। আঁশ দোষমুক্ত। রঙ ধূসর রূপালি। কাটিং ২৫% ভাগের বেশি নয়। পাকা বেলের নিরিখে বি-বটম মানের আঁশ বাংলাদেশ সাদা 'বি' শ্রেণি (BWB) রূপে পরিগণিত হয়।	

ক্র: নং	শব্দ সংক্ষেপ	বর্ণনা	ছবি
০৬.	বাংলাদেশ তোষা 'বি' শ্রেণি (Bangladesh Tossa- B/ BTB)	এটি বি-বটম শ্রেণির তোষা/ বগি জাতের পাট। আঁশ শক্ত ও লম্বা। আঁশ দোষমুক্ত। রঙ উজ্জ্বল রূপালি ধূসর লালচে। কাটিং ২০% ভাগের বেশি নয়। পাকা বেলের নিরিখে বি-বটম মানের আঁশ বাংলাদেশ তোষা 'বি' শ্রেণি (BTB) রূপে পরিগণিত হয়।	
০৭.	বাংলাদেশ সাদা 'সি' শ্রেণি (Bangladesh White-C/ BWC)	এটি সি-বটম শ্রেণির সাদা/সুতি জাতের পাট। গড়পড়তা শক্ত আঁশ। কালো ব্যতীত যে কোন রঙ। সাধারণ মানের উজ্জ্বল। নিস্তেজ বা নিষ্প্রভ (Dull) আঁশ থেকে মুক্ত। শক্ত এবং আঠালো বা জটলা আঁশ থেকে শক্ত। পরিচ্ছন্ন সোজা আঁশ। কাটিং এর পরিমাণ বড় জোর ৩০% ভাগ। পাকা বেলের নিরিখে সি-বটম মানের আঁশকে বাংলাদেশ সাদা 'সি' শ্রেণি (BWC) রূপে গণ্য করা হয়।	
০৮.	বাংলাদেশ তোষা 'সি' শ্রেণি (Bangladesh Tossa-C/ BTC)	এটি সি-বটম শ্রেণির তোষা / বগি জাতের পাট। গড়পড়তা শক্ত আঁশ। যে কোন রঙ। কঠিন শক্ত নয় এবং কালো তারের মতো (Black Wire) অগ্রভাগ নয়। কিছুটা আঠালো। পরিচ্ছন্ন আঁশ। ওজনের নিরিখে কাটিং বড় জোর ২০% ভাগ। পাকা বেলের ক্ষেত্রে সি-বটম মানের আঁশকে বাংলাদেশ তোষা 'সি' শ্রেণি (BTC) হিসেবে গণ্য করা হয়।	
০৯.	বাংলাদেশ সাদা 'ডি' শ্রেণি (Bangladesh White-D/ BWD)	এটি ডি-বটম শ্রেণির সাদা/সুতি জাতের পাট। আঁশ যে কোন রঙের। যে কোন শক্তিমান সম্পন্ন। আঁশে শুকনা ছাল (Light Specks) থাকে। দুর্বল ধরণের পাট। ছাল ছাড়াও অন্য ধরণের দাগ-ময়লা থাকতে পারে। কাটিং ৩৫% ভাগ পর্যন্ত হয়। সাধারণভাবে এ ধরণের আঁশকে 'ক্রস' বটম বলা হয়। পাকা বেলের ক্ষেত্রে ডি- বটম মানের আঁশকে বাংলাদেশ সাদা 'ডি' শ্রেণি (BWD) নামে অভিহিত করা হয়।	
১০.	বাংলাদেশ তোষা 'ডি' শ্রেণি (Bangladesh Tossa-D/ BTD)	এটি ডি-বটম শ্রেণির তোষা / বগি জাতের পাট। আঁশ যে কোন রঙের। যে কোন শক্তিমান সম্পন্ন। আঁশের অগ্রভাগ আঠালো এবং জটলা সদৃশ্য (bark)। কালো ছালযুক্ত এবং কঠিন ধরণের শক্ত (hard)। এ ধরণের কাঁচা পাটকে সাধারণভাবে 'ক্রস' বটম বলে অভিহিত করা হয়। কাটিং সর্বোচ্চ ২৫% ভাগ। পাকা বেলের বেলায় অর্থাৎ কাটিং বাদে 'ক্রস' বটম বাংলাদেশ তোষা 'ডি' শ্রেণি (BTD) রূপে চিহ্নিত হয়।	

