



কম্পিউন্সি বেজড লার্নিং ম্যাটেরিয়ালস (সিবিএলএম)

টেইলারিং এবং ডেসমেকিং

লেভেল –০২

মডিউল শিরোনামঃ কামিজ তৈরি করণ

(Module: Making Kameez)

মডিউল কোড: CBLM- OU-INF-TDM-05-L2-V



জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ
প্রধান উপদেষ্টার কার্যালয়,
গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার

কপিরাইট

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

“কামিজ 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 কামিজ তৈরি করার জন্য মৌলিক জ্ঞান অর্জন করতে পারবেন। এছাড়াও এতে বিশেষ করে কামিজের প্রস্তুতি, কাপড় কাটা, কামিজ সেলাই করা এবং কাজের স্থান পরিষ্কার ও সরঞ্জাম সংরক্ষণ করা অন্তর্ভুক্ত রয়েছে।

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

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

তথ্যপত্রটি পড়ুন। এতে কার্যক্রম সম্পর্কে সঠিক ধারণা এবং সুনির্দিষ্টভাবে কাজ করার ধারণা পাওয়া যাবে। 'তথ্যপত্রটি' পড়া শেষ করে 'সেলফ চেক শীট' এ 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 ফ্যাসিলিটেরকে প্রশ্ন করতে সংকোচ করবেন না।

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

সূচিপত্র

কপিরাইট	i
সক্ষমতাভিত্তিক শিখন উপকরণ ব্যবহার নির্দেশিকা.....	v
মডিউল কন্টেন্ট	১
শিখনফল (Learning Outcome)- ১ : কামিজ তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করতে পারবে	৩
ইনফরমেশন শিট (Information Sheet) ১: কামিজ তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করা.....	৬
সেলফ চেক (Self Check)- ১: কামিজ তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করা	১৪
উত্তরপত্র (Answer Key)-১: কামিজ তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করা	১৫
টাস্ক শিট ১.১: গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকদের চাহিদা নির্ধারিত করুন.....	১৬
টাস্ক শিট ১.২: ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করুন.....	১৭
টাস্ক শিট ১.৩: শরীরের পরিমাপ নিন এবং ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করে পরিমাপ রেকর্ড করুন	১৮
স্পেশিফিকেশন শিট ১.৩: শরীরের পরিমাপ নিন এবং ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করে পরিমাপ রেকর্ড করুন.....	১৯
টাস্ক শিট ১.৪: পরিমাপ অনুযায়ী সিল্ক ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করে গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করুন	২০
স্পেশিফিকেশন শিট ১.৪: পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করে গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করুন	২১
শিখনফল ২ : কাপড় কাটতে পারবে	২২
প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ২: কাপড় কাটতে পারা.....	২৩
১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের “কাপড় কাটতে পারা” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন.....	২৩
ইনফরমেশন শিট (Information Sheet): ২: কাপড় কাটতে পারা	২৪
সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet)- ২: কাপড় কাটা	২৯
উত্তর পত্র (Answer Key)- ২: কাপড় কাটা	৩০
টাস্ক শিট ২.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে কামিজ সেলাই করার জন্য কাপড় কাটুন	৩১
স্পেশিফিকেশন শিট ২.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে কামিজ সেলাই করার জন্য কাপড় কাটুন	৩২
শিখনফল -৩: কামিজ সেলাই করা.....	৩৩
প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ৩: কামিজ সেলাই করা.....	৩৫
১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের “কামিজ সেলাই করা” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন.....	৩৫
ইনফরমেশন শিট (Information Sheet): ৩: কামিজ সেলাই করা	৩৬
সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet)-২: কামিজ সেলাই করা	৪৮
উত্তর পত্র (Answer Key)- ২: কামিজ সেলাই করা.....	৪৯
টাস্ক শিট ৩.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে কামিজ ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী সেলাই করুন	৫০
স্পেশিফিকেশন শিট ৩.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে কামিজ ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী সেলাই করুন	৫১
টাস্ক শিট ৩.২: সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করুন এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করুন.....	৫২
স্পেশিফিকেশন শিট ৩.২: ত্রুটি চিহ্নিত এবং কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী সংশোধনমূলক পদক্ষেপ গ্রহন করা	৫৩

টাস্ক শিট ৩.৩: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করুন.....	৫৪
স্পেশিফিকেশন শিট ৩.৩: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করুন.....	৫৫
শিখনফল -৪: কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করতে পারবে	৫৬
প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ৪: কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করা	৫৭
১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের “কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করা” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন	৫৭
ইনফরমেশন শিট (Information Sheet): ৪: কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করা	৫৮
সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet)-৪: সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করা	৬২
উত্তর পত্র (Answer Key)- ৪: সরঞ্জাম সামগ্রী স্টোরেজে রাখা এবং কাজের জায়গা পরিষ্কার করা	৬৩
টাস্ক শিট ৪.১: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করুন.....	৬৪
স্পেশিফিকেশন শিট ৪.১: কাজের জায়গা পরিষ্কার করা	৬৫
টাস্ক শিট ৪.২: কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন.....	৬৬
স্পেশিফিকেশন শিট ৪.২: কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন	৬৭
টাস্ক শিট ৪.৩: টুলস পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করুন.....	৬৮
স্পেশিফিকেশন শিট ৪.৩: টুলস পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করুন	৬৯
দক্ষতা পর্যালোচনা (Review of Competency).....	৭০
সিবিএলএম প্রনয়ন	৭১

মডিউল কন্টেন্ট

ইউ ও সি শিরোনাম	কামিজ তৈরি করা
ইউ ও সি কোড	OU-INF-TDM-05-L2-V1:
মডিউল শিরোনাম	কামিজ তৈরি করা
মডিউলের বর্ণনা	এই মডিউলে কামিজ তৈরির জন্য প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা ও মনোভাব সম্পর্কে বিস্তারিত বর্ণনা দেয়া। এতে বিশেষ করে কামিজের প্রস্তুতি, কাপড় কাটা, কামিজ সেলাই করা এবং কাজের স্থান পরিষ্কার ও সরঞ্জাম সংরক্ষণ করা অন্তর্ভুক্ত রয়েছে।
নমিনাল সময়	৬০ ঘন্টা
শিখনফল	এই মডিউলটি সম্পন্ন করার পর প্রশিক্ষার্থীরা নিম্ন বর্ণিত কাজ গুলো করতে পারবেন। ১. কামিজ তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করতে পারবে ২. কাপড় কাটতে পারবে ৩. কামিজ সেলাই করতে পারবে ৪. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করতে পারবে

অ্যাসেসমেন্ট ক্রাইটেরিয়া: (Assessment Criteria)

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

২১. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করা হয়েছে
২২. টুলস এন্ড এক্সেসরিজ পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে সংরক্ষণ করা হয়েছে
২৩. কর্মক্ষেত্র পদ্ধতির অনুসারে বর্জ্য ডিসপোজ করা হয়েছে

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

অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড	<ol style="list-style-type: none"> ১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই) সংগ্রহ করা এবং ব্যবহার করা হয়েছে; ২. গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকদের চাহিদা নির্ধারিত হয়েছে; ৩. ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করা হয়েছে; ৪. শরীরের পরিমাপ নেওয়া হয়েছে; এবং ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করা হয়েছে; ৫. কর্মক্ষেত্র পদ্ধতি অনুযায়ী শরীরের পরিমাপ রেকর্ড করা হয়েছে; ৬. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করা হয়েছে;
শর্ত ও রিসোর্স	<ol style="list-style-type: none"> ১. প্রকৃত কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ/কম্পিউটার ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও এবং ভিডিও ডিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় টুলস এন্ড ইকুইপমেন্ট ১১. প্রয়োজনীয় উপকরণ ১২. প্রয়োজনীয় পিপিই
বিষয়বস্তু	<ol style="list-style-type: none"> ১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই) <ul style="list-style-type: none"> ▪ ফিংগার গার্ড ▪ এ্যাপ্রোন ▪ স্কার্ফ ২. গ্রাহকদের চাহিদা <ul style="list-style-type: none"> ▪ সিংগল প্যানেল কামিজ ▪ সিঙ্গেল প্যানেলের কামিজ ▪ কাপ্তান কামিজ ▪ গোল কামিজ ▪ বেন্ড কলার কামিজ ৩. ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার <ul style="list-style-type: none"> ▪ পকেট ▪ বোটম লেয়ার ▪ জিপার ▪ ডিজাইন নেক ▪ লেছ ৪. শরীরের পরিমাপ <ul style="list-style-type: none"> ▪ লেংথ/লম্বা

	<ul style="list-style-type: none"> ▪ চেস্ট/বডি ▪ উয়াইস্ট/কোমড় ▪ হিপ ▪ কাধ ▪ স্লিভ লেংথ/হাতা লম্বা ▪ স্লিভ ওপেনিং/মুহুরি ▪ বোটম উডথ/বোটম এরাউন্ড ▪ নেক ডেপথ/গলার লম্বা <p>৫. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করার পদ্ধতি</p> <p>৬. কাপড়ের ধরন</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ পলিয়েস্টার ▪ পপলিন ▪ সিল্ক ▪ TC/ PC (৬৫/ ৩৫) ▪ ভয়েল ▪ লিলেন ▪ জরজেট ▪ লেংথ ওয়াইজ গ্রেইন
এক্টিভিটি	<ol style="list-style-type: none"> ১. গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে গ্রাহকদের চাহিদা নির্ধারিত করুন ২. ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করুন ৩. শরীরের পরিমাপ নিন এবং ক্লায়েন্টদের সাথে নিশ্চিত করে পরিমাপ রেকর্ড করুন ৪. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করে গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করুন
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	<ol style="list-style-type: none"> ১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত অনুশীলন (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	<ol style="list-style-type: none"> ১. লিখিত অতীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral Questioning) ৪. পোর্টফলিও (Portfolio)

শিক্ষণ প্রশিক্ষণ কার্যক্রম(Learning Activities) : ১- কামিজ তৈরির জন্য প্রস্তুতি গ্রহন করতে পারবে

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




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

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

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

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

১.১. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই)

সরঞ্জাম		ব্যাখ্যা
ফিংগার গার্ড		ফিংগার গার্ড সেলাইয়ের সময় আঙুলের ক্ষতি থেকে রক্ষা করতে ব্যবহৃত হয়। এটি সাধারণত ছোট আঘাত বা সুইর আঘাত থেকে আঙুল সুরক্ষিত রাখে।
এ্যাপ্রোন		এ্যাপ্রোন হল এমন একটি জামা বা কাপড়, যা শরীরের সামনে অংশে পরা হয় যাতে কাপড় বা শরীর নোংরা না হয়। এটি সাধারণত সেলাই বা রান্নার সময় পরা হয়, যাতে কাপড় পরিষ্কার থাকে এবং গন্ধ বা দাগ না লাগে।
স্কার্ফ		স্কার্ফ সাধারণত সেলাইয়ের সময় মাথা ও গলার চারপাশে পরা হয়, যা মাথা, গলা এবং চুলকে সুরক্ষিত রাখে। এটি একটি গুরুত্বপূর্ণ নিরাপত্তা সরঞ্জাম, কারণ এটি চুলকে সেলাই মেশিনে জড়িয়ে যাওয়া থেকে রক্ষা করে।

১.২. গ্রাহকদের চাহিদা

গ্রাহকের চাহিদা বুঝে ডিজাইন তৈরি করা:

- ধাপ ১: গ্রাহকের পছন্দ এবং মাপ নিয়ে আলোচনা করা।
- ধাপ ২: কামিজের ডিজাইন (যেমন: গলা, হাতা, দৈর্ঘ্য) গ্রাহকের পছন্দ অনুযায়ী নির্ধারণ করা।
- ধাপ ৩: কাপড়, রঙ এবং ডিজাইনের উপাদান নির্বাচন করা যা গ্রাহকের পছন্দের সাথে মেলে।


কামিজ তৈরির পদক্ষেপ:

- ক. ফ্যাব্রিক প্রস্তুতি: কাপড় ধুয়ে পরিষ্কার করে নেয়া, যাতে কোনো রং বা কেমিক্যাল মেশিনে প্রবাহিত না হয়। কাপড়ের সঙ্কুচিত হওয়ার সম্ভাবনা থাকে, তাই প্রথমে ধোয়া উচিত।
- খ. কাটিং: সঠিক পরিমাপ নিয়ে কামিজের প্যাটার্ন অনুযায়ী কাপড় কাটা।
- গ. সেলাই: সেলাইয়ের প্রাথমিক ধাপ শুরু করা (যেমন: সাইড সিম, গলার সেলাই ইত্যাদি)।
- ঘ. ফিনিশিং: কামিজের সীমানা ও ফিনিশিং কাজ, যাতে কামিজের সঠিক আকার এবং সৌন্দর্য বজায় থাকে। সেলাইয়ের পর কাপড়ের কোণ পরিষ্কার করে, এক্সট্রা থ্রেড কাটতে হবে।

১.৩. ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদা

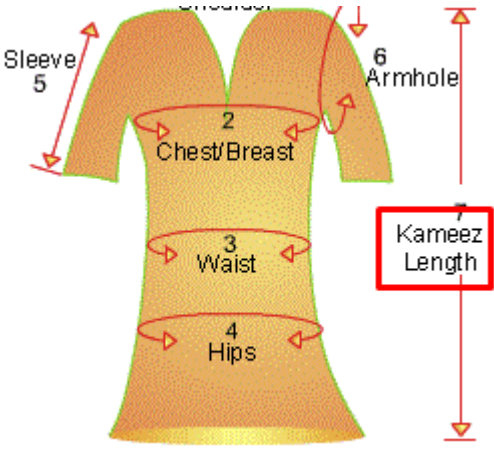
কামিজ তৈরি করার সময় বিভিন্ন ক্লায়েন্টের ভিন্ন ভিন্ন প্রয়োজন বা রুচি অনুযায়ী বিশেষ কিছু উপাদান বা ডিজাইন যুক্ত করতে হয়। নিচে কিছু সাধারণ বিশেষ চাহিদার বিস্তারিত দেওয়া হলো:

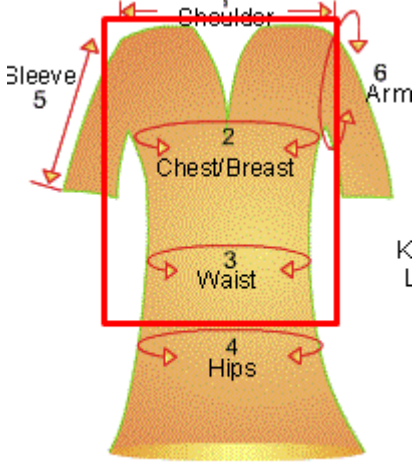
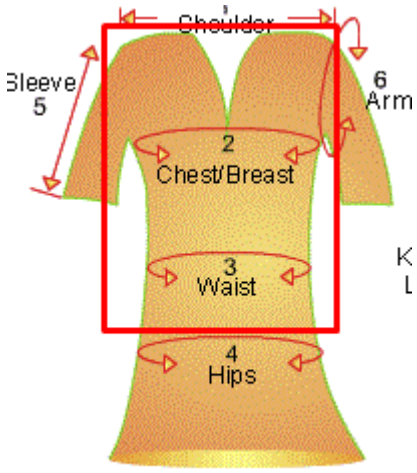
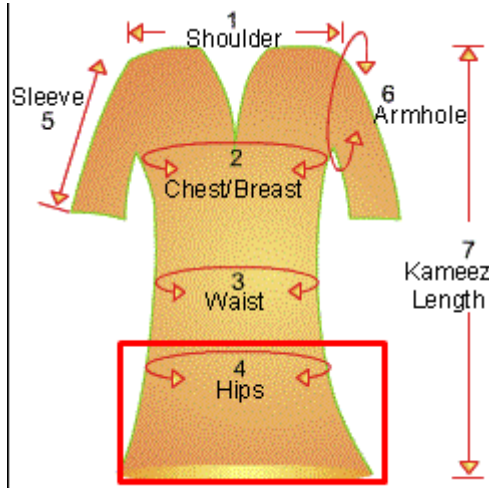
উপাদান		বিবরণ	ধরন/স্টাইল	ব্যবহারিক গুরুত্ব
পকেট (Pocket)		মোবাইল বা ছোটখাটো জিনিস রাখার সুবিধার্থে কামিজে পকেট সংযোজন করা হয়।	- পাশের পকেট (Side pocket) - সামনের পকেট (Front pocket) - লুকানো পকেট (Hidden pocket)	ব্যবহারিক ও ক্লায়েন্টের চাহিদাভিত্তিক
বটম লেয়ার (Bottom Layer)		কামিজের নিচে অতিরিক্ত কাপড় বা লেয়ার সংযোজন।	- সাধারণত ওড়নার সাথে মিলিয়ে তৈরি হয়	সৌন্দর্য ও শালীনতা বজায় রাখে
জিপার (Zipper)		সহজে পরা ও খোলার সুবিধার্থে কামিজে জিপার ব্যবহার করা হয়।	- পাশের সাইডে - পেছনের অংশে	বিশেষত গর্ভবতী নারী বা অসুবিধাগ্রস্তদের জন্য কার্যকর
ডিজাইন নেক (Design Neck)		ক্লায়েন্টের রুচি ও অনুষ্ঠানের ধরন অনুযায়ী নেক ডিজাইন নির্বাচন।	- গোল নেক (Round Neck) - ভি-নেক (V-Neck)	পোশাকের ফিটিং ও স্টাইল নির্ধারণে গুরুত্বপূর্ণ

