



কম্পিউন্সি বেজড লার্নিং ম্যাটেরিয়ালস (সিবিএলএম)

## কোয়ালিটি কন্ট্রোল ম্যানেজমেন্ট

লেভেল - ৪

মডিউল শিরোনামঃ ফাইনাল ইন্সপেকশন করা

**Module: Performing Final Inspection**

মডিউল কোড: CBLM- OU-QCM-06-L4-V1



জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ  
প্রধানমন্ত্রীর কার্যালয়,  
গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার



## কপিরাইট

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

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

“ফাইনাল ইমপেকশন করা” সিবিএলএমটি এনএসডিএ কর্তৃক অনুমোদিত কোয়ালিটি কন্ট্রোল ম্যানেজমেন্ট লেভেল-৪ অকুপেশনের কম্পিটেন্সি স্ট্যান্ডার্ড ও কারিকুলামের ভিত্তিতে প্রণয়ন করা হয়েছে। এতে কোয়ালিটি কন্ট্রোল ম্যানেজমেন্ট লেভেল-৪ 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 কোয়ালিটি কন্ট্রোল ম্যানেজমেন্ট লেভেল-৪ কোর্সের দক্ষতা ভিত্তিক প্রশিক্ষণ বাস্তবায়নের জন্য এ সিবিএলএমটি ব্যবহার করতে পারবে।



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



## সক্ষমতাভিত্তিক শিখন উপকরণ ব্যবহার নির্দেশিকা

এই মডিউলটিতে ডিপার্টমেন্ট ভিত্তিক কোয়ালিটি চেক এবং ইমপেকশন পরিচালনা করার জন্য প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা ও আচারণ (কেএসএ) সম্পর্কিত কাজগুলো মডিউলে অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে। এতে বিশেষ করে এক্সপেটবল কোয়ালিটি লেভেলের নিয়মগুলোকে ব্যাখ্যা করা হয়েছে, ফাইনাল ইমপেকশন করা হয়েছে, কোয়ালিটি ফরমেট ব্যবহার সম্পর্কিত সক্ষমতাসমূহ অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে।

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

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

তথ্যপত্রটি পড়ুন। এতে কার্যক্রম সম্পর্কে সঠিক ধারণা এবং সুনির্দিষ্টভাবে কাজ করার ধারণা পাওয়া যাবে। 'তথ্যপত্রটি' পড়া শেষ করে 'সেলফ চেক শিট' এ উল্লেখিত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন। শিখন গাইডের তথ্যপত্রটি অনুসরণ করে 'সেলফ চেক শিট' সমাপ্ত করুন। 'সেলফ চেক' শিটে 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।



## সূচাপত্র

কপিরাইট .....	I
সক্ষমতাভিত্তিক শিখন উপকরণ ব্যবহার নির্দেশিকা .....	V
মডিউল কন্টেন্ট .....	১
<b>শিখনফল (LEARNING OUTCOME)- ১: এক্সপেটবল কোয়ালিটি লেভেলের নিয়মগুলোকে ব্যাখ্যা করতে পারবে।.....</b>	<b>২</b>
শিক্ষার অভিজ্ঞতা (Learning Experience) - ১: ফাইনাল ইমপেকশন করা।.....	৩
ইনফরমেশন শিট (Information Sheet) ১: এক্সপেটবল কোয়ালিটি লেভেলের নিয়মগুলোকে ব্যাখ্যা করতে পারবেন।..	৪
সেলফ চেক শিট (Self-Check) ১: এক্সপেটবল কোয়ালিটি লেভেলের নিয়মগুলোকে ব্যাখ্যা করতে পারবেন। .....	১১
উত্তরপত্র (Answer Key) -১.১: এক্সপেটবল কোয়ালিটি লেভেলের নিয়মগুলোকে ব্যাখ্যা করতে পারবেন। .....	১২
টাস্ক শিট (Task Sheet) ১.১: এ কিউ এল (AQL) চার্ট স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী সনাক্ত করুন।.....	১৪
স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet)- ১.১: এ কিউ এল (AQL) চার্ট স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী সনাক্ত করুন।.....	১৫
টাস্ক শিট (Task Sheet) ১.২: একসেপেটবল কোয়ালিটি লেভেল (AQL) এর নিয়মগুলোকে ব্যাখ্যা করুন।.....	১৬
স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet)- ১.২: এক্সপেটবল কোয়ালিটি লেভেল (AQL) এর নিয়মগুলো ব্যাখ্যা করুন। .....	১৭
<b>শিখনফল (LEARNING OUTCOME)- ২: ফাইনাল ইমপেকশন করতে পারবেন। .....</b>	<b>১৮</b>
শিক্ষার অভিজ্ঞতা (Learning Experience)- ২ ফাইনাল ইমপেকশন করতে পারবেন। .....	১৯
ইনফরমেশন শিট (Information Sheet) ২: ফাইনাল ইমপেকশন করতে পারবেন। .....	২০
সেলফ চেক শিট (Self Check) ২: ফাইনাল ইমপেকশন করতে পারবেন।.....	২৫
উত্তরপত্র (Answer Key) -২: ফাইনাল ইমপেকশন করতে পারবেন। .....	২৬
টাস্ক শিট (Task Sheet) ২.১: কাজের চাহিদা অনুযায়ী কার্টুন বাছাই করুন।.....	২৮
স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ২.১: কাজের চাহিদা অনুযায়ী কার্টুন বাছাই করুন।.....	২৯
টাস্ক শিট (Task Sheet) ২.২: এ কিউ এল অনুযায়ী গার্মেন্টস বাছাই করুন।.....	৩০
স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ২.২: এ কিউ এল অনুযায়ী গার্মেন্টস বাছাই করুন। .....	৩১
টাস্ক শিট (Task Sheet) ২.৩: ফাইনাল ইনস্পেকশন করুন। .....	৩২
স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) -২.৩: ফাইনাল ইনস্পেকশন করুন। .....	৩৩
<b>শিখনফল (LEARNING OUTCOME) -৩: কোয়ালিটি ফরম্যাট ব্যবহার করতে পারবেন।.....</b>	<b>৩৪</b>
শিক্ষার অভিজ্ঞতা (Learning Experience) -৩: কোয়ালিটি ফরম্যাট ব্যবহার করতে পারবেন।.....	৩৫
ইনফরমেশন শিট (Information Sheet) ৩.১: কোয়ালিটি ফরম্যাট ব্যবহার করতে পারবেন।.....	৩৬
সেলফ চেক শিট (Self Check)-৩.১: কোয়ালিটি ফরম্যাট ব্যবহার করতে পারবেন। .....	৪৭
উত্তরপত্র (Answer Key)-৩.১: কোয়ালিটি ফরম্যাট ব্যবহার করতে পারবেন।.....	৪৮
টাস্ক শিট (Task Sheet)-৩.১: কোয়ালিটি ফরমেট শনাক্ত করুন।.....	৫০
স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) - ৩.১: কোয়ালিটি ফরমেট শনাক্ত করুন। .....	৫১
টাস্ক শিট (Task Sheet)-৩.২: কাজের চাহিদা অনুযায়ী কোয়ালিটি ফরমেট ব্যবহার করুন। .....	৫২
স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ৩.২: কাজের চাহিদা অনুযায়ী কোয়ালিটি ফরমেট ব্যবহার করুন।.....	৫৩
<b>দক্ষতা পর্যালোচনা (REVIEW OF COMPETENCY) .....</b>	<b>৫৪</b>



## মডিউল কন্টেন্ট

ইউ ও সি শিরোনাম	ফাইনাল ইমপেকশন করুন
ইউ ও সি কোড	OU-QCM-06-L4-V1
মডিউল শিরোনাম	ফাইনাল ইমপেকশন করা।
মডিউলের বর্ণনা	এক্সপেটবল কোয়ালিটি লেভেল, ফাইনাল ইমপেকশন এবং কোয়ালিটি ফরম্যাট ব্যাখ্যা করার জন্য প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা ও আচরণ (কেএসএ) সম্পর্কিত কাজগুলো এই মডিউল-এ অন্তর্ভুক্ত হয়েছে। এটিতে বিশেষ করে এক্সপেটবল কোয়ালিটি লেভেলের নিয়মগুলো, ফাইনাল ইমপেকশন, কোয়ালিটি ফরম্যাট ব্যবহার সম্পর্কিত সক্ষমতাসমূহ অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে।
নমিনাল সময়	৬০ ঘন্টা
শিখনফল	মডিউলটির অনুশীলন শেষ করার পর প্রশিক্ষণার্থীরা নিম্নবর্ণিত কাজগুলো করতে সমর্থ হবে: <ol style="list-style-type: none"><li>১. এক্সপেটবল কোয়ালিটি লেভেলের নিয়মগুলোকে ব্যাখ্যা করতে পারবেন।</li><li>২. ফাইনাল ইমপেকশন করতে পারবেন।</li><li>৩. কোয়ালিটি ফরম্যাট ব্যবহার করতে পারবেন।</li></ol>

### অ্যাসেসমেন্ট ক্রাইটেরিয়া: (Assessment Criteria)

১. এক্সপেটবল কোয়ালিটি লেভেল ব্যাখ্যা করা হয়েছে।
২. একিউএল চার্ট স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী শনাক্ত করা হয়েছে।
৩. ক্রেতার চাহিদা অনুসারে একিউএল চার্ট ব্যবহার করা হয়েছে।
৪. ইমপেকশন প্রক্রিয়া ব্যাখ্যা করা হয়েছে।
৫. ক্রয় আদেশ অনুসারে প্যাকিং লিস্ট যাচাই করা হয়েছে।
৬. কাজের চাহিদা অনুসারে কার্টুন বাছাই করা হয়েছে।
৭. একিউএল অনুযায়ী গার্মেন্টস বাছাই করা হয়েছে।
৮. ফাইনাল ইমপেকশন করা হয়েছে।
৯. ফাইনাল ইমপেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করা হয়েছে।
১০. কোয়ালিটি ফরম্যাট শনাক্ত করা হয়েছে।
১১. কোয়ালিটি ফরম্যাট বাছাই এবং সংগ্রহ করা হয়েছে।
১২. কাজের চাহিদা অনুযায়ী কোয়ালিটি ফরম্যাট ব্যবহার করা হয়েছে।

**শিখনফল (Learning Outcome)- ১: এক্সপেটবল কোয়ালিটি লেভেলের নিয়মগুলোকে ব্যাখ্যা করতে পারবে।**

অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. এক্সপেটবল কোয়ালিটি লেভেল ব্যাখ্যা করা হয়েছে</li> <li>২. একিউএল চার্ট স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী শনাক্ত করা হয়েছে</li> <li>৩. ফ্রেতার চাহিদা অনুসারে একিউএল চার্ট ব্যবহার করা হয়েছে।</li> </ol>
শর্ত ও রিসোর্স	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. সিবিএলএম</li> <li>২. কোয়ালিটি ম্যানুয়াল</li> <li>৩. কনজিউমএবল ম্যাটেরিয়ালস</li> </ol>
বিষয়বস্তু	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. এক্সপেটবল কোয়ালিটি লেভেল</li> <li>২. একিউএল চার্ট স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী শনাক্ত</li> <li>৩. ফ্রেতার চাহিদা অনুসারে একিউএল চার্ট ব্যবহার করা</li> </ol>
অ্যাক্টিভিটি/জব	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. একিউএল চার্ট স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী শনাক্ত করা।</li> <li>২. এক্সপেটবল কোয়ালিটি লেভেলের নিয়মগুলোকে ব্যাখ্যা করা।</li> </ol>
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. প্রেজেন্টেশন</li> <li>২. লেকচার</li> <li>৩. ডিসকাশন</li> <li>৪. ডেমনস্ট্রেশন</li> </ol>
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	<p>বাস্তব কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রশিক্ষণ প্রতিষ্ঠানে এনএসডিএ কতৃক সনদপ্রাপ্ত/মনোনিত অ্যাসেসর দ্বারা নিম্নলিখিত পদ্ধতিতে অ্যাসেসমেন্ট সম্পাদিত হবে</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>১. লিখিত অভীক্ষা (Written Test)</li> <li>২. প্রদর্শন (Demonstration)</li> <li>৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral Quaestening)</li> </ol>

## প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) - ১: ফাইনাল ইমপেকশন করা

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

শিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities)	উপকরন / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions)
১. এই মডিউল ব্যবহারের নির্দেশিকা অনুসরণ করতে হবে।	১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের “ফাইনাল ইমপেকশন করা” বিষয়ে নির্দেশনা প্রদান করবেন।
২. ইনফরমেশন শিটগুলি পড়ুন।	২. ইনফরমেশন শিট-১: ফাইনাল ইমপেকশন করা।
৩. সেলফ-চেক শিট সম্পূর্ণ করুন এবং উত্তরশিট পরীক্ষা করুন।	৩. সেলফ চেক শিট-১ এ দেয়া প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন। উত্তরপত্র-১ এর সাথে নিজের উত্তর মিলিয়ে নিশ্চিত করুন।
৪. জব শিট এবং স্পেশিফিকেশন শিট পড়ুন	৪. নিম্নোক্ত জব / টাস্ক শিট অনুযায়ী জব /টাস্ক সম্পাদন করুন। টাস্ক শিট ১.১: একিউএল চার্ট স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী শনাক্ত কর। স্পেশিফিকেশন শিট ১.১: একিউএল চার্ট স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী শনাক্ত কর। টাস্ক শিট ১.২: এক্সপেটবল কোয়ালিটি লেভেলের নিয়মগুলোকে ব্যাখ্যা কর। স্পেশিফিকেশন শিট ১.২: এক্সপেটবল কোয়ালিটি লেভেলের নিয়মগুলোকে ব্যাখ্যা কর।

## ইনফরমেশন শিট (Information Sheet) ১: এক্সপেটবল কোয়ালিটি লেভেলের নিয়মগুলোকে ব্যাখ্যা করতে পারবেন।

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

- ১.১ এক্সপেটবল কোয়ালিটি লেভেল
- ১.২ একিউএল চার্ট স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী শনাক্ত
- ১.৩ ক্রেতার চাহিদা অনুসারে একিউএল চার্ট ব্যবহার করা।

### ১.১ এক্সপেটবল কোয়ালিটি লেভেল

এ. কিউ. এল (AQL) পূর্ণরূপ হল "এক্সপেটবল কোয়ালিটি লেভেল" যার অর্থ হচ্ছে "গ্রহণ যোগ্যতার মাত্রা"। OQL পূর্ণরূপ Observed Quality Level. AQL মূলত AQL হচ্ছে একটি সিদ্ধান্ত, অর্থাৎ অল্প সংখ্যক দৃষ্টান্ত থেকে বড় সিদ্ধান্ত নেওয়া। এটি একটি শতাংশ যা সর্বাধিক সংখ্যক ত্রুটিপূর্ণ ইউনিটের প্রতিনিধিত্ব করে যার বাইরে একটি ব্যাচ প্রত্যাখ্যান করা হয়। একটি গুণমান পরিদর্শনের সময়, একটি নমুনার পণ্যগুলি এলোমেলোভাবে একটি গুণমান পরিদর্শন সংস্থা দ্বারা পরীক্ষা করা হয়।