ক্র: নং	শব্দ সংক্ষেপ	বর্ণনা	ছবি
১১.	ব্যাচিং পাট (Batching Jute)	প্রসেসিংয়ের জন্য বিভিন্ন গ্রেডের পাটকে মেশিনে একত্রে মিশ্রিতকরণকে ব্যাচিং পাট (Batching Jute) বলে।	
১২.	ব্যাচ (Batch)	বিভিন্ন গ্রেডের পাটকে সুতার সুক্ষ্মতা (Count), মান (হেসিয়ান, স্যাকিং, সিবিসি) ও ব্যবহারের উপর ভিত্তি করে মিশ্রণ করা হয়ে থাকে। একে ব্যাচ (Batch) বলে ।	
১৩.	বার্ক (Bark)	পাট ধোয়ার পরে আঁশের গায়ে যে শক্ত ছাল থাকে তাকে বার্ক (Bark) বলে।	
১৪.	বি. টুইল / B.Twill (British Twill)	এক ধরনের পাটের ব্যাগ যার স্পেসিপিকেশন লম্বা ৪৪" × চওড়া ২৬.৫"/২.২৫ পা: (৬ পোর্টার × ৮ শর্টার)	
১৫.	কাটিং (Cutting)	পাটের গ্রেডিং করার সময় গোড়ার শক্ত অংশ কেটে আলাদা করাকে কাটিং (Cutting) বলে।	

ক্র: নং	শব্দ সংক্ষেপ	বর্ণনা	ছবি
১৬.	কন্ডিশনিং বা পাইলিং (Conditioning or Pilling):	মেশিনের সাহায্যে পাটে ইমালশন প্রয়োগ করলেই পাটের ভিতরস্থ লিগনিন (পাটের ভিতরের এক ধরণের ক্যামিকেল) দূর হয় না। এ জন্য ইমালশন প্রয়োগকৃত পাটকে নির্দিষ্ট দিন পর্যন্ত মোটা কাপড় বা চট দিয়ে ঢেকে রাখতে হয়। ফলে সৃষ্ট ব্যাকটেরিয়া লিগনিন খেয়ে ফেলে পাটকে নরম ও নমনীয় করে। একে কন্ডিশনিং বা পাইলিং বলে।	
১৭.	কার্ডিং (Carding):	পাইলিংকৃত পাটকে কার্ডিং মেশিন (ব্রেকার ও ফিনিসার কার্ড) এর ভিতর দিয়ে চালনা করে আঁশের শক্ত অবস্থান (Long reed or sticks) কার্ডিং ক্রিয়ার মাধ্যমে ভেঙ্গে পরস্পর পৃথক, সোজা ও সমান্তরাল করা হয়। হেসিয়ান বা চিকন সুতা তৈরির ক্ষেত্রে ব্রেকার কার্ডে এবং স্যাকিং বা মোটা সুতা তৈরির ক্ষেত্রে ফিনিসার কার্ডে ব্যাচ অনুযায়ী রোল ফিড করা হয়। এখানে মিক্সিং, ডাবলিং ও ড্রাফটিং হয় এবং সুষম রোল তৈরি হয়।	
১৮.	সি বি সি/ CBC (Carpet Backing Cloth)	কার্পেটের নীচে ব্যবহারের জন্য কার্পেট ব্যাকিং ক্লথ / C. B. C তৈরি করা হয়ে থাকে।	
১৯.	সি আর/ CR (Cut Rope)	সি আর বা Cut Rope রশি নামে পরিচিত।	

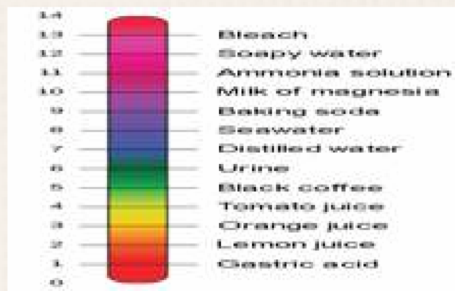
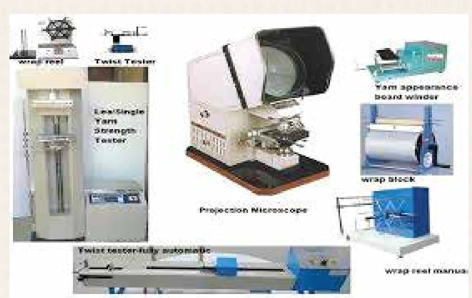
ক্র: নং	শব্দ সংক্ষেপ	বর্ণনা	ছবি
২০.	চারকোল (Charcoal)	পাট কাঠি পুড়িয়ে চারকোল তৈরি করা হয়। চারকোল দিয়ে ফায়ার ওয়ার্কস দ্রব্য, কার্বন পেপার তৈরি হয়। তাছাড়া ঔষুধ ও কসমেটিকস ইত্যাদি তৈরিতে চারকোল ব্যবহার হয়ে থাকে। চারকোল বাংলাদেশ হতে বিদেশে রপ্তানি হয়ে থাকে।	
২১.	ড্রইং (Drawing)	পাটকে অধিক সোজা, সুষম, সমান্তরাল এবং গজ প্রতি ওজন হ্রাস করতে কার্ডকৃত রোলগুলোকে পর পর ০২টি (মোটা সুতার ক্ষেত্রে) বা ৩টি (চিকন সুতা ক্ষেত্রে) ড্রইং মেশিনের ভিতর দিয়ে চালনা করা হয়।	
২২.	ডেজড (Dazed)	পাট গুদামজাত করে রাখা অবস্থায় অতিরিক্ত জলীয় বাষ্পের কারণে কিছু পাটের উজ্জ্বলতা ও শক্তি নষ্ট হয়ে যায়। নষ্ট হয়ে যাওয়া এই পাটকে ডেজড (Dazed) পাট বলে।	
২৩.	দাগী (Dagie)	পাটের আঁশে শক্ত স্পট লেগে থাকাকে দাগী / Dagie বলে।	
২৪.	ডি. সি. পি/ D.C.P (Draft Change Pinion)	ড্রাফট চেঞ্জ পিনিয়ন (ফ্রেমের স্লাইডার ছোট পার্টস / অংশ) এর মাধ্যমে পাটের স্লাইভার প্রবাহিত করে হালকা / পাতলা করা হয়। পাটের সুতার গুণগতমান উন্নতকরণের জন্য ডি. সি .পি / D.C.P ব্যবহার করা হয়।	

ক্র: নং	শব্দ সংক্ষেপ	বর্ণনা	ছবি
২৫.	ডি ডব্লিউ এম/ D.W.M (Dead Weight Measurement)	পাটের বেল তৈরি করার জন্য প্রতি বর্গ ইঞ্চিতে প্রায় ৬৫০০ পা: হতে ৭৫০০ পা: চাপের প্রয়োজন হয়, একে ডেড ওয়েট মেজারমেন্ট / D.W.M বলে।	
২৬.	এফ জে এফ/ F.J.F (Fine Jute Fabric)	১০০% জুট ফেব্রিক্সকে ফাইন জুট ফেব্রিক্স / F.J.F বলে।	
২৭.	ফাইবার গ্লাস করোগেটেড শীট (Fiber Glass Corrugated Sheet)	পাটের সাথে লুমিরর নামক এক ধরণের প্লাস্টিক ও রঙ মিশিয়ে লেমিনেটিং প্রক্রিয়ার মাধ্যমে পাট হতে তৈরিকৃত শীট বা বোর্ডকে ফাইবার গ্লাস করোগেটেড শিট বলা হয়। এ শীট Roof Panels, Siding Panels হিসেবে ব্যবহার করা হয়।	
২৮.	গ্রেডিং (Grading)	পাটের সুতা তৈরির পূর্বে সুতা তৈরির কাঁচামাল অর্থাৎ পাটের আঁশের কোন কোন কোয়ালিটিগুলোকে নিয়ে সুতা তৈরি করা হবে প্রথমে তা ঠিক করে নিতে হবে। পাটের আঁশের দৈর্ঘ্য, শক্তি, বর্ণ, উজ্জ্বলতা, পরিপক্কতা, পরিচ্ছন্নতা, গোড়া, ত্রুটি প্রভৃতি বিষয় বিবেচনা করে মিলের পাট বিভাগ পাটকে বিভিন্ন মানে (Quality) বিভাজন করে থাকে, যাকে গ্রেডিং (Grading) বলে।	
২৯.	হান্‌কা স্টিক (Hunka Stick)	পাট ধোয়ার সময় যে পাটের ছাল ছাড়ানো যায় না তাকে Hunka Stick বলা হয়।	

