



কম্পিউন্সি বেজড লার্নিং ম্যাটেরিয়ালস (সিবিএলএম)

কোয়ালিটি কন্ট্রোল ম্যানেজমেন্ট

লেভেল - ০৪

মডিউল শিরোনামঃ ডিপার্টমেন্ট অনুযায়ী কোয়ালিটি চেক পয়েন্টসমূহ
এবং ইন্সপেকশনের ইলাস্ট্রেশন করা

**(Module: Illustrating Department Wise Quality Check
Points and Inspection)**

মডিউল কোড: CBLM-OU-QCM-04-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

ওয়েবসাইট: www.nsga.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।

“ডিপার্টমেন্ট অনুযায়ী কোয়ালিটি চেক পয়েন্টসমূহ এবং ইমপেকশনের ইলাস্ট্রেশন 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 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 নির্দেশনা

এই মডিউলে প্রশিক্ষণ উপকরণ ও প্রশিক্ষণ কার্যক্রম সম্পর্কে বলা হয়েছে। এই কার্যক্রমগুলো প্রশিক্ষণার্থীকে সম্পন্ন করতে হবে। এই মডিউল সফলভাবে শেষ করলে আপনি গার্মেন্টসের বিভিন্ন ডিপার্টমেন্ট এর কোয়ালিটি চেক পয়েন্ট সম্পর্কে জানতে পারবেন। এছাড়াও কোয়ালিটি, কোয়ালিটি এস্যুরেন্স, কোয়ালিটি কন্ট্রোল এর উপর ধারণা অর্জন করতে পারবেন। একজন দক্ষ কোয়ালিটি কন্ট্রোলারের জন্য যে প্রয়োজনীয় জ্ঞান ও ইতিবাচক মনোভাব প্রয়োজন তা এই মডিউলে 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 উল্লেখিত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন। শিখন গাইডের তথ্যপত্রটি অনুসরণ করে 'সেলফ চেক শিট' সমাপ্ত করুন। 'সেলফ চেক' শীটে দেয়া প্রশ্নগুলোর উত্তর সঠিক হয়েছে কি না তা জানার জন্য 'উত্তর পত্র' দেখুন।

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

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

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

সূচিপত্র

কপিরাইট.....	i
সক্ষমতাভিত্তিক শিখন উপকরণ ব্যবহার নির্দেশনা.....	v
মডিউল কন্টেন্ট.....	১
শিখনফল (Learning Outcome) - ১ স্টোর সেকশনের কোয়ালিটি ব্যাখ্যা করতে পারবে.....	২
প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) – ১: স্টোর সেকশনের কোয়ালিটি ব্যাখ্যা করতে পারবে.....	৪
ইনফরমেশন শিট (Information Sheet) ১: স্টোর সেকশনের কোয়ালিটি ব্যাখ্যা করতে পারা.....	৫
উত্তরপত্র (Answer Key)-১: স্টোর সেকশনের কোয়ালিটি ব্যাখ্যা করতে পারা.....	১৪
জব শিট (Job Sheet) ১.১: কোয়ালিটি গাইডলাইন অনুযায়ী স্টোরের কোয়ালিটি ইমপেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করুন।.....	১৬
স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ১.১: কোয়ালিটি গাইডলাইন অনুযায়ী স্টোরের কোয়ালিটি ইমপেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করুন।.....	১৭
শিখনফল (Learning Outcome) - ২ স্যাম্পল সেকশনের কোয়ালিটি চেক করতে পারবে.....	১৮
প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) – ২: স্যাম্পল সেকশনের কোয়ালিটি চেক করতে পারবে.....	১৯
ইনফরমেশন শিট (Information Sheet) ২: স্যাম্পল সেকশনের কোয়ালিটি চেক করতে পারা.....	২০
সেলফ চেক (Self Check)- ২: স্যাম্পল সেকশনের কোয়ালিটি চেক করতে পারা.....	২৫
উত্তরপত্র (Answer Key)-২: স্যাম্পল সেকশনের কোয়ালিটি চেক করতে পারা.....	২৬
জব শিট (Job Sheet) ২.১: ফেব্রিক স্রিংকেজ রিপোর্ট প্রস্তুত করুন।.....	২৮
স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ২.১: ফেব্রিক স্রিংকেজ রিপোর্ট প্রস্তুত করুন।.....	২৯
জব শিট (Job Sheet) ২.২: স্যাম্পল সেকশনের কোয়ালিটি ইমপেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করুন।.....	৩০
স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ২.২: স্যাম্পল সেকশনের কোয়ালিটি ইমপেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করুন।.....	৩১
শিখনফল (Learning Outcome) - ৩: কাটিং সেকশনের কোয়ালিটি ব্যাখ্যা করতে পারবে.....	৩২
প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) – ৩: কাটিং সেকশনের কোয়ালিটি ব্যাখ্যা করতে পারা.....	৩৩
ইনফরমেশন শিট (Information Sheet) ৩: কাটিং সেকশনের কোয়ালিটি ব্যাখ্যা করতে পারা.....	৩৪
উত্তরপত্র (Answer Key)-৩: কাটিং সেকশনের কোয়ালিটি ব্যাখ্যা করতে পারা.....	৩৯
জব শিট (Job Sheet) ৩.১: একটি পোশাকের মার্কার ইফিসিয়েন্সি রিপোর্ট প্রস্তুত করুন।.....	৪১
স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ৩.১: একটি পোশাকের মার্কার ইফিসিয়েন্সি রিপোর্ট প্রস্তুত করুন।.....	৪২
জব শিট (Job Sheet) ৩.২: কাটিং সেকশনের কোয়ালিটি ইমপেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করুন।.....	৪৩
স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ৩.২: স্যাম্পল সেকশনের কোয়ালিটি ইমপেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করুন।.....	৪৪
শিখনফল (Learning Outcome) – ৪ : সুইং সেকশনের কোয়ালিটি ব্যাখ্যা করতে পারবে.....	৪৫
প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) – ৪: কাটিং সেকশনের কোয়ালিটি ব্যাখ্যা করতে পারবে.....	৪৬
ইনফরমেশন শিট (Information Sheet) ৪: সুইং সেকশনের কোয়ালিটি কন্ট্রোল করতে পারা.....	৪৭
সেলফ চেক (Self Check)- ৪: সুইং সেকশনের কোয়ালিটি কন্ট্রোল করতে পারা.....	৫৩
উত্তরপত্র (Answer Key)-৪: সুইং সেকশনের কোয়ালিটি কন্ট্রোল করতে পারা.....	৫৪
জব শিট (Job Sheet) ৪.১: ইনলাইন কোয়ালিটি ইমপেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করুন।.....	৫৫
স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ৪.১: সুইং সেকশনের কোয়ালিটি ইমপেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করুন।.....	৫৮
জব শিট (Job Sheet) ৪.২: সুইং সেকশনের কোয়ালিটি ইমপেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করুন।.....	৫৯
স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ৪.২: সুইং সেকশনের কোয়ালিটি ইমপেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করুন।.....	৬০
শিখনফল (Learning Outcome) – ৫: গার্মেন্টস ওয়াশিং এর কোয়ালিটি চেক করতে পারবে.....	৬১
প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) – ৫: গার্মেন্টস ওয়াশিং এর কোয়ালিটি চেক করতে পারবে.....	৬২
ইনফরমেশন শিট (Information Sheet) ৫: গার্মেন্টস ওয়াশিং এর কোয়ালিটি চেক করতে পারবে.....	৬৩

সেলফ চেক (Self-Check)- ৫: গার্মেন্টস ওয়াশিং এর কোয়ালিটি চেক করতে পারবে.....	৬৭
উত্তরপত্র (Answer Key)- ৫: গার্মেন্টস ওয়াশিং এর কোয়ালিটি চেক করতে পারবে.....	৬৮
জব শিট (Job Sheet) ৫.১: ওয়াশিং কোয়ালিটি চেক রিপোর্ট প্রস্তুত করুন।	৬৯
স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ৫.১: সুইং সেকশনের কোয়ালিটি ইম্পেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করুন।	৭০
শিখনফল (Learning Outcome) – ৬: ফিনিশিং ও প্যাকিং এর কোয়ালিটি ব্যাখ্যা করতে পারবে.....	৭১
প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) –৬: ফিনিশিং ও প্যাকিং এর কোয়ালিটি ব্যাখ্যা করতে পারবে	৭২
ইনফরমেশন শিট (Information Sheet) ৬: ফিনিশিং ও প্যাকিং এর কোয়ালিটি ব্যাখ্যা করতে পারবে.....	৭৩
সেলফ চেক (Self-Check)- ৬: ফিনিশিং ও প্যাকিং এর কোয়ালিটি ব্যাখ্যা করতে পারবে	৭৯
উত্তরপত্র (Answer Key)- ৬: ফিনিশিং ও প্যাকিং এর কোয়ালিটি ব্যাখ্যা করতে পারবে.....	৮০
জব শিট (Job Sheet) ৬.১: ফাইনাল ইম্পেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করুন।.....	৮২
স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ৬.১: ফাইনাল ইম্পেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করুন।	৮৩
দক্ষতা পর্যালোচনা (Review of Competency)	৮৪

মডিউল কন্টেন্ট

ইউ ও সি শিরোনাম	ডিপার্টমেন্ট অনুযায়ী কোয়ালিটি চেক পয়েন্টসমূহ এবং ইম্পেকশনের ইলাস্ট্রেশন করুন।
ইউ ও সি কোড	OU-QCM-04-L4-V1
মডিউল শিরোনাম	ডিপার্টমেন্ট অনুযায়ী কোয়ালিটি চেক পয়েন্টসমূহ এবং ইম্পেকশনের ইলাস্ট্রেশন করা।
মডিউলের বর্ণনা	এই মডিউলে ডিপার্টমেন্ট অনুযায়ী কোয়ালিটি চেক পয়েন্টসমূহ এবং ইম্পেকশন কে ইলাস্ট্রেট করার জন্য প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা এবং আচারন অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে। এতে নির্দিষ্ট ভাবে স্টোর, কাটিং, সুইং, ফিনিশিং ও প্যাকিং এর কোয়ালিটি ব্যাখ্যা করা সহ স্যাম্পল, সুইং ও ওয়াশিং কোয়ালিটি কন্ট্রোল ও চেক করা সম্পর্কিত জ্ঞান, দক্ষতা এবং আচারন অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে।
নমিনাল সময়	৪০ ঘন্টা
শিখনফল	এই মডিউলটি সম্পন্ন করার পর প্রশিক্ষার্থীরা নিম্ন বর্ণিত কাজ গুলো করতে পারবেন। ১. স্টোর সেকশনের কোয়ালিটি ব্যাখ্যা করতে পারবেন। ২. স্যাম্পল সেকশনের কোয়ালিটি চেক করতে পারবেন। ৩. কাটিং সেকশনের কোয়ালিটি ব্যাখ্যা করতে পারবেন। ৪. সুইং সেকশনের কোয়ালিটি কন্ট্রোল করতে পারবেন। ৫. গার্মেন্টস ওয়াশিং এর কোয়ালিটি কন্ট্রোল করতে পারবেন। ৬. ফিনিশিং এবং প্যাকিং এর কোয়ালিটি ব্যাখ্যা করতে পারবেন।

অ্যাসেসমেন্ট ক্রাইটেরিয়া: (Assessment Criteria)

১. প্রোডাক্ট অনুযায়ী কৌচামাল সংগ্রহ করা হয়েছে।
২. কোয়ালিটি লেভেল অনুযায়ী কৌচামাল সংগ্রহের ক্রাইটেরিয়া ব্যাখ্যা করা হয়েছে।
৩. কোয়ালিটি গাইডলাইন অনুযায়ী স্টোরের কোয়ালিটি বজায় রাখা হয়েছে।
৪. স্যাম্পল সেকশনে যে ধরনের স্যাম্পল তৈরি করতে হয় তা সনাক্ত করা হয়েছে।
৫. টেকনিক্যাল ইস্যু সমূহ সনাক্ত করা হয়েছে।
৬. কোয়ালিটি স্পেসিফিকেশন ও কোয়ালিটি নর্ম অনুযায়ী স্যাম্পলের ফাইনাল চেকিং করা হয়েছে।
৭. মার্কার চেকিং প্রক্রিয়া বর্ণনা করা হয়েছে।
৮. কাট প্যানেল চেকিং এর প্রক্রিয়া কোম্পানি পলিসি অনুযায়ী ব্যাখ্যা করা হয়েছে।
৯. কাটিং কোয়ালিটি রিপোর্টের ফরম্যাট সমূহ বর্ণনা করা হয়েছে।
১০. কোয়ালিটি ম্যানুয়াল অনুযায়ী ইনলাইন কোয়ালিটি চেকিং প্রক্রিয়া বর্ণনা করা হয়েছে।
১১. কোয়ালিটি ম্যানুয়াল অনুযায়ী এন্ড লাইন কোয়ালিটি চেকিং প্রক্রিয়া বর্ণনা করা হয়েছে।
১২. সুইং কোয়ালিটি কন্ট্রোল ও রিপোর্ট প্রস্তুত করা হয়েছে।
১৩. ওয়াশিং কোয়ালিটি চেকিং ও প্রক্রিয়াসমূহ ব্যাখ্যা করা হয়েছে।
১৪. ক্রেতার স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী ওয়াশিং কোয়ালিটি চেক করা হয়েছে।
১৫. ওয়াশিং কোয়ালিটি কন্ট্রোল ও রিপোর্ট প্রস্তুত করা হয়েছে।

১৬. প্রি-প্রোডাকশন স্যাম্পল অনুযায়ী ফিনিশিং এবং প্যাকিং কোয়ালিটি চেক পয়েন্টসমূহ সনাক্ত করা হয়েছে।
১৭. AQL অনুযায়ী প্রি-ফাইনাল ইন্সপেকশন ব্যাখ্যা করা হয়েছে।
১৮. ক্রেতার স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী ফাইনাল ইন্সপেকশন পদ্ধতি বর্ণনা করা হয়েছে।

শিখনফল (Learning Outcome) - ১ স্টোর সেকশনের কোয়ালিটি ব্যাখ্যা করতে পারবে

অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড	<ol style="list-style-type: none"> ১. প্রোডাক্ট অনুযায়ী কাঁচামাল সংগ্রহ করা হয়েছে। ২. কোয়ালিটি লেভেল অনুযায়ী কাঁচামাল সংগ্রহের ক্রাইটেরিয়া ব্যাখ্যা করা হয়েছে। ৩. কোয়ালিটি গাইডলাইন অনুযায়ী স্টোরের কোয়ালিটি বজায় রাখা হয়েছে।
শর্ত ও রিসোর্স	<ol style="list-style-type: none"> ১. প্রকৃত কর্মক্ষেত্র 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 ভিভাইস
বিষয়বস্তু	<ol style="list-style-type: none"> ১. প্রোডাক্ট সংগ্রহ করা ২. কোয়ালিটি লেভেল ব্যাখ্যা করা ৩. রিসিভিং ক্রাইটেরিয়া ব্যাখ্যা করা ৪. কোয়ালিটি গাইডলাইন ব্যাখ্যা করা
জব	<ol style="list-style-type: none"> ১. কোয়ালিটি গাইডলাইন ব্যাখ্যা করুন এবং স্টোরের কোয়ালিটি ইন্সপেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত 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)

প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) – ১: স্টোর সেকশনের কোয়ালিটি ব্যাখ্যা করতে পারবে

এই শিখনফল অর্জনের লক্ষ্যে শিখনফলের 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 এই মডিউলটির ব্যবহার নির্দেশিকা অনুসরণ করতে হবে।	১ প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের স্টোর সেকশনের কোয়ালিটি সমন্ধে ব্যাখ্যা প্রদান করবেন।
২ ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে।	২ ইনফরমেশন শিট ১: স্টোর সেকশনের কোয়ালিটি ব্যাখ্যা করতে পারা।
৩ সেলফ চেক প্রদত্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন এবং উত্তরপত্রগুলোর সাথে মিলিয়ে নিশ্চিত হতে হবে।	৩ সেলফ চেক ১.১ এ দেয়া প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন। উত্তরপত্র ১.১ এর সাথে নিজের উত্তর মিলিয়ে নিশ্চিত করুন।
৪ জব শিট ও স্পেসিফিকেশন শিট অনুযায়ী জব সম্পাদন করুন।	৪ জব শীট ১.১ ও জব স্পেসিফিকেশন শীট ১.১ অনুযায়ী জন সম্পাদন করুন। জব শিট ১.১: কোয়ালিটি গাইডলাইন ব্যাখ্যা স্টোরের কোয়ালিটি ইন্সপেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করুন।

ইনফরমেশন শিট (Information Sheet) ১: স্টোর সেকশনের কোয়ালিটি ব্যাখ্যা করতে পারা

শিখন উদ্দেশ্য (Contents): এই ইনফরমেশন শিট পড়ে প্রশিক্ষণার্থীগণ-

- ১.১ মানসম্মত কাঁচামাল সংগ্রহ করতে পারবে।
- ১.২ কোয়ালিটি লেভেল ব্যাখ্যা করতে পারবে।
- ১.৩ রিসিভিং ক্রাইটেরিয়া ব্যাখ্যা করতে পারবে।
- ১.৪ কোয়ালিটি গাইডলাইন ব্যাখ্যা করতে ও বজায় রাখতে পারবে।

১.১ মানসম্মত কাঁচামাল সংগ্রহ করা:

স্টোর সেকশনঃ

গার্মেন্টস উৎপাদনের জন্য প্রয়োজনীয় সব কাঁচামাল সংরক্ষণ করাই স্টোর সেকশনের প্রধান কাজ। কাপড় ও এক্সেসরিজ সরবরাহকারীর কাছ থেকে প্রথমে এই সেকশনে কাঁচামাল (Raw Materials) আসে। এরপর সকল কাঁচামালের কোয়ালিটি ইন্সপেকশন করা হয় এবং গার্মেন্টসের অন্যান্য সেকশনে বিতরণ না হওয়া পর্যন্ত স্টোরে সংরক্ষণ করা হয়।

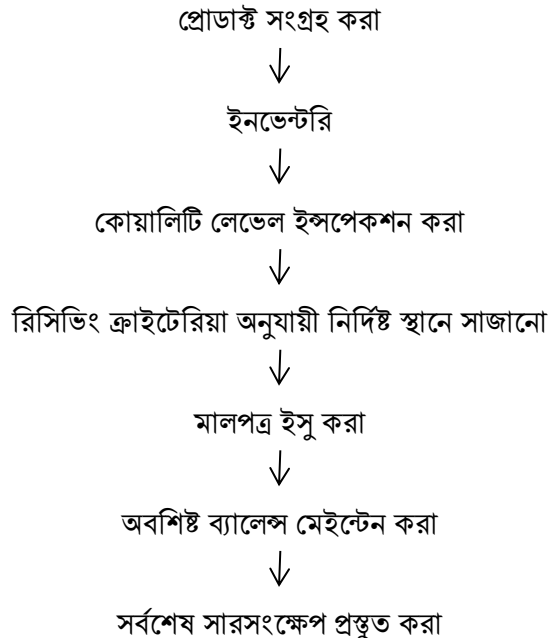


এই সেকশনের দায়িত্বে থাকে স্টোর কিপারগণ এবং একটি ইন্সপেকশন টিম। স্টোর কিপারের দায়িত্ব হলো

মালাপত্রসমূহ সঠিকভাবে রিসিভ করা, খাতায় মালামালের হিসাব, বিবরণ, পরিমাণ লিপিবদ্ধ রাখা এবং অন্যান্য সেকশনের চাহিদা অনুযায়ী মালপত্র ছাড় করা।

ইন্সপেকশন টিমের কাজ হলো স্টোরে আগত মালপত্রের গুণগত মান যাচাই-বাছাই করা, কোয়ালিটি লেভেল মেইটেইন করা, কোয়ালিটি গাইড লাইন অনুযায়ী স্টোরে আগত মালপত্রের কোয়ালিটি নিশ্চিত করা।

গার্মেন্টস ফ্যাক্টরির স্টোর সেকশনের কার্যক্রমের ফ্লো-চার্টঃ



মানসম্মত প্রোডাক্ট সংগ্রহঃ

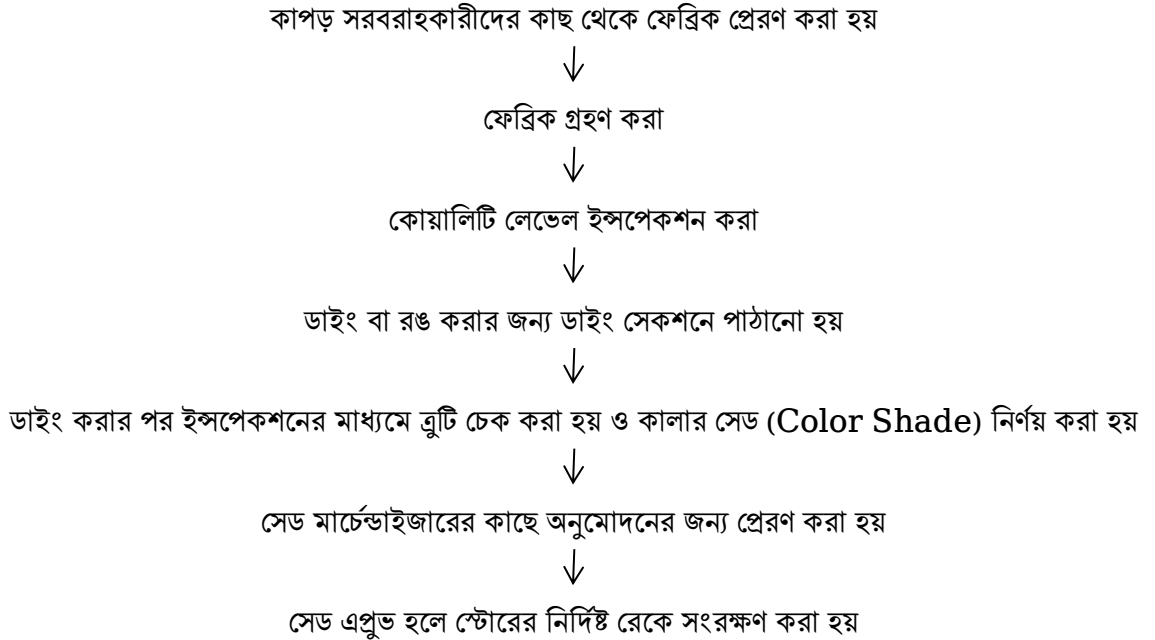
গার্মেন্টস ফ্যাক্টরির স্টোরে যেসকল প্রোডাক্ট সংগ্রহ করা হয়ঃ

- কাপড়ের রোল (Fabric Roll)
- ট্রিমস ও এক্সেসরিজ (Trims and Accessories)

কাপড়ের স্টোর (Fabric Store):

কাপড় বা ফেব্রিক স্টোর হলো এমন একটি জায়গা যেখানে গ্রে ফেব্রিক ও প্রক্রিয়াজাতকৃত ফেব্রিক উভয়ই রাখা হয় যতক্ষণ না গার্মেন্টসের অন্য কোন সেকশনে বিতরণ করা হয়। গার্মেন্টস শিল্পের মূল অংশ স্টোরকে বলা হয় কারণ এখানে সকল কাঁচামাল সংরক্ষণ করে রাখা হয়। সঠিক ভাবে সাজানো ও মেইন্টেইন করা একটি ফেব্রিক স্টোর আধুনিক গার্মেন্টস শিল্পের জন্য অবশ্যই প্রয়োজন।

কাপড়ের স্টোরের ফ্লো-চার্টঃ



ট্রিমস ও এক্সেসরিজ (Trims and Accessories):

পোষাক তৈরির প্রধান উপাদান হল ফেব্রিক। ফেব্রিক ছাড়াও গার্মেন্টস তৈরিতে প্রচুর সহায়ক উপাদান ব্যবহৃত হয়, এই উপকরণগুলোকে ট্রিমস ও এক্সেসরিজ বলে। গার্মেন্টস সমূহে ব্যবহৃত ট্রিমস ও এক্সেসরিজের একটি তালিকা নীচে দেয়া হলোঃ

ট্রিমসের তালিকাঃ

- সুইং শ্বেড
- ইন্টারলাইনিং

- লাইনিং
- জিপার
- স্টপার
- লেস
- ইলাস্টিক
- লেভেল
- মোটিভ
- সোল্ডারপ্যাড
- হুক

এক্সসরিজের তালিকাঃ

- হ্যাঞ্জার
- হ্যাংটং
- টিস্যু পেপার
- ব্যাক বোর্ড
- নেক বোর্ড
- কলার স্ট্যান্ড
- পেপার ব্যান্ড
- পিন
- ট্যাগ পিন
- পলিব্যাগ
- গাম টেপ
- কসটেপ
- ইনার কার্টুন
- আউটার কার্টুন
- বারকোড

সুইং থ্রেডের কোয়ালিটি চেক পয়েন্ট সমূহঃ

- গঠনগত বৈশিষ্ট ইয়ান স্ট্রেঞ্চ ইলংগেশন (Elongation), প্লাই (Plies) এর সংখ্যা
- সেলাই এর সক্ষমতা পরীক্ষা করা
- স্লাব, নটশ বা গিট, শেড এর ভিন্নতা থেকে মুক্ত আছে কিনা চেক করা
- হেভি ওয়াশ করার পরও সুতার স্ট্রেঞ্চ থাকে কিনা চেক করা

জিপারের কোয়ালিটি চেক পয়েন্ট সমূহঃ

- টেপের প্রশস্যতা
- কালার ফেব্রিকের সাথে মিল আছে কিনা
- জিপার ঠিকমত লক হয় কিনা
- পোশাকের সাথে যুক্ত করার ফলে পাকারিং তৈরি হয় কিনা
- বায়ারের কেমিক্যাল রেস্টিকশন ম্যানুয়াল অনুযায়ী মেটাল ও কেমিক্যাল ব্যবহার করা হয়েছে কিনা।

বোতামের কোয়ালিটি চেক পয়েন্ট সমূহঃ

- বোতামে ছিদ্র সেন্টারে আছে কিনা
- বোতামের পুরুত্ব ও ডায়ামিটার বায়ারের স্পেসিফিকেশন অনুযায়ী আছে কিনা
- কালার ও শেড স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী আছে কিনা
- ভাংগা বা স্ফাচ আছে কিনা।

ইলাস্টিকে কোয়ালিটি চেক পয়েন্ট সমূহঃ

- ইলাস্টিক বা রাবারের পর্যাপ্ত ইলাস্টিসিটি আছে কিনা
- গ্রহণযোগ্য মেয়াদ আছে কিনা
- প্রস্থ, পুরুত্ব, ডায়ামিটার ইত্যাদি চেক করা

লেবেলের কোয়ালিটি চেক পয়েন্ট সমূহঃ

- ডায়ামিটার বায়ারের স্পেসিফিকেশন অনুযায়ী আছে কিনা
 - প্রিন্টিং কোয়ালিটি ওয়াশের পর কেমন হবে তা যাচাই করা
 - কেয়ার ইন্সট্রাকশন, কান্টি অব অরিজিন, সাইজ ইত্যাদি বায়ারের নির্দেশনা অনুযায়ী লিখা আছে কিনা।
- স্টোরে সংগ্রহ করার পূর্বে অবশ্যই ট্রিমস ও এক্সেসরিজগুলোকে ভালোভাবে ইন্সপেকশন করতে হবে যাতে তাতে কোন ত্রুটি না থাকে। ইন্সপেকশনের পর মান সঠিক পেলে স্টোরের নির্দিষ্ট রেকে সংরক্ষণ করতে হবে।

১.২ কোয়ালিটি লেভেল এর ব্যাখ্যা

গার্মেন্টস শিল্পে পোশাক তৈরি করতে গেলেই ফেব্রিক বা কাপড় দরকার হয়, যা পোশাকের মূল উপাদান। দেশি বা বিদেশি কাপড় অর্থাৎ যে দেশের কাপড় হোক না কেন কেনার পূর্বে কাপড়ের গুণগত মান যাচাই করে নেওয়া উচিত। কারণ তা নাহলে সময় এবং অর্থের অপচয় হতে পারে। বিশেষ করে নিম্নমানের কাপড়ের কারণে লোকসানের বোঝাও নিতে হতে পারে।

কাপড় ইন্সপেকশন করার জন্য বিভিন্ন প্রকার সিস্টেম আছে, যেমন ৪ পয়েন্ট সিস্টেম, ১০ পয়েন্ট সিস্টেম, গ্রানিটভিল সিস্টেম ইত্যাদি। তবে উল্লেখিত সিস্টেমসমূহ অথবা অন্য কোন সিস্টেমে কাপড়ের সেড, বায়াস, হ্যান্ডেল ইত্যাদি বিবেচনা করার ব্যবস্থা করা হয় না। ফোর পয়েন্ট সিস্টেমে কাপড় ইন্সপেকশন করার পদ্ধতি এখানে বর্ণনা করা হয়েছে কারণ এই পদ্ধতিতে কাপড়ের মান যাচাই করার নিয়ম আমেরিকান এসোসিয়েশন অফ কোয়ালিটি কন্ট্রোল (AAQC) এবং আমেরিকান এপারেল ম্যানুফ্যাকচারার্স এসোসিয়েশন (AAMA) কর্তৃক স্বীকৃত।

টানা ও পড়েন উভয় দিকে কাপড়ের মধ্যস্থ ত্রুটি	পয়েন্ট বন্টন
৩ ইঞ্চি ত্রুটি	১
৩ ইঞ্চি থেকে ৬ ইঞ্চি পর্যন্ত ত্রুটি	২
৬ ইঞ্চি থেকে ৯ ইঞ্চি পর্যন্ত ত্রুটি	৩
৯ ইঞ্চি অপেক্ষা বেশি ত্রুটি	৪
ছিদ্র ও ওপেনিং এর আয়তন	
১ ইঞ্চি বা এর কম	২
১ ইঞ্চি অপেক্ষা বেশি	৪

১.৩ রিসিভিং ক্রাইটেরিয়া ব্যাখ্যা করাঃ

ইনভয়েস ও স্টোরের বুকিং সিট চেক করাঃ

স্টোরে মালামাল রিসিভ করার বিভিন্ন ধাপ রয়েছে। এর মধ্যে প্রথম ধাপ হচ্ছে ইনভয়েস ও বুকিং সিটের সাথে মালামাল সমূহের মিল আছে কিনা তা দেখা।

বুকিং সিটঃ মালপত্র ক্রয়ের জন্য বিক্রেতাকে যে চাহিদাপত্র দেয়া হয়, তা বুকিং সিট নামে পরিচিত। এইটি ক্রেতার তৈরি নথি যা পন্যের বিবরণ, পরিমাণ, অর্থ প্রদানের শর্তাবলী ইত্যাদি উল্লেখ করে বিক্রেতাকে দেয়া হয়। বিক্রেতা এটি গ্রহণ করে এবং সেই অনুযায়ী পন্য সরবরাহ করার ব্যবস্থা করে।

ইনভয়েস (Invoice): ইনভয়েস হল একটি বিক্রেতার তৈরি নথি যা পন্যের বিবরণ, পরিমাণ, মূল্য, অর্থ প্রদানের শর্তাবলী, চালান ইত্যাদি উল্লেখ করে ক্রেতাকে দেয়া হয়। ক্রেতা এটি গ্রহণ করে এবং সেই অনুযায়ী অর্থপ্রদানের ব্যবস্থা করে। বাণিজ্যিক চালানের ক্রেতাকে পণ্য সরবরাহ করার জন্য বিক্রেতার প্রতিশ্রুতি ঘোষণা করে ইনভয়েসের মাধ্যমে। স্পষ্ট বোঝার জন্য নিম্নোক্ত একটি ইনভয়েসের নমুনা দেয়া হলঃ

HUZHOU CHUANGMEI TEXTILE IMP. & EXP. CO., LTD.

ADD: ZHILI TOWN, HUZHOU, ZHEJIANG PROVINCE, CHINA.

PROFORMA INVOICE

BUYER:

PI NO: RPFT2005122105
 DATE:

This CONTRACT is made by between the Buyers and the Sellers whereby Buyers agree to buy and the Sellers agree to sell the under mentioned goods on the terms and conditions stated below:

ART.NO	DESCRIPTION OF GOODS	QUANTITY	UNIT PRICE C&F CTG.	AMOUNT
01.	100% CTN TWILL, WITH PEACH, 210+GSM, CNST: 20X16/120X54, W: 59/60"			
	COLOR:			
	BLACK.....	5472 YDS		
	NAVY.....	6528 YDS		
	KHAKI.....	7200 YDS		
	OLIVE.....	3984 YDS		
	STONE.....	3456 YDS		
	BROWN.....	3360 YDS		
		30000 YDS	USD1.22/YD	USD 36600.00
02.	100% CTN TWILL, WITH PEACH, 260+ GSM. CNST: 16X12/97X50, W: 59/60"			
	COLOR:			
	BLACK.....	3060 YDS		
	NAVY.....	3060 YDS		
	KHAKI.....	3408 YDS		
	OLIVE.....	3060 YDS		
	STONE.....	2712 YDS		
	BROWN.....	1740 YDS		
		17040 YDS	USD1.37/YD	USD 23344.80
TOTAL QUANTITY : 47040 YDS			TOTAL AMOUNT : USD59944.80	

TIME OF SHIPMENT: WITHIN 20 DAYS AFTER RECEIVE THE CLEAN ORIGINAL L/C & L/D APPROVAL.

TERMS & CONDITIONS:

1. Port of Loading: Any Sea Port/Air Port of China.
2. Port of Destination: Chittagong/Dhaka, Bangladesh by Sea/Air.
3. Interest: Should be paid by the L/C Opener at LIBOR for the usance period.
4. Partial Shipment & Trans-Shipment: Allowed.
5. Pre-Shipment Inspection Certificate: Issued by Beneficiary, if need.
6. Country of Origin: China & issued by Beneficiary.
7. Quantity: 3% More or Less is acceptable.
8. Payment: By 100% Irrevocable L/C available by draft at 120 days at sight & Confirmed L/C to be opened in favor of The Sellers.
9. L/C Open: 20 days before the date of shipment. L/C must be opened by SWIFT CODE: **BKCHCNBJ92G**
10. Insurance: To be effected by The Buyer.
11. Negotiation: Within 15days after date of shipment.
12. Test: If need any kind of test L/C opener will pay the test charge & have to add with the L/C.
13. L/C must be add-confirmed with proper reimbursement clause.

14. L/C ADVISING BANK:

.....

.....
THE BUYERS

.....
THE SELLER

প্যাকিং লিস্ট চেক করাঃ

প্যাকিং লিস্ট (P/L) হচ্ছে স্টোরে যেসকল মালপত্র থাকে তার ইনভেন্টরি বা তালিকা। প্যাকিং লিস্টে সাধারণত নিম্নলিখিত তথ্যবলী অন্তর্ভুক্ত থাকেঃ

- রপ্তানিকারক/ এক্সপোর্টারের নাম
- আমদানিকারক/ ইম্পোর্টারের নাম
- ট্রান্সপোর্ট কোম্পানির নাম
- ডেট অব ইস্যু
- চালান নাম্বার
- প্যাকেজিং এর ধরণ (কার্টন/বক্স/পলিব্যাগ/ব্যারেল ইত্যাদি)
- মোট প্যাকেজের সংখ্যা
- প্রতিটি প্যাকেজের বিস্তারিত বিবরণ
- পনের স্পেসিফিকেশন
- প্রতি প্যাকেজে আইটেমের সংখ্যা
- প্রতি প্যাকেজে মোট ওজন, নীট ওজন, পরিমাপ ইত্যাদি

স্পেসিফিকেশন অনুযায়ী কোয়ালিটি চেক করাঃ

স্টোরে আগত পনের কোয়ালিটি ইম্পেকশনের জন্য অবশ্যই ইম্পেকশন সিট অনুযায়ী পনের কোয়ালিটি চেক করতে হবে। উদাহরণ হিসেবে নিচে ফেব্রিকের স্পেসিফিকেশন তুলে ধরা হলঃ

ফেব্রিকের নাম	টুইল কাপড়
ফেব্রিক থিকনেস	০.২ সেমি
GSM	২১৬
বহর	১০০ সেমি
ওয়ার্প কাউন্ট	১৬
ওয়েফ কাউন্ট	১৪
বুনন	টুইল

যে ফেব্রিক স্টোরে আসবে তা প্যাকিং লিস্টের দেয়া স্পেসিফিকেশনের সাথে মিল আছে কিনা তা অবশ্যই মিলাতে হবে।

প্যাকিং লিস্টের গ্রহণযোগ্যতাঃ

বুকিং সিট অনুযায়ী পণ্য সরবরাহ করে সাপ্লাইয়ার। এরপর উক্ত পণ্যের প্যাকিং লিস্ট ও স্পেসিফিকেশন অনুযায়ী কোয়ালিটি চেক করা হয়। যদি সরবরাহকৃত পণ্যের স্পেসিফিকেশন ও বুকিং সিটের স্পেসিফিকেশনের মিল থাকে অথবা গ্রহণযোগ্য লেভেলে থাকে তবেই সে চালান গ্রহণযোগ্য হয়। যদি গ্রহণযোগ্য না হয়, তবে উক্ত পণ্যের চালান ফেরত পাঠানো উচিত। কারন ত্রুটিপূর্ণ পণ্য দিয়ে পোষাক তৈরি করলে উক্ত পোষাক কখনই কোয়ালিটি মেইন্টেন করতে পারবেনা।

১.৪ কোয়ালিটি গাইড লাইনের ব্যাখ্যাঃ

কোয়ালিটি গাইডলাইন হচ্ছে একটি মানদণ্ড যা পণ্যের গুণগত মান, বাহ্যিক বৈশিষ্ট ও কার্যকারিতা মূল্যায়ন করতে ব্যবহৃত হয়। এই গাইডলাইন পণ্যের ব্র্যান্ড ইমেজ, কাস্টমারের চাহিদা ও ইন্ডাস্ট্রির প্রবিধান অনুযায়ী হয়ে থাকে। কোয়ালিটি গাইডলাইন সাধারণত বায়ার প্রনয়ণ করে থাকে। একেক বায়ারের কোয়ালিটি গাইডলাইন একেক রকম। নিচের ছকে একটি গার্মেন্টস ফ্যাক্টরির একটি স্যাম্পল গাইডলাইন তুলে ধরা হলঃ

গার্মেন্টস সেকশনের জন্য কোয়ালিটি গাইডলাইন

- স্টিচের পরিমাপ ১ ইঞ্চি হবে।
- SPI ১২/১৩ হবে।
- প্রথম তৈরি হওয়া পোশাক কাউন্টার স্যাম্পলের সাথে অবশ্যই মিলাতে হবে।
- ট্রিমিং না করা এবং লুজ সেলাই মেজর ডিফেক্ট হিসাবে গন্য হবে।
- প্রতিদিন লাইন অনুযায়ী ইন রিপোর্ট করতে হবে।
- বাচ্চাদের পোশাক হলে অবশ্যই ওয়াশ করতে হবে।
- Neck Extended Measurements Short এর কোন পোশাককখনই QC pass করা যাবে না।
- সব ধরনের এক্সেসরিজ জয়েন্ট করার আগে চেক করে দিতে হবে।
- বোতাম এবং হুক থাকলে পুল টেস্ট করতে হবে।
- উৎপাদন শুরু হওয়ার আগে কাট প্যানেল মেজারমেন্ট করতে হবে।

সেলফ চেক (Self-Check) ১ স্টোর সেকশনের কোয়ালিটি ব্যাখ্যা করতে পারা

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

১. প্রশ্ন: স্টোর সেকশনের কাজ কী?

উত্তর:

২. প্রশ্ন: ট্রিমস কী? গার্মেন্টসে ব্যবহৃত ট্রিমসের নাম লিখ?

উত্তর:

৩. প্রশ্ন: ইনভয়েস কী?

উত্তর:

৪. প্রশ্ন: প্যাকিং লিস্টে সাধারণত কি কি তথ্যবলী অন্তর্ভুক্ত থাকে?

উত্তর:

৫. প্রশ্ন: কোয়ালিটি গাইডলাইন কী?

উত্তর:

বহুনির্বাচনী প্রশ্ন:

৬. প্রশ্ন: জিপারের কোয়ালিটি চেক পয়েন্ট কোনটি?

ক) ছিদ্র সেন্টারে আছে কিনা

খ) কালার ফেরিকের সাথে মিল আছে কিনা

গ) ভাংগা বা স্ফাচ আছে কিনা

ঘ) ইলাস্টিসিটি আছে কিনা

উত্তর:

৭. প্রশ্ন: কোয়ালিটি গাইডলাইন কে প্রণয়ন করে?

ক) বায়ার

খ) ফ্যাক্টরি

গ) ওয়ার্কার

ঘ) সরকার

উত্তর:

৮. প্রশ্ন: প্যাকিং লিস্টে কোনটি থাকে না?

ক) বায়ারের নাম

খ) পণ্যের পরিমাণ

গ) পণ্যের বিবরণ

ঘ) উৎপাদন প্রক্রিয়া

উত্তর:

৯. প্রশ্ন: কোনটি ফেরিক ইম্পেকশন সিস্টেম?

ক) ৪ পয়েন্ট সিস্টেম

খ) ১০ পয়েন্ট সিস্টেম

গ) গ্রানিটভিল

ঘ) সবকয়টি

উত্তর:

১০. প্রশ্ন: কাঁচামাল কেনার সময় কোন বিষয়ে নজর রাখতে হবে?

ক) কমদাম

খ) হাতের কাছে যেমন টা পাওয়া যায়

গ) বায়ারের চাহিদার সাথে মিল আছে কিনা

ঘ) সবকয়টি

উত্তর:

উত্তরপত্র (Answer Key)-১: স্টোর সেকশনের কোয়ালিটি ব্যাখ্যা করতে পারা

১. প্রশ্ন: স্টোর সেকশনের কাজ কী?

উত্তর:

গার্মেন্টস উৎপাদনের জন্য প্রয়োজনীয় সব কাঁচামাল সংরক্ষণ করাই স্টোর সেকশনের প্রধান কাজ। কাপড় ও এক্সেসরিজ সরবরাহকারীর কাছ থেকে প্রথমে এই সেকশনে কাঁচামাল (Raw Materials) আসে। এরপর সকল কাঁচামালের কোয়ালিটি ইন্সপেকশন করা হয় এবং গার্মেন্টসের অন্যান্য সেকশনে বিতরণ না হওয়া পর্যন্ত স্টোরে সংরক্ষণ করা হয়।

২. প্রশ্ন: ট্রিমস কী? গার্মেন্টসে ব্যবহৃত ট্রিমসের নাম লিখ?

উত্তর:

পোষাক তৈরির প্রধান উপাদান হল ফেব্রিক। ফেব্রিক ছাড়াও গার্মেন্টস তৈরিতে প্রচুর সহায়ক উপাদান ব্যবহৃত হয়, এই উপকরণ গুলোকে ট্রিমস বলে। গার্মেন্টস সমূহে ব্যবহৃত ট্রিমস তালিকা দেয়া হলোঃ

- সুইং শ্লেড
- ইন্টারলাইনিং
- লাইনিং
- জিপার
- স্টপার
- লেস
- ইলাস্টিক
- লেভেল
- মোটিভ
- সোল্ডারপ্যাড
- হুক

৩. প্রশ্ন: ইনভয়েস কী?

উত্তর:

ইনভয়েস হল একটি বিক্রেতার তৈরি নথি যা পন্যের বিবরণ, পরিমাণ, মূল্য, অর্থ প্রদানের শর্তাবলী, চালান ইত্যাদি উল্লেখ করে ক্রেতাকে দেয়া হয়। ক্রেতা এটি গ্রহণ করে এবং সেই অনুযায়ী অর্থপ্রদানের ব্যবস্থা করে। বাণিজ্যিক চালানের ক্রেতাকে পণ্য সরবরাহ করার জন্য বিক্রেতার প্রতিশ্রুতি ঘোষণা করে ইনভয়েসের মাধ্যমে।

৪. প্রশ্ন: প্যাকিং লিস্টে সাধারণত কি কি তথ্যবলী অন্তর্ভুক্ত থাকে?

উত্তর:

প্যাকিং লিস্টে সাধারণত নিম্নলিখিত তথ্যবলী অন্তর্ভুক্ত থাকেঃ

- এক্সপোর্টারের নাম
- ইম্পোর্টারের নাম
- ট্রান্সপোর্ট কোম্পানির নাম
- ডেট অব ইস্যু
- চালান নাম্বার

- প্যাকেজিং এর ধরণ (কার্টুন/বক্স/পলিব্যাগ/ব্যারেল ইত্যাদি)
- মোট প্যাকেজের সংখ্যা
- প্রতিটি প্যাকেজের বিস্তারিত বিবরণ
- পণ্যের স্পেসিফিকেশন
- প্রতি প্যাকেজে আইটেমের সংখ্যা
- প্রতি প্যাকেজে মোট ওজন, নীট ওজন, পরিমাপ

৫. প্রশ্ন:কোয়ালিটি গাইডলাইন কী?

উত্তর:

কোয়ালিটি গাইডলাইন হচ্ছে একটি মানদণ্ড যা পণ্যের গুণগত মান, বাহ্যিক বৈশিষ্ট ও কার্যকারিতা মূল্যায়ন করতে ব্যবহৃত হয়। এই গাইডলাইন পণ্যের ব্যান্ড ইমেজ, কাস্টমারের চাহিদা ও ইন্ডাস্ট্রির প্রবিধান অনুযায়ী হয়ে থাকে।

৬. প্রশ্ন:জিপারের কোয়ালিটি চেক পয়েন্ট কোনটি?

ক) ছিদ্র সেন্টারে আছে কিনা

খ) কালার ফেব্রিকের সাথে মিল আছে কিনা

গ) ভাংগা বা স্ফাচ আছে কিনা

ঘ) ইলাস্টিসিটি আছে কিনা

উত্তর: খ) কালার ফেব্রিকের সাথে মিল আছে কিনা

৭. প্রশ্ন:কোয়ালিটি গাইডলাইন কে প্রণয়ন করে?

ক) বায়ার

খ) ফ্যাক্টরি

গ) ওয়ার্কার

ঘ) সরকার

উত্তর: ক) বায়ার

৮. প্রশ্ন:প্যাকিং লিস্টে কোনটি থাকে না?

ক) বায়ারের নাম

খ) পণ্যের পরিমাণ

গ) পণ্যের বিবরণ

ঘ) উৎপাদন প্রক্রিয়া

উত্তর: ঘ) উৎপাদন প্রক্রিয়া

৯. প্রশ্ন:কোনটি ফেব্রিক ইম্পেকশন সিস্টেম?

ক) ৪ পয়েন্ট সিস্টেম

খ) ১০ পয়েন্ট সিস্টেম

গ) গ্রানিটভিল

ঘ) সবকয়টি

উত্তর: ঘ) সবকয়টি

১০. প্রশ্ন:কাঁচামাল কেনার সময় কোন বিষয়ে নজর রাখতে হবে?

ক) কমদাম

খ) হাতের কাছে যেমন টা পাওয়া যায়

গ) বায়ারের চাহিদার সাথে মিল আছে কিনা

ঘ) সবকয়টি

উত্তর: গ) বায়ারের চাহিদার সাথে মিল আছে কিনা

জব শিট (Job Sheet) ১.১: কোয়ালিটি গাইডলাইন অনুযায়ী স্টোরের কোয়ালিটি ইম্পেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করুন।

কাজের ধারাবাহিকতাঃ

নিম্নোক্ত ধাপগুলো অনুসরণ করে স্টোরে কোয়ালিটি ইম্পেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করুন।

১. প্রয়োজনীয় সকল পিপিই পরিধান করুন।
২. জবশিটটি ভালভাবে পর্যবেক্ষণ করুন।
৩. স্টোর মেইনটেইনের জন্য নিচের কাজ সমূহ ধাপে ধাপে করুন।
৪. কোয়ালিটি ইম্পেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করুন।
৫. কাজ শেষে ব্যবহৃত জিনিসপত্র গুছিয়ে রাখুন।
৬. কর্মস্থল পরিষ্কার পরিচ্ছন্ন করে কাজ শেষ করুন।

জব/কাজঃ (টিশার্ট তৈরির জন্য স্টোর করা পণ্যের কোয়ালিটি ইম্পেকশন)

কাজ সমূহ	ইম্পেকশন রিপোর্ট
▪ কাপড়ের জিএসএম ইম্পেকশন করুন	
▪ কাপড়ের ডিফেক্ট ইম্পেকশন করুন	
▪ সুইং থ্রেডের কোয়ালিটি ইম্পেকশন করুন	
▪ লেবেলের কোয়ালিটি ইম্পেকশন করুন	
▪ ইন্টারলানিং এর কোয়ালিটি ইম্পেকশন করুন	
▪ বোতাম ইম্পেকশন করুন	

স্পেশিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ১.১: কোয়ালিটি গাইডলাইন অনুযায়ী স্টোরের কোয়ালিটি ইম্পেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করুন।

প্রয়োজনীয় পিপিইঃ

ক্রমিক	পিপিই এর নাম	একক	পরিমাণ
১	মাস্ক	সংখ্যা	০১
২	হ্যান্ড গ্লাভস	জোড়া	০১
৩	এপ্রোন	সংখ্যা	০১

প্রয়োজনীয় উপকরণ ও যন্ত্রপাতিঃ

ক্রমিক	উপকরণ ও যন্ত্রপাতির নাম	একক	পরিমাণ
১	কলম	সংখ্যা	০১
২	কাগজ	সংখ্যা	০১
৩	ক্যালকুলেটর	সংখ্যা	০১
৪	জিএসএম কাটার	সংখ্যা	০১
৫	জিএসএম স্কেল	সংখ্যা	০১

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়ালঃ

ক্রমিক	ম্যাটেরিয়াল এর নাম	একক	পরিমাণ
১	কাপড়	ওজন	প্রয়োজন অনুযায়ী
২	সুইং থ্রেড	সংখ্যা	প্রয়োজন অনুযায়ী
৩	ইন্টারলাইনিং	সংখ্যা	প্রয়োজন অনুযায়ী
৪	বোতাম	সংখ্যা	প্রয়োজন অনুযায়ী

শিখনফল (Learning Outcome) - ২ স্যাম্পল সেকশনের কোয়ালিটি চেক করতে পারবে

অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড	<ol style="list-style-type: none"> ১. স্যাম্পল সেকশনে যে ধরণের স্যাম্পল তৈরি হয় তা সনাক্ত করা হয়েছে। ২. টেকনিক্যাল ইস্যু সমূহ সনাক্ত করা হয়েছে। ৩. কোয়ালিটি স্পেসিফিকেশন এবং কোয়ালিটি নর্ম অনুযায়ী স্যাম্পলের ফাইনাল চেকিং করা হয়েছে।
শর্ত ও রিসোর্স	<ol style="list-style-type: none"> ১. প্রকৃত কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. কোয়ালিটি গাইডলাইন ৪. স্যাম্পল ৫. কনজিউমএবল ম্যাটেরিয়াল
বিষয়বস্তু	<ol style="list-style-type: none"> ১. স্যাম্পল সনাক্ত করা ২. টেকনিক্যাল ইস্যু সনাক্ত করা ৩. কোয়ালিটি স্পেসিফিকেশন চেক করা ৪. স্যাম্পলের ফাইনাল চেক করা
এক্টিভিটি	<ol style="list-style-type: none"> ১. কোয়ালিটি স্পেসিফিকেশন চেক করুন ২. স্যাম্পলের ফাইনাল চেক 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)

প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) –২: স্যাম্পল সেকশনের কোয়ালিটি চেক করতে পারবে

এই শিখনফল অর্জনের লক্ষ্যে শিখনফলের 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. এই মডিউলটির ব্যবহার নির্দেশিকা অনুসরণ করতে হবে।	১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের স্যাম্পল সেকশনের কোয়ালিটি চেক করতে পারা নিশ্চিত করুন।
২. ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে।	২. ইনফরমেশন শিট ২ পড়ুন।
৩. সেলফ চেক প্রদত্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন এবং উত্তরপত্রগুলোর সাথে মিলিয়ে নিশ্চিত হতে হবে।	৩. সেলফ চেক ২.১ এ দেয়া প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন। উত্তরপত্র ২.১ এর সাথে নিজের উত্তর মিলিয়ে নিশ্চিত করুন।
৪. জব শিট ও স্পেসিফিকেশন শিট অনুযায়ী জব সম্পাদন করুন।	৪. জব শীট ২.১ ও জব স্পেসিফিকেশন শীট ২.১ অনুযায়ী জব সম্পাদন করুন। জব শীট ২.২ ও জব স্পেসিফিকেশন শীট ২.২ অনুযায়ী জব সম্পাদন করুন। জব শিট ২.১: কোয়ালিটি স্পেসিফিকেশন চেক করুন জব শিট ২.২: স্যাম্পলের ফাইনাল চেক করুন

ইনফরমেশন শিট (Information Sheet) ২: স্যাম্পল সেকশনের কোয়ালিটি চেক করতে পারা

শিখন উদ্দেশ্য (Contents): এই ইনফরমেশন শিট পড়ে প্রশিক্ষণার্থীগণ-

- ২.১ স্যাম্পল সনাক্ত করতে পারবে।
- ২.২ টেকনিক্যাল ইস্যু সনাক্ত করতে পারবে।
- ২.৩ কোয়ালিটি স্পেসিফিকেশন চেক করতে পারবে।
- ২.৪ স্যাম্পলের ফাইনাল চেক করতে পারবে।


২.১ স্যাম্পল সনাক্ত করা






স্যাম্পলঃ স্যাম্পল (Sample) হল পোষাকের একটি মডেল যার উপর ভিত্তি করে ক্রেতা সিদ্ধান্ত নেন যে এ কোম্পানিতে পোষাক তৈরির অর্ডার দিবে কিনা। তাছাড়া অনেক সময় পোষাকের অর্ডার নেওয়ার পর ক্রেতার এপুভাল নেওয়ার জন্যও স্যাম্পল তৈরি হয়ে থাকে। পোষাক তৈরির প্রথম ধাপ হচ্ছে স্যাম্পল তৈরি করা এবং স্যাম্পল ক্রেতা আকর্ষণ করতে পোষাক তৈরির অর্ডার পেতে গুরুত্বপূর্ণ ভূমিকা রাখে।

স্যাম্পলের প্রকারভেদঃ পোষাক শিল্পে বহু প্রকারের স্যাম্পল দেখা যায়। যেমনঃ

- ডেভলপমেন্ট স্যাম্পল
- সাইজ সেট/ফিট স্যাম্পল
- প্রি-প্রডাকশন স্যাম্পল
- ওয়াশ টেস্ট স্যাম্পল
- প্রোডাকশন স্যাম্পল
- শিপমেন্ট স্যাম্পল
- সেলসম্যান স্যাম্পল
- ফটোশুট স্যাম্পল ইত্যাদি

নিচে ছক আকারে কয়েক প্রকার স্যাম্পলের ব্যাখ্যা করা হল

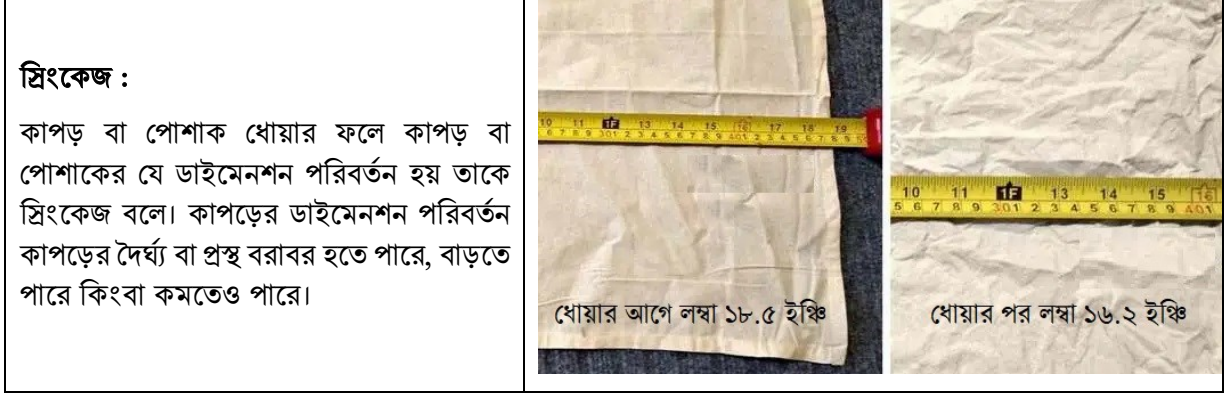
ডেভলপমেন্ট স্যাম্পল	একজন ক্রেতা কোনো পোশাক ক্রয় করার পূর্বে প্রাথমিক অবস্থায় সর্বপ্রথম ডেভলপমেন্ট স্যাম্পল চেক করে। পোশাকশিল্পে ডেভলপমেন্ট স্যাম্পল এর দেখে ক্রেতার শুল্ক জানতে চায় প্রোডাকশন হাউজ পোশাকটি ঠিক মতন তৈরি করতে পারছে কিনা। পোষাকের স্যাম্পলটির সঠিক মেজারমেন্ট ও সুইং এর গুণগত মান ঠিক রেখে তৈরি করতে হয়। যাতে করে ক্রেতা স্যাম্পলটি দেখে পছন্দ করে।	
--------------------------------	--	---

<p>সাইজ সেট/ফিট স্যাম্পল</p>	<p>সব সাইজের মেজারমেন্ট ঠিক আছে কিনা তার জন্য আলাদা আলাদা করে স্যাম্পল তৈরি করতে হয়। এই স্যাম্পলকে সাইজ সেট স্যাম্পল বলে। ফিট স্যাম্পলের কাজ হলো ফিট অ্যাপ্রুভাল নেওয়া। অর্থাৎ, পোশাকটি সঠিক এবং ফিট মেজারমেন্ট অনুযায়ী বানানো হয়েছে কিনা তা চেক করা। এক্ষেত্রে নির্দিষ্ট করে একটি অথবা দুইটি সাইজের স্যাম্পল বানিয়ে ক্রেতার কাছ থেকে অ্যাপ্রুভাল নিতে হয়। অ্যাপ্রুভাল হয় গেলে সেই অনুযায়ী বাকি প্রোডাকশনের কাজ সম্পন্ন করতে হয়।</p>	
<p>পো-প্রডাকশন স্যাম্পল</p>	<p>যে স্যাম্পল চূড়ান্তভাবে প্রোডাকশনের জন্য তৈরি করা হয় তাকে পো-প্রডাকশন স্যাম্পল বা পিপি স্যাম্পল বলে। যেহেতু এই স্যাম্পল দিয়ে প্রোডাকশনের কাজ শুরু হবে তাই ক্রেতার চাহিদা অনুযায়ী সব অ্যাক্সেসরিজ দিয়ে এই স্যাম্পল তৈরি করা হয়।</p>	
<p>ওয়্যাস টেস্ট স্যাম্পল</p>	<p>এই স্যাম্পলের মূল উদ্দেশ্য পোশাক ওয়াশ বা ধৌত করার পর পোশাকের অবস্থা দেখা। বিশেষ করে ডেনিম কাপড়ের ক্রেতার একই কাপড়ের ভিন্ন ভিন্ন ওয়াশ টেস্ট করে থাকে। সে কারণেই এই নমুনা তৈরি করা হয়।</p>	
<p>প্রোডাকশন স্যাম্পল</p>	<p>প্রোডাকশন শুরু করার পরে ক্রেতা সবকিছু ঠিকঠাক আছে কিনা তা পরীক্ষা করার জন্য পোশাকের নমুনা চান। এটি সাধারণত উৎপাদন শুরু হওয়ার কয়েক দিনের মধ্যে ক্রেতার কাছে পাঠানো হয়। আর তার মাধ্যমে ক্রেতা বুঝতে পারেন যে তার অর্ডার দেয়া পণ্যের গুণগত মান ঠিক আছে কিনা।</p>	
<p>শিপমেন্ট স্যাম্পল</p>	<p>ক্রেতা বা বায়ার থেকে নেওয়া অর্ডার এর প্রোডাকশন শেষ হলে, প্যাকিং করে শিপমেন্ট করা হয়। এই শিপমেন্ট করার সময় বায়ারকে কিছু স্যাম্পল পাঠাতে হয়। এতে করে বায়ার বুঝতে পারে যে কি ধরনের পোশাক শিপমেন্ট হয়েছে।</p>	

২.২ টেকনিক্যাল ইস্যু সনাক্ত করা

স্যাম্পল সেকশনে স্যাম্পলের কোয়ালিটি চেক করার ক্ষেত্রে মান্ডার প্যাটার্ন, প্যাটার্ন গ্রেডিং ও কাপড়ের সংকোচন (Shrinkage) রিপোর্ট পর্যালোচনা করা হয়।

কাপড়ের স্টিংকেজ (Shrinkage):



কাপড়ের স্রিংকেজ পরিমাপ করার সূত্রঃ

$$\begin{aligned} \text{স্রিংকেজ পার্সেন্টেজ} &= \{(\text{ধোয়ার আগের পরিমাপ} - \text{ধোয়ার পর পরিমাপ}) \div \text{ধোয়ার আগের পরিমাপ}\} \times 100 \\ &= \{(18.5 - 16.2) \div 18.5\} \times 100 \\ &= 12.80\% \end{aligned}$$

কাপড়ের স্রিংকেজ এর গ্রহণযোগ্যতা নির্ভর করে গার্মেন্টস প্রস্তুতকারক এবং কাপড়ের সাপ্লাইয়ারদের আলোচনা ও একমতের উপর। এখানে কাপড়ের ধরন অনুযায়ী মোটামুটি গ্রহণযোগ্য স্রিংকেজ (Acceptable shrinkage percentage) নিচে তালিকায় দেয়া হলঃ

ক্রমিক	কাপড়ের নাম	Acceptable shrinkage percentage
১	ওভেন ফেব্রিক (কটন)	৩-৭%
২	নীট ফেব্রিক	৫-১০%
৩	পলিস্টার	০-১%
৪	লিলেন/ক্যানভাস	২-৭%

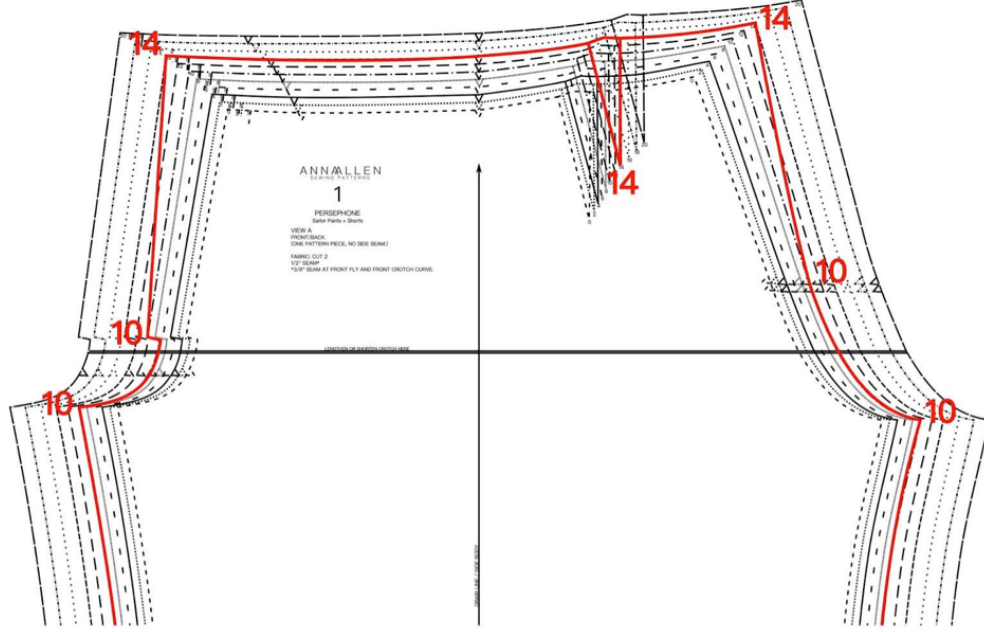
মাস্টার প্যাটার্নঃ

গার্মেন্টস ফ্যাক্টরিতে পোশাকের প্রোডাকশন শুরুর আগে মূল পোশাকের মাপ অনুযায়ী যে প্যাটার্ন তৈরি করা হয় তাকে মাস্টার প্যাটার্ন বলে। মাস্টার প্যাটার্ন মূলত ব্যবহার করা হয় নমুনা পোশাক (Sample) তৈরি করতে। এরপর নমুনাটির স্রিংকেজ পার্সেন্টেজ ও অন্যান্য কম্প্রোকশনগত পরিবর্তন বিবেচনা করে মূল পোশাক তৈরি শুরু করা হয়। এর ফলে মূল পোশাকের মাপ সঠিক ও ফিট থাকে।

প্যাটার্ন গ্রেডিং:

যে পদ্ধতির মাধ্যমে একটি বেসিক সাইজের মাস্টার প্যাটার্ন থেকে ছোট ও বড় মাপের বিভিন্ন সাইজের প্যাটার্ন তৈরি করা হয় তাকে প্যাটার্ন গ্রেডিং বলে।

বর্তমানে বেশির ভাগ গার্মেন্টস ফ্যাক্টরিতে CAD এর মাধ্যমে প্যাটার্ন গ্রেডিং করা হয়।



চিত্রঃ প্যাটার্ন গ্রেডিং

২.৩ স্যাম্পলের কোয়ালিটি স্পেসিফিকেশন চেক

ক্রেতা যে মানের ও বৈশিষ্টের পোশাক অর্ডার করে তা কোয়ালিটির স্পেসিফিকেশন সিটে উল্লেখ করা থাকে। যেহেতু স্যাম্পল অনুযায়ী বান্ধ প্রোডাকশন শুরু হবে তাই অবশ্যই কোয়ালিটির স্পেসিফিকেশন সিট অনুযায়ী স্যাম্পলের কোয়ালিটি চেক করতে হবে।

২.৪ স্যাম্পলের ফাইনাল চেক

এপ্রুভ স্যাম্পল অনুযায়ী মূল প্রোডাকশন শুরু হয়। তাই স্যাম্পল এপ্রুভ করার আগে অবশ্যই ফাইনাল চেক করা হয়। ফাইনাল চেকিং এ যেসকল বিষয় চেক করা হয় তা সিট আকারে নিচে তুলে ধরা হলঃ

Sample Quality Check List			
Lot number: 3324		Date: 22.02.2024	
Sl.	Check Points	Status	Remarks
Order Details			
1	PO Sheet		
2	Production PDM		
3	Approved Sampling		
4	Approved Trim Card		
5	Fabric		
6	Trim/Constrast Fabric		

7	Pocketing Fabric		
8	Twill Tape		
Label Check List			
9	Main Label		
10	Size Label		
11	Care Label		
12	Cargo Pocket Label		
Trims and Accessories Check List			
13	Fusible Interlining		
14	All Sewing Thread		
15	Button		
16	Zipper		
Embellishment			
17	Embroidery		
18	Print		
Wash Test Report			
19	Approve Wash Standard		
20	Shade (Color)		
21	Hand feel		
Lab Test Report			
22	Button Pull Test Report		
23	In house lab test report		
Finishing, Packing and Folding Test			
24	Ironing		
25	Folding and Packing		
26	Polybag		
Signature of In- Charge			

উপরোক্ত চেক লিস্ট এপ্রুভ হলে বাক্স প্রোডাকশন শুরু করার জন্য সুইং সেকশনে পাঠানো হয়।

সেলফ চেক (Self Check)- ২: স্যাম্পল সেকশনের কোয়ালিটি চেক করতে পারা

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

১. প্রশ্ন: স্যাম্পল কী? স্যাম্পল কত প্রকার ও কী কী?

উত্তর:

২. প্রশ্ন: প্রোডাকশন স্যাম্পল কী, বর্ণনা কর?

উত্তর:

৩. প্রশ্ন: স্রিংকেজ কী?

উত্তর:

৪. প্রশ্ন: মাস্টার প্যাটার্ন কাকে বলে?

উত্তর:

৫. প্রশ্ন: ওভেন, নীট, পলিস্টার, লিলেন কাপড়ের গ্রহণযোগ্য স্রিংকেজ পারসেন্টেজ কত?

উত্তর:

বহুনির্বাচনী প্রশ্ন:

৬. প্রশ্ন: পোশাক শিল্পে স্যাম্পলকে কয় ভাগে ভাগ করা হয়েছে?

ক) ৫ ভাগে

খ) ৬ ভাগে

গ) ৭ ভাগে

ঘ) ৮ ভাগে

উত্তর:

৭. প্রশ্ন: প্যাটার্ন গ্রেডিং কী?

ক) ছোট ও বড় মাপের বিভিন্ন সাইজের প্যাটার্ন তৈরি

খ) প্যাটার্ন তৈরি করা

গ) প্যাটার্ন এর কোয়ালিটি চেক করা

ঘ) মার্কার এ প্যাটার্ন সাজানো

উত্তর:

৮. প্রশ্ন: শিপমেন্ট স্যাম্পল কখন সংগ্রহ করা হয়?

ক) প্রোডাকশনের শুরুতে

খ) প্রোডাকশনের শেষের দিকে

গ) প্রোডাকশনের মাঝে

ঘ) সবকয়টি

উত্তর:

৯. প্রশ্ন: ওয়াশ টেস্ট স্যাম্পল কেন করা হয়?

ক) ওজন দেখার জন্য

খ) ওয়াশ টেস্ট স্যাম্পল দেখে প্রডাকশন করার জন্য

গ) ধোয়ার পর অবস্থা দেখার জন্য

ঘ) সবকয়টি

উত্তর:

১০. প্রশ্ন: পলিস্টার কাপড়ের স্রিংকেজ পারসেন্টেজ কত?

ক) ২%

খ) ০-১%

গ) ৩-৫%

ঘ) ৪%

উত্তর:

উত্তরপত্র (Answer Key)-২: স্যাম্পল সেকশনের কোয়ালিটি চেক করতে পারা

১. প্রশ্ন: স্যাম্পল কী? স্যাম্পল কত প্রকার ও কী কী?

উত্তর: স্যাম্পলঃ স্যাম্পল (Sample) হল পোষাকের একটি মডেল যার উপর ভিত্তি করে ক্রেতা সিদ্ধান্ত নেই পোষাক তৈরির অর্ডার দিবে কিনা। পোষাক তৈরির প্রথম ধাপ হচ্ছে স্যাম্পল তৈরি করা এবং স্যাম্পল ক্রেতা আকর্ষণ করতে পোষাক তৈরির অর্ডার পেতে গুরুত্বপূর্ণ ভূমিকা রাখে।

স্যাম্পলের প্রকারভেদঃ পোষাক শিল্পে স্যাম্পলকে ৬ ভাগে ভাগ করা হয়। যেমনঃ

১. ডেভলপমেন্ট স্যাম্পল
২. সাইজ সেট/ফিট স্যাম্পল
৩. পো-প্রডাকশন স্যাম্পল
৪. ওয়াশ টেস্ট স্যাম্পল
৫. প্রোডাকশন স্যাম্পল
৬. শিপমেন্ট স্যাম্পল

২. প্রশ্ন: প্রোডাকশন স্যাম্পল কী? বর্ণনা কর

উত্তর: প্রোডাকশন শুরু করার পরে ক্রেতা সবকিছু ঠিকঠাক আছে কিনা তা পরীক্ষা করার জন্য পোশাকের নমুনা চান। এই নমুনাকে প্রোডাকশন স্যাম্পল বলে। এটি সাধারণত উৎপাদন শুরু হওয়ার কয়েক দিনের মধ্যে ক্রেতার কাছে পাঠানো হয়। আর তার মাধ্যমে ক্রেতা বুঝতে পারেন যে তার অর্ডার দেয়া পণ্যের গুণগত মান ঠিক আছে কিনা।

৩. প্রশ্ন: স্ট্রিংকেজ কী?

উত্তর: কাপড় বা পোশাক ধোয়ার ফলে কাপড় বা পোশাকের যে ডাইমেনশন পরিবর্তন হয় তাকে স্ট্রিংকেজ বলে। কাপড়ের ডাইমেনশন পরিবর্তন কাপড়ের দৈর্ঘ্য বা প্রস্থ বরাবর হতে পারে, বাড়তে পারে কিংবা কমতেও পারে।

৪. প্রশ্ন: মাস্টার প্যাটার্ন কাকে বলে?

উত্তর: গার্মেন্টস ফ্যাক্টরিতে পোশাকের প্রোডাকশন শুরুর আগে মূল পোশাকের মাপ অনুযায়ী যে প্যাটার্ন তৈরি করা হয় তাকে মাস্টার প্যাটার্ন বলে। মাস্টার প্যাটার্ন মূলত ব্যবহার করা হয় নমুনা পোশাক (Sample) তৈরি করতে। এরপর নমুনাটির স্ট্রিংকেজ পার্সেন্টেজ ও অন্যান্য কম্প্লিকেশনগত পরিবর্তন বিবেচনা করে মূল পোশাক তৈরি শুরু করা হয়। এরফলে মূল পোশাকের পরিমাপ ফিট থাকে।

৫. প্রশ্ন: ওভেন, নীট, পলিস্টার, লিলেন কাপড়ের গ্রহণযোগ্য শ্রিংকেজ পারসেন্টেজ কত?

উত্তর: কাপড়ের ধরন অনুযায়ী গ্রহণযোগ্য শ্রিংকেজ (Acceptable shrinkage percentage) নিচে তালিকায় দেয়া হলঃ

ক্রমিক	কাপড়ের নাম	Acceptable shrinkage percentage
১	ওভেন ফেব্রিক (কটন)	৩-৭%
২	নীট ফেব্রিক	৫-১০%
৩	পলিস্টার	০-১%
৪	লিলেন/ক্যানভাস	২-৭%

৬. প্রশ্ন: পোশাক শিল্পে স্যাম্পলকে কয় ভাগে ভাগ করা হয়েছে?

ক) ৫ ভাগে

খ) ৬ ভাগে

গ) ৭ ভাগে

ঘ) ৮ ভাগে

উত্তর: খ) ৬ ভাগে

৭. প্রশ্ন: প্যাটার্ন গ্রেডিং কী?

ক) ছোট ও বড় মাপের বিভিন্ন সাইজের প্যাটার্ন তৈরি

খ) প্যাটার্ন তৈরি করা

গ) প্যাটার্ন এর কোয়ালিটি চেক করা

ঘ) মার্কার এ প্যাটার্ন সাজানো

উত্তর: ক) ছোট ও বড় মাপের বিভিন্ন সাইজের প্যাটার্ন তৈরি

৮. প্রশ্ন: : শিপমেন্ট স্যাম্পল কখন সংগ্রহ করা হয়?

ক) প্রোডাকশনের শুরুতে

খ) প্রোডাকশনের শেষের দিকে

গ) প্রোডাকশনের মাঝে

ঘ) সবকয়টি

উত্তর: খ) প্রোডাকশনের শেষের দিকে

৯. প্রশ্ন: ওয়াশ টেস্ট স্যাম্পল কেন করা হয়?

ক) ওজন দেখার জন্য

খ) ওয়াশ টেস্ট স্যাম্পল দেখে প্রডাকশন করার জন্য

গ) ধোয়ার পর অবস্থা দেখার জন্য

ঘ) সবকয়টি

উত্তর: গ) ধোয়ার পর অবস্থা দেখার জন্য

১০. প্রশ্ন: পলিস্টার কাপড়ের শ্রিংকেজ পারসেন্টেজ কত?

ক) ২%

খ) ০-১%

গ) ৩-৫%

ঘ) ৪%

উত্তর: খ) ০-১%

জব শিট (Job Sheet) ২.১: ফেব্রিক স্প্রিংকেজ রিপোর্ট প্রস্তুত করুন।

কাজের ধারাবাহিকতাঃ

নিম্নোক্ত ধাপগুলো অনুসরণ করে ফেব্রিক স্প্রিংকেজ রিপোর্ট প্রস্তুত করুন।

১. প্রয়োজনীয় সকল পিপিই পরিধান করুন।
২. জবশিটটি ভালভাবে পর্যবেক্ষণ করুন।
৩. ফেব্রিক স্প্রিংকেজ বের করার জন্য নিচের কাজ সমূহ ধাপে ধাপে করুন।
৪. ফেব্রিক স্প্রিংকেজ রিপোর্ট প্রস্তুত করুন।
৫. কাজ শেষে ব্যবহৃত জিনিসপত্র গুছিয়ে রাখুন।
৬. কর্মস্থল পরিষ্কার পরিচ্ছন্ন করে কাজ শেষ করুন।

জব/কাজঃ

১. পোশাক যে ফেব্রিক দিয়ে তৈরি করা হবে সেই ফেব্রিক স্যাম্পল সংগ্রহ করুন।
২. এরপর ফেব্রিক স্যাম্পলটির দৈর্ঘ্য মাপুন এবং কাগজে লিপিবদ্ধ করুন। খোয়ার আগে ফেব্রিকের দৈর্ঘ্য পাওয়া গেল ১৮.৫ ইঞ্চি।
৩. ফেব্রিকটিকে বায়ার নির্দেশিত কন্ডিশনে ধৌত করুন।
৪. ফেব্রিকটি শুকানোর পর পুনরায় সেটির দৈর্ঘ্য মাপুন এবং কাগজে লিপিবদ্ধ করুন। খোয়ার পরে ফেব্রিকের দৈর্ঘ্য পাওয়া গেল ১৬.২ ইঞ্চি।
৫. এবার সূত্রের সাহায্যে ফেব্রিক স্প্রিংকেজ পার্সেন্টেজ কাগজে লিপিবদ্ধ করে রিপোর্ট প্রস্তুত করুন।

স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ২.১: ফেব্রিক স্মিংকেজ রিপোর্ট প্রস্তুত করুন।

প্রয়োজনীয় পিপিইঃ

ক্রমিক	পিপিই এর নাম	একক	পরিমাণ
১.	মাস্ক	সংখ্যা	০১
২.	এপ্রোন	সংখ্যা	০১

প্রয়োজনীয় উপকরণ ও যন্ত্রপাতিঃ

ক্রমিক	উপকরণ ও যন্ত্রপাতির নাম	একক	পরিমাণ
১	কলম	সংখ্যা	০১
২	কাগজ	সংখ্যা	০১
৩	ক্যালকুলেটর	সংখ্যা	০১

জব শিট (Job Sheet) ২.২: স্যাম্পল সেকশনের কোয়ালিটি ইন্সপেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করুন।

কাজের ধারাবাহিকতাঃ

নিম্নোক্ত ধাপগুলো অনুসরণ করে স্যাম্পল সেকশনের কোয়ালিটি ইন্সপেকশন প্রস্তুত করুন।

১. প্রয়োজনীয় সকল পিপিই পরিধান করুন।
২. জবশিটটি ভালভাবে পর্যবেক্ষণ করুন।
৩. স্যাম্পল সেকশনের কোয়ালিটি ইন্সপেকশনের জন্য নিচের কাজ সমূহ ধাপে ধাপে করুন।
৪. কোয়ালিটি ইন্সপেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করুন।
৫. কাজ শেষে ব্যবহৃত জিনিসপত্র গুছিয়ে রাখুন।
৬. কর্মস্থল পরিষ্কার পরিচ্ছন্ন করে কাজ শেষ করুন।

জব/কাজঃ (টিশার্ট তৈরির জন্য স্টোর করা পণ্যের কোয়ালিটি ইন্সপেকশন)

কাজ সমূহ	ইন্সপেকশন রিপোর্ট
▪ ডেভলপমেন্ট স্যাম্পল ইন্সপেকশন করুন	
▪ সাইজ সেট স্যাম্পল ইন্সপেকশন করুন	
▪ প্রি প্রোডাকশন স্যাম্পলের কোয়ালিটি ইন্সপেকশন করুন	
▪ স্যাম্পলের ওয়াশ টেস্ট ইন্সপেকশন করুন	
▪ প্রোডাকশন স্যাম্পলের কোয়ালিটি ইন্সপেকশন করুন	
▪ শিপমেন্ট স্যাম্পল ইন্সপেকশন করুন	

স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ২.২: স্যাম্পল সেকশনের কোয়ালিটি ইম্পেকশন
রিপোর্ট প্রস্তুত করুন।

প্রয়োজনীয় পিপিইঃ

ক্রমিক	পিপিই এর নাম	একক	পরিমাণ
১	মাস্ক	সংখ্যা	০১
২	হ্যান্ড গ্লাভস	জোড়া	০১
৩	এপ্রোন	সংখ্যা	০১

প্রয়োজনীয় উপকরণ ও যন্ত্রপাতিঃ

ক্রমিক	উপকরণ ও যন্ত্রপাতির নাম	একক	পরিমাণ
১	কলম	সংখ্যা	০১
২	কাগজ	সংখ্যা	০১
৩	ক্যালকুলেটর	সংখ্যা	০১

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়ালঃ

ক্রমিক	ম্যাটেরিয়াল এর নাম	একক	পরিমাণ
১	ডেভলপমেন্ট স্যাম্পল	সংখ্যা	প্রয়োজন অনুযায়ী
২	সাইজ সেট স্যাম্পল	সংখ্যা	প্রয়োজন অনুযায়ী
৩	প্রি-প্রোডাকশন স্যাম্পল	সংখ্যা	প্রয়োজন অনুযায়ী
৪	ওয়াশ করা স্যাম্পল	সংখ্যা	প্রয়োজন অনুযায়ী
৫	প্রোডাকশন স্যাম্পল	সংখ্যা	প্রয়োজন অনুযায়ী
৬	শিপমেন্ট স্যাম্পল	সংখ্যা	প্রয়োজন অনুযায়ী

শিখনফল (Learning Outcome) - ৩: কাটিং সেকশনের কোয়ালিটি ব্যাখ্যা করতে পারবে

অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড	<ol style="list-style-type: none"> ১. মার্কার চেকিং প্রক্রিয়া বর্ণনা করা হয়েছে। ২. কাট প্যানেল চেকিং প্রক্রিয়া কোম্পানির পলিসি অনুযায়ী ব্যাখ্যা করা হয়েছে। ৩. কাটিং কোয়ালিটি রিপোর্টের ফরম্যাট সমূহ বর্ণনা করা হয়েছে।
শর্ত ও রিসোর্স	<ol style="list-style-type: none"> ১. প্রকৃত কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. কোয়ালিটি গাইডলাইন ৪. স্যাম্পল ৫. কনজিউমএবল ম্যাটেরিয়াল
বিষয়বস্তু	<ol style="list-style-type: none"> ১. মার্কার চেকিং প্রক্রিয়া ২. কাট প্যানেল চেকিং প্রক্রিয়া ৩. কাটিং কোয়ালিটি রিপোর্টের ফরম্যাট সমূহ বর্ণনা
এক্টিভিটি	<ol style="list-style-type: none"> ১. মার্কার চেক করুন ২. কাট প্যানেল চেক 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)

প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) –৩: কাটিং সেকশনের কোয়ালিটি ব্যাখ্যা করতে পারা

এই শিখনফল অর্জনের লক্ষ্যে শিখনফলের 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. এই মডিউলটির ব্যবহার নির্দেশিকা অনুসরণ করতে হবে।	১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের কাটিং সেকশনের কোয়ালিটি ব্যাখ্যা করতে পারা বিষয়ে নির্দেশনা প্রদান করবেন।
২. ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে।	২. ইনফরমেশন শিট ৩ পড়ুন।
৩. সেলফ চেক প্রদত্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন এবং উত্তরপত্রগুলোর সাথে মিলিয়ে নিশ্চিত হতে হবে।	সেলফ চেক ৩.১ এ দেয়া প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন। ৩. উত্তরপত্র ৩.১ এর সাথে নিজের উত্তর মিলিয়ে নিশ্চিত করুন।
৪. জব শিট ও স্পেসিফিকেশন শিট অনুযায়ী জব সম্পাদন করুন।	৪. জব শীট ৩.১ ও জব স্পেসিফিকেশন শীট ৩.১ অনুযায়ী জব সম্পাদন করুন। জব শীট ৩.২ ও জব স্পেসিফিকেশন শীট ৩.২ অনুযায়ী জব সম্পাদন করুন। জব শীট ৩.১ : মার্কার চেক করুন জব শীট ৩.২ : কাট প্যানেল চেক করুন

ইনফরমেশন শিট (Information Sheet) ৩: কাটিং সেকশনের কোয়ালিটি ব্যাখ্যা করতে পারা

শিখন উদ্দেশ্য (Contents): এই ইনফরমেশন শিট পড়ে প্রশিক্ষণার্থীগণ-

- ৩.১ মার্কার চেকিং করতে পারবে।
- ৩.২ কাট প্যানেল চেকিং করতে পারবে।
- ৩.৩ কাটিং কোয়ালিটি রিপোর্টের ফরম্যাট সমূহ বর্ণনা পারবে।

৩.১ মার্কার চেকিং করা

মার্কার

মার্কার বলতে একখন্ড কাগজকে বুঝায়, যার উপর পোশাকের প্রয়োজনীয় সকল সাইজের সকল প্যাটার্নসমূহ এমনভাবে অঙ্কন করা হয় যাতে সম্ভাব্য সর্বনিম্ন পরিমাণ কাপড় অপচয় করে নির্ধারিত সংখ্যক পোশাক তৈরি করা হয়। সঠিকভাবে মার্কার মেকিং ফেব্রিককে অপচয়ের হাত থেকে বাঁচায় যা সর্বশেষ পোশাক তৈরির ব্যয় হ্রাস করে। তাছাড়া পোশাক তৈরির ক্ষেত্রে ২ ধরনের মার্কার মেকিং পদ্ধতি ব্যবহার করা হয়।

- Manual marker (ম্যানুয়াল মার্কার): হস্তকৃত আর্ট করা।
- কম্পিউটারাইজড মার্কার (Computerized marker): (কম্পিউটার এর সাহায্যে চিহ্নিত করা।

ম্যানুয়াল মার্কারঃ

মানুষের হাতের সাহায্যে নিজের বুদ্ধি খাটিয়ে যে মার্কার তৈরি করা হয় তাকে ম্যানুয়াল মার্কার তৈরির পদ্ধতি বলে। এ পদ্ধতিতে শারীরিক ও মানসিক পরিশ্রমের দ্বারা মার্কার তৈরি করা হয়।

কম্পিউটারাইজড মার্কারঃ

পোশাক উৎপাদন শিল্পের মধ্যে সব থেকে ভাল মার্কার মেকিং পদ্ধতিটি হল Automatic/স্বয়ংক্রিয় মার্কার পদ্ধতি। এই পদ্ধতিতে কম্পিউটারের দেওয়া কমান্ড অনুসারে মার্কার তৈরি হয়। একটি মার্কার তৈরি করার জন্য খুবই কম সময় লাগে এই পদ্ধতিতে।

মার্কারের যে যে বিষয় চেক করা হয়ঃ

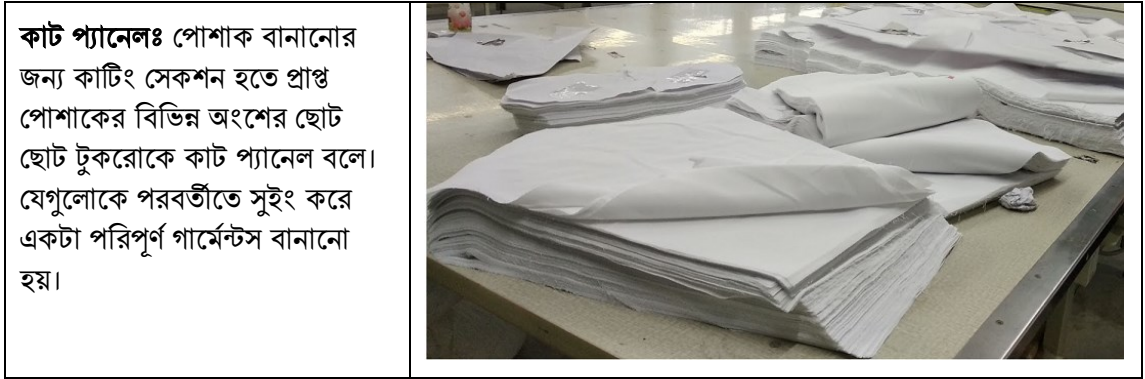
পোশাকের মার্কারের কোয়ালিটি সঠিক আছে কিনা তা যাচাই করার জন্য নিম্নলিখিত বিষয় গুলো চেক করা হয়ঃ

- মার্কারের উপর অঙ্কিত প্যাটার্ন এর সংখ্যাঃ একটি মার্কারে সকল প্যাটার্নের টুকরোকে অবশ্যই থাকতে হবে।
- পোশাকের সংখ্যাঃ সাধারণত বাল্ক প্রোডাকশনের একটি নির্দিষ্ট ডিজাইনের পোশাক একাধিক সাইজে তৈরি করা হয়। তাই মার্কার তৈরির সময় সকল সাইজের পোশাকের প্যাটার্ন যাতে অঙ্কন করা হয় তা চেক করতে হবে।
- প্যাটার্ন সমূহকে সঠিক ভাবে সাজানো (Pattern Alignment): মার্কার পেপারে প্যাটার্নগুলোকে এমন ভাবে সাজানো হয় যাতে সেখানে ফাঁকা জায়গা কম থাকে। বর্তমানে অধিকাংশ ফ্যাক্টরিতে কম্পিউটার এর মাধ্যমে প্যাটার্ন সাজানো হয়।

- **ফেব্রিক কনজামশন (Fabric Consumption):** একটি পোশাক তৈরী করতে যে পরিমাণ ফেব্রিকের প্রয়োজন হয় তাকেই ফেব্রিক কনজাম্পশন বলে। যেকোন নির্দিষ্ট একটি পোশাকের জন্য কতটুকু ফেব্রিক লাগবে তা মার্কার প্ল্যানিং না করা পর্যন্ত বলা বেশ কঠিন। তবুও স্যাম্পল গার্মেন্টস তৈরী করার পরেও কিছুটা ধারণা করা যায় যে, এই স্যাম্পল অনুসারে গার্মেন্টস তৈরী করতে চাইলে কতটুকু ফেব্রিক লাগবে। তবে মনে রাখতে হবে স্যাম্পলের সাহায্যে যে ফেব্রিক কনজাম্পশন বের করা হয় তা একটি আনুমানিক পদ্ধতি। নিখুঁত পরিমাপ পেতে চাইলে অবশ্যই মার্কার প্ল্যানিং সম্পন্ন করে করতে হবে।
- **মার্কার ইফিসিয়েনসি (Marker Efficiency):** একটি মার্কারের ক্ষেত্রফলের সাপেক্ষে উক্ত মার্কারের মধ্যস্থ প্যাটার্নসমূহ কতটুকু ক্ষেত্রফল দখল করেছে তার শতকরা হারের প্রকাশ করাকে মার্কার দক্ষতা বলে। মার্কার ইফিসিয়েনসি যত বেশি হবে কাপড়ের অপচয় তত কম হবে। অর্থাৎ নির্দিষ্ট সংখ্যক পোশাক তৈরী করতে অপেক্ষাকৃত কম কাপড় লাগে।

$$\text{মার্কার ইফিসিয়েনসি} = (\text{মার্কারের মধ্যে প্যাটার্নসমূহের ক্ষেত্রফল} \div \text{মার্কারের ক্ষেত্রফল}) \times 100$$

৩.২ কাট প্যানেল চেক করা




কাট প্যানেল কেন চেক করা হয়ঃ যেহেতু কাট প্যানেল থেকে পরবর্তীতে সেলাই করে পোশাক বানানো হয় তাই পোশাকের প্রতিটি প্যানেল ভাল ভাবে চেক করতে হবে। নিচে আরো কিছু কারণ উল্লেখ করা হলঃ

- পোশাকের মাপ অনুযায়ী ছোট প্যানেলগুলো কাটা হয়েছে কি না যাচাই করা সম্ভব হয়।
- প্যানেলগুলিতে কোন ধরনের ডিফেক্ট আছে কিনা যাচাই করা সম্ভব হয়।
- সাইজ অনুযায়ী আলাদা আছে কিনা দেখা যায়।
- প্যাটার্ন এর সাথে মিল আছে কিনা তা টপ, বটম এবং মিডেল থেকে চেক করার মাধ্যমে নিশ্চিত হওয়া যায়।
- প্যানেলগুলিকে নাম্বারিং করা যায় যাতে করে নাম্বার অনুযায়ী প্যানেলগুলিকে সেলাই করে পোশাক বানানো সহজ হয়।
- প্যানেলগুলির মধ্যে আলাদা কোন শেড আছে কিনা যাচাই করা সম্ভব হয়।


কাট প্যানেল চেক করার পদ্ধতিঃ সাধারণত কাটিং হওয়ার পর কাট প্যানেল সমূহ কোয়ালিটি সেকশনে পাঠানো হয়। এখানে একজন কোয়ালিটি ইন চার্জ কাট প্যানেলের নিম্নলিখিত বিষয় গুলো ইন্সপেকশন করেনঃ

- কাটিং করা টুকরোর সংখ্যা

- কাটিং এর ত্রুটি
- নচ
- কাপড়/ফেব্রিক ডিফেক্ট



Hypoid Composite Knit Ltd.
176, South Krishanapur, Birulia Road, Savar, Dhaka.




Q.I. Name: SPM17


Buyer	METRO-bD
Order No	5344
Style	LARISA
Item	L/PANT


100% Cut Panel Inspection Report

Date	06/06/18
Fabrics Type	L/S/L

Buyer	Cutting No	Colour	Parts Name	Bundle No.	Checked Qty.	Size	Fabric Defects Name							Total Fault Qty.	Total ok Qty.	Remarks
							Yarn Fault	Hole	Slub	Spot	Dyeing Fault	Knot	Crease Marks			
METRO-bD	IS	GREY	F	7	35	7-8		1						01	34	
			F	3	35	7-8				1				01	34	
			F	1	35	7-8	1							01	34	
			F	8	35	7-8		1		1				02	33	
			F	2	35	7-8					1			01	34	
			F	1	35	7-8						1		01	34	
			F	5	35	7-8				1				01	34	
			F	3	35	7-8		1						01	34	
			F	7	35	7-8					1			01	34	
			B	1	35	5-6		1		1			1	03	32	
			B	5	35	5-6	1							01	34	
			B	3	40	5-6				1				01	39	
			B	1	40	5-6		1						01	39	
			B	4	40	5-6					1			01	39	
			B	6	40	5-6						1		01	39	
			B	8	40	5-6		1						01	39	
			B	1	40	5-6					1			01	39	
			B	5	40	5-6	1				1			02	38	
			F	3	40	7-8		1						01	39	
			F	7	40	7-8					1			01	39	
			F	1	40	7-8			1					01	39	
			F	4	40	7-8						1		01	39	
			F	2	40	7-8		1						01	39	
			F	5	40	7-8	1	1				1		04	36	
														31	074	


Quality Inspector


Cutting Incharge


Quality Manager

চিত্রঃ কাট প্যানেল ইন্সপেকশন রিপোর্টের নমুনা

৩.৩ কাটিং কোয়ালিটি রিপোর্টের ফরম্যাট সমূহ বর্ণনা

কাটিং সেকশনের কাজ সমূহ সঠিক ভাবে করতে পারার লক্ষ্যে ফ্যাক্টরি একটি কোয়ালিটি রিপোর্টের ফরম্যাট তৈরি করে যা উৎপাদিত পণ্যের গুণগত মান নিশ্চিত করার জন্য নিয়োজিত সকল কর্মীর কাজকে নির্ভুল ও গতিশীল করে।

এই রিপোর্ট প্রস্তুতের দায়িত্বে থাকেন কোয়ালিটি ইন চার্জ এবং কোয়ালিটি বিভাগের প্রধান। নিচে একটি কাটিং কোয়ালিটি রিপোর্টের নমুনা দেয়া হলঃ

সেলফ চেক (Self Check)- ২: কাটিং সেকশনের কোয়ালিটি ব্যাখ্যা করতে পারা

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

অতি সংক্ষিপ্ত প্রশ্ন:

১. মার্কার মেকিং পদ্ধতি কত প্রকার ও কী কী ?

উত্তর:

২. মার্কার ইফিসিয়েন্সি কী? মার্কার ইফিসিয়েন্সি বের করার সূত্র লিখুন।

উত্তর:

৩. কাট প্যানেল কেন চেক করা প্রয়োজন?

উত্তর:

৪. মার্কার কাকে বলে?

উত্তর:

৫. কাট প্যানেলের কী কী বিষয় ইম্পেকশন করা হয়?

উত্তর:

৬. ডান কলামের সাথে বাম কলামে যে নাম্বার মিলবে, তার পাশে সেই নাম্বার লিখুন?

a. মার্কার এর প্রকারভেদ		এক টুকরো কাপড়
b. মার্কার ইফিসিয়েন্সি যত বেশি		কোয়ালিটি কন্ট্রোলার
c. কাট প্যানেল চেক করার পদ্ধতি		২ প্রকার
d. মার্কার হল		কাটিং করা টুকরোর সংখ্যা
e. কোয়ালিটি ইম্পেকশন		কাপড়ের অপচয় কম

উত্তরপত্র (Answer Key)-৩: কাটিং সেকশনের কোয়ালিটি ব্যাখ্যা করতে পারা

১. মার্কার মেকিং পদ্ধতি কত প্রকার ও কী কী?

উত্তর: পোশাক তৈরির ক্ষেত্রে ২ ধরনের মার্কার মেকিং পদ্ধতি ব্যবহার করা হয়।

১. Manual marker (ম্যানুয়াল মার্কার) হস্তকৃত আর্ট করা।
২. Computerized marker (কম্পিউটাররাইজড মার্কার) কম্পিউটার এর সাহায্য চিহ্নিত করা।

২. মার্কার ইফিসিয়েনসি কী? মার্কার ইফিসিয়েনসি বের করার সূত্র লিখ।

উত্তর: একটি মার্কারের ক্ষেত্রফলের সাপেক্ষে উক্ত মার্কারের মধ্যস্থ প্যাটার্নসমূহ কতটুকু ক্ষেত্রফল দখল করেছে তার শতকরা হারের প্রকাশ করাকে মার্কার দক্ষতা বলে। মার্কার ইফিসিয়েনসি যত বেশি হবে কাপড়ের অপচয় তত কম হবে। অর্থাৎ নির্দিষ্ট সংখ্যক পোশাক তৈরি করতে অপেক্ষাকৃত কম কাপড় লাগে।

$$\text{মার্কার ইফিসিয়েনসি} = \frac{\text{মার্কারের মধ্যে প্যাটার্নসমূহের ক্ষেত্রফল}}{\text{মার্কারের ক্ষেত্রফল}} \times 100$$

৩. কাট প্যানেল কেন চেক করা প্রয়োজন?

উত্তর: যেহেতু কাট প্যানেল থেকে পরবর্তীতে সেলাই করে পোশাক বানানো হয় তাই পোশাকের প্রতিটি প্যানেল ভাল ভাবে চেক করতে হবে। নিচে আরো কিছু কারণ উল্লেখ করা হলঃ

- পোশাকের মাপ অনুযায়ী ছোট প্যানেলগুলো কাটা হয়েছে কি না যাচাই করা সম্ভব হয়।
- প্যানেলগুলিতে কোন ধরনের ডিফেক্ট আছে কিনা যাচাই করা সম্ভব হয়।
- সাইজ অনুযায়ী আলাদা আছে কিনা দেখা যায়।
- প্যাটার্ণ এর সাথে মিল আছে কিনা তা টপ, বটম এবং মিডেল থেকে চেক করার মাধ্যমে নিশ্চিত হওয়া যায়।
- প্যানেলগুলিকে নাম্বারিং করা যায় যাতে করে নাম্বার অনুযায়ী প্যানেলগুলিকে সেলাই করে পোশাক বানানো সহজ হয়।
- প্যানেলগুলির মধ্যে আলাদা কোন শেড আছে কিনা যাচাই করা সম্ভব হয়।

৪. মার্কার কাকে বলে?

উত্তর: মার্কার বলতে একখন্ড কাগজকে বুঝায়, যার উপর একটি পোশাকের প্রয়োজনীয় সকল সাইজের সকল প্যাটার্নসমূহ এমনভাবে অঙ্কন করা হয় যাতে সম্ভাব্য সর্বনিম্ন পরিমাণ কাপড় অপচয় করে নির্ধারিত সংখ্যক পোশাক তৈরি করা হয়। সঠিকভাবে মার্কার মেকিং ফেব্রিককে অপচয়ের হাত থেকে বাঁচায় যা সর্বশেষ পোশাক তৈরির ব্যয় হ্রাস করে।

৫. কাট প্যানেলের কী কী বিষয় ইম্পেকশন করা হয়?

উত্তর: কাট প্যানেলের নিম্নলিখিত বিষয় গুলো ইম্পেকশন করা হয়ঃ

- কাটিং করা টুকরোর সংখ্যা
- কাটিং এর ত্রুটি
- নচ
- কাপড়/ফেব্রিক ডিফেক্ট

৬. ডান কলামের সাথে বাম কলামে যে নাম্বার মিলবে, তার পাশে সেই নাম্বার লিখুন?

উত্তর:

a. মার্কার এর প্রকারভেদ	d	এক টুকরো কাপড়
b. মার্কার ইফিসিইয়ালিটি যত বেশি	e	কোয়ালিটি কন্ট্রোলার
c. কাট প্যানেল চেক করার পদ্ধতি	a	২ প্রকার
d. মার্কার হল	c	কাটিং করা টুকরোর সংখ্যা
e. কোয়ালিটি ইম্পেকশন	b	কাপড়ের অপচয় কম

জব শিট (Job Sheet) ৩.১: একটি পোশাকের মার্কার ইফিসিয়েন্সি রিপোর্ট প্রস্তুত করুন।

কাজের ধারাবাহিকতাঃ

নিম্নোক্ত ধাপগুলো অনুসরণ করে পোশাকের মার্কার ইফিসিয়েন্সি রিপোর্ট প্রস্তুত করুন।

১. প্রয়োজনীয় সকল পিপিই পরিধান করুন।
২. জবশিটটি ভালভাবে পর্যবেক্ষণ করুন।
৩. পোশাকের মার্কার ইফিসিয়েন্সি বের করার জন্য নিচের কাজ সমূহ ধাপে ধাপে করুন।
৪. মার্কার ইফিসিয়েন্সি রিপোর্ট প্রস্তুত করুন।
৫. কাজ শেষে ব্যবহৃত জিনিসপত্র গুছিয়ে রাখুন।
৬. কর্মস্থল পরিষ্কার পরিচ্ছন্ন করে কাজ শেষ করুন।

জব/কাজঃ

১. পোশাকের সব কয়টি প্যাটার্নের ক্ষেত্রফল বের করে খাতায় লিপিবদ্ধ করুন। ৫.৫ স্কার মিটার পাওয়া গেল।
২. এরপর প্যাটার্ন সমূহ দ্বারা ওয়ান গার্মেন্টস ওয়াল ওয়ে মার্কার পদ্ধতিতে পোশাকের মার্কার তৈরি করুন।
৩. মার্কার এমন ভাবে বিছায় যাতে ফাঁকা জায়গা কম থাকে।
৪. মার্কারের ক্ষেত্রফল বের করুন। ৬ স্কার মিটার পাওয়া গেল।
৫. সূত্রের সাহায্যে এবার মার্কার ইফিসিয়েন্সি বের করুন।

স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ৩.১: একটি পোশাকের মার্কার ইফিসিয়েন্সি রিপোর্ট
প্রস্তুত করুন।

প্রয়োজনীয় পিপিইঃ

ক্রমিক	পিপিই এর নাম	একক	পরিমাণ
১.	মাস্ক	সংখ্যা	০১
২.	এপ্রোন	সংখ্যা	০১

প্রয়োজনীয় উপকরণ ও যন্ত্রপাতিঃ

ক্রমিক	উপকরণ ও যন্ত্রপাতির নাম	একক	পরিমাণ
১	কলম	সংখ্যা	০১
২	কাগজ	সংখ্যা	০১
৩	ক্যালকুলেটর	সংখ্যা	০১

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়ালঃ

ক্রমিক	ম্যাটেরিয়াল এর নাম	একক	পরিমাণ
১	মার্কার	সংখ্যা	প্রয়োজন অনুযায়ী
২	প্যাটার্ন	সংখ্যা	প্রয়োজন অনুযায়ী

জব শিট (Job Sheet) ৩.২: কাটিং সেকশনের কোয়ালিটি ইন্সপেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করুন।

কাজের ধারাবাহিকতাঃ

নিম্নোক্ত ধাপগুলো অনুসরণ করে কাটিং সেকশনের কোয়ালিটি ইন্সপেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করুন।

১. প্রয়োজনীয় সকল পিপিই পরিধান করুন।
২. জবশিটটি ভালভাবে পর্যবেক্ষণ করুন।
৩. কাটিং সেকশনের কোয়ালিটি ইন্সপেকশনের জন্য নিচের কাজ সমূহ ধাপে ধাপে করুন।
৪. কোয়ালিটি ইন্সপেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করুন।
৫. কাজ শেষে ব্যবহৃত জিনিসপত্র গুছিয়ে রাখুন।
৬. কর্মস্থল পরিষ্কার পরিচ্ছন্ন করে কাজ শেষ করুন।

জব/কাজঃ

কাজ সমূহ	ইন্সপেকশন রিপোর্ট
১. মার্কার ইন্সপেকশন করুন	
২. কাট প্যানেল ইন্সপেকশন করুন	
৩. কাটিং কোয়ালিটি ইন্সপেকশন করুন	

স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ৩.২: স্যাম্পল সেকশনের কোয়ালিটি ইন্সপেকশন রিপোর্ট
প্রস্তুত করুন।

প্রয়োজনীয় পিপিইঃ

ক্রমিক	পিপিই এর নাম	একক	পরিমাণ
১.	মাস্ক	সংখ্যা	০১
২.	এপ্রোন	সংখ্যা	০১

প্রয়োজনীয় উপকরণ ও যন্ত্রপাতিঃ

ক্রমিক	উপকরণ ও যন্ত্রপাতির নাম	একক	পরিমাণ
১	কলম	সংখ্যা	০১
২	কাগজ	সংখ্যা	০১
৩	ক্যালকুলেটর	সংখ্যা	০১

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়ালঃ

ক্রমিক	ম্যাটেরিয়াল এর নাম	একক	পরিমাণ
১	মার্কার	সংখ্যা	প্রয়োজন অনুযায়ী
২	কাট প্যানেল	সংখ্যা	প্রয়োজন অনুযায়ী

শিখনফল (Learning Outcome) – ৪ : সুইং সেকশনের কোয়ালিটি ব্যাখ্যা করতে পারবে

অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড	<ol style="list-style-type: none"> ১. কোয়ালিটি ম্যানুয়াল অনুযায়ী ইনলাইন কোয়ালিটি চেকিং প্রক্রিয়া বর্ণনা করা হয়েছে। ২. কোয়ালিটি ম্যানুয়াল অনুযায়ী এন্ডলাইন কোয়ালিটি চেকিং প্রক্রিয়া বর্ণনা করা হয়েছে। ৩. সুইং কোয়ালিটি কন্ট্রোল ও রিপোর্ট প্রস্তুত করা হয়েছে
শর্ত ও রিসোর্স	<ol style="list-style-type: none"> ১. প্রকৃত কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ২. সিবিএলএম ৩. কোয়ালিটি গাইডলাইন ৪. কনজিউমএবল ম্যাটেরিয়াল
বিষয়বস্তু	<ol style="list-style-type: none"> ১. ইনলাইন কোয়ালিটি চেকিং প্রক্রিয়া ২. এন্ডলাইন কোয়ালিটি চেকিং ৩. সুইং কোয়ালিটি কন্ট্রোল ৪. রিপোর্ট প্রস্তুত করা
এক্টিভিটি	<ol style="list-style-type: none"> ১. সুইং কোয়ালিটি চেক করুন ২. রিপোর্ট প্রস্তুত 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)

প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) – ৪: কাটিং সেকশনের কোয়ালিটি ব্যাখ্যা করতে পারবে

এই শিখনফল অর্জনের লক্ষ্যে শিখনফলের 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 এই মডিউলটির ব্যবহার নির্দেশিকা অনুসরণ করতে হবে।	১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের কাটিং সেকশনের কোয়ালিটি সম্বন্ধে ব্যাখ্যা প্রদান করবেন।
২ ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে।	২. ইনফরমেশন শিট ৪ পড়ুন।
৩ সেলফ চেক প্রদত্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন এবং উত্তরপত্রগুলোর সাথে মিলিয়ে নিশ্চিত হতে হবে।	সেলফ চেক ৪.১ এ দেয়া প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন। ৩. উত্তরপত্র ৪.১ এর সাথে নিজের উত্তর মিলিয়ে নিশ্চিত করুন।
৪ জব শিট ও স্পেসিফিকেশন শিট অনুযায়ী জব সম্পাদন করুন।	৪. জব শীট ৪.১ ও জব স্পেসিফিকেশন শীট ৪.১ অনুযায়ী জব সম্পাদন করুন। জব শীট ৪.২ ও জব স্পেসিফিকেশন শীট ৪.২ অনুযায়ী জব সম্পাদন করুন। জব শীট ৪.১ :সুইং কোয়ালিটি চেক করুন জব শীট ৪.২: রিপোর্ট প্রস্তুত করুন

ইনফরমেশন শিট (Information Sheet) 8: সুইং সেকশনের কোয়ালিটি কন্ট্রোল করতে পারা

শিখন উদ্দেশ্য (Contents): এই ইনফরমেশন শিট পড়ে প্রশিক্ষণার্থীগণ-

- 8.1 ইনলাইন কোয়ালিটি চেকিং করতে পারবে।
- 8.2 এন্ডলাইন কোয়ালিটি চেকিং করতে পারবে।
- 8.3 সুইং কোয়ালিটি কন্ট্রোল করতে পারবে।
- 8.4 সুইং কোয়ালিটি রিপোর্টের প্রস্তুত করতে পারবে।

8.1 ইনলাইন কোয়ালিটি চেকিং

ইনলাইন কোয়ালিটি চেকিং হল উৎপাদনের শুরুতেই সুইং লাইনের ভিতরে পণ্য ইন্সপেকশন করা, যাতে এই সময়ে ঘটতে থাকা কোন ত্রুটি প্রাথমিক পর্যায়ে ও সহজেই মেরামত করা যেতে পারে। ইনলাইন কোয়ালিটি চেকিং করলে কাপড়ের অপচয় (Wastage) ও খরচ কম হয় এবং পণ্য রিজেক্ট হওয়ার সম্ভাবনা কমে।



ইনলাইন কোয়ালিটি চেকিং করতে কি কি উপকরণ প্রয়োজনঃ

- একটি মাঝারি আকারের টেবিল (যা ১০০০ লাক্স আলোয় আলোকিত থাকে)
- একটি মেজারমেন্ট টেপ
- একটি ভালোমানের কাঁচি
- স্টিচ ওপেনার
- ডিফেক্টের অবস্থান দেখানোর জন্য তীর চিহ্নিত স্টিকার।

ইনলাইন কোয়ালিটি চেকিং পদ্ধতিঃ

- কোয়ালিটি চেকিং শুরু করার পূর্বে অবশ্যই ভালোভাবে প্রোডাকশন স্যাম্পল পর্যবেক্ষণ করে নিতে হবে।
- সঠিক ভাবে সাইজ ও মেজারমেন্ট চেক করতে হবে।
- সুইং এর ত্রুটি ও অন্যান্য ত্রুটি ভালো করে পর্যবেক্ষণ করতে হবে।
- অয়েল মার্ক, স্পট, শেডিং আছে কি না দেখতে হবে।
- সেলাই মেশিন, নিডেল, সুইং থ্রেড বা ফিড মেকানিজমের কারণে কোন ত্রুটি হয়েছে কিনা দেখতে হবে।
- সঠিক কালার সুতা, জিপার, বোতাম, লাইনিং, লেভেল ব্যবহার করা হয়েছে কিনা চেক করতে হবে।
- ক্রেতার স্পেশাল চাহিদা থাকলে তা মানা হচ্ছে কিনা দেখতে হবে।
- সকল ডিফেক্ট বা ত্রুটি স্টিকার দিয়ে চিহ্নিত করতে হবে এবং তা সমাধানের জন্য পদক্ষেপ নিতে হবে।

8.২ এন্ডলাইন (End Line) কোয়ালিটি চেকিং

এন্ডলাইন কোয়ালিটি চেকিং মানে উৎপাদনের শেষের দিকে পণ্য ইন্সপেকশন করা। এই পদ্ধতিতে কোয়ালিটি কন্ট্রোলার সুইং লাইনের শেষে ১০০% ইন্সপেকশন করে ফল্ট খুঁজে প্রোডাকশন লাইনকে অবহিত করে শুরুতেই তা সমাধানের ব্যবস্থা করে। ফলে পরবর্তীতে ক্রমাগত ফল্ট কিংবা গুরুতর ডিফেক্ট রোধ করা যায়। এন্ডলাইন কোয়ালিটি চেকিং পদ্ধতি ইনলাইন কোয়ালিটি চেকিং পদ্ধতির মত একই। পার্থক্য হচ্ছে ইনলাইন সেলাই কাজের শুরুতে ইন্সপেকশন করা হয়, অন্যদিকে এন্ডলাইন পদ্ধতিতে দুই একটি পোশাক সম্পূর্ণ সেলাই শেষ হলে ইন্সপেকশন করা হয়।

8.৩ সুইং কোয়ালিটি কন্ট্রোল

পোশাক শিল্পে সুইং কোয়ালিটি কন্ট্রোলার ক্ষেত্রে যে সকল বিষয়াবলী দেখা হয় তা নিচে তুলে ধরা হলঃ

- **সুইং মেশিন চেক করাঃ** বায়ার অনুমোদিত স্যাম্পল অনুসারে যে সকল সেলাই মেশিন ব্যবহার করা হয়েছে সেগুলো সঠিক ভাবে নির্বাচন করতে হবে।
- **সুইং থ্রেড বা সেলাই এর সুতা চেক করাঃ** সুইং কোয়ালিটি ঠিক রাখার জন্য এটা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। সুইং থ্রেড অবশ্যই বায়ারের চাহিদা অনুযায়ী হতে হবে, চাহিদা না থাকলে পোশাকের কাপড়ের সাথে মানানসই হতে হবে।
- **নিডেল চেক করাঃ** ত্রুটি মুক্ত পোশাক তৈরীর জন্য সংশ্লিষ্ট ফেব্রিক উপযোগী নিডেল নাথার ব্যবহার করতে হবে।
- **এন্ড্রয়ডারি ও প্রিন্টিং প্যানেল চেক করাঃ** যেহেতু সেলাই এর আগেই এন্ড্রয়ডারি ও প্রিন্টিং করা হয় তাই সেলাই এর সময় এন্ড্রয়ডারি ও প্রিন্টিং সঠিক স্থানে হচ্ছে কিনা তা চেক করতে হবে।
- **স্টিচ ফল্ট চেক করাঃ** স্টিচ ফল্টের জন্য অনেক পোশাক রিজেক্ট হয়। তাই স্টিচ ফল্ট ভালোভাবে চেক করতে হবে।
- **সিম ফল্ট চেক করাঃ** স্টিচ ফল্ট চেক করার পাশাপাশি সিম ফল্টও দেখতে হবে।
- **মেজারমেন্ট চেক করাঃ** বায়ার অনুমোদিত স্যাম্পল অনুসারে উৎপাদিত পোশাকের মাপ হতে হবে।
- **শেড ভেরিয়েশন চেক করাঃ** পোশাকে বিভিন্ন ধরনের শেড ভেরিয়েশন দেখা যায়। স্ট্রাইপ কাপড়ের ক্ষেত্রে স্ট্রাইপ ম্যাচিং এ সমস্যা হয়। এগুলো ভালোভাবে চেক করতে হবে।
- **সাইজ মিসটেক চেক করাঃ** সেলাইয়ের সময় এক সাইজের পোশাকের সাথে ভিন্ন সাইজের পোশাকের অংশ জুড়ে যায়, যাকে সাইজ মিসটেক বলে। ইন্সপেকশনে এই দিকে নজর রাখতে হবে।
- **ট্রিমিংস চেক করাঃ** পোশাক সেলাইয়ে ব্যবহৃত সকল এক্সেসরিজ ও ট্রিমিং বায়ারের চাহিদা মত আছে কিনা তা চেক করতে হবে।
- **ক্রিজ বা উইংকেল আপারেন্স (crease or wrinkle appearance checking) চেক করাঃ** পোশাকের সুইং কোয়ালিটি চেকিং এর সর্বশেষ ধাপে কোয়ালিটি কন্ট্রোলারের কাজ হচ্ছে ক্রিজ বা উইংকেল আপারেন্স চেক করা।

ঘণ্টা	প্রথম	দ্বিতীয়	তৃতীয়	চতুর্থ	পঞ্চম	ষষ্ঠ	সপ্তম	অষ্টম	নবম	দশম	মোট পরিমাণ	%
ইম্পেকশন করা পোশাকের সংখ্যা	১৭	২৩	২৪	৩১	৩১	৪৮	২৪	১৭	৯২	৯৩	৪৫৮	১০০%
মোট ডিফেক্ট	২	৩	৪	১০	১০	২	৪	২	১২	১৩	৬৮	১৪.৮৪%
কোয়ালিটি পাশ	১৫	২০	২০	৫৩	৫৩	৪০	২০	১৫	৮০	৮০	৩৯০	৮৫.১৫%
ঘণ্টা ও ডিফেক্টের বিবরণ	প্রথম	দ্বিতীয়	তৃতীয়	চতুর্থ	পঞ্চম	ষষ্ঠ	সপ্তম	অষ্টম	নবম	দশম	মোট পরিমাণ	%
Puckering		২		১	২	১	১		২	১	১০	২.১৮
Open Seam												
Broken Stich		১		১					১	১	৪	০.৮৭
Pleat												
Uneven Stich	১	১	১	২	২	২	৩	১	১	২	১৬	৩.৪৯
Raw-Edge	১				১	১			২	১	৬	১.৩১
Oil Spot												
Other Spot	১				১	১				২	৫	১.০৯
Size Mistake												

Needle Mark												
Missing												
Button Stich												
Fabric Defects												
Hole Damage												
Poor Trimming					၁	၃			၃	၃	၄	၁.၆၃
Poor Iron			၁	၃	၃		၁	၁	၃	၃	၁၁	၃.၈၀
Projection				၃							၃	၀.၈၆
Join Stich												
Poor Shape												
Shading												
Check Up-Down												
Point Up-Down			၁	၁		၁			၃		၆	၁.၀၅
Bad Tension				၁							၁	၀.၃၁
Skip Stich												
IREG: S.P.I												
Down Stich			၁	၁	၃			၁	၃	၆	၁၀	၃.၁၃

HI-Low/HI-King			১	১		১			১		৪	০.৮৭
Reject									১		১	০.২১
Others												
1st Higest	Defect Qty		2nd Higest		Defect Qty		3rd higest		Defect Qty			
Uneven Stich	16		Poor Iron		11		Puckerin g		10			
Total check	458											
Defects	82											

মোট ডিফেক্ট পারসেন্টেজ ১৭.২৪%। ডিফেক্ট ও ফল্ট চেক করার পর নির্দিষ্ট স্টিকার দিয়ে চিহ্নিত করে প্রোডাক্ট গুলোকে আবার অপারেটরের নিকট পাঠিয়ে দেয়া হয়। এই ডিফেক্ট যুক্ত প্রডাক্ট গুলো অলটার নামে পরিচিত।

সেলফ চেক (Self Check)- ৪: সুইং সেকশনের কোয়ালিটি কন্ট্রোল করতে পারা

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

অতি সংক্ষিপ্ত প্রশ্ন:

১. প্রশ্ন: কোয়ালিটি চেকিং করতে কি কি উপকরণ প্রয়োজন?

উত্তর:

২. প্রশ্ন: ইনলাইন কোয়ালিটি চেকিং কি?

উত্তর:

৩. প্রশ্ন: এন্ডলাইন কোয়ালিটি চেকিং কি?

উত্তর:

৪. প্রশ্ন: ইনলাইন ইন্সপেকশন, এন্ডলাইন ইন্সপেকশন, ফাইনাল ইন্সপেকশন রিপোর্ট কখন প্রস্তুত করা হয়?

উত্তর:

৫. প্রশ্ন: ইনলাইন কোয়ালিটি চেকিং পদ্ধতি বর্ণনা কর?

উত্তর:

উত্তরপত্র (Answer Key)-8: সুইং সেকশনের কোয়ালিটি কন্ট্রোল করতে পারা

১. প্রশ্ন: কোয়ালিটি চেকিং করতে কি কি উপকরণ প্রয়োজন?

উত্তর: ইনলাইন কোয়ালিটি চেকিং করতে নিম্নলিখিত উপকরণ প্রয়োজনঃ

১. একটি মানঝারি আকারের টেবিল (সবুজ ধূসর রং এর টেবিল, যা ১০০০ লাক্স আলোয় আলোকিত থাকে)
২. একটি মেজারমেন্ট টেপ
৩. একটি ভালোমানের কাঁচি
৪. স্টিচ ওপেনার
৫. ডিফেক্টের অবস্থান দেখানোর জন্য তীর চিহ্নিত স্টিকার।

২. প্রশ্ন: ইনলাইন কোয়ালিটি চেকিং কি?

উত্তর: ইনলাইন কোয়ালিটি চেকিং হল উৎপাদনের শুরুতেই পণ্য ইন্সপেকশন করা, যাতে এই সময়ে ঘটতে থাকা কোন ত্রুটি প্রাথমিক পর্যায়ে ও সহজেই মেরামত করা যেতে পারে। ইনলাইন কোয়ালিটি চেকিং করলে কাপড়ের অপচয় ও খরচ কম হয় এবং পণ্য রিজেক্ট হওয়ার সম্ভাবনা কমে।

৩. প্রশ্ন: এন্ডলাইন কোয়ালিটি চেকিং কি?

উত্তর: এন্ডলাইন কোয়ালিটি চেকিং মানে উৎপাদনের শেষের দিকে পণ্য ইন্সপেকশন করা। এই পদ্ধতিতে কোয়ালিটি কন্ট্রোলার সুইং লাইনের শেষে ১০০% ইন্সপেকশন করে ফল্ট খুঁজে প্রোডাকশন লাইনকে অবহিত করে শুরুতেই তা সমাধানের ব্যবস্থা করে। ফলে পরবর্তীতে ক্রমাগত ফল্ট কিংবা গুরুত্বপূর্ণ ডিফেক্ট রোধ করা যায়। এন্ডলাইন কোয়ালিটি চেকিং পদ্ধতি ইনলাইন কোয়ালিটি চেকিং পদ্ধতির মত একই। পার্থক্য হচ্ছে ইনলাইন সেলাই কাজের শুরুতে ইন্সপেকশন করা হয়, অন্যদিকে এন্ডলাইন পদ্ধতিতে দুই একটি পোশাক সম্পূর্ণ সেলাই শেষ হলে ইন্সপেকশন করা হয়।

৪. প্রশ্ন: ইনলাইন ইন্সপেকশন, এন্ডলাইন ইন্সপেকশন, ফাইনাল ইন্সপেকশন রিপোর্ট কখন প্রস্তুত করা হয়?

উত্তর: সুইং সেকশন কোয়ালিটি কন্ট্রোল ইন চার্জকে বেশ কিছু রিপোর্ট প্রস্তুত করে। কিছু রিপোর্ট প্রোডাকশনের শুরুতে হয়, ইনলাইন ইন্সপেকশনের রিপোর্ট ও এন্ডলাইন ইন্সপেকশনের রিপোর্ট প্রোডাকশন চলাকালীন সময়ে হয়ে থাকে, ফাইনাল ইন্সপেকশন রিপোর্ট প্রোডাকশন শেষ হওয়ার পর প্রস্তুত করা হয়।

৫. প্রশ্ন: ইনলাইন কোয়ালিটি চেকিং পদ্ধতি বর্ণনা কর?

উত্তর: ইনলাইন কোয়ালিটি চেকিং পদ্ধতি

- কোয়ালিটি চেকিং শুরু করার পূর্বে অবশ্যই ভালোভাবে প্রোডাকশন স্যাম্পল পর্যবেক্ষণ করে নিতে হবে।
- সঠিক ভাবে সাইজ ও মেজারমেন্ট চেক করতে হবে।
- সুইং এর ত্রুটি ও অন্যান্য ত্রুটি ভালো করে পর্যবেক্ষণ করতে হবে।
- অয়েল মার্ক, স্পর্ট, শেডিং আছে কি না দেখতে হবে।
- সেলাই মেশিন, নিডেল, সুইং থ্রেড বা ফিড মেকানিজম ইত্যাদির কারণে কোন ত্রুটি হয়েছে কিনা দেখতে হবে।
- সঠিক কালার এবং প্রকারের সুতা, জিপার, বোতামলেভেল ব্যবহার করা হয়েছে কিনা চেক করতে হবে।
- ক্রেতার স্পেশাল চাহিদা থাকলে তা মানা হচ্ছে কিনা দেখতে হবে।
- সকল ডিফেক্ট বা ত্রুটি স্টিকার দিয়ে চিহ্নিত করতে হবে এবং তা সমাধানের জন্য পদক্ষেপ নিতে হবে

Other Spot												
Size Mistake												
Needle Mark												
Missing												
Button Stich												
Fabric Defects												
Hole Damage												
Poor Trimming												
Poor Iron												
Projection												
Join Stich												
Poor Shape												
Shading												
Check Up-Down												
Point Up-Down												

Bad Tension												
Skip Stitch												
IREG: S.P.I												
Down Stich												
HI-Low/HI-King												
Reject												
Others												
Total Check												
Total Defect												

স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ৪.২: সুইং সেকশনের কোয়ালিটি ইম্পেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করুন।

প্রয়োজনীয় পিপিইঃ

ক্রমিক	পিপিই এর নাম	একক	পরিমাণ
১.	মাস্ক	সংখ্যা	০১
২.	এপ্রোন	সংখ্যা	০১

প্রয়োজনীয় উপকরণ ও যন্ত্রপাতিঃ

ক্রমিক	উপকরণ ও যন্ত্রপাতির নাম	একক	পরিমাণ
১	কলম	সংখ্যা	০১
২	কাগজ	সংখ্যা	০১
৩	ক্যালকুলেটর	সংখ্যা	০১

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়ালঃ

ক্রমিক	ম্যাটেরিয়াল এর নাম	একক	পরিমাণ
১	লাইনের তৈরিকৃত পোশাক	সংখ্যা	প্রয়োজন অনুযায়ী

জব শিট (Job Sheet) ৪.২: সুইং সেকশনের কোয়ালিটি ইম্পেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করুন।

কাজের ধারাবাহিকতাঃ

নিম্নোক্ত ধাপগুলো অনুসরণ করে সুইং সেকশনের কোয়ালিটি ইম্পেকশন প্রস্তুত করুন।

১. প্রয়োজনীয় সকল পিপিই পরিধান করুন।
২. জবশিটটি ভালভাবে পর্যবেক্ষণ করুন।
৩. সুইং সেকশনের কোয়ালিটি ইম্পেকশনের জন্য নিচের কাজ সমূহ ধাপে ধাপে করুন।
৪. কোয়ালিটি ইম্পেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করুন।
৫. কাজ শেষে ব্যবহৃত জিনিসপত্র গুছিয়ে রাখুন।
৬. কর্মস্থল পরিষ্কার পরিচ্ছন্ন করে কাজ শেষ করুন।

জব/কাজঃ

কাজ সমূহ	ইম্পেকশন রিপোর্ট
▪ ইন লাইন কোয়ালিটি চেক করুন	
▪ এন্ডলাইন কোয়ালিটি চেক করুন	

স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ৪.২: সুইং সেকশনের কোয়ালিটি ইম্পেকশন রিপোর্ট
প্রস্তুত করুন।

প্রয়োজনীয় পিপিইঃ

ক্রমিক	পিপিই এর নাম	একক	পরিমাণ
১.	মাস্ক	সংখ্যা	০১
২.	এপ্রোন	সংখ্যা	০১

প্রয়োজনীয় উপকরণ ও যন্ত্রপাতিঃ

ক্রমিক	উপকরণ ও যন্ত্রপাতির নাম	একক	পরিমাণ
১	কলম	সংখ্যা	০১
২	কাগজ	সংখ্যা	০১
৩	ক্যালকুলেটর	সংখ্যা	০১

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়ালঃ

ক্রমিক	ম্যাটেরিয়াল এর নাম	একক	পরিমাণ
১	লাইনের তৈরিকৃত পোশাক	সংখ্যা	প্রয়োজন অনুযায়ী

শিখনফল (Learning Outcome) – ৫: গার্মেন্টস ওয়াশিং এর কোয়ালিটি চেক করতে পারবে

অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড	<ol style="list-style-type: none"> ১. ওয়াশিং কোয়ালিটি চেকিং এর প্রক্রিয়া বর্ণনা করা হয়েছে। ২. ক্রেতার স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী ওয়াশিং কোয়ালিটি করা হয়েছে। ৩. ওয়াশিং কোয়ালিটি কন্ট্রোল ও রিপোর্ট প্রস্তুত করা হয়েছে।
শর্ত ও রিসোর্স	<ol style="list-style-type: none"> ১. ক্রেতার স্ট্যান্ডার্ড ২. সিবিএলএম ৩. কোয়ালিটি গাইডলাইন ৪. কনজিউমএবল ম্যাটেরিয়াল
বিষয়বস্তু	<ol style="list-style-type: none"> ১. ওয়াশিং কোয়ালিটি চেকিং প্রক্রিয়া ২. ওয়াশিং কোয়ালিটি ব্যাখ্যা করা ৩. ওয়াশিং কোয়ালিটি কন্ট্রোল চেক করা ৪. রিপোর্ট প্রস্তুত করা
এক্টিভিটি	<ol style="list-style-type: none"> ১. ওয়াশিং কোয়ালিটি চেক করুন ২. রিপোর্ট প্রস্তুত 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)

প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) –৫: গার্মেন্টস ওয়াশিং এর কোয়ালিটি চেক করতে পারবে

এই শিখনফল অর্জনের লক্ষ্যে শিখনফলের 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. এই মডিউলটির ব্যবহার নির্দেশিকা অনুসরণ করতে হবে।	১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের গার্মেন্টস ওয়াশিং এর কোয়ালিটি চেক করার ধারণা প্রদান করবেন।
২. ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে।	২. ইনফরমেশন শিট ৫.১: পড়ুন।
৩. সেলফ চেকে প্রদত্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন এবং উত্তরপত্রগুলোর সাথে মিলিয়ে নিশ্চিত হতে হবে।	৩. সেলফ চেক ৫.১ এ দেয়া প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন। উত্তরপত্র ৫.১ এর সাথে নিজের উত্তর মিলিয়ে নিশ্চিত করুন।
৪. জব শিট ও স্পেসিফিকেশন শিট অনুযায়ী জব সম্পাদন করুন।	৪. জব শীট ৫.১ ও জব স্পেসিফিকেশন শীট ৫.১ অনুযায়ী জব সম্পাদন করুন। জব শীট ৫.১: ওয়াশিং কোয়ালিটি চেক করুন জব শীট ৫.১: রিপোর্ট প্রস্তুত করুন

ইনফরমেশন শিট (Information Sheet) ৫: গার্মেন্টস ওয়াশিং এর কোয়ালিটি চেক করতে পারবে

শিখন উদ্দেশ্য (Contents): এই ইনফরমেশন শিট পড়ে প্রশিক্ষণার্থীগণ-

- ৫.১ ওয়াশিং কোয়ালিটি চেকিং করতে পারবে।
- ৫.২ ওয়াশিং কোয়ালিটি ব্যাখ্যা করতে পারবে।
- ৫.৩ ওয়াশিং কোয়ালিটি চেক করতে পারবে।
- ৫.৪ ওয়াশিং কোয়ালিটি রিপোর্টের প্রস্তুত করতে পারবে।

৫.১ ওয়াশিং কোয়ালিটি চেকিং করাঃ



ওয়াশিং হচ্ছে পোশাক তৈরির সবথেকে সংবেদনশীল (sensitive) প্রক্রিয়া। ওয়াশিং প্রক্রিয়ায় একটি ছোট ভুলের কারণে সকল পোশাক রিজেক্ট হয়ে যেতে পারে। তাই ওয়াশিং এর প্রতিটি প্রক্রিয়ায় কোয়ালিটি চেক করা অপরিহার্য। নিচে ওয়াশিং এর কোয়ালিটি চেক পয়েন্ট সমূহ তুলে ধরা হলঃ

- শেড অনুযায়ী বান্ডেল করাঃ ওয়াশিং এর জন্য পোশাক পাঠানোর আগেই শেড ভেরিফেশন থেকে বাঁচার জন্য সুইং সেকশনে পোশাক সমূহকে বান্ডেল করে নিতে হবে।
- শেড চেক করা এবং বায়ারের থেকে অনুমোদন (approval) নেওয়াঃ ওয়াশিং শুরুর আগেই ফেব্রিক অথবা স্যাম্পল ওয়াশিং করে বায়ারের কাছে পাঠাতে হবে এবং অনুমোদন নিতে হবে।
- ওয়াশিং করা পোশাকের প্রথম ব্যাচের অনুমোদন নেওয়াঃ বাল্ক প্রোডাকশন শুরুর পর প্রথম ব্যাচের বায়ারের থেকে অনুমোদন নিতে হবে।
- স্পট চেক করাঃ ওয়াশিং করার সময় পোশাকে স্পট পরেছে কি না তা চেক করতে হবে।
- ফেব্রিক চেক করাঃ ওয়াশিং করার সময় ফেব্রিক নষ্ট হতে পারে, ফেব্রিক ছিঁড়ে যেতে পারে, সেলাই ছিঁড়ে যেতে পারে। এসব চেক করতে হবে।

- ট্রিমস ও এক্সেসরিজ চেকঃ পোশাক তৈরিতে বিভিন্ন ধরনের ট্রিমস ও এক্সেসরিজ ব্যবহার করা হয়। যেমনঃ জিপার, লাইনিং, বোতাম, লেভেল ইত্যাদি। ওয়াশিং এর ফলে এসব ট্রিমস ও এক্সেসরিজের কোন ক্ষতি হচ্ছে কিনা তা অবশ্যই চেক করতে হবে।
- ত্রুটি (Fault) চিহ্নিত করাঃ ইম্পেকশনের সময় যেসকল ত্রুটি সনাক্ত করা হয়, তা স্টিকার দিয়ে চিহ্নিত করে সংশোধনের জন্য প্রেরণ করতে হবে।
- ওয়াশিং ইম্পেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করাঃ ওয়াশিং শেষে ইম্পেকশন করে রিপোর্ট প্রস্তুত করতে হবে এবং যে সকল প্রসেসে ত্রুটি বেশি ধরা পরেছে তা সংশোধনের জন্য উদ্যোগ নেয়া যাতে ভবিষ্যতে ত্রুটির পরিমাণ কমানো যায়।

৫.২ ওয়াশিং কোয়ালিটির ব্যাখ্যাঃ

বায়ার যে ধরণের পোশাক চায় তাকে ঠিক সে অনুযায়ী পোশাক সরবরাহ করতে হয়। ওয়াশ প্রোডাক্ট চায়লে পোশাক তৈরির পর ওয়াশিং সেকশনে পাঠানো হয়। বায়ারের চাহিদা অনুযায়ী পোশাকের কিছু ওয়াশিং কোয়ালিটি নিচে তুলে ধরা হলঃ

- পোশাককে ফ্যাশনেবল করে তোলে
- পোশাককে নরম এবং পরিধানের উপযোগী করে তোলে
- পোশাককে আরামদায়ক করে তোলে

ওয়াশিং কোয়ালিটি নির্ভর করে ওয়াশিং এর ধরণের উপর। নিচে সেই সম্পর্কে আলোচনা করা হলঃ

- **স্টোন ওয়াশ:** স্টোন ওয়াশ হচ্ছে একটি জনপ্রিয় ওয়াশিং প্রসেস। এই পদ্ধতিতে পোশাকে ভিনটেজ বা ব্যবহার উপযোগী দেখানোর জন্য পিউমিস পাথর ও এনজাইম দিয়ে ধোয়া হয়।
- **এসিড ওয়াশ:** ক্লোরিন ও পিউমিস স্টোনের সমন্বয়ে পোশাক এসিড ওয়াশ করার ফলে ডেনিম পোশাকে ইররেগুলার ও ফেড ইফেক্ট (irregular and faded effect) তৈরি করে।
- **এনজাইম ওয়াশ:** এনজাইম ওয়াশ বিভিন্ন এনজাইমের সাহায্যে করা হয়, এবং এই ওয়াশের ফলে এনজাইম ফাইব্রকে ভেঙে ফেলে পোশাককে সফট বা নরম করে তোলে।
- **ব্লিচ ওয়াশ:** ফেব্রিকে কালার উজ্জ্বল করার জন্য এবং ফেব্রিকে ইউনিক প্যাটার্ন তুলে ধরার জন্য পোশাককে ব্লিচ সল্যুশন দিয়ে ধোত করা হয়।
- **স্যান্ড ওয়াশ:** পোশাকে সফট ও টেক্সচার ফিল (soft and textured feel) আনার জন্য বালি ও সিরিজ জাতীয় বস্তুর সাহায্যে স্যান্ড ওয়াশ করা হয়।
- **পিগমেন্ট ওয়াশ:** এই পদ্ধতিতে পোশাককে পিগমেন্ট ডাই এর সাহায্যে ওয়াশ করা হয় যার ফলে পোশাকে ভাইব্রেন্ট ও দৃষ্টি আকর্ষণীয় কালার তৈরি হয়। এতে একটি ইউনিক কালার ডিজাইন সৃষ্টি হয়।

৫.৩ ওয়াশিং কোয়ালিটি চেকঃ

ওয়াশিং কোয়ালিটি কন্ট্রোল বিভিন্ন ডিফেক্ট খুঁজে পেতে সহায়তা করে এবং ত্রুটি নিয়ন্ত্রন করতে সহায়তা করে। নিচে ওয়াশিং কোয়ালিটি কন্ট্রলের জন্য যে সকল ডিফেক্ট চেক করা হয় তা তুলে ধরা হলঃ

- পোশাকের কালার নষ্ট হয়ে যাওয়া
- কেয়ার লেভেল কুচকে যাওয়া
- কালার শেড এর ভিন্নতা হওয়া
- ওয়াশিং এর সময় ফেব্রিক ড্যামেজ হওয়া
- ওয়াশিং স্পট
- খারাপ হ্যান্ড ফিল তৈরি হওয়া

নিচের ছকে কিছু ওয়াশিং ডিফেক্ট তুলে ধরা হলঃ



চিত্রঃ ওয়াশিং এর ফলে পোশাকের সেপ নষ্ট



চিত্রঃ কালার শেড এর ভিন্নতা



চিত্রঃ ফেব্রিক ড্যামেজ হওয়া



চিত্রঃ খারাপ হ্যান্ড ফিল তৈরি হওয়া

৫.৪ ওয়াশিং কোয়ালিটি রিপোর্ট প্রস্তুত করাঃ

ওয়াশিং সেকশনের কাজ সমূহ সঠিক ভাবে করতে পারার লক্ষ্যে ফ্যাক্টরি একটি কোয়ালিটি রিপোর্টের ফরম্যাট তৈরি করে যা ওয়াশ করা পণ্যের গুণগত মান নিশ্চিত করার জন্য নিয়োজিত সকল কর্মীর কাজকে নির্ভুল ও গতিশীল করে।

এই রিপোর্ট প্রস্তুতের দায়িত্বে থাকেন কোয়ালিটি ইন চার্জ এবং কোয়ালিটি বিভাগের প্রধান। নিচে একটি ওয়াশিং কোয়ালিটি রিপোর্টের নমুনা দেয়া হল:

গার্মেন্টস ওয়াশিং ইমপেকশন রিপোর্ট						
বায়ারের নামঃ KAPPA						
ওয়াশিং			ইমপেকশন			
পোশাকের বর্ণনা	ওয়াশে দেওয়া পোশাকের সংখ্যা	কোয়ালিটি পাশ করা পোশাকের সংখ্যা	ফল্টযুক্ত পোশাকের সংখ্যা	রিজেক্টেড পোশাকের সংখ্যা	কোয়ালিটি পাশের হার	মন্তব্য
Inner Garments Set	২৩০	২১২	৮	১০	৯২%	

সেলফ চেক (Self-Check)- ৫: গার্মেন্টস ওয়াশিং এর কোয়ালিটি চেক করতে পারবে

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

অতি সংক্ষিপ্ত প্রশ্ন:

১. প্রশ্ন: ওয়াশিং কী?

উত্তর:

২. প্রশ্ন: ওয়াশিং করার ফলে পোশাকের কী কী পরিবর্তন হয়?

উত্তর:

৩. প্রশ্ন: ওয়াশিং এর ফলে পোশাকে কী কী ডিফেক্ট হতে পারে?

উত্তর:

৪. প্রশ্ন: স্টেন ওয়াশ কী?

উত্তর:

৫. প্রশ্ন: কোয়ালিটি রিপোর্ট কেন প্রস্তুত করা হয়?

উত্তর:

৬. প্রশ্ন: ডান কলামের সাথে বাম কলামে যে নাম্বার মিলবে, তার পাশে সেই নাম্বার লিখুন?

উত্তর:

ওয়াশিং কোয়ালিটি রিপোর্ট		পোশাককে সফট বা নরম করে
ব্লিচ ওয়াশ		ইররেগুলার ও ফেড ইফেক্ট
এনজাইম ওয়াশ		কেয়ার লেভেল কুচকে যাওয়া
এসিড ওয়াশ		ফেব্রিকে ইউনিক প্যাটার্ন তুলে ধরার
ওয়াশিং ফল্ট		কোয়ালিটি পাশের হার

উত্তরপত্র (Answer Key)- ৫: গার্মেন্টস ওয়াশিং এর কোয়ালিটি চেক করতে পারবে

১. প্রশ্ন: ওয়াশিং কী?

উত্তর:পোশাক তৈরির পর পোশাকে নরম, আরামদায়ক ও বাহ্যিক আবরণ (Appearance)মসৃণ করে তোলার জন্য বিশেষ পদ্ধতিতে ধৌত করাকে ওয়াশিং বলা হয়। ওয়াশিং হচ্ছে পোশাক তৈরির ফিনিশিং সেকশনের একটি অংশ।

২. প্রশ্ন: ওয়াশিং করার ফলে পোশাকের কী কী পরিবর্তন হয়?

উত্তর: ওয়াশিং করার ফলে পোশাকের নিম্নলিখিত পরিবর্তন হয়ঃ

- পোশাককে ফ্যাশনেবল করে তোলে
- পোশাককে নরম এবং পরার উপযোগী করে তোলে
- পোশাককে আরামদায়ক করে তোলে

৩. প্রশ্ন: ওয়াশিং এর ফলে পোশাকে কী কী ডিফেক্ট হতে পারে?

উত্তর: ওয়াশিং এর ফলে পোশাকে যেসব ডিফেক্ট হতে পারে তা তুলে ধরা হলঃ

- পোশাকের কালার নষ্ট হয়ে যাওয়া
- কেয়ার লেভেল কুচকে যাওয়া
- কালার শেড এর ভিন্নতা হওয়া
- ওয়াশিং এর সময় ফেব্রিক ড্যামেজ হওয়া
- ওয়াশিং স্পট
- খারাপ হ্যান্ড ফিল তৈরি হওয়া

৪. প্রশ্ন: স্টেন ওয়াশ কী?

উত্তর: স্টেন ওয়াশ হচ্ছে একটি জনপ্রিয় ওয়াশিং প্রসেস। এই পদ্ধতিতে পোশাকে ভিনটেজ বা ব্যবহার উপযোগী দেখানোর জন্য পিউমিস পাথর ও এনজাইম দিয়ে ধোয়া হয়।

৫. প্রশ্ন: কোয়ালিটি রিপোর্ট কেন প্রস্তুত করা হয়?

উত্তর: ওয়াশিং সেকশনের কাজ সমূহ সঠিক ভাবে করতে পারার লক্ষ্যে ফ্যাক্টরি একটি কোয়ালিটি রিপোর্টের ফরম্যাট তৈরি করে যা ওয়াশ করা পণ্যের গুণগত মান নিশ্চিত করার জন্য নিয়োজিত সকল কর্মীর কাজকে নির্ভুল ও গতিশীল করে।

৬. প্রশ্ন: ডান কলামের সাথে বাম কলামে যে নাম্বার মিলবে, তার পাশে সেই নাম্বার লিখুন?

উত্তর:

ওয়াশিং কোয়ালিটি রিপোর্ট	c	পোশাককে সফট বা নরম করে
ব্লিচ ওয়াশ	d	ইররেগুলার ও ফেড ইফেক্ট
এনজাইম ওয়াশ	e	কেয়ার লেভেল কুচকে যাওয়া
এসিড ওয়াশ	b	ফেব্রিকে ইউনিক প্যাটার্ন তুলে ধরার
ওয়াশিং ফল্ট	a	কোয়ালিটি পাশের হার

জব শিট (Job Sheet) ৫.১: ওয়াশিং কোয়ালিটি চেক রিপোর্ট প্রস্তুত করুন।

কাজের ধারাবাহিকতাঃ

নিম্নোক্ত ধাপগুলো অনুসরণ করে ওয়াশিং কোয়ালিটি চেক রিপোর্ট প্রস্তুত করুন।

১. প্রয়োজনীয় সকল পিপিই পরিধান করুন।
২. জবশিটটি ভালভাবে পর্যবেক্ষণ করুন।
৩. ওয়াশিং কোয়ালিটি চেকের জন্য নিচের কাজ সমূহ ধাপে ধাপে করুন।
৪. কোয়ালিটি ইম্পেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করুন।
৫. কাজ শেষে ব্যবহৃত জিনিসপত্র গুছিয়ে রাখুন।
৬. কর্মস্থল পরিষ্কার পরিচ্ছন্ন করে কাজ শেষ করুন।

জব/কাজঃ

কাজ সমূহ	ইম্পেকশন রিপোর্ট
১. শেড চেক করুন	
২. স্পট চেক করুন	
৩. স্ট্রিংকেজ পরিমাপ করুন	
৪. ট্রিমস এন্ড এক্সেসরিজ চেক করুন	
৫. ফেব্রিক ড্যামেজ চেক করুন	
৬. কালার চেক করুন	

স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ৫.১: সুইং সেকশনের কোয়ালিটি ইমপেকশন রিপোর্ট
প্রস্তুত করুন।

প্রয়োজনীয় পিপিইঃ

ক্রমিক	পিপিই এর নাম	একক	পরিমাণ
১.	মাস্ক	সংখ্যা	০১
২.	এপ্রোন	সংখ্যা	০১

প্রয়োজনীয় উপকরণ ও যন্ত্রপাতিঃ

ক্রমিক	উপকরণ ও যন্ত্রপাতির নাম	একক	পরিমাণ
১	কলম	সংখ্যা	০১
২	কাগজ	সংখ্যা	০১
৩	ক্যালকুলেটর	সংখ্যা	০১

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়ালঃ

ক্রমিক	ম্যাটেরিয়াল এর নাম	একক	পরিমাণ
১	ওয়াশকৃত পোশাক	সংখ্যা	প্রয়োজন অনুযায়ী

শিখনফল (Learning Outcome) – ৬: ফিনিশিং ও প্যাকিং এর কোয়ালিটি ব্যাখ্যা করতে পারবে

অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড	<ol style="list-style-type: none"> ১. প্রি-প্রোডাকশন স্যাম্পল অনুযায়ী ফিনিশিং এবং প্যাকিং কোয়ালিটি চেক পয়েন্টসমূহ সনাক্ত করা হয়েছে। ২. AQL অনুযায়ী প্রি-ফাইনাল ইন্সপেকশন ব্যাখ্যা করা হয়েছে। ৩. ক্রেতার স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী ফাইনাল ইন্সপেকশন পদ্ধতি বর্ণনা করা হয়েছে।
শর্ত ও রিসোর্স	<ol style="list-style-type: none"> ১. সিবিএলএম ২. ক্রেতার স্ট্যান্ডার্ড ৩. কোয়ালিটি ম্যানুয়াল ৪. কনজিউমএবল ম্যাটেরিয়াল
বিষয়বস্তু	<ol style="list-style-type: none"> ১. প্রি-প্রোডাকশন স্যাম্পল ২. ফিনিশিং ও প্যাকিং এর কোয়ালিটি চেক পয়েন্ট শনাক্ত করা ৩. AQL অনুযায়ী প্রি-ফাইনাল ইন্সপেকশন ব্যাখ্যা করা ৪. ফাইনাল ইন্সপেকশন পদ্ধতি বর্ণনা করা
এক্টিভিটি	<ol style="list-style-type: none"> ১. ওয়াশিং কোয়ালিটি চেক করুন ২. রিপোর্ট প্রস্তুত 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)

প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) –৬: ফিনিশিং ও প্যাকিং এর কোয়ালিটি ব্যাখ্যা করতে পারবে

এই শিখনফল অর্জনের লক্ষ্যে শিখনফলের 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. এই মডিউলটির ব্যবহার নির্দেশিকা অনুসরণ করতে হবে।	১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের ফিনিশিং ও প্যাকিং এর কোয়ালিটি সম্বন্ধে ধারণা প্রদান করবেন।
২. ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে।	২. ইনফরমেশন শিট ৬.১ পড়ুন।
৩. সেলফ চেক প্রদত্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন এবং উত্তরপত্রগুলোর সাথে মিলিয়ে নিশ্চিত হতে হবে।	৩. সেলফ চেক ৬ এ দেয়া প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন। উত্তরপত্র ৬ এর সাথে নিজের উত্তর মিলিয়ে নিশ্চিত করুন।
৪. জব শিট ও স্পেসিফিকেশন শিট অনুযায়ী জব সম্পাদন করুন।	৪. জব শীট ৬.১ ও জব স্পেসিফিকেশন শীট ৬.১ অনুযায়ী জব সম্পাদন করুন। জব শীট ৬.১ : ওয়াশিং কোয়ালিটি চেক করুন জব শীট ৬.২ : রিপোর্ট প্রস্তুত করুন

ইনফরমেশন শিট (Information Sheet) ৬: ফিনিশিং ও প্যাকিং এর কোয়ালিটি ব্যাখ্যা করতে পারবে

শিখন উদ্দেশ্য (Contents): এই ইনফরমেশন শিট পড়ে প্রশিক্ষণার্থীগণ-

- ৬.১ প্রি-প্রোডাকশন স্যাম্পল ব্যাখ্যা করতে পারবে।
- ৬.২ ফিনিশিং ও প্যাকিং এর কোয়ালিটি চেক পয়েন্ট শনাক্ত করতে পারবে।
- ৬.৩ AQL অনুযায়ী প্রি-ফাইনাল ইন্সপেকশন ব্যাখ্যা করতে পারবে।
- ৬.৪ ফাইনাল ইন্সপেকশন পদ্ধতি বর্ণনা করতে পারবে।

৬.১ প্রি-প্রোডাকশন স্যাম্পল

বাল্ক প্রোডাকশন শুরু হওয়ার আগে পোশাকের সেলাই, ডিজাইন, মেজারমেন্টসহ অন্যান্য উৎপাদন প্রক্রিয়া ঠিক আছে কিনা দেখার জন্য বায়ারের কাছে যে স্যাম্পল পাঠানো হয় তাকে প্রি-প্রোডাকশন স্যাম্পল বলে। সাধারণত তিন থেকে চার পিস প্রি-প্রোডাকশন স্যাম্পল তৈরি করা হয়। একটি বায়ারের জন্য, একটি বাল্ক প্রোডাকশনের জন্য প্রোডাকশন ডিপার্টমেন্টে এবং একটি স্যাম্পল যায় মার্চেন্টাইজার ও কোয়ালিটি টিমের কাছে।



৬.২ ফিনিশিং ও প্যাকিং এর কোয়ালিটি চেক পয়েন্ট শনাক্ত করতে পারবে।

গার্মেন্টস ফিনিশিং ও প্যাকিং রেডিমেড গার্মেন্টস সেক্টরের একটি গুরুত্বপূর্ণ সেকশন। এটি গার্মেন্টস ম্যানুফেকচারিং এর সর্বশেষ সেকশন। সঠিক গার্মেন্টস ফিনিশিং ও প্যাকিং প্রসেসের মাধ্যমে প্রোডাক্টের কোয়ালিটি বৃদ্ধি করে এবং সময়মত শিপমেন্ট করা যায়। গার্মেন্টস ফিনিশিং ও প্যাকিং এর কিছু মেজর কোয়ালিটি চেক পয়েন্ট হল আয়রনিং, ফোল্ডিং, প্যাকিং, এরেনজিং ফাইনাল ইন্সপেকশন। নিচে এই সকল চেক পয়েন্ট তুলে ধরা হলঃ

আয়রনিং:

যে প্রক্রিয়ার দ্বারা পোশাকের মধ্যস্থ অনাকাঙ্ক্ষিত ভাঁজ বা কৌঁকড়ানো অবস্থাকে দূর করে পোশাকের মসৃণতা, চাকচিক্যতা, সৌন্দর্য বৃদ্ধি করা হয় তাকে আয়রনিং বলে।

আয়রনিং এর জন্য যেসকল যন্ত্রপাতি ব্যবহার করা হয়ঃ

<p>আয়রন/ইস্প্রিঃ বর্তমানে সব গার্মেন্টস ফ্যাক্টরিতে ইলেকট্রিক স্টিম আয়রন ব্যবহার করা হয়। ইস্প্রি সাহায্যে পোশাক আয়রন করার জন্য সমান্তরাল আয়রনিং বেড বা টেবিলের প্রয়োজন হয়। ইস্প্রি দ্বারা পোশাকের বিশেষ বিশেষ অংশে অতি সুন্দর ভাবে আয়রনিং করা যায়।</p>	
<p>স্টিম প্রেসঃ স্টিম প্রেসে স্থির বেড ও উপরে একটি হেড থাকে যার আকার অনেকটা পাশের চিত্রের মত। বেডের উপর পোশাক রেখে হেডকে বেডের উপর বসিয়ে তাপ ও চাপ প্রয়োগের মাধ্যমে পোশাক আয়রন করা হয়। এই পদ্ধতিতে বাতাস শোষণের ব্যবস্থা এবং স্টিম করার ব্যবস্থা করা থাকে।</p>	
<p>এয়ার স্টিম ফিনিশিংঃ এই প্রসেস এ একটি ডলের মতন ফর্ম থাকে যার ভিতরে পাইপের সাহায্যে স্টিম ও কম্প্রেসড বাতাস ঢুকানো হয়। পোশাকটি ডলের মধ্যে পরিয়ে দিলে এয়ার স্টিম সিস্টেম অন করে দিলে ডলটি এবং পোশাক দুইটাই ফুলে ওঠে এইভাবে ১০ সেকেন্ড স্টিম প্রবাহিত করা হয়।</p>	
<p>স্টিম টানেলঃ স্টিম টানেল খুবই আধুনিক একটি পদ্ধতি। এই পদ্ধতির মাধ্যমে স্টিম করতে পোশাকের উপর কোন চাপ প্রয়োগ করতে হয় না। পোশাকগুলো একটি হ্যাঞ্জারের মধ্যে ঝুলিয়ে চলমান রেইল বসিয়ে দেয়া হয়। তারপর চলমান রেইল পোশাকগুলোকে একটি টার্নেলের মধ্য দিয়ে বহন করে নিয়ে যায়।</p>	

ফোল্ডিং:

ফোল্ডিং অর্থ ভাঁজ করা। নতুন কোন পোশাক কেনার সময় প্যাকেটের ভিতরে সুন্দর করে স্তরে স্তরে ভাঁজ করে পোশাকটিকে সাজিয়ে রাখা হয়, তাই হল ফোল্ডিং। বর্তমানে টেক্সটাইল শিল্প অনেক উন্নত হয়েছে তাই ফোল্ডিং করার জন্য ডিজিটাল মেশিন ব্যবহার করা হয় যা খুব সুন্দর ভাবে অল্প সময়ে ফোল্ডিং করতে সক্ষম। ফোল্ডিং করার পরে ফোল্ডিং যেন স্থায়ী হয় তার কারণে ফোল্ডিং করা স্থানে প্লাস্টিক দিয়ে আটকে দেওয়া হয়। নিচে বিভিন্ন প্রকার ফোল্ডিং পদ্ধতি তুলে ধরা হলঃ





প্যাকিং:

প্যাকিং পদ্ধতি গার্মেন্টস প্রতিষ্ঠানে অনেক গুরুত্বপূর্ণ ভূমিকা পালন করে। শুধুমাত্র প্যাকিং ভাল ভাবে সম্পন্ন করা না হলে এ.কিউ.এল. (AQL) ফেল হতে পারে। এছাড়াও প্যাকিং ঠিক মত করা না হলে প্রডাক্ট / গার্মেন্টস যখন বায়ারের / ক্রেতার কাছে পৌঁছাবে তখন সেখানে নানা ধরনের সমস্যা দেখা দিতে পারে। যেমন কার্টন যদি ঠিক মতো না হয় তবে জাহাজে করে যখন মালামাল নিয়ে যাবে তখন পানির ছিটা বা বায়ু মন্ডলের আর্দ্রতা কার্টনের ক্ষতি করে সরাসরি গার্মেন্টস এর কোয়ালিটি নষ্ট করে দিতে পারে।



প্যাকিং এর কোয়ালিটি চেক পয়েন্ট সমূহঃ

- স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী প্যাকিং ব্যাগের সাইজ
- প্যাকিং এর কোয়ালিটি
- পলিব্যাগের উপর প্রিন্টের মান এবং লিখা সঠিক কিনা।

কার্টন বক্সের কোয়ালিটি চেক পয়েন্ট সমূহঃ

- স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী কার্টনের সাইজ
- কার্টনের এর কোয়ালিটি
- কার্টনের উপর প্রিন্টের মান এবং লিখা সঠিক কিনা।

এরেনজিং (Arranging) :

প্যাকিং শেষ হওয়ার পর সেগুলোকে এমন ভাবে সাজিয়ে রাখতে হবে যাতে বায়ার সহজেই তার কাঙ্ক্ষিত পণ্য খুঁজে পায়।

বায়ারের চাহিদা অনুযায়ী সাধারণত ৪টি পদ্ধতিতে গার্মেন্টস প্যাকিং করা হয়। যেমনঃ

- Solid Color Solid Size (সলিড কালার সলিড সাইজ) – একই কালার একই সাইজ।
- Solid Color Assort Size (সলিড কালার এসোর্ট সাইজ) – একই কালারের ভিন্ন ভিন্ন সাইজ।
- Assort Color Solid Size (এসোর্ট কালার সলিড সাইজ) – একই সাইজের ভিন্ন ভিন্ন কালার।
- Assort Color Assort Size (এসোর্টকালার এসোর্টসাইজ) – বিভিন্ন কালারের বিভিন্ন সাইজ

Solid Color Solid Size (সলিড কালার সলিড সাইজ):

সলিড (Solid color) মানে একই ধরনের কালারের গার্মেন্টস এবং সলিড সাইজ (solid size) মানে একই ধরনের সাইজের গার্মেন্টস নিয়ে যে প্যাকিং করা হয় সেটা হচ্ছে সলিড কালার সলিড সাইজ প্যাকিং সিস্টেম।

যেমন কোন একটি কার্টনে যদি এম সাইজের ৩২ পিছ হোয়াইট গার্মেন্টস থাকে তবে বুঝতে হবে সেই কার্টনে একই সাইজের অর্থাৎ মিডিয়াম সাইজের ৩২ পিছ গার্মেন্টস কার্টনে পলিব্যাগ করা আছে। এটা সলিড কালার সলিড সাইজের একটি উদাহরণ।

Solid Color Assort Size (সলিড কালার এসোর্ট সাইজ)

সলিড কালার (Solid Color) মানে একই ধরনের কালার এবং এসোর্ট সাইজ (Assort Size) মানে বিভিন্ন সাইজের গার্মেন্টস নিয়ে যে প্যাকিং করা হয় সেটাই সলিড কালার এসোর্টসাইজ প্যাকিং সিস্টেম।

এই মেথোডে যে ফিনিশিং গার্মেন্টস প্যাকিং করা হয় তার মধ্যে যে গার্মেন্টস গুলো থাকবে সেগুলো একই কালারের হবে কিন্তু তাদের সাইজ ভিন্ন ভিন্ন হবে।

যেমন কার্টনের গায়ে লিখা আছে কালার হোয়াইট কিন্তু সাইজে এস সাইজ = ৩ পিস এম সাইজ = ২ পিস এল সাইজ = ৪ পিস এই রকম। এর দ্বারা বোঝা যায় সেই প্যাকিংকৃত কার্টনে বিভিন্ন সাইজের একই কালারের গার্মেন্টস রয়েছে।

Assort Color Solid Size (এসোর্ট কালার সলিড সাইজ)

এসোর্টকালার (Assort Color) মানে বিভিন্ন কালারের এবং সলিড সাইজ (Solid Size) মানে একই সাইজের গার্মেন্টস দিয়ে যে ফিনিশিং প্যাকিং করা হয় সেটাই হচ্ছে এসোর্টকালার সলিড সাইজ এর প্যাকিং সিস্টেম।

এই পদ্ধতিতে যে প্যাকিং করা হয় তারমধ্যে সাইজ ১টা থাকে কিন্তু বিভিন্ন কালারের গার্মেন্টস থাকে। যেমন কার্টনের গায়ে লিখা থাকবে সাইজ এম, কালার এর ক্ষেত্রে হোয়াইট কালার = ২ পিস, রেড কালার = ৪ পিস, পিং কালার = ৩ পিস ইত্যাদি রকমের থাকে। অর্থাৎ এখানে সাইজ এক রেখে বিভিন্ন কালারের গার্মেন্টস একত্রে এক সাথে প্যাকিং করে কার্টন করা হয়।

Assort Color Solid Size (এসোর্ট কালার সলিড সাইজ)

এসোর্টকালার (Assort Color) মানে বিভিন্ন কালারের এবং সলিড সাইজ (Solid Size) মানে একই সাইজের গার্মেন্টস দিয়ে যে ফিনিশিং প্যাকিং করা হয় সেটাই হচ্ছে এসোর্টকালার সলিড সাইজ এর প্যাকিং সিস্টেম।

এই পদ্ধতিতে যে প্যাকিং করা হয় তারমধ্যে সাইজ ১টা থাকে কিন্তু বিভিন্ন কালারের গার্মেন্টস থাকে। যেমন কার্টনের গায়ে লিখা থাকবে সাইজ এম, কালার এর ক্ষেত্রে হোয়াইট কালার = ২ পিস, রেড কালার = ৪ পিস, পিং কালার = ৩ পিস ইত্যাদি রকমের থাকে। অর্থাৎ এখানে সাইজ এক রেখে বিভিন্ন কালারের গার্মেন্টস একত্রে এক সাথে প্যাকিং করে কার্টন করা হয়।

গার্মেন্টস ফিনিশিং প্যাকিং প্রক্রিয়াঃ

কিভাবে গার্মেন্টসে ফিনিশ গার্মেন্টস প্যাকিং করা হয় যা এতক্ষণে ব্যখ্যা করা হলো তার সামারী নিম্নরূপঃ

ক্র.নং	প্যাকিং মেথোড	ঠিক থাকবে	ভিন্ন হবে
০১	Solid Color Solid Size	কালার এবং সাইজ এক থাকবে।	
০২	Solid Color Assort Size	কালার এক থাকবে	সাইজ ভিন্ন হবে।
০৩	Assort Color Solid Size	সাইজ এক থাকবে	কালার ভিন্ন হবে।
০৪	Assort Color Assort Size		কালার ও সাইজ ভিন্ন হবে।

সূত্রঃ www.textilebangla.com ওয়েবসাইট

৬.৩ AQL অনুযায়ী প্রি-ফাইনাল ইন্সপেকশন ব্যাখ্যা করতে পারবে।

AQL :

AQL হল Acceptable Quality Level (এক্সপেক্টেবল কোয়ালিটি লেভেল)। AQL পদ্ধতিতে পোশাকের লট থেকে রেনডম (random) ভাবে স্যাম্পল বেছে নেওয়া হয়। এরপর স্যাম্পল ইন্সপেকশন করে সিদ্ধান্ত নেওয়া হয় যে পোশাকের লটটি গ্রহণ করা হবে নাকি রিজেক্ট করা হবে। এই পদ্ধতিটি বর্তমানে সর্বাধিক প্রচলিত।

AQL এর উদাহরণ:

মনেকরি, এক লট টিশার্টের বায়ার নির্ধারিত AQL হচ্ছে ৪%। এর অর্থ দাঁড়াই ১০০টি পোশাক ইন্সপেকশন করা হলে ৪টি পর্যন্ত ফল্ট গ্রহণযোগ্য।

প্রি-ফাইনাল ইন্সপেকশন এর ধাপ সমূহ

অর্ডারের পরিমাণ যদি ৫০০০ পিসের কম হয় তাহলে এক বার প্রি-ফাইনাল ইন্সপেকশন করা হয়। অর্ডারের পরিমাণ যদি ৫০০০ থেকে ২০,০০০ পিসের মধ্যে থাকে তাহলে দুই বার প্রি-ফাইনাল ইন্সপেকশন করা হয়। প্রথম বার ৩০% পণ্য উৎপাদন শেষ হলে আর পরের বার ৮০% উৎপাদন শেষ হলে ইন্সপেকশন করা হয়ে থাকে। প্রি-ফাইনাল ইন্সপেকশন AQL অনুযায়ী স্যাম্পল নিয়ে করা হয়।

৬.৪ ফাইনাল ইন্সপেকশন পদ্ধতি

প্রতিটি পোশাক শেষবারের মত পরীক্ষা করাকেই ফাইনাল ইন্সপেকশন বা প্রি-শিপমেন্ট ইন্সপেকশন বলা হয়। একটি পোশাক তৈরি করার পর ইহা যাবতীয় পরীক্ষা করে দেখা হয়। ফাইনাল ইন্সপেকশন সাধারণত ফ্যাক্টরিতে বায়ারের প্রতিনিধির উপস্থিতিতে করা হয়। পূর্ব নির্ধারিত মানের চাইতে যদি প্রোডাক্ট রিজেক্ট রেট বেশি হয়, তাহলে পুরো লট রিজেক্ট হওয়ার সম্ভাবনা থাকে অথবা পুনরায় চেকিং এর জন্য পাঠানো হয়।

মান সম্মত ও ত্রুটিমুক্ত পোশাক পাওয়া, সঠিক মাপ ও পারফেক্ট ফিনিশিং এর পোশাক পাওয়ার জন্য পোশাক প্রস্তুতকারকে অবশ্যই কোয়ালিটি মেইনটেইনের কয়েকটি ধাপ মেনে চলতে হয়। নিচে উল্লেখিত ধাপ সমূহ পোশাক শিপমেন্টের আগে ফাইনাল ইন্সপেকশনে ব্যবহার করা হয়ঃ

১ম ধাপ	প্যাকিং লিস্ট বায়ারের P.O. Sheet অনুযায়ী মেলানো
২য় ধাপ	লট সাইজ নির্ণয় করা
৩য় ধাপ	ইন্সপেকশনের প্রস্তুতি গ্রহণ
৪র্থ ধাপ	কার্টুন চেক করা
৫ম ধাপ	প্যাকিং ও প্যাকেজ চেক করা
৬ষ্ঠ ধাপ	ইন্সপেকশনের জন্য রেনডমলি স্যাম্পল চেক করা
৭ম ধাপ	গার্মেন্টস স্যাম্পলের সকল কিছু ইন্সপেকশন করা
৮ম ধাপ	মেজর বা মাইনর সকল ডিফেক্ট লিস্ট আকারে রেকর্ড রাখা
৯ম ধাপ	যদি স্যাম্পল ঠিক থাকে তাহলে কার্টুন করা সম্পূর্ণ করা, কিন্তু ইন্সপেকশন রিপোর্ট নেগেটিভ হলে বায়ারের নির্দেশনা অনুযায়ী কাজ করা
১০ম ধাপ	কার্টুন পূর্ণ করে বন্ধ করা এবং স্বাক্ষর করা
১১তম ধাপ	শিপমেন্ট কনফার্ম করা

সেলফ চেক (Self-Check)- ৬: ফিনিশিং ও প্যাকিং এর কোয়ালিটি ব্যাখ্যা করতে পারবে

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

১. প্রশ্ন: প্রি-প্রোডাকশন স্যাম্পল কী?

উত্তর:

২. প্রশ্ন: আয়রনিং কী? কী কী পদ্ধতিতে আয়রনিং করা হয়?

উত্তর:

৩. প্রশ্ন: সলিড কালার ও সলিড সাইজ প্যাকিং পদ্ধতি কি?

উত্তর:

৪. প্রশ্ন: AQL কী?

উত্তর:

৫. প্রশ্ন: ফাইনাল ইন্সপেকশন কী

উত্তর:

বহুনির্বাচনী প্রশ্নঃ

৬. প্রশ্ন: ফিনিশিং সেকশন গার্মেন্টস প্রোডাকশনে কত তম ধাপ?

ক) প্রথম

খ) দ্বিতীয়

গ) ৩য়

ঘ) সর্বশেষ

৭. প্রশ্ন: ফোল্ডিং অর্থ কী?

ক) মান উন্নয়ন

খ) কার্টুন এ রাখা

গ) ভাঁজ করা

ঘ) প্যাটার্ন সাজানো

৮. প্রশ্ন: সলিড কালার সলিড সাইজ ম্যাথড প্যাকিং এ কী হয়?

ক) কালার ও সাইজ ভিন্ন

খ) কালার এবং সাইজ এক

গ) কালার এক সাইজ ভিন্ন

ঘ) সবকয়টি

৯. প্রশ্ন: AQL যদি ৫% হয় তবে ১০০টি পোশাক ইন্সপেকশন করা হলে কয়টি পর্যন্ত ফল্ট গ্রহণযোগ্য?

ক) ৯৫ টি

খ) ৫ টি

গ) ১০ টি

ঘ) ৫০ টি

১০. প্রশ্ন: ফাইনাল ইন্সপেকশন কী নামে পরিচিত?

ক) প্রি-শিপমেন্ট ইন্সপেকশন

খ) প্রথম ইন্সপেকশন

গ) প্রয়োজনীয় ইন্সপেকশন

ঘ) কোনটি নয়

উত্তরপত্র (Answer Key)- ৬: ফিনিশিং ও প্যাকিং এর কোয়ালিটি ব্যাখ্যা করতে পারবে

১. প্রশ্ন: প্রি-প্রোডাকশন স্যাম্পল কী?

উত্তর: বাল্ক প্রোডাকশন শুরু হওয়ার আগে পোশাকের সেলাই, ডিজাইন, মেজারমেন্টসহ অন্যান্য উৎপাদন প্রক্রিয়া ঠিক আছে কিনা দেখার জন্য বায়ারের কাছে যে স্যাম্পল পাঠানো হয় তাকে প্রি-প্রোডাকশন স্যাম্পল বলে। সাধারণত তিন থেকে চার পিস প্রি-প্রোডাকশন স্যাম্পল তৈরি করা হয়। একটি বায়ারের জন্য, একটি বাল্ক প্রোডাকশনের জন্য প্রোডাকশন ডিপার্টমেন্টে এবং একটি স্যাম্পল যায় মারচেন্টাইজার ও কোয়ালিটি টিমের কাছে।

২. প্রশ্ন: আয়রনিং কি? কী কী পদ্ধতিতে আয়রনিং করা হয়?

উত্তর: যে প্রক্রিয়ার দ্বারা পোশাকের মধ্যস্থ অনাকাঙ্ক্ষিত ভাঁজ বা কোঁকড়ানো অবস্থাকে দূর করে পোশাকের মসৃণতা, চাকচিক্যতা, সৌন্দর্য বৃদ্ধি করা হয় তাকে আয়রনিং বলে। আয়রনিং বিভিন্ন পদ্ধতিতে করা হয়। নিচে তা তুলে ধরা হলঃ ইস্ত্রি, স্টিম প্রেস, স্টিম টানেল, এয়ার স্টিম ফিনিশিং।

৩. প্রশ্ন: সলিড কালার ও সলিড সাইজ প্যাকিং পদ্ধতি কী?

উত্তর: সলিড মানে একই ধরনের কালারের গার্মেন্টস এবং সলিড সাইজ মানে একই ধরনের সাইজের গার্মেন্টস নিয়ে যে প্যাকিং করা হয় সেটা হচ্ছে সলিড কালার সলিড সাইজ প্যাকিং সিস্টেম। যেমন কোন একটি কার্টনে যদি এম সাইজের ৩২ পিছ হোয়াইট গার্মেন্টস থাকে তবে বুঝতে হবে সেই কার্টনে একই সাইজের অর্থাৎ মিডিয়াম সাইজের ৩২ পিছ গার্মেন্টস কার্টনে পলিব্যাগ করা আছে। এটা সলিড কালার সলিড সাইজের একটি উদাহরণ।

৪. প্রশ্ন: AQL কী?

উত্তর: AQL হল Acceptable Quality Level (এক্সপেক্টেবল কোয়ালিটি লেভেল)। AQL পদ্ধতিতে পোশাকের লট থেকে র্যানডম (random) ভাবে স্যাম্পল বেছে নেওয়া হয়। এরপর স্যাম্পল ইন্সপেকশন করে সিদ্ধান্ত নেওয়া হয় যে পোশাকের লট গ্রহণ করা হবে নাকি রিজেক্ট করা হবে। এই পদ্ধতিটি বর্তমানে সর্বাধিক প্রচলিত।

৫. প্রশ্ন: ফাইনাল ইন্সপেকশন কী?

উত্তর: প্রতিটি পোশাক শেষবারের মত পরীক্ষা করাকেই ফাইনাল ইন্সপেকশন বা প্রি-শিপমেন্ট ইন্সপেকশন বলা হয়। একটি পোশাক তৈরি করার পর ইহার যাবতীয় পরীক্ষা করে দেখা হয়। ফাইনাল ইন্সপেকশন সাধারণত ফ্যাক্টরিতে বায়ারের প্রতিনিধির উপস্থিতিতে করা হয়। পূর্ব নির্ধারিত মানের চায়তে যদি প্রোডাক্ট রিজেক্ট রোট বেশি হয়, তাহলে পুরো লট রিজেক্ট হওয়ার সম্ভাবনা থাকে অথবা পুনরায় চেকিং এর জন্য পাঠানো হয়।

৬. প্রশ্ন: ফিনিশিং সেকশন গার্মেন্টস প্রোডাকশনে কত তম ধাপ?

ক) প্রথম

খ) দ্বিতীয়

গ) ৩য়

ঘ) সর্বশেষ

উত্তর: ঘ) সর্বশেষ

৭. প্রশ্ন: ফোল্ডিং অর্থ কী?

ক) মান উন্নয়ন

খ) কার্টুন এ রাখা

গ) ভাঁজ করা

ঘ) প্যাটার্ন সাজানো

উত্তর: গ) ভাঁজ করা

৮. প্রশ্ন: সলিড কালার সালিড সাইজ ম্যাথড প্যাকিং এ কী হয়?

ক) কালার ও সাইজ ভিন্ন

খ) কালার এবং সাইজ এক

গ) কালার এক সাইজ ভিন্ন

ঘ) সবকয়টি

উত্তর: খ) কালার এবং সাইজ এক

প্রশ্ন: AQL যদি ৫% হয় তবে ১০০টি পোশাক ইন্সপেকশন করা হলে কয়টি পর্যন্ত ফল্ট গ্রহণযোগ্য?

ক) ৯৫ টি

খ) ৫ টি

গ) ১০ টি

ঘ) ৫০ টি

উত্তর: খ) কালার এবং সাইজ এক

৯. প্রশ্ন: ফাইনাল ইন্সপেকশন কী নামে পরিচিত?

ক) প্রি-শিপমেন্ট ইন্সপেকশন

খ) প্রথম ইন্সপেকশন

গ) প্রয়োজনীয় ইন্সপেকশন

ঘ) কোনটি নয়

উত্তর: ক) প্রি-শিপমেন্ট ইন্সপেকশন

জব শিট (Job Sheet) ৬.১: ফাইনাল ইন্সপেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করুন।

কাজের ধারাবাহিকতাঃ

নিম্নোক্ত ধাপগুলো অনুসরণ করে ফাইনাল ইন্সপেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করুন।

১. প্রয়োজনীয় সকল পিপিই পরিধান করুন।
২. জবশিটটি ভালভাবে পর্যবেক্ষণ করুন।
৩. ফাইনাল ইন্সপেকশনের জন্য নিচের কাজ সমূহ ধাপে ধাপে করুন।
৪. কোয়ালিটি ইন্সপেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করুন।
৫. কাজ শেষে ব্যবহৃত জিনিসপত্র গুছিয়ে রাখুন।
৬. কর্মস্থল পরিষ্কার পরিচ্ছন্ন করে কাজ শেষ করুন।

জব/কাজঃ

কাজ সমূহ	ইন্সপেকশন রিপোর্ট
১. প্যাকিং লিস্ট বায়ারের P.O. Sheet অনুযায়ী মেলান	
২. AQL অনুযায়ী রেন্ডমলি পোশাক নির্বাচন করে চেক করুন	
৩. ইনিশিয়াল চেক পয়েন্ট ও প্যাকিং ইন্সপেকশন	
৪. ওয়ার্কম্যানশিপ ইন্সপেকশন	
৫. মেজারমেন্ট ইন্সপেকশন	

স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ৬.১: ফাইনাল ইমপেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করুন।

প্রয়োজনীয় পিপিইঃ

ক্রমিক	পিপিই এর নাম	একক	পরিমাণ
১.	মাস্ক	সংখ্যা	০১
২.	এপ্রোন	সংখ্যা	০১

প্রয়োজনীয় উপকরণ ও যন্ত্রপাতিঃ

ক্রমিক	উপকরণ ও যন্ত্রপাতির নাম	একক	পরিমাণ
১	কলম	সংখ্যা	০১
২	কাগজ	সংখ্যা	০১
৩	ক্যালকুলেটর	সংখ্যা	০১

প্রয়োজনীয় ম্যাটেরিয়ালঃ

ক্রমিক	ম্যাটেরিয়াল এর নাম	একক	পরিমাণ
১	তৈরি পোশাক	সংখ্যা	প্রয়োজন অনুযায়ী

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. প্রোডাক্ট অনুযায়ী কাঁচামাল সংগ্রহ করা হয়েছে।		
২. কোয়ালিটি লেবেল অনুযায়ী কাঁচামাল সংগ্রহের ক্রাইটেরিয়া ব্যাখ্যা করা হয়েছে।		
৩. কোয়ালিটি গাইডলাইন অনুযায়ী স্টোরের কোয়ালিটি বজায় রাখা হয়েছে।		
৪. স্যাম্পল সেকশনে যে ধরনের স্যাম্পল তৈরি করতে হয় তা সনাক্ত করা হয়েছে।		
৫. টেকনিক্যাল ইস্যু সমূহ সনাক্ত করা হয়েছে।		
৬. কোয়ালিটি স্পেসিফিকেশন ও কোয়ালিটি নর্ম অনুযায়ী সেম্পলের ফাইনাল চেকিং করা হয়েছে।		
৭. মার্কার চেকিং প্রক্রিয়া বর্ণনা করা হয়েছে।		
৮. কাট প্যানেল চেকিং এর প্রক্রিয়া কোম্পানি পলিসি অনুযায়ী ব্যাখ্যা করা হয়েছে।		
৯. কাটিং কোয়ালিটি রিপোর্টের ফরম্যাট সমূহ বর্ণনা করা হয়েছে।		
১০. কোয়ালিটি ম্যানুয়াল অনুযায়ী ইনলাইন কোয়ালিটি চেকিং প্রক্রিয়া বর্ণনা করা হয়েছে।		
১১. কোয়ালিটি ম্যানুয়াল অনুযায়ী এন্ড লাইন কোয়ালিটি চেকিং প্রক্রিয়া বর্ণনা করা হয়েছে।		
১২. সুইং কোয়ালিটি কন্ট্রোল ও রিপোর্ট প্রস্তুত করা হয়েছে।		
১৩. ওয়াশিং কোয়ালিটি চেকিং ও প্রক্রিয়াসমূহ ব্যাখ্যা করা হয়েছে।		
১৪. ক্রেতার স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী ওয়াশিং কোয়ালিটি চেক করা হয়েছে।		
১৫. ওয়াশিং কোয়ালিটি কন্ট্রোল ও রিপোর্ট প্রস্তুত করা হয়েছে।		
১৬. প্রি-প্রোডাকশন স্যাম্পল অনুযায়ী ফিনিশিং এবং প্যাকিং কোয়ালিটি চেক পয়েন্টসমূহ সনাক্ত করা হয়েছে।		
১৭. AQL অনুযায়ী প্রি-ফাইনাল ইন্সপেকশন ব্যাখ্যা করা হয়েছে।		
১৮. ক্রেতার স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী ফাইনাল ইন্সপেকশন পদ্ধতি বর্ণনা 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)

‘ডিপার্টমেন্ট অনুযায়ী কোয়ালিটি চেক পয়েন্টসমূহ এবং ইমপেকশনের ইলাস্ট্রেশন 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 জুন মাসে প্রণয়ন করা হয়েছে।

ক্রমিক নং	নাম ও ঠিকানা	পদবী	মোবাইল নং ও ইমেইল
০১	মোঃ আসাদুল ইসলাম	লেখক	০১৭৩৭-৭২৫৩৫১
০২	নারায়ন চন্দ্র খাঁ	সম্পাদক	০১৭১৬-১৩৬৫২৬
০৩	ইঞ্জি: মো: জুয়েল পারভেজ	কো-অর্ডিনেটর	০১৭৩৭-২৭৮৯০৬
০৪	সৈয়দ আজহারুল হক	রিভিউয়ার	০১৭১১-০৪৭৮১৫