ত্রুটিপূর্ণ আইটেমের সংখ্যা AQL শতাংশের নিচে থাকলে, সেই পণ্যটিকে AQL পূরণ করতে বলা হয়। AQL পূরণ করে না এমন পণ্যের ব্যাচগুলি সাধারণত প্রত্যাখ্যান করা হয়। ত্রুটি দূর করার জন্য উৎপাদন প্রক্রিয়া পর্যালোচনা করার পরামর্শ দেওয়া হয়।

দ্বিতীয় বিশ্ব যুদ্ধের সময়ে আমেরিকার সেনাবাহিনীরা একটি সংযুক্তিমূলক ধারণার উদ্ভব ঘটায়। যার মাধ্যমে উৎপাদিত পণ্যগুলো এলোমেলোভাবে সাজানো থাকে। আর পছন্দ করা নমুনার থেকে একটি ছোট অংশের অল্পসংখ্যক পরীক্ষা করতে হবে। ঐ উৎপাদিত পণ্যের অল্প সংখ্যক নমুনা পরীক্ষার ফলাফল অনুসারে অপরিষ্কীত সকল উৎপাদিত পণ্যের গ্রহণযোগ্যতা পাবে। একেই "মিলিটারী স্ট্যান্ডার্ড ১০৫ ই" বলে।

AQL পদ্ধতি ছয় ধরনের যেমনঃ

- AQL-1.0%,
- AQL-1.5%
- AQL-2.5%
- AQL-4.0%
- AQL-6.5%
- AQL -10%

### লট (Lot or batch size)

লট উপাদানের একটি পরিমাণ, যার সমস্ত উপকরণ জুড়ে একই পরামিতি রয়েছে। এই লটের পরামিতি একই। লট সাইজিং এক সময়ে উৎপাদিত একটি আইটেম পরিমাণ গণনা entails. লট সাইজিং হল খরচ হ্রাস এবং কাজের দক্ষতা বিবেচনা করার সময় একটি নির্দিষ্ট ইউনিট দ্বারা গণনাকৃত নেট প্রয়োজনীয়তাগুলিকে একীভূত করার প্রক্রিয়া।

ব্যাচ: উপাদানের একটি পরিমাণ, যার সমস্ত ব্যাচ জুড়ে একই/ভিন্ন প্যারামিটার রয়েছে। ব্যাচের আকার হল নমুনার সংখ্যা যা এক সময়ে নেটওয়ার্কের মাধ্যমে পাস করা হবে।

## স্যাম্পল সাইজ (Sample size)

ফাইনাল ইনস্পেকশনের জন্য লট সাইজ হতে পদ্ধতিগতভাবে যে সংখ্যার পোশাক ইনস্পেকশনের জন্য নির্ধারণ করা হয় তাকে স্যাম্পল সাইজ বলে।

ফ্যাশন শিল্পে নমুনার আকার সাধারণত ০ থেকে ৪ মাপের মধ্যে থাকে এবং ডিজাইনারদের সংগ্রহের জন্য প্রোটোটাইপ তৈরি করতে ব্যবহৃত হয়। চূড়ান্ত পণ্যের জন্য সাইজ সেট প্রতিটি স্যাম্পলিংয়ে সাইজের তিনটি নমুনা অন্তর্ভুক্ত থাকে যা ফ্যাব্রিক এবং ফিনিশিংএ তৈরি করা হয়।

## Acceptability or Rejection

গ্রহণযোগ্য মানের স্তর (AQL) হল একটি পরিমাপ যা পণ্যগুলিতে প্রয়োগ করা হয়। একটি পণ্য যখন বাজারে বিক্রির ক্ষমতা হারায় তখন তা প্রত্যাখ্যান হয়। একটি পোশাকের সর্বাধিক দৃশ্যমান অংশে একক ত্রুটি পুরো পোশাকটিকে প্রত্যাখ্যান করতে পারে।

## ১.২ একিউএল চার্ট স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী শনাক্ত

### আপনার লট সাইজ অনুযায়ী সঠিক সারি খুঁজুনঃ

প্রথম ধাপে, আপনার পাশের চার্ট এর প্রয়োজন হবে। এই চার্ট থেকে আপনার ব্যাচের আকারের সাথে সামঞ্জস্যপূর্ণ সারিটি খুঁজে বের করুন। উদাহরণ স্বরূপ, আপনি ৫০০ টি পণ্য অর্ডার করেছেন।

Lot size		Special inspection levels				General inspection levels		
		S-1	S-2	S-3	S-4	I	II	III
2 to	8	A	A	A	A	A	A	B
9 to	15	A	A	A	A	A	B	C
16 to	25	A	A	B	B	B	C	D
26 to	50	A	B	B	C	C	D	E
51 to	90	B	B	C	C	C	E	F
91 to	150	B	B	C	D	D	F	G
151 to	280	B	C	D	E	E	G	H
281 to	500	B	C	D	E	F	H	J
501 to	1200	C	C	E	F	G	J	K
1201 to	3200	C	D	E	G	H	K	L
3201 to	10 000	C	D	F	G	J	L	M
10 001 to	35 000	C	D	F	H	K	M	N
35 001 to	150 000	D	E	G	J	L	N	P
150 001 to	500 000	D	E	G	J	M	P	Q
500 001 and over		D	E	H	K	N	Q	R

পরিদর্শন স্তর নির্ধারণ করুনঃ

দ্বিতীয় ধাপে, আপনাকে পরিদর্শন স্তর নির্ধারণ করতে হবে। সাধারণত তিনটি পরিদর্শন স্তর আছে।

#### লেভেল-১

আপনি যদি শুধুমাত্র কম ইউনিটগুলি পরিদর্শন করেন, তবে লেভেল-১ খরচ কমাতে ব্যবহার করা যেতে পারে। কারণ এটি কম সময় নেয়। কিন্তু, এই লেভেল এ ফলাফলগুলি খুব নির্ভরযোগ্য হবে না।

#### লেভেল-২

বেশিরভাগ ক্ষেত্রে, পরিদর্শন স্তর ২ ব্যবহার করা হয়। এটি ইনপুট এবং ফলাফলের মধ্যে ভাল মাঝারি অনুপাত।

#### লেভেল-৩

আপনি যদি এমন একটি নতুন নির্মাতার সাথে কাজ করেন যাকে আপনি এখনও বিশ্বাস করেন না। তাদের সাথে কাজ করার অভিজ্ঞতার অভাবের কারণে, তাদের পণ্যের ক্ষেত্রে

পরিদর্শন স্তর ৩ বেছে নেওয়া হয়। এই লেভেল এ ফলাফলগুলি খুবই নির্ভরযোগ্য।

LEAN STITCH		SAMPLE SIZE CODE LETTERS					
LOT SIZE	GENERAL INSPECTION LEVELS			SPECIAL INSPECTION LEVELS			
	I	II	III	S1	S2	S3	S4
2 to 8	A	A	B	A	A	A	A
9 to 15	A	B	C	A	A	A	A
16 to 25	B	C	D	A	A	B	B
26 to 50	C	D	E	A	B	B	C
51 to 90	C	E	F	B	B	C	C
91 to 150	D	F	G	B	B	C	D
151 to 280	E	G	H	B	C	D	E
281 to 500	F	H	J	B	C	D	E
501 to 1200	G	J	K	C	C	E	F
1201 to 3200	H	K	L	C	D	E	G
3201 to 10000	J	L	M	C	D	F	G
10001 to 35000	K	M	N	C	D	F	H
35001 to 150000	L	N	P	D	E	G	J
150001 to 500000	M	P	Q	D	E	G	J
500001 and over	N	Q	R	D	E	H	K

### নমুনা আকারের কোড লেটার খুঁজুন

এরপরে, যে অংশে উভয় সারি (লট সাইজ এবং সাধারণ পরিদর্শন স্তর) ক্রস করে সেই অংশটি সন্ধান করে নমুনা আকারের কোডটি খুঁজুন।

উদাহরণ অনুযায়ী, নমুনা আকারের কোড লেটার হল "H"।

Lot size		Special inspection levels				General inspection levels		
		S-1	S-2	S-3	S-4	I	II	III
2 to	8	A	A	A	A	A	A	B
9 to	15	A	A	A	A	A	B	C
16 to	25	A	A	B	B	B	C	D
26 to	50	A	B	B	C	C	D	E
51 to	90	B	B	C	C	C	E	F
91 to	150	B	B	C	D	D	F	G
151 to	280	B	C	D	E	E	G	H
281 to	500	B	C	D	E	F	H	J
501 to	1200	C	C	E	F	G	J	K
1201 to	3200	C	D	E	G	H	K	L
3201 to	10 000	C	D	F	G	J	L	M
10 001 to	35 000	C	D	F	H	K	M	N
35 001 to	150 000	D	E	G	J	L	N	P
150 001 to	500 000	D	E	G	J	M	P	Q
500 001 and over		D	E	H	K	N	Q	R

### নমুনার আকার খুঁজে বের করুন

এখন আপনার একটি দ্বিতীয় চার্ট প্রয়োজন হবে। আপনার নমুনা আকার কোড লেটারের জন্য দেখুন। এটির পাশে ডানদিকে, এটি আপনাকে নমুনার আকার দেবে।

**H** অক্ষরের জন্য এটি দেখায় যে আপনার ৫০ এর একটি নমুনা আকারের প্রয়োজন। এর মানে আপনার গুণমান পরিদর্শনে, ব্যাচ থেকে কমপক্ষে ৫০ ইউনিট টানতে হবে।

## SINGLE SAMPLING PLANS FOR NORMAL INSPECTION

Sample Size Code Letter	Sample Size	Acceptable Quality Levels (Normal Inspection)																					
		0.065		0.10		0.15		0.25		0.40		0.65		1.0		1.5		2.5		4.0		6.5	
		Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re
A	2																				0	1	
B	3																				0	1	
C	5																				0	1	
D	8																				1	2	
E	13																				2	3	
F	20																				3	4	
G	32																				5	6	
H	50																				7	8	
J	80																				10	11	
K	125																				14	15	
L	200																				21	22	
M	315																				21	22	
N	500																						
P	800																						
Q	1250																						
R	2000																						

↑ Use first sampling plan above arrow, if sample size equals or exceeds lot or batch size, do 100 percent inspection.  
 ↓ Use first sampling plan below arrow  
 AC : Acceptance number    Re : Rejection number

### অনুমোদিত ত্রুটির সংখ্যা নির্ধারণ করুনঃ

অনুমোদনযোগ্য ত্রুটির সংখ্যা নির্ধারণ করতে, সারিটি অনুসরণ করুন এবং উপযুক্ত AQL কলামের সাথে ছেদটি সন্ধান করুন।

উদাহরণ অনুযায়ী, আমরা ১ এর একটি AQL বেছে নিয়েছি। আমাদের নমুনা আকারের কোড লটারের সারিতে এটি ১ এবং ২ সংখ্যা দেখায়।

অর্থাৎ, নিম্ন সংখ্যা ১, মানে সর্বোচ্চ সংখ্যক অনুমোদনযোগ্য ত্রুটি যা গ্রহণযোগ্যতা পাবে। উচ্চতর সংখ্যা ২, ত্রুটির সংখ্যাকে বোঝায় যা প্রত্যাখ্যানের কারণ হবে। AQL মান হিসাবে ছোট ত্রুটি ২.৫ এবং বড় ত্রুটি ৪ ধরা হয়। AQL এর ত্রুটি ৪ ধরনের হয়। পরিদর্শনের সময় পাওয়া AQL এর ত্রুটি প্রধানত ৪ ধরনের যেমনঃ

- জটিলঃ ১০০% সঠিক হতে হবে। সাধারণত ০%
- মেজরঃ সাধারণত ২.৫%
- ক্ষুদ্রঃ সাধারণত ৪%
- সামান্যঃ সাধারণত ৬.৫%

## SINGLE SAMPLING PLANS FOR NORMAL INSPECTION

Sample Size Code Letter	Sample Size	Acceptable Quality Levels (Normal Inspection)											
		0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	
		Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re
A	2												0 1
B	3											0 1	0 1
C	5											0 1	0 1
D	8											0 1	1 2
E	13											1 2	2 3
F	20											2 3	3 4
G	32											3 4	5 6
H	50											4 5	7 8
J	80											5 6	10 11
K	125											6 7	14 15
L	200											7 8	21 22
M	315											8 9	21 22
N	500											9 10	21 22
P	800											10 11	21 22
Q	1250											11 12	21 22
R	2000											12 13	21 22

↑ Use first sampling plan above arrow, if sample size equals or exceeds lot or batch size, do 100 percent inspection.

↓ Use first sampling plan below arrow

AC : Acceptance number    Re : Rejection number

১.৩ ক্রেতার চাহিদা অনুসারে একিউএল চার্ট ব্যবহার করা। AQL চার্টের ব্যবহার নির্ভর করে ক্রেতা কি ধরনের পণ্য এবং কি পরিমাণ পণ্য অর্ডার করেছে তার উপর। ক্রেতা তার অর্ডারকৃত পণ্যের ইনস্পেকশন কোন স্তরে

### Simple Method - 1: Measuring Quality Performance in Defective Percentage

Line/Section No.	T-4	Checker Name	Ajay	Total units Checked	266
Style No.	#29845	Date	1/31/2014	Total Defective units	20
				% Defective	7.52

Hours	Total Pieces Checked	Total Pieces Accepted	Total Defective Pieces found	Remarks
Hour - I	20	19	1	
Hour - II	32	30	2	
Hour - III	25	21	4	
Hour - IV	30	28	2	
Hour - V	25	24	1	
Hour - VI	22	18	4	
Hour - VII	26	24	2	
Hour - VIII	30	29	1	
OT Hours	56	53	3	
<b>Total</b>	<b>266</b>	<b>246</b>	<b>20</b>	

করাতে চান, তা ক্রেতার চাহিদার উপর নির্ভর করে। ক্রেতা চাইলে

কম সময়ে স্বল্প খরচে ইনস্পেকশনের জন্য লেভেল-১ স্তর, আবার নিখুঁত ও ত্রুটিমুক্ত পণ্য পাওয়ার জন্য লেভেল-৩ স্তর ব্যবহার করতে পারেন।

**সেলফ চেক (Self-Check) ১: এক্সপেটবল কোয়ালিটি লেভেলের নিয়মগুলোকে ব্যাখ্যা করতে পারবেন।**

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

**বহু নির্বাচনী প্রশ্ন**

১. প্রশ্ন: AQL মান হিসাবে গুরুতর ছোট ত্রুটি কত ধরা হয়?

(ক) ২.৫ (খ) ১.৫ (গ) ৪ (ঘ) ১০

উত্তর:

২. প্রশ্ন: AQL মান হিসাবে গুরুতর বড় ত্রুটি কত ধরা হয়?

(ক) ১.৫ (খ) ২.৫ (গ) ৪ (ঘ) ১০

উত্তর:

৩. AQL এর পূর্ণ পূরণরূপ কী?

(ক) Acceptable Quality limit (খ) Acceptable Quality Level

(গ) Acceptable Quantity Level (ঘ) কোনটি নয়

উত্তর:

৪. প্রশ্ন: AQL এর ত্রুটি কত ধরনের?

(ক) ২ প্রকার (খ) ৩ প্রকার (গ) ৪ প্রকার (ঘ) ৫ প্রকার

উত্তর:

**সংক্ষিপ্ত প্রশ্ন**

৫. প্রশ্ন : AQL এর অর্থ কী?

উত্তর:

৬. প্রশ্ন: AQL কী?

