



কম্পিউন্সি বেজড লার্নিং ম্যাটেরিয়ালস (সিবিএলএম)

টেইলারিং এবং ডেসমেকিং

লেভেল –০২

মডিউল শিরোনামঃ ব্লাউজ তৈরি করণ

(Module: Making Blouse)

মডিউল কোড: CBLM- OU-INF-TDM-08-L2-V1



জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ
প্রধান উপদেষ্টার কার্যালয়,
গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার

কপিরাইট

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

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

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

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

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

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

সক্ষমতাভিত্তিক শিখন উপকরণ ব্যবহার নির্দেশিকা

এই মডিউলে প্রশিক্ষণ উপকরণ ও প্রশিক্ষণ কার্যক্রম সম্পর্কে বলা হয়েছে। এই কার্যক্রমগুলো প্রশিক্ষণার্থীকে সম্পন্ন করতে হবে। এই মডিউল সফলভাবে শেষ করলে আপনি ব্লাউজ তৈরি করার জন্য মৌলিক জ্ঞান অর্জন করতে পারবেন। এছাড়াও এতে বিশেষ করে ব্লাউজ তৈরির প্রস্তুতি, কাপড় কাটা, ব্লাউজ সেলাই করা এবং কাজের স্থান পরিষ্কার ও সরঞ্জাম সংরক্ষণ করা অন্তর্ভুক্ত রয়েছে।

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

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

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

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

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

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

সূচিপত্র

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

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

মডিউল কন্টেন্ট

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

অ্যাসেসমেন্ট ক্রাইটেরিয়া (Assessment Criteria)

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

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

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

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

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

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

শিখন কার্যক্রম (Learning Activities)	উপকরণ / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions)
১. প্রশিক্ষণার্থীগণ কোন শিক্ষা উপকরণ ব্যবহার করবে সে সম্পর্কে প্রশিক্ষকের নিকট জানতে চাইবে	১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষণার্থীগণ “ব্লাউজ তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করা” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন
২. ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে।	২. ইনফরমেশন শিট ১ : ব্লাউজ তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করা
৩. সেলফ চেকে প্রদত্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন এবং উত্তরপত্রের সাথে মিলিয়ে নিশ্চিত হতে হবে।	৩. সেলফ-চেক শিট ১ -এ দেয়া প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন। উত্তরপত্র ১ -এর সাথে নিজের উত্তর মিলিয়ে নিশ্চিত করুন।
৪. জব/টাস্ক শিট ও স্পেসিফিকেশন শিট অনুযায়ী জব সম্পাদন করুন।	৪. নিম্নোক্ত জব/টাস্ক শিট অনুযায়ী জব/টাস্ক সম্পাদন করুন টাস্ক শিট ১.১: গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকদের চাহিদা নির্ধারিত করুন টাস্ক শিট ১.২: ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করুন টাস্ক শিট ১.৩: শরীরের পরিমাপ নিন এবং ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করে পরিমাপ রেকর্ড করুন টাস্ক শিট ১.৪: পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করে গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করুন

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




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

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

১.১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই)

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

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

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

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

২. গ্রাহকদের চাহিদা:

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

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



৩. শরীরের পরিমাপ:

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

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



৪. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ নির্ণয় করার কৌশল:

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

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

৫. কাপড়ের ধরন:

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

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



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

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

১. ফিংগার গার্ড কীভাবে ব্লাউজ তৈরির সময় সাহায্য করে?

উত্তর:

২. গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী ব্লাউজ ডিজাইন কীভাবে নির্বাচন করবেন?

উত্তর:

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

উত্তর:

৪. ফ্যাব্রিকের পরিমাণ কীভাবে নির্ধারণ করবেন?

উত্তর:

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

উত্তর:

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

১. ফিংগার গার্ড কীভাবে ব্লাউজ তৈরির সময় সাহায্য করে?
উত্তর: ফিংগার গার্ড সেলাই করার সময় আঙ্গুলের আঘাত থেকে সুরক্ষা দেয় এবং কাজের সময় নিরাপত্তা নিশ্চিত করে।
২. গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী ব্লাউজ ডিজাইন কীভাবে নির্বাচন করবেন?
উত্তর: গ্রাহকের পছন্দ এবং শরীরের গঠন অনুযায়ী বিভিন্ন ব্লাউজ ডিজাইন যেমন ফুল স্লিভ, হাফ স্লিভ, স্লিভলেস ইত্যাদি নির্বাচন করা উচিত।
৩. শরীরের পরিমাপ নেয়ার সময় কী কী গুরুত্বপূর্ণ পরিমাপ নেয়া হয়?
উত্তর: ব্লাউজ তৈরির জন্য লেংথ, চেস্ট, কোমড়, কাধ, স্লিভ লেংথ এবং নেক ডেপ্থ সহ বিভিন্ন গুরুত্বপূর্ণ পরিমাপ নিতে হয়।
৪. ফ্যাব্রিকের পরিমাণ কীভাবে নির্ধারণ করবেন?
উত্তর: ব্লাউজের ডিজাইন, স্লিভের ধরণ এবং শরীরের পরিমাপ অনুযায়ী সঠিক পরিমাণ ফ্যাব্রিক নির্ধারণ করতে হবে।
৫. ব্লাউজ তৈরির জন্য কোন ধরনের কাপড় বেছে নেওয়া উচিত?
উত্তর: ব্লাউজের জন্য পপলিন, সিল্ক, ভয়েল, এবং জরজেট কাপড় জনপ্রিয়, যা ব্লাউজের আরাম, সৌন্দর্য এবং স্থায়িত্ব নিশ্চিত করে।

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

পদক্ষেপ:

১. গ্রাহকের চাহিদা জানতে সঠিক প্রশ্ন করুন:

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

২. বিভিন্ন অপশন উপস্থাপন করুন:

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

৩. পরিমাপ সংগ্রহ করুন:

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

৪. পরামর্শের মাধ্যমে নিশ্চিতকরণ:

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

টাস্ক শিট ১.২: ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করুন

পদক্ষেপ:

১. গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী ডিজাইন নির্ধারণ করুন:

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

২. স্পেসিফিক চাহিদা জানুন:

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

৩. ডিজাইন নিয়ে আলোচনা এবং পরিবর্তন:

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

৪. ডিজাইন চূড়ান্ত করার পর কাজ শুরু করুন:

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

স্পেশিফিকেশন শিট ১.২: ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

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

প্রয়োজনীয় টুলস

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

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

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

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

পদক্ষেপ:

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

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

প্রয়োজনীয় পিপিই

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

প্রয়োজনীয় টুলস

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

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

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

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

পদক্ষেপ:

১. পরিমাপ সংগ্রহ:

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

২. ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা:

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

৩. ফ্যাব্রিকের প্রকার নির্বাচন:

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

৪. ফ্যাব্রিকের রঙ ও ডিজাইন:

- গ্রাহকের পছন্দ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের রঙ এবং ডিজাইন চূড়ান্ত করুন।

৫. ফ্যাব্রিক সংগ্রহ:

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

৬. ফ্যাব্রিক প্রস্তুত করা:

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

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

প্রয়োজনীয় পিপিই

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

প্রয়োজনীয় টুলস

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

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

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

শিখনফল ২: কাপড় কাটতে পারবে

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

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

প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ২: কাপড় কাটা

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

শিখন কার্যক্রম (Learning Activities)	উপকরণ / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions)
১. প্রশিক্ষণার্থীগণ কোন শিক্ষা উপকরণ ব্যবহার করবে সে সম্পর্কে প্রশিক্ষকের নিকট জানতে চাইবে।	১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষণার্থীগণ “কাপড় কাটা” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন
২. ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে।	২. ইনফরমেশন শিট ২ : কাপড় কাটা
৩. সেলফ চেকে প্রদত্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন এবং উত্তরপত্রের সাথে মিলিয়ে নিশ্চিত হতে হবে।	৩. সেলফ-চেক শিট ২ -এ দেয়া প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন। উত্তরপত্র ২ -এর সাথে নিজের উত্তর মিলিয়ে নিশ্চিত করুন।
৪. জব/টাস্ক শিট ও স্পেসিফিকেশন শিট অনুযায়ী জব সম্পাদন করুন।	৪. নিম্নোক্ত জব/টাস্ক শিট অনুযায়ী জব/টাস্ক সম্পাদন করুন টাস্ক শিট ২.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে ব্লাউজ সেলাই করার জন্য কাপড় কাটুন

