



কম্পিউন্সি বেজড লার্নিং ম্যাটেরিয়ালস (সিবিএলএম)

নীট সুইং মেশিন অপারেশন
লেভেল-০২

(আরএমজি অ্যান্ড টেক্সটাইল সেক্টর)

মডিউল শিরোনামঃ টি-শার্ট ও পোলো-শার্ট তৈরি করা
(Module Title: Make T-shirt and Polo-shirt)



জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ
প্রধানমন্ত্রীর কার্যালয়, গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার

সূচিশিট

সক্ষমতাভিত্তিক শিখন উপকরণ ব্যবহার নির্দেশিকা.....	3
মডিউলের বিষয়বস্তু.....	4
শিখনফল (Learning Outcome)- ১ কর্মক্ষেত্রে সেফটি প্রসিডিউর অনুসরণ করতে পারবেন.....	5
প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities):.....	6
ইনফরমেশন শিট (Information Sheet): ১-১.....	7
সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet) ১-১.....	14
উত্তরশিট (Answer Key) ১-১.....	15
জব-শিট (Job Sheet) ১-১.....	16
স্পেসিফিকেশন-শিট (Specification Sheet)-১-১.....	17
জব-শিট (Job Sheet) ১-২.....	18
স্পেসিফিকেশন-শিট (Specification Sheet)-১-২.....	19
শিখনফল (Learning Outcome)- ২: টি-শার্ট এবং পোলো শার্ট এর তৈরি প্রক্রিয়া সনাক্ত করতে পারবেন.....	20
প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities):.....	21
ইনফরমেশন শিট (Information Sheet): ২-১.....	22
সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet)- ২-১.....	28
উত্তরশিট (Answer key)-২-১.....	29
জব শিট (Job Sheet)-২-১.....	30
স্পেসিফিকেশন-শিট (Specification Sheet)-২-১.....	31
জব শিট (Job Sheet)-২-২.....	32
স্পেসিফিকেশন-শিট (Specification Sheet)-২-২.....	33
শিখনফল (Learning Outcome)- ৩: টি-শার্ট এবং পোলো শার্টের জন্য স্টিচিং অপারেশন সম্পন্ন করতে পারবেন.....	34
প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities):.....	35
ইনফরমেশন শিট (Information sheet): ৩-১.....	36
সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet) - ৩-১.....	44
উত্তরশিট (Answer Key)- ৩-১.....	45
জব শিট (Job Sheet)-৩-১.....	46
স্পেসিফিকেশন-শিট (Specification Sheet)-৩-১.....	47
জব শিট (Job Sheet)-৩-২.....	48
স্পেসিফিকেশন-শিট (Specification Sheet)-৩-২.....	49
শিখনফল (Learning Outcome)- ৪: টি-শার্ট এবং পোলো শার্ট স্টিচ কোয়ালিটি পরীক্ষা করতে পারবে।.....	51
প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities).....	52
ইনফরমেশন শিট (Information Sheet): ৪-১.....	53
সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet) - ৪-১.....	57
উত্তরশিট (Answer Key) - ৪-১.....	58
শিখনফল (Learning Outcome)- ৫: কাজ শেষে যন্ত্রাংশ সমূহ নির্দিষ্ট স্থানে রাখা ও কর্মক্ষেত্রে পরিষ্কার করতে পারবে।.....	59
প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities):.....	60
ইনফরমেশন শিট (Information Sheet): ৫-১.....	61
সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet) - ৫-১.....	65
উত্তরশিট (Answer Key)- ৫-১.....	66
সক্ষমতা পর্যালোচনা (Review of Competency).....	67

সক্ষমতাভিত্তিক শিখন উপকরণ ব্যবহার নির্দেশিকা

এই মডিউলে প্রশিক্ষণ উপকরণ ও প্রশিক্ষণ কার্যক্রম সম্পর্কে বলা হয়েছে। এই কার্যক্রমগুলো প্রশিক্ষনার্থীকে সম্পন্ন করতে হবে। নীচ সুইং মেশিন অপারেশন অকুপেশন এর একটি অন্যতম ইউনিট হচ্ছে টি-শার্ট ও পোলো শার্ট তৈরি করা।

এই মডিউল সফলভাবে শেষ করলে শিক্ষার্থীরা কর্মক্ষেত্রে সেফটি প্রসিডিউর অনুসরণ করতে পারবেন, টি-শার্ট এবং পোলো শার্ট তৈরির প্রক্রিয়া সনাক্ত করতে পারবেন, টি-শার্ট এবং পোলো শার্ট তৈরীর প্রক্রিয়া সনাক্ত করতে পারবেন, টি-শার্ট এবং পোলো শার্ট এর স্টিচ কোয়ালিটি পরীক্ষা করতে পারবেন এবং কাজ শেষে টুলস যথাস্থানে রাখতে ও কর্মক্ষেত্রে পরিষ্কার পরিচ্ছন্ন করতে পারবেন। একজন দক্ষ কর্মীর যে সকল প্রয়োজনীয় জ্ঞান ও ইতিবাচক মনোভাব প্রয়োজন হয় তা এই মডিউলে অন্তর্ভুক্ত রয়েছে।

এই মডিউলে বর্ণিত শিখনফল অর্জনের জন্য যে সকল শিক্ষার্থীকে 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 করতে হবে। ধারাবাহিকভাবে জানার জন্য সূচিপত্রে, তথ্যশিট, কার্যক্রম শিট, 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 শিক্ষার্থীর সক্ষমতা অর্জন অনুশীলনের রোডম্যাপ হিসাবে কাজ করে।

তথ্যপত্রটি পড়তে হবে। এতে কার্যক্রম সম্পর্কে সঠিক ধারণা এবং সুনির্দিষ্টভাবে কাজ করার ধারণা পাওয়া যাবে। 'তথ্যশিটটি' পড়া শেষ করে 'সেলফ চেক শীট' এ উল্লিখিত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করতে হবে। শিখন গাইডের তথ্যশিটটি অনুসরণ করে 'সেলফ চেক শিট' সমাপ্ত করুন। 'সেলফ চেক' শীটে দেয়া প্রশ্নগুলোর উত্তর সঠিক হয়েছে কী না তা জানার জন্য 'উত্তর পত্র' দেখতে হবে।

জব শীটে নির্দেশিত ধাপ অনুসরণ করে যাবতীয় কার্য সম্পাদন করতে হবে। এখানেই শিক্ষার্থী সক্ষমতা অর্জনের পথে নতুন জ্ঞান কাজে লাগাতে পারবে।

এই মডিউল অনুযায়ী কাজ করার সময় নিরাপত্তা বিষয়টি সম্পর্কে সচেতন থাকতে হবে। কোনো প্রশ্ন থাকলে শিক্ষার্থীগণ ফ্যাসিলিটেটরকে নিঃসংকোচে প্রশ্ন করতে পারবেন।

এই শিখন গাইডে নির্দেশিত সকল কাজ শেষ করার পর অর্জিত সক্ষমতা মূল্যায়ন করে শিক্ষার্থীগণ নিশ্চিত হবে যে, সে 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 শিক্ষার্থীর নিজের জন্য।

মডিউলের বিষয়বস্তু

মডিউল শিরোনাম: টি-শার্ট এবং পোলো শার্ট তৈরি করা।

মডিউলের বর্ণনা: ইন্ডাস্ট্রিয়াল সুইং মেশিন পরিচালনা করার জন্য প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা ও আচরণ (কেএসএ) সম্পর্কিত কাজগুলো এই মডিউল এ অর্ন্তভুক্ত করা হয়েছে। এতে কর্মক্ষেত্রে সেফটি প্রসিডিউর অনুসরণ করা, টি-শার্ট এবং পোলো শার্ট এর প্রক্রিয়া সনাক্ত করতে পারবে, টি-শার্ট এবং পোলো শার্টের জন্য স্টিচিং অপারেশন সম্পন্ন করতে পারবে, টি-শার্ট এবং পোলো শার্ট এর স্টিচ কোয়ালিটি পরীক্ষা করতে পারবে এবং কাজ শেষে যথাস্থানে টুলস রাখতে এবং কর্মক্ষেত্রে পরিষ্কার পরিচ্ছন্ন করার দক্ষতা সমূহ অর্ন্তভুক্ত করা হয়েছে।

নমিনাল সময়: ৮৫ ঘণ্টা।

শিখনফল: এই মডিউলটি সম্পন্ন করার পর প্রশিক্ষার্থীরা নিম্ন বর্ণিত কাজগুলো করতে পারবে।

১. কর্মক্ষেত্রে সেফটি প্রসিডিউর অনুসরণ করতে পারবেন,
২. টি-শার্ট এবং পোলো শার্ট এর প্রক্রিয়া সনাক্ত করতে পারবেন,
৩. টি-শার্ট এবং পোলো শার্টের জন্য স্টিচিং অপারেশন সম্পন্ন করতে পারবেন,
৪. পোলো শার্ট এর স্টিচ কোয়ালিটি পরীক্ষা করতে পারবেন, এবং
৫. কাজ শেষে টুলস যথাস্থানে রাখতে ও কর্মক্ষেত্রে পরিষ্কার পরিচ্ছন্ন করতে পারবেন।

অ্যাসেসমেন্ট ক্রাইটেরিয়া:

১. অকুপেশনাল হেলথ অ্যান্ড সেফটি অনুসরণ করা হয়েছে এবং কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী পিপিই ব্যবহার করা হয়েছে।
২. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী সেফটি গার্ড চেক করা হয়েছে।
৩. সেফটি প্রসিডিউর অনুসারে মেশিন পরিষ্কার এবং চেক করা হয়েছে।
৪. ক্রেতার এবং কর্মক্ষেত্রের চাহিদা সমূহ সনাক্ত করা হয়েছে।
৫. স্যাম্পল অনুযায়ী টি-শার্ট এবং পোলো শার্টের কম্পোনেন্টসমূহ সনাক্ত করা হয়েছে।
৬. স্যাম্পল অনুযায়ী টি-শার্ট ও পোলো শার্ট তৈরি করার প্রক্রিয়া সনাক্ত করা হয়েছে।
৭. স্ট্যান্ডার্ড অপারেটিং প্রসিডিউর অনুসারে টি- শার্টের অংশসমূহ এবং পোলো শার্টের অংশ সমূহের স্টিচিং অপারেশন ব্যাখ্যা করা হয়েছে।
৮. স্ট্যান্ডার্ড অপারেটিং প্রসিডিউর অনুসারে টি-শার্টের অংশসমূহ এবং পোলো শার্টের সমূহের এসেম্বলিং অপারেশন ব্যাখ্যা করা হয়েছে।
৯. টুলস এবং উপকরণ নির্ধারণ এবং সংগ্রহ করা হয়েছে।
১০. কাজের চাহিদা অনুযায়ী উপকরণ সমূহ একত্রিত করা হয়েছে।
১১. স্যাম্পল অনুযায়ী টি-শার্ট এবং পোলোশার্টের ফ্রন্ট পার্টের স্টিচিং অপারেশন গুলো সম্পন্ন করা হয়েছে।
১২. স্যাম্পল অনুযায়ী টি-শার্ট এবং পোলো শার্টের ব্যাকপার্টের স্টিচিং অপারেশন গুলো সম্পন্ন করা হয়েছে।
১৩. টি-শার্ট এবং পোলো শার্ট পার্টসের এসেম্বলিং অপারেশন সম্পন্ন করা হয়েছে।
১৪. স্যাম্পল অনুযায়ী অতিরিক্ত সুতা কেটে ফেলা হয়েছে।
১৫. স্যাম্পল অনুযায়ী স্টিচের কোয়ালিটি পরীক্ষা করা হয়েছে।
১৬. স্টিচের ত্রুটি গুলো সনাক্ত এবং সংশোধন করা হয়েছে।
১৭. অতিরিক্ত থ্রেড ছাঁটাই এবং পরিষ্কার করে গুণমান রক্ষণাবেক্ষণ করা হয়েছে।
১৮. মেশিন বন্ধ করা হয়েছে।
১৯. স্ট্যান্ডার্ড অপারেটিং প্রসিডিউর অনুসারে বর্জ্য সরিয়ে ফেলা হয়েছে।
২০. মেশিনগুলো পরিষ্কার করা এবং ঢেকে রাখা হয়েছে।

শিখনফল (Learning Outcome)- ১ কর্মক্ষেত্রে সেফটি প্রসিডিউর অনুসরণ করতে পারবেন

বিষয়বস্তু (Contents):

- অকুপেশনাল হেলথ অ্যান্ড সেফটি
- সেফটি গার্ড
- সুইং মেশিন পরিষ্কার

অ্যাসেসমেন্ট ক্রাইটেরিয়া (Assessment Criteria):

১. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী অকুপেশনাল সেফটি অ্যান্ড হেলথ (Occupational Safety and Health-OSH) অনুসরণ এবং পিপিই ব্যবহার করা হয়েছে
২. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী সেফটি গার্ড চেক করা হয়েছে
৩. সেফটি প্রসিডিউর অনুযায়ী সুইং মেশিন পরিষ্কার ও চেক করা হয়েছে

কাজের সময় প্রশিক্ষার্থীকে অবশ্যই সরবরাহ করতে হবে:

- প্রকৃত কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ
- ল্যাপটপ
- মাল্টিমিডিয়া প্রোজেক্টর
- হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার
- ইন্টারনেট ফ্যাসিলিটিস

শিখন উপকরণ (Learning Materials):

- সিবিএলএম
- হ্যান্ডআউটস
- বই, ম্যানুয়াল
- মডিউল / রেফারেন্স
- কাগজ
- কলম

প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities):

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

শিখন কার্যক্রম (Learning Activities)	উপকরণ / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions)
<ul style="list-style-type: none">এই মডিউলটির ব্যবহার নির্দেশিকা অনুসরণ করতে হবে।	<ul style="list-style-type: none">নির্দেশনা পড়ুন।
<ul style="list-style-type: none">ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে।	<ul style="list-style-type: none">ইনফরমেশন শিট ১.১ পড়ুন। কর্মক্ষেত্রে সেফটি প্রসিডিউর অনুসরণ করতে পারবেন
<ul style="list-style-type: none">সেলফ চেকে প্রদত্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করতে হবে এবং উত্তরপত্রগুলোর সাথে মিলিয়ে নিশ্চিত হতে হবে।	<ul style="list-style-type: none">সেলফ-চেক (Self-Check) ১.১ এ দেয়া প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন।উত্তরপত্র ১.১ -এর সাথে নিজের উত্তর মিলিয়ে নিশ্চিত করুন।
<ul style="list-style-type: none">জব শিট ও স্পেসিফিকেশন শিট অনুযায়ী জব সম্পাদন করতে হবে।	<ul style="list-style-type: none">জব শীট ১.১ ও জব স্পেসিফিকেশন শীট ১.১ অনুযায়ী জব সম্পাদন করুন।

ইনফরমেশন শিট (Information Sheet): ১-১

কর্মক্ষেত্রে সেফটি প্রসিডিউর অনুসরণ করা

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

- ✓ অকুপেশনাল হেলথ অ্যান্ড সেফটি ব্যাখ্যা করতে পারবেন।
- ✓ সেফটি গার্ড চিহ্নিত করতে পারবেন।
- ✓ সেফটি প্রসিডিউর অনুযায়ী সুইং মেশিন পরিষ্কার ও চেক করতে পারবেন।

১. পেশাগত নিরাপত্তা ও স্বাস্থ্য (Occupational Safety and Health):

OSH হলো পেশাগত নিরাপত্তা ও স্বাস্থ্য। পেশাগত নিরাপত্তা এবং স্বাস্থ্যবিধি অনুসরণ একটি গুরুত্বপূর্ণ দিক যা কর্মক্ষেত্রে কর্মীদের নিরাপত্তা এবং স্বাস্থ্য নিশ্চিত করে। কারখানাগুলোতে দীর্ঘ সময় ধরে কাজ করার ফলস্বরূপ বিভিন্ন ধরনের শারীরিক সমস্যা হয়ে থাকে। বিভিন্ন গার্ড ব্যবহার করার ক্ষেত্রে অবহেলার ফলে বেশিরভাগ শ্রমিক নিডেলের এবং অন্যান্য যন্ত্রাংশের মাধ্যমে আহত হয়ে থাকেন।

১.১ ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম বা পিপিই (Personal Protective Equipment -PPE):

ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম বা পিপিই (Personal Protective Equipment -PPE) বলতে কর্মক্ষেত্রে বিপদের হাত থেকে রক্ষা পাওয়ার জন্য কর্মীদের ব্যবহৃত বিভিন্ন ধরনের সরঞ্জাম বোঝায়। কর্মক্ষেত্রে বিভিন্ন ধরনের পিপিই ব্যবহার করা হচ্ছে তাদের স্পেসিফিকেশন এবং প্রয়োগের উপর নির্ভর করে। উদাহরণস্বরূপ- এপ্রোন, মাস্ক, স্কার্ফ।

এপ্রোন (Apron):



মেশিনে কাজ করার সময় পরিধেয় পোশাক আটসাঁট করে রাখার জন্য যে পোশাক পরিধান করা হয় তাকে এপ্রোন বলে। কাপড়ের ডাস্ট ও ধূলা ময়লা থেকে রক্ষা করার জন্যও এটি ব্যবহার করা হয়।



মাস্ক (Mask):

কাজ করার সময় কাপড়ের উড়ন্ত ডাস্ট, ধূলা-বালি যাতে দেহের ভিতরে প্রবেশ করে ফুসফুসের ক্ষতি করতে না পারে তার জন্য মাস্ক পরতে হয়। বায়ুবাহিত সংক্রামক রোগ প্রতিরোধে মাস্ক গুরুত্বপূর্ণ ভূমিকা রাখে।



<p>স্কার্ফ (Scarf):</p> <p>কাজের সময় মাথার লম্বা চুল যাতে মেশিনের সাথে পেটিয়ে দুর্ঘটনা ঘটতে না পারে তার জন্য স্কার্ফ পরতে হয়।</p>	
<p>হ্যান্ড গ্লোভস (Hand Gloves):</p> <p>হাত সুরক্ষার জন্য সবচেয়ে বেশি ব্যবহৃত হয়ে থাকে গ্লোভস। এটি তাপ, কোনো কীছু ছিটকে পড়া, রেডিয়েশন ইত্যাদি থেকে হাতকে নিরাপদ রাখে।</p>	

১.২ ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জামের সঠিক ব্যবহারঃ

নিরাপত্তা প্রচেষ্টার একটি সাধারণ উদ্দেশ্য হলো ভৌত পরিবেশে একটি পরিবর্তন নিয়ে আসা যাতে কোনো দুর্ঘটনা না ঘটে। অর্থনৈতিক কারণেই এর প্রয়োজনীয়তা রয়েছে। যদিও নিরাপত্তাজনিত এবং স্বাস্থ্য উন্নয়নের জন্য পিপিই খুবই গুরুত্বপূর্ণ তারপরও একটি নিরাপত্তামূলক এবং স্বাস্থ্য কর্মপরিবেশ রক্ষণাবেক্ষণ না করে এগুলো স্থায়ীভাবে ব্যবহার করা উচিত নয়।

১.৩ পেশাগত স্বাস্থ্য ও সুরক্ষার মৌলিক নীতি – কর্মক্ষেত্রে কাজ করার জন্য স্বাস্থ্য ও সুরক্ষার কীছু মৌলিক নীতি আছে সেগুলো হলো-

- ১। চলাচলের রাস্তা সবসময় বাধামুক্ত রাখা।
- ২। পিপিই পরিধান করে কাজ করা।
- ৩। বিশুদ্ধ খাবার পানি, পর্যাপ্ত টয়লেট এবং ধৌত করণের ব্যবস্থা থাকা।
- ৪। শ্বেড কাটার, সিজার, স্টিচ ওপেনার ইত্যাদি বেধে কাজ করা।
- ৫। পর্যাপ্ত আলো এবং বাতাসের ব্যবস্থা রাখা।
- ৬। অগ্নি নির্াপনরাস্তার উপকরণ সমূহের অবস্থান সম্পর্কে অবগত থাকা।
- ৭। মেশিনসমূহ পরিষ্কার করে রাখা।
- ৮। দুর্ঘটনা ঘটলে প্রাথমিক চিকীৎসা সম্পর্কে অবগত থাকা।
- ৯। কর্মক্ষেত্রে নেশা জাতীয় দ্রব্য গ্রহণ না করা।
- ১০। নিরাপত্তা বিঘ্নের কোন কারণ ঘটলে সঙ্গে সঙ্গে উর্ধ্বতন কর্তৃপক্ষ কে জানানো।

১.৪ সেফটি গার্ডঃ মেশিন চালনার সময় চলমান ও ঘূর্ণায়মান যন্ত্রাংশ থেকে নিরাপত্তার জন্য বিভিন্ন ধরনের সেফটি গার্ড ব্যবহার করা হয়। যেমন, মটর গার্ড, আই গার্ড, পুলিগার্ড, নিডেল গার্ড।

মোটর গার্ডঃ এটি মেশিনের নিচে মটরের কভার হিসাবে ব্যবহার হয়। বিদ্যুতের ক্ষতিকর দিক ও ঘূর্ণায়মান পুলির হাত থেকে অপারেটরকে রক্ষা করাই এটির প্রধান কাজ।



আই গার্ডঃ কোন কারণে নিডেল ভেঙে গেলে চোখের ক্ষতি হতে পারে। তাই সতর্কতার জন্য আই গার্ড ব্যবহার করা হয়।



বেল্ট গার্ডঃ এটি ব্যালান্স হইল এর সাথে বেল্ট এর কভার হিসেবে কাজ করে।



নিডেল গার্ডঃ এটি নিডেল বারের সাথে সংযুক্ত থাকে। সেলাইয়ের সময় হাতের আঙ্গুলকে নিডেল হতে রক্ষা করা এটির কাজ।



সুইং মেশিনের পরিষ্কার পরিচ্ছন্নতা

সুইং মেশিনের নিচের জায়গাগুলো পরিষ্কার থাকতে হবে।



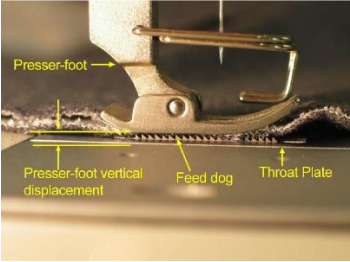



ক্রমিক নং	অংশের নাম, শিডিউল ও পরিষ্কারক উপকরণ	করণীয়	চিত্র
১	Spool stand <ul style="list-style-type: none"> - প্রতিদিন পরিষ্কার করতে হবে - নরম কাপড় দিয়ে পরিষ্কার করতে হবে। 	নিশ্চিত করতে হবে স্পুল স্ট্যান্ডে সুতার কোণ ছাড়া অন্য কোন পিন, লেবেল, বাটন ইত্যাদি না থাকে।	
২	Machine head <ul style="list-style-type: none"> - প্রতিদিন পরিষ্কার করতে হবে - নরম কাপড় দিয়ে পরিষ্কার করতে হবে। 	ববিন উইন্ডিং এরিয়া, নী লিফটার এর আশপাশ, মেশিন আর্মের পেছনের অংশসহ মেশিন হেডের সম্পূর্ণ সারফেস এরিয়া সুতির কাপড়ের সাহায্যে মুছে ধুলা-বালি মুক্ত করতে হবে।	
৩	Hook shuttle <ul style="list-style-type: none"> - সপ্তাহে দুই বার পরিষ্কার করতে হবে - নরম ব্রাশ দিয়ে পরিষ্কার করতে হবে। 	Niddle প্লেট স্ক্রু ড্রাইভার এর সাহায্যে খুলে ধুলা-বালি ও বাড়তি সুতা অপসারণ করুন। ফিড ডগ, ট্রিমিং মেকানিজম, হুক সেট এরিয়া, ফিড বার এরিয়া ইত্যাদি পরিষ্কার করতে হবে।	
৪	Oil tank <ul style="list-style-type: none"> - প্রতিদিন পরিষ্কার করতে হবে - ব্রাশ/টুইজার/ম্যাগনেট দিয়ে পরিষ্কার করতে হবে। 	চেক করতে হবে কোন পিন, কাপড়ের টুকরা, সুতার টুকরা, লেবেল ইত্যাদি ওয়েল ট্যাংক বা তার প্রান্তে লেগে আছে কিনা। থাকলে পরিষ্কার করতে হবে।	
৫	Bottom oil tank <ul style="list-style-type: none"> - সপ্তাহে একদিন পরিষ্কার করতে হবে - ব্লোয়ার দিয়ে পরিষ্কার করতে হবে। 	চেক করতে হবে কোন পিন, কাপড়ের টুকরা, সুতার টুকরা, লেবেল ইত্যাদি ওয়েল ট্যাংক বা তার প্রান্তে লেগে আছে কিনা। থাকলে পরিষ্কার করতে হবে।	



সুইং মেশিনের পিরিওডিক/ রুটিন সার্ভিস

সাধারণত একটি সুইং মেশিন প্রতি ১২৮০ ঘন্টা চলার পর মডেল ও কন্ডিশন অনুযায়ী সম্পূর্ণ ওভারহলিং করা জরুরী হয়ে পড়ে। ওভারহলিং হলো মেশিনকে পুরোপুরি খুলে ফেলা (Full disassembly), পরিষ্কার করা, ওয়েল/লুব্রিক্যান্ট প্রয়োগ করা ও পুনরায় সবকিছু অংশকে যুক্ত করে (assembly) মেশিন চালু করা। মুভিং বা চলমান পার্টসগুলোর কন্ডিশন চেক করা, প্রয়োজনবোধে ত্রুটিযুক্ত পার্টসগুলো পরিবর্তন করা।

সঠিক মানে সেলাই পেতে মেশিনের নিচের অংশগুলো নিয়মিতভাবে সার্ভিস করা দরকার।

ক্রমিক নং	অংশের নাম শিডিউল	করণীয়	চিত্র
১	Needle প্রতিবার, প্রতিবার ব্যবহারের সময়	<ul style="list-style-type: none"> - নিডল -এর টাইপ ও সাইজ চেক করতে হবে। - ফেরিক ও চাহিদা অনুযায়ী সঠিক টাইপ ও সাইজের নিডল ব্যবহার করতে হবে। - নিডল -এর পজিশন চেক করতে হবে। নিডলকে সঠিক পজিশনে সেট করতে হবে। - খেয়াল করতে হবে নিডলটি বাঁকা, ভাঙ্গা বা ভৌতা আছে কিনা। থাকলে পরিবর্তন করতে হবে। 	
২	Thread প্রতিবার ব্যবহারের সময়	<ul style="list-style-type: none"> - যে থ্রেড ব্যবহার করা হচ্ছে, সেটি ফেরিক ও নিডল সাইজের জন্য যথোপযুক্ত কিনা নিশ্চিত হতে হবে। 	
৩	Thread stand প্রতিবার ব্যবহারের সময়	<ul style="list-style-type: none"> - স্পুল হোল্ডার ও থ্রেড হ্যাঞ্জারকে সঠিক অবস্থানে ও কোণে স্থাপন করতে হবে যেন থ্রেডকোণ থেকে থ্রেড সহজভাবে বেরিয়ে আসে। 	
৪	Thread cone প্রতিবার ব্যবহারের সময়	<ul style="list-style-type: none"> - থ্রেড স্পুলে থ্রেড কোণ-কে ভার্টিক্যাল পজিশনে রাখতে হবে 	

৫	<p>Thread guide holes</p> <p>প্রতিবার থ্রেড রিলেজ করার সময়</p>	<p>- থ্রেড গাইড/ টেনশন ডিস্ক/ স্প্রিং ক্ষয় হলে বা নষ্ট হলে পরিবর্তন করতে হবে।</p>	
৬	<p>Needle thread tension</p> <p>প্রতিবার ব্যবহারের সময়</p>	<p>- থ্রেডিং সঠিকভাবে করতে হবে। থ্রেড গাইডের প্রতিটি হোল দিয়ে যেন থ্রেডিং করানো হয় সেটি লক্ষ্য রাখতে হবে।</p>	
৭	<p>Feed dog check</p> <p>প্রতি ১৫ দিন পর পর</p>	<p>- ফেব্রিক টাইপ ও অপারেশনের ধরন অনুসারে সঠিক টাইপের ফিড ডগ ব্যবহার করতে হবে</p>	
৮	<p>Needle plate / Throat plate check</p> <p>প্রতিবার ব্যবহারের সময়</p>	<p>- ফেব্রিক টাইপ ও অপারেশনের ধরন অনুসারে সঠিক টাইপের নিডল প্লেট / থ্রোট প্লেট ব্যবহার করতে হবে</p>	
৯	<p>Pressure foot check</p> <p>প্রতিবার ব্যবহারের সময়</p>	<p>- ফেব্রিক টাইপ ও অপারেশনের ধরন অনুসারে সঠিক টাইপের প্রেশার ফুট ব্যবহার করতে হবে।</p> <p>- প্রেশার ফুট সঠিকভাবে অ্যাডজাস্ট করতে হবে।</p>	
১০	<p>Belt cover check</p> <p>Pully cover check</p> <p>প্রতিবার ব্যবহারের সময়</p>	<p>- বেল্ট কভার সুইং টেবিলের সাথে শক্তভাবে সংযুক্ত থাকতে হবে।</p> <p>- সবসময় পরিষ্কার রাখতে হবে।</p>	

১১	Needle guard check প্রতিবার ব্যবহারের সময়	- নিশ্চিত হোন সঠিক মানের নিডল গার্ড মেশিনে সংযুক্ত আছে। - নিডল গার্ড সঠিকভাবে সংযুক্ত করতে হবে।	
১২	Fabric guide check প্রতিবার ব্যবহারের সময়	- ফেব্রিক টাইপ ও অপারেশনের ধরন অনুসারে সঠিক টাইপের ফেব্রিক গাইড ব্যবহার করতে হবে।	

মেশিন চালনার সময় অগুসরনীয় সতর্কতাঃ

১. সতর্কতার সাথে সকল প্রকার বৈদ্যুতিক সংযোগ প্রদান করতে হবে।
২. মেশিনের সুইচ অন করার পর ৩০ সেকেন্ড অপেক্ষা করতে হবে।
৩. মেশিনে নীডল লাগানোর সময় পাদানীতে পা রাখবেন না।
৪. মেশিনের সুইচ অফ করলেও অনেক সময় মেশিনের মোটরের ফ্রি হইল ঘুরতে থাকে। নীডল লাগানোর আগে
৫. ফ্রি হইল সম্পূর্ণ স্থির অবস্থায় আছে কীনা দেখে নিতে হবে।
৬. সুইচ অন করার সময় তর্জনী আঙ্গুলের সাহায্যে চাপ দিতে হবে। অফ করার সময় বৃদ্ধা আঙ্গুলের সাহায্যে চাপ দিতে হবে।
৭. সুইচের পিছনে কখনও আঙ্গুল দেয়া যাবেনা। কারণ সুইচের পিছনে বিদ্যুত সংযোগ থাকে।
৮. মেশিনের সুইচ অন করলে নিডেল থেকে হাত দূরে রাখতে হবে।
৯. মেশিনের সুইচ অন করার পর থ্রেড টেক আপ লিভারে আঙ্গুল রাখা যাবে না।
১০. মেশিনের হেড উপর নিচ করার আগে অবশ্যই মেশিনের সুইচ অফ করে নিতে হবে।
১১. চালু অবস্থায় মেশিনের হ্যান্ড হইল বা চাকা থেকে মাথা বা হাত দূরে রাখতে হবে
১২. মেশিন বেশি সময়ের জন্য কাজ না থাকলে মোটর বন্ধ রাখতে হবে। তা না হলে বিদ্যুত অপচয় হবে আবার দীর্ঘ সময় মোটর চলার কারণে গরম হয়ে পুড়ে যাওয়ার সম্ভাবনা থাকতে পারে।

সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet) ১-১

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

সংক্ষিপ্ত প্রশ্নঃ

১. বিভিন্ন ধরনের সেফটি গার্ড এর নাম লিখুন

উত্তর:

২. আইগার্ড কেন ব্যবহার করা হয়?

উত্তর:

৩. OSH হলো -----

উত্তর:

৪. সুইং মেশিনের পিরিওডিক/ রুটিন সার্ভিস কী?

উত্তর:

উত্তরশিট (Answer Key) ১-১

১. বিভিন্ন ধরনের সেফটি গার্ড এর নাম লিখুন

উত্তর: মেশিন চালনার সময় নিরাপত্তার জন্য বিভিন্ন ধরনের Safety guard ব্যবহার করা হয়। যেমন, মটর গার্ড, আই গার্ড, পুলিগার্ড, নিডেল গার্ড।

২. আইগার্ড কেন ব্যবহৃত হয়?

উত্তর: কোন কারনে নিডেল ভেংগে গেলে চোখের ক্ষতি হতে পারে। তাই সতর্কতার জন্য আই গার্ড ব্যবহার করা হয়।

৩. OSH হলো-----

উত্তর: পেশাগত নিরাপত্তা ও স্বাস্থ্য

৪. সুইং মেশিনের পিরিওডিক/ রুটিন সার্ভিস কী?

উত্তর: সাধারণত একটি সুইং মেশিন প্রতি ১২৮০ ঘন্টা চলার পর মডেল ও কন্ডিশন অনুযায়ী সম্পূর্ণ ওভারহলিং করা জরুরী হয়ে পড়ে। ওভারহলিং হলো মেশিনকে পুরোপুরি খুলে ফেলা (Full disassembly), পরিষ্কার করা, ওয়েল/লুব্রিক্যান্ট প্রয়োগ করা ও পুনরায় সবকটি অংশকে যুক্ত করে (assembly) মেশিন চালু করা। মুভিং বা চলমান পার্টসগুলোর কন্ডিশন চেক করা, প্রয়োজনবোধে ত্রুটিযুক্ত পার্টসগুলো পরিবর্তন করা।

জব-শিট (Job Sheet) ১-১

কাজের নাম (Job Name): সুইং মেশিনকে কাজের উপযোগী করুন।

কাজের ধারাবাহিকতাঃ

১. নিম্নোক্ত ধাপগুলি অনুসরণ করে সিংগেল নিডেল লকস্টিচ মেশিন চালানোর জন্য মেশিন কে কাজের উপযোগী করুন।
২. প্রয়োজনীয় সকল পিপিই সংগ্রহ ও পরিধান করুন।
৩. আসনে সোজা হয়ে বসুন এবং চোখ নিডেল বরাবর রাখুন।
৪. ডাস্টার অথবা ব্রাশ দিয়ে মেশিন সঠিকভাবে পরিষ্কার করুন।
৫. অয়েল লেভেল চেক করুন, অয়েল লুব্রিকেশন সিস্টেম চেক করুন ও পরিষ্কার করুন এবং প্রয়োজনে অয়েল চেঞ্জ করুন।
৬. নিডেল গার্ড এবং আই গার্ড চেক করুন ও পরিষ্কার করুন।
৭. মেশিনের বিভিন্ন যন্ত্রাংশ গুলো চেক করুন এবং প্রয়োজন অনুযায়ী সেট করুন।
৮. মেশিনের থ্রেড টেনশন চেক করুন, পরিষ্কার করুন ও প্রয়োজন মারফিক টাইট দিন।
৯. এসপিআই ফিল্ড করুন।
১০. ট্রায়াল রান সম্পাদন করুন।

স্পেসিফিকেশন-শিট (Specification Sheet)-১-১

কাজের নাম (Job Name): সুইং মেশিনকে কাজের উপযোগী করুন।

প্রয়োজনীয় পিপিইঃ

ক্রমিক নং	পিপিইর নাম	পরিমাণ
১.	এপ্রোন	১ টি
২.	স্কার্ফ	১ টি
৩.	হ্যান্ড গ্লোভস	১ টি
৪.	ফেস মাস্ক	১ টি

প্রয়োজনীয় উপকরন ও যন্ত্রপাতিঃ

ক্রমিক নং	প্রয়োজনীয় উপকরন ও যন্ত্রপাতির নাম	পরিমাণ
১.	সুইং মেশিন	১ টি
২.	কম্বিনেশন টুলস (স্প্যানার)	১ টি
৩.	Socket Ratchet set	১ টি
৪.	Slide Range	১ টি
৫.	Hammer বা হাতুড়ি	১ টি
৬.	Screw driver বা স্ক্রু ডাইভার	১ টি
৭.	L-Key বা এলিয়ান কী	১ টি
৮.	স্টিল টেপ	১ টি
৯.	অয়েল ক্যান/ গান	১ টি
১০.	টুলবক্স	১ টি

জব-শিট (Job Sheet) ১-২

কাজের নাম (Job Name): সেফটি প্রসিডিউর অনুযায়ী সুইং মেশিন পরিষ্কার ও চেক করুন।

কাজের ধারাবাহিকতাঃ

নিম্নোক্ত ধাপগুলি অনুসরণ করে সিংগেল নিডেল লকস্টিচ মেশিন কে কাজের উপযোগী করার জন্য সুইং মেশিন পরিষ্কার ও চেক করুন।

১. প্রয়োজনীয় সকল পিপিই পরিধান করুন।
২. প্রয়োজনীয় সকল যন্ত্রপাতি, টুলস-ইকুইপমেন্ট সংগ্রহ করুন।
৩. একটি সিংগেল নিডেল লক স্টিচ মেশিন ওয়ার্কিং টেবিলে নিয়ে আসুন।
৪. মেশিনের থ্রেড স্ট্যান্ড চেক করুন, পরিষ্কার করুন ও প্রয়োজনমত টাইট দিন।
৫. ফিড ডগ সঠিকভাবে লাগানো আছে কিনা চেক করুন ও পরিষ্কার করুন।
৬. প্রেশার ফুট সঠিকভাবে লাগানো আছে কিনা চেক করুন ও পরিষ্কার করুন।
৭. নিডেল প্লেট সঠিকভাবে লাগানো আছে কিনা চেক করুন ও পরিষ্কার করুন।
৮. নিডেল স্ক্রু সঠিকভাবে লাগানো আছে কিনা চেক করুন ও পরিষ্কার করুন।
৯. বেল্ট ও বেল্ট কভার চেক করুন ও পরিষ্কার করুন।
১০. পুলি ও পুলি কভার চেক করুন ও পরিষ্কার করুন।
১১. অয়েল লেভেল চেক, অয়েল লুব্রিকেশন সিস্টেম চেক করুন ও পরিষ্কার করুন এবং প্রয়োজনে অয়েল চেঞ্জ করুন।
১২. হকসেট চেক করুন, পরিষ্কার করুন এবং প্রয়োজনে পরিবর্তন করুন।
১৩. ববিন ও ববিন কেস চেক করুন, পরিষ্কার করুন এবং প্রয়োজনে পরিবর্তন করুন।
১৩. নিডেল গার্ড চেক করুন ও পরিষ্কার করুন।
১৪. ফেব্রিক গাইড চেক করুন ও পরিষ্কার করুন।
১৫. আইগ্লাস চেক করুন ও পরিষ্কার করুন।
১৬. সকল চলমান পার্টস চেক করুন ও পরিষ্কার করুন।
১৭. কাজ শেষে পুরো মেশিন সঠিকভাবে সেট করুন।
১৮. পাওয়ার অন করে চেক করুন মেশিন সঠিকভাবে কাজ করছে কিনা।

স্পেসিফিকেশন-শিট (Specification Sheet)-১-২

কাজের নাম(Job Name): সেফটি প্রসিডিউর অনুযায়ী সুইং মেশিন পরিষ্কার ও চেক করতে পারবেন।

প্রয়োজনীয় পিপিইঃ

ক্রমিক নং	পিপিই নাম	পরিমাণ
৫.	এপ্রোন	১ টি
৬.	স্কার্ফ	১ টি
৭.	হ্যান্ড গ্লোভস	১ টি
৮.	ফেস মাস্ক	১ টি

প্রয়োজনীয় উপকরন ও যন্ত্রপাতিঃ

ক্রমিক নং	উপকরন ও প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতির নাম	পরিমাণ
১১.	সুইং মেশিন	১ টি
১২.	কম্বিনেশন টুলস (স্প্যানার)	১ টি
১৩.	Socket Ratchet set	১ টি
১৪.	Slide Range	১ টি
১৫.	Hammer বা হাতুড়ি	১ টি
১৬.	Screw driver বা স্ক্রু ডাইভার	১ টি
১৭.	L-Key বা এলিয়ান কী	১ টি
১৮.	স্টিল টেপ	১ টি
১৯.	অয়েল ক্যান/ গান	১ টি
২০.	টুলবক্স	১ টি

শিখনফল (Learning Outcome)- ২: টি-শার্ট এবং পোলো শার্ট এর তৈরি প্রক্রিয়া সনাক্ত করতে পারবেন

বিষয়বস্তু (Contents):

- ক্রেতার এবং কর্মক্ষেত্রের চাহিদা
- টি-শার্ট এবং পোলো শার্টের অংশ/কম্পোনেন্ট
- টি-শার্ট এবং পোলো শার্টের স্টিচিং অপারেশন
- টি-শার্ট এবং পোলো শার্টের এসেসমলিং অপারেশন

অ্যাসেসমেন্ট ক্রাইটেরিয়া (Assessment Criteria):

১. ক্রেতার এবং কর্মক্ষেত্রের চাহিদা সমূহ সনাক্ত করা হয়েছে।
২. স্যাম্পল অনুযায়ী টি-শার্ট এবং পোলো শার্টের কম্পোনেন্টসমূহ সনাক্ত করা হয়েছে।
৩. স্যাম্পল অনুযায়ী টি-শার্ট ও পোলো শার্ট তৈরি করার প্রক্রিয়া সনাক্ত করা হয়েছে।
৪. স্ট্যান্ডার্ড অপারেটিং প্রসিডিউর অনুসারে টি-শার্টের অংশসমূহ এবং পোলো শার্টের অংশ সমূহের স্টিচিং অপারেশন ব্যাখ্যা করা হয়েছে।
৫. স্ট্যান্ডার্ড অপারেটিং প্রসিডিউর অনুসারে টি-শার্টের অংশসমূহ এবং পোলো শার্টের সমূহের এসেসমলিং অপারেশন ব্যাখ্যা করা হয়েছে।

কাজের সময় প্রশিক্ষার্থীকে অবশ্যই সরবরাহ করতে হবে:

- প্রকৃত কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ
- টি-শার্ট এবং পোলো শার্ট

শিখন উপকরণ (Learning Materials):

- সিবিএলএম
- হ্যান্ডআউটস
- বই, ম্যানুয়াল
- মডিউল / রেফারেন্স
- কাগজ
- কলম

প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities):

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

শিখন কার্যক্রম (Learning Activities)	উপকরণ / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions)
<ul style="list-style-type: none">এই মডিউলটির ব্যবহার নির্দেশিকা অনুসরণ করতে হবে।	<ul style="list-style-type: none">নির্দেশনা পড়ুন।
<ul style="list-style-type: none">ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে।	<ul style="list-style-type: none">ইনফরমেশন শিট ২.১ পড়ুন। টি-শার্ট এবংপোলো শার্ট এর তৈরি প্রক্রিয়া সনাক্ত করতে পারবেন
<ul style="list-style-type: none">সেলফ চেকে প্রদত্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করতে হবে এবং উত্তরপত্রগুলোর সাথে মিলিয়ে নিশ্চিত হতে হবে।	<ul style="list-style-type: none">সেফ-চেক (Self-Check) ২.১ এ দেয়া প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন।উত্তরপত্র ২.১ -এর সাথে নিজের উত্তর মিলিয়ে নিশ্চিত করুন।
<ul style="list-style-type: none">জব শিট ও স্পেসিফিকেশন শিট অনুযায়ী জব সম্পাদন করতে হবে।	<ul style="list-style-type: none">জব শীট ২.১ ও জব স্পেসিফিকেশন শীট ২.১ অনুযায়ী জব সম্পাদন করুন।

ইনফরমেশন শিট (Information Sheet): ২-১

টি-শার্ট এবং পোলো শার্টের তৈরি প্রক্রিয়া সনাক্ত করা

শিখন উদ্দেশ্য (Objective): এই ইনফরমেশন শীট পাঠে প্রশিক্ষানার্থীগণ-

- ✓ ফ্রেতার এবং কর্মক্ষেত্রের চাহিদা সমূহ সনাক্ত করতে পারবেন।
- ✓ স্যাম্পল অনুযায়ী টি-শার্ট এবং পোলো শার্টের কম্পোনেন্টসমূহ সনাক্ত করতে পারবেন।
- ✓ স্যাম্পল অনুযায়ী টি-শার্ট ও পোলো শার্ট তৈরি করার প্রক্রিয়া সনাক্ত করতে পারবেন।
- ✓ স্ট্যান্ডার্ড অপারেটিং প্রসিডিউর অনুসারে টি-শার্টের অংশসমূহ এবং পোলো শার্টের অংশ সমূহের স্টিচিং অপারেশন ব্যাখ্যা করতে পারবেন।
- ✓ স্ট্যান্ডার্ড অপারেটিং প্রসিডিউর অনুসারে টি-শার্টের অংশসমূহ এবং পোলো শার্টসমূহের এসেম্বলিং অপারেশন ব্যাখ্যা করতে পারবেন।

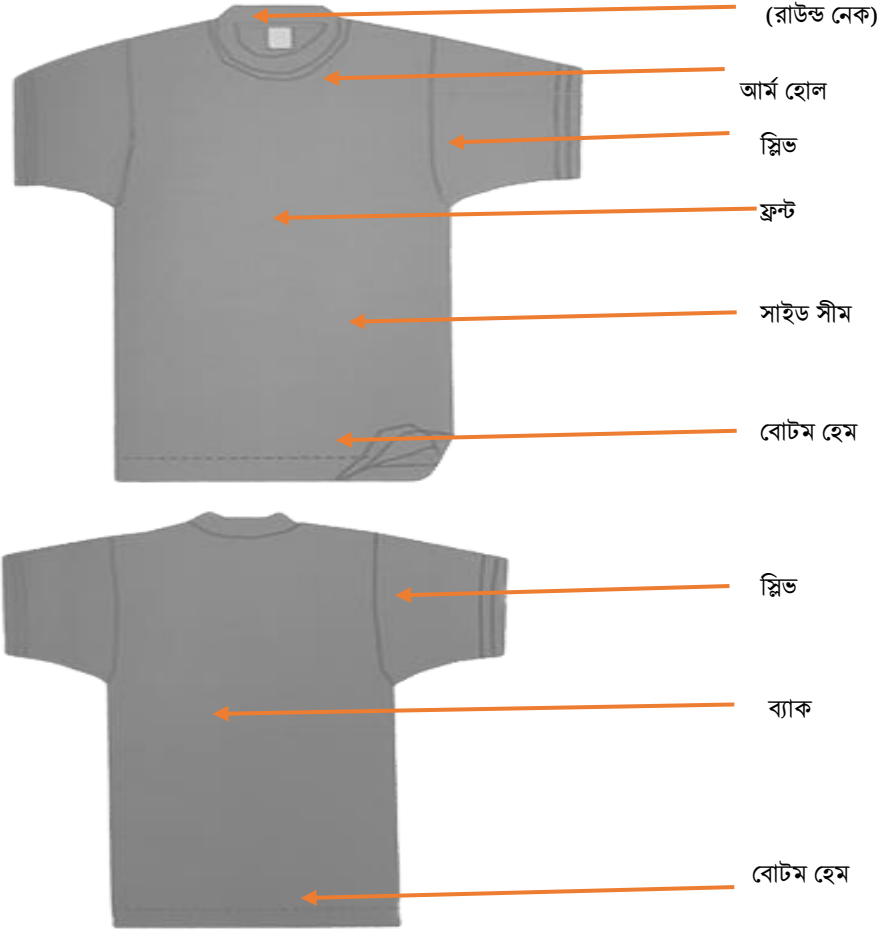
নীট ফেব্রিক শার্টের প্রকার :

নীট ফেব্রিক এর শার্ট প্রধানত দুই প্রকার-

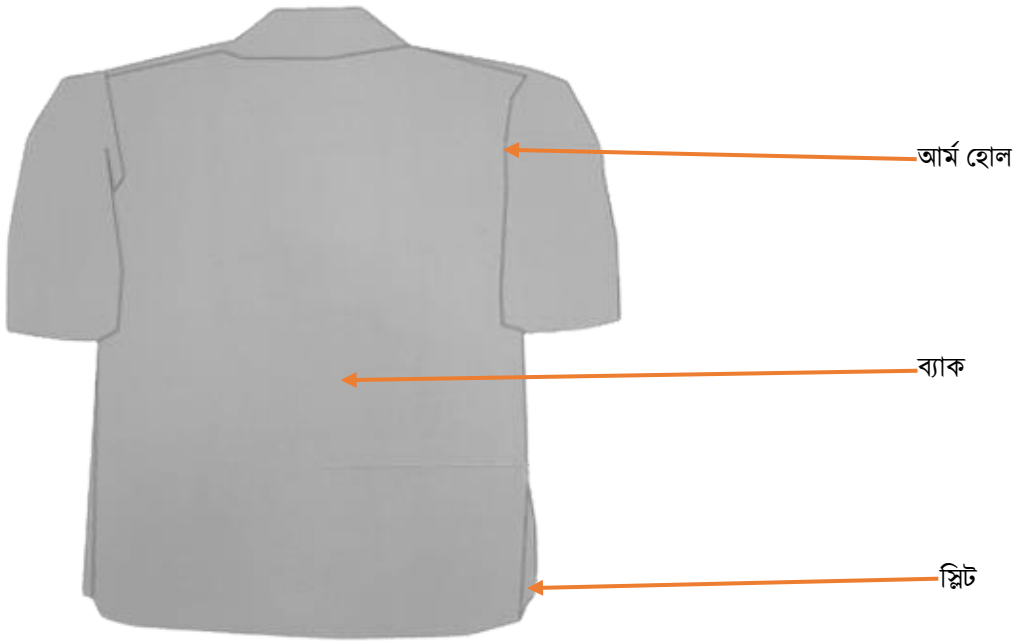
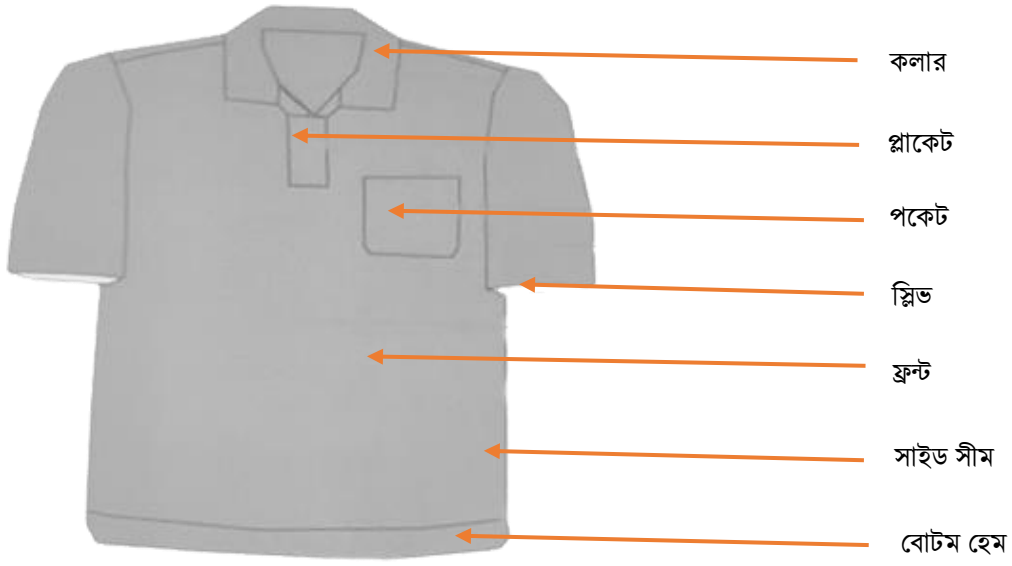
১. টি-শার্ট
২. পোলো শার্ট

টি-শার্ট : টি-শার্ট এর বডি এবং স্লিভ দেখতে অনেকটা ইংরেজি অক্ষর টি-এর মত। এটি সাধারণত রাউন্ড নেক এবং শর্ট স্লিভ এর হয়ে থাকে।

পোলো শার্টঃ পোলো শার্ট এর সাধারণত কলার বাটন প্লাকেট এবং পকেট থাকে তাকে পোলো শার্ট বলে।






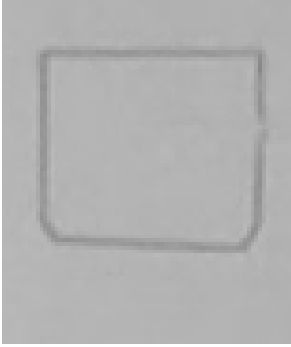

চিত্র: টি শার্ট ও এর বিভিন্ন অংশ


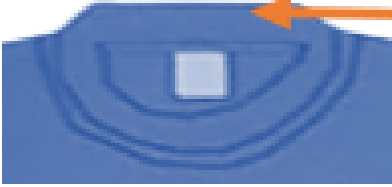
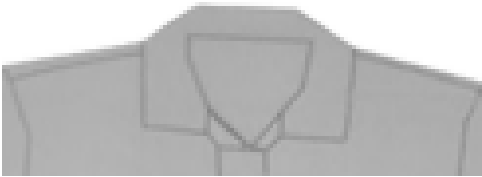


চিত্র: পোলো শার্ট ও এর বিভিন্ন অংশ

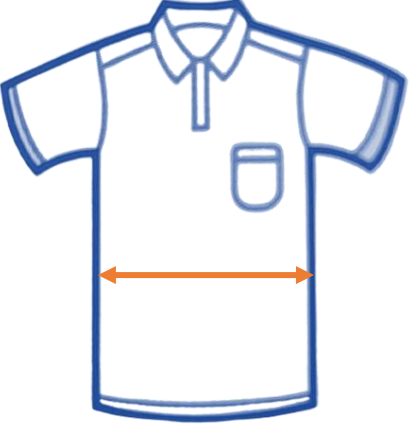
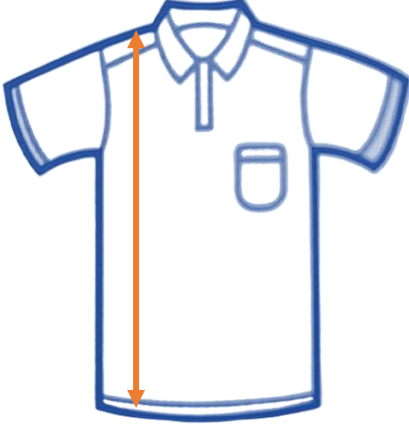
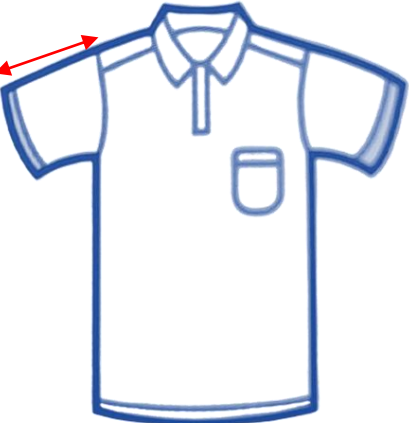
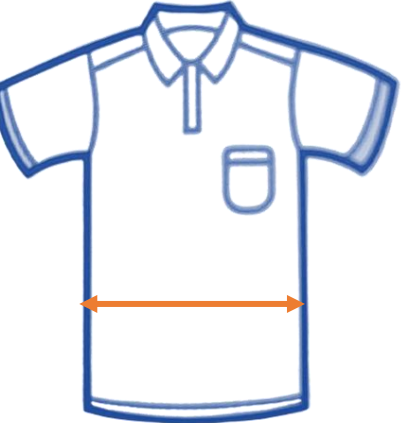
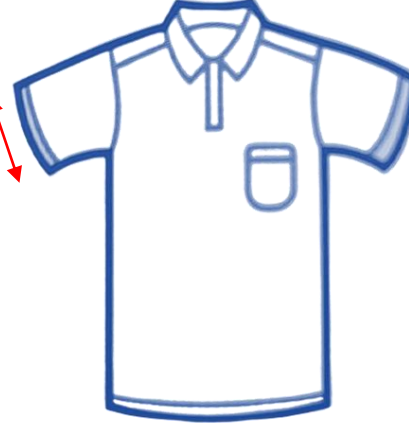
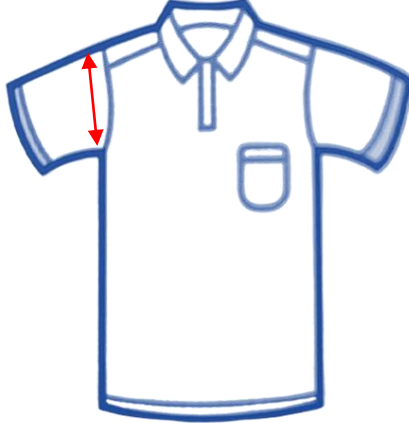
টি-শার্ট এবং পোলো শার্টের কম্পোনেন্টসমূহ

টি-শার্ট এবং পোলো শার্টের কম্পোনেন্টসমূহ নিম্নে সংক্ষেপে বর্ণনা করা হলো-

<p>ফ্রন্ট পার্ট টি-শার্ট এর সামনের অংশকে ফ্রন্ট পার্ট বলে।</p>	
<p>ব্যাক পার্ট টি-শার্ট এর পিছনের অংশকে ব্যাক পার্ট বলে। ব্যাক পার্ট এর অংশে মুন এটাচ করা থাকে।</p>	
<p>স্লিভ স্লিভ আর্মহোল এর সাথে যুক্ত থাকে এবং স্লিভ এর শেষ অংশে কাফ যুক্ত থাকে।</p>	
<p>পকেট প্রধানত পোশাকের চেস্টের উপর যে অংশটি যুক্ত করা হয় তাকে পকেট বলে। সাধারণত পোলো শার্টে পকেট হয়ে থাকে। পকেট প্রধানত চার প্রকার</p> <ul style="list-style-type: none">● স্কয়ার পকেট● হেক্সাগন পকেট● রাউন্ড পকেট● পেন্টাগন পকেট	
<p>প্লাকেট পোলো শার্ট এর প্লাকেট সাধারণত ফ্রন্ট পার্ট মিডিল বরাবর চেস্ট এর সাথে যুক্ত করা হয় এবং প্লাকেট অথবা দুই বাটন হয়ে থাকে। সাধারণত পোলো শার্টে প্লাকেট হয়ে থাকে।</p>	

<p>সোল্ডার সীমস ফ্রন্ট পার্ট এবং ব্যাক পার্ট ওভারলক মেশিন দ্বারা যুক্ত করাকে সোল্ডার সীম বলে।</p>	
<p>নেক নেক সাধারণত টি-শার্ট এর গলাকে বলে। টি-শার্ট এ যখন রাউন্ড গলাতে রিব থাকে তখন তাকে নেক বলে। সাধারণত টি শার্টে নেক হয়ে থাকে।</p>	
<p>কলার সাধারণত শার্ট এর উপরের গলার দিকের অংশকে কলার বলে। কলারের চোখা দিককে কলার পয়েন্ট বলে। সাধারণত পোলো শার্টে কলার হয়ে থাকে।</p>	

পোলো-শার্ট মেজারমেন্ট প্রসেস

ফুল চেস্ট	ফ্রন্ট লেঙ্গ্থ
	
<p>১. বুকের পূর্নাঙ্গ অংশ জুড়ে পরিমাপ করা।</p>	<p>২. নেক সিম থেকে শার্টের বটম পর্যন্ত পরিমাপ হল বডি লেঙ্গ্থ বা ফ্রন্ট লেঙ্গ্থ।</p>
স্লিভ লেঙ্গ্থ	ফুল ওয়েস্ট
	
<p>৩. সোল্ডার সিম থেকে হাতার খোলা অংশ পর্যন্ত পরিমাপকে স্লিভ লেঙ্গ্থ বলে।</p>	<p>৪. কোমরের পূর্নাঙ্গ অংশ জুড়ে পরিমাপ হল কোমরের দৈর্ঘ্য।</p>
স্লিভ ওপেনিং	স্লিভ এক্রোস (আর্মহোল)
	
<p>৫. হাতার খোলা অংশের দৈর্ঘ্য খোলা হাতার এক প্রান্ত থেকে অন্য প্রান্ত পর্যন্ত পরিমাপ করা হয়।</p>	<p>৬. বাহুর চারিদিকে সোল্ডার জয়েন্ট থেকে বগল পর্যন্ত দৈর্ঘ্য হল আর্মহোলের পরিমাপ।</p>

সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet)- ২-১

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

অতি সংক্ষিপ্ত প্রশ্ন-

১. নীট ফেব্রিক এর শার্ট কত প্রকার?

উত্তর:

২. টি-শার্ট এবং পোলো শার্টের কম্পোনেন্টসুহ কী কী?

উত্তর:

৩. পকেট কত প্রকার?

উত্তর:

৪. প্লাকেট বলতে কী বোঝায়?

উত্তর:

৫. কলার কাকে বলে?

উত্তর:

উত্তরশিট (Answer key)-২-১

১. নীট ফেব্রিক এর শার্ট কত প্রকার?

উত্তর: নীট ফেব্রিক এর শার্ট প্রধানত দুই প্রকার-

- টি-শার্ট
- পোলো শার্ট

২. টি-শার্ট এবং পোলো শার্টের কম্পোনেন্টসূহ কী কী?

উত্তর: ফ্রন্ট পার্ট, ব্যাক পার্ট, স্লিভ, হেম, পকেট, প্লাকেট, সোল্ডার সীমস, নেক ও কলার।

৩. পকেট কত প্রকার?

উত্তর: পকেট প্রধানত চার প্রকার

- স্কার পকেট
- হেঞ্জাগন পকেট
- রাউন্ড পকেট
- পেন্টাগন পকেট

৪. প্লাকেট বলতে কী বোঝায়?

উত্তর: পোলো শার্ট এর প্লাকেট সাধারণত ফ্রন্ট পার্ট মিডিল বরাবর চেস্ট এর সাথে যুক্ত করা হয় এবং প্লাকেট অথবা দুই বাটন হয়ে থাকে।

৫. কলার কাকে বলে?

উত্তর: প্রধানত শার্ট এর উপরের গলার দিকের অংশকে কলার বলে। কলারের চোখা দিককে কলার পয়েন্ট বলে।

জব শিট (Job Sheet)-২-১

কাজের নাম (Job Name): টি-শার্ট এর কম্পোনেন্টসমূহ সনাক্ত করুন।

কাজের ধাপ সমূহ:

১. প্রয়োজনীয় সকল পিপিই সংগ্রহ ও পরিধান করুন।
২. প্রয়োজনীয় সকল যন্ত্রপাতি সংগ্রহ করুন।
৩. প্রয়োজনীয় সকল উপকরণ সংগ্রহ করুন।
৪. টি-শার্ট সংগ্রহ করুন।
৫. ফ্রন্ট পার্ট মার্ক করুন।
৬. ব্যাক পার্ট মার্ক করুন।
৭. লেফট স্লিভ মার্ক করুন।
৮. রাইট স্লিভ মার্ক করুন।
৯. নেক মার্ক করুন।
১০. কাজ শেষে সকল যন্ত্রপাতি, মালামাল পরিষ্কার করুন ও নির্ধারিত স্থানে রেখে দিন।

স্পেসিফিকেশন-শিট (Specification Sheet)-২-১

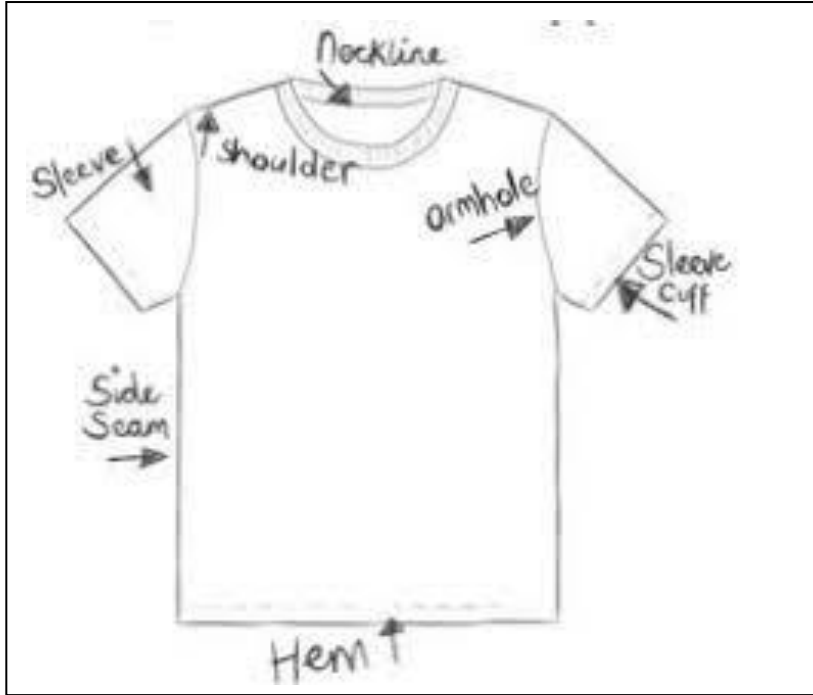
কাজের নাম (Job Name): টি-শার্ট এর কম্পোনেন্টসমূহ সনাক্ত করুন।

প্রয়োজনীয় পিপিইঃ

ক্রমিক নং	পিপিইর নাম	পরিমাণ
১.	এপ্রোন	১ টি
২.	স্কার্ফ	১ টি
৩.	হ্যান্ড গ্লোভস	১ টি
৪.	ফেস মাস্ক	১ টি

প্রয়োজনীয় উপকরন ও যন্ত্রপাতিঃ

১. একটি টি-শার্ট



চিত্র: একটি টি-শার্ট

একটি বেসিক টি-শার্টের প্রধান অংশগুলি নিচে দেয় হলো:

১. সোল্ডার
২. আর্মহোল
৩. স্লিভ
৪. স্লিভ কাফ
৫. নেক
৬. বোটম হেম, ইত্যাদি

জব শিট (Job Sheet)-২-২

কাজের নাম (Job Name): পোলো শার্ট এর কম্পোনেন্টসমূহ সনাক্ত করুন।

কাজের ধাপ সমূহ:

১১. প্রয়োজনীয় সকল পিপিই সংগ্রহ ও পরিধান করুন।
১২. প্রয়োজনীয় সকল যন্ত্রপাতি সংগ্রহ করুন।
১৩. প্রয়োজনীয় সকল উপকরণ সংগ্রহ করুন।
১৪. একটি পোলো শার্ট সংগ্রহ করুন।
১৫. ফ্রন্ট পার্ট মার্ক করুন।
১৬. ব্যাক পার্ট মার্ক করুন।
১৭. লেফট স্লিভ মার্ক করুন।
১৮. রাইট স্লিভ মার্ক করুন।
১৯. কলার মার্ক করুন।
২০. কাজ শেষে সকল যন্ত্রপাতি, মালামাল পরিষ্কার করুন ও নির্ধারিত স্থানে রেখে দিন।

স্পেসিফিকেশন-শিট (Specification Sheet)-২-২

কাজের নাম (Job Name): পোল শার্ট এর কম্পোনেন্টসমূহ সনাক্ত করুন।

প্রয়োজনীয় পিপিইঃ

ক্রমিক নং	পিপিইর নাম	পরিমাণ
৫.	এপ্রোন	১ টি
৬.	স্কার্ফ	১ টি
৭.	হ্যান্ড গ্লোভস	১ টি
৮.	ফেস মাস্ক	১ টি

প্রয়োজনীয় উপকরন ও যন্ত্রপাতিঃ

১. একটি পোলো শার্ট



চিত্র: একটি পোলো শার্ট

একটি বেসিক পোলো শার্টের প্রধান অংশগুলি নিচে দেয় হলো:

১. কলার
২. প্লাকেট
৩. সোল্ডার
৪. আর্মহোল
৫. স্লিভ
৬. স্লিভ কাফ
৭. বোটম হেম, ইত্যাদি

শিখনফল (Learning Outcome)- ৩: টি-শার্ট এবং পোলো শার্টের জন্য স্টিচিং অপারেশন সম্পন্ন করতে পারবেন

বিষয়বস্তু (Contents):

- কর্মক্ষেত্রের চাহিদাসমূহ সনাক্ত করা
- টি-শার্ট এবং পোলোশার্টের ফ্রন্ট পার্টের স্টিচিং অপারেশন সম্পন্ন করা
- টি-শার্ট এবং পোলো শার্টের ব্যাকপার্টের স্টিচিং অপারেশন সম্পন্ন করা
- টি-শার্ট এবং পোলো শার্ট পার্টসের এসেম্বলিং অপারেশন সম্পন্ন করা
- স্টিচের কোয়ালিটি চেক করা

অ্যাসেসমেন্ট ক্রাইটেরিয়া (Assessment Criteria):

১. টুলস এবং উপকরণ নির্ধারণ এবং সংগ্রহ করা হয়েছে।
২. কাজের চাহিদা অনুযায়ী উপকরণ সমূহ একত্রিত করা হয়েছে।
৩. স্যাম্পল অনুযায়ী টি-শার্ট এবং পোলোশার্টের ফ্রন্ট পার্টের স্টিচিং অপারেশন গুলো সম্পন্ন করা হয়েছে।
৪. স্যাম্পল অনুযায়ী টি-শার্ট এবং পোলো শার্টের ব্যাকপার্টের স্টিচিং অপারেশন গুলো সম্পন্ন করা হয়েছে।
৫. টি-শার্ট এবং পোলো শার্ট পার্টসের এসেম্বলিং অপারেশন সম্পন্ন করা হয়েছে।
৬. স্যাম্পল অনুযায়ী অতিরিক্ত সুতা কেটে ফেলা হয়েছে।

কাজের সময় প্রশিক্ষণার্থীকে অবশ্যই সরবরাহ করতে হবে:

- প্রকৃত কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ
- পিপিই
- ল্যাপটপ
- মাল্টিমিডিয়া প্রোজেক্টর
- হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার
- স্যাম্পল
- কনজিউমএবল ম্যাটেরিয়ালস

শিখন উপকরণ (Learning Materials):

- সিবিএলএম
- হ্যান্ডআউটস
- বই, ম্যানুয়াল
- মডিউল / রেফারেন্স
- কাগজ
- কলম

প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities):

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

শিখন কার্যক্রম (Learning Activities)	উপকরণ / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions)
<ul style="list-style-type: none">এই মডিউলটির ব্যবহার নির্দেশিকা অনুসরণ করতে হবে।	<ul style="list-style-type: none">নির্দেশনা পড়ুন।
<ul style="list-style-type: none">ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে।	<ul style="list-style-type: none">ইনফরমেশন শিট ২.১ পড়ুন। টি-শার্ট এবং পোলো শার্টের জন্য স্টিচিং অপারেশন সম্পন্ন করতে পারবে
<ul style="list-style-type: none">সেলফ চেক প্রদত্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করতে হবে এবং উত্তরপত্রগুলোর সাথে মিলিয়ে নিশ্চিত হতে হবে।	<ul style="list-style-type: none">সেলফ-চেক (Self-Check) ২.১ এ দেয়া প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন।উত্তরপত্র ২.১ -এর সাথে নিজের উত্তর মিলিয়ে নিশ্চিত করুন।
<ul style="list-style-type: none">জব শিট ও স্পেসিফিকেশন শিট অনুযায়ী জব সম্পাদন করতে হবে।	<ul style="list-style-type: none">জব শীট ২.১ ও জব স্পেসিফিকেশন শীট ২.১ অনুযায়ী জব সম্পাদন করুন।

ইনফরমেশন শিট (Information sheet): ৩-১

টি-শার্ট এবং পোলো শার্টের জন্য স্টিচিং অপারেশন সম্পন্ন করা

শিখন উদ্দেশ্য (Learning Objective): এই ইনফরমেশন শিট পাঠ করে প্রশিক্ষনার্থীগণ-



- ✓ টুলস এবং উপকরণ সম্পর্কে জানতে পারবে।
- ✓ স্যাম্পল অনুযায়ী টি-শার্ট এবং পোলোশার্টের ফ্রন্ট পার্টের স্টিচিং অপারেশন গুলো ব্যাখ্যা করতে পারবে।
- ✓ স্যাম্পল অনুযায়ী টি-শার্ট এবং পোলো শার্টের ব্যাকপার্টের স্টিচিং অপারেশন গুলো ব্যাখ্যা করতে পারবে।
- ✓ টি-শার্ট এবং পোলো শার্ট পার্টসের এসেম্বলিং অপারেশন গুলো সম্পর্কে জানতে পারবে।

সুইং কাজের জন্য ব্যবহৃত টুলস:

সুইং কাজের জন্য বিভিন্ন ধরনের টুলস ব্যবহৃত হয়। সুইং মেশিনের যান্ত্রিক ত্রুটি দূর করার জন্য এবং বিভিন্ন ডিজাইন এর পোশাক তৈরীতে ও সুইং মেশিনকে সেলাই উপযোগী করার কাজে নিম্নলিখিত টুলস বা যন্ত্রপাতি ব্যবহার করা হয়।

মেজারিং টুলস এই ধরনের টুলস সাধারণত প্যাটার্ন তৈরী এবং পোশাকের মাপ নেয়ার কাজে ব্যবহৃত হয়। যেমন- মেজারিং টেপ, স্কেল।

কাটিং টুলস কাটিং টুলস সাধারণত প্যাটার্ন পেপার এবং কাপড় কাটার কাজে ব্যবহৃত হয়। যেমন - সিজার, এন্টি কাটার এবং শ্লেড কাটার।

টুলস ও তার ব্যবহার	টুলস এর চিত্র
<p>মেজারিং টেপ সাধারণত মাপ নেয়ার জন্য এবং প্যাটার্ন তৈরী ও কাপড় কাটার সময় মেজারিং টেপ ব্যবহৃত হয়।</p> <p>একটি মেজারমেন্ট টেপে দুই ধরনের মাপ থাকে:</p> <ol style="list-style-type: none">১) ইঞ্চির মাপ২) সেন্টিমিটারের মাপ <p>এর এক দিকে ১ ইঞ্চি থেকে ৬০ ইঞ্চি পর্যন্ত এবং অপরদিকে ১ সেন্টিমিটার থেকে ১৫০ সেন্টিমিটার পর্যন্ত দাগ কাটা থাকে।</p>	
<p>স্কেল প্যাটার্ন পেপারের উপর নকশা অংকনের সময় এবং বিভিন্ন সময় মাপ নেয়ার জন্য স্কেল ব্যবহৃত হয়।</p>	

সিজার / কাঁচি ইহা এক ধরনের কাটিং টুলস। প্যাটার্ন এবং প্যাটার্ন অনুযায়ী কাপড় কাটার জন্য সিজার ব্যবহার করা হয়। যাহা সাধারণত ৮" ১০" ১২" ১৪" সাইজের হয়ে থাকে



শ্বেড কাটার এটি সাধারণত তৈরীকৃত পোশাকের অতিরিক্ত সুতা কাটার জন্য ব্যবহার করা হয়।



স্ক্রু ড্রাইভার স্ক্রু খোলা ও টাইট দেয়ার কাজে যে যন্ত্রটি ব্যবহার করা হয় তাকে স্ক্রু ড্রাইভার বলে। স্ক্রু ড্রাইভার দুই ধরনের হয়ে থাকে যথা:

১. ফ্লাট স্ক্রু ড্রাইভার
২. ফিলিপস স্ক্রু ড্রাইভার



ফ্লাট স্ক্রু ড্রাইভার এটির মাথা ক্রমশ পাতলা এবং চ্যাপ্টা হয়ে থাকে। বিভিন্ন সাইজের গুপ কাটা স্ক্রু কে খোলা ও লাগানোর কাজে এটি ব্যবহৃত হয়ে থাকে।



স্টার স্ক্রু ড্রাইভার যে সব স্ক্রুর মাথা একাধিক খাঁজ কাটা থাকে সেই সব স্ক্রু খোলা এবং লাগানোর জন্য স্টার স্ক্রু ড্রাইভারের প্রয়োজন হয়।



প্লায়াস বিভিন্ন নাট খোলা ও টাইট দেয়ার কাজে প্লাস ব্যবহার হয়ে থাকে। প্লায়াস সাধারণত কাঁচা লোহা বা স্টিলের তৈরি হতে পারে।



এল কী সেট মেশিনে বিভিন্ন মাপের বোল্ট থাকে। যে সকল বোল্ট হেড এর খাঁছ গুলো ডিপ বা গর্তে অবস্থিত সে সকল বোল্টকে খোলা ও লাগানোর কাজে এল কী সেট ব্যবহার করা হয়।



দর্জি চক সাধারণত প্যাটার্ন ড্রইংকরার জন্য ব্যবহৃত হয়।



ম্যাটেরিয়ালস:

একটি পোশাক তৈরি করার মূল কাচামাল হল কাপড় বা ফেব্রিক। এছাড়া পোশাকের ভিতরে ও বাহিরে নানারকম কাচামাল ব্যবহার করা হয়। এগুলোকে বলে এক্সেসরিজ বা ট্রিমস। পোশাক তৈরির কাচামালগুলোর নাম ও বর্ণনা নিচে দেওয়া হল-

- কাপড় বা ফেব্রিক
- সুতা বা থ্রেড
- লেবেল
- চেইন বা জিপার
- ইন্টারলাইনিং
- ইলাস্টিক
- ভেলকো

নিচে বহুল ব্যবহৃত কীছু ম্যাটেরিয়ালের নাম ও ব্যবহার দেয়া হলো।

ম্যাটেরিয়ালস এর নাম ও ব্যবহার	ম্যাটেরিয়ালস এর চিত্র
<p>কাপড় বা ফেব্রিক আমরা জানি পোশাক তৈরির মূল কাচামাল হল ফেব্রিক। এক এক ধরনের পোশাক এক এক ধরনের ফেব্রিক দিয়ে বানানো হয়। টি-শার্ট এবং পোল শার্ট 'সাধারণত সিংগেল জাসি', ল্যাকোস্ট, পিকে, রিপ, ইন্টারলক, টেডিফ্লিকস টাইপ হয়ে থাকে।</p>	
<p>সুতা বা থ্রেড সিঙ্গেল নিডেল লক স্টিচ মেশিনে পোশাক তৈরির জন্য প্রধানত দুই ধরনের সুতা ব্যবহার করা হয়।</p> <ol style="list-style-type: none">১. কটন২. সিনথেটিক <p>কটন: তুলা থেকে তৈরীকৃত সুতাকে কটন থ্রেড বলে।</p> <p>সিনথেটিকঃ কৃত্রিমভাবে তৈরি সুতাকে সিনথেটিক থ্রেড বলে।</p>	

লেবেল – পোশাক সংক্রান্ত যে কোন তথ্য গামেসের যে অংশে সন্নিবেশিত থাকে তাকে লেবেল বলে। যেমন- শার্টের কলারের পিছনে, বক্স প্লেটের পিছনে নিচের দিকে। লেবেল দেখে পোশাকের অনেক তথ্য পাওয়া যায়। লেবেল দুই প্রকার- মেইন লেবেল- এই লেবেলে কোম্পানীর নাম লেখা থাকে। সাব লেবেলঃ সাব লেবেল বিভিন্ন রকম হয়।



ইন্টারলাইনিং পোশাকের কোনো নির্দিষ্ট অংশে ডিজাইন অনুযায়ী কাঙ্ক্ষিত আকৃতি দেওয়ার জন্য দুই পরতা কাপড়ে ভিতরে বাড়তি কাপড় দেয়াকে ইন্টারলাইনিং বলে। এতে পোশাক মজবুত ও পরতে আরামদায়ক হয়। যেমন- শার্টের কলার, কাফ, ফ্ল্যাপ, বক্সপ্লেট, ও স্কার্টেও ওয়েস্ট ব্যান্ডে ইন্টারলাইনিং ব্যবহার করা হয়ে থাকে। ইন্টারলাইনিং দুই প্রকার। যথাঃ (ক) ফিউজিবল ইন্টারলাইনিং (খ) নন-ফিউজিবল ইন্টারলাইনিং



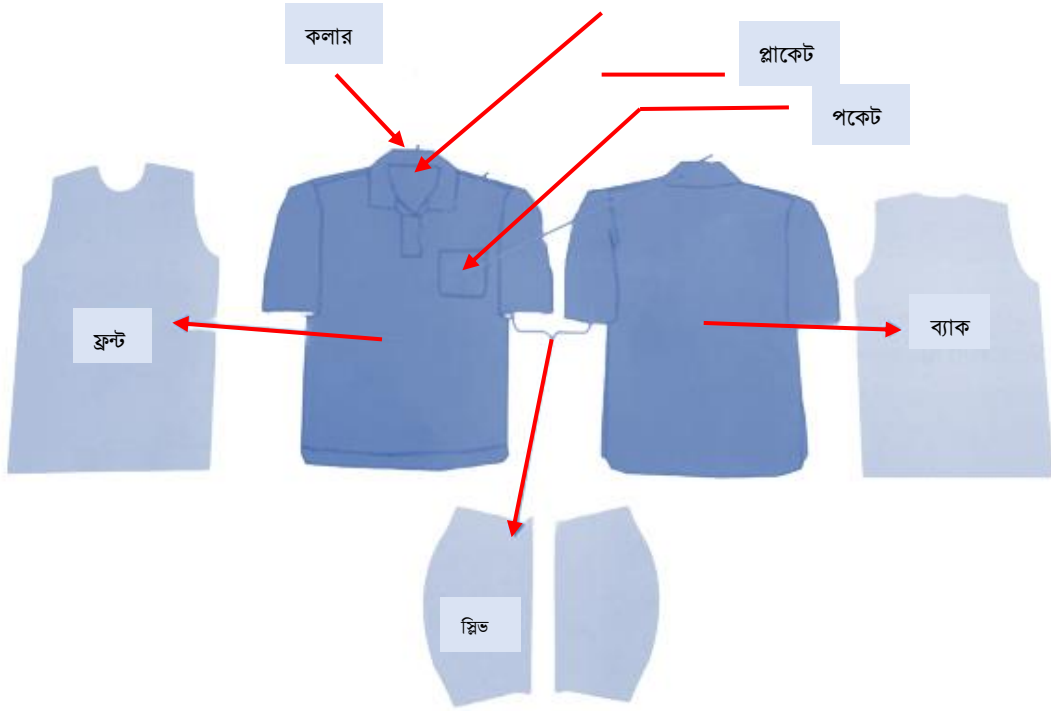
ইলাস্টিক ইলাস্টিক দেখতে চ্যাপ্টা, চিকন ও ফিতার মত। প্রয়োজনমত পোশাক টাইট ও টিলা করতে ইলাস্টিক ব্যবহার করা হয়। যেমনঃ প্যান্টের ওয়েস্ট ব্যান্ডে এটি ব্যবহার করা হয়।



ভেলকো টেপঃ পোশাকের দুটি অংশকে আটকানোর জন্য যে এক্সেসরিজ ব্যবহার করা হয় তাকে ভেলকো টেপ বলে।



টি-শার্ট এবং পোলোশার্টের ফ্রন্ট পার্ট এবং ব্যাক পার্ট এর চিত্র



স্টিচিং করার পদ্ধতি

পোলো শার্ট ও টি শার্ট তৈরী করার জন্য নিম্নের ধাপগুলো অনুসরণ করতে হবে, তবে পোলো শার্ট তৈরী করার জন্য নিম্নোক্ত এক্সিভিটিটির সহিত অতিরিক্ত প্লাকেট ও কলার জয়েন্ট করতে হয়। তা নিম্নে দেওয়া হয়েছে

এক্সিভিটি - সোল্ডার জয়েন্ট করুন

- ১ ব্যাক পার্ট অ্যান্ড ফ্রন্ট পার্ট এসেম্বলিং করতে হবে।
- ২ ওভারলক মেশিন দ্বারা ফ্রন্ট পার্ট এবং ব্যাক পার্ট সেলাই করতে হবে।
- ৩ ফ্লাট লক মেশিন দ্বারা টপ স্টিচ দিতে হবে।

এক্সিভিটি - নেক জয়েন্ট করুন

- ১ নেক রিব মেজারমেন্ট অনুযায়ী কেটে নিতে হবে।
- ২ নেক রিব এর দুই মাথা এক জায়গায় একত্রিত করতে হবে। নেক রিব প্লেইন মেশিন দ্বারা টাঁক দিতে হবে।
- ৩ বডি গলা এবং নেক এক সাথে সেট করতে হবে এবং ওভারলক মেশিন দ্বারা জয়েন্ট করতে হবে।

এক্সিভিটি - স্লিভ জয়েন্ট করুন

- ১ প্রথমে স্লিভ এর সাথে কাফ যুক্ত করতে হবে।
- ২ স্লিভ এবং বডি একসাথে সেট করতে হবে।
- ৩ স্লিভ এবং বডি জয়েন্ট করতে হবে।

এক্সিভিটি - সাইড সীম করুন

- ১ প্রথমে বডিগুলো ইনসাইড করে নাও
- ২ স্লিভ হেম এবং আর্মহোল পয়েন্ট মিলিয়ে নিতে হবে। মেশিন ফিটের নিচে রাখতে হবে।
- ৩ সাইড সীম যুক্ত করতে হবে।

এক্টিভিটি - বডি হেম করুন

- ১ বডিগুলো টপ সাইড করে নিতে হবে।
- ২ বাম হাত দিয়ে নেক এর দিকে সেট করতে হবে।
- ৩ ডান হাত দিয়ে বডি হেম ফোল্ড করে ধরতে হবে।
- ৪ বডি হেম করতে হবে।

পোলো শার্ট তৈরি করার জন্য উপরোক্ত কাজগুলির সহিত অতিরিক্ত নিম্নোক্ত দুইটি কাজ করতে হবেঃ

এক্টিভিটি -প্লাকেট করুন

- ১ প্রথমে ফেব্রিক এর সাথে ইন্টারলাইনিং আয়রন দ্বারা যুক্ত করতে হবে।
- ২ প্লাকেট এবং বডি মার্ক করতে হবে।
- ৩ বডি উপরের মার্ক এর সাথে প্লাকেট এর মার্ক মিলিয়ে নিতে হবে।
- ৪ প্লাকেট জয়েন্ট করতে হবে।

এক্টিভিটি -কলার জয়েন্ট করুন

- ১ উপরের অংশ কলার এর নিচের অংশের সাথে সমান করে মার্ক অনুযায়ী সেট করতে হবে।
- ২ ইন্টারলাইনিং এর সাইড দিয়ে সেলাই দিতে হবে মেজারমেন্ট অনুযায়ী।
- ৩ অতিরিক্ত কাপড় কেটে ফেলতে হবে।
- ৪ কলারের দুই কোণায় বা পয়েন্ট আলাদা সুতা দিয়ে সেলাই করতে হবে।
- ৫ এখন প্রয়োজনমত ১/৪” বা ১/৩২” গাইড দিয়ে কলার টপ স্টিচ করতে হবে।
- ৬ কলার জয়েন্ট করার পূর্বে ফ্রন্ট পার্টের উপরের এবং ব্যান্ডের নিচের বাড়তি অংশ পরিমিত এলাউন্স রেখে কেটে দিতে হবে।
- ৭ তারপর বডিবক্স প্লেটের সাথে কলার ব্যান্ড মিলিয়ে পরিমিত এলাউন্স অনুযায়ী ব্যাক স্টিচ দিয়ে সেলাই শুরু করতে হবে।
- ৮ কলারের মাঝখানে সাইজ লেবেল লাগিয়ে বাটন প্লেটের শেষ ভাগে ব্যাক স্টিচ দিয়ে সেলাই শেষ করতে হবে।

বিভিন্ন সাইজ অনুযায়ী একটি পোলো শার্টের আদর্শ মাপ (ইঞ্চিতে)

ক্রমিক নং	পোলো শার্টের মাপ	S	M	L	XL	XXL
১.	বডির দৈর্ঘ্য/ বুল	৬৮	৭০	৭২	৭৪	৭৬
২.	বুকের মাপ	৫২	৫৪	৫৬	৫৮	৬০
৩.	কঁধ বরাবর মাপ/ কঁধের মাপ	৪৭	৪৮	৪৯	৫০	৫১
৪.	হাতার দৈর্ঘ্য/ হাতার মাপ	২৪	২৫	২৬	২৭	২৮
৫.	বগলের মাপ	২৫	২৬	২৭	২৮	২৯
৬.	কলারের দৈর্ঘ্য	১৬	১৬.৫	১৭	১৭.৫	১৮
৭.	পকেটের দৈর্ঘ্য	১৪	১৪	১৪	১৪	১৪
৮.	হাতার ওপেনিং	১৪	১৪.৫	১৫.৫	১৫.৫	১৬

বিভিন্ন সাইজ অনুযায়ী একটি টি-শার্টের আদর্শ মাপ (ইঞ্চিতে)

ক্রমিক নং	পোলো শার্টের মাপ (ইঞ্চিতে)	S	M	L	XL	XXL
১	বডির দৈর্ঘ্য/ বুল	৬৮	৭০	৭২	৭৪	৭৬
২	বুকের মাপ	৫২	৫৪	৫৬	৫৮	৬০
৩	কাঁধ বরাবর মাপ/ কাঁধের মাপ	৪৪	৪৬	৪৮	৫০	৫২
৪	হাতার দৈর্ঘ্য/ হাতার মাপ	২০	২০.৫	২১	২২	২৩
৫	আর্মহোল	২৫.৫	২৬	২৬.৫	২৭	২৭.৫
৬	নেক ওপেনিং	১৬	১৬.৫	১৭	১৭.৫	১৮
৭	স্লিপ/হাতার ওপেনিং	১৮	১৮.৫	১৯	১৯.৫	২০

সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet) - ৩-১

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

সংক্ষিপ্ত প্রশ্ন-

১. মেজারিং টুলস বলতে কী বোঝায়?

উত্তর:

২. থ্রেড কাটার কেন ব্যবহার করা হয়?

উত্তর:

৩. একটি টি-শার্ট / পোলো শার্ট তৈরি করার জন্য কী কী ম্যাটেরিয়ালস ব্যবহার করা হয়?

উত্তর:

৪. লেবেল বলতে কী বোঝায়?

উত্তর:

৫. ইন্টারলাইনিং কী?

উত্তর:

উত্তরশিট (Answer Key)- ৩-১

১. মেজারিং টুলস বলতে কী বোঝায়?

উত্তর: মেজারিং টুলসঃ এই ধরনের টুলস সাধারণত প্যাটার্ন তৈরী এবং পোশাকের মাপ নেয়ার কাজে ব্যবহৃত হয়। যেমন- মেজারিং টেপ, স্কেল।

২. শ্লেড কাটার কেন ব্যবহার করা হয়?

উত্তর: শ্লেড কাটারঃ এটি সাধারণত তৈরীকৃত পোশাকের অতিরিক্ত সুতা কাটার জন্য ব্যবহার করা হয়।

৩. একটি টি-শার্ট / পোলো শার্ট তৈরি করার জন্য কী কী ম্যাটেরিয়ালস ব্যবহার করা হয়?

উত্তর: পোশাক তৈরির কাচামাগুলোর নাম ও বর্ণনা নিচে দেওয়া হল-

- কাপড় বা ফেব্রিক
- সুতা বা শ্লেড
- বোতাম বা বাটন
- লেবেল
- চেইন বা জিপার
- ইন্টারলাইনিং
- ইলাস্টিক
- ভেলকো
- চক ও মার্কিং পেন্সিল
- মেজারিং টেপ

৪. লেবেল বলতে কী বোঝায়?

উত্তর: লেবেলঃ পোশাকের বিভিন্ন জায়গায় সেলাই করে লাগানো হয় লেবেল। যেমন- শার্টের কলারের পিছনে, বক্স প্লেটের পিছনে নিচের দিকে। লেবেল দেখে পোশাকের অনেক তথ্য পাওয়া যায়।

৫. ইন্টারলাইনিং কী?

উত্তর: ইন্টারলাইনিংঃ পোশাকের কোনো নির্দিষ্ট অংশে ডিজাইন অনুযায়ী কাঙ্ক্ষিত আকৃতি দেওয়ার জন্য দুই পরতা কাপড়ে ভিতরে বাড়তি কাপড় দেয়াকে ইন্টারলাইনিং বলে। এতে পোশাক পরতে আরামদায়ক ও মজবুত হয়।

জব শিট (Job Sheet)-৩-১

কাজের নাম (Job Name): টি-শার্ট এর স্টিচিং অপারেশন সম্পন্ন করুন।

কাজের ধারাবাহিকতাঃ

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

স্পেসিফিকেশন-শিট (Specification Sheet)-৩-১

কাজের নাম (Job Name): টি-শার্ট এর স্টিচিং অপারেশন সম্পন্ন করুন

প্রয়োজনীয় পিপিইঃ

ক্রমিক নং	পিপিইর নাম	পরিমাণ
১.	এপ্রোন	১ টি
২.	স্কার্ফ	১ টি
৩.	হ্যান্ড গ্লোভস	১ টি
৪.	ফেস মাস্ক	১ টি

প্রয়োজনীয় উপকরন ও যন্ত্রপাতিঃ

ক্রমিক নং	উপকরন ও প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতির নাম	পরিমাণ
১.	সিঙ্গেল নিডেল মেশিন, ওভারলক মেশিন, ফ্লাটলক মেশিন	১ টি করে
২.	মেজারমেন্ট টেপ	১ টি
৩.	স্টিচ ওপেনার	১ টি
৪.	সেলাই সুতা	১ টি
৫.	সূচ/নিডেল	১ কোন
৬.	চক	১ টি
৭.	কাঁচি	১ টি
৮.	থ্রেড কাটার	১ টি
৯.	নীট কাপার	মাপ অনুযায়ী

একটি টি-শার্ট শার্টের আদর্শ মাপ (ইঞ্চিতে)

ক্রমিক নং	টি শার্টের মাপ	M সাইজ
১	বডির দৈর্ঘ্য/ বুল	৬৮
২	বুকের মাপ	৫২
৩	কাঁধ বরাবর মাপ/ কাঁধের মাপ	৪৪
৪	হাতার দৈর্ঘ্য/ হাতার মাপ	২০
৫	আর্ম হোল	২৫.৫
৬	হাতার ওপেনিং	১৮

জব শিট (Job Sheet)-৩-২

কাজের নাম (Job Name): পোলো -শার্ট এর স্টিচিং অপারেশন সম্পন্ন করুন।

কাজের ধারাবাহিকতাঃ

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

স্পেসিফিকেশন-শিট (Specification Sheet)-৩-২

কাজের নাম (Job Name): পোলো-শার্ট এর স্টিচিং অপারেশন সম্পন্ন করুন

প্রয়োজনীয় পিপিইঃ

ক্রমিক নং	পিপিইর নাম	পরিমাণ
১	এপ্রোন	১ টি
২	স্কার্ফ	১ টি
৩	হ্যান্ড গ্লোভস	১ টি
৪	ফেস মাস্ক	১ টি

প্রয়োজনীয় উপকরন ও যন্ত্রপাতিঃ

ক্রমিক নং	প্রয়োজনীয় উপকরন ও যন্ত্রপাতির নাম	পরিমাণ
১	সিঞ্জেল নিডেল মেশিন, ওভারলক মেশিন, ফ্লাটলক মেশিন, বাটনহোল মেশিন বাটন এটাচ মেশিন	১ টি করে
২	মেজারমেন্ট টেপ	১ টি
৩	স্টিচ ওপেনার	১ টি
৫	সেলাই সুতা	১ কোন
৬	সূচ/নিডেল	১ টি
৭	চক	১ টি
৮	কাঁচি	১ টি
৯	থ্রেড কাটার	১ টি
১০	নীট কাপার	মাপ অনুযায়ী

পোলো শার্টের মাপ (ইঞ্চিতে)

ক্রমিক নং	পোলো শার্টের মাপ	L সাইজ
১	বডির দৈর্ঘ্য/ ঝুল	৭২
২	বুকের মাপ	৫৬
৩	কাঁধ বরাবর মাপ/ কাঁধের মাপ	৪৯
৪	হাতার দৈর্ঘ্য/ হাতার মাপ	২১
৫	আর্ম হোল	২৬.৫
৬	নেক ওপেনিং	১৭
৭	হাতার ওপেনিং	১৯

শিখনফল (Learning Outcome)- ৪: টি-শার্ট এবং পোলো শার্ট স্টিচ কোয়ালিটি পরীক্ষা করতে পারবেন।

বিষয়বস্তু (Contents):

- স্টিচের কোয়ালিটি পরীক্ষা
- স্টিচের ত্রুটি

অ্যাসেসমেন্ট ক্রাইটেরিয়া (Assessment Criteria):

১. স্যাম্পল অনুযায়ী স্টিচের কোয়ালিটি পরীক্ষা করা হয়েছে।
২. স্টিচের ত্রুটি গুলো সনাক্ত এবং সংশোধন করা হয়েছে।
৩. অতিরিক্ত থ্রেড ছাঁটাই এবং পরিষ্কার করে গুণমান রক্ষণাবেক্ষণ করা হয়েছে।

কাজের সময় প্রশিক্ষার্থীকে অবশ্যই সরবরাহ করতে হবে:

- প্রকৃত কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ
- ল্যাপটপ
- মাল্টিমিডিয়া প্রোজেক্টর
- হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার
- ইন্টারনেট ফ্যাসিলিটিস
- স্যাম্পল

শিখন উপকরন (Learning Materials):

- সিবিএলএম
- হ্যান্ডআউটস
- বই, ম্যানুয়াল
- মডিউল / রেফারেন্স
- কাগজ
- কলম

প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities)

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

শিখন কার্যক্রম (Learning Activities)	উপকরণ / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions)
<ul style="list-style-type: none">এই মডিউলটির ব্যবহার নির্দেশিকা অনুসরণ করতে হবে।	<ul style="list-style-type: none">নির্দেশনা পড়ুন।
<ul style="list-style-type: none">ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে।	<ul style="list-style-type: none">ইনফরমেশন শিট ৪.১ পড়ুন। টি-শার্ট এবং পোলো শার্ট স্টিচ কোয়ালিটি পরীক্ষা করতে পারবে
<ul style="list-style-type: none">সেলফ চেক প্রদত্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করতে হবে এবং উত্তরপত্রগুলোর সাথে মিলিয়ে নিশ্চিত হতে হবে।	<ul style="list-style-type: none">সেলফ-চেক (Self-Check) ৪.১ এ দেয়া প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন।উত্তরপত্র ৪.১ -এর সাথে নিজের উত্তর মিলিয়ে নিশ্চিত করুন।
<ul style="list-style-type: none">জব শিট ও স্পেসিফিকেশন শিট অনুযায়ী জব সম্পাদন করতে হবে।	<ul style="list-style-type: none">জব শীট ৪.১ ও জব স্পেসিফিকেশন শীট ৪.১ অনুযায়ী জব সম্পাদন করুন।

ইনফরমেশন শিট (Information Sheet): ৪-১

টি-শার্ট এবং পোলো শার্ট স্টিচ কোয়ালিটি পরীক্ষা করা

শিখন উদ্দেশ্য (Learning Objective): এই ইনফরমেশন শিট পাঠ করে প্রশিক্ষানার্থীগণ -

- ✓ স্যাম্পল অনুযায়ী স্টিচের কোয়ালিটি পরীক্ষা করতে পারবে।
- ✓ স্টিচের ত্রুটি গুলো সনাক্ত এবং সংশোধন করতে পারবে।
- ✓ অতিরিক্ত থ্রেড ছাঁটাই এবং পরিষ্কার করে গুণমান রক্ষা করতে পারবে।

কোয়ালিটি (Quality) পরীক্ষা:

কোয়ালিটি শব্দের অর্থ গুণগতমান। গার্মেন্টস এ কোয়ালিটি বলতে বায়ার (Buyer)এর চাহিদা মোতাবেক পণ্যের মান বজায় রেখে পোশাক তৈরি করাকে কোয়ালিটি পরীক্ষা বলে।

সেলাই ডিফেক্ট বা ত্রুটি সেলাইয়ের বিভিন্ন ত্রুটিকে সেলাই ডিফেক্ট বা ত্রুটি বলে। এছাড়াও স্টিচ ডিফেক্ট অর্থ সেলাই এর খারাপ হওয়া।

ফ্রেতা বা বায়ারের সন্তোষ্টির জন্য কোয়ালিটি ইন্সপেকশন একটি অতি গুরুত্বপূর্ণ বিষয়। একটি গার্মেন্টস ফ্যাক্টরীতে বায়ারের অর্ডার অনুযায়ী তৈরীকৃত পোশাকের কীছু মৌলিক গুণগত মানদণ্ড থাকে। এই জন্য সেলাইয়ের সাথে সাথে ইন্সপেকশন, অলটারেশন এবং ফল্ট রিপেয়ার করা হয়।

ইন্সপেকশন ইন্সপেকশন অর্থ চেক করা। তৈরীকৃত পোশাকের গুণগতমান রক্ষার্থে পোশাকের দোষ ত্রুটি বা অলটার খুজে বের করাকে ইন্সপেকশন বলে।

ইন্সপেকশন ২ ধরনের:

- ফিজিক্যাল ইন্সপেকশন** ফিজিক্যাল ইন্সপেকশন বলতে আমরা পোশাকের কাঠামোগত ইন্সপেকশন কে বোঝায়। এই তৈরী পোশাকের বিভিন্ন ধরনের দোষ ত্রুটি থাকতে পারে যেমন; সেডিং, সাইজ মিসটেক ইত্যাদি এই গুলো খুজে বের করার নামই ফিজিক্যাল ইন্সপেকশন।
- মেজারমেন্ট ইন্সপেকশন** মেজারমেন্ট অর্থ পরিমাপ। কোন একটি পোশাক তৈরী করতে হলে অবশ্যই নির্দিষ্ট মাপে করতে হয়। পোশাকের প্রত্যেকটি অংশেরই নির্দিষ্ট একটি মাপ থাকে। পোশাক তৈরী করার পর এই মাপগুলো সঠিক আছে কিনা তা মেপে দেখাকেই মেজারমেন্ট ইন্সপেকশন বলে।

অলটারেশন এবং ফল্ট রিপেয়ার তৈরীকৃত পোশাকের ইন্সপেকশন করার সময় বিভিন্ন ধরনের দোষত্রুটি পাওয়া যায়। কোনো পোশাকের কোনো অংশ বা সেলাই খারাপ হলে তা আবার ঠিক করে দেওয়ার নামই অলটারেশন। এক্ষেত্রে পোশাকের কোয়ালিটি বজায় রাখার স্বার্থে প্রয়োজনে নষ্ট হয়ে যাওয়া অংশ গুলো খুলে পরিবর্তন করে সেলাই করা হয়। এই বড় ধরনের ত্রুটি খুলে পুনরায় ঠিক করা কে অলটারেশন বলে। সাধারণত তৈরীকৃত কাপড়ে স্টিচ অলটার, টেনশন অলটার, টপস্টিচ অলটার, গেদারিং অলটার, মেজারমেন্ট অলটার, ফলস অলটার, জয়েন্ট অলটার, পাকারিং অলটার হয়ে থাকে।

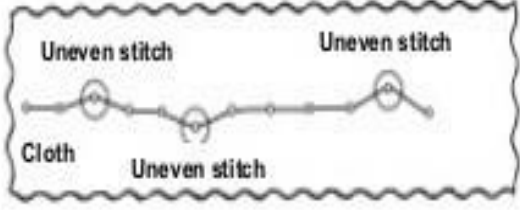
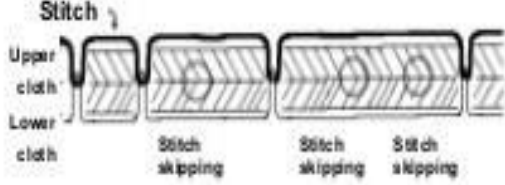
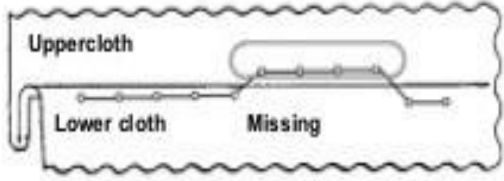


আবার কীছু কীছু ছোট খাটো দোষ ত্রুটি যেমন টেনশন নষ্ট হওয়া, স্টিচ কাউন্ট ভুল হওয়া ইত্যাদি। এই ধরনের ছোট খাটো ভুল ত্রুটি খুলে পুনরায় করাকে ফল্ট রিপেয়ার বলে।


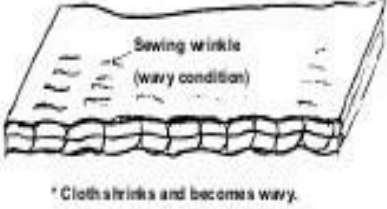


অন্য দিকে যে সমস্ত ভুল ত্রুটি কোন ভাবেই খুলে ঠিক করা সম্ভব নয় সেগুলো কে রিজেক্ট বলা হয়।

তৈরিকৃত পোশাকের ক্রুটি বিচ্যুতি: তৈরিকৃত পোশাকের বিভিন্ন ক্রুটি বিচ্যুতি হয়ে থাকে। যা নিম্নরূপ

১. সাইজ বা মাপ অনুযায়ী পোশাক না হওয়া।
২. স্টাইল ভুল হওয়া।
৩. স্টিচ কাউন্ট ঠিক না হওয়া।
৪. রিজেক্ট বা বাতিল হওয়া।
৫. স্পট বা দাগ থাকা।
৬. ফেব্রিক ফল্ট থাকা।
৭. বিভিন্ন পার্টস এর কালার সেডিং থাকা।

নিম্নে বিভিন্ন ধরনের সেলাই ডিফেক্ট বর্ণনা দেওয়া হল:

<p>আনইভেন স্টিচ : আনইভেন স্টিচ সেলাই সোজা ভাবে তৈরি না হয়ে বাকী হয়ে তৈরি হওয়াকে আনইভেন স্টিচ বলে।</p>	
<p>ড্রপ স্টিচ: ড্রপ স্টিচ ড্রপ স্টিচ ও ফ্লোটিং স্টিচ প্রায় একই রকম। টাইমিং ঠিক না থাকার কারণে মাঝে মাঝে সেলাই এর গ্যাপ পড়ে তাকে ড্রপ স্টিচ বলে।</p>	
<p>মিসিং স্টিচ: মিসিং স্টিচ সেলাই করতে করতে ড্রপ হওয়া সেলাই কে মিসিং স্টিচ বলে।</p>	
<p>গেদারিং: গেদারিং একই স্থানে অপ্রয়োজনীয় বহু সেলাই পড়লে তাকে গেদারিং স্টিচ বলে।</p>	
<p>ডাউন স্টিচ : ডাউন স্টিচ পকেট এটাচ, কাফ এটাচ, কাফ এটাচ প্রভৃতি টপ স্টিচ সেলাই যদি নিচে পড়ে যায় তাকে ডাউন স্টিচ বলে।</p>	

<p>ফ্লোটিং স্টিচ :</p> <p>ফ্লোটিং স্টিচ সেলাই এর সময় হঠাৎ নিডেল লাফ দিয়ে বড় বড় সেলাই সেলাই এর ফোড় সৃষ্টি হয় তাকে ফ্লোটিং স্টিচ বলে।</p>	
<p>পাকারিং :</p> <p>পাকারিং পাক থেকে পাকারিং কথাটি এসেছে। ভাঁজের সেলাই করার সময় যদি কাপড় প্যাচ খেয়ে যায় তাহলে তাকে পাকারিং বলে।</p>	
<p>ব্রোকেন স্টিচ:</p> <p>ব্রোকেন স্টিচ সেলাই এর মাঝখানে হঠাৎ সুতা ছিড়ে গেলে আবার যদি সেলাই দেওয়া হয় তবে দই সেলাই এর মাঝখানে সেলাই এর গ্যাপ থাকে তাকে ব্রোকেন স্টিচ বলে।</p>	
<p>ওভার স্টিচ:</p> <p>ওভার স্টিচ এক সেলাই এর উপর আরেক সেলাই উঠে গেলে তাকে ওভার স্টিচ বলে।</p>	

পোশাকের কোয়ালিটি বা গুণগতমান ঠিক রাখার ধাপসমূহ

নিম্ন লিখিত উপায়ে পোশাকের কোয়ালিটি বা গুণগতমান ঠিক রাখা যায়

১. নির্দিষ্ট মাপে পোশাক তৈরি করতে হবে।
২. নির্দিষ্ট ডিজাইনে পোশাক তৈরি করতে হবে।
৩. চাহিদা অনুযায়ী নির্দিষ্ট রংয়ের থ্রেড ও অন্যান্য উপকরণ ব্যবহার করতে হবে।
৪. সেলাই ডিজাইন অনুযায়ী নিখুঁত হতে হবে।
৫. থ্রেড টেনশন ও সুইং এলাউপ ঠিক থাকতে হবে।
৬. পোশাকে তেল, ময়লা বা অন্য কোন কীছরু দাগ থাকবে না।
৭. ট্রিমিং সঠিকভাবে করতে হবে।
৮. আয়রন ও ফোল্ডিং ঠিকমত করতে হবে।

সর্বোপরি বায়ারের অর্ডার অনুযায়ী সবকীছু হতে হবে। যার ফলে ক্রেতা বা বায়ারের চাহিদা পূরণের সাথে সাথে বাজারে এর ব্যাপক চাহিদার ক্ষেত্র তৈরী হবে। উৎপাদন কারী প্রতিষ্ঠানের সুনাম বৃদ্ধি সহ আর্থিক উন্নতি সাধন হবে। প্রতিষ্ঠানের সকল কর্মকর্তা এবং কর্মচারীর সুনাম বৃদ্ধি সহ পদোন্নতি ও আর্থিক উন্নতি সাধন হবে।

সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet) - ৪-১

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

সংক্ষিপ্ত প্রশ্ন-

১. কোয়ালিটি বলতে কী বোঝায়?

উত্তর:

২. ইমপেকশন কত ধরনের?

উত্তর:

৩. ডাউন স্টিচ কাকে বলে?

উত্তর:

৪. শ্বেড ছেঁড়ার কারণগুলো কী কী?

উত্তর:

৫. সুইং কোয়ালিটির গুরুত্বগুলো কী কী?

উত্তর:

উত্তরশিট (Answer Key) - ৪-১

১. কোয়ালিটি বলতে কী বোঝায়?

উত্তর: কোয়ালিটি শব্দের অর্থ গুণগত মান। গার্মেন্টস এ কোয়ালিটি বলতে বায়ার (Buyer) এর চাহিদা মোতাবেক পণ্যের মান বজায় রেখে পোশাক তৈরি করাকে কোয়ালিটি বলে।

২. ইম্পেকশন কত ধরনের?

উত্তর: ইম্পেকশন ২ ধরনেরঃ

- ফিজিকাল ইম্পেকশন
- মেজারমেন্ট ইম্পেকশন

৩. ডাউন স্টিচ কাকে বলে?

উত্তর: ডাউন স্টিচ: পকেট এটাচ, কাফ এটাচ, কাফ এটাচ প্রভৃতি টপ স্টিচ সেলাই যদি নিচে পড়ে যায় তাকে ডাউন স্টিচ বলে।

৪. শ্লেড ছেঁড়ার কারণগুলো কী কী?

উত্তর: শ্লেড ছেঁড়ার কারণ:

- ঠিক মতো নিডেল লাগানো না হলে।
- উপরের শ্লেডের টেনশন টাইট বেশি হলে শ্লেড ছিঁড়ে যেতে পারে।
- শ্লেড মোটা, চিকন, আঁশযুক্ত, পাকারিং হলে শ্লেড ছিঁড়ে যেতে পারে ইত্যাদি।
- শ্লেডিং সঠিকভাবে না হলে।
- ফেরিক ছাড়া মেশিন চালালে।
- ববিনে ঠিকমত শ্লেড পরানো না হলে।
- শ্লেড টেক আপ স্প্রিং লাফাতে থাকলে কিংবা ভেঙে গেলে।
- স্পুল পিনে সুতা জরিয়ে গেলে।

৫. সুইং কোয়ালিটির গুরুত্বগুলো কী কী?

উত্তর: সুইং কোয়ালিটির গুরুত্ব: পোশাক তৈরীর ক্ষেত্রে সুইং কোয়ালিটির গুরুত্ব অপরিসীম।

নিম্ন লিখিত কারণে পোশাকের কোয়ালিটির উপর গুরুত্ব দেয়া হয়:

১. পোশাকের সৌন্দর্য বৃদ্ধির জন্য।
২. পোশাকের স্থায়িত্ব বৃদ্ধির জন্য।
৩. উৎপাদনের লক্ষ্যমাত্রা ঠিক রাখার জন্য।

শিখনফল (Learning Outcome)- ৫: কাজ শেষে যন্ত্রাংশ সমূহ নির্দিষ্ট স্থানে রাখা ও কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করতে পারবেন।

বিষয়বস্তু (Contents):

- স্ট্যান্ডার্ড অপারেটিং প্রসিডিউর ব্যাখ্যা করা
- সুইং মেশিন পরিষ্কার করা

অ্যাসেসমেন্ট ক্রাইটেরিয়া (Assessment Criteria):

১. মেশিনের সুইচ বন্ধ করা হয়েছে
২. স্ট্যান্ডার্ড অপারেটিং প্রসিডিউর অনুযায়ী অতিরিক্ত উপকরণ সমূহ সরিয়ে ফেলা হয়েছে
৩. সুইং মেশিন পরিষ্কার এবং ঢেকে রাখা করা হয়েছে

কাজের সময় প্রশিক্ষার্থীকে অবশ্যই সরবরাহ করতে হবে:

- প্রকৃত কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ
- ল্যাপটপ
- মাল্টিমিডিয়া প্রোজেক্টর
- হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার
- ইন্টারনেট ফ্যাসিলিটিস

শিখন উপকরণ (Learning Materials):

- সিবিএলএম
- হ্যান্ডআউটস
- বই, ম্যানুয়াল
- মডিউল / রেফারেন্স
- কাগজ
- কলম

প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities):

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

শিখন কার্যক্রম (Learning Activities)	উপকরণ / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions)
<ul style="list-style-type: none">এই মডিউলটির ব্যবহার নির্দেশিকা অনুসরণ করতে হবে।	<ul style="list-style-type: none">নির্দেশনা পড়ুন।
<ul style="list-style-type: none">ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে।	<ul style="list-style-type: none">ইনফরমেশন শিট ৫.১ পড়ুন। <p>কাজ শেষে যন্ত্রাংশ সমূহ নির্দিষ্ট স্থানে রাখা ও কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করতে পারবে</p>
<ul style="list-style-type: none">সেলফ চেকে প্রদত্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করতে হবে এবং উত্তরপত্রগুলোর সাথে মিলিয়ে নিশ্চিত হতে হবে।	<ul style="list-style-type: none">সেফ-চেক (Self-Check) ৫.১ এ দেয়া প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন।উত্তরপত্র ৫.১ -এর সাথে নিজের উত্তর মিলিয়ে নিশ্চিত করুন।
<ul style="list-style-type: none">জব শিট ও স্পেসিফিকেশন শিট অনুযায়ী জব সম্পাদন করতে হবে।	<ul style="list-style-type: none">জব শীট ৫.১ ও জব স্পেসিফিকেশন শীট ৫.১ অনুযায়ী জব সম্পাদন করুন।

ইনফরমেশন শিট (Information Sheet): ৫-১

যন্ত্রাংশ সমূহ নির্দিষ্ট স্থানে রাখা ও কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করা

শিখনউদ্দেশ্য (Learning Objective): এই ইনফরমেশন শীট পাঠ করে প্রশিক্ষার্থীগণ -

- ✓ স্ট্যান্ডার্ড অপারেটিং প্রসিডিউর বিষয়ে জানতে পারবে
- ✓ সুইং মেশিন পরিষ্কার বিষয়ে জানতে পারবে
- ✓ বর্জ অপসারণ বিষয়ে জানতে পারবে

স্ট্যান্ডার্ড অপারেটিং প্রসিডিউর : এটি শেলাই মেশিন নিরাপদ পরিচালনার ধাপ। ধারণা করাহয় এইধাপ অনুসরণকরে মেশিন পরিচালনা করলে দুর্ঘটনা ঘটান সম্ভাবনা কমে। তথাপি এই এসওপি টাস্কের সাথে যুক্ত সমস্ত সম্ভাব্য বিপদকে কভার করে না এবং প্রয়োজনে অন্যান্য রেফারেন্সের সাথে একত্রে ব্যবহার করা উচিত। এটি একটি সাধারণ নির্দেশিকা হিসাবে তৈরী করা হয়েছে সতর্কতার জন্য