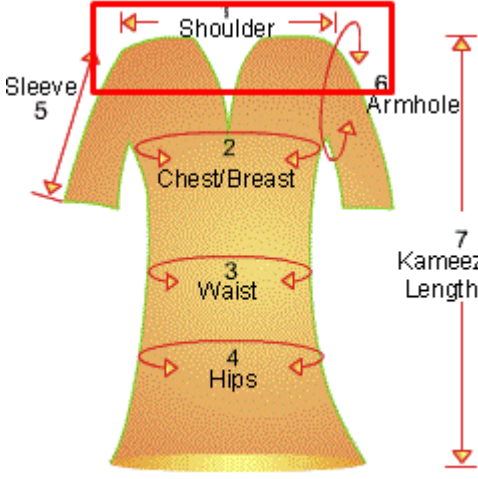
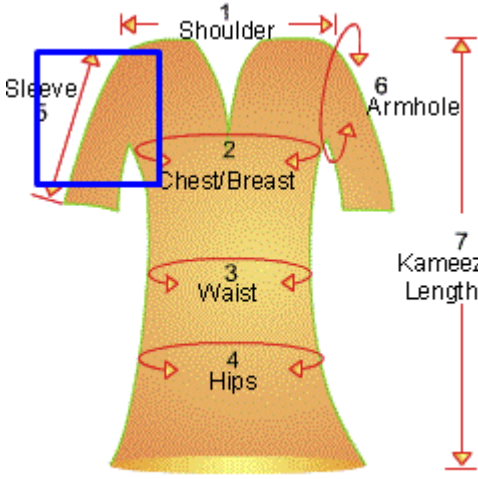
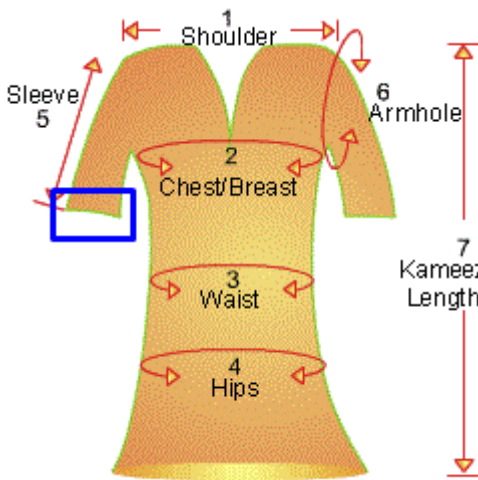
			<ul style="list-style-type: none"> - কলার নেক (Collared Neck) - বোট নেক (Boat Neck) - কাটা নেক / লেসযুক্ত নেক 	
লেছ (Lace)		অলংকারধর্মী সেলাই উপাদান যা সৌন্দর্য বৃদ্ধি করে।	<ul style="list-style-type: none"> - সুতার লেছ - পালকি বা ঝালর লেছ - বিডেড লেছ - মেটালিক / সিকুইন লেছ 	কামিজের হাতা, গলা, বা বটমে ব্যবহৃত হয়

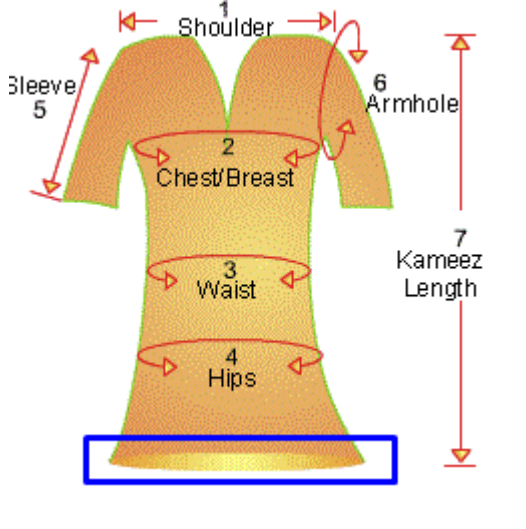
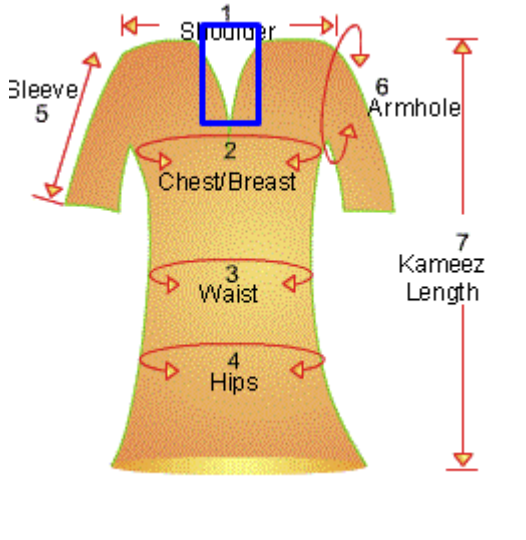
১.৪. শরীরের পরিমাপ

একটি কামিজ সঠিকভাবে তৈরির জন্য শরীরের বিভিন্ন অংশের সঠিক পরিমাপ গ্রহণ করা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। এতে পোশাকটি আরামদায়ক এবং ফিটিং হয়। নিচে কামিজ তৈরিতে ব্যবহৃত গুরুত্বপূর্ণ পরিমাপগুলোর বিস্তারিত দেওয়া হলো:

পরিমাপের নাম		পরিমাপের পদ্ধতি	ব্যবহার/গুরুত্ব
লেংথ / লম্বা (Length)		গলার হাই পয়েন্ট থেকে কামিজের নিচ পর্যন্ত মাপা হয়।	কামিজের মোট দৈর্ঘ্য নির্ধারণ করে। হিপ, হাঁটু বা গৌড়ালি পর্যন্ত হতে পারে।

<p>চেস্ট / বডি (Chest)</p>		<p>বুকের সবচেয়ে প্রশস্ত অংশে ফিতা ঘুরিয়ে পরিমাপ করা হয়।</p>	<p>কামিজের মেইন বডির সাইজ নির্ধারণে ব্যবহৃত হয়।</p>
<p>ওয়াইস্ট / কোমর (Waist)</p>		<p>কোমরের সবচেয়ে সরু অংশে ফিতা পৌঁচিয়ে মাপা হয়।</p>	<p>ফিটেড কামিজের জন্য অত্যন্ত জরুরি।</p>
<p>হিপ (Hip)</p>		<p>নিতম্বের সবচেয়ে মোটা অংশের চারপাশ পরিমাপ করা হয়।</p>	<p>লম্বা বা ফ্লোরারড কামিজ ডিজাইনের জন্য জরুরি।</p>

<p>কঁধ (Shoulder)</p>		<p>এক কঁধ থেকে অন্য কঁধ পর্যন্ত সোজাভাবে মাপা হয়।</p>	<p>স্লিভ সেটিং ও কামিজের ফিটিং ঠিক রাখতে সহায়তা করে।</p>
<p>স্লিভ লেংথ (Sleeve Length)</p>		<p>কঁধ থেকে কাঙ্ক্ষিত দৈর্ঘ্য পর্যন্ত মাপা হয়।</p>	<p>ফুল, থ্রি-কোয়ার্টার বা শর্ট স্লিভ অনুযায়ী ভিন্নতা থাকে।</p>
<p>স্লিভ ওপেনিং / মুহুরি (Sleeve Opening)</p>		<p>হাতার প্রান্তে হাতের গোলাকৃতি অংশ পরিমাপ করা হয়।</p>	<p>হাতায় স্বচ্ছন্দ চলাচলের জন্য প্রয়োজনীয়।</p>

<p>বটম উইডথ (Bottom Width)</p>		<p>কামিজের নিচের প্রান্তের প্রস্থ মাপা হয়।</p>	<p>কামিজের কাটিং স্টাইল (স্ট্রেইট, ফ্লোরড, এ-লাইন) অনুযায়ী বদলায়।</p>
<p>নেক ডেপথ (Neck Depth)</p>		<p>সামনে ও পেছনের গলার গভীরতা মাপা হয়।</p>	<p>নেক ডিজাইনের ধরন অনুযায়ী ভিন্নতা থাকে (ভি, রাউন্ড, ডীপ ইত্যাদি)।</p>

১.৫. পরিমাপ অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা করার পদ্ধতি

একটি কামিজ তৈরি করতে ফ্যাব্রিকের সঠিক পরিমাণ নির্ধারণ করা অত্যন্ত জরুরি। কাপড় বেশি বা কম হলে পোশাকের ডিজাইন ও ফিটিংয়ে সমস্যা হতে পারে। নিচে ফ্যাব্রিকের পরিমাণ হিসাব করার ধাপগুলো দেওয়া হলো:

ধাপ ১: শারীরিক পরিমাপ সংগ্রহ করা

প্রথমে ক্লায়েন্টের শরীরের প্রয়োজনীয় অংশের সঠিক পরিমাপ নিতে হবে, যেমন:

- কামিজের লম্বা
- হাতার দৈর্ঘ্য
- গলার ধরন
- ফ্লোর বা স্লিটের প্রয়োজন আছে কিনা

ধাপ ২: ডিজাইন অনুযায়ী কাপড়ের ধরন নির্ধারণ করা

কামিজের ডিজাইন যেমন — সিম্পল, ফ্লোরড, অ্যালাইন, প্যানেল, বা গাউন টাইপ — তার উপর নির্ভর করে ফ্যাব্রিকের পরিমাণ আলাদা হতে পারে।

ধাপ ৩: গড় হিসাব (General Estimation)

সাধারণত নিচের নিয়মে কাপড় নির্ধারণ করা হয়:

কামিজের ধরন	গড় ফ্যাব্রিক পরিমাণ (আনুমানিক)
সিম্পল কামিজ	২.৫ মিটার
লম্বা কামিজ	২.৭৫ – ৩ মিটার
ফ্লোরড কামিজ	৩ – ৩.৫ মিটার
কামিজ + হাতা	লম্বা কামিজের দৈর্ঘ্য + হাতার দৈর্ঘ্য = মোট প্রয়োজনীয় দৈর্ঘ্য
ওড়না বা শাল	২ – ২.২৫ মিটার
প্যান্ট/সালোয়ার	২ – ২.২৫ মিটার

ধাপ ৪: কাপড়ের প্রস্থ (Fabric Width) বিবেচনা করা

কাপড় সাধারণত দুটি প্রস্থে পাওয়া যায়:

- ৩৬ ইঞ্চি / ৯০ সেমি (ন্যারো)
- ৪৪–৬০ ইঞ্চি / ১১২–১৫০ সেমি (ওয়াইড)

ওয়াইড কাপড়ে কম পরিমাণে কাপড় লাগে, কারণ এতে বেশি অংশ কাটা যায়।

উদাহরণস্বরূপ হিসাব:

ধরা যাক, ক্লায়েন্টের কামিজের লম্বা ৪২ ইঞ্চি এবং ফুল হাতা ২২ ইঞ্চি।

তাহলে প্রয়োজনীয় ফ্যাব্রিক:

$$৪২ + ২২ = ৬৪ \text{ ইঞ্চি (প্রায় } ১.৭৫ \text{ মিটার)}$$

কাটিং ও সেলাইয়ের মার্জিনসহ ২.২৫ মিটার কাপড় নেওয়া উচিত।

অতিরিক্ত অংশ হিসেব করা:

- নকশা বা লেছ থাকলে
- ঘের বেশি হলে
- জামার পেছনে বা সামনে ডিজাইন থাকলে
→ অতিরিক্ত ০.২৫–০.৫ মিটার কাপড় রাখতে হয়।

এইভাবে হিসাব করে সঠিক পরিমাণে কাপড় কিনে নেওয়া যায় এবং অপচয়ও রোধ করা যায়।

১.৬. কাপড়ের ধরন

কামিজ তৈরির জন্য বিভিন্ন ধরনের কাপড় ব্যবহার করা হয়। কাপড়ের গুণমান, টেক্সচার, আরাম ও উপযুক্ততা অনুযায়ী কাপড় নির্বাচন করতে হয়। নিচে কিছু সাধারণ ও জনপ্রিয় কাপড়ের নাম এবং তাদের বৈশিষ্ট্য দেওয়া হলো:

কাপড়ের নাম	বৈশিষ্ট্যসমূহ
পলিয়েস্টার (Polyester)	<ul style="list-style-type: none"> • কৃত্রিম কাপড় • টেকসই ও দ্রুত শুকায় • ভাঁজ পড়ে না, আয়রন সহজ • গরমে কিছুটা অস্বস্তিকর হতে পারে
পপলিন (Poplin)	<ul style="list-style-type: none"> • মসৃণ ও হালকা • অফিস বা দৈনন্দিন ব্যবহারে উপযোগী • সহজে সেলাইযোগ্য ও আরামদায়ক
সিল্ক (Silk)	<ul style="list-style-type: none"> • চকচকে ও কোমল • উৎসব/অনুষ্ঠানের জন্য উপযোগী • যত্নের সাথে পরিষ্কার করতে হয়
TC / PC (৬৫/৩৫)	<ul style="list-style-type: none"> • ৬৫% পলিয়েস্টার + ৩৫% কটন • মজবুত ও টেকসই • ইউনিফর্মে ব্যবহৃত হয়
ভয়েল (Voile)	<ul style="list-style-type: none"> • পাতলা ও হালকা • ওড়না ও লেয়ারিং এর জন্য উপযোগী • গরমের জন্য আরামদায়ক
লিনেন (Linen)	<ul style="list-style-type: none"> • প্রাকৃতিক ও আরামদায়ক • শুক্ক আবহাওয়ায় ভালো • আয়রন করা কিছুটা কঠিন
জর্জেট (Georgette)	<ul style="list-style-type: none"> • হালকা ও বুলবুলে • ফ্লোরড ও লেয়ারড কামিজে ব্যবহৃত • সেলাই করার সময় বেশি যত্ন দরকার
লেংথ ওয়াইজ গ্রেইন (Lengthwise Grain)	<ul style="list-style-type: none"> • কাপড়ের লম্বালম্বি সোজা দিক • ফিটিং ভালো হয় • কম সঙ্কোচন হয়

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

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

১. ফিংগার গার্ড কী এবং এটি কী কাজে ব্যবহার হয়?

উত্তর:

২. এ্যাপ্রোন ব্যবহারের উপকারিতা কী?

উত্তর:

৩. স্কার্ফ কেন পরা হয় সেলাইয়ের সময়?

উত্তর:

৪. গ্রাহকের চাহিদা বুঝে ডিজাইন তৈরি করার প্রথম ধাপ কী?

উত্তর:

৫. সঠিক ফ্যাব্রিক পরিমাণ নির্ধারণের জন্য কোন দুটি বিষয় গুরুত্বপূর্ণ?

উত্তর:

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

১. ফিংগার গার্ড কী এবং এটি কী কাজে ব্যবহার হয়?

উত্তর: ফিংগার গার্ড আঙুলকে সুই বা সেলাই যন্ত্রের আঘাত থেকে রক্ষা করে। এটি নিরাপদে সেলাই করার জন্য ব্যবহৃত হয়।

২. এ্যাপ্রোন ব্যবহারের উপকারিতা কী?

উত্তর: এ্যাপ্রোন শরীর ও কাপড়কে ময়লা ও দাগ থেকে রক্ষা করে। এটি সেলাই বা রান্নার সময় ব্যবহৃত হয়।

৩. স্কার্ফ কেন পরা হয় সেলাইয়ের সময়?

উত্তর: স্কার্ফ মাথা, গলা ও চুলকে ঢেকে সুরক্ষিত রাখে। এটি চুলকে মেশিনে জড়িয়ে যাওয়ার ঝুঁকি থেকে বাঁচায়।

৪. গ্রাহকের চাহিদা বুঝে ডিজাইন তৈরি করার প্রথম ধাপ কী?

উত্তর: প্রথম ধাপে গ্রাহকের মাপ ও পছন্দ নিয়ে আলোচনা করা হয়। এর মাধ্যমে পোশাকের ধরন নির্ধারণ সহজ হয়।

৫. সঠিক ফ্যাব্রিক পরিমাণ নির্ধারণের জন্য কোন দুটি বিষয় গুরুত্বপূর্ণ?

উত্তর: শারীরিক পরিমাপ ও কাপড়ের ধরন বিবেচনায় নিতে হয়। এতে কাপড় কম-বেশি হওয়া থেকে রক্ষা পাওয়া যায়।

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

পদক্ষেপ:

১. গ্রাহকের সাথে সাক্ষাৎ করুন এবং তাদের পছন্দ এবং চাহিদা সম্পর্কে বিস্তারিত আলোচনা করুন।
২. গ্রাহকের জন্য আদর্শ ডিজাইন এবং স্টাইল নির্বাচন করুন (ফিট, লম্বা, স্লিভের স্টাইল, কলার এবং অন্যান্য বৈশিষ্ট্য)।
৩. কাপড় এবং ফ্যাব্রিকের ধরণ সম্পর্কে গ্রাহককে পরামর্শ দিন (শিফন, সিল্ক, লিনেন ইত্যাদি)।
৪. গ্রাহকের মাপ সংগ্রহ করুন (বুক, কোমর, হিপ, কাঁধ, হাতের দৈর্ঘ্য)।
৫. গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী প্যাটার্ন তৈরি করুন এবং কাপড় নির্বাচন করুন।
৬. গ্রাহকের অনুমোদন নিয়ে কাজ শুরু করুন।

টাস্ক শিট ১.২: ক্লায়েন্টদের বিশেষ চাহিদার সাথে ডিজাইন নিশ্চিত করুন

পদক্ষেপ:

১. ক্লায়েন্টের চাহিদা বোঝা: ক্লায়েন্টের পছন্দ ও স্টাইল অনুসারে ডিজাইন নির্ধারণ করুন। তাদের বিশেষ চাহিদা, যেমন ফিট, ডিজাইন, কাস্টমাইজেশন ইত্যাদি যাচাই করুন।
২. ডিজাইন প্রস্তাবনা: ক্লায়েন্টকে ডিজাইন প্যাটার্নের বিভিন্ন বিকল্প দেখান এবং তাদের মতামত নিন।
৩. ফ্যাব্রিক নির্বাচন: ক্লায়েন্টের পছন্দের উপযোগী কাপড় এবং ফ্যাব্রিক নির্বাচন করুন।
৪. কাস্টমাইজেশন: ক্লায়েন্টের প্রয়োজন অনুযায়ী রঙ, কলার, স্লিভের ডিজাইন এবং অন্যান্য উপাদান পরিবর্তন করুন।
৫. ডিজাইন চূড়ান্তকরণ: ক্লায়েন্টের অনুমোদন নিয়ে চূড়ান্ত ডিজাইন নির্ধারণ করুন।
৬. ফিটিং চেক: ডিজাইন অনুযায়ী পোশাক সেলাই শুরু করার আগে ক্লায়েন্টের মাপ নিন এবং প্রথম ফিটিং পরীক্ষা করুন।
৭. ফাইনাল ডিজাইন নিশ্চিতকরণ: সঠিক ডিজাইন নিশ্চিত করতে ক্লায়েন্টের সাথে পুনরায় পরামর্শ করুন।

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

পদক্ষেপ:

১. শরীরের পরিমাপ নেয়ার প্রস্তুতি:
ক্লায়েন্টকে প্রস্তুত করতে বলুন এবং তাদের যেসব পোশাক পরেন তা পরিবর্তন করতে বলুন যাতে সঠিক পরিমাপ নেওয়া যায়।
২. মাপ নেওয়ার স্থান:
সোজা দাঁড়ানো অবস্থায় ক্লায়েন্টকে রাখুন এবং মাপ নেওয়ার জন্য একটি সফট ফিতা বা মাপের ফিতা ব্যবহার করুন।
৩. প্রয়োজনীয় পরিমাপ:
নিচের পরিমাপগুলো নিন:
 - বুকের পরিমাপ (বুকের বিস্তার)
 - কোমরের পরিমাপ
 - হিপের পরিমাপ
 - হাঁটুর পরিমাপ
 - লম্বা (শরীরের মোট উচ্চতা)
 - হাতের দৈর্ঘ্য (হাতের হিপ থেকে কনুই পর্যন্ত)
 - পিছনের দৈর্ঘ্য
 - গলা পরিমাপ (যদি গলার ডিজাইন প্রয়োজন হয়)
৪. ক্লায়েন্টের সাথে পরিমাপ যাচাই:
ক্লায়েন্টকে সমস্ত পরিমাপ চেক করতে বলুন। নিশ্চিত করুন যে তাদের পছন্দ অনুযায়ী সঠিক পরিমাপ নেয়া হয়েছে।
৫. পরিমাপ রেকর্ড করা:
সমস্ত পরিমাপ সঠিকভাবে নোট করুন এবং পরবর্তী প্রক্রিয়ার জন্য তা রেকর্ড করে রাখুন।
৬. রেকর্ড চেক ও অনুমোদন:
ক্লায়েন্টের কাছ থেকে পরিমাপ রেকর্ড চেক করে অনুমোদন নিন।

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

প্রয়োজনীয় পিপিই:

ক্রম	পিপিই এর নাম	একক	পরিমাণ
১	মাস্ক	পিস	১

প্রয়োজনীয় টুলস:

ক্রম	টুলস এর নাম	একক	পরিমাণ
১	মাপের ফিতা	মিটার	১
২	পিন	পিস	১
৩	প্যাটার্ন পেপার	পিস	১
৪	কাঁচি	পিস	১
৫	নোট বুক	পিস	১
৬	কলম	পিস	১

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

পদক্ষেপ:

১. **পরিমাপ সংগ্রহ:** গ্রাহকের শরীরের পরিমাপ নিন (লম্বা, বুক, কোমর, হিপ, হাতা ইত্যাদি)।
২. **ফ্যাব্রিকের পরিমাণ গণনা:** ডিজাইন অনুযায়ী প্রয়োজনীয় কাপড়ের পরিমাণ নির্ধারণ করুন (যেমন: সিল্কের জন্য প্রায় ২.৫ – ২.৭৫ মিটার)।
৩. **কাপড়ের ধরন ও গুণমান নির্বাচন:** গ্রাহকের পছন্দ অনুযায়ী সিল্ক কাপড় নির্বাচন করুন (রঙ, মসৃণতা, ঝলমলে ভাব ইত্যাদি যাচাই করে)।
৪. **কাপড় সংগ্রহ:** নির্ধারিত পরিমাণ ও ধরন অনুযায়ী কাপড় দোকান বা সরবরাহকারীর কাছ থেকে সংগ্রহ করুন।
৫. **কাপড় সংরক্ষণ:** কাপড় ভাঁজ না করে রোল করে শুকনো ও পরিষ্কার স্থানে সংরক্ষণ করুন।
৬. **গ্রাহকের যাচাই:** কাপড় ক্লায়েন্টকে দেখিয়ে চূড়ান্ত সম্মতি নিন (রঙ, ডিজাইন, টেক্সচার ইত্যাদি)।

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

প্রয়োজনীয় পিপিই

ক্রম	পিপিই এর নাম	একক	পরিমাণ
১	স্কার্ফ	পিস	১
২	এ্যাপ্রোন	পিস	১
৩	ফিংগার গার্ড	পিস	১

প্রয়োজনীয় টুলস

ক্রম	টুলস এর নাম	একক	পরিমাণ
১	পরিমাপের ফিতা	পিস	১
২	পেন্সিল/চক	পিস	১
৩	নোটবুক/মাপ লেখার খাতা	পিস	১

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

ক্রম	নাম	একক	পরিমাণ
১	কাপড় কাটার টেবিল	ইউনিট	১
২	হ্যাঞ্জার/রোলার স্ট্যান্ড	ইউনিট	১

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

ক্রম	নাম	একক	পরিমাণ
১	সিল্ক ফ্যাব্রিক	মিটার	২.৫-২.৭৫ মিটার
২	ডিজাইন নমুনা ছবি	কপি	১
৩	সেলাইয়ের মার্জিন ফ্যাব্রিক	মিটার	০.২৫

শিখনফল ২ : কাপড় কাটতে পারবে

অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড	<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. প্রকৃত কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. হ্যান্ডআউটস ৪. ল্যাপটপ ৫. মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ৬. কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার ৭. ইন্টারনেট সুবিধা ৮. হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ৯. অডিও ভিডিও ডিভাইস ১০. প্রয়োজনীয় পিপিই ১১. প্রয়োজনীয় টুলস, ইকুইপমেন্ট এবং একসেসরিজ ১২. প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়ালস
বিষয়বস্তু	<ol style="list-style-type: none"> ১. কাপড় সেলাইর জন্য প্রস্তুতি <ul style="list-style-type: none"> ▪ ওয়াশিং ▪ ডাইং ▪ আয়রনিং ২. প্রয়োজন হিসাবে কাপড় স্থাপন এবং পিন করার পদ্ধতি ৩. পরিমাপ অনুযায়ী কাপড় মার্ক করার পদ্ধতি ৪. মার্কিং অনুযায়ী কাপড় কাটার পদ্ধতি ৫. কাটিং কম্পোনেন্ট চেক এবং বান্ডেল করার গুরুত্ব
অ্যাক্টিভিটি/টাস্ক/জব	<ol style="list-style-type: none"> ১. সকল ধাপ অনুসরণ করে কামিজ সেলাই করার জন্য কাপড় কাটুন
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	<ol style="list-style-type: none"> ১. আলোচনা (Discussion) ২. উপস্থাপন (Presentation) ৩. প্রদর্শন (Demonstration) ৪. নির্দেশিত অনুশীলন (Guided Practice) ৫. স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual Practice) ৬. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ৭. সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ৮. মাথাখাটানো (Brainstorming)
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	<ol style="list-style-type: none"> ১. লিখিত অভীক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral Questioning) ৪. পোর্টফলিও (Portfolio)

প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ২: কাপড় কাটতে পারা

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

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

ইনফরমেশন শীট (Information Sheet): ২: কাপড় কাটতে পারা

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

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

২.১. কাপড় সেলাইর জন্য প্রস্তুতি

ওয়াশিং (Washing)

সেলাইয়ের আগে কাপড় ধোয়া একটি অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ ধাপ, যা কাপড়ের গুণগত মান এবং সেলাইয়ের সফলতা নিশ্চিত করতে সাহায্য করে। সঠিকভাবে কাপড় ধোয়ার মাধ্যমে অনেক সমস্যা প্রতিরোধ করা যায়।

কাপড় ধোয়ার গুরুত্ব:

- **সঙ্কুচিত (Shrinkage):** অনেক কাপড় ধোয়ার পর সঙ্কুচিত হতে পারে, বিশেষ করে তুলা বা প্রাকৃতিক ফাইবার। কাপড় ধুয়ে সঠিকভাবে শুকানোর মাধ্যমে এটি প্রাথমিকভাবে সঙ্কুচিত হওয়ার সম্ভাবনা হ্রাস করা যায়, যা পরবর্তী সেলাইয়ে সমস্যা সৃষ্টি করতে পারে।
- **রঙের স্থায়িত্ব:** কাপড়ে যদি কোনো রঙের দাগ থাকে বা রঙ ফিকে হয়ে যায়, তা সেলাই করার সময় অন্য অংশে ছড়িয়ে পড়তে পারে। কাপড় ধুয়ে সেলাই করার আগে রঙের স্থায়িত্ব নিশ্চিত করা গুরুত্বপূর্ণ, যাতে সেলাইয়ের প্রক্রিয়া চলাকালে কোনো রঙের সমস্যা না হয়।
- **ময়লা ও রাসায়নিক দূরীকরণ:** কাপড়ের উপর বিভিন্ন ধরনের ময়লা, রাসায়নিক পদার্থ বা গন্ধ থাকতে পারে যা সেলাইয়ের সময় সমস্যা সৃষ্টি করতে পারে। ধোয়ার মাধ্যমে এগুলো দূর করা খুবই গুরুত্বপূর্ণ, কারণ এটি সেলাইয়ের পৃষ্ঠে কোনও অস্বাভাবিক প্রভাব ফেলবে না।

কিভাবে কাপড় ধুয়ে নেবেন:

- **হালকা ডিটারজেন্ট ব্যবহার করুন:** বিশেষ করে ডেলিকেট বা সূক্ষ্ম কাপড়ের জন্য হালকা ডিটারজেন্ট ব্যবহার করুন। শক্ত ডিটারজেন্ট কাপড়ের ফাইবারকে ক্ষতিগ্রস্ত করতে পারে, যা কাপড়ের স্থায়িত্ব কমিয়ে দেয়।
- **ঠান্ডা বা উষ্ণ জল ব্যবহার করুন:** কাপড়ের ধরন অনুযায়ী ঠান্ডা বা উষ্ণ জল ব্যবহার করুন। যেমন, সিল্ক বা উল কাপড়ের জন্য ঠান্ডা জল উপযুক্ত, আবার তুলা বা পলিয়েস্টার কাপড়ের জন্য উষ্ণ জল ব্যবহার করা যেতে পারে।

ডাইং (Dyeing)

যদি আপনি কাপড়ের রঙ পরিবর্তন করতে চান, তাহলে সেলাইয়ের আগে ডাইং করা উচিত। এর জন্য:

- **উপযুক্ত ডাই নির্বাচন করুন:** কাপড়ের ধরণ অনুযায়ী ডাই নির্বাচন করুন (যেমন, রং তুলার জন্য রঙ তুলার ডাই, সিন্থেটিক কাপড়ের জন্য সিন্থেটিক ডাই)।
- **নির্দিষ্ট নিয়ম মেনে ডাই করুন:** ডাইং প্রক্রিয়ায় কাপড়কে কতক্ষণ ডাইয়ে রাখতে হবে, ডাই কিভাবে প্রয়োগ করতে হবে তা নিশ্চিত করুন।
- **ডাই পরিস্কার করুন:** ডাইং পরবর্তী কাপড় ভালোভাবে ধুয়ে নিন যাতে অতিরিক্ত ডাই বেরিয়ে যায় না।

আয়রনিং (Ironing)

সেলাই শুরু করার আগে কাপড় ইস্ত্রি করা খুবই জরুরি। এতে সেলাই সুন্দর হয় এবং কাপড় ভালোভাবে বসে।

১. **কাপড় সোজা করা যায়:** ইস্ত্রি করলে কাপড়ের ভাঁজ, বলি বা ফোল্ড ঠিক হয়ে যায়। এতে কাপড় সেলাই করার সময় ভালোভাবে বসে।
২. **সেলাই সহজ হয়:** ইস্ত্রি করা কাপড়ে মেশিনে সেলাই করতে সহজ হয়। কাপড় নড়ে না, ফলে সেলাই ঠিকমতো হয়।
৩. **পোশাকের ফিনিশ সুন্দর হয়:** ইস্ত্রি করা কাপড়ে সেলাই করলে পোশাক দেখতে আরও পরিষ্কার ও পরিপাটি লাগে।



২.২. প্রয়োজন অনুযায়ী কাপড় স্থাপন এবং পিন করার পদ্ধতি

সেলাই করার সময় কাপড় সঠিকভাবে স্থাপন ও পিন করা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ যাতে সেলাইয়ের সময় কাপড় সরতে না পারে।

পদ্ধতি:

১. **কাপড় সোজা করে বিছানো:** কাপড়কে সমতল এবং সোজা স্থানে বিছিয়ে নিন, যাতে কোনো ভাঁজ বা ঝুঁক না থাকে।
২. **পিনের ব্যবহার:**
 - **সামনের এবং পিছনের অংশ:** কাপড়ের সামনের এবং পিছনের অংশগুলোকে মিলিয়ে পিন দিন।
 - **বাহুর গর্ত এবং গলার অংশ:** বাহুর গর্ত এবং গলার অংশ সঠিকভাবে মিলিয়ে পিন করুন।
৩. **পিনের দূরত্ব:** প্রতি ৫ থেকে ৬ ইঞ্চি (প্রায় ১২-১৫ সেন্টিমিটার) পর পর পিন দিন, যাতে কাপড় সেলাইয়ের সময় সরতে না পারে।

৪. পিনের সঠিক ব্যবহার: পিনগুলোকে কাপড়ের ভিতরের দিকে রাখুন যাতে বাহির থেকে দেখতে না আসে এবং সেলাইয়ের সময় পিন আটকে না যায়।

৫. বিশেষ অংশের পিনিং:

- বাটনহোল: বাটনহোলের স্থানে সঠিকভাবে পিন দিন।
- জিপার: জিপারের স্থানে পিন দিয়ে ঠিকমত সেলাই করার জন্য প্রস্তুত করুন।

২.৩. পরিমাপ অনুযায়ী কাপড় মার্ক করার পদ্ধতি

কাপড়ের সঠিক পরিমাপ নেওয়া এবং মার্ক করা সেলাইয়ের সফলতার জন্য অপরিহার্য।

পদ্ধতি:

১. পরিমাপ নেওয়া:

- বুকে, কোমর, কাঁধ ইত্যাদির সঠিক মাপ নিন।
- কামিজের লম্বা, বাহুর দৈর্ঘ্য ইত্যাদি মাপ নির্ধারণ করুন।

২. মার্কিং টুলস ব্যবহার করুন:

- চাক বা পেন্সিল: কাপড়ে মার্ক করার জন্য।
- প্যাঞ্চার বা ফেইস মার্কার: বিশেষ করে কালো বা কালো কাপড়ের জন্য।

৩. মার্কিংয়ের স্থান নির্ধারণ:

- সেলাইয়ের লাইনের নির্দিষ্ট স্থান চিহ্নিত করুন।
- গলার অংশ, বাটনহোল, ম্যানিক ইত্যাদি স্পষ্টভাবে মার্ক করুন।

৪. মার্কিংয়ের ধরণ:

- ডট বা লাইনে মার্ক করুন।
- অপরিহার্য অংশগুলো বিশেষ চিহ্ন দিন যাতে সেলাইয়ের সময় ভুল না হয়।

৫. দ্বৈত চেক: মার্ক করার পরে একটি বার আবার পরিমাপ করুন এবং নিশ্চিত করুন যে সব মার্ক সঠিক আছে।



২.৪. মার্কিং অনুযায়ী কাপড় কাটার পদ্ধতি

মার্কিং অনুযায়ী কাপড় কাটার সময় সঠিকতা বজায় রাখা অত্যন্ত জরুরি।

পদ্ধতি:

১. কাপড় সোজা করে রাখা: কাটার আগে কাপড়কে সম্পূর্ণভাবে সোজা করে নিন।
২. মার্কিং দেখে কাটুন: মার্কিং অনুযায়ী কাটার সময় সঠিকভাবে চিহ্নিত রেখাগুলো অনুসরণ করুন।
৩. কাঁচি সঠিকভাবে ব্যবহার করুন:
 - কাপড় কাটার জন্য ধারালো কাঁচি ব্যবহার করুন।
 - কাপড় কাটার সময় কাঁচি সরাসরি এবং মসৃণভাবে কাটুন।
৪. ডাবল চেক: কাটার আগে সব মার্কিং একবার দেখে নিন এবং নিশ্চিত করুন যে কোন ভুল কাটিং হচ্ছে না।
৫. সাধারণ রূপ:
 - ফরওয়ার্ড এবং ব্যাকপির অংশ আলাদা করে কাটুন।
 - বাহর অংশ, গলার অংশ ইত্যাদি আলাদাভাবে কাটুন।
৬. কাপড়ের নরম অংশ কাটার সময়: নরম কাপড় কাটার সময় কিছুটা অতিরিক্ত কাটতে পারেন যাতে সেলাইয়ের সময় সহজ হয়।



২.৫. কাটিং কম্পোনেন্ট চেক এবং বান্ডেল করার গুরুত্ব

কাপড় কাটার পরে সব অংশের সঠিক চেক এবং বান্ডেল করা সেলাইয়ের সময় সঠিকতা বজায় রাখতে সাহায্য করে।

কেন এটি গুরুত্বপূর্ণ:

- সমস্ত অংশের উপস্থিতি নিশ্চিত: সামনের অংশ, পিছনের অংশ, বাহু, গলার অংশ ইত্যাদি সব অংশ ঠিক আছে কিনা তা নিশ্চিত করতে।
- কোনো অংশের ক্ষতি বা ত্রুটি আছে কিনা দেখা: কাপড় কাটার সময় কোনো অংশ ছড়িয়ে গেছে বা ক্ষতিগ্রস্ত হয়েছে কিনা তা পরীক্ষা করুন।
- বান্ডেল করা: কাপড়ের কাটিং কম্পোনেন্টগুলোকে আলাদা করে রাখতে হবে যাতে সেলাইয়ের সময় কোনো অংশ হারিয়ে না যায়। পিন বা ক্লিপ দিয়ে আলাদাভাবে বান্ডেল করুন।
- সংগঠিত রাখা: কাটিং কম্পোনেন্টগুলোকে একটি পৃথক স্থানে বা ড্রেতে রাখুন যাতে সেলাইয়ের সময় সহজে পাওয়া যায়।
- সঠিকতার নিশ্চয়তা: সব অংশ সঠিকভাবে কাটানো হয়েছে কিনা তা নিশ্চিত করতে।



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

প্রশ্ন ১: সেলাই করার আগে কাপড় ধোয়ার প্রধান কারণ কী?

- ক) কাপড়ের টেক্সচার উন্নত করা
- খ) সঠিক সঙ্কুচিত হওয়া এবং রাসায়নিক অবশিষ্টাংশ দূর করা
- গ) কাপড়ের রঙ পরিবর্তন করা
- ঘ) কাপড় নরম করা

প্রশ্ন ২: সেলাইয়ের জন্য কাপড় পিন করার সময় পিনগুলি কতটা দূরে দূরে রাখা উচিত?

- ক) প্রতি ১ ইঞ্চি
- খ) প্রতি ৫ থেকে ৬ ইঞ্চি
- গ) প্রতি ১০ থেকে ১২ ইঞ্চি
- ঘ) প্রতি ২ ইঞ্চি

প্রশ্ন ৩: সেলাইয়ের আগে কাপড় সঠিকভাবে ইস্ত্রি করার পদ্ধতি কী?

- ক) সর্বোচ্চ তাপমাত্রায় ইস্ত্রি করা
- খ) শুধুমাত্র তুলা কাপড় ইস্ত্রি করা
- গ) কাপড়ের মোর এবং ভাঁজ সঠিকভাবে শৃঙ্খলিত করা, যাতে সেলাইয়ের সময় সহজ হয়
- ঘ) সূক্ষ্ম কাপড়ে ইস্ত্রি করা এড়িয়ে চলা

প্রশ্ন ৪: মার্কিং অনুযায়ী কাপড় কাটার আগে কী করা উচিত?

- ক) কাপড় ভিজিয়ে ফেলা
- খ) কাপড় ছোট ছোট টুকরো করে কাটানো
- গ) কাপড় সোজা করে বিছানো এবং মার্কিং সঠিকভাবে দেখা
- ঘ) কাপড় মোড়ানো

প্রশ্ন ৫: কাপড় কাটার পর কাটিং কম্পোনেন্ট চেক এবং বান্ডেল করার গুরুত্ব কী?

- ক) সমস্ত অংশ সঠিক এবং ক্ষতিগ্রস্ত নয় তা নিশ্চিত করা
- খ) কাপড় সেলাইয়ের জন্য আরও সহজ করে তোলা
- গ) কাপড়ের মুচড়ানো দূর করা
- ঘ) কাপড়ের রঙ পরিবর্তন করা

উত্তর পত্র (Answer Key)- ২: কাপড় কাটা

প্রশ্ন ১: সেলাই করার আগে কাপড় ধোয়ার প্রধান কারণ কী?

- ক) কাপড়ের টেক্সচার উন্নত করা
- খ) সঠিক সঙ্কুচিত হওয়া এবং রাসায়নিক অবশিষ্টাংশ দূর করা
- গ) কাপড়ের রঙ পরিবর্তন করা
- ঘ) কাপড় নরম করা

উত্তর: খ) সঠিক সঙ্কুচিত হওয়া এবং রাসায়নিক অবশিষ্টাংশ দূর করা

প্রশ্ন ২: সেলাইয়ের জন্য কাপড় পিন করার সময় পিনগুলি কতটা দূরে দূরে রাখা উচিত?

- ক) প্রতি ১ ইঞ্চি
- খ) প্রতি ৫ থেকে ৬ ইঞ্চি
- গ) প্রতি ১০ থেকে ১২ ইঞ্চি
- ঘ) প্রতি ২ ইঞ্চি

উত্তর: খ) প্রতি ৫ থেকে ৬ ইঞ্চি

প্রশ্ন ৩: সেলাইয়ের আগে কাপড় সঠিকভাবে ইস্ত্রি করার পদ্ধতি কী?

- ক) সর্বোচ্চ তাপমাত্রায় ইস্ত্রি করা
- খ) শুধুমাত্র তুলা কাপড় ইস্ত্রি করা
- গ) কাপড়ের মোর এবং ভাঁজ সঠিকভাবে শৃঙ্খলিত করা, যাতে সেলাইয়ের সময় সহজ হয়
- ঘ) সূক্ষ্ম কাপড়ে ইস্ত্রি করা এড়িয়ে চলা

উত্তর: গ) কাপড়ের মোর এবং ভাঁজ সঠিকভাবে শৃঙ্খলিত করা, যাতে সেলাইয়ের সময় সহজ হয়

প্রশ্ন ৪: মার্কিং অনুযায়ী কাপড় কাটার আগে কী করা উচিত?

- ক) কাপড় ভিজিয়ে ফেলা
- খ) কাপড় ছোট ছোট টুকরো করে কাটানো
- গ) কাপড় সোজা করে বিছানো এবং মার্কিং সঠিকভাবে দেখা
- ঘ) কাপড় মোড়ানো

উত্তর: গ) কাপড় সোজা করে বিছানো এবং মার্কিং সঠিকভাবে দেখা

প্রশ্ন ৫: কাপড় কাটার পর কাটিং কম্পোনেন্ট চেক এবং বান্ডেল করার গুরুত্ব কী?

- ক) সমস্ত অংশ সঠিক এবং ক্ষতিগ্রস্ত নয় তা নিশ্চিত করা
- খ) কাপড় সেলাইয়ের জন্য আরও সহজ করে তোলা
- গ) কাপড়ের মুচড়ানো দূর করা
- ঘ) কাপড়ের রঙ পরিবর্তন করা

উত্তর: ক) সমস্ত অংশ সঠিক এবং ক্ষতিগ্রস্ত নয় তা নিশ্চিত করা

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

পদক্ষেপ:

১. কাপড় প্রস্তুতি:

- প্রথমে কাপড়টি সোজা করে ভালোভাবে আয়রন করুন, যাতে কোনও ভাঁজ বা ফোল্ড না থাকে।
- কাপড়ের প্রকৃতি (সিল্ক, শিফন ইত্যাদি) অনুযায়ী সঠিক কাটিং টেকনিক নির্বাচন করুন।

২. প্যাটার্ন তৈরি:

- কামিজের জন্য প্যাটার্ন পেপারে প্রয়োজনীয় ডিজাইন তৈরি করুন।
- প্যাটার্নের আকার এবং পরিমাপ গ্রাহকের নির্ধারিত আকারের সঙ্গে মেলাতে হবে।

৩. কাপড়ের উপরে প্যাটার্ন রাখুন:

- প্যাটার্নটি কাপড়ের উপরে সঠিকভাবে বসিয়ে রাখুন, যাতে কাটার সময় অতিরিক্ত কাপড় নষ্ট না হয়।
- প্যাটার্নটি সেলাইয়ের জন্য উপযুক্তভাবে চিহ্নিত করুন (যেমন, মার্কিং চায়নার, পেন্সিল, বা সেলাই মার্কার দিয়ে)।

৪. কাপড় কাটা:

- প্যাটার্ন অনুসারে কাপড়টি কাটুন, একটি পিস থেকে আরেকটি পিস আলাদা করে নিন।
- সঠিক মাত্রায় কাটা নিশ্চিত করুন, যাতে সেলাইয়ের পর পরিষ্কার এবং সঠিক ফিট পাওয়া যায়।

৫. কাটার পর কাপড়ের পর্যালোচনা:

- কাটার পর, কাপড়ের পরিমাপ এবং কাটা অংশ পুনরায় চেক করুন। কোন অংশে ত্রুটি থাকলে তা সংশোধন করুন।

৬. কাপড় প্রস্তুত করা:

- কাটা অংশগুলো প্রস্তুত থাকলে তা সেলাইয়ের জন্য পিন দিয়ে স্থির করুন।

স্পেশিফিকেশন শিট ২.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে কামিজ সেলাই করার জন্য কাপড় কাটুন

প্রয়োজনীয় পিপিই:

ক্রম	পিপিই এর নাম	একক	পরিমাণ
১	সেলাইয়ের গ্লোভস	জোড়া	১
২	সুরক্ষা চশমা	সেট	১
৩	মাস্ক	পিস	১

প্রয়োজনীয় টুলস:

ক্রম	টুলস এর নাম	একক	পরিমাণ
১	কাপড় পরিমাপের ফিতা	মিটার	১
২	কাটার বা কাঁচি	পিস	১
৩	প্যাটার্ন পেপার	পিস	১
৪	পিন	পিস	২০-৩০

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস:

ক্রম	নাম	একক	পরিমাণ
১	Scissors	পিস	১
২	আয়রন	পিস	১

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল:

ক্রম	নাম	একক	পরিমাণ
১	কাপড় (শিফন, সিল্ক)	মিটার	১-২ মিটার
২	সেলাই থ্রেড	পিস	১

শিখনফল -৩: কামিজ সেলাই করা

<p>অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড</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 কামিজ সেলাই করা হয়েছে; ৬. ডিজাইন অনুযায়ী ট্রিম সংযোগ করা হয় ৭. প্রয়োজন অনুযায়ী ওভারলকিং করা হয়েছে; ৮. সেলাই ত্রুটি পরীক্ষা করা হয়েছে; এবং স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করা হয়েছে; ৯. স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করা হয়
<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. ট্রাইয়াল রান ৬. মেশিনের ট্রাইয়াল রান করার প্রয়োজনীয়তা ৭. ম্যাটেরিয়ালস <ul style="list-style-type: none"> ▪ থ্রেড ▪ ইলাস্টিক ▪ ইন্টারলাইনিং ▪ স্ল্যাপ বাটন ▪ ট্রিম ▪ জিপার ৮. ট্রিম ও এক্সেসরিজ সংযোগের প্রয়োজনীয়তা ৯. ওভারলকিং

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

প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ৩: কামিজ সেলাই করা

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

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

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

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

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

৩.১. সেলাই মেশিন পরিষ্কার করার প্রয়োজনীয়তা

সেলাই মেশিন পরিষ্কার করার প্রয়োজনীয়তা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ, কারণ এটি মেশিনের কার্যকারিতা এবং দীর্ঘস্থায়িত্ব নিশ্চিত করে। এখানে কেন সেলাই মেশিন পরিষ্কার করা জরুরি তা বিস্তারিতভাবে ব্যাখ্যা করা হলো:

১. **দীর্ঘস্থায়িত্ব:** নিয়মিত পরিষ্কার মেশিনের যন্ত্রাংশের ক্ষয় রোধ করে, ফলে মেশিনের জীবদ্দশা বাড়ায়। ধূলা বা ফাইবার জমে মেশিনের অংশগুলি দ্রুত ক্ষয় হতে পারে, কিন্তু পরিষ্কার রাখা হলে তা দীর্ঘ সময় ভালো অবস্থায় থাকে।
২. **সেলাইয়ের গুণগত মান:** মেশিন পরিষ্কার না রাখলে ধূলা, সুতা, ফাইবার ইত্যাদি জমে মেশিনের ভিতরে এবং সেলাইয়ের সময় বাধা সৃষ্টি করতে পারে। এর ফলে সেলাইয়ের গুণমান কমে যায় এবং এটি নিখুঁত সেলাইয়ের জন্য ক্ষতিকর হতে পারে।
৩. **ত্রুটি প্রতিরোধ:** মেশিনের যন্ত্রাংশে জমে থাকা ধূলা বা ফাইবার মেশিনের সঠিক কর্মক্ষমতা বিঘ্নিত করতে পারে, যা সেলাইয়ের ত্রুটি সৃষ্টি করে। এই ধরনের ত্রুটি প্রতিরোধে পরিষ্কার মেশিন অপরিহার্য।

৩.২. স্টিচ পার ইঞ্চ (SPI)

স্টিচ পার ইঞ্চ (SPI) একটি পরিমাপ যা সেলাইয়ের ঘনত্ব নির্ধারণ করে। এটি একটি সাধারণ একক যা সেলাইয়ের প্রস্থ এবং সেলাইয়ের মধ্যে ব্যবধানের পরিমাপ হিসেবে ব্যবহৃত হয়। **SPI** পরিমাপের মাধ্যমে জানা যায়, একটি ইঞ্চি সেলাইয়ে মোট কতটি সেলাই রয়েছে।



স্টিচ পার ইঞ্চ (SPI) এর গুরুত্ব:

- **স্টিচের ঘনত্ব:** SPI নির্ধারণ করে সেলাইয়ের ঘনত্ব, অর্থাৎ সেলাইয়ের প্রতি ইঞ্চিতে কতগুলো সেলাই থাকবে। উদাহরণস্বরূপ, একটি উচ্চ SPI মান মানে খুব ঘন সেলাই, যেখানে কম SPI মান মানে সেলাইগুলো একটু দূরে থাকবে।
- **সামগ্রী অনুযায়ী নির্বাচন:** বিভিন্ন ধরনের কাপড়ের জন্য বিভিন্ন SPI প্রয়োজন। উদাহরণস্বরূপ, পাতলা কাপড়ের জন্য সাধারণত উচ্চ SPI (ধনী সেলাই) প্রয়োজন, যাতে এটি শক্তিশালী হয় এবং কম SPI ব্যবহার করলে ভারী কাপড়ের জন্য সুবিধাজনক হয়।
- **সেলাইয়ের দৃঢ়তা:** একটি উচ্চ SPI মান সেলাইয়ের দৃঢ়তা বৃদ্ধি করে, কারণ ঘন সেলাই কাপড়ের মধ্যে শক্তভাবে আবদ্ধ থাকে। এটি পোশাকের টেকসইতা বাড়ায় এবং দ্রুত ফেটে যাওয়ার ঝুঁকি কমায়।
- **কাজের ধরণ:** বিভিন্ন ধরনের সেলাই কাজের জন্য (যেমন, শো বা সেলাইয়ের সীমানা) নির্দিষ্ট SPI প্রয়োজন। সেলাইয়ের ঘনত্বের মাধ্যমে, ডিজাইন এবং কার্যকারিতার মধ্যে একটি সঠিক ভারসাম্য বজায় রাখা সম্ভব।

SPI সাধারণ পরিসীমা:

- **বাজে বা কম SPI (৬-৮ SPI):** সাধারণত ভারী বা শক্ত কাপড়ের জন্য ব্যবহার করা হয়, যেখানে সেলাই গুলি একটু বিচ্ছিন্ন থাকে।
- **মাঝারি SPI (১০-১২ SPI):** সাধারণ দৈনন্দিন কাপড়ের সেলাইয়ের জন্য ব্যবহৃত হয়, যেমন প্যান্ট, শার্ট ইত্যাদি।
- **উচ্চ SPI (১৪-২০ SPI):** পাতলা কাপড় বা বিশেষ কাজে, যেমন সূতির কাপড় বা ফ্যাশন ডিজাইনগুলির জন্য প্রযোজ্য, যেখানে সেলাই ঘন এবং মসৃণ হতে হয়।

৩.৩. শ্লেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করার গুরুত্ব

শ্লেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করা গুরুত্বপূর্ণ, কারণ এই দুটি উপাদান সেলাইয়ের গুণগত মান এবং কার্যকারিতা নির্ধারণ করে। এখানে তাদের বিস্তারিত ব্যাখ্যা:

শ্লেড টেনশন: শ্লেড টেনশন হল মেশিনের দুই শ্লেড (উপরে এবং নিচে) এর মধ্যে শক্তি বা টান, যা সেলাইয়ের স্ট্রাকচার নির্ধারণ করে। শ্লেড টেনশন সঠিকভাবে সেট করা না হলে, সেলাইয়ের সারফেসে সমস্যা হতে পারে, যেমন ছিঁড়ে যাওয়া, অতিরিক্ত ঢিলা বা শক্ত সেলাই।

গুণগত মান: সঠিক টেনশন নিশ্চিত করলে সেলাইটি মসৃণ, সমান এবং শক্ত হয়। অতিরিক্ত টেনশন সেলাইকে আঁটসাঁট করে ফেলতে পারে, যেখানে কম টেনশন সেলাইকে ঢিলেঢালা করে ফেলতে পারে, যা কাজের মানকে প্রভাবিত করে।

- অতিরিক্ত টেনশন: মেশিনের শ্লেড যদি অতিরিক্ত টেনশন থাকে, তবে সেলাইয়ে টান পড়ে, যা কাপড়ের উপর চাপ সৃষ্টি করতে পারে এবং সেলাইয়ের চেহারা ক্ষতিগ্রস্ত হতে পারে।
- কম টেনশন: কম টেনশন সেলাইয়ের মধ্যে শ্লেডগুলো আলগা হয়ে পড়ে এবং সেলাইয়ের শৈলী অস্পষ্ট হয়ে যেতে পারে।

SPI (স্টিচ পার ইঞ্চি) এডজাস্ট করার গুরুত্ব:

- ফিট: সঠিক SPI কাপড়ের ফিট নিশ্চিত করে। একটি উচ্চ SPI মানে সেলাইগুলো একে অপরের কাছে সন্নিবিষ্ট থাকবে, যা সাধারণত সংলগ্ন ফিট বা সঠিক সেলাইয়ের জন্য গুরুত্বপূর্ণ। কম SPI ব্যবহার করলে সেলাইগুলো আলাদা আলাদা থাকবে, যা আরও নমনীয় এবং কিছু কাপড়ের জন্য আদর্শ হতে পারে।
- দৃঢ়তা: SPI বাড়ালে সেলাইয়ের দৃঢ়তা বৃদ্ধি পায়। বেশি SPI দিয়ে সেলাই করা কাপড়ের জন্য ভালো কারণ এটি শক্ত এবং টেকসই হয়, বিশেষত ভারী বা ভারী প্রয়োগে ব্যবহৃত কাপড়ে। অন্যদিকে, কম SPI ব্যবহার করলে কাপড়ের নমনীয়তা বাড়ে, যা সফট এবং ফ্লোয়িং স্টাইলের জন্য উপযুক্ত।
- ফিনিশ: সঠিক SPI এবং শ্লেড টেনশন সেলাইয়ের ফিনিশিংকে আরও পেশাদার এবং পরিষ্কার দেখায়। একটি সঠিকভাবে সেট করা SPI মানে সেলাইয়ের চমৎকার সুরক্ষা এবং সুন্দর ফিনিশিং, যা পোশাক বা অন্যান্য পণ্যের গুণমান বাড়ায়। খারাপ SPI মানে সেলাই সঠিকভাবে আলাইন না হওয়া এবং অপ্রতিষ্ঠিত ফিনিশ।

৩.৪. শ্লেডিং পদ্ধতি

শ্লেডিং পদ্ধতি সেলাই মেশিনে সঠিকভাবে শ্লেড প্রবাহিত করার একটি প্রক্রিয়া, যা মেশিনের কার্যকারিতা এবং সেলাইয়ের গুণগত মান নিশ্চিত করতে গুরুত্বপূর্ণ। সঠিক শ্লেডিং সেলাইয়ের মসৃণতা এবং স্থায়িত্ব নিশ্চিত করে।

সঠিক শ্লেডিং এর ধাপ:

- প্রথমে শ্লেড রোলারে শ্লেডটি স্থাপন করুন। এটি শ্লেডকে সঠিকভাবে মেশিনে নিয়ে যাওয়ার জন্য প্রস্তুত করে এবং শ্লেডের টান বজায় রাখে। রোলারটি সাধারণত শ্লেডের গতি এবং স্থিতিশীলতা নিয়ন্ত্রণ করে।



- এরপর থ্রেডটি মেশিনের থ্রেড গাইডের মাধ্যমে উপরের দিকে নিয়ে যান। থ্রেড গাইডটি থ্রেডকে সঠিক দিকনির্দেশ দেয় এবং মেশিনের অন্যান্য অংশে প্রবাহিত করার জন্য প্রস্তুত রাখে।



- থ্রেডটি টেনশন ডিস্কের মধ্য দিয়ে প্রবাহিত করুন। টেনশন ডিস্ক থ্রেডের টান নিয়ন্ত্রণ করে, যা সেলাইয়ের গুণগত মান এবং শক্তি নিশ্চিত করে। সঠিক টেনশন নিশ্চিত না হলে, সেলাই অত্যন্ত ঢিলা বা টাইট হতে পারে।



- থ্রেডটি নিচের টেকওভারের নিচ দিয়ে নিয়ে যান। এটি থ্রেডকে মেশিনের নিখুঁত গতিতে প্রবাহিত করতে সাহায্য করে এবং মেশিনের প্রয়োজনীয় গতি নিয়ন্ত্রণ করে। টেকওভার সঠিকভাবে কাজ না করলে, সেলাইয়ে গোলমাল হতে পারে।



- শেষ ধাপে, থ্রেডটি নেইডলের উপর দিয়ে সঠিকভাবে প্রবাহিত করুন। নেইডল থ্রেডকে কাপড়ে প্রবাহিত করে সেলাই তৈরি করে। এটি সঠিকভাবে করতে হলে, নেইডলের চোখে থ্রেডকে সোজা এবং শক্তভাবে প্রবাহিত করতে হবে।



৩.৫. ট্রায়াল রান

ট্রায়াল রান সেলাই মেশিনে বা নতুন সেলাই ডিজাইন শুরু করার আগে একটি পরীক্ষামূলক কাজ বা সেলাই করা হয়, যাতে নিশ্চিত করা যায় যে মেশিন ঠিকভাবে কাজ করছে এবং সেটিংস সঠিক আছে। এটি সেলাইয়ের গুণমান, মেশিনের কার্যক্ষমতা এবং অন্যান্য প্যারামিটার যাচাই করার একটি গুরুত্বপূর্ণ পদক্ষেপ।

ট্রায়াল রান করার গুরুত্ব:

- মেশিনের সঠিকতা পরীক্ষা: ট্রায়াল রান মেশিনের সঠিক সেটিংস পরীক্ষা করতে সাহায্য করে। থ্রেডিং, টেনশন, **SPI**, এবং অন্যান্য কনফিগারেশন সঠিকভাবে কাজ করছে কিনা তা নিশ্চিত করার জন্য এটি অপরিহার্য।
- সেলাইয়ের গুণগত মান পরীক্ষা: ট্রায়াল রান সেলাইয়ের গুণগত মান পর্যালোচনা করতে সাহায্য করে। এটি নিশ্চিত করে যে সেলাইগুলি মসৃণ, সঠিক এবং শক্তিশালী হবে এবং কাপড়ের সাথে সুসঙ্গতভাবে থাকবে।

- ভুল সংশোধন করা: যদি কোনও ত্রুটি বা সমস্যা দেখা দেয়, যেমন থ্রেড মড়ানো বা সেলাই অসামঞ্জস্যপূর্ণ হয়, তবে ট্রায়াল রান এই ত্রুটিগুলি চিহ্নিত করতে এবং সেগুলি সংশোধন করার সুযোগ দেয়।
- কাপড়ের ধরন অনুসারে সেটিংস সামঞ্জস্য করা: বিভিন্ন কাপড়ের জন্য সেলাইয়ের গতি, টেনশন এবং SPI এর প্রয়োজনীয়তা ভিন্ন হতে পারে। ট্রায়াল রান দ্বারা আপনি কাপড়ের ধরন অনুযায়ী সঠিক সেটিংস সামঞ্জস্য করতে পারেন।
- সময় ও উপকরণ সাশ্রয়: ট্রায়াল রান একটি ছোট পরীক্ষা করার মাধ্যমে আপনি মেশিন সেটিংস ঠিক করে নিয়ে পরবর্তী বড় প্রজেক্টে ত্রুটি বা সমস্যা কমিয়ে আনতে পারেন, যা সময় ও উপকরণ সাশ্রয় করতে সহায়ক।

কীভাবে ট্রায়াল রান করবেন:

- কাপড় নির্বাচন: সেলাই শুরু করার আগে, সাধারণ বা প্র্যাকটিস কাপড় ব্যবহার করুন যা আপনাকে সঠিক সেটিংস এবং মেশিনের কার্যকারিতা পরীক্ষা করতে সহায়ক হবে।
- মেশিনের সেটিংস ঠিক করুন: থ্রেডিং, টেনশন, SPI, সেলাই প্যাটার্ন (যদি প্রযোজ্য হয়) এবং অন্য সকল সেটিংস চেক করে সঠিকভাবে সামঞ্জস্য করুন।
- ট্রায়াল রান সম্পাদন করুন: একটি ছোট অংশে সেলাই করুন এবং নিশ্চিত করুন যে সেলাইয়ের মান ঠিক আছে, থ্রেডিং সঠিকভাবে হচ্ছে, এবং মেশিনের কোনও অস্বাভাবিক শব্দ বা গতি নেই।
- ফলাফল পর্যালোচনা: সেলাইয়ের মান পর্যালোচনা করুন। যদি কোনও সমস্যা বা ত্রুটি থাকে, সেগুলি সংশোধন করুন এবং আবার পরীক্ষা করুন।

৩.৬. মেশিনের ট্রায়াল রান করার প্রয়োজনীয়তা

মেশিনের ট্রায়াল রান করার প্রয়োজনীয়তা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ, কারণ এটি সেলাই মেশিনের সঠিক কার্যকারিতা নিশ্চিত করে এবং প্রকৃত কাজ শুরু করার আগে যেকোনো সম্ভাব্য সমস্যা চিহ্নিত করতে সাহায্য করে। এর কিছু মূল কারণ:

কারণসমূহ:

১. সেটিংস পরীক্ষা:

- **সঠিক স্টিচ:** ট্রায়াল রান সেলাইয়ের সঠিক স্টিচ প্যাটার্ন নিশ্চিত করতে সাহায্য করে। এটি নিশ্চিত করে যে সেলাইয়ের ধরন এবং সাইজ ঠিক আছে এবং কাপড়ের সাথে সঠিকভাবে কাজ করবে।
- **টেনশন:** সঠিক থ্রেড টেনশন পরীক্ষা করা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ, কারণ অতিরিক্ত বা কম টেনশন সেলাইয়ের গুণমান কমাতে পারে। ট্রায়াল রান এটি সঠিকভাবে সামঞ্জস্য করতে সহায়ক।
- **SPI (স্টিচ পার ইঞ্চি):** সেলাইয়ের ঘনত্বও সঠিক হতে হবে। উচ্চ SPI বা কম SPI পরিমাণের প্রয়োজনীয়তা বুঝতে এবং সেটিংস সামঞ্জস্য করতে ট্রায়াল রান গুরুত্বপূর্ণ।

২. ত্রুটি নির্ণয়:

- **লুজ স্টিচ:** সেলাইয়ের মাঝে যদি থ্রেড খুব ঢিলা থাকে, তাহলে সেলাইগুলো সহজেই ভেঙে যেতে পারে। ট্রায়াল রান করলে সেলাইয়ে এমন ত্রুটি চিহ্নিত করা সম্ভব হয়।
- **ব্রোকেন স্টিচ:** সেলাইয়ের মধ্যে ব্রোকেন বা ভেঙে যাওয়া স্টিচ দেখা দিলে সেটির কারণ শনাক্ত করে দ্রুত সংশোধন করা যায়।
- **ফ্যাব্রিক সমস্যার সমাধান:** বিভিন্ন ধরনের কাপড়ে ভিন্ন ধরনের স্টিচিং সমস্যা হতে পারে, যেমন সুতার ঘর্ষণ বা থ্রেড না যাওয়া। ট্রায়াল রান এসব ত্রুটি আগে থেকেই চিহ্নিত করতে সাহায্য করে।


৩. আত্মবিশ্বাস বৃদ্ধি:

- ট্রায়াল রান মেশিনের কার্যকারিতা এবং সেটিংস সঠিকভাবে কাজ করছে কিনা তা নিশ্চিত করার সুযোগ দেয়, যা প্রকৃত কাজ শুরু করার আগে আত্মবিশ্বাস বাড়ায়।

- এটি পোশাক বা প্রজেক্টের জন্য সঠিক প্রস্তুতি নিশ্চিত করে, ফলে মূল কাজের সময় অপ্রত্যাশিত ত্রুটি বা সমস্যা কম হয়।

৩.৭. ম্যাটেরিয়ালস

নিচে প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়ালস গুলোর বিস্তারিত বিবরণ একটি টেবিলের আকারে দেওয়া হল:

উপাদান		ধরন / সংজ্ঞা	ব্যবহার / নির্বাচন / প্রয়োগ
থ্রেড		ধরন: পলিয়েস্টার, কটন, নাইলন ইত্যাদি।	নির্বাচন: কাপড়ের ধরন এবং সেলাইয়ের উদ্দেশ্য অনুযায়ী নির্বাচন করুন।
ইলাস্টিক		ধরন: বিভিন্ন প্রকার ইলাস্টিক, যেমন সিলিকন ইলাস্টিক।	ব্যবহার: কোমরের অংশে নমনীয়তা দেওয়ার জন্য।
ইন্টারলাইনিং		সংজ্ঞা: কাপড়ের মধ্যে যুক্ত করা একটি ফ্যাব্রিক যা কাপড়কে দৃঢ়তা এবং স্ট্রাকচার প্রদান করে।	প্রয়োগ: গলার অংশ, কাঁধের অংশে ব্যবহৃত হয়।
স্ন্যাপ বাটন		ধরন: বিভিন্ন সাইজ এবং রঙে উপলব্ধ।	ব্যবহার: কামিজের বন্ধ করার জন্য সহজ এবং দ্রুত পদ্ধতি।
ট্রিম		সংজ্ঞা: সেলাইয়ের শেষ ফিনিশিং, যেমন ফ্লোর, ফাস্টেনার ইত্যাদি।	ব্যবহার: কামিজের ডিজাইন এবং ফিনিশিং উন্নত করতে।
জিপার		ধরন: স্লাইডার জিপার, ইনফিল্ট জিপার ইত্যাদি।	ব্যবহার: কামিজের পিছনের অংশে অথবা সামনের দিকে সেলাই করার জন্য।

৩.৮. ট্রিম ও এক্সেসরিজ সংযোগের প্রয়োজনীয়তা

ট্রিম ও এক্সেসরিজ সংযোগের প্রয়োজনীয়তা পোশাকের ফিনিশিং এবং কার্যকারিতা উন্নত করতে অপরিহার্য। এর কিছু মূল কারণ:

কেন প্রয়োজন:

- **দৃশ্যমানতা বৃদ্ধি:** ট্রিম ও এক্সেসরিজ যেমন ফিতা, বাটন, রিবন, লেস, বা প্যাচ কামিজকে আকর্ষণীয় এবং পেশাদারী দেখাতে সহায়ক। এগুলি পোশাকের ডিজাইনে একটি অতিরিক্ত স্পর্শ যোগ করে, যা পোশাককে আরও শৈল্পিক এবং সমাপ্ত মনে হয়।
- **কার্যকারিতা:** এক্সেসরিজ যেমন জিপার, স্ল্যাপ বাটন, হক, এবং ফাস্টেনার সেলাইয়ের কার্যকারিতা বাড়ায় এবং পোশাকের ব্যবহারিক দিককে উন্নত করে। এগুলি পোশাকের প্রয়োগিকতা এবং স্থায়িত্ব বাড়ানোর পাশাপাশি তাদের পরিধানযোগ্যতা সহজ করে তোলে।

৩.৯. ওভারলকিং

ওভারলকিং (Overlocking) একটি সেলাই প্রক্রিয়া, যা বিশেষ করে কাপড়ের প্রান্তগুলো সেলাই এবং ফিনিশ করতে ব্যবহৃত হয়। এটি কামিজ বা অন্যান্য পোশাকের সেলাই করার জন্য খুবই গুরুত্বপূর্ণ, কারণ এটি কাপড়ের আঁকড়া বা সেলাইয়ের প্রান্তগুলোকে ফ্রেয়িং (fraying) থেকে রক্ষা করে। কামিজ তৈরি করতে ওভারলকিং করার জন্য নিম্নলিখিত ধাপগুলো অনুসরণ করতে হবে:



১. **কাপড় প্রস্তুতি:** কামিজ তৈরি করার জন্য প্রয়োজনীয় কাপড় নির্বাচন করুন। কাপড়টি ভালভাবে মাপে কাটুন এবং সঠিক আকারে সেলাইয়ের জন্য প্রস্তুত করুন।
২. **সেলাই মেশিন সেটআপ: ওভারলক মেশিন সেটআপ করুন।** সাধারণ সেলাই মেশিনের তুলনায় ওভারলক মেশিনে ৩ বা ৪ সূতা ব্যবহৃত হয় এবং এটি কাপড়ের প্রান্ত সেলাই করার জন্য উপযুক্ত। মেশিনে প্রয়োজনীয় সূতা (মুখ্য, সাইড এবং নীচের সূতা) ইনস্টল করুন। সূতা ঠিকভাবে টানা এবং সূতা গাইড সঠিকভাবে সেট করুন।

৩. সেলাইয়ের প্রান্ত প্রস্তুত করা: কাপড়ের প্রান্তগুলো সোজা করে কাটুন, যাতে সেলাইয়ের সময় কাপড় ফাটে না বা বুলে না যায়। কামিজের অংশগুলো (যেমন হাতার প্রান্ত, কলার প্রান্ত) আগে ঠিকমতো সেলাই করার জন্য চিহ্নিত করুন।
৪. ওভারলকিং সেলাই করা: কাপড়ের প্রান্তে ওভারলকিং সেলাই করতে শুরু করুন। মেশিনে কাপড়টি সঠিকভাবে রেখে সেলাই করা শুরু করুন, এক্সট্রা সুতা বা কাপড় বের না হয়ে যায় তা নিশ্চিত করুন। মেশিনের পা দিয়ে কাপড়টি স্লাইড করুন এবং সেলাইটি সঠিকভাবে লাগান।
৫. প্রান্তগুলি চেক করা: যখন সেলাইটি শেষ হবে, কাপড়ের প্রান্তগুলোর উপর সেলাইয়ের দৃশ্য দেখে নিশ্চিত করুন, যাতে সেলাইটি ঠিকঠাক হয়েছে এবং কাপড় ফাটছে না। সমস্ত সেলাইয়ের ধাপ সঠিকভাবে পরীক্ষা করে দেখুন, যাতে কোন জায়গা খোলা না থাকে বা কাপড় বের না হয়ে যায়।
৬. অতিরিক্ত সুতা কাটা: সেলাইয়ের পর অতিরিক্ত সুতা বা ফিতাগুলো কেটে ফেলুন। প্রান্তটি মসৃণ রাখতে ওভারলকিং সেলাইয়ের কাছ থেকে অতিরিক্ত সুতা কাটুন।
৭. ফলাফল পরীক্ষা: সেলাইয়ের পর কামিজটির প্রান্ত ভালোভাবে পরীক্ষা করুন। যদি কোন অংশে অসম্পূর্ণ সেলাই থাকে, তাহলে তা আবার সঠিকভাবে করুন।

৩.১০. সেলাই এর ত্রুটি সমূহ

ত্রুটি		বর্ণনা	কারণ	সমাধান
লুজ স্টিচ		স্টিচ খুব স্ল্যাক বা ঢিলা হওয়া।	থ্রেড টেনশন ঠিক না হওয়া, সূচির সমস্যা।	থ্রেড টেনশন ঠিক করুন, সূচি পরীক্ষা করুন।
পাকারিং		স্টিচের মধ্যে জয়েন্ট পয়েন্টে অতিরিক্ত থ্রেড জমে যাওয়া।	থ্রেড টেনশন অসমঞ্জস্য, সেলাইয়ের গতি বেশি।	টেনশন সমন্বয় করুন, সেলাইয়ের গতি কমান।
ব্রোকেন স্টিচ		স্টিচ ভেঙে যাওয়া।	থ্রেড ফাসিং, সূচির ত্রুটি।	থ্রেড পরিবর্তন করুন, সূচি পরীক্ষা করুন।
ফলস স্টিচ		এক পাশে স্টিচ বেশি এবং অন্য পাশে কম।	থ্রেড টেনশন অসমঞ্জস্য।	থ্রেড টেনশন সমান করুন।
স্লোটিং স্টিচ		স্টিচ নিয়মিত না হওয়া, অমসৃদ্ধ স্টিচ।	সেলাইয়ের গতি বেশি বা মেশিনের ত্রুটি।	মেশিন পরিষ্কার করুন, সেলাইয়ের গতি কমান।
আনইভেন স্টিচ		স্টিচের দৈর্ঘ্য সমান না হওয়া।	থ্রেড টেনশন সমস্যা, সেলাইয়ের গতি।	থ্রেড টেনশন ঠিক করুন, মেশিনের সেটিংস চেক করুন।
গ্রীজ/তেল স্পট		কাপড়ে তেল বা মেশিনের তেল স্পট হওয়া।	মেশিনের তেল ব্যবহার অতিরিক্ত, বা তেলের ড্রপন।	সঠিক পরিমাণে তেল ব্যবহার করুন, পরিষ্কার রাখুন।

৩.১১. সেলাইর ত্রুটির কারণসমূহ

ক্র.সং	ত্রুটির কারণ	বর্ণনা	সমাধান
১	থ্রেড টেনশন অসমঞ্জস্য	সঠিক টেনশন না থাকলে স্টিচ ঠিকমতো হয় না।	থ্রেড টেনশন ঠিক করুন।
২	সূচি সমস্যা	ভুল আকারের বা ক্ষতিগ্রস্ত সূচি ব্যবহার।	সঠিক আকারের ও ভালো অবস্থার সূচি ব্যবহার করুন।
৩	মেশিনের মেকানিক্যাল ত্রুটি	মেশিনের অংশগুলির সমস্যা, যেমন লুপার, হক ইত্যাদি।	মেশিনের অংশগুলির রক্ষণাবেক্ষণ করুন বা পেশাদার সেলাই মেশিন টেকনিশিয়ানের সাহায্য নিন।
৪	কম বা বেশি থ্রেড	থ্রেডের পরিমাণ ঠিক না হওয়া, যেমন থ্রেড কম বা বেশি ব্যবহার।	থ্রেডের পরিমাণ সঠিকভাবে সমন্বয় করুন।
৫	কাপড়ের ধরন	সঠিক থ্রেড বা সূচি না ব্যবহার, যেমন সিল্ক কাপড়ে খারাপ থ্রেড।	কাপড়ের ধরন অনুযায়ী উপযুক্ত থ্রেড ও সূচি নির্বাচন করুন।
৬	সেলাইয়ের গতি	খুব দ্রুত বা খুব ধীরে সেলাই করা, যা স্টিচের মান কমাতে পারে।	সেলাইয়ের গতি নিয়ন্ত্রণ করুন এবং প্রয়োজন অনুযায়ী সামঞ্জস্য করুন।

৩.১২. ত্রুটি পরীক্ষা করার পদ্ধতি

ত্রুটি পরীক্ষা করার পদ্ধতি সেলাইয়ের গুণমান এবং কার্যকারিতা নিশ্চিত করার জন্য অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। এটি সেলাইয়ের যে কোনও ত্রুটি চিহ্নিত করতে সাহায্য করে, যা পরবর্তীতে সংশোধন করা যেতে পারে।

পদ্ধতি:

- **প্রতিটি স্টিচ পরীক্ষা করুন:** সেলাইয়ের প্রতিটি স্টিচের গুণগত মান পরীক্ষা করুন। স্টিচগুলি সমান এবং ঠিকভাবে সোজা থাকতে হবে। যদি কোনো স্টিচ লুজ বা অস্বাভাবিক মনে হয়, তবে সেটি মেরামত বা পুনরায় সেলাই করা প্রয়োজন।
- **প্রিন্টেড টেস্ট সেলাই:** একটি ছোট কাপড়ের টুকরায় বিভিন্ন স্টিচ প্যাটার্ন পরীক্ষা করুন। এটি আপনাকে বিভিন্ন স্টিচ সেটিংস, টেনশন, এবং SPI এর প্রভাব বুঝতে সাহায্য করবে। পাশাপাশি, এটি কাপড়ের সাথে সেলাইয়ের সঠিকতা যাচাই করার একটি ভালো উপায়।
- **আঙ্গুল দিয়ে পরীক্ষা করুন:** সেলাইয়ের মসৃণতা এবং সমানতা যাচাই করতে আঙ্গুল দিয়ে পরীক্ষা করুন। স্টিচগুলির উপরে আঙ্গুল দিয়ে আলতো চাপ দিয়ে দেখুন, সেগুলি কি মসৃণ এবং সমান রয়েছে। যদি কোনো স্থানে অসামঞ্জস্য থাকে, তাহলে সেটি পুনরায় সেলাই করতে হবে।





ত্রুটি পরীক্ষা করা একটি গুরুত্বপূর্ণ ধাপ যা সেলাইয়ের গুণমান, সঠিকতা এবং স্থায়িত্ব নিশ্চিত করতে সাহায্য করে। বিভিন্ন পদ্ধতি ব্যবহার করে সেলাইয়ের প্রতিটি অংশ পরীক্ষা করা উচিত, যাতে কোনো ত্রুটি চিহ্নিত হলে তা দ্রুত সমাধান করা যায়।

৩.১৩. ত্রুটি সংশোধন করার পদ্ধতি

সেলাইয়ের সময় বিভিন্ন ধরনের ত্রুটি হতে পারে, যা সেলাইয়ের গুণগত মান ও ফিনিশিংকে প্রভাবিত করে। এই ত্রুটিগুলো শনাক্ত করে সঠিকভাবে সংশোধন করা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। নিচে ত্রুটি সংশোধন করার বিস্তারিত পদ্ধতি আলোচনা করা হল:

ধাপ সংখ্যা	ধাপের নাম
১. ত্রুটির ধরন শনাক্ত করা	পদ্ধতি: <ul style="list-style-type: none">• বিস্তৃত পরীক্ষা: সেলাইয়ের প্রতিটি অংশ মনোযোগ দিয়ে পরীক্ষা করুন। স্টিচের নিয়মিততা, তান, এবং ফিনিশিং চেক করুন।• আলো ব্যবহার: ভালো আলোতে সেলাইয়ের ত্রুটি সহজে শনাক্ত করা যায়।• আঙ্গুল দিয়ে পরীক্ষা: স্টিচের গঠন এবং সমতা যাচাই করতে আঙ্গুল ব্যবহার করুন।
২. ত্রুটির কারণ নির্ণয় করা	পদ্ধতি: <ul style="list-style-type: none">• থ্রেড টেনশন পরীক্ষা: ত্রুটির ধরন অনুযায়ী থ্রেড টেনশন চেক করুন।• সূচি পরীক্ষা: সূচি সঠিকভাবে স্থাপন করা হয়েছে কিনা তা নিশ্চিত করুন।• মেশিনের অবস্থা: মেশিনের যান্ত্রিক অংশগুলির কার্যকারিতা পরীক্ষা করুন।
৩. সমাধান খুঁজে বের করা	পদ্ধতি: <ul style="list-style-type: none">• থ্রেড টেনশন সমন্বয়: থ্রেড টেনশন ঠিক করতে মেশিনের টেনশন নটগুলো সামঞ্জস্য করুন।• সূচি পরিবর্তন: ক্ষতিগ্রস্ত সূচি প্রতিস্থাপন করুন এবং সঠিক সূচি ব্যবহার করুন।• থ্রেড পরিবর্তন: থ্রেড ফাসিং বা জটিলতা থাকলে নতুন থ্রেড ব্যবহার করুন।• মেশিন পরিষ্কার: মেশিনের ভিতরে জমে থাকা ফাইবার এবং ধূলা পরিষ্কার করুন।• সেলাইয়ের গতি কমানো: যদি সেলাইয়ের গতি বেশি হয়, তবে গতি কমিয়ে সেলাই করুন।
৪. সংশোধিত অংশ পুনরায় সেলাই করা	পদ্ধতি: <ul style="list-style-type: none">• ত্রুটিপূর্ণ অংশ কাটে নিন: যদি স্টিচে বড় ত্রুটি থাকে, তবে সেই অংশ কাটে নিন।• পুনরায় সঠিকভাবে সেলাই করুন: ঠিক করা অংশ পুনরায় সঠিকভাবে সেলাই করুন, নিশ্চিত হয়ে যে সব কিছু সঠিকভাবে বসছে।• স্টিচের মান পরীক্ষা করুন: পুনরায় সেলাই করার পর স্টিচের গুণগত মান যাচাই করুন।
৫. ফিনিশিং এবং চূড়ান্ত পরীক্ষা	পদ্ধতি: <ul style="list-style-type: none">• ইস্পি দিন: সংশোধিত অংশ ভালোভাবে ইস্পি করুন যাতে স্টিচ সমান ও সোজা হয়।• চূড়ান্ত পরীক্ষা: পুরো কামিজটি একবার আবার পরীক্ষা করুন যাতে কোনো ত্রুটি অবশিষ্ট না থাকে।• পরিষ্কার করুন: সব ধরনের ফাইবার এবং ধূলা পরিষ্কার করুন।

৩.১৪. ফিনিশিং কাজ সমূহ

ক্রিয়াকলাপ		উদ্দেশ্য	পদ্ধতি
আয়রনিং		সেলাইয়ের ফিনিশিং উন্নত করা, স্টিচ সোজা করা।	সেলাইয়ের প্রতিটি অংশ ভালোভাবে ইস্ত্রি করুন, বিশেষ করে গলার অংশ, হাত গর্ত ইত্যাদি।
ফোল্ডিং		কামিজকে সুসজ্জিতভাবে সংরক্ষণ করা।	কামিজটি সমানভাবে ভাঁজ করুন, স্ট্রেইট লাইন ধরে রাখুন।
হ্যাংগিং		ফোল্ডিংয়ের পরিবর্তে হ্যাংগিং করলে কাপড়ে ফোল্ড বা ভাঁজ পড়ে না।	উপযুক্ত হ্যাংগারে কামিজ ঝুলান, বিশেষ করে গলার অংশটি সঠিকভাবে সজ্জিত করুন।
প্যাকেজিং		কামিজকে সুরক্ষিতভাবে সংরক্ষণ বা পরিবহন করা।	ফোল্ড বা হ্যাং করা কামিজকে উপযুক্ত প্যাকেজিং মেটেরিয়ালে রাখুন, যেমন প্লাস্টিক ব্যাগ বা কার্ডবোর্ড বাক্স।

সেলফ চেক শিট (Self Check Sheet)-২: কামিজ সেলাই করা

১. সেলাই মেশিন পরিষ্কার করার প্রয়োজনীয়তা সম্পর্কে সঠিক বিবৃতি কোনটি?

- ক) সেলাই মেশিন পরিষ্কার করা শুধুমাত্র দেখতে সুন্দর লাগে।
- খ) সেলাই মেশিন পরিষ্কার করা মেশিনের কার্যকারিতা এবং দীর্ঘস্থায়িত্ব নিশ্চিত করে।
- গ) সেলাই মেশিন পরিষ্কার করা প্রয়োজন নয়, কারণ এটি কোনো প্রভাব ফেলে না।
- ঘ) সেলাই মেশিন পরিষ্কার করা শুধুমাত্র মেশিনের তাপমাত্রা কমানোর জন্য জরুরি।

২. স্টিচ পার ইঞ্চি (SPI) এর মাধ্যমে কি নির্ধারণ করা হয়?

- ক) সেলাইয়ের গতি।
- খ) সেলাইয়ের দৈর্ঘ্য।
- গ) সেলাইয়ের ঘনত্ব।
- ঘ) সেলাইয়ের ফিনিশিং।

৩. থ্রেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করার গুরুত্ব কি?

- ক) শুধুমাত্র মেশিনের গতি বাড়ানোর জন্য।
- খ) সেলাইয়ের গুণমান, দৃঢ়তা এবং টেকসইতা নিশ্চিত করতে।
- গ) মেশিনের কভারটি পরিষ্কার রাখার জন্য।
- ঘ) সেলাইয়ের ধরণ পরিবর্তন করার জন্য।

৪. সেলাই মেশিনে সঠিক থ্রেডিং পদ্ধতি অনুসরণ করলে কি সুবিধা হয়?

- ক) সেলাই দ্রুত হবে।
- খ) সেলাই মসৃণ এবং স্থায়ী হয়।
- গ) সেলাই আরো রঙিন হবে।
- ঘ) মেশিনের শব্দ বৃদ্ধি পাবে।

৫. ট্রায়াল রান করার প্রধান উদ্দেশ্য কি?

- ক) সেলাইয়ের স্টাইল পরিবর্তন করা।
- খ) সেলাইয়ের গুণমান এবং মেশিনের কার্যক্ষমতা পরীক্ষা করা।
- গ) সেলাইয়ের জন্য নতুন থ্রেড নির্বাচন করা।
- ঘ) কাপড়ের ধরণ পরিবর্তন করা।

উত্তর পত্র (Answer Key)- ২: কামিজ সেলাই করা

১. সেলাই মেশিন পরিষ্কার করার প্রয়োজনীয়তা সম্পর্কে সঠিক বিবৃতি কোনটি?

- ক) সেলাই মেশিন পরিষ্কার করা শুধুমাত্র দেখতে সুন্দর লাগে।
- খ) সেলাই মেশিন পরিষ্কার করা মেশিনের কার্যকারিতা এবং দীর্ঘস্থায়িত্ব নিশ্চিত করে।
- গ) সেলাই মেশিন পরিষ্কার করা প্রয়োজন নয়, কারণ এটি কোনো প্রভাব ফেলে না।
- ঘ) সেলাই মেশিন পরিষ্কার করা শুধুমাত্র মেশিনের তাপমাত্রা কমানোর জন্য জরুরি।

উত্তর: খ) সেলাই মেশিন পরিষ্কার করা মেশিনের কার্যকারিতা এবং দীর্ঘস্থায়িত্ব নিশ্চিত করে।

২. স্টিচ পার ইঞ্চি (SPI) এর মাধ্যমে কি নির্ধারণ করা হয়?

- ক) সেলাইয়ের গতি।
- খ) সেলাইয়ের দৈর্ঘ্য।
- গ) সেলাইয়ের ঘনত্ব।
- ঘ) সেলাইয়ের ফিনিশিং।

উত্তর: গ) সেলাইয়ের ঘনত্ব।

৩. থ্রেড টেনশন এবং SPI এডজাস্ট করার গুরুত্ব কি?

- ক) শুধুমাত্র মেশিনের গতি বাড়ানোর জন্য।
- খ) সেলাইয়ের গুণমান, দৃঢ়তা এবং টেকসইতা নিশ্চিত করতে।
- গ) মেশিনের কভারটি পরিষ্কার রাখার জন্য।
- ঘ) সেলাইয়ের ধরন পরিবর্তন করার জন্য।

উত্তর: খ) সেলাইয়ের গুণমান, দৃঢ়তা এবং টেকসইতা নিশ্চিত করতে।

৪. সেলাই মেশিনে সঠিক থ্রেডিং পদ্ধতি অনুসরণ করলে কি সুবিধা হয়?

- ক) সেলাই দ্রুত হবে।
- খ) সেলাই মসৃণ এবং স্থায়ী হয়।
- গ) সেলাই আরো রঙিন হবে।
- ঘ) মেশিনের শব্দ বৃদ্ধি পাবে।

উত্তর: খ) সেলাই মসৃণ এবং স্থায়ী হয়।

৫. ট্রায়াল রান করার প্রধান উদ্দেশ্য কি?

- ক) সেলাইয়ের স্টাইল পরিবর্তন করা।
- খ) সেলাইয়ের গুণমান এবং মেশিনের কার্যক্ষমতা পরীক্ষা করা।
- গ) সেলাইয়ের জন্য নতুন থ্রেড নির্বাচন করা।
- ঘ) কাপড়ের ধরন পরিবর্তন করা।

উত্তর: খ) সেলাইয়ের গুণমান এবং মেশিনের কার্যক্ষমতা পরীক্ষা করা।

টাস্ক শিট ৩.১: সকল ধাপ অনুসরণ করে কামিজ ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী সেলাই করুন

পদক্ষেপ:

১. কাপড় প্রস্তুতি:

- কাপড়টি সোজা করে আয়রন করে নিন যাতে কোনো ভাঁজ বা ত্রুটি না থাকে।
- কাপড়ের প্রকারভেদ অনুযায়ী সেলাইয়ের জন্য সঠিক স্টিচ ও সেলাই প্রযুক্তি নির্বাচন করুন।

২. ডিজাইন এবং প্যাটার্ন তৈরি:

- গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী ডিজাইন তৈরি করুন এবং প্যাটার্নে সঠিক পরিমাপ অনুসরণ করে কাপড়টি কাটুন।
- প্যাটার্নের সঠিক আকার ও অবস্থান নিশ্চিত করে, এটি কাপড়ে প্রয়োগ করুন।

৩. কাপড় সেলাই করার প্রস্তুতি:

- কাপড়ের পিসগুলো পিন দিয়ে স্থির করুন, যাতে সেলাই করার সময় কাপড় সরে না যায়।
- সেলাই শুরু করার আগে প্যাটার্নে নির্ধারিত প্রতিটি অংশ (যেমন সেলাই লাইনের দৈর্ঘ্য, ফিটিং) চেক করুন।

৪. সেলাই প্রক্রিয়া:

- কাপড়ের অংশগুলো সেলাই করতে শুরু করুন, সেলাইয়ের জন্য উপযুক্ত থ্রেড নির্বাচন করুন।
- সেলাইয়ের মান নিশ্চিত করুন, যাতে কোনো ত্রুটি না হয় এবং সঠিক ফিটিং নিশ্চিত হয়।

৫. পরিমাপ এবং পরীক্ষা:

- সেলাইয়ের পর কামিজটি গ্রাহকের পরিমাপের সাথে মিলিয়ে পরীক্ষা করুন।
- প্রয়োজনীয় হলে সেলাইয়ের সংশোধন করুন এবং ফিটিং চেক করুন।

৬. শেষ ফিনিশিং:

- সেলাইয়ের পর অতিরিক্ত থ্রেড কাটুন, সেলাই লাইনের ধরণ এবং সঠিক স্টিচ নিশ্চিত করুন।
- কাপড়টি আবার আয়রন করুন, যাতে এটি সঠিকভাবে বসে এবং পরবর্তী ধাপের জন্য প্রস্তুত থাকে।

স্পেশিফিকেশন শিট ৩.১: সকল খাপ অনুসরণ করে কামিজ ডিজাইন এবং পরিমাপ অনুযায়ী সেলাই করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই:

ক্রম	পিপিই এর নাম	একক	পরিমাণ
১	সেলাইয়ের গ্লোভস	জোড়া	১
২	সুরক্ষা চশমা	সেট	১
৩	মাস্ক	পিস	১

প্রয়োজনীয় টুলস:

ক্রম	টুলস এর নাম	একক	পরিমাণ
১	কাপড় পরিমাপের ফিতা	মিটার	১
২	পিন	পিস	২০-৩০
৩	সেলাই কাঁচি	পিস	১

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস:

ক্রম	নাম	একক	পরিমাণ
১	আয়রন	পিস	১

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল:

ক্রম	নাম	একক	পরিমাণ
১	কাপড় (শিফন, সিল্ক)	মিটার	১-২ মিটার
২	সেলাই থ্রেড	পিস	১

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

পদক্ষেপ:

১. প্রথমে সেলাইয়ের প্রতিটি অংশ পর্যালোচনা করুন। দেখতে হবে সেলাইগুলো সঠিকভাবে লাগানো হয়েছে কিনা, কোন ধরনের ত্রুটি (যেমন, গ্যাপ, অমিল সেলাই, হৌচট, অতিরিক্ত থ্রেড) রয়েছে কিনা।
২. কামিজটি পরিধান করে ফিটিং পরীক্ষা করুন, বিশেষ করে সাইড সেলাই এবং স্লিভ সেলাইয়ের সঠিকতা। কোন অংশে ফিটিং সমস্যা দেখা দিলে তা ঠিক করুন।
৩. সেলাইয়ের কাজ সম্পন্ন করার পর, একে একে সমস্ত অংশ পরীক্ষা করুন: সাইড সেলাই, নেকলাইন, স্লিভ, হেমিং ইত্যাদি।
৪. যদি সেলাই ত্রুটি পাওয়া যায়, তাহলে পুনরায় সেলাই করার জন্য সংশোধন করুন। সেলাই মেশিনের গতি এবং থ্রেড শক্তি পরীক্ষা করুন, যাতে পরবর্তী সেলাইটি আরো দৃঢ় এবং সঠিক হয়।
৫. যদি সেলাইয়ে গ্যাপ বা লুপিং দেখা যায়, তাহলে সেই অংশ পুনরায় সেলাই করুন এবং থ্রেড শক্তি ঠিক রাখুন।
৬. যে জায়গায় অতিরিক্ত থ্রেড বা বলি পাওয়া যায়, সেখানে সেলাই মেশিনের থ্রেড কাটুন এবং একে সোজা করে সেলাই করুন।
৭. সাইড সেলাই বা নেকলাইন ঠিকমতো না হলে, সেই অংশ গুঁছিয়ে পুনরায় সেলাই করুন এবং ফিটিং ঠিক রাখুন।
৮. সংশোধনের পর ফিনিশিং চেক করতে হবে। সেলাইয়ের প্রতিটি অংশ একে একে চেক করুন এবং নিশ্চিত করুন যে সঠিকভাবে ফিট হচ্ছে, কোনো বেঁচে থাকা ফালা বা থ্রেড নেই।
৯. কামিজের সব অংশ পুনরায় পরীক্ষা করুন এবং যদি সব সঠিক থাকে, তাহলে পরবর্তী ধাপে প্যাকিং শুরু করতে পারেন।

স্পেশিফিকেশন শিট ৩.২: ত্রুটি চিহ্নিত এবং কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী সংশোধনমূলক পদক্ষেপ গ্রহণ করা

১. প্রয়োজনীয় পিপিই

ক্রম	পিপিই এর নাম	একক	পরিমাণ
১	হ্যান্ড গ্লাভস	জোড়া	১
২	মাস্ক	পিস	১
৩	সেফটি গগলস	পিস	১

প্রয়োজনীয় টুলস

ক্রম	টুলস এর নাম	একক	পরিমাণ
১	সুই	পিস	১
২	মাপ পরিমাপ করার ফিতা	মিটার	১

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

ক্রম	নাম	একক	পরিমাণ
১	সেলাই মেশিন	পিস	১
২	স্টিম আয়রন	পিস	১
৩	কাটা টেবিল	পিস	১

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

ক্রম	নাম	একক	পরিমাণ
১	ফ্যাব্রিক (কাপড়)	মিটার	২
২	থ্রেড	পিস	১
৩	বাটন	পিস	১০
৪	ফ্যাব্রিক ইনসার্ট (লেইস বা রিবন)	মিটার	১
৫	স্টিচিং টেপ	মিটার	১

টাস্ক শিট ৩.৩: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করুন

পদক্ষেপ:

১. পোশাকটি সম্পূর্ণ সেলাই হয়ে গেলে তা ভালোভাবে পরিদর্শন করুন।
২. অপ্রয়োজনীয় সুতো, দাগ বা ময়লা থাকলে তা পরিষ্কার করুন।
৩. পোশাকের প্রতিটি অংশে সঠিকভাবে ইস্ত্রি করুন।
৪. ফিনিশিং টাচ হিসেবে বোতাম, লেইস, পিপিং বা অন্যান্য অলংকরণ দিন (যদি প্রযোজ্য হয়)।
৫. গ্রাহকের চাহিদা অনুযায়ী চূড়ান্ত চেক করুন।
৬. পরিষ্কার, শুকনো ও আয়রন করা অবস্থায় প্যাকেজ করুন।

স্পেশিফিকেশন শিট ৩.৩: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী ফিনিশিং কাজ সম্পন্ন করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

ক্রম	পিপিই এর নাম	একক	পরিমাণ
১	হ্যান্ড গ্লাভস	জোড়া	১
২	মাস্ক	পিস	১
৩	সেফটি গগলস	পিস	১

প্রয়োজনীয় টুলস

ক্রম	টুলস এর নাম	একক	পরিমাণ
১	কাপড় কাটার কাঁচি	পিস	১
২	সুই	পিস	১
৩	মাপ পরিমাপ করার ফিতা	মিটার	১

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

ক্রম	নাম	একক	পরিমাণ
১	স্টিম আয়রন	পিস	১
২	Iron টেবিল	পিস	১

শিখনফল -৪: কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করতে পারবে

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

প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) ৪: কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করা

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

শিখন কার্যক্রম (Learning Activities)	উপকরণ / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions)
১. প্রশিক্ষণার্থীগণ কোন শিক্ষা উপকরণ ব্যবহার করবে সে সম্পর্কে প্রশিক্ষকের নিকট জানতে চাইবে।	১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের “কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করা” শেখার উপকরণ প্রদান করবেন
২. ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে।	২. ইনফরমেশন শিট ৫ : কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করা
৩. সেলফ চেকে প্রদত্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন এবং উত্তরপত্রের সাথে মিলিয়ে নিশ্চিত হতে হবে।	৩. সেলফ-চেক শিট ৫ -এ দেয়া প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন। উত্তরপত্র ২ -এর সাথে নিজের উত্তর মিলিয়ে নিশ্চিত করুন।
৪. জব/টাস্ক শিট ও স্পেসিফিকেশন শিট অনুযায়ী জব সম্পাদন করুন।	৪. নিম্নোক্ত জব/টাস্ক শিট অনুযায়ী জব/টাস্ক সম্পাদন করুন টাস্ক শিট ৪.১: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করুন টাস্ক শিট ৪.২: কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন টাস্ক শিট ৪.৩: টুলস পরিষ্কার করে যথাযথ স্থানে নিরাপদে সংরক্ষণ করুন

ইনফরমেশন শিট (Information Sheet): ৪: কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করে টুলস স্টোরে সংরক্ষণ করা

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

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

৪.১. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করার গুরুত্ব:

কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার রাখার ফলে একটি সুষ্ঠু এবং নিরাপদ পরিবেশ তৈরি হয়, যা কাজের দক্ষতা বৃদ্ধি করে। কামিজ তৈরি বা ডেসমেকিংয়ে পরিষ্কার পরিবেশ নিশ্চিত করা:

১. **দুর্ঘটনা প্রতিরোধ:** অব্যবস্থাপনার কারণে কাটিং টুল বা মেশিনের দুর্ঘটনা ঘটে পারে, যা কাজের নিরাপত্তা নিয়ে প্রশ্ন তুলে।
২. **নির্ভুল কাজ:** পরিষ্কার কর্মক্ষেত্রে ভুল কাপড় বা সরঞ্জাম ব্যবহার করার ঝুঁকি কমে, যা পোশাকের গুণগত মান নিশ্চিত করে।
৩. **মানসিক স্বস্তি:** একটি সুশৃঙ্খল এবং পরিষ্কার পরিবেশ কর্মীদের মনোযোগ বৃদ্ধি করতে সহায়ক।

৪.২. ৫ এস অব হাউজকিপিং:

ই ৫ এস পদ্ধতি কর্মক্ষেত্রের শৃঙ্খলা বজায় রাখার জন্য একটি অত্যন্ত কার্যকর উপায়। কাপড়, টুলস এবং মেশিনগুলির সঠিক ব্যবহার নিশ্চিত করার পাশাপাশি এটি উৎপাদনশীলতা বৃদ্ধিতেও সহায়ক।

প্রতিটি ধাপের ব্যাখ্যা:

১. **Sort (বাছাই):** অপ্রয়োজনীয় বা অতিরিক্ত জিনিস সরিয়ে ফেললে কর্মক্ষেত্রে সুষ্ঠু পরিবেশ তৈরি হয়, যা মনোযোগ কেন্দ্রীভূত করতে সাহায্য করে।
২. **Set in order (সঠিকভাবে সংগঠিত করুন):** সমস্ত সরঞ্জাম এবং উপকরণ সঠিকভাবে সাজানো থাকলে কাজে ত্বরান্বিত হয় এবং সময় বাঁচে।
৩. **Shine (পরিষ্কার করুন):** নিয়মিত পরিষ্কার-পরিচ্ছন্নতা নিশ্চিত করলে টুলস, মেশিন এবং কাপড়ের স্থায়িত্ব বাড়ে, যা দীর্ঘমেয়াদে কার্যকরী।

৪. **Standardize (স্ট্যান্ডার্ডাইজ করুন):** সমস্ত প্রক্রিয়া একটি নির্দিষ্ট মান অনুসরণ করলে কাজের ধারাবাহিকতা বজায় থাকে এবং কর্মীরা সহজেই একে অপরের কাজ বুঝতে পারে।
৫. **Sustain (বজায় রাখুন):** পরিষ্কার-পরিচ্ছন্নতা ও শৃঙ্খলা বজায় রাখার জন্য প্রক্রিয়া এবং নীতি সমূহ নিয়মিত পালন করতে হবে, যাতে কর্মক্ষেত্রের সুষ্ঠু পরিবেশ স্থায়ী হয়।

এই ৫ এস প্রক্রিয়া শুধু কর্মক্ষেত্রেই নয়, পুরো উৎপাদন প্রক্রিয়ার উন্নতির জন্য গুরুত্বপূর্ণ।

৪.৩. বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করার পদ্ধতি:

বর্জ্য পদার্থ সঠিকভাবে নিষ্কাশন করা কর্মক্ষেত্রের শৃঙ্খলা বজায় রাখার জন্য অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। কাপড়ের স্ক্র্যাপ, সুচি, সুতা এবং অন্যান্য বর্জ্য পদার্থ যদি সঠিকভাবে নিষ্কাশন না করা হয়, তাহলে তা পরিবেশ দূষণ সৃষ্টি করতে পারে এবং কর্মক্ষেত্রে বিশৃঙ্খলা তৈরি হতে পারে।

বর্জ্য পদার্থ নিষ্কাশনের কয়েকটি কার্যকর পদ্ধতি:

১. **বর্জ্য শ্রেণিবদ্ধ করা:** বর্জ্য পদার্থের ধরন অনুযায়ী (যেমন, কাপড়ের স্ক্র্যাপ, সুচি, প্লাস্টিক, ধাতু ইত্যাদি) আলাদা করে সংগ্রহ করা উচিত।
২. **রিসাইক্লিং:** কাপড়ের স্ক্র্যাপ বা অন্যান্য পুনর্ব্যবহৃত উপকরণ পুনঃব্যবহারযোগ্য হলে সেগুলো রিসাইক্লিংয়ের জন্য আলাদা করে রাখা উচিত। এটি পরিবেশের ক্ষতি কমাতে সহায়ক।
৩. **কম্পোস্টিং:** প্রাকৃতিক বা জৈব বর্জ্য (যেমন সুতা, কটন ফ্যাব্রিক) যদি থাকে, তাহলে এগুলো কম্পোস্টে পরিণত করা যেতে পারে, যা মাটির পুষ্টি বৃদ্ধিতে সাহায্য করবে।
৪. **বর্জ্য নিষ্কাশনের জন্য নির্দিষ্ট পাত্র:** সকল বর্জ্য পদার্থের জন্য আলাদা কনটেইনার বা পাত্র রাখা উচিত, যেন তারা একে অপরের সাথে মিশে না যায় এবং সহজে নিষ্কাশন করা যায়।
৫. **বর্জ্য পুনঃব্যবহার ও পুনঃপ্রক্রিয়া:** কিছু বর্জ্য পদার্থ, যেমন পুরানো সুতা বা কাপড়, এগুলো অন্য কাজে ব্যবহার করা যেতে পারে, যেমন প্যাচওয়ার্ক তৈরি করা বা আনুষঙ্গিক ডিজাইন করা।

এই সঠিক বর্জ্য নিষ্কাশন প্রক্রিয়া শুধু কর্মক্ষেত্রেই পরিষ্কার রাখে না, বরং পরিবেশের জন্যও উপকারী।

৪.৪. স্টোরিং ও স্টোরিং করার গুরুত্ব:

সঠিকভাবে সংরক্ষণ করলে কাপড়, সরঞ্জাম, এবং তৈরি পোশাকের স্থায়িত্ব বৃদ্ধি পায় এবং কর্মক্ষেত্রে সময় এবং শক্তি বাঁচানো সম্ভব।

১. **ক্ষয়-ক্ষতি রোধ:** কাপড় বা সরঞ্জাম সঠিকভাবে সংরক্ষণ না করলে তারা দ্রুত পরিধিত বা ক্ষতিগ্রস্ত হতে পারে। উদাহরণস্বরূপ, কাপড় যদি সঠিকভাবে গুছিয়ে রাখা না হয়, তাহলে তাদের চিৰুনি,

ভাঁজ বা নষ্ট হতে পারে। স্টোরিং পদ্ধতি সঠিক হলে, এগুলো সুরক্ষিত থাকে এবং দীর্ঘ সময় ব্যবহার করা যায়।

২. **সময় সাশ্রয়:** সঠিক স্টোরিংয়ের মাধ্যমে আইটেমগুলি সহজে পাওয়া যায়। যখন সঠিকভাবে সবকিছু সাজানো থাকে, তখন প্রতিটি আইটেমের জন্য সময় খুঁজে বের করার প্রয়োজন পড়ে না, এবং দ্রুত কাজ করা যায়।
৩. **গুছিয়ে রাখা ও সংগঠিত রাখা:** কাপড় এবং সরঞ্জাম যদি সঠিকভাবে সংরক্ষণ করা হয়, তা কর্মক্ষেত্রের শৃঙ্খলা বজায় রাখতে সাহায্য করে। সঠিক স্টোরিংয়ে প্রতিটি উপকরণ নির্দিষ্ট স্থানে রাখা হয়, ফলে কর্মীরা সহজেই তাদের প্রয়োজনীয় আইটেম খুঁজে পায়।
৪. **স্থান ব্যবস্থাপনা:** সঠিক স্টোরিং পদ্ধতির মাধ্যমে স্থান কার্যকরভাবে ব্যবহার করা যায়। পরিষ্কার ও গুছানো স্টোরেজ স্পেসে বেশি পরিমাণে আইটেম রাখা সম্ভব, যা কাজের প্রয়োজনে খুবই সহায়ক।
৫. **দীর্ঘমেয়াদী মান বজায় রাখা:** স্টোরিং পদ্ধতিতে কাপড় বা তৈরি পোশাক যদি পরিবেশের উপযুক্ত অবস্থায় রাখা হয় (যেমন শুষ্ক ও ঠান্ডা স্থানে), তাহলে তাদের গুণগত মান দীর্ঘ সময় ধরে অক্ষুণ্ণ থাকে।

এভাবে সঠিক স্টোরিং প্রক্রিয়া শুধু কর্মক্ষেত্রের কার্যকারিতা নয়, সুরক্ষা এবং পরিবেশ রক্ষায়ও গুরুত্বপূর্ণ ভূমিকা পালন করে।

৪.৫. টুলস, এক্সেসরিজ ও মেশিন পরিষ্কার করার গুরুত্ব:

টুলস, এক্সেসরিজ ও মেশিন পরিষ্কার করার গুরুত্ব অত্যন্ত অপরিহার্য। নিয়মিত পরিষ্কার রাখা সেলাই মেশিন, কাঁচি এবং অন্যান্য সরঞ্জামগুলির কার্যকারিতা বৃদ্ধি করে এবং দীর্ঘস্থায়ী ব্যবহার নিশ্চিত করে। এর কিছু গুরুত্বপূর্ণ দিক:

১. **কার্যকারিতা:** মেশিন এবং সরঞ্জাম পরিষ্কার না থাকলে, তারা সঠিকভাবে কাজ করতে পারে না। ময়লা বা জমে থাকা সুতা বা ধুলা মেশিনের পারফরম্যান্স কমিয়ে দেয় এবং ত্রুটি সৃষ্টি করতে পারে।
২. **ভুল বা দেরি প্রতিরোধ:** অপরিষ্কার মেশিন বা কাঁচি ব্যবহার করলে ভুল কাজ বা দেরি হওয়ার সম্ভাবনা থাকে, যা সময় ও সম্পদ নষ্ট করে। পরিষ্কার সরঞ্জাম দ্রুত এবং সঠিকভাবে কাজ করতে সাহায্য করে।
৩. **স্থায়িত্ব বাড়ানো:** পরিষ্কার সরঞ্জামগুলির স্থায়িত্ব বৃদ্ধি পায়, কারণ নিয়মিত রক্ষণাবেক্ষণ তাদের ক্ষয়-ক্ষতি প্রতিরোধ করে এবং দীর্ঘ সময় ধরে ভাল অবস্থায় রাখে।
৪. **নিরাপত্তা:** পরিষ্কার মেশিন এবং সরঞ্জাম ব্যবহার করলে দুর্ঘটনা বা আঘাতের সম্ভাবনা কমে যায়, কারণ অব্যবস্থাপনা বা দুষিত অংশগুলি ঝুঁকি তৈরি করতে পারে।

৫. **মেইন্টেন্যান্স:** নিয়মিত পরিষ্কার করার মাধ্যমে সরঞ্জামের জন্য প্রয়োজনীয় তেল বা লুব্রিকেন্টও নিশ্চিত করা যায়, যা তাদের কার্যকরীভাবে কাজ করতে সাহায্য করে।

পরিষ্কার রাখা শুধুমাত্র মেশিনের বা টুলসের অবস্থা ভাল রাখে, তা কর্মক্ষেত্রের উৎপাদনশীলতা এবং নিরাপত্তার জন্যও অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ।

৪.৬. মেশিন লুব্রিকেশন ও লুব্রিকেশনের গুরুত্ব:

মেশিন লুব্রিকেশন ও লুব্রিকেশনের গুরুত্ব খুবই গুরুত্বপূর্ণ, বিশেষ করে সেলাই মেশিনের জন্য। সঠিকভাবে লুব্রিকেট করা হলে মেশিনের কার্যক্ষমতা বৃদ্ধি পায় এবং তার স্থায়িত্বও নিশ্চিত হয়। এর কিছু মূল সুবিধা:

১. **কার্যক্ষমতা বাড়ানো:** সঠিক লুব্রিকেশন মেশিনের চলাচল মসৃণ করে এবং কার্যক্ষমতা বৃদ্ধি করে। যখন মেশিনের অংশগুলি যথাযথভাবে লুব্রিকেট করা হয়, তখন তারা কম পরিশ্রমে বেশি কাজ করতে পারে।
২. **তাপমাত্রা নিয়ন্ত্রণ:** লুব্রিকেন্ট মেশিনের তাপমাত্রা নিয়ন্ত্রণে সাহায্য করে। অতিরিক্ত তাপমাত্রা যন্ত্রাংশের ক্ষতি করতে পারে, কিন্তু লুব্রিকেশন এই তাপমাত্রা স্থির রাখে এবং যন্ত্রাংশের অধিক গরম হওয়া রোধ করে।
৩. **দীর্ঘস্থায়ী ব্যবহারে টেকসই হওয়া:** নিয়মিত লুব্রিকেশন মেশিনের অংশগুলির পরিধান কমায় এবং তাদের টেকসই করে। এটি মেশিনের আয়ু বাড়ায় এবং রক্ষণাবেক্ষণ খরচ কমিয়ে দেয়।
৪. **রক্ষণাবেক্ষণ সহজতর:** সঠিক লুব্রিকেশন মেশিনের অন্যান্য রক্ষণাবেক্ষণ কাজ সহজতর করে, কারণ এটি যন্ত্রাংশের মধ্যে সঞ্চিত ময়লা বা ধুলোর পরিমাণ কমায়, ফলে পরিষ্কার রাখাও সহজ হয়।

সেলাই মেশিন বা অন্যান্য যন্ত্রাংশের সঠিক লুব্রিকেশন নিশ্চিত করলে তাদের দীর্ঘমেয়াদী কার্যক্ষমতা এবং টেকসই ব্যবহার সম্ভব হয়, যা প্রতিষ্ঠানের উৎপাদনশীলতা এবং মেশিনের স্থায়িত্বকে নিশ্চিত করে।

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

১. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করার গুরুত্ব কী?

- ক) দুর্ঘটনা ঘটানো
- খ) মানসিক অশান্তি সৃষ্টি করা
- গ) সুষ্ঠু এবং নিরাপদ পরিবেশ তৈরি করা
- ঘ) কাজের গুণমান কমানো

২. ৫ এস পদ্ধতির কোন ধাপটি কর্মক্ষেত্রে অপ্রয়োজনীয় জিনিস সরিয়ে ফেলতে সহায়ক?