ইনফরমেশন শিট (Information Sheet): ২: কাপড় কাটা

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

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

২.১. কাপড় সেলাইয়ের জন্য প্রস্তুতি:

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

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

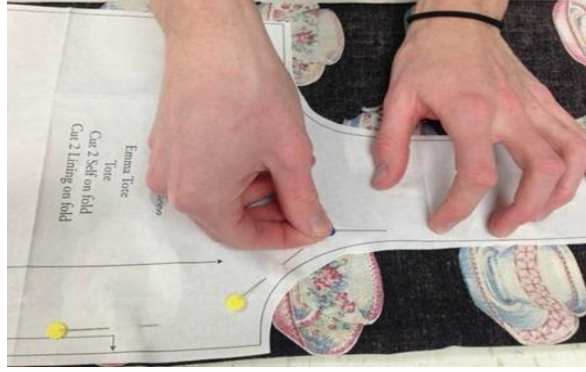
- **ওয়াশিং (Washing):** ব্লাউজের কাপড় প্রথমে ধুয়ে নেওয়া উচিত, যাতে কাপড়ের কোন ধূলাবালি, দাগ বা গন্ধ দূর করা যায়। কাপড়ের ফাইবার এবং রঙ স্থিতিশীল করা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। কাপড় ধোয়ার ফলে, কাপড়ের আকৃতি পরিবর্তন হতে পারে এবং সেলাইয়ের জন্য প্রস্তুত করা হয়।
- **ডাইং (Dyeing):** যদি কাপড়ের রঙ পরিবর্তন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

		
ওয়াশিং	ডাইং	আয়রনিং

২.২. কাপড় স্থাপন এবং পিন করার পদ্ধতি:

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

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



২.৩. পরিমাপ অনুযায়ী কাপড় মার্ক করার পদ্ধতি:

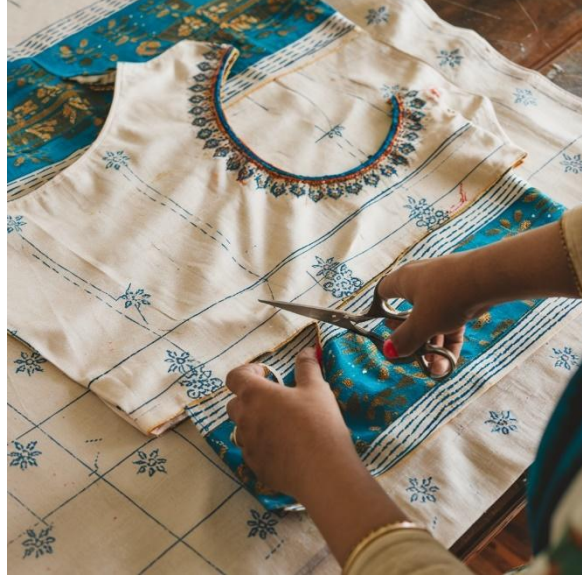
ব্লাউজের সঠিক সাইজ এবং ডিজাইন তৈরি করার জন্য পরিমাপ অনুযায়ী কাপড়ে সঠিকভাবে মার্কিং করা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। কাপড়ের উপর সঠিকভাবে মার্কিং করা, কাটিং এবং সেলাই প্রক্রিয়া সহজ করে দেয়।



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

২.৪. মার্কিং অনুযায়ী কাপড় কাটার পদ্ধতি

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



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

২.৫. কাটিং কম্পোনেন্ট:

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



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

২.৬. কাটিং কম্পোনেন্ট চেক এবং বান্ডেল করার গুরুত্ব:

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

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

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

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

১. এ্যাপ্রোন কেন ব্লাউজ তৈরির সময় পরিধান করা উচিত?

উত্তর:

২. থ্রেড টেনশন কেন গুরুত্বপূর্ণ?

উত্তর:

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

উত্তর:

৪. ফ্যাব্রিক কাটা কীভাবে করতে হবে?

উত্তর:

৫. ব্লাউজের জন্য কাপড়ের সিলেকশন কীভাবে করবেন?

উত্তর:

উত্তর পত্র (Answer Key)- ২: কাপড় কাটা

১. এ্যাপ্রোন কেন ব্লাউজ তৈরির সময় পরিধান করা উচিত?

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

২. থ্রেড টেনশন কেন গুরুত্বপূর্ণ?

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

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

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

৪. ফ্যাব্রিক কাটা কীভাবে করতে হবে?

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

৫. ব্লাউজের জন্য কাপড়ের সিলেকশন কীভাবে করবেন?

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

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

পদক্ষেপ:

১. প্যাটার্ন প্রস্তুতি:

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

২. ফ্যাব্রিক প্রস্তুতি:

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

৩. ফ্যাব্রিকের মাপ নেওয়া:

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

৪. কাটিং শুরু করা:

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

৫. কাটিং সঠিকতা:

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

৬. ফ্যাব্রিকের অংশ জোড়া:

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

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

প্রয়োজনীয় পিপিই

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

প্রয়োজনীয় টুলস

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

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

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

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

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

শিখনফল -৩: ব্লাউজ সেলাই করতে পারবে

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

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

প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ৩: ব্লাউজ সেলাই করা

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

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

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

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

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

৩.১. সেলাই মেশিন পরিষ্কার করার প্রয়োজনীয়তা:

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

পরিষ্কারের পদ্ধতি:

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



প্রথমেই ক্লিনিং করার উপকরণ সংগ্রহ করতে হবে।



সেলাই মেশিন শুধুমাত্র একটি শুকনো কাপড় দিয়ে পরিষ্কার করা উচিত।



থ্রেড নির্মূল, টুইজার সঙ্গে ফ্যাব্রিক টুকরা



ইউনিট বন্ধ করা, নিরাপত্তার কারণে সুই অপসারণ



শাটল পরিষ্কার করা, সেইসাথে ববিন কেস



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



ধুলো থেকে সুই প্লেটের নীচে কুলুঞ্জি পরিষ্কার করা



সুই প্লেটটি খুলুন, নির্দেশাবলী অনুসারে শাটলটি বিচ্ছিন্ন করা;

৩.২. স্টিচ পার ইঞ্চি (SPI):

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

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



৩.৩. থ্রেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করার গুরুত্ব:

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

৩.৪. থ্রেডিং পদ্ধতি:

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

প্রতি ইঞ্চিতে সেলাই দৈর্ঘ্য বা সেলাই কিভাবে পরিমাপ

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

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



স্টিচ কাউন্টার মেজারিং এসপিআই

SPI এর দৈর্ঘ্যের সংখ্যা গণনা করে পরিমাপ করা হয়

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

বোনা কাপড়ে সীমের শক্তি অনুমান করার সূত্র

৩০১ লকস্টিচ - আনুমানিক সীম শক্তি

= SPI X থ্রেড শক্তি (lbs.) X ১.৫*

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

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

৩.৫. ট্রায়াল রান:

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

৩.৬. মেশিনের ট্রাইয়াল রান করার প্রয়োজনীয়তা:

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



৩.৭. ম্যাটেরিয়ালস:

ব্লাউজ তৈরির জন্য কিছু গুরুত্বপূর্ণ ম্যাটেরিয়ালস প্রয়োজন:

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



৩.৮. ট্রিম ও এক্সেসরিজ সংযোগের প্রয়োজনীয়তা:

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

৩.৯. ওভারলকিং:

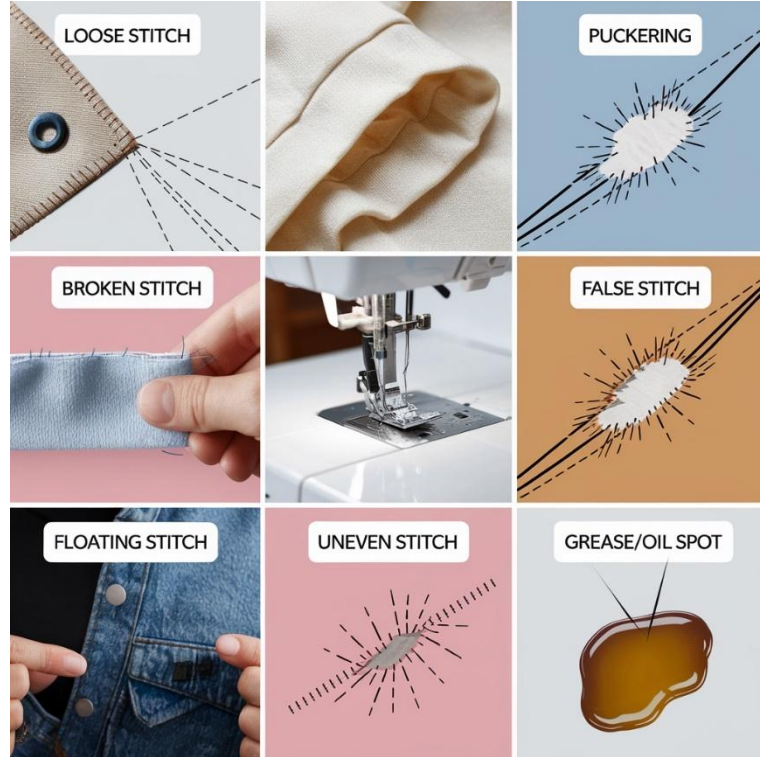
ওভারলকিং হল কাপড়ের সীমানা সেলাই করা, যাতে সীমানা ফেটে না যায় এবং কাপড়ের প্রান্তগুলো সুরক্ষিত থাকে। এটি ব্লাউজের আউটলুক সুন্দর এবং টেকসই করে। সেলাইয়ের পর ওভারলকিং করে কাপড়ের সীমানা সুরক্ষিত করা উচিত।



৩.১০. সেলাই ত্রুটি সমূহ:

সেলাইয়ে বিভিন্ন ত্রুটি হতে পারে, যেমন:

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



৩.১১. ত্রুটির কারণসমূহ:

সেলাইয়ের বিভিন্ন ত্রুটি হওয়ার পিছনে কিছু কারণ রয়েছে, যেমন:

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

৩.১২. ত্রুটি পরীক্ষা করার পদ্ধতি:

সেলাইয়ের পর ত্রুটি পরীক্ষা করার পদ্ধতি:

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



৩.১৩. ত্রুটি সংশোধন করার পদ্ধতি:

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

৩.১৪. ফিনিশিং কাজ সমূহ:

ব্লাউজ তৈরি করার পর ফিনিশিং কাজ অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ।

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



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

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

১. সেলাই মেশিন পরিষ্কার করার প্রয়োজনীয়তা কী?

উত্তর:

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

উত্তর:

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

উত্তর:

৪. থ্রেডিং পদ্ধতি কীভাবে সঠিকভাবে করা উচিত?

উত্তর:

৫. মেশিনে ট্রায়াল রান করার প্রয়োজনীয়তা কী?

উত্তর:

৬. ব্লাউজ তৈরির জন্য কী কী ম্যাটেরিয়ালস প্রয়োজন?

উত্তর:

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

১. সেলাই মেশিন পরিষ্কার করার প্রয়োজনীয়তা কী?

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

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

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

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

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

৪. থ্রেডিং পদ্ধতি কীভাবে সঠিকভাবে করা উচিত?

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

৫. মেশিনে ট্রায়াল রান করার প্রয়োজনীয়তা কী?

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

৬. ব্লাউজ তৈরির জন্য কী কী ম্যাটেরিয়ালস প্রয়োজন?

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

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

পদক্ষেপ:

১. ডিজাইন এবং প্যাটার্ন প্রস্তুতি:

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

২. ফ্যাব্রিক প্রস্তুতি:

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

৩. প্যাটার্ন মাপ অনুযায়ী সেলাই প্রস্তুতি:

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

৪. সেলাই করা:

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

৫. ফিনিশিং কাজ:

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

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

প্রয়োজনীয় পিপিই

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

প্রয়োজনীয় টুলস

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

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

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

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

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

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

পদক্ষেপ:

১. ত্রুটি চিহ্নিত করা:

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

২. ত্রুটি কারণ নির্ধারণ:

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

৩. ত্রুটি সংশোধন:

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

৪. ত্রুটি পরীক্ষার পর পরিমার্জন:

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

৫. ফিনিশিং টেস্ট:

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

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

প্রয়োজনীয় পিপিই

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

প্রয়োজনীয় টুলস

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

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

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

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

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

টাস্ক শিট ৩.৩: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করুন

পদক্ষেপ:

১. আয়রনিং (ইস্প্রি করা):

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

২. ফোল্ডিং:

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

৩. হ্যাংগিং (ঝুলিয়ে রাখা):

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

৪. প্যাকেজিং:

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

৫. গ্রাহকের জন্য প্রস্তুত:

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

স্পেশিফিকেশন শিট ৩.৩: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

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

প্রয়োজনীয় টুলস

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

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

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

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

ক্রম	নাম	একক	পরিমাণ
১	তৈরি ব্লাউজ	পিছ	১

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

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

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

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

শিখন কার্যক্রম (Learning Activities)	উপকরণ / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions)
১. প্রশিক্ষণার্থীগণ কোন শিক্ষা উপকরণ ব্যবহার করবে সে সম্পর্কে প্রশিক্ষকের নিকট জানতে চাইবে।	১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষণার্থীগণ “সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করা” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন
২. ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে।	২. ইনফরমেশন শিট ৪ : সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করা
৩. সেলফ চেকে প্রদত্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন এবং উত্তরপত্রের সাথে মিলিয়ে নিশ্চিত হতে হবে।	৩. সেলফ-চেক শিট ৪ -এ দেয়া প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন। উত্তরপত্র ৪ -এর সাথে নিজের উত্তর মিলিয়ে নিশ্চিত করুন।
৪. জব/টাস্ক শিট ও স্পেসিফিকেশন শিট অনুযায়ী জব সম্পাদন করুন।	৪. নিম্নোক্ত জব/টাস্ক শিট অনুযায়ী জব/টাস্ক সম্পাদন করুন টাস্ক শিট ৪.১: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করুন টাস্ক শিট ৪.২: কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন টাস্ক শিট ৪.৩: টুলস পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করুন

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

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

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

৪.১. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করার গুরুত্ব

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



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

পরিস্কারের পদ্ধতি:

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

৪.২. এস অব হাউজকিপিং

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



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

এটি কর্মক্ষেত্রকে অধিক উৎপাদনশীল এবং নিরাপদ করে তোলে।

৪.৩. বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করার পদ্ধতি

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



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

এটি পরিবেশের ক্ষতি রোধ করবে এবং স্বাস্থ্য নিরাপত্তা নিশ্চিত করবে।

৪.৪. স্টোরিং ও স্টোরিং করার গুরুত্ব

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



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

৪.৫. টুলস, এক্সেসরিজ ও মেশিন পরিষ্কার করার গুরুত্ব

টুলস, এক্সেসরিজ এবং মেশিনের সঠিকভাবে পরিষ্কার রাখা অত্যন্ত জরুরি:

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

৪.৬. মেশিন লুব্রিকেশন ও লুব্রিকেশনের গুরুত্ব

মেশিনের সঠিক কার্যক্ষমতা বজায় রাখতে লুব্রিকেশন অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ।

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

লুব্রিকেশনের পদ্ধতি:

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

সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet)-8: সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করা

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

১. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করার গুরুত্ব কী?

উত্তর:

২. ৫ এস অব হাউজকিপিং কী?

উত্তর:

৩. বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করার পদ্ধতি কী?

উত্তর:

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

উত্তর:

৫. মেশিন লুব্রিকেশন ও লুব্রিকেশনের গুরুত্ব কী?

উত্তর:

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

১. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করার গুরুত্ব কী?

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

২. ৫ এস অব হাউজকিপিং কী?

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

৩. বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করার পদ্ধতি কী?

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

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

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

৫. মেশিন লুব্রিকেশন ও লুব্রিকেশনের গুরুত্ব কী?