১. প্রস্তুতকারকের নির্দেশ অনুসারে মেশিনটি পরিচালনা করুন ও নির্দেশ অনুসারে কাজ করুন
২. ক্লাস্তি ও যেকোন দুর্ঘটনা রোধে করতে এবং দক্ষতা বাড়াতে মেশিনে সোজাভাবে বসে মেশিনটি পরিচালনা করুন
৩. নিডল সংযুক্ত করুন- নিডল দন্ডের মাঝখানে নিডল ঢোকান এবং নিডলের লম্বা খাঁজ মুখের দিকে রেখে স্ক্রুটি শক্ত করুন
৪. প্রস্তুতকারকের নির্দেশ অনুসারে ববিনে নীচের থ্রেডটি মেশিনের উপরে উঠান
৫. প্রস্তুতকারকের নির্দেশ অনুসারে মেশিনের উপরের থ্রেডটি যথাযথ নিয়মে শূচের ভেতরে প্রবেশ করুন।
৬. প্রেসার ফুট ট্রেডেলে চাপ দিয়ে প্রেসার ফুট উপরে উঠান
৭. প্রেসার ফুটের নিচে কাপড় সেট করুন এবং প্রেসার ফুটটি ট্রেডেলে নিচের দিকে চাপ দিয়ে কাপড়ের উপর বসান।
৮. মেশিনের সতল ধরনের গার্ড যথাযথ আছে কিনা তা চেক করুন
৯. প্রস্তুতকারকের নির্দেশ অনুসারে প্রয়োজনীয় সেলাইয়ের কাজগুলি পরিচালনা করুন এবং নিম্নোক্ত বিষয়গুলি লক্ষ্য রাখুন
 - মেশিনে কাজ করার সময় থ্রেড টেক-আপ কভারে আঙুল রাখা যাবে না
 - পছন্দসই গতির জন্য ট্রেডেলে পায়ের অবস্থান সঠিক করুন
 - সেলাই করার সময় মেশিনের খুব কাছাকাছি মুখ ঝুঁকানো যাবে না
 - মেশিনে সর্বপরি সোজা হয়ে বসে কাজ করতে হবে, মেশিনের খুব কাছে গিয়ে সেলাই করা যাবে না।
 - প্রয়োজনীয় সহায়ক উপকরণ পর্যাপ্ত পরিমাণ আছে তা নিশ্চিত করুন
 - কাঁচি/পিন ইত্যাদি একটি নিরাপদ অবস্থানে রাখুন
 - কাঁচি/পিন আইটেমগুলি প্রয়োজনে নির্দিষ্টস্থানে বেধে রাখুন (যাতে সেগুলি মেঝেতে পড়ে গিয়ে কোন দুর্ঘটনা না ঘটে
 - সর্বপরি নিরাপত্তার সহিত কাজ সম্পাদন করুন

৫ এস (5S):

5S হলো কর্মক্ষেত্রকে সাজিয়ে গুছিয়ে সুন্দর পরিবেশ তৈরি করে সেটি বজায় রেখে কাজ করার একটি জাপানী ধারণা। “5S” পাঁচটি ধাপের উপর প্রতিষ্ঠিত। একটির অনুপস্থিতি কর্মস্থল বা কাজের জায়গাটিকে সাজানোর প্রক্রিয়া সম্পূর্ণ রূপে ব্যাহত করতে পারে।

১. বাছাই করা (Sort)।
২. সাজিয়ে রাখা (Set in Order)।
৩. পরিষ্কার করে রাখা (Shine)।
৪. আদর্শীকরণ (Standardize)।
৫. বজায় রাখা (Sustain)।

“৫-এস” এর উদ্দেশ্য:

- কাজের স্থানের বা ওয়ার্কিং এরিয়ার সর্বোচ্চ ব্যবহার নিশ্চিত করণ।

- মেশিনের সর্বোচ্চ ব্যবহার নিশ্চিত করণ ।
- মেইন্টেনেন্সের সময় কমানো ।
- ওয়ার্কারদের কাজের মধ্যে উদ্দীপনা বাড়ানো ।
- বিভিন্ন ধরনের অপচয় কমানো যেমন: এক্সেস মোশন, রিজেক্ট, অল্টার ও রি-ওয়ার্ক ইত্যাদি কমান ।

“৫-এস” এরিয়া: সুইং লাইন

বাছাই করা (Sort): প্রয়োজনীয় ও অপ্রয়োজনীয় বস্তু বাছাই করতে হবে । মেশিন পরিষ্কারের যন্ত্রপাতি, কাটপিচ, কাটার, সিজার, প্রয়োজনীয় এক্সেসরিস, অল্টার গার্মেন্টস, রিজেক্ট গার্মেন্টস, রিজেক্ট পার্টস, পূর্বের স্টাইলের গার্মেন্টস, অপ্রয়োজনীয় বাক্স, ঝাড়ু, স্যান্ডাল বা জুতা ।

সুইং লাইন প্রয়োজন অনুসারে সাজানো (Set in Order):

- সিজার ও শ্লেডকাটার নির্দিষ্ট স্থানে রশি দিয়ে বেধে রাখতে হবে ।
- সেলাই সুতা যথাস্থানে রাখতে হবে ।
- প্রয়োজনীয় মেশিন সমূহ লাইনের সামনে এবং অপ্রয়োজনীয় মেশিন সমূহ লাইনের পেছনে সাজিয়ে রাখতে হবে ।
- লাইনের মার্কিং করা অংশের বাইরে কোন জিনিসশিট রাখা যাবে না ।

সুইং লাইন প্রয়োজন অনুসারে পরিষ্কার করে রাখা (Shine):

- অপারেটর তার নিজ নিজ মেশিন পরিষ্কার রাখবেন ।
- কাজের শেষে মেশিন কভার দ্বারা মেশিন ঢেকে রাখবেন ।
- মেশিনের উপর অতিরিক্ত শ্লেডকোণ বা পানির বোতল রাখা যাবে না ।
- কোন অপ্রয়োজনীয় কাপড়, কাট পিচ, শ্লেডকোণ ও এক্সেসরিজ লাইনে রাখা যাবে না ।

সুইং লাইন প্রয়োজন অনুসারে স্ট্যান্ডারডাইজ (Standardize)

- নির্দিষ্ট সময় পর পর ফ্লোর ক্লিনার ব্যবহার করে লাইনের মেঝে ঝাড়ু দিবেন ।
- প্রতি দিনের কাজ শেষে অপারেটর তার নিজ মেশিনের রক্ষণাবেক্ষণ করবেন ।
- অভ্যাসটি নিয়মিত ধরে রাখার জন্য প্রতিদিন সুপারভাইজার অপারেটরদের মনিটর করবেন ।
- ফ্লোরের মনিটরিং কাজটি প্রতিদিন হচ্ছে কী না তা ফ্লোর ইনচার্জ তা নিশ্চিত করবেন ।

বজায় রাখা (Sustain) : সুইং লাইন প্রয়োজন অনুসারে স্ট্যান্ডারডাইজ ধরে রাখা। অর্থাৎ উপরোক্ত কাজগুলি সব সময়ের জন্য করা এবং এর ধারাবাহিকতা বজায় রাখা।



কাজ শেষে মেশিন বন্ধ করার ধারাবাহিকতা:

সতর্কতা:

১. কাজ শেষে মেশিন বন্ধ করার ক্ষেত্রে প্রথমে মেশিনের সুইচ অফ করুন তারপর মেইন পাওয়ার (ইলেকট্রিক কানেকশন) বন্ধ করুন।
২. সাবধানতার সহিত মেশিনের যন্ত্রাংশ সমূহ পরিস্কার করুন।
৩. ওয়ার্ক প্যালেস পরিস্কার করার পূর্বে অবশ্যই মেশিন ঢেকে রাখুন।

মেশিন বন্ধ করণ:

- ১: মেশিনের নিচে ডান দিকে একটি লাল বাটন আছে তাতে আঙ্গুলের সাহায্যে চাপ দিয়ে মেশিন বন্ধ করুন।
- ২: এবার মেশিনের হইল ধরে রেখে প্যাডেলে চাপ দাও এবং মেশিনের অবশিষ্ট পাওয়ার শেষ হওয়া নিশ্চিত হউন।

পাওয়ার সুইচ বন্ধ করণ:

- ১: এবার মেইন পাওয়ার বোর্ডের কাছে যান।
- ২: নির্দেশনা অনুযায়ী পাওয়ার অফ করুন।

মেশিন পরিস্কার করণ:

- ১: ডাস্টার ক্লথ হাতে নিন। এবার মেশিনের হেড ও টেবিল টপ হালকা ভাবে মুছুন।
- ২: ব্রাস দিয়ে টেনশন পোস্ট এসেমব্লি পরিস্কার করুন।
- ৩: ব্রাস দিয়ে ফিড ডগ পরিস্কার করুন (ব্রাস দিয়ে স্যাটল ও স্যাটল কেরিয়ার পরিস্কার করুন ও কাজের সঙ্গে সম্পৃক্ত সকল টুলস যথাস্থানে সাজিয়ে রাখুন)
- ৪: মেশিনকভার বা কাপড় দ্বারা মেশিন ঢেকে রাখুন।

সুইং সেকশন



৫ এস এর পূর্বে



৫এস এর পরে

ফিনিসিং সেকশন



পূর্বে



পরে

স্টোর সেকশন



পূর্বে



পরে

সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet) - ৫-১

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

সংক্ষিপ্ত প্রশ্ন-

১. স্ট্যান্ডার্ড অপারেটিং প্রসিডিউর বলতে কী বুঝ?

উত্তর:

২. 5s বলতে কী বুঝ?

উত্তর:

৩. “৫-এস” এর উদ্দেশ্য কী?

উত্তর:

৪. মেশিন মেইনটেন্যান্স কী এবং কত প্রকার?

উত্তর:

৫. প্রিওডিক্যাল মেইনটেন্যান্স কাকে বলে?

উত্তর:

উত্তরশিট (Answer Key)- ৫-১

১. স্ট্যান্ডার্ড অপারেটিং প্রসিডিউর বলতে কী বুঝ?

উত্তর: স্ট্যান্ডার্ড অপারেটিং প্রসিডিউর : এটি শেলাই মেশিন নিরাপদ পরিচালনার ধাপ। ধারণা করা হয় এই ধাপ অনুসরণ করে মেশিন পরিচালনা করলে দুর্ঘটনা ঘটানো সম্ভাবনা কমে। তথাপি এই এসওপি টাস্কের সাথে যুক্ত সমস্ত সম্ভাব্য বিপদকে কভার করে না এবং প্রয়োজনে অন্যান্য রেফারেন্সের সাথে একত্রে ব্যবহার করা উচিত। এটি একটি সাধারণ নির্দেশিকা হিসাবে তৈরী করা হয়েছে সতর্কতার জন্য।

২. 5s বলতে কী বুঝ?

উত্তর: 5s হলো কর্মক্ষেত্রে কাজে গুছিয়ে সুন্দর পরিবেশ তৈরী করে সেটি বজায় রেখে কাজ করার একটি জাপানী ধারণা। “5S” পাঁচটি ধাপের উপর প্রতিষ্ঠিত। একটির অনুপস্থিতি কর্মস্থল বা কাজের জায়গাটিকে সাজানোর প্রক্রিয়া সম্পূর্ণ রূপে ব্যাহত করতে পারে।

৩. “৫-এস” এর উদ্দেশ্য কী?

উত্তর: “৫-এস” এর উদ্দেশ্য:

- কাজের স্থানের বা ওয়ার্কিং এরিয়ার সর্বোচ্চ ব্যবহার নিশ্চিত করুন।
- মেশিনের সর্বোচ্চ ব্যবহার নিশ্চিত করুন।
- মেইন্টেনেন্সের সময় কমানো।
- ওয়ার্কারদের কাজের মধ্যে উদ্দীপনা বাড়ানো।
- বিভিন্ন ধরনের অপচয় কমানো যেমন: এক্সেস মোশন, রিজেক্ট, অলটার ও রি-ওয়ার্ক ইত্যাদি কমান।

৪. মেশিন মেইনটেন্যান্স কী এবং কত প্রকার?

উত্তর: মেইনটেন্যান্স অর্থ রক্ষনাবেক্ষন। মেশিন কে সব সময় সচল রাখতে যে কাজ গুলো নিয়মিত করা হয় তাকে মেশিন মেইনটেন্যান্স বলে। নিয়মিত মেশিন মেইনটেন্যান্স করলে মেশিন কার্যক্ষম থাকে ও মেশিনের আয়ুষ্কাল বৃদ্ধি পায়।

৫. প্রিরিওডিক্যাল মেইনটেন্যান্স কাকে বলে?

উত্তর: মেশিনে সমস্যা দেখা দেওয়ার পর এবং মেশিনে কোন যন্ত্রাংশ ক্ষতিগ্রস্ত হওয়ার পর তা রিপেয়ারিং করে, সমস্যা মুক্ত করে মেশিন সচল রাখাকে প্রিরিওডিক্যাল মেইনটেন্যান্স বলে।

সক্ষমতা পর্যালোচনা (Review of Competency)

প্রশিক্ষার্থীর জন্য নির্দেশনা: নিম্নোক্ত দক্ষতা প্রমাণ করতে সক্ষম হলে “হ্যাঁ” এবং সক্ষমতা অর্জিত না হলে “না” ঘরে টিকচিহ্ন দিন।		
কর্ম দক্ষতা মূল্যায়নের মানদণ্ড	হ্যাঁ	না
অকুপেশনাল হেলথ অ্যান্ড সেফটি অনুসরণ করা হয়েছে এবং কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী পিপিই ব্যবহার করা হয়েছে।		
কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী সেফটি গার্ড চেক করা হয়েছে।		
সেফটি প্রসিডিউর অনুসারে মেশিন পরিষ্কার এবং চেক করা হয়েছে।		
ফ্রেতার এবং কর্মক্ষেত্রের চাহিদা সমূহ সনাক্ত করা হয়েছে।		
স্যাম্পল অনুযায়ী টি-শার্ট এবং পোলো শার্টের কম্পোনেন্টসমূহ সনাক্ত করা হয়েছে।		
স্যাম্পল অনুযায়ী টি-শার্ট ও পোলো শার্ট তৈরি করার প্রক্রিয়া সনাক্ত করা হয়েছে।		
স্ট্যান্ডার্ড অপারেটিং প্রসিডিউর অনুসারে টি-শার্টের অংশসমূহ এবং পোলো শার্টের অংশ সমূহের স্টিচিং অপারেশন ব্যাখ্যা করা হয়েছে।		
স্ট্যান্ডার্ড অপারেটিং প্রসিডিউর অনুসারে টি-শার্টের অংশসমূহ এবং পোলো শার্টের সমূহের এসেম্বলিং অপারেশন ব্যাখ্যা করা হয়েছে।		
টুলস এবং উপকরণ নির্ধারণ এবং সংগ্রহ করা হয়েছে।		
কাজের চাহিদা অনুযায়ী উপকরণ সমূহ একত্রিত করা হয়েছে।		
স্যাম্পল অনুযায়ী টি-শার্ট এবং পোলো শার্টের ফ্রন্ট পার্টের স্টিচিং অপারেশন গুলো সম্পন্ন করা হয়েছে।		
স্যাম্পল অনুযায়ী টি-শার্ট এবং পোলো শার্টের ব্যাকপার্টের স্টিচিং অপারেশন গুলো সম্পন্ন করা হয়েছে।		
টি-শার্ট এবং পোলো শার্ট পার্টসের এসেম্বলিং অপারেশন সম্পন্ন করা হয়েছে।		
স্যাম্পল অনুযায়ী অতিরিক্ত সুতা কেটে ফেলা হয়েছে।		
স্যাম্পল অনুযায়ী স্টিচের কোয়ালিটি পরীক্ষা করা হয়েছে।		
স্টিচের ত্রুটি গুলো সনাক্ত এবং সংশোধন করা হয়েছে।		
অতিরিক্ত থ্রেড ছাঁটাই এবং পরিষ্কার করে গুণমান রক্ষণাবেক্ষণ করা হয়েছে।		
মেশিন বন্ধ করা হয়েছে।		
স্ট্যান্ডার্ড অপারেটিং প্রসিডিউর অনুসারে বর্জ্য সরিয়ে ফেলা হয়েছে।		
মেশিনগুলো পরিষ্কার করা এবং ঢেকে রাখা হয়েছে।		

আমি (প্রশিক্ষার্থী) এখন আমার আনুষ্ঠানিক অ্যাসেসমেন্টে অংশ নেয়ার জন্য নিজেকে প্রস্তুত বোধ করছি।

স্বাক্ষর ও তারিখঃ

প্রশিক্ষকের স্বাক্ষর ও তারিখঃ