ক্রঃ নং	শব্দ সংক্ষেপ	বর্ণনা	ছবি
৩০.	হেসিয়ান (Hessian)	পাটের পাতলা চটকে হেসিয়ান বলা হয়। এটি দ্বারা ব্যাগ ও ছোট বস্তা তৈরি হয়।	
৩১.	হাবিজাবি (Habijabi)	পাট যাচাই করার সময় নিম্ন মানের এলোমেলো অবস্থায় যে সকল পাট বের হয় তাকে Habijabi বলে। পাটের কাঁচা /পাক্কা বেল বাধাই করার জন্য Habijabi পাট দিয়ে রশি বা Rope তৈরি করা হয় ।	
৩২.	পাট পানীয় (Jute leaves Drink)	পাট পাতা শুকিয়ে প্রক্রিয়াকরণের মাধ্যমে তৈরিকৃত পাট পানীয় কে Jute leaves Drink বলে। সাধারণত এটিকে পাট পাতা চা বলা হয়ে থাকে।	
৩৩.	জে বি ও /J.B.O (Jute Batching Oil)	পাট প্রক্রিয়াকরণের সময় পাটকলে যে তেল ব্যবহার করা হয় তাকে জুট বেচিং অয়েল / J.B.O বলে।	
৩৪.	জুট টেপ (Jute Tape)	২০ ইঞ্চি পর্যন্ত বহরের পাটের চটকে জুট টেপ /Jute Tape বলে।	

ক্র: নং	শব্দ সংক্ষেপ	বর্ণনা	ছবি
৩৫.	জুট জিও টেক্সটাইলস (Jute Geo Textiles) J.G.T	গ্রামীণ রাস্তা নির্মাণে, নদীর পাড় সংরক্ষণে, পাহাড় ধস রোধে জুট জিও টেক্সটাইলস / J.G.T. ব্যবহার করা হয়।	
৩৬.	জুট কটন ফেব্রিক্স (Jute Cotton Fabrics/ JCF)	জুট এবং কটন মিশ্রিত ফেব্রিক্সকে জুট কটন ফেব্রিক্স (J.C.F) বলে।	
৩৭.	কাচ্চা বেল (Kacha Bale)	পাট যাচাইয়ের পর গোড়ার অংশ (কাটিংস) না কেটে অনেকগুলো বোঝা বা মোড়া একত্র করে বেল বাধাই করলে একে কাচ্চা বেল বলে। এই বেলের ওজন ১৩০ কেজি বা ১৫০ কেজি হয়। সাধারণ মেশিনে বাঁধাইকৃত এই বেলের আকার যথাক্রমে ১৩.২ সিএফটি ও ১৫.৩ সিএফটি হয়। সাধারণত দেশীয় বাজারে বিক্রির উদ্দেশ্যে কাচ্চা বেল বাধাই করা হয়।	
৩৮.	এলসি/ LC (Loom Constant)	তাঁতের টেকআপ গতি নিয়ন্ত্রণকারী চাকা ও রোলারসমূহের (চেঞ্জ পিনিয়ন বাদে) হিসাব নিকাশে নির্ণয়কৃত সংখ্যাকে লুম কনস্ট্যান্ট (LC) বলে।	
৩৯.	মরা (Morah)	পাট উৎপাদনের সময় কিছু গাছ শুকিয়ে শক্ত হয়ে যায়, এ গাছগুলিকে মরা (Morah) বলে।	

ক্র: নং	শব্দ সংক্ষেপ	বর্ণনা	ছবি
৪০.	এমওটি/ Mineral Oil Treated (MOT)	পাটের আঁশে আঠা জাতীয় লিগনিন থাকায় আঁশের শক্ত, খসখসে ও ভঙ্গুর অবস্থা দূর করার জন্য Mineral Oil ব্যবহার করা হয়। এই প্রক্রিয়া কে MOT বলে ।	
৪১.	এম আর/ M.R (Moisture Regain)	স্বাভাবিক অবস্থায় কোন পদার্থে যে আর্দ্রতা থাকে তার সমুদয় ওজনের শতকরা হারকে ময়েশ্চার রিগেইন (Moisture Regain) বলে। Let- Oven dry weight = D Weight of water = W (= Original weight- oven dry weight) Moisture Regain = MR or R Then, MR (%) = 100 W/ D	
৪২.	M.C (Moisture Content)	স্বাভাবিক অবস্থায় আঁশের আর্দ্রতার ওজন এবং বস্তুর মোট ওজনের হারকে ময়েশ্চার কনটেন্ট (Moisture Content) বলে। Let- Oven dry weight = D Weight of water = W (= Original weight- oven dry weight) Moisture Content = MC or C Then, MC (%) = 100 W/(W + D) ময়েশ্চার কনটেন্ট টেষ্টিং মেশিন দ্বারা ময়েশ্চার কনটেন্ট নির্ণয় করা হয় ।	
৪৩.	ওয়েল কনটেন্ট (Oil Content)	পাট প্রক্রিয়াকরণের সময় পাটকলে যে তেল ব্যবহার করা হয় উৎপাদিত পাটপণ্যে সেই তেলের মিশ্রণের শতকরা হারকে ওয়েল কনটেন্ট (Oil Content) বলে।	
৪৪.	ও এস/ OS (Overhead Sewing)	কাপড়ের দুই প্রান্ত একত্রে সমভাবে ধরে যে সেলাই করা হয় তাকে Overhead Sewing বলে ।	

ক্র: নং	শব্দ সংক্ষেপ	বর্ণনা	ছবি
৪৫.	পিচিং আপ/ গোছা তৈরি (Piecing Up)	সুতা তৈরির জন্য নির্বাচিত পাটকে সুষমভাবে মেশিনে ফিড (Feed) করতে নির্দিষ্ট ওজনের পাটের ছোট ছোট গোছা /মোড়া (Morah) তৈরি করে তা ট্রলিতে রাখা হয়। একটি আদর্শ মোড়ার ওজন ১ কেজি ১০০ গ্রাম হয়।	
৪৬.	পাক্কা বেল (Pakka Bale)	পাট যাচাইয়ের পর গোড়া কেটে বেল বাধাই করলে একে পাক্কা বেল বলে । এই বেলের ওজন সাধারণত ১৮০ কেজি হয়। হাইড্রোলিক প্রেসে ৬০০০ পাউন্ড/বর্গইঞ্চি চাপে ৪'১"X১'৬.৫"X১'৬" আকারে বাঁধাইকৃত এই বেলের আয়তন ৯.৫ সিএফটি হতে ১০.৮ সিএফটি হয়।	
৪৭.	পিএইচ (pH)	পাটকলে ব্যবহৃত পানির ক্ষারত্ব/অম্লতার পরিমাপক।	
৪৮.	পিএলপি/ PLP	Premier Lamination Plant দ্বারা জুট ফেব্রিক্স লেমিনেশন করা হয়।	
৪৯.	কিউসি/ QC (Quality Control)	উৎপাদিত পণ্যের গুনগত মান পরীক্ষার জন্য মিল/কারখানায় কোয়ালিটি কন্ট্রোল (QC) বিভাগ থাকে। কোয়ালিটি কন্ট্রোল মেশিনের সাহায্যে পণ্যর গণগত মান পরীক্ষার কার্যক্রম পরিচালনা করা হয়।	

ক্র: নং	শব্দ সংক্ষেপ	বর্ণনা	ছবি
৫০.	কিউআর/ QR (Quality Ratio)	সুতার গুনাগুনের অনুপাত বা QR বলতে সুতার নির্দিষ্ট কাউন্টের তুলনায় এর শক্তির আনুপাতিক হারকে বুঝায় ।	
৫১.	রিবনার (Ribboner)	পাট কর্তনের পর কাঁচা ছাল ছাড়ানোর যন্ত্রবিশেষ।	
৫২.	রিজেকশন (Rejection)	পাটের শ্রেণিবিন্যাস করার সময় যে পাট কোন গ্রেডের আওতায় পড়ে না তখন সে পাটকে Reject করা হয়। একে Rejection বলে।	
৫৩.	আর এস/ RS (Reed Space)	মাকুর এক বক্স পেট হতে অন্য বক্স পেট পর্যন্ত দুরত্ব কে রিড স্পেস (Reed Space) বলে ।	
৫৪.	আর পি এম/ RPM (Revolution Per Minute)	মেশিনের প্রতি মিনিটে ঘূর্ণনের হারকে Revolution Per Minute (R.P.M) বলে।	

ক্র: নং	শব্দ সংক্ষেপ	বর্ণনা	ছবি
৫৫.	স্পিনিং (Spinning)	বিভিন্ন প্রকার টেক্সটাইল ফাইবার দ্বারা প্রক্রিয়াকরণ ইন্ডাষ্ট্রিতে বিভিন্ন প্রক্রিয়ার মাধ্যমে আঁশসমূহকে টুইস্ট প্রদান করে ব্যবহার উপযোগী প্রান্তহীন নূন্যতম শক্তি সম্পন্ন সুতা প্রস্তুত করার প্রক্রিয়াকে স্পিনিং বলে।	
৫৬.	স্যাকিং ব্যাগ (Sacking Bag)	পাটের মোটা চট দিয়ে তৈরি বস্তুকে Sacking Bag বলা হয়। সাধারণত খাদ্যশস্য যেমন : চিনি, চাল, ডাল ইত্যাদি মোড়কীকরণের জন্য এ ধরনের ব্যাগ ব্যবহার করা হয়।	
৫৭.	এস এম আর/ SMR (Straight Morah Rejection)	বাজারজাতকরণের উদ্দেশ্যে পাটের বান্ডিল করার সময় সরাসরি বাতিলযোগ্য শক্ত পাটকে এস এম আর/ SMR বলে।	
৫৮.	টি সি পি/ TCP (Twist Change Pinion)	টুইষ্ট চেঞ্জ পিনিয়ন বা টি সি পি এর মাধ্যমে সুতার পাক কম ও বেশী করা হয়।	
৫৯.	টুয়াইন সুতা (Twine Thread)	জুট স্পিনিং মেশিন থেকে প্রাপ্ত সিঙ্গেল সুতাকে ২/৩/৪ পাই করে সেলাই কাজে ব্যবহার উপযোগী করা হয়। এ ধরনের সুতাকে টুয়াইন সুতা (Twine Thread) বলা হয়। অতঃপর এ সুতাকে রিলিং, বান্ডেলিং ও বেলিং করে বাজারজাত করা হয়।	

ক্রঃ নং	শব্দ সংক্ষেপ	বর্ণনা	ছবি
৬০.	টি এস/ TS (Tensile Strength)	এটি সুতার টান পরিমাপের একক।	
৬১.	ভট/ VOT (Vegetable Oil Treated)	পাটের আঁশে আঠা জাতীয় লিগনিন থাকায় আঁশের শক্ত, খসখসে ও ভঙ্গুর অবস্থা দুর করার জন্য Vegetable Oil ব্যবহার করা হয়। এই প্রক্রিয়া কে VOT বলে ।	
৬২.	কাপড় বুনা সুতা (Weaving yarn)	স্পিনিং মেশিন থেকে প্রাপ্ত সুতাকে বুননের উপযোগী করার জন্য দুই ভাগে ওয়াইন্ডিং করা হয়। টানা (Warp) সুতার জন্য স্পুল বা কোণ (spool/Cone) ওয়াইন্ডিং এবং পড়েন (Weft) সুতার জন্য কপ (Cop) ওয়াইন্ডিং। অতঃপর স্পুল/কোণের সুতাকে বীমে জড়ায়ে (প্রয়োজনে মাড় প্রয়োগ করে) তাঁতে (Loom) ফিড করা হয় এবং কপ -কে মাকু (Shuttle) তে প্রবেশ করানো হয়।	
৬৩.	ডব্লিউ পি পি ব্যাগ/ WPP Bag (Woven Poly Propylene Bag)	এটি পুনঃ ব্যবহৃত প্লাষ্টিক থেকে ওভেন পলি প্রোপাইলিন (W.P.P.) দ্বারা তৈরি এক ধরনের ব্যাগ।	
৬৪.	ইয়ার্ন (Yarn)	সুতা বা সুতলীকে ইয়ার্ন/ Yarn বলে।	

ক্র: নং	শব্দ সংক্ষেপ	বর্ণনা
৬৫.	MCB (Mesta `C' Bottom)	মাঝারি মানের মেস্তা পাটকে MCB বলে।
৬৬.	MXB (Mesta Cross Bottom)	নিম্ন মানের মেস্তা পাটকে MXB বলে।
৬৭.	MBB (Mesta `B' Bottom)	উচ্চ মানের মেস্তা পাটকে MBB বলে।
৬৮.	WSMR (White Straight Mora Rejection)	নিম্ন মানের সাদা পাটকে WSMR বলে।
৬৯.	TSMR (Tossa Straight Mora Rejection)	নিম্ন মানের তোষা পাটকে TSMR বলে।
৭০.	BJC	Bangladesh Jute Corporation
৭১ .	BTMC	Bangladesh Textile Mills Corporation
৭২.	BJMC	Bangladesh Jute Mills Corporation
৭৩.	BJMA	Bangladesh Jute Mills Association
৭৪.	BJSA	Bangladesh Jute Spinners Association
৭৫.	BJA	Bangladesh Jute Association
৭৬.	BJGEA	Bangladesh Jute Goods Exporters Association
৭৭.	SCB	Shippers Council of Bangladesh