উত্তর:

৭. প্রশ্ন: AQL মিলিটারী স্ট্যান্ডার্ড ১০৫ ই" কী?

উত্তর:

৮. প্রশ্ন: AQL পদ্ধতি কত প্রকার?

উত্তর:

৯. প্রশ্ন: AQL এর ত্রুটি কত ধরনের?

উত্তর:

**উত্তরপত্র (Answer Key) -১.১: এক্সপেটবল কোয়ালিটি লেভেলের নিয়মগুলোকে ব্যাখ্যা করতে পারবেন।**

১. প্রশ্ন: AQL মান হিসাবে গুরুতর ছোট ত্রুটি কত ধরা হয়?  
(ক) ২.৫ (খ) ১.৫ (গ) ৪ (ঘ) ১০  
উত্তর: (ক) ২.৫
২. প্রশ্ন: AQL মান হিসাবে গুরুতর বড় ত্রুটি কত ধরা হয়?  
(ক) ১.৫ (খ) ২.৫ (গ) ৪ (ঘ) ১০  
উত্তর: (গ) ৪
৩. প্রশ্ন: AQL এর পূর্ণ পূরণরূপ কী?  
(ক) Acceptable Quality limit (খ) Acceptable Quality Level  
(গ) Acceptable Quantity Level (ঘ) কোনটি নয়  
উত্তর: (খ) Acceptable Quality Level
৪. প্রশ্ন: AQL এর ত্রুটি কত ধরনের?  
(ক) ২ প্রকার (খ) ৩ প্রকার (গ) ৪ প্রকার (ঘ) ৫ প্রকার  
উত্তর: (গ) ৪ প্রকার
৫. প্রশ্ন: AQL এর অর্থ কী?  
উত্তর: এ. কিউ. এল (AQL) এর অর্থ হল গ্রহণযোগ্য মানের স্তর।
৬. প্রশ্ন: AQL কী?  
উত্তর: যে প্রক্রিয়ায় গ্রহণযোগ্য মানের স্তরকে বিবেচনা করা হয় তাই Acceptable Quality Level বা AQL.
৭. প্রশ্ন: AQL “মিলিটারী স্ট্যান্ডার্ড ১০৫ ই” কী?  
উত্তর: দ্বিতীয় বিশ্ব যুদ্ধের সময়ে আমেরিকার সেনাবাহিনীরা একটি সংযুক্তিমূলক ধারণার উদ্ভব ঘটায়। যার মাধ্যমে উৎপাদিত পণ্যগুলো এলোমেলোভাবে সাজানো থাকে। আর পছন্দ করা নমুনার থেকে একটি ছোট অংশের অল্পসংখ্যক পরীক্ষা করতে হবে। ঐ উৎপাদিত পণ্যের অল্প সংখ্যক নমুনা পরীক্ষার ফলাফল অনুসারে অপরিষ্কৃত সকল উৎপাদিত পণ্যের গ্রহণযোগ্যতা পাবে। একেই "মিলিটারী স্ট্যান্ডার্ড ১০৫ ই" বলে।
৮. প্রশ্ন: AQL পদ্ধতি কত প্রকার?  
উত্তর: গার্মেন্টস উৎপাদন শিল্পে AQL এর পদ্ধতি ছয় ধরনের যেমনঃ  
I) AQL-1.0%,  
II) AQL-1.5%

- III) AQL-2.5%
- IV) AQL-4.0%
- V) AQL-6.5%
- VI) AQL -10%

৯. প্রশ্ন: AQL এর ত্রুটি কত ধরনের?

উত্তর: পরিদর্শনের সময় পাওয়া AQL এর ত্রুটি প্রধানত ৪ ধরনের যেমনঃ

- I) জটিলঃ ১০০% সঠিক হতে হবে। সাধারণত ০%
- II) মেজরঃ সাধারণত ২.৫%
- III) ক্ষুদ্রঃ সাধারণত ৪%
- IV) সামান্যঃ সাধারণত ৬.৫%

## টাস্ক শিট (Task Sheet) ১.১: এ কিউ এল (AQL) চার্ট স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী সনাক্ত করুন।

### কাজের ধাপসমূহ

১. টাস্ক অনুযায়ী পিপিই নির্বাচন ও সংগ্রহ করুন।
২. পিপিই পরিধান করুন।
৩. টাস্ক অনুযায়ী প্রয়োজনীয় টুলস ও ম্যাটেরিয়ালস নির্বাচন ও সংগ্রহ করুন।
৪. AQL চার্ট প্রশিক্ষণার্থীদের নিকট সরবরাহ করুন।
৫. চার্ট দেখে বান্ডেল সাইজ নির্ধারণ করুন।
৬. স্যাম্পল সাইজ অনুসারে AQL সনাক্ত এবং ব্যাখ্যা করুন।
৭. চার্ট অনুযায়ী AQL সনাক্ত এবং ব্যাখ্যা করুন।
৮. কাজের জায়গা গুছিয়ে রাখুন।
৯. টুলস ও যন্ত্রপাতি নির্ধারিত স্থানে রাখুন।

চিত্র দেখে AQL সনাক্ত এবং ব্যাখ্যা করুন।

### Single sampling plans for normal inspection

Sample Size Code Letter	Sample Size	Acceptable Quality Levels (Normal Inspection)																						
		0.065		0.10		0.15		0.25		0.40		0.65		1.0		1.5		2.5		4.0		6.5		
		Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	
A	2																						0	1
B	3																							
C	5																							
D	8																							
E	13																							
F	20																							
G	32									0	1													
H	50							0	1															
J	80			0	1																			
K	125							1	2															
L	200	0	1					1	2	2	3													
M	315					1	2	2	3	3	4													
N	500			1	2	2	3	3	4	5	6													
P	800	1	2	2	3	3	4	5	6	7	8													
Q	1250			3	4	5	6	7	8	10	11													
R	2000	3	4	5	6	7	8	10	11	14	15													

↓ Use first sampling plan below arrow, if sample size equals or exceeds lot or batch size, do 100 percent inspection.      ↑ Use first sampling plan above arrow.      AC: Acceptance number    Re: Rejection number



www.insight-quality.com

### SAMPLE SIZE CODE LETTERS

TABLE 1

Lot or batch size	Special inspection levels				General inspection levels		
	S-1	S-2	S-3	S-4	I	II	III
2 to 8	A	A	A	A	A	A	B
9 to 15	A	A	A	A	A	B	C
16 to 25	A	A	B	B	B	C	D
26 to 50	A	B	B	C	C	D	E
51 to 90	B	B	C	C	C	E	F
91 to 150	B	B	C	D	D	F	G
151 to 280	B	C	D	E	E	G	H
281 to 500	B	C	D	E	F	H	J
501 to 1200	C	C	E	F	G	J	K
1201 to 3200	C	D	E	G	H	K	L
3201 to 10000	C	D	F	G	J	L	M
10001 to 35000	C	D	F	H	K	M	N
35001 to 150000	D	E	G	J	L	N	P
150001 to 500000	D	E	G	J	M	P	Q
500001 to over	D	E	H	K	N	Q	R

স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet)- ১.১: এ কিউ এল (AQL) চার্ট স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী  
সনাক্ত করুন।

প্রয়োজনীয় পিপিই

ক্রমিক নং	পিপিই নাম	পরিমাণ
১.	এ্যাপ্রোন	১টি
২.	মাস্ক	১টি
৩.	স্কার্ভ	১টি
৪.	চশমা	১টি

প্রয়োজনীয় উপকরণ ও যন্ত্রপাতি

ক্রমিক নং	প্রয়োজনীয় উপকরণ ও যন্ত্রপাতির নাম	পরিমাণ
১.	কলম	১টি
২.	পেন্সিল	১টি
৩.	ইরেজার	১টি
৪.	খাতা	১টি
৫.	স্কেল	১টি
৬.	AQL চার্ট	১টি

**টাস্ক শিট (Task Sheet) ১.২: একসেপ্টেবল কোয়ালিটি লেভেল (AQL) এর নিয়মগুলোকে ব্যাখ্যা করুন।**

**কাজের ধাপসমূহ**

১. টাস্ক অনুযায়ী পিপিই নির্বাচন ও সংগ্রহ করুন।
২. পিপিই পরিধান করুন।
৩. টাস্ক অনুযায়ী প্রয়োজনীয় টুলস ও ম্যাটেরিয়ালস নির্বাচন ও সংগ্রহ করুন।
৪. AQL চার্ট প্রশিক্ষণার্থীদের নিকট সরবরাহ করুন।
৫. AQL চার্ট দেখে এর নিয়মগুলো ব্যাখ্যা করুন।
৬. চার্ট অনুযায়ী সকল নিয়ম ব্যাখ্যা করা হয়েছে কিনা চেক করুন।
৭. কাজের জায়গা গুছিয়ে রাখুন।
৮. টুলস ও যন্ত্রপাতি নির্ধারিত স্থানে রাখুন।

**Sampling Plan for shipment inspection and acceptance level at AQL 2.5, AQL 4 and AQL 6.5**

Lot or Batch size	Sample size Code Letter	Sample Size (Level-I)	Acceptable Quality level (AQL)					
			2.5		4		6.5	
			Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re
2 - 8	A	2	0	1	0	1	0	1
9 - 15	B	3	0	1	0	1	0	1
15 - 25	C	5	0	1	0	1	0	1
26 - 50	D	8	0	1	1	2	1	2
51-90	E	13	1	2	1	2	2	3
91-150	F	20	1	2	2	3	3	4
151-280	G	32	2	3	3	4	5	6
251-500	H	50	3	4	5	6	7	8
501-1200	J	80	5	6	7	8	10	11
1201-3200	K	125	7	8	10	11	14	15
3201-10000	L	200	10	11	14	15	21	22
10001-35000	M	315	14	15	21	22	21	22

**Source : ANSI/ASQ Z 1.4 The Sampling procedures and table for inspection by attributes**

**স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet)- ১.২: এক্সেস্টেবল কোয়ালিটি লেভেল (AQL)  
এর নিয়মগুলো ব্যাখ্যা করুন।**

**প্রয়োজনীয় পিপিই**

ক্রমিক নং	পিপিই নাম	পরিমাণ
১.	এ্যাপ্রোন	১টি
২.	মাস্ক	১টি
৩.	স্কার্ভ	১টি
৪.	চশমা	১টি

**প্রয়োজনীয় উপকরণ ও যন্ত্রপাতি:**

ক্রমিক নং	প্রয়োজনীয় উপকরণ ও যন্ত্রপাতির নাম	পরিমাণ
১.	কলম	১টি
২.	পেন্সিল	১টি
৩.	ইরেজার	১টি
৪.	খাতা	১টি
৫.	স্কেল	১টি
৬.	AQL চার্ট	১টি

**শিখনফল (Learning Outcome)- ২: ফাইনাল ইম্পেকশন করতে পারবেন।**

অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. ইম্পেকশন প্রক্রিয়া ব্যাখ্যা করা হয়েছে</li> <li>২. ক্রয় আদেশ অনুসারে প্যাকিং লিস্ট যাচাই করা হয়েছে</li> <li>৩. কাজের চাহিদা অনুসারে কার্টুন বাছাই করা হয়েছে</li> <li>৪. একিউএল অনুযায়ী গার্মেন্টস বাছাই করা হয়েছে</li> <li>৫. ফাইনাল ইম্পেকশন করা হয়েছে</li> <li>৬. ফাইনাল ইম্পেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করা হয়েছে।</li> </ol>
শর্ত ও রিসোর্স	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. সিবিএলএম</li> <li>২. কোয়ালিটি ম্যানুয়াল</li> <li>৩. কনজিউমএবল ম্যাটেরিয়ালস</li> </ol>
বিষয়বস্তু	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. ইম্পেকশন প্রক্রিয়া ব্যাখ্যা</li> <li>২. প্যাকিং লিস্ট যাচাই করা</li> <li>৩. কার্টুন বাছাই করা</li> <li>৪. একিউএল অনুযায়ী গার্মেন্টস বাছাই করা</li> <li>৫. ফাইনাল ইম্পেকশন করা</li> <li>৬. ফাইনাল ইম্পেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করা</li> </ol>
অ্যাক্টিভিটি/জব	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. কাজের চাহিদা অনুসারে কার্টুন বাছাই করা।</li> <li>২. একিউএল অনুযায়ী গার্মেন্টস বাছাই করা।</li> <li>৩. ফাইনাল ইম্পেকশন করা।</li> </ol>
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. প্রেজেন্টেশন</li> <li>২. লেকচার</li> <li>৩. ডিসকাশন</li> <li>৪. ডেমন্স্ট্রেশন</li> </ol>
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	<p>বাস্তব কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রশিক্ষণ প্রতিষ্ঠানে এনএসডিএ কতৃক সনদপ্রাপ্ত/মনোনিত অ্যাসেসর দ্বারা নিম্নলিখিত পদ্ধতিতে অ্যাসেসমেন্ট সম্পাদিত হবে-</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>১. লিখিত অভীক্ষা (Written Test)</li> <li>২. প্রদর্শন (Demonstration)</li> <li>৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral Questioning)</li> </ol>

## প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities)- ২ ফাইনাল ইম্পেকশন করতে পারবেন।

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


শিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities)	উপকরণ / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions)
১. এই মডিউল ব্যবহারের নির্দেশিকা অনুসরণ করতে হবে।	১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের “ফাইনাল ইম্পেকশন করতে পারবেন” বিষয়ে নির্দেশনা প্রদান করবেন।
২. ইনফরমেশন শিট গুলি পড়ুন।	২. ইনফরমেশন শিট-২: ফাইনাল ইম্পেকশন করতে পারবেন।
৩. সেলফ-চেক শিট সম্পূর্ণ করুন এবং উত্তরশিট পরীক্ষা করুন।	৩. সেলফ চেক শিট-১ এ দেয়া প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন। উত্তরপত্র-২ এর সাথে নিজের উত্তর মিলিয়ে নিশ্চিত করুন।
৪. জব শিট এবং স্পেশিফিকেশন শিট পড়ুন।	৪. নিম্নোক্ত জব / টাস্ক শিট অনুযায়ী জব / টাস্ক সম্পাদন করুন। টাস্ক শিট ২.১: কাজের চাহিদা অনুসারে কার্টুন বাছাই কর। স্পেশিফিকেশন শিট ২.১: কাজের চাহিদা অনুসারে কার্টুন বাছাই কর। টাস্ক শিট ২.২: একিউএল অনুযায়ী গার্মেন্টস বাছাই কর। স্পেশিফিকেশন শিট ২.২: একিউএল অনুযায়ী গার্মেন্টস বাছাই কর। টাস্ক শিট ২.৩: ফাইনাল ইম্পেকশন কর। স্পেশিফিকেশন শিট ২.৩: ফাইনাল ইম্পেকশন কর।

## ইনফরমেশন শিট (Information Sheet) ২: ফাইনাল ইন্সপেকশন করতে পারবেন।

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

- ২.১ ইন্সপেকশন প্রক্রিয়া ব্যাখ্যা
- ২.২ প্যাকিং লিস্ট যাচাই করা
- ২.৩ কার্টুন বাছাই করা
- ২.৪ একিউএল অনুযায়ী গার্মেন্টস বাছাই করা
- ২.৫ ফাইনাল ইন্সপেকশন করা
- ২.৬ ফাইনাল ইন্সপেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করা