- ক) Set in order
- খ) Shine
- গ) Sort
- ঘ) Sustain

৩. কোন পদ্ধতিটি কাপড়ের স্ক্র্যাপ বা অন্যান্য পুনর্ব্যবহৃত উপকরণ রিসাইক্লিংয়ের জন্য উপযোগী?

- ক) বর্জ্য পুনঃব্যবহার
- খ) বর্জ্য শ্রেণিবদ্ধ করা
- গ) রিসাইক্লিং
- ঘ) কম্পোস্টিং

৪. কোন পদ্ধতিটি কাপড় এবং সরঞ্জাম সঠিকভাবে সংরক্ষণ করতে সাহায্য করে এবং তাদের গুণগত মান বজায় রাখে?

- ক) স্টোরিং
- খ) লুব্রিকেশন
- গ) পরিষ্কার করা
- ঘ) ৫ এস

৫. মেশিন লুব্রিকেশন কিভাবে মেশিনের কার্যক্ষমতা বৃদ্ধি করে?

- ক) রগড় কমিয়ে
- খ) সৃষ্টির জন্য তাপমাত্রা বৃদ্ধি করে
- গ) মেশিনের অংশে ধুলা জমাতে সাহায্য করে
- ঘ) সঠিক লুব্রিকেশন না করলে মেশিন দ্রুত ক্ষতিগ্রস্ত হয়

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

১. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করার গুরুত্ব কী?

- ক) দুর্ঘটনা ঘটানো
- খ) মানসিক অশান্তি সৃষ্টি করা
- গ) সুষ্ঠু এবং নিরাপদ পরিবেশ তৈরি করা
- ঘ) কাজের গুণমান কমানো

উত্তর: গ) সুষ্ঠু এবং নিরাপদ পরিবেশ তৈরি করা

২. ৫ এস পদ্ধতির কোন ধাপটি কর্মক্ষেত্রে অপ্রয়োজনীয় জিনিস সরিয়ে ফেলতে সহায়ক?

- ক) Set in order
- খ) Shine
- গ) Sort
- ঘ) Sustain

উত্তর: গ) Sort

৩. কোন পদ্ধতিটি কাপড়ের ক্ষয় বা অন্যান্য পুনর্ব্যবহৃত উপকরণ রিসাইক্লিংয়ের জন্য উপযোগী?

- ক) বর্জ্য পুনঃব্যবহার
- খ) বর্জ্য শ্রেণিবদ্ধ করা
- গ) রিসাইক্লিং
- ঘ) কম্পোস্টিং

উত্তর: গ) রিসাইক্লিং

৪. কোন পদ্ধতিটি কাপড় এবং সরঞ্জাম সঠিকভাবে সংরক্ষণ করতে সাহায্য করে এবং তাদের গুণগত মান বজায় রাখে?

- ক) স্টোরিং
- খ) লুব্রিকেশন
- গ) পরিষ্কার করা
- ঘ) ৫ এস

উত্তর: ক) স্টোরিং

৫. মেশিন লুব্রিকেশন কিভাবে মেশিনের কার্যক্ষমতা বৃদ্ধি করে?

- ক) রগড় কমিয়ে
- খ) সৃষ্টির জন্য তাপমাত্রা বৃদ্ধি করে
- গ) মেশিনের অংশে ধুলা জমাতে সাহায্য করে
- ঘ) সঠিক লুব্রিকেশন না করলে মেশিন দ্রুত ক্ষতিগ্রস্ত হয়

উত্তর: ক) রগড় কমিয়ে

টাস্ক শিট ৪.১: স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করুন

পদক্ষেপ:

১. প্রথমে কর্মক্ষেত্র পরিষ্কারের জন্য প্রয়োজনীয় উপকরণ (ব্রাশ, পরিষ্কার কাপড়, ডাস্টবিন, ক্লিনিং সলিউশন, ইত্যাদি) প্রস্তুত করুন।
২. কর্মক্ষেত্রের টেবিল বা কাটিং টেবিল পরিষ্কার করুন যাতে কাপড় বা যন্ত্রপাতির ওপর কোনো দাগ বা নোংরা না থাকে।
৩. মেঝের কোনো কাপড়ের অংশ বা শ্বেড, শ্বেড রোল, বা অন্যান্য দ্রব্য পরে থাকলে তা পরিষ্কার করুন।
৪. সেলাই মেশিনের সমস্ত অংশ, যেমন সুই, প্যাটার্ন গাইড, শ্বেড রিল, পরিষ্কার কাপড় দিয়ে মুছুন। মেশিনের চারপাশে কোনো ধুলো বা ফ্যাব্রিকের ছোট টুকরো থাকলে তা পরিষ্কার করুন।
৫. কাঁচি বা সেলাইয়ের যন্ত্রপাতি যেগুলো ব্যবহার করা হয়েছে, সেগুলোর ব্লড বা অংশ পরিষ্কার করুন যাতে পরে কোনো ব্লক বা টুকরো আটকে না যায়।
৬. সমস্ত কাপড়ের অবশিষ্টাংশ এবং টুকরোগুলো পরিষ্কার কাপড়ে গুছিয়ে ডাস্টবিনে ফেলুন।
৭. সুতার অবশিষ্টাংশ বা ফ্যাব্রিকের গর্তে আটকে থাকা শ্বেড বা কাপড় বের করুন।
৮. নিশ্চিত করুন যে কর্মক্ষেত্রে পর্যাপ্ত বাতাস চলাচল করছে, যাতে কোনো সেলের গন্ধ বা মেশিনের ধুলো ভিতরে না থাকে।
৯. নিশ্চিত করুন যে পর্যাপ্ত আলো রয়েছে, যাতে সেলাইয়ের কাজ ঠিকভাবে করা যায়।
১০. কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করার পর একটি চেকলিস্ট ব্যবহার করুন, যাতে নিশ্চিত হতে পারেন যে সমস্ত জায়গা পরিষ্কার হয়েছে কিনা (যেমন, টেবিল, মেঝে, যন্ত্রপাতি, ফ্যাব্রিকের অবশিষ্টাংশ ইত্যাদি)।
১১. কাজ শেষ হওয়ার পর সব কিছু ঠিকঠাক আছে কিনা, সেটি চেক করুন এবং নিশ্চিত করুন।

স্পেশিফিকেশন শিট ৪.১: কাজের জায়গা পরিষ্কার করা

প্রয়োজনীয় পিপিই

ক্রম	পিপিই এর নাম	একক	পরিমাণ
১	হ্যান্ড গ্লাভস	জোড়া	১
২	মাস্ক	পিস	১
৩	সেফটি গগলস	পিস	১
৪	এপ্রোন	পিস	১
৫	ফুটওয়্যার (সেফটি)	পেয়ার	১

প্রয়োজনীয় টুলস

ক্রম	টুলস এর নাম	একক	পরিমাণ
১	ক্লিনিং ব্রাশ	পিস	১
২	ডাস্টবিন	পিস	১
৩	ফ্লোর মপ	পিস	১
৪	পরিষ্কার কাপড়	পিস	২
৫	স্ক্রাবিং ব্রাশ	পিস	১

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

ক্রম	নাম	একক	পরিমাণ
১	সেলাই মেশিন	পিস	১
২	স্টিম আয়রন	পিস	১
৩	পিপি ব্যাগ	পিস	১
৪	মপ স্ট্যান্ড	পিস	১

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

ক্রম	নাম	একক	পরিমাণ
১	ক্লিনিং সলিউশন	লিটার	১
২	কাপড়ের টুকরো	পিস	৫
৩	ডাস্ট রেটেক্টর	পিস	১
৪	ফ্লোর ক্লিনিং ডিটারজেন্ট	লিটার	১
৫	সেলাইয়ের থ্রেড	পিস	১

টাস্ক শিট ৪.২: কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন

পদক্ষেপ:

১. কাজ শেষে ফ্যাব্রিকের অবশিষ্টাংশ, সুতা, সেলাইয়ের থ্রেড, কাগজ, এবং অন্যান্য খুচরা দ্রব্যগুলো চিহ্নিত করুন।
২. বর্জ্য পদার্থগুলো আলাদা করে ফেলুন—যেমন: প্লাস্টিক, কাগজ, কাপড়ের টুকরো, সেলাইয়ের থ্রেড ইত্যাদি।
৩. কাপড়ের টুকরো এবং সুতা ধ্বংসযোগ্য বা পুনর্ব্যবহারযোগ্য বর্জ্য হিসেবে চিহ্নিত করুন এবং নির্দিষ্ট বর্জ্য ব্যবস্থাপনা পদ্ধতিতে ডিসপোজ করুন।
৪. প্লাস্টিকের ব্যাগ বা যেকোনো ধরনের প্লাস্টিকের বর্জ্য সঠিকভাবে সংগ্রহ করুন এবং পুনর্ব্যবহারযোগ্য বক্সে রাখুন।
৫. কাগজের টুকরোগুলো একটি নির্দিষ্ট কন্টেইনারে ফেলে রাখুন এবং পুনঃব্যবহারের জন্য প্রস্তুত করুন।
৬. সকল বর্জ্য পদার্থ সঠিকভাবে সংশ্লিষ্ট ডাস্টবিন বা বর্জ্য ব্যাগে ফেলুন।
৭. খুচরা দ্রব্য বা তরল পদার্থের জন্য প্যাকেজিং নিশ্চিত করুন যাতে বর্জ্য ছড়িয়ে না পড়ে।
৮. বর্জ্য ডিসপোজাল করার পর, কর্মক্ষেত্রের সব জায়গা পরিষ্কার রাখুন এবং নিশ্চিত করুন যে কোন বর্জ্য অবশিষ্ট নেই।
৯. নিশ্চিত করুন যে সব কিছু সঠিকভাবে ডিসপোজ করা হয়েছে এবং কর্মক্ষেত্র সব সময় পরিষ্কার রাখার জন্য নিয়মিত ব্যবস্থা গ্রহণ করা হচ্ছে।

স্পেশিফিকেশন শিট ৪.২: কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী বর্জ্য পদার্থ ডিসপোজ করুন

প্রয়োজনীয় পিপিই

ক্রম	পিপিই এর নাম	একক	পরিমাণ
১	হ্যান্ড গ্লাভস	জোড়া	১
২	মাস্ক	পিস	১
৩	সেফটি গগলস	পিস	১

প্রয়োজনীয় টুলস

ক্রম	টুলস এর নাম	একক	পরিমাণ
১	ডাস্টবিন	পিস	১
২	সেলাইয়ের থ্রেড কাটা কাঁচি	পিস	১
৩	বর্জ্য ব্যাগ	পিস	৩
৪	বর্জ্য সেগ্রিগেশন কন্টেইনার	পিস	১
৫	ক্লিপ/বাইন্ডার	পিস	১

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

ক্রম	নাম	একক	পরিমাণ
১	প্লাস্টিক ব্যাগ	পিস	৩
২	কাগজের বাক্স	পিস	২
৩	পরিষ্কার কাপড়	পিস	১
৪	বর্জ্য সংগ্রহ ব্যাগ	পিস	১

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

পদক্ষেপ:

১. প্রথমে সেলাই মেশিন, কাঁচি, পিন, ফুট পেডাল, থ্রেড, মাপের সীট, এবং অন্যান্য টুলস পরিদর্শন করুন।
২. সেলাই মেশিনের সব অংশ, যেমন সুই, থ্রেড গাইড, এবং সেলাইয়ের অন্যান্য যন্ত্রাংশ পরিষ্কার করুন। কাঁচি, স্ক্রু ড্রাইভার, পিন, মাপের সীট, বা অন্যান্য টুলস মুছুন যাতে কোনো ফ্যাব্রিকের টুকরা বা ধুলো আটকে না থাকে।
৩. কোনো তেল বা ফ্যাট থেকে থাকলে তা পরিষ্কার করার জন্য একটি ক্লিনিং সলিউশন বা পরিষ্কার কাপড় ব্যবহার করুন।
৪. টুলস বা যন্ত্রপাতি সেগুলি ধারালো, সেগুলো সঠিকভাবে সংরক্ষণ করুন, যাতে দুর্ঘটনা এড়ানো যায়।
৫. প্রতিটি টুলের জন্য নির্দিষ্ট স্থান তৈরি করুন (যেমন, কাঁচি, পিন, মাপের সীট, ইত্যাদি)। সংরক্ষণস্থানে টুলস নিরাপদভাবে রাখা উচিত।
৬. বিশেষ করে ধাতব টুলস বা সরঞ্জামগুলোকে আর্দ্রতা বা অতিরিক্ত তাপ থেকে রক্ষা করুন, যাতে সেগুলি ক্ষয় না হয়।
৭. টুলস এবং যন্ত্রপাতি সংরক্ষণ করার পর, তা ঠিকমত সংরক্ষিত হয়েছে কিনা, সেগুলো পরিদর্শন করুন। খেয়াল রাখুন যেন সেগুলোর অবস্থান সঠিক এবং সহজেই পাওয়া যায়।
৮. স্টোরেজ রুম বা আলমারি পরিষ্কার রাখুন এবং নিশ্চিত করুন যে টুলসগুলো সঠিকভাবে সংরক্ষিত হয়েছে, যাতে কাজে ব্যবহৃত সময়ে কোনো সমস্যা না হয়।

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

প্রয়োজনীয় পিপিই

ক্রম	পিপিই এর নাম	একক	পরিমাণ
১	হ্যান্ড গ্লাভস	জোড়া	১
২	মাস্ক	পিস	১
৩	সেফটি গগলস	পিস	১
৪	এপ্রোন	পিস	১
৫	ফুটওয়ার (সেফটি)	পেয়ার	১

প্রয়োজনীয় টুলস

ক্রম	টুলস এর নাম	একক	পরিমাণ
১	কাঁচি	পিস	১
২	পিনস	পিস	১
৩	সেলাই থ্রেড	পিস	১
৪	স্ক্রু ড্রাইভার	পিস	১

প্রয়োজনীয় ইকুইপমেন্টস

ক্রম	নাম	একক	পরিমাণ
১	ফ্ল্যাট স্ক্রু ড্রাইভার	পিস	১
২	টুল স্টোরেজ বক্স	পিস	১
৩	সেলাই টেপ	পিস	১

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়াল

ক্রম	নাম	একক	পরিমাণ
১	ক্লিনিং কাপড়	পিস	১
২	কেমিক্যাল ক্লিনিং সলিউশন	লিটার	১
৩	এয়ার ফ্রেশনার	পিস	১
৪	স্টোরেজ ব্যাগ	পিস	৩

দক্ষতা পর্যালোচনা (Review of Competency)

প্রশিক্ষণার্থীর জন্য নির্দেশনা: প্রশিক্ষণার্থী নিম্নোক্ত দক্ষতা প্রমাণ করতে সক্ষম হলে নিজেই কর্মদক্ষতা মূল্যায়ন করবে এবং সক্ষম হলে “হ্যাঁ” এবং সক্ষমতা অর্জিত না হলে “না” বোধক ঘরে টিকচিহ্ন দিন।

কর্মদক্ষতা মূল্যায়নের মানদণ্ড	হ্যাঁ	না
১. ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম (পিপিই) সংগ্রহ করা এবং ব্যবহার করা		
২. গ্রাহকের প্রয়োজনীয়তা গ্রাহকের সাথে পরামর্শ করে নির্ধারণ করা		
৩. গ্রাহকের বিশেষ প্রয়োজনীয়তাগুলি নকশার প্রয়োজনীয়তার সাথে নিশ্চিত করা		
৪. শরীরের মাপ নেওয়া এবং গ্রাহকদের সাথে নিশ্চিত করা		
৫. শরীরের মাপ কার্যস্থলের পদ্ধতি অনুযায়ী রেকর্ড করা		
৬. মাপ অনুযায়ী কাপড়ের পরিমাণ গণনা করা		
৭. গ্রাহকের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী কাপড় সংগ্রহ করা		
৮. কাপড় প্রস্তুতি কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী করা হয়		
৯. কাপড় প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী বিছানো এবং পিন করা হয়		
১০. কাপড় মাপ অনুযায়ী চিহ্নিত করা হয়		
১১. কাপড় চিহ্ন অনুযায়ী কাটা হয়		
১২. কাটা উপাদানগুলি পরীক্ষা করা এবং বান্ডল হয়		
১৩. সেলাই মেশিন কার্যস্থলের মান অনুযায়ী পরিষ্কার করা হয়		
১৪. সুতার টান এবং SPI কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী সামঞ্জস্য করা হয়		
১৫. মেশিনের পরীক্ষামূলক চালান সঠিক কার্যকারিতা পরীক্ষা করার জন্য করা হয়		
১৬. কাটা কাপড় এবং উপকরণ সংগ্রহ করা হয়		
১৭. কামিজ পরিমাপ অনুযায়ী এবং মানক অপারেটিং পদ্ধতি অনুসরণ করে সেলাই করা হয়		
১৮. ট্রিম নকশার প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী সংযুক্ত করা হয়		
১৯. প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী ওভারলক করা হয়		
২০. সেলাই ত্রুটিগুলি পরীক্ষা করা এবং মানক পদ্ধতি অনুযায়ী সংশোধন করা হয়		
২১. ফিনিসিং কাজ মানক পদ্ধতি অনুযায়ী করা হয়		
২২. কার্যস্থল কার্যস্থলের মান অনুযায়ী পরিষ্কার করা হয়		
২৩. সরঞ্জামগুলি পরিষ্কার করা এবং মানক পদ্ধতি অনুযায়ী সংরক্ষণ করা হয়		
২৪. বর্জ্য উপকরণ কার্যস্থলের মানক পদ্ধতি অনুযায়ী নিষ্কাশন করা হয়		

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

স্বাক্ষর ও তারিখঃ

প্রশিক্ষকের স্বাক্ষর ও তারিখঃ

সিবিএলএম প্রনয়ন

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

ক্রমিক নং	নাম ও ঠিকানা	পদবি	মোবাইল নম্বর ও ইমেইল
০১	ইঞ্জিনিয়ার কানিজ ফাতেমা হিযু	লেখক	০১৭৫৬৮৫৩২৭০ kanijeng৬৮৫৩@gmail.com
০২	লায়লা হোসেন	সম্পাদক	০১৭১৫৩৬৬২৪৬ hossainlaila@aol.com
০৩	খান মোহাম্মদ মাহমুদ হাসান	কো – অর্ডিনেটর	০১৭৪০-৮৭৮৯৭ kmmhasan@gmail.com
০৪	সৈয়দ আজহারুল হক	রিভিউয়ার	০১৭১১০৪৭৮১৫ azharulhaque২০০৮@gmail.com