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

টাস্ক শিট ৪.১: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করুন

পদক্ষেপ:

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

স্পেশিফিকেশন শিট ৪.১: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

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

প্রয়োজনীয় টুলস

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

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

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

টাস্ক শিট ৪.২: কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন

পদক্ষেপ:

১. বর্জ্য পদার্থ শনাক্তকরণ:
 - কাজের জায়গায় ফেলে দেওয়া কাপড়ের টুকরা, থ্রেড, কাগজ, প্লাস্টিকের প্যাকেট, কাটিং অংশ ইত্যাদি সঠিকভাবে শনাক্ত করুন।
 - বর্জ্য পদার্থ সংগ্রহ করার জন্য আলাদা বক্স বা ব্যাগ ব্যবহার করুন। যেমন: কাপড়ের বর্জ্য, প্লাস্টিক, কাগজ আলাদাভাবে রাখা উচিত।
২. বর্জ্য বাছাই:
 - বর্জ্য পদার্থের মধ্যে যেগুলি পুনঃব্যবহারযোগ্য (যেমন কাপড়ের টুকরা) এবং যেগুলি নিষ্পত্তিযোগ্য (যেমন প্লাস্টিক বা রঙের বোতল) আলাদা করুন।
 - কিছু কাপড় বা ফ্যাব্রিকের অংশ পুনঃব্যবহার করা যেতে পারে, যেমন প্যাচওয়ার্ক বা ছোট আইটেম তৈরি করতে।
৩. বর্জ্য উপযুক্ত স্থানে ডিসপোজ করা:
 - কাপড় ও অন্যান্য পুনঃব্যবহারযোগ্য বর্জ্য পুনঃপ্রক্রিয়া করার জন্য নির্ধারিত স্থানে জমা করুন।
 - প্লাস্টিক, কাচ এবং অন্যান্য আবর্জনা স্থানীয় বর্জ্য ব্যবস্থাপনার নিয়ম অনুযায়ী ডিসপোজ করুন।
৪. বর্জ্য নিষ্পত্তির সঠিক পদ্ধতি:
 - সেলাইয়ের থ্রেড বা প্লাস্টিকের বর্জ্য পুড়ানোর বদলে সঠিক পুনঃপ্রক্রিয়াকরণ প্রক্রিয়ায় পাঠান।
 - প্রাকৃতিক কাপড়ের টুকরা বা থ্রেডের অংশ কম্পোস্ট করার জন্য ব্যবহৃত হতে পারে।
৫. পরিচ্ছন্নতার পর পরিদর্শন:
 - বর্জ্য পদার্থ সংগ্রহ এবং নিষ্পত্তি করার পর কর্মক্ষেত্র পরিপাটি এবং পরিষ্কার কিনা তা পরিদর্শন করুন।
 - নিশ্চিত করুন যে কোথাও বর্জ্য ছড়িয়ে নেই এবং পরিবেশ সুরক্ষিত আছে।

স্পেশিফিকেশন শিট ৪.২: কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

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

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

পদক্ষেপ:

১. টুলস পরিষ্কার:
 - প্রতিটি টুলস এবং যন্ত্রাংশ ব্যবহারের পর তা ভালোভাবে পরিষ্কার করুন।
 - কাপড়ের টুকরা, খ্লেড এবং ময়লা থেকে টুলস পরিষ্কার করতে বিশেষ ব্রাশ বা কাপড় ব্যবহার করুন।
 - সেলাই মেশিনের তন্তু পরিষ্কার করার জন্য মেশিনের নির্দেশিকা অনুসরণ করুন।
২. টুলস শুকানো:
 - পরিষ্কার করার পর টুলসগুলো সম্পূর্ণ শুকিয়ে নিন। যাতে টুলসের উপর কোনও পানি বা আর্দ্রতা না থাকে, যা জং বা ক্ষয় হতে পারে।
৩. টুলস সঠিকভাবে সংরক্ষণ:
 - প্রতিটি টুল এবং যন্ত্রাংশকে তাদের নির্ধারিত স্থানে সঠিকভাবে রাখুন।
 - সেলাই কাঁচি, সেলাই পিন, খ্লেড কাটিং মেশিন, ইত্যাদি নিরাপদ স্থানে রাখুন যাতে তা ক্ষতিগ্রস্ত না হয়।
৪. সেলাই মেশিনের যত্ন:
 - সেলাই মেশিনের ভেতরে ময়লা বা খ্লেড জমা হলে তা পরিষ্কার করুন।
 - মেশিনের তেল বা লুব্রিকেন্ট প্রয়োগ করার সময় মেশিনের ব্যবহার বিধি অনুসরণ করুন।
৫. টুলসের সঠিক ব্যবস্থাপনা:
 - টুলস গুলিকে একটি নির্দিষ্ট জায়গায় সংরক্ষণ করুন, যাতে এগুলি সহজে পাওয়া যায় এবং ভুলভাবে ব্যবহৃত না হয়।
 - ভারী বা তীক্ষ্ণ টুলস আলাদা স্থান বা বাক্সে রাখুন।
৬. বিশেষ নির্দেশিকা ও পরিচ্ছন্নতার রেকর্ড:
 - টুলসের যত্ন এবং পরিষ্কার করার জন্য একটি রেকর্ড রাখুন। এই রেকর্ড পরবর্তী সময়ে প্রয়োজনে কাজে লাগবে।

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

প্রয়োজনীয় পিপিই

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

প্রয়োজনীয় টুলস

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

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

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

দক্ষতা পর্যালোচনা (Review of Competency)

প্রশিক্ষণার্থীর জন্য নির্দেশনা: প্রশিক্ষণার্থী নিম্নোক্ত দক্ষতা প্রমাণ করতে সক্ষম হলে নিজেই কর্মদক্ষতা মূল্যায়ন করবে এবং সক্ষম হলে “হ্যাঁ” এবং সক্ষমতা অর্জিত না হলে “না” বোধক ঘরে টিকচিহ্ন দিন।		
কর্মদক্ষতা মূল্যায়নের মানদণ্ড	হ্যাঁ	না
ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই) সংগ্রহ করা এবং ব্যবহার করা হয়েছে;		
গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকদের চাহিদা নির্ধারিত হয়েছে;		
ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করা হয়েছে;		
শরীরের পরিমাপ নিয়ে ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করা হয়েছে;		
কর্মক্ষেত্র পদ্ধতি অনুযায়ী শরীরের পরিমাপ রেকর্ড করা হয়েছে;		
পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করা হয়েছে;		
গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করা হয়েছে;		
কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী কাপড় সেলাইর জন্য প্রস্তুতি নেয়া হয়।		
প্রয়োজন হিসাবে কাপড় স্থাপন এবং পিন করা হয়েছে;		
পরিমাপ অনুযায়ী কাপড় মার্ক করা হয়েছে;		
মার্কিং অনুযায়ী কাপড় কাটা হয়েছে;		
কাটিং কম্পোনেন্ট চেক এবং বাউন্স করা হয়েছে;		
কর্মক্ষেত্রের মান অনুযায়ী সেলাই মেশিন পরিষ্কার করা হয়েছে;		
কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী থ্রেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করা হয়েছে;		
সঠিক কার্যকারিতা পরীক্ষা করার জন্য মেশিনের ট্রাইয়াল রান করা হয়েছে;		
কাটা কাপড় এবং ম্যাটেরিয়ালস সংগ্রহ করা হয়েছে;		
ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুসরণ করে ব্লাউজ সেলাই করা হয়েছে;		
ডিজাইন অনুযায়ী ট্রিম সংযোগ করা হয়		
প্রয়োজন অনুযায়ী ওভারলকিং করা হয়েছে;		
সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করা হয়েছে; এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করা হয়েছে;		
স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করা হয়		
কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করা হয়েছে		
টুলস এন্ড এক্সেসরিজ পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে সংরক্ষণ করা হয়েছে		
কর্মক্ষেত্র পদ্ধতির অনুসারে বর্জ্য ডিসপোজ করা হয়েছে		

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

স্বাক্ষর ও তারিখঃ

প্রশিক্ষকের স্বাক্ষর ও তারিখঃ

সিবিএলএম প্রনয়ন

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

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

রেফারেন্স

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