

# ड्रेस मेकिंग

## DRESS MAKING

NSQF स्तर - 3

---

### व्यवसाय सिद्धान्त (TRADE THEORY)

---

सेक्टर : परिधान

Sector : Apparel

(संशोधित पाठ्यक्रम जुलाई 2022 - 1200 घंटों के अनुसार)

(As per revised syllabus July 2022 - 1200 hrs)



Directorate General of Training

प्रशिक्षण महानिदेशालय  
कौशल विकास एवं उद्यमिता मंत्रालय  
भारत सरकार



राष्ट्रीय अनुदेशात्मक  
माध्यम संस्थान, चेन्नई

पो.बा. सं. 3142, CTI कैम्पस, गिण्डी, चेन्नई - 600 032

सेक्टर : परिधान

अवधि : एक वर्ष

व्यवसाय : ट्रेस मेकिंग - व्यवसाय सिद्धान्त - NSQF स्तर - 3 (संशोधित 2022)

प्रकाशक एवं मुद्रण :



राष्ट्रीय अनुदेशात्मक माध्यम संस्थान

पो. बा. सं. 3142,

गिण्डी, चेन्नई - 600 032.

भारत.

ई-मेल : [chennai-nimi@nic.in](mailto:chennai-nimi@nic.in)

वेब-साइट : [www.nimi.gov.in](http://www.nimi.gov.in)

प्रकाशनाधिकार © 2022 राष्ट्रीय अनुदेशात्मक माध्यम संस्थान, चेन्नई

प्रथम संस्करण : सितम्बर, 2022

प्रतियाँ : 1000

**Rs.210/-**

सर्वाधिकार सुरक्षित

इस प्रकाशन का कोई भी भाग किसी भी रूप में या किसी भी साधन के माध्यम से इलैक्ट्रॉनिक या यांत्रिक फोटो कापी सहित, रिकार्डिंग या किसी सूचना भण्डारण और पुनःप्राप्ति द्वारा प्रकाशक की लिखित पूर्वानुमति के बिना न तो उपयुक्त किया जा सकता है और ना ही प्रसारित किया जा सकता है ।

## प्राक्कथन

भारत सरकार ने राष्ट्रीय कौशल विकास नीति के हिस्से के रूप में 2020 तक 30 करोड़ लोगों को कौशल प्रदान करने का एक महत्वाकांक्षी लक्ष्य निर्धारित किया है, जो हर चार भारतीयों में से एक है। औद्योगिक प्रशिक्षण संस्थान (ITIs) विशेष रूप से कुशल जनशक्ति प्रदान करने के मामले में इस प्रक्रिया में महत्वपूर्ण भूमिका निभाते हैं। इसे ध्यान में रखते हुए, और प्रशिक्षुओं को वर्तमान उद्योग प्रासंगिक कौशल प्रशिक्षण प्रदान करने के लिए, आईटीआई पाठ्यक्रम को हाल ही में उद्योगों, उद्यमियों, शिक्षाविदों और आईटीआई के प्रतिनिधियों जैसे विभिन्न हितधारकों के मीडिया विकास समिति के सदस्यों की मदद से अद्यतन किया गया है।

नेशनल इंस्ट्रक्शनल मीडिया इंस्टीट्यूट (NIMI), चेन्नई अब वार्षिक पैटर्न के तहत **परिधान** सेक्टर में **ड्रेस मेकिंग - व्यवसाय सिद्धान्त - NSQF स्तर - 3 (संशोधित 2022)** के लिए संशोधित पाठ्यक्रम के अनुरूप अनुदेशात्मक सामग्री लेकर आया है। NSQF स्तर - 3 (संशोधित 2022) व्यवसाय अभ्यास प्रशिक्षुओं को एक अंतरराष्ट्रीय समकक्षता मानक प्राप्त करने में मदद करेगा जहां उनकी कौशल दक्षता और योग्यता को दुनिया भर में विधिवत मान्यता दी जाएगी और इससे पूर्व शिक्षा की मान्यता का दायरा भी बढ़ेगा। NSQF स्तर - 3 (संशोधित 2022) प्रशिक्षुओं को जीवन भर सीखने और कौशल विकास को बढ़ावा देने के अवसर भी मिलेंगे। मुझे कोई संदेह नहीं है कि NSQF स्तर - 3 (संशोधित 2022) के साथ ITI के प्रशिक्षक और प्रशिक्षु, और सभी हितधारक इन अनुदेशात्मक मीडिया पैकेज IMPs से अधिकतम लाभ प्राप्त करेंगे और यह कि NIMI का प्रयास व्यावसायिक प्रशिक्षण की गुणवत्ता में सुधार लाने के लिए एक लंबा रास्ता तय करेगा। देश में NIMI के निदेशक, कर्मचारी तथा माध्यम विकास समिति के सदस्य इस प्रकाशन में प्रदत्त अपने योगदान हेतु अभिनंदन के पात्र हैं।

NIMI के निर्देशक, कर्मचारी तथा माध्यम विकास समिति के सदस्य इस प्रकाशन में प्रदत्त अपने योगदान हेतु अभिनंदन के पात्र हैं।

जय हिन्द !

**अतुल कुमार तिवारी, IAS**

महानिदेशक/विशेष सचिव  
कौशल विकास एवं उद्यमिता मंत्रालय,  
भारत सरकार

नई दिल्ली - 110 001

## भूमिका

भारत के, राष्ट्रीय अनुदेशात्मक मीडिया संस्थान (NIMI) की स्थापना, जर्मनी के संघीय गणराज्य की सरकार से तकनीकी सहायता के साथ 1986 में चेन्नई में तत्कालीन रोजगार और प्रशिक्षण महानिदेशालय (D.G.E&T), श्रम और रोजगार मंत्रालय, (अब प्रशिक्षण महानिदेशालय, कौशल विकास और उद्यमिता मंत्रालय के अधीन) सरकार द्वारा की गई थी। इस संस्थान का मुख्य उद्देश्य शिल्पकार और शिक्षुता प्रशिक्षण योजनाओं के तहत निर्धारित पाठ्यक्रम NSQF स्तर - 3 (संशोधित 2022) के अनुसार विभिन्न व्यवसायों के लिए शिक्षण सामग्री विकसित करना और प्रदान करना है।

भारत में NCVT/NAC के तहत शिल्पकार प्रशिक्षण योजना का मुख्य उद्देश्य ध्यान में रखते हुए अनुदेशात्मक सामग्री तैयार की जाती है, जिससे व्यक्ति एक रोजगार हेतु कौशल प्राप्त कर सके। अनुदेशात्मक सामग्री को अनुदेशात्मक माध्यम पैकेज (IMPs) के रूप में विकसित की जाती है। एक IMP में, थोरी बुक, प्रैक्टिकल बुक, टेस्ट और असाइनमेंट बुक, इंस्ट्रक्टर गाइड, ऑडियो विजुअल एड (वॉल चार्ट और पारदर्शिता) और अन्य सहायक सामग्री शामिल हैं।

प्रस्तुत व्यावसायिक सिद्धान्त पुस्तक प्रशिक्षु को सम्बन्धित ज्ञान देगी जिससे वह अपना कार्य कर सकेंगे। परीक्षण एवं नियत कार्य के माध्यम से अनुदेशक प्रशिक्षुओं को नियत कार्य दे सकेंगे। वॉल चार्ट और पारदर्शिता अद्वितीय होती हैं, क्योंकि वे न केवल प्रशिक्षक को किसी विषय को प्रभावी ढंग से प्रस्तुत करने में मदद करते हैं बल्कि प्रशिक्षु की समझ का आकलन करने में भी उसकी मदद करते हैं। अनुदेशक निर्देशिका (इंस्ट्रक्टर गाइड), अनुदेशक को अपने अनुदेश योजना की योजना बनाने, अनुदेशात्मक सामग्री की आवश्यकताओं की योजना बनाने, दिन-प्रतिदिन के पाठों और प्रदर्शनों की योजना बनाने में सक्षम बनाता है।

IMPs प्रभावी टीम वर्क के लिए विकसित किए जाने वाले आवश्यक जटिल कौशल से भी संबंधित है। पाठ्यक्रम में निर्धारित संबद्ध व्यवसायों के महत्वपूर्ण कौशल क्षेत्रों को शामिल करने के लिए भी आवश्यक सावधानी बरती गई है।

एक संस्थान में एक पूर्ण अनुदेशात्मक मीडिया पैकेज की उपलब्धता प्रशिक्षक और प्रबंधन दोनों को प्रभावी प्रशिक्षण प्रदान करने में मदद करती है।

IMPs NIMI के कर्मचारियों और मीडिया विकास समिति के सदस्यों के सामूहिक प्रयासों का परिणाम है, जो विशेष रूप से सार्वजनिक और निजी व्यावसायिक उद्योगों, प्रशिक्षण महानिदेशालय (DGT), सरकारी और निजी ITIs के तहत विभिन्न प्रशिक्षण संस्थानों से प्राप्त होते हैं।

NIMI इस अवसर पर विभिन्न राज्य सरकारों के रोजगार और प्रशिक्षण निदेशकों, सार्वजनिक और निजी दोनों क्षेत्रों के उद्योगों के प्रशिक्षण विभागों, DGT और DGT फील्ड संस्थानों के अधिकारियों, प्रूफ रीडरों, व्यक्तिगत मीडिया डेवलपर्स और समन्वयक को धन्यवाद देता है, जिनके सक्रिय समर्थन के बिना NIMI इस सामग्री को प्रकाशित करने में सक्षम नहीं होता।

## आभार

नेशनल इंस्ट्रक्शनल मीडिया इंस्टीट्यूट (NIMI) प्रथम वर्ष- NSQF स्तर - 3 (संशोधित 2022) आईटीआई के लिए परिधान सेक्टर के तहत ड्रेस मेकिंग व्यवसाय के लिए इस IMP (व्यवसाय अभ्यास) को लाने के लिए निम्नलिखित मीडिया डेवलपर्स और उनके प्रायोजक संगठन द्वारा विस्तारित सहयोग और योगदान के लिए ईमानदारी से हार्दिक धन्यवाद देता है।

### मीडिया विकास समिति के सदस्य

श्री पी. सुशीला	-	प्रशिक्षण अधिकारी Govt. ITI (North) चेन्नई
श्री वी.थिरुमगल कार्तिगा	-	सहायक ट्रेनिंग अफसर, Govt. ITI तिरुपूर

### NIMI समन्वयक

श्री निर्माल्य नाथ	-	उप निदेशक NIMI चेन्नई
श्री शुभांकर भौमिक	-	सहायक प्रबन्धक NIMI चेन्नई
श्री वीरकुमार	-	जूनियर तकनीकी सहायक NIMI चेन्नई

NIMI ने अनुदेशात्मक सामग्री के विकास की प्रक्रिया में सराहनीय एवं समर्पित सेवा देने के लिए DATA ENTRY, CAD, DTP आपरेटरों की प्रशंसा करता है।

NIMI उन सभी कर्मचारियों के प्रति धन्यवाद व्यक्त करता है जिन्होंने अनुदेशात्मक सामग्री के विकास के लिए सहयोग किया है।

NIMI उन सभी का आभार व्यक्त करता है जिन्होंने प्रत्यक्ष या अप्रत्यक्ष रूप से अनुदेशात्मक सामग्री के विकास में सहायता की है।

## परिचय

व्यवसाय अभ्यास मैनुअल को प्रैक्टिकल वर्कशॉप में इस्तेमाल करने के लिए तैयार किया गया है। इसमें **ड्रेस मेकिंग** व्यवसाय के दौरान प्रशिक्षुओं द्वारा पूरा किए जाने वाले व्यवसाय अभ्यासों की एक श्रृंखला शामिल है, जो अभ्यास करने में सहायता के लिए निर्देशों/सूचनाओं द्वारा पूरक और समर्थित हैं। इन अभ्यासों को यह सुनिश्चित करने के लिए डिज़ाइन किया गया है कि NSQF स्तर - 3 (संशोधित 2022) पाठ्यक्रम के अनुपालन में सभी कौशल शामिल हैं।

यह मैनुअल 9 मॉड्यूल में विभाजित है। नीचे 9 मॉड्यूल दिए गए हैं।

- मॉड्यूल - 1 टेक्सटाइल और हैंडवर्क बेसिक ऑपरेशंस
- मॉड्यूल - 2 सिलाई मशीन संचालन
- मॉड्यूल - 3 बुनियादी निर्माण
- मॉड्यूल - 4 परिधान भाग निर्माण
- मॉड्यूल - 5 परिधान निर्माण
- मॉड्यूल - 6 पैटन तकनीक का माप
- मॉड्यूल - 7 पैटर्न ब्लॉक, ड्रेपिंग, ग्रेडिंग और मैनीपुलेशन
- मॉड्यूल - 8 गारमेंट स्केचिंग और डिजाइनिंग
- मॉड्यूल - 9 गुणवत्ता नियंत्रण और निशान बनाना

शॉप फ्लोर में कौशल प्रशिक्षण की योजना किसी व्यावहारिक वस्तु के आसपास केंद्रित व्यावहारिक अभ्यासों की एक श्रृंखला के माध्यम से की जाती है। हालांकि, ऐसे कुछ उदाहरण हैं जहां व्यक्तिगत अभ्यास परियोजना का हिस्सा नहीं बनता है।

व्यावहारिक मैनुअल विकसित करते समय प्रत्येक अभ्यास को तैयार करने के लिए एक ईमानदार प्रयास किया गया था जिसे समझना आसान होगा और औसत से कम प्रशिक्षु द्वारा भी किया जा सकता है। हालांकि विकास दल स्वीकार करता है कि इसमें और सुधार की गुंजाइश है। एनआईएमआई मैनुअल में सुधार के लिए अनुभवी प्रशिक्षण संकाय के सुझावों की प्रतीक्षा कर रहा है।

### व्यवसाय सिद्धान्त

व्यवसाय सिद्धान्त के मैनुअल में **परिधान में ड्रेस मेकिंग** - व्यवसाय सिद्धान्त NSQF स्तर - 3 (संशोधित 2022) के पाठ्यक्रम के लिए सैद्धांतिक जानकारी शामिल है। सामग्री को NSQF स्तर - 3 (संशोधित 2022) में निहित व्यवसाय अभ्यास के अनुसार अनुक्रमित किया गया है। व्यवसाय सिद्धान्त पर पाठ्यक्रम प्रत्येक अभ्यास में शामिल कौशल के साथ सैद्धांतिक पहलुओं को यथासंभव हद तक जोड़ने का प्रयास किया गया है। कौशल प्रदर्शन के लिए अवधारणात्मक क्षमताओं को विकसित करने में प्रशिक्षुओं की मदद करने के लिए यह सहसंबंध बनाए रखा गया है।

व्यवसाय सिद्धान्त को व्यवसाय अभ्यास पर मैनुअल में निहित संबंधित अभ्यास के साथ पढ़ाया और सीखा जाना है। संबंधित व्यवसाय अभ्यास के बारे में संकेत इस मैनुअल की प्रत्येक शीट में दिए गए हैं।

शॉप फ्लोर में संबंधित कौशल का प्रदर्शन करने से पहले प्रत्येक अभ्यास से जुड़े व्यवसाय सिद्धान्त को कम से कम एक कक्षा में पढ़ाना / सीखना बेहतर होगा। व्यवसाय सिद्धान्त को प्रत्येक अभ्यास के एक एकीकृत भाग के रूप में माना जाना चाहिए।

सामग्री स्वयं सीखने के उद्देश्य के लिए नहीं है और इसे कक्षा के निर्देश के पूरक के रूप में माना जाना चाहिए।

विषय-क्रम

अभ्यास सं.	अभ्यास के शीर्षक	अध्ययन के परिणाम	पृष्ठ सं.
	<b>मॉड्यूल - 1 टेक्सटाइल और हैंडवर्क बेसिक ऑपरेशंस (Textile and Handwork Basic Operations)</b>		
1.1.01	व्यवसाय परिचय (Trade introduction)	1	1
1.1.02	हाथ के टांके और उनके अनुप्रयोग (Hand stitches and their Applications)		5
1.1.03-04	बुनियादी औद्योगिक शब्दावली और व्यापार संबंधी उपकरण (Basic Industrial Terminology and Trade related Tools) (qr)		7
1.1.05-09	फैब्रिक फंडामेंटल (Fabric Fundamentals)		16
	<b>मॉड्यूल - 2 सिलाई मशीन संचालन (Sewing machine Operations)</b>		
1.2.10-14	सिलाई मशीन - प्रकार - पुर्जे - रखरखाव (Sewing machine - types - parts - maintenance)	1	26
1.2.15-16	ओवरलॉक मशीन (Overlock machine)		35
	<b>मॉड्यूल - 3 बुनियादी निर्माण (Basic Construction)</b>		
1.3.17	सिलाई (Seams)		39
1.3.18	डार्ट्स एंड प्लीट्स (Darts & Pleats)		41
1.3.19	टक्स, गैदर्स, शिरिंग्स, फ्रिल्स (Tucks, Gathers, Shirrings)		47
1.3.20	हेम्सो (Hems)		53
1.3.21-23	आवरण, नेक लाइन्स और किनारे का परिष्करण (Casing, Neck lines and edge finishing)		56
	<b>मॉड्यूल - 4 परिधान भाग निर्माण (Garment Part Construction)</b>		
1.4.24	जेब (Plackets)		61
1.4.25	जेब (Pockets)		64
1.4.26	कॉलर (Collars)		66
1.4.27	आस्तीन (Sleeves)		68
1.4.28-29	तराशना (Trims)		74
1.4.30	रफू और पैचिंग (Darning and patching)		78
	<b>मॉड्यूल -5 परिधान निर्माण (Garment Construction)</b>		
1.5.31	महिलाओं के सूट के लिए प्रारूपण और विकासशील पैटर्न (Drafting & developing pattern for ladies suit)		80
	<b>मॉड्यूल - 6 पैटर्न तकनीक का माप (Measurement of pattern Techniques)</b>		
1.6.32	मानव शरीर का अनुपात (Proportions of human body) (qr)		90

अभ्यास सं.	अभ्यास के शीर्षक	अध्ययन के परिणाम	पृष्ठ सं.
1.6.33 & 34	प्रकार और पैटर्न और फैल रहा है (Types and patterns and spreading)		109
1.6.35	बच्चों के ब्लॉक पैटर्न सेट का प्रारूपण (Drafting of children's block pattern set)		122
1.6.36	कोरलड्रा का अध्ययन (Study of Coreldraw)		123
1.6.37	डिजाइन के तत्व (Elements of Design)		135
	<b>मॉड्यूल - 7 पैटर्न ब्लॉक, ड्रेपिंग, ग्रेडिंग और मैनीपुलेशन (Pattern block draping , Graping and Manipulation)</b>		
1.7.38	ब्लॉक पैटर्न (Block pattern)		141
1.7.39	ड्रेपिंग का परिचय (Introduction to draping)		143
1.7.40	पैटर्न चलाना (Pattern manipulation)		148
1.7.41	बड़े पैमाने पर उत्पादन प्रक्रिया (Mass production process)		150
	<b>मॉड्यूल - 8 गारमेंट स्केचिंग और डिजाइनिंग (Garment sketching and Designing)</b>		
1.8.42 - 44	निम्नलिखित वस्त्रों का स्केचिंग और प्रारूपण (Sketching and drafting of the following garments)		173
1.8.45-47	विविधता के साथ महिलाओं के सूट को स्केच करें (Sketch a ladies' suit with Variation)		189
1.8.48-49	पैटर्न ग्रेडिंग (Pattern grading)		195
1.8.50	कोरल ड्रा पर अध्ययन (Study on Corel draw)		202
	<b>मॉड्यूल - 9 गुणवत्ता नियंत्रण और निशान बनाना (Quality Control &amp; Marker Making)</b>		
1.9.51	दाग (Stains)		206
1.9.52	गुणवत्ता पहलू (Quality aspects)		209
1.9.53	मार्कर (Markers)		213



## संयोजित / अभ्यास परिणाम

इस पुस्तक के अन्त में आप यह जान सकेंगे

क्र.सं.	अध्ययन के परिणाम	अभ्यास सं.
1	Make hand stitches in the given fabric following safety precautions. (NOS:AMH/N1948)	1.1.01 - 1.1.16
2	Stitch the following using the given fabric: Seams with seam finishes, Darts, Pleats, Tucks, Gathers & Shirrs, Frill, Hem, Casing, Edge Finishing, Neck lines, Placket, Pocket, Collar, Sleeves, Cuff. (NOS:AMH/N1948)	1.2.17 - 1.3.27
3	Fix the fasteners on the given fabric. (NOS:AMH/N1948) Mend the given fabric. (NOS:AMH/N1949)	1.3.28 - 1.3.30
4	Draft a pattern for Ladies' Suit. (NOS:AMH/N1947) Sew a Ladies' Suit with the help of the given pattern. (NOS:AMH/N1947)	1.4.31
5	Sketch the following manually by applying suitable fabric designs- Indian Dresses & Western Dresses. (NOS:AMH/N1211)	1.5.32 - 1.5.34
6	Design the following with suitable fabric design using Corel draw software- Indian Dresses & Western Dresses.	1.5.35 - 1.5.36
7	Make the following Block Pattern set using different sizes taken from a size chart - Children's Block, Block for Teenager, Ladies Block, Gents Block. (NOS:AMH/N1105)	1.5.37 - 1.6.38
8	Make the Patterns for the following using Draping Techniques - Basic Bodice with Darts, Basic Bodice with Princess line, Basic Straight Skirt, Basic Circular Skirt. (NOS:AMH/N1105)	1.6.39
9	Construct the following garments with fitting and quality according to the sketched designs and blocks using adaptation/draping and manipulation techniques. - Dress for Children (Yoke Frock), Dress for Teenager, Ladies Dress, Ladies Suit, Ladies Night wear, Ladies Blouse, gents' Shirt, gents' trouser. (NOS:AMH/NO701)	1.6.40 - 1.7.44
10	Make patterns of the following by Pattern Grading techniques to their next higher or lower sizes using the size charts. (NOS:AMH/N1105)	1.7.45 - 1.8.49
11	Make markers on different width, texture & designs of the following- Frocks, Blouses, Shirts, Trousers. (NOS:AMH/NO201)	1.8.50 - 1.9.53

### SYLLABUS FOR DRESS MAKING

Duration	Reference Learning Outcome	Professional Skill (Trade Theory) (With indicative hour)	Professional Knowledge (Trade Theory)	
Professional Skill 102 Hrs.; Professional Knowledge 30 Hrs.	Make hand stitches in the given fabric following safety precautions. (NOS:AMH/N1948)	1 Familiarization with the Institute. (01 hrs.)	Introduction • Trade • Job Prospects • Safety precautions • First Aid Hand stitches • Hand needles - Size & types • Sewing Thread • Types & Applications of hand stitches (06 hrs.)	
		2 Practice of Hand stitches & Making Samples of them. (17hrs.)		
		3 Familiarization & handling of tools. (02 hrs.)		Basic Industrial Terminology, Trade related Tools, their importance, usage and safety • Measuring Tools • Drafting Tools • Marking Tools • Cutting Tools
		4 Safety Precautions while handling the tools. (6 hrs.)		

		<p>5 Identification of fabrics and texture. (6 hrs.)</p> <p>6 Handling of Fabrics. (6 hrs.)</p> <p>7 Making weave samples. (6 hrs.) Measurement on Dummy (6hrs)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Tips of taking measurement</li> <li>• Take measurement for dress</li> <li>• Measure a figure</li> </ul> <p>8 Market survey</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Purpose of market</li> <li>• Benefits of market survey</li> <li>• Types of market survey (15hrs.)</li> </ul> <p>9 Swatch file</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Organize fabric swatches</li> <li>• Different types of fabric</li> <li>• Swatch and trim board(10hrs.)</li> </ul>	<p>Fabric Fundamentals</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Brief idea about fibers</li> <li>• Types of Fabrics</li> <li>• Selection of Needle and thread according to fabric types</li> <li>• Needle Break Policy Fabric Preparation for cutting</li> <li>• Fabric Grain</li> <li>• Selvage</li> <li>• Shrinkage</li> <li>• Straightening the fabric Grains</li> <li>• Measurements</li> <li>• Units</li> <li>• Measuring Techniques</li> <li>• Define the Problem &amp; Research Object</li> <li>• Developing Marketing Research Planning</li> <li>• Collect Needed Information</li> <li>• Implementing Marketing Research Plan</li> <li>• Define the Problem &amp; Research Object</li> <li>• Developing Marketing Research Planning</li> <li>• Collect Needed Information</li> <li>• Implementing Marketing Research Plan</li> <li>• Develop the swatch card of fabric (06hrs.)</li> </ul>
		<p>Practice on Industrial Single needle lock stitch Sewing Machine</p> <p>10 Sitting posture — Eye, Hand &amp; Foot co- ordination. (1 hrs.)</p> <p>11. Speed Control. (3 hrs.)</p> <p>12 Practice on paper. (6 hrs.)</p> <p>13 Threading of machine. (1/2 hr.)</p> <p>14 Bobbin winding &amp; loading. (1/2 hr.)</p>	<p>Basic Sewing Machine</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Parts and functions</li> <li>• Machine needle</li> <li>• Stitch formation</li> <li>• Sewing machine practice</li> <li>• Care and maintenance</li> <li>• Trouble Shooting</li> <li>• Types of Industrial Sewing Machine.</li> </ul> <p>(06 hrs.)</p>
		<p>15 Running on (10 hrs.)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Straight lines</li> <li>• Square           • Zigzag lines</li> <li>• Circle           • Semi-circle</li> <li>• Spiral</li> </ul> <p>16 Practice on over lock machine (06hrs.)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Threading       • Running</li> <li>• Minor adjustments</li> </ul>	<p>Over lock machine</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Parts and functions</li> <li>• Machine practice</li> <li>• Care and maintenance</li> <li>• Trouble Shooting</li> </ul> <p>Basic Garment Analysis (06 hrs.)</p>

Professional Skill 183 Hrs.; Professional Knowledge 66 Hrs.	Stitch the following using the given fabric: Seams with seam finishes, Darts, Pleats, Tucks, Gathers & Shirrs, Frill, Hem, Casing, Edge Finishing, Neck lines, Placket, Pocket, Collar, Sleeves, Cuff. <b>(NOS:AMH/N1948)</b>	17 Practice of making Seams (18hrs.) <ul style="list-style-type: none"> <li>Plain Seam (Straight &amp; Curved) with seam finishes</li> <li>Self-Enclosed seams</li> <li>Top stitched seams</li> </ul>	Seams <ul style="list-style-type: none"> <li>Classification</li> <li>Uses</li> <li>Properties of Seams</li> <li>Seam finishes Sewing Aids</li> <li>Presser foots</li> <li>Folders</li> <li>Guides (06 hrs.)</li> </ul>
		18 Making Samples of (06hrs.) <ul style="list-style-type: none"> <li>Darts</li> <li>Pleats</li> </ul>	Introducing Fullness <ul style="list-style-type: none"> <li>Darts - Necessity, type &amp; precautions during stitching</li> <li>Pleats - Necessity, type &amp; uses (06 hrs.)</li> </ul>
		19 Making Samples of (10 hrs.) <ul style="list-style-type: none"> <li>Tucks</li> <li>Gathers and Shirrs</li> <li>Frills</li> </ul>	Introducing Fullness <ul style="list-style-type: none"> <li>Tucks - Types &amp; use</li> <li>Gathering and Shirring</li> <li>Flare</li> <li>Ruffles/Frills - Types (Straight &amp; Circular) &amp; uses (06 hrs.)</li> </ul>
		20 Practice of the corner makings (08hrs.) <ul style="list-style-type: none"> <li>Self-turned With additional strip.)</li> </ul>	Hems <ul style="list-style-type: none"> <li>Types</li> <li>Uses</li> </ul> Corner Makings <ul style="list-style-type: none"> <li>Types</li> <li>Uses (06 hrs.)</li> </ul>
			Hems <ul style="list-style-type: none"> <li>Types</li> <li>Uses</li> </ul> Corner Makings <ul style="list-style-type: none"> <li>Types</li> <li>Uses (06 hrs.)</li> </ul>
		21 Making samples of (10 hrs.) <ul style="list-style-type: none"> <li>Casing with Drawstring</li> <li>Casing with elastic</li> <li>Casing with heading</li> <li>Inside applied casing</li> <li>Outside applied casing</li> </ul> 22 Making samples of edge finishing (16 hrs.) <ul style="list-style-type: none"> <li>Bias facing</li> <li>Combination shaped facing</li> <li>Outside facing</li> <li>Self-facing</li> <li>Shaped facing</li> <li>Binding</li> <li>Piping</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Casing</li> <li>Introduction</li> <li>use</li> <li>Edge Finishing</li> <li>Facings</li> <li>Bindings</li> <li>Pipings</li> </ul> (06 hrs.)
		23 Making samples of different shaped necklines. (12 hrs.)	Necklines <ul style="list-style-type: none"> <li>Different shapes of neckline (06 hrs.)</li> </ul>

		<p>24 Making samples of Plackets (25 hrs.)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Faced Placket</li> <li>• Continuous Placket</li> <li>• One Piece Placket</li> <li>• Two Piece Placket</li> <li>• Two-piece Placket with pleat</li> <li>• Zippered Placket <ul style="list-style-type: none"> <li>• Lapped</li> <li>• Fly Front</li> <li>• Open End</li> <li>• Invisible</li> <li>• Visible</li> </ul> </li> </ul>	<p>Plackets</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Types</li> <li>• Sample makings (06 hrs.)</li> </ul>
		<p>25 Making samples of different Pockets (18 hrs.)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Patch</li> <li>• Inseam</li> <li>• Cut/slash</li> </ul>	<p>Pockets</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Types</li> <li>• Design variations (06 hrs.)</li> </ul>
		<p>26 Making samples of Collars. (25 hrs.)</p>	<p>Collars</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Classification</li> <li>• Collar terms. (06 hrs.)</li> </ul>
		<p>27 Making samples of Sleeves. (35 hrs.)</p>	<p>Sleeves</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Classification</li> <li>• Sleeve length variation</li> <li>• Sample making of Sleeves with and without cuff. (06 hrs.)</li> </ul>
<p>Professional Skill 20 Hrs.; Professional Knowledge 06 Hrs.</p>	<p>Fix the fasteners on the given fabric. (NOS:AMH/N1948) Mend the given fabric. (NOS:AMH/N1949)</p>	<p>28 Practice of fixing fasteners as Buttons, Hooks, Eyes, and Press Studs. (5 hrs.)</p> <p>29 Practice of making Button holes by Hand. (5 hrs.)</p> <p>30 Practicing Darning and Patching. (10 hrs.)</p>	<p>Trimmings</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Types</li> <li>• Applications</li> <li>• Fixing of Buttons, hooks etc.</li> <li>• Making of Buttonhole Mending</li> <li>• Darning</li> <li>• Patching (06 hrs.)</li> </ul>
<p>Professional Skill 36 Hrs.; Professional Knowledge 12 Hrs. Professional Skill 36 Hrs.; Professional Knowledge 12 Hrs.</p>	<p>Draft a pattern for Ladies' Suit. (NOS:AMH/N1947) Sew a Ladies' Suit with the help of the given pattern. (NOS:AMH/N1947)</p> <p>Sketch the following manually by applying suitable fabric designs- Indian Dresses &amp; Western Dresses. (NOS:AMH/N1211)</p>	<p>31 Stitching of Ladies suit. (26 hrs.)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Spec Sheet</li> <li>• Cost sheet</li> <li>• Swatch Card(10 hrs.)</li> </ul> <p>32 Practice of taking Body Measurements. (12 hrs.) Record measurement with style features</p>	<p>Drafting &amp; developing Pattern for Ladies suit. (12 hrs.)</p> <p>Human Figures</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eight Head Theory</li> <li>• Brief introduction about Joints and Muscles</li> <li>• Types of Figures Body Measurements</li> <li>• Importance</li> <li>• Types &amp; Measuring Techniques</li> <li>• Precautions</li> <li>• Size Charts (National &amp; International) for Children, Ladies and Gent's wear</li> <li>• Importance of Size Charts (06 hrs.)</li> </ul>

		<p>33 Practicing Different types of spreading using different types of fabrics. (12 hrs.)</p> <p>34 Practicing different types of layout using the given patterns using. (12 hrs.)</p>	<p>Patterns</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Importance</li> <li>• Types</li> </ul> <p>Spreading</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Types of Spreading</li> <li>• Methods</li> <li>• Types of Lay Pattern Layout</li> <li>• Importance</li> <li>• Types of layout Pattern Drafting</li> <li>• Drafting/Pattern</li> </ul> <p>Terminology</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Principles of Pattern drafting. (06 hrs.)</li> </ul>
Professional Skill 95 Hrs.; Professional Knowledge 24 Hrs.	Design the following with suitable fabric design using Corel draw software- Indian Dresses & Western Dresses.	<p>Kids wear</p> <p>35 Pattern making using adaptation technique, Fabric Estimation, Cutting and Sewing of the garments for the following groups – (70 hrs.)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Children</li> <li>• Bloomer, Yoke Frock, A Line Frock</li> </ul>	Drafting of Children's Block Pattern Set (Bodice, Sleeve, Skirt and Trousers) Adaptation & Pattern Development (18 hrs.)
		36 Draw different lines & develop designs with geometrical shapes & free hands Develop color wheel & design with different color schemes. (25 hrs.)	Study of Corel Draw Software. Drawing & Coloring. Type & characteristics of lines Geometrical shapes & its application, Color, its type & application, Color Scheme. (06 hrs.)
Professional Skill 60 Hrs.; Professional Knowledge 12 Hrs.	Make the following Block Pattern set using different sizes taken from a size chart - Children's Block, Block for Teenager, Ladies Block, Gents Block. <b>(NOS:AMH/N1105)</b>	<p>37 Sketching of (30 hrs.)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Indian Dresses</li> <li>• Western Dresses</li> </ul> <p>38 Drafting of Ladies' Block Pattern Set (Bodice, Sleeve, Skirt and Trousers). (30 hrs.)</p>	<p>Elements &amp; Principles of Designs Brief Idea of Garment Sketching Design Development Market Survey Boutique Management (06 hrs.)</p> <p>Block Pattern</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Introduction</li> <li>• Importance (06 hrs.)</li> </ul>
Professional Skill 36 Hrs.; Professional Knowledge 12 Hrs.	Make the Patterns for the following using Draping Techniques - Basic Bodice with Darts, Basic Bodice with Princess line, Basic Straight Skirt, Basic Circular Skirt. <b>NOS:AMH/N1105)</b>	<p>39 Practice of developing dress Pattern from Draping Technique (36 hrs.)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Basic Bodies (Darts, Princess line)</li> <li>• Basic Skirt (Straight, Circular)</li> </ul>	<p>Draping</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Introduction</li> <li>• Process &amp; Techniques</li> <li>• Importance (12 hrs.)</li> </ul>
Professional Skill 110 Hrs.; Professional Knowledge 24 Hrs.	Construct the following garments with fitting and quality according to the sketched designs and blocks using adaptation/ draping and manipulation tech-	<p>40 Dart Manipulation Collar Manipulation Sleeve Manipulation. (20 hrs.)</p> <p>41 Practice on special industrial sewing machines</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Double Needle Machine</li> <li>• Button Hole Machine</li> <li>• Button Sewing Machine</li> </ul>	<p>Manipulation</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Principles</li> <li>• Methods</li> <li>• Types</li> </ul> <p>Mass Production Process -</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Sequence of operations</li> <li>• Types of cutting machines</li> <li>• Fusing Technology</li> </ul>