### ২.১ ইন্সপেকশন প্রক্রিয়া ব্যাখ্যা

<p><b>ইন লাইন</b></p> <p>Garments Output হওয়ার পরে ১০% বা ২০% complete হলে যে Inspection করা হয় তাকে Inline Inspection বলে।</p> <p><b>ইন লাইন ইন্সপেকশনএর উদ্দেশ্য ও সুবিধা</b></p> <p>ফ্যাক্টরির কিউ. এ / কিউ. সি - বৃন্দ যেন নিজের কাজ সঠিক ভাবে করতে পারে সেই লক্ষ্যে নির্দিষ্ট কর্মপদ্ধতি নির্ধারন করেছে, যা ফ্যাক্টরি সমূহের উৎপাদিত পণ্যের গুনগত মান নিশ্চিত করার জন্য নিয়োজিত সকল কর্মীর কাজকে সহজ ও গতিশীল করবে। এই প্রসিডিউর বাস্তবায়ন ও বজায় রাখার জন্য দায়বদ্ধ থাকবেন যথাক্রমে- কোয়ালিটি ইনচার্জ, কিউ.এ.ই., এ.পি.এম., পি. এম এবং কোয়ালিটি বিভাগের প্রধান।</p>	
--	--

### ইন লাইন ইন্সপেকশনের কার্যপ্রণালী

- ক প্রত্যেক পি. ও /স্টাইল ওয়াইজ সর্বোচ্চ ২৫% গার্মেন্টস প্যাকিং হওয়ার সাথে সাথেই ফার্স্ট ইনলাইন, ২৫% থেকে ৮০% গার্মেন্টস প্যাকিং হওয়ার সাথে সাথে মিড-ইনলাইন, ৮০% এর উপরে গার্মেন্টস প্যাকিং হওয়ার পর প্রি-ফাইনাল ইন্সপেকশন এবং ১০০% গার্মেন্টস প্যাকিং কম্প্লিট হওয়ার পর স্বতন্ত্র কিউ. এ টিম দ্বারা ফাইনাল ইন্সপেকশন করতে হবে এবং রিপোর্ট সংরক্ষণ করতে হবে।
- খ ইনলাইনের ক্ষেত্রে স্যাম্পলিং প্লান নরমাল লেভেল (I/II) এবং AQL (major 1.5 /minor 2.5) অনুযায়ী ডিফেক্ট কাউন্ট করতে হবে।
- গ প্রি-ফাইনাল/ফাইনাল ইন্সপেকশনের ক্ষেত্রে স্যাম্পলিং প্লান নরমাল লেভেল (I/II) এবং AQL (major 2.5/minor 4.0) অথবা বায়ার রিকোয়ারমেন্ট অনুযায়ী ডিফেক্ট কাউন্ট করতে হবে।
- ঘ বায়ার প্রদত্ত প্যাকেজিং ইনফরমেশন/এপুভ ট্রিমস কার্ড এবং এপুভ সীল-স্যাম্পল দেখে মিলিয়ে চেক করতে হবে।
- ঙ মেজারমেন্ট পয়েন্ট চেক করার জন্য কালার এবং সাইজ ওয়াইজ মিনিমাম ৩ পিছ গার্মেন্টস অথবা বায়ার রিকোয়ারমেন্ট অনুযায়ী মেজারমেন্ট করতে হবে।
- চ যদি ১ পিছ গার্মেন্টস কোন মেজারমেন্ট পয়েন্টে টলারেপ্স-এর বাহিরে পাওয়া যায় তবে আরো অতিরিক্ত ২ পিছ গার্মেন্টস মেজারমেন্ট করতে হবে এবং যদি একই পয়েন্টে টলারেপ্স-এর বাহিরে পাওয়া যায় (যেমন মোট ৫ পিছের মধ্যে ২ পিছ) তাহলে সেই গার্মেন্টস মেজারমেন্ট পয়েন্টে ফেইল হবে।

### এন্ড লাইন ইন্সপেকশন

শেষ লাইন পরিদর্শনে, ব্যাচ বা লটের আকারের উপর ভিত্তি করে নমুনার আকার নির্ধারণ করা যেতে পারে এবং নমুনার গ্রহণযোগ্যতার মানদণ্ড ক্রেতার প্রয়োজন অনুসারে AQL স্তরের উপর ভিত্তি করে। পোশাকগুলি আকার এবং চেহারার বৈশিষ্ট্যগুলির সাথে সামঞ্জস্যের জন্য পরিদর্শন করা হয়, যেখানে চিহ্নিত ত্রুটিগুলি স্টিকার করা হয় যাতে প্রত্যাখ্যান করা টুকরাগুলিকে মেঝেতে সহজে সনাক্ত করা যায়।



### প্রি লাইন ইন্সপেকশন

এটি উৎপাদন শুরু করার আগে করা হয়। এই পর্যায়ে পোশাকের চূড়ান্ত সমাবেশ হওয়ার আগে বাস্ক উৎপাদনের বিভিন্ন পর্যায়ে টুকরাগুলি পরিদর্শন করা হয়।

পোশাকের গুণমান, যদি ম্যানুফ্যাকচারিং পয়েন্টের কাছাকাছি পরিদর্শন করা হয়, তাহলে যত তাড়াতাড়ি সম্ভব সমস্যার উৎস চিহ্নিত করা হলে প্রয়োজনীয় ব্যবস্থা গ্রহণের মাধ্যমে বাতিল পণ্যের পরিমাণ কমিয়ে খরচ কমিয়ে দেয়।

### প্রি-উৎপাদন

পরিদর্শন কারিগরের অপ্রতুলতা এবং সরঞ্জামের ত্রুটি সনাক্তকরণে সহায়তা করে। এটি প্রতিটি উৎপাদন বিভাগে পরিচালিত হওয়া উচিত। যেমন- কাপড় ছড়ানো, কাটা, টিকিট করা, বান্ডিল করা, সেলাই করা, টিপে দেওয়া এবং শেষ করা।



### ফাইনাল ইন্সপেকশন


ফাইনাল ইন্সপেকশন পোশাক পরিদর্শন সিস্টেমের শেষ ধাপ যা চালানোর আগে সম্পাদিত হয়। প্রি-ফাইনাল বা লট পাস পরিদর্শন সম্পূর্ণ করার পরে এই ধরনের পরিদর্শন প্রক্রিয়া সাধারণত চালানোর আগে চূড়ান্ত পরিদর্শক দ্বারা সমন্বিত হয়, একে চূড়ান্ত পরিদর্শন বলা হয়। এটি প্রি-শিপমেন্ট পরিদর্শন হিসাবেও পরিচিত।



## ২.২ প্যাকিং লিস্ট যাচাই করা

<p>ক্রয় আদেশ অনুসারে প্যাকিং লিস্ট যাচাই</p> <p>ক্রয় আদেশ হল নথি যা ক্রেতার অর্ডার দেওয়ার সময় সরবরাহকারীদের কাছে পাঠান। প্রতিটি ক্রয় অর্ডার একটি ক্রয়ের অনুরোধের বিবরণ নির্দিষ্ট করবে, যেমন- অর্ডারের বিবরণ, আইটেমের সংখ্যা, সম্মত মূল্য এবং অর্থপ্রদানের শর্তাবলী ইত্যাদি।</p> <p>প্যাকিং লিস্ট অনুসারে সরবরাহকারী প্রতিষ্ঠানকে পণ্য ক্রয় করতে হয়।</p>	<b>PACKING LIST (Prepared by commercial dept.)</b>							
	EXPOTER/SHIPPER NAME: ..... LTD. ..... BANGLADESH.		INVOICE NO.: ..... EXP NO.: ..... L/C NO.: ..... CAT : H.T.S. CODE NO.:		DATE: 20-06-2011 DATE: 20-06-2011 DATE: 02-02-2011			
	Applicant: E.S. SUTTON INC. 1400 BROADWAY, 26TH FLOOR NEW YORK, NY 10018, USA.		BILL NO.: ..... CARRIER: E.R.C. NO.: RA-79178		DATE: .....			
	NOTIFY: A) E.S. SUTTON INC 115 KENNEDY DRIVE SAYREVILLE, NJ 08872, CANADA.		TERMS OF PAYMENT: IRREVOCABLE LETTER OF CREDIT AT SIGHT.		L/C ISSUIN BANK: HSBC BANK USA, N.A. 2 HANSON PLACE, BROOKLYN, NEW YORK 11217, USA.			
	ADVISING BANK: FIRST SECURITY ISLAMI BANK LTD. BANANI BRANCH, PLOT # 80, BLOCK # B, KEMAL ATATURK AVENUE, DHAKA-1213		PORT OF LOADING : DHAKA AIRPORT.		FINAL DESTINATION : VANCOUVER, CANADA.			
	PORT OF DISCHARGE : VANCOUVER, CANADA.		SHIPPED PER : AIR					
	SHIPPING MARKS		DESCRIPTION OF GOODS		CTN NO	CTN QTY	PCS CTN	TOTAL PCS
	SHIP TO: WAL-MART CANADA DEPT. 33 BRAND NAME: GEORGE ITEM DESCRIPTION: FUR TRIMMED DUSTER SWEATER MEASUREMENTS: 17 X 17 X 12 INCH MADE IN BANGLADESH		FUR TRIMMED DUSTER SWEATER  STYLE NO PO NO GRF120307G 84233VM		1-445	445 Ctn	8 Pcs	3,560 Pcs

## ২.৩ কার্টুন বাছাই করা

<p>সাধারণত কার্টুনের জন্য বায়ারের পক্ষ থেকে একটি রেঞ্জ দিয়ে দেয়া হয়। যেমন- Length × Width × Height (60×40×40)। এক্ষেত্রে সরবরাহকারী প্রতিষ্ঠানকে বলা হয় Length × Width ঠিক রেখে শুধু Height পরিমাণ মত নির্ধারণ করতে। এমন করার কারণ হচ্ছে বায়ারের ওয়্যার হাউজে যে ব্যাক আছে, যেখানে কার্টুন রাখা হয়, তার নির্দিষ্ট পরিমাপ অনুসরণ না করলে ঐ কার্টুন ব্যাকে রাখা যাবে না। আর তাহলে স্ক্যানার দিয়ে কার্টুন সনাক্ত করা সম্ভবও নয়।</p> <p>বায়ারদের ওয়্যার হাউজে সম্পূর্ণ অটো মেশিনে সফটওয়্যারের মাধ্যমে যেখানে যে কার্টুন রাখা হয়। কার্টুনে অনেক সময় বার কোড দেয়া থাকে। আর এটি সাধারণত নির্দিষ্ট পরিমাপে রাখা যন্ত্র দিয়ে পড়া হয় বলে কোন কার্টুন বেশি উপর বা নিচে হয়ে গেলে বার কোড রিডার তা সনাক্ত করতে পারে না। তখন অনেক জটিলতা দেখা দেয়।</p>	
---	--

## ২.৪ একিউএল অনুযায়ী গার্মেন্টস বাছাই

AQL শব্দটি গ্রহণযোগ্য মানের স্তর বা স্বীকৃতি মানের স্তরের জন্য দাঁড়িয়েছে। এখানে উল্লেখ করা উচিত যে পোশাক রপ্তানি আদেশের বেশিরভাগ গ্রহণযোগ্য সিদ্ধান্তগুলি AQL ভিত্তিক নমুনা পরিকল্পনাগুলির ভিত্তিতে তৈরি করা হয়। সঠিক গুণমানের পণ্যগুলি নিশ্চিত করার জন্য, একটি AQL চার্টকে পোশাক পরিদর্শনের সময় অনুসরণ করা হয়, যা পণ্য থেকে পণ্য, প্রক্রিয়া থেকে প্রক্রিয়া এবং এমনকি ক্রেতা থেকে ক্রেতা পর্যন্ত পরিবর্তিত হয়। গ্রহণযোগ্য মানের স্তর (AQL) তৈরি পোশাক শিল্পের জন্য গুরুত্বপূর্ণ।

### গ্রহণযোগ্য মানের স্তর (AQL)

গ্রহণযোগ্য গুণমানের স্তর (AQL) সর্বাধিক ত্রুটিযুক্ত আইটেমগুলিকে বোঝায় যা নমুনা পরিদর্শনের সময় গ্রহণযোগ্য বলে বিবেচিত হতে পারে। এটি গড় ত্রুটিযুক্ত আইটেমগুলির একটি শতকরা (%) সংখ্যাতে প্রকাশ করা হয়। অর্থাৎ, পরিদর্শনকালে পাওয়া ত্রুটিযুক্ত আইটেমগুলির মোট সংখ্যা এবং পরিদর্শিত আইটেমগুলির মোট সংখ্যার শতকরা অনুপাত।

পরিদর্শনের সময় পাওয়া ত্রুটি প্রধানত তিন (৩) বিভাগে ভাগ করা হয়।

**Critical:** 100% সঠিক হতে হবে, কোন পরিসীমা নেই। অর্থাৎ ত্রুটির পরিমাণ ০%।

**Major:** AQL চার্ট অনুযায়ী।

**Minor:** AQL চার্ট অনুযায়ী।

পোশাক শিল্পে অনুসরণ করা AQL সিস্টেমের ধরন।

AQL লেভেল দুটি, যথা-

- General inspection level.
- Special inspection level.

General inspection level এ আবার তিনটি (৩) লেভেল আছে, যথা-

- Level 1
- Level 2
- Level 3

Special inspection level আবার চারটি (৪) লেভেলে বিভক্ত-

- S1
- S2
- S3
- S4

গার্মেন্টস উৎপাদন শিল্পে অনুসরণযোগ্য ছয় (৬) ধরনের গ্রহণযোগ্য মানের স্তর (AQL) সিস্টেম রয়েছে:

- 0.40
- 0.65
- 1.0
- 1.5
- 2.5
- 4.0
- এদের মধ্যে 1.5 এবং 2.5 বেশী প্রচলন রয়েছে।

## ২.৫ ফাইনাল ইন্সপেকশন করা

প্রথমে প্যাকিং লিস্ট অনুসারে অর্ডার এবং কালার অনুযায়ী মোট কার্টনকে বর্গ করে অথবা প্রতি দশটায় একটা কার্টন টানাতে হবে। অর্থাৎ, এমনভাবে কার্টন টানাতে হবে যেন একটি অর্ডারের প্রতিটি কালার প্রতিটি সাইজ টাচ করে। পরিদর্শন রুমে কার্টন প্রতিটি ডিজাইন অর্ডার, কালার এবং সাইজ অনুযায়ী সাজাতে হবে। প্যাকিং লিস্টকে অর্ডার শিট এর সাথে চেক করতে হবে। প্রতি country এর PT IT Label trim card এর সাথে চেক করতে হবে। প্রতি কার্টনের উপর-নীচ-মাঝে এই তিনভাবে moisture নিতে হয়। Shipping mark এর সাথে কার্টনের মাল গণনা এবং চেক করা হয়। QC inspection এ প্রতিটি ডিজাইনে counter sample সাথে বাল্ক প্রোডাকশন এ হ্যান্ড ফিল, শেড, direction এবং অন্যান্য বিষয় মিলিয়ে দেখা প্রয়োজন। প্রত্যেক সাইজ ৩ পিস measurement করা হয়। AQL অনুসারে পণ্য ফেল হলে Double sampling অথবা Recheck হয়।



ফাইনাল ইন্সপেকশন

## ২.৬ ফাইনাল ইন্সপেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করা

পোশাক শিল্পে ফাইনাল ইন্সপেকশন রিপোর্ট বলতে এমন একটি নথি বোঝায়, যেখানে পণ্য বায়ারের কাছে দেওয়ার পূর্বে পোশাকের গুণমান মূল্যায়ন করতে ব্যবহৃত হয়। এটিতে সাধারণত একটি পরিদর্শন নম্বর, পরিদর্শনের তারিখ, পোশাকের ধরন, কাপড়ের ধরন, রঙ, আকার বা মাপ, পরিদর্শন করা পোশাকের পরিমাণ, পরিদর্শন করা ট্রুটি এবং যে কোনো সংশোধনমূলক পদক্ষেপ অন্তর্ভুক্ত থাকে।

এছাড়া এতে অন্যান্য তথ্য যোগ করা যেতে পারে, যেমন- গ্রাহকের নাম, অর্ডার নম্বর বা পরিদর্শকের নাম ইত্যাদি।

Fabric inspection report																						
Serial no.:..... Supplier:..... Fabric description:..... Order nr.:..... Style Nr.:..... Quantity recd. :..... Audit rolls / Qty. :...Date: ...																						
Roll nr.	Col.	Width			Color shade			Reed / Pick			Defects						Points	Points Per 100 mtr	Status			
		Beg.	Mid	End	Beg.	Mid	End	Beg.	Mid	End	Weave	Patta Mark	Water Hole	Stain	Shade variation	Print						
											TOTAL PENALTY POINTS ALLOWED (100 sq mtr.)											
											Cotton	wool	synthetic	single jersey	double jersey							
Individual roll											26	15	20	22	26							
Average shipment											20	12	15	16	20							
Actual qty. / points																						

ফাইনাল ইন্সপেকশন রিপোর্ট

## সেলফ চেক (Self Check) ২: ফাইনাল ইন্সপেকশন করতে পারবেন।

প্রশিক্ষার্থীদের জন্য নির্দেশনা: - উপরোক্ত ইনফরমেশন শিট পাঠ নিচের প্রশ্নগুলোর উত্তর লিখুন।

বহু নির্বাচনী প্রশ্ন:

১. প্রশ্ন: inline inspection এ কত% কমপ্লিট হতে হয়?  
ক. ১০-২০%                      খ. ২০-৩০%                      গ. ৩০ -৪০%                      ঘ. ৪০-৫০%  
উত্তর:
২. প্রশ্ন: pre-final inspection এ কত% কমপ্লিট হতে হয়?  
ক. ৬০%                      খ. ৭০%                      গ. ৮০%                      ঘ. ৯০%  
উত্তর:
৩. প্রশ্ন: মেজারমেন্ট পয়েন্ট চেক করার জন্য কালার ও সাইজ কত পিস চেক করতে হয়?  
ক. ৩                      খ. ৪                      গ. ৫                      ঘ. ৬  
উত্তর:
৪. প্রশ্ন: final inspection এ প্রত্যেক সাইজ এর কত পিস মেজারমেন্ট করবে?  
ক. ৩                      খ. ৪                      গ. ৫                      ঘ. ৬  
উত্তর:
৫. প্রশ্ন: inspection room এ কার্টুন এর ডিজাইন..... অনুযায়ী সাজবে?  
ক. অর্ডার                      খ. কালার                      গ. সাইজ                      ঘ. অর্ডার, সাইজ, কালার।
৬. প্রশ্ন: Fast In-line এ কত পার্সেন্ট প্যাকিং হলে করা হয়?  
ক. ২৫%                      খ. ৩০%                      গ. ৩৪%                      ঘ. ৪০%  
উত্তর:  
সংক্ষিপ্ত প্রশ্ন
৭. প্রশ্ন: ইন লাইন কী?  
উত্তর:
৮. প্রশ্ন: প্রি লাইন ইন্সপেকশন কী?  
উত্তর:
৯. প্রশ্ন: একিউএল অনুযায়ী গার্মেন্টস বাছাই কী?  
উত্তর:
১০. প্রশ্ন: ক্রয় আদেশ অনুসারে প্যাকিং লিস্ট যাচাই কী?  
উত্তর:
১১. প্রশ্ন: ফাইনাল ইন্সপেকশন কী?  
উত্তর:

## উত্তরপত্র (Answer Key) -২: ফাইনাল ইন্সপেকশন করতে পারবেন।

প্রশিক্ষার্থীদের জন্য নির্দেশনা: - উপরোক্ত ইনফরমেশন শিট পাঠ নিচের প্রশ্নগুলোর উত্তর লিখুন।

### বহু নির্বাচনী প্রশ্ন

১. প্রশ্ন: Inline Inspection এ কত% কমপ্লিট হতে হয়?

ক. ১০-২০%                      খ. ২০-৩০%                      গ. ৩০-৪০%                      ঘ. ৪০-৫০%

উত্তর: ক. ১০-২০%

২. প্রশ্ন: Pre-final inspection এ কত% কমপ্লিট হতে হয়?

ক. ৬০%                      খ. ৭০%                      গ. ৮০%                      ঘ. ৯০%

উত্তর: গ. ৮০%

৩. প্রশ্ন: মেজারমেন্ট পয়েন্ট চেক করার জন্য কালার ও সাইজ কত পিস চেক করতে হয়?

ক. ৩                      খ. ৪                      গ. ৫                      ঘ. ৬

উত্তর: ক. ৩

৪. প্রশ্ন: final inspection এ প্রত্যেক সাইজ এর কত পিস মেজারমেন্ট করবে?

ক. ৩                      খ. ৪                      গ. ৫                      ঘ. ৬

উত্তর: ক. ৩

৫. প্রশ্ন: inspection room এ কার্টুন এর ডিজাইন..... অনুযায়ী সাজবে?

ক. অর্ডার                      খ. কালার                      গ. সাইজ                      ঘ. অর্ডার, সাইজ, কালার।

উত্তর: ক. অর্ডার

৬. প্রশ্ন: Fast In-Line এ কত পারসেন্ট প্যাকিং হলে করা হয়?

ক. ২৫%                      খ. ৩০%                      গ. ৩৪%                      ঘ. ৪০%

উত্তর: ক. ২৫%

### ৭. সংক্ষিপ্ত প্রশ্ন

প্রশ্ন: ইন লাইন কী?

উত্তর: Garments Output হওয়ার পরে ১০% বা ২০% complete হলে যে Inspection করা হয় তাকে Inline Inspection বলে।

৮. প্রশ্ন: প্রি লাইন ইন্সপেকশন কী?

উত্তর: চূড়ান্ত উৎপাদন হওয়ার আগে বাক্স উৎপাদনের বিভিন্ন পর্যায়ে পোশাকের গুণমান পরিদর্শন করাই প্রি লাইন ইন্সপেকশন।

৯. প্রশ্ন: একিউএল অনুযায়ী গার্মেন্টস বাছাই কী?

উত্তর: সঠিক গুণমানের পণ্যগুলি নিশ্চিত করার জন্য, একটি AQL চার্টকে পোশাক পরিদর্শনের সময় অনুসরণ করা হয়, যা পণ্য থেকে পণ্য, প্রক্রিয়া থেকে প্রক্রিয়া এবং এমনকি ক্রেতা থেকে ক্রেতা পর্যন্ত পরিবর্তিত হয়। গ্রহণযোগ্য মানের স্তর (AQL) তৈরি পোশাক শিল্পের জন্য গুরুত্বপূর্ণ।

১০. প্রশ্ন: ক্রয় আদেশ অনুসারে প্যাকিং লিস্ট যাচাই কী?

উত্তর: ক্রয় আদেশ হল নথি যা ক্রেতারা অর্ডার দেওয়ার সময় সরবরাহকারীদের কাছে পাঠানো হয়। প্রতিটি ক্রয় অর্ডার একটি ক্রয়ের অনুরোধের বিবরণ নির্দিষ্ট করবে, যেমন- অর্ডারের বিবরণ, আইটেমের সংখ্যা, সম্মত মূল্য এবং অর্থ প্রদানের শর্তাবলী ইত্যাদি।

১১. প্রশ্ন: ফাইনাল ইন্সপেকশন কী?

উত্তর: ফাইনাল ইন্সপেকশন পোশাক পরিদর্শন সিস্টেমের শেষ ধাপ যা চালানোর আগে সম্পাদিত হয়। প্রি-ফাইনাল বা লট পাস পরিদর্শন সম্পূর্ণ করার পরে এই ধরনের পরিদর্শন প্রক্রিয়া সাধারণত চালানোর আগে চূড়ান্ত পরিদর্শক দ্বারা সমন্বিত হয়, একে চূড়ান্ত পরিদর্শন বলা হয়।

## টাস্ক শিট (Task Sheet) ২.১: কাজের চাহিদা অনুযায়ী কার্টুন বাছাই করুন।

### কাজের ধাপসমূহ

১. টাস্ক শিট অনুযায়ী পিপিই নির্বাচন ও সংগ্রহ করুন।
২. পিপিই পরিধান করুন।
৩. টাস্ক শিট অনুযায়ী প্রয়োজনীয় টুলস ও ম্যাটেরিয়ালস নির্বাচন ও সংগ্রহ করুন।
৪. উপযুক্ত কার্টুন বাছাই করার জন্য গৃহীত পদক্ষেপগুলো ব্যাখ্যা করুন।
৫. কার্টুন বাছাইয়ে ত্রুটি কি ধরনের সমস্যার সৃষ্টি করে ব্যাখ্যা করুন।
৬. কাজের জায়গা গুছিয়ে রাখুন।
৭. টুলস ও যন্ত্রপাতি নির্ধারিত স্থানে রাখুন।



চিত্রঃ বিভিন্ন সাইজের কার্টুন

স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ২.১: কাজের চাহিদা অনুযায়ী কার্টুন বাছাই করুন।

প্রয়োজনীয় পিপিই

ক্রমিক নং	পিপিই নাম	পরিমাণ
১.	এ্যাপ্রোন	১টি
২.	মাস্ক	১টি
৩.	স্কার্ভ	১ টি
৪.	চশমা	১ টি

প্রয়োজনীয় উপকরণ ও যন্ত্রপাতি

ক্রমিক নং	প্রয়োজনীয় উপকরণ ও যন্ত্রপাতির নাম	পরিমাণ
১.	কলম	১টি
২.	পেন্সিল	১টি
৩.	ইরেজার	১টি
৪.	খাতা	১টি
৫.	স্কেল	১টি
৬.	কার্টুন	১টি
৭.	মেজারিং টেপ	১টি

## টাস্ক শিট (Task Sheet) ২.২: এ কিউ এল অনুযায়ী গার্মেন্টস বাছাই করুন।

### কাজের ধাপসমূহ

১. টাস্ক শিট অনুযায়ী পিপিই নির্বাচন ও সংগ্রহ করুন।
২. পিপিই পরিধান করুন।
৩. টাস্ক শিট অনুযায়ী প্রয়োজনীয় টুলস ও ম্যাটেরিয়ালস নির্বাচন ও সংগ্রহ করুন।
৪. এ কিউ এল চার্ট অনুযায়ী অ্যাক্টিভিটি শিটে উল্লেখিত গার্মেন্টস সমূহ বাছাই করুন।
৫. কোন গার্মেন্টস Acceptable এবং কোনটি Acceptable নয়, তা নির্বাচন করুন।
৬. কাজের জায়গা গুছিয়ে রাখুন।
৭. টুলস ও যন্ত্রপাতি নির্ধারিত স্থানে রাখুন।

**Sampling Plan for shipment inspection and acceptance level at AQL 2.5, AQL 4 and AQL 6.5**

Lot or Batch size	Sample size Code Letter	Sample Size (Level-I)	Acceptable Quality level (AQL)					
			2.5		4		6.5	
			Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re
2 - 8	A	2	0	1	0	1	0	1
9 - 15	B	3	0	1	0	1	0	1
15 - 25	C	5	0	1	0	1	0	1
26 - 50	D	8	0	1	1	2	1	2
51-90	E	13	1	2	1	2	2	3
91-150	F	20	1	2	2	3	3	4
151-280	G	32	2	3	3	4	5	6
251-500	H	50	3	4	5	6	7	8
501-1200	J	80	5	6	7	8	10	11
1201-3200	K	125	7	8	10	11	14	15
3201-10000	L	200	10	11	14	15	21	22
10001-35000	M	315	14	15	21	22	21	22

Source : ANSI/ASQ Z 1.4 The Sampling procedures and table for inspection by attributes

চিত্রঃ AQL চার্ট।

স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ২.২: এ কিউ এল অনুযায়ী গার্মেন্টস বাছাই করুন।

প্রয়োজনীয় পিপিই

ক্রমিক নং	পিপিই নাম	পরিমাণ
১.	এ্যাপ্রোন	১টি
২.	মাস্ক	১টি
৩.	স্কার্ভ	১ টি
৪.	চশমা	১ টি

প্রয়োজনীয় উপকরণ ও যন্ত্রপাতি

ক্রমিক নং	প্রয়োজনীয় উপকরণ ও যন্ত্রপাতির নাম	পরিমাণ
১.	কলম	১টি
২.	পেন্সিল	১টি
৩.	ইরেজার	১টি
৪.	খাতা	১টি
৫.	স্কেল	১টি
৬.	টি-শার্ট	১টি
৭.	শর্ট প্যান্ট	১টি
৮.	শার্ট	১টি

কিছু গার্মেন্টসের AQL রিপোর্ট

ক্রমিক নং	গার্মেন্টসের নাম	লট সাইজ	AQL রিপোর্ট (2.5%)
১.	টি-শার্ট	৭০০০ পিস	৮
২.	শর্ট প্যান্ট	২৫০০ পিস	৯
৩.	শার্ট	৮০০০ পিস	১০

## টাস্ক শিট (Task Sheet) ২.৩: ফাইনাল ইনস্পেকশন করুন।

### কাজের ধাপসমূহ

১. টাস্ক শিট অনুযায়ী পিপিই নির্বাচন ও সংগ্রহ করুন।
২. পিপিই পরিধান করুন।
৩. টাস্ক শিট অনুযায়ী প্রয়োজনীয় টুলস ও ম্যাটেরিয়ালস নির্বাচন ও সংগ্রহ করুন।
৪. এ কিউ এল চার্ট অনুযায়ী অ্যাক্টিভিটি শিটে উল্লেখিত গার্মেন্টস লটটি ইনস্পেকশনের ধাপ সমূহ ব্যাখ্যা করুন।
৫. স্যাম্পল সাইজের নির্ধারিত গার্মেন্টস ইনস্পেকশন করুন।
৬. ফল্ট রেকর্ড করুন।
৭. রিপোর্ট তৈরি করুন।
৮. গার্মেন্টসটি কখন Acceptable হবে এবং কখন Acceptable হবে না, তা ব্যাখ্যা করুন।
৯. কাজের জায়গা গুছিয়ে রাখুন।
১০. টুলস ও যন্ত্রপাতি নির্ধারিত স্থানে রাখুন।

### চিত্রঃ AQL চার্ট।

Sampling Plan for shipment inspection and acceptance level at AQL 2.5, AQL 4 and AQL 6.5

Lot or Batch size	Sample size Code Letter	Sample Size (Level-I)	Acceptable Quality level (AQL)					
			2.5		4		6.5	
			Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re
2 - 8	A	2	0	1	0	1	0	1
9 - 15	B	3	0	1	0	1	0	1
15 - 25	C	5	0	1	0	1	0	1
26 - 50	D	8	0	1	1	2	1	2
51-90	E	13	1	2	1	2	2	3
91-150	F	20	1	2	2	3	3	4
151-280	G	32	2	3	3	4	5	6
251-500	H	50	3	4	5	6	7	8
501-1200	J	80	5	6	7	8	10	11
1201-3200	K	125	7	8	10	11	14	15
3201-10000	L	200	10	11	14	15	21	22
10001-35000	M	315	14	15	21	22	21	22

Source: ANSI/ASQ Z 1.4 The Sampling procedures and table for inspection by attributes

## স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) -২.৩: ফাইনাল ইনস্পেকশন করুন।

### প্রয়োজনীয় পিপিই

ক্রমিক নং	পিপিই নাম	পরিমাণ
০১	এ্যাপ্রোন	১টি
০২	মাস্ক	১টি
০৩	স্কার্ভ	১ টি
০৪	চশমা	১ টি

### প্রয়োজনীয় উপকরণ ও যন্ত্রপাতি

ক্রমিক নং	প্রয়োজনীয় উপকরণ ও যন্ত্রপাতির নাম	পরিমাণ
১.	কলম	১টি
২.	পেন্সিল	১টি
৩.	ইরেজার	১টি
৪.	খাতা	১টি
৫.	স্কেল	১টি
৬.	টি-শার্ট	প্রয়োজন অনুযায়ী

### গার্মেন্টস ইনফরমেশন

গার্মেন্টসের নাম	লট সাইজ	AQL
টি-শার্ট	৯৫০০ পিস	৪

**শিখনফল (Learning Outcome) -৩: কোয়ালিটি ফরম্যাট ব্যবহার করতে পারবেন।**

অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. কোয়ালিটি ফরম্যাট শনাক্ত করা হয়েছে</li> <li>২. কোয়ালিটি ফরম্যাট বাছাই এবং সংগ্রহ করা হয়েছে</li> <li>৩. কাজের চাহিদা অনুযায়ী কোয়ালিটি ফরম্যাট ব্যবহার করা হয়েছে</li> </ol>
শর্ত ও রিসোর্স	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. সিবিএলএম</li> <li>২. কোয়ালিটি ম্যানুয়াল</li> <li>৩. কনজিউমএবল ম্যাটেরিয়ালস</li> </ol>
বিষয়বস্তু	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. কোয়ালিটি ফরম্যাট শনাক্ত</li> <li>২. কোয়ালিটি ফরম্যাট বাছাই করা</li> <li>৩. কোয়ালিটি ফরম্যাট সংগ্রহ করা</li> <li>৪. কোয়ালিটি ফরম্যাট ব্যবহার করা</li> </ol>
অ্যাক্টিভিটি/জব	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. কোয়ালিটি ফরম্যাট শনাক্ত করা।</li> <li>২. কাজের চাহিদা অনুযায়ী কোয়ালিটি ফরম্যাট ব্যবহার করা।</li> </ol>
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. প্রজেন্টেশন</li> <li>২. লেকচার</li> <li>৩. ডিসকাশন</li> <li>৪. ডেমনস্ট্রেশন</li> </ol>
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	<p>বাস্তব কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রশিক্ষণ প্রতিষ্ঠানে এনএসডিএ কতৃক সনদপ্রাপ্ত/মনোনিত অ্যাসেসর দ্বারা নিম্নলিখিত পদ্ধতিতে অ্যাসেসমেন্ট সম্পাদিত হবে-</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>১. লিখিত অভীক্ষা (Written Test)</li> <li>২. প্রদর্শন (Demonstration)</li> <li>৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral Questioning)</li> </ol>

## প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) -৩: কোয়ালিটি ফরম্যাট ব্যবহার করতে পারবেন।

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

শিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities)	উপকরণ / বিশেষ নির্দেশনা (Resources / Special instructions)
১. এই মডিউল ব্যবহারের নির্দেশিকা অনুসরণ করতে হবে।	১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের কোয়ালিটি ফরম্যাট ব্যবহার করতে পারা বিষয়ে নির্দেশনা প্রদান করবেন।
২. ইনফরমেশন শিট গুলি পড়ুন।	২. ইনফরমেশন শিট ৩. কোয়ালিটি ফরম্যাট ব্যবহার করতে পারা
৩. সেলফ-চেক শিট সম্পূর্ণ করুন এবং উত্তরশিট পরীক্ষা করুন।	৩. সেলফ-চেক ৩. এ দেওয়া প্রশ্নগুলির উত্তর প্রদান করুন উত্তরপত্র ৩. এর সাথে নিজের উত্তর মিলিয়ে নিশ্চিত করুন।
৪. জব শিট এবং স্পেশিফিকেশন শিট পড়ুন।	৪. নিম্নোক্ত জব / টাস্ক শিট অনুযায়ী জব / টাস্ক সম্পাদন করুন। টাস্ক শিট ৩.১: কোয়ালিটি ফরম্যাট শনাক্ত কর। স্পেশিফিকেশন শিট ৩.১: কোয়ালিটি ফরম্যাট শনাক্ত কর। টাস্ক শিট ৩.২: কাজের চাহিদা অনুযায়ী কোয়ালিটি ফরম্যাট ব্যবহার কর। স্পেশিফিকেশন শিট ৩.২: কাজের চাহিদা অনুযায়ী কোয়ালিটি ফরম্যাট ব্যবহার কর।

## ইনফরমেশন শিট (Information Sheet) ৩.১: কোয়ালিটি ফরম্যাট ব্যবহার করতে পারবেন।

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

- ৩.১ কোয়ালিটি ফরম্যাট শনাক্ত
- ৩.২ কোয়ালিটি ফরম্যাট বাছাই
- ৩.৩ কোয়ালিটি ফরম্যাট সংগ্রহ করা
- ৩.৪ কোয়ালিটি ফরম্যাট ব্যবহার করা

### ৩.১ কোয়ালিটি ফরম্যাট শনাক্ত

বস্ত্র শিল্পে পোশাক তৈরির প্রতিটি স্তরে পোশাকের গুণগত মান বজায় রাখার জন্য কোয়ালিটি ডিপার্টমেন্ট এর দ্বারা পণ্যের কোয়ালিটি পরীক্ষা করা হয়। পণ্যের গুণগত মানের এই পরীক্ষা করার জন্য সাধারণত প্রতিটি শিল্প কারখানা তাদের জন্য নির্দিষ্ট করা একটি ফরমেট অনুসরণ করে থাকে। যার কারনে উৎপাদনে ত্রুটি কম হয়, সাথে সাথে সময় এবং ব্যয় ও কম হয়। সে কারণে কোয়ালিটি কন্ট্রোল অফিসারের পোশাক তৈরির প্রতিটি পর্যায়ের জন্য সঠিক কোয়ালিটি ফরমেট শনাক্ত করতে জানতে হবে।

### পোশাক তৈরির বিভিন্ন পর্যায়ের কোয়ালিটি ফরমেট

#### র-ম্যাটেরিয়ালস্ ইম্পেকশন ফরমেট

কাঁচামাল পরিদর্শন প্রক্রিয়া, সমস্ত আগত কাঁচামাল পরিদর্শন করার জন্য প্রতিষ্ঠিত হয়। যা উৎপাদন প্রক্রিয়াগুলিতে ব্যবহৃত হয় এবং চূড়ান্ত পণ্য উৎপাদন করার জন্য প্রধান উপকরণ হিসাবে ব্যবহৃত হয়। সমস্ত আগত কাঁচামালগুলিকে গুণমানের দৃষ্টিকোণ থেকে যথাযথ পরিদর্শন করতে হবে।

মান বিভাগ এর কাজ উৎপাদন প্রক্রিয়ায় ব্যবহৃত নিম্নমানের উপকরণগুলি প্রতিরোধের জন্য কাঁচামাল পরিদর্শন পদ্ধতি পরিচালনা করা এবং উৎপাদন পর্যায়ের যে কোনও পর্যায়ে ব্যবহারের সম্ভাবনা বাদ দেওয়া। কাঁচামালগুলি প্রাথমিক উপাদান হিসাবে ব্যবহৃত হয়, যা থেকে চূড়ান্ত পণ্য উৎপাদন হয়ে থাকে। তাই পোশাক শিল্পে উৎপাদনে ব্যবহৃত কাঁচামাল সমূহের পরিদর্শন নির্দিষ্ট ফরমেট অনুসরণ করে হয়ে থাকে

				<b>AECOM</b>	
<b>MATERIAL INSPECTION REPORT (STEEL) FORM</b>					
Project Name :		Project No.:		Serial No.:	
Contractor :		Contract No.:			
Delivery of Steel Checklist		Control :		Reference :	
	Drawing Reference :				
Description of Activities	Disposition			Inspection Date (Initials)	
	Accept	Reject	Hold		
Check Delivery Note	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Check Mill Certificate	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Check Heat Number	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Check Quantity Control Certificate of Supplier	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Check all Coating Tests done at plant	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Check samples taken as per specs. For Physical Chemical Test	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Check Request for Material Testing filed along with samples	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Check the Handling Method Statement	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
<b>Remarks : Description of Steel</b>					
<b>Comments : (Consultants)</b>					
<b>Checked By:</b>		<b>Inspected By:</b>		<b>Witnessed By:</b>	
Name :		Name :		Name :	
Company :		Company :		Company :	
Contractor Representative		Q.C. Inspector, Contractor		Engineer	
Date :		Date :		Date :	
Distribution	Client <input type="checkbox"/>	Engineer <input type="checkbox"/>	Contractor <input type="checkbox"/>	Others <input type="checkbox"/>	

**স্যাম্পল ইন্সপেকশন ফরমেট**

নমুনা পরিদর্শনে, পোশাকের লট অনুযায়ী লটের গ্রহণযোগ্যতা নির্ধারণের জন্য পরীক্ষার নিমিত্তে লট থেকে কয়েকটি (পরিদর্শন লট) নমুনা নেওয়া হয়। 100% পরিদর্শনের তুলনায় অল্প সংখ্যক আইটেম পরিদর্শন করার জন্য নির্মাতারা পরিদর্শন খরচ এবং সময় বাঁচাতে পারে। স্যাম্পল ইন্সপেকশন একটি নির্দিষ্ট ফরমেট অনুসারে হয়ে থাকে।

**Initial Sample Inspection Report (ISIR)**

SEN:	Inspector:
Supplier:	Date:
Part:	EMEP # and Raw.
Part Description:	Drawing and Raw.
	PO #

Inspection Number				Imp_	Imp_	Imp_	Imp_	Imp_	Imp_
#	Print Zone	Spec.	Tolerance	Sample: _	Sample: _	Sample: _	Sample: _	Sample: _	Sample: _
1			+						
			-						
2			+						
			-						
3			+						
			-						
4			+						
			-						
5			+						
			-						
6			+						
			-						
7			+						
			-						
8			+						
			-						
9			+						
			-						
10			+						
			-						
11			+						
			-						
12			+						
			-						
13			+						
			-						
14			+						
			-						
15			+						
			-						
Part Conformance OK / NC									

Piece Weight: _____ Marking: _____ _____ Comments: _____ _____
--





### এন্ড লাইন কোয়ালিটি ফরমেট

শেষ লাইন পরিদর্শনে, ব্যাচ বা লটের আকারের উপর ভিত্তি করে নমুনার আকার নির্ধারণ করা যেতে পারে এবং নমুনার গ্রহণযোগ্যতার মানদণ্ড ক্রেতার প্রয়োজন অনুসারে AQL স্তরের উপর ভিত্তি করে। পোশাকগুলি আকার এবং চেহারার বৈশিষ্ট্যগুলির সাথে সামঞ্জস্যের জন্য পরিদর্শন করা হয়, যেখানে চিহ্নিত ত্রুটিগুলি স্টিকার করা হয় যাতে প্রত্যাখ্যান করা টুকরাগুলিকে মেঝেতে সহজে সনাক্ত করা যায়।

C.W.A.L / Q.A / FILE NO / 12	
END-LINE INSPECTION REPORT	
MONTH OF	
LINE NO	

C.W.A.L / Q.A / FILE NO / 12	
END-LINE INSPECTION REPORT	
MONTH OF	[2020]
LINE NO	

### ওয়াশিং কোয়ালিটি ফরমেট

ওয়াশিং গার্মেন্টস শিল্পের একটি গুরুত্বপূর্ণ এবং সংবেদনশীল কাজ। এ কারণে অনেক পোশাক ইন্ডাস্ট্রিতে নিজস্ব ওয়াশিং প্রক্রিয়া নেই, তারা ওয়াশিং প্রক্রিয়ার জন্য সাবকন্ট্রাক্টে যায়। ওয়াশিং মান নিয়ন্ত্রণ নিশ্চিত করতে ওয়াশিং কোয়ালিটি ফরমেট ব্যবহার করা হয়।

## SHANGHAI WORLD FASHION LTD.

### IN-HOUSE WASHING TEST FORM

Check after washing by:	Date check after Washing:
Sample receiving Date:	REF:
Date of Washing:	THEME
Supplier	PRODUCT
Sample <input type="checkbox"/> pps <input type="checkbox"/> k <input type="checkbox"/> cc <input type="checkbox"/> RIC	SIZE TESTED
	MAIN FABRIC/ COMPO
RESPONSIBLE MR	COLOR


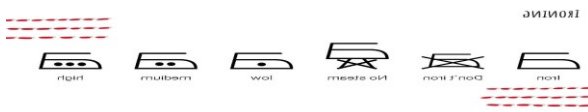
**PHYSICAL TESTS:**

CRITERIA	REQUIRED SATADARD	RESULT	REMARKS
Dimensional Stability (Shrinkage)	A) For Knit +/- 5%		
	B) For Woven +/- 3%		
Spirality (Twisting)	A) For Knit +/- 5%		
	B) For Woven +/- 3%		

**Testing on Appearance**

Color Bleeding/Change			
Hole (Needle....)			
Pilling / fuzzing			
Status of metal Accessories			
Print/Visual			
Accessories Fixation			
Other			

**Special Comments if Any:**

	<p><b><u>Final Decision for The Reference</u></b></p> <p><input type="checkbox"/> Accepted</p> <p><input type="checkbox"/> Refused</p>
	

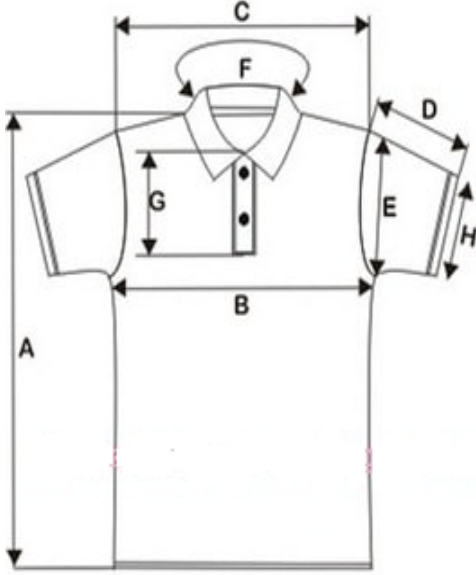
**Instruction for Washing:**                       dry flat

Qty of washing required: \_\_\_\_\_

WASHING	DRYING	IRONING
<input type="checkbox"/> Wash on reverse side	85	<input type="checkbox"/> Iron on reverse side

## মেজারমেন্ট চেকিং ফরমেট

তৈরী পোশাক বায়ারের চাহিদা অনুযায়ী সঠিক মাপে উৎপাদন করা হয়েছে কিনা, সেটা পণ্যের মেজারমেন্ট চেকিং এর মাধ্যমে নিশ্চিত করা হয়। মেজারমেন্ট চেকিং ফরমেট প্রতিটি নির্দিষ্ট পোশাকের জন্য আলাদা হয়ে থাকে।



MEN'S POLO SHIRTS SIZE CHART		S	M	L	XL	XXL
A	BODY LENGTH	68	70	72	74	76
B	CHEST 1 INCH BELOW FROM ARMHOLE	52	54	56	58	60
C	ACROSS SHOULDERS	47	48	49	50	51
D	SLEEVE LENGTH	24	25	26	27	28
E	ARMHOLE	25	26	27	28	29
F	COLLAR LENGTH	16	16.5	17	17.5	18
G	PLOCKET LENGTH	14	14	14	14	14
H	SLEEVE OPENING	14	14.5	15	15.5	16

WOMEN'S POLO SHIRTS SIZE CHART		S	M	L	XL	XXL
A	BODY LENGTH	60	62	64	66	68
B	CHEST 1 INCH BELOW FROM ARMHOLE	38	40	42	44	46
C	ACROSS SHOULDERS	37	38	39	40	41
D	SLEEVE LENGTH	15	16	16.5	17	17.5
E	ARMHOLE	20	21	22	23	24
F	COLLAR LENGTH	20	21	21.5	22	22.5
G	PLOCKET LENGTH	17	17	17	17.5	17.5
H	SLEEVE OPENING	13	13	14	14.5	15

Note: All the measurements are in centimeters

## ফিনিশিং কোয়ালিটি ফরমেট

- পয়েন্টস মিজারমেন্ট ও গেট আপ চেক করা।
- হ্যাং ট্যাগ (Hang tag), পলি (Poly) ও অন্যান্য এক্সেসরিজ সোয়াচ বোর্ড অনুযায়ী ঠিক আছে কি না তা চেক করা।
- গার্মেন্টস এর ইনসাইড ও আউট সাইড চেক করা।
- ফাইভ পয়েন্টস এর ব্যালেন্সিং চেক করা।
- ডিফেক্ট সম্পর্কে সুপারভাইজারকে অবগত করা।
- ডিফেক্ট গার্মেন্টসগুলোর রেকর্ড রাখা ও রিপোর্ট তৈরী করা। এবং সংশ্লিষ্ট সুপারভাইজারকে অবহিত করা।
- গার্মেন্টসের আয়রন, গেট আপ, মেজারম্যান্ট ও ফোল্ডিং ঠিক আছে কি না তা চেক করা।
- ডিফেক্ট সনাক্ত করা ও রিপেয়ার করানো এবং লাইন কোয়ালিটি ইন্সপেক্টর ও সুপারভাইজারকে জানানো যাতে ডিফেক্ট সহজে প্রতিরোধ করতে পারে।



# PRESTIGE EVALUATION CONSULTANT

## APPAREL / TEXTILE

Report No.: PEC- 1109019	Date: 2011-09-09	Page 1 of 11
--------------------------	------------------	--------------

EXECUTIVE SUMMARY SECTION			
Client Name:	QVC	Supplier / Factory name:	XINRI
Attn:		Inspection location:	HAIAN
CC:		Service Performed:	<input checked="" type="checkbox"/> Initial <input type="checkbox"/> Re-Inspection
Fax No.:			
Vendor name:	Tiger J LLC	Inspection Date:	2011-09-08
<b>ITEM#:</b>	<b>A220001</b>	<b>P/O#:</b>	<b>706804</b>
Product Description:	KRIS JENNER KOLLECTION 3/4 SLEEVE PRINTED SEQUIN TUNIC.		
Colors:	MULTI LEOPARD	Sizes	XXS, XS, S, M, L, XL, 1X, 2X, 3X

Category	Conform		Comments
I. Quantity	Yes <input checked="" type="checkbox"/>	No <input type="checkbox"/>	If no, refer to Special Attention point# -Note 1
II. Product Labeling	Yes <input checked="" type="checkbox"/>	No <input type="checkbox"/>	If no, refer to Special Attention point# -
III. Workmanship/Materials	Yes <input checked="" type="checkbox"/>	No <input type="checkbox"/>	If no, refer to Special Attention point# -
IV. Packaging	Yes <input checked="" type="checkbox"/>	No <input type="checkbox"/>	If no, refer to Special Attention point# -
V. Data Measurement	Yes <input checked="" type="checkbox"/>	No <input type="checkbox"/>	If no, refer to Special Attention point# -

SUMMARY OF WORKMANSHIP / MATERIAL DEFECTS				
Inspection Standard: ANSI/ASQ Z1.4 (MIL-STD-105E)		Critical	Major	Minor
Sampling Plan: Single, Normal	AQL:	0.0%	2.5%	4.0%
Inspection Level: II	Defects Found:	0	4	5
Sample Size: 80 Units	Max. Allowed:	0	5	7

### SPECIAL ATTENTION

Point #	Comment
	<b>NIL.</b>
<b>Note 1</b>	<b>Found the actual shipment quantity was 998 pieces instead of 997 pieces (+0.1%) , and the scale was exceed 5% for some size. For details please refers to page 2.</b>

<b>OVERALL CONCLUSION</b>	<b>CONFORM <input checked="" type="checkbox"/></b> Pending QVC's review and approval	<b>DOES NOT CONFORM <input type="checkbox"/></b> QVC to provide information on action required
---------------------------	---	---

**NOTE:** The information provided in this report will be reviewed by QVC, to determine if goods can be released for shipment.

\_\_\_\_\_  
 Jesse  
 Factory representative's name / Title (Block Letters)

\_\_\_\_\_  
 Lucy 2011-09-08  
 Inspector's Signature                      Date

### প্যাকিং কোয়ালিটি ফরমেট

একটি প্যাকেজিং মান নিয়ন্ত্রণ চেকলিস্ট, মান নিয়ন্ত্রণ কর্মকর্তাদের দ্বারা সমাপ্ত পণ্যের প্যাকেজিং মানের প্রয়োজনীয়তা পূরণ করে কিনা তা নির্ধারণ করতে ব্যবহার করা হয়। প্যাকেজ করা পণ্যগুলি গ্রহণযোগ্য হলে নথিভুক্ত করতে এই চেকলিস্টটি ব্যবহার করা হয়। হোল্ডে রাখা বা ত্রুটিপূর্ণ এবং যথাযথ পদক্ষেপের সাথে গুণমানের সমস্যাগুলি সমাধান করার জন্য ত্রুটিগুলিকে সমালোচনামূলক, বড় বা গৌণ হিসাবে শ্রেণীবদ্ধ করা হয়।

এই চেকলিস্টটি 100% কাস্টমাইজ করা যায়।

### Packaging Quality Control Checklist

SL NO	Description	Remark
1.	Inspect raw materials for packaging	
2.	Ensure packaging machine is cleaned	
3.	Set up the correct packaging format	
4.	Verify packaging quality and integrity	
5.	Check the consistency of product placement within the package	
6.	Test sealing process	
7.	Ensure labels are correctly placed and legible	
8.	Confirm correct product count in each package	
9.	Approval: Packaging Supervisor	
10.	Keep record of inspection results	
11.	Perform weight checks on random packages	
12.	Inspect final packaging for damages	
13.	Ensure the shipping labels are firmly attached and correctly placed	
14.	Make sure packages are properly secured for transportation	
15.	Verify packaging complies with regulatory standards	
16.	Identify and segregate contaminated or defective products	
17.	Ensure identified issues are addressed and corrected	
18.	Approval: Quality Control Manager	
19.	Report quality control results	
20.	Prepare products for shipment	

### ৩.২ কোয়ালিটি ফরম্যাট বাছাই এবং সংগ্রহ

কোয়ালিটি কন্ট্রোল (QC) হল এমন একটি পদ্ধতি বা পদ্ধতির সেট, যা নিশ্চিত করে যে একটি উৎপাদিত পণ্য বা সম্পাদিত পরিষেবা একটি নির্দিষ্ট মানদণ্ড মেনে চলে। অর্থাৎ, পণ্য বা পরিষেবাটি ক্লায়েন্ট বা গ্রাহকের প্রয়োজনীয়তা পূরণ করে। পোশাক শিল্পে উৎপাদিত পোশাকের গুণগত মান নিশ্চিত করা হয় ইন্সপেকশন দ্বারা। পোশাকের ইন্সপেকশন প্রতিটি ডিপার্টমেন্ট এ আলাদা আলাদা ভাবে হয়ে থাকে এবং তা নির্দিষ্ট মানদণ্ড মেনে চলে, যা কোয়ালিটি ফরমেন্ট নামে পরিচিত। নির্দিষ্ট পর্যায়ের জন্য নির্দিষ্ট কোয়ালিটি ফরমেন্ট বাছাই করা খুবই গুরুত্বপূর্ণ।

Quality Inspection Format				
(Use tally mark for data recording)				
	Number of defects found	Number of pass garments	Number of defective garment	Total pieces checked
Hour -1	###	25	5	30
Hour -2	### /	20	6	26
Hour -3				
Hour -4				
Hour -5				
Hour -6				
Hour -7				
Hour -8				
<b>Total</b>	<b>14</b>	<b>45</b>	<b>11</b>	<b>56</b>
DHU =25 (14*100)/56		DHU = (100 X Total defects found / No of pieces inspected)		

চিত্রঃ কোয়ালিটি ফরমেন্ট

### ৩.৩ কাজের চাহিদা অনুযায়ী কোয়ালিটি ফরম্যাট ব্যবহার

পোশাক শিল্পে বা অন্য যেকোনো পরিষেবা ক্রেতার নিকট পৌঁছানোর পূর্বে পণ্য বা পরিষেবার কোয়ালিটি ইন্সপেকশন করা হয়ে থাকে। যার ফল স্বরূপ ক্রেতা ত্রুটিমুক্ত পণ্য বা পরিষেবা পেয়ে থাকে।

কোনো পণ্যের কোয়ালিটি ইন্সপেকশন কেমন হবে তা নির্ভর করে বায়ার কর্তৃক দেওয়া চাহিদা অনুযায়ী। বায়ার যখন অর্ডার দেয়, তখন পণ্য বা পরিষেবাটি কেমন হবে, অর্থাৎ- তার সাইজ, কালার শেড, টেক্সচার, পুরুত্ব ইত্যাদি সকল কিছুই বায়ারের চাহিদা পত্রে উল্লেখ করা থাকে। কোনো প্রতিষ্ঠান যখন পণ্য বা পরিষেবাটি উৎপাদন করে, তখন বায়ারের চাহিদা পত্র অনুযায়ী উৎপাদনের প্রতিটি পর্যায়ে গুণমান গুলো ঠিক আছে কিনা তা পরীক্ষা করা হয়। এ সকল পরীক্ষা যেন ত্রুটিমুক্ত ভাবে সম্পন্ন হয়, সে কারণে চাহিদা অনুযায়ী সঠিক কোয়ালিটি ফরমেন্ট তৈরী করে নেওয়া হয়।

চাহিদা অনুযায়ী সঠিক কোয়ালিটি ফরমেট ব্যবহারের সুবিধা নিচে উল্লেখ করা হল-

- উৎপাদনের ওয়েস্টেজ কমে যায়।
- ব্যয় কম হয় এবং সময়ও কম লাগে।
- ত্রুটিমুক্ত পণ্য উৎপাদিত হয়। অর্থাৎ পণ্যে ত্রুটির পরিমাণ কমে যায়।
- বায়ারের চাহিদা সঠিক ভাবে পূরণ হচ্ছে কিনা, সেটা বোঝা যায়।
- পোশাকের গুণগত মান বজায় থাকে।

<div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> <span style="background-color: #333; color: white; padding: 2px 5px; border-radius: 5px;">TRS</span> <h2 style="margin: 0;">Quality Inspection Checksheet</h2> </div> <p style="text-align: center; font-size: small;">(Use tally mark to count defects)</p>					
Hour No.	Checked garments	Tally	No. Of Defects	Pass Garments	Defective garments
Hour-01	85		18	80	5
Hour-02	90		15	85	5
Hour-03	90		19	82	8
Hour-04	100		25	95	5
Hour-05	102		22	89	13
Hour-06	98		18	96	2
Hour-07	95		13	90	5
Hour-08	101		17	95	6
Hour-09	105		10	98	7
Hour-10	120		22	110	10
<b>Total</b>	<b>986</b>		<b>179</b>	<b>920</b>	<b>66</b>
<b>Formula:</b>					
Percent Defective (%) = (Total Number of Defective Pieces × 100) / Total Pieces Checked				Percent Defective (%) = (66 × 100) / 920 = 7.17	

চিত্রঃ কোয়ালিটি ফরমেটের ব্যবহার

## সেলফ চেক (Self Check)-৩.১: কোয়ালিটি ফরম্যাট ব্যবহার করতে পারবেন।

প্রশিক্ষার্থীদের জন্য নির্দেশনা: - উপরোক্ত ইনফরমেশন শিট পাঠ নিচের প্রশ্নগুলোর উত্তর লিখুন।

### বহু নির্বাচনী প্রশ্ন

১. প্রশ্ন ১: পোশাক শিল্পে কোয়ালিটি ইন্সপেকশনের প্রথম ধাপ কোনটি?

- ক. কাটিং ইন্সপেকশন  
খ. র-ম্যাটেরিয়ালস্ ইন্সপেকশন  
গ. ওয়াশিং ইন্সপেকশন  
ঘ. এন্ড লাইন ইন্সপেকশন

২. উত্তর:

প্রশ্ন ২: ইন লাইন ইন্সপেকশন কত% কমপ্লিট হতে হয়?

- ক. 10-20%  
খ. 20-30%  
গ. 30-40%  
ঘ. 40-50%

উত্তর:

৩. প্রশ্ন ৩: কোয়ালিটি ফরমেট নির্ধারণ কার উপর নির্ভর করে?

- ক. কোয়ালিটি ম্যানেজার  
খ. ইন্সপেকশন অফিসার  
গ. বায়ার  
ঘ. গার্মেন্টস মালিক

উত্তর:

৪. প্রশ্ন ৪: স্যাম্পল ইন্সপেকশন কেনো করা হয়?

- ক. সময় বাঁচানোর জন্য  
খ. সম্পূর্ণ লট ইন্সপেকশন করা ব্যয় বহুল  
গ. ব্যয় কমানোর জন্য  
ঘ. উপরের সবগুলো

উত্তর:

৫. প্রশ্ন ৫: প্যাকিং কোয়ালিটি কেন চেক করা হয়?

- ক. পোশাক ঠিক রাখতে  
খ. ম্যানেজারের ইচ্ছা তাই  
গ. বায়ারের মন রক্ষা করতে  
ঘ. পোশাকের প্যাকেজগুলো ঠিক ভাবে রাখতে

উত্তর:

### সংক্ষিপ্ত প্রশ্ন

১. প্রশ্ন: কাটিং ইন্সপেকশন ফরমেট কী?

উত্তর:

২. প্রশ্ন: ওয়াশিং কোয়ালিটি ফরমেট কী?

উত্তর:

৩. প্রশ্ন: মেজারমেন্ট চেকিং ফরমেট কি?

উত্তর:

৪. প্রশ্ন: কোয়ালিটি ফরম্যাট ব্যবহারের কারন কী?

উত্তর:

৫. প্রশ্ন: কোয়ালিটি ফরম্যাট বাছাই কেন গুরুত্বপূর্ণ?

উত্তর:

## উত্তরপত্র (Answer Key)-৩.১: কোয়ালিটি ফরম্যাট ব্যবহার করতে পারবেন।

প্রশিক্ষার্থীদের জন্য নির্দেশনা: - উপরোক্ত ইনফরমেশন শিট পাঠ নিচের প্রশ্নগুলোর উত্তর লিখুন।

১. প্রশ্ন: পোশাক শিল্পে কোয়ালিটি ইম্পেকশনের প্রথম ধাপ কোনটি?

- ক. কাটিং ইম্পেকশন  
খ. র-ম্যাটেরিয়ালস্ ইম্পেকশন  
গ. ওয়াশিং ইম্পেকশন  
ঘ. এন্ড লাইন ইম্পেকশন

উত্তর: খ. র-ম্যাটেরিয়ালস্ ইম্পেকশন

২. প্রশ্ন: ইন লাইন ইম্পেকশন কত% কমপ্লিট হতে হয়?

- ক. ১০-২০%  
খ. ২০-৩০%  
গ. ৩০-৪০%  
ঘ. ৪০-৫০%

উত্তর: ক. ১০-২০%

৩. প্রশ্ন: কোয়ালিটি ফরমেট নির্ধারণ কার উপর নির্ভর করে?

- ক. কোয়ালিটি ম্যানেজার  
খ. ইম্পেকশন অফিসার  
গ. বায়ার  
ঘ. গার্মেন্টস মালিক

উত্তর: গ. বায়ার

৪. প্রশ্ন: স্যাম্পল ইম্পেকশন কেন করা হয়?

- ক. সময় বাঁচানোর জন্য  
খ. সম্পূর্ণ লট ইম্পেকশন করা ব্যয় বহুল  
গ. ব্যয় কমানোর জন্য  
ঘ. উপরের সবগুলো

উত্তর: ঘ. উপরের সবগুলো

৫. প্রশ্ন: প্যাকিং কোয়ালিটি কেন চেক করা হয়?

- ক. পোশাক ঠিক রাখতে  
খ. ম্যানেজারের ইচ্ছা তাই  
গ. বায়ারের মন রক্ষা করতে  
ঘ. পোশাকের প্যাকেজগুলো ঠিক ভাবে রাখতে

উত্তর: ঘ. পোশাকের প্যাকেজগুলো ঠিক ভাবে রাখতে

### সংক্ষিপ্ত প্রশ্ন

১. প্রশ্ন: কাটিং ইম্পেকশন ফরমেট কী?

উত্তর: কাটিং ইম্পেকশন ফরমেট করা হয় পণ্যের ত্রুটির পরিমাণ কমানোর জন্য।

২. প্রশ্ন: ওয়াশিং কোয়ালিটি ফরমেট কী?

উত্তর: ওয়াশিং মান নিয়ন্ত্রণ নিশ্চিত করতে ওয়াশিং কোয়ালিটি ফরমেট ব্যবহার করা হয়।

৩. প্রশ্ন: মেজারমেন্ট চেকিং ফরমেট কী?

উত্তর: তৈরী পোশাক বায়ারের চাহিদা অনুযায়ী সঠিক মাপে উৎপাদন করা হয়েছে কিনা, সেটা পণ্যের মেজারমেন্ট চেকিং এর মাধ্যমে নিশ্চিত করা হয়। মেজারমেন্ট চেকিং ফরমেট প্রতিটি নির্দিষ্ট পোশাকের জন্য আলাদা হয়ে থাকে।

৪. প্রশ্ন: কোয়ালিটি ফরম্যাট ব্যবহারের কারন কী?

উত্তর: কোয়ালিটি ফরমেট ব্যবহারের সুবিধা নিচে উল্লেখ করা হল-

- উৎপাদনের ওয়েস্টেজ কমে যায়।
- ব্যয় কম হয় এবং সময়ও কম লাগে।
- ত্রুটিমুক্ত পণ্য উৎপাদিত হয়। অর্থাৎ পণ্যে ত্রুটির পরিমাণ কমে যায়।
- ব্যায়ারের চাহিদা সঠিক ভাবে পূরণ হচ্ছে কিনা, সেটা বোঝা যায়।
- পোশাকের গুণগত মান বজায় থাকে।

৫. প্রশ্ন: কোয়ালিটি ফরম্যাট বাছাই কেন গুরুত্বপূর্ণ?


**উত্তর:** ইন্সপেকশন দ্বারা পোশাক শিল্পে উৎপাদিত পোশাকের গুণগত মান নিশ্চিত করা হয়। পোশাকের ইন্সপেকশন প্রতিটি ডিপার্টমেন্ট এ আলাদা আলাদা ভাবে হয়ে থাকে এবং তা নির্দিষ্ট মানদণ্ড মেনে চলে, যা কোয়ালিটি ফরম্যাট নামে পরিচিত। নির্দিষ্ট পর্যায়ের জন্য নির্দিষ্ট কোয়ালিটি ফরম্যাট বাছাই করা খুবই গুরুত্বপূর্ণ।

## টাস্ক শিট (Task Sheet)-৩.১: কোয়ালিটি ফরমেট শনাক্ত করুন।

### কাজের ধাপসমূহঃ

১. টাস্ক অনুযায়ী পিপিই নির্বাচন ও সংগ্রহ করুন।
২. পিপিই পরিধান করুন।
৩. টাস্ক অনুযায়ী প্রয়োজনীয় টুলস ও ম্যাটেরিয়ালস নির্বাচন ও সংগ্রহ করুন।
৪. কোয়ালিটি ফরমেট সংগ্রহ করুন।
৫. টাস্ক অনুযায়ী কোয়ালিটি ফরমেটে কী কী বিষয় থাকা প্রয়োজন তা উল্লেখ করুন।
৬. কোয়ালিটি ফরমেট শনাক্ত করনে ত্রুটি থাকলে কী সমস্যার সৃষ্টি হতে পারে, ব্যাখ্যা করুন।
৭. কাজের জায়গা গুছিয়ে রাখুন।
৮. টুলস ও যন্ত্রপাতি নির্ধারিত স্থানে রাখুন।

### চিত্রঃ কোয়ালিটি ফরমেট এর উদাহরণ।

 <b>Quality Inspection Checksheet</b> (Use tally mark to count defects)					
Hour No.	Checked garments	Tally	No. Of Defects	Pass Garments	Defective garments
Hour-01	85		18	80	5
Hour-02	90		15	85	5
Hour-03	90		19	82	8
Hour-04	100		25	95	5
Hour-05	102		22	89	13
Hour-06	98		18	96	2
Hour-07	95		13	90	5
Hour-08	101		17	95	6
Hour-09	105		10	98	7
Hour-10	120		22	110	10
<b>Total</b>	<b>986</b>		<b>179</b>	<b>920</b>	<b>66</b>
<b>Formula:</b> Percent Defective (%) = (Total Number of Defective Pieces × 100) / Total Pieces Checked				Percent Defective (%) = (66 × 100) / 920 = 7.17	

## স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) - ৩.১: কোয়ালিটি ফরমেট শনাক্ত করুন।

### কোয়ালিটি ফরমেট শনাক্ত করার শর্ত

১০০০ পিস গার্মেন্টস ইনস্পেকশনের জন্য উপযুক্ত কোয়ালিটি ফরমেট শনাক্ত করুন।

### প্রয়োজনীয় পিপিই

ক্রমিক নং	পিপিই নাম	পরিমাণ
১.	এ্যাপ্রোন	১টি
২.	মাস্ক	১টি
৩.	স্কার্ভ	১ টি
৪.	চশমা	১ টি

### প্রয়োজনীয় উপকরণ ও যন্ত্রপাতি

ক্রমিক নং	প্রয়োজনীয় উপকরণ ও যন্ত্রপাতির নাম	পরিমাণ
১.	কলম	১টি
২.	পেন্সিল	১টি
৩.	ইরেজার	১টি
৪.	খাতা	১টি
৫.	স্কেল	১টি
৬.	র-ম্যাটেরিয়ালস কোয়ালিটি ফরমেট	১টি
৭.	স্যাম্পল কোয়ালিটি ফরমেট	১টি
৮.	কাটিং ইন্সপেকশন কোয়ালিটি ফরমেট	১টি
৯.	ওয়াশিং ইন্সপেকশন কোয়ালিটি ফরমেট	১টি
১০.	প্যাকিং কোয়ালিটি ফরমেট	১টি
১১.	এন্ড লাইন ইন্সপেকশন কোয়ালিটি ফরমেট	১টি
১২.	ফিনিশিং কোয়ালিটি ফরমেট	১টি

**টাস্কশিট (Task Sheet)-৩.২: কাজের চাহিদা অনুযায়ী কোয়ালিটি ফরমেট ব্যবহার করুন।**

**কাজের ধাপসমূহ**

১. টাস্ক অনুযায়ী পিপিই নির্বাচন ও সংগ্রহ করুন।
২. পিপিই পরিধান করুন।
৩. টাস্ক অনুযায়ী প্রয়োজনীয় টুলস ও ম্যাটেরিয়ালস নির্বাচন ও সংগ্রহ করুন।
৪. টাস্ক অনুযায়ী কোয়ালিটি ফরমেটে কি কি বিষয় থাকা প্রয়োজন তা উল্লেখ করুন।
৫. টাস্ক অনুযায়ী কোয়ালিটি ফরমেট এর ব্যবহার ব্যাখ্যা করুন।
৬. কাজের জায়গা গুছিয়ে রাখুন।
৭. টুলস ও যন্ত্রপাতি নির্ধারিত স্থানে রাখুন।

<b>Quality Inspection Format</b>				
(Use tally mark for data recording)				
	Number of defects found	Number of pass garments	Number of defective garment	Total pieces checked
Hour -1	### ///	25	5	30
Hour -2	### /	20	6	26
Hour -3				
Hour -4				
Hour -5				
Hour -6				
Hour -7				
Hour -8				
<b>Total</b>	<b>14</b>	<b>45</b>	<b>11</b>	<b>56</b>
<b>DHU =25</b> (14*100)/56		<b>DHU = (100 X Total defects found / No of pieces inspected)</b>		

চিত্র: কোয়ালিটি ফরমেট এর উদাহরণ।

**স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ৩.২: কাজের চাহিদা অনুযায়ী কোয়ালিটি ফরমেট ব্যবহার করুন।**

**কাজের শর্ত**

৫০০ পিস প্যান্টের ফাইনাল ইনস্পেকশন করতে হবে।

**প্রয়োজনীয় পিপিই**

ক্রমিক নং	পিপিই নাম	পরিমাণ
১.	এ্যাপ্রোন	১টি
২.	মাস্ক	১টি
৩.	স্কার্ভ	১ টি
৪.	চশমা	১ টি

**প্রয়োজনীয় উপকরণ ও যন্ত্রপাতি**

ক্রমিক নং	প্রয়োজনীয় উপকরণ ও যন্ত্রপাতির নাম	পরিমাণ
১.	কলম	১টি
২.	পেন্সিল	১টি
৩.	ইরেজার	১টি
৪.	খাতা	১টি
৫.	স্কেল	১টি
৬.	র-ম্যাটেরিয়ালস্ কোয়ালিটি ফরমেট	১টি
৭.	স্যাম্পল কোয়ালিটি ফরমেট	১টি
৮.	কাটিং ইম্পেকশান কোয়ালিটি ফরমেট	১টি
৯.	ওয়াশিং ইম্পেকশান কোয়ালিটি ফরমেট	১টি
১০.	প্যাকিং কোয়ালিটি ফরমেট	১টি
১১.	এন্ড লাইন ইম্পেকশান কোয়ালিটি ফরমেট	১টি
১২.	ফিনিশিং কোয়ালিটি ফরমেট	১টি

## দক্ষতা পর্যালোচনা (Review of Competency)

প্রশিক্ষণার্থীর জন্য নির্দেশনা: প্রশিক্ষণার্থীর 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
এক্সপেটবল কোয়ালিটি লেভেল ব্যাখ্যা করা হয়েছে।		
একিউএল চার্ট (AQL Chart) স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী শনাক্ত করা হয়েছে।		
ক্রেতার চাহিদা অনুসারে একিউএল চার্ট (AQL Chart) ব্যবহার করা হয়েছে।		
ইম্পেকশন প্রক্রিয়া ব্যাখ্যা করা হয়েছে।		
ক্রয় আদেশ অনুসারে প্যাকিং লিস্ট যাচাই করা হয়েছে।		
কাজের চাহিদা অনুসারে কার্টুন বাছাই করা হয়েছে।		
একিউএল অনুযায়ী গার্মেন্টস বাছাই করা হয়েছে।		
ফাইনাল ইম্পেকশন করা হয়েছে।		
ফাইনাল ইম্পেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করা হয়েছে।		
কোয়ালিটি ফরম্যাট শনাক্ত করা হয়েছে।		
কোয়ালিটি ফরম্যাট বাছাই এবং সংগ্রহ করা হয়েছে।		
কাজের চাহিদা অনুযায়ী কোয়ালিটি ফরম্যাট ব্যবহার করা হয়েছে।		

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

স্বাক্ষর ও তারিখঃ

প্রশিক্ষকের স্বাক্ষর ও তারিখঃ

## সিবিএলএম প্রণয়ন (Development of CBLM)

‘ফাইনাল ইন্সপেকশন করা’ (অকুপেশন: কোয়ালিটি কন্ট্রোল ম্যানেজমেন্ট, লেভেল- ৪) শীর্ষক কম্পিটেন্সি বেজড লার্নিং ম্যাটেরিয়াল (সিবিএলএম)-টি জাতীয় দক্ষতা সনদায়নের নিমিত্ত জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ কর্তৃক সিমেক সিস্টেম, ইসিএফ কনসালটেন্সি এবং সিমেক ইনস্টিটিউট অফ টেকনোলজি (যৌথ উদ্যোগ প্রতিষ্ঠান) এর সহায়তায় প্যাকেজ SD-9B (তারিখ: ১৫ জানুয়ারী ২০২৪) প্রকল্পের অধীনে ২০২৪ সনের আগস্ট মাসে প্রণয়ন করা হয়েছে।

ক্রমিক নং	নাম ও ঠিকানা	পদবী	মোবাইল নং ও ইমেইল
০১	মো: মনিরুজ্জামান	লেখক	০১৭৩১-৯৫৩৯২৮
০২	নারায়ন চন্দ্র খাঁ	সম্পাদক	০১৭১৬-১৩৫৬২৬
০৩	ইঞ্জি: মো: জুয়েল পারভেজ	কো-অর্ডিনেটর	০১৭৩৭-২৭৮৯০৬
০৪	সৈয়দ আজহারুল হক	রিভিউয়ার	০১৭১১-০৪৭৮১৫

## রেফারেন্স

১. কোয়ালিটি কন্ট্রোল ম্যানেজমেন্ট – প্রাইম প্রকাশনী. জয়দ্রত ইজারদার।
২. [sermondo.com](http://sermondo.com)