



কম্পিউন্সি বেজড লার্নিং ম্যাটেরিয়ালস (সিবিএলএম)

কোয়ালিটি কন্ট্রোল ম্যানেজমেন্ট

লেভেল - ০৪

মডিউল শিরোনাম: গার্মেন্টস এবং গার্মেন্টস কন্সট্রাকশনের
ব্যাখ্যা করা

**Module: Interpreting Garments and Garments
Construction**

মডিউল কোড: CBLM – OU-QCM-02-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.nstda.gov.bd

ন্যাশনাল স্কিলস পোর্টাল: <http://skillsportal.gov.bd>

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

“গার্মেন্টস এবং গার্মেন্টস কম্পট্রাকশনের ব্যাখ্যা 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 নির্দেশিকা

এই মডিউলে প্রশিক্ষণ উপকরণ ও প্রশিক্ষণ কার্যক্রম সম্পর্কে বলা হয়েছে। এই কার্যক্রমগুলো প্রশিক্ষণার্থীকে সম্পন্ন করতে হবে। এই মডিউল সফলভাবে শেষ করলে আপনি গার্মেন্টস এবং গার্মেন্টস কন্সট্রাকশন সম্পর্কে মৌলিক জ্ঞান অর্জন করতে পারবেন। এ ছাড়াও গার্মেন্টস এর বিভিন্ন কম্পোনেন্টস/পার্টস, গার্মেন্টস মেজারমেন্ট, গার্মেন্টস কন্সট্রাকশন, মেশিন পার্টস, মেশিন ব্যবহার, সীম ও স্টিচ সম্বন্ধে একজন গার্মেন্টস কর্মীর 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 শ্রেণিকক্ষে বা অন্যত্র সম্পন্ন করা যেতে পারে। বর্ণিত শিখনফল তথা জ্ঞান ও দক্ষতা অর্জনের জন্য এসব কার্যক্রম 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 উত্তর পত্রে পৃষ্ঠা নম্বর ব্যবহার করা হয়েছে। নির্দিষ্ট পাঠের সাথে সঠিক সহায়ক উপাদান সম্পর্কে জানার জন্য শিখন কার্যক্রম অংশটি দেখতে হবে। এই শিখন কার্যক্রম অংশ আপনার সক্ষমতা অর্জন অনুশীলনের রোডম্যাপ হিসাবে কাজ করে।

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

জব শিটে নির্দেশিতধাপ 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। কোন 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 দেয়া হয়েছে। এই তথ্যটি কেবলমাত্র আপনার নিজের জন্য।

সূচিপত্র

কপিরাইট.....	i
সক্ষমতাভিত্তিক শিখন উপকরণ ব্যবহার নির্দেশিকা.....	v
মডিউল কন্টেন্ট.....	১
শিখনফল (Learning Outcome) -১. গার্মেন্টসের প্রকারভেদ, বিভিন্ন পার্টস এবং পয়েন্টসমূহ শনাক্ত করতে পারবেন।..	২
শিক্ষণ/প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) -১. গার্মেন্টসের প্রকারভেদ, বিভিন্ন পার্টস এবং পয়েন্টসমূহ শনাক্ত করতে পারবেন।.....	৩
ইনফরমেশন শিট (Information Sheet)- ১ গার্মেন্টসের প্রকারভেদ, বিভিন্ন পার্টস ও পয়েন্টসমূহ শনাক্ত করতে পারা.....	৪
সেলফ চেক -১: গার্মেন্টসের প্রকারভেদ, বিভিন্ন পার্টস ও পয়েন্টসমূহ শনাক্ত করতে পারা.....	১৩
উত্তরপত্র-১ :গার্মেন্টসের প্রকারভেদ, বিভিন্ন পার্টস ও পয়েন্টসমূহ শনাক্ত করতে পারা.....	১৫
জবশিট-১.১: প্রোডাকশন টেকনিক অনুযায়ী গার্মেন্টস শনাক্ত করা.....	১৭
স্পেশিফিকেশন শিট-১.১ প্রোডাকশন টেকনিক অনুযায়ী গার্মেন্টস শনাক্ত করা.....	১৮
জবশিট-১.২ গার্মেন্টস পার্টস ও পয়েন্টসমূহ শনাক্ত করা.....	১৯
স্পেশিফিকেশন শিট-১.২ গার্মেন্টস পার্টস ও পয়েন্টসমূহ শনাক্ত করা.....	২০
জবশিট-১.৩ গার্মেন্টস মেজারমেন্ট গ্রহণ করা.....	২১
অ্যাক্টিভিটি : ১.৩.২- শার্টের বডির মেজারমেন্ট নেয়া.....	২২
স্পেশিফিকেশন শিট- ১.৩ গার্মেন্টস মেজারমেন্ট গ্রহণ করা.....	২৩
শিখনফল (Learning Outcome) -২: গার্মেন্টসের অপারেশন ব্রেকডাউন ব্যাখ্যা করতে পারবেন।.....	২৪
শিক্ষণ/প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities)-২. গার্মেন্টসের অপারেশন ব্রেকডাউন ব্যাখ্যা করতে পারবেন।.....	২৫
ইনফরমেশন শিট (Information Sheet)- ২ গার্মেন্টসের অপারেশন ব্রেকডাউন ব্যাখ্যা করতে পারা.....	২৬
সেলফ চেক-২:গার্মেন্টসের অপারেশন ব্রেকডাউন ব্যাখ্যা করতে পারা.....	৩১
উত্তরপত্র-২: গার্মেন্টসের অপারেশন ব্রেকডাউন ব্যাখ্যা করতে পারা.....	৩২
জবশিট-২.১ গার্মেন্টসের মূল অংশগুলো শনাক্ত করা.....	৩৩
স্পেশিফিকেশন শিট-২.১ গার্মেন্টসের মূল অংশগুলো শনাক্ত করা.....	৩৪
জবশিট-২.২ অপারেশন ব্রেকডাউন করা.....	৩৫
স্পেশিফিকেশন শিট-২.২ অপারেশন ব্রেকডাউন করা.....	৩৬
জবশিট-২.৩ অ্যাসেম্বলিং পার্ট এর অপারেশন ব্রেকডাউন করা.....	৩৭
স্পেশিফিকেশন শিট- ২.৩ অ্যাসেম্বলিং পার্ট এর অপারেশন ব্রেকডাউন করা.....	৩৮
শিখনফল (Learning Outcome) -৩. সুইং মেশিন এবং স্টিচ ব্যাখ্যা করতে পারবেন।.....	৩৯
শিক্ষণ/প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) -৩. সুইং মেশিন এবং স্টিচ ব্যাখ্যা করতে পারবেন।.....	৪০
ইনফরমেশন শিট (Information Sheet)- ৩. সুইং মেশিন এবং স্টিচ ব্যাখ্যা করতে পারা.....	৪১
সেলফ চেক – ৩: সুইং মেশিন এবং স্টিচ ব্যাখ্যা করা.....	৪৯
উত্তরপত্র ৩: সুইং মেশিন এবং স্টিচ ব্যাখ্যা করা.....	৫০
জবশিট-৩.১ সুইং মেশিনের প্রকারভেদ শনাক্ত করা.....	৫২

স্পেশিফিকেশন শিট- ৩.১ সুইং মেশিনের প্রকারভেদ শনাক্ত করা	৫৩
জবশিট-৩.২ প্রোডাক্ট অনুযায়ী সুইং মেশিনের তালিকা করা.....	৫৪
স্পেশিফিকেশন শিট- ৩.২ প্রোডাক্ট অনুযায়ী সুইং মেশিনের তালিকা করা.....	৫৫
জবশিট-৩.৩ স্টিচের প্রকারভেদ শনাক্ত করা.....	৫৬
অ্যাক্টিভিটি : ৩.৩.২ সীম শনাক্ত করণ	৫৭
স্পেশিফিকেশন শিট- ৩.৩ স্টিচের প্রকারভেদ শনাক্ত করা.....	৫৮
দক্ষতা পর্যালোচনা (Review of competency)	৫৯

মডিউল কন্টেন্ট

ইউ ও সি শিরোনাম	গার্মেন্টস এবং গার্মেন্টস কম্পট্রাকশনের ব্যাখ্যা করুন
ইউ ও সি কোড	OU-QCM-02-L4-V1
মডিউল শিরোনাম	গার্মেন্টস এবং গার্মেন্টস কম্পট্রাকশনের ব্যাখ্যা করা
মডিউলের বর্ণনা	এই মডিউলটিতে গার্মেন্টস (Garments)এবং গার্মেন্টস কনস্ট্রাকশন ব্যাখ্যা করার জন্য প্রয়োজনীয় দক্ষতা, ও আচরণ (কেএসএ) সম্পর্ক অবহিত করা হয়েছে। এতে নির্দিষ্টভাবে গার্মেন্টস এর প্রকার ভেদ, বিভিন্ন অংশ, মাপ, সূচকের শনাক্তকরণ এবং গার্মেন্টস অপারেশন ব্রেকডাউন, সুইং মেশিন এবং স্টিচের ব্যাখ্যা অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে।
নমিনাল সময়	৩০ ঘন্টা
শিখনফল	এই মডিউলটি সম্পন্ন করার পর প্রশিক্ষার্থীরা নিম্ন বর্ণিত কাজ গুলো করতে পারবেন। ১. গার্মেন্টসের প্রকারভেদ, বিভিন্ন পার্টস এবং পয়েন্টসমূহ শনাক্ত করতে পারবেন। ২. গার্মেন্টসের অপারেশন ব্রেকডাউন ব্যাখ্যা করতে পারবেন। ৩. সুইং মেশিন এবং স্টিচ ব্যাখ্যা করতে পারবেন।

অ্যাসেসমেন্ট ক্রাইটেরিয়া (Assessment criteria):

১. প্রোডাকশন টেকনিক অনুযায়ী বিভিন্ন ধরনের গার্মেন্টস শনাক্ত করা হয়েছে
২. স্যাম্পল অনুযায়ী গার্মেন্টসের পার্টস ও পয়েন্টসমূহ শনাক্ত করা হয়েছে
৩. গার্মেন্টস মেজারমেন্ট পদ্ধতিগুলো বর্ণনা করা হয়েছে
৪. স্যাম্পল অনুযায়ী গার্মেন্টসের মূল অংশ শনাক্ত করা হয়েছে
৫. স্যাম্পল অনুসারে গার্মেন্টস অপারেশন ব্রেকডাউন ব্যাখ্যা করা হয়েছে
৬. স্যাম্পল অনুযায়ী অ্যাসেসমেন্ট পার্টগুলোর তালিকা প্রস্তুত করা হয়েছে
৭. সুইং মেশিনের প্রকারভেদ শনাক্ত করা হয়েছে
৮. সুইং মেশিনের ব্যবহার বর্ণনা করা হয়েছে
৯. প্রোডাক্ট অনুযায়ী সুইং মেশিনের তালিকা প্রস্তুত করা হয়েছে
১০. স্টিচ এর প্রকারভেদ শনাক্ত করা হয়েছে

শিখনফল (Learning Outcome) -১. গার্মেন্টসের প্রকারভেদ, বিভিন্ন পার্টস এবং পয়েন্টসমূহ শনাক্ত করতে পারবেন।

অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড	<ol style="list-style-type: none"> ১. প্রোডাকশন টেকনিক অনুযায়ী বিভিন্ন ধরনের গার্মেন্টস শনাক্ত করা হয়েছে ২. স্যাম্পল অনুযায়ী গার্মেন্টসের পার্টস পয়েন্টসমূহ শনাক্ত করা হয়েছে ৩. গার্মেন্টস মেজারমেন্ট পদ্ধতিগুলো বর্ণনা করা হয়েছে
শর্ত ও রিসোর্স	<ol style="list-style-type: none"> ১. সিবিএলএম ২. কনজিউমএবল ম্যাটেরিয়াল ৩. স্যাম্পল/গার্মেন্টস
বিষয়বস্তু	<ol style="list-style-type: none"> ১. প্রোডাকশন টেকনিক ২. গার্মেন্টস শনাক্ত ৩. গার্মেন্টস পার্টস ও পয়েন্টসমূহ ৪. গার্মেন্টস মেজারমেন্ট পদ্ধতি
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	<ol style="list-style-type: none"> ১. প্রেজেন্টেশন ২. লেকচার ৩. ডিসকাশন
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	<p>বাস্তব কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রশিক্ষণ প্রতিষ্ঠানে এনএসডিএ কর্তৃক সনদপ্রাপ্ত/মনোনিত অ্যাসেসর দ্বারা নিম্নলিখিত পদ্ধতিতে অ্যাসেসমেন্ট সম্পাদিত হবে-</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. লিখিত অভিক্ষা(Written Test) ২. প্রদর্শন(Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral Questioning)

শিক্ষণ/প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) -১. গার্মেন্টসের প্রকারভেদ, বিভিন্ন পার্টস এবং পয়েন্টসমূহ শনাক্ত করতে পারবেন।

এই শিখনফল অর্জনের লক্ষে শিখনফলে অন্তর্ভুক্ত বিষয়বস্তু এবং পারফরম্যান্স ক্রাইটেরিয়া অর্জনের জন্য নিম্নলিখিত কার্যক্রম গুলো পর্যায়ক্রমে সম্পাদন করুন। কার্যক্রম গুলোর জন্য বর্ণিত রিসোর্সসমূহ ব্যবহার করুন।

শিখন কার্যক্রম (Learning Activities)	উপকরণ / বিশেষ নির্দেশ (Resources / Special instructions)
১. প্রশিক্ষার্থীগণ কোন শিক্ষা উপকরণ ব্যবহার করবে সে সম্পর্কে সে সম্পর্কে প্রশিক্ষকের নিকট জানতে চাইবে।	১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের গার্মেন্টসের প্রকারভেদ, বিভিন্ন পার্টস এবং পয়েন্টসমূহ শনাক্ত করতে পারা শেখার উপকরণ প্রদান করবেন।
২. ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে।	২. ইনফরমেশন শিট-১: প্রোডাকশন টেকনিক অনুযায়ী বিভিন্ন ধরনের গার্মেন্টস শনাক্ত করা হয়েছে।
৩. সেলফ চেকে প্রদত্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন এবং উত্তরপত্রের সাথে মিলিয়ে নিশ্চিত হতে হবে।	৩. সেলফ চেক শিট-১ এ দেয়া প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন। উত্তরপত্র-১ এর সাথে নিজের উত্তর মিলিয়ে নিশ্চিত করুন।
৪. জব / টাস্ক শিট ও স্পেসিফিকেশন শিট অনুযায়ী জব সম্পাদন করুন।	৪. নিম্নোক্ত জব / টাস্ক শিট অনুযায়ী জব / টাস্ক সম্পাদন করুন। জব শিট ১.১ : প্রোডাকশন টেকনিক এবং গার্মেন্টস শনাক্ত করুন জব শিট ১.২ : গার্মেন্টস পার্টস এর পয়েন্টসমূহ শনাক্ত করুন জব শিট ১.৩ : গার্মেন্টস মেজারমেন্ট পদ্ধতি অনুযায়ী মেজারমেন্ট নিন এবং লিখুন

ইনফরমেশন শিট (Information Sheet)- ১ গার্মেন্টসের প্রকারভেদ, বিভিন্ন পার্টস ও পয়েন্টসমূহ শনাক্ত করতে পারা

শিখন উদ্দেশ্য (Learning Outcome) : এই ইনফরমেশন শিট পড়ে শিক্ষার্থীগণ-

- ১.১ প্রোডাকশন টেকনিক বর্ণনা করতে পারবে।
- ১.২ গার্মেন্টস শনাক্ত করতে পারবে।
- ১.৩ গার্মেন্টসের পার্টস ও পয়েন্টসমূহ শনাক্ত করতে পারবে।
- ১.৪ গার্মেন্টস মেজারমেন্ট পদ্ধতিগুলো বর্ণনা করতে পারবে।

১.১ প্রোডাকশন টেকনিক

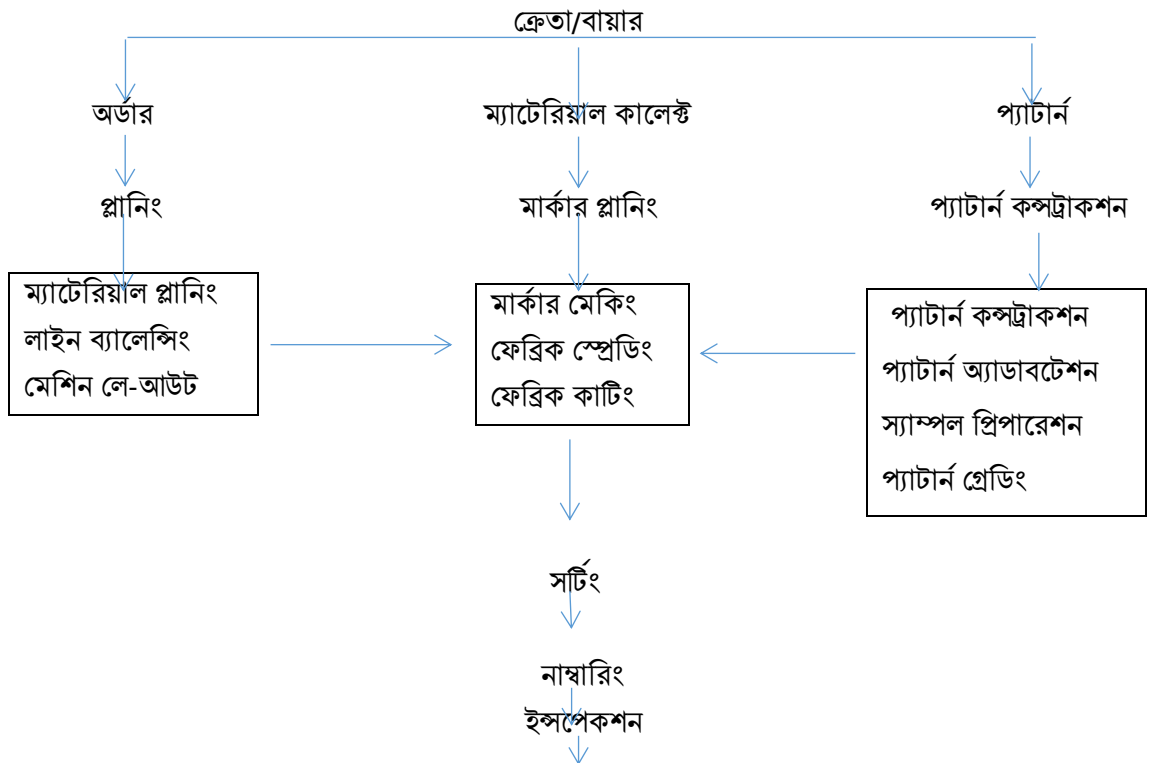
আমাদের দেশে বর্তমানে পদ্ধতিগত ভাবে সাধারণত তিন ধরনের গার্মেন্টস ইন্ডাস্ট্রি রয়েছে যেমন-

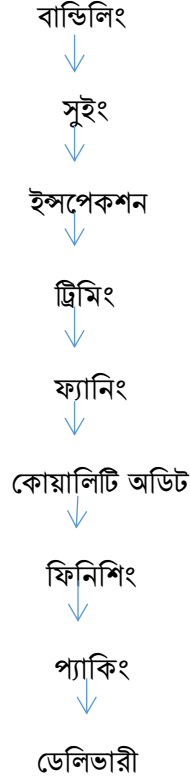
ওভেন গার্মেন্টস ইন্ডাস্ট্রি (Woven Garments Industry): ওভেন কাপড় দিয়ে যে পোশাক তৈরি করা হয় তাকে ওভেন গার্মেন্টস বলে এবং এ ওভেন গার্মেন্টস যে কারখানায় তৈরি করা হয় তাকে ওভেন গার্মেন্টস ইন্ডাস্ট্রি বলে।

নিট গার্মেন্টস ইন্ডাস্ট্রি (Knit Garments Industry): নিট কাপড় দিয়ে যে পোশাক তৈরি করা হয় তাকে নিট গার্মেন্টস বলে এবং এ নিট গার্মেন্টস যে কারখানায় তৈরি করা হয় তাকে নিট গার্মেন্টস ইন্ডাস্ট্রি বলে।

ফুল্লি ফ্যাশন গার্মেন্টস/সোয়েটার ইন্ডাস্ট্রি (Fully Fashion/Sweater garments Industry): যে গার্মেন্টস কাপড় ব্যতীত শুধু মাত্র সুতা দ্বারা বুননের মাধ্যমে গার্মেন্টস/পোশাকে রূপান্তরিত করা হয় তাকে ফুল্লি ফ্যাশন গার্মেন্টস/সোয়েটার বলে এবং এ ফুল্লি ফ্যাশন গার্মেন্টস/সোয়েটার যে কারখানায় তৈরি করা হয় তাকে ফুল্লি ফ্যাশন গার্মেন্টস/সোয়েটার ইন্ডাস্ট্রি বলে।

গার্মেন্টস ইন্ডাস্ট্রিতে একই ধরনের প্রোডাকশন টেকনিক/প্রসিডিউর মেইনটেন করা হয়ে থাকে। যেমন-





প্রোডাকশন টেকনিক (Production Technique):

একটি অর্ডার পাওয়া, উপকরণের সোর্সিং, কাপড় কাটা, শার্টের অংশ সেলাই করা, ফিনিশিং এবং প্যাক করা এবং অর্ডার পাঠানোর কাজের ধারাবাহিকতা পদ্ধতিই হলো প্রোডাকশন টেকনিক। কাটা এবং সেলাই (Cut and sew) কাটা এবং সেলাই পোশাক তৈরি করা হয়। ফেব্রিকের পৃথক টুকরা কেটে এবং তারপরে সেলাই করে সমাপ্ত পণ্য তৈরি করতে। ফ্যাব্রিক প্রতিটি টুকরা নির্দিষ্ট মাত্রা কাটা এবং তারপর একটি অনন্য উপায়ে একসঙ্গে সেলাই করা যেতে পারে। সুই দিয়ে সুতো দিয়ে কাপড়ের টুকরোগুলোকে একত্রিত করে পোশাক তৈরি করা হয়। কাট-এন্ড-সিউ হল একটি ফেব্রিক-ভিত্তিক পণ্য যা একটি প্যাটার্ন দিয়ে তৈরি এবং কাপড় ফোম এবং নিট সহ বিভিন্ন ধরনের টেক্সটাইল থেকে একত্রিত হয়। ফুল্লি ফ্যাশনড (Fully fashioned) সম্পূর্ণ ফ্যাশনের পোশাকগুলি পৃথকভাবে বোনা প্যাটার্নের টুকরো দিয়ে তৈরি করা হয় যা পরে একসাথে সেলাই করা হয়। একটি বুনন মেশিন প্রতিটি প্যাটার্নের টুকরোকে একত্রে সেলাই করার আগে আকারে বুনন করে এবং যেহেতু প্রতিটি প্যাটার্ন অংশটি মূলত বুননের একটি সমাপ্ত অংশ, তাই সেলাই করা সিমগুলি আরও পরিষ্কার এবং কম ভারী হয়।

টেকনিক্যাল স্পেসিফিকেশন (Technical Specification):

টেকনিক্যাল স্পেসিফিকেশন হল এক ধরনের নথি যা প্রয়োজনীয় কার্যকারিতা, কর্মক্ষমতা, গুণমান এবং পণ্য বা পরিষেবার অন্যান্য প্রয়োজনীয়তার রূপরেখা দেয়। সম্ভাব্য চুক্তির জন্য কোন সরবরাহকারীকে বিবেচনা করা উচিত তা নির্ধারণ করতে তারা সংগ্রহকারী কর্মকর্তাদের সাহায্য করতে ব্যবহার করা যেতে পারে। মেজারিং চার্ট (Measuring chart) পরিমাপ চার্টটি একটি সিস্টেম থেকে অন্য সিস্টেমে রূপান্তর করার রেফারেন্স সহায়তা। হরিজেন্টাল মেজারমেন্ট (Horizontal measurement) অনুভূমিক পরিমাপ চিত্রের বাম থেকে ডানে নেওয়া কে হরিজেন্টাল মেজারমেন্ট বলে। যেমন- বাম কাঁধের ডগা থেকে ডান কাঁধের ডগা পর্যন্ত পরিমাপ। ভার্টিক্যাল মেজারমেন্ট (Vertical measurement) শরীরের উল্লম্ব পরিমাপ গ্রহণের সময় শীর্ষ

থেকে তার বেস পর্যন্ত যে মাপ নেওয়া হয় তাকে ভার্টিক্যাল মেজারমেন্ট বলে। যেমন- পিছনের কাঁধের কেন্দ্র থেকে কাঁধের ব্লেডের উপরে কোমররেখার স্তর পর্যন্ত পরিমাপ।




১.২ গার্মেন্টস শনাক্ত করণ

গার্মেন্ট বা পোশাক বলতে আমরা বুঝি, মানুষ যা পরিধান করে লজ্জা নিবারণ করে এবং আকর্ষণীয় করে নিজেকে সমাজে উপস্থাপন করে। এক কথায় সেলাই করা ও মানুষের পরিধানযোগ্য বস্তুকেই গার্মেন্ট বা পোশাক বলে। পোশাক মানুষকে রোদ, বৃষ্টি ও শীত থেকে যেমন রক্ষা করে তেমনি নিজেকে স্বকীয়তায় বাস্তব মর্যাদায় উপস্থাপনার এক মননশীল ও সাবলীল উপমাও বটে।

সভ্য জগতে বসবাস করার জন্য যে পাঁচটি মৌলিক চাহিদার প্রয়োজন রয়েছে তার মধ্যে পোশাক একটি। এ পোশাকের ধরন, স্থান, কাল ও পাত্রভেদে পরিবর্তন হয়। আমাদের সমাজে সাধারণত পুরুষেরা শার্ট, প্যান্ট, পাঞ্জাবি, টি-শার্ট, পলশার্ট, মেয়েরা সালোয়ার, কামিজ, ফ্রক, ব্লাউজ, স্কার্ট ইত্যাদি পোশাক ব্যবহার করে থাকে। এ সকল পোশাক যেমন এক নয় তেমনি পোশাক তৈরির পদ্ধতিও এক নয়।

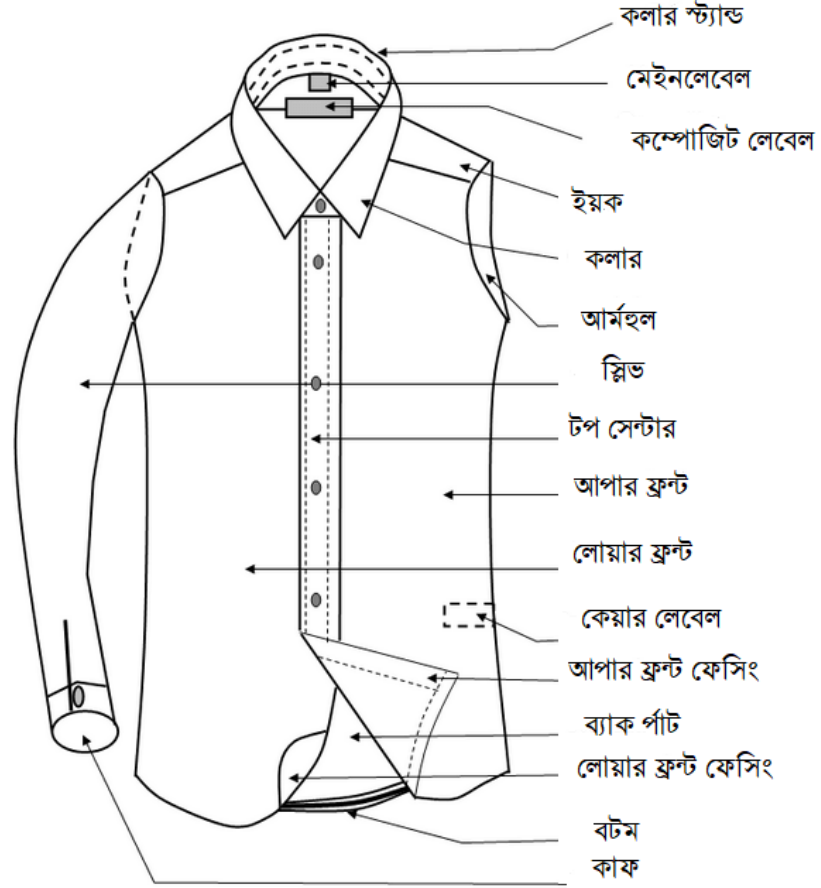


আমাদের দেশে বর্তমানে পদ্ধতিগত ভাবে সাধারণত তিন ধরনের গার্মেন্ট বা পোশাক তৈরি হয়ে থাকে যেমন-

ক্রমিক নং	পোশাকের নাম ও বর্ণনা	চিত্র
ক	ওভেন গার্মেন্টস: ওভেন গার্মেন্টস সমন্ধে জানতে হলে আগে জানতে হবে ওভেন ফেব্রিক সমন্ধে। গার্মেন্টস বা যে কোন বস্তু তৈরি করতে হলে প্রয়োজন হয় দুই ধরনের কাঁচামাল, তার একটি হল প্রধান কাঁচামাল এবং অপরটি হল আনুষাঙ্গিক কাঁচামাল। প্রধান কাঁচামাল হল ফেব্রিক/কাপড়, যে কাপড় টানা(Warp) ও পড়েন (Weft) সুতার দ্বারা ইন্টারলেছিং (Interlacing) পদ্ধতিতে বুননের মাধ্যমে তৈরি করা হয় তাকে ওভেন ফেব্রিক বলে। এ ওভেন ফেব্রিক দ্বারা যে গার্মেন্টস/পোশাক তৈরি করা হয় তাকে ওভেন গার্মেন্টস বলে।	
খ	নিট গার্মেন্টস: নিট গার্মেন্টস সমন্ধে জানতে হলে আগে জানতে হবে নিট ফেব্রিক সমন্ধে। নিট গার্মেন্টস এর ও নাম করন করা হয়েছে প্রধান কাঁচামাল এর নাম অনুসারে। যে কাপড় শুধুমাত্র টানা(Warp) সুতার দ্বারা ইন্ট্রালুপিং (Intralooing) পদ্ধতিতে বুননের মাধ্যমে তৈরি করা হয় তাকে নিট কাপড় বলে। এ নিট ফেব্রিক দ্বারা যে গার্মেন্টস/পোশাক তৈরি করা হয় তাকে নিট গার্মেন্টস বলে।	
গ	ফুল্লি ফ্যাশন গার্মেন্টস/সোয়েটার: এ গার্মেন্টসগুলো ও নিট গার্মেন্টস। এ গার্মেন্টস/পোশাক তৈরি করতে কোন ধরনের কাপড়ের প্রয়োজন হয় না। এ ক্ষেত্রে সুতাকেই প্রধান কাঁচামাল হিসাবে গন্য করা হয়েছে। শুধুমাত্র সুতার দ্বারা বুননের মাধ্যমে কাপড় ব্যতীত পোশাকে রুপান্তরিত করা হয় বলে একে ফুল্লি ফ্যাশন গার্মেন্টস/পোশাক বলে।	

১.৩ গার্মেন্টসের পার্টস ও পয়েন্টসমূহ

একাধিক অংশের সমন্বয়ে গঠিত হয় একটি পূর্নাঙ্গ বস্তু, যেমন কতকগুলো স্কিল এর সমন্বয়ে তৈরি হয় একটি অপারেশন, কতকগুলো অপারেশন এর সমন্বয়ে তৈরি হয় একটি কম্পোনেন্ট এবং কতকগুলো কম্পোনেন্টস এর সমন্বয়ে তৈরি হয় একটি গার্মেন্ট/পোশাক। তাই পোশাক সমন্ধে জানতে হলে আগে জানতে হবে পোশাকের অংশগুলো সমন্ধে। নিম্নে একটি পোশাকের চিত্র অংকন করে বিভিন্ন অংশ চিহ্নিত করা হল-



এ ছাড়া অনেক অংশেরই আবার শ্রেণিবিন্যাস রয়েছে যেমন-

কলার: কলার শার্টের একটি অত্যাবশ্যকীয় অংশ, শার্টের গলাবেষ্টনী করে যে অংশ ব্যবহার করা হয় তাকে কলার বলে। কলার একটি শার্টের অধিকাংশ সৌন্দর্য বৃদ্ধি করে। কলার প্রধানত দুই প্রকার। যেমন-

ব্যান্ডেড কলার : যে কলারে ব্যান্ড থাকে এবং টাই ব্যবহার করা যায় তাকে ব্যান্ডেড কলার বলে।

স্পোর্টস ওপেন কলার : যে কলারে কোনরূপ ব্যান্ড থাকে না বা যে কলারে টাই ব্যবহার করা যায় না তাকে স্পোর্টস ওপেন কলার বলে।

ব্যান্ডেড কলার আবার দুই প্রকার। যেমন-

ওয়ান পিস ব্যান্ডেড কলার : এ জাতীয় কলারে ব্যান্ড ও কলার আলাদা আলাদা ভাবে কাটা হয় না। এক টুকরা কাপড়ে ব্যান্ড ও কলার আকৃতিতে একই সাথে এক পিস হিসেবে কাটা হয়ে থাকে।

টপ পিসেস ব্যান্ডেড কলার : এ জাতীয় কলারে ব্যান্ড ও কলার আলাদা আলাদা ভাবে কাটা হয়ে থাকে।

পরবর্তীতে সেলাইয়ের মাধ্যমে জোড়া দিয়ে সংযুক্ত করে পূর্ণাঙ্গ কলারে রূপ দেয়া হয়। এ জাতীয় কলার নিয়মিত কলার হিসেবে পরিচিত।

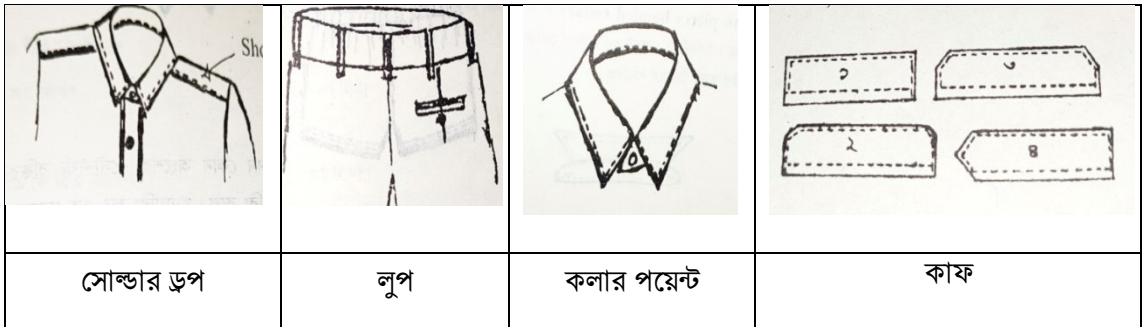
ব্যান্ডেড কলার	স্পোর্টস ওপেন কলার	ওয়ান পিস ব্যান্ডেড কলার	টপ পিসেস ব্যান্ডেড কলার

সোল্ডার ড্রপ : শরীরের উপরের অংশের কোন পোশাক ভূমিতে সমান্তরাল ভাবে ফেললে পোশাকের ব্যাক পার্ট অথবা ইয়ক এর যে অংশটুকু সামনে ভেঙে আসে তাকে সোল্ডার ড্রপ বলে।

লুপ : পোশাকের কোন কোন অংশে বেল্ট ব্যবহারের জন্য এবং বেল্টকে আটকিয়ে রাখার জন্য কাপড় দ্বারা সেলাইয়ের মাধ্যমে যে অংশ তৈরি করা হয় তাকে লুপ বলে।

কলার পয়েন্ট : কলারের দুই পাশে চোকা/পয়েন্ট আকৃতির যে দুটি অংশ থাকে তাকে কলার পয়েন্ট বলে।
কলার পয়েন্ট

কাফ : শার্টের হাতার সর্বনিম্ন প্রান্তে কবজী বেঁটনী করে যে অংশ ব্যবহার করা হয় তাকে কাফ বলে। কাফ সাধারণত চার প্রকার। যেমন- (১) স্কোয়ার কাফ (২) রাউন্ড কাফ (৩) নচ/হেক্সাগন কাফ (৪) পয়েন্ট কাফ ।



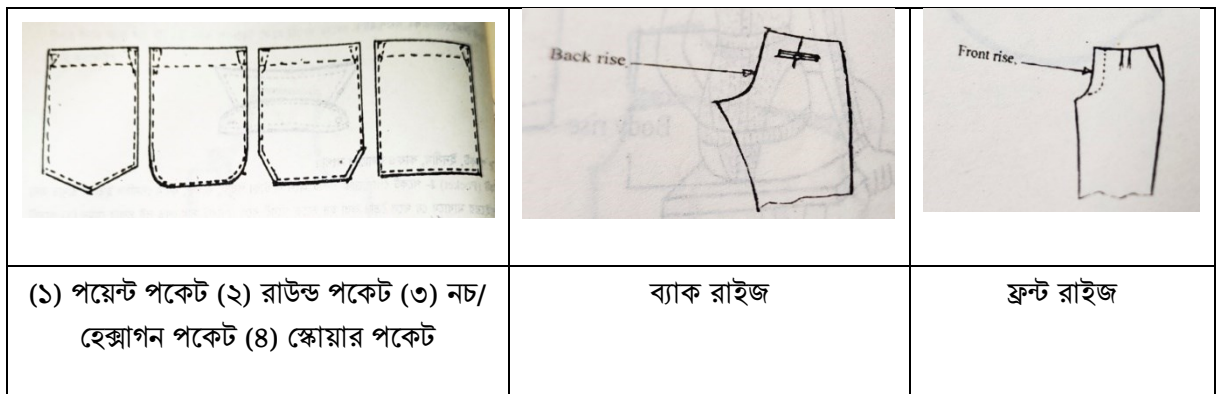
পকেট : পকেট পোশাকের একটি অংশ যা টাকা, পয়সা, কাগজ, কলম, পেন্সিল ইত্যাদি রাখার জন্য সেলাইয়ের মাধ্যমে যে খলে তৈরি করা হয় তাকে পকেট বলে। পকেট প্রধানত দুই প্রকার যেমন-(১) ওয়েল্ট পকেট (২) প্যাচ পকেট ।

ওয়েল্ট পকেট : যে পকেটের খলে বাইরে থেকে দেখা না যায় তাকে ওয়েল্ট পকেট বলে। এ ওয়েল্ট পকেট আবার দুই পদ্ধতিতে তৈরি করা হয় যেমন- (১) সিঙ্গেল বন্ড ওয়েল্ট পকেট (২) ডাবল বন্ড ওয়েল্ট পকেট ।

প্যাচ পকেট : প্যাচ পকেট চার প্রকার যেমন- (১) পয়েন্ট পকেট (২) রাউন্ড পকেট (৩) নচ/ হেক্সাগন পকেট (৪) স্কোয়ার পকেট।

ব্যাক রাইজ : এটি প্যান্টের পেছনের অংশের একটি স্থান। পেছনের অংশের ডান ও বাম অংশের সংযোগস্থল। ক্রচ পয়েন্ট হতে সেন্টার ব্যাক ওয়েল্ট লাইন পর্যন্ত দূরত্বকে ব্যাক রাইজ বলে।

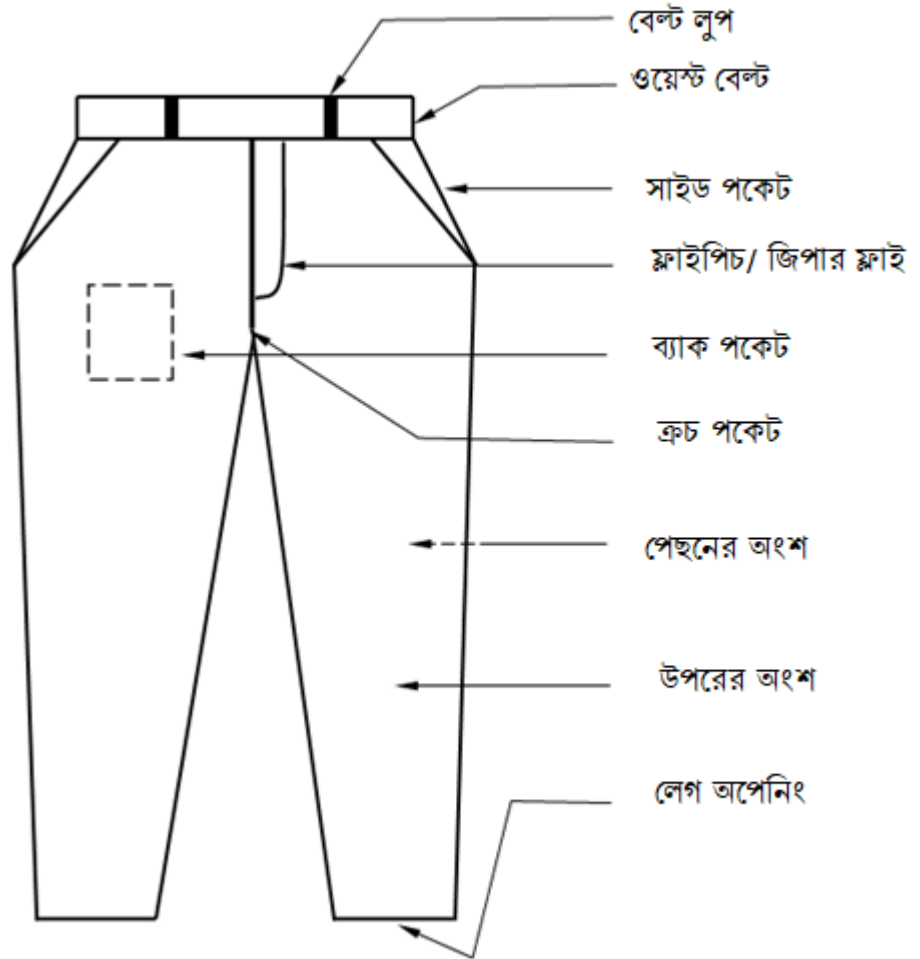
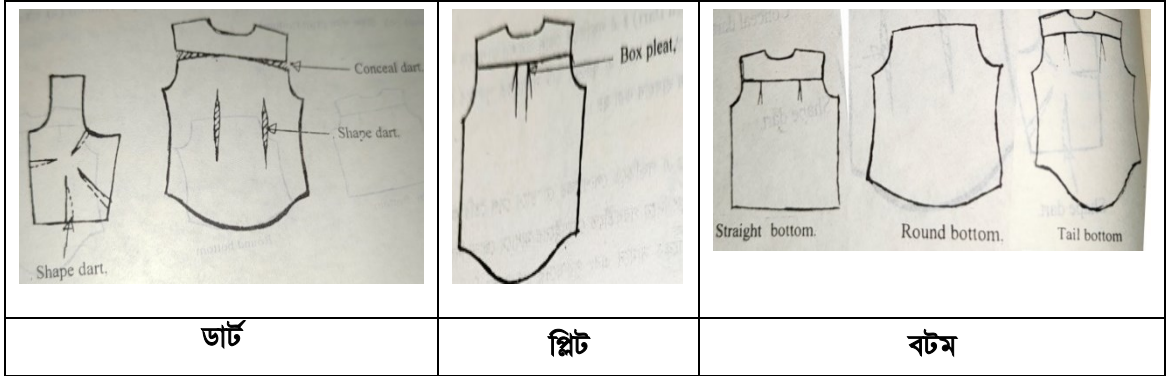
ফ্রন্ট রাইজ : এটি প্যান্টের সামনের অংশের একটি স্থান। সামনের অংশের ডান ও বাম অংশের সংযোগস্থল। ক্রচ পয়েন্ট হতে সেন্টার ফ্রন্ট ওয়েল্ট লাইন পর্যন্ত দূরত্বকে ফ্রন্ট রাইজ বলে।



ডাট : পোশাকের যে সকল স্থানে মানবদেহের সাথে সামঞ্জস্য বজায় রেখে ফিটিংস এর প্রয়োজন হয় সে সকল স্থানে সেলাইয়ের মাধ্যমে কাপড়কে সংকুচিত করে যে কাঙ্ক্ষিত আকৃতি দেয়া হয় তাকে ডাট বলে। ডাট সাধারণত দুই ধরনের হয় যেমন- (১) সেপ/ক্রোসড ডাট (২) কনসিল ডাট।

প্লিট : পোশাকের যে সকল স্থানে কাপড় সম্প্রসারিত করার প্রয়োজন হয় সেইসব স্থানে কাপড় ভাঁজ করে প্লিটের সৃষ্টি করা হয়। এ প্লিট আবার ডাবল ভাঁজের মাধ্যমে তৈরি করা হয় যাকে বক্স প্লিট বলে।

বটম : পোশাকের সর্বনিম্ন প্রান্তকে বটম বলে। পোশাকের বটম বিভিন্ন আকৃতির হলেও মূলত এর আকারকে তিন ভাগে ভাগ করা হয় যেমন-(১) স্ট্রেইট বটম (২) রাউন্ড বটম (৩) টেইল বটম।



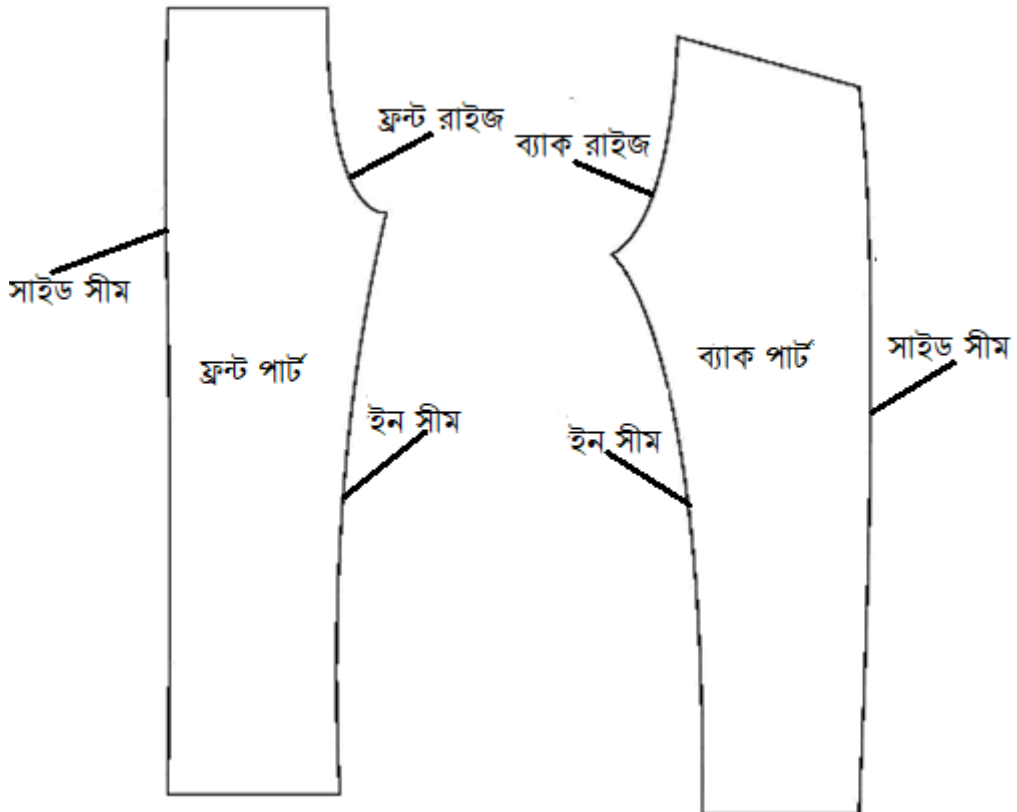
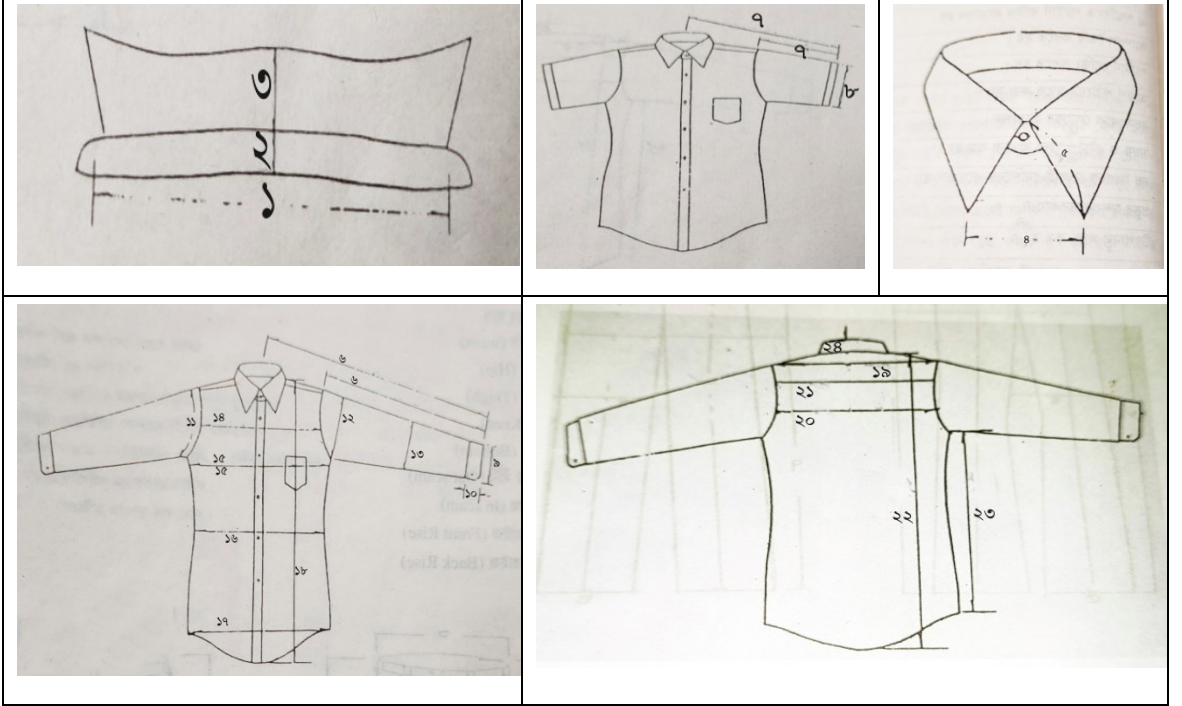
প্যান্টের বিভিন্ন অংশ

১.৪ গার্মেন্টস মেজারমেন্ট পদ্ধতি

মেজারমেন্ট পদ্ধতি সাধারণত দুই ধরনের হয়ে থাকে (১) বডি মেজারমেন্ট (২) গার্মেন্টস মেজারমেন্ট উভয় মেজারমেন্ট পদ্ধতি থেকে দুই ধরনের মেজারমেন্ট পাওয়া যায়। যেমন-হরিজ্যান্টল ও ভার্টিক্যাল নিম্নে একটি গার্মেন্ট মেজারমেন্ট পদ্ধতি দেখানো হল-

- **নেক সাইজ (Neck Size):** কলার ব্যান্ডের বাটনের সেন্টার পয়েন্ট হতে কলার ব্যান্ডের বাটন হালের সেন্টার পয়েন্ট পর্যন্ত দূরত্বের মাপকে নেক সাইজ বলে।
- **ব্যান্ড উইথ (Band width) :** কলার ব্যান্ডের মাঝামাঝি অংশের চওড়ার মাপকে ব্যান্ড উইথ বলে।
- **কলার উইথ (Collar width) :** কলার এর মাঝামাঝি অংশের চওড়ার মাপকে কলার উইথ বলে।
- **কলার স্প্রেড (Collar spread) :** একটি শার্ট ফোল্ডিং করার পর দুই কলার পয়েন্টের দূরত্বকে কলার স্প্রেড বলে।
- **কলার পয়েন্ট (Collar point) :** কলার তৈরি করার পর দুই পাশে যে চোকা অংশ থাকে তাকে কলার পয়েন্ট বলে।
- **লংস্লিভ লেঙ্গ (Long sleeve length) :** লংস্লিভের মাপ সাধারণত দুইভাবে নেয়া হয় একটি কলার ব্যান্ডের পেছনের সেন্টার পয়েন্ট হতে কাফের শেষ প্রান্ত পর্যন্ত অংশের দূরত্ব হল লংস্লিভ লেঙ্গ, অপরটি উপরের আর্মহোল পয়েন্ট হতে কাফের শেষ প্রান্ত পর্যন্ত অংশের দূরত্ব হল লংস্লিভ লেঙ্গ।
- **সর্টস্লিভ লেঙ্গ (Short sleeve length):** সর্টস্লিভের মাপ সাধারণত দুইভাবে নেয়া হয় একটি কলার ব্যান্ডের পেছনের সেন্টার পয়েন্ট হতে স্লিভের শেষ প্রান্ত পর্যন্ত অংশের দূরত্ব হল সর্টস্লিভ লেঙ্গ, অপরটি উপরের আর্মহোল পয়েন্ট হতে স্লিভের শেষ প্রান্ত পর্যন্ত অংশের দূরত্ব হল সর্টস্লিভ লেঙ্গ।
- **স্লিভ ওপেনিং (Sleeve opening) :** সর্ট স্লিভের সর্বনিম্ন অংশের চওড়ার মাপকে স্লিভ ওপেনিং বলে।
- **কাফ লেঙ্গ (Cuff length) :** কাফের বাটন লাগানোর পর যে লম্বার মাপ থাকে তাকে অথবা এজ টু এজ যে লম্বার মাপ থাকে তাকে কাফ লেঙ্গ বলে।
- **কাফ উইথ (Cuff width) :** কাফের চওড়া বা প্রস্থের দিক হল কাফ উইথ।
- **আর্মহোল (Armhole) :** বডির অংশের সাথে স্লিভের অংশ যে স্থানে সেলাইয়ে মাধ্যমে সংযুক্ত করা সেই স্থানকে আর্মহোল বলে।
- **আপার আর্ম (Upper arm) :** আর্মপিট / ক্রচ পয়েন্টের নিচে থেকে স্কোয়ার যে স্থানের মাপ নেয়া হয় সেই স্থানকে আপার আর্ম বলে।
- **এলবো (Elbow) :** লংস্লিভের মাঝামাঝি অংশের চওড়ার মাপকে এলবো বলে।
- **অ্যাক্রস চেস্ট (Across chest) :** আর্মহোল লাইন ও সেন্টার ফ্রন্ট লাইনের মাঝামাঝি স্থানের (সবচেয়ে সরু) স্থানের এ পাশ থেকে ও পাশের দূরত্বকে অ্যাক্রস চেস্ট বলে।
- **চেস্ট (Chest) :** আর্মপিট / ক্রচ পয়েন্টের নিচে এ পাশ থেকে ও পাশের দূরত্বকে চেস্ট বলে।
- **ওয়েষ্ট (Waist) :** কোমরের অংশের এ পাশ থেকে ও পাশের দূরত্বকে ওয়েস্ট বলে।
- **হিপ (Hip) :** হিপের অংশের এ পাশ থেকে ও পাশের দূরত্বকে হিপ বলে।
- **ফ্রন্ট লেঙ্গ (Front length):** এইচপিএস হতে বটমের শেষ প্রান্ত পর্যন্ত মাপকে ফ্রন্ট লেঙ্গ বলে।
- **অ্যাক্রস সোল্ডার (Across shoulder) :** আউটার সোল্ডার পয়েন্ট হতে অন্য প্রান্তের আউটার সোল্ডার পর্যন্ত দূরত্বের মাপকে অ্যাক্রস সোল্ডার বলে।
- **অ্যাক্রস ব্যাক (Across back) :** আর্মহোল লাইন ও সেন্টার ব্যাক লাইনের মাঝামাঝি স্থানের (সবচেয়ে সরু) স্থানের এ পাশ থেকে ও পাশের দূরত্বকে অ্যাক্রস ব্যাক বলে।
- **ইয়ক লেঙ্গ (Yoke length) :** ইয়ক লাইনের এক প্রান্ত অপর প্রান্ত পর্যন্ত দূরত্বের মাপকে ইয়ক লেঙ্গ বলে।

- **ব্যাক লেঙ্গ্থ (Back length)** : নেক পয়েন্ট হতে বটমের শেষ প্রান্ত পর্যন্ত মাপকে ব্যাক লেঙ্গ্থ বলে।
- **সাইড সীম (Side seam)** : আর্মপিট / ক্রচ পয়েন্ট হতে সাইড লাইনের বটম পর্যন্ত অংশের দূরত্বকে সাইড সীম বলে।
- **কলার হাইট (Collar height)** : কলার ফোল্ডিং করার পর পেছনের মাঝামাঝি অংশের উচ্চতাকে কলার হাইট বলে।



সেলফ চেক -১: গার্মেন্টসের প্রকারভেদ, বিভিন্ন পার্টস ও পয়েন্টসমূহ শনাক্ত করতে পারা

১. আমাদের দেশে বর্তমানে কত ধরনের গার্মেন্টস ইন্ডাস্ট্রি রয়েছে ও কীকী?
উত্তর :
২. ওভেন গার্মেন্টসে ইন্ডাস্ট্রি কাকে বলে?
উত্তর :
৩. নিট গার্মেন্টস ইন্ডাস্ট্রি কাকে বলে?
উত্তর :
৪. ফুল্লি ফ্যাশন গার্মেন্টস/সোয়েটার গার্মেন্টস ইন্ডাস্ট্রি কাকে বলে?
উত্তর :
৫. গার্মেন্ট বা পোশাক কাকে বলে?
উত্তর :
৬. পুরুষের পাঁচটি পোশাকের নাম লিখুন।
উত্তর :
৭. মেয়েদের পাঁচটি পোশাকের নাম লিখুন।
উত্তর :
৮. ওভেন গার্মেন্টস কাকে বলে?
উত্তর :
৯. নিট গার্মেন্টস কাকে বলে?
উত্তর :
১০. ফুল্লি ফ্যাশন গার্মেন্টস/সোয়েটার গার্মেন্টস কাকে বলে?
উত্তর :
১১. ওভেন ফেব্রিক কোন পদ্ধতিতে তৈরি করা হয়?
উত্তর :
১২. নিট ফেব্রিক কোন পদ্ধতিতে তৈরি করা হয়?
উত্তর :
১৩. কলার কাকে বলে? কলার সাধারণত কত প্রকার ও কী কী?
উত্তর :
১৪. কলার সুন্দর ও মজবুত করার জন্য দুই টুকরা কাপড়ের ভেতরে যে বস্তু ব্যবহার করা হয় তার নাম কী?
উত্তর :
১৫. সোল্ডার ড্রপ কাকে বলে?
উত্তর :
১৬. কলার পয়েন্ট কী?
উত্তর :
১৭. কাফ শার্টের কোন অংশে ব্যবহার করা হয়? কাফ কত প্রকার ও কীকী?
উত্তর :
১৮. প্যাচ পকেট কত প্রকার ও কীকী?
উত্তর :
১৯. প্যান্টের কোন অংশকে ব্যাক রাইজ বলে?

উত্তর :

২০. প্যান্টের কোন অংশকে ফ্রন্ট রাইজ বলে?

উত্তর :

২১. প্লিট ও ডার্টের মধ্যে পার্থক্য কী?

উত্তর :

২২. পোশাকের বটম কাকে বলে? শার্টের বটম কত প্রকার ও কীকী?

উত্তর :

২৩. শার্টের কোন অংশের মাপকে অ্যাক্রশ সোল্ডার বলে?

উত্তর :

২৪. স্লিভের মাপ কোথা হতে নেয়া হয় ?

উত্তর :

২৫. আর্মহোলের মাপ কোথা হতে নেয়া হয় ?

উত্তর :

২৬. অ্যাক্রশ ব্যাকের মাপ কোথা হতে নেয়া হয় ?

উত্তর :

২৭. শার্টের কোন স্থানের মাপকে কলার হাইট বলা হয়?

উত্তর :

উত্তরপত্র-১ :গার্মেন্টসের প্রকারভেদ, বিভিন্ন পার্টস ও পয়েন্টসমূহ শনাক্ত করতে পারা

১. আমাদের দেশে বর্তমানে কত ধরনের গার্মেন্টস ইন্ডাস্ট্রি রয়েছে ও কীকী?
উত্তর : আমাদের দেশে বর্তমানে পদ্ধতিগত ভাবে সাধারণত তিন ধরনের গার্মেন্টস ইন্ডাস্ট্রি রয়েছে যেমন-
ক) ওভেন গার্মেন্টস ইন্ডাস্ট্রি খ) নিট গার্মেন্টস ইন্ডাস্ট্রি গ) ফুল্লি ফ্যাশন গার্মেন্টস/সোয়েটার ইন্ডাস্ট্রি
২. ওভেন গার্মেন্টস ইন্ডাস্ট্রি কাকে বলে?
উত্তর : ওভেন গার্মেন্টস যে কারখানায় তৈরি করা হয় তাকে ওভেন গার্মেন্টস ইন্ডাস্ট্রি বলে।
৩. নিট গার্মেন্টস ইন্ডাস্ট্রি কাকে বলে?
উত্তর : নিট গার্মেন্টস যে কারখানায় তৈরি করা হয় তাকে নিট গার্মেন্টস ইন্ডাস্ট্রি বলে।
৪. ফুল্লি ফ্যাশন গার্মেন্টস/সোয়েটার গার্মেন্টস ইন্ডাস্ট্রি কাকে বলে?
উত্তর : ফুল্লি ফ্যাশন গার্মেন্টস/সোয়েটার গার্মেন্টস যে কারখানায় তৈরি করা হয় তাকে ফুল্লি ফ্যাশন গার্মেন্টস/সোয়েটার গার্মেন্টস ইন্ডাস্ট্রি বলে।
৫. গার্মেন্ট বা পোশাক কাকে বলে?
উত্তর : সেলাই করা ও মানুষের পরিধানযোগ্য বস্তুকেই গার্মেন্ট বা পোশাক বলে।
৬. পুরুষের পাঁচটি পোশাকের নাম লিখুন।
উত্তর : শার্ট,প্যান্ট, পাঞ্জাবি, টি-শার্ট, পলশার্ট ইত্যাদি।
৭. মেয়েদের পাঁচটি পোশাকের নাম লিখুন।
উত্তর : সালোয়ার, কামিজ, ফ্রক, ব্লাউজ, স্কার্ট ইত্যাদি।
৮. ওভেন গার্মেন্টস কাকে বলে?
উত্তর : এ ওভেন ফেব্রিক দ্বারা যে গার্মেন্টস/পোশাক তৈরি করা হয় তাকে ওভেন গার্মেন্টস বলে।
৯. নিট গার্মেন্টস কাকে বলে?
উত্তর : নিট ফেব্রিক দ্বারা যে গার্মেন্টস/পোশাক তৈরি করা হয় তাকে নিট গার্মেন্টস বলে।
১০. ফুল্লি ফ্যাশন গার্মেন্টস/সোয়েটার গার্মেন্টস কাকে বলে?
উত্তর : কাপড় ব্যতীত শুধুমাত্র সুতার দ্বারা বুননের মাধ্যমে যে পোশাক তৈরি করা হয় বলে তাকে ফুল্লি ফ্যাশন গার্মেন্টস/পোশাক বলে।
১১. ওভেন ফেব্রিক কোন পদ্ধতিতে তৈরি করা হয়?
উত্তর : ওভেন ফেব্রিক টানা() ও পড়েন () সুতার দ্বারা ইন্টারলেছিং() পদ্ধতিতে বুননের মাধ্যমে তৈরি করা হয়।
১২. নিট ফেব্রিক কোন পদ্ধতিতে তৈরি করা হয়?
উত্তর : নিট ফেব্রিক শুধুমাত্র টানা() সুতার দ্বারা ইন্ট্রালুপিং() পদ্ধতিতে বুননের মাধ্যমে তৈরি করা হয়।
১৩. কলার কাকে বলে? কলার সাধারণত কত প্রকার ও কী কী?
উত্তর : গলাবেষ্টনী করে শার্টের যে অংশ ব্যবহার করা হয় তাকে কলার বলে। কলার প্রধানত দুই প্রকার।
যেমন- ক) ব্যান্ডেড কলার খ) স্পোর্টস ওপেন কলার ।
ব্যান্ডেড কলার আবার দুই প্রকার। যেমন- ক)ওয়ান পিস ব্যান্ডেড কলার খ) টু পিসেস ব্যান্ডেড কলার ।
১৪. কলার সুন্দর ও মজবুত করার জন্য দুই টুকরা কাপড়ের ভেতরে যে বস্তু ব্যবহার করা হয় তার নাম কী?
উত্তর : ইন্টারলাইনিং
১৫. সোল্ডার ড্রপ কাকে বলে?
উত্তর : শরীরের উপরের অংশের কোন পোশাক ভূমিতে সমান্তরাল ভাবে ফেললে পোশাকের ব্যাক পার্ট অথবা ইয়ক এর যে অংশটুকু সামনে ভেঙে আসে তাকে সোল্ডার ড্রপ বলে।
১৬. কলার পয়েন্ট কী?

- উত্তর : কলারের দুই পাশে চোকা/পয়েন্ট আকৃতির যে দুটি অংশ থাকে তাকে কলার পয়েন্ট বলে।
১৭. কাফ শার্টের কোন অংশে ব্যবহার করা হয়? কাফ কত প্রকার ও কীকী?
- উত্তর : কাফ শার্টের হাতার সর্বনিম্ন প্রান্তে কবজী বেষ্টিনী করে ব্যবহার করা হয়। কাফ সাধারণত চার প্রকার।
যেমন- (ক) স্কোয়ার কাফ (খ) রাউন্ড কাফ (গ) নচ/হেক্সাগন কাফ (ঘ) পয়েন্ট কাফ।
১৮. প্যাচ পকেট কত প্রকার ও কীকী?
- উত্তর : প্যাচ পকেট চার প্রকার যেমন- (ক) পয়েন্ট পকেট (খ) রাউন্ড পকেট (গ) নচ/ হেক্সাগন পকেট (ঘ) স্কোয়ার পকেট।
১৯. প্যান্টের কোন অংশকে ব্যাক রাইজ বলে?
- উত্তর : প্যান্টের ক্রচ পয়েন্ট হতে সেন্টার ব্যাক ওয়েস্ট লাইন পর্যন্ত দূরত্বকে ব্যাক রাইজ বলে।
২০. প্যান্টের কোন অংশকে ফ্রন্ট রাইজ বলে?
- উত্তর : প্যান্টের ক্রচ পয়েন্ট হতে সেন্টার ফ্রন্ট ওয়েস্ট লাইন পর্যন্ত দূরত্বকে ফ্রন্ট রাইজ বলে।
২১. প্লিট ও ডার্টের মধ্যে পার্থক্য কী?
- উত্তর : প্লিট হল পোশাকের যে সকল স্থানের কাপড় সম্প্রসারিত করার জন্য ভাঁজ করে কুচি তৈরি করা হয় , আর ডার্ট হল পোশাকের যে সকল স্থানে মানবদেহের সাথে সামঞ্জস্য বজায় রেখে ফিটিং করার জন্য সেলাইয়ের মাধ্যমে কাপড়কে সংকুচিত করে যে কাঙ্ক্ষিত আকৃতি দেয়া হয়।
২২. পোশাকের বটম কাকে বলে? শার্টের বটম কত প্রকার ও কীকী?
- উত্তর : পোশাকের সর্বনিম্ন প্রান্তকে বটম বলে। শার্টের সাধারণত তিন প্রকার যেমন-(ক) স্ট্রেইট বটম (খ) রাউন্ড বটম (গ) টেইল বটম।
২৩. শার্টের কোন অংশের মাপকে অ্যাক্রশ সোল্ডার বলে?
- উত্তর : আউটার সোল্ডার পয়েন্ট হতে অন্য প্রান্তের আউটার সোল্ডার পয়েন্ট পর্যন্ত দূরত্বের মাপকে অ্যাক্রশ সোল্ডার বলে।
২৪. স্লিভের মাপ কোথা হতে নেয়া হয় ?
- উত্তর : স্লিভের মাপ সাধারণত দুইভাবে নেয়া হয় একটি কলার ব্যান্ডের পেছনের সেন্টার পয়েন্ট হতে কাফের শেষ প্রান্ত পর্যন্ত, অপরটি উপরের আর্মহোল পয়েন্ট হতে কাফের শেষ প্রান্ত পর্যন্ত লেখ।
২৫. আর্মহোলের মাপ কোথা হতে নেয়া হয় ?
- উত্তর : বডির অংশের সাথে স্লিভের অংশ যে স্থানে সেলাইয়ে মাধ্যমে সংযুক্ত করা সেই স্থান হতে আর্মহোলের মাপ নেয়া হয়।
২৬. অ্যাক্রশ ব্যাকের মাপ কোথা হতে নেয়া হয় ?
- উত্তর : আর্মহোল লাইন ও সেন্টার ব্যাক লাইনের মাঝামাঝি (সবচেয়ে সরু) স্থানের এ পাশ থেকে ও পাশ পর্যন্ত দূরত্বের মাপ।
২৭. শার্টের কোন স্থানের মাপকে কলার হাইট বলা হয়?
- উত্তর : কলার ফোল্ডিং করার পর পেছনের মাঝামাঝি অংশের উচ্চতাকে কলার হাইট বলে।

জবশিট-১.১: প্রোডাকশন টেকনিক অনুযায়ী গার্মেন্টস শনাক্ত করা

উদ্দেশ্য: এই জব শেষে প্রশিক্ষণার্থীগণ প্রোডাকশন টেকনিক এবং গার্মেন্টস সম্পর্কে বাস্তব জ্ঞান ও দক্ষতা অর্জন করতে পারবে।

কাজের পদ্ধতি :

১. প্রয়োজনীয় পিপিই সংগ্রহ করুন।
২. প্রয়োজনীয় পিপিই পরিধান করুন।
৩. (OSH) অনুসরণ করুন।
৪. প্রয়োজনীয় উপকরণ ও টুলস সংগ্রহ করুন।
৫. ওভেন গার্মেন্টস শনাক্ত করুন।
৬. নিট গার্মেন্টস শনাক্ত করুন।
৭. ফুল্লি ফ্যাশন গার্মেন্টস শনাক্ত করুন।
৮. ওভেন গার্মেন্টস ইন্ডাস্ট্রি শনাক্ত করুন।
৯. নিট গার্মেন্টস ইন্ডাস্ট্রি শনাক্ত করুন।
১০. ফুল্লি ফ্যাশন গার্মেন্টস ইন্ডাস্ট্রি শনাক্ত করুন।
১১. কাজের জায়গা ও যন্ত্রপাতি পরিষ্কার করুন।
১২. কাজ শেষে উপকরণ ও যন্ত্রপাতি গুছিয়ে যথাস্থানে রাখুন।



স্পেশিফিকেশন শিট-১.১ প্রোডাকশন টেকনিক অনুযায়ী গার্মেন্টস শনাক্ত করা

প্রয়োজনীয় পিপিই

ক্রমিক নং	পিপিই এর নাম	স্পেশিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১	মাস্ক	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
২	অ্যাপ্রোন	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
৩	স্কার্ফ	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি

প্রয়োজনীয় উপকরণ

ক্রমিক নং	উপকরণ এর নাম	স্পেশিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১	ওভেন গার্মেন্ট	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
২	নিট গার্মেন্ট	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
৩	ফুল্লি ফ্যাশন গার্মেন্ট (সোয়েটার)	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি

প্রয়োজনীয় টুলস ইকুইপমেন্ট

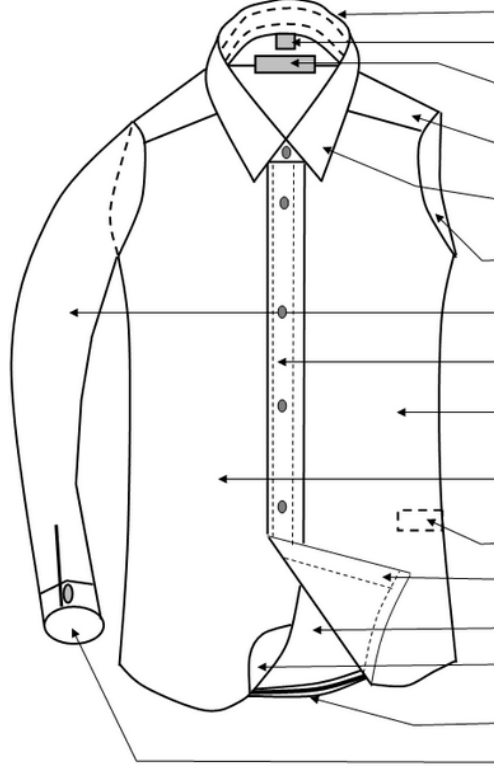
ক্রমিক নং	টুলস ইকুইপমেন্ট এর নাম	স্পেশিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১	খাতা	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
২	কলম	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
৩	পেন্সিল	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
৪	ইরেজার/রাবার	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি

জবশিট-১.২ গার্মেন্টস পার্টস ও পয়েন্টসমূহ শনাক্ত করা

উদ্দেশ্য: এই জব শেষে প্রশিক্ষণার্থীগণ গার্মেন্টস পার্টস এর পয়েন্টসমূহ সম্পর্কে বাস্তব জ্ঞান ও দক্ষতা অর্জন করতে পারবে।

কাজের ধারা :

১. প্রয়োজনীয় পিপিই সংগ্রহ করুন।
২. প্রয়োজনীয় পিপিই পরিধান করুন।
৩. (OSH) অনুসরণ করুন।
৪. প্রয়োজনীয় উপকরণ ও টুলস সংগ্রহ করুন।
৫. মেইন লেবেল শনাক্ত করুন।
৬. সাবলেবেল শনাক্ত করুন।
৭. সাইজ লেবেল শনাক্ত করুন।
৮. কেয়ার লেবেল শনাক্ত করুন।
৯. কলার শনাক্ত করুন।
১০. কাফ শনাক্ত করুন।
১১. পকেট শনাক্ত করুন।
১২. পকেট ফ্লাপ শনাক্ত করুন।
১৩. স্লিভ শনাক্ত করুন।
১৪. আর্মহোল শনাক্ত করুন।
১৫. স্লিভ প্লাকেট শনাক্ত করুন।
১৬. লোয়ার ফ্রন্ট শনাক্ত করুন।
১৭. আপার ফ্রন্ট শনাক্ত করুন।
১৮. টপসেন্টার শনাক্ত করুন।
১৯. ফ্রন্ট ফেসিং শনাক্ত করুন।
২০. ব্যাক পার্ট শনাক্ত করুন।
২১. বটম শনাক্ত করুন।
২২. ইয়ক শনাক্ত করুন।
২৩. সাইড সীম শনাক্ত করুন।
২৪. কাজের জায়গা ও যন্ত্রপাতি পরিষ্কার করুন।
২৫. কাজ শেষে উপকরণ ও যন্ত্রপাতি গুছিয়ে যথাস্থানে রাখুন।



স্পেশিফিকেশন শিট-১.২ গার্মেন্টস পার্টস ও পয়েন্টসমূহ শনাক্ত করা

প্রয়োজনীয় পিপিই :

ক্রমিক নং	পিপিই এর নাম	স্পেশিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১	মাস্ক	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
২	অ্যাপ্রোন	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
৩	স্কার্ফ	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি

প্রয়োজনীয় উপকরণ :

ক্রমিক নং	উপকরণ এর নাম	স্পেশিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১	স্যাম্পল/গার্মেন্টস	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি

প্রয়োজনীয় টুলস ইকুইপমেন্ট সমূহ :

ক্রমিক নং	টুলস ইকুইপমেন্ট এর নাম	স্পেশিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১	খাতা	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
২	কলম	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
৩	পেন্সিল	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
৪	ইরেজার/রাবার	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি

জবশিট-১.৩ গার্মেন্টস মেজারমেন্ট গ্রহণ করা

উদ্দেশ্য: এই জব শেষে প্রশিক্ষণার্থীগণ গার্মেন্টস মেজারমেন্ট পদ্ধতি সম্পর্কে বাস্তব জ্ঞান ও দক্ষতা অর্জন করতে পারবে।

অ্যাক্টিভিটি : ১.৩.১- কলার ও কাফের মেজারমেন্ট নেয়া

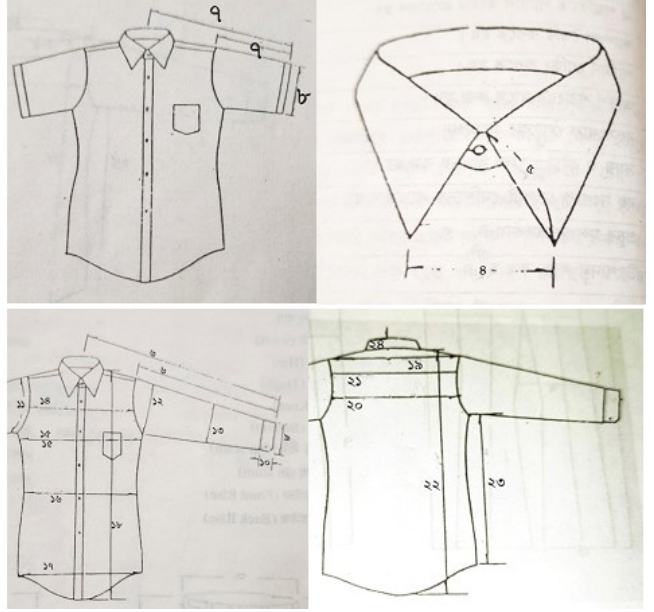
কাজের পদ্ধতি :

১. প্রয়োজনীয় পিপিই সংগ্রহ করুন।
২. প্রয়োজনীয় পিপিই পরিধান করুন।
৩. (OSH) অনুসরণ করুন।
৪. প্রয়োজনীয় উপকরণ ও টুলস সংগ্রহ করুন।
৫. কলার/নেক সাইজ মেজারমেন্ট নিন।
৬. কলার ব্যান্ড উইথ এর মেজারমেন্ট নিন।
৭. কলার উইথ এর মেজারমেন্ট নিন।
৮. কলার স্প্রেড এর মেজারমেন্ট নিন।
৯. কলার পয়েন্ট এর মেজারমেন্ট নিন।
১০. কলার হাইট এর মেজারমেন্ট নিন।
১১. কাফ লেঙ্গ এর মেজারমেন্ট নিন।
১২. কাফ উইথ এর মেজারমেন্ট নিন।
১৩. কাজের জায়গা ও যন্ত্রপাতি পরিষ্কার করুন।
১৪. কাজ শেষে উপকরণ ও যন্ত্রপাতি গুছিয়ে যথাস্থানে রাখুন।

অ্যাক্টিভিটি : ১.৩.২- শার্টের বডির মেজারমেন্ট নেয়া

কাজের পদ্ধতি :

১. প্রয়োজনীয় পিপিই সংগ্রহ করুন।
২. প্রয়োজনীয় পিপিই পরিধান করুন।
৩. (OSH) অনুসরণ করুন।
৪. প্রয়োজনীয় উপকরণ ও টুলস সংগ্রহ করুন।
৫. স্লিভ লেঙ্গ এর মেজারমেন্ট নিন।
৬. স্লিভ ওপেনিং এর মেজারমেন্ট নিন।
৭. আর্মহোল এর মেজারমেন্ট নিন।
৮. আপার আর্ম এর মেজারমেন্ট নিন।
৯. এলবো এর মেজারমেন্ট নিন।
১০. চেস্ট এর মেজারমেন্ট নিন।
১১. ওয়েস্ট এর মেজারমেন্ট নিন।
১২. হিপ এর মেজারমেন্ট নিন।
১৩. অ্যাক্রশ সোল্ডার এর মেজারমেন্ট নিন।
১৪. অ্যাক্রশ ব্যাক এর মেজারমেন্ট নিন।
১৫. ব্যাক লেঙ্গ এর মেজারমেন্ট নিন।
১৬. ফ্রন্ট লেঙ্গ এর মেজারমেন্ট নিন।
১৭. কাজের জায়গা ও যন্ত্রপাতি পরিষ্কার করুন।
১৮. কাজ শেষে উপকরণ ও যন্ত্রপাতি গুছিয়ে যথাস্থানে রাখুন।



স্পেশিফিকেশন শিট- ১.৩ গার্মেন্টস মেজারমেন্ট গ্রহণ করা

প্রয়োজনীয় পিপিই :

ক্রমিক নং	পিপিই এর নাম	স্পেশিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১	মাস্ক	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
২	অ্যাপ্রোন	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
৩	স্কার্ফ	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি

প্রয়োজনীয় উপকরণ :

ক্রমিক নং	উপকরণ এর নাম	স্পেশিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১	গার্মেন্ট কম্পোনেন্টস	প্রয়োজন অনুযায়ী	সেট	১সেট
২	স্যাম্পল/গার্মেন্ট	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি

প্রয়োজনীয় টুলস ইকুইপমেন্ট :

ক্রমিক নং	টুলস ইকুইপমেন্ট এর নাম	স্পেশিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১	খাতা	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
২	কলম	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
৩	পেন্সিল	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
৪	ইরেজার/রাবার	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
৫	স্কেল	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
৬	মেজারমেন্ট টেপ	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি

শিখনফল (Learning Outcome) -২: গার্মেন্টসের অপারেশন ব্রেকডাউন ব্যাখ্যা করতে পারবেন।

অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড	<ol style="list-style-type: none"> ১. স্যাম্পল অনুযায়ী গার্মেন্টসের মূল অংশগুলো শনাক্ত করা হয়েছে ২. গার্মেন্টস অপারেশন ব্রেকডাউন ব্যাখ্যা করা হয়েছে ৩. স্যাম্পল অনুযায়ী অ্যাসেম্বলিং পার্টগুলোর তালিকা প্রস্তুত করা হয়েছে
শর্ত ও রিসোর্স	<ol style="list-style-type: none"> ১. সিবিএলএম ২. কনজিউমএবল ম্যাটেরিয়াল ৩. স্যাম্পল/গার্মেন্টস
বিষয়বস্তু(Contents)	<ol style="list-style-type: none"> ১. গার্মেন্টসের মূল অংশগুলো শনাক্ত ২. অপারেশন ব্রেকডাউন ৩. অ্যাসেম্বলিং পার্ট
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	<ol style="list-style-type: none"> ১. প্রেজেন্টেশন ২. লেকচার ৩. ডিসকাশন
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	<p>বাস্তব কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রশিক্ষণ প্রতিষ্ঠানে এনএসডিএ কর্তৃক সনদপ্রাপ্ত/মনোনিত অ্যাসেসর দ্বারা নিম্নলিখিত পদ্ধতিতে অ্যাসেসমেন্ট সম্পাদিত হবে-</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. লিখিত অভিক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral Questioning)

শিক্ষণ/প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities)-২. গার্মেন্টসের অপারেশন ব্রেকডাউন ব্যাখ্যা করতে পারবেন।

এই শিখনফল অর্জনের লক্ষে শিখনফলে অন্তর্ভুক্ত বিষয়বস্তু এবং পারফরম্যান্স ক্রাইটেরিয়া অর্জনের জন্য নিম্নলিখিত কার্যক্রম গুলো পর্যায়ক্রমে সম্পাদন করুন। কার্যক্রম গুলোর জন্য বর্ণিত রিসোর্সসমূহ ব্যবহার করুন।

শিখন কার্যক্রম (Learning Activities)	উপকরণ / বিশেষ নির্দেশ (Resources / Special instructions)
১. প্রশিক্ষার্থীগণ কোন শিক্ষা উপকরণ ব্যবহার করবে সে সম্পর্কে সে সম্পর্কে প্রশিক্ষকের নিকট জানতে চাইবে।	১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের গার্মেন্টসের অপারেশন ব্রেকডাউন ব্যাখ্যা করতে পারা শেখার উপকরণ প্রদান করবেন।
২. ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে।	২. ইনফরমেশন শিট-২: গার্মেন্টস অপারেশন ব্রেকডাউন ব্যাখ্যা করা হয়েছে।
৩. সেলফ চেক প্রদত্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন এবং উত্তরপত্রের সাথে মিলিয়ে নিশ্চিত হতে হবে।	৩. সেলফ চেক শিট-২ এ দেয়া প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন। উত্তরপত্র-২ এর সাথে নিজের উত্তর মিলিয়ে নিশ্চিত করুন।
৪. ৪. জব / টাস্ক শিট ও স্পেসিফিকেশন শিট অনুযায়ী জব সম্পাদন করুন।	৪. নিম্নোক্ত জব / টাস্ক শিট অনুযায়ী জব / টাস্ক সম্পাদন করুন। জব শিট ২.১ : গার্মেন্টসের মূল অংশগুলো শনাক্ত করুন জব শিট ২.২ : অপারেশন ব্রেকডাউন করুন জব শিট ৩.৩ : অ্যাসেম্বলিং পার্ট লিখুন





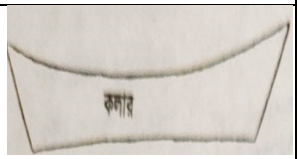
ইনফরমেশন শিট (Information Sheet)- ২ গার্মেন্টসের অপারেশন ব্রেকডাউন ব্যাখ্যা করতে পারা

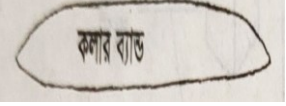
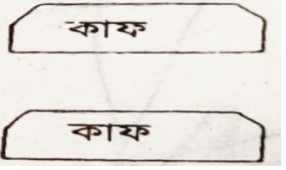
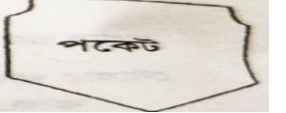
শিখন উদ্দেশ্য (Learning Outcome) : এই ইনফরমেশন শিট পড়ে শিক্ষার্থীগণ-

- ২.১ স্যাম্পল অনুযায়ী গার্মেন্টসের মূল অংশগুলো শনাক্ত করতে পারবে।
- ২.২ গার্মেন্টস অপারেশন ব্রেকডাউন ব্যাখ্যা করতে পারবে।
- ২.৩ স্যাম্পল অনুযায়ী অ্যাসেম্বলিং পার্টগুলোর তালিকা প্রস্তুত করতে পারবে।

২.১ গার্মেন্টসের মূল অংশগুলো শনাক্ত

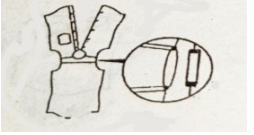

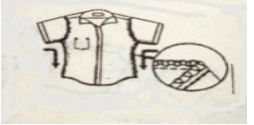
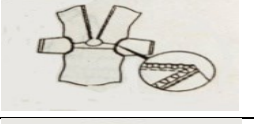
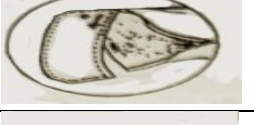

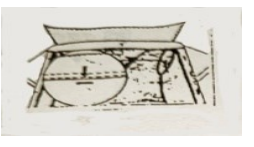

নিম্নে একটি গার্মেন্টস এর মূল অংশগুলো শনাক্ত করার জন্য প্রত্যেকটি অংশের চিত্রসহ ব্যাখ্যা দেয়া হল-

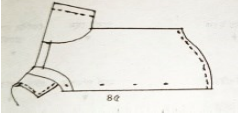

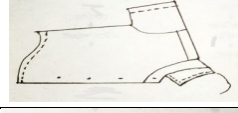
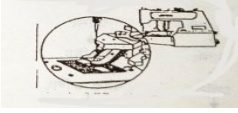
ক্রমিক নং	শার্টের অংশের নাম	চিত্র
ক	ব্যাক পার্ট : এটি একটি গার্মেন্ট/পোশাকের জন্য এক টুকরার প্রয়োজন হয়। এর সাথে ইয়কের অংশ জোড়া দিয়ে একটি পূর্ণাঙ্গ ব্যাক পার্টে রূপান্তরিত করা হয়।	
খ	ফ্রন্ট পার্ট : এটি একটি গার্মেন্ট/পোশাকের জন্য দুই টুকরার প্রয়োজন হয়। এর একটি আপার ফ্রন্ট এবং অন্যটি লোয়ার ফ্রন্ট হিসেবে ব্যবহৃত হয়। আপার ফ্রন্টের উপর পকেট এটাচ করা হয়।	
গ	স্লিভ পার্ট : এটি একটি গার্মেন্ট/পোশাকের জন্য দুই টুকরার প্রয়োজন হয়। এর একটি ডান হাতা এবং অপরটি বাম হাতা হিসেবে ব্যবহৃত হয়। একটি লংস্লিভ শার্টের উভয় হাতার নিম্নভাগে পেছনের দিকে স্লিভ প্লাকেট লাগানো হয়।	
ঘ	ইয়ক পার্ট : দুই টুকরা ইয়ক এর একটি আপার ইয়ক এবং অপরটি লোয়ার ইয়ক হিসেবে ব্যবহৃত হয়। এটি শার্টের ব্যাক পার্টের উপরের দিকে সেলাইয়ের সাহায্যে সংযুক্ত করা হয়। এই ইয়কের সাথে শার্টের প্রতিটি অংশ সংযুক্ত হয় বিধায় এই ইয়ককে শার্টের জংশন বলা হয়।	
ঙ	কলার পার্ট : এটি একটি গার্মেন্ট/পোশাকের জন্য দুই টুকরার প্রয়োজন হয়। এর একটি কলারের উপরের অংশ এবং অপরটি কলারের নিচের অংশ হিসেবে ব্যবহৃত হয়। কলার সুন্দর ও মজবুত করার জন্য এর ভেতরে ইন্টারলাইনিং ব্যবহার করা হয়।	

চ	কলার ব্যান্ড পার্ট : দুই টুকরা কলার ব্যান্ড এর একটি কলার ব্যান্ডের উপরের অংশ এবং অপরটি কলার ব্যান্ডের নিচের অংশ হিসেবে ব্যবহৃত হয়। কলার ব্যান্ড সুন্দর ও মজবুত করার জন্য এর ভেতরে ইন্টারলাইনিং ব্যবহার করা হয়।	
ছ	কাফ পার্ট : এটি একটি গার্মেন্ট/পোশাকের জন্য দুই অথবা চার টুকরার প্রয়োজন হয়। এর দুইটি কাফ এর উপরের অংশ এবং অপর দুইটি কাফ এর নিচের অংশ হিসেবে ব্যবহৃত হয়। কাফ সুন্দর ও মজবুত করার জন্য এর ভেতরে ইন্টারলাইনিং ব্যবহার করা হয়।	
জ	পকেট পার্ট : এটি একটি গার্মেন্ট/পোশাকের জন্য এক অথবা দুই টুকরার প্রয়োজন হয় (ক্রেতার চাহিদা অনুযায়ী)। এ অংশটি শার্টের ফ্রন্টের উপর সেলাইয়ের মাধ্যমে অ্যাটাচ করা হয়।	

২.২ অপারেশন ব্রেকডাউন

নিম্নে একটি শার্টের অ্যাসেম্বলিং পার্ট এর অপারেশন ব্রেকডাউন ব্যাখ্যা করা হল-

জয়েন্ট / অ্যাটাচ সোল্ডার (রাইট অ্যান্ড লেপ্ট)	সিংগেল নিডেল লকস্টিচ মেশিন	
টপস্টিচ অন সোল্ডার	সিংগেল নিডেল, নিডেল ফিড লক স্টিচ মেশিন	
অ্যাটাচ প্লিড উইথ বডি (রাইট অ্যান্ড লেপ্ট)	ওভারলক/ সিংগেল নিডেল লকস্টিচ মেশিন	
সিউ সাইডসীম (রাইট অ্যান্ড লেপ্ট)	ওভারলক+ সিংগেল নিডেল লকস্টিচ মেশিন/ফিড অফ দি আর্ম মেশিন	
অ্যাটাচ কাফ উইথ প্লিড (রাইট অ্যান্ড লেপ্ট)	সিংগেল নিডেল, নিডেল ফিড লক স্টিচ মেশিন	
অ্যাটাচ কলার উইথ বডি	সিংগেল নিডেল, নিডেল ফিড লক স্টিচ মেশিন	
সিউ কলার ক্রোসড সীম	সিংগেল নিডেল, নিডেল ফিড লক স্টিচ মেশিন	
বুলিং/হেমিং বটম	সিংগেল নিডেল লকস্টিচ মেশিন	



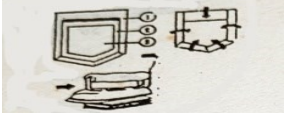
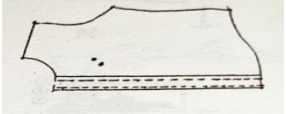

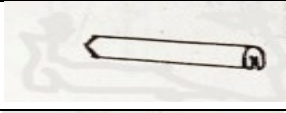


মার্ক বাটন হোল পজিশন	পেন্সিল অ্যান্ড মেজরিং টেপ	
মেইক/সিউ হোল	বাটন হোল সুইং মেশিন	
মার্ক বাটন পজিশন	পেন্সিল / চক	
অ্যাটাচ বাটন	বাটন অ্যাটাচ মেশিন	

২.৩ অ্যাসেম্বলিং পার্ট:

নিম্নে একটি শার্টের কম্পোনেন্টস এর অপারেশন ব্রেকডাউন ব্যাখ্যা করা হল-

অপারেশনের নাম	মেশিনের নাম	চিত্র
ফিউজড কলার টপ পার্ট	আয়রন/ফিউজিং মেশিন	
মার্ক কলার (প্রয়োজনে)	পেন্সিল অ্যান্ড ফিনিশড প্যাটার্ন	
রানস্টিচ কলার	সিংগেল নিডেল লকস্টিচ মেশিন	
ট্রিম কলার এজ	সিজার/এজ ট্রিমার মেশিন	
টার্ন কলার	ম্যানুয়াল/টার্নিং মেশিন	
প্রেস কলার	ম্যানুয়াল/মেশিন	
টপ স্টিচ কলার	সিংগেল নিডেল, নিডেল ফিড লক স্টিচ মেশিন	
কাট কলার বটম	ম্যানুয়াল/মেশিন	
বুলিং কলার ব্যান্ড	সিংগেল নিডেল লকস্টিচ মেশিন	
অ্যাটাচ কলার উইথ কলার ব্যান্ড	সিংগেল নিডেল লকস্টিচ মেশিন	
ট্রিম এজ কলার	সিজার/এজ ট্রিমার মেশিন	

টার্ন কলার ব্যান্ড	ম্যানুয়াল/টার্নিং মেশিন	
মিডল টপ স্টিচ অন কলার ব্যান্ড	সিংগেল নিডেল, নিডেল ফিড লক স্টিচ মেশিন	
কাট কলার ব্যান্ড বটম	সিজার/এজ ট্রিমার মেশিন	
মার্ক কলার পজিশন	সিজার	
ফিউজড কাফ টপ পার্ট	আয়রন/ফিউজিং মেশিন	
বুলিং কাফ	সিংগেল নিডেল লকস্টিচ মেশিন	
মার্ক কাফ (প্রয়োজনে)	পেন্সিল অ্যান্ড ফিনিশড প্যাটার্ন	
রানস্টিচ কাফ	সিংগেল নিডেল লকস্টিচ মেশিন	
ট্রিম এজ কাফ	সিজার/এজ ট্রিমার মেশিন	
টার্ন কাফ এন্ড প্রেসিং	ম্যানুয়াল/টার্নিং মেশিন	
টপস্টিচ কাফ	সিংগেল নিডেল, নিডেল ফিড লক স্টিচ মেশিন	
মার্ক লেবেল পজিশন	পেন্সিল অ্যান্ড ফিনিশড প্যাটার্ন	
অ্যাটাচ লেবেল	সিংগেল নিডেল লকস্টিচ মেশিন	
অ্যাটাচ ইয়ক উইথ ব্যাক পার্ট	সিংগেল নিডেল লকস্টিচ মেশিন	
টপস্টিচ অন ইয়ক	সিংগেল নিডেল, নিডেল ফিড লক স্টিচ মেশিন	
সিউ ওভারলক অন ফ্রন্ট ফেসিং/হেম	থ্রি-থ্রেড ওভারলক/সিংগেল নিডেল লকস্টিচ মেশিন	

মেইক/সিউ টপসেন্টার	সিংগেল নিডেল,নিডেল ফিড লক স্টিচ/টপসেন্টার মেশিন	
বুলিং পকেট মাউথ	সিংগেল নিডেল লকস্টিচ মেশিন	
প্রিপেয়ার পকেট ফর অ্যাটাচ (ফোল্ডিং)	আয়রন/পকেট ক্রিজিং মেশিন অ্যান্ড ফিনিশড প্যাটার্ন	
মার্ক পকেট পজিশন	পেন্সিল অ্যান্ড ফিনিশড প্যাটার্ন	
অ্যাটাচ পকেট অন ফ্রন্ট পার্ট	সিংগেল নিডেল,নিডেল ফিড লক স্টিচ মেশিন	
অ্যাটাচ লোয়ার স্লিভ প্লাকেট (রাইট অ্যান্ড লেপ্ট)	সিংগেল নিডেল লকস্টিচ মেশিন	
প্রিপেয়ার আপার স্লিভ প্লাকেট (ফোল্ডিং রাইট অ্যান্ড লেপ্ট)	আয়রন অ্যান্ড ফিনিশড প্যাটার্ন	
অ্যাটাচ আপার স্লিভ প্লাকেট (রাইট অ্যান্ড লেপ্ট)	সিংগেল নিডেল,নিডেল ফিড লক স্টিচ মেশিন	

সেলফ চেক-২:গার্মেন্টসের অপারেশন ব্রেকডাউন ব্যাখ্যা করতে পারা

১. শার্টের ব্যাক পার্টের উপরের দিকে কোন অংশ জয়েন্ট করা হয় ও কী কী?
উত্তর :
২. একটি শার্টের ফ্রন্ট পার্ট কয়টি ও কী কী?
উত্তর :
৩. লংস্লিভের নিম্নভাগে পেছনের দিকে কাফ ব্যাভীত আর কোন অংশ লাগানো হয়?
উত্তর :
৪. ইয়ককে শার্টের জংশন বলা হয় কেন?
উত্তর :
৫. শার্টের কাফের জন্য কয় টুকরা কাপড় ব্যবহার করা হয়?
উত্তর :
৬. শার্টের কলারে ইন্টারলাইনিং কেন ব্যবহার করা হয়?
উত্তর : ।
৭. কলার কাফ ইত্যাদিতে ইন্টারলাইনিং ফিউজড করার জন্য কোন যন্ত্র ব্যবহার করা হয়?
উত্তর :
৮. গার্মেন্টস/পোশাকের কোন অংশে টপস্টিচ দেয়ার জন্য কোন মেশিন ব্যবহার করা উচিত?
উত্তর :
৯. গার্মেন্টস/পোশাকের কোন অংশ রানস্টিচ দেয়ার পর এজ ট্রিমিং করার দুইটি উপায় লিখুন।
উত্তর :
১০. গার্মেন্টস/পোশাকের সাইডসীম দেয়ার জন্য কোন কোন মেশিন ব্যবহার করা হয়?
উত্তর :

উত্তরপত্র-২: গার্মেন্টসের অপারেশন ব্রেকডাউন ব্যাখ্যা করতে পারা

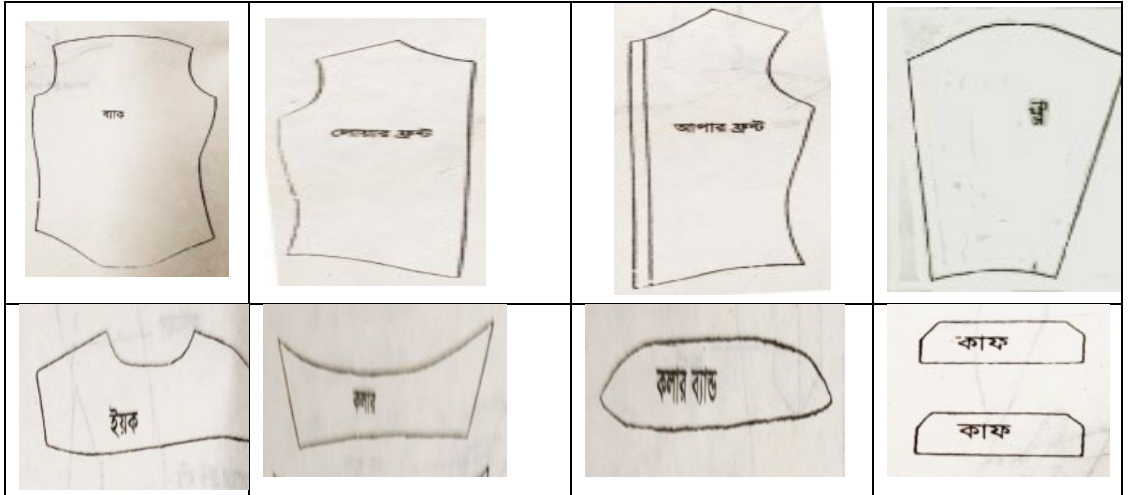
১. শার্টের ব্যাক পার্টের উপরের দিকে কোন অংশ জয়েন্ট করা হয় ও কী কী?
উত্তর : শার্টের ব্যাক পার্টের উপরের দিকে দুইটি ইয়ক জয়েন্ট করা হয়। এর একটি আপার ইয়ক এবং অপরটি লোয়ার ইয়ক।
২. একটি শার্টের ফ্রন্ট পার্ট কয়টি ও কী কী?
উত্তর : একটি শার্টের ফ্রন্ট পার্ট দুইটি, একটি আপার ফ্রন্ট পার্ট এবং অপরটি লোয়ার ফ্রন্ট পার্ট।
৩. লংস্লিভের নিম্নভাগে পেছনের দিকে কাফ ব্যাভীত আর কোন অংশ লাগানো হয়?
উত্তর : লংস্লিভ শার্টের স্লিভের নিম্নভাগে পেছনের দিকে স্লিভ প্লাকেট লাগানো হয়।
৪. ইয়ককে শার্টের জংশন বলা হয় কেন?
উত্তর : ইয়কের সাথে শার্টের প্রত্যেকটি অংশ সংযুক্ত থাকে বিধায় ইয়ককে শার্টের জংশন বলা হয়।
৫. শার্টের কাফের জন্য কয় টুকরা কাপড় ব্যবহার করা হয়?
উত্তর : শার্টের কাফের জন্য দুই অথবা চার টুকরা কাপড় ব্যবহার করা হয়।
৬. শার্টের কলারে ইন্টারলাইনিং কেন ব্যবহার করা হয়?
উত্তর : কলার সুন্দর ও মজবুত করার জন্য কলারের দুই টুকরা কাপড়ের ভেতরে ইন্টারলাইনিং ব্যবহার করা হয়।
৭. কলার কাফ ইত্যাদিতে ইন্টারলাইনিং ফিউজড করার জন্য কোন যন্ত্র ব্যবহার করা হয়?
উত্তর : আয়রন অথবা ফিউজিং মেশিন।
৮. গার্মেন্টস/পোশাকের কোন অংশে টপস্টিচ দেয়ার জন্য কোন মেশিন ব্যবহার করা উচিত?
উত্তর : পোশাকের যে কোন অংশে টপস্টিচ দেয়ার জন্য সিংগেল নিডেল, নিডেল ফিড মেশিন ব্যবহার করলে ভাল হয়।
৯. গার্মেন্টস/পোশাকের কোন অংশ রানস্টিচ দেয়ার পর এজ ট্রিমিং করার দুইটি উপায় লিখুন।
উত্তর : সিজার অথবা এজ ট্রিমার মেশিন।
১০. গার্মেন্টস/পোশাকের সাইডসীম দেয়ার জন্য কোন কোন মেশিন ব্যবহার করা হয়?
উত্তর : থ্রি-থ্রেড ওভারলক+ সিংগেল নিডেল লকস্টিচ মেশিন অথবা ফাইভ থ্রেড ওভারলক মেশিন অথবা ফিড অফ দি আর্ম মেশিন।

জবশিট-২.১ গার্মেন্টসের মূল অংশগুলো শনাক্ত করা

উদ্দেশ্য: এই জব শেষে প্রশিক্ষণার্থীগণ গার্মেন্টসের মূল অংশগুলো সম্পর্কে বাস্তব জ্ঞান ও দক্ষতা অর্জন করতে পারবে।

কাজের পদ্ধতি :

১. প্রয়োজনীয় পিপিই সংগ্রহ করুন।
২. প্রয়োজনীয় পিপিই পরিধান করুন।
৩. (OSH) অনুসরণ করুন।
৪. প্রয়োজনীয় উপকরণ ও টুলস সংগ্রহ করুন।
৫. ব্যাক পার্ট শনাক্ত করুন।
৬. ফ্রন্ট পার্ট শনাক্ত করুন।
৭. স্লিভ পার্ট শনাক্ত করুন।
৮. ইয়ক পার্ট শনাক্ত করুন।
৯. কলার পার্ট শনাক্ত করুন।
১০. কলার ব্যান্ড পার্ট শনাক্ত করুন।
১১. কাফ পার্ট শনাক্ত করুন।
১২. পকেট পার্ট শনাক্ত করুন।
১৩. কাজের জায়গা ও যন্ত্রপাতি পরিষ্কার করুন।
১৪. কাজ শেষে উপকরণ ও যন্ত্রপাতি গুছিয়ে যথাস্থানে রাখুন।



স্পেশিফিকেশন শিট-২.১ গার্মেন্টসের মূল অংশগুলো শনাক্ত করা

প্রয়োজনীয় পিপিই :

ক্রমিক নং	পিপিইএর নাম	স্পেশিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১.	মাস্ক	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
২.	অ্যাপ্রোন	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
৩.	স্কার্ফ	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি

প্রয়োজনীয় উপকরণ :

ক্রমিক নং	উপকরণ এর নাম	স্পেশিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১.	শার্টের ব্যাক পার্ট	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
২.	শার্টের ফ্রন্ট পার্ট	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
৩.	শার্টের স্লিভ পার্ট	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
৪.	শার্টের ইয়ক পার্ট	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
৫.	শার্টের কলার পার্ট	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	২টি
৬.	শার্টের কলার ব্যান্ড পার্ট	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	২টি
৭.	শার্টের কাফ পার্ট	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	২টি
৮.	শার্টের পকেট পার্ট	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	২টি

প্রয়োজনীয় টুলস ইকুইপমেন্ট :

ক্রমিক নং	টুলস ইকুইপমেন্ট এর নাম	স্পেশিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১.	খাতা	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
২.	কলম	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
৩.	পেন্সিল	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
৪.	ইরেজার/রাবার	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি

জবশিট-২.২ অপারেশন ব্রেকডাউন করা

উদ্দেশ্য: এই জব শেষে প্রশিক্ষণার্থীগণ অপারেশন ব্রেকডাউন সম্পর্কে বাস্তব জ্ঞান ও দক্ষতা অর্জন করতে পারবে।

অ্যাক্টিভিটি : ২.২.১ শার্টের কলার ও কাফের অপারেশন ব্রেকডাউন করুন

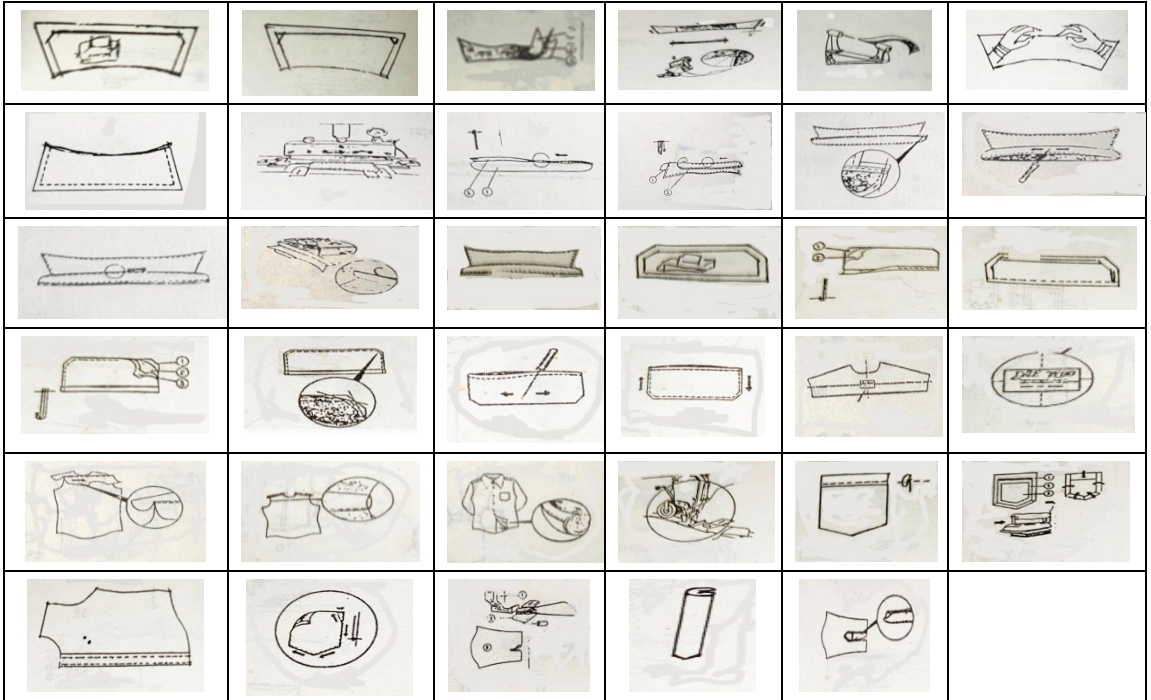
কাজের পদ্ধতি :

১. প্রয়োজনীয় পিপিই সংগ্রহ করুন।
২. প্রয়োজনীয় পিপিই পরিধান করুন।
৩. (OSH) অনুসরণ করুন।
৪. প্রয়োজনীয় উপকরণ ও টুলস সংগ্রহ করুন।
৫. কলার এর অপারেশন ব্রেকডাউন করুন।
৬. কাফ এর অপারেশন ব্রেকডাউন করুন।
৭. কাজের জায়গা ও যন্ত্রপাতি পরিষ্কার করুন।
৮. কাজ শেষে উপকরণ ও যন্ত্রপাতি গুছিয়ে যথাস্থানে রাখুন।

অ্যাক্টিভিটি : ২.২.১ শার্টের কলার কাফের অপারেশন ব্রেকডাউন করুন

কাজের পদ্ধতি :

১. প্রয়োজনীয় পিপিই সংগ্রহ করুন।
২. প্রয়োজনীয় পিপিই পরিধান করুন।
৩. (OSH) অনুসরণ করুন।
৪. প্রয়োজনীয় উপকরণ ও টুলস সংগ্রহ করুন।
৫. ব্যাক পার্ট এর অপারেশন ব্রেকডাউন করুন।
৬. ফ্রন্ট পার্ট এর অপারেশন ব্রেকডাউন করুন।
৭. স্লিভ পার্ট এর অপারেশন ব্রেকডাউন করুন।
৮. কাজের জায়গা ও যন্ত্রপাতি পরিষ্কার করুন।
৯. কাজ শেষে উপকরণ ও যন্ত্রপাতি গুছিয়ে যথাস্থানে রাখুন।



স্পেশিফিকেশন শিট-২.২ অপারেশন ব্রেকডাউন করা

প্রয়োজনীয় পিপিই :

ক্রমিক নং	পিপিই এর নাম	স্পেশিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১	মাস্ক	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
২	অ্যাপ্রোন	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
৩	স্কার্ফ	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি

প্রয়োজনীয় উপকরণ :

ক্রমিক নং	উপকরণ এর নাম	স্পেশিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১	কলার	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
২	কাফ	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
৩	ব্যাক	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
৪	ফ্রন্ট	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
৫	স্লিভ	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি

প্রয়োজনীয় টুলস ইকুইপমেন্ট :

ক্রমিক নং	টুলস ইকুইপমেন্ট এর নাম	স্পেশিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১	খাতা	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
২	কলম	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
৩	পেন্সিল	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
৪	ইরেজার/রাবার	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
৫	স্কেল	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি

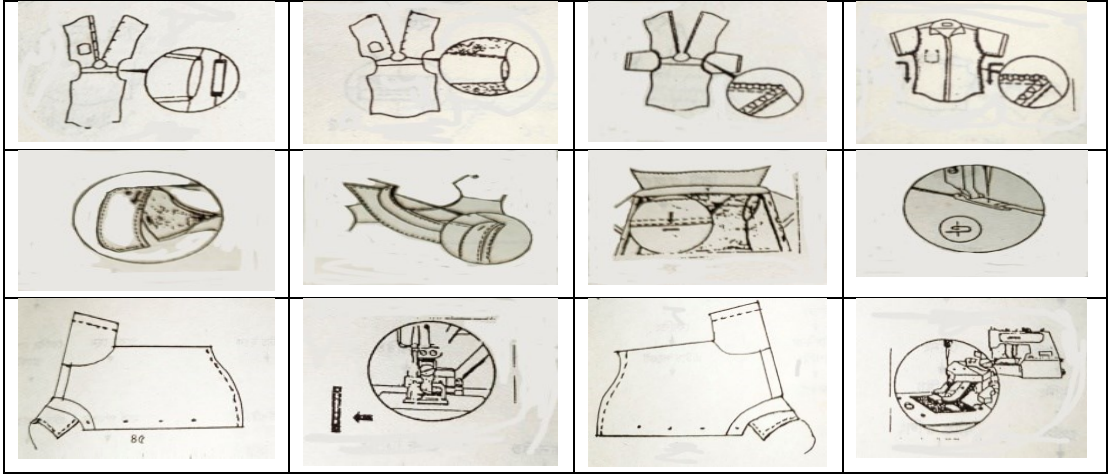


জবশিট-২.৩ অ্যাসেম্বলিং পার্ট এর অপারেশন ব্রেকডাউন করা

উদ্দেশ্য: এই জব শেষে প্রশিক্ষণার্থীগণ অ্যাসেম্বলিং পার্ট এর অপারেশন ব্রেকডাউন সম্পর্কে বাস্তব জ্ঞান ও দক্ষতা অর্জন করতে পারবে।

কাজের পদ্ধতি :

১. প্রয়োজনীয় পিপিই সংগ্রহ করুন।
২. প্রয়োজনীয় পিপিই পরিধান করুন।
৩. (OSH) অনুসরণ করুন।
৪. প্রয়োজনীয় উপকরণ ও টুলস সংগ্রহ করুন।
৫. অ্যাসেম্বলিং পার্ট এর অপারেশন ব্রেকডাউন করুন।
৬. ফিনিশিং ওয়ার্ক অর্থাৎ বাটন হোল বাটন অ্যাটাচ এর অপারেশন ব্রেকডাউন করুন।
৭. কাজের জায়গা ও যন্ত্রপাতি পরিষ্কার করুন।
৮. কাজ শেষে উপকরণ ও যন্ত্রপাতি গুছিয়ে যথাস্থানে রাখুন।



স্পেশিফিকেশন শিট- ২.৩ অ্যাসেম্বলিং পার্ট এর অপারেশন ব্রেকডাউন করা

প্রয়োজনীয় পিপিই :

ক্রমিক নং	পিপিই এর নাম	স্পেশিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১.	মাস্ক	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
২.	অ্যাপ্রোন	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
৩.	স্কার্ফ	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি

প্রয়োজনীয় উপকরণ :

ক্রমিক নং	উপকরণ এর নাম	স্পেশিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১	কমপ্লিট গার্মেন্ট (কমপ্লিট শার্ট)	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি

প্রয়োজনীয় পিপিই ও উপকরণ সমূহ :

ক্রমিক নং	পিপিই ও উপকরণের নাম	স্পেশিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১.	খাতা	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
২.	কলম	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
৩.	পেন্সিল	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
৪.	ইরেজার/রাবার	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
৫.	স্কেল	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি

শিখনফল (Learning Outcome) -৩. সুইং মেশিন এবং স্টিচ ব্যাখ্যা করতে পারবেন।

অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড	<ol style="list-style-type: none"> ১. সুইং মেশিনের প্রকারভেদ শনাক্ত করা হয়েছে ২. সুইং মেশিনের ব্যবহার বর্ণনা করা হয়েছে ৩. প্রোডাক্ট অনুযায়ী সুইং মেশিনের তালিকা প্রস্তুত করা হয়েছে ৪. স্টিচ এর প্রকারভেদ শনাক্ত করা হয়েছে
শর্ত ও রিসোর্স	<ol style="list-style-type: none"> ১. সিবিএলএম ২. সুইং মেশিন ৩. কনজিউমএবল ম্যাটেরিয়াল
বিষয়বস্তু(Content)	<ol style="list-style-type: none"> ১. সুইং মেশিনের প্রকারভেদ ২. প্রোডাক্ট ৩. স্টিচ
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	<ol style="list-style-type: none"> ১. প্রেজেন্টেশন ২. লেকচার ৩. ডিসকাশন ৪. ডেমনস্ট্রেশন
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি	<p>বাস্তব কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রশিক্ষণ প্রতিষ্ঠানে এনএসডিএ কর্তৃক সনদপ্রাপ্ত/মনোনিত অ্যাসেসর দ্বারা নিম্নলিখিত পদ্ধতিতে অ্যাসেসমেন্ট সম্পাদিত হবে-</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. লিখিত অভিক্ষা (Written Test) ২. প্রদর্শন (Demonstration) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Oral Questioning)

শিক্ষণ/প্রশিক্ষণ কার্যক্রম (Learning Activities) -৩. সুইং মেশিন এবং স্টিচ ব্যাখ্যা করতে পারবেন।

এই শিখনফল অর্জনের লক্ষে শিখনফলে অন্তর্ভুক্ত বিষয়বস্তু এবং পারফরম্যান্স ক্রাইটেরিয়া অর্জনের জন্য নিম্নলিখিত কার্যক্রম গুলো পর্যায়ক্রমে সম্পাদন করুন। কার্যক্রম গুলোর জন্য বর্ণিত রিসোর্সসমূহ ব্যবহার করুন।

শিখন কার্যক্রম (Learning Activities)	উপকরণ / বিশেষ নির্দেশ (Resources / Special instructions)
১. প্রশিক্ষার্থীগণ কোন শিক্ষা উপকরণ ব্যবহার করবে সে সম্পর্কে সে সম্পর্কে প্রশিক্ষকের নিকট জানতে চাইবে।	১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের সুইং মেশিন এবং স্টিচ ব্যাখ্যা করতে পারা শেখার উপকরণ প্রদান করবেন।
২. ইনফরমেশন শিট পড়তে হবে।	২. ইনফরমেশন শিট-৩: সুইং মেশিন এবং স্টিচ ব্যাখ্যা ব্যাখ্যা করা হয়েছে।
৩. সেলফ চেকে প্রদত্ত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন এবং উত্তরপত্রের সাথে মিলিয়ে নিশ্চিত হতে হবে।	৩. সেলফ চেক শিট-৩ এ দেয়া প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন। উত্তরপত্র-৩ এর সাথে নিজের উত্তর মিলিয়ে নিশ্চিত করুন।
৪. জব / টাস্ক শিট ও স্পেসিফিকেশন শিট অনুযায়ী জব সম্পাদন করুন।	৪. নিম্নোক্ত জব / টাস্ক শিট অনুযায়ী জব / টাস্ক সম্পাদন করুন। জব শিট ৩.১ : সুইং মেশিনের প্রকারভেদ শনাক্ত করুন জব শিট ৩.২ : প্রোডাক্ট শনাক্ত করুন জব শিট ৩.৩ : স্টিচ শনাক্ত করুন

ইনফরমেশন শিট (Information Sheet)- ৩. সুইং মেশিন এবং স্টিচ ব্যাখ্যা করতে পারা

শিখন উদ্দেশ্য (Learning Outcome) : এই ইনফরমেশন শিট পড়ে শিক্ষার্থীগণ-

৩.১ সুইং মেশিনের প্রকারভেদ শনাক্ত করা হয়েছে

৩.২ প্রোডাক্ট অনুযায়ী সুইং মেশিনের ব্যবহার বর্ণনা করা হয়েছে সুইং মেশিনের তালিকা প্রস্তুত করা হয়েছে

৩.৩ স্টিচ এর প্রকারভেদ শনাক্ত করা হয়েছে

৩.১ সুইং মেশিনের প্রকারভেদ

সুইং মেশিন এর কাজ মূলত কর্তন করা কাপড়কে সুই সুতার মাধ্যমে সেলাই করে পূর্ণাঙ্গ পোশাকে রূপান্তরিত করা। পোশাক শিল্প কারখানায় বা পোশাক প্রস্তুত করার জন্য যে সকল সুইং মেশিন ব্যবহার করা হয় তা সাধারণত দুই প্রকার যেমন-

ডোমেস্টিক সুইং মেশিন (Domestic sewing machine) : ডোমেস্টিক সুইং মেশিন সাধারণ বা হালকা কাজ করার জন্য ব্যবহৃত হয়। এ মেশিন আকারেও হালকা, দামেও কম, বিদ্যুৎ সাশ্রয়ও হয়। বর্তমানে আমাদের দেশের সাধারণ পরিবারের লোকেরা এ সেলাই মেশিন স্বল্প মূল্যে ক্রয় করে তাদের চাহিদা অনুযায়ী পোশাক তৈরি করে থাকে। একজন দক্ষ লোক কম খরচে কয়েকটি ডোমেস্টিক সুইং মেশিন (Domestic sewing machine) ক্রয় করে টেইলরিং সপ করে তাদের জীবিকা নির্বাহের পাশাপাশি কিছু লোকের কর্মসংস্থানের ব্যবস্থা করতে পারে।



ইন্ডাস্ট্রিয়াল সুইং মেশিন (Industrial sewing machine) : ইন্ডাস্ট্রিয়াল সুইং মেশিন রপ্তানিমুখী পোশাক শিল্প কারখানায় ব্যবহার হয়ে থাকে। যদিও বর্তমানে অনেক প্রতিষ্ঠিত টেইলরিং সপেও এ মেশিন ব্যবহার হতে দেখা যায়। এ মেশিন সাধারণত হালকা কাজ করার জন্য প্রযোজ্য নয়। এ মেশিন ভারী কাজ করার জন্য বেশি প্রযোজ্য। এ মেশিন আকারেও ভারী, দামও বেশি, বিদ্যুৎ খরচও বেশি।



ডোমেস্টিক সুইং মেশিন (Domestic sewing machine)	ইন্ডাস্ট্রিয়াল সুইং মেশিন (Industrial sewing machine)
মেকানিক্যাল সুইং মেশিন (Mechanical sewing machine) : এই মেশিন সাধারণত বেশির ভাগ ক্ষেত্রেই হস্তচালিত ও পা চালিত হয়ে থাকে। এ মেশিনের সাহায্যে সাধারণত সোজা সেলাই হয় এবং এর স্পিড (এসপিএম) কম। এর এসপিএম প্রায় ১০০০। বিদ্যুৎ খরচ ও কম হয় তুলনামূলক দামে ও কম এবং হালকা কাজ করার জন্য এ মেশিন	মেকানিক্যাল সুইং মেশিন (Mechanical sewing machine) : এই মেশিন সাধারণত বিদ্যুৎ চালিত হয়। এ মেশিনের সাহায্যে সাধারণত সোজা সেলাই হয় এবং এর স্পিড (এসপিএম) খুব বেশি হয়, প্রায় ৫০০০ এসপিএম হতে ৫৫০০ এসপিএম। বিদ্যুৎ খরচ ও বেশি হয় তুলনামূলক দামে ও বেশি। এ মেশিন ভারী কাজ করা ও প্রচুর পরিমাণ উৎপাদনের ক্ষেত্রে প্রযোজ্য।

বেশি প্রয়োজ্য।	
এমব্রয়ডারী সুইং মেশিন (Embroidery sewing machine) : এই মেশিন দেখতে সাধারণ সেলাই মেশিনের মত আবার সাধারণ সেলাই মেশিনের মেকানিজম পরিবর্তন করে এমব্রয়ডারী মেশিনের কাজ করা যায়। এ মেশিনের কাজ হল মূলত কাপড়ের উপরে বিভিন্ন ধরনের ডিজাইন অংকন করে ফ্রেমের মধ্যে কাপড়কে টাইট করে আটকিয়ে নিয়ে ডেকোরেটিভ/এমব্রয়ডারী সেলাই করা হয়।	এমব্রয়ডারী সুইং মেশিন (Embroidery sewing machine) : এই মেশিনে ও ডেকোরেটিভ/এমব্রয়ডারী সেলাই করা হয়। এ মেশিনের স্পিড (এসপিএম) বেশি থাকার কারণে কম সময়ে অধিক পরিমাণ উৎপাদন দেয়া যায়। এ মেশিন একটু ব্যয় বহুল হওয়ার কারণে শুধুমাত্র রফতানিমুখী পোশাক প্রস্তুত কারখানায় ব্যবহৃত হয়ে থাকে।
ইলেকট্রনিক সুইং মেশিন (Electronic sewing machine) : এই মেশিনে ইলেকট্রনিক ডিভাইজ থাকার কারণে সোজা সেলাইয়ের পাশাপাশি নির্দিষ্ট কিছু ডিজাইন/ডেকোরেটিভ সেলাই দেয়া যায়। এ মেশিনে নব থাকে এবং নবের সাহায্যে নির্ধারিত ডিজাইন সিলেক্ট করে সেলাই করা যায়। এমন কি এ মেশিনে বাটন হোল বাটন অ্যাটাচ ও করা যায়।	ইলেকট্রনিক সুইং মেশিন (Electronic sewing machine) : এই মেশিনে ও ইলেকট্রনিক ডিভাইজ থাকার কারণে মেশিন অনেক অ্যাডভান্স এবং অনেক ফাংশন যেমন- অটো থ্রেড কাটার, অটো নিডেল পজিশন, অটো ব্যাকস্টিচ, অটো স্পিড কন্ট্রোল ইত্যাদি সেট করার সুযোগ রয়েছে।

৩.২ প্রোডাক্ট অনুযায়ী সুইং মেশিনের ব্যবহার এবং তালিকা

সুইং মেশিন ব্যবহার করা হয় মূলত দুইটি কাপড়কে সুতার সাহায্যে সেলাই করে জোড়া দিয়ে একত্রিত করার জন্য। এক এক ক্ষেত্রে এক এক ধরনের সেলাই মেশিন ব্যবহার করা হয়। সকল মেশিনের ব্যবহার দেয়া একটি জটিল প্রক্রিয়া ও দীর্ঘ প্রক্রিয়া এবং অপ্রয়োজনীয়। তাই এখানে বহুল প্রচলিত কিছু মেশিন ব্যবহারের বর্ণনা দেয়া হল- যেমন-

মেশিনের নাম	ক্ষেত্র/অপারেশন	চিত্র
সিংগেল নিডেল লকস্টিচ মেশিন	সকল ধরনের সোজা ও সাধারণ সেলাইয়ের জন্য	
সিংগেল নিডেল, নিডেল ফিড লকস্টিচ মেশিন	সকল ধরনের টপস্টিচ দেয়ার জন্য	
থ্রি-থ্রেড ওভারলক মেশিন	এজ কভারিং স্টিচের জন্য	
ফোর-থ্রেড ওভারলক মেশিন	টি-শার্ট/পল শার্টের সাইডসীম দেয়ার জন্য	

ফাইভ-থ্রেড ওভারলক মেশিন	যে কোন সেফটি স্টিচ দেয়ার জন্য	
টু-নিডেল লকস্টিচ/চেইনস্টিচ মেশিন	যে কোন ডাবল টপস্টিচ দেয়ার জন্য	
বাটন হোল মেশিন	পোশাকের বাটন হোল করার জন্য	
বাটন অ্যাটাচ মেশিন	পোশাকের বাটন অ্যাটাচ করার জন্য	
আইলেট হোল মেশিন	পোশাকের আইলেট হোল করার জন্য	
ফ্লাটলক মেশিন	টি-শার্ট/পল শার্টের অথবা যে কোন নিট পোশাকের হেম এবং টপস্টিচ দেয়ার জন্য	
বারটেক সুইং মেশিন	যে কোন বারটেক সেলাইয়ের জন্য	
টপসেন্টার সুইং মেশিন (কানসাই স্পেশাল)	শার্টের টপসেন্টার সেলাইয়ের জন্য	
ওয়েস্ট ব্যান্ড অ্যাটাচ মেশিন (কানসাই স্পেশাল)	প্যান্টের ওয়েস্ট ব্যান্ড অ্যাটাচ করার জন্য	
ফিড অফ দি আর্ম মেশিন	শার্টের সাইডসীম এবং প্যান্টের ইনসীম (ল্যাপটসীম) দেয়ার জন্য	

আমাদের দেশে সাধারণত তিন ধরনের গার্মেন্টস ইন্ডাস্ট্রি আছে, এই তিন ধরনের গার্মেন্টস ইন্ডাস্ট্রিতে তিন ধরনের প্রোডাক্ট প্রডিউস করা হয়ে থাকে অর্থাৎ ওভেন গার্মেন্টস ইন্ডাস্ট্রিতে ওভেন গার্মেন্টস প্রোডাক্ট, নিট গার্মেন্টস ইন্ডাস্ট্রিতে নিট গার্মেন্টস প্রোডাক্ট এবং ফুল্লি ফ্যাশন/সোয়েটার গার্মেন্টস ইন্ডাস্ট্রিতে সোয়েটার গার্মেন্টস প্রোডাক্ট। নিম্নে উপরোক্ত প্রোডাক্টগুলোর জন্য প্রয়োজনীয় মেশিনের তালিকা দেয়া হল-

ওভেন প্রোডাক্টের জন্য :

ক্রমিক নং	মেশিনের নাম	কাজ
১.	সিংগেল নিডেল লকস্টিচ মেশিন (Single needle lock stitch)	এ মেশিন ইন্ডাস্ট্রিতে সাধারণ সেলাইয়ের জন্য ব্যবহার করা হয়। তিন ধরনের প্রোডাক্টের জন্যই এ মেশিন প্রয়োজন
২.	সিংগেল নিডেল, নিডেল ফিড লকস্টিচ মেশিন (Single needle, needle feed lockstitch)	এ মেশিনে সাধারণ সেলাইয়ের পাশাপাশি টপস্টিচের জন্য বেশি প্রয়োজ্য। কারণ এ মেশিনের নিডেল ও ফিডডগ/নিডেল হোল একই সাথে উঠা নামা ও সামনে পেছনে চলাচল করে বিধায় সেলাই ছোট বড় (এসপিআই) হওয়ার সম্ভাবনা থাকে না।
৩.	সিংগেল নিডেল লকস্টিচ উইদ এজ ট্রিমার মেশিন (Single needle lock stitch with edge trimmer machine)	এ মেশিনে সাধারণ সেলাইয়ের পাশাপাশি প্রয়োজনের অতিরিক্ত কাপড় কেটে যায় যা পরবর্তীতে ম্যানুয়ালি কাটার প্রয়োজন হয় না। বিশেষ করে কলার, কাফ ইত্যাদিতে রানস্টিচ দেয়ার জন্য ব্যবহার করা হয়।
৪.	সিংগেল নিডেল চেইনস্টিচ মেশিন (Single needle chainstitch machine)	এ মেশিনে সোজা সেলাই দেয়া হয়, যদি কাপড়ের ইলাস্ট্রিসিটি একটু বেশি থাকে সে ক্ষেত্রে এ মেশিন বেশি প্রয়োজ্য। এর উপরের সেলাইয়ের আকৃতি লকস্টিচের মত এবং নিচের সেলাইয়ের আকৃতি চেইনের মত। এ মেশিনের সেলাই বেশ টেকসই।
৫.	ডাবল নিডেল চেইনস্টিচ মেশিন (Double needle chain stitch machine)	এ মেশিনে সোজা সেলাই দেয়া হয়, ডাবল টপস্টিচ দেয়ার জন্য এ মেশিন বেশি প্রয়োজ্য। এর সেলাইয়ের আকৃতি ও টেকসই সিংগেল নিডেল চেইনস্টিচ মেশিনের মত।
৬.	ডাবল নিডেল স্প্লিট নিডেল বার লকস্টিচ মেশিন (Double needle split needle bar lock stitch machine)	এ মেশিনে সোজা ডাবল সেলাই দেয়া হয়। এ মেশিনে দুইটি নিডেল ও দুইটি নিডেল বার থাকে, প্রয়োজনে একটি নিডেল অফ করে দেয়া যায়। বিশেষ করে প্যাচ পকেট এবং কোন রাইট অ্যাংগেল পয়েন্টে ডাবল সেলাইয়ের জন্য এটি বেশি প্রয়োজ্য।
৭.	থ্রি-থ্রেড ওভারলক মেশিন (Three thread overlock machine)	পোশাকের কোন অংশের কাটা কাপড়ের সুতা ও ঝাঁশ খুলে যাওয়ার সম্ভাবনা থাকলে তা-এজ কভারিং সেলাইয়ের মাধ্যমে আটকিয়ে দেয়ার জন্য থ্রি-থ্রেড ওভারলক মেশিন ব্যবহার করা হয়।
৮.	ফাইভ-থ্রেড ওভারলক মেশিন (Five thread overlock)	পোশাকের কোন অংশের কাটা কাপড়ের সুতা ও ঝাঁশ খুলে যাওয়ার সম্ভাবনা থাকলে তা-এজ কভারিং

	machine)	সেলাইয়ের মাধ্যমে আটকানোর পাশাপাশি ১ সে:মি: ভেতরে আরও একটি চেইনস্টিচ সেলাই তৈরি হয়। এটি পোশাকের সাইডসীম অথবা কোন দুইটি কাপড়কে জোড়া সেলাই দেয়ার জন্য প্রযোজ্য। এ মেশিনকে আবার সেফটি স্টিচ মেশিন ও বলা হয়।
৯.	বাটন হোল মেশিন (Button hole machine)	পোশাকের খোলা অংশ বন্ধ করার জন্য বোতাম ব্যবহার করা হয়। আর এই বোতাম ব্যবহারের জন্য অপর প্রান্তে বাটন হোল তৈরি/সেলাই করা হয়। অল্প সময়ে অধিক পরিমাণ বাটন হোল করার জন্য এই বাটন হোল মেশিন প্রয়োজন।
১০.	বাটন অ্যাটাচ মেশিন (Button attach machine)	পোশাকের খোলা অংশ বন্ধ করার জন্য যে প্রান্তে বাটন হোল করা হয় তার অপর প্রান্তে এই বাটন অ্যাটাচ মেশিন এর সাহায্যে বোতাম লাগানো হয়। বর্তমানে অত্যাধুনিক প্রযুক্তির মাধ্যমে বাটন অটো ফিড হয়ে যায়।
১১.	আইলেট হোল মেশিন (Eyelet hole machine)	পুরু/মোটা কাপড়ের পোশাকের যেখানে হরিজন্টাল বাটন হোলের প্রয়োজন হয় যেমন-রোজার, জ্যাকেট ইত্যাদি পোশাকে আইহোল করার প্রয়োজন হয় সেখানে আইলেট বাটন হোল মেশিন ব্যবহার হয়।
১২.	ইলাস্টিক ইনসারটিং মেশিন (Elastic inserting machine)	এ মেশিনের সাহায্যে জগিং সুট, জ্যাকেট, ট্রাউজার ইত্যাদি পোশাকের কোমরে চওড়া ইলাস্টিক লাগানো হয়।
১৩.	বারটেক সুইং মেশিন (Bartack sewing machine)	পোশাকের কোন অংশে বারটেক সেলাই দেয়ার প্রয়োজন হলে এ মেশিন ব্যবহার করা হয়। বিশেষ করে পকেটের মুখ, টি-শার্টের সাইড স্লিট ও প্যান্টের লুপ অ্যাটাচের জন্য এ মেশিন বেশি প্রযোজ্য।
১৪.	টপসেন্টার সুইং মেশিন (কানসাই স্পেশাল) (Kansai special)	শার্টের আপার ফ্রন্টের ফ্রন্ট প্লাকেট /টপসেন্টার সেলাই করার জন্য এ মেশিন ব্যবহার করা হয়।
১৫.	ওয়েস্ট ব্যান্ড অ্যাটাচ মেশিন (কানসাই স্পেশাল) (Kansai special)	প্যান্টের ওয়েস্ট ব্যান্ড অ্যাটাচ করার জন্য এ মেশিন ব্যবহার করা হয়। বিশেষ করে ডেনিম,টুইল ও ক্যানভাস কাপড়ের প্যান্টের ওয়েস্ট ব্যান্ড সেলাইয়ের জন্য বেশি প্রযোজ্য।
১৬.	ফিড অফ দি আর্ম মেশিন (Feed of the arm machine)	পোশাকের কোন অংশে বিশেষ করে শার্টের সাইডসীম, ডেনিম,টুইল ও ক্যানভাস কাপড়ের প্যান্টের ইনসীম (যেখানে ল্যাপট সীম দেয়ার প্রয়োজন হয়) সেলাই করা হয়।

নিট প্রোডাক্টের জন্য :

ক্রমিক নং	মেশিনের নাম	কাজ
১.	সিংগেল নিডেল লকস্টিচ মেশিন (Single needle lock stitch machine)	এ মেশিন ইন্ডাস্ট্রিতে সাধারণ সেলাইয়ের জন্য ব্যবহার করা হয়। তিন ধরনের প্রোডাক্টের জন্যই এ মেশিন প্রয়োজন। বিশেষ করে পল শার্টের ফ্রন্ট প্লাকেট, সাইড স্লিট, স্লিভ ওপেনিং এ ট্যাক সেলাই।
২.	ফোর-থ্রেড ওভারলক মেশিন (Four thread overlock machine)	নিট পোশাকের সকল অংশ জোড়া দেয়ার জন্য এ মেশিন খুবই প্রয়োজন। অর্থাৎ এ মেশিনের সাহায্যে টি-শার্ট ও পল শার্টের সোল্ডার জয়েন্ট, নেক জয়েন্ট, স্লিভ অ্যাটাচ, সাইডসীম ইত্যাদি সেলাই করা হয়।
৩.	ফ্লাট লক মেশিন (Flat lock machine)	নিট পোশাকের সকল অংশ এর টপস্টিচ ও হেম সেলাই দেয়ার জন্য এ মেশিন খুবই প্রয়োজন। অর্থাৎ এ মেশিনের সাহায্যে টি-শার্ট ও পল শার্টের সোল্ডার টপস্টিচ, নেক টপস্টিচ, আর্মহোল টপস্টিচ, স্লিভ হেম, বটম হেম ইত্যাদি সেলাই করা হয়।
৪.	বাটন হোল মেশিন (Button hole machine)	পোশাকের খোলা অংশ বন্ধ করার জন্য বোতাম ব্যবহার করা হয়। আর এই বোতাম ব্যবহারের জন্য অপর প্রান্তে বাটন হোল তৈরি/সেলাই করা হয়। অল্প সময়ে অধিক পরিমাণ বাটন হোল করার জন্য এই বাটন হোল মেশিন প্রয়োজন।
৫.	বাটন অ্যাটাচ মেশিন (Button attach machine)	পোশাকের খোলা অংশ বন্ধ করার জন্য যে প্রান্তে বাটন হোল করা হয় তার অপর প্রান্তে এই বাটন অ্যাটাচ মেশিন এর সাহায্যে বোতাম লাগানো হয়। বর্তমানে অত্যাধুনিক প্রযুক্তির মাধ্যমে বাটন অটো ফিড হয়ে যায়।
৬.	ইলাস্টিক ইনসারটিং মেশিন (Elastic inserting machine)	এ মেশিনের সাহায্যে জগিং স্যুট, জ্যাকেট, ট্রাউজার ইত্যাদি পোশাকের কোমরে চওড়া ইলাস্টিক লাগানো হয়।
৭.	বারটেক সুইং মেশিন (Bartack sewing machine)	পোশাকের কোন অংশে বারটেক সেলাই দেয়ার প্রয়োজন হলে এ মেশিন ব্যবহার করা হয়। বিশেষ করে পকেটের মুখ ,টি-শার্টের সাইড স্লিট এ বারটেক সেলাই দেয়ার জন্য এ মেশিন বেশি প্রয়োজ্য।

সোয়েটার প্রোডাক্টের জন্য :

ক্রমিক নং	মেশিনের নাম	কাজ
১.	সোয়েটার নিটিং মেশিন (Sweater knitting machine)	এ মেশিনে কাপড়ের পরিবর্তে শুধুমাত্র সুতার দ্বারা সরাসরি বুননের মাধ্যমে সোয়েটারের বিভিন্ন অংশ যেমন-ব্যাক পার্ট, ফ্রন্ট পার্ট, স্লিভ ইত্যাদি কম্পোনেন্টস তৈরি করা হয়।
২.	লিংকিং মেশিন	সোয়েটার নিটিং মেশিনে তৈরি করা সকল কম্পোনেন্টস গুলু

	(Link king machine)	লিংকিং মেশিনের সাহায্যে জোড়া দিয়ে পূর্ণাঙ্গ সোয়েটারে রুপান্তরিত করা হয়।
৩.	সিংগেল নিডেল লকস্টিচ মেশিন (Single needle lock stitch machine)	এ মেশিন ইন্ডাস্ট্রিতে সাধারণ সেলাইয়ের জন্য ব্যবহার করা হয়। তিন ধরনের প্রোডাক্টের জন্যই এ মেশিন প্রয়োজন। এ মেশিনের সাহায্যে সোয়েটারের যে অংশগুলো জোড়া দেয়া হয় সেই জোড়ার শুরু ও শেষের দিকে খুলে যাওয়ার সম্ভাবনা থাকে তা-হলে ট্যাক সেলাই দেয়া হয়।
৪.	বাটন হোল মেশিন (Button hole machine)	পোশাকের খোলা অংশ বন্ধ করার জন্য বোতাম ব্যবহার করা হয়। আর এই বোতাম ব্যবহারের জন্য অপর প্রান্তে বাটন হোল তৈরি/সেলাই করা হয়। অল্প সময়ে অধিক পরিমাণ বাটন হোল করার জন্য এই বাটন হোল মেশিন প্রয়োজন।
৫.	বাটন অ্যাটাচ মেশিন (Button attach machine)	পোশাকের খোলা অংশ বন্ধ করার জন্য যে প্রান্তে বাটন হোল করা হয় তার অপর প্রান্তে এই বাটন অ্যাটাচ মেশিন এর সাহায্যে বোতাম লাগানো হয়। বর্তমানে অত্যাধুনিক প্রযুক্তির মাধ্যমে বাটন অটো ফিড হয়ে যায়।
৬.	বারটেক সুইং মেশিন (Bartack sewing machine)	পোশাকের কোন অংশে বারটেক সেলাই দেয়ার প্রয়োজন হলে এ মেশিন ব্যবহার করা হয়। বিশেষ করে পকেটের মুখ ,পল শার্ট ও টি-শার্টের সাইড স্লিট সেলাই করার জন্য এ মেশিন বেশি প্রযোজ্য।

৩.৩ স্টিচ এর প্রকারভেদ শনাক্ত

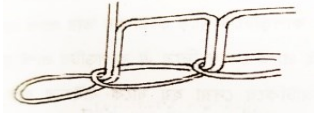
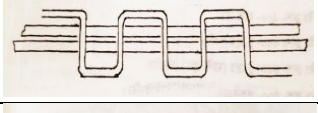
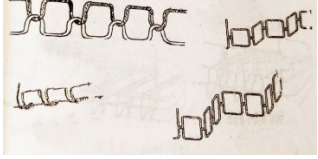
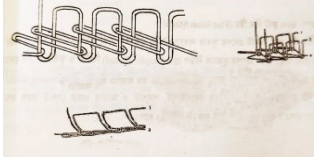
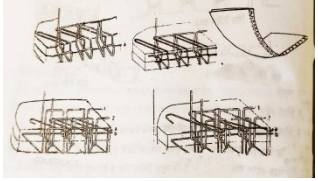
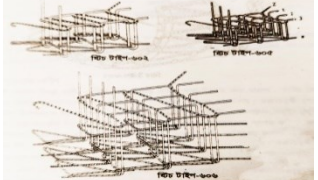

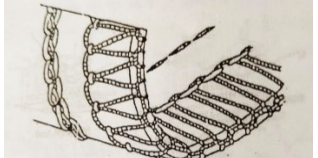
সীম ও স্টিচ একে অপরের সাথে ওতপ্রোত ভাবে জড়িত। একটি বা একাধিক সুতা বা সুতার লুপ একে অপরের সাথে ইন্ট্রালুপিং, ইন্টারলুপিং অথবা ইন্টারলেচিং এর মাধ্যমে আবদ্ধ করে সেলাই করা হয় এবং এই সেলাইয়ের একককে স্টিচ বলে।

যখন একটি সুতার লুপ একই সুতার অন্য একটি লুপের মধ্য দিয়ে অতিক্রম করে তখন সেটা ইন্ট্রালুপিং (Interloping)। যখন একটি সুতা অন্য একটি সুতা বা সুতার লুপের উপর দিয়ে অতিক্রম করে তখন সেটা ইন্টারলেচিং (Interlacing)। আবার যখন একটি সুতার লুপ অন্য একটি সুতার লুপের মধ্য দিয়ে অতিক্রম করে তখন তাকে ইন্টারলুপিং (Interloping) বলে।

স্টিচ প্রধানত দুই প্রকার যেমন-

লকস্টিচ : যে মেশিনে নিডেলের সুতা ও ববিনের সুতার সমন্বয়ে যে স্টিচ উৎপন্ন হয় ঐ স্টিচকে লকস্টিচ বলে।

চেইনস্টিচ : যে মেশিনে নিডেলের সুতা ও লুপারের সুতার সমন্বয়ে যে স্টিচ উৎপন্ন হয় ঐ স্টিচকে চেইনস্টিচ বলে। বর্তমানে প্রায় ৬০-৭০ ধরনের স্টিচ দেখতে পাওয়া গেলেও সকল ধরনের স্টিচকে মূলত নিম্নোক্ত ৮টি শ্রেণিতে বিভক্ত করা হয়েছে যেমন-

ক্রমিক নং	শ্রেণি	নাম	চিত্র
১	স্টিচ ক্লাস - ১০০	সিংগেল থ্রেড চেইনস্টিচ (Single thread chainstitch)	
২	স্টিচ ক্লাস - ২০০	হ্যান্ডস্টিচ (Hand stitch)	
৩	স্টিচ ক্লাস - ৩০০	ডাবল থ্রেড লকস্টিচ (Double thread lock stitch)	
৪	স্টিচ ক্লাস - ৪০০	টু-থ্রেড (মাল্টি থ্রেড) চেইনস্টিচ (Two thread (Multi thread) chain stitch)	
৫	স্টিচ ক্লাস - ৫০০	ওভার এজ স্টিচ (স্টিচ টাইপ চেইনস্টিচ) (Over edge stitch)	
৬	স্টিচ ক্লাস - ৬০০	ফ্লাট সীম স্টিচ (স্টিচ টাইপ চেইনস্টিচ) (Flat seam stitch)	
৭	স্টিচ ক্লাস - ৭০০	সিংগেল থ্রেড লকস্টিচ (Single thread lock stitch)	
৮	স্টিচ ক্লাস - ৮০০	কম্বিনেশন স্টিচ/সেফটি স্টিচ (Combination stitch/Safety stitch)	

সেলফ চেক – ৩: সুইং মেশিন এবং স্টিচ ব্যাখ্যা করা

সংক্ষিপ্ত প্রশ্নোত্তর:

১. সুইং মেশিনের কাজ কী?
উত্তর :
২. সুইং মেশিন সাধারণত কত প্রকার ও কী কী?
উত্তর :
৩. সুইং মেশিন কেন ব্যবহার করা হয়?
উত্তর :
৪. সকল ধরনের টপস্টিচের জন্য সাধারণত কোন মেশিন ব্যবহার করা হয়?
উত্তর :
৫. থ্রি-থ্রেড ওভারলক মেশিন কেন ব্যবহার করা হয়?
উত্তর :
৬. ফোর থ্রেড ওভারলক মেশিন কেন ব্যবহার করা হয়?
উত্তর :
৭. ফ্লাটলক মেশিন কোথায় এবং কেন ব্যবহার করা হয়?
উত্তর :
৮. আইলেট হোল কোন পোশাকের জন্য বেশি প্রযোজ্য ?
উত্তর :
৯. বারটেক সুইং মেশিন কোথায় ব্যবহার করা হয়?
উত্তর :
১০. ফিড অফ দি আর্ম মেশিন কি কাজের জন্য ব্যবহার করা হয়?
উত্তর :
১১. সোয়েটার নিটিং মেশিনের কাজ কী?
উত্তর :
১২. লিংকিং মেশিনের কাজ কী?
উত্তর :
১৩. ডাবল নিডেল স্প্লিট নিডেল বার মেশিন ব্যবহারের সুবিধা কী?
উত্তর :
১৪. স্টিচ কাকে বলে?
উত্তর :
১৫. সীম কাকে বলে?
উত্তর :
১৬. স্টিচ প্রধানত কত প্রকার ও কী কী?
উত্তর :
১৭. স্টিচ ক্লাস কয়টি ও কী কী?
উত্তর :
১৮. সীম সাধারণত কত প্রকার ও কী কী?
উত্তর :

উত্তরপত্র ৩: সুইং মেশিন এবং স্টিচ ব্যাখ্যা করা

সংক্ষিপ্ত প্রশ্নোত্তর:

১. সুইং মেশিনের কাজ কী?

উত্তর : সুইং মেশিন কাজ হল মূলত দুইটি কাপড়কে সুতার সাহায্যে সেলাই করে জোড়া দিয়ে একত্রিত করা

২. সুইং মেশিন সাধারণত কত প্রকার ও কী কী?

উত্তর : সুইং মেশিন সাধারণত দুই প্রকার যেমন-

ক) ডোমেস্টিক সুইং মেশিন (Domestic sewing machine)

খ) ইন্ডাস্ট্রিয়াল সুইং মেশিন (Industrial sewing machine) :

৩. সুইং মেশিন কেন ব্যবহার করা হয়?

উত্তর : সুইং মেশিন ব্যবহার করা হয় মূলত দুইটি কাপড়কে সুতার সাহায্যে সেলাই করে জোড়া দিয়ে একত্রিত করার জন্য

৪. সকল ধরনের টপস্টিচের জন্য সাধারণত কোন মেশিন ব্যবহার করা হয়?

উত্তর : সিংগেল নিডেল, নিডেল ফিড লকস্টিচ মেশিন

৫. থ্রি-থ্রেড ওভারলক মেশিন কেন ব্যবহার করা হয়?

উত্তর : পোশাকের কোন অংশের কাটা কাপড়ের সুতা ও আঁশ খুলে যাওয়ার সম্ভাবনা থাকলে তা-এজ কভারিং সেলাইয়ের মাধ্যমে আটকিয়ে দেয়ার জন্য থ্রি-থ্রেড ওভারলক মেশিন ব্যবহার করা হয়।

৬. ফোর থ্রেড ওভারলক মেশিন কেন ব্যবহার করা হয়?

উত্তর : নিট পোশাকের সকল অংশ জোড়া দেয়ার জন্য এ মেশিন খুবই প্রয়োজন। অর্থাৎ এ মেশিনের সাহায্যে টি-শার্ট ও পল শার্টের সোল্ডার জয়েন্ট, নেক জয়েন্ট, স্লিভ অ্যাটাচ, সাইডসীম ইত্যাদি সেলাই করা হয়।

৭. ফ্লাটলক মেশিন কোথায় এবং কেন ব্যবহার করা হয়?

উত্তর : নিট পোশাকের সকল অংশ এর টপস্টিচ ও হেম সেলাই দেয়ার জন্য এ মেশিন খুবই প্রয়োজন। অর্থাৎ এ মেশিনের সাহায্যে টি-শার্ট ও পল শার্টের সোল্ডার টপস্টিচ, নেক টপস্টিচ, আর্মহোল টপস্টিচ, স্লিভ হেম, বটম হেম ইত্যাদি সেলাই করা হয়।

৮. আইলেট হোল কোন পোশাকের জন্য বেশি প্রয়োজ্য ?

উত্তর : পুরু/মোটা কাপড়ের পোশাকের যেখানে হরিজ্যান্টাল বাটন হোলের প্রয়োজন হয় যেমন-রোজার, জ্যাকেট ইত্যাদি পোশাকে আইহোল করার প্রয়োজন হয় সেখানে আইলেট বাটন হোল মেশিন ব্যবহার হয়।

৯. বারটেক সুইং মেশিন কোথায় ব্যবহার করা হয়?

উত্তর : পোশাকের কোন অংশে বারটেক সেলাই দেয়ার প্রয়োজন হলে এ মেশিন ব্যবহার করা হয়। বিশেষ করে পকেটের মুখ, টি-শার্টের সাইড স্লিট ও প্যান্টের লুপ অ্যাটাচের জন্য এ মেশিন বেশি প্রয়োজ্য।

১০. ফিড অফ দি আর্ম মেশিন কি কাজের জন্য ব্যবহার করা হয়?

উত্তর : পোশাকের কোন অংশে বিশেষ করে শার্টের সাইডসীম, ডেনিম, টুইল ও ক্যানভাস কাপড়ের প্যান্টের ইনসীম (যেখানে ল্যাপট সীম দেয়ার প্রয়োজন হয়) সেলাই করা হয়।

১১. সোয়েটার নিটিং মেশিনের কাজ কী?

উত্তর : এ মেশিনে কাপড়ের পরিবর্তে শুধুমাত্র সুতার দ্বারা সরাসরি বুননের মাধ্যমে সোয়েটারের বিভিন্ন অংশ যেমন-ব্যাক পার্ট, ফ্রন্ট পার্ট, স্লিভ ইত্যাদি কম্পোনেন্টস তৈরি করা হয়।

১২. লিংকিং মেশিনের কাজ কী?

উত্তর : সোয়েটার নিটিং মেশিনে তৈরি করা সকল কম্পোনেন্টস গুলু লিংকিং মেশিনের সাহায্যে জোড়া দিয়ে পূর্ণাঙ্গ সোয়েটারে রূপান্তরিত করা হয়।

১৩. ডাবল নিডেল স্পিল্ট নিডেল বার মেশিন ব্যবহারের সুবিধা কী?

উত্তর : এ মেশিনে সোজা ডাবল সেলাই দেয়া হয়। এ মেশিনে দুইটি নিডেল ও দুইটি নিডেল বার থাকে, প্রয়োজনে একটি নিডেল অফ করে দেয়া যায়। বিশেষ করে প্যাচ পকেট এবং কোন রাইট অ্যাংগেল পয়েন্টে ডাবল সেলাইয়ের জন্য এটি বেশি প্রযোজ্য।

১৪. স্টিচ কাকে বলে?

উত্তর : একটি বা একাধিক সুতা বা সুতার লুপ একে অপরের সাথে ইন্ট্রালুপিং, ইন্টারলুপিং, ইন্টারলোচিং পদ্ধতির মাধ্যমে আবদ্ধ করে সেলাই করা হয় এবং এই সেলাইয়ের একককে স্টিচ বলে।

১৫. সীম কাকে বলে?

উত্তর : যে রেখা বরাবর একাধিক পরতা কাপড় জোড়া লাগানো হয় তাকে সীম বলে।

১৬. স্টিচ প্রধানত কত প্রকার ও কী কী?

উত্তর : স্টিচ প্রধানত দুই প্রকার যেমন- ক) লকস্টিচ , খ) চেইনস্টিচ

১৭. স্টিচ ক্লাস কয়টি ও কী কী?

উত্তর : স্টিচ ক্লাস ৮টি , (১) সিংগেল থ্রেড চেইনস্টিচ (২) হ্যান্ডস্টিচ (৩) ডাবল থ্রেড লকস্টিচ (৪) টু-থ্রেড (মাল্টি থ্রেড) চেইনস্টিচ (৫) ওভার এজ স্টিচ (স্টিচ টাইপ চেইনস্টিচ) (৬) ফ্লাট সীম স্টিচ (স্টিচ টাইপ চেইনস্টিচ) (৭) সিংগেল থ্রেড লকস্টিচ (৮) কম্বিনেশন স্টিচ/সেফটি স্টিচ

১৮. সীম সাধারণত কত প্রকার ও কী কী?

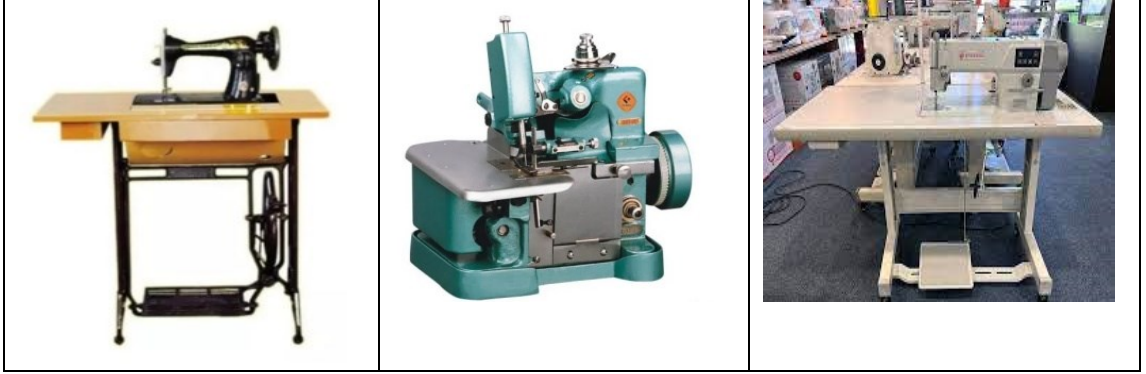
উত্তর : সীম সাধারণত চার প্রকার যেমন- (১) সুপার ইমপোজড সীম (২) ল্যাপড সীম (৩) বাউন্ড সীম (৪) ফ্লাট সীম

জবশিট-৩.১ সুইং মেশিনের প্রকারভেদ শনাক্ত করা

উদ্দেশ্য: এই জব শেষে প্রশিক্ষণার্থীগণ সুইং মেশিনের প্রকারভেদ সম্পর্কে বাস্তব জ্ঞান ও দক্ষতা অর্জন করতে পারবে।

কাজের পদ্ধতি :

১. প্রয়োজনীয় পিপিই সংগ্রহ করুন।
২. প্রয়োজনীয় পিপিই পরিধান করুন।
৩. (OSH) অনুসরণ করুন।
৪. প্রয়োজনীয় উপকরণ ও টুলস সংগ্রহ করুন।
৫. সুইং মেশিনের প্রকারভেদ শনাক্ত করুন।
৬. ডোমেস্টিক সুইং মেশিন শনাক্ত করুন।
৭. ইন্ডাস্ট্রিয়াল সুইং মেশিন শনাক্ত করুন।
৮. সুইং মেশিনের ব্যবহার শনাক্ত করুন।
৯. কাজের জায়গা ও যন্ত্রপাতি পরিষ্কার করুন।
১০. কাজ শেষে উপকরণ ও যন্ত্রপাতি গুছিয়ে যথাস্থানে রাখুন।



স্পেশিফিকেশন শিট- ৩.১ সুইং মেশিনের প্রকারভেদ শনাক্ত করা

প্রয়োজনীয় পিপিই :

ক্রমিক নং	পিপিই এর নাম	স্পেশিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১	মাস্ক	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
২	অ্যাপ্রোন	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
৩	স্কার্ফ	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি

প্রয়োজনীয় উপকরণ :

ক্রমিক নং	উপকরণ এর নাম	স্পেশিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১	ডোমেস্টিক সুইং মেশিন	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
২	ইন্ডাস্ট্রিয়াল সুইং মেশিন	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি

প্রয়োজনীয় টুলস ইকুইপমেন্ট :

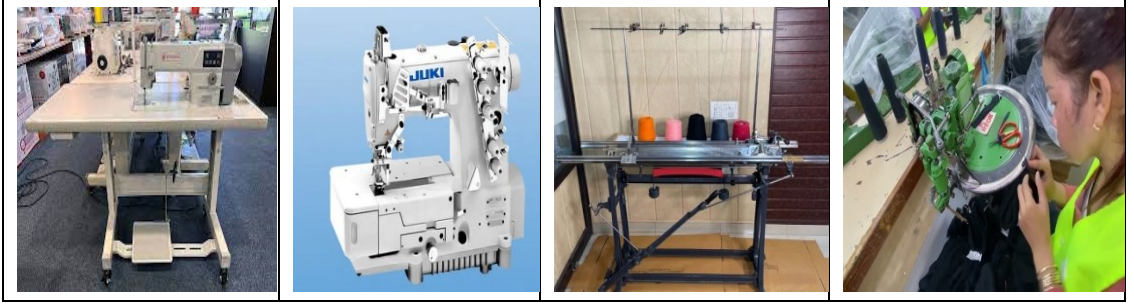
ক্রমিক নং	টুলস ইকুইপমেন্ট এর নাম	স্পেশিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১	খাতা	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
২	কলম	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
৩	পেন্সিল	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি

জবশিট-৩.২ প্রোডাক্ট অনুযায়ী সুইং মেশিনের তালিকা করা

উদ্দেশ্য: এই জব শেষে প্রশিক্ষণার্থীগণ প্রোডাক্ট অনুযায়ী সুইং মেশিনের তালিকা প্রস্তুত করা সম্পর্কে বাস্তব জ্ঞান ও দক্ষতা অর্জন করতে পারবে।

কাজের পদ্ধতি :

১. প্রয়োজনীয় পিপিই সংগ্রহ করুন।
২. প্রয়োজনীয় পিপিই পরিধান করুন।
৩. (OSH) অনুসরণ করুন।
৪. প্রয়োজনীয় উপকরণ ও টুলস সংগ্রহ করুন।
৫. ওভেন গার্মেন্টস প্রোডাক্টের জন্য সুইং মেশিনের তালিকা করুন।
৬. নিট গার্মেন্টস প্রোডাক্টের জন্য সুইং মেশিনের তালিকা করুন।
৭. সোয়েটার গার্মেন্টস প্রোডাক্টের জন্য সুইং মেশিনের তালিকা করুন।
৮. কাজের জায়গা ও যন্ত্রপাতি পরিষ্কার করুন।
৯. কাজ শেষে উপকরণ ও যন্ত্রপাতি গুছিয়ে যথাস্থানে রাখুন।



স্পেশিফিকেশন শিট- ৩.২ প্রোডাক্ট অনুযায়ী সুইং মেশিনের তালিকা করা

প্রয়োজনীয় পিপিই :

ক্রমিক নং	পিপিই এর নাম	স্পেশিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১	মাস্ক	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
২	অ্যাপ্রোন	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
৩	স্কার্ফ	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি

প্রয়োজনীয় উপকরণ :

ক্রমিক নং	উপকরণ এর নাম	স্পেশিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১	সুইং মেশিন (ওভেন প্রোডাক্ট)	প্রয়োজন অনুযায়ী	সেট	১সেট
২	সুইং মেশিন (নিট প্রোডাক্ট)	প্রয়োজন অনুযায়ী	সেট	১সেট
৩	সুইং মেশিন (সোয়েটার প্রোডাক্ট)	প্রয়োজন অনুযায়ী	সেট	১সেট

প্রয়োজনীয় টুলস ইকুইপমেন্ট :

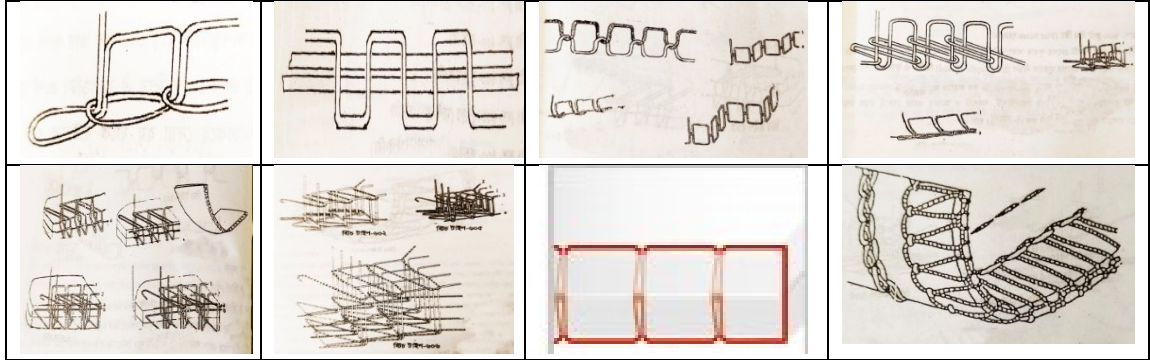
ক্রমিক নং	পিপিই এর নাম	স্পেশিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১	খাতা	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
২	কলম	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
৩	পেন্সিল	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
৪	ইরেজার/রাবার	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
৫	স্কেল	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি

জবশিট-৩.৩ স্টিচের প্রকারভেদ শনাক্ত করা

উদ্দেশ্য: এই জব শেষে প্রশিক্ষণার্থীগণ স্টিচের প্রকারভেদ শনাক্ত করন সম্পর্কে বাস্তব জ্ঞান ও দক্ষতা অর্জন করতে পারবে।

কাজের পদ্ধতি :

১. প্রয়োজনীয় পিপিই সংগ্রহ করুন।
২. প্রয়োজনীয় পিপিই পরিধান করুন।
৩. (OSH) অনুসরণ করুন।
৪. প্রয়োজনীয় উপকরণ ও টুলস সংগ্রহ করুন।
৫. স্টিচের প্রকারভেদ শনাক্ত করুন।
৬. স্টিচ ক্লাস ১০০ শনাক্ত করুন।
৭. স্টিচ ক্লাস ২০০ শনাক্ত করুন।
৮. স্টিচ ক্লাস ৩০০ শনাক্ত করুন।
৯. স্টিচ ক্লাস ৪০০ শনাক্ত করুন।
১০. স্টিচ ক্লাস ৫০০ শনাক্ত করুন।
১১. স্টিচ ক্লাস ৬০০ শনাক্ত করুন।
১২. স্টিচ ক্লাস ৭০০ শনাক্ত করুন।
১৩. স্টিচ ক্লাস ৮০০ শনাক্ত করুন।
১৪. কাজের জায়গা ও যন্ত্রপাতি পরিষ্কার করুন।
১৫. কাজ শেষে উপকরণ ও যন্ত্রপাতি গুছিয়ে যথাস্থানে রাখুন।



অ্যাক্টিভিটি : ৩.৩.২ সীম শনাক্ত করণ

কাজের পদ্ধতি :

১. প্রয়োজনীয় পিপিই সংগ্রহ করুন।
২. প্রয়োজনীয় পিপিই পরিধান করুন।
৩. (OSH) অনুসরণ করুন।
৪. প্রয়োজনীয় উপকরণ ও টুলস সংগ্রহ করুন।
৫. সুপারিমপোস্ট সীম শনাক্ত করুন।
৬. ল্যাপট সীম শনাক্ত করুন।
৭. বাউন্ড সীম শনাক্ত করুন।
৮. ফ্লাট সীম শনাক্ত করুন।
৯. কাজের জায়গা ও যন্ত্রপাতি পরিষ্কার করুন।
১০. কাজ শেষে উপকরণ ও যন্ত্রপাতি গুছিয়ে যথাস্থানে রাখুন।

স্পেশিফিকেশন শিট- ৩.৩ স্টিচের প্রকারভেদ শনাক্ত করা

প্রয়োজনীয় পিপিই :

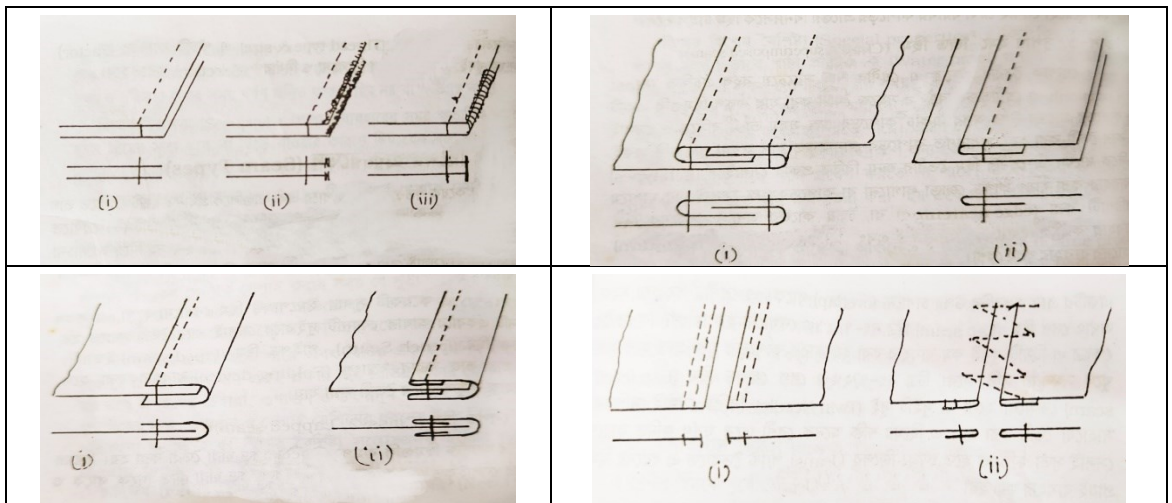
ক্রমিক নং	পিপিই এর নাম	স্পেশিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১	মাস্ক	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
২	অ্যাপ্রোন	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
৩	স্কার্ফ	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি

প্রয়োজনীয় উপকরণ :

ক্রমিক নং	উপকরণ এর নাম	স্পেশিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১	লকস্টিচের নমুনা	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
২	চেইনস্টিচের নমুনা	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
৩	সকল স্টিচ ক্লাসের নমুনা	প্রয়োজন অনুযায়ী	সেট	১সেট
৪	সকল সীমের নমুনা	প্রয়োজন অনুযায়ী	সেট	১সেট

প্রয়োজনীয় টুলস ইকুইপমেন্ট :

ক্রমিক নং	টুলস ইকুইপমেন্ট এর নাম	স্পেশিফিকেশন	একক	পরিমাণ
১	খাতা	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
২	কলম	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
৩	পেন্সিল	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
৪	ইরেজার/রাবার	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি
৫	স্কেল	প্রয়োজন অনুযায়ী	সংখ্যা	১টি



দক্ষতা পর্যালোচনা (Review of competency)

প্রশিক্ষার্থীর জন্য নির্দেশনা : প্রশিক্ষার্থী 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. প্রোডাকশন টেকনিক অনুযায়ী বিভিন্ন ধরনের গার্মেন্টস শনাক্ত করা হয়েছে		
২. স্যাম্পল অনুযায়ী গার্মেন্টসের পয়েন্টসমূহ শনাক্ত করা হয়েছে		
৩. গার্মেন্টস মেজারমেন্ট পদ্ধতিগুলো বর্ণনা করা হয়েছে		
৪. স্যাম্পল অনুযায়ী গার্মেন্টসের মূল অংশ শনাক্ত করা হয়েছে		
৫. স্যাম্পল অনুসারে গার্মেন্টস অপারেশন ব্রেকডাউন ব্যাখ্যা করা হয়েছে		
৬. স্যাম্পল অনুযায়ী অ্যাসেম্বলিং পার্টগুলোর তালিকা প্রস্তুত করা হয়েছে		
৭. সুইং মেশিনের প্রকারভেদ শনাক্ত করা হয়েছে		
৮. সুইং মেশিনের ব্যবহার বর্ণনা করা হয়েছে		
৯. প্রোডাক্ট অনুযায়ী সুইং মেশিনের তালিকা প্রস্তুত করা হয়েছে		
১০. স্টিচ এর প্রকারভেদ শনাক্ত করা হয়েছে		

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

স্বাক্ষর ও তারিখ

প্রশিক্ষকের স্বাক্ষর ও তারিখ

সিবিএলএম প্রণয়ন (Development of CBLM)

‘গার্মেন্টস এবং গার্মেন্টস কম্প্লেক্সের ব্যাখ্যা করা’ (অকুপেশন: কোয়ালিটি কন্ট্রোল ম্যানেজমেন্ট লেভেল-8) শীর্ষক কম্পিউটারি 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	দুর্লভ চন্দ্র খাঁ	লেখক	০১৭১৬-২৪৩৬১৬
০২	নারায়ন চন্দ্র খাঁ	সম্পাদক	০১৭১৬-১৩৬৫২৬
০৩	ইঞ্জি: মো: জুয়েল পারভেজ	কো-অর্ডিনেটর	০১৭৩৭-২৭৮৯০৬
০৪	সৈয়দ আজহারুল হক	রিভিউয়ার	০১৭১১-০৪৭৮১৫

রেফারেন্স-

ডেসমেকিং , বাকাশিবো,লেখক-দুর্লভ চন্দ্র খাঁ

গার্মেন্টস এন্ড টেকনোলজী – লেখক-এম.এ. কাশেম

প্রোডাকশন সুপারভিশন এন্ড সুইং টেকনোলজী –বিজিটিটিসি

<https://www.onlineclothingstudy.com>

<https://singerbd.com>

<https://www.juki.com.jp>

<https://www.kansai-special.com>

<https://textilelearner.net>