	<p>niques. - Dress for Children (Yoke Frock), Dress for Teenager, Ladies Dress, Ladies Suit, Ladies Night wear, Ladies Blouse, gents' Shirt, gents' trouser.</p> <p><b>( N O S : A M H / NO701)</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Multipurpose Machine (Zig-zag) (34 hrs.)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Types of Industrial Machines Used in sewing section.</li> <li>• Finishing (12 hrs.)</li> </ul>
		<p>Ladies wear</p> <p>42. Pattern Making using Draping/ adaptation. (18 hrs.)</p> <p>43. Fabric Estimation, Cutting and Sewing of the following garments (35 hrs.)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ladies Dress</li> <li>• Ladies Suits</li> <li>• Night wears</li> <li>• Blouses</li> <li>• Pressing &amp; Folding checking</li> <li>• the fitting of the garment</li> </ul> <p>44. Alteration /as per requirement of individual/record(3hrs.)</p>	<p>Designing, Sketching and drafting of the following garments</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ladies Dresses</li> <li>• Ladies Suits</li> <li>• Night wears</li> <li>• Blouses (12 hrs.)</li> </ul>
Professional Skill 82Hrs.; Professional Knowledge 24 Hrs.	<p>Make patterns of the following by Pattern Grading techniques to their next higher or lower sizes using the size charts.</p> <p><b>( N O S : A M H / N1105)</b></p>	<p>Gents wear</p> <p>45 Pattern making using adaptation, Fabric. (18 hrs.)</p> <p>46 Estimation, Cutting and Sewing of the following garments-Shirts &amp; Trousers. (45 hrs.)</p> <p>47 Pressing &amp; Folding checking the fitting of the garment. (3 hrs.)</p>	<p>Designing, Sketching and drafting of Ladies' Suit with variation of Angarkha, Flared, Yoked etc. (18 hrs.)</p>
		<p>48 Pattern Grading of Gent's Shirt. (10 hrs.)</p> <p>49 Pattern Grading of Gent's Trousers. (6 hrs.)</p>	<p>Pattern Grading</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Types</li> <li>• Methods (06 hrs.)</li> </ul>
Professional Skill 80 Hrs.; Professional Knowledge 18 Hrs.	<p>Make markers on different width, texture &amp; designs of the following- Frocks, Blouses, Shirts, Trousers.</p> <p><b>( N O S : A M H / NO201)</b></p>	<p>50 Practice of developing designs with Corel draw tools. (40 hrs.)</p> <p>51. Methods of removing different kinds of stains in fabrics. (6 hrs.)</p> <p>52 Checking of garments in respects of – (10 hrs.)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Measurements</li> <li>• Stitching</li> <li>• Stains</li> <li>• Defects</li> <li>• Correcting measures</li> </ul>	<p>Study on Corel Draw Software Stains</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Classification, removing techniques Selection of dresses according to Occasion, occupation, Climate, Personality, Age &amp; Sex.</li> </ul> <p>Quality aspects</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Definition, Factors affecting the Quality, Benefits of Quality Control</li> <li>• Indian and International Standard</li> <li>• Types of Inspection- AQL (12 hrs.)</li> </ul>
		<p>53 Making Marker on different Width, Texture &amp; Design for Frocks, Blouses, Shirts, and Trousers. (24hrs.)</p>	<p>Marker</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Necessity, Types, Preparing markers according to the fabric designs (06 hrs.)</li> </ul>

## व्यापार परिचय (Trade introduction)

**उद्देश्य :** इस पाठ के अंत में आप सक्षम होंगे

- पोशाक की भूमिका की व्याख्या करें
- व्यापार की संभावनाओं के नाम बताइए। व्यापार परिचय

### व्यापार परिचय

**कपड़ों की भूमिका:** भोजन और आश्रय के अलावा कपड़े मानव जीवन की मूलभूत आवश्यकताएं हैं। कपड़ों के तीन मुख्य कार्य बताए जा सकते हैं।

**सुरक्षा:** कपड़े पुरुषों और महिलाओं की नग्नता या नग्नता को कवर करते हैं। वे काम करते समय या अन्य गतिविधियों के दौरान चोटों से बचाते हैं।

**सजावट:** कपड़ों का भी सजावटी कार्य होता है। लोग अलग-अलग परिस्थितियों में अलग-अलग कपड़े पहनते हैं। दिन-प्रतिदिन की पोशाक शुभ समारोह में पहने जाने वाले परिधानों से अलग दिखेगी। पोशाक पहनने वाले व्यक्ति को व्यक्तिगत स्पर्श देने के लिए सजावटी पहलू का भी उपयोग किया जाता है।

**पहचान:** पोशाक का यह कार्य लोगों को एक विशेष समूह या समाज के हिस्से के रूप में दर्शाता है। पैसेंट पोशाक और राष्ट्रीय पोशाक के साथ-साथ पुलिसकर्मियों या छात्रों की वर्दी उदाहरण के रूप में काम कर सकती है।

**व्यापार का दायरा और संभावनाएं:** लोगों ने बिना सिले कपड़े, यानी जानवरों के फर और कोट और शरीर के चारों ओर लपेटे गए कपड़ों के बुने हुए टुकड़े पहनना शुरू कर दिया।

ऊपरी और निचले शरीर के लिए सिले हुए कपड़ों के लिए कपड़ों की कटाई और सिलाई की आवश्यकता होती है। फैशन बहुत सारे नए कपड़े बनाता है। दुनिया भर में फैशन परेड आयोजित की जाती हैं। साड़ी ब्लाउज और महिलाओं की शर्ट की शैली आकार और सजावट के अनुसार बदलती रहती है। यही कारण है कि भविष्य में ड्रेसमेकिंग के विभिन्न ट्रेडों में अच्छी संभावनाएं हैं।

ड्रेसमेकिंग क्षेत्र में काम में बहुत सारी गतिविधियाँ शामिल हैं।

घर पर आपके और आपके परिवार के लिए सिलाई के कपड़े और दर्जी की दुकान में रोजगार के लिए घटकों के पैटर्न बनाने, काटने और सिलाई के लिए आपके कौशल की आवश्यकता होती है।

उद्योग में काम करने का आम तौर पर मतलब है कि एक ही पैटर्न से कई कपड़े तैयार किए जाते हैं। यहां आप उत्पादन के एक अति विशिष्ट खंड में काम कर रहे हैं जहां कपड़े की कई परतें काट दी जाती हैं और अत्यधिक परिष्कृत मशीनरी की मदद से भागों को इकट्ठा किया जाता है।

उदाहरण के लिए दर्जी की दुकानों की तरह अपना खुद का व्यवसाय स्थापित करने के लिए आपको मशीनरी और उपकरणों के लिए कुछ निवेश करना होगा; यदि आपके पास अपनी संपत्ति नहीं है तो आपको एक कमरा

किराए पर लेना होगा जहां आप अपना उत्पादन स्थापित कर सकते हैं। आपको लागत, अनुमान सामग्री आदि की गणना करने के लिए कौशल की आवश्यकता होती है।

नौकरी के अवसर (नौकरी की संभावनाएं: इस क्षेत्र में नौकरी के अवसर;

- 1 टायलर/मशीन ऑपरेटर अधिकांश परिधान निर्माण विभाग मशीन ऑपरेटरों द्वारा संचालित किया जाएगा।
- 2 बेसफोक टेलर मेन्स टेलर्स फेसबॉक ड्रेसेस प्रत्येक ग्राहक के लिए पूरी तरह से एकीकृत और अद्वितीय हैं
- 3 पसंदीदा कपड़े निर्माता आमतौर पर महिलाओं की पसंदीदा शादी के कपड़े, कपड़े, सूट, गाउन आदि से मेल खाते हैं।
- 4 बैटन मेकर्स कागज पर पैटर्न और पैटर्न बनाना (या) कंप्यूटर ऑटो गेट सॉफ्टवेयर के साथ साबर कपड़े डिजाइन करना।
- 5 डिजाइनरों के कपड़ों के लिए कर अनुपात डिजाइनरों द्वारा रंग और बनावट के संयोजन के साथ बनाया जाता है।
- 6 कॉस्मेटिक सलाहकार फैशन ग्राहकों के लिए उपयुक्त कपड़े, शैली और रंग की सिफारिश करेंगे।
- 7 ट्रीकर समायोजक होते हैं जो कपड़े पहनने के लिए पूरी तरह से तैयार होते हैं।

**सुरक्षा सावधानियां:** सुरक्षा सभी के लिए महत्वपूर्ण है और एक सुरक्षित कार्यक्षेत्र को बनाए रखना हमारी जिम्मेदारी है। एक सुरक्षित वातावरण बनाए रखने के लिए सभी को सुरक्षा नियमों का पता लगाना चाहिए और हर समय उनका अभ्यास करना चाहिए।

स्वास्थ्य और सुरक्षा सावधानियां

### स्वास्थ्य

- 1 जब मशीन चल रही हो तो हाथों को सुई से दूर रखें।
- 2 मशीन के संचालन के दौरान अपनी अंगुलियों को ग्रेड टेक अप लीवर में न रखें।
- 3 दुर्घटनाओं से बचने के लिए अपनी मशीन को कभी भी चालू और अप्राप्य न छोड़ें।
- 4 ऑपरेशन के दौरान, अपने सिर, बालों या हाथों को कभी भी हाथ के पहिये के पास न रखें। वी-बेल्ट बाबिन वाइंडर या बैलेंस व्हील।

- 5 किसी भी सुरक्षा गार्ड को हटाए बिना मशीन को संचालित न करें।
- 6 मशीन का प्रयोग केवल प्रशिक्षित व्यक्तियों द्वारा ही किया जाना चाहिए।
- 7 यदि तेल का तेल आंखों या त्वचा के संपर्क में आता है, तो प्रभावित क्षेत्र को तुरंत धो लें और चिकित्सक से परामर्श लें।
- 8 तेज वस्तुओं को पास करें, पहले दूसरे व्यक्ति को संभालें।
- 9 यदि सुई टूट जाए तो सिलाई करते समय अपना चेहरा बंद न रखें।
- 10 हत्ये के सिवाय गर्म लोहे को मत छुओ।

### सुरक्षा

- 1 पिन को पिन कुशन में रखें, कपड़ों में कभी नहीं।
- 2 उपयोग न करते समय कैंची और कैंची को बंद स्थिति में रखें।
- 3 सभी नुकीले और नुकीले औजारों या वस्तुओं को नुकीले सिरे से नीचे की ओर ले जाएं।
- 4 मशीन का उपयोग करना सीखते समय धीमी गति का उपयोग करें।
- 5 बच्चों को मशीन में काम करते समय अनुमति नहीं देनी चाहिए। उन्हें मशीनों और औजारों को संभालने न दें।
- 6 जब उपयोग में न हो, तो जंग लगने के लिए औजारों को सूखे स्थान पर संग्रहित किया जाना चाहिए। उपकरणों को हमेशा बंद रखें और बच्चों की पहुंच से दूर रखें।
- 7 ढीले कपड़े या आभूषण न पहनें क्योंकि ये चलते-फिरते हिस्सों में फंस सकते हैं।
- 8 हर समय उचित कदम और संतुलन बनाए रखें। चल रही मशीनों के ऊपर या उसके पार न पहुंचें।
- 9 देखें कि आप क्या कर रहे हैं, थके होने पर काम न करें।
- 10 उपयोग करने और उत्पाद से पहले, क्षतिग्रस्त दिखाई देने वाले किसी भी हिस्से की सावधानीपूर्वक जाँच की जानी चाहिए कि यह ठीक से काम करेगा और अपना इच्छित कार्य करेगा।

### देखभाल, रखरखाव और भंडारण

- 1 आपकी सुरक्षा के लिए, सेवा और रखरखाव एक योग्य तकनीशियन द्वारा नियमित रूप से किया जाना चाहिए।
- 2 मशीन या उसके औजारों को मोटे तौर पर न संभालें।
- 3 मशीनों के नुकसान से बचने के लिए केवल ब्रांडेड या अनुशंसित मशीन भागों का उपयोग करें।
- 4 बेहतर और सुरक्षित प्रदर्शन के लिए सुइयों और औजारों को साफ रखें।
- 5 मशीन को साफ, नम कपड़े से साफ करें। सॉल्वेंट्स या थिनर का उपयोग न करें।
- 6 जब उपयोग में न हो तो मशीन को ढक दें और साफ और सूखी जगह पर स्टोर करें।

प्रत्येक कक्षा या कार्य के अंत में 7 स्वच्छ क्षेत्र। फर्श पर झाड़ू लगाना, काम की सतहों को पोंछकर एक प्रकार का वृक्ष, धागे की कतरनें और रेशे प्राप्त करना।

- 8 सर्विस करते समय, केवल समान प्रतिस्थापन भागों का उपयोग करें। किसी अन्य भाग का उपयोग वारंटी को अमान्य कर देगा।
- 9 कपड़े की अलमारी में नैपथेलीन बॉल्स का प्रयोग करें ताकि कीड़ों द्वारा कपड़े को नुकसान न पहुंचे।
- 10 कपड़ों को लगातार धूप में ज्यादा देर तक न सुखाएं, इससे कपड़े जल्दी खराब हो जाएंगे।
- 11 पैटर्न वर्क के लिए इस्तेमाल होने वाले पिन को हमेशा पिन कुशन में रखें।
- 12 मशीन टूल बॉक्स में स्कू ड्राइवर और ऑयल कैन जैसे आवश्यक उपकरण स्टोर करें।
- 13 सिलाई के सभी धागों को एक धागे के डिब्बे में रखें।
- 14 सिलाई के लिए उपयोग की जाने वाली सभी प्रकार के एक सुई बॉक्स सेट बनाए रखें।
- 15 कैंची, कैंची, ट्रिमर जैसे सभी नुकीले औजारों को सुरक्षित स्थान पर और पहुंच में भी रखें।

### उपकरण और उपकरण - सिलाई

#### सुइयों

- 1 उपयुक्त हाथ टांके के लिए उपयुक्त सुई का प्रयोग करें।
- 2 मशीन की सुई को ठीक करें - सुई बार के सपाट किनारे पर सपाट सुई।
- 3 केवल तेज सुइयों का प्रयोग करें।

#### धागा

- 1 हाथ के टांके के लिए बहुत लंबे धागे न पुरोएं।
- 2 पुराने या नम धागों का प्रयोग न करें।
- 3 सिलाई करते समय धागे के मुक्त प्रवाह को सुनिश्चित करने के लिए थ्रेड स्पूल को सही दिशा में रखें।

#### कैंची

- 1 पेपर पैटर्न काटने के लिए कैंची का प्रयोग करें, उन्हें सावधानी से संभालें।
- 2 धागे को ट्रिम करें और काटने से पहले कैंची का उपयोग करके सीवन भत्ते जैसे हल्के कपड़े काट लें।

#### कैंची

- 1 छोटी रिंग में अंगूठे से कैंची पकड़ें और दूसरी अंगुलियों को कपड़े की 2 से 4 परतों को काटने के लिए इस्तेमाल किया जाता है।
- 2 काटने के दौरान पैटर्न लाइनों का पालन करें और केवल तेज कतरनी का उपयोग करें।



## चाक

- 1 कपड़े के रंग के अनुरूप अंकन चाक का प्रयोग करें।
- 2 हमेशा चाक से कपड़े के गलत साइड पर निशान लगाएं।

## नोक

- 1 हाथ के टांके लगाते समय थिम्बल पहनें।
- 2 अपनी उंगलियों के लिए उपयुक्त आकार के थिम्बल का प्रयोग करें।

## मापने का टेप

- 1 हमेशा माप सेंटीमीटर या इंच में से किसी एक का पालन करें।
- 2 मापते समय सुनिश्चित करें कि टेप का शून्य बिंदु माप के बिंदु पर ठीक से रखा गया है।

## सीवन आरा

- 1 सीम रिपर का उपयोग किसी अन्य उद्देश्य के लिए न करें जो कि इसका इरादा है।
- 2 परिधान को सिलाई करने वाले अवांछित छोटे धागों को ट्रिम करने के लिए उन्हें सावधानी से संभालें।

## धागा

- 1 सुराख के टांके बनाने के लिए छेद बनाने के लिए छेद बनाने वाली मशीन का उपयोग करें।
- 2 इसका उपयोग किसी अन्य कठोर मैटन में छेद करने के लिए न करें क्योंकि यह इसके नुकीले किनारों को कुंद कर देगा।

## प्राथमिक चिकित्सा

प्राथमिक चिकित्सा किसी भी व्यक्ति को मामूली या गंभीर बीमारी या चोट के साथ दी जाने वाली प्राथमिक और तत्काल सहायता है, [1] जीवन को संरक्षित करने, स्थिति को बिगड़ने से रोकने, या वसूली को बढ़ावा देने के लिए प्रदान की गई देखभाल के साथ। इसमें पेशेवर चिकित्सा सहायता उपलब्ध होने से पहले एक गंभीर स्थिति में प्रारंभिक हस्तक्षेप शामिल है, जैसे कि एक एम्बुलेंस की प्रतीक्षा करते समय कार्डियोपल्मोनरी रिससिटेशन (सीपीआर) करना, साथ ही मामूली स्थितियों का पूरा उपचार, जैसे कि कट पर प्लास्टर लगाना। प्राथमिक चिकित्सा आमतौर पर बुनियादी चिकित्सा प्रशिक्षण वाले किसी व्यक्ति द्वारा की जाती है।

जीवन की रक्षा करें: प्राथमिक चिकित्सा सहित सभी चिकित्सा देखभाल का मुख्य उद्देश्य लोगों की जान बचाना और मृत्यु के खतरे को कम करना है। सही ढंग से की गई प्राथमिक चिकित्सा से रोगी के दर्द के स्तर को कम करने और मूल्यांकन और उपचार प्रक्रिया के दौरान उन्हें शांत करने में मदद मिलेगी।

आगे के नुकसान को रोकें: आगे के नुकसान की रोकथाम में दोनों बाहरी कारकों को संबोधित करना शामिल है, जैसे कि रोगी को नुकसान के किसी वसूली को बढ़ावा देना: प्राथमिक चिकित्सा में बीमारी या चोट से ठीक होने की प्रक्रिया शुरू करने की कोशिश करना भी शामिल है, और कुछ मामलों

भी कारण से दूर ले जाना, और स्थिति को बिगड़ने से रोकने के लिए प्राथमिक चिकित्सा तकनीकों को लागू करना, जैसे रक्तस्राव को खतरनाक बनने से रोकने के लिए दबाव डालना।

वसूली को बढ़ावा देना: प्राथमिक चिकित्सा में बीमारी या चोट से ठीक होने की प्रक्रिया शुरू करने की कोशिश करना भी शामिल है, और कुछ मामलों में उपचार पूरा करना शामिल हो सकता है, जैसे कि एक छोटे से घाव पर प्लास्टर लगाने के मामले में।

यह ध्यान रखना महत्वपूर्ण है कि प्राथमिक चिकित्सा चिकित्सा उपचार नहीं है और इसकी तुलना एक प्रशिक्षित चिकित्सा पेशेवर द्वारा प्रदान किए जाने वाले उपचार से नहीं की जा सकती है। प्राथमिक चिकित्सा में घायल व्यक्ति के सर्वोत्तम हित में सामान्य ज्ञान के निर्णय लेना शामिल है।

## प्राथमिक चिकित्सा नीति और प्रक्रियाएं

- प्रबंधनीय तनाव स्तरों के साथ एक सुरक्षित कार्य वातावरण को प्रोत्साहित और बढ़ावा देना।
- प्राथमिक चिकित्सा पेट्टी पर अधिकृत व्यक्तियों के नाम होते हैं जिनके पास आवश्यक होने पर किसी को दवा देने के लिए उचित सुरक्षा प्रशिक्षण होता है।
- यह सुनिश्चित करने के लिए बॉक्स को बंद रखा जाना चाहिए कि किसी भी दवा और उपकरण का दुरुपयोग या चोरी नहीं हो रहा है।
- प्राधिकृत व्यक्तियों द्वारा प्राथमिक चिकित्सा पेट्टियों की आपूर्ति की नियमित रूप से जाँच की जाएगी ताकि यह सुनिश्चित किया जा सके कि पर्याप्त आपूर्ति है और जो समाप्त नहीं हुई हैं।
- किसी भी प्रकार की गंभीर चोट के मामले में जिसका प्राथमिक चिकित्सा आपूर्ति के साथ इलाज नहीं किया जा सकता है, उस स्थिति में कर्मचारी को तुरंत घर के डॉक्टर के पास ले जाना चाहिए, यदि उपलब्ध नहीं है तो नजदीकी अस्पताल ले जाना चाहिए।
- प्राथमिक उपचार बॉक्स उस स्थान पर रखा जाएगा जहां एक विशिष्ट मंजिल के लोग आसानी से आ सकते हैं और प्रारंभिक चोटों के इलाज के लिए अधिकृत व्यक्तियों की मदद ले सकते हैं।
- हर हफ्ते अधिकृत व्यक्ति इसकी जांच करेंगे पर्याप्त आपूर्ति की उपलब्धता सुनिश्चित करने के लिए प्राथमिक चिकित्सा बॉक्स और यदि आवश्यक हो तो वे कल्याण विभाग को सूचित करेंगे। कल्याण विभाग प्राथमिक चिकित्सा पेट्टियों के लिए आवश्यक आपूर्ति की खरीद करेगा और प्राथमिक चिकित्सा नीति और प्रक्रियाओं को बनाए रखेगा।

## सेनिटाइजेशन क्या है?

स्वच्छता एक निश्चित क्षेत्र या सतह को इस तरह से साफ करने की एक प्रक्रिया है कि इसे बैक्टीरिया मुक्त बनाया जाए और सभी प्रकार के रोगाणुओं और वायरस को मौलिक रूप से साफ किया जाए जो मानव शरीर को संक्रमित कर सकते हैं और विभिन्न प्रकार की बीमारियों का कारण बन सकते हैं।

हाथ सेनिटाइजेशन मानव शरीर को विशेष रूप से हाथों को साफ करने की

एक प्रक्रिया है जो किसी भी संक्रामक रोगाणुओं से संक्रमित हो सकता है जब हाथ किसी भी संक्रमित सतह, जानवरों या मनुष्यों को छूते हैं।

भूतल स्वच्छता कपड़ों, सब्जियों, पानी और सभी प्रकार की कठोर सतहों जैसे स्थानों से सूक्ष्मजीवों को हटाने या नष्ट करने की एक प्रक्रिया है।

कहने का तात्पर्य यह है कि स्वच्छता हानि कारक रोगाणुओं को रसायनों की मदद से हटाने की एक प्रक्रिया है जो मानव शरीर को नुकसान नहीं पहुंचाती है। रसायनों का उपयोग मापी गई मात्रा में कि या जाता है और पानी या अन्य पतला करने वाले एजेंटों के साथ पतला कि या जाता है। सेनिटाइजेशन गर्मी और कुछ अन्य तरीकों की मदद से भी कि या जा सकता है लेकिन न इसे हर

### संदर्भ में लागू नहीं कि या जा सकता है।

सफाई और स्वच्छता के बीच का अंतर बहुत से लोगों को लगता है कि 'सफाई' और 'सेनिटाइजेशन' एक ही चीज है। वैसे यह सत्य नहीं है। हालांकि सफाई, स्वच्छता की दिशा में पहला कदम है, लेकिन न केवल सफाई से कि सी स्थान न या हमारे हाथों को साफ नहीं कि या जा सकता है। आइए हम दो शब्दों के बीच के अंतरों पर करीब से नज़र डालें:

- सफाई अक्सर पहला कदम होता है जो एक निश्चित सतह के ऊपर से गंदगी और धूल को हटाता है। स्वच्छता अगला कदम है जिसे सफाई उद्देश्य गहरी सफाई करना है।
- सफाई एक निश्चित कार्य है जिसे कोई भी कर सकता है लेकिन स्वच्छता एक अत्यधिक पेशेवर कार्य है जिसे केवल ए ज्ञान, अनुभव और विशेषज्ञता की आवश्यकता होती है।
- सफाई के लिए उपयोग कि जाने वाले रसायन, एजेंट और उपकरण बहुत ही सरल और बुनियादी हैं। उन्हें आसानी से व्यवस्थित कि या जा सकता है। इनका उपयोग करना भी बहुत सरल और आसान है।

स्वच्छता के मामले में, उत्पाद बहुत अधिक जटिल हैं। इनका उपयोग करने वाले लोगों को सही जगह पर सही रसायन का उपयोग करने का पर्याप्त ज्ञान होना चाहिए ताकि रोगजनक और बैक्टीरिया मारे जा सकें और सतह का शीर्ष कि सी भी तरह से क्षतिग्रस्त न हो।

- सफाई का उद्देश्य गंदगी के कणों को हटाना है लेकिन न स्वच्छता का उद्देश्य बैक्टीरिया और रोगजनक तत्वों को मारना है जो बीमारियों का कारण बन सकते हैं

### स्वच्छता का महत्व

#### हमारे दैनिक दिनचर्या में हाथ सेनिटाइजेशन का महत्व

हाथ साफ करने से हम और हमारा परिवार स्वस्थ रहता है। हाथ से हम जाने-अनजाने सैकड़ों चीजों को छूते हैं जो हमें सैकड़ों रोगाणुओं से संक्रमित कर सकती हैं। इसलिए हैंड सेनिटाइजेशन जरूरी है। यहां फिर से, सिर्फ सफाई का मतलब यह नहीं है कि रोगाणु मारे गए हैं। जरूरत है हाथ सेनिटाइजेशन की प्रक्रिया को जानने के लिए। चिकित्सा बिरादरी ने स्वीकार किया है कि अधिकांश रोगाणु, बैक्टीरिया और अन्य रोगजनक हानिकारक सूक्ष्मजीव हमारे हाथों से हमारे सिस्टम में प्रवेश करते हैं। दिन भर में हम कई सतहों को छूते हैं जिनमें से कई बैक्टीरिया, कवक और वायरस से प्रदूषित हो सकती हैं। अब इन हाथों से अपनी आंख, नाक और मुंह को छूना हमें कई तरह से बीमार कर सकता है। यही कारण है कि हमारे अमोघ स्वास्थ्य के लिए हाथों की धुलाई और स्वच्छता सबसे महत्वपूर्ण है। घर, कार्यालय, निजी या सार्वजनिक वाहनों और सार्वजनिक स्थानों पर जिन विभिन्न सतहों के संपर्क में हम आते हैं, वे कुछ अतिसंवेदनशील स्थान हैं, जिनके माध्यम से स्वस्थ व्यक्तियों में रोगाणु तेजी से फैलते हैं। यही कारण है कि खतरनाक और संक्रामक रोगों के प्रसार को रोकने के लिए छूने योग्य सतहों की सफाई अनिवार्य से अधिक है।

## हाथ के टांके और उनके अनुप्रयोग (Hand stitches and their Applications)

**उद्देश्य :** इस पाठ के अंत में आप सक्षम होंगे

- नाम को परिभाषित करें और हाथ के टांके को वर्गीकृत करें
- उनके उपयोग का वर्णन करें।

बुनियादी टांके रचनात्मक और सजावटी टांके में विभाजित हैं जो कढ़ाई में उपयोग किए जाते हैं। रचनात्मक टांके आगे अस्थायी और स्थायी टांके में विभाजित हैं।

**अस्थायी टाँके:** स्थायी टाँके बनाने से पहले दो या दो से अधिक परतों को एक साथ रखने के लिए इस्तेमाल किया जाने वाला एक अस्थायी सिलाई है। आमतौर पर यह सिलाई क्षैतिज होती है और दाएं से बाएं और काम की जाती है। यह एकमात्र सिलाई है, जो एक गाँठ से शुरू होती है। चखने के लिए एक विपरीत रंग के धागे का उपयोग करें ताकि इसे आसानी से देखा और हटाया जा सके। सिलाई की लंबाई कपड़े के वजन के आधार पर अलग-अलग होगी और टुकड़ों को एक साथ कितनी सुरक्षित रूप से रखा जाना है। चखने को समाप्त करने के लिए दो टाँके लगाएँ, एक दूसरे के ऊपर। कई प्रकार के बस्टिंग टाँके होते हैं।

यहां तक कि बस्टिंग का उपयोग कम लंबाई के सीम और सिलवटों के लिए किया जाता है।

असमान बस्टिंग का उपयोग सीम और सिलवटों की लंबी लंबाई के लिए किया जाता है।

विकर्ण बस्टिंग का उपयोग तब किया जाता है जब कपड़े की कई परतों को सुरक्षित रूप से पकड़ना होता है।

अस्तर और आंतरिक अस्तर को पकड़ने के लिए कोट में पैडिंग सिलाई का उपयोग किया जाता है।

**दर्जी की टाँके** - धागे के निशान मूल रूप से असमान चखने वाले टाँके होते हैं। उनका उपयोग कपड़े की निचली परत पर निशान स्थानांतरित करने के लिए किया जाता है।

**स्थायी टाँके:** स्थायी टाँके में टाँके शुरू और समाप्त करते समय गांठों का उपयोग करने से बचें। एक छोटे से बैक स्टिच से शुरू करें यदि इसे स्थायी स्थायी टाँके के टाँके के नीचे छुपाया जा सकता है या गलत साइड पर फैले हुए धागे की एक छोटी लंबाई (लगभग 2 से 3 सेमी) छोड़ दें जिसे पकड़ा जा सकता है और पहले कुछ स्थायी टाँके के नीचे रखा जा सकता है। सिलाई को समाप्त करने के लिए धागे को गलत तरफ ले जाएँ और लूप से सुरक्षित करें।

यह लगभग हर परिधान पर इस्तेमाल की जाने वाली हाथ की सिलाई का सरल रूप है।

**i रनिंग स्टिच** सभी हाथ के टाँके में सबसे सरल है। इसका उपयोग नाजूक कपड़ों की सिलाई के लिए किया जाता है, टक, इकट्टा करना, शिरिंग, रजाई की मरम्मत इस सिलाई के साथ की जा सकती है।

**ii हेम सिलाई:** इसका उपयोग सामग्री के एक मुड़े हुए किनारे को सुरक्षित करने के लिए किया जाता है। हेमिंग गलत साइड पर तिरछे टाँके के रूप में दिखाई देता है और दाईं ओर छोटा होता है।

ये टाँके ठीक होने चाहिए और इतनी दूरी पर होना चाहिए कि बताए गए स्थान पर सुरक्षित रूप से रखा जा सके। हेम शुरू करने से पहले धागे को एक दूसरे के ऊपर कई छोटे टाँके लगाकर जकड़ें। इसे सुरक्षित रूप से जकड़ने के लिए कई टाँके के साथ हेमिंग को समाप्त करें।

**iii स्लिप स्टिच:** यह एक प्रकार की हेमिंग है जिसका उपयोग दो मुड़े हुए किनारों को जोड़ने या एक मुड़े हुए किनारे को समतल सतह से जोड़ने के लिए किया जाता है। यह सिलाई पैच पॉकेट, जैकेट लाइनिंग, सुरक्षित करने के लिए उपयोग की जाने वाली दाईं ओर से एक सीम बनाने के लिए तेज़ और आसान है।

**iv हाथ से बनी सिलाई** का उपयोग करके कपड़े के दो टुकड़ों को एक साथ जोड़ने के लिए बैक स्टिच का उपयोग किया जाता है। यह मजबूत है और कभी-कभी मशीन सिलाई के बाद प्रतिस्थापित किया जाता है। इसके दाएं और गलत साइड के टाँके अलग-अलग होते हैं। जब आपके पास मशीन नहीं होती है तो इसका उपयोग सीम की मरम्मत के लिए किया जाता है।

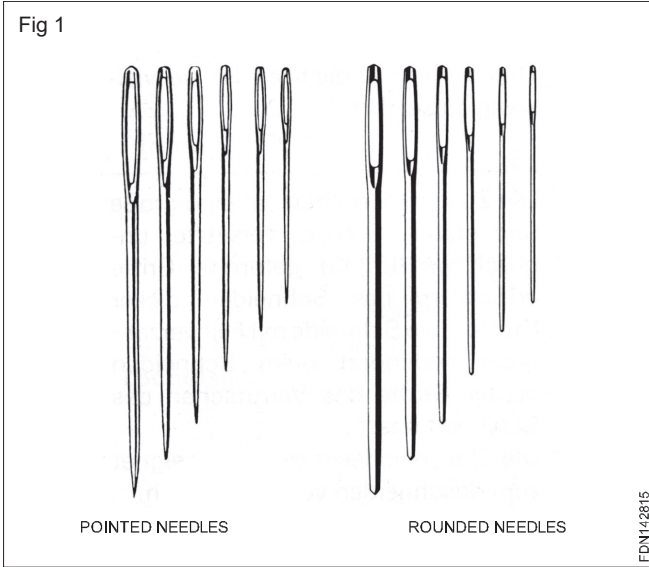
**v ओवर कास्टिंग:** यह कच्चे किनारों पर सिंगल या डबल थ्रेडेड या लेयर को ट्रैंग से रोकने के लिए उपयोग किया जाता है।

**vi व्हिप स्टिच:** यह स्टिच ओवर हैंड स्टिच के समान है जिसका उपयोग किनारों को खत्म करने के लिए किया जाता है। ओवरहेड में एकमात्र अंतर है, सुई को तिरछा धकेला जाता है और सिलाई को सीधा बनाया जाता है और व्हिप स्टिच से सुई में सीधे नीचे की ओर तिरछे टाँके बनाते हुए बनाया जाता है।

**सजावटी टाँके:** कढ़ाई की सुइयों में बड़ी आंखें होती हैं, जिससे फंसे हुए धागों को गुजरने दिया जा सके। वे नुकीले और गोल सुझावों के साथ आकार के होते हैं और आकार 14 से 24 तक की संख्याओं द्वारा दर्शाए जाते हैं। (Fig 5)

**कढ़ाई के टाँके:** बुनाई और छपाई तकनीक के अलावा, कढ़ाई का काम कपड़े को एक सजावटी रूप देता है। कढ़ाई के टाँके विभिन्न प्रकार के होते हैं, जिन्हें विशेष नामों से जाना जाता है। सफलता के लिए

कढ़ाई का काम, यह जरूरी है कि आप बुनियादी टाँके लगाना सीखें। इसके अलावा, आपको कपड़े के प्रकार के अनुकूल सही प्रकार के टाँके, डिजाइन और रंग संयोजन चुनने की क्षमता हासिल करनी चाहिए और उस उद्देश्य



और परिधान या वस्तु के उपयोग के लिए, जिस पर कढ़ाई की जानी है। टांके होने चाहिए पर्याप्त रूप से तना हुआ, ताकि लूप न बने और फिर भी सामग्री को पकने के लिए पर्याप्त ढीला न हो। कढ़ाई की शुरुआत करते समय, डिजाइन को पहले रेखांकित किया जाना चाहिए। रूपरेखा हमेशा सही ढंग से की जानी चाहिए अन्यथा डिजाइन अपना आकार खो देगा। कढ़ाई एक सुई है और धागा कपड़े के आधार को अलंकृत करने के लिए है जिसे इसे वर्गीकृत किया गया है।

कढ़ाई के टांके विभिन्न प्रकार के होते हैं, क्योंकि

उदाहरण :

**फ्लैट सिलाई:** जब हम कपड़े के टांके बनाते हैं जो कपड़े की सतह पर सपाट होते हैं तो उन्हें फ्लैट टांके के रूप में जाना जाता है। रनिंग स्टिच, बैक स्टिच, पाइकेनीज़ बैक स्टिच, स्टेम स्टिच, उठा हुआ स्टेम स्टिच, काउचिंग, डिटैच्ड काउचिंग।

**लूड स्टिच:** लूड टांके वे टांके होते हैं जो सुई पर धागे का एक लूप बनाकर बनते हैं। चैन स्टिच, केबल चैन स्टिच, लेज़ी डेज़ी स्टिच, डबल लेज़ी डेज़ी, बटन होल स्टिच, क्लोज्ड बटन होल, क्लस्टर बटन होल, फेदर स्टिच, डबल फेदर स्टिच, क्लोज्ड फेदर स्टिच।

**क्रॉस स्टिच:** क्रॉस टांके वे टांके होते हैं जो दो टांके का क्रॉस बनाकर बनते हैं। टांके की लंबाई भिन्न हो सकती है लेकिन इसकी एक क्रॉसिंग संरचना होती है। हेरिंग बोन स्टिच, डबल हेरिंग बोन, फिश बोन स्टिच, ओपन रोमानियन स्टिच, क्रॉस स्टिच, डबल क्रॉस स्टिच।

**नॉटिड स्टिच:** नॉटिड टांके उन प्रकार के टांके होते हैं जिनमें सुई की मदद से एक धागे को एक गाँठ से बांधा जाता है। फ्रेंच गाँठ, बुलियन गाँठ।

**टाँके भरना:** पूरे क्षेत्र को भरने के लिए उपयोग किए जाने वाले टाँके भरने वाले टाँके के रूप में जाने जाते हैं। इसमें भरने के लिए धागे की लंबी फ्लोट हो सकती है। उदाहरण के लिए: साटन सिलाई, लंबी और छोटी साटन सिलाई आदि...

अक्सर स्टेम सिलाई का उपयोग किया जाता है। यह सबसे सरल टांके में से एक है। यह ट्रेस लाइन पर काम किया जाता है। यह एक लाइन स्टिच

है जिसका उपयोग डिजाइनों को रेखांकित करने के लिए किया जाता है, विशेष रूप से उपजी और पत्तियों के लिए। इसका उपयोग कई लाइनों को एक साथ काम करके छोटे डिजाइनों को भरने के लिए भी किया जा सकता है।

कंबल सिलाई का उपयोग कंबल और अन्य लेखों के लिए सजावटी किनारा के रूप में या एक डिजाइन के हिस्से के रूप में किया जाता है जिसके लिए कंबल सिलाई सीमा बनाती है।

बंद कंबल सिलाई का उपयोग मुख्य रूप से स्कैलप के लिए किया जाता है। स्कैलप की सुंदरता टांके की नियमितता में निहित है, जो जितना संभव हो उतना करीब होना चाहिए।

बटनहोल सिलाई कंबल सिलाई के समान है।

अंतर यह है कि टांके एक साथ करीब हैं और समान ऊंचाई के हैं।

फिशबोन स्टिच का इस्तेमाल बड़े मोटिफ्स के लिए किया जाता है। इसे टांके से कपड़े को थोड़ा सा इकट्ठा करके बनाया जाता है।

स्ट्रेट फेदर स्टिच का कार्य ब्लैकेट स्टिच के समान होता है, लेकिन टांके दोनों ओर से एक सेंटरलाइन की ओर झुके होते हैं। आप एक तरफ दो या तीन तिरछी और फिर दूसरी तरफ समान संख्या बनाकर डबल या ट्रिपल फेदर स्टिच बना सकते हैं। इसका उपयोग बॉर्डर पैटर्न के लिए किया जाता है।

चैन सिलाई का उपयोग भरने के लिए किया जाता है। इसे बड़ी आकृतियों को भरने के लिए या एकल पंक्तियों में काम करने के लिए कंधे से कंधा मिलाकर किया जा सकता है। इस सिलाई का परिणाम एक लूप है, जो तब एक लिंक बनाएगा। लिंक अलग-अलग लंबाई का हो सकता है, सुंदर छोटा।

हेम सिलाई का उपयोग सीमाओं पर सजावटी सिलाई के रूप में किया जाता है। सिंगल या डबल हेम पर काम करके अलग-अलग डिज़ाइन बनाए जा सकते हैं। इस प्रकार की सिलाई के लिए उपयुक्त कपड़ा सम बुनाई का लिनिन है।

आलसी डेज़ी सिलाई उसी तरह से की जाती है जैसे चैन सिलाई, केवल अंतर यह है कि लूप को अंत में ली गई सिलाई द्वारा आयोजित किया जाता है। इसका उपयोग फूलों और पत्तियों को Figति करने के लिए किया जा सकता है।

हेरिंग बोन स्टिच का उपयोग सजावटी सिलाई के साथ-साथ हीम्स और सीम के कच्चे किनारों को खत्म करने के लिए किया जाता है। गलत साइड पर रनिंग टांके की दो पंक्तियाँ दिखाई देती हैं। जब गलत साइड पर बारीकी से काम किया जाता है, तो इस स्टिच का इस्तेमाल शैडो वर्क करने के लिए किया जा सकता है।

क्रॉस स्टिच दो तिरछी टांके से बना होता है जो बीच में क्रॉस करते हैं। इस सिलाई को किसी महान अनुभव की आवश्यकता नहीं है। काम की सुंदरता मुख्य रूप से नियमितता और रंग की अच्छी पसंद पर निर्भर करती है। एक काफी मोटी सामग्री चुनें जिसमें धागे को गिना जा सके या अस्थायी कैनवास के रूप में इस्तेमाल किया जा सके। यह आमतौर पर तीसरे डिजाइन को भरने के लिए प्रयोग किया जाता है।

## बुनियादी औद्योगिक शब्दावली और व्यापार संबंधी उपकरण (Basic Industrial Terminology and Trade related Tools)

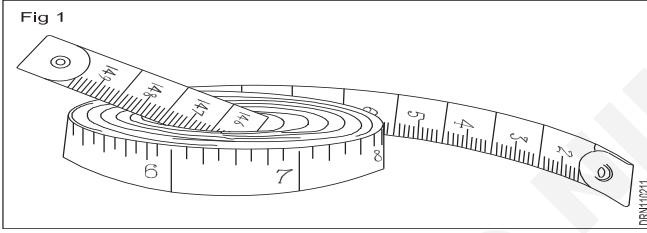
उद्देश्य : इस पाठ के अंत में आप सक्षम होंगे

- के विभिन्न प्रकार बताएं
- मापने के उपकरण
- प्रारूपण उपकरण
- अंकन उपकरण
- काटने के उपकरण
- सिलाई उपकरण।

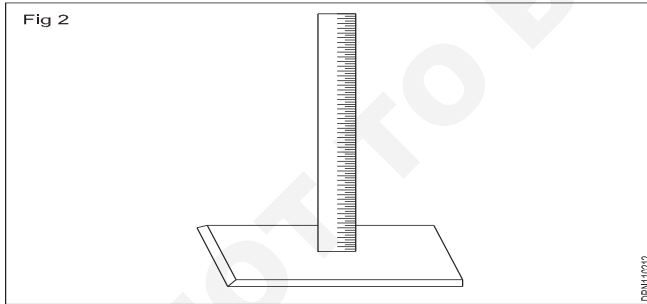


Scan the QR Code to view the video for this exercise

**मापने वाला टेप:** लचीला फाइबर ग्लास या कपड़े मापने वाला टेप जो शरीर के माप लेने, पैटर्न और लेआउट को मापने के साथ-साथ सामान्य मापने के लिए आदर्श है। लंबे समय तक उपयोग के बाद कपड़े के प्रकार खिंचाव करते हैं। इसमें केवल इंच और सेंटीमीटर के निशान होते हैं। इसकी चौड़ाई 5 अंक है। यह सिलाई के लिए मौलिक के उपयोग के बारे में वैज्ञानिक आधार ज्ञान पर बनाया गया एक मापने वाला रिबन है। (Fig 1)



**मापने का स्टैंड:** इस स्टैंड का उपयोग लंबे कपड़ों जैसे ओवर कोट, लेडीज नाइटी, गाउन आदि को मापने के लिए किया जाता है, साथ ही समूह कपड़ों की चमक को जांचने के लिए भी किया जाता है। (रेखा Fig नम्बर 2)



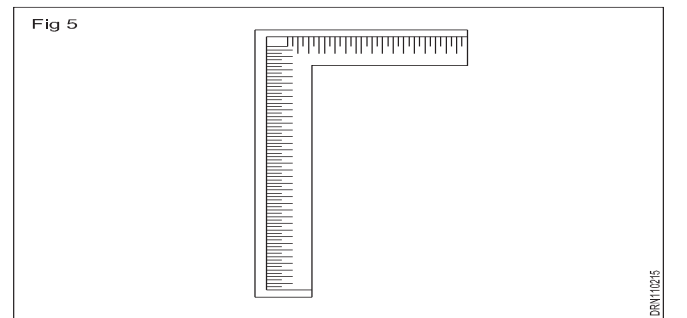
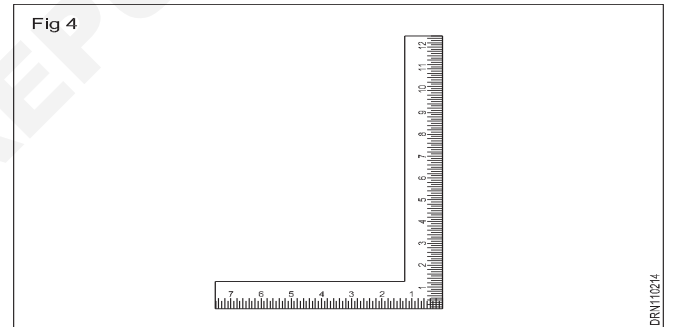
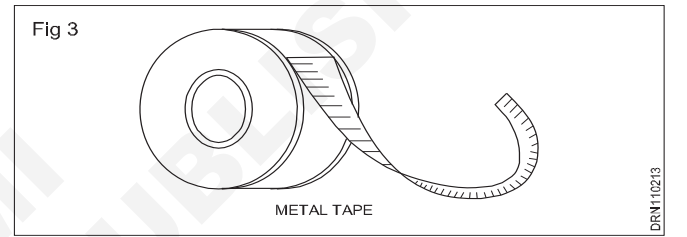
**धातु टेप:** यह रूप या आकृति को मापने के लिए सुविधाजनक और लचीला है। यह लचीली धातु से बना है। (Fig 3)

### प्रारूपण उपकरण

**'L' स्केल:** यह लकड़ी या लोहे का बना होता है, इसे ट्राई स्कायर भी कहते हैं। इसकी एक भुजा 12" लंबी और दूसरी 24" लंबी है। प्रत्येक इंच में 8 अंक होते हैं। सिलाई में लकड़ी के ट्राई स्कायर का उपयोग किया जाता है। अंजीर 4.

**सातक वर्ग:** यह भी 'एल' वर्ग पैमाना है, लेकिन यहां एक तरफ इंच का निशान दिया गया है और दूसरी तरफ 1/2" अंकों के साथ, 1/7, 1/16,

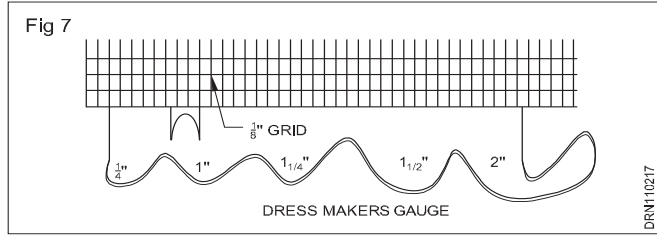
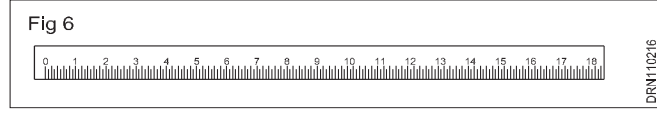
1/32 के मूल्यवर्ग में हैं और 24" अंकों के साथ सवारी 1/3, 1/6, 1/12, 1/24, 1/48 मूल्यवर्ग में हैं। इन चिह्नों का उपयोग पैटर्न तैयार करने के लिए किया जाता है (Fig 5)।



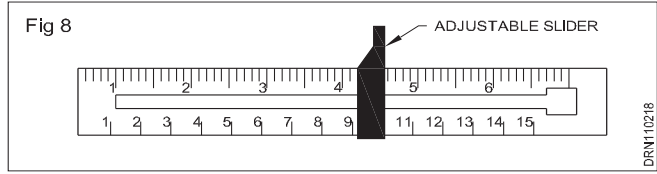
**मापने की छड़ी:** इसमें इंच और सेंटीमीटर के निशान होते हैं। यह लचीली छड़ी है जिसका उपयोग कपड़े के दानों की जाँच करने और हेम्स को चिह्नित करने के लिए किया जाता है (Fig 6)।

**ड्रेस मार्कर गेज:** इसमें एक तरफ स्केलप किनारों के साथ और दूसरी तरफ सीधे किनारों के साथ होता है। स्केलप एज साइड में 1/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 2" होता है, जबकि दूसरे साइड में स्ट्रेट एज में 1", 2", 3", 4" होता है। प्लीट्स, टक आदि को मापने के लिए उपयोग किए जाने वाले स्केलप

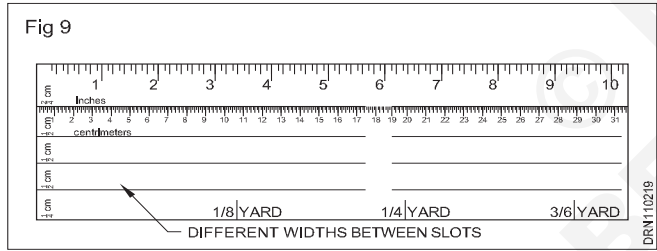
किनारों और बटन के छेदों को मापने के लिए सीधे किनारों का उपयोग किया जाता है (Fig 7)।



**सीम गेज:** सीम गेज 6" रूलर है जिसमें स्लाइडिंग रॉड मार्कर के कई उपयोग हैं। इसका उपयोग सीम मार्जिन लंबाई, बटन और बटन छेद के साथ-साथ डिजाइन विवरण जैसे कि प्लेट्स और टक (Fig 8) को चिह्नित करने के लिए किया जाता है।



**पारदर्शी रूल (मापक):** यह प्लास्टिक से बना होता है, इसमें इंच और सेंटीमीटर के निशान होते हैं। इसका उपयोग सीधी या बायस रेखाओं को मापने के लिए किया जाता है (Fig 9)।



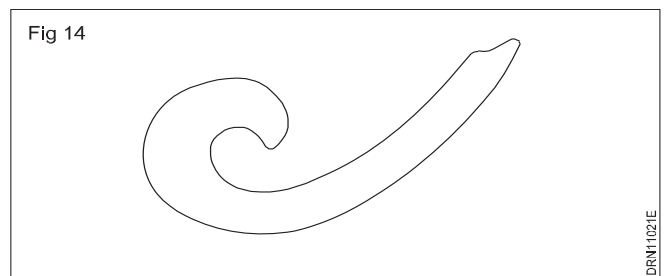
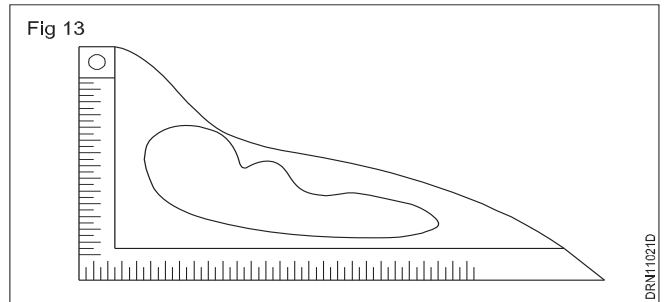
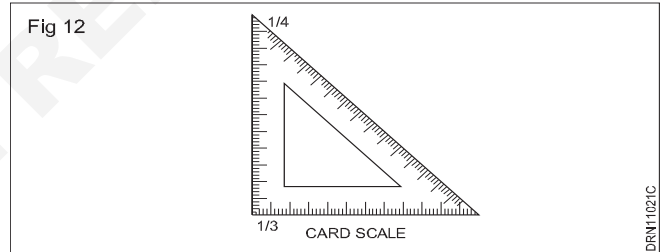
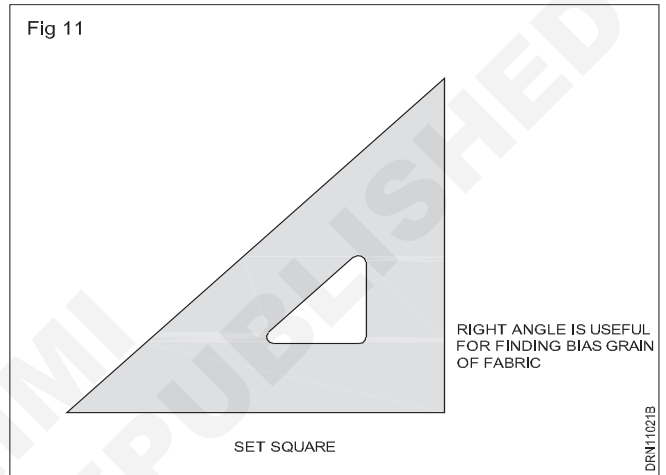
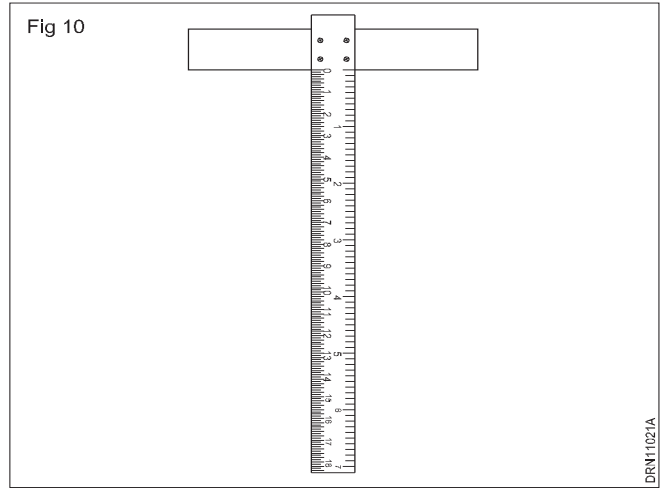
**टी - स्क्वायर (वर्ग):** यह चिह्नों को पढ़ने में आसान के साथ पारदर्शी है। इसमें इंच और सेंटीमीटर के निशान होते हैं। इसका उपयोग सीधे किनारों के वर्ग को मापने के लिए किया जाता है (Fig 10)।

**सेट स्क्वायर:** क्रिस्टल क्लियर, शैटर प्रूफ सिंथेटिक सामग्री, धातु या लकड़ी से बना सेट स्क्वायर। इनका उपयोग डिजाइन और पैटर्न विभागों में किया जाता है (Fig 11)।

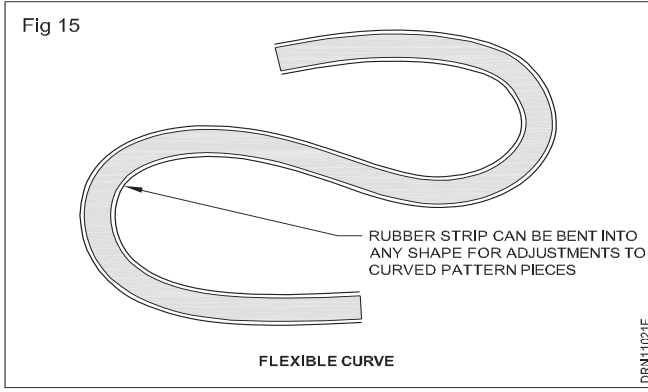
**कार्ड स्केल:** यह पेपर कार्ड बोर्ड से बना होता है। यह आमतौर पर रिकॉर्ड नोट बुक (Fig 12) में छोटे प्रारूपण के लिए उपयोग किया जाता है।

**दर्जी का कला वक्र:** यह लकड़ी, प्लास्टिक और स्टील से बना होता है। यह भी 'L' आकार का है लेकिन दूसरी भुजा भी बंद है और वृत्तों में घुमावदार है। इसमें एक तरफ आधा सेंटीमीटर और दूसरी तरफ 1/5 सेंटीमीटर के निशान हैं (आकृति 13)।

**फ्रेंच वक्र:** ये पारदर्शी प्लास्टिक से बने होते हैं। यह सिलाई में 12 औंजारों का एक सेट है जो आमतौर पर केवल 3 या 4 का उपयोग किया जाता है। यह गर्दन, आर्महोल की गहराई, साइड और बॉटम की आकृति बनाने में मदद करता है (Fig 14)।



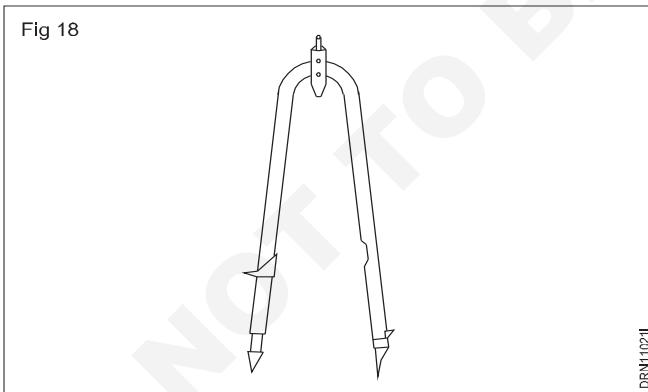
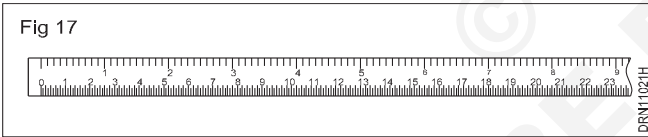
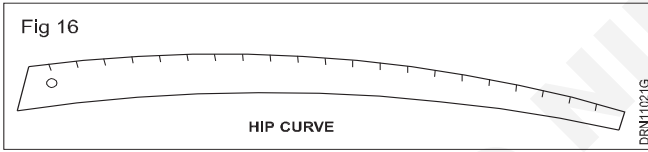
**लचीला वक्र:** ये लचीले रबर से बने होते हैं। इसे घुमावदार पैटर्न के टुकड़ों के समायोजन के किसी भी आकार में मोड़ा जा सकता है (Fig 15)।



**हिप कर्व या कर्व रूलर:** यह लकड़ी या प्लास्टिक से बना होता है। यह थोड़ा गोलाकार रॉड है, इसका उपयोग शर्ट, पैट आदि जैसे साइड शेप को ड्राफ्ट करने के लिए किया जाता है (Fig 16)

**लंबा मापक :** इसमें इंच और सेंटीमीटर के निशान होते हैं। इसका उपयोग सीधी रेखाएँ खींचने के लिए किया जाता है। (Fig 17)

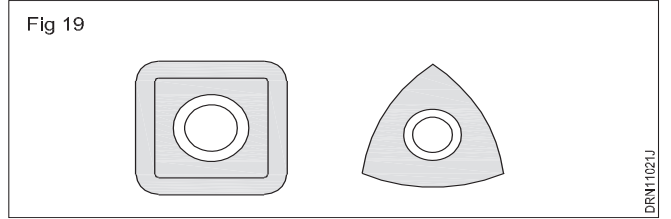
**कंपास:** यह धातु से बना होता है और इसका उपयोग सर्कल और चाप खींचने के लिए किया जाता है, सिलाई में यह केवल छतरी के झुंड में वक्र बनाने में मदद करता है। (Fig 18)



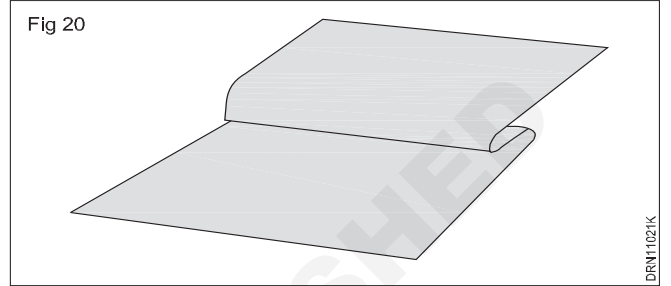
### सबसे आम प्रारूपण ( ड्राफ्टिंग ) उपकरण

**दर्जी की चाक:** यह सिलाई गतियों में कई रूपों में उपलब्ध है। दर्जी की चाक सख्त चाक होती है जिसका उपयोग कपड़े पर अस्थायी निशान बनाने के लिए किया जाता है।

मार्किंग पेन 2 से 8 दिनों के बाद सेल्फ इरेज हो सकता है या इसे धोकर या इस्त्री करके हटाया जा सकता है। यह कपड़े के शीर्ष पर अंकन के लिए उपयोगी है जैसे। पॉकेट पोजीशन (Fig 19)।

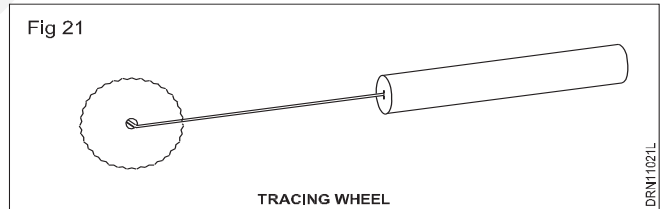


**ट्रेसिंग पेपर:** ट्रेसिंग पेपर को एक कलाकार के लिए उस पर एक छवि का पता लगाने की क्षमता के लिए नाम दिया गया है। जब ट्रेसिंग पेपर को किसी Fig पर रखा जाता है, तो Fig को ट्रेसिंग पेपर के माध्यम से आसानी से देखा जा सकता है। (Fig 20)

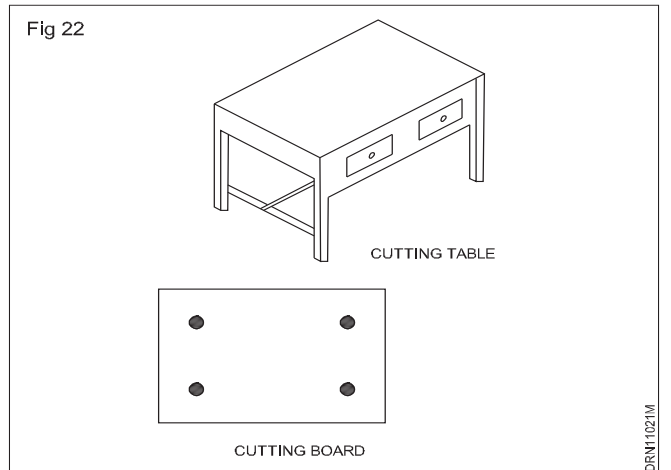


**ट्रेसिंग व्हील:** एक ट्रेसिंग व्हील एक हैंडल से जुड़े व्हील पर दाँतेदार दांतों के साथ होता है जो ट्रेसिंग पेपर के साथ या बिना पैटर्न से कपड़े पर चिह्नों को स्थानांतरित करने के लिए उपयोग किया जाता है। इस तरह के चिह्नों में उपकरण या जेब के लिए प्लिट्स, डार्ट्स, बटन होल या प्लेसमेंट लाइन शामिल हो सकते हैं।

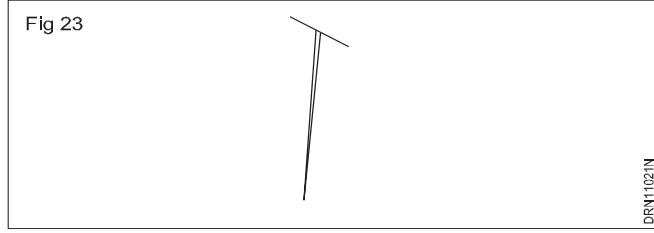
आधुनिक सिलाई मशीन के लिए दो बुनियादी प्रकार के ट्रेसिंग व्हील उपलब्ध हैं, एक दाँतेदार किनारे के साथ और एक चिकनी किनारे के साथ। (Fig 21)



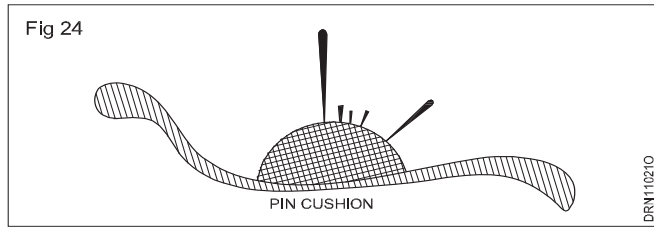
**कटिंग टेबल और कटिंग बोर्ड:** कटिंग टेबल 6 फीट चौड़ी और 3 फीट, 3 फीट ऊंचाई है। जो लोग खड़े होकर काम करते हैं वे टेबल का उपयोग करते हैं और जो बैठने की स्थिति में काम करते हैं वे बोर्ड का उपयोग करते हैं। (Fig 22)



**पिन:** सीधे पिन की लंबाई 1/2" से लेकर 1 7/8" तक होती है, ऐसे नुकीले, चिकने, जंगरोधी पिन देखें जो बिना टूटे मुड़ सकते हैं। (Fig 23)



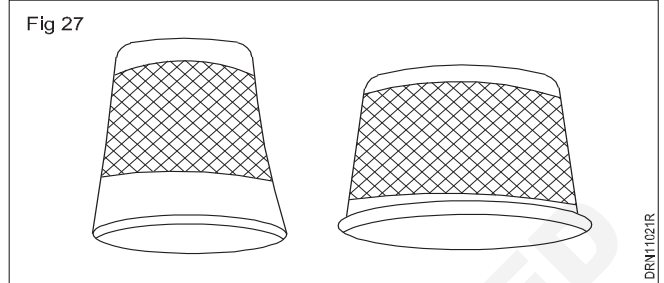
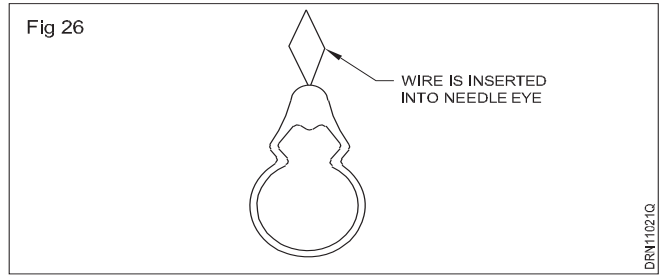
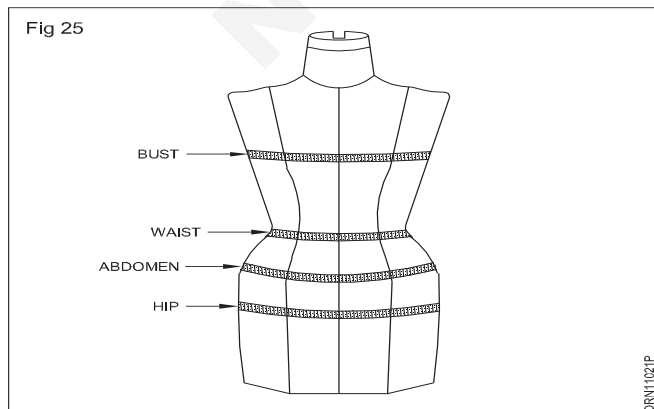
**पिन कुशन:** पिन कुशन कई तरह के स्टाइल में होते हैं। यह पिन और सुइयों को तेज और साफ करता है, एक प्लास्टिक कलाई बैंड पर घुड़सवार एक आयताकार, कलाई बैंड पिन कुशन जो पिन भरने और हेम को चिह्नित करने और आसान पिन पकड़ने के लिए चुंबकीय 'धरनेवाला' प्रकार के शुद्ध निशान के लिए बिल्कुल सही है। (Fig 24)



**ड्रेस फॉर्म (Fig 25):** सिलने वाले कपड़ों के लेख पर त्रि-आयामी दृश्य देने के लिए ड्रेस फॉर्म का उपयोग किया जाता है। वे सभी आकारों और आकारों में आते हैं कपड़ों के लगभग हर लेख के लिए बनाया जा सकता है। जब कपड़े का एक टुकड़ा बनाया जाता है तो उसे पोशाक के रूप में रखा जा सकता है ताकि कोई यह देख सके कि कपड़ों का टुकड़ा कैसे निकलेगा। फिर पोशाक के रूप में दिखने पर कपड़ों में बदलाव किया जा सकता है।

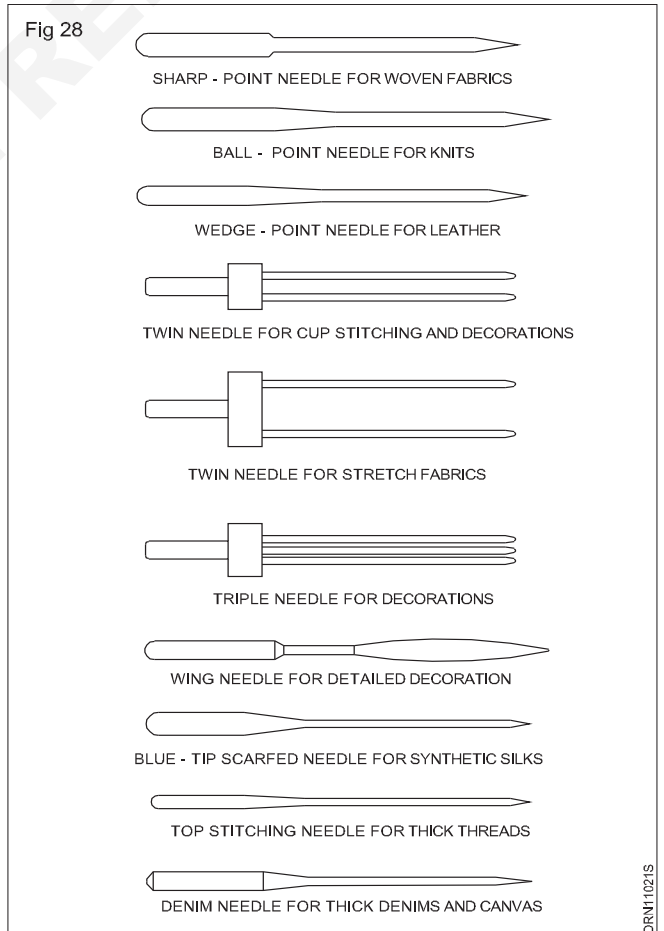
**नीडल थ्रेडर:** नीडल थ्रेडर एक छोटा उपकरण होता है जो छोटी सुइयों की आंखों के माध्यम से धागे की मदद करता है। सबसे परिचित आज विक्टोरियन डिजाइन का सुई थ्रेडर है जिसमें रानी के सिर के साथ मुहर लगी एक छोटी टिन वाली प्लेट और हीरे के आकार के स्टील के तार लगे होते हैं। (Fig 26)

**थिम्बल:** धातु, रबर या प्लास्टिक से बना। यह छोटा सुरक्षात्मक आवरण तर्जनी या मध्यमा उंगली पर फिसल जाता है। जब हाथ से सिलाई या रजाई बनायी जाती है, तो उंगली की नोक को पिन की चुभन से बचाता है और इसका उपयोग कपड़े की कई परतों के माध्यम से सुई को धकेलने के लिए किया जाता है। (Fig 27)



**सिलाई सुई:** एक सिलाई सुई एक नुकीले सिरे के साथ एक लंबी पतली छड़ होती है। हाथ की सिलाई के लिए एक सुई में एक छेद होता है जिसे आंख के गैर-नुकीले सिरे पर कहा जाता है ताकि नुकीले सिरे को छेदने के बाद कपड़े के माध्यम से धागे या रस्सी को ले जाया जा सके। सुई के छल्ले पैकेट पर एक संख्या से परिभाषित होते हैं।

आकार देने की परंपरा यह है कि जैसे-जैसे आकार संख्या घटती जाती है, सुई की लंबाई और मोटाई बढ़ती जाती है। उदाहरण के लिए, एक आकार 1 सुई अधिक मोटी और लंबी होगी, जबकि आकार 10 छोटी और महीन होगी। (Fig 28)

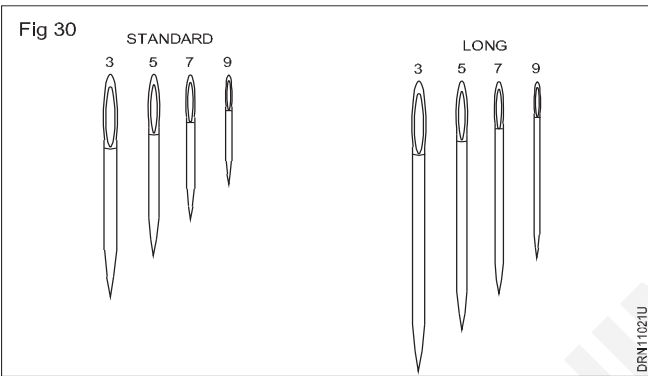
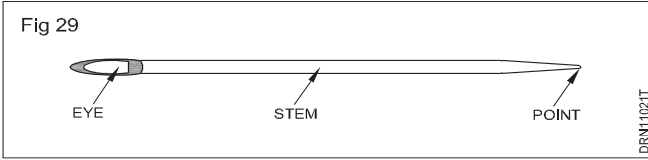




**सिलाई की सुई:** सिलाई की सुइयों को उनकी लंबाई और मोटाई के आधार पर वर्गीकृत किया जाता है। सामान्य प्रकार "मानक" और "लंबे" (Fig 29) हैं।

नम्बरिंग सिस्टम का सीधा संबंध सुइयों के दसवें या मोटाई से नहीं है; यह केवल एक सुई को दूसरे से अलग करने का काम करता है।

सुई की लंबाई और मोटाई को सिलने के लिए कपड़े, इस्तेमाल किए जाने वाले धागे और सिलाई तकनीक के अनुसार चुना जाएगा। सिलाई की सुइयां निकल-प्लेटेड स्टील से बनी होती हैं। उन्हें लचीला, चिकना और तेज होना चाहिए। (Fig 30)



सुई को धागों को एक तरफ धकेलकर, बिना नुकसान पहुंचाए, सिलने वाली सामग्री को भेदने में सक्षम होना चाहिए। चमड़े या प्लास्टिक जैसी ठोस सामग्री को छुपाया जाएगा। विभिन्न प्रकार की सिलाई मशीन सुइयां उपलब्ध हैं। आवेदन के अनुसार।

सुई के प्रकार का चयन सामग्री की विशेषताओं, सिलाई के धागे के आकार, सीम के प्रकार और सिलाई के प्रकार पर निर्भर करेगा।

**अभिलक्षण और शब्दावली**

टांग सुई बार में सुई का पता लगाता है। निम्नलिखित प्रकार पाए जाते हैं:

एक गोलाकार खंड के साथ टांगें

एक सपाट पक्ष के साथ टांगें जो एक विशिष्ट स्थिति में सुई का पता लगाने का काम करती हैं एनसीसिल्ड बिल में

सुई जिसमें टांग की मोटाई ब्लेड के नीचे तक बनी रहती है। इनका उपयोग विशेष मशीनों में किया जाता है। (Fig 31)

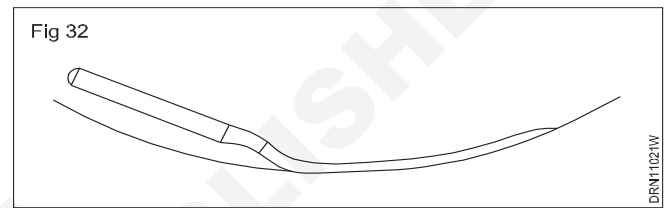
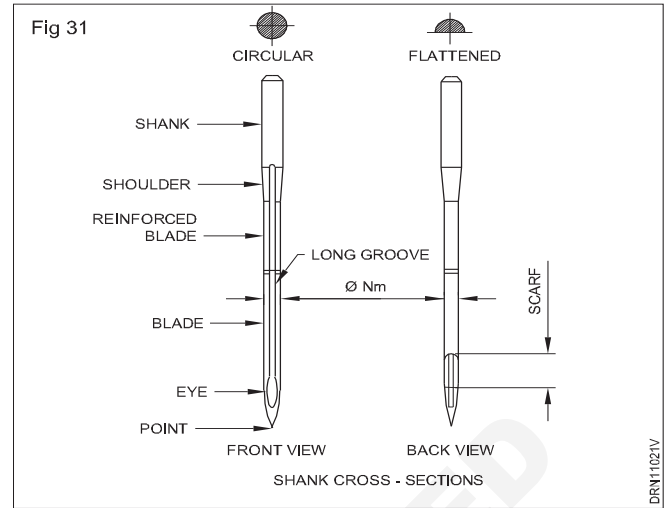
सुई का ब्लेड कंधे के अंत से आंख की शुरुआत तक चलता है। अक्सर ब्लेड मोटाई में, चरणों में, आंख से कंधे तक बढ़ जाएगा। ब्लेड के इस सुदृढीकरण से इसकी कठोरता बढ़ जाती है।

इसके अलावा, सिलाई के छेद को चौड़ा करके, यह सुई और सामग्री के बीच घर्षण को कम करता है जो कि सुई को गर्म करने से बचने में मदद कर सकता है।

घुमावदार ब्लेड वाली सुइयां भी हैं (चित्र 32) जिनका उपयोग किया जाता

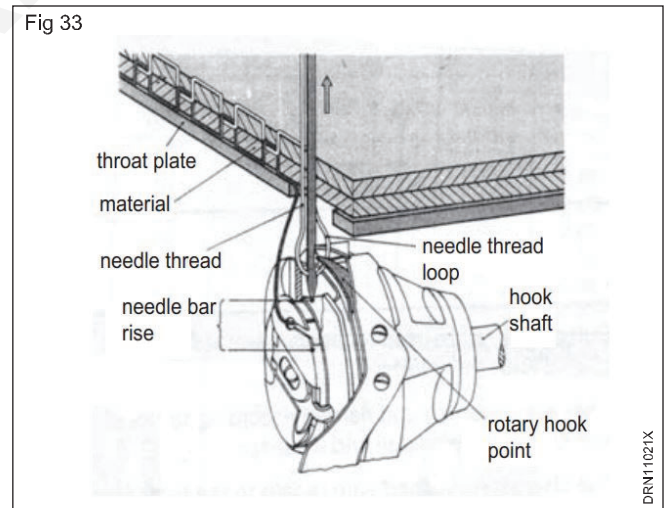
है, उदाहरण के लिए, अंधा सिलाई मशीनों में।

सुई के थ्रेडिंग साइड पर लंबी नाली होती है। इसका कार्य सिलाई बनाने



समय धागे का मार्गदर्शन करना और अत्यधिक घर्षण से उसकी रक्षा करना है।

आंख के ऊपर आमतौर पर सुई के पूरे चेहरे पर एक अवकाश या स्कार्फ होता है। यह हुक के लूप में जाने की सुविधा प्रदान करता है और छूटे हुए टांगे के खतरे को कम करता है (Fig 33)।



आंख का आकार हमेशा उसकी लंबाई में बढ़ाया जाता है, क्योंकि सुई के धागे को तिरछे से गुजरना पड़ता है लंबाई दिशा में सुई आंख की चौड़ाई लंबी नाली के समान होती है।

**सुई का आकार:** सुई का मीट्रिक आकार "एनएम" स्कार्फ के ऊपर एक बिंदु पर ब्लेड के व्यास (1/100 मिमी में) को परिभाषित करता है।

महीन सुइयों का आकार लगभग 70 होता है; मध्यम सुई लगभग एनएम 80 या एनएम 90 है; मोटी सुइयों का आकार लगभग Nm 110 से अधिक होता है।

**सुई के धागे का लूप बनाना:** सबसे पहले, सुई के धागे को सिलने वाली सामग्री के माध्यम से और नीचे की ओर ले जाया जाता है। जैसे ही सुई अपना अपस्ट्रोक शुरू करती है, धागा उसके और सामग्री के बीच घर्षण से मंद हो जाता है इसलिए सुई के धागे में एक लूप बन जाता है। लूप को रोटरी हुक के बिंदु से पकड़ा जाता है, बड़ा किया जाता है, और अंडर-थ्रेड के चारों ओर से गुजारा जाता है।

सुई के धागे को तब वापस ले लिया जाता है जब टेक-अप स्तर की गति से सिलाई को कड़ा कर दिया जाता है। ये ऊर्ध्वाधर गतियाँ अत्यंत तीव्र होती हैं, इसलिए धागे के सुचारू मार्ग की अनुमति देने के लिए लंबी नाली की कुशल कार्यप्रणाली, गंभीर रूप से महत्वपूर्ण है।

### सुई अंक

सुइयों का निर्माण विभिन्न प्रकार के सुई बिंदुओं के साथ किया जाता है जो कि materials के विभिन्न गुणों के लिए उपयुक्त होते हैं जिन्हें सिलना होता है सुई बिंदु या तो केंद्र या विलक्षण रूप से स्थित हो सकता है।

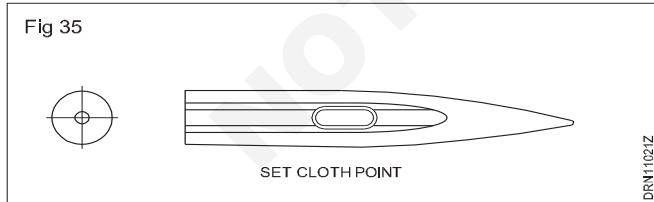
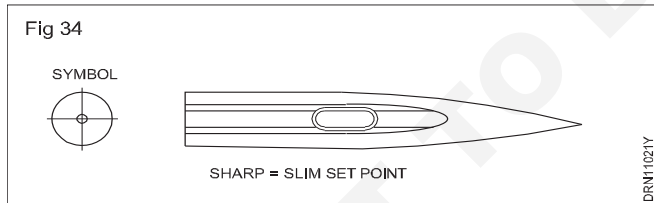
अंक के दो मूल वर्ग हैं, अर्थात् गोल बिंदु और काटने वाले बिंदु।

**गोल बिंदु:** गोल बिंदुओं में 3 गोलाकार क्रॉस-सेक्शन होते हैं, लेकिन दो मूल आकार हो सकते हैं जिन्हें सेट पॉइंट और बॉल पॉइंट के रूप में जाना जाता है, जो विभिन्न सामग्रियों के लिए उपयुक्त हैं।

बिंदु सेट करें

**स्लिम सेट पॉइंट (Fig 34):** स्लिम सेट पॉइंट सुइयां सिलने वाली सामग्री के धागों में घुस सकती हैं। उनका उपयोग अंधा टांके के लिए और महीन, घने बुने हुए कपड़ों के लिए किया जाता है। वे बुने हुए कपड़े के लिए उपयुक्त नहीं हैं।

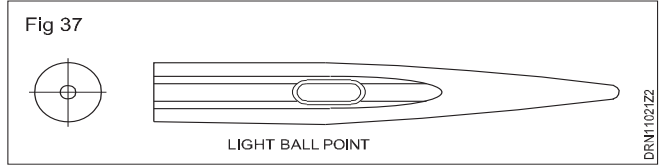
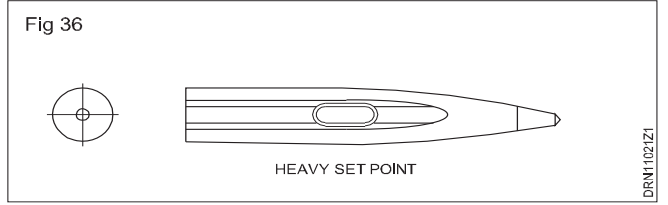
**सेट क्लॉथ पॉइंट (Fig 35):** सेट क्लॉथ पॉइंट थोड़ा गोल होता है। यह सिलने वाली सामग्री के धागों को बिना नुकसान पहुंचाए विस्थापित कर देता है। यह सबसे बहुमुखी बिंदु आकार है।



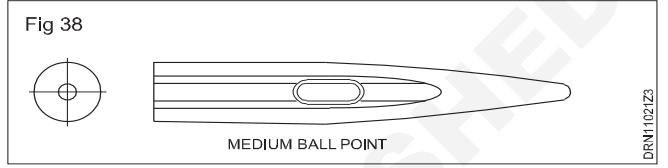
**भारी सेट पॉइंट (चित्र 36):** भारी समुच्चय बिन्द प्रबल रूप से धँसा हुआ है। यह विशेष रूप से बटन सिलाई मशीनों के लिए उपयोग किया जाता है।

बॉल पॉइंट

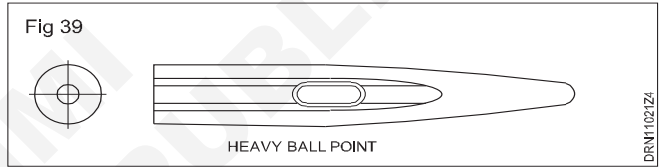
**लाइट बॉल पॉइंट्स (Fig 37):** लूप को नुकसान से बचाने के लिए लाइट बॉल पॉइंट्स का उपयोग नित जैसे संवेदनशील कपड़ों के लिए किया जाता है।



**मध्यम गेंद बिंदु (Fig 38):** रबर या इलास्टॉनरिक धागे वाली लोचदार सामग्री को मध्यम या भारी गेंद बिंदुओं के साथ सिल दिया जाता है। धागे को छेदा नहीं जाता है, बल्कि विस्थापित किया जाता है।

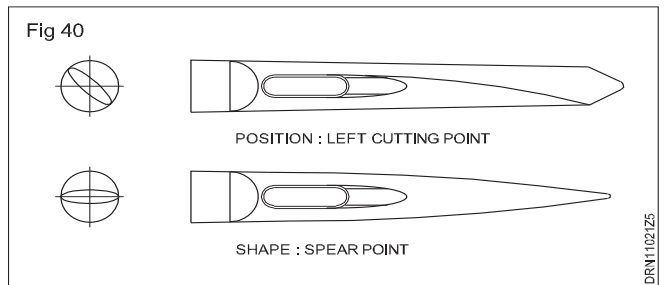


**भारी गेंद बिंदु (Fig 39)**



**कटिंग पॉइंट्स (Fig 40):** कटिंग पॉइंट्स का उपयोग चमड़े और फिल्मों या लेपित और लेमिनेटेड वस्तुओं की सिलाई के लिए किया जाता है। उन्हें अत्याधुनिक और उसके आकार की स्थिति के अनुसार वर्गीकृत और नामित किया जाता है।

आकृतियों को अत्याधुनिक के रूप के संबंध में नाम दिया गया है उदा। भाला बिंदु, त्रिकोणीय बिंदु, हीरा बिंदु।



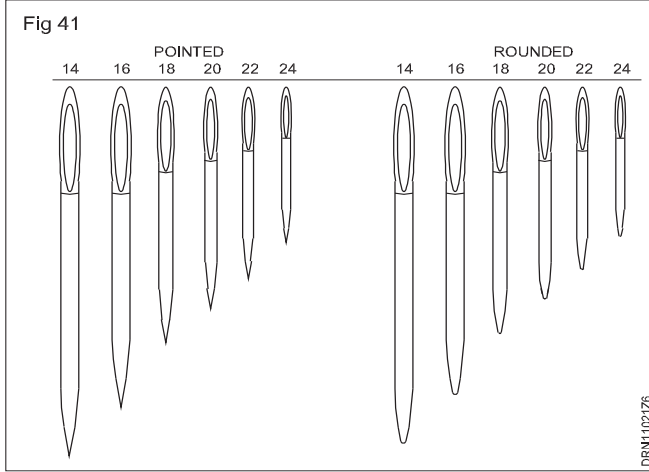
**कढ़ाई और डर्निंग सुई**

कढ़ाई और रफू सुइयां विशेष रूप से मोटी सिलाई सुई हैं। सामग्री और यार्न की मोटाई उपयोग की जाने वाली सुई की लंबाई और मोटाई निर्धारित करती है।

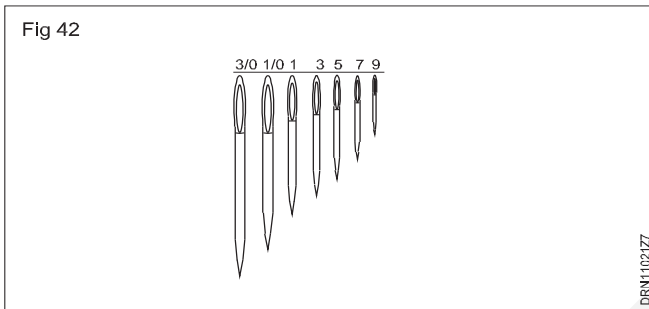
नंबरिंग सिस्टम सीधे सुइयों की लंबाई या मोटाई से संबंधित नहीं है; यह केवल एक सुई को दूसरे से अलग करने का काम करता है

गोल सुइयों का उपयोग मोटे पदार्थों के लिए किया जाता है; नुकीली सुइयों का उपयोग महीन सामग्री के लिए किया जाता है।

## कढ़ाई की सुइयां (Fig 41)

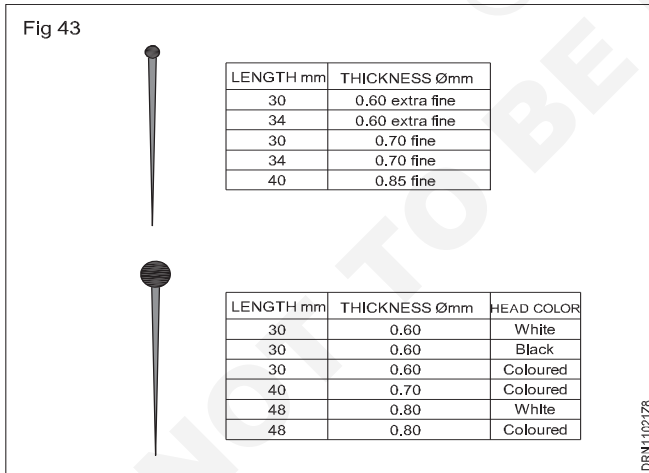


## डर्निंग सुई (Fig 42)



**पिन (Fig 43):** पिन स्टील या पीतल के बने होते हैं और इनमें प्लास्टिक के सिर हो सकते हैं।

लंबाई, मोटाई और पिन के प्रकार को कपड़े के प्रकार और अनुप्रयोग (घटक संयोजन, सजावट, पैकेजिंग) के आधार पर चुना जाता है।

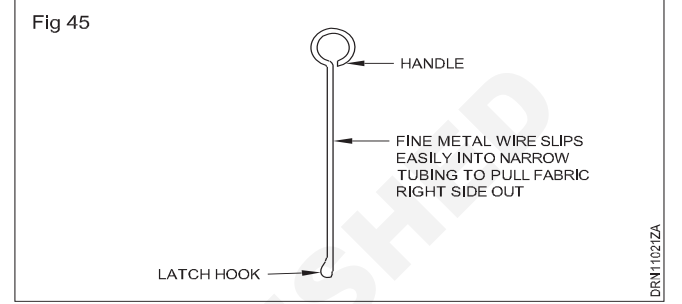
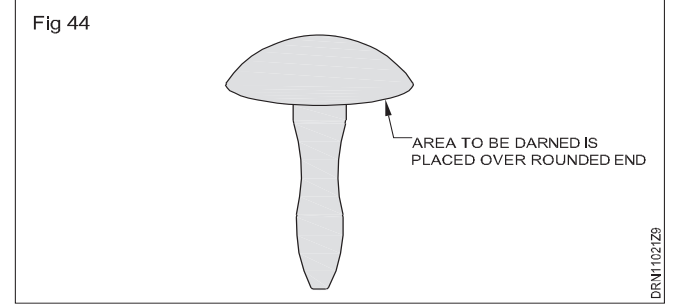


**डारिंग मशरूम (चित्र 44):** यह एक मशरूम के आकार का उपकरण है जो आमतौर पर लकड़ी से बना होता है। जुर्राब को मशरूम के घुमावदार शीर्ष पर फैलाया जाता है और डंठल के चारों ओर कसकर इकट्ठा किया जाता है ताकि इसे रफू करने के लिए जगह मिल सके।

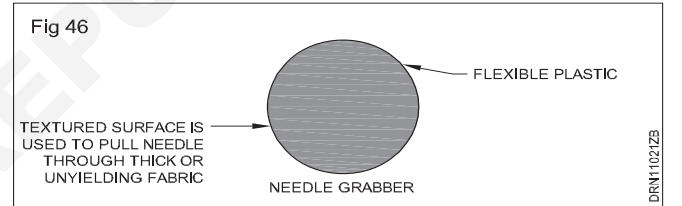
**लूप टर्नर (Fig 45):** यह कपड़े की ट्यूब को सिलने के बाद दाहिनी ओर मोड़ने के लिए डिज़ाइन किए गए उपकरणों में से एक है। यह लगभग 12" (30.5 सेमी) लंबे धातु के औसत से बना है।

एक छोर पर उनके पास एक बड़ा वृत्त होता है जिसके माध्यम से उंगलियों

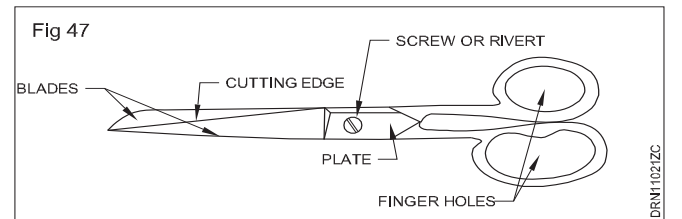
को उन्हें साथ खींचने के लिए हुक किया जाता है और दूसरी तरफ, एक कुंडी हुक होती है जिसे खुली या बंद स्थिति में रखा जा सकता है।



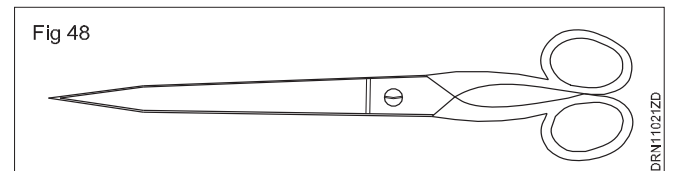
**नीडल ग्रैबर:** यह 2 काउंट वाली रबर डिस्क है जो कपड़े की परत के माध्यम से सुई को पकड़ती है और खींचती है। यह तब उपयोगी होता है जब हाथ से भारी कपड़े की सिलाई की जाती है। यह संवेदनशील उंगलियों को सुरक्षा प्रदान करता है। (Fig 46)



## कैंची (Fig 47)



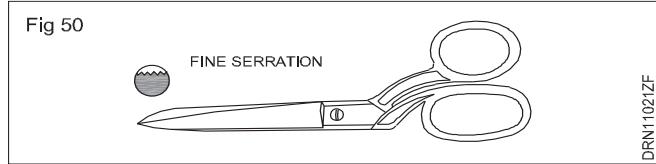
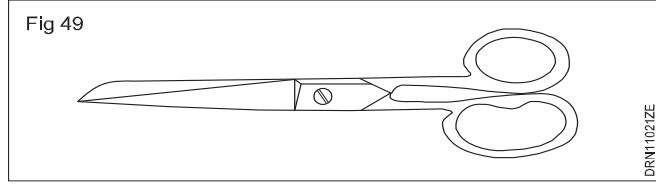
**पेपर शीयर (Fig 48):** पेपर शीयर में लंबे नुकीले ब्लेड होते हैं। ब्लेड हैंडल से लंबे होते हैं। इनका उपयोग पतले कागज की सटीक कटिंग के लिए किया जा सकता है।



**हाथ की कैंची (Fig 49):** हाथ की कैंची को उनके अलग-अलग आकार के ब्लेड और उंगली के छेद के साथ संभालना आसान बनाया गया है।

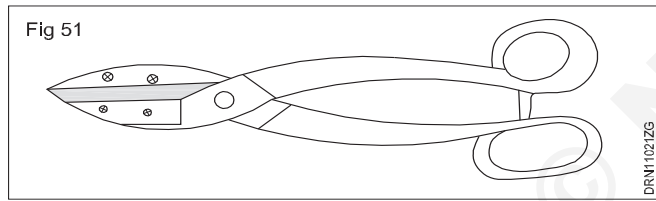
हाथ की कैंची का उपयोग सभी सामान्य प्रयोजन के कटिनक कार्यों में किया जाता है।

**टेलर्स शीयर (Fig 50):** टेलर्स शीयर बड़े और स्थिर होते हैं। मोटे कपड़ों को काटने में आसान बनाने के लिए उंगली के छिद्रों को विशेष रूप से समोच्च, आकार और तैनात किया जाता है। ब्लेड में से एक को सेरिंशंस प्रदान किया जाता है जो चिकने कपड़ों को फिसलने से रोकने में मदद करता है। एकल परतों से परिधान घटकों को काटने के लिए दर्जी कतरनी उपयुक्त हैं।

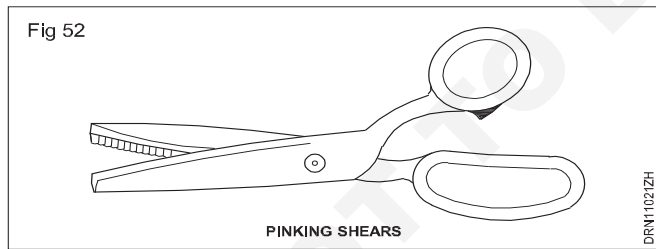


**पैटर्न शीयर (Fig 51):** हैंडल, जो दृढ़ता से समोच्च होते हैं, छोटे, मजबूत ब्लेड की तुलना में अधिक लंबे होते हैं। भारी शुल्क प्रकारों में ब्लेड खराब हो जाते हैं और उन्हें बदला जा सकता है।

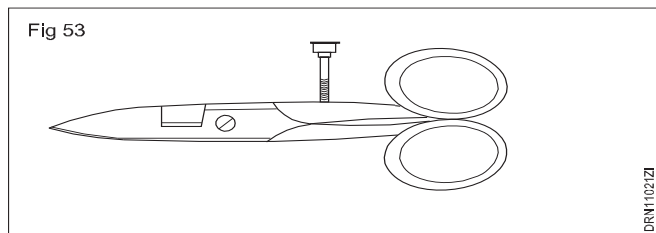
उनका उपयोग मोटे कार्ड-बोर्ड, या प्लास्टिक से पैट-टर्न टेम्प्लेट को काटने के लिए किया जाता है।



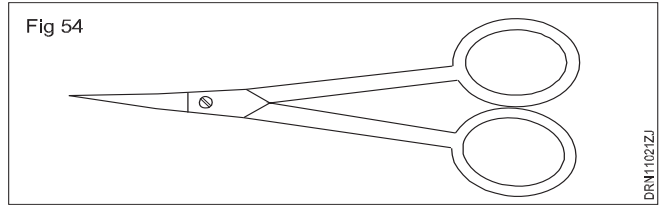
**पिकिंग शीर्स (Fig 52):** आकार और हैंडलिंग विशेषता कुछ हद तक दर्जी कतरनी के समान हैं, लेकिन काटने वाले किनारों में एक ज़िगज़ैग प्रोफ़ाइल है।



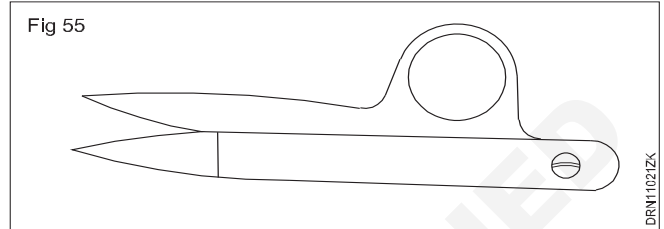
**बटनहोल कैची (Fig 53):** ब्लेड में एक विशेष अंतर कपड़े के किनारे के अंदर शॉर्ट कट बनाने की अनुमति देता है। कट की लंबाई को एक स्कू द्वारा समायोजित किया जा सकता है।



**कढ़ाई वाली कैची (Fig 54):** हैंडल संकीर्ण और नुकिले ब्लेड से अधिक लंबे होते हैं। वे ठीक, छोटे धागे को पकड़ने और काटने के लिए उपयुक्त हैं।

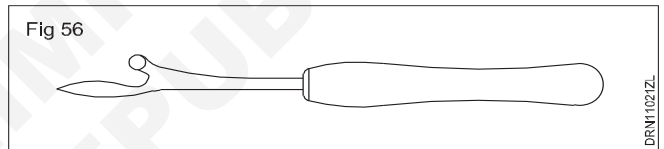


**स्प्रिंस (Fig 55):** छोटे हल्के स्प्रिंग लोडेड ब्लेड अपने आप खुल जाते हैं। अपशिष्ट धागे को बहुत तेजी से और आसानी से काटने और ट्रिमिंग करने, या टांके लगाने वाले टांके हटाने और सीम खोलने की अनुमति देता है। फिटिंग, अंतिम निरीक्षण, और पुनर्विक्रय में उपयोग किया जाता है।



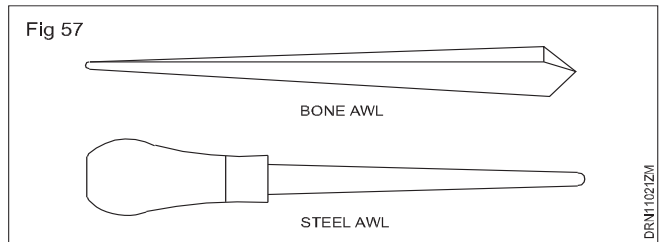
अन्य उपकरण

**स्टिच कटर (Fig 56):** स्टिच कटर में एक तीर के साथ एक झुका हुआ किनारा होता है। यह मशीन से बने बटन होल को खोलने के लिए विशेष रूप से उपयुक्त है।



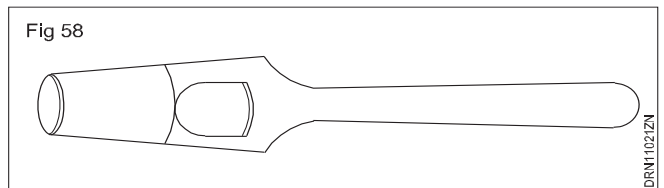
**अवल (Fig 57):** एक अवल हड्डी, प्लास्टिक या धातु से बना होता है। यह एक बिंदु तक पतला होता है और इसकी 2 चिकनी सतह होती है।

इसका उपयोग बटन की आंखों को गोल करने या स्ट्रिंग छेद खींचने और धागे को बाहर निकालने के लिए किया जाता है।

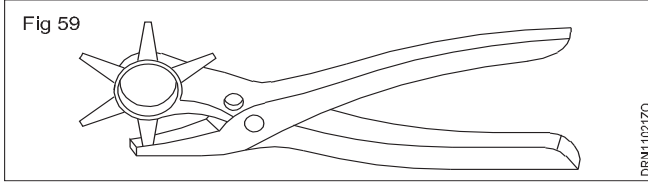


**होल पंच (Fig 58):** पंच 2 मिमी से 25 मिमी के व्यास में उपलब्ध हैं।

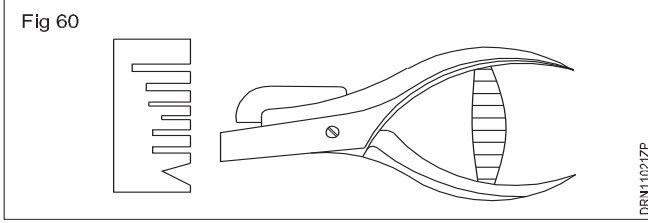
पंच आमतौर पर कार्ड या प्लास्टिक पैटर्न टेम्पलेट्स या काटने के पैटर्न में छेद बनाने के लिए उपयोग किया जाता है।



**रिवॉल्विंग होल पंच (Fig 59):** घूमने वाले पंच में विभिन्न व्यास के पंचों का एक मैग्जीन होता है। इसका उपयोग कपड़े के किनारे के करीब छेद बनाने के लिए किया जाता है।



**नॉचर (Fig 60):** आवश्यकता के अनुसार विभिन्न आकृतियों के निशान बनाता है।



कटिंग पैटर्न पर पोजिशनिंग मार्क्स लगाने के लिए उपयोग किया जाता है, उदा। बैलेंस मार्क्स और सीम अलाउंस।

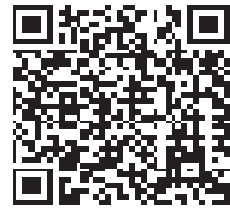
**सिलाई मशीन (Fig 61):** सिलाई मशीन विभिन्न शैलियों और विन्यासों की एक किस्म में उपलब्ध हैं और अधिकांश को फुट पेडल का उपयोग करके संचालित किया जाता है। अधिकांश सिलाई मशीनें विभिन्न प्रकार के टॉके बनाने में सक्षम हैं जिनमें विशेष टॉके जैसे बटन छेद शामिल हैं।

सिलाई मशीनें कपड़ों में एक मजबूत सिलाई बनाने के लिए दो स्रोतों से धागा खींचती हैं और सुइयों के सही विकल्प के साथ भारी शुल्क वाले कपड़ों को भी समायोजित करती हैं। विभिन्न अनुप्रयोगों को समायोजित करने के लिए सिलाई मशीन की सुई अलग-अलग लंबाई और मोटाई में उपलब्ध हैं।

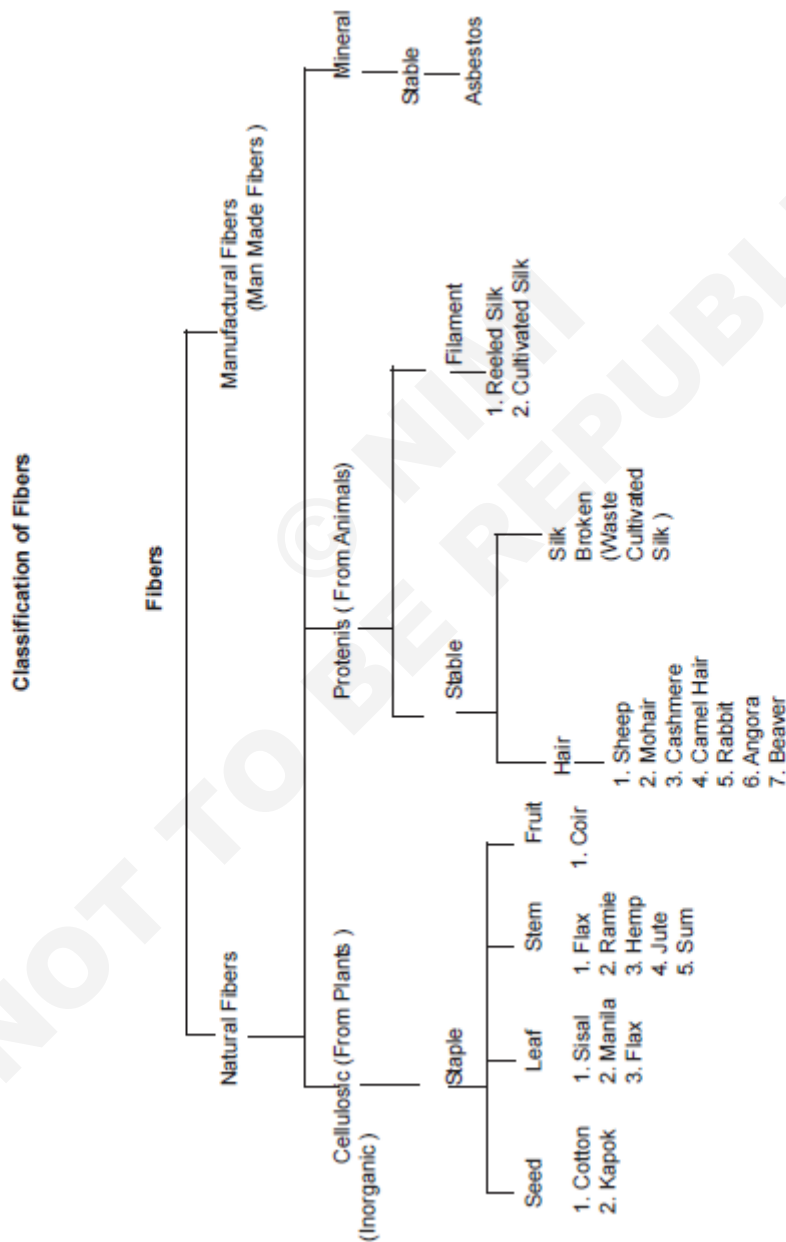
**फैब्रिक फंडामेंटल (Fabric Fundamentals)**

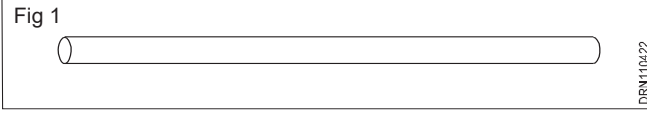
उद्देश्य : इस पाठ के अंत में आप सक्षम होंगे

- कपड़े के निर्माण की व्याख्या करें।
- सूत के रेशों के गुणों को छांटना
- विभिन्न परीक्षणों का स्रोत बताना है

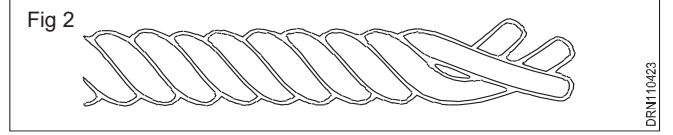


Scan the QR Code to view the video for this exercise





यार्न को अकेले इस्तेमाल किया जा सकता है या दो या दो से अधिक यार्नको बुनाई (प्लाई यार्न) से पहले घुमाया जा सकता है। (Fig 1&2)

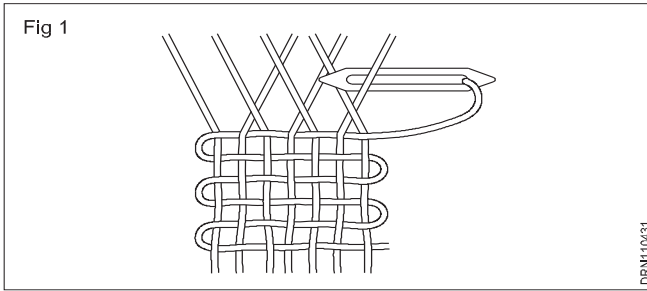


## बुनियादी प्रकार की बुनाई (Basic types of weave)

**उद्देश्य:** इस पाठ के अंत में आप सक्षम होंगे

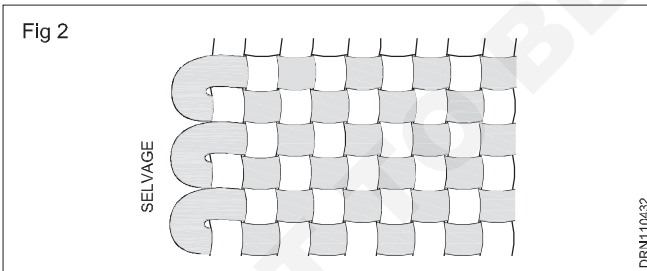
- बुनियादी प्रकार की बुनाई की विशेषताओं की व्याख्या और रूपरेखा तैयार करें।

यार्न के आयताकार इंटरलेसिंग को बुनाई कहा जाता है। ताने के धागों को करघे से बांधा जाता है और क्रॉसवाइज या बाने के धागों से भरा जाता है। (Fig 1)

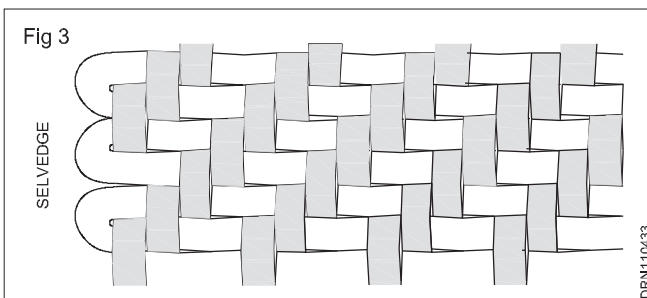


अंतिम बुनाई संरचना उस तरीके पर निर्भर करेगी जिसमें ताना और बाने के धागों को आपस में जोड़ा जाता है। बुनाई के तीन बुनियादी प्रकार हैं। अधिकांश अन्य प्रकार भिन्नताएं हैं।

सादा बुनाई सबसे सरल और सबसे सामान्य प्रकार की बुनाई है। क्षैतिज धागे (बाने या भराव) बारी-बारी से ऊर्ध्वाधर धागे (ताना यार्न) के ऊपर और नीचे से गुजरते हैं। इस प्रकार की बुनाई के लिए मलमल या तफ़ता उदाहरण हैं। (रेखा Fig नम्बर 2)

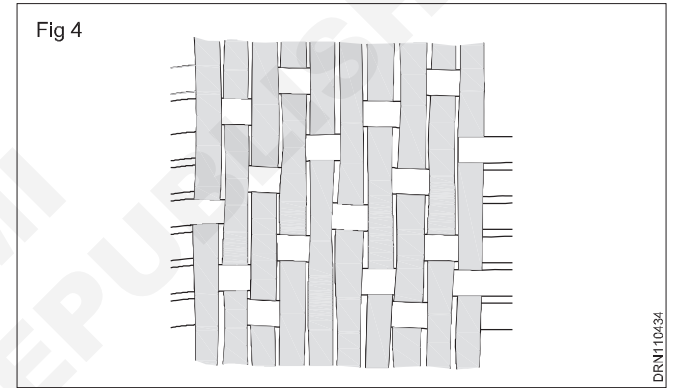


टवील बुनाई को सादे बुनाई की तुलना में अधिक बारीकी से बुना जाता है। कपड़े के चेहरे पर एक रिज या रूब बनाने के लिए ताना और बाने के धागों को आपस में जोड़ा जाता है। प्रत्येक क्रमिक रेखा पर बाने एक कदम दाएं या बाएं चलते हैं। उदाहरण डेनिम और गैबार्डिन हैं (Fig 3)



साटन बुनाई में, धागों का एक सेट धागों के दूसरे सेट पर तैर रहा होता है। ताना धागा प्रभाव पैदा करने के लिए चार या आठ बाने के धागे से गुजरता है। लेकिन एक बाने की साटन बुनाई बनाना भी संभव है।

फिर कपड़े के चेहरे पर बाने के धागे प्रमुख होते हैं। उदाहरण (अधिक सामान्य ताना साटन बुनाई के लिए) साटन, दमस्ट, शिफॉन (Fig 4) हैं



गैर बुने हुए कपड़ों में अनाज नहीं होता है। ये रेशों को आपस में दबाकर बनाए जाते हैं, उदा. लगा, प्लास्टिक की फिल्म और विलीन इंटरफेसिंग।

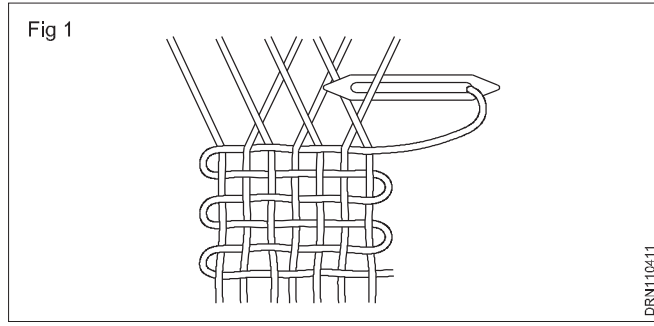
कई कपड़ों को उनके शरीर को बढ़ाने के लिए, सिकुड़न (सैनफोराइज्ड) या झुर्रियों (क्रीज-प्रतिरोधी) को रोकने के लिए, सतह पर कुरकुरापन प्रदान करने के लिए या उन्हें ड्रिप-ड्राई, पानी से बचाने वाली क्रीम, दाग प्रतिरोधी या कीटरोधी बनाने के लिए बुने जाने के बाद एक फिनिश दिया जाता है। अन्य फिनिश भी हैं जैसे सुस्त, चमकदार, खिंचाव, खुरदरा, मुलायम, चिकना, महीन, मोटे, चमकदार, कठोर और टुकड़े टुकड़े में। कपड़ों को संबंधित फिनिश के साथ लेबल किया जाता है।

नेप्ट कपड़ों में एक दिशा में बालों के समान रेशे होते हैं। यह प्रभाव एक विशेष बुनाई और परिष्करण प्रक्रिया द्वारा प्राप्त किया जाता है, उदा। फलालैन, मखमल, चेहरे का कपड़ा और ऊन चौड़ा कपड़ा। इन कपड़ों को वन-वे फैब्रिक कहा जाता है।

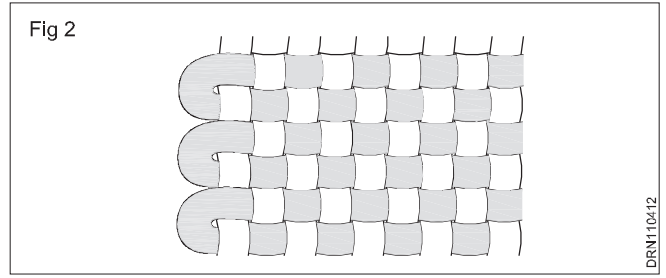
कपड़े फील में विविधता देते हैं, उदा। खुरदुरे से लेकर चिकने तक। यह प्रभाव कपड़े की बनावट के कारण होता है। बनावट कपड़े की सतह की उपस्थिति और उसके विशिष्ट शरीर या लटकने को संदर्भित करती है। बनावट यार्न, बुनाई और कपड़े के खत्म होने से बनाई जाती है।

**कपड़े का निर्माण:** बुने हुए कपड़े का निर्माण धागों के दो समूहों द्वारा किया जाता है जिन्हें लंबाई और चौड़ाई के धागे के रूप में जाना जाता है।

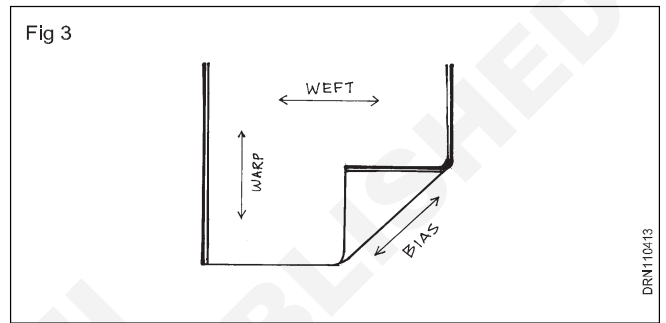
बुनाई धागों के 2 सेटों, ताना और बाने को समकोण पर अंतर-छोड़ना है। ताना सूत लंबाई में करघे से बंधा होता है दिशा। बाने या भरने वाले धागों को ताने में समकोण पर डाला जाता है। (Fig 1)



कपड़ा निर्माण का सबसे सरल प्रकार सादा बुनाई है जिसमें प्रत्येक बाने का धागा बारी-बारी से प्रत्येक ताना यार्न के ऊपर और नीचे जाता है। बुने हुए कपड़े के किनारों पर, सेल्वेज रिबन की तरह या फ्रिज किनारे के रूप में लंबाई में चलता है। (रेखा Fig नम्बर 2)



कपड़े का दाना धागों की दिशा देता है। सेल्वेज के समानांतर चलने वाला ताना लंबाई में दाना बनाता है। क्रॉसवाइज (चौड़ाई के अनुसार) अनाज का निर्माण बाने के धागों से होता है जो सेल्वेज के लंबवत होते हैं। सेल्वेज की ओर तिरछी दिशा को बायस कहते हैं। सच्चा पूर्वाग्रह 45 डिग्री पर है। (Fig 3)।



## फाइबर के स्रोत और विशेषताएं (sources and features of fibres)

**उद्देश्य:** इस पाठ के अंत में आप सक्षम होंगे

- विभिन्न रेशों के स्रोत का नाम बताएं
- रेशों की विशेषताओं की सूची बनाइए।

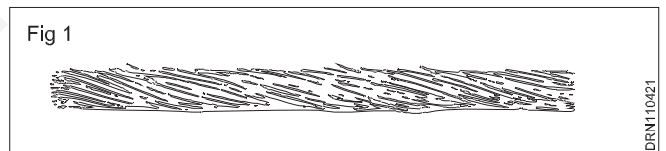
एक सफल सिलाई के लिए कपड़ों का ज्ञान महत्वपूर्ण है। कपड़े विभिन्न प्रकार की बुनाई, बनावट, रंग और डिजाइन में उपलब्ध हैं। यह जानना आवश्यक है कि क्या कपड़ा उपयोग के लिए उपयुक्त है, क्या यह आपके समय और धन के खर्च के लायक है। यहां कुछ कपड़े तथ्य दिए गए हैं जो आपकी आवश्यकताओं के लिए सबसे उपयुक्त कपड़े का चयन करने में आपकी सहायता करेंगे।

कपड़े प्राकृतिक या मानव निर्मित रेशों से बने होते हैं। इन रेशों को सूत में काता जाता है और विभिन्न प्रकार के करघों पर एक साथ बुना जाता है।

प्रत्येक रेशे की अपनी विशेषताएं होती हैं जिन्हें कटाई, बुनाई और परिष्करण द्वारा आंशिक रूप से बदला जा सकता है, लेकिन फिर भी, मूल लक्षण अभी भी स्पष्ट हैं।

फाइबर, इसकी मुख्य विशेषताएं और इन कपड़ों की देखभाल पाठ के अंत में दी गई तालिका में देखी जा सकती है।

मानव निर्मित फाइबर मुख्य रूप से सिंथेटिक फाइबर होते हैं जो प्रकृति में नहीं पाए जाते हैं, लेकिन एक रासायनिक घोल से प्राप्त होते हैं। कपास, लिनन, रेशम और ऊन प्राकृतिक रेशे हैं; रेशम के धागों को छोड़कर प्राकृतिक रेशे कम लंबाई के होते हैं, जिन्हें स्टेपल कहा जाता है। इन स्टेपल को एक लंबे धागे में घुमाया जाता है। (Fig 1)



लंबे स्टेपल उच्च गुणवत्ता वाले यार्न को अधिक महंगा बनाते हैं, लेकिन अधिक टिकाऊ भी। इन उच्च गुणवत्ता वाले धागों से बने कपड़ों को कपास सामग्री के मामले में "कंधी" और ऊन के मामले में "खराब" कहा जाता है। द्विस्ट की संख्या उपस्थिति और स्थायित्व को प्रभावित करती है। कई मोड़ों वाला एक धागा मजबूत होता है और चिकनी सतह वाले कपड़े का उत्पादन करेगा।

फिलामेंट यार्न कई मीटर लंबाई का एक स्ट्रैंड होता है जिसे या तो एक रासायनिक घोल से निका ला जाता है जिससे मानव निर्मित रेशे निकलते हैं या इसे रेशम के कीड़े कोकून से निकाला जाता है। फिलामेंट यार्न चिकने, महीन और फिसलन वाले होते हैं। (रेखा Fig नम्बर 2)

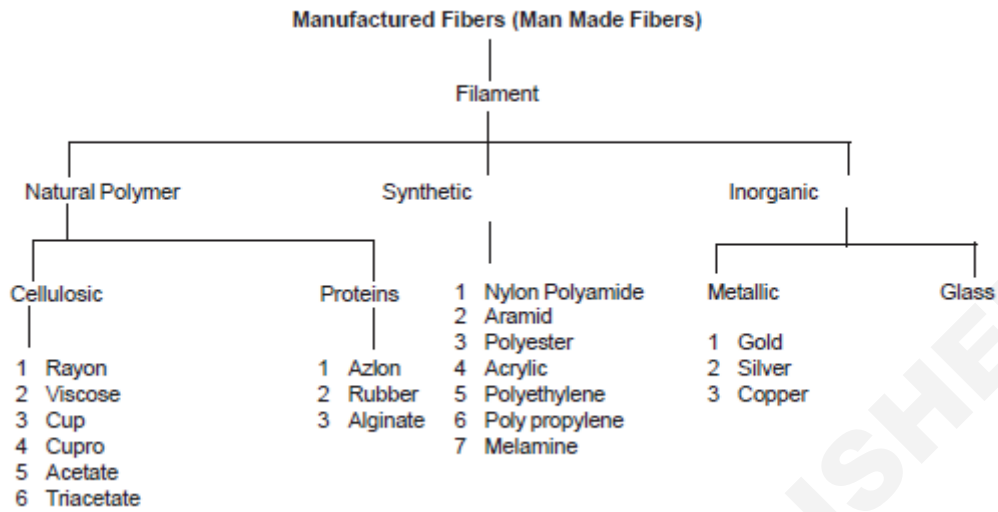
कपड़ा निर्माण का सबसे सरल प्रकार सादा बुनाई है जिसमें प्रत्येक बाने का धागा बारी-बारी से प्रत्येक ताना यार्न के ऊपर और नीचे जाता है। बुने हुए कपड़े के किनारों पर, सेल्वेज रिबन की तरह या फ्रिज किनारे के रूप में लंबाई में चलता है। (रेखा Fig नम्बर 2)



फैब्रिक का डेंटिफिकेशन: फैब्रिक के सही और गलत साइड की पहचान के लिए निम्नलिखित मानदंड मददगार होंगे। कपड़े के दोनों किनारों को एक दूसरे के बगल में रखें।

कपड़े के दाईं ओर;

- डिजाइन अधिक उज्वल और स्पष्ट है
- सेल्वेज गहरा है
- ढेर दिखाई दे रहे हैं



उदाहरण के लिए, यदि आप कपास जैसा कोई कपड़ा खरीदना चाहते हैं, तो आपको आमतौर पर सामग्री के सेल्वेज पर लिखे फाइबर के प्रकार के बारे में जानकारी मिल जाएगी।

लेकिन कुछ कपड़े लेबल नहीं हैं। उस मामले में विभिन्न प्रकार के परीक्षण फाइबर को निर्धारित करने में मदद करते हैं। दो परीक्षण जिन्हें करना मुश्किल नहीं है, नीचे समझाया गया है।

**जलन परीक्षण:** चिमटी की मदद से कुछ सूत या कपड़े का एक छोटा

टुकड़ा आंच में क्षैतिज रूप से जला दिया जाएगा। जलने का तरीका, गंध और अवशेष फाइबर के प्रकार के बारे में सूचित करते हैं।

**ड्राई टियरिंग टेस्ट:** कपड़े के एक टुकड़े को काटकर हाथ से बनाया जाता है। फटे हुए किनारों पर समाप्त होने वाले फाइबर की लंबाई फाइबर के प्रकार के बारे में सूचित करती है। यह परीक्षण कपास और लिनन के बीच अंतर करने में मदद करता है (जबकि बर्निंग टेस्ट इन कपड़ों के लिए समान विशेषताएं देता है)।

	Burning	Smell/residue	Dry tear testing
Cotton	Burns quickly and bright	Like burning paper/leaves a grey ash powder	Short fibre appear at the torn edges
Linen	Burns quickly and bright	Burns like paper/grey powder ashes left	The torn edges are much longer than that of cotton
Wool	Burns slow	Like burning horn or hair/ black ash is left	
Silk	Burns slow	Smell like burning horn or hair/leaves a black crystalline ash	
Polyster	Melts and shrinks from	No smell/leaves a brownish mass the flame  hard and uncrushable	
Nylon	Shrinks and melts away from flame	No smell/leaves a hard residue, with fibre uncrushable forming drops	

### Characteristic features of fibres

Fibre and source	Characteristics	Typical fabrics and uses	Care
<b>Natural fibres</b>			
<b>Cotton</b> From seed pod of cotton plant	Strong even when wet absorbent. Draws heat from body. Tends to crease from body. Good affinity for dyes. Shrinks unless treated. Weakened by sunlight.	Used for summer wear, season-spanning garments, work clothes Examples: Corduroy, denim, poplin, terry, organdy, seersucker care instructions	Most cottons can be laundered Colourfast ones in hot water, others in cold water. Tumble-dry at hot setting. Chlorine bleach can be used. Iron while damp.
<b>Linen</b> from flax plant	Strong. Absorbent. Creases unless treated. Poor affinity for dyes. Some tendency to shrink and stretch. Deteriorated by mildew.	Fabrics usually have coarse texture and natural luster Draws heat from body Weave weights vary light to heavy. Used for spring and summer wear, also many household items	Usually dry-cleaned to retain the crisp finish. Can be washed if softness is preferred. Usually shrinks when washed.
<b>Silk</b> from cocoons of silkworms moths.	Strong. Absorbent. Holds in body heat. Crease resistant. Good affinity for dyes, but may bleed. Resists mildew, Weakened by sunlight and perspiration	Luxurious, lustrous fabrics in many weights. Used for dresses, suits, blouses and linings Examples: Brocade, chiffon, crepe, satin, tweed, jersey	Usually dry-cleaned, if washable, usually done by hand in mild suds. Avoid chlorine bleach. Iron at low temperature setting
<b>Wool</b> from fleece of sheep	Relatively weak. Exceptionally absorbent. Holds in body heat Creases fall out. Good affinity for dye. Needs mothproofing. Shrinks unless treated	Fabrics of many weights, textures, constructions. Used for sweaters, dresses, suits and coats Examples: Crepe, flannel, fleece, gabardine, melton, tweed, jersey	Usually dry-cleaned. Many sweaters can be washed in tepid water and mild suds; do not wring. Do not use chlorine bleach. Some wools can be machine-washed; follow instructions.
<b>Man-made fibres (selection)</b>			
<b>Nylon</b>	Strong. Low absorbency. Holds in body heat. Resists wrinkling, soil, mildew and moths. Tends to pill. Accumulates static electricity.	Wide range of fabric textures and weights. Often blended with other fibres. Used for lingerie, linings, swimsuits, blouses & dresses Examples: Fake fur, satin, jersey	Can be washed by hand or machine in warm water. Use gentle machine cycle. Use fabric softener to reduce static electricity. Tumble-dry or drip-dry. Iron at low temperature.
<b>Polyester</b>	Strong. Low absorbency. Holds in body heat. Resists wrinkling, stretching, shrinking, moths and mildew. Retains heat-set pleats electricity Examples: Crepe, double knit.	Wide variety of fabrics in many weights and constructions. Used for dresses, Accumulates static suits, sportswear, lingerie, linings, curtains, thread, filling for cushions setting for touch-ups.	Most polyesters are washable in warm water by hand or machine Tumble-dry or drip-dry. Use fabric softener to reduce static electricity. May need little or no ironing; Use moderate heat.

विभिन्न देशों में कपड़ा लेबलिंग नियमों का उद्देश्य उन फाइबर प्रकारों के बारे में जानकारी प्रदान करना है जिनका उपयोग कपड़े बनाने के लिए किया गया है। कपड़े में, फाइबर सामग्री की जानकारी कॉलर पर या साइड सीम में सिलने वाले लेबल पर लिखी जाती है।

कपड़ों में, इसे सेल्वेज पर वियर किया जाता है। यदि उत्पाद पैकेज (जैसे मोजे) में बेचा जाता है तो पैकेजिंग पर जानकारी दी जाती है।

<b>100% silk</b>	Materials which are made 100% from only one raw material may be described as "pure" or "all"; an allowance of 7% for visible decoration material is given. Interlinings used for shaping need not be identified.
<b>80% Nylon 20% of elastine</b>	With blended products, the percentages by weight of the constituent fibres must be given. The fibres must be listed in decreasing order.
<b>Minimum 85% silk</b>	For textiles which are made from several fibres, one of which is at least 85% it is sufficient to say "85% minimum content".
<b>60% silk with wool and viscose</b>	If no one fibre in a blend is as much as 85%, then it is sufficient to give the percentage share of the dominant fibre with the other components listed in decreasing order.
<b>85% cotton 15% other fibres</b>	If one or more components are present in an amount of less than 10%, then they may be designated as "other fibres"
<b>Outer fabric: 100% new wool Lining: 100% silk</b>	With lined clothing, the fibre content of the main lining material must be given.

**Table 1**

Sl. No.	Weight of the Fabric	Type of Cloth	Thread size	Needle size	Stitches per 2.5 cm
1	Light	Muslin, Cambric and other thin fabrics	50	9 - 11	14 - 20
2	Medium poplins, etc.	Shirting, Sheeting,	40 - 50	14	12
3	Medium heavy brocade, corduroy	Light woollens,	40	16	10 - 12
4	Heavy upholstery fabrics	Woollen goods,	20	18	8 - 10

**धागे और सुई का चयन:** एक आदर्श सिलाई तभी प्राप्त की जा सकती है जब सिलाई की जाने वाली सामग्री के अनुरूप धागे का चयन किया जाता है और सुई सही आकार की होती है। पतले कपड़ों पर सिलाई के लिए महीन धागे और महीन सुई का इस्तेमाल करें। भारी कपड़ों के लिए, सुई और धागे का आकार बड़ा होना चाहिए। तालिका उपयुक्त सुई और धागे के आकार के चयन के लिए मार्गदर्शन करेगी। तालिका में अंतिम कॉलम प्रति 2.5 सेमी मशीन टांके की अनुमानित संख्या देता है।

**सुई गार्ड नीति:** सुई गार्ड नीति को सुई नियंत्रण प्रणाली के रूप में भी जाना जाता है। सुई नियंत्रण प्रणाली उत्पाद सुरक्षा अनुपालन का एक हिस्सा है। सर्वेक्षण रिपोर्ट के अनुसार संयुक्त राज्य अमेरिका और यूरोपीय देशों में बच्चों के कपड़ों के लिए सख्त नियम हैं। इन विनियमों में खुदरा विक्रेताओं को, अन्य बातों के अलावा, यह सुनिश्चित करने की आवश्यकता है कि सुइयों के टूटे हुए हिस्से या कोई अन्य धातु की वस्तु परिधान या उसकी पैकेजिंग में अपना रास्ता न खोजे, जिससे ग्राहकों को चोट लग सकती है।

इसलिए, कारखानों को अंतिम उत्पादों में सुई, पिन या अन्य तेज धातु की वस्तुओं को प्रवेश करने से रोकने के लिए विश्वसनीय प्रक्रियाएं स्थापित करने की आवश्यकता होती है। अंडर गारमेंट्स के लिए भी इसी तरह की सावधानियों की आवश्यकता होती है।

कारखानों को यह सुनिश्चित करने की आवश्यकता है कि कारखाने में प्रत्येक सुई का हिसाब रखा जा ए। मशीन से जुड़ी और स्टॉक में लगी सुइयों को छोड़कर कारखाने में कहीं भी कोई सुई नहीं होनी चाहिए। टूटी हुई सुइयों के हिस्सों को एकत्र किया जाना चाहिए और रिकॉर्ड के लिए सुरक्षित रूप से रखा जाना चाहिए।

परिधान निर्माताओं को परिधान में धातु संदूषण को रोकने और उसका पता लगाने के लिए एक नीति और संचालन प्रक्रियाओं का एक सेट अपनाना चाहिए। एक प्रभावी सुई नियंत्रण प्रणाली स्थापित करने के लिए एक कारखाना निम्नलिखित उपाय कर सकता है।

सुई नियंत्रण निम्न चरणों द्वारा किया जा सकता है

- कारखाने को नई सुइयों का पूरा स्टॉक ताला और चाबी के नीचे और सिलाई क्षेत्र से दूर रखना चाहिए।
- वे टूटी हुई सुइयों के रिकॉर्ड को बनाए रख सकते हैं।

- टूटी हुई सुइयों के सभी हिस्सों को तुरंत एकत्र किया जाना चाहिए और ठीक से निपटाया जाना चाहिए।
- फैक्ट्री संचालकों को स्पेयर नीडल्स रखने की अनुमति नहीं देनी चाहिए।

## सिकुड़ने की विधि (Method of shrinking)

उद्देश्य: इस पाठ के अंत में आप सक्षम होंगे

### • सिकुड़ने की विधि और उसके उपयोग की व्याख्या करें।

जब कपड़े पहली बार पानी में डुबोए जाते हैं तो उनमें सिकुड़ने की प्रवृत्ति होती है। इसलिए, सिलाई से पहले कपड़े को सिकुड़ने के लिए बनाया जाता है। पूर्व-संकुचित सामग्री को सिकुड़ते उपचार की आवश्यकता नहीं होती है।

सैनफोराइज्ड कपड़ों के मामले में संकोचन आवश्यक नहीं है। कपास, रेशम, ऊन आदि जैसे गैर-सैनफोराइज्ड कपड़ों को अलग-अलग तरीकों से सिकुड़ना पड़ता है।

सिकुड़ने के बाद झुर्रियों को दूर करने के लिए कपड़े को अच्छी तरह से दबाना चाहिए।

सिकुड़ने के कई तरीके हैं। कपड़े को कुछ घंटों के लिए पानी में भिगोया जा सकता है या कपड़े को भाप दिया जा सकता है।

**विभिन्न कपड़ों के लिए सिकुड़न उपचार:** सफेद कपड़े (कपास, लिनन) को कम से कम चार घंटे के लिए गर्म पानी में भिगोना चाहिए। सिकुड़न में एकरूपता लाने के लिए कपड़े की स्थिति एक या दो बार बदलनी चाहिए। रंगीन कपड़ों पर भी यही उपचार लागू होता है, सिवाय इसके कि इन्हें हल्के गर्म पानी में भिगोया जाए।

ऊनी कपड़े के लिए संकोचन उपचार दो तरीकों में से किसी एक को अपनाते हुए भाप द्वारा दिया जाता है:

एक गीला तुर्की तौलिया ऊनी कपड़े की दो परतों के बीच में रखा जाता है ताकि दाहिनी ओर गीले तौलिये को स्पर्श करें। ऊपर की परत पर प्रेस का कपड़ा फैलाएं और इसे गर्म लोहे से दबाएं। गीले तौलिये से उत्पन्न भाप सिकुड़न सुनिश्चित करती है।

दूसरा तरीका यह है कि कपड़े के ऊपर मलमल का गीला कपड़ा फैलाएं और कपड़े को एक साथ रोल करें। फिर गीली मलमल को हटा दिया जाता है और कपड़े को गर्म लोहे से दबा दिया जाता है।

एहतियात

- भिगोने के लिए इस्तेमाल किया जाने वाला कंटेनर और सुखाने के लिए वायर मेंट जंग और धूल से मुक्त होना चाहिए
- दो अलग-अलग रंग के कपड़ों को एक साथ नहीं भिगोना चाहिए
- छाया में सुखाना चाहिए।

## कपड़े को सीधा करना समाप्त होता है (Straightening the fabric ends)

उद्देश्य: इस पाठ के अंत में आप सक्षम होंगे

### • सीधा करने वाला कपड़ा समाप्त होता है।

बुने हुए कपड़े, विशेष रूप से कम गुणवत्ता वाले, अक्सर थोड़े ऑफ-ग्रेन होते हैं, जिसका अर्थ है कि उनकी लंबाई और क्रॉसवाइज अनाज पूरी तरह से लंबवत नहीं होते हैं।

यह सुनिश्चित करने के लिए कि लंबाई और क्रॉसवाइज धागे समकोण पर हैं, और यह कि कपड़ा "ऑन-ग्रेन" है, कटे हुए सिरों में से एक को सीधा करना आवश्यक है। यदि कोई प्रमुख डिज़ाइन लाइन है, जैसे कि बुनी हुई पट्टी प्लेड, डिज़ाइन के साथ कट जाती है। संदर्भ के रूप में मुद्रित लाइन का उपयोग न करें; प्रिंट अनाज के साथ मेल नहीं खा सकता है। यदि अनुसरण करने के लिए कोई डिज़ाइन लाइन नहीं है, तो आपको एक क्रॉसवाइज थ्रेड खींचने की आवश्यकता है।

सेल्वेज को काटें, एक क्रॉसवाइज धागा ढूंढें और इसे एक एकत्रित धागे की तरह तब तक खींचें, जब तक आप विपरीत सेल्वेज तक नहीं पहुंच जाते। यदि कपड़े ढीले ढंग से बुने जाते हैं, तो आप धागे को कपड़े से पूरी तरह से बाहर निकालने में सक्षम हो सकते हैं। यदि यह कसकर बुना हुआ है,

तो आपको धागे को हर कुछ इंच खींचना होगा या इसे थोड़ा खींचना होगा ताकि यह पक जाए (1); फिर धागे को स्लाइड करें और कपड़े को बार-बार धक्का दें जब तक कि आप विपरीत सेल्वेज तक नहीं पहुंच जाते। खींचे गए धागे के साथ कपड़े को काटें।

एक बार जब आपके पास पूरी तरह से सीधे कटे हुए किनारे हों, तो कपड़े को आधी लंबाई में मोड़ें (सेल्वेज को संरक्षित करें)। यदि कटा हुआ किनारा सीधा नहीं है, या कोने समकोण (2) नहीं बनाते हैं, तो कपड़ा गैर-अनाज है और इसे ठीक करने की आवश्यकता है।

विकृत अनाज को ठीक करना

यदि एक बुने हुए कपड़े केवल थोड़े से ऑफ-ग्रेन हैं, तो हर कुछ इंच में पिन लगाकर सेल्वेज और एक कटे हुए किनारे को एक साथ पिन करें। सेल्वेज से शुरू होने वाले कपड़े को भाप से दबाएं और कपड़े को लोहे के साथ तह की ओर धकेलें। यदि कपड़ा वास्तव में ऑफ-ग्रेन है, तो कपड़े को पूर्वाग्रह

पर खींचें, उस दिशा में इसे सीधा करने की आवश्यकता है (3)। किनारों को सम होने तक मजबूती से खींचें और सभी कोने समकोण बना लें। कपड़े की लंबाई के लिए दोहराएं। यह जांचने के लिए कपड़े को फिर से मोड़ें कि सिरे समान हैं। ध्यान रखें कि बहुत ज़ोर से न खींचें, नहीं तो कपड़ा आकार से बाहर निकल जाएगा।

यदि प्रिंट लागू होने पर कोई कपड़ा ऑफ-ग्रेन है, तो एक बार जब आप कपड़े के दाने को सीधा कर देते हैं, तो प्रिंट ऑफ किटर हो जाएगा। खरीदने से पहले प्रिंट किए गए कपड़े का सावधानीपूर्वक निरीक्षण करें, और ऐसे किसी भी कपड़े से बचें, जिसका प्रिंट बहुत खराब हो।

### मापने की तकनीक

**बॉडी मेजरमेंट कैसे लें?:** माप लेते समय यह अंडर-गारमेंट्स के साथ सबसे सटीक होता है या पहने जाने वाले वस्त्र सादे और अच्छी तरह से फिट होने चाहिए।

टेप को शरीर के हिस्से के चारों ओर मजबूती से खींचें लेकिन बहुत टाइट नहीं; इसे फर्श के समानांतर रखें। हमेशा प्रत्येक शरीर क्षेत्र के पूर्ण भाग के आसपास मापें।

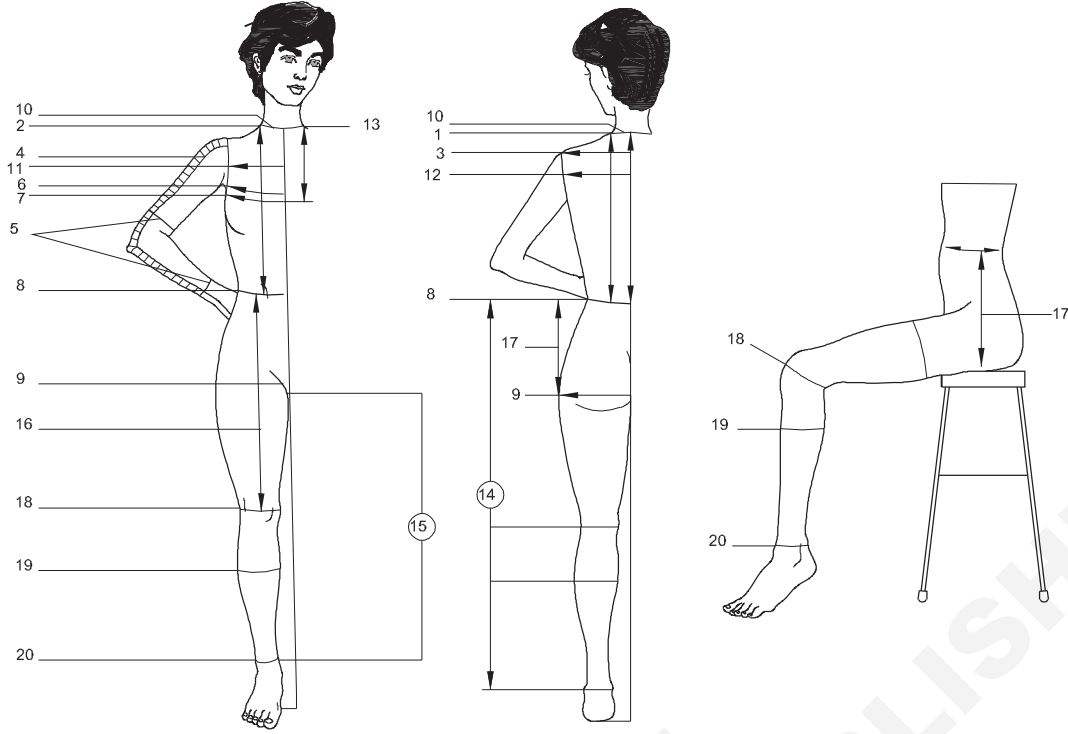
**मापन चार्ट:** प्रत्येक व्यक्ति के शरीर की एक अलग ऊंचाई और आकार होता है। बड़े, छोटे, मोटे व्यक्ति आदर्श अनुपात से मेल नहीं खाते। कपड़े की सिलाई करते समय परिधान के आकार को जितना हो सके शरीर के आकार में समायोजित करना पड़ता है।

व्यक्तिगत शरीर के अनुसार परिधान को आकार देने का सबसे सटीक तरीका एक व्यक्तिगत शरीर को मापने के आधार पर होता है। यह माप सभी व्यक्तिगत स्थितियों को प्रतिबिंबित करेगा। चूंकि परिधान उद्योग एक व्यक्तिगत ग्राहक के लिए उत्पादन नहीं करता है, वे शरीर के माप के लिए कपड़े का उत्पादन करते हैं जो बड़ी संख्या में व्यक्तियों का प्रतिनिधित्व करते हैं। ये माप एक निश्चित क्षेत्र/देश के हजारों और हजारों लोगों को मापकर पाए जाते हैं। इस तरह के सर्वेक्षण में पाए गए डेटा को उस विशेष क्षेत्र के लिए मान्य चार्ट में व्यवस्थित रूप से व्यवस्थित किया जाएगा।

भले ही किताबों में कई चार्ट देखे जा सकते हैं, लेकिन भारतीय आबादी के लिए एक उचित माप चार्ट अभी भी गायब है। इसलिए ट्रेड प्रैक्टिकल बुक चार्ट का जिक्र नहीं कर रही है। प्रत्येक परिधान के साथ दिए गए माप अनुभव पर आधारित होते हैं, लेकिन पोशाक को सिलने के लिए व्यक्ति से प्रामाणिक माप लेना हमेशा सबसे अच्छा होता है।

Sl. No.	Body measurement	Abbreviation	How to take body measurement
1	Natural Waist	NW	Measure on back from nape to waist
2	Full Length	FL	Measure from neck point to waistline upto the desired length of garment
3	Shoulder	Sh	Measure from left shoulder end to the right shoulder end (where you find the ball moving while moving your arm)
4	Sleeve length	SL	Measure from shoulder end to desired sleeve length (for full length arm should be in a bended position)
5	Sleeve bottom or round arm	SB	This is a garment measurement. It gives the desired girth of sleeve at bottom line
6	Chest	Ch	Measure around the fullest part of chest/bust above the nipple line (one finger loose)
7	Bust (Ladies' garment)	B	
8	Waist	W	Measure a round the natural waist line, draw the tape close but not too tight
9	Hip	H	Measure firmly around the fullest part of hip
10	Neck	N	Measure loosely around the base of neck
11	Across chest	ACh	Measure across the chest line on scye level
12	Across back	AB	Measure on back from one sleeve joint to the other on scye level (Above the blade bone)
13	Bust level	BL	Measure from neck point (which is on the level of neckline at side) to bust
14	Leg Length (Side length)	LL	Measure outer leg length from waist to ankle (or desired length of garment)
15	Inner leg length	ILL	Measure from fork to ankle or leg length - body rise

Fig 14



### गारमेंट उद्योग के सामने आने वाली पांच सामान्य समस्याएं

सभी विनिर्माण उद्योग अपनी उत्पाद निर्माण प्रक्रियाओं में विभिन्न चुनौतियों और मुद्दों से निपटते हैं। कपड़ा उद्योग कोई अपवाद नहीं है। अन्य उद्योगों की तरह, इसे उपभोक्ताओं की मांगों को पूरा करने के लिए वस्त्र बनाते समय रोजमर्रा की चुनौतियों का सामना करना पड़ता है। समस्याओं को पहले से जान लेना अच्छा है ताकि आप उत्पादन प्रक्रिया में सुधार के लिए गलत निर्णय ले सकें। आज के इस लेख में, हम उन पांच सामान्य समस्याओं के बारे में चर्चा करेंगे जिनका सामना सभी परिधान निर्माताओं को करना पड़ता है जो उनके उत्पादन प्रदर्शन में बाधा डालते हैं और डिलीवरी में देरी करते हैं।

#### कच्चे माल की समस्या

कपड़ा उद्योग के लिए कच्चा माल आवश्यक है। गारमेंट निर्माता दुनिया भर में कच्चे माल के लिए बड़ी संख्या में आपूर्तिकर्ताओं पर निर्भर हैं। उपलब्ध स्टॉक का गलत ज्ञान, उत्पादन चरण के दौरान सटीक आवश्यकता का गलत ज्ञान, प्राकृतिक आपदाएं, भू-राजनीतिक अस्थिरता जैसे विभिन्न कारणों से निर्माताओं को समय पर कच्चा माल नहीं मिलता है। यदि वे प्राप्त करते हैं तो या तो सामग्री की गुणवत्ता खराब होती है या संख्या अपर्याप्त होती है। नतीजतन, उन्हें सामग्री सोर्सिंग और कमी के साथ मुद्दों का सामना करना पड़ता है।

#### इन्वेंट्री प्रबंधन मुद्दा

स्टॉक और ऑर्डर की मात्रा को ट्रैक करने के लिए इन्वेंट्री का पूर्ण नियंत्रण और दृश्यता प्राप्त करना महत्वपूर्ण है और यह समझने के लिए कि व्यवसाय के संचालन को ठीक से चलाने के लिए स्टॉक को कब रिफिल करने की आवश्यकता है। लेकिन कई परिधान निर्माता अभी भी पुरानी इन्वेंट्री प्रबंधन

प्रणाली का पालन करते हैं जो प्लेन एक्सेल फाइलों का उपयोग कर रही है। वे पेन और पेपर विधि से अपने आइटम की सूची बनाते हैं, मैनुअल प्रक्रियाओं का उपयोग करते हैं, स्प्रेडशीट में जानकारी दर्ज करके इन्वेंट्री को ट्रैक करते हैं। इसके कारण, वे अपनी इन्वेंट्री प्रबंधन प्रक्रिया को बढ़ाने में असमर्थ हैं। इस समस्या को हल करने के लिए विभिन्न डिजिटल तरीके हैं।

**उत्पादन में देरी** परिधान उद्योग में उत्पादन में देरी आम है। मानवीय त्रुटियां, आपूर्ति श्रृंखला में अक्षमता, धीमी उत्पादन, पुरानी निर्माण प्रक्रियाओं के बाद, पारदर्शिता की कमी कुछ ऐसे कारण हैं जिनकी वजह से परिधान उद्योग अभी भी अनावश्यक उत्पादन देरी से निपट रहा है।

#### आदेश प्रसंस्करण मुद्दा

परिधान क्रम कई मायनों में एक लंबी और अनूठी प्रक्रिया से गुजरता है। गुणवत्ता अनुमोदनों को पूरा करने के लिए उत्पादों की तैयारी से लेकर परिष्करण तक, परिधान निर्माताओं को ऑर्डर प्रोसेसिंग में विभिन्न चुनौतियों का सामना करना पड़ता है। वेयरहाउस में पड़े आधे पके हुए उत्पादों को अगले जॉब को भेजा जाना चाहिए या सामान्य रूप से सामान देरी से प्राप्त करने के लिए जॉबर्स के साथ अनुचित अनुवर्ती कार्रवाई की जानी चाहिए।

#### वस्त्र दोष

गारमेंट डिफेक्ट गारमेंट निर्माताओं के लिए एक और बड़ा मुद्दा है। उत्पाद को खत्म करने के बाद, ढीले बटन, छेद के दाग मलिनकिरण, अनुचित ट्रिमिंग, खराब इस्त्री, ढीले धागे आदि जैसे कपड़ों पर कई दोष पाए जाते हैं। ये सभी खराब संचार, अनुचित कटाई, ट्रिमिंग, भागों के अनुचित संचालन के कारण होते हैं। गारमेंट्स, मार्केटिंग रिसर्च प्लानिंग विकसित करना और आवश्यक जानकारी एकत्र करना।

## फैशन मार्केट रिसर्च का मेकअप

फैशन बाजार अनुसंधान सूचना के दो स्रोतों से बना है, जिन्हें प्राथमिक और द्वितीयक अनुसंधान कहा जाता है। सूचना के प्राथमिक और द्वितीयक दोनों स्रोतों का उपयोग करके, आप अपने लक्षित बाजार और इसके विभिन्न खंडों के बारे में कई महत्वपूर्ण कारक निर्धारित कर सकते हैं। इसमें शामिल है;

- 1 आपके आला में फैशन पर वार्षिक खर्च
- 2 शॉपिंग अनुभव आवृत्तियों की तुलना, इन-स्टोर बनाम ऑनलाइन
- 3 कुछ ब्रांडों और/या परिधान श्रेणियों की अलमारी का हिस्सा
- 4 आपका लक्षित बाजार आपके ब्रांड को कहाँ और कैसे खोजता है
- 5 शॉपिंग ट्रिगर
- 6 खर्च का पूर्वानुमान
- 7 मार्केटिंग चैनल
- 8 उत्पाद विविधता
- 9 आपके उत्पादों या ब्रांड की कितनी मांग है

सबसे अधिक अंतर्दृष्टि प्राप्त करने के लिए, आपको अपने फैशन बाजार अनुसंधान को सफलता की ओर ले जाने के लिए प्राथमिक और द्वितीयक दोनों स्रोतों को शामिल करने की योजना बनानी चाहिए।

## फैशन उद्योग के लिए प्राथमिक अनुसंधान

प्राथमिक बाजार अनुसंधान उस अद्वितीय डेटा को संदर्भित करता है जो प्रत्यक्ष स्रोतों से एकत्र किया जाता है। जबकि प्राथमिक जानकारी एकत्र करना अधिक श्रमसाध्य है, आपको उस डेटा से पुरस्कृत किया जाता है जो आपके विशेष व्यवसाय और ग्राहक आधार के लिए विशेष रूप से प्रासंगिक है। यह आपके द्वारा एकत्र किए गए डेटा और फिर लीवरेज के मामले में भी आपको नियंत्रण में रखता है।

फैशन बाजार अनुसंधान के लिए प्राथमिक जानकारी के सबसे मूल्यवान स्रोत हैं:

मौजूदा या संभावित ग्राहकों के बारे में ऑनलाइन सर्वेक्षण उपकरण, यानी, आपके लक्षित बाजार में जो अभी तक आपसे नहीं खरीदे हैं।

फोन, इन-पर्सन और मॉल इंटरसेट इंटरव्यू

## संकेन्द्रित समूह:

आमने-सामने साक्षात्कार के विपरीत, एक फोकस समूह प्रतिभागियों के बीच मध्यम चर्चा की अनुमति देता है। यह समूह को विचारों को साझा करने और किसी विषय या प्रवृत्ति पर चर्चा करने का अवसर प्रदान करता है, जो फैशन बाजार का संचालन करते समय विशेष रूप से उपयोगी होता है

## अनुसंधान क्षेत्र:

यह विपणक को यह देखने और समझने का अवसर देता है कि ग्राहक प्राकृतिक सेटिंग में कैसे व्यवहार करते हैं। जब फैशन बाजार अनुसंधान की बात आती है, तो क्षेत्र अनुसंधान इस बारे में बहुमूल्य जानकारी प्रदान करता है कि ग्राहक इन-स्टोर (प्राकृतिक अवलोकन के माध्यम से) और ऑनलाइन (सत्र रीप्ले टूल के माध्यम से) कैसे ब्राउज़ करते हैं और खरीदारी करते हैं।

## उपयोगकर्ता परीक्षण:

अक्सर नई डिजाइन अवधारणाओं का परीक्षण करने के लिए उपयोग किया जाता है, उपयोगकर्ता परीक्षण ग्राहक की रुचि और स्वागत को मापता है। इसका उपयोग इन-स्टोर खरीदारी के अनुभवों और फैशन वेबसाइटों में परिवर्तनों का परीक्षण करने के लिए भी किया जाता है।

उपभोक्ता अनुसंधान पैनल

## फैशन उद्योग के लिए माध्यमिक अनुसंधान

माध्यमिक शोध मौजूदा, प्रकाशित स्रोतों से डेटा सोर्सिंग द्वारा किया जाता है, यानी, डेटा जिसे आपको स्वयं एकत्र करने की आवश्यकता नहीं है, क्योंकि यह पहले ही आयोजित किया जा चुका है। फिर आपको विश्लेषण के लिए तैयार करने के लिए द्वितीयक डेटा को पार्स और व्यवस्थित करना चाहिए। एक मजबूत विश्लेषण में माध्यमिक संसाधनों की तुलना उनके प्राथमिक स्रोत समकक्षों के साथ एक दूसरे के साथ करना शामिल है।

फैशन उद्योग के लिए माध्यमिक जानकारी के अच्छे स्रोतों में शामिल हैं:

- 1 बाजार और उद्योग अनुसंधान रिपोर्ट और श्वेत पत्र
- 2 फैशन उद्योग की वेबसाइटें
- 3 SEO, कीवर्ड और ट्रेंड रिसर्च
- 4 सरकारी आंकड़े
- 5 आपके प्रतिस्पर्धियों की वेबसाइटें और अन्य डिजिटल गुण जैसे ऐप्स, मोबाइल साइट, विज्ञापन इत्यादि।

## विपणन अनुसंधान योजना को लागू करना

### बाजार अनुसंधान सर्वेक्षण के लिए पांच सफलता युक्तियाँ

- 1 अपनी मार्केटिंग चुनौती को परिभाषित करें। एक अच्छा बाजार अनुसंधान योजना तैयार करने की दिशा में पहला कदम अपनी आवश्यकता को परिभाषित करना है।
- 2 अपने सर्वेक्षण प्रश्नों को ध्यान से तैयार करें
- 3 अपने शोध सर्वेक्षण को सही ऑडियंस में वितरित करें
- 4 अपने नए बाजार अनुसंधान डेटा की समीक्षा करें
- 5 डेटा-संचालित मार्केटिंग निर्णय लें।

## सिलाई मशीन - प्रकार - पुर्जे - रखरखाव (Sewing machine - types - parts - maintenance)

उद्देश्य : इस अभ्यास के अंत में आप यह जान सकेंगे:

- मशीन के पुर्जों की पहचान करें और उनके फंक्शन्स को नाम दें
- मशीन के उचित संचालन के लिए आवश्यक रखरखाव कार्य की व्याख्या करें।



Scan the QR Code to view the video for this exercise

**सिलाई मशीनों के प्रकार:** सिलाई मशीनें विभिन्न मॉडल हैं जैसे घरेलू मॉडल, दर्जी मॉडल, औद्योगिक मॉडल, पोर्टेबल मॉडल और कैबिनेट मॉडल बाजार में उपलब्ध हैं। जब आप एक सिलाई मशीन खरीदते हैं, तो एक प्रसिद्ध निर्माता द्वारा बनाई गई एक का चयन करें।

उन्हें हाथ, ट्रेडल या इलेक्ट्रिक मोटर द्वारा संचालित किया जा सकता है। एक हाथ मशीन में अच्छा काम किया जा सकता है लेकिन यह एक ट्रेडल की तुलना में धीमा है, जो कपड़े में हेरफेर करने के लिए दोनों हाथों को भी मुक्त करता है। एक इलेक्ट्रिक सिलाई मशीन आदर्श है, कम ज़ोरदार और उपयोग करने में तेज़ होने के कारण हाथ कपड़े में हेरफेर करने के लिए स्वतंत्र हैं।

यदि आप फैंसी सिलाई में रुचि रखते हैं, तो आप सजावटी सिलाई संलग्नक के साथ नए मॉडल का चयन कर सकते हैं। एक शुरुआत करने वाले को पैर या ट्रेडल मशीन को संभालना आसान लगेगा, क्योंकि गति को नियंत्रित करना आसान है।

सिलाई मशीन का आविष्कार पोशाक बनाने में एक बड़ी प्रगति थी क्योंकि सिलाई तेज हो गई थी, सीम अधिक टिकाऊ थे, टांके भी अधिक थे। मशीन के साथ सिलाई की मुख्य विशेषता ऊपरी और निचले धागे का उपयोग है जो सिलाई की प्रगति में परस्पर जुड़े हुए हैं।

यदि आपके पास एक हाथ की मशीन है, तो आपको अपने दाहिने हाथ से पहिया को सुचारू रूप से घुमाने और बाएं हाथ से कपड़े को निर्देशित करने के लिए अभ्यास की आवश्यकता है।

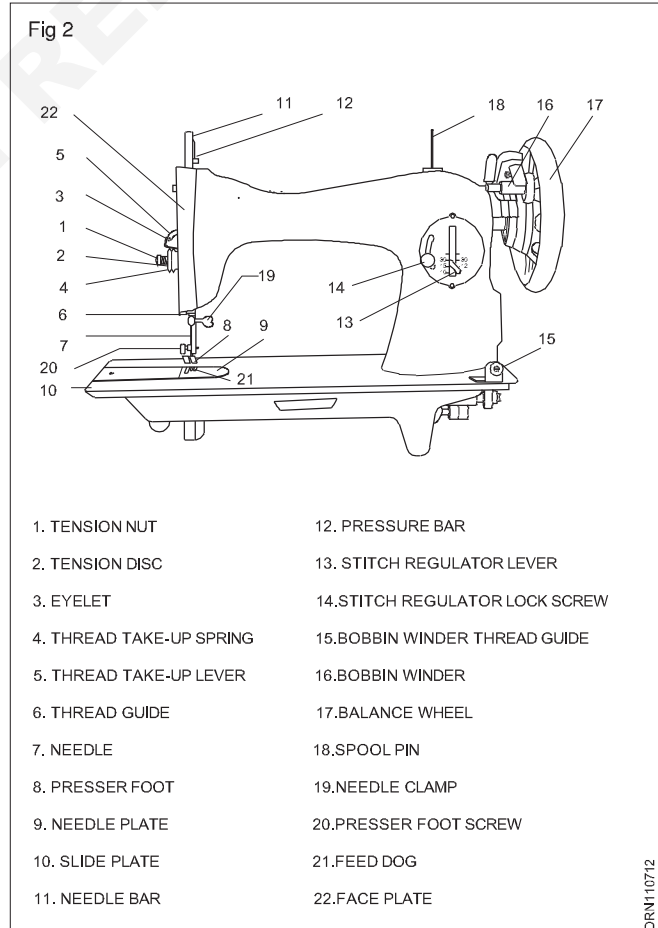
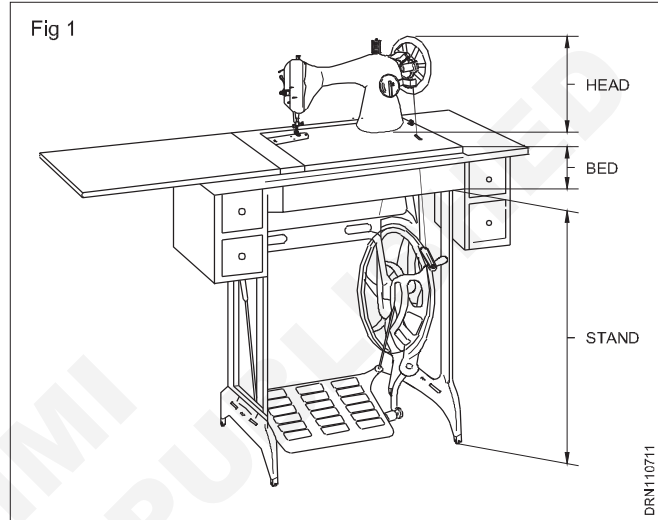
एक इलेक्ट्रिक सिलाई मशीन एक इलेक्ट्रिक मोटर के घुटने या पैर के नियंत्रण द्वारा संचालित होती है। मशीन को किसी भी वांछित गति से एक समान नियमित लय के साथ संचालित करने के लिए आवश्यक दबाव को नियंत्रित करने के लिए थोड़े अभ्यास की आवश्यकता होती है।

**ट्रेडल सिलाई मशीन और उसके पुर्जे:** सभी सिलाई मशीनों में अधिकांश भाग सामान्य होते हैं। प्रत्येक मशीन में एक तथाकथित मशीन हेड और मशीन बेड होता है, जबकि स्टैंड और उसका हिस्सा ट्रेडल सिलाई मशीन (Fig 1) की एक विशिष्ट विशेषता है।

सिर के हिस्से इस प्रकार हैं। (Fig 2)

स्पूल पिन (नंबर 18) धागे का स्पूल रखता है।

श्रेड गाइड (नंबर 6) धागे को स्पूल से सुई तक की स्थिति में रखता है।

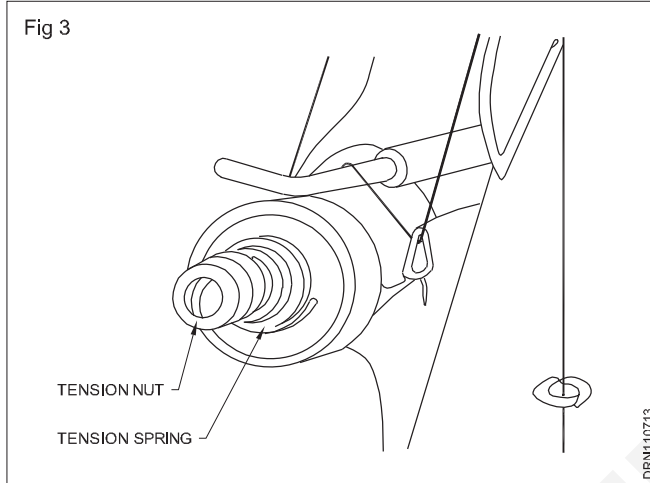




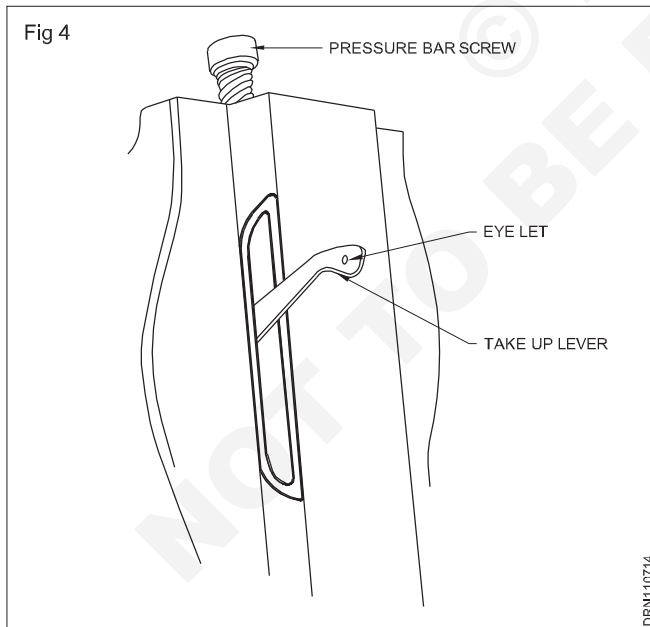
तनाव डिस्क एक सरल तंत्र है, जहां दो अवतल डिस्क एक दूसरे के विपरीत पक्षों के साथ एक साथ रखी जाती हैं। धागा दोनों के बीच से गुजरता है। धागे के तनाव को एक स्प्रिंग और एक नट द्वारा समायोजित किया जाता है, जो डिस्क पर दबाव को बढ़ाता या घटाता है, अर्थात् सूत्र। (Fig 3)

टेक अप लीवर हाथ के शरीर में फिट किया जाता है जो सामने से ऊपर और नीचे गति प्राप्त करता है। लीवर के बाहरी सिरे पर एक छोटा सा छेद होता है जिससे होकर धागा गुजरता है। इस लीवर के दो कार्य हैं:

- सूई को धागा खिलाने के लिए
- शटल द्वारा बनाए गए लूप को कसने के लिए (Fig 4)



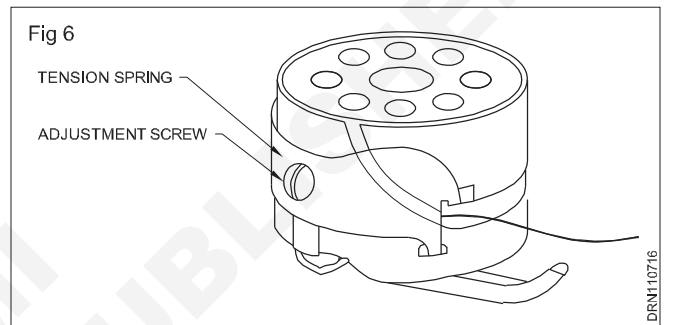
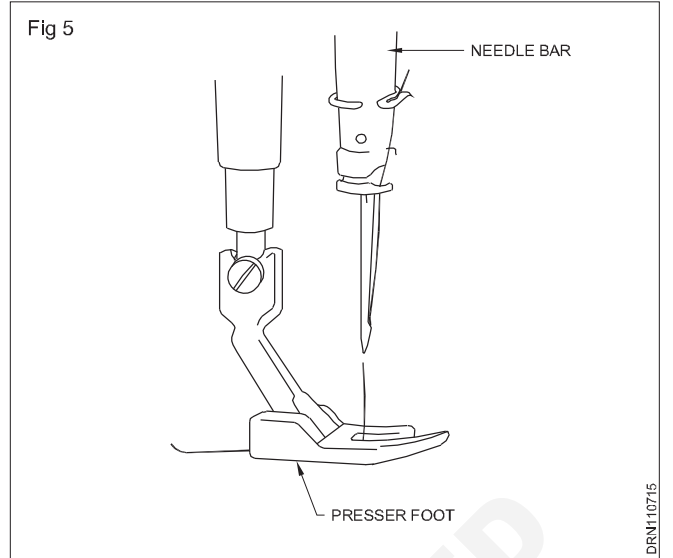
फेस प्लेट एक हटाने योग्य साइड कवर है जो सुई बार, प्रेशर बार और थ्रेड टेक-अप पर तेल लगाने के बिंदुओं तक पहुंच प्रदान करता है। (Fig 4)



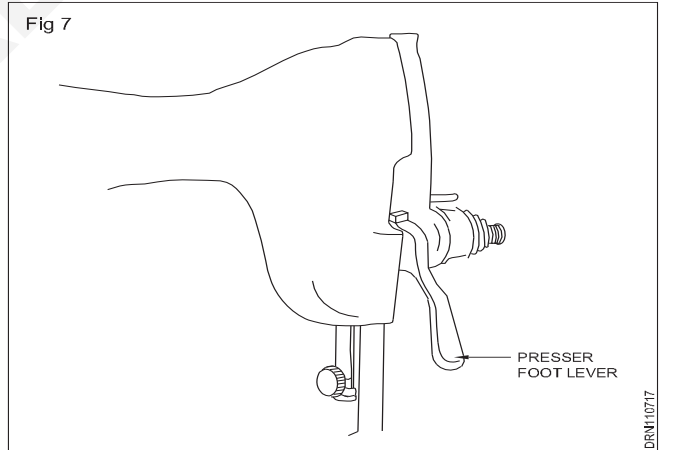
नीडल बार एक स्टील की छड़ होती है, जो क्लैप की मदद से सुई को एक सिरे पर रखती है। (Fig 5)

प्रेसर फुट प्रेशर बार से जुड़ा होता है और यह कपड़े को नीचे की स्थिति में मजबूती से रखता है। (Fig 5)

बोबिन केस शीर्ष धागे को पकड़ने की स्थिति में चला जाता है और सिलाई बनाता है, क्योंकि सुई को बोबिन कक्ष में उतारा जाता है। (Fig 6)



प्रेसर फुट लिफ्टर एक लीवर है जो प्रेशर फुट को ऊपर और नीचे करने के लिए प्रेशर बार से जुड़ा होता है। (Fig 7)



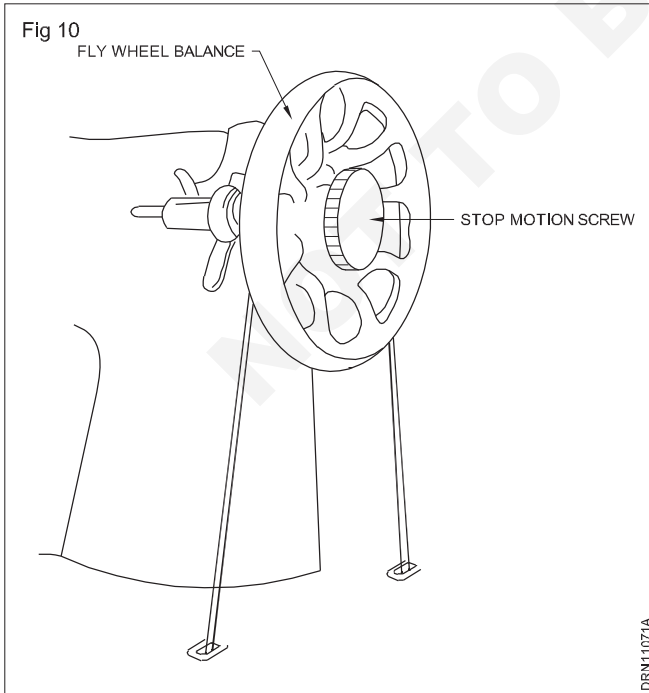
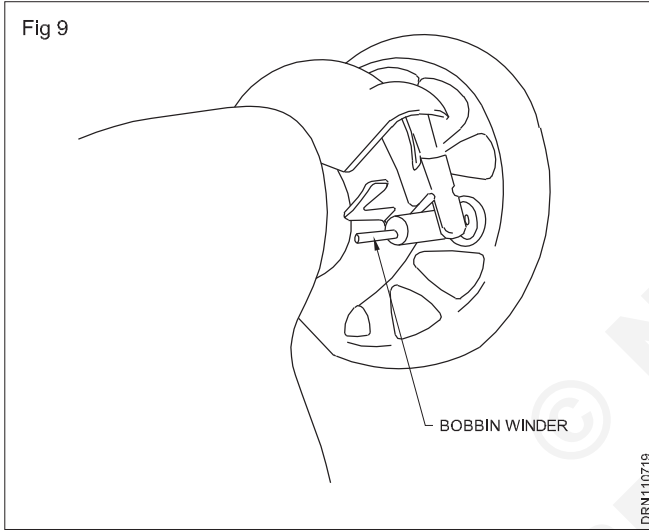
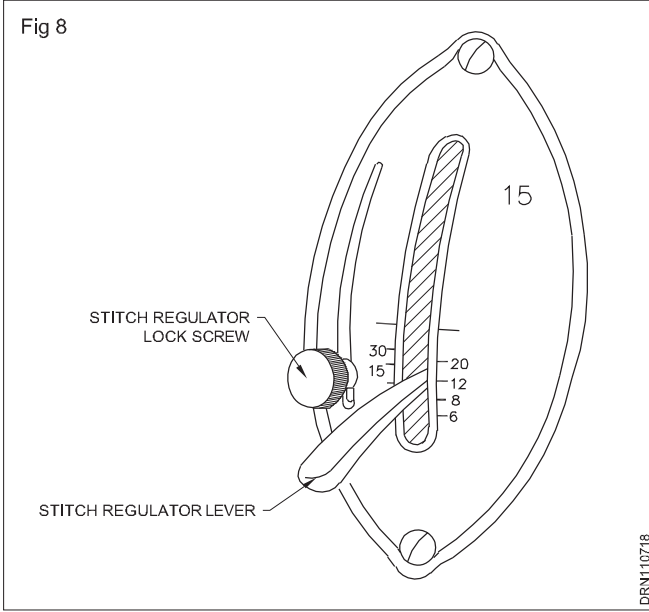
सिलाई नियामक सिलाई की लंबाई को नियंत्रित करता है। कुछ नियामकों को रिवर्स में सिलाई करने के लिए सेट किया जा सकता है। (Fig 8)

बोबिन वाइन्डर बोबिन पर धागे को घुमाने की सुविधा प्रदान करता है। कुछ बोबिन भर जाने पर स्वचालित रूप से बंद हो जाते हैं। (Fig 9)

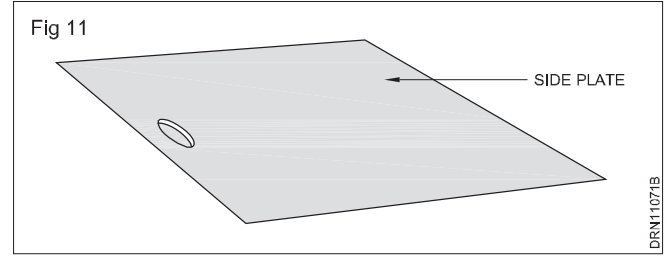
जब चक्का घुमाने के लिए बनाया जाता है, तो यह मशीन के तंत्र का काम करता है। (Fig 10)

स्टॉप मोशन स्कू चक्का के केंद्र में होता है और यह सिलाई तंत्र को संलग्न और बंद करता है।

(Fig 10)

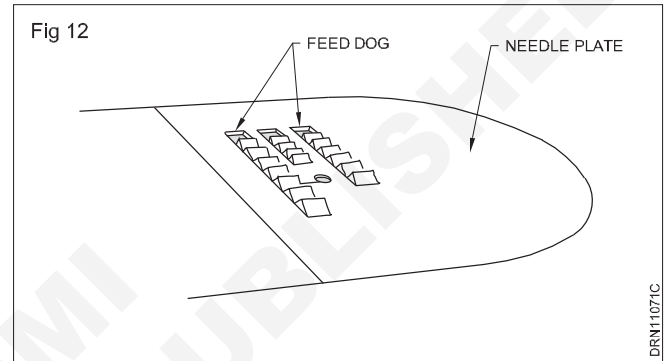


स्लाइड प्लेट एक आयताकार प्लेट है जिसे बॉबिन केस को हटाने या डालने के लिए स्लाइड को खुला रखा जा सकता है। (Fig 11)



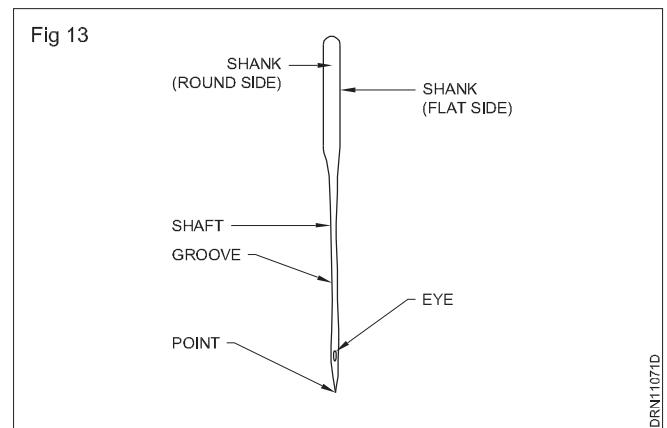
सुई की प्लेट या गले की प्लेट एक अर्ध गोलाकार प्लेट होती है जिसमें एक छेद होता है जिससे सुई उसमें से गुजरती है। (Fig 12)

फ्रीड कुत्ते में सुई प्लेट के नीचे लगे दांतों का एक सेट होता है। यह सिलाई करते समय कपड़े को आगे बढ़ाने में मदद करता है। (Fig 12)



सिलाई मशीन की सुइयां विभिन्न प्रकार की होती हैं। सुइयों का चयन उनके आवेदन के अनुसार किया जाता है। आकार मुख्य रूप से कपड़े की संरचना और उपयोग किए जाने वाले सिलाई धागे पर निर्भर करते हैं। सुई के ऊपरी भाग को टांग कहते हैं। निचले हिस्से को शाफ्ट कहा जाता है।

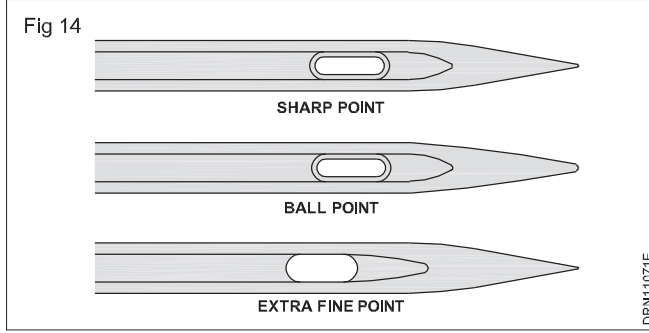
टांग का एक किनारा सपाट और दूसरा भाग गोल होता है। गोल किनारे पर खांचा होता है, जो सिलाई बनाते समय धागे को गाइड करता है और अत्यधिक घर्षण से बचाता है। (Fig 13)



सुई की आंख नुकीले बिंदु के ठीक ऊपर होती है। यह हमेशा अपनी लंबाई में बढ़ाया जाता है क्योंकि सुई के धागे को सुई के माध्यम से लंबाई की दिशा में तिरछे होकर गुजरना पड़ता है। सुइयों के अलग-अलग बिंदु होते हैं; प्रत्येक को एक विशेष प्रकार के कपड़े के लिए डिज़ाइन किया गया है।

सबसे अधिक उपयोग किए जाने वाले बुने हुए कपड़े के लिए नुकीले बिंदु,

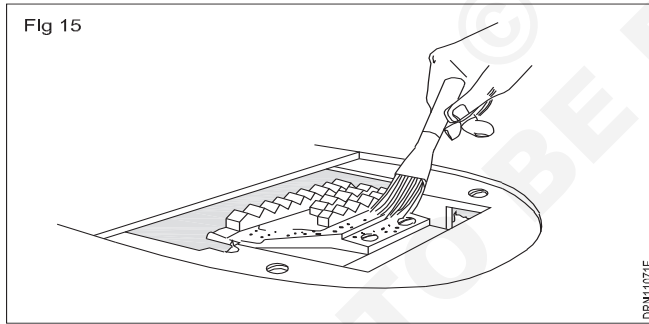
द्विज के लिए अतिरिक्त बारीक बिंदु, डेनिम और भारी चमड़े के कपड़े और बुनना और खिंचाव वाले कपड़े के लिए बॉल पॉइंट हैं। (Fig 14)



सुई का आकार 9 से 19 तक होता है। सुई का चयन करते समय, याद रखें कि कपड़े और धागे का वजन जितना महीन होगा, सुई उतनी ही महीन होनी चाहिए।

मशीन की देखभाल और रखरखाव: मशीन की नियमित सफाई, तेल लगाने और देखभाल मशीन के लिए संतोषजनक सिलाई और लंबे जीवन को सुनिश्चित करती है। जब उपयोग में न हो तो अपनी मशीन को ढक कर रखें ताकि उस पर धूल जमने न पाए।

**सफाई:** मशीन के किसी भी हिस्से में तेल लगाने से पहले आपको हमेशा लिंट जमा, धूल और थ्रेड बिट्स को हटा देना चाहिए। धूल और लिंट को हटाने के लिए एक छोटा सूखा ब्रश या टूथब्रश और एक मुलायम कपड़े का प्रयोग करें। धागे और लिंट के टुकड़ों को बाहर निकालने के लिए सुई की तरह एक नुकीले उपकरण का उपयोग करें जिसे ब्रश नहीं किया जा सकता है। फीड डॉग को साफ करने के लिए मशीन की सुई प्लेट को हटा दें और लिंट जमा और फीड तंत्र से चिपकी गंदगी को ब्रश करें। (Fig 15)

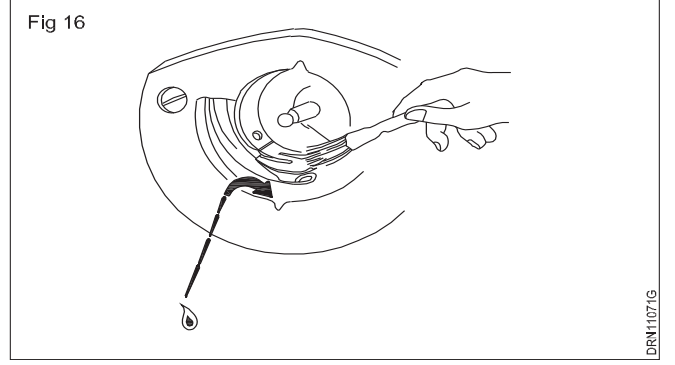


शटल रेस को साफ करने के लिए, शटल रेस असेंबली को मशीन पर रखने वाले दो स्कू को हटा दें, शटल रेस को बाहर निकालें, धागे के टूटे टुकड़े और रोवें को इसके खांचे को पोंछें और गंदगी से मुक्त करें। कभी-कभी थ्रेड विंड ट्रेडल के रिवेट्स को घेर लेती है और मशीन को चलाना कठिन बना देती है। आपको पहिया में फंसे धागे के टुकड़े और ट्रेडल वाले हिस्से से चिपके हुए सभी लिंट और धूल को हटा देना चाहिए। (Fig 16)

आयल लगाना: मशीन को समय-समय पर आयल और चिकनाई देना आवश्यक है। यदि मशीन का प्रयोग प्रतिदिन किया जाता है तो सप्ताह में एक बार आयल अवश्य लगाएं। अगर आप इसका कम इस्तेमाल करते हैं तो महीने में एक बार पर्याप्त होना चाहिए। अच्छी तरह से आयल लगाने के लिए, ऊपरी धागे, सुई की प्लेट, स्लाइड प्लेट, फेसप्लेट, बोबिन केस, सुई और प्रेसर फुट को हटा दें।

सभी आयल छिद्रों और जोड़ों में विशेष सिलाई मशीन का आयल डालें जहाँ

Fig 16



एक भाग दूसरे के विरुद्ध होता है। आयल लगाते समय, चक्के को आगे-पीछे करें ताकि आयल गतिमान भागों में प्रवाहित हो सके (Fig 17 और 18)।

Fig 17

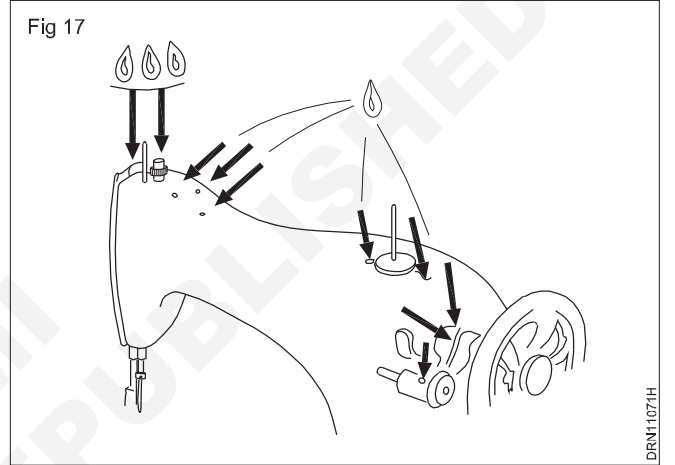
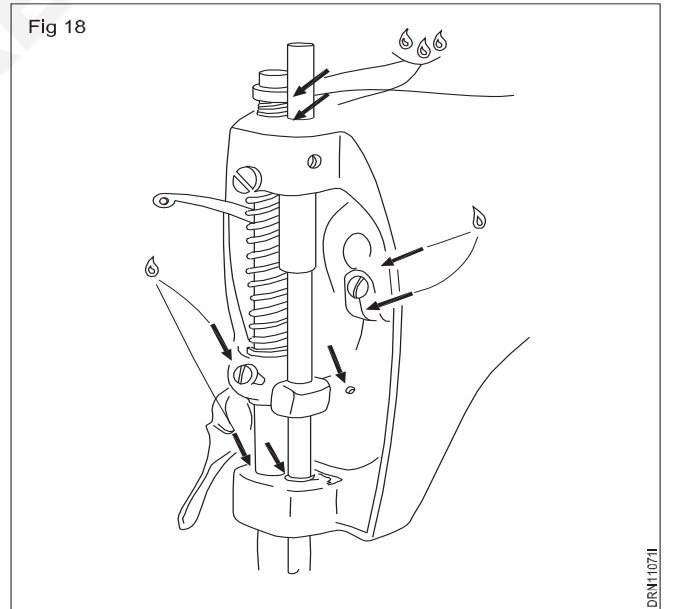


Fig 18

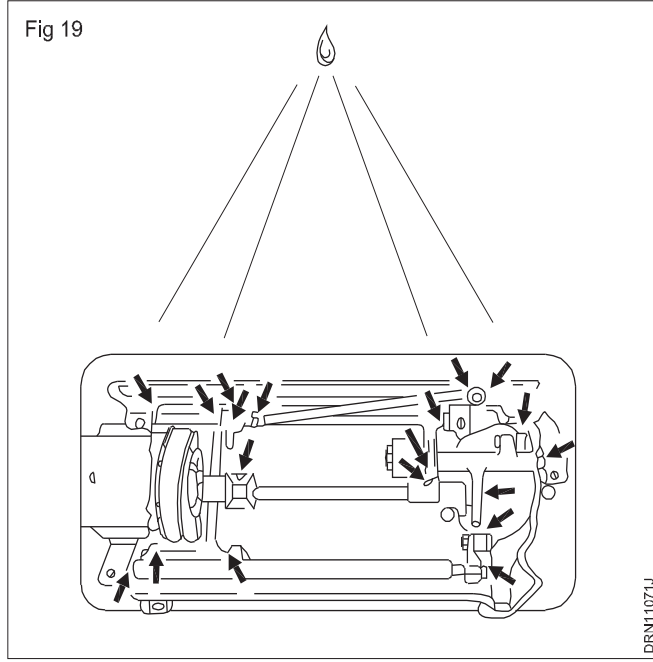


मशीन के सिर पर स्थित बिंदुओं को आयल लगाने के बाद, मशीन के सिर को वापस झुकाकर मशीन के बिस्तर के बिंदुओं पर तेल लगाएं। शटल रेस में आयल लगाना जरूरी है। एक ट्रेडल मशीन पर, मशीन के सिर को पीछे झुकाने से पहले बेल्ट को छोड़ना होगा। (Fig 19)

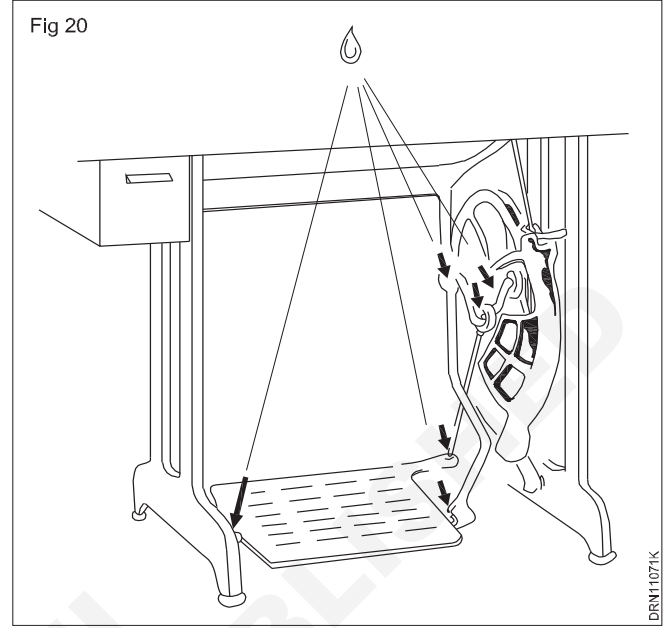
मशीन स्टैंड में आयल लगाना न भूलें (Fig 20)

जब मशीन में अच्छी तरह से आयल लग जाए, तो अतिरिक्त आयल को हटा दें और इसे धीरे-धीरे कई मिनट तक खराब मटेरियल पर चलाएं।

मशीन को बंद करने से पहले, दबाव पैर(Pressure foot) के नीचे एक खराब सामग्री रखे और सुई को नीचे करे। कपड़ा अतिरिक्त आयल को सोख लेगा जो मशीन के माध्यम से निकल सकता है और मशीन का उपयोग करने पर आपके काम पर आयल के धब्बे बनने से रोकेगा।



यदि मशीन में अतिरिक्त आयल है, तो प्रत्येक आयल के छिद्र और जोड़ों में मिट्टी के तेल(केरोसिन) या पेट्रोल की एक बूंद डालें और इसे कई मिनट तक तेजी से चलाएं। फिर मशीन से निकलने वाले आयल को मुलायम कपड़े से पोंछ ले और मशीन को फिर से आयल दे। इस उपचार के बाद कुछ घंटों के भीतर इसे दूसरी बार आयल लगाने की आवश्यकता होगी।



## सिलाई फार्मेशन/समस्या निवारण (Stitch formation/trouble shooting)

**उद्देश्य:** इस अभ्यास के अंत में आप यह जान सकेंगे:

- सिलाई के फार्मेशन, संतुलन और सिलाई की लंबाई की व्याख्या करें
- मशीन से सिलाई करते समय आने वाली मशीन की समस्याओं की व्याख्या करें और उसके सुधार का नाम दें
- कपड़े के अनुसार सुई और धागे का चयन करें।

**सिलाई का निर्माण:** सुई द्वारा मटेरियल के नीचे की तरफ सुई धागा लूप, एक हुक के माध्यम से दूसरे धागे (अंडरथ्रेड) के साथ इंटरलॉक किया जाता है।

मटेरियल में सुई डाली जाती है।

जैसे ही सुई अपनी सबसे निचली स्थिति से ऊपर की ओर बढ़ती है, सुई धागा एक लूप बनाता है जो हुक के बिंदु से पकड़ा जाता है।

हुक सुई थ्रेड लूप को बड़ा करता है।

सुई धागा लूप नीचे के धागे के स्पूल के चारों ओर निर्देशित होता है।

इंटरलेसिंग शुरू होती है।

टेक-अप लीवर मटेरियल में सिलाई को कसता है। मटेरियल आगे फीड है (Fig 1)

**सिलाई संतुलन:** तनाव को नियंत्रित करने से पहले, सुनिश्चित करें कि मशीन की थ्रेडिंग - ऊपर और नीचे थ्रेडिंग - सही है। जब ऊपरी और निचले धागों के बीच तनाव का सही संतुलन में होता है, तो टाँके कपड़े की मोटाई के बीच में बंद हो जाते हैं या आपस में मिल जाते हैं।

टाँके आकार और जकड़न दोनों के रूप में काम के दोनों तरफ एक जैसे दिखेंगे।

जब ऊपरी तनाव बहुत तंग होता है, तो स्पूल धागा कपड़े के ऊपर सीधा होता है और नीचे का धागा कपड़े के ऊपरी हिस्से में लूप की तरह दिखाई देता है।

जब ऊपरी तनाव बहुत ढीला होता है, तो नीचे का धागा कपड़े के नीचे की तरफ सीधा होता है और ऊपर का धागा नीचे की तरफ लूप की तरह दिखाई देता है।

तनाव को पहचानने का एक आसान तरीका यह है कि कपड़े के एक वर्ग में तिरछे सिलाई करें और फिर कपड़े को अपनी उंगलियों के बीच मजबूती से तब तक फैलाएं जब तक कि एक या दोनों धागे टूट न जाएं।

टूटा हुआ धागा हमेशा सख्त तनाव वाला होता है। यदि तनाव संतुलित हैं, तो दोनों धागे एक साथ टूट जाते हैं और उन्हें तोड़ने के लिए अधिक बल की आवश्यकता होती है। यदि यह पाया जाता है कि तनाव को समायोजन की आवश्यकता है, तो बेहतर है कि ऊपरी तनाव को समायोजित करने का प्रयास किया जाए।

ऊपरी तनाव को बढ़ाने या घटाने के लिए, तनाव नियामक पर दबाव पैर नीचे के साथ पेंच को चालू करें। पेंच मोड़ते समय याद रखें कि दायां कड़ा है और बायां ढीला है।

आमतौर पर टेंशन डायल पर नंबर लिखे होंगे। तनाव बढ़ाने के लिए आपको उच्च संख्याओं की ओर मुड़ना चाहिए (Fig 2) और घटने के लिए, निम्न संख्याओं की ओर (Fig 3)।

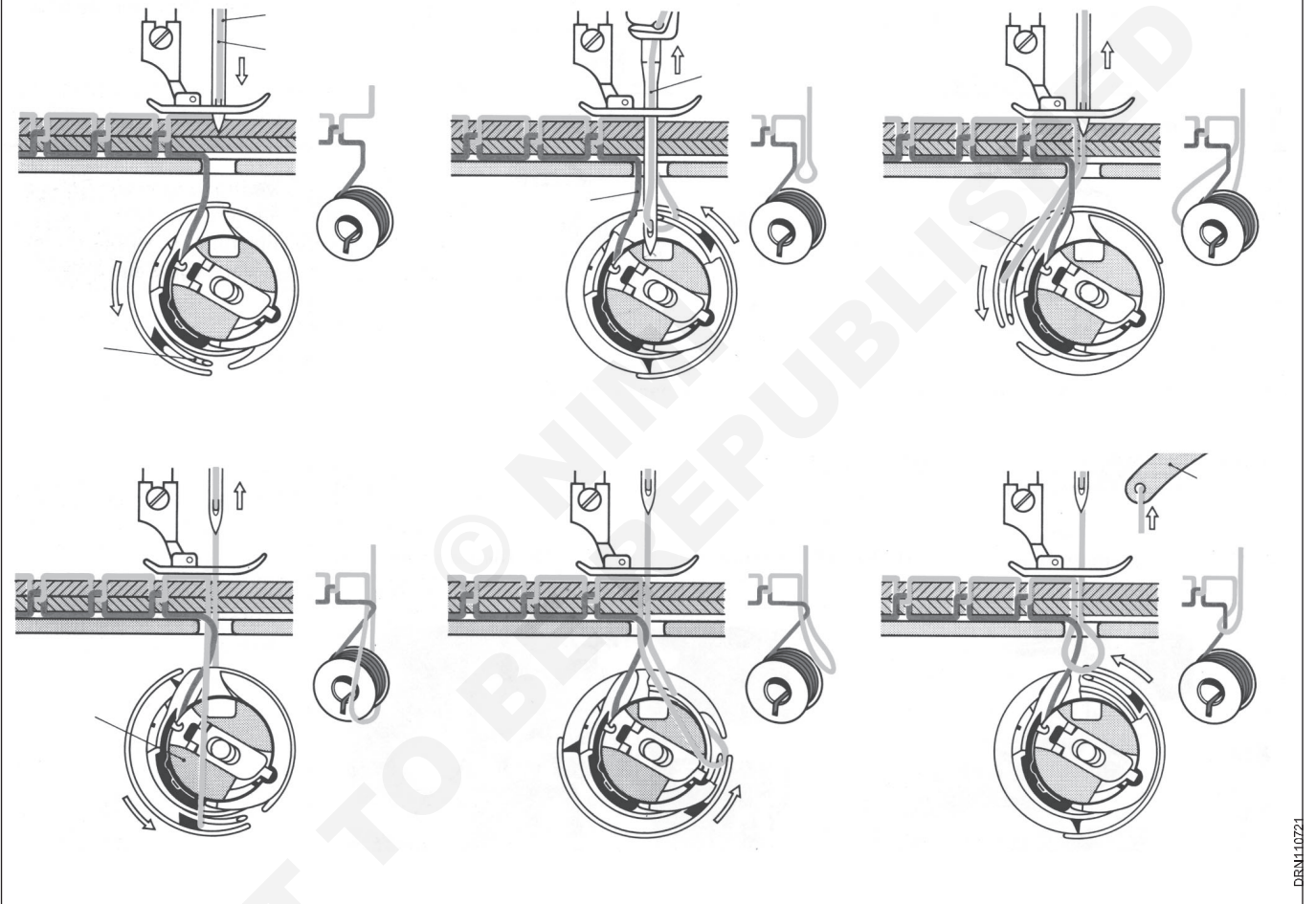
एक बार में दो से अधिक अंक या थोड़ा सा मोड़ न लें। फिर कपड़े के नमूने पर सिलाई करके तनाव की दोबारा जांच करें।

निचले तनाव को तब तक बदलने से बचें जब तक कि आप सुनिश्चित न हों कि अकेले शीर्ष को समायोजित करके तनाव को पूरी तरह से ठीक नहीं किया जा सकता है। स्कूड्राइवर का उपयोग करके बोबिन केस पर छोटे स्कू को मोड़कर निचले तनाव को समायोजित किया जाता है।

आमतौर पर पेच को कसने के लिए दाईं ओर और ढीला करने के लिए बाईं ओर घुमाया जाता है। हर बार केवल बहुत हल्का मोड़ लें। (Fig 4)

सिलाई की लंबाई समायोजित करना: इस पृष्ठ पर चार्ट विभिन्न कपड़ों के लिए सही सिलाई लंबाई देता है। सामान्य तौर पर, महीन कपड़ों के लिए एक छोटी सिलाई (2.5 सेमी के लिए 16 से 20 टांके), मध्यम वजन के कपड़े, एक मध्यम सिलाई (2.5 सेमी के लिए 12) और भारी कपड़े एक लंबी सिलाई (2.5 सेमी के लिए 8 से 10) की आवश्यकता होती है। मशीन बस्टिंग और मशीन को इकट्ठा करने के लिए और भी लंबी सिलाई (2.5 सेमी के लिए 6 से 8) की आवश्यकता होती है।

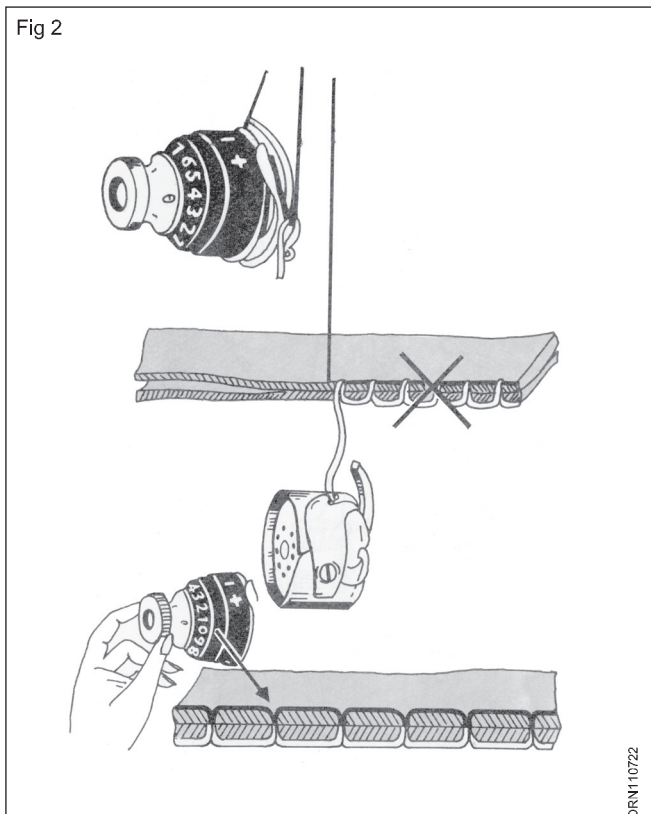
Fig 1



**धागे और सुई का चयन:** एक आदर्श सिलाई तभी प्राप्त की जा सकती है, जब धागे को सूट करने के लिए सिलाई की जाने वाली मटेरियल और सुई आकार सही चुना जाता है। पतले कपड़ों पर सिलाई के लिए महीन धागे और महीन सुई का इस्तेमाल करें। भारी कपड़ों के लिए सुई और धागे का आकार बड़ा होना चाहिए।

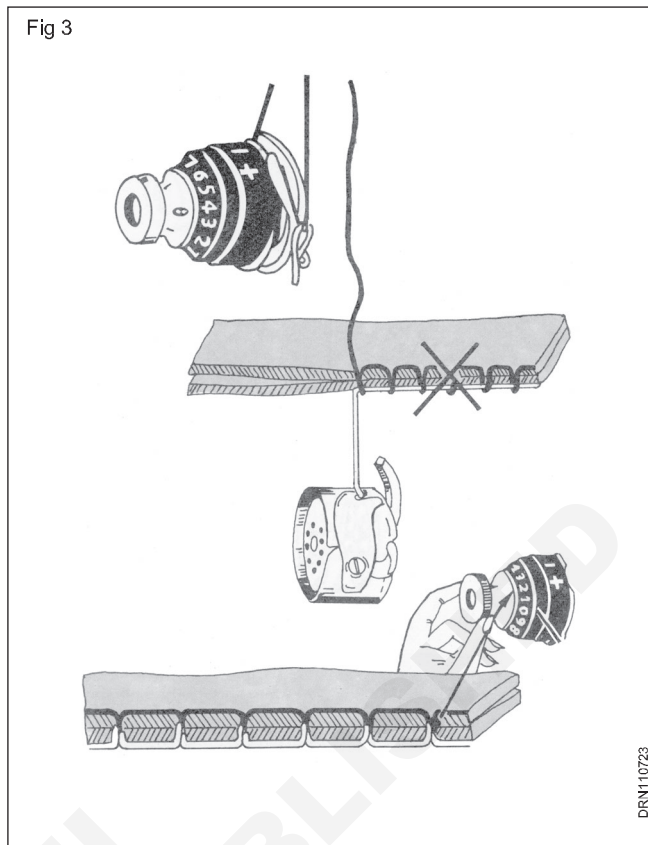
तालिका 1 उपयुक्त सुई और धागे के आकार के चयन के लिए मार्गदर्शन करेगी। तालिका में अंतिम कॉलम प्रति 2.5 सेमी मशीन टांके की अनुमानित संख्या देता है।

Fig 2



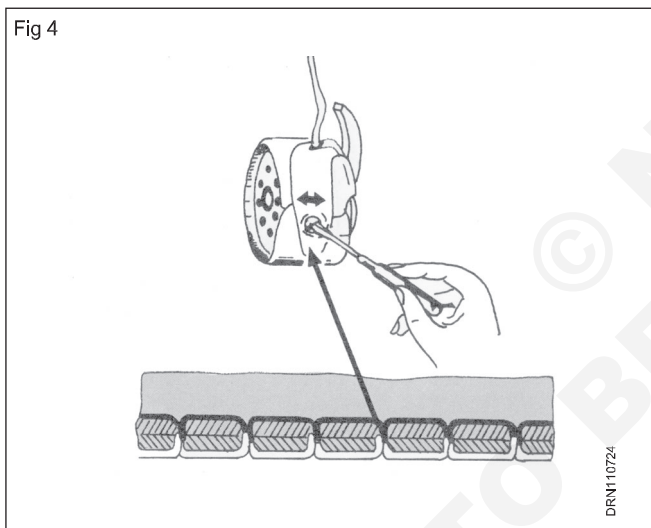
DRN110722

Fig 3



DRN110723

Fig 4



DRN110724

Table 1

Sl. No.	Weight of the Fabric	Type of Cloth	Thread size	Needle size	Stitches per 2.5 cm
1	Light	Muslin, Cambric and other thin fabrics	50	9 - 11	14 - 20
2	Medium poplins, etc.	Shirting, Sheeting,	40 - 50	14	12
3	Medium heavy brocade, corduroy	Light woollens,	40	16	10 - 12
4	Heavy upholstery fabrics	Woollen goods,	20	18	8 - 10

<b>Fault</b>	<b>Causes</b>	<b>Remedies</b>
Tangled thread at the beginning	Bobbin too full. Bobbin set in wrongly. Under thread not drawn up. Both threads not pulled back under the presser foot, machine not properly oiled and cleaned.	Fill the bobbin just below the outer rim. Set the bobbin in correct position. Under thread should be drawn out. Take out both threads through the hole in the presser foot and leave it under the presser foot. Oil and clean periodically.
Skipped stitches	Needle bent. Needle set to wrong side. Needle set with long groove turned inserted too high or too low in the needle bar. Needle too small. Needle threaded from the wrong side. Excess oil on shuttle.	Check and fix the needle in a correct position. Check whether it is threaded properly. Stitch with a scrap of material to remove excess oil.
Upper thread breaking	Poor thread. Machine incorrectly threaded. Needle set on wrong side. Needle too fine for thread. Needle threaded from the wrong side. Upper tension too tight. Sharp edge on needle plate hole or shuttle thread. Take-up spring broken.	Select an appropriate (correct) thread and needle. Thread the needle properly. Check the upper tension and the hole in the needle plate (which should be smooth) and also for take up spring.
Lower thread breaking	Poor thread. Lower tension too tight. Bobbin case threaded wrongly. Sharp edge on the needle plate. Bobbin would too full or uneven. Dirt in the bobbin case.	Clean the bobbin case and select the correct thread and wind it uniformly. Check the lower tension and check for a smooth hole in the needle plate.
Fabric puckering	One or both tensions too tight. Stitches too long for material being sewn. Blunt needle.	Select the correct needle. Check for both tensions. Fix the stitch length accurate to the fabric.
Needle breaking	Incorrect size of needle for thread and fabric. Needle bent. Pulling of material while stitching. Presser foot incorrectly set. Crossing a thick seam using a too small needle.	Set the presser foot properly. Select appropriate needle and thread to match the fabric. Fabric should not be pulled out while stitching.
Staggered stitches	Too little pressure on presser foot. Take-up spring weak, broken or missing.	Check the pressure on the presser foot and also for the take up spring.
Uneven stitch length	Incorrect presser foot pressure. Feed dog dirty or worn out.	Check the pressure of the presser foot. Clean and check the feed dog.
Material not feeding correctly	Stitch regulator set too close to 'O' point. Dirt under needle plate near feed dog. Incorrect presser foot pressure. Bent pressure foot.	Stitch regulator should be set to a correct number to match the fabric. Clean the feed dog and the lower side of the needle plate. Check the presser foot and its pressure.
Machine runs heavily	Lack of oil. Thread wound around the wheel or treadle bearings. Belt too tight. Bobbin winder pressed down. Thread jammed in shuttle race. Gummed oil or dirt on bearings.	Oil the machine periodically, clean the wheel and treadle bearing. Check the belt tension release the bobbin winder. Clean the shuttle race. Use only sewing machine oil.

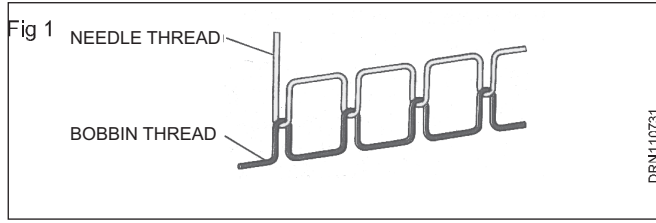
## मोटर चालित सिलाई मशीनें (Motorised sewing machines)

उद्देश्य: इस अभ्यास के अंत में आप यह जान सकेंगे:

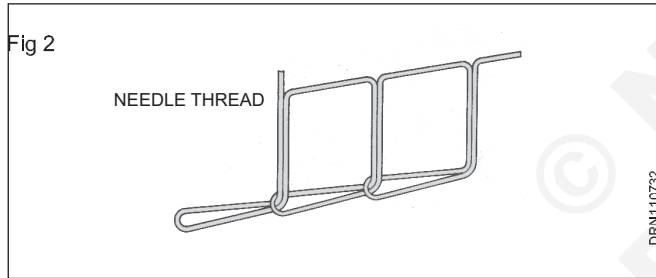
- मशीन स्टिच फार्मेशन के दो प्रकार बताएं
- मोटर चालित सिलाई मशीन के पुर्जों की पहचान करें
- मोटर चालित सिलाई मशीनों के अनुरक्षण पहलुओं का उल्लेख करें।

मोटर चालित सिलाई मशीनों को उनके द्वारा उत्पादित स्टिच फार्मेशन के अनुसार वर्गीकृत किया जा सकता है।

लॉक स्टिच मशीन घरेलू सिलाई और औद्योगिक उत्पादन में उपयोग की जाने वाली सामान्य मशीन है। सिलाई दो धागों को आपस में जोड़कर बनाई जाती है। यह मशीन बॉटम थ्रेड (बॉबिन थ्रेड) के लिए दिए गए वाइंडिंग डिवाइस से अलग है। (Fig 1)



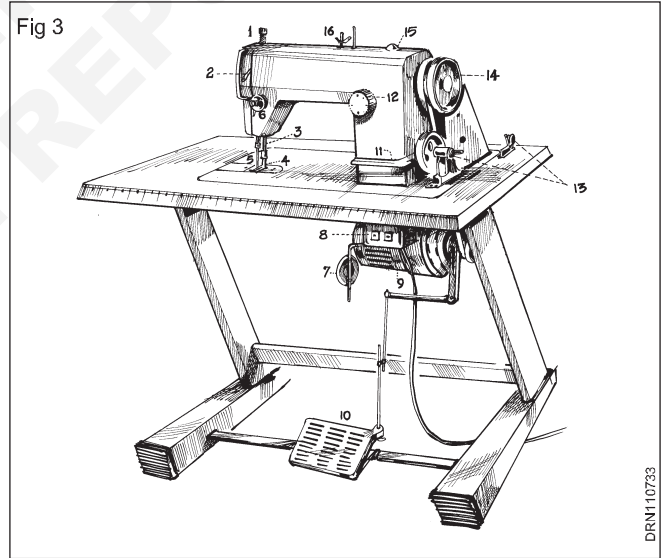
चेन सिलाई मशीन लूप की एक श्रृंखला बनाने, केवल सुई धागे का उपयोग करती है। यह हाथ पर रखे गए थ्रेड टेंशन डिवाइस और स्पूल वाइन्डर की अनुपस्थिति से अलग है। (रेखा Fig नम्बर 2)



मोटर चालित ताला सिलाई सिलाई मशीन के पुर्जे

- प्रेसर फुट लीवर (1)
- थ्रेड टेक अप लीवर (2)
- सुई बार (3)
- प्रेसर फुट (4)

- सुई (5)
- प्रेसर स्प्रिंग रेगुलेटर सेट (6)
- नी लिफ्टर (घुटने से पैर उठाने वाला प्रेसर) (7)
- पावर स्विच (8)
- मोटर (0.25HP) (9)
- त्वरक (10)
- बैक टैकल लीवर (11)
- सिलाई नियामक (Stitch regulator) (12)
- थ्रेड वाइन्डर (बॉबिन) (13)
- संतुलन पहिया (14)
- दृष्टि कांच (15)
- धागे का तनाव (16) (Fig 3)





## ओवरलॉक मशीन (Overlock machine)

उद्देश्य : इस अभ्यास के अंत में आप यह जान सकेंगे:

- मशीन के पुर्जों की पहचान करें और उनके कार्यों को नाम दें
- मशीन के उचित संचालन के लिए आवश्यक रखरखाव कार्य की व्याख्या करें।



Scan the QR Code to view  
the video for this exercise

**ओवर लॉक मशीनें:** ओवर लॉक मशीन एक विशेष प्रयोजन मशीन है जिसका उपयोग किनारों को खत्म करने और कभी-कभी सिलाई के लिए किया जाता है। यह 500 वर्ग के अंतर्गत आता है, जिसका अर्थ है कि टांके धागे के एक या अधिक समूहों के साथ बनते हैं और एक सामान्य विशेषता है कि धागे के कम से कम एक समूह से लूप सामग्री के किनारे के आसपास से गुजरते हैं।

ओवर लॉक सिलाई मशीनें आमतौर पर 1000 से 9001 आरपीएम तक उच्च गति पर चलती हैं और ज्यादातर उद्योग में विभिन्न प्रकार के कपड़ों और उत्पादों की किनारा, हेमिंग और सिलाई के लिए उपयोग की जाती हैं। ओवरलॉक टांके का उपयोग सजावट, सुदृढीकरण या निर्माण के लिए भी किया जाता है।

**ओवर लॉक टांके के प्रकार:** ओवर लॉक मशीनें आमतौर पर 1,2,3, 4 या 5 थ्रेड फॉर्मेशन में बनाई जाती हैं। प्रत्येक गठन के अद्वितीय उपयोग और लाभ हैं -

- 1 **एक धागा ओवरलॉक:** कपड़ा परिष्करण के लिए टुकड़े के सामान के अंत तक सिलाई या "बट-सीमिंग"।
- 2 **टू थ्रेड ओवरलॉक:** स्टिच टाइप 503। मशीन में एक सुई और एक लूपर होता है। किनारा और सिलाई के लिए उपयोग किया जाता है, विशेष रूप से बुनाई और बुने हुए, सीम किनारों को खत्म करने, फ्लैट लॉक सीम सिलाई, लोचदार और लेस को अधोवस्त्र और हेमिंग में सिलाई के लिए उपयोग किया जाता है। एक लुढ़का हुआ हेम सिलने के लिए टांके को समायोजित किया जा सकता है।
- 3 **थ्री थ्रेड ओवरलॉक:** स्टिच टाइप 504। मशीन में एक सुई और दो लूपर होते हैं। किनारों या सजावटी किनारों को खत्म करने और बुनना या बुने हुए कपड़े की सिलाई के लिए उपयोग किया जाता है। उत्कृष्ट खिंचाव और वसूली के साथ यह एक सबसे आम अतिरेक है। यहां टांके दोनों तरफ एक जैसे दिखते हैं।
- 4 **फोर थ्रेड ओवर लॉक:** मशीन में दो सुइयां और दो लूपर होते हैं। यह एक चेन स्टिच या सेपटी स्टिच की सिलाई करेगा सजावटी किनारा और परिष्करण, उच्च तनाव वाले क्षेत्रों को सीवन करना, नकली सुरक्षा टांके जो लचीलेपन को बनाए रखते हुए अतिरिक्त ताकत पैदा करते हैं। बुनाई और बुने हुए दोनों के लिए उपयुक्त। मशीन को दो थ्रेड या तीन थ्रेड ओवरलॉक में बदला जा सकता है।
5. **फाइव थ्रेड ओवरलॉक:** मशीन में दो सुइयां और तीन लूपर होते हैं। यह दो थ्रेड चेन स्टिच है जो तीन थ्रेड ओवरलॉक के साथ संयुक्त है।

बाई सुई और निचला लूपर दो धागे की चेन स्टिच बनाते हैं। सिलाई की प्रत्येक इकाई लंबाई के लिए इसे धागे की लंबाई के 20 गुना की आवश्यकता होती है।

ओवरलॉक मशीन के साथ सीवन भत्ता के कच्चे किनारों को सुरक्षित करना परिष्करण का एक बहुत तेज़ तरीका है। ओवरलॉक मशीन का उपयोग कपड़े के दो टुकड़ों को एक साथ सिलने के लिए भी किया जा सकता है (जैसे बुना हुआ वस्त्र)। यह किनारों को काटता है और उन्हें एक ऑपरेशन में सुरक्षित करता है।

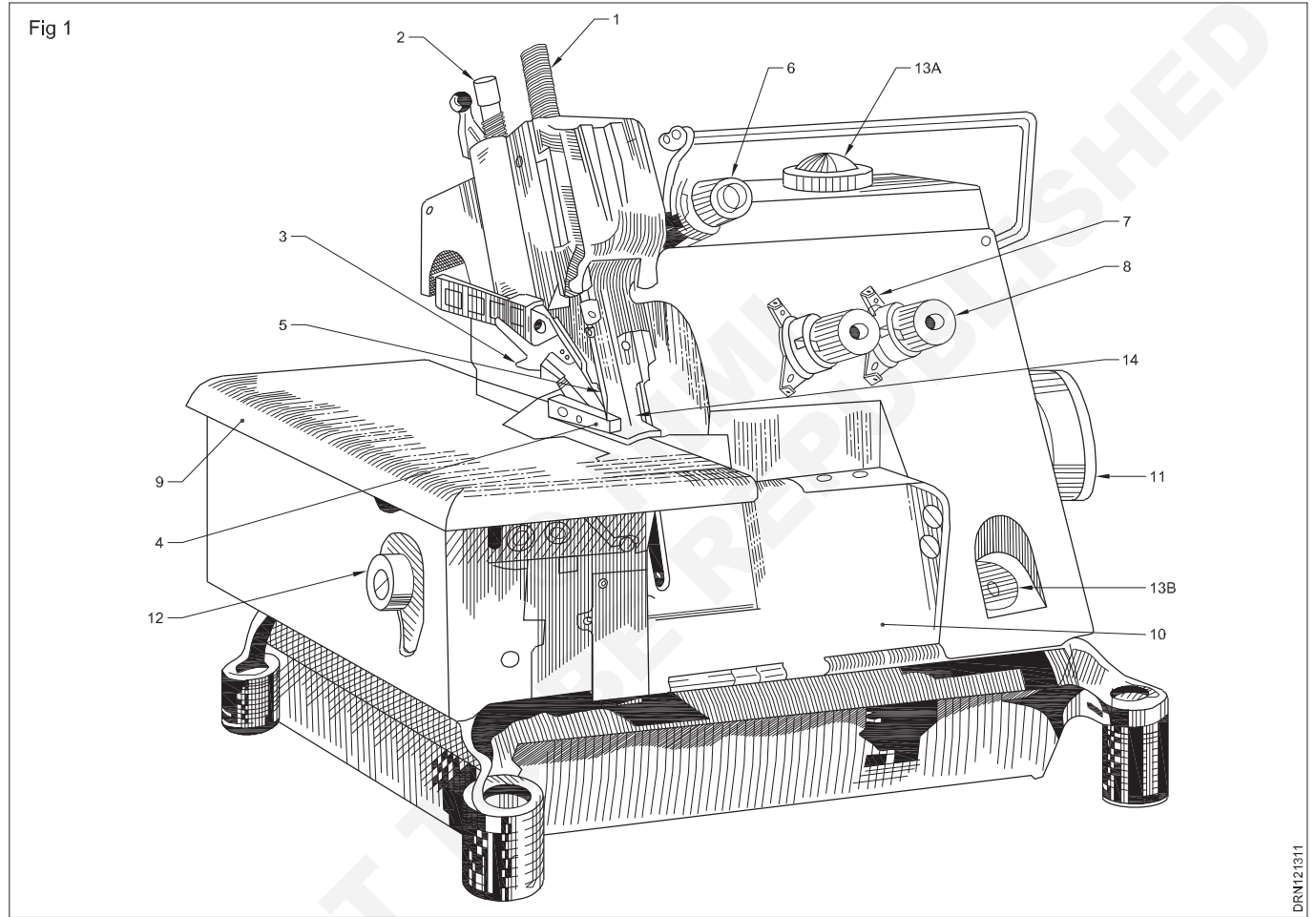
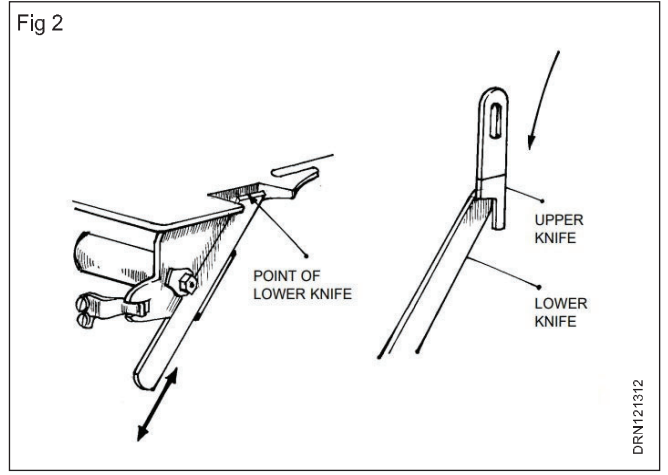
ओवरलॉक मशीनें विभिन्न मॉडलों में आती हैं लेकिन सभी मूल रूप से समान हैं। यहां दिखाई गई मशीन एक तीन-थ्रेड ओवरलॉक मशीन है जो दो चाकुओं के साथ काम करती है - एक चलती ऊपरी चाकू और एक निश्चित निचला चाकू। उन्होंने साफ-सुथरी फिनिश देने के लिए फटे हुए कपड़े के किनारों को काट दिया।

मशीन के पुर्जे (Fig 1)

- सुई बार (1)
- अंगूठे का पेंच (प्रेसर फुट के दबाव को नियंत्रित करने के लिए) (2)
- धागा कटर (3)
- प्रेसर फुट (4)
- सुई (5)
- तनाव सेट (सुई के लिए) (6)
- टेंशन सेट (ओवरलूपर के लिए) (7)
- टेंशन सेट (अंडरलूपर के लिए) (8)
- कपड़े की थाली (9)
- स्लाइड कवर (10)
- हाथ का पहिया (घड़ी की दिशा में घूमता है) (11)
- फ्रीड अनुपात (12)
- दृष्टि कांच (आयल खिड़की) (13)
- तंत्र के स्नेहन को इंगित करता है
- आयल टैंक में आयल के स्तर को इंगित करता है
- निचला और ऊपरी चाकू (14)

निचले और ऊपरी चाकू को विपरीत दिशा में तय किया जाता है, जिसमें

तेज किनारे एक दूसरे से मिलते हैं ताकि कपड़े प्रत्येक आंदोलन के साथ कट जाए। चाकू के तेज किनारे लगभग 0.5 - 1 मिमी गहराई (Fig 2) पर ओवरलैप होते हैं।

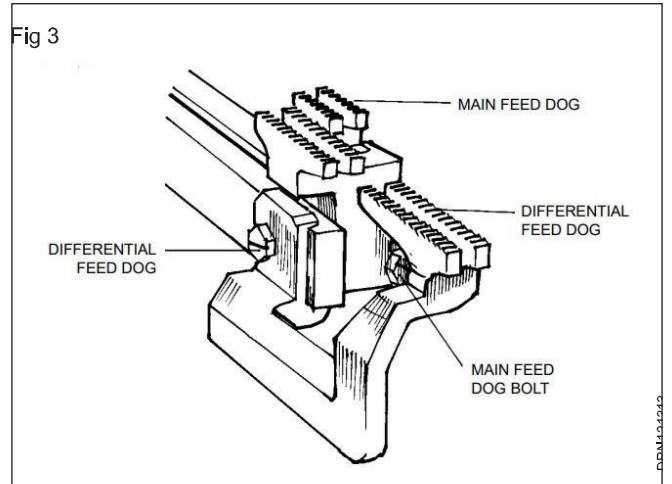


ओवरलॉक मशीन में दो फीड डॉग, मुख्य फीड डॉग और डिफरेंशियल फीड डॉग होते हैं। (Fig 3) इन दोनों का स्तर एक दूसरे के बराबर होना चाहिए और ऊंचाई को संबंधित बोल्टों द्वारा स्वतंत्र रूप से समायोजित किया जा सकता है। फीड डॉग की ऊंचाई मटेरियल की मोटाई के अनुसार समायोजित की जानी चाहिए।

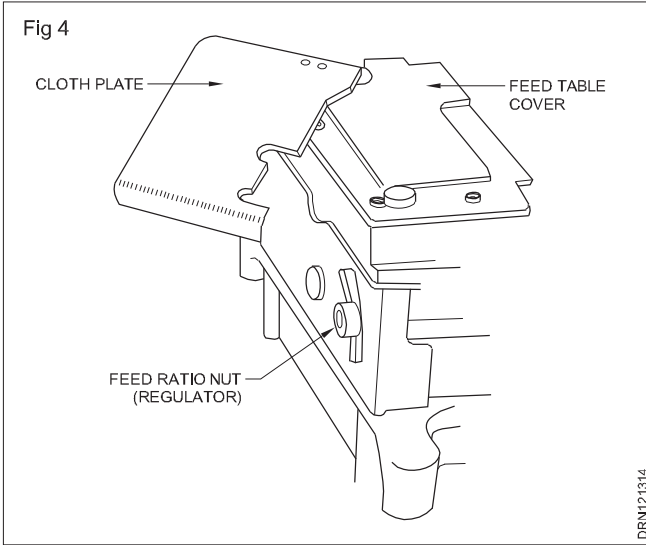
पतली मटेरियल के लिए 1 मिमी

मध्यम मोटी मटेरियल के लिए 1.3 मिमी और

मोटी मटेरियल के लिए 1.5 मिमी, सुई प्लेट के शीर्ष से भी ऊपर उठाया गया। (Fig 3)

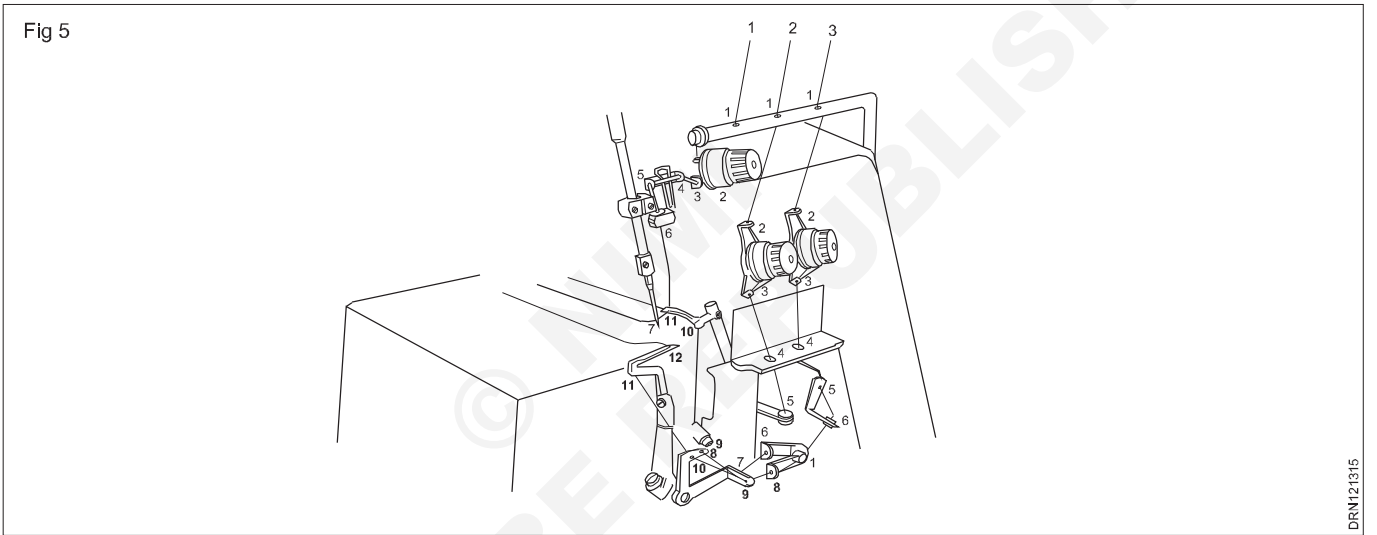


फ़ीड अनुपात अखरोट नियामक शिरिंग और स्ट्रेचिंग टांके प्राप्त करने के लिए फ़ीड डॉग के दांतों को बढ़ाता और घटाता है (Fig 4)।



ओवरलॉक मशीन की थ्रेडिंग: अन्य सिलाई मशीनों की तुलना में ओवरलॉक मशीन की थ्रेडिंग सख्ती से जटिल है। ग्राफिक में दिखाए गए तीन अलग-अलग धागे हैं: सुई धागा (I), ओवरलूप धागा (II), अंडरलूप धागा (III)। इन तीन धागों को निर्देशित करने के अनुक्रमों का आरेख में अनुसरण किया जा सकता है। (Fig 5)

प्रत्येक उपयोग के बाद लिंट और धूल को हटाना होगा। उपयोग में न होने पर मशीन को ढक दें। समय-समय पर आयल और ग्रीसिंग करते रहना चाहिए।



### मूल परिधान विश्लेषण:

अधिकांश परिधान पेशेवर अपनी नौकरी की जिम्मेदारियों के हिस्से के रूप में किसी प्रकार के परिधान विश्लेषण में संलग्न होते हैं, या तो औपचारिक या अनौपचारिक। परिधान विश्लेषण प्रक्रियाएं इस बात पर निर्भर करती हैं कि विश्लेषण कौन करता है, विश्लेषण का उद्देश्य और विश्लेषण के तरीके जो नियोजित हैं। उपभोक्ता और परिधान पेशेवर दोनों परिधान विश्लेषण करते हैं। जब भी वे परिधान की खरीदारी करते हैं उपभोक्ता हर बार परिधान विश्लेषण में संलग्न होते हैं। विश्लेषण की पूर्णता मांगे जा रहे परिधान के प्रकार और उपभोक्ता के उत्पाद ज्ञान के बड़े हिस्से पर निर्भर करती है।

उत्पादों की उपभोक्ताओं की धारणा व्यक्तिगत प्राथमिकताओं या प्राथमिकताओं के आधार पर गुणवत्ता और प्रदर्शन के आंतरिक या बाहरी संकेतों पर आधारित हो सकती है। ग्राहकों द्वारा की गई खरीदारी परिधान पेशेवरों द्वारा लिए गए निर्णयों की सफलता को निर्धारित करती है।

### परिधान विश्लेषण का वर्गीकरण:

- पेशेवर परिधान विश्लेषण।
- परिधान विश्लेषण के तरीके।

- परिधान विश्लेषण और विनिर्देश विकास की प्रक्रिया।
- शैली विवरण।
- आकार और फिट।
- मटेरियल चयन।
- परिधान कॉम्पोनेन्ट असेंबली
- अंतिम परिधान असेंबली और समापन।
- स्टाइल प्रेजेंटेशन।
- सारांश।

### पेशेवर परिधान विश्लेषण:

- पेशेवर परिधान विश्लेषण में निम्नलिखित लक्ष्य, प्रक्रियाएं और सीमाएं शामिल हैं:
- लक्षित ग्राहकों की जरूरतों को पूरा करने के लिए उत्पादों को लक्ष्य या स्थिति वाले उत्पादों के साथ व्यावसायिक दृष्टिकोण से जांचा जाता है।

- उत्पाद लाइन और फर्म की रणनीतिक योजना के संदर्भ में निर्णय लिए जाते हैं।
- स्टाइल, फिट, फैशन, गुणवत्ता और मूल्य के संदर्भ में लक्षित ग्राहकों के समूहों के अनुरूप उत्पादों का विकास और विपणन किया जाता है।
- उत्पाद के प्रदर्शन को निर्धारित करने के लिए सामग्री और परिधान संयोजन के ध्वनि तकनीकी ज्ञान की आवश्यकता है।
- वैकल्पिक उत्पाद विकास, उत्पादन, और/या विपणन प्रक्रियाओं का मूल्यांकन किया जाता है।
- विकल्प का मूल्यांकन करने में उत्पाद की संभावित लाभप्रदता को हमेशा ध्यान में रखा जाता है।
- गुणवत्ता मानक लक्षित ग्राहकों के अपवादों की धारणाओं पर आधारित होते हैं।
- विश्लेषण मानक लक्षित ग्राहकों की अपेक्षाओं की धारणाओं पर आधारित होते हैं।
- पेशेवर विश्लेषण के परिणाम निर्धारित करते हैं कि खुदरा बिक्री स्तर के उपभोक्ताओं के लिए क्या उपलब्ध होगा।

#### परिधान विश्लेषण के तरीके:

विश्लेषण के तीन अलग-अलग तरीकों का इस्तेमाल किया जा सकता है ये हैं;

- दृश्य निरीक्षण।
- संवर्धित दृश्य निरीक्षण, सरल परीक्षणों, सरल आवर्धन और माप उपकरण, और/या घरेलू कपड़े धोने के उपकरण द्वारा सहायता प्राप्त।
- मानक परीक्षण विधियों, विशेष परीक्षण उपकरण, उच्च शक्ति आवर्धन, और अत्यधिक अंशांकित माप उपकरण के साथ प्रयोगशाला विश्लेषण।

#### 1 दृश्य निरीक्षण

यह समग्र परिधान उपस्थिति और सौंदर्यशास्त्र का मूल्यांकन करने, कपड़े की गुणवत्ता का आकलन करने, सिलाई और सीवन प्रकारों की पहचान करने और टांके (spi) की संख्या का अनुमान लगाने में प्रभावी है।

एक कुशल व्यक्ति दृश्य निरीक्षण का उपयोग करके इन उत्पाद विशेषताओं का त्वरित और यथोचित विश्वसनीय मूल्यांकन कर सकता है।

परिधान विश्लेषण में अनुभव गुणवत्ता वाले उत्पादों को देखने और महसूस करने की क्षमता विकसित करता है। विभिन्न प्रकार के उत्पादों की समान विशेषताओं और प्रदर्शन की तुलना करके कौशल विकसित किए जाते हैं।

उपभोक्ता और खुदरा खरीदार, जब पहली बार उत्पाद लाइन देखते हैं, तो अक्सर दृश्य निरीक्षण का उपयोग करते हैं। दृश्य विश्लेषण की विश्वसनीयता पूरी तरह से विश्लेषण करने वाले व्यक्ति के कौशल पर निर्भर करती है।

#### 2 संवर्धित दृश्य निरीक्षण

अधिक जानकारी प्रदान करता है और विश्वसनीय निष्कर्ष तक पहुंचने की क्षमता बढ़ाता है। फाइबर सामग्री को सत्यापित करने के लिए सरल जलने या घुलनशीलता परीक्षणों का उपयोग किया जा सकता है। सूक्ष्मदर्शी या पिक ग्लास का उपयोग उन विवरणों को बढ़ाता है जो इंटरलेसिंग पैटर्न, धागा(यार्न) के प्रकार, यार्न ट्विस्ट, रंग लगाने के तरीके आदि के सापेक्ष कपड़े की संरचनाओं में देखे जा सकते हैं।

घरेलू कपड़े धोने के उपकरण का उपयोग रंग रक्तस्राव और संकोचन जैसे गुप्त दोषों में अंतर्दृष्टि प्रदान कर सकता है।

दृश्य निरीक्षण और संवर्धित दृश्य निरीक्षण दोनों को अक्सर उत्पाद को नष्ट किए बिना किया जा सकता है। मानक परीक्षणों और कैलिब्रेटेड उपकरणों के उपयोग से विश्लेषण की लागत बढ़ जाती है, लेकिन उपलब्ध जानकारी की मात्रा भी बढ़ जाती है।

#### 3 मानक परीक्षण विधियों के साथ प्रयोगशाला विश्लेषण

सबसे वैज्ञानिक परिधान विश्लेषण में उत्पादों और मटेरियलों के प्रयोगशाला परीक्षण शामिल हैं। परीक्षण और मटेरियल (एएसटीएम) के लिए अमेरिकी समाज द्वारा समर्थित मानक परीक्षण विधियों के साथ प्रयोगशाला परीक्षण। अमेरिकन एसोसिएशन ऑफ केमिस्ट्स एंड कलरिस्ट्स (एएटीसीसी) या अन्य पेशेवर संगठन और नियंत्रित प्रयोगशाला स्थितियां सबसे विश्वसनीय परिणाम प्रदान करती हैं।

संकोचन, शक्ति, घर्षण प्रतिरोध, वायु-पारगम्यता, रंग स्थिरता, और छायांकन, सामग्रियों की इन संगतता का विश्लेषण और विशेष अंत उपयोगों के लिए उपयुक्तता।

परीक्षण अक्सर विनाशकारी होते हैं, और निर्दिष्ट विधियों के अनुसार अतिरिक्त सामग्री और कपड़ों का नमूना लिया जाना चाहिए

## सिलाई (Seams)

उद्देश्य : इस पाठ के अंत में आप सक्षम होंगे

- सिलाई और परिष्कृत सिलाई की विशेषताओं और अनुप्रयोगों के नाम बताना
- उत्तम सिलाई संरचना के लिए सहायक तकनीकों की व्याख्या करना।

सिलाई टांके की एक पंक्ति द्वारा कपड़े के दो या दो से अधिक टुकड़ों को जोड़ने की एक विधि है। सिलाई सीवन कपड़ों के निर्माण के लिए बुनियादी और संरचनात्मक गतिविधियों से संबंधित है। यदि एक सीम का उद्देश्य मुख्य रूप से कार्यात्मक है तो इसे एक निर्माण सीम कहा जाता है, जैसे साइड सीम, अंडरआर्म सीम, वेस्टलाइन सीम आदि।

ये सीम अप्रकट और यथासंभव सपाट होना चाहिए। इसके अलावा, सजावटी सीम हैं जो परिधान को एक डिजाइन या सजावट देने के लिए प्रत्यक्ष बनाए जाते हैं, जैसे पाइपड सीम, कॉर्डेड सीम, फ्लैट और फॉल्ड सीम या टॉपस्टिचड सीम।

जिस दिशा में सीम सामान्य रूप से सिले जाते हैं, वह परिधान के चौड़े हिस्से से संकरे हिस्से तक होता है, क्योंकि इस दिशा में ग्रेन की रेखाओं का मिलान आसानी से किया जा सकता है। उदाहरण के लिए आस्तीन का एक साइड सीम आर्महोल से आस्तीन के नीचे तक सिला जाएगा।

केवल रोयेंदार कपड़े में, सीम हमेशा रोएं की दिशा के साथ सिले जाते हैं, भले ही परिधान शुरुआती बिंदु पर चौड़ा या संकीर्ण हो। अधिकांश सीम कपड़े के दाहिने किनारों के साथ एक साथ सिले हुए हैं। सुदृढीकरण के लिए शुरुआत में और अंत में सीम को वापस सिला जाना चाहिए।

### सीम तीन प्रकार के होते हैं

- 1 सादा सीम - प्लेन सीम पुनः तीन प्रकार का होता है -
  - सीधी सीम
  - घुमावदार सीम
  - कार्नर सीम
- 2 सेल्फ एनक्लोच्ड सीम - सेल्फ एनक्लोच्ड सीम वे होते हैं जिनमें सभी सीम अलाउंस तैयार सीम के भीतर समाहित होते हैं, इस प्रकार एक अलग सीम फिनिश की आवश्यकता से बचा जाता है। स्वयं संलग्न सीवन निम्न प्रकार के होते हैं -
  - फ्रेंच सीमी
- b मॉक फ्रेंच सीम
  - फ्लैट फैल्ड सीम
  - सेल्फ बाउंड सीम
- 3 टॉपस्टिचिंग सीम - सिलाई में पकड़े गए सीम अलाउंस के साथ सीम को दाईं ओर से ऊपर की ओर सिल दिया जाता है। टॉपस्टिचिंग का अर्थ है सीवन अलाउंस को सपाट रखना, सादे कपड़े में रुचि जोड़ना

और नीचे की परतों को सपाट और सुरक्षित रखना। टॉपस्टिचिंग सीम निम्न प्रकार के होते हैं -

डबल टॉपस्टिचड सीम

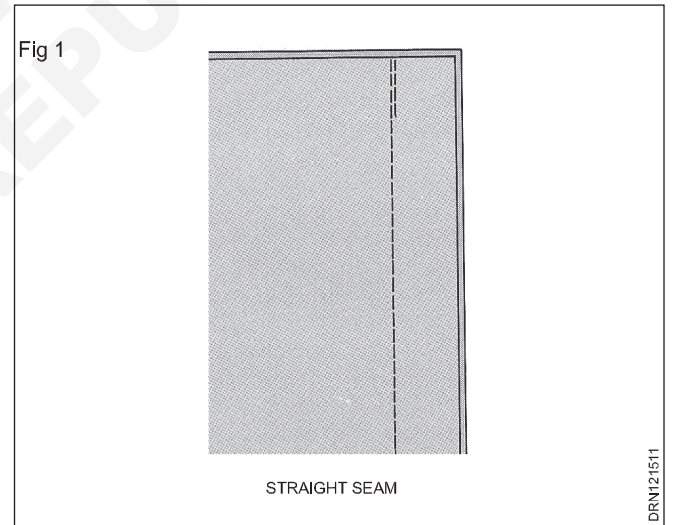
वेल्ट सीम

टक सीवन

स्लॉट सीम

फगोटेड सीम

सीम का निर्माण विभिन्न आकारों में किया जा सकता है। सीधी सीम सबसे बुनियादी और सिलाई करने में आसान है। (Fig 1) सीम अलाउंस को एक तरफ दबाया जा सकता है और एक साथ तैयार किया जा सकता है (हल्के



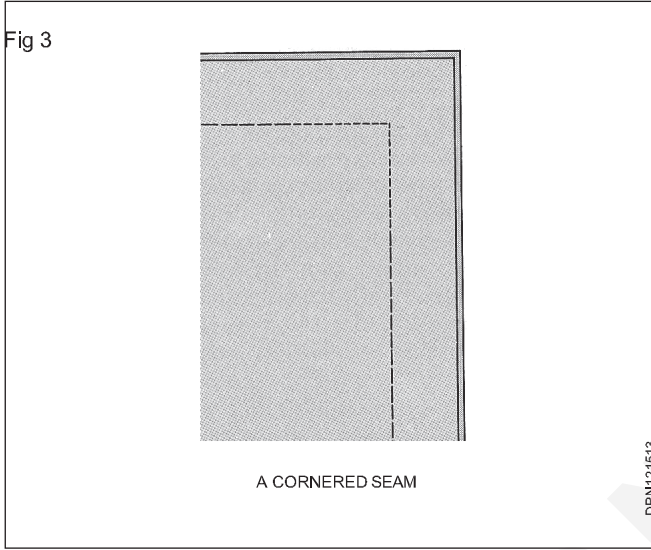
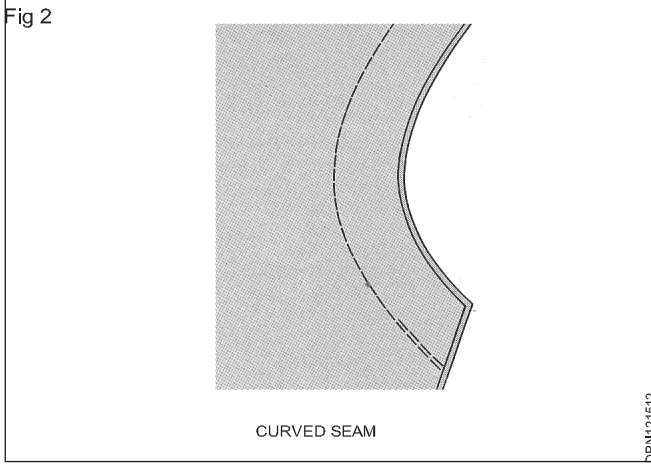
वजन के कपड़े में) या उन्हें अलग से दबाया और तैयार किया जाता है।

घुमावदार सीमों को संभालने और आकार देने में सावधानीपूर्वक ध्यान देने की आवश्यकता होती है। एक छोटी सिलाई लंबाई और धीमी गति का उपयोग अच्छी तरह से आकार के वक्र प्राप्त करने और अतिरिक्त मज़बूती सुनिश्चित करने के लिए करें। (Fig 2)

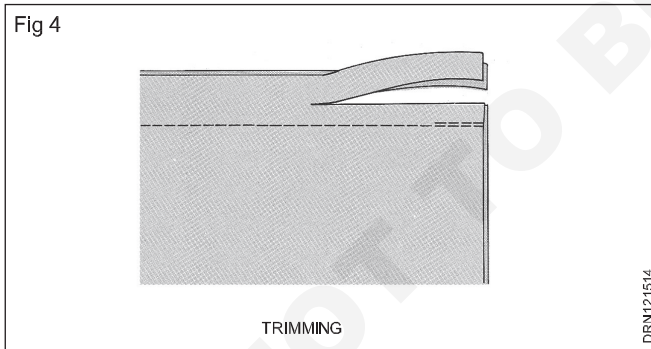
कोने के दोनों ओर एक छोटी सिलाई लंबाई का उपयोग करके कार्नर सीम को प्रबलित किया जाता है। एक सटीक कार्नर पाने के लिए सटीक पिवोटिंग महत्वपूर्ण है। (Fig 3)

**सहायक सीम तकनीकें:** कुछ अतिरिक्त सीम तकनीकें सीम के बेहतर फिट को सुनिश्चित करती हैं जैसे कि हैं:

ट्रिमिंग का अर्थ है कुछ सीवन अलाउंस काटना। यह एक बेहतर फिट

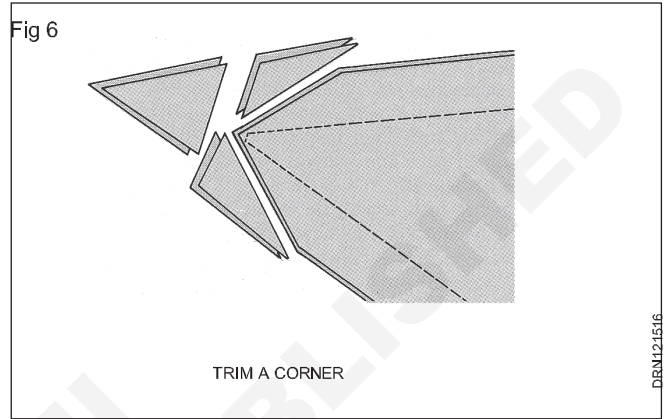
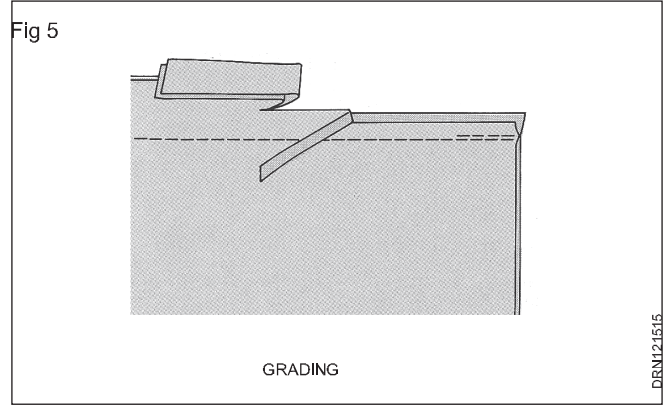


(उदाहरण के लिए आर्महोल पर) या आगे के निर्माण (जैसे फ्रेंच सीम) के लिए सीम तैयार करने के लिए अतिरिक्त मात्रा कम करने के लिए किया जाता है। (Fig 4)

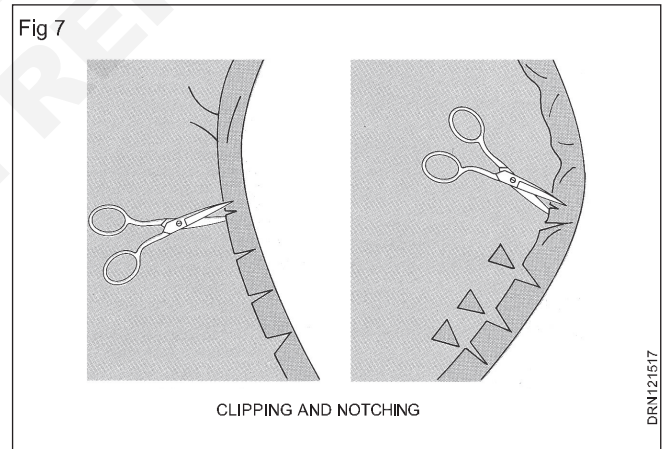


ग्रेडिंग ट्रिमिंग का एक रूपांतर है। यह वहां किया जाता है जहां भारी सीमों को खुला नहीं दबाया जा सकता है। किनारे पर एक मोटी रिज से बचने के लिए सीम अलाउंस की कपड़े परतों को अलग-अलग चौड़ाई में छंटनी की जाती है। सबसे चौड़ी परत को परिधान के पास सेट करना चाहिए। यह एक भारी रिज (उदाहरण के लिए संलग्न सीम में) पैदा किए बिना तेजी को सपाट रखने में मदद करता है। (Fig 5)

एक कोने को ट्रिम करना: अतिरिक्त मात्रा को कम करने के लिए संलग्न सीम के कोनों को भी ट्रिम किया जाना चाहिए। सिलाई लाइन से थोड़ा दूर बिंदु पर पहले सीवन भत्ता ट्रिम करें। फिर पक्षों को इंगित करने के लिए टेप करें। (Fig 6)



**कतरन और नॉच:** आंतरिक वक्र और कोनों के साथ सीम अलाउंस में, नॉच कपड़े के थोक को हटाने में मदद करते हैं। बाहरी कर्व्स और कोनों में, सीम अलाउंस को क्लिप करने से फैला हुआ सपाट हो जाता है। (Fig 7)



कपड़े को खराब होने से बचाने और साफ-सुथरा लुक प्रदान करने के लिए सीम के किनारे को सीम फिनिश दिया गया है। चुनी गई सीवन फिनिश का प्रकार कपड़े के प्रकार, उसके वजन, उसकी बुनाई आदि पर निर्भर करता है और परिधान के टूट-फूट पर निर्भर करता है; यह पंक्तिबद्ध कपड़ों में आवश्यक नहीं है। सीम अलाउंस के किनारे पर कुछ सीम फिनिश दी गई है, जैसे ओवरकास्टिंग, पिंकिंग, ओवरलॉकिंग, हांगकांग और बायस बाउंड सीम फिनिशिंग। दूसरी विधि सीवन भत्ता संलग्न करना है, