

समग्र शिक्षा अभियान म.प्र.

पाठ्य सामग्री



सेक्टर – अपेरल एंड मेड-अप फर्निशिंग

जॉब रोल – स्विंग मशीन ऑपरेटर

QP-AMH/Q0301

कक्षा-10

विषय सूची

विवरण	पेज नं.
इकाई 1 : परिधान (Garment) बनाने – II की मूल बातें	2-13
सत्र 1 : परिधान बनाने से संबंधित शब्दावली	2
सत्र 2 : सिलाई और सीवन के अनुप्रयोग (Application)	6
इकाई 2 : परिधानों को सिलना	14-56
सत्र 1 : परिधान के घटक	15
सत्र 2 : परिपूर्णता (Fullness) का निपटान	44
सत्र 3 : परिधान के हिस्सों को असेम्बल करना	52
इकाई 3 : परिधान में बांधने वाले तरीके (फास्टनर्स)	57-76
सत्र 1 : फास्टनर्स के प्रकार और उनके उपयोग	57
सत्र 2 : फास्टनर्स के सिलने की तकनीकें	65
इकाई 4 : कार्यक्षेत्र में सफाई, स्टोरेज, अपशिष्ट निपटान, संगठनात्मक नियम और विनियम	77-89
सत्र 1 : कार्य क्षेत्र में सफाई और रखरखाव	77
सत्र 2 : सही प्रकार से स्टोरेज और अपशिष्ट निपटान (Waste Disposal)	81
सत्र 3 : संगठनात्मक नीति, लक्ष्य, नियम और विनियम तथा कर्मचारी सुरक्षा	85
इकाई 5 : परिधान उद्योग में जॉब कार्ड की शुरुआत	90-106
सत्र 1 : जॉब कार्ड या वर्क टिकट पर शब्दावली	90
सत्र 2 : परिधान घटकों के लिए विशिष्टियां	99
सत्र 3 : सामग्री में टूटी हुई या खराब चीजों की रिपोर्टिंग	104
उत्तर कुंजी	107

इकाई 1 : परिधान (Garment) बनाने – II की मूल बातें

परिचय

इस इकाई में, छात्र कपड़े सिलने के लिए उपयोग की जाने वाली निर्माण शब्दावली के बारे में अध्ययन करने जा रहे हैं जैसे कि कच्ची सिलाई करने वाली सुई (basting needles), क्रॉस ग्रेन, बायस, पाइपिंग, बॉडिस, बकरम, कॉलर स्टैंड, फेसिंग, बैक आदि। वे विभिन्न प्रकार के सीवन तथा वस्त्रों की सिलाई करते समय उनका उपयोग का भी अध्ययन करेंगे। कुछ वस्त्र से संबंधित हैं, जबकि अन्य किसी भी तकनीक के निर्माण के लिए आवश्यक हैं।

सीवन का प्रकार कपड़े सिलने में एक महत्वपूर्ण भूमिका निभाता है। एक सिलाई ऑपरेटर के लिए आवश्यक विभिन्न सीवन प्रकार, उनकी निर्माण तकनीक और विभिन्न प्रकार के कपड़ों पर उनके अनुप्रयोग का ज्ञान उन्हें सौंपे गए कार्य को समझने में मदद करता है। इस इकाई में छात्र विभिन्न प्रकार के सीवन जैसे कि सादे सीवन, रन एंड फॉल सीवन, बाउंड सीवन, काउंटर सीवन, फ्रेंच सीवन आदि और कपड़े सिलने के लिए उपयोग किए जाने वाले विभिन्न प्रकार के फैब्रिक्स पर उनके अनुप्रयोग को सीखेंगे।

सत्र 1 : परिधान बनाने से संबंधित शब्दावली

कपड़े सिलने की शब्दावली का तात्पर्य पोशाकों की सिलाई के दौरान प्रयुक्त विभिन्न शब्दों से है। इसमें विभिन्न निर्माण प्रक्रियाओं और एक परिधान के विभिन्न घटकों को परिभाषित करने हेतु उपयोग की जाने वाली शर्तें शामिल हैं। शब्दावली को जानना महत्वपूर्ण है क्योंकि यह सिलाई करते समय एक मार्गदर्शिका होगी।

बास्टिंग सुई (कच्ची सिलाई करने वाली सुई) : यह एक तेज, लंबी हाथ की सिलाई सुई है जो आसानी से कपड़े के अंदर चली जाती है।

बायस बाइंडिंग : इसे बायस टेप भी कहा जाता है, एक बायस कट स्ट्रिप जिसे कच्चे किनारों को बांधने या कवर करने हेतु इस्तेमाल किया जाता है। आम तौर पर इसका उपयोग कर्व, उदाहरण के लिए, नेकलाइन और आर्महोल को बांधने के लिए किया जाता है। यह उभरे हुए किनारे प्रभाव देता है।

बायस ड्रेपिंग : बायस ग्रेन कपड़े का उपयोग करते हुए एक ड्रेप पर परिधान बनाने के पैटर्न का डिजाइन।

बाइसेप्स परिधि : बांह के पूर्ण भाग के चारों ओर माप।

ब्लैकेट की सिलाई : इसका उपयोग कपड़े की धार edge को खत्म करने के लिए किया जाता है।

ब्लॉक : एक ब्लॉक पैटर्न एक कस्टम-फिट, मूल पैटर्न है जिसे कई अलग-अलग शैलियों के लिए डिजाइन बनाने हेतु बदल दिया जा सकता है इसे स्लॉपर भी कहा जाता है। उदाहरण के लिए, एक चोली ढलान में बोडिस के सामने, बोडिस के पीछे और आस्तीन ब्लॉक होते हैं।

बोडिस : एक पैटर्न या परिधान के सामने और पीछे का ऊपरी हिस्सा जो कंधे से कमर तक चलता है।

बकरम : एक भारी, मोटे कड़े सूती कपड़े का उपयोग कॉलर, कफ और टोपी जैसे कपड़ों के बीच के हिस्सों को जोड़ने और सख्त करने के लिए किया जाता है।

कोरिंग : यह कपड़े का ढंका हुआ और सिला हुआ आवरण होता है, जिसमें इलास्टिक, कोरिंग या बॉन्डिंग होता है।

चॉक-ट्रेस : पैटर्न चिह्नों के माध्यम से पिन करें, जगह में पिन छोड़ने वाले पैटर्न को हटा दें, और एक गाइड के रूप में पिन का उपयोग करते हुए कपड़े को चिह्नित करने के लिए उपयोग करें।

कॉलर स्टैंड : यह एक शर्ट या ब्लाउज पर नेकलाइन और कॉलर के बीच एक बैंड होता है।

फेसिंग : यह जबूत और एज फिनिश के लिए कपड़े के अंदरूनी हिस्से पर सिले कपड़े की एक अतिरिक्त परत होती है।

फेड-आउट पेन : स्याही वाला एक फैब्रिक पेन की मार्किंग जो 12 से 24 घंटे बाद गायब हो जाती है।

फिंगर प्रेस : एक सीवन को अंगुलियों से गर्मी का उपयोग करते हुए अस्थायी रूप से समतल करने की विधि है।

फ्रेंच कर्व : एक ड्राफ्टिंग तैयार करने वाला उपकरण है जो चिकनी कर्व उदाहरण के लिए आर्महोल को बनाने में सक्षम बनाता है।

गोर सीवन : सीम्स जो गॉर्ज को एक साथ रखते हैं।

हिप कर्व : एक घुमावदार रूलर जिसका उपयोग हिप एरिया में पैटर्न को आकार देने के लिए किया जाता है।

इंविजिबल सिलाई (न दिखने वाली सिलाई) : दो टुकड़ों को एक साथ रखने के लिए टर्न-अंडर अलाउंस के किनारे मोड़ पर 2 मिमी या 3 मिमी के अंतराल पर बने छोटे टांके। इस विधि में किनारे के साथ गुना में सिलाई को छुपाया जाता है।

इंविजिबल ज़िपर : एक ज़िप जिसे सीवन में गायब होने के लिए डिज़ाइन किया गया है।

लापेल : कॉलर का हिस्सा जो परिधान के दाईं ओर दिखाता है।

मिलान बिंदु : दूसरे पैटर्न के टुकड़े पर चिह्नित समान बिंदु के मिलान के लिए एक पैटर्न के टुकड़े पर चिह्नित बिंदु है।

बहु आकार पैटर्न : प्रत्येक पैटर्न टुकड़े पर कई आकारों के साथ मुद्रित एक वाणिज्यिक पैटर्न है।

रूपरेखा (आउटलाइन) : एक पैटर्न की रूपरेखा आम तौर पर काटने की रेखा है। यह पोशाक विनिर्माण इकाइयों में महत्वपूर्ण है।

पाइपिंग : बायस-कट कपड़े का एक संकीर्ण टुकड़ा एक कॉर्ड के ऊपर / बिना कॉर्ड के मुड़ा हुआ है तथा एक कार्यात्मक कपड़ा के कच्चे किनारे के साथ सीवन में सिलाई किया जाता है या सजावटी ट्रिम के रूप में विशेष रूप से नेकलाइन, आर्महोल, बिब के लिए उपयोग किया जाता है।

प्लैकेट : परिधान के खोलने पर ओवरलैपिंग जो क्लोजर को छुपाता है, उदाहरण के लिए, ट्राउजर और स्कर्ट के ऊपरी भाग में खोला गया हिस्सा।

क्विल्ट : कपड़े के छोटे टुकड़े परतों में एक साथ सिल दिए जाते हैं और ऊपर से ढंक दिए जाते हैं, उदाहरण के लिए कवरलेट या वॉल हैंगिंग।

राइस : कमरबंद और पैंट पर क्रॉच सीवन के बीच की दूरी।

रोल्ड हेम : यह कपड़े के रोलिंग और सिलाई किनारे द्वारा बनाया गया एक बहुत ही संकरी हेम होती है।

रुचिंग : ट्रिमिंग प्लेट्स, फ्लेयर या इकट्ठा करते हुए एक परिधान में बनाई जाती है।

स्लैश और स्प्रेड : एक पैटर्न काटना और पैटर्न के एक हिस्से में फुलनेस जोड़ने के लिए इसे कटलाइन के साथ खोलकर फैलाना।

स्लीव बोर्ड : एक छोटा इस्त्री बोर्ड जो एक स्लीव के अंदर फिट बैठता है।

टेपेस्ट्री सुई : बल्की थ्रेड या यार्न के साथ सजावटी सिलाई के लिए बनाई गई एक ब्लट टिप और लार्ज ओवल शेप आइ के साथ एक सुई होती है।

थ्रेड-ट्रेस : पैटर्न मार्किंग से कपड़े को हाथ से स्टिचिंग स्टिक से डुप्लिकेट पैटर्न मार्किंग में ट्रांसफर करें।

ट्यूल : बारीक नेटिंग जो आम तौर पर वेल्स या गाउन के लिए उपयोग किया जाता है।

वॉश अवे स्टेबलाइजर : एक कपड़े को समर्थन प्रदान करता है, और फिर पानी में घुल जाता है। कपड़े पर कढ़ाई करते समय यह विशेष रूप से उपयोगी है।

प्रायोगिक अभ्यास

गतिविधि 1 : प्रैक्टिकल फाइल में परिधान निर्माण शब्दावली का शब्दकोश तैयार करें।

आवश्यक सामग्रियां :

- पैन / पेंसिल
- इरेज़र
- स्केल
- प्रैक्टिकल फाइल

चरण प्रक्रिया द्वारा चरण :

- उपर्युक्त परिधान निर्माण शब्दावली का अध्ययन करें।
- किन्हीं 20 शब्दावलियों को प्रायोगिक फाइल में लिखें और एक शब्दकोश तैयार करें।

अपनी प्रगति जांचें

क. रिक्त स्थान भरें

1. एक तेज, लंबे हाथ की सिलाई सुई है।
2. कॉलर का हिस्सा है जो परिधान के दाईं ओर दिखाता है।
3. का उपयोग कपड़े की धार (fabric edge) को खत्म करने के लिए किया जाता है।
4. कपड़े की एक अतिरिक्त परत है जो मजबूत और एज फिनिश करने के लिए एक कपड़े के अंदरूनी हिस्से पर सिले होती है।
5. एक बहुत ही संकरी हेम होती है जिसे कपड़े के किनारे को रोल करके और सिलाई करके बनाया जाता है।

ख. प्रश्न :

1. परिधान निर्माण शब्दावली का अध्ययन करना क्यों आवश्यक है?
2. किसी भी पांच परिधान निर्माण शर्तों को सूचीबद्ध करें और उन्हें समझाएं।
3. निम्नलिखित पर छोटे नोट लिखें :
 - क) प्लेकेट
 - ख) रुचिंग
 - ग) इविजिबल (न दिखने वाली) सिलाई
 - घ) क्विल्ट

सत्र 2 : सिलाई और सीवन के अनुप्रयोग (Application)

एक सीवन टांके की एक लाइन में कपड़े के दो या अधिक टुकड़ों को एक साथ संलग्न करने की एक तकनीक है। परिधान बनाने में, प्रमुख चरणों में से एक हाथ या मशीन के माध्यम से एक सीवन द्वारा विभिन्न वर्गों में शामिल होना है। सीवन को यथासंभव फ्लैट, साफ और समान रूप से बनाया जाना चाहिए। नौवीं कक्षा में विभिन्न प्रकार के सीवनों पर चर्चा की गई है। इस सत्र में हम विभिन्न प्रकार के सीवन के अनुप्रयोग पर चर्चा करेंगे, जो कपड़े की बनावट, डिजाइन और उपयोग पर निर्भर करेगा, उस स्थान पर जहां सीवन का उपयोग और वर्तमान फैशन किया जाता है।

1. सीवन का अनुप्रयोग

एक परिधान में सीवन के अनुप्रयोग से पहले सही सीवन का चयन महत्वपूर्ण है। एक कपड़े में इस्तेमाल किए जाने वाले सीवन का प्रकार विभिन्न कारकों पर निर्भर करेगा। इसके आवेदन के लिए सीवन के उचित चयन के लिए सबसे महत्वपूर्ण कारक नीचे सूचीबद्ध किए गए हैं।

- क) कपड़े की बनावट : यह एक निर्धारित कारक है, क्योंकि कपड़े और इसकी दृढ़ता सीवन के प्रकार को तय करेगी, जिसे लागू किया जाना है। उदाहरण के लिए, जब एक भारी कपड़े के साथ काम करते हैं, तो फ्रेंच सीवन जैसी मोटी सीवन से बचा जाना चाहिए।
- ख) परिधान का डिजाइन : परिधान डिजाइन के आधार पर सीवन सीधी या घुमावदार हो सकती है। घुमावदार किनारों में शामिल होने के दौरान, किसी भी अन्य प्रकार के सीवन की तुलना में सादे सीवन का उपयोग बेहतर फिनिश कर देगा। शारीरिक गतिविधियों के दौरान परिधान के कुछ हिस्सों को सीवन की मदद से कुछ फैलाया जा सकता है जो कि अधिक टिकाऊ होते हैं।
- ग) वह स्थान जहाँ सीवन का उपयोग किया जाता है : कपड़ा पहनते समय सीवन पर लगाया जाने वाला दबाव इसके निर्माण को निर्धारित करता है। उदाहरण के लिए, लड़कों के स्पोर्ट्स शॉर्ट्स बनाते समय, एक मजबूत सीवन जैसे फ्लैट और फॉल सीवन का उपयोग किया जाना चाहिए।
- घ) मौजूदा फैशन : सीवन का चयन करते समय विचार किया जाना एक प्रमुख कारक है। एक कपड़े के कट मौजूदा फैशन से सीधे प्रभावित होती है और इसलिए सीवन की जाती हैं।

2. सीवन के प्रकार :

- क. **प्लेन सीवन** : यह सबसे मूल सीवन है जो कपड़े के दो या अधिक परतों पर लगाया जाता है। यह सिलाई की एक लाइन के साथ कपड़े की दो या अधिक परतों में मिलती है। यह विभिन्न फिनिश का उपयोग कर आगे फिनिश किया जा सकता है।

बनावट

- कपड़े के दो टुकड़े लें (प्रत्येक 25×10 सें. मी.) किनारे से 1 सेंटीमीटर दूर एक टुकड़े पर एक लाइन का निशान लगाएं।
- नीचे की साइड पर मार्क करें।
- कपड़े के दाहिने हिस्से को एक साथ रखते हुए नियमित अंतराल में दोनों टुकड़ों के लंबवत सीवन लाइन को पिन करें।
- हाथ से लाइन पर चिपकाएं और पिन निकालें।
- ऊपरी किनारे से 1 सें. मी. सीवन लाइन (अर्थात् बस्टिंग लाइन के करीब) पर सुई की स्थिति देखें। प्रेशर फुट को नीचे करें।
- अंत में वापस सिलाई करें, फिर सीवन लाइन पर आगे सिलाई करें, लेकिन बस्टिंग लाइन के माध्यम से नहीं। यहां भी अंत में 1 सें. मी. पीछे सिलाई करें।
- बस्टिंग धागे को ट्रिम करें और हटा दें।
- कपड़े के दो टुकड़े खोलें और सीवन एलाउंस दबाएं।

अनुप्रयोग

- इसका उपयोग बहुत पारदर्शी कपड़ों को छोड़कर सभी प्रकार के कपड़ों पर किया जाता है।
- यह उन मजबूत कपड़ों के लिए उपयुक्त है जो उठते नहीं हैं।
- इसका उपयोग उन कपड़ों के लिए किया जाता है, जिन्हें सख्त लॉन्ड्रिंग के तहत नहीं किया जाएगा।
- इसका उपयोग साइड सीवन, अंडरआर्म सीवन और आर्महोल सीवन के लिए किया जाता है।



चित्र 1.1: एक शर्ट के साइड सीवन पर प्लेन सीवन का उपयोग किया जाता है, जिसमें ओवर-लॉक फिनिश होता है

ख. रन एंड फैल सीवन

यह पुरुषों के स्पोर्ट शर्ट, कामकाज में पहनने के कपड़े और बच्चों के कपड़े और पजामा पर इस्तेमाल होने वाला एक फ्लैट टिकाऊ सीवन है। इसका उपयोग उन स्थानों पर किया जाता है, जो बहुत संभालकर तौर पर पहनने के लिए नहीं होते हैं।

बनावट

- कपड़े के दाईं ओर रन एंड फ़ैल सीवन की बनावट होती है।
- किनारे से 1 सें.मी. की दूरी पर एक खुले खुले सीवन से कपड़े के विपरीत पक्षों के साथ।
- सीवन एलाउंस के एक तरफ ट्रिम करें अन्य सीवन एलाउंस के 3 मि.मी. गुना किनारे को 3 मि.मी. से नीचे की साइड पर छोड़ दें।
- इस फोल्ड किए गए किनारे को कपड़े से दबाएं, चिपकाएं और सिलाई करें।
- बस्टिंग को हटा दें और इसे दबाएं।
- सीवन की तैयार चौड़ाई 7 मि.मी. है।

अनुप्रयोग

- इसका उपयोग पुरुषों की स्पोर्ट्स शर्ट, काम काज के पहनने वाले कपड़े और बच्चों के कपड़े और पजामा आदि पर किया जाता है।
- इसका उपयोग इसके मजबूत बनावट के कारण जींस के उत्पादन में भी किया जाता है



चित्र 1.2 (क, ख) : रन एंड फ़ैल सीवन का उपयोग जीन्स के साइड सीवन के रूप में किया जाता है

ग. बाउंड सीवन

बाउंड सीवन मूल रूप से सीवन फिनिश का एक बदलाव है। सीवन उस पर बाइंडिंग की एक और पट्टी लगाने से कच्चे किनारे को तेज करता है। भारी कपड़ों के मामले में, लगाई जाने वाली पट्टी अतिरिक्त बल्ज (bulge) से बचने के लिए, बहुत पतले कपड़े की होती है।

बनावट

- एक सीवन खोलें जिसमें 2 से.मी. सीवन एलाउंस हो।
- एक सीवन एलाउंस को 3 मि.मी. तक ट्रिम करें।
- अन्य सीवन एलाउंस को 3 मि.मी. से मोड़ें और दबाएं।
- मोड़ें और फिर से दबाएं तथा ट्रिम किए गए किनारे को लाएं जो अब जुड़ा है।
- सिलाई की पहली लाइन के पास जितना संभव हो उतना करीब से सिलाई करें।

अनुप्रयोग

- एक अनियोजित जैकेट या कोट में फिनिश की गई सीवन के लिए विशेष रूप से अच्छा है।
- इसका उपयोग पारंपरिक पुरुषों के कुर्ते में भी किया जाता है।
- बहुत भारी कपड़ों के मामले में यह एक अच्छा विकल्प नहीं है।



चित्र 1.3 : कंधे की सीवन के लिए इस्तेमाल किया बाउंड सीवन

घ. लेप्ड सीवन

इस सीवन का उपयोग बल्किंग से बचने वाले दो इंटरफेस में से एक को जोड़ने के लिए किया जाता है, जो कि मोटे होने वाले कपड़े का एक द्रव्यमान है। कपड़े के एक किनारे को एक दूसरे के ऊपर सीवन लाइनों के साथ सीधे दूसरे पर रखें। एक सीधी सिलाई की एक विस्तृत जिगजैग सिलाई के साथ सीवन लाइन सहित बांधें और फिर सिलाई करें। सीवन किनारों को ट्रिम करें।

बनावट

- कपड़े के दो टुकड़ों के प्रत्येक किनारे से एक लाइन 1 से.मी. पर निशान लगाएं।
- ओवरलैपिंग हिस्से के सेंटर में लाइन मीटिंग्स के साथ नमूना टुकड़े के एक किनारे को लैप करें और इसे चिपकाएं।
- निशान के दोनों ओर सीधे टॉके की एक लाइन रखें।
- सिलाई के करीब दोनों सीवन एलाउंस को ट्रिम करें।

अनुप्रयोग

- यह शायद ही कभी इस्तेमाल किया जाने वाला सीवन है।
- इस सीवन का उपयोग एक इकट्ठा या अनअल्टर्ड सेक्शन को सीधे किनारे पर जोड़ने हेतु किया जाता है, जैसे कि एक योक में।
- मुख्य रूप से डेनिम जैकेट, जींस और ओवरॉल्स सिलाई के लिए उपयोग किया जाता है।
- ऐसे कपड़े, जो बिना रेवेल, अनलाइन्ड कपड़ों के, शर्ट की साइड सीवन, किसी दूसरे कपड़े में लेस को जोड़ने के लिए, पैच पॉकेट्स को अटैच करने के लिए, सजावटी फिनिश वाले अन्य एप्लिकेशन होते हैं।

ड. काउंटर सीवन

यह एक टिकाऊ प्लेट सीवन है जिसका उपयोग बहुत मोटी सामग्री के लिए, आम तौर पर पुरुषों के पहनने और प्रतिवर्ती (reversible) कपड़ों के लिए किया जाता है। इसे दो तरीकों में से एक द्वारा बनाया जा सकता है।

बनावट

- कपड़े के एक टुकड़े विपरीत साइड (डब्लूएस) को थोड़ा नीचे करें, फिर दूसरे टुकड़े के दाहिने हिस्से (आरएस) को शुरू करें तथा मजबूती से इस्त्री करें।
- किनारों के साथ दूसरे टुकड़े के दाईं ओर कपड़े के पहले टुकड़े का विपरीत पक्ष रखें, समान सीवन एलाउंस को रखते हुए, तथा स्थिति में इसे चिपकाएं।
- मुड़े हुए किनारे के साथ मशीन से सिलें। इसे तीन-स्तरीय काउंटर सीवन कहा जाता है।

अनुप्रयोग

- इसका उपयोग मोटे वस्त्रों में मोटेपन से बचने हेतु और कच्चे किनारों को सुरक्षित करने के लिए भी किया जाता है।
- यह पलटे हुए (रिवर्सिबल) कपड़ों पर लगाया जाने वाला सबसे अच्छा सीवन है, जिसमें परिधान के दोनों किनारों को फिनिश सतह माना जाता है।
- एक परिधान में सीवनों को एप्लाई करते समय भी इसका उपयोग किया जाता है।



चित्र 1.4 : पलटे हुए कपड़े के दोनों ओर काउंटर सीवन दिखाना

च. फ्रेंच सीवन

यह एक रिज सीवन है और इसका उपयोग पारदर्शी और नाजुक कपड़ों पर किया जाता है, विशेष रूप से बच्चे के कपड़े और नाजुक ब्लाउज पर। यह एक साफ और टिकाऊ फिनिश होता है क्योंकि कच्चे किनारे पूरी तरह से धिरे होते हैं।



चित्र 1.5 : जेंट्स कुर्ता के साइड सीवन पर फ्रेंच सीवन

बनावट

शामिल होने वाली सामग्रियों के दो टुकड़ों को गलत साइड का सामना करने हेतु एक साथ रखा गया है। सिलाई 3 मि.मी. की एक लाइन का काम करें। सीवन को दबाएं और काम को शुरू करें ताकि सही साइड एक साथ हों। सिलाई की पहली लाइन को क्रीज करें ताकि यह सीधे किनारे पर हो। गुना से लगभग 3 मि.मी. सीवन लाइन के साथ बांधें और सिलाई करें।

अनुप्रयोग

- इसका उपयोग आम तौर पर बारिश में पहनने के लिए किया जाता है।
- यह जैकेट और पहनावे पर किनारे की सिलाई के लिए उपयुक्त है।
- यह नेट और शिफॉन जैसे बहुत पारदर्शी कपड़ों पर लगाया जाता है, जहां सीवन के अंदरूनी हिस्से बाहरी सतह से दिखाई देंगे और इसलिए इसे साफ दिखना होगा।

प्रायोगिक अभ्यास

गतिविधि 1 : सीवन के नमूने तैयार करें।

आवश्यक सामग्रियां :

- पेन, पेंसिल, और इरेज़र
- प्रैक्टिकल फाइल
- मापने का टेप
- नमूने तैयार करने के लिए सूती कपड़े (7 इंच × 7 इंच)
- कैंची
- सिलाई मशीन
- सिलाई सुई और धागा
- ग्ल्यू
- मार्कर और रंगीन कलम

चरण प्रक्रिया द्वारा चरण :

- सीवन के नमूने तैयार करें (उपरोक्त सत्र में दी गई विधि का पालन करें)
- नमूने के किनारों को समाप्त करें
- उन्हें प्रैक्टिकल फाइल पर चिपकाएँ
- उन्हें लेबल करें और लिखें कि वे कहाँ उपयोग किए जाते हैं।

गतिविधि 2 : विभिन्न प्रकार के कपड़ों पर लागू विभिन्न सीवनों का एक कोलाज तैयार करें।

आवश्यक सामग्रियाँ :

- चार्ट शीट
- पेंसिल
- इरेज़र
- रूलर
- पैन / डेकोरेटिड पैन
- ग्ल्यू
- कपड़ों पर विभिन्न सीवनों का चित्रण

चरण प्रक्रिया द्वारा चरण :

- विभिन्न प्रकार के कपड़ों पर लगाए जाने वाले विभिन्न सीवनों के चित्र एकत्र करें।
- तस्वीरों को सफाई से काटें।
- उन्हें एक चार्ट शीट में पेस्ट करें और एक कोलाज तैयार करें।
- उन पर लेबल लगाएं।

अपनी प्रगति जांचें

क. चित्र में दिए गए सीवन के नाम के साथ रिक्त स्थान भरें :



1.



2.



3.

प्रश्न :

1. सीवन क्या हैं? उनके प्रकारों की सूची बनाएं।
2. किसी भी 3 सीवन को नाम दें और चित्रों के साथ अपना अनुप्रयोग दें।

जॉब रोल : सिलाई मशीन ऑपरेटर

(योग्यता पैक : संदर्भ आईडी एएमएच/क्यू0301)

क्षेत्र : परिधान, मेड—अप्स और
होम फर्निशिंग

छात्र पाठ्यपुस्तक

कक्षा 10

इकाई 2 :

परिधानों को सिलना

इकाई 2 : परिधानों को सिलना

परिचय

हालांकि फैशन स्टाइल साल-दर-साल अलग-अलग हो सकते हैं, मूल परिधान घटक समान रहेंगे। सजावटी और कार्यात्मक अटैचमेंट या विवरण के उपयोग के साथ परिधान की सजावट को एक कपड़ों के घटकों के रूप में संदर्भित किया जाता है। एक परिधान में कई घटकों को जोड़ा जाता है ताकि ये सुशोभित और आकर्षक दिखें।

परिधान घटक नेकलाइन्स, कॉलर, स्लीव्स, पॉकेट्स, प्लैकेट्स, यॉक्स और बेल्ट हैं। यह इकाई छात्रों को आसानी से सिलाई करने हेतु बनावट के चरणों के साथ निम्नलिखित घटकों के प्रकारों के बारे में बताती है। कई नेकलाइन्स के रूप में और उनकी भिन्नता गहराई तथा चौड़ाई के संदर्भ में मौजूद हैं, कपड़ों को विभिन्न प्रकार के नेकलाइन्स के साथ बनाया जा सकता है। एक परिधान में नेकलाइन को कॉलर के उपयोग से भी समाप्त किया जा सकता है, जो कि नेकलाइन से जुड़े कपड़े का एक अतिरिक्त टुकड़ा है। कॉलर्स को कई प्रकार के आकार में भी बनाया जाता है, जैसे कि प्लैट, बैंड, रफ़ल और स्टैंड कॉलर। स्लीव (आस्तीन) एक परिधान का हिस्सा है जो बाजुओं को कवर करता है। स्लीव के दो प्रकार हैं—स्लीव में सेट और विस्तार extension स्लीव। बेल्ट को कमर पर लगाने तथा फिटिंग प्रदान करने के कार्यात्मक उद्देश्य की सेवा करने के साथ-साथ अपने लुक को बढ़ाने हेतु एक ट्रिम के रूप में उपयोग किया जाता है। पॉकेट्स परिधान पर जोड़ा जाने वाला एक महत्वपूर्ण हिस्सा है। उचित रूप से डिजाइन किए गए और लगाए गए पॉकेट कपड़े परिधान के रूप को बढ़ाते हैं।

सत्र 1 : परिधान के घटक

कई हिस्सों को एक साथ सिलने पर परिधान तैयार हो जाता है। इन विभिन्न परिधान भागों को परिधान घटकों के रूप में जाना जाता है। उदाहरण के लिए : परिधान घटक का आगे का हिस्सा, पीछे का हिस्सा, नेकलाइन, स्लीव, कॉलर, योक, कफ, प्लैकेट और जेब (पॉकेट) हैं।

विभिन्न प्रकार के परिधान घटक (DIFFERENT GARMENT COMPONENTS)

1. सामने का हिस्सा (FRONT)

इस खंड में परिधान में सामने के शरीर को कवर किया जाता है। इसका आकार हमारे माप और परिधान डिजाइन पर निर्भर करता है। इसमें शोप के अनुसार फ्रंट नेकलाइन और फ्रंट आर्महोल कट होता है।

2. पीछे का हिस्सा (BACK)

इस खंड में परिधान में पीछे के शरीर को कवर किया जाता है। इसका आकार हमारे माप और परिधान डिजाइन पर निर्भर करता है। इसमें शोप के अनुसार बैक नेकलाइन और बैक आर्महोल कट होता है।

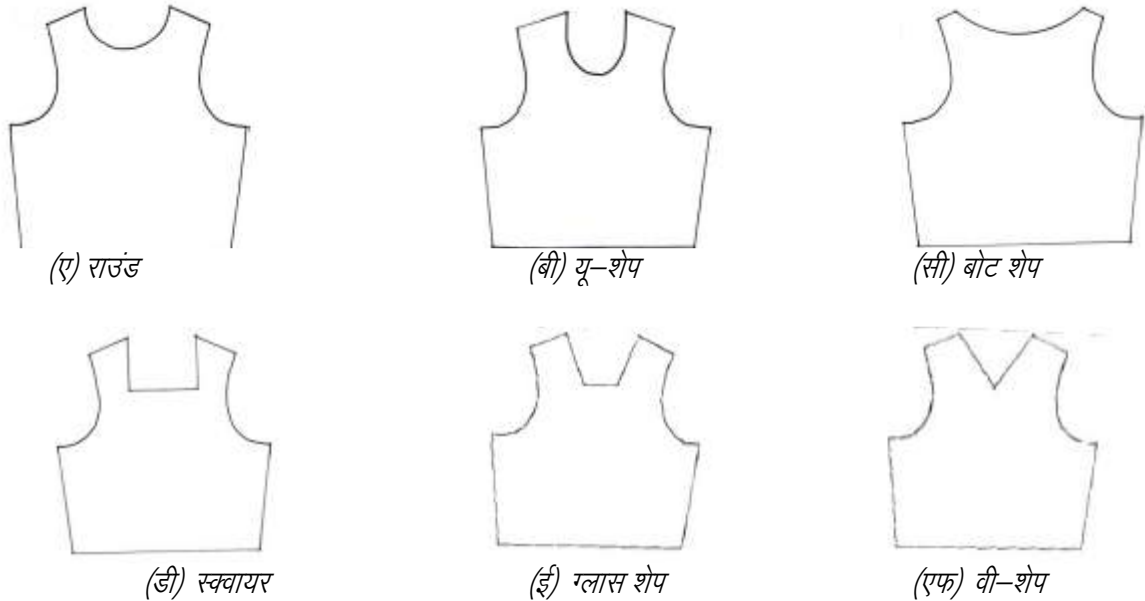
3. नेकलाइन

नेकलाइन एक कपड़े का एक बहुत ही महत्वपूर्ण हिस्सा है क्योंकि पहला, यह परिधान में खुलापन देता है और दूसरी बात यह है कि किसी व्यक्ति की पहली नजर उस पर जाती है। एक आकर्षक नेकलाइन के साथ एक साधारण पोशाक (dress) बहुत अच्छी लगती है।

नेकलाइन का कार्य मुख्य रूप से दो तरीकों से समाप्त होता है : एक पाइपिंग को पिन करके और दूसरे को बायस बैंड में बदलकर। पाइपिंग एक ही रंग या विषम के हो सकते हैं और किसी भी आकार की नेकलाइन पर इस्तेमाल किए जा सकते हैं। यदि कोई पाइपिंग का उपयोग नहीं कर रहा है, तो गोल नेकलाइन में एक बायस स्ट्रिप का उपयोग किया जाता है, जिसे सिला जाता है और अंदर की ओर घुमाया जाता है। शेष नेकलाइन के लिए इसका फेसिंग करना आवश्यक है।

अस्तर (लाइनिंग) के साथ कपड़ों के लिए कपड़े के दाहिने फेस को छूने के साथ नेकलाइन पर अस्तर सिलें, और इसे अंदर की ओर मोड़ें। इस फिनिशिंग में, पाइपिंग या फेसिंग करने की आवश्यकता नहीं है। इस मामले में, अंदर की ओर मुड़ने के बाद अस्तर गर्दन के किनारे पर एक अच्छी सिलाई देता है। चौड़ाई में नेकलाइन 1/12 सीना (मुड़ा हुआ कपड़ा) के रूप में लिया गया है, कुल 1/6 सीना है – गहराई में 1/6 सीना + 1.3 मिमी के अनुसार जबकि, यह ग्राहक की पसंद के अनुसार भिन्न होता है।

नेक-लाइन को सुशोभित (beautify) करने के लिए बहुत सारे आकार अब फैशन में हैं। इसे और सुशोभित करने हेतु कोई भी इस पर पैटर्न या डिजाइन बना सकता है जैसे बाउस, त्रिकोण, फ्रिल्स, टक्स, लेस, कढ़ाई (embroidery), शो बटन इत्यादि, लेकिन एक अच्छे लुक के लिए उन्हें पोशाक (costume), शैली (style) के अनुसार होना चाहिए और अच्छी तरह से तैयार होना चाहिए।



चित्र 2.1 (ए-एफ) : विभिन्न प्रकार के नेकलाइन

4. स्लीव (आस्तीन)

यह एक परिधान का हिस्सा है जो विभिन्न स्तरों पर हाथ को कवर करता है। आस्तीन एक आर्महोल में परिधान से जुड़ता है जो कंधे पर हाथ को घेरे रहता है। आस्तीन डिजाइन की विविधताएं उपलब्ध हैं, और प्रत्येक भिन्नता के लिए अलग-अलग सिलाई तकनीकों की आवश्यकता होती है। विविधता को उसकी लंबाई, चौड़ाई और फुलनेस को जोड़कर बनाया जा सकता है।

लंबाई में परिवर्तन से स्लीव जैसे टोपी, छोटी, कोहनी की लंबाई, तीन-चौथाई लंबाई और पूर्ण लंबाई विकसित होती है। चौड़ाई में परिवर्तन से फिट, बेल या ढीले जैसे स्लीव विकसित होते हैं। जबकि स्लीव में फुलनेस के अलावा पफ, घंटी, ड्रेप्ड या चुन्नट वाली शैली जैसे स्लीव विकसित होते हैं। मूल स्लीव स्लोपर से स्लीव डिजाइन की एक विस्तृत श्रृंखला विकसित की जाती है।

किसी परिधान के छाया चित्र (ऐसा चित्र जिसमें काला रंग भर दिया जाता है) को बदलने के लिए स्लीव का उपयोग एक युक्ति के रूप में किया गया है। यह एक परिधान का एक हिस्सा है जो पूरी तरह से या आंशिक रूप से एक व्यक्ति की बांह को कवर करता है। स्लीव की लंबाई कंधे (कैप स्लीव) से फर्श-लंबाई तक भिन्न होती है। इसे दो श्रेणियों में वर्गीकृत किया जा सकता है एक सेट-इन-स्लीव्स और दूसरा स्लीवर चोली का संयोजन (बोडिस कॉम्बिनेशन स्लीव्स)।



चित्र 2.2 : सादा स्लीव

स्लीव के प्रकार

सेट-इन-आस्तीन	स्लीव चोली का संयोजन
---------------	----------------------

1. **सेट-इन-स्लीव्स** : इन स्लीव्स को मूल चोली आर्महोल में सेट करने हेतु सिल दिया जाता है। स्लीव में विविधताएं बनाने के लिए उन्हें चोली, आर्महोल सीम में ढाला जाता है, चुन्नट तथा सिल दिया जाता है। स्लीव में डिजाइन संशोधन लंबाई की तरह संभव हैं, फुलनेस की मात्रा, और हेमलाइन फिनिश विभिन्न

प्रकार की स्लीव शैलियों का निर्माण करते हैं, उन्हें फिट या प्लेयर्ड किया जा सकता है, तथा किसी भी लंबाई में काटा जा सकता है। पफ, पेटल, घंटी, कैप, बिशप, लेग-ओ-मटन, कारुल आदि सेट-इन-स्लीव के प्रकार हैं।

(क) पफ स्लीव : वे कंधों पर इकट्ठा होते हैं और कफ पर पकड़े जाते हैं जिससे पफी प्रभाव पैदा होता है।



चित्र 2.3 : पफ स्लीव

(ख) पेटल स्लीव : यह स्लीव टॉप दो किनारों के ओवरलैपिंग में शामिल हो जाती है। इस स्लीव के लिए कोई अंडरआर्म सीम नहीं होगा। इस स्लीव को बनाने वाले लेयर्ड पैनल पेटल्स की तरह दिखते हैं; वे आम तौर पर कम लंबबी स्लीव वाले होते हैं।



चित्र 2.4 : पेटल स्लीव

(ग) बेल स्लीव : स्लीव के हेम पर फुल प्लेयर होता है जो इसे बेल शेप देता है। बेल की स्लीव निचले किनारे पर प्लेयर है जो बेल (घंटी) के आकार की बनावट करती है। बेल स्लीव में विभिन्न लंबाई हो सकती है; यह एक फेसिंग या नैरो हेम के साथ समाप्त (फिनिशड) किया जा सकता है।



चित्र 2.5 : बेल आस्तीन

- (घ) कैप स्लीव : ये बहुत छोटी स्लीव्स होती हैं जो केवल बांह के ऊपरी हिस्से को कवर करती हैं। कैप स्लीव अक्सर सेल्फ-लाइन्ड होती है। कंधे के कपड़े को ऊपर और कंधे की कैप के ऊपर बढ़ाया जाता है, बिना हाथ को थोड़ा नीचे बढ़ाएं।



चित्र 2.6 : कैप स्लीव

- (ङ) बिशप स्लीव : मूल बिशप स्लीव एक लंबी स्लीव है जिसमें कम फुलनेस कफ के साथ नियंत्रित होती है। इस स्लीव को ऊपरी भाग में फिट किया गया है और निचले हिस्से में एक फ्लेयर्ड है। फ्लेयर्ड को कलाई पर एक कफ द्वारा चुन्ट बनाई जाती है।



चित्र 2.7 : बिशप स्लीव

- (च) लेग-ओ-मटन स्लीव : यह एक फुल चुन्ट स्लीव हेड है जो कि कलाई की ओर फिट होने के लिए टेंपर करता है जो इसे मटन लेग का रूप देता है। यह लैम्ब लैग के समान होती है। इसमें कंधे से ऊपरी बांह तक फुलनेस है और कोहनी से कलाई तक कसी हुई फिटिंग है। यह स्लीव ऊँचाई और चौड़ाई को जोड़ने के लिए ऊपरी स्लीव को तिरछा और फैलाकर बनाया जाता है।



चित्र 2.8 : लैग-ओ-मटन स्लीव

- (छ) काउल स्लीव : यह काउल नेकलाइन चोली के समान एक ड्रेप्ड इफेक्ट बनाता है। काउल स्लीव में अतिरिक्त कैप की ऊँचाई और चौड़ाई होती है जो त्रिकोणीय जोड़ द्वारा बनाई जाती है और कपड़े के बायस ग्रेन पर काट दी जाती है। लिपटी सिलवटों का एक स्लीव के शीर्ष पर एक स्टाइल प्रभाव होता है।

2. **स्लीव की चोली संयोजन** : पैटर्न स्लीव के साथ विकसित किया जा सकता है और चोली संलग्न है, जिससे आर्महोल सीम को खत्म करना है। इस श्रेणी में तीन मूल स्लीव हैं रैगलन स्लीव, डॉल्मन / मैगियर और किमोनो स्लीव।

(क) रैगलन स्लीव : यह स्लीव चोली में एक तिरछे सीम के साथ शामिल होती है, जो अंडरआर्म से आगे और पीछे की ओर नेकलाइन पर चलती है। इसमें कई विविधताएं हैं, जिसमें फिट से लेकर ढीले, हेमेट से या कफ में चुन्नट बनाई गई है। एक रागलन स्लीव कंधे पर एक डार्ट के साथ या बाहरी सीम के साथ कंधे को आकार देने में मदद करने हेतु एक टुकड़े में काटा जा सकता है। अलग-अलग काटना और फैब्रिक रैगलन स्लीव्स के लुक को प्रभावित करते हैं।



चित्र. 2.9 : रैगलन स्लीव

(ख) किमोनो स्लीव : यह एक लंबी एक स्लीव है जो चोली का विस्तार है और कलाई तक फैली हुई है। वे चोली के साथ काटे जाते हैं; चोली सामने और स्लीव सामने एक पैटर्न है और चोली पीठ और स्लीव वापस एक पैटर्न है। कंधे की सीम नेकलाइन से कलाई रेखा तक फैली हुई है और इसे ओवर आर्म सीम कहा जाता है; चोली के साइड सीम और स्लीव के अंडरआर्म सीम एक निरंतर सीम लाइन में शामिल हो जाते हैं।










चित्र 2.10 : किमोनो स्लीव

(ग) डोलमैन / मग्यार : इस स्लीव में चोली और स्लीव का एक टुकड़ा होता है, जिसमें आर्महोल नहीं होता है। स्लीव को चोली के विस्तार के रूप में काटा जाता है। स्लीव कलाई की लंबाई की तरह हो सकती है। कभी-कभी आसानी से अंडरआर्म में एक गसेट जोड़ा जाता है। जब हाथ मुड़ा होता है या गिराया जाता है, तो बहुत नाटकीय रूप से बदल जाता है। डोलमैन स्लीव आर्महोल सीम लाइन पर अधिक फूलनेस के साथ किमोनो स्लीव के समान हैं।

चित्र 2.11 : मग्यार स्लीव

एक स्लीव को बनाने की तकनीक

स्लीव (चि 2.1 2 ए-एच)	
विवरण	चित्र
चरण 1 : कपड़े को चोली वाले हिस्से के रूप में काटें	
चरण 2 : स्लीव को काटें	
चरण 3 : स्लीव को हेम में फोल्ड करें	
चरण 4 : स्लीव के हेम को सिलें	

<p>चरण 5 :</p> <p>स्लीव का हेम फिनिशड हो गया है और चोली से जुड़ने के लिए तैयार है</p>	
<p>चरण 6 :</p> <p>साइड सीम को सिलाई करें और समाप्त स्लीव देखें</p>	
<p>चरण 7 :</p> <p>स्लीव को आर्महोल और सिलाई से अटैच करें</p>	

5. कॉलर

परिधान में, एक कॉलर शर्ट, ड्रेस, कोट या ब्लाउज में गर्दन के चारों ओर फास्टेन्स होता है। यह कार्यात्मक और सजावटी दोनों उद्देश्यों के लिए काम करता है। कॉलर एक परिधान की उपस्थिति को बढ़ाते हैं। यह विभिन्न आकृतियों (shapes) और शैलियों में आता है। यह चौड़ाई और लंबाई में भिन्न हो सकता है और एक टुकड़ा या दो टुकड़े हो सकता है। कोनों से भिन्न कोनों को वर्ग, गोल, घुमावदार (curved), स्कैलपड, वर्ग या किसी भी दिशा में कोने में मामूली बदलाव लाकर जोड़ा जा सकता है। कॉलर को सावधानीपूर्वक सिलाई की आवश्यकता होती है। एक अच्छी तरह से निर्मित कॉलर सर्कल नेकलाइन को बिना रिप्लिंग या खींचे तथा अपनी साफ उपस्थिति बनाए रखता है। संकेत की गई युक्तियों का मिलान होना चाहिए। किनारों को चिकना (smooth) और समतल होना चाहिए।

कॉलर के प्रकार

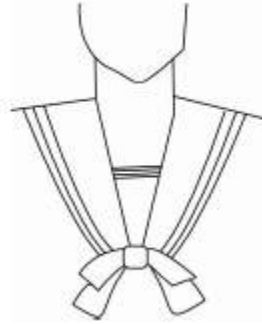
प्लेट	स्टैंडिंग	रोल्ड
-------	-----------	-------

1. **प्लैट कॉलर** : यह एक टुकड़ा वाला कॉलर होता है, जो गर्दन के किनारे के साथ समतल तथा परिधान के करीब होता है, जो परिधान के गर्दन के किनारे से थोड़ा ऊपर उठता है। यह अक्सर बिना कपड़ों के, जैसे कि कपड़े और बच्चों के पहनने में होता है। पीटर पैन और सेलॉर कॉलर प्लैट कॉलर के प्रकार हैं।

(क) पीटर पैन कॉलर : यह एक गोल समतल कॉलर है। यह एक टुकड़ा या दो टुकड़े हो सकते हैं। यह फ्लैट बैठता है तथा सामने के किनारे के किनारे को गोल किया जाता है; जबकि डिजाइनर बाहरी कॉलर के छोर को किसी भी आकार में बदल सकता है। यह बच्चों के कपड़ों के लिए एक पसंदीदा है।

चित्र 2.13 : पीटर पैन कॉलर

(ख) सेलॉर कॉलर : इसमें पीछे की तरफ एक चौड़ी स्ट्रिप होती है जिसे सामने की ओर एक गहरी 'वी' गर्दन के साथ सिलवाया जाता है। यह पारंपरिक सेलॉर यूनिफॉर्म की एक विशेषता है—इसलिए इसे सेलॉर कॉलर कहा जाता है। इसका इस्तेमाल अक्सर बच्चों के आउटफिट और गर्मियों के कपड़ों के लिए किया जाता है।



चित्र 2.14 : सेलॉर कॉलर

2. स्थायी कॉलर्स : यह परिधान की गर्दन सीम लाइन के ऊपर फैली हुई है। यह एक करीबी फिटिंग कॉलर है जो गर्दन के प्रति मजबूती से खड़ा होता है। इसे बियास पर दो टुकड़ों में आगे या पीछे एक खोलने के साथ काटा जाता है। ज्यादातर खड़े कॉलर सीधे होते हैं, लेकिन उन्हें घुमावदार किया जा सकता है ताकि वे एक मामूली कोण पर खड़े हों। मंदारिन, स्टैंड, पोलो, आदि खड़े कॉलर के प्रकार हैं।

(क) मंदारिन कॉलर : यह थोड़ा अधिक आकार का है और गर्दन के करीब फिट बैठता है; इसे मिलिट्री, नेहरू जैकेट और चीनी कॉलर भी कहा जाता है।

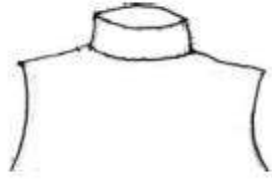


चित्र 2.15 (ए, बी) : मंदारिन कॉलर

(बी) स्टैंड कॉलर : एक स्टैंडिंग कॉलर एक बैंड है जो गर्दन की सीम लाइन पर खड़ा होता है।

चित्र 2.16 (ए, बी) : स्टैंड कॉलर

(ग) पोलो कोलार : यह करीब फिट, गोल और ऊँचा कॉलर होता है जो गर्दन के पास मुड़ता है और ढकता है। यह हमेशा बायस पर काटा जाता है।



चित्र 2.17 (ए, बी) : पोलो कॉलर

3. **रोल्ड कॉलर्स** : उन्हें प्लैट लाइन से एक रोल लाइन द्वारा विभेदित किया जाता है जो कॉलर को स्टैंड और गिरने वाले क्षेत्रों में तोड़ देता है। यह बायस पर कपड़े के एक टुकड़े से बनाया गया है और सिलाई से पहले आधा में मुड़ा हुआ है। सबसे पहले गर्दन के किनारे से खड़े होते हैं, फिर परिधान पर टिकने हेतु नीचे गिरते हैं। जिस लाइन पर कॉलर गिरना शुरू होता है उसे रोल लाइन कहा जाता है। शर्ट कॉलर, शॉल कॉलर आदि रोल्ड कॉलर के प्रकार हैं।



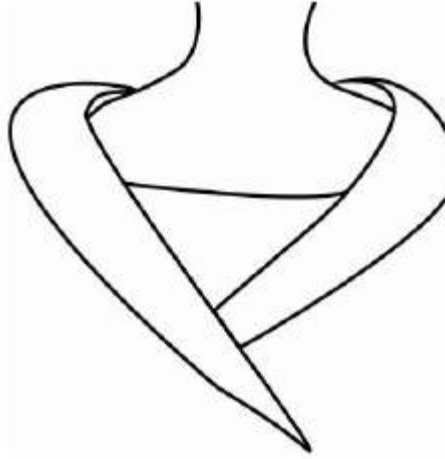
चित्र 2.18 : रोल कॉलर

(क) शर्ट कॉलर : बँड के साथ शर्ट कॉलर दो अलग पैटर्न टुकड़े, बँड और एक कॉलर अनुभाग से बना है। एक सीम रोल लाइन के साथ कॉलर के स्टैंड और फॉल को जोड़ता है। बँड या कॉलर स्टैंड को बटन / बटनहोल क्लोजर के साथ डिज़ाइन किया गया है।








चित्र 2.19 (ए, बी) : शर्ट कॉलर (चेक और लाइन के साथ)







(ख) शॉल कॉलर : शॉल कॉलर एक डिज़ाइन है जिसमें कॉलर को फ्रंट चोली (bodice) के विस्तार के रूप में काटा जाता है तथा फिर सेंटर में एक साथ सिलाई की जाती है। कॉलर ने कपड़े के सामने की तरफ फोल्ड किया और एक लैपेल बनाने के लिए वापस रोल किया। यह कॉलर हमेशा खुला पहना जाता है। मूल शॉल कॉलर को पूर्ण रोल कॉलर को चोली के सामने से जोड़कर विकसित किया जाता है।



चित्र 2.20 : शॉल कॉलर

एक शर्ट कॉलर बनाने की तकनीक

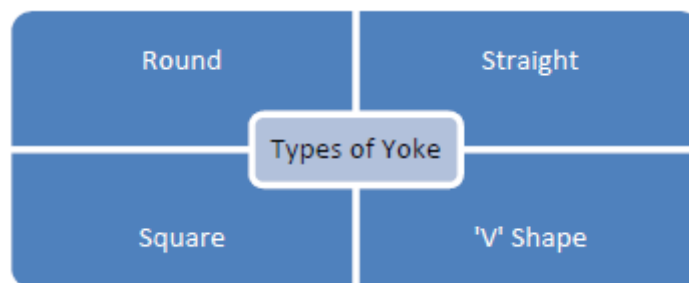
स्टैंड (1.2.21 ए-पी) के साथ शर्ट कॉलर	
विवरण	चित्र
<p>चरण 1 : कॉलर के कपड़े पर रख कर कॉलर पयूजिंग आयरन करें।</p>	
<p>चरण 2 : कपड़े के साथ पयूजिंग को एज स्टिच दें।</p>	
<p>चरण 3 : धागे को कॉलर प्वाइंट पर कपड़े में डालें और तेज किनारे के लिए सिलाई करें।</p>	
<p>चरण 4 : अतिरिक्त कपड़े ट्रिम करें।</p>	
<p>चरण 5 : छंटे हुए टुकड़े</p>	

<p>चरण 6 : कपड़े से धागे को खींचो।</p>	
<p>चरण 7 : समतल बनाने के लिए सामग्री को चिकना करें।</p>	
<p>चरण 8 : 1/4 इंच पर सिलाई करें या कपड़े के किनारों की सिलाई करें।</p>	
<p>चरण 9 : एक कॉलर के टुकड़े पर 1/4 इंच सिलाई दें।</p>	
<p>चरण 10 : तैयार कॉलर पीस पर एक कपड़ा रखें।</p>	
<p>चरण 11 : दोनों कॉलर टुकड़े को एक साथ अटैच करें।</p>	

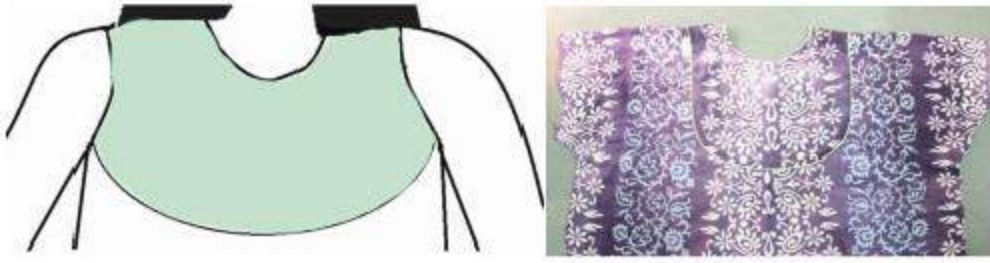
<p>चरण 12 : कॉलर के टुकड़ों को सिलाई करें।</p>	
<p>चरण 13 : अतिरिक्त कपड़े ट्रिम करें।</p>	
<p>चरण 14 : कॉलर को आयरन करें।</p>	
<p>चरण 15 : फिनिशड कॉलर</p>	

6. योक

एक योक एक परिधान में एक आकार देने वाला युक्ति है। यह गर्दन और शोल्डर्स के आसपास, या हिप्स / कमर के आसपास रखा जाता है। यह एक इकट्ठा स्कर्ट या शर्ट की बॉडी को समर्थन प्रदान करता है। यह डिजाइन तत्वों में से एक है जो डार्ट के सेवन को खत्म कर सकता है और कपड़ों के ऊपरी हिस्से को स्थिर कर सकता है। योक आकार के सीम, डार्ट समकक्ष और टॉपस्टिचिंग जैसे विवरणों के साथ सजावटी प्रभावों के लिए संभावित खोलता है। डिजाइन विकल्प कंधे और हिप पर योक के जोड़ के साथ विस्तारित होते हैं। यह सजावटी और कार्यात्मक हो सकता है।

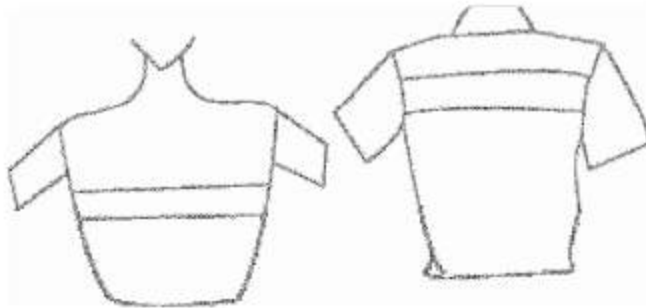


1. **राउंड योक** : यह एक राउंड शेप योक है। अधिकतर इसका उपयोग बच्चे के फ्रॉक पर किया जाता है।



चित्र 2.22 (ए, बी) : राउंड योक

2. **स्ट्रेट योक** : इसका इस्तेमाल ज्यादातर पुरुषों की शर्ट या शर्ट के पिछले हिस्से में किया जाता है।



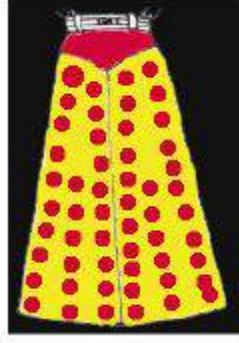
चित्र 2.23 : सीधे योक

3. **स्क्वायर योक** : यह योक वर्गाकार (square) होता है जिसका उपयोग ज्यादातर महिलाओं की शर्ट में सामने की तरफ किया जाता है।



चित्र 2.24 : स्क्वायर योक

4. **'वी' शेप योक** : इस योक का उपयोग करते हुए ज्यादातर कमर की लाइन (waistline) पर किया जाता है।



चित्र में 2.25 (ए, बी) : 'वी' शेष योक

एक योक की सिलाई तकनीक

निम्न चरण योक की सिलाई में शामिल हैं :

- योक के दो समान टुकड़े काटें
- शर्ट के पीछे के अंदर के योक के टुकड़े को सिलाई करके शुरू करें। शर्ट के गलत पक्ष को योक के टुकड़े के दाईं ओर का सामना करना पड़ता है, और फिर उन्हें 0.6 सेमी सीम एलाउंस के साथ एक साथ चिपकाएं।
- बाहरी योक के टुकड़े को तीनों परतों के माध्यम से योक के सामने वाली शर्ट के पीछे की तरफ सिलाई के साथ संलग्न करें ताकि भारी सीवन संतुलन से बचा जा सके।
- दोनों योक को शर्ट के पीछे से दबाएं और सेंटर बैक सीम के साथ टॉपस्टिच करें।
- शीर्ष सिलाई सेंटर वापस योक सीम आयरन दोनों योक को ऊपर उठाएं जो शर्ट से वापस होना चाहिए।
- सेंटर के सामने के टुकड़ों को एक साथ दाईं ओर बाहरी योक में पिन करें और सिलाई करें।
- योक सीम एलाउंस काटें और सीवन को योक की ओर दबाएं।
- अंदर के सीवन एलाउंस के नीचे मोड़ें और दबाएं।
- योक सीम लाइन के साथ ऊपर की ओर सिलाई करें।
- गर्दन और आर्महोल किनारों के साथ सीवन एलाउंस में एक साथ योक की दो परतों को सिलाई करें।



(ए)



(बी)



(सी)



(डी)

(ई)

(एफ)

चित्र 2.26 (ए-एफ) : योक की तैयारी के चरण

7. कफ

एक कफ, कपड़े की स्लीव के निचले किनारे पर कपड़े की एक अतिरिक्त परत होती है, जो कलाई पर बांह को कवर करती है। कफ सामग्री के एक अलग बैंड को अटैच करके सामग्री या परिधान को पीछे (मोड़) करके बनाया जाता है। सजावटी सीमा के साथ एक कफ बनाया जा सकता है या इसे कुछ अन्य ट्रिमिंग से सजाया जा सकता है।



चित्र 2.27 : कफ
कफ के प्रकार

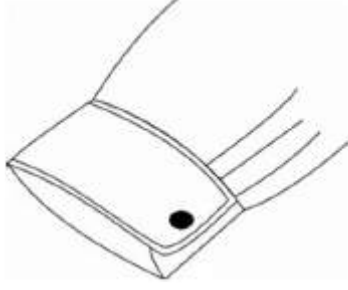
बैरल

गोल

मिटेरेड

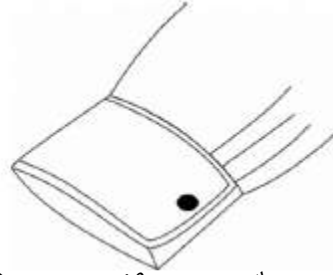
फ्रेंच

1. **बैरल कफ** : यह सरल बटन बंद है। एक बटन और लंबे एक बटन दो प्रकार के बैरल कफ हैं।
(क) एक बटन बैरल कफ : अधिक सूक्ष्म और लंबाई में छोटा।



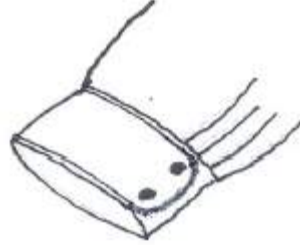
चित्र 2.28 : एक बटन बैरल कफ

(ख) लंबे एक बटन बैरल कफ : अधिक औपचारिक और लंबे समय तक।



चित्र 2.29 : लंबी एक बटन बैरल कफ

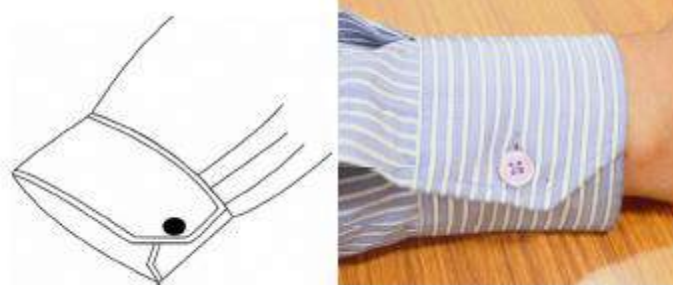
2. गोलाकार कफ : इसका उपयोग औपचारिक पहनने (formal wear) के लिए किया जाता है।



चित्र 2.30 : गोल कफ

3. शंकुधारी कफ (Mitered cuff) :

(क) एक बटन मिटर्ड कफ : एक बटन मिटर्ड कफ एक आकर्षक कफ है। यह बटन बंद होने पर सुरुचिपूर्ण दिखने वाला मिटर्ड बटन क्लोजर होता है।



चित्र 2.31 (ए, बी) : एक बटन मिटर्ड कफ

(ख) दो बटन मिटर्ड कफ : दो बटन मिटर्ड कफ एक लोकप्रिय पोशाक शर्ट कफ है।











चित्र 2.32 : दो बटन मिटर्ड कफ

4. फ्रेंच कफ : यह चौकोर कफ आकार का होता है। इसके साथ कफलिक पहना जाता है।



चित्र 2.33 (ए, बी) : फ्रेंच कफ

एक कफ की स्थिति का पता लगाना (चित्र 2.34 ए-आई)	
विवरण	चित्र
<p>स्लीव के लिए कपड़े के दो टुकड़े और कफ / इंटरफेसिंग के लिए एक और दो टुकड़े काटें। कफ के टुकड़े स्लीव के समान आकार के होने चाहिए। सीम एकाउंस के लिए साइड पर एक अतिरिक्त लंबाई रखें।</p>	

<p>दोनों पैटर्न के टुकड़े पर एक स्लिट काटें सामने के हिस्से के विपरीत, पैटर्न के टुकड़े के छोर पर एक स्लिट रखें और इंटरफेसिंग करें।</p>	
<p>पैटर्न टुकड़ा और एक साथ इंटरफेस रखें। प्रत्येक पैटर्न के टुकड़े के ऊपर दायीं ओर एक साथ इंटरफेस रखें।</p>	
<p>आधा इंच सीम एलाउंस के साथ कफ के शीर्ष किनारे को सिलाई करें। जहां से स्लिट है, वहां से मुड़ें और उसके ऊपर सिलाई करें।</p>	
<p>स्लिट के शीर्ष पर और कोनों पर सही काटें।</p>	
<p>कफ को दाहिनी ओर और इसे आयरन की तरह मोड़ें।</p>	
<p>साइड के साथ सभी तरह से लॉक या बंद करने हेतु, कफ के साथ दाहिने साइड को डालें और साइड के साथ सिलाई करें।</p>	
<p>सीम एलाउंस पर कफ के किनारों को सिलें। सिलाई के बाद, कफ को इस्त्री करें। कफ को क्रम में रहने के लिए, साइड पर कफ और स्लीव के सीम एलाउंस के लिए देखें। यह पिन से दबाएं और सिलें।</p>	
<p>दाईं ओर मोड़ें।</p>	

8. पॉकेट

एक जेब एक कपड़े के बाहर या एक कपड़ा सीम या खोलने में अटैच कपड़े का एक टुकड़ा है। जेब का इस्तेमाल ज्यादातर पुरुषों, महिलाओं और बच्चों के कपड़ों पर किया जाता है। उनका उपयोग छोटे सामानों, जैसे रूमाल या सिक्कों को ले जाने के लिए किया जाता है। कार्यात्मक होने के अलावा, वे परिधान के डिजाइन में शैली जोड़ते हैं। पॉकेट विभिन्न आकारों और शेष में डिजाइन किए गए हैं।



चित्र 2.35 : फ्लैप पॉकेट

पॉकेट के प्रकार

पैच	इन-सीम	हिप	इनसाइड सेट-इन
-----	--------	-----	---------------

- 1. पैच पॉकेट :** पैच जेब को परिधान के बाहर लगाया जाता है और इसे कार्यात्मक और सजावटी बनाया जा सकता है। पैच की जेब को परिधान की बाहरी सतह पर सिला जाता है। इसके आधार पर गोल या चौकोर कोने हो सकते हैं। जेब के लिए एक पैच फ्लैप मैच के लिए बनाया जा सकता है। पैच जेब पैट, शर्ट, स्कर्ट, ब्लाउज, जैकेट, या कोट पर लगाया जा सकता है।



चित्र 2.36 : पैच जेब

- 2. इन-सीम पॉकेट्स :** इन-सीम पॉकेट्स को सीम के अंदर सिल दिया जाता है। आप उन्हें कहीं भी रख सकते हैं आपके पास एक सीम है। सीम की जेब को एक परिधान के साइड सीम में अच्छी तरह से सला जाता है। जब कपड़ा पहना जाता है तो यह दिखाई नहीं देता है। आम तौर पर वे कमर से हिपलाइन तक साइड सीम के अंदर उपयोग किए जाते हैं।



चित्र 2.37 (ए, बी): इन-सीम पॉकेट

3. **हिप पॉकेट्स** : हिप पॉकेट पैट, पजामा और स्कर्ट के पीछे की तरफ घुमावदार पॉकेट डिजाइन है। यह एक सिंगल या डबल वेल्ट के साथ या पॉकेट फ्लैप के बिना किए गए कट ओपनिंग में स्टिच है। इन्हें आम तौर पर "बाउंड" पॉकेट के रूप में जाना जाता है। वे केवल वेल्ड्स और / या फ्लैप्स की शैली में भिन्न होते हैं जिन्हें स्लेस्ड खोलने में सीवन किया जाता है। चार सबसे आम बाउंड पॉकेट हैं : (ए) वेल बाउंड पॉकेट, (बी) वन-पीस बाउंड बटनहोल पॉकेट, (सी) लाइन बाउंड बटनहोल पॉकेट, (डी) बाउंड फ्लैप पॉकेट



चित्र 2.38 (ए, बी) : हिप पॉकेट

4. **इनसाइड सेट-इन पॉकेट / स्लैश पॉकेट**

यह एक सिंगल या डबल वेल्ट के साथ या पॉकेट फ्लैप के बिना किए गए कट ओपनिंग में स्टिच है। इन्हें आमतौर पर "बाउंड" पॉकेट के रूप में जाना जाता है। वे केवल वेल्ड्स और / या फ्लैप्स की शैली में भिन्न होते हैं जिन्हें स्लेस्ड ओपनिंग में सिला जाता है। चार सबसे आम बाउंड जेबें हैं :



- द बाउंड बाउंड पॉकेट
- एक टुकड़ा बाउंड बटनहोल जेब
- लाइन बाउंड बटनहोल पॉकेट
- बाउंड फ्लैप पॉकेट



चित्र 2.39 : पॉकेट स्लैश

एक पैच पॉकेट बनाने की तकनीक

पैच पॉकेट (चित्र 2.40 ए-ई)	
विवरण	चित्र
<p>चरण : 1 दिया गया टुकड़ा पॉकेट निर्माण के लिए है।</p>	
<p>चरण : 2 पॉकेट के टुकड़े को 1 इंच मोड़ें।</p>	
<p>चरण : 3 पॉकेट के टुकड़े को आयरन करें।</p>	

<p>चरण : 4 पॉकेट के टुकड़े को चोली वाले हिस्से में जोड़ें और किनारे की सिलाई दें।</p>	
<p>चरण : 5 पॉकेट फिनिश करें</p>	

9. प्लैकेट

कपड़े परिधान के ऊपरी या निचले हिस्से खोले होते हैं, ज्यादातर गर्दन, स्कर्ट की कमर, पजामा की जोड़ी और स्लीव के कफ के साथ। वे आसानी से कपड़ा डालने या निकालने की सुविधा प्रदान करने के लिए उपयोग किए जाते हैं। आधुनिक समय में प्लैकेट्स का उपयोग एक डिजाइन तत्व के रूप में भी किया जाता है।

यह आम तौर पर कपड़े की एक दोहरी परत होती है जो एक शर्ट में बटन और बटनहोल रखती है। वे कपड़े की एक से अधिक परत के होते हैं। इंटरफेक्टेड प्लैकेट्स स्ट्रेस्ड फास्टरों को समर्थन और मजबूती देते हैं। प्लैकेट के दो पहलू आम तौर पर त्वचा के प्रति फास्टरों की रगड़ से बचाने हेतु और अंडरलेइंग कपड़ों को छिपाने के लिए एक-दूसरे को ओवरलैप करते हैं।

प्लैकेट्स के प्रकार : विभिन्न प्रकार के प्लैकेट्स होते हैं जैसे कि फ्रेंच प्लैकेट, छिपी हुई प्लैकेट, क्लासिक सामने वाली जेब, आंशिक बटन वाली प्लैकेट, बाउंड प्लैकेट आदि। कुछ प्लैकेट्स के चित्र में दिखाए गए हैं :

क) फ्रेंच प्लैकेट



चित्र में 2.41 : फ्रेंच प्लैकेट

ख) छुपा हुआ प्लैकेट



चित्र 2.42 (ए, बी) : छुपा हुआ प्लैकेट

ग) क्लासिक फ्रंट प्लैकेट



चित्र 2.43 (ए, बी, सी) : सामने की ओर क्लासिक की जेब

घ) बाउंड प्लेटलेट



चित्र 2.44 : बाउंड प्लैकेट

ड) पार्शियल बटन जेब



चित्र 2.45 : आंशिक बटन जेब

एकल फेसिंग के साथ जेब की निर्माण प्रक्रिया नीचे दी गई है :

माप के साथ एक जेब के लिए – 1.5 इंच चौड़ा और लंबाई 6 इंच यह विधि सिलाई के लिए बहुत आसान है। चरण नीचे दिए गए हैं :

क) चोली के सेंटर गुना लाइन के दाईं ओर 2 सेंटीमीटर चिह्नित करें। लाइन का माप 6.5 इंच है। एक ही लाइन पर शीर्ष किनारे से $1/4$ इंच चिह्नित करें।

हमेशा लड़की की चोली के लिए दाईं ओर और पुरुषों की चोली के लिए बाईं तरफ निशान लगाएं।

(ख) प्लैकेट फेसिंग तैयार करें।

1. 6.5 इंच चौड़ाई और 8 इंच लंबाई मापने का प्लैकेट फेसिंग को कट करें।
2. एक इंटरफेसिंग स्ट्रिप 3 इंच और 7 इंच लंबा काटें।

(ग) बाईं ओर किनारे से प्लैकेट कपड़े 1 के लिए इंटरफेसिंग पयूज करें।

(घ) इंटरफेसिंग स्ट्रिप के सेंटर पर एक लाइन को चिह्नित करें, जो ऊपरी किनारे से $1/2$ इंच की दूरी पर हो। सेंटर लाइन से 6 इंच लंबी होनी चाहिए, दोनों रेखाएं सेंटर लाइन के समानांतर दो रेखाएं $1/16$ इंच की होनी चाहिए। इन रेखाओं को सेंटर लाइन के निचले सिरे से $1/4$ इंच दूर होना चाहिए और सेंटर से जुड़ना चाहिए।

(ङ) चोली पर, ऊपरी किनारे से $1/2$ इंच तक फैली हुई जेब ऊपर की ओर रखने वाली प्लैकेट्स को रखें, जगह में पिन करें।

(च) बीच की लाइन के दोनों ओर खींची गई समानान्तर रेखाओं के साथ चोली को स्टिच सिलाई करें।

(छ) सेंटर के माध्यम से तेज कैंची और कट का उपयोग करें, और अंत तक सिलाई करें।

(ज) चोली के पीछे की ओर मोड़ें। हर जगह अंगुली से दबाएं।

(झ) बाईं ओर स्थित प्लैकेट फेसिंग को अंदर की ओर मोड़ें। जगह में पिन करें।

(ञ) शीर्ष जेब की सिलाई करें।

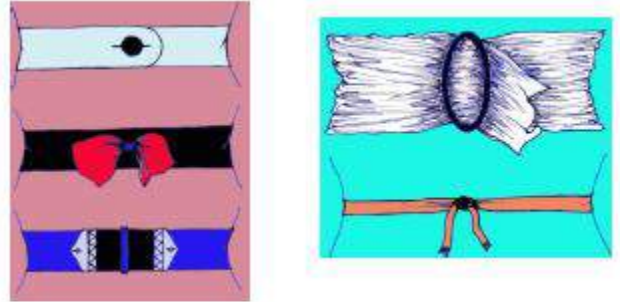
(ट) प्लैकेट ऊपर की ओर थोड़ी (केवल सुरक्षा के लिए) विस्तारित होगी।

(ठ) नेकलाइन को फिनिश करने से पहले चोली की नेकलाइन को खत्म करें। बायस बाइंडिंग या फेसिंग के साथ नेकलाइन फिनिश करें।

(ड) खोलने के सामने की तरफ के किनारे को सिलाई करें। बटन और बटन छेद या हुक और आइ के साथ प्लैकेट खोलने वाली जगह को सिलें।

10. बेल्ट्स

बेल्ट कई कपड़ों में एक व्यावसायिक फिनिशड रूप जोड़ सकते हैं, इसलिए देखभाल के साथ बेल्ट का चयन करें। प्रकार चुनें, जो आपके परिधान और आपके चित्र हेतु सबसे उपयुक्त है। याद रखें, बेल्ट जितना व्यापक और अधिक आइ कैचिंग बेल्ट होगा, उतना ही आप अपनी कमर पर ध्यान आकर्षित करेंगे। बेल्ट एक कपड़ा घटक की तुलना में अधिक सहायक हैं। बाजार में विभिन्न प्रकार के रेडीमेड बेल्ट उपलब्ध हैं, लेकिन परिधान के अनुसार परिधान से बने बेल्ट, परिधान के सौंदर्यशास्त्र (aesthetics) को बढ़ाते हैं।



चित्र 2.46 (ए बी) : बेल्ट के प्रकार

प्रायोगिक अभ्यास

गतिविधि 1 : विभिन्न प्रकार के परिधान घटकों के लिए स्क्रेप बुक तैयार करें।

आवश्यक सामग्रियां :

1. पेन, पेंसिल, और इरेज़र
2. स्क्रेप बुक
3. विभिन्न प्रकार के परिधान घटकों के चित्र
4. ग्ल्यू
5. मार्कर और रंगीन पैन
6. कैंची

चरण दर चरण प्रक्रिया :

1. विभिन्न प्रकार के परिधान घटकों के चित्र एकत्र करें।
2. उन्हें बहुत साफ तरीके से काटें।
3. उन्हें स्क्रेप बुक पर चिपकाएँ।
4. उन्हें लेबल करें और लिखें कि वे कहाँ उपयोग किए जाते हैं।

गतिविधि 2 : विभिन्न परिधान घटकों के नमूने तैयार करें।

आवश्यक सामग्रियां :

1. पेन, पेंसिल, और इरेज़र
2. प्रैक्टिकल फाइल

3. नमूने तैयार करने के लिए सूती कपड़े (7 इंच×7 इंच)
4. सिलाई मशीन, धागा और सुई (सिलाई मशीन और हाथ की सिलाई)
5. ग्ल्यू, कैंची, रूलर
6. मार्कर और रंगीन पैन

चरण दर चरण प्रक्रिया :

1. विभिन्न प्रकार के परिधान घटकों के नमूने तैयार करें (उपरोक्त सत्र में दी गई विधि का पालन करें)
2. नमूने के किनारों को फिनिश करें।
3. प्रैक्टिकल फाइल में नमूने अटैच करें।
4. उन्हें लेबल करें।

अपनी प्रगति जांचें

क. रिक्त स्थान भरें :

1. परिधान का हिस्सा है जो विभिन्न स्तरों पर हाथ को कवर करता है।
2. परिधान में, एक कॉलर शर्ट, ड्रेस, कोट या ब्लाउज में के आसपास कॉलर फास्टेंस होता है।
3. एक कपड़ा में एक योक एक उपकरण है।

ख. प्रश्न :

1. कॉलर के उपयोगों को लिखें और उनके विभिन्न प्रकारों की व्याख्या करें।
2. स्लीव के विभिन्न प्रकारों की व्याख्या करें।
3. कफ और इसके विभिन्न प्रकारों की व्याख्या करें।
4. जेब और उनके प्रकारों के बारे में बताएं।
5. विभिन्न प्रकार के योक का वर्णन करें।
6. डायग्राम के साथ विभिन्न प्रकार के नेकलाइन्स के बारे में बताएं।
7. विभिन्न प्रकार के प्लैकेट के बारे में विस्तार से लिखें।

सत्र 2 : परिपूर्णता (Fullness) का निपटान

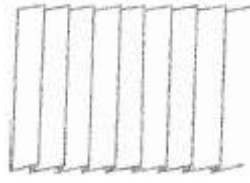
परिपूर्णता

पूर्णता को विभिन्न कारणों से कपड़ों में पेश किया जाता है जैसे कि (1) अच्छा आकार देने के लिए, (2) परिधान के लिए उचित फिट, (3) हाव भाव की स्वतंत्रता की सुविधा प्रदान करने के लिए, (4) पहनने वाले को आराम, (5) बनाने के लिए परिधान आकर्षक लग रहा है। डाटर्स, टक्स, प्लीट्स, चुन्नट आदि पूर्णता को प्रस्तावित करने के लिए कुछ युक्तियां हैं।

1. प्लीट्स

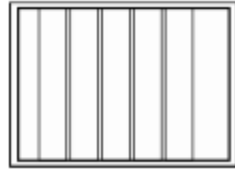
कपड़े के कुछ हिस्सों को डिजाइन के अनुसार परिधान के कुछ हिस्सों में पूर्णता प्रदान करता है। उन्हें परिधान की शैली के अनुसार एकल या एक श्रृंखला में रखा जा सकता है और प्लैट दबाया या बिना दबाया जा सकता है,। दबाए गए प्लेट्स एक वस्त्र को एक चिकनी, स्लिमिंग लाइन देते हैं, जबकि, अन-प्रेस किए गए प्लेट्स एक नरम और फुलर आकार प्रदान करते हैं। परिधान निर्माण में विभिन्न प्रकार के प्लेट्स का उपयोग किया जा सकता है। अधिक सामान्यतः उपयोग किए जाते हैं :

1) नाइफ प्लीट्स : वे आम तौर पर लगभग 1.3 सेमी से 2.5 सेमी चौड़े होते हैं और उसी दिशा की ओर मुड़ जाते हैं। उन्हें दबाएं। पतला प्रभाव पैदा करने के लिए जगह में टांके लगाए जा सकते हैं। एक अनुरूप परिधान में एक नाइफ प्लीट्स का मुख्य कार्य परिधान के तल पर फुलनेस प्रदान करना है।



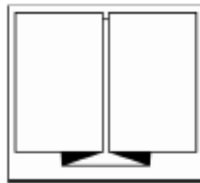
चित्र 2.47 : नाइफ प्लीट्स

2) बॉक्स प्लीट्स : दो नाइफ प्लीट्स एक दूसरे से दूर हो गए (एक से बाएं और एक से दाएं) एक बॉक्स प्लीट बनता है। इनका इस्तेमाल अक्सर यूनिफॉर्म के लिए किया जाता है।



चित्र 2.48 : बॉक्स प्लीट

3) इंवर्टिड प्लीट : यह एक बॉक्स याचिका के विपरीत है। यह दो नाइफ के बने होते हैं, जो एक दूसरे की ओर मुड़ते हैं, ताकि सिलवटों को परिधान के दाईं ओर बीच में मिले। यह आम तौर पर सेंटर फ्रंट या सेंटर बैक पर डिजाइन किया गया है।



चित्र 2.49 : इंवर्टिड प्लीट

2. डाटर्स

डाटर्स का उपयोग एक शेप के घटता को फिट करने हेतु कपड़े के एक प्लैट टुकड़े को आकार देने के लिए किया जाता है। डाटर्स को दो प्रकारों में वर्गीकृत किया गया है;

- 1) **सिंगल पॉइंटेड डार्ट** : इसे मानक डार्ट कहा जाता है और आकार में त्रिकोणीय होता है अर्थात् एक छोर पर और दूसरे पर संकेत किया जाता है। एक शेप के कर्व फिट करने के लिए कपड़े के एक प्लैट टुकड़े को आकार देने के लिए इनका उपयोग किया जाता है।



चित्र 2.50 : सिंगल पॉइंट डार्ट

- 2) **डबल पॉइंटेड डार्ट** : यह बीच में चौड़ा है और दोनों छोरों पर स्थित है (चित्र 2.72)। उनका उपयोग वन-पीस ड्रेस की कमर लाइन में किया जाता है।



चित्र 2.51 : डबल पॉइंटिड डार्ट

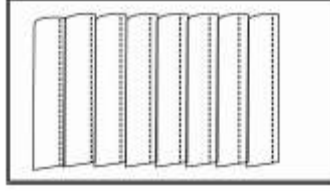
3. टक

एक टक कपड़े की एक तह है जिसे सिलाई या मशीन की सिलाई से कपड़े के दाहिनी ओर से चलाया जाता है।

- शरीर को परिधान की शेप दें
- फूलनेस में होल्डिंग करें
- कंधों, वेस्टलाइन, योक, पॉकेट्स, स्लीव की जेब या कफ आदि पर सजावटी प्रभाव जोड़ें।

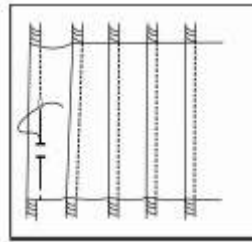
टक्स शरीर को पतले कपड़ों में जोड़ता है और सादे कपड़ों के लिए टेक्चरल इंटरैस्ट है। कपड़ा निर्माण में विभिन्न प्रकार के टक का उपयोग किया जा सकता है। आम तौर पर इस्तेमाल किए जाने वाले टक्स हैं :

- 1) पिन टक्स : ये छोटे कपड़े हैं, जिनका इस्तेमाल बच्चे के कपड़े और बढ़िया ब्लाउज पर किया जाता है। प्रत्येक टक को सिलाई करने के लिए, चिहनों के बीच में मोड़ें और टक या मशीन को मोड़ से लगभग 2 मि.मी. चौड़ा करें।



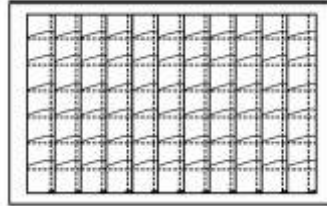
चित्र 2.52 : पिन टक

- 2) पाइप्ड या कॉर्डेड टक : ये टक सिलाई से पहले टक के सेंटर में कपड़े के गलत तरफ कॉर्ड रखकर बनाए जाते हैं। सिलाई को कॉर्ड के करीब किया जाना चाहिए।



चित्र 2.53 : पाइप्ड या कॉर्डेड टक

- 3) क्रॉस टक्स : जब टक्स की रो को क्षैतिज और ऊर्ध्वाधर दोनों दिशाओं में कपड़े के साथ सिला जाता है, सजावट को क्रॉस टकिंग कहा जाता है। पहले, ऊर्ध्वाधर टकों को सिलाई करें और उन्हें एक तरफ दबाएं। फिर क्षैतिज टकों को सिलाई करें।

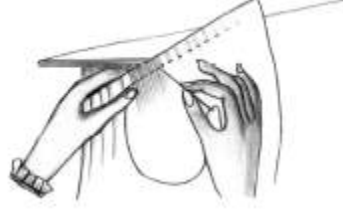


चित्र 2.54 : क्रॉस टक

4. चुन्ट डालना Gathers

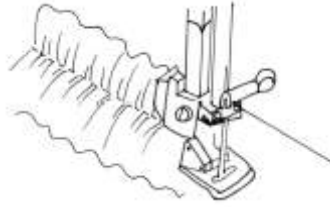
दी गई जगह पर पूर्णता को वितरित करने का एक प्रभावी और सजावटी तरीका है। चुन्टें कपड़े के सुंदर तह हैं जो पूर्णता प्रदान करते हैं, एक नरम रूप का सुझाव देते हैं, जिसे मशीन या हाथ टांके का उपयोग करते हुए बनाया जा सकता है। ये कपड़े को एक साथ सिलाई की लाइन पर खींचकर बनाए जाते हैं और इसका इस्तेमाल योक लाइनों, कमरलाइन, नेकलाइन्स और स्लीव के ऊपरी और निचले किनारे पर पूर्णता को नियंत्रित करने के लिए किया जा सकता है।

- i) हाथ से चुन्नट डालना : टांके को चलाने की दो रो को 0.6 सेमी से ऊपर, 0.3 मीटर से ऊपर और सीम लाइन के नीचे काम करें। थ्रेड्स के सिरों को तब तक खींचें जब तक कि सेक्शन वांछित लंबाई को मापता है और एक पिन को गोल करके धागे को सुरक्षित करता है।



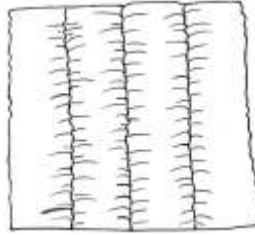
चित्र 2.55 : हाथ से चुन्नट डालना

- ii) मशीन द्वारा चुन्नट डालना : कपड़े को लंबे समय तक सिलाई द्वारा समायोजित करके कपड़े के दाईं ओर सीम लाइन बनाएं और ऊपरी तनाव को थोड़ा ढीला करें। अब मशीन टांके की दो रो को 0.6 सेमी से अलग करें। समान रूप से दोनों बॉबिन धागे खींचकर पूर्णता वितरित करें।



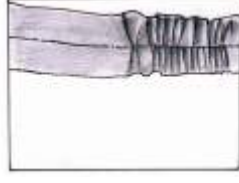
चित्र 2.56 : मशीन से चुन्नट डालना

- iii) लोचदार का उपयोग करते हुए चुन्नट डालना : गैदर को लोचदार की एक संकरी पट्टी खींचकर बनाया जा सकता है और परिधान के हिस्से पर सिलाई की जानी चाहिए।



चित्र 2.57 : इलास्टिक का उपयोग करते हुए चुन्नट डालना

- iv) शिरिंग या गॉगिंग : जब एक सजावटी फिनिश के लिए चुन्नट (3 या अधिक) की कई रो का उपयोग किया जाता है, तो इन्हें शिरिंग कहा जाता है। रो को समान रूप से स्थान दिया जाना चाहिए। शिरिंग कमर के निचले हिस्से में, कमर के निचले हिस्से पर और आमतौर पर परिधान के संकरे हिस्सों में एक सजावटी विशेषता के रूप में दिखाई देती है। शिरिंग इन विधियों से की जा सकती है : (1) थ्रेड शिरर – यहाँ थ्रेड को चुन्नट करने के लिए उपयोग किया जाता है, (2) इलास्टिलाइज्ड शिरर – यहाँ इलास्टिक की चुन्नट करने हेतु उपयोग किया जाता है।



चित्र 2.58 : शिरिंग

- v) फ्रिल्स या रफ़ल्स : रफ़ल्स का उपयोग किसी परिधान में सजावट जोड़ने के उद्देश्य से किया जाता है। कभी-कभी उनका उपयोग स्कर्ट और कपड़े की लंबाई पर लंबाई में जोड़ने के लिए किया जाता है। फ्रिल बनाने हेतु जिस टुकड़े को फ्रिल से जोड़ा जाएगा उस टुकड़े की लंबाई से कम से कम डेढ़ गुना दूरी रखें। फ्रिल की चौड़ाई आम तौर पर 3 से 8 सेमी तक कुछ भी होती है। फ्रिल के लंबे हिस्से को कटाई के साथ-साथ लंबाई के 7 या सामग्री के किनारे के समानांतर काट दिया जाना चाहिए।

प्रायोगिक अभ्यास

गतिविधि 1 : विभिन्न प्रकार के प्लीट्स, डार्ट्स, टक, चुन्नट डालना और शिरिंग के चित्रों का एक कोलाज तैयार करें।

आवश्यक सामग्रियां :

- पेन, पेंसिल, और इरेज़र
- चार्ट शीट
- विभिन्न प्रकार के प्लीट्स, डार्ट्स, टक, चुन्नट डालना और शिरिंग के चित्र
- ग्ल्यू
- मार्कर और रंगीन पैन
- कैंची

चरण दर चरण प्रक्रिया :

- विभिन्न प्रकार के प्लीट्स, डार्ट्स, टक, चुन्नट डालना और शिरिंग के चित्र एकत्र करें।
- तस्वीरों को बड़े करीने से काटें।
- एक कोलाज तैयार करने के लिए उन्हें चार्ट शीट पर चिपकाएं।
- अपनी कक्षा या व्यावहारिक प्रयोगशाला में कोलाज रखें।

गतिविधि 2 : इस सत्र में दिए गए विभिन्न परिपूर्णता तकनीकों जैसे कि प्लीट्स, डार्ट्स, टक, चुन्नट डालना और शिरिंग के नमूने तैयार करें।

आवश्यक सामग्रियां :

- पेन, पेंसिल, और इरेज़र
- प्रैक्टिकल फाइल
- नमूने तैयार करने के लिए सूती कपड़े (7 इंच × 7 इंच)
- ग्ल्यू

- कैची
- मार्कर और रंगीन पैन
- सिलाई मशीन
- मशीन सुई और धागा

चरण दर चरण प्रक्रिया :

- प्लीट्स डाटर्स, टक्स, चुन्नट डालना और शिरिंग के नमूने तैयार करें (उपरोक्त सत्र में दिए गए निर्देशों का पालन करें)।
- नमूने के किनारों को फिनिश करें।
- प्रैक्टिकल फाइल में नमूने अटैच करें।
- उन्हें लेबल करें और लिखें कि वे कहाँ उपयोग किए जाते हैं।

अपनी प्रगति जांचें

क. नीचे दिए गए विकल्पों में से सबसे उपयुक्त उत्तर के साथ रिक्त स्थान भरें :

1. डाटर्स का उपयोग किसी चित्र के को फिट करने हेतु कपड़े के एक प्लैट टुकड़े को आकार देने के लिए किया जाता है।
क) मापन
ख) कर्व
ग) छाया चित्र
घ) उपरोक्त में से कोई नहीं
2. एक प्रकार का प्लॉट है जिसमें दो नाइफ के प्लेट एक दूसरे की ओर मुड़ते हैं ताकि बीच में तह हो।
क) नाइफ प्लीट
ख) बॉक्स प्लीट
ग) इवर्टिड प्लीट
घ) कोई नहीं
3. कपड़े के तह होते हैं जो प्रदान करते हैं जो एक परिधान के कुछ भाग हैं।
क) प्लीट, फुलनेस
ख) डाटर्स, चुन्नटें
ग) प्लीट्स, शिरिंग
घ) टक, चुन्नटें
4. एक एकीकृत परिधान में एक याचिका का मुख्य कार्य परिधान के पर पूर्णता प्रदान करना है।
क) नाइफ, बॉटम
ख) बॉक्स, टॉप
ग) उल्टे बॉक्स, मिडिल

- घ) उपरोक्त में से कोई नहीं
5. प्लीट्स का उपयोग यूनिफॉर्म्स के लिए काफी बार किया जाता है।
- क) नाइफ
बी) उलटा बॉक्स
ग) बॉक्स
घ) किक

ख. प्रश्न :

1. बताइए कि वस्त्रों में पूर्णता का परिचय कैसे दिया जाता है।
2. टक को परिभाषित करें। डायग्राम के साथ-साथ टक्स के प्रकारों की व्याख्या करें।
3. डायग्राम के साथ वर्णन करें।
4. डायग्राम के साथ निम्नलिखित पर शॉर्ट्स नोट्स लिखें :
क) डाटर्स
ख) शिरिंग
5. गैदर्स के बारे में विस्तार से चर्चा करें।

सत्र 3 : परिधान के हिस्सों को असेम्बल करना

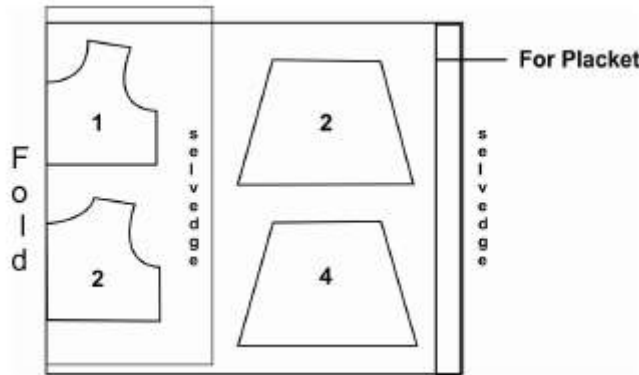
किसी भी परिधान के कुछ हिस्सों का निर्माण और संयोजन करने से पहले कुछ महत्वपूर्ण बिंदुओं को याद रखना चाहिए जो बिना किसी बाधा के सरलता से किए जा सकते हैं :

- परिधान का सही ड्राफ्टिंग,
- कपड़े पर ड्राफ्ट का लेआउट,
- सिलाई मार्जिन के साथ मार्किंग करना,
- किए गए चिह्नों के अनुसार की गई कटिंग
- परिधान घटकों की सिलाई
- एक परिधानों के कुछ हिस्सों को इकट्ठा करना
- एक परिधानों की फिनिशिंग

एक बच्चे के फ्रॉक के निर्माण को चरण-दर-चरण निर्देशों के साथ परिधान के संयोजन को बेहतर ढंग से समझने के लिए समझाया गया है: –

बेबी फ्रॉक का फैब्रिक मार्किंग :

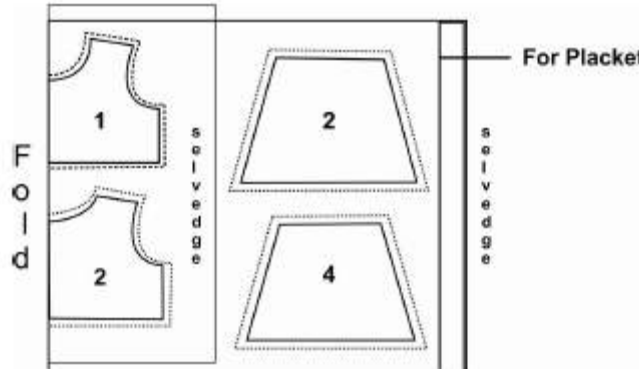
1. ग्रेन के साथ टुकड़े बाहर रखना ।
2. वजन या पिन के साथ पैटर्न को सुरक्षित करें । वजन पैटर्न पेपर को रिपल नहीं करते हैं जैसे पिन करते हैं ।
3. टुकड़ों के आसपास फैब्रिक मार्किंग टूल ट्रेस का उपयोग करें ।
4. सभी निशान को चिह्नित करें ।
5. अब कपड़े पर कार्बन और ट्रेसिंग व्हील या टेलर्स चाक या कपड़े के स्वरूप को देखने वाले किसी भी तरीके का उपयोग करते हुए कपड़े पर डाटर्स और अन्य विवरण स्थानांतरित करें ।
6. अब कपड़े को काटने के लिए तैयार है ।



चित्र 2.59 : बेबी फ्रॉक की फैब्रिक मार्किंग

कपड़े काटना :

फैब्रिक कटिंग कैंची का उपयोग पैटर्न के टुकड़ों को काटने के लिए किया जा सकता है। एलाइन करने तथा अपने टुकड़ों को सही ढंग से काटने की देखभाल करते हुए, सिलाई के दौरान बाद में गलतियों से बचेंगे। काटने के लिए बनी ट्रेसिंग लाइन को काट दें।



चित्र 2.60 : बेबी फ्रॉक के लिए कपड़ा काटना

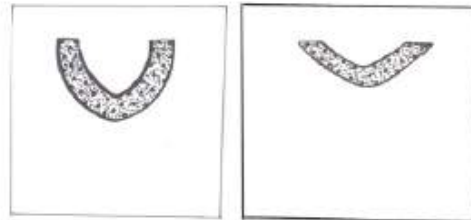
बेबी फ्रॉक के लिए परिधान निर्माण

काटने के लिए बाहरी लाइन के साथ दोनों फ्रॉक पैनेलों को काटें।

- फ्रॉक के पीछे की तरफ वाली प्लेकेट को अटैच करें।

नेकलाइन फिनिश :

- नेकलाइन फेसिंग या बाइंडिंग के साथ फिनिश किया जा सकता है। यहाँ आकार की फेसिंग का उपयोग करते हुए फ्रॉक फिनिश हो गई है।
- आकार का सामना करने वाले परिधान के किनारे के सटीक आकार में कटौती की जाती है, जिसके चारों ओर 4 सेमी छोड़ दिया जाता है और काटा जाता है।

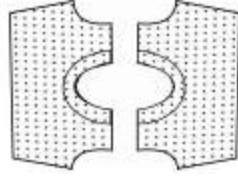


(ए)

(बी)

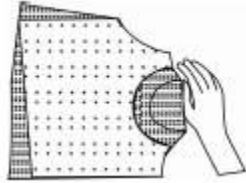
चित्र 2.61 (ए, बी) : सामने और पीछे गर्दन के लिए फेसिंग

- गर्दन पर आगे और पीछे की गर्दन के लिए क्रमशः फेसिंग करें।
- सुनिश्चित करें कि दोनों कपड़े के दाहिने हिस्से एक-दूसरे का सामना कर रहे हैं। फ्रंट और बैक नेकलाइन्स के लिए एक साथ फेसिंग और फ्रॉक पैनल को सिलाई करें।



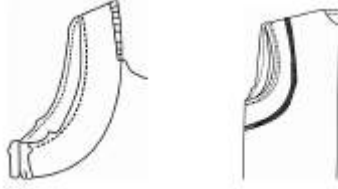
चित्र 2.62 : फेसिंग के अटैचमेंट (आगे और पीछे)

आगे और पीछे के लिए पैटर्न के टुकड़े को इंटरफेस किया जाना चाहिए। उन्हें कंधे के सीम पर मिलाएं, एक साथ पिन करें और सिलाई करें।



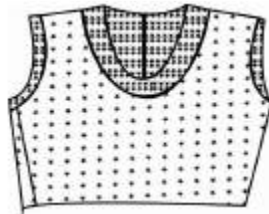
चित्र 2.63 : कंधों का जुड़ना

- आर्महोल के फेसिंग या तो बाइंडिंग के साथ किया जा सकता है।



चित्र 2.64 : (ए, बी) : आर्महोल फिनिश

- दोनों चोली (सामने की ओर दाईं ओर) रखें और एक साइड सीम द्वारा पूरा करें।



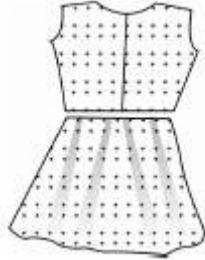
चित्र 2.65 : साइड सीम फिनिश

स्कर्ट फिनिशिंग : दो स्कर्ट के टुकड़े को एक साथ इकट्ठा करने के बाद साइडों के साथ सिलाई करें।



चित्र 2.66 : स्कर्ट की फिनिशिंग

- ऊपरी बॉडी और निचली स्कर्ट को एक साथ रखकर स्कर्ट को पूरा करें और उन्हें एक साथ सिलाई करें।



चित्र 2.67 : स्कर्ट के साथ चोली शामिल होना

- फिर फ्रॉक को फिनिश कर देना चाहिए।



चित्र 2.68 : फिनिशड फ्रॉक

प्रायोगिक अभ्यास

गतिविधि 1 : एक बच्चे को फ्रॉक का बनावट।

आवश्यक सामग्रियां :

- पेन, पेंसिल, और इरेज़र
- एक बच्चे के फ्रॉक का ड्राफ्ट
- रूलर
- मापने का टेप
- दर्जी की चाक
- बेबी फ्रॉक तैयार करने के लिए कपड़ा
- सिलाई धागा, सुई, कैंची

- सिलाई मशीन

चरण दर चरण प्रक्रिया :

- प्रशिक्षक की देखरेख में निम्नलिखित प्रक्रिया का पालन करें।
- कपड़े को आधा मोड़ें।
- कपड़े पर फ्रॉक का प्रारूप बिछाएं और सभी टुकड़ों को काट दें (ऊपर दिए गए सत्र में दिए गए निर्देशों का पालन करें)।
- फ्रॉक का निर्माण (जैसा कि ऊपर सत्र में बताया गया है)।
- पूरा होने पर कपड़ा फिनिश दें।

अपनी प्रगति जांचें

सही या गलत :

1. चोली के कंधों से जुड़ने के लिए, कपड़े के गलत किनारों को एक दूसरे के सामने रखें।
2. एक फ्रॉक के कंधों को जोड़ने से पहले बोडिस और स्कर्ट को अटैच किया जाना चाहिए।

प्रश्न :

1. काटने के लिए कपड़े का एक लेआउट ड्राँ करें और तदनुसार लेबल करें।
2. बेबी फ्रॉक के निर्माण का क्रम लिखिए।

इकाई 3 : परिधान में बांधने वाले तरीके (फास्टनर्स)

परिचय

सजावटी और कार्यात्मक सामान या विवरण का उपयोग करते हुए एक परिधान को सजाने हेतु ट्रिमिंग्स के रूप में जाना जाता है। कुछ सहायक भाग परिधान के वे क्षेत्र हैं जो इसकी मूल संरचना का हिस्सा नहीं हैं, लेकिन कार्यात्मक और सजावटी कारणों से उद्देश्यपूर्ण रूप से जोड़े जाते हैं।

फास्टनर ऐसे क्लोजर हैं जो परिधान के खोलने (openings) को सुरक्षित करते हैं। फास्टनर कपड़ा बढ़ाने हेतु और तथा फिट बॉडी बनाने के लिए देर करता है। बाजार में आसानी से उपलब्ध फास्टनरों की एक विस्तृत विविधता है। इनमें बटन, जिपर और स्नैप, हुक और आइ तथा कुछ अन्य शामिल हैं। एक निश्चित सीमा तक, परंपरा एक परिधान में विशेष फास्टनर के उपयोग को नियंत्रित करती है। उदाहरण के लिए, पुरुषों के लिए औपचारिक शर्ट में हमेशा बटन होंगे और पजामा एक जिप तथा एक शीर्ष बटन द्वारा बंद किया जाएगा। रुझानों में फैशन में बदलाव होता है और इसलिए परिधानों में ट्रिम्स, एसेसरीज, फास्टनरों का उपयोग, तकनीक तथा उपयोग होता है। यह एक डिजाइन तत्व के रूप में या किसी परिधान में किसी उद्देश्य हेतु इस्तेमाल किया जा सकता है।

इस इकाई में, कुछ मूल फास्टनरों की सिलाई तकनीक को पाठकों को आसानी से परिधान पर फास्टनरों को लगाने के लिए समझाया जाता है।

सत्र 1 : फास्टनर्स के प्रकार और उनके उपयोग

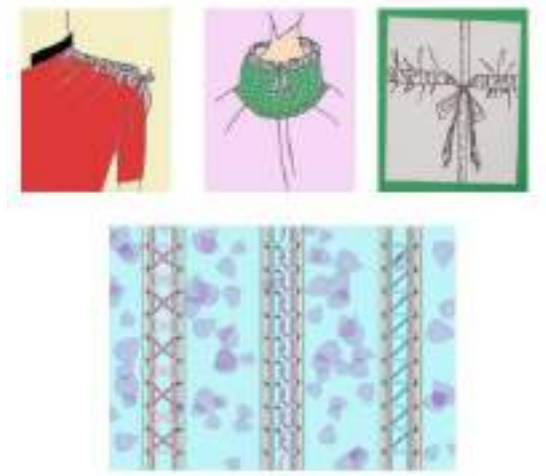
फास्टनर **FASTENERS**

सभी कपड़ों को किसी न किसी बिंदु पर खुलने की आवश्यकता होती है ताकि उन्हें आसानी से रखा और निकाला जा सके। इन खोलने को विभिन्न तरीकों से बंद किया जा सकता है। चुने गए क्लोजर का प्रकार स्थिति पर निर्भर करेगा, इसे प्राप्त होने वाले तनाव की मात्रा और क्या यह छुपा रहना है या परिधान पर एक सजावटी विशेषता बनाना है। महत्वपूर्ण बिंदु यह है कि सभी प्रकार के फास्टनरों को कपड़े के किसी भी पकरिंग, खींचने या अंतराल के बिना खोलने के दो किनारों पर पूरी तरह से मेल खाना चाहिए और परिधान को एक साफ उपस्थिति appearance देना चाहिए।

सामान्य तौर पर, मजबूती के लिए डबल सामग्री पर फास्टनरों को तय किया जाना चाहिए। उन्हें इस तरह से तय किया जाना चाहिए कि परिधान का दाहिना भाग महिलाओं के लिए बाईं ओर और पुरुषों के दाईं ओर बाईं लैप में जाता है। फास्टनरों को कपड़े के रंग, डिजाइन और बनावट, परिधान की शैली और उपयोग तथा प्लेकेट की स्थिति के अनुरूप चुना जाना चाहिए। पहनने वाले की उम्र और जेंडर पर भी विचार करना चाहिए। उदाहरण के लिए, बटन और बटनहोल आम तौर पर पुरुषों की शर्ट, पतलून आदि के लिए उपयोग किए जाते हैं, जैसे कि प्रेस बटन और हुक और आइ आम तौर पर महिलाओं के ब्लाउज और बच्चों के कपड़े के लिए उपयोग किए जाते हैं।

1. कॉर्ड

कॉर्ड शब्द का उपयोग विभिन्न प्रकार के टेक्सटाइल स्ट्रैंड्स के लिए किया जाता है, जिसमें कैबर्ड यार्न, पिल्ड यार्न और ब्रेडिंग, बुनाई या वीविंग द्वारा बनाई गई संरचनाएं शामिल हैं। कॉर्ड हाथ या मशीन द्वारा बनाया जा सकता है। बाजार में मोटी और पतली दोनों तरह की रस्सी उपलब्ध है। यह कपड़ों के उपयोग, डिजाइन और भाग के अनुसार चुना जा सकता है। यह आइलेट्स के साथ या बिना आइलेट्स के भी फास्टर के रूप में प्रयोग किया जाता है।



चित्र 3.1 (ए, बी, सी, डी) : फास्टर के रूप में कॉर्ड

2. रिबन

रिबन सबसे संकीर स्ट्रिप्स से लेकर विस्तृत स्वैथ तक उपलब्ध हैं। रिबन विभिन्न प्रकार के यार्न से बनाए जाते हैं, जैसे नायलॉन, पॉलिएस्टर, और कॉटन। वे मुद्रित या सादे हो सकते हैं और धातु के धागे या तार वाले किनारों (edges) को दिखा सकते हैं। यह फिलामेंट यार्न रिबन, सादे या चेक पैटर्न वाले तफेता रिबन (taffeta ribbons) हैं। सजावटी फास्टर बनाने के लिए उन्हें आइलेट्स के साथ उपयोग किया जाता है।



चित्र 3.2 (ए, बी) : फास्टर के रूप में रिबन

3. बटन

कपड़े के वजन और रंग दोनों के अनुरूप बटन को सावधानी से चुना जाना चाहिए। बंद होने के रूप में बटन का उपयोग करने के फायदे कई हैं। वे कार्यात्मक और सजावटी दोनों हैं। उन्हें एक मजबूत मिलान वाले धागे द्वारा इस तरह से सुरक्षित रूप से सीवन किया जाना चाहिए कि यह बटन को कपड़े को पकड़े बिना बटन के नीचे बंद करने की सुविधा प्रदान करता है। कपड़े जिस पर बटन जुड़ा हुआ है, उसके खिंचाव को रोकने या खींचने के लिए प्रबलित किया जाना चाहिए।



चित्र 3.3 : बटन के प्रकार

बटन दो प्रकार के होते हैं : बटन जिसमें छेद या बटन शैंक के साथ होते हैं। छेद वाले बटन को अटैचमेंट के साथ बनाने के लिए शैंक की आवश्यकता होती है, जबकि शैंक के साथ बटन की कोई आवश्यकता नहीं होती है। एक बटन में शैंक होना चाहिए क्योंकि यह कपड़े से बटन उठाता है और इसे जगह में रहने देता है। दूसरा अंडरसाइड से परिधान से जुड़े होते हैं। बटन कपड़े, बोन, कांच, धातु, प्लास्टिक आदि से बने हो सकते हैं। उसी कपड़े से ढंके हुए कपड़े के बटन का उपयोग किया जा सकता है। यदि आप अच्छी तरह से स्थापित दर्जी को कपड़े के स्क्रेप प्रदान करते हैं तो वे आपको एक विशेष मशीन द्वारा कवर किए गए बटन देते हैं। कवरिंग हाथ से भी की जा सकती है।

असामान्य मामलों को छोड़कर कपड़ों के सामने या सेंटर के पीछे की तरफ से बटन को सेंटर में रखा जाता है। पर्याप्त बटन को समान रूप से यह सुनिश्चित करने के लिए रखा जाना चाहिए कि खोलने वाले बटन के बीच अंतराल के बिना साफ है। खाली जगह की दूरी, खोलने, कपड़े की चौड़ाई और बटन के आकार की स्थिति के अनुसार भिन्न होती है। बहुत कम या कई बटन तैयार परिधान की उपस्थिति को खराब कर सकते हैं। शर्ट या ब्लाउज पर, बटन को बस्ट के पार और कमर के साथ एक परिधान पर अंतर से बचने के लिए रखा जाना चाहिए; एक बटन हमेशा कमर पर इस्तेमाल किया जाना चाहिए, क्योंकि यह परिधान का खिंचाव बिंदु है।

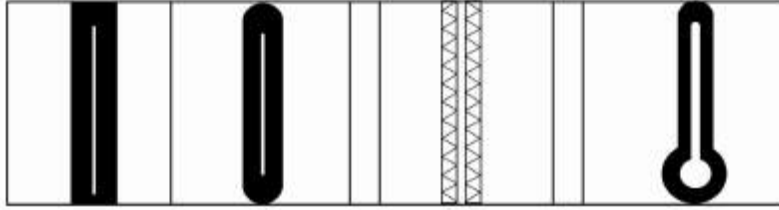
बटन लगभग कुछ भी शेल, बोन, लकड़ी, नारियल, नायलॉन, प्लास्टिक, ब्रास, सिल्वर से बनाया जा सकता है। वे ज्यामितीय से अमूर्त तक किसी भी आकार के हो सकते हैं।



चित्र 3.4 : विभिन्न प्रकार और बटन के आकार

क) बटनहोल

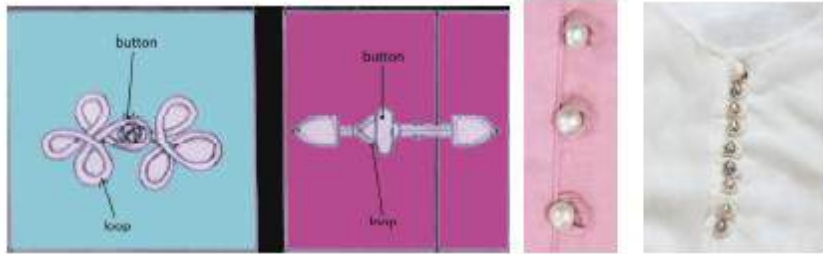
बटनहोल परिधान के ओवरलैप सेक्शन पर अंडर लैप के बटनों के अनुरूप बने होते हैं। उन्हें इतना रखा जाता है कि जब बटन बंद हो जाता है तो सेंटर के सामने या सेंटर के पीछे की रेखा पर और अन्य सभी खोलने पर सेंटर होता है। बटनहोल को या तो हाथ से काम किया जा सकता है, मशीन से काम किया जा सकता है या बटनहोल को बाउंड किया जा सकता है। किसी परिधान के लिए आपके द्वारा चुनी गई विधि उस परिधान के डिजाइन, कपड़े और सिलाई करने की आपकी क्षमता पर निर्भर करेगी। बटनहोल क्षैतिज या लंबवत रूप से एक प्लैकेट पर रखा जा सकता है। उनके निर्माण के आधार पर निम्नलिखित प्रकार के बटनहोल हैं।



चित्र 3.5 : मूल, गोल-छोर और कीहोल बटन

ख) बटन लूप

बटन लूप का उपयोग फास्टरिंग के साथ-साथ सजावटी उद्देश्य के लिए किया जाता है। इनका उपयोग शैंक के बटनों के साथ किया जाता है। लूप बटन के शैंक से जुड़ जाता है। यह कपड़े के दाईं ओर लगाया किया जाता है। उनके निर्माण के आधार पर बटन-लूप के प्रकार निम्नलिखित हैं।



चित्र 3.6 (ए, बी, सी) : विभिन्न प्रकार के बटन

5. हुक और क्लैप्स

हुक और क्लैप्स छोटे लेकिन तुलनात्मक रूप से मजबूत फास्टरिंग हैं। हालांकि वे ज्यादातर एक परिधान के खोलने के एक बिंदु पर लगाए जाते हैं, जैसे कमरबंद या नेकलाइन, उनका उपयोग पूरे खोलने को फास्टन के लिए भी किया जा सकता है। कई प्रकार के हुक और आइज़ हैं, प्रत्येक को एक विशेष उद्देश्य के लिए डिज़ाइन किया गया है। सामान्य-उद्देश्य वाले हुक और आइज़ सभी प्रकारों में सबसे छोटी हैं तथा मुख्य रूप से पूरक फास्टरिंग के रूप में उपयोग की जाती हैं, उदाहरण के लिए जिपर प्लैकेट के ऊपर पर एक हुक और एक आइज़।

विशेष प्रयोजन के हुक और आइ बड़ी और भारी होती हैं, जो सामान्य प्रयोजन के प्रकारों की तुलना में अधिक तनाव का सामना कर सकती हैं। हुक को हमेशा ओवरलैप के बैक पर सिल दिया जाता है और तैनात किया जाता है ताकि हुक का अंत परिधान के नीचे के किनारे से आगे न बढ़े। फास्टन होने पर हुक और क्लैस्प दिखाई नहीं (invisible) देना चाहिए। क्लैस्प एक धातु का बना या हाथ से बना हो सकता है।



चित्र 3.7 (ए, बी, सी) : हुक और क्लैप्स

6. जिपर

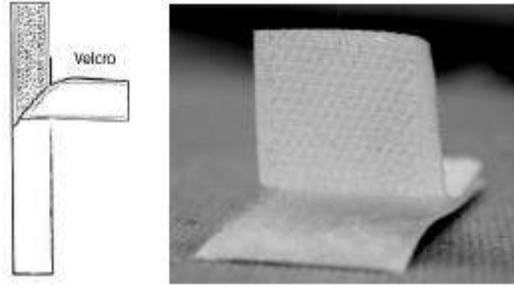
जिपर शायद सभी फास्टनिंग्स में से सबसे अधिक उपयोग किया जाता है। कई प्रकार की लंबाई, रंग और सामग्री में उपलब्ध हैं, लेकिन वे सभी पांच श्रेणियों में से एक में आते हैं : स्कर्ट या पैट्स जिपर, मेटल या जीन्स जिपर, दिखाई नहीं देने वाला जिपर, ओपन-एंडेड जिपर्स और सजावटी जिपर।



चित्र 3.8 (ए, बी, सी) : जिपर्स

7. वेल्क्रो

छोटे अलग अलग फास्टनरों के अलावा, टेप के रूप में फास्टनरों होते हैं जिन्हें सीवन या पर चिपकाया जा सकता है। सीवन-ऑन वेल्क्रोइस दोनों कपड़ों और नरम सामानों के लिए आदर्श है, जबकि स्टिक-ऑन विविधता का उपयोग और फिक्स कर्टेन्स के पेलमेट्स और खिड़कियों पर बल्ले हेतु ब्लाइंड करने के लिए किया जा सकता है। एक वेल्क्रो दो स्ट्रिप्स से बना होता है, एक में फिलामेंट फाइबर का जाली (mesh) होती है और दूसरे में एक वेब प्लास्टिक हुक का निर्माण होता है।

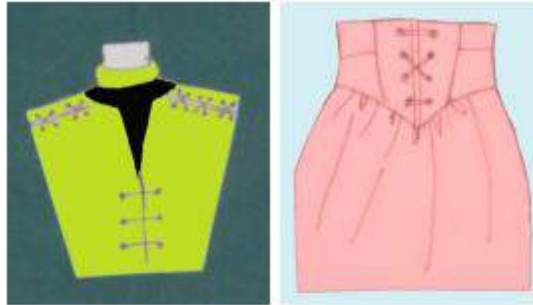


चित्र 3.9 (ए, बी) : वेल्क्रो

1. जगह में वेल्क्रो पिन करें। लूप की तरफ नीचे और ऊपर की तरफ हुक साइड होनी चाहिए।
2. सभी किनारों के आसपास सिलाई करनी चाहिए।।

8. आइलेट्स

एक आइलेट फास्टनिंग बहुत सजावटी हो सकता है और अक्सर दुल्हन के पहनने या तंग फिटिंग कपड़े पर पाया जाता है। मजबूती देने के लिए, किनारे और आइलेट्स के बीच के कपड़े में बॉनिंग का एक टुकड़ा डाला जाना चाहिए। आपको होल्स को पंच करने के लिए आइलेट प्लायर्स की आवश्यकता होगी और फिर आइलेट्स डालें।



चित्र 3.10 (ए, बी) : आइलेट्स

प्रायोगिक अभ्यास

गतिविधि 1 : बाजार पर जाएं विभिन्न प्रकार के फास्टनों के बारे में जानकारी एकत्र करें, और एक रिपोर्ट तैयार करें।

आवश्यक सामग्रियां :

- नोटबुक
- पैन, पेंसिल, रूलर
- कैंची
- ग्ल्यू

चरण दर चरण प्रक्रिया :

- अपने स्थानीय बाजार पर जाएं और उपलब्ध फास्टनरों के प्रकारों का निरीक्षण करें।
- एक मैगजीन / समाचार पत्रों में फास्टनरों के प्रकार भी देख सकते हैं।
- फास्टनरों के प्रकारों की सूची बनाएं।
- जानकारी एकत्र करें।
- लेबल किए गए चित्रों या तस्वीरों के साथ एक रिपोर्ट (फास्टनरों के बारे में विस्तार से विवरण) तैयार करें।

गतिविधि 2 : विभिन्न फास्टनरों के लिए एक प्रोटो सैंपल फाइल तैयार करें।

आवश्यक सामग्रियां :

- ए4 साइज की कार्ड शीट
- शीट के लिए फाइल कवर
- ग्ल्यू
- पेंसिल, पेन, स्केच पेन
- मूल फास्टनरों के नमूने

चरण दर चरण प्रक्रिया :

- विभिन्न प्रकार के फास्टनरों को इकट्ठा करें।
- उन्हें वर्गीकृत करें।
- उन्हें साफ तरीके से फाइल में चिपका दें।
- उन पर लेबल लगाएं।

अपनी प्रगति जांचें

क. क्रॉसवर्ड-सर्च ने फास्टनरों को निम्नलिखित क्रॉसवर्ड में नाम दिए और उन्हें सर्कल किया : जिपर, बटन, हुक, क्लैप्स, रिबन, आइलेट, वेलक्रो।

E	Z	I	P	P	E	R	B
J	Y	L	M	N	V	I	U
N	S	E	C	E	S	B	T
R	P	J	L	Z	R	B	T
H	D	C	A	E	G	O	O
O	R	M	S	X	T	N	N
O	P	A	P	C	L	W	Y
K	F	N	S	N	Q	J	N

ख. प्रश्न :

1. फास्टनर क्या हैं?
2. फास्टनरों के प्रकारों की एक सूची बनाएं और उनके उपयोग दें।
3. बटन और इसके प्रकारों की व्याख्या करें।
4. निम्नलिखित पर संक्षिप्त टिप्पणी लिखें :

क. वेलक्रो

ख. जिपर

ग. आइलेट्स

घ. हुक और क्लैप्स

सत्र 2 : फास्टनर्स के सिलने की तकनीकें

बटन सिलाई तकनीक

जैसा कि पहले सत्र में बताया गया है, बटन विभिन्न प्रकार के होते हैं और प्रत्येक प्रकार की एक अलग सिलाई प्रक्रिया होती है जैसा कि नीचे बताया गया है :

एक बटन सिलाई करने के लिए इसे सही जगह पर रखें। फिर उचित आवश्यकता और धागे के साथ शुरू करें।

- बटन के विपरीत साइड के एक छेद के माध्यम से धागे को और कपड़े में बटन के दाईं ओर के विपरीत छेद के माध्यम से खींचें। कपड़े के प्रकार, बटनहोल, धागे के प्रकार आदि के अनुसार 4-6 बार दोहराएं।
- बटन के दाईं ओर धागे के नीचे एक सीधा पिन भी फिसल सकता है। कई बार टांके को दोहराते हुए सिलाई प्रक्रिया करना जारी रखें। यदि सीधे पिन का उपयोग नहीं किया जाता है तो इसे सीधे छेदों से करें।
- यदि सीधे पिन का उपयोग किया जाता है तो इसे बटन से हटा दें और बटन को परिधान से थोड़ा दूर खींचें। यह एक शैंक छोड़ देगा, जो परिधान और बटन के बीच धागे द्वारा बनाया गया है। प्रक्रिया को पूरा करने के लिए इस धागे को चारों ओर से कसकर घुमाएं। शैंक के आधार पर धागे को गांठ लगाएं और काटें। यदि पिन का उपयोग नहीं किया जाता है, तो यह ध्यान रखना चाहिए कि सिलाई करते समय बटन थ्रेड तनाव ढीला नहीं होना चाहिए।

नोट : एक ही विधि का उपयोग करते हुए 2 या 4 छेद बटन को सीवन किया जा सकता है। चार होल बटन में बटन के माध्यम से थ्रेडिंग का पैटर्न बदला जा सकता है।



चित्र 3.11 (ए, बी) : एक 2 छेद बटन की सिलाई



चित्र 3.12 : एक 4 छेद बटन की सिलाई

शैंक बटन की सिलाई



चित्र 3.13 (ए, बी) : शैंक बटन

- शैंक बटन मुख्य रूप से कोट जैसे भारी वजन वाले कपड़ों पर बंद होने की सिफारिश की जाती है। बटन का एक अतिरिक्त शैंक सिलना होता है, जब अधिकतर शैंक बटन को परिधान से जोड़ा जाता है; समतल बटन बनाने के लिए समान प्रक्रिया का उपयोग किया जाता है।
- थ्रेड को सुरक्षित करें और बटन की स्थिति में सुई को सतह पर लाएं तथा इसे शैंक में छेद के माध्यम से लाएं। कपड़े के माध्यम से सुई को फिर से सतह पर वापस ले जाएं।
- दोहराएँ, शैंक और कपड़े के माध्यम से कई टांके बनाएं।
- गलत साइड पर काम करें और सुरक्षित करने के लिए थ्रेड्स के माध्यम से टांके की एक जोड़ी बनाएं।
- फिर, थ्रेड्स सुरक्षित होने के बाद सिलनना बंद करें।

बटनहोल सिलाई की तकनीक

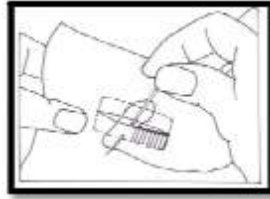
बटनहोल परिधान के ओवरलैप अनुभाग पर बने होते हैं। उन्हें कपड़े पर लंबवत या क्षैतिज रूप से रखा जा सकता है। बटनहोल कपड़ों में कटे हुए स्लिट्स होते हैं जो जगह में बटन पकड़ते हैं। बटन छेद की लंबाई और चौड़ाई बटन के आकार या शेष पर निर्भर करती है। बटन के छेद की लंबाई बटन की चौड़ाई के बराबर होनी चाहिए। बटन के छेद की लंबाई बटन की चौड़ाई के बराबर होनी चाहिए। अंत से शुरू करना जो एक वर्ग अंत होना है, बटनहोल सिलाई का काम करें। बटन छेद तय किए जाने से पहले ओवरलैप पर काम किया जाना चाहिए। बटन के छेद की लंबाई बटन का व्यास प्लस 1/8 इंच होनी चाहिए। एक पेंसिल के साथ हल्के से बटनहोल को चिह्नित करें। सीधे धागे का उपयोग करते हुए बटनहोल लाइन को ध्यान से काटें। छोटी सी गांठ लगाकर बटनहोल टांके के साथ विपरीत तरफ धागे को चौकोर छोर से गोल छोर तक टांकना शुरू करें। अंत में सुई को विपरीत साइड पर डालने के लिए और टांके के नीचे के माध्यम से सुई को चलाकर थ्रेड एंड को फास्ट करें। बटनहोल या तो एक हाथ की अटैचमेंट का उपयोग करते हुए हाथ से सिले या मशीन से सिले जा सकते हैं। बटनहोल को या तो हाथ से काम किया जा सकता है, मशीन से काम किया जा सकता है या बटनहोल को बाउंड किया जा सकता है। स्लिट्स के कच्चे किनारों को या तो काम किए हुए नोकदार सिलाई वाले बटनहोल सिलाई द्वारा संरक्षित किया जाता है, या किनारे को स्वयं या विपरीत सामग्री के साथ सिलकर बांध दिया जाता है।

सिलाई की प्रक्रिया

प्रत्येक बटनहोल की स्थिति और आकार को ओवरलैप पर थ्रेड से निपटने के साथ चिह्नित किया जाना चाहिए, जिससे निपटने के लिए थ्रेड होल्ड्स का उपयोग बटनहोल के सिरों को चिह्नित करने के लिए किया जाता है और

प्रत्येक बटनहोल के सेंटर को चिह्नित करने हेतु एक आड़ी वाली रेखा होती है, जहां और खुलने में गिरावट होगी, इन चरणों का पालन करें :

1. खड़ी टैकिंग से निपटने के साथ बटनहोल के एक छोर को चिह्नित करें। टांकों की एक आड़ी रेखा के साथ केंद्र चिह्नित करें।
2. इस क्षैतिज रेखा के प्रत्येक तरफ और बटनहोल के दूसरे छोर पर 1/8 इंच के एक छोटे से सिलाई का उपयोग करें।
3. छोटी तेज कैंची के साथ सिलाई के बीच सावधानी से स्लैश करें।
4. अपने कपड़े / कपड़े हेतु एक मिलान धागे का उपयोग करते हुए कच्चे किनारों को ओवरकास्ट करें।

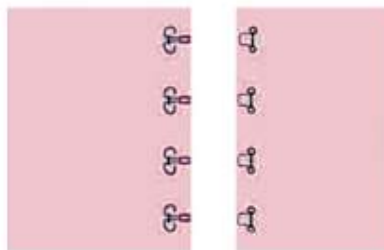


चित्र 3.14: बटन छेद की सिलाई

5. स्लैश के निचले किनारे पर बाएं से दाएं कार्य करें।
6. स्लैश में सुई डालें और नीचे टांके लगाने की लाइन पर इसे बाहर लाएं।
7. सुई के चारों ओर धागे को बाएं से दाएं तरफ लूप करें। आप सुई को कपड़े से दूर कर दें ताकि स्लैश किनारे पर बिल्कुल न बनें।
8. इस तकनीक का उपयोग करते हुए स्लैश की लंबाई के साथ सिलाई करें। एक मजबूत, सुरक्षित किनारे बनाने हेतु टांके को एक साथ बहुत करीब से लगाएं।
9. जब आप कोने में पहुंचते हैं तो टांके लगाते हैं कि कैसे इसे मजबूत करने के लिए दूसरे ओर बटनहोल पर साटन टांके की पट्टी बनाते हैं।

परिधान या शिल्प वस्तु के अनुरूप सिलाई की चौड़ाई और लंबाई में थोड़ा अंतर हो सकता है, लेकिन इसे एक साथ कसने और बंद करने की आवश्यकता होती है।

हुक और क्लैप्स सिलाई तकनीकें



चित्र 3.15: मेटल हुक और मेटल आइ

ये अतिरिक्त फास्टिंग के लिए उपयोगी हैं। जब अदृश्य बन्धन की आवश्यकता होती है, तो हुक का उपयोग आइ, लूप्स या आइलेट्स के साथ किया जाता है। वे आम तौर पर अधिक ताकत के लिए डबल सामग्री पर सिलाई कर रहे हैं। हुक झुके या सीधे हो सकते हैं। आइ कभी-कभी गोल, सीधी या घुमावदार पट्टियां होती हैं और सिले या श्रेड

द्वारा तैयार की गई आइ होती हैं। अलग-अलग कपड़ों पर अलग-अलग आकार के हुक और आइ का उपयोग किया जाता है—बड़े, चौड़े हुक और आइ सजावटी और बाहर की तरफ दिखाने के लिए सिले जा सकते हैं, जबकि छोटे फास्टनरों को अलग माना जाता है। एक हुक जो हाथ से तैयार की गई आइ में जाता है, इससे एक साफ, करीब फास्टनिंग तैयार होती है।

सिलाई की प्रक्रिया

पहले हुक की स्थिति को चिह्नित करें और हुक को पहले सिला जाना चाहिए, और उसके बाद आइ की स्थिति को सुनिश्चित किया जाना चाहिए, इससे पहले कि इसे चालू किया जाए। किनारे से ओवरलैप 1/8 इंच (3 मिमी) के नीचे पर हुक की स्थिति रखें। बटनहोल हुक पर दोनों छेदों को सिलाई करें और हुक की गर्दन को समतल रखने के लिए उसे ओवरकास्ट कर दें। फिर आइ खोलने की दूसरी तरफ रखें और जगह पर सिलाई करें।

हुक सिलाई की विधि

सभी हुक के लिए सिलाई की विधि समान है।

1. अंगुली और अंगूठे के बीच हुक को मजबूती से पकड़ें और छल्ले को गीला करें। इससे हुक की स्थिति को ठीक करने में मदद मिलती है।



चित्र 3.16 : हुक रिंग की सिलाई की विधि

2. टाँके दाहिनी ओर से नहीं गुजरना चाहिए।
3. सुई को आंख से ऊपर से गुजारें या दूसरी स्थिति में गुना के बीच रिंग करें तथा शैंक के ऊपर तीन या चार बार सिलाई करें यदि यह हम्प के नीचे एक कटा हुआ हुक है।
4. सुई को फोल्ड के बीच से गुजारें और इसे बाईं ओर लाएं और नाक के नीचे बंद करें तथा तीन या चार टाँके लगाकर काम करें।



चित्र 3.17: हुक हम्प सिलाई की विधि

5. दूसरी स्थिति की ओर काम करें और रिंग बंद करें। इस प्रकार, ओवरकास्टिंग को करीब से ढंक दिया जाएगा।

आइज : धातु की आइज का उपयोग किया जा सकता है या धागे की आइज तैयार की जा सकती है।

मेटल आइज की विधि

1. आइज को ज्यादातर प्लेट के नीचे के आधे हिस्से के बाईं ओर सिल दिया जाता है।
2. यदि आवश्यक हो तो धातु की आइज का लूप या बटनहोल सिलाई के साथ कवर किया जा सकता है।



चित्र 3.18 : मेटल आइ सिलाई की विधि

3. यदि यह आइ पर सिलाई के बाद किया जाता है, तो ध्यान रखना चाहिए कि कपड़े के माध्यम से टांके को पास न करें। शुरुआत और बन्धन सबसे सुरक्षित हो।

सिले या थ्रेड आइ की विधि

ये आइ धातु की आइ की तरह मजबूत नहीं हैं क्योंकि वे हुक के निरंतर घर्षण (friction) के माध्यम से घिस जाते हैं। वे सस्ते होते हैं तथा कपड़े के रंग से मेल (match the colour) खाने के लिए बनाए जा सकते हैं तथा इसलिए कम दिखाई देते हैं। सिले हुए आइ पतली सामग्री के लिए उपयुक्त होती हैं क्योंकि वे लचीली होती हैं और सामग्री को उतना नहीं खींचती हैं जितना धातु की आइ करती हैं। आइ की लंबाई हुक के आकार पर निर्भर करेगी। वे आम तौर पर 1/8 इंच से अधिक लंबे नहीं होते हैं।

1. आइ की स्थिति को चिह्नित करें।
2. सिंगल थ्रेड के साथ साफ तरीके से थ्रेड करें और दाईं ओर से गलत साइड से आइ के बाएं हिस्से में लाएं। सुई 1/8 डालें जहां से सुई दाहिनी ओर से सामग्री के माध्यम से बाहर आती है और पहली स्थिति में इसे फिर से बाहर लाएं।



चित्र 3.19 चरण-1 : सिलाई थ्रेड आइ की विधि

3. तीन, चार या पांच किस्में एक साथ काम की जानी चाहिए।
4. आइ के बाईं ओर किस्में के करीब सामग्री का एक छोटा सा हिस्सा उठाएं।
5. धागे के लूप के माध्यम से सुई खींचें। वर्क लूप की सिलाई एक आइ के दूसरे छोर तक धागे के करीब साथ लाएं।



चित्र 3.20 चरण-2 : सिलाई थ्रेड आइ

6. सुई को स्ट्रैंड के करीब से कपड़े में डालें और उसी तरह से सिलाई का काम करें जैसे कि पहले लूप स्टिच सुई को गलत साइड से होते हुए आखिरी स्टिच के करीब से गुजरता है और डबल बैक स्टिच का काम करता है।
7. स्ट्रैंड में एक जैसा तनाव होना चाहिए और बहुत ढीला भी नहीं होना चाहिए। लूप सिलाई को मजबूती और बारीकी से काम करना चाहिए।

प्रेस स्टड सिलाई तकनीक

प्रेस स्टड या बटन विभिन्न आकारों में उपलब्ध हैं, इस फास्टर में दो भाग होते हैं सॉकेट और बॉल दोनों भागों में चार छोटे छेद होते हैं। सिलाई के लिए पहले बटन की स्थिति को चिह्नित करें तथा बटनहोल सिलाई का उपयोग करते हुए सभी चार छेदों को समाप्त करें। प्रेस स्टड को बड़ी सफाई से और मजबूती से सिलना चाहिए। इनका उपयोग करना सबसे अच्छा है जहां खोलने में बहुत अधिक तनाव नहीं है। स्टड की बॉल आम तौर पर अंडर-लैप के दाईं ओर और ओवरलैप के गलत साइड पर सॉकेट में होती है। ध्यान रखें कि सॉकेट और बॉल वाले हिस्से के सिलाई वाले क्षेत्र एक-दूसरे को कवर नहीं कर रहे हैं, अन्यथा प्रेस स्टड आसानी से खुल जाएंगे।

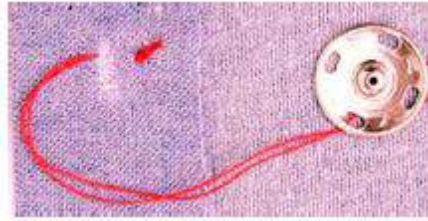


चित्र 3.21 : प्रेस स्टड

सिलाई की प्रक्रिया

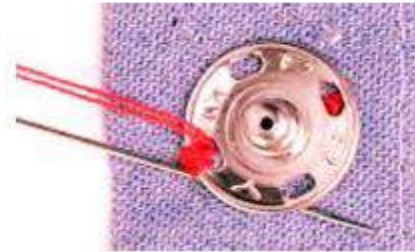
प्रेस स्टड को सिलने के लिए, सावधानी से चिह्नित करें ताकि प्रेस स्टड के सॉकेट और बॉल एक दूसरे से सीधे विपरीत हों जब जॉइनिंग सही ढंग से लैप हो।

1. खुलने की लैप से मिलान करने के लिए देखभाल करने वाले स्टड के लिए स्थिति को चिह्नित करें।
2. प्रेस स्टड के सॉकेट साइड को परिधान के नीचे-लैप पर, बॉल के हिस्से को ओवरलैप पर रखें। सॉकेट पर सिलाई करने के लिए, दोनों स्टड के सेंटर के माध्यम से सुई लगाकर प्रेस स्टड के दूसरे भाग को अलाइन करें।



चित्र 3.22 (ए) : चरण-1

3. प्रत्येक छेद के माध्यम से कई बार सिलाई प्रेस स्टड के नीचे से जाती है क्योंकि हम छेद से छेद तक सिलाई करते हैं।



चित्र 3.22 (बी) : चरण-2

4. परिधान के दाहिनी ओर टांके नहीं आने चाहिए।



चित्र 3.22 (सी) : चरण-3 : प्रेस स्टड की सिलाई

5. प्रेस स्टड सिलने पर धागे को सुरक्षित रूप से फास्टन करें।



चित्र 3.23 : फिनिशड प्रेस स्टड

जिपर सिलाई तकनीकें

जिपर सबसे अधिक उपयोग किए जाने वाले फास्टनरों हैं। विभिन्न प्रकार के परिधान और कपड़ों पर उपयोग के लिए अलग-अलग वजन में जिप बनाए जाते हैं। एक मानक जिप प्रकार है जो आमतौर पर स्कर्ट, कपड़े और पजामा पर उपयोग किया जाता है। अदृश्य जिप का उपयोग कभी-कभी अनुरूप स्कर्ट और कपड़े पर किया जाता है। भारी रूप से एक प्राकृतिक रूप से सबसे मजबूत जिप, उनके पास धातु या नायलॉन दोनों दांत (teeth) हो सकते हैं और जिप टेप कपास, नायलॉन या एक कपास / पॉलिएस्टर मिश्रण का हो सकता है। उन्हें विभिन्न तकनीकों द्वारा कपड़े, ताकत और सीवन के आधार पर लगाया जा सकता है जहां वे एक परिधान में एप्लाई किए जाते हैं।

सिलाई की प्रक्रिया

द कपड़ा धोना हो तो जिप को पहले से प्री श्रिंक लें। इससे पकरिंग की रोकथाम होगी। हमेशा अपने जिप को फ्लैट, दबाए गए सीम में डालें। लंबाई को खोलने की लंबाई से मेल खाना चाहिए। कुछ बिंदु हैं जिन्हें जिप सम्मिलित करते समय विचार किया जाना चाहिए। मशीन द्वारा जिप को सिलाई करें यदि आपकी मशीन में एक जिपर पैर है, अन्यथा हाथ से जिप को सिलें। ऐसा करने के लिए पिक स्टिक का उपयोग करता है और टाँके मजबूत और अदृश्य दोनों होंगे। यह जिप लगाने से पहले खोलने के मोड़ को साफ करने के लिए एक बुद्धिमानी की एहतियात है क्योंकि धागे बहुत आसानी से जिप में पकड़ सकते हैं और उन्हें स्टिक कर सकते हैं। इन बिंदुओं का पालन करें :

1. जिप के निचले छोर को एलाइन करें ताकि यह हेम में टक जाए।
2. हमेशा जिप के नीचे से ऊपर की तरफ पिन करने की कोशिश करें।



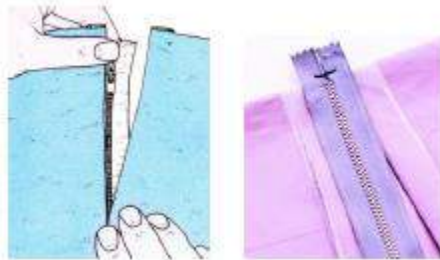
चित्र 3.24 (ए) : चरण-1

3. जिप खोलने के प्रत्येक पक्ष को लें और फिर जिप में डालने से पहले सीम को दबाएं। फेसिंग को फोल्ड करें और हेम को टेप पर मोड़ें।



चित्र 3.24 (बी) : चरण-2

4. सीम के बाकी हिस्सों को सिलाई करने के लिए, पहले जिप बंद करें।



चित्र 3.24 (सी और डी) : चरण-3

5. कपड़े के लिए सीम को उचित तरीके से बंद करें।



चित्र 3.25 : चरण-4 फिनिशड जिपर

प्रायोगिक अभ्यास

गतिविधि 1 : छेद (2 और 4 छेद) और टांगों के साथ विभिन्न प्रकार के बटन एकत्र करें और नमूना फाइल के लिए निम्नलिखित के नमूने तैयार करें।

1. एक 2-छेद वाला बटन सिलना
2. एक 4-छेद वाला बटन सिलना
3. एक शैंकड बटन सिलना

आवश्यक सामग्रियां :

- बटन—2-होल बटन, 4-होल बटन और शैंकड बटन
- हाथ की सुई
- धागा
- शुद्ध सूती कपड़े के नमूने (7 इंच × 7 इंच)
- प्रैक्टिकल फाइल
- ग्ल्यू
- कैंची

चरण दर चरण प्रक्रिया :

- विभिन्न प्रकार, शेप, आकार और बटन की विविधता लीजिए।
- किसी भी 2-होल बटन का एक नमूना तैयार करें।
- किसी भी 4-होल बटन का एक नमूना तैयार करें।
- किसी भी शैंक बटन का एक नमूना तैयार करें।
- इसे प्रैक्टिकल फाइल में रखें।

गतिविधि 2 : विभिन्न प्रकार के हुक इकट्ठा करें और स्टड दबाएं और नमूना फाइल के लिए निम्नलिखित के नमूने तैयार करें :

1. बटन छेद
2. हुक और आइ अटैच करना
3. हाथ से तैयार आइ
4. पैंट हुक और आइ
5. प्रेस स्टड

आवश्यक सामग्रियां :

- विभिन्न प्रकार के हुक और आइ और प्रेस स्टड

- हाथ की सुई
- धागा
- शुद्ध सूती कपड़े (Pure cotton fabric)
- प्रैक्टिकल फाइल
- ग्ल्यू
- कैंची

चरण दर चरण प्रक्रिया :

- विभिन्न प्रकार के हुक, प्रेस स्टड और बटनहोल लीजिए।
- बटनहोल का एक नमूना तैयार करें।
- हुक और आइ तथा एक हाथ से बना आइ नमूना तैयार करें।
- पैंट हुक और आइ और प्रेस स्टड का एक नमूना तैयार करें।

अपनी प्रगति जांचें

कॉलम मिलान करें

- | | |
|-------------------|---------|
| 1. छेद के साथ बटन | क. आइ |
| 2. हुक | ख. लूप |
| 3. शैंक बटन | ग. 2, 4 |

प्रश्न :

1. जिप लगाने की विधि लिखिए।
2. बटन होल के प्रकार लिखें, डायग्राम के साथ सिलाई तकनीक की व्याख्या करें।
3. डायग्राम के साथ प्रेस स्टड और प्रेस स्टड की सिलाई तकनीक की व्याख्या करें।
4. बटन, इसके प्रकारों का वर्णन करें और डायग्राम के साथ सिलाई तकनीक की व्याख्या करें।
5. हुक और क्लैप्स को समझाएं, डायग्राम के साथ सिलाई तकनीक लिखें।

इकाई 4 : कार्यक्षेत्र में सफाई, स्टोरेज, अपशिष्ट निपटान, संगठनात्मक नियम और विनियम

परिचय :

व्यक्तिगत, छोटे या बड़े पैमाने पर इकाइयों के लिए वस्तुओं के बड़े उत्पादन हेतु अनुकूल कार्य स्थल महत्वपूर्ण है। स्वच्छ और अच्छी तरह से बनाए रखा गया कार्यस्थल एक सकारात्मक वातावरण बनाता है और श्रमिकों को आनंद के साथ काम करने में मदद मिलती है।

कार्यस्थल का वातावरण कर्मचारियों की उत्पादकता, प्रदर्शन और कल्याण को प्रभावित करता है। स्वच्छ और अच्छे रखरखाव वाला कार्यस्थल; नियोक्ताओं के लिए अपने कर्मचारियों की प्रतिपूर्ति के दावों को कम करने और उच्च दक्षता के साथ जारी रखने के लिए मशीनों, फर्नीचर और आसपास के माहौल का बहुत महत्व है।

रखरखाव में उपकरणों की मरम्मत, लाइट फिक्सचर, उचित अपशिष्ट निपटान तथा भंडारण शामिल हैं। स्वच्छता आसपास सुरक्षित और स्वस्थ माहौल प्रदान करती है।

इस इकाई में कंपनी की सामाजिक जिम्मेदारी शामिल है जिसमें ग्राहक संतुष्टि के लिए गुणवत्ता, मूल्य निर्धारण रसायनों का सुरक्षित उपयोग शामिल है। कपड़ा और परिधान उद्योग में अपशिष्ट प्रबंधन में विनिर्माण के दौरान अपशिष्ट शामिल हैं, जबकि उपयोग और कपड़ा उत्पादों को अपशिष्ट के रूप में निकाल देना (discarding) है। अपशिष्ट पुनर्चक्रण विनियम से छात्रों को विभिन्न चरणों में अपशिष्ट पदार्थों को कम करने के तरीके के बारे में जानकारी मिलेगी और ये उसी कंपनी या अन्य कंपनियों द्वारा पुनः उपयोग में लाए जा सकते हैं।

इस इकाई में छात्र संगठनात्मक नीतियों, संगठनात्मक नीतियों, उद्देश्यों, लाभों और नीतियों के महत्व को भी जानेंगे

सत्र 1 : कार्य क्षेत्र में सफाई और रखरखाव

कार्यस्थल पर सफाई और रखरखाव महत्वपूर्ण महत्व है। इसमें कार्यस्थल, इसकी संरचनाएं, फर्नीचर, उपकरण, टूल्स, मशीनें, और अच्छी मरम्मत की स्थिति में तथा उचित सुरक्षा दक्षता के साथ उचित संचालन क्षमता में सुविधाएं शामिल हैं। इसमें मरम्मत, बदलने, सर्विसिंग, निरीक्षण और परीक्षण जैसे विभिन्न कार्य शामिल हैं। त्वरित और सटीक (accurate) परिणामों के लिए रखरखाव को विभागवार किया जाना चाहिए। उचित रखरखाव स्टाफ संगठन में इन रखरखाव गतिविधियों हेतु जिम्मेदार है।

रखरखाव :

रखरखाव अपने सामान्य परिचालन स्थिति में मशीनों को रखने की नियमित प्रक्रिया है ताकि यह टूटने या आकस्मिक नुकसान के कारण बिना समय गंवाए अपेक्षित प्रदर्शन कर सके। दूसरे शब्दों में, रखरखाव का अर्थ है कि काम करने वाली हालत में उपकरण रखना। अधिकतम समय के लिए अपनी पूर्ण गणना क्षमता और दक्षता के लिए उपयोग किया जा सकता है।

निरंतर बढ़ती जटिलता और औद्योगिक संगठन के आकार के कारण रखरखाव इंजीनियरों की जिम्मेदारी काफी बढ़ गई है। उपलब्ध सुविधाओं का प्रभावी उपयोग करना बहुत महत्वपूर्ण हो गया है जो कि अधिकतम लाभ प्राप्त करने हेतु उच्च निवेश लागत पर स्थापित किए गए हैं। उपकरण को कुशलता से सीखना आवश्यक है और यह केवल तभी संभव है जब उपकरण सुविधाओं को ठीक से देखा जाए।

रखरखाव के उद्देश्य में कुछ टूलों के सुरक्षा पहलुओं का ध्यान रखना भी शामिल है, जहां घटक की विफलता बड़ी दुर्घटनाओं का कारण बन सकती है। रखरखाव भी उपकरण उत्पादन और इसकी जारी लागत के माध्यम से उत्पादकता से संबंधित है। उपकरण के प्रदर्शन स्तर और उसकी उपलब्धता से रखरखाव कार्य बढ़ जाता है लेकिन जारी लागत में जुड़ जाता है।

रखरखाव के काम के दो प्रमुख प्रकार हैं :

1. **नियमित / निवारक रखरखाव** की योजना आम तौर पर बनाई जाती है। सभी संगठनों में नियमित अंतराल और निश्चित रखरखाव प्रक्रियाएं सामान्य हैं। इसमें निर्धारित निरीक्षण, मरम्मत और प्रतिस्थापन शामिल हैं ताकि यह सुनिश्चित हो सके कि सब कुछ सही और सुचारू रूप से काम करता रहे।
2. **ब्रेकडाउन रखरखाव** : ब्रेकडाउन रखरखाव किसी संगठन में किसी उपकरण की आवश्यकता या दुर्घटना के अनुसार किया जाता है। ब्रेक डाउन होने पर सुधारात्मक रखरखाव की आवश्यकता होती है जो चीजों को फिर से ऊपर और चलाने के लिए तत्काल कार्रवाई की आवश्यकता होती है।

रखरखाव उचित योजना के साथ शुरू होना चाहिए तथा रखरखाव कर्मचारियों द्वारा दिए गए विवरण के आधार पर होना चाहिए। सभी संभावित जोखिमों का आकलन किया जाना चाहिए और श्रमिकों को इस प्रक्रिया में लगाया जाना चाहिए। एक रखरखाव योजना शुरू करने के लिए एक उपयोगी उपकरण है, जिसे बनाए रखने हेतु परिसर, संयंत्र और उपकरणों की एक सूची को उचित तरीके से तैयार किया जाना चाहिए। योजना में प्रत्येक मद (आइटम) / उत्पाद पर किए जाने वाले रखरखाव का विवरण शामिल होना चाहिए और इसे कब किया जाएगा। यह आवश्यक है कि किए गए सभी प्रक्रियाओं का रिकॉर्ड रखें तथा आवश्यक परिवर्तनों और संशोधनों को नोट करें।

उपयुक्त उपकरण का उपयोग करना (Using Appropriate Equipment)

रखरखाव के कार्य में शामिल श्रमिकों के पास मशीनों और टूलों में खराबियों को ठीक करने के लिए उपयुक्त टूल और उपकरण होने चाहिए, जिसमें दुर्घटनाओं के मामले में उपयुक्त व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण भी शामिल हैं। यह सुनिश्चित करना आवश्यक है कि आपके पास काम शुरू करने से पहले आवश्यक सभी उपकरण हों; कई दुर्घटनाएँ होती हैं जब कोई अनुपयुक्त वस्तु, टूल या उपकरणों के हिस्से के साथ प्रबंधन करने का निर्णय लेता है।

क्षेत्र को सुरक्षित बनाना (Making Area Safe)

कपड़ा उद्योग में कार्यस्थल को सुरक्षित रखना पूर्व महत्व का है। उपकरण और बनाए रखने वाले क्षेत्र का उपयोग करने हेतु एक को प्रतिबंधित करने की आवश्यकता हो सकती है। पहुंच को रोककर कार्य क्षेत्र को सुरक्षित रखने की आवश्यकता है। मशीनरी को चेतावनी के संकेत तय होने चाहिए।

रखरखाव के लाभ

क. एक प्रभावी सफाई कार्यक्रम के तत्व

धूल और गंदगी हटाना (Dust and Dirt Removal) : वैक्यूम क्लीनर हल्के धूल और गंदगी को साफ करने के लिए उपयुक्त हैं। औद्योगिक प्रक्रियाओं में दीवारों, छत, सीढ़ियों, मशीनरी की सफाई की विशेष तकनीकें हैं।

गीले फर्श और स्वीप करने से हवा से आने वाली धूल की मात्रा कम हो जाती है। शेलफ, कपबोर्ड और लॉकर, रोशनी, खिड़कियों में इकट्ठा होने वाली धूल को मैनुअल सफाई की आवश्यकता हो सकती है। हानिकारक सामानों को खत्म करने हेतु विशेष प्रयोजन वाले वैक्यूम क्लीनर उपयोगी होते हैं। कुछ कार्य स्थानों पर कर्मचारियों को उनके निजी सामानों के भंडारण के लिए लॉकर प्रदान किए जाते हैं। वॉशरूम को दिन में एक या दो बार साफ करने की आवश्यकता होती है।

लाइट फिक्सचर रखरखाव करना

लाइट फिक्सचर पर धूल और गंदगी से लाइट का स्तर कम हो जाता है। लाइट को नियमित रूप से साफ करना बहुत आवश्यक है क्योंकि इससे लाइट में सुधार होता है।

टूल और उपकरण



चित्र 4.1 : टूल और उपकरण

साधनों का रखरखाव बहुत आवश्यक है; इसे टूल रूम में स्टॉक किया जा सकता है, टूल रूम के साथ-साथ कार्य क्षेत्र के पास व्यवस्थित प्रदर्शन देने के लिए टूलों के लिए आवश्यक चिह्नित स्थानों के साथ उपयुक्त फिक्सचर है। उपयोग के बाद उन्हें उचित स्थान पर रखा जाना चाहिए। इससे गलत तरीके से या खो जाने की संभावना कम हो जाती है। सुपरवाइजर को नियमित रूप से सभी टूलों की जांच करनी चाहिए और टूटे हुए टूल मरम्मत के लिए देने चाहिए।

अपशिष्ट निपटान

कचरे का दैनिक वर्गीकरण अच्छी गुणवत्ता वाले हाउसकीपिंग प्रथाओं को जोड़ता है। अलग-अलग अपशिष्ट पदार्थ जिन्हें पुनर्नवीनीकरण किया जा सकता है। जिन क्षेत्रों में कचरे का उत्पादन होता है, उनके पास स्क्रेप बास्केट लगाने से कचरे के संगठित निपटान को बढ़ावा मिलता है तथा संग्रह आसान हो जाता है। सभी अपशिष्ट एकत्रित डिब्बे को स्पष्ट रूप से लेबल किया जाना चाहिए (जैसे, प्लास्टिक, स्क्रेप धातु, कांच आदि)।

भंडारण (स्टोरेज)

एक संगठन के पास भंडारण समस्याओं से निपटने के लिए सामग्री को संग्रहीत करने के लिए उचित स्थान होना चाहिए तथा यह निश्चित रूप से एक संगठित होना चाहिए। स्टॉकपाइल्स की साइट को जरूरत पड़ने पर स्वेच्छा से उपलब्ध होना चाहिए और काम में बाधा नहीं होनी चाहिए। स्टैकिंग डिब्बों को सही ढंग से बांधा जाना चाहिए; संग्रहीत सामग्री सीढ़ियों, गलियारों, निकास, अग्निशामक को अवरुद्ध नहीं करना चाहिए। सभी भंडारण क्षेत्रों को विशेष रूप से चिह्नित किया जाना चाहिए।

वलनशील, विषाक्त और अन्य खतरनाक सामग्रियों को अनुमत कंटेनरों में और चयनित क्षेत्रों में स्टॉक किया जाना चाहिए जो उन विभिन्न खतरों के लिए उपयुक्त हैं जो वे बनाते हैं। सामग्री का भंडारण अग्नि संहिताओं में निर्दिष्ट सभी प्रावधानों और अधिकार क्षेत्र में पर्यावरण और व्यावसायिक स्वास्थ्य और सुरक्षा एजेंसियों के निर्देशों को पूरा करना चाहिए।

ख. स्वच्छ पर्यावरण के लाभ

एक संगठन में अच्छी सफाई का श्रमिकों पर उत्साहजनक परिणाम होता है और साथ ही यह संगठन की एक अच्छी छवि बनाता है। किसी संगठन में स्वच्छ वातावरण रखने के कुछ फायदे इस प्रकार हैं :

1. **स्वस्थ कर्मचारी = बीमारी के कम दिन :** काम के माहौल को साफ रखने के द्वारा श्रमिकों को स्वस्थ रखें तथा बदले में वे कम दिनों तक बीमार होंगे। और स्वच्छता बनाए रखने के लिए, सतहों के दैनिक कीटाणुशोधन, फर्श धोने, कालीनों को वैक्यूम करना और फ़ैलाव को कम करने के लिए शौचालय की सफाई करें। हैंड सैनिटाइजर वॉल डिस्पेंसर भी इसमें मदद करते हैं।
2. **स्वच्छता से संतुष्टि मिलती है :** जब एक कर्मचारी एक बेदाग और खुशमिजाज महकते हुए क्षेत्र में चलता है तो स्वच्छता सकारात्मकता को दर्शाता है तथा कार्यस्थल की समग्र अच्छी इमेज बनती है।
3. **दीर्घावधि में परिसंपत्ति को संरक्षित करता है :** भवन में महंगी वस्तुओं, मुख्य रूप से कालीनों और कठोर फर्श को साफ करते समय सावधानी से संभालना चाहिए। वाणिज्यिक कालीन सफाई उपकरण या वाणिज्यिक फर्श स्क्रबर्स में निवेश करना सफाई प्रक्रिया को अधिक कुशल बना सकता है।
4. **हिस्सेदारी पर इमेज :** किसी संगठन की अच्छी भावना और इमेज उसके स्वच्छ भौतिक तथा आंतरिक वातावरण और सभी की साफ-सुथरी उपस्थिति पर निर्भर करती है।

प्रायोगिक अभ्यास

गतिविधि 1 : रोल प्ले (कार्यस्थल पर स्वच्छता का महत्व)

आवश्यकताएं :

1. छात्र भूमिका निभाते हैं
2. आसपास के कुछ अन्य छात्र
3. अध्यापक प्रभारी
4. कक्षाकक्ष मूल चीजें जैसे टेबल, कुर्सियां, किताबें, पेन, लंच बॉक्स

चरण दर चरण प्रक्रिया :

1. अध्यापक कार्यस्थल पर स्वच्छता के महत्व का परिचय देता है तथा भूमिका निभाने के विषय का परिचय देता है (जैसे हाथ धोने के बिना दोपहर के भोजन के बाद सिलाई मशीन पर काम करने वाले दर्जी और कपड़े पर दाग लगना)।
2. छात्र दर्जी, सुपरवाइजर की भूमिका निभाएंगे और उनके बीच एक बहस होती है।
3. अध्यापक कार्यस्थल पर स्वच्छता बनाए रखने के महत्व को समझाएंगे।
4. अंत में, छात्रों के साथ चर्चा के बाद निष्कर्ष निकाला जाता है।

अपनी प्रगति जांचें

क. रिक्त स्थान भरें :

1. कार्यस्थल पर और का महत्वपूर्ण महत्व है।
2. संकेतों को मशीनरी के लिए तय किया जाना चाहिए।
3. लाइट फिक्सचर पर और लाइट स्तर कम हो जाता है।
4. का दैनिक वर्गीकरण अच्छी गुणवत्ता वाले हाउसकीपिंग प्रथाओं को बढ़ावा देता है।

ख. प्रश्न :

1. रखरखाव और रखरखाव के प्रकार के बारे में बताएं।
2. कार्यस्थल पर रखरखाव के लाभ बताएं।
3. कार्यस्थल के स्वच्छ वातावरण के लाभ बताएं।

सत्र 2 : सही प्रकार से स्टोरेज और अपशिष्ट निपटान (Waste Disposal)

कपड़ा और परिधान कारखानों के ठोस कचरे में कपड़ा सामग्री और आपूर्ति शामिल होती है जो आवश्यक गुणवत्ता मानकों के अनुसार नहीं होती है या उत्पादन में इस्तेमाल होने के बाद भी बनी रहती है। यदि कपड़े की कंपनियां बेहतर, कुशल और त्वरित उत्पादन कार्य करना चाहेंगी और उनके द्वारा उत्पन्न कचरे की मात्रा को कम करना चाहिए तभी उन्हें कच्चे माल की निम्न गुणवत्ता को स्वीकार नहीं करना चाहिए। उन सामग्रियों का उपयोग किया जाता है जिन्हें उत्पादन के दौरान सावधानी से सॉर्ट किया जाना चाहिए तथा संबंधित औद्योगिक संगठन से इन सामग्रियों के पुनः उपयोग के तरीकों के लिए संपर्क किया जाना चाहिए। विभिन्न सामानों का उपयोग किया जाता है, जबकि कपड़े को एक परिधान में बदल दिया जाता है। यदि किसी परिधान को पर्यावरण के अनुकूल बताया जाना है, तो परिधान का हर एक टुकड़ा पर्यावरण की दृष्टि से अनुकूल होना चाहिए और पर्यावरण के मानदंडों से मेल खाना चाहिए। विशेष रूप से, बटन, जिपर में धातुएं, बकल में निकेल, चमड़े के सामान में क्रोमियम, नियोप्रीन-आधारित चिपकने वाले, स्पंज में रबर और अंडरवियर में हुक इस श्रेणी में आते हैं।

कंपनियों की सामाजिक जिम्मेदारियां (SOCIAL RESPONSIBILITY OF COMPANIES)

वर्तमान उपभोक्ता बेहतर गुणवत्ता, न्यूनतम मूल्य और निर्मित कपड़ों के लिए मांग करते हैं, कपड़ा उत्पादन में स्वच्छ कपड़े की अवधारणा भी एक आवश्यक संकल्पना बनकर उभरी है। यह कपड़ा उत्पाद है कि पर्यावरण को प्रदूषित नहीं करते हैं, मानव स्वास्थ्य हेतु किसी भी समस्या को पैदा नहीं करते हैं और कर्मचारियों के सामाजिक अधिकारों का उल्लंघन करते हैं काम और अंतरराष्ट्रीय स्तर पर स्वीकार किए जाने वाले सामाजिक मानकों के अंतर्गत काम करने से संबंधित है। इन आवश्यकताओं को पूरा करने में विफल रहने वाली कंपनियों द्वारा बनाए गए कपड़ों के प्रति सार्वजनिक प्रतिक्रिया नकारात्मक रूप से इन कंपनियों के बाजार हिस्सेदारी पर प्रभाव डाल सकती हैं। वाणिज्यिक ग्राहकों और निर्माताओं के लिए, यह उनके ट्रेडमार्क को अस्वीकार कर सकता है और बिक्री को कम कर सकता है।

सबसे पहले, पर्यावरण की सुरक्षा से संबंधित राष्ट्रीय कानूनी निर्देशों को लागू किया जाना चाहिए।

भूमिगत जलाशयों के प्रदूषण और रसायनों द्वारा पीने के पानी का ध्यान रखा जाना चाहिए। इन रसायनों के भंडारण और निपटान हेतु जिम्मेदार कर्मियों के पास आवश्यक योग्यताएं होनी चाहिए। यह बेहतर होगा यदि किसी विशेष फर्म द्वारा रासायनिक कचरे का निपटान किया जाए।

रासायनिक पदार्थों को अन्य अपशिष्ट पदार्थों के साथ नहीं मिलाया जाना चाहिए। खुले क्षेत्रों में भंडारण और पानी हुआ अपशिष्टों को प्रतिबंधित करना चाहिए। अपशिष्ट पदार्थों को सुरक्षित क्षेत्रों में रखा जाना चाहिए ताकि यह कर्मचारियों के लिए किसी भी खतरे का कारण न बने। उदाहरण के लिए, कॉरीडोर में या लैंडिंग पर इस तरह के कचरे को रखने से आपातकालीन निकास को अवरुद्ध किया जा सकता है, जिससे सुरक्षा खतरा पैदा हो सकता है।

अपशिष्ट पानी का उपचार अपशिष्ट पानी का उपचार संयंत्र में किया जाना चाहिए, तरल और ठोस तेल को अलग-अलग फिल्टर के माध्यम से पारित किया जाना चाहिए। उन्हें नियमित रूप से खाली और साफ किया जाना चाहिए और सामग्री को ठीक से निपटाना होगा।

कपड़ा और परिधान उद्योग में अपशिष्ट प्रबंधन

उत्पाद के जीवनचक्र में विभिन्न चरणों के दौरान अपशिष्ट उत्पन्न होते हैं जो निम्नलिखित हैं :

- विनिर्माण
- प्रयोग
- कपड़ा उत्पाद को अपशिष्ट के रूप में डिस्कार्डिंग करना।

स्वतंत्र रूप से और लापरवाही से अपशिष्ट पदार्थों के निपटान और निर्वहन के कारण कचरे में खतरनाक पदार्थ मिट्टी को दूषित करते हैं। इसलिए, इस प्रदूषण को गुरुत्व (ग्रेविटी) की मदद से भूमिगत परतों के माध्यम से नीचे ले जाया जा सकता है। इस प्रकार, अपशिष्ट संग्रह क्षेत्र रासायनिक रिफ्ल्टरों में बदल जाते हैं जिन्हें आसानी से नियंत्रित नहीं किया जा सकता है और अपशिष्ट पदार्थों के अनियंत्रित ढेर संभावित विस्फोटक बन जाते हैं।

छोड़ी गई सामग्रियों का समाधान जो कि संयंत्र में या उसके बाहर पुनर्नवीनीकरण नहीं किया जा सकता है, इन सामग्रियों को ऊष्मा ऊर्जा में परिवर्तित करना और रिसाव-विरोधी उपायों के माध्यम से शामिल जोखिमों को कम करना है।

अपशिष्ट प्रबंधन के 5 आर सिद्धांत को कपड़ा और परिधान कचरे पर भी लागू किया जा सकता है। इन्हें संक्षेप में निम्नानुसार दिया गया है :

- कम करना Reduce
- पुनः उपयोग Reuse
- रिकवर
- बदलना Replace
- रिसाइकल

कपड़ा और परिधान कारखानों में उत्पन्न कपड़े कचरे को 4 समूहों में विभाजित किया जा सकता है :

- कपड़े की इमेज (बुना हुआ कपड़ा, निट कपड़ा)
- कपड़े का आकार
- कपड़े की विषयसूची
- कपड़े का रंग

एक परिधान उत्पाद की बिक्री बढ़ाने और इसे ग्राहकों के लिए आकर्षक रूप देने हेतु, पैकेजिंग में विभिन्न प्रकार के स्मार्ट दिखने वाले सामान और अन्य सामान का उपयोग किया जाता है। हालांकि यह इस तथ्य के लिए जाना जाता

है कि पैकेजिंग सामग्री और अन्य सामान सफल बिक्री कार्यनीतियों के हिस्से के रूप में काफी महत्वपूर्ण हैं, यह ध्यान में रखा जाना चाहिए कि इनमें से कुछ सामग्रियों का उत्पाद के कार्यात्मक उपयोग से कोई लेना-देना नहीं है। अंत में, ये कचरे के अलावा कुछ नहीं होंगे और कुछ रीसाइक्लिंग प्रक्रियाओं से गुजरना होगा। इसलिए, पर्यावरण संरक्षण और सुरक्षा लागत के संबंध में इस मामले का आकलन करना बेहतर होगा, उत्पाद की कार्यात्मक उपयोग से संबंधित पैकेजिंग सामग्री और सामान के साथ दूर न करें और बिक्री बढ़ाने के लिए नई तकनीकों का विकास करें।

किसी उत्पाद के उपयोगी कार्यों के जीवन-काल के अंत में नियमित रूप से अपशिष्ट एकत्र करना अपशिष्ट प्रबंधन की बहुत महत्वपूर्ण गतिविधि में से एक है।

अपशिष्ट पुनर्चक्रण विस्तार (THE WASTE RECYCLING EXCHANGE)

किसी पौधे की उत्पादन प्रक्रिया के दौरान उत्पन्न अपशिष्ट पदार्थों का उपयोग दूसरे में कच्चे माल के रूप में किया जा सकता है। इस कारण से, पर्यावरण संरक्षण प्रथाओं के रूपरेखा के भीतर अपशिष्ट पुनर्चक्रण विस्तार स्थापित किया गया था ताकि उद्योग के विभिन्न अन्य क्षेत्रों में उत्पादन प्रक्रियाओं के दौरान उत्पन्न कचरे का पुनः उपयोग किया जा सके।

अपशिष्ट पुनर्चक्रण विस्तार कंपनियों को निम्नलिखित लाभ प्रदान करता है :

- विस्तार कचरे के निपटान के लिए कंपनी के अतिरिक्त खर्च को कम करता है।
- किसी अन्य कंपनी द्वारा इन अपशिष्टों को खरीदना एक निवेश में बदल जाता है।
- इन कचरे के भंडारण के कारण वित्तीय बोझ स्वतः समाप्त हो जाता है।
- विस्तार में शामिल होने से पर्यावरण संरक्षण की पहल में योगदान मिलता है।

बड़ी संख्या में संभावित खरीदार इन कचरे के वित्तीय मूल्य को बढ़ाते हैं। उसके लिए, उत्पादन प्रक्रिया के दौरान उत्पन्न अपशिष्ट पदार्थों के बारे में अपशिष्ट पुनर्चक्रण (रीसाइक्लिंग) के लिए कुछ निश्चित जानकारी प्रस्तुत की जानी चाहिए।

- अपशिष्ट पदार्थ का प्रकार और संरचना
- संभव प्रदूषण के आंकड़े
- अपशिष्ट उत्पादन की आवृत्ति
- मात्रा
- शिपमेंट का प्रारूप
- पैकेजिंग के प्रकार

कपड़ा और परिधान उद्योग के कुछ कचरे जो विस्तार द्वारा पुनः उपयोग किए जा सकते हैं, वे इस प्रकार हैं :

- कपास जिन मिलों से कपास के बीज (तेल और फीड कारखानों में प्रयुक्त)
- कॉटन यार्न और कॉटन प्रोडक्शन सुविधाओं से परित्यक्त कॉटन और ब्लेंड वेस्ट
- अपशिष्ट पदार्थ जैसे कि कॉम्बर अपशिष्ट, ऑफ-कंबाइनिंग, प्लक किए गए यार्न (मोटे यार्न कारखानों में प्रयुक्त)
- कालीन कारखानों से कालीन हील्स (बिस्तर फाइबर कारखानों के लिए कच्ची वस्तुएं)
- परिधान कंपनियों द्वारा फैब्रिक हेम्स और सिलाई यार्न को त्याग दिया गया
- बोरे, खाली बैरल, ड्रम और कार्डबोर्ड बॉक्स।

निष्कर्ष

बढ़ती पर्यावरणीय समस्याओं ने लोगों की मूल आवश्यकताओं को पूरा करने के लिए वस्तुओं का निर्माण करने वाली कंपनियों से अनुरोध किया है कि वे पर्यावरण-आधारित प्रबंधन कार्यनीतियों की ओर अपना रुख करें। यह नया दृष्टिकोण पारिस्थितिक उत्पादन का आधार भी बनता है। पारिस्थितिक उत्पादन का मुख्य उद्देश्य कुछ रणनीतियों को अपनाना और लागू करना है जो पारिस्थितिक संतुलन को परेशान किए बिना प्रकृति का अधिकतम उपयोग कर सकते हैं।

बदलती मांगों और प्रौद्योगिकियों के कारण, कपड़ा और परिधान उत्पाद, जो लोगों की मूल आवश्यकताओं में से एक हैं, उत्पादन, उपयोग और निपटान चरणों के दौरान पर्यावरण के साथ-साथ मनुष्यों को भी नकारात्मक रूप से प्रभावित कर सकते हैं। अंतरराष्ट्रीय कपड़ा और परिधान व्यापार के भीतर पर्यावरण के अनुकूल इको-टेक्सटाइल्स का हिस्सा बढ़ रहा है ताकि खतरनाक प्रभावों को कम किया जा सके। उपभोक्ताओं (वास्तविक उपयोगकर्ताओं) द्वारा पारिस्थितिक सुरक्षा से जुड़े महत्व और दायित्व की उनकी समझ ने इस मुद्दे को बहुत सहायता प्रदान की है। पारिस्थितिक जागरूकता के वर्तमान स्तर में और सुधार से कपड़ा व्यापार और उत्पादन में विभिन्न प्रक्रियाओं में शामिल दलों को और अधिक सक्षम और पर्यावरणीय गुणवत्ता मानकों को निर्धारित करने में मदद मिलेगी।

प्रायोगिक अभ्यास

गतिविधि 1 : अपशिष्ट प्रबंधन की एक रिपोर्ट तैयार करें।

आवश्यक सामग्रियां :

1. प्रैक्टिकल फाइल
2. पेंसिल, मार्कर, इरेज़र, पैन
3. रूलर
4. कैमरा (यदि उपलब्ध हो)

चरण दर चरण प्रक्रिया :

1. किसी भी गारमेंट मैनुफैक्चरिंग यूनिट पर जाएं और उनके अपशिष्ट प्रबंधन के तरीकों / प्रक्रियाओं का विवरण नोट करें।
2. विधियों की तस्वीरें (यदि संभव हो तो) लें।
3. तस्वीरों के साथ एक रिपोर्ट तैयार करें तथा उनके संगठन में कचरे के प्रकार और उनके द्वारा उपयोग किए जाने वाले कचरे को रीसायकल करने के तरीकों का भी उल्लेख करें।
4. अपनी रिपोर्ट प्रस्तुत करें

अपनी प्रगति जांचें

क. रिक्त स्थान भरें :

1. कपड़ा और परिधान कचरे पर लागू अपशिष्ट प्रबंधन में 5आर सिद्धांत को कम किया जाता है,, पुनर्प्राप्त, प्रतिस्थापित और ।
2. एक परिधान की उत्पादन प्रक्रिया के दौरान उत्पन्न अपशिष्ट पदार्थों का उपयोग के रूप में एक अन्य प्रक्रिया में किया जा सकता है।

प्रश्न :

1. अपशिष्ट प्रबंधन के 5आर सिद्धांत की व्याख्या करें।
2. कपड़े के चार प्रकार के कचरे की व्याख्या करें।
3. अपशिष्ट रीसाइक्लिंग के लाभ के बारे में बताएं।

सत्र 3 : संगठनात्मक नीति, लक्ष्य, नियम और विनियम तथा कर्मचारी सुरक्षा

किसी भी संगठन के सुचारु संचालन के लिए संगठनात्मक नीति को परिभाषित करना आवश्यक है। संगठनात्मक नीति में दिशानिर्देश और प्रथाओं का पालन किया जाता है जो बदले में कर्मचारी, कंपनी और ग्राहक की रक्षा करेंगे। दूसरे शब्दों में, संगठनात्मक नीति परिभाषित करती है कि संगठन के अंदर क्या अनुमति है और क्या अनुमति नहीं है। संबंधित नीतियों के प्रकार :

- स्वास्थ्य और सुरक्षा नीति स्वास्थ्य और कर्मचारी की सुरक्षा से संबंधित है।
- गुणवत्ता नीति संगठन द्वारा उत्पादित किए जाने वाले उत्पादों की गुणवत्ता से संबंधित है।
- सुरक्षा नीति में औद्योगिक सुरक्षा और सामाजिक सुरक्षा जैसे कर्मचारी की सुरक्षा शामिल है।
- ऊर्जा संरक्षण नीति में उपलब्ध संसाधनों जैसे बिजली, भाप आदि के इष्टतम उपयोग द्वारा ऊर्जा की बचत शामिल है।
- कल्याण नीति कर्मचारी और समाज के कल्याण से संबंधित है।
- आपातकालीन या दुर्घटना की स्थिति में शिकायत की नीति कर्मचारी की शिकायतों से संबंधित है।
- दुर्घटना नीति उपरोक्त नीति के समान है। इसमें दुर्घटनाओं के मामले में कर्मचारी को भुगतान करने वाली शिकायतें शामिल हैं।
- मेडिकलेम पॉलिसी गंभीर बीमारी या चोट के मामले में कर्मचारी को चिकित्सा व्यय की प्रतिपूर्ति करती है।
- भविष्य निधि तथा पेंशन नीति में भविष्य निधि भुगतान या कर्मचारी को कटौती या पेंशन भुगतान या कर्मचारी को कटौती शामिल है।
- कार्यस्थल पर महिलाओं की सामाजिक सुरक्षा से संबंधित यौन उत्पीड़न नीति है।
- ग्राहक नीति संगठन से ग्राहकों और ग्राहकों की अपेक्षा से निपटने के बारे में दिशानिर्देश प्रदान करती है।
- ई-नीतियां इंटरनेट और ई-मेल के माध्यम से कर्मचारी द्वारा पीछा करने के लिए संचार दिशानिर्देश के साथ संबंधित हैं।

संगठनात्मक नीति का उद्देश्य

- यह कर्मचारी की सीमाओं को स्पष्ट परिभाषा प्रदान करता है जिसमें उसे काम करना है।
- यह कर्मचारी की नीति स्वीकार्य और अस्वीकार्य व्यवहार को परिभाषित करता है।
- यह कर्मचारी के अनुचित व्यवहार से निपटने के लिए दिशानिर्देश भी प्रदान करता है।
- नीति में ग्राहक की अपेक्षाओं को भी निर्धारित किया गया है।

संगठनात्मक नीतियों के लाभ (Benefits of Organizational policies)

- यह लगातार संगठनात्मक प्रदर्शन और व्यवहार को प्रोत्साहित करता है।
- यह ग्राहकों को लगातार सेवा के लिए एक समर्थन प्रदान करता है।

- यह कानूनी मुद्दों या देयताओं के प्रति संगठन की सुरक्षा भी करता है।
- यह संगठनों और ग्राहक स्वामित्व जानकारी और अन्य परिसंपत्तियों की रक्षा करने में मदद करता है।
- यह नियोक्ता और कर्मचारी दोनों को अलग-अलग स्थितियों में समान तरीके से प्रतिक्रिया करने में मदद करता है।
- इससे संगठन में अनुचित प्रथाओं की संभावना भी कम हो जाती है।

संगठनात्मक नीतियों का महत्व

- यह जवाबदेही मुद्दों से निपटने के लिए पाठक को स्पष्टता प्रदान करता है जो संगठन के लिए महत्वपूर्ण महत्व का है।
- यह कर्मचारियों से अपेक्षित मानकों का समर्थन और व्याख्या करने में मदद करता है तथा नियोक्ताओं को कर्मचारियों को अधिक प्रभावी ढंग से प्रबंधित करने में मदद करता है।

संगठनात्मक लक्ष्य

- संगठनात्मक लक्ष्य योजनाबद्ध उद्देश्य हैं जो किसी कंपनी के प्रबंधन द्वारा अपेक्षित परिणामों को रेखांकित करने और कर्मचारियों के प्रयासों को निर्देशित करने के लिए निर्धारित किया जाता है।
- संगठनात्मक लक्ष्य निर्धारित करने के कई फायदे हैं।
- वे कर्मचारी की कड़ी मेहनत का मार्गदर्शन करते हैं।
- यह कंपनी की गतिविधियों और अस्तित्व को सत्यापित करता है।
- यह प्रदर्शन मानकों को परिभाषित करता है।
- यह अनावश्यक लक्ष्यों को पूरा करने और व्यवहार प्रोत्साहन के रूप में कार्य करने की रोकथाम करता है।

संगठनात्मक लक्ष्यों का महत्व

- यह कंपनी के इरादे या उद्देश्य को परिभाषित करने में मदद करता है,
- यह कंपनी के विकास और वित्तीय उद्देश्यों को प्राप्त करने में सहायता करता है।
- निश्चित संगठनात्मक लक्ष्यों को निर्धारित करना भी एक व्यापार को अपने संगठन की प्रगति को मापने में मदद कर सकता है।
- यह निर्दिष्ट व्यावसायिक लक्ष्यों को पूरा करने के लिए कार्यों को निर्धारित करता है।
- लक्ष्य विशिष्ट, प्राप्त करने योग्य, औसत दर्जे का और समय पर होना चाहिए।
- संगठनों के पास स्पष्ट और यथार्थवादी लक्ष्य निर्धारित करके सफलता प्राप्त करने का एक स्पष्ट मार्ग है।
- लक्ष्य निर्धारण और उन्हें प्राप्त करने से संगठन को उत्पादकता, दक्षता और लाभप्रदता प्राप्त करने में मदद मिलेगी।
- संगठनों को अपने काम में कर्मचारियों को संलग्न करने और संगठन के वांछित छोरों को प्राप्त करने के लिए संगठनात्मक लक्ष्यों को स्पष्ट रूप से संबोधित करना चाहिए।
- संगठनात्मक लक्ष्यों का स्पष्ट ज्ञान कर्मचारियों को निर्धारित लक्ष्यों को प्राप्त करने में व्यवसाय की मदद करने के लिए कार्रवाई के अपने दौर को तय करने में मदद करता है।
- कर्मचारियों को भी आवश्यक टूल और संसाधनों के साथ तैयार होना चाहिए क्योंकि वे समग्र संगठनात्मक लक्ष्यों को पूरा करने के लिए अपना काम करते हैं।
- लक्ष्य निर्धारित करने से संगठन को कर्मचारी के प्रदर्शन का मूल्यांकन करने में भी मदद मिल सकती है।
- मजबूत लक्ष्य विकसित करने से संगठनों को योजना बनाने में मदद मिलती है।
- समय के साथ लक्ष्य अवास्तविक हो सकते हैं और तदनुसार संशोधित करने की आवश्यकता है।

नियम और विनियम

- नियमों को सही ढंग से कुछ करने के दिशा निर्देशों या निर्देशों के रूप में परिभाषित किया जा सकता है।
- ये सिद्धांत हैं जो किसी संगठन या देश में कर्मचारी या व्यक्ति के आचरण या व्यवहार का प्रबंधन करते हैं।
- दूसरे शब्दों में, नियम किसी विशेष देश में कानून द्वारा लागू किए गए निर्देशों या कृत्यों का उल्लेख करते हैं।

संगठनात्मक नियम और विनियम

- ये कंपनी या संगठन में कर्मचारी के वांछित व्यवहार को भी निर्दिष्ट करते हैं।
- ये किसी कर्मचारी या व्यक्ति को किसी विशिष्ट व्यापार या अनुबंध में प्रवेश करने हेतु व्यक्तिगत दिशानिर्देश देंगे।
- ये कार्यस्थल पर कानून लागू करने के लिए बनाए गए हैं।

नियमों और विनियमों का महत्व

- नियम और विनियम कर्मचारी या काम करने वालों को व्यापार और औद्योगिक प्रथाओं से सुरक्षित और सुरक्षित रखने में मदद कर सकते हैं।
- नियम और विनियमन कंपनियों की निष्पक्ष प्रतिस्पर्धा सुनिश्चित कर सकते हैं।
- विनियम यह सुनिश्चित करते हैं कि कीमतें बढ़ाने के कारण व्यापार विफल नहीं हों।

नियमों और विनियमों के उद्देश्य

- कंपनियों के हितों की रक्षा करता है।
- यह कंपनी को मुकदमों से बचाता है।
- यह कर्मचारी को यह समझने में मदद करता है कि उससे क्या अपेक्षित है।
- यदि कर्मचारी नियमों का उल्लंघन करता है तो उनका क्या होगा।

संगठन में उपरोक्त सभी चर्चाएं कंपनी के दीर्घकालिक विकास के लिए समान महत्व की हैं। कंपनी की लाभप्रदता, उत्पादकता और दक्षता लंबे समय तक सुसंगत होनी चाहिए, यह सभी संगठनात्मक नीतियों, नियमों और विनियमन और लक्ष्यों का मुख्य कार्य है।

कामगार सुरक्षा

देश में काम करने वालों की सुरक्षा प्रणाली कई प्रकार की योजनाओं और कार्यक्रमों से युक्त है, जो विभिन्न कानूनों और नियमों के माध्यम से फैले हुए हैं। भारत में उद्योग के पास काम करने वालों की सुरक्षा के लिए बहुत मूल सामाजिक सुरक्षा प्रणालियाँ हैं। हमारे देश में दो प्रमुख सुरक्षा योजनाएं हैं।

1. कर्मचारी भविष्य निधि योजना : यह योजना कर्मचारी भविष्य निधि संगठन (ईपीएफओ) द्वारा चलाई जाती है। यह योजना कम से कम 20 कर्मचारियों या कार्यबल वाले संगठनों पर लागू होती है। नियोक्ता को कर्मचारियों के पीएफ योजना में योगदान देना होगा यदि वे प्रति माह 5000 रु. तक कमा रहे हैं (नए नियमों के साथ परिवर्तन के अधीन)।
2. कर्मचारी राज्य बीमा योजना : यह योजना कर्मचारी राज्य बीमा निगम (ईएसआईसी) द्वारा चलाई जाती है। कुछ ईएसआईसी योजनाओं में सभी कंपनियों से नियोक्ता का योगदान आवश्यक होता है और कुछ मामलों में यह लागू होता है जहां न्यूनतम 10-20 श्रमिक होते हैं।

उपरोक्त काम करने वालों के अलावा सुरक्षा योजनाओं में शामिल हैं :

- पेंशन
- स्वास्थ्य बीमा
- चिकित्सा लाभ
- विकलांगता लाभ
- मातृत्व लाभ
- उपदान

सरकार द्वारा संगठित क्षेत्र में सभी योजनाओं से ऊपर को अनिवार्य कर दिया गया है। लेकिन असंगठित क्षेत्र में ये योजनाएं और लाभ कर्मचारी या काम करने वालों को नहीं दिए जाते हैं।

प्रायोगिक अभ्यास

गतिविधि 1 : संगठनात्मक योजना की एक सर्वेक्षण रिपोर्ट तैयार करें।

आवश्यक सामग्रियाँ :

1. प्रैक्टिकल फाइल
2. पेंसिल, मार्कर
3. इरेज़र, पेन
4. रूलर
5. कैमरा (यदि उपलब्ध हो)

चरण दर चरण प्रक्रिया :

1. अपनी नीतियों, नियमों और लक्ष्यों के बारे में संबंधित अधिकारी के साथ एक कपड़ा उद्योग पर चर्चा करें।
2. यात्रा में काम करने वाले सुरक्षा योजनाओं और नीतियों के बारे में जानकारी एकत्र करें।
3. एक रिपोर्ट तैयार करें।
4. अपनी रिपोर्ट तस्वीरों के साथ प्रस्तुत करें (यदि संभव हो तो)।

अपनी प्रगति जांचें

क. रिक्त स्थान भरें :

1. संगठनात्मक नीति कर्मचारी, कंपनी और ग्राहक की सुरक्षा के लिए और
. . . से युक्त है।
2. नियमों को सही ढंग से कुछ करने के या के रूप में परिभाषित किया जा सकता है।
3. देश में काम करने वाले सुरक्षा तंत्र में और की विविधता से फैली योजनाओं और कार्यक्रमों की संख्या शामिल है।

ख. प्रश्न :

1. संगठनात्मक नीति क्या है?
2. संगठनात्मक लक्ष्य क्या हैं?
3. नियमों और विनियमन का महत्व क्या है?
4. कामगार सुरक्षा और सरकार द्वारा निर्धारित नीतियों की व्याख्या करें।

इकाई 5 : परिधान उद्योग में जॉब कार्ड की शुरुआत

परिचय

वहाँ परिधान विनिर्माण उद्योग इकाई में उद्योग के विभिन्न वर्गों में प्रदर्शन किया और इसलिए भी नौकरियों के विभिन्न प्रकार हैं। ऑपरेटरों के लिए जॉब कार्ड पर सामग्री के बारे में जानकारी होना आवश्यक है, विशेषकर सिलाई मशीन ऑपरेटर के लिए विभिन्न श्रमिकों से अपेक्षित कार्य को पढ़ने तथा समझने के लिए विनिर्देश पत्र। कार्ड उत्पादन नियंत्रण की एक विधि है, जिससे पूरी प्रक्रिया को ट्रैक करना और योजना बनाना आसान हो जाता है। विभिन्न प्रकार के कार्ड हैं, जिनमें से कार्य कभी-कभी उत्पादन पर निर्भर होते हैं और इसे बनाने वाली कंपनी की प्राथमिकताएं। उसमें समाविष्ट हैं –

- i. स्टाइल विवरण जॉब कार्ड
- ii. स्थिति निर्धारण कार्यनीति (Positioning strategy) जॉब कार्ड
- iii. साइजिंग और फिट जॉब कार्ड
- iv. सामग्री चयन जॉब कार्ड
- v. घटक असेंबली जॉब कार्ड
- vi. फाइनल असेंबली और फिनिशिंग जॉब कार्ड
- vii. स्टाइल प्रेजेंटेशन जॉब कार्ड

उद्योग में सभी वर्गों के लिए जॉब कार्ड तैयार किए जाते हैं

यह आवश्यक है कि प्रबंधन कार्यकर्ता के लिए जॉब कार्ड को आसान और समझने योग्य भाषा में बनाने के लिए आवश्यक कदम उठाए, लेकिन किसी भी सिलाई ऑपरेटर को पूर्णता के साथ काम करने का सबसे अच्छा तरीका है और सिलाई मशीन के संचालन से जुड़े कार्ड की समय सीमा के भीतर विभिन्न शब्दावली के बारे में पता होना चाहिए। ऑपरेटरों में से कई खराबी जॉब कार्ड की गलतफहमी के कारण थे। ऑपरेटर को कार्ड की महत्वपूर्ण विशेषताओं को समझना चाहिए। उन्हें जॉब कार्ड के निर्देशों और विनिर्देश को पढ़ने, समझने तथा कुशलता से प्रशिक्षित करने के लिए प्रशिक्षित किया जाना चाहिए।

सत्र 1 : जॉब कार्ड या वर्क टिकट पर शब्दावली

जॉब कार्ड एक नौकरी से संबंधित एक रिकॉर्ड कार्ड है और काम का एक टुकड़ा तथा उपयोग की जाने वाली सामग्रियों के लिए दिए गए समय का विवरण प्रदान करता है। इसका उपयोग प्रत्यक्ष श्रम और सामग्री लागत को आबंटित करने के लिए किया जाता है। यह समय के अध्ययन के लिए मास्टर ऑपरेटरों द्वारा तैयार किया जाता है। उत्पादन में, एक जॉब कार्ड एक ऐसा कार्ड होता है जो उत्पादन सुविधा में प्रदर्शन की जाने वाली नौकरी का विवरण देता है। इसका उपयोग उत्पादन के लोगों को अधिकृत करने और उत्पादन कार्य करने हेतु निर्देश देने के लिए एक साधन के रूप में किया जाता है। जॉब कार्ड का उपयोग टर्मिनलों (वर्कस्टेशन) पर नौकरी देने के लिए किया जाता है और इसका उपयोग विशेष उद्देश्यों के लिए भी किया जाता है। आम तौर पर, प्रत्येक टर्मिनल (वर्कस्टेशन) प्रचालन / नौकरी के साथ पूर्व निर्धारित होता है जो ऑपरेटर द्वारा किया जाएगा। ऐसी संभावना हो सकती है कि ऑपरेटर को कई काम करने थे। उस स्थिति में, ऑपरेटर टर्मिनल में ऑपरेशन को बदलने हेतु जॉब कार्ड का उपयोग करते हैं। जॉब कार्ड पर जॉब (ऑपरेशन) नाम और नंबर अंकित होता है। वास्तविक समय में रेडियो फ्रीक्वेंसी आइडेंटिफिकेशन (आरएफआईडी) सिस्टम, ऑपरेटर टर्मिनलों (वर्कस्टेशन) पर आरएफआईडी कार्ड्स (टैग्स) की

स्कैनिंग के माध्यम से डेटा कैप्चर किया जाता है। ऑपरेटर उस नौकरी के जॉब कार्ड को स्कैन करता है जो उसके द्वारा किया जाएगा।

कभी-कभी एक जॉब कार्ड काम का एक विस्तृत विवरण भी होता है जिसे कार्य क्रम के लिए किया जाना है। जब उद्योग प्रबंधन जॉब कार्ड बनाता है, तो वे योजना और समय-निर्धारण जानकारी भी निर्दिष्ट करते हैं।

जॉब कार्ड ट्रेकिंग का एक साधन है जो वास्तव में उत्पादन प्रक्रिया में होता है। जॉब कार्ड एक ही उत्पादन के लिए उत्पन्न होता है, फिर उस उत्पादन में उपयोग किए गए कार्य तथा समय कार्ड पर दर्ज किए जाते हैं।

शैली विवरण में निम्नलिखित स्पष्टीकरण शामिल हैं :

ब्रांड, शैली संख्या, मर्चेन्डाइज समूह, विक्रय अवधि, शरीर के प्रकार और आकार की सीमाएं; व्यक्ति जिम्मेदार, मौखिक परिधान विवरण, कपड़े का विवरण, परिधान के आगे और पीछे का विवरण और परिधान के निष्पादन से संबंधित विशेष निर्देश।

तालिका 5.1 शैली विवरण जॉब कार्ड

भाग 1 : शैली (स्टाइल) विवरण	
	स्टाइल की संख्या
ब्रांड	
मर्चेन्डाइज समूह	अवधि बेचना
बॉडी का प्रकार	आकार नमूना आकार
स्वीकृत तिथि	द्वारा अनुमोदित
संशोधित तिथि	द्वारा अनुमोदित
मौखिक विवरण :	
कपड़ा	
ट्रिम	
विस्तृत ड्राइंग फ्रंट	विस्तृत ड्राइंग बैक
विशेष निर्देश :	

साइजिंग और फिटिंग जॉब कार्ड विशेष रूप से जेंडर और शरीर के प्रकार द्वारा आकार सीमा को संकेत करता है

तालिका 5.2 : आकार और फिट जॉब कार्ड

भाग 3 आकार और फिट (सर्किल या उपयुक्त संकेतकों में लिखें)					
जेंडर और शरीर के प्रकार द्वारा आकार के रंग					
Unisex Male Female	Infants Boys Girls Misses Women's	Toddlers Young men's Preteens Misses petite Women's petite	Children Men's Young juniors Misses tall Women's tall	Students Men's tall Juniors	Adults Men's stout

यूनिसेक्स पुरुष महिला	शिशु लड़के लड़कियाँ मिसेज महिलाएं	छोटे बच्चे युवा पुरुष किशोर मिसेज पेटाइट महिला पेटाइट	बच्चे पुरुषों के लिए युवा जूनियर्स मिसेज टाल महिला टाल	छात्र मेंस टाल जूनियर्स	वयस्क मेंस स्टाउट
उपरोक्त चयनित सीमा के लिए आकार संकेतक					
सामान्य शरीर का आकार : बहुत छोटे छोटे मध्यम बड़े बहुत बड़े					
1×		2×		3×	
अन्य					
आकार सीमा की संख्या कोड :					
आयामी आकार :					
कॉलर स्लीव छाती कमर इन सीम					
..... अन्य					
ऊपर चयनित सीमा के लिए फिट संकेतक					
ऊंचाई : लघु मध्यम लंबा-छोटा लंबा अन्य					
परिधि : ट्रिम पतला टेपर्ड स्टॉकी अन्य					
वजन सीमा (शिशु, पैंटी होस) :					
छाया चित्र :					
शरीर के अनुरूपता का समापन : थोड़ा मध्यम उच्च					
कपड़े खिंचाव की मात्रा : थोड़ा मध्यम उच्च					

सामग्री चयन में शामिल हैं :

यह चार्ट परिधान में प्रयुक्त प्रत्येक सामग्री का विश्लेषण करता है। यह सामग्री का नाम, सामग्री, यार्न प्रकार / आकार निर्दिष्ट करता है; कपड़े का वजन / आकार; सामग्री के उद्योग की देखभाल के निर्देश और विधि इस चार्ट में बताए गए हैं।

तालिका 5.3 सामग्री चयन जॉब कार्ड

<p>भाग 4 : सामग्री चयन / विनिर्देश स्टाइल की सं. (परिधान में प्रत्येक सामग्री के लिए इस विश्लेषण प्रक्रिया का उपयोग करें। आवश्यकतानुसार पेज जोड़ें : सामान के टुकड़े, समर्थित कपड़े, ट्रिम, बंद, धागा) सामग्री की संख्या सामग्री की सूची</p>	
<p>सामग्री प्रकार _____</p> <p>विक्रेता</p> <p>विक्रेता का स्थान</p> <p>रंग</p> <p>फाइबर सामग्री</p> <p>सूत का प्रकार / आकार</p> <p>फेब्रिकेशन</p> <p>गिनती / गेज</p> <p>वजन / आकार</p> <p>संरचनात्मक / लागू डिजाइन फिनिश</p> <p>देखभाल के निर्देश</p> <p>सामग्री प्रकार</p> <p>विक्रेता</p> <p>विक्रेता का स्थान</p>	<div style="border: 1px solid black; width: 150px; height: 100px; margin: 20px auto; text-align: center; vertical-align: middle;"> <p>नमूना</p> </div>

रंग
फाइबर सामग्री
सूत का प्रकार / आकार
फेब्रिकेशन
गिनती / गेज
वजन / आकार
संरचनात्मक / लागू डिजाइन फिनिश
देखभाल के निर्देश सामग्री प्रकार

परिधान घटक असेम्बलिंग :

यह चार्ट मूल रूप से एक परिधान के हिस्सों को सिलाई और संयोजन करते समय निर्देशों का पालन करता है। यह चार्ट सिलाई / सीम प्रकार, विशेष निर्देशों का पालन करने और घटक माप को पूरा करने के लिए विशेषताओं को निर्दिष्ट करता है।

तालिका 5.4 घटक असेंबली जॉब कार्ड

भाग 5 : परिधान घटक असेम्बली	
स्टाइल संख्या	
(टॉप फ्रंट, टॉप बैक, बॉटम फ्रंट, बॉटम बैक, स्लीव, कॉलर, जेब, वेस्टबैंड)	
घटक टुकड़ों की संख्या सामग्री की संख्या	
घटक टुकड़ों का चित्र	माप के साथ तैयार घटक का चित्र
ऑपरेशनल विवरण	
ऑपरेशन 1 एसपीसी सिलाई / सीम प्रकार विशेष निर्देश	ऑपरेशन 5 एसपीसी सिलाई / सीम प्रकार विशेष निर्देश

ऑपरेशन 2 एसपीसी सिलाई / सीम प्रकार विशेष निर्देश	ऑपरेशन 6 एसपीसी सिलाई / सीम प्रकार विशेष निर्देश
ऑपरेशन 3 एसपीसी सिलाई / सीम प्रकार विशेष निर्देश	ऑपरेशन 7 एसपीसी सिलाई / सीम प्रकार विशेष निर्देश
ऑपरेशन 4 एसपीसी सिलाई / सीम प्रकार विशेष निर्देश	ऑपरेशन 8 एसपीसी सिलाई / सीम प्रकार विशेष निर्देश

फाइनल असेंबली और फिनिशिंग :

यह चार्ट निम्नलिखित बिंदुओं को सूचित करता है : –

- अंतिम असेंबली संचालन
- टांके और सीम के प्रकार
- फिनिशिंग ऑपरेशन
- रंग का मिलान / सामग्री की शेडिंग
- टांके और सीम की गुणवत्ता
- एकरूपता और समग्र रूप

तालिका 5.5 अंतिम असेंबली और फिनिशिंग जॉब कार्ड

भाग 6 : अंतिम असेंबली और फिनिशिंग		स्टाइल की सं.
(यदि आवश्यक हो तो पृष्ठ जोड़ें) घटक की कुल संख्या सामग्री की कुल संख्या		
फाइनल असेंबली ऑपरेशन ऑपरेशन 1 एसपीसी सिलाई / सीम प्रकार विशेष निर्देश	फिनिशिंग प्रोसेस प्रक्रिया 1 निर्देश	
ऑपरेशन 2 एसपीसी	प्रक्रिया 2 निर्देश	

सिलाई / सीम प्रकार
विशेष निर्देश
ऑपरेशन 3	प्रक्रिया 3
एसपीसी	निर्देश
सिलाई / सीम प्रकार
विशेष निर्देश
ऑपरेशन 4	प्रक्रिया 4
एसपीसी	निर्देश
सिलाई / सीम प्रकार
विशेष निर्देश
ऑपरेशन 5	प्रक्रिया 5
एसपीसी	निर्देश
सिलाई / सीम प्रकार
विशेष निर्देश
फिनिशड गारमेंट का विश्लेषण	
मैचिंग फैब्रिक डिजाइन	
कलर शेडिंग	
टांके और सीम की स्थिरता	
सामग्री की संगतता	
समग्र रूप में	

तालिका 5.6 स्टाइल पैकेजिंग / प्रेजेंटेशन जॉब कार्ड

भाग 7 परिधान पैकेजिंग / प्रेजेंटेशन		स्टाइल की संख्या.
लेबल / टिकट सूचना		
ब्रांड लेबल		
प्रकार	आकार	स्थान
शब्द		
.		
साइज का लेबल		
प्रकार	आकार	स्थान

शब्द		
फाइबर सामग्री लेबल		
प्रकार	आकार	स्थान
शब्द		
मूल लेबल का देश		
प्रकार	आकार	स्थान
शब्द		
देखभाल के निर्देश लेबल		
प्रकार	आकार	स्थान
शब्द		
प्रदर्शन / विपणन जानकारी		
हैंगर / डिस्प्ले डिवाइस		
प्रकार	आकार	स्थान
बैग		
प्रकार	आकार	स्थान
लेबल की जानकारी		
.....		
हैग टैग टिकट		
प्रकार	आकार	स्थान
लेबल की जानकारी		
.....		
अन्य		

“वर्क टिकट” एक ऐसा रूप है जो किसी विशेष कार्य पर काम करने वाले कर्मचारी द्वारा बिताए गए समय को दर्शाता है। इसका उपयोग ग्राहकों को प्रत्यक्ष श्रम की लागतों की बिलिंग के लिए एक आधार के रूप में किया जाता है, तथा इसका उपयोग उन कर्मचारियों के वेतन की गणना के लिए भी किया जा सकता है, जिन्हें घंटे के हिसाब से भुगतान किया जाता है और इसे टाइम कार्ड के रूप में भी जाना जाता है।

परिधान उत्पादक इकाई का सबसे सरल जॉब कार्ड इस पर निम्नलिखित शब्दावली हो सकता है :

ग्राहक का नाम : क्रेता का नाम (जैसे जॉकी)

तिथि : जॉब कार्ड तैयार करने की तिथि (उदा. 05 / 04 / 2017)

उत्पाद संख्या : कार्य क्रम में उत्पाद के लिए खरीदार द्वारा दी गई संख्या (उदा. 3300244363)

बिक्री ऑर्डर संख्या : उत्पाद के लिए उत्पादक कंपनी द्वारा दिया गया नंबर (उदा. 55101057)

आइटम : उत्पाद में आइटम की संख्या (उदा. 1 / 5 / 9)

शिफ्ट : ऑपरेटर की कार्यशील शिफ्ट (जैसे I/II)

लॉट संख्या : उत्पादन की संख्या की संख्या (उदा. 170110056)

बंडल संख्या : विशेष लॉट के बंडल की संख्या (उदा. 11)

मात्रा : तैयार किए जाने वाले आइटम की संख्या (उदा. 50.00)

मिश्रण : कपड़े के बारे में जानकारी (उदा. 50 प्रतिशत कपास और 50 प्रतिशत ऊन)

आकार : उत्पाद या आइटम का आकार (जैसे एस / एम / एल / एक्सएल / एक्सएक्सएल)

शैली (स्टाइल) : यदि किसी विनिर्देशन शैली का उल्लेख किया गया हो

कटर : टेबल नं. (उदा. 5)

प्रायोगिक अभ्यास

गतिविधि 1 : विभिन्न जॉब कार्ड तैयार करना।

आवश्यक सामग्रियां :

- पैन / पेंसिल
- प्रैक्टिकल फाइल
- समाचार पत्र / मैगजीन / इंटरनेट आदि।

चरण दर चरण प्रक्रिया :

- जॉब कार्ड में प्रयुक्त औद्योगिक जॉब कार्ड और औद्योगिक शब्दावली पर शोध करें।
- इमेजों के साथ प्रैक्टिकल फाइल तैयार करें तथा विभिन्न जॉब कार्ड की व्याख्या करें।

अपनी प्रगति जांचें

क. रिक्त स्थान भरें :

1. कार्ड उत्पादन नियंत्रण का एक तरीका है, जिससे पूरी प्रक्रिया में और करना आसान हो जाता है।
2. जॉब कार्ड समय अध्ययन के लिए द्वारा तैयार किया जाता है।
3. वर्क टिकट को के रूप में भी जाना जाता है।

ख. कॉलम मिलान करें :

- | | |
|------------------------|---|
| 1. ब्लेंड | क) कर्मचारियों की मजदूरी की गणना |
| 2. टर्मिनल | ख) कपड़े की जानकारी |
| 3. बिक्री ऑर्डर संख्या | ग) वर्क स्टेशन |
| 4. जॉब कार्ड | घ) उत्पादक कंपनी द्वारा दिया गया नंबर |
| 5. वर्क टिकट | ड) प्रत्यक्ष श्रम और सामग्री लागत आबंटित करें |

ग. प्रश्न :

1. उद्योग में सिलाई मशीन ऑपरेटर के लिए जॉब कार्ड की शब्दावली को समझना क्यों महत्वपूर्ण है?
2. कार्य की स्पष्ट समझ के लिए कितने प्रकार के जॉब कार्ड तैयार किए जाते हैं?

सत्र 2 : परिधान घटकों के लिए विशिष्टियां

परिधान घटकों और इसकी विशिष्टताओं को समझना निर्माण को पूरी तरह से करने में सक्षम होना बहुत महत्वपूर्ण है। एक पोशाक का घटक एक कपड़े का टुकड़ा होता है जिसे एक इकाई के रूप में संसाधित करने के लिए एक या अधिक अलग-अलग टुकड़ों की आवश्यकता होती है। परिधान घटक परिधानों के मूल खंड हैं, जिनमें शीर्ष मोर्च, शीर्ष पीठ, नीचे के मोर्चे, नीचे की पीठ, स्लीव, कॉलर / नेकलाइन ट्रीटमेंट, कफ / स्लीव ट्रीटमेंट, प्लैकेट, जेब और कमर के ट्रीटमेंट आदि शामिल हैं। एक घटक या अंतिम असेंबली या परिष्करण के एक भाग के रूप में। अंतिम परिधान संरचना के घटकों को इकट्ठा करने के लिए टांके, सीम और / या बॉन्डिंग का उपयोग किया जाता है। घटकों को आम तौर पर अलग-अलग सिलाई मशीन ऑपरेटरों द्वारा एक साथ इकट्ठा किया जाता है। प्रत्येक घटक का संक्षिप्त विवरण इस प्रकार है:

- **टॉप फ्रंट, टॉप बैक, बॉटम फ्रंट, बॉटम बैक** गारमेंट के प्रमुख सेक्शन हैं। परिधान की शैली के आधार पर फ्रंट और बैक एक या एक से अधिक टुकड़े हो सकते हैं। बाएं और दाएं खंड आम तौर पर एक दूसरे की मिरर इमेज होती हैं लेकिन परिधान विषम होने पर अलग हो सकते हैं। कभी-कभी साइड सीम को समाप्त कर दिया जाता है ताकि सामने और पीछे एक टुकड़ा हो। फ्रंट और बैक आम तौर पर मूल आकार, छाया चित्र (silhouette) और परिधान की लंबाई निर्धारित करते हैं। आगे और पीछे अक्सर परिधान को इकट्ठा करने से पहले उनके साथ अन्य घटक जोड़े जाते हैं।
- **स्लीव** परिधान डिजाइन, छाया चित्र और फिट का एक मूल हिस्सा है। वे हाथ के सभी या हिस्से को ढंकने में कार्यात्मक हैं। स्लीव रचनात्मक स्टाइल के लिए अवसर प्रदान करते हैं, अक्सर अतिरिक्त घटकों के साथ, जैसे स्लीव प्लैकेट्स और कफ अटैच होते हैं।
- **प्लैकेट**, शरीर के किसी हिस्से को गुजरने की सुविधा प्रदान करने के लिए परिधान में एक फिनिश ऑपनिंग प्रदान करते हैं। जेब संरचनाओं और असेम्बली के तरीकों के प्रकार व्यापक रूप से लागत, गुणवत्ता और डिजाइन में भिन्न होते हैं। प्लैकेट्स को अक्सर किसी प्रकार के बंद होने की आवश्यकता होती है।
- **कॉलर और अन्य नेकलाइन ट्रीटमेंट**, जैसे कि फेसिंग और बुना हुआ बैन, परिधान के नेकलाइन के लिए सौंदर्य पर जोर दे सकते हैं, उनका समर्थन कर सकते हैं। नेकलाइन ट्रीटमेंट में सिर से गुजरने की सुविधा प्रदान करने हेतु क्लोजर और प्लैकेट्स भी शामिल हो सकते हैं तथा फिर भी भी गर्दन पर एक करीबी फिट बनाए रख सकते हैं।
- **कफ और अन्य स्लीव ट्रीटमेंट** स्लीव के निचले किनारों को फिनिशि करने हेतु उपयोग किए जाने वाले घटक हैं। कफ प्रकार घटक और परिधान की शैली और कार्य, उपयोग की जाने वाली सामग्री और असेम्बली और अटैचमेंट की विधि के साथ भिन्न होता है। अन्य स्लीव ट्रीटमेंट में केसिंग, फेसिंग और हेम शामिल हैं।
- **जेब** कार्यात्मक, सौंदर्यवादी या दोनों हो सकती है। उन्हें परिधान भागों पर सिल दिया जा सकता है, कपड़े की बॉडी में काटा जा सकता है, या परिधान संरचना में या एक सीम में शामिल किया जा सकता है। पॉकेट ट्रीटमेंट

में क्लोजर भी शामिल हो सकता है। जब को कभी-कभी उत्पादों के अलग अलग ब्रांडों के साधन के रूप में उपयोग किया जाता है, विशेषकर जींस पर।

- **वेस्टलाइन ट्रीटमेंट** में ऐसे घटक शामिल होते हैं जो परिधान की कमर को परिभाषित करने का काम करते हैं, कपड़े को प्रवेश द्वार प्रदान करते हैं, और शरीर पर जगह-जगह होल्ड करते हैं। वेस्टलाइन ट्रीटमेंट में बैंड, केसिंग, फेसिंग और इलास्टिक आदि के गठन या अनुप्रयोग शामिल हो सकते हैं। वे वेस्टलाइन सीम को शामिल कर सकते हैं या नहीं भी कर सकते हैं।

कॉलर, कफ और पॉकेट जैसे घटक छोटे हिस्से होते हैं जिन्हें आमतौर पर अंतिम असेंबली से स्वतंत्र बनाया जाता है। कई छोटे हिस्से अंतिम असेंबली से पहले प्रमुख परिधान घटक (सबसे ऊपर, नीचे और स्लीव) से जुड़े होते हैं, लेकिन स्लीव अटैच होने के बाद कफ को कभी-कभी जोड़ा जा सकता है और अंडरआर्म सीम सिलना होता है। कार्यात्मक उपयोग, सौंदर्यशास्त्र, गुणवत्ता, जटिलता, सामग्री, घटकों, आकार, असेंबली संचालन के अनुक्रम, समय और लागत के विचार शामिल घटक को विशेष ट्रीटमेंट दिया जाता है।

निर्माण के चरणों के आसान टूटने और जटिल परिधान निर्माण के विश्लेषण के लिए परिधान घटकों को समझना आवश्यक है। ऑपरेटर को घटकों की पहचान करनी चाहिए; प्रत्येक घटक में टुकड़ों की संख्या और सामग्रियों की संख्या, ऑपरेशन के टूटने, टांके और सीम के प्रकार, प्रति सेमी टांके, सामग्रियों के बीच संगतता, सामग्रियों की संगतता, असेंबली विधियों और दबाने का निर्धारण करें।

पहला चरण परिधान संरचना में प्रयुक्त घटकों की पहचान करना है। दूसरा चरण प्रत्येक घटक के आकार तथा संरचना की व्यक्तिगत रूप से जांच करना है जिसमें घटक में टुकड़े की संख्या, सामग्री की संख्या और ऑपरेशन ब्रेकडाउन शामिल हैं। घटक में टुकड़ों की संख्या भागों की तैयारी, असेंबली की विधि और जटिलता, सीम का चयन, प्रत्येक घटक को संभालने की मात्रा और श्रम लागत की एक कारक है। प्रत्येक परिधान के टुकड़े को एक पैटर्न विकसित करने, मार्किंग, कटाई, सिलाई और हैंडलिंग की आवश्यकता होती है, जो सभी उत्पाद विकास की लागत में योगदान करते हैं। घटकों में सामग्रियों की संख्या जितनी बड़ी होगी, परिधान के लिए सोर्सिंग, इन्वेंट्री, हैंडलिंग की लागत उतनी ही अधिक होगी।

तीसरा चरण घटकों के विश्लेषण में ऑपरेशन ब्रेकडाउन का निर्धारण करना शामिल है। एक ऑपरेशन ब्रेकडाउन असेंबली के अनुक्रम और उत्पादन प्रक्रिया में चरणों की एक सूची निर्धारित की जाती है। प्रत्येक ऑपरेशन के लिए उपयुक्त तरीके लागत और गुणवत्ता की आवश्यकताओं को पूरा करने हेतु निर्धारित किए जाते हैं। घटकों को इकट्ठा करने के लिए उपयोग की जाने वाली विधियां अक्सर अंतिम असेंबली के अनुक्रम को निर्धारित करती हैं।

सिलाई और सीम प्रकारों का चयन करना असेंबली के तरीकों, सामग्री के उपयोग, पूर्व निर्धारित गुणवत्ता स्तर, प्रदर्शन अपेक्षाएं, लागत सीमाएं, उपकरण उपलब्ध और सौंदर्य आवश्यकताओं पर निर्भर करता है। एएसटीएम (अमेरिकन सोसाइटी फॉर टेस्टिंग एंड मैटेरियल्स) स्टिच और सीम स्टैंडर्ड्स के अनुसार ज्यादातर स्टिच और सीम टाइप्स की पहचान की जाती है। सिलाई और सीम की गुणवत्ता इस बात पर निर्भर करती है कि सामग्री एक दूसरे, धागा, सुई, सिलाई और सीम प्रकार, मशीन सेटिंग्स और ऑपरेटरों के कौशल के साथ कैसे प्रतिक्रिया करती है।

सिलाई की गुणवत्ता एएसटीएम सिलाई और सीम मानकों और लगातार सिलाई लंबाई की तुलना में टांके के सही गठन पर आधारित है। सीम की गुणवत्ता को सिलाई के प्रकार, प्रति सेमी टांके की संख्या, सीम की चौड़ाई और विशेष कपड़े और स्टाइल के लिए सीम प्रकार की उपयुक्तता के चयन पर आंका जाता है



चित्र 5.1: शर्ट के घटक

क्र. सं.	घटक
1.	कॉलर स्टैंड
2.	मुख्य लेबल
3.	संरचना लेबल
4.	योक
5.	कॉलर
6.	आर्महोल
7.	स्लीव
8.	बॉक्स प्लीट
9.	देखभाल लेबल
10.	ऊपरी सामने की ओर
11.	शरीर का पिछला भाग
12.	सामने का निचला भाग
13.	बॉटम
14.	कफ

यह सिलाई मशीन ऑपरेटर जॉब कार्ड ऑपरेटर को ऑपरेशन करने के लिए सिलाई विनिर्देशों के साथ तैयार किए जाने वाले घटक का संक्षिप्त विवरण देता है।

एक परिधान घटक – पॉकेट के लिए जॉब कार्ड का एक उदाहरण

परिधान का घटक : चयनित घटक जो शैली के अनुसार परिधान का हिस्सा हैं।

तालिका 5.7 परिधान घटक

top front	top back	bottom front	bottom back	yoke	sleeves	collar	cuffs	plackets	pockets	waistline treatments
टॉप फ्रंट	टॉप बैक	बॉटम फ्रंट	बॉटम बैक	योक	स्लीव	कॉलर	कफ	प्लैकेट	पॉकेट	वेस्टलाइन ट्रीटमेंट
*	*			*	*	*	*	*	*	

घटक निर्दिष्ट किया जा रहा है : पॉकेट (जिस पर ऑपरेटर को काम करना है)

टुकड़ों की संख्या : 1 (तैयार करने के लिए घटक की संख्या)

सामग्री की संख्या : 2 (पॉकेट का टुकड़ा और धागा)

घटक के झाड़ंग

तैयार घटक का चित्र

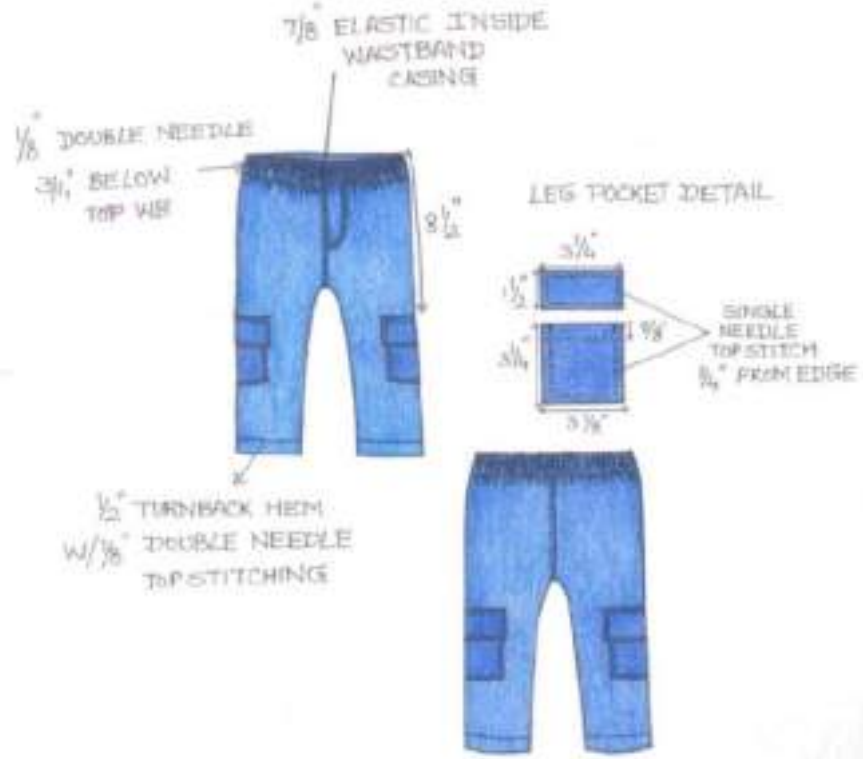
ऑपरेशन 1 : हेम पॉकेट।

ऑपरेशन 2 : शर्ट को सामने की ओर अटैच करें; कोनों को सुदृढ़ करें।

ऑपरेशन 3 : जेब फिनिश करें।

टांके और सीम के ज्ञान के साथ ऑपरेटर आसानी से पूर्णता के साथ कार्य कर सकता है।

SEASON	FALL 2019	DATE	7/25/19	FABRICATION	70% COTTON BLEND
STYLE	PNT-457	DESIGNER	PR	FABRIC DESIGN	SOLID
DESCRIPTION	CARING POCKET JEANS				
DETAILED SKETCH					



चित्र 5.2 : एक पोशाक के घटक की विशिष्टता शीट

प्रायोगिक अभ्यास

गतिविधि 1 : आवश्यक विनिर्देशों के साथ एक कपड़ा घटक के सिलाई मशीन ऑपरेटर के लिए एक जॉब कार्ड तैयार करें।

आवश्यक सामग्रियां :

- पेपर / शीट
- पैन
- कोई भी कपड़ा घटक

चरण दर चरण प्रक्रिया :

- परिधान घटक का चयन करें।
- किसी भी 1 परिधान घटक के विनिर्देशों के साथ सिलाई मशीन ऑपरेटर के लिए जॉब कार्ड तैयार करें।
- इसे प्रैक्टिकल फाइल में रखें।

अपनी प्रगति जांचें

क. कॉलम मिलान करें

- | | |
|------------------------|---|
| 1. टॉप फ्रंट | क) परिधान का मौलिक हिस्सा |
| 2. स्लीव | बी) कार्यात्मक और सौंदर्यवादी दोनों हैं |
| 3. सिलाई और सीम प्रकार | ग) परिधान का प्रमुख खंड |
| 4. नेकलाइन ट्रीटमेंट | घ) बंद करने की आवश्यकता होती है |
| 5. पॉकेट | ड) असेम्बली की विधि पर निर्भर करता है |

ख. प्रश्न

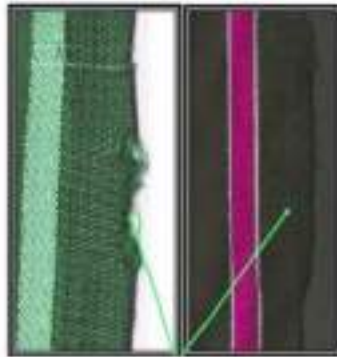
1. विनिर्देश पत्र (specification sheet) के महत्व के बारे में लिखें।
2. परिधान के विभिन्न घटकों की व्याख्या करें।
3. शर्ट के घटकों का एक स्केच तैयार करें।
4. पॉकेट घटक का एक स्केच तैयार करें।

सत्र 3 : सामग्री में टूटी हुई या खराब चीजों की रिपोर्टिंग

क. सामग्री में टूटा हुआ होने या खराबी का विवरण

कपड़ा उद्योग द्वारा पाए जाने वाले प्रमुख दोषों के लिए कपड़े के दोष जिम्मेदार हैं। गुणवत्ता वाले कपड़ों की बढ़ती मांग के कारण, उच्च गुणवत्ता की आवश्यकताएं आज अधिक हैं क्योंकि ग्राहक "गैर-गुणवत्ता" समस्याओं के बारे में अधिक जागरूक हो गए हैं। कपड़े की अस्वीकृति से बचने के लिए, मिलों को लगातार उच्च गुणवत्ता वाले कपड़े का उत्पादन करना पड़ता है। अक्सर निरीक्षकों को कपड़े की खराबियों और उनके कारणों में पर्याप्त प्रशिक्षण के बिना तैयार कपड़ों का निरीक्षण करने की जिम्मेदारी दी जाती है। अंतिम समाधान दोनों प्रमुख और छोटे दोषों के वास्तविक उदाहरण या तस्वीरें प्रदान करना है।

1. खराब सेल्वेज



चित्र 5.3 : दोषपूर्ण किनारा

एक खराब किनारे का परिणाम है –

- बीम में ढीले या तंग सेल्वेज्ड यार्न।
- यदि पिक यार्न को शटल बॉक्स में उलझा दिया जाता है तो खराब सेल्वेज होता है।
- यदि कम ताकत वाले यार्न की सेल्वेज में मौजूद है और तुलनात्मक रूप से कम यार्न से कपड़े की खराब सेल्वेज हो सकती है।
- असामान्य बुनाई शेड खराब होने का कारण बनता है।

2. *बर्ल मार्क* : जब एक सूत या धागे का अतिरिक्त टुकड़ा कपड़े में बुना जाता है, तो इसे अक्सर “बर्लिंग टूल” द्वारा हटा दिया जाता है। यह आम तौर पर कपड़े में एक खुली जगह छोड़ देगा।

3. *कमियां* : यह कुछ असामान्य प्रतिबंध द्वारा धीरे-धीरे लागू होने से करघा अत्यधिक तनाव में होता है। जब प्रतिबंध हटा दिया जाता है तो कपड़े में बुनावट बहुत धीमी हो जाती है। आम तौर पर छोर टूट जाते हैं।

4. *ड्रॉप्ड पिक* : यह फिलिंग यार्न पर फिलिंग इंसरशन मैकेनिज्म के कारण होता है, जो फिलिंग यार्न को नहीं पकड़ता है, जिससे फिलिंग यार्न बिना टेंशन के बुना जाता है। फिलिंग यार्न “किंकी” (अर्थात् ढीला) के रूप में दिखाई देता है।

5. *एंड आउट* : यह यार्न के टूटने और लूम के गुम होने के साथ चलने के कारण होता है।

6. *जर्क-इन* : यह यार्न के एक अतिरिक्त टुकड़े के कारण होता है जो शटल द्वारा कपड़े में भाग के रास्ते में झटका दिया जाता है। दोष सेल्वेज पर दिखाई देगा।

7. *नोट्स* : यह सूत के टुकड़ों को एक साथ बांधने के कारण होता है।

8. *मिक्सड एंड (यार्न)* : रैप फ्रेम पर इस्तेमाल किए गए एक अलग फाइबर मिश्रण का यार्न, जिसके परिणामस्वरूप कपड़े में एक लकीर होती है।

9. *मिश्रित भरव* : यह हल्के यार्न के बोबिन या भरने में उपयोग किए जाने वाले विभिन्न फाइबर मिश्रण के कारण होता है। यह एक विशिष्ट छाया परिवर्तन के रूप में दिखाई देगा।

10. *ओपन रीड* : यह एक बेंट रीड तार से निकलता है, जिससे रैप समाप्त हो जाता है, जो भरने वाले यार्न को प्रकट करता है। यह उन कपड़ों पर विशिष्ट होगा जो रैप और शटल पर विभिन्न रंगों के यार्न का उपयोग करते हैं।

11. *स्लब* : यह आम तौर पर यार्न के एक अतिरिक्त टुकड़े के कारण होता है जो कपड़े में बुना जाता है। यह यार्न में मोटे स्थानों के कारण भी हो सकता है। यह अक्सर कताई प्रक्रिया में यार्न में उड़ने वाले कचरे के कारण होता है।

12. *स्मैश* : यह कई टूटे हुए आवरणों के कारण होता है जिनकी मरम्मत की गई है।

13. *मिट्टी भराई या अंत* : रैप या यार्न भरने या पैकेज-रंगे यार्न पर गंदे, तेल लगने वाले धब्बे।

14. *स्टॉप मार्क* : जब लूम बंद हो जाता है, यार्न तनाव के तहत बढ़ जाता है; जब लूम फिर से शुरू होता है, तो कपड़े में ढलान बुना जाता है।

15. *पतली जगह* : यह अक्सर भरने वाले यार्न के टूटने और लूम के चलने के कारण होता है जब तक कि ऑपरेटर समस्या को नोटिस नहीं करता।

16. *तेल का धब्बा या दाग* : किसी कपड़े में एक स्थानीय क्षेत्र पर डिस्कलरेशन करना, जिसे लॉन्ड्रिंग या ड्राई क्लीनिंग द्वारा हटाने के लिए प्रतिरोधी हो सकता है.. यह भी बुने हुए कपड़े में उत्पादित किया जाता है यदि लूम भागों पर बहुत अधिक तेल लगाया जाता है।

ख. सामग्री में किसी भी प्रकार का टूटा हुआ हिस्सा या खराबी की रिपोर्ट करें

सिलाई मशीन ऑपरेटर एक कुशल काम है इसलिए ऑपरेटर सिलाई मशीनों के संचालन, निरीक्षण और मरम्मत से अच्छी तरह वाकिफ है। एक सिलाई मशीन ऑपरेटर मशीन को थ्रेड करता है, तनाव को समायोजित करता है, सिलाई सेटिंग्स का चयन करता है और फिर सिलाई के लिए नीचे जाता है। वह कंपनी के गुणवत्ता मानकों के अनुसार, किसी भी व्यक्ति को सामग्री या असेंबलिंग में कोई टूटे हुए या खराबी की सूचना देता है।

संबंधित व्यक्ति को रिपोर्टिंग के चरण –

1. वह लाइन प्रभारी / लाइन गुणवत्ता नियंत्रक / मैकेनिक को तत्काल मौखिक जानकारी देने वाला है।
2. समस्या को सही ढंग से परिभाषित करें।
3. मशीन प्रकार और मशीन की संख्या बताएं।
4. समस्या का सही समय जब यह हुआ।
5. एहतियाती कार्रवाई उसके / उसके द्वारा की गई।

प्रायोगिक अभ्यास

गतिविधि 1 : सामान्य कपड़े की खराबियों का एक चार्ट तैयार करें।

आवश्यक सामग्रियां :

- चार्ट शीट
- पेन पेंसिल
- इरेज़र
- रूलर
- मार्कर और रंगीन पेन

चरण दर चरण प्रक्रिया :

- सामान्य कपड़े की खराबियों को सूचीबद्ध करें।
- इसे चार्ट रूप में तैयार करें।
- इसे साफ तरीके से लेबल करें।

अपनी प्रगति जांचें

क. कॉलम मिलान करें :

1. खराब सेल्वेज	1. एक अलग शेड परिवर्तन के रूप में दिखाई देगा
2. स्लब	2. दोषपूर्ण बुनाई
3. मिश्रित अंत (यार्न)	3. यार्न के स्पूल को एक साथ बांधना
4. नोट्स	4. यार्न का अतिरिक्त टुकड़ा

घ. बहु वैकल्पिक प्रश्न :

1. आम तौर पर यार्न के एक अतिरिक्त टुकड़े के कारण होता है जो कपड़े में बुना जाता है
क) खराब सेल्वेज,
ख) पतली जगह,
ग) मिश्रित सिरा
घ) स्लब
2. इसे अक्सर “बर्लिंग टूल” द्वारा हटा दिया जाता है।
क) मार्क को रोकें
ख) फिलिंग में खराबी या अंत
ग) छूटी हुई सिलाई
घ) बर्ल मार्क

ग. प्रश्न :

1. सामग्री की तीन खराबियां बताएं।
2. परिभाषित करें –
क. कमियां
ख. गिरा हुआ पिक
ग. समाप्त हो गया

उत्तर कुंजी

इकाई 1 :

सत्र 1

रिक्त स्थान भरें :

1. बास्टिंग नीडल
2. लेपल
3. ब्लैकेट स्टिच
4. फेसिंग
5. रोल्ड हेम

सत्र 2

रिक्त स्थान भरें :

1. फ्रेंच सीम
2. रन और फेल सीम
3. ओवर लॉक फिनिश के साथ प्लेन सीम

इकाई 2 :

सत्र 1

रिक्त स्थान भरें :

1. स्लीव
2. नेक
3. शेपिंग
4. सेट-इन

सत्र 2

उचित विकल्प के साथ रिक्त स्थान भरें :

1. (क) कर्व
2. (ग) इंवर्टिड प्लीट
3. (क) प्लीट्स, फुलनेस
4. (क) नाइफ, बॉटम
5. (ग) बॉक्स

सत्र 3

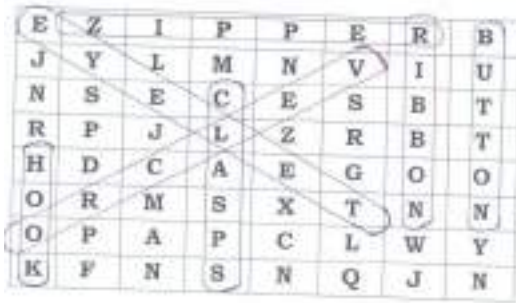
सही या गलत

1. सही
2. गलत

इकाई 3 :

सत्र 1

क्रॉसवर्ड- निम्नलिखित क्रॉसवर्ड में दिए गए फास्टनरों के नाम को खोजें और उन्हें सर्कल करें : जिपर, बटन, हुक, क्लैप्स, रिबन, आइलेट, वेल्क्रो।



सत्र 2

कॉलम मिलान करें

1. - ग (2, 4)
2. - क (आइ)
3. - ख (लूप)

इकाई 4

सत्र 1

रिक्त स्थान भरें :

1. साफ सफाई, रखरखाव
2. चेतावनी
3. धूल, गंदगी
4. अपशिष्ट

सत्र 2

रिक्त स्थान भरें :

1. पुनः उपयोग, रिसाइकल
2. कच्ची सामग्रियां

सत्र 3

रिक्त स्थान भरें :

1. दिशानिर्देश, अभ्यास
2. दिशानिर्देश, निर्देश
3. कानून, विनियमों

इकाई 5

सत्र 1

क. रिक्त स्थान भरें :

1. पता लगाना, योजना
2. मास्टर ऑपरेटर्स
3. समय कार्ड

ख. कॉलम मिलान करें :

1. ख
2. ग
3. घ
4. ङ
5. क

सत्र 2

कॉलम मिलान करें :

1. ग
2. क
3. ङ
4. घ
5. ख

सत्र 3

क. कॉलम मिलान करें :

1. खराब बुनाई
2. सूत का अतिरिक्त टुकड़ा
3. एक विशिष्ट छाया परिवर्तन के रूप में दिखाई देगा
4. यार्न के स्पूलएक साथ बांधना

ख. बहु विकल्प प्रश्न :

1. स्लब (घ)
2. बर्ल मार्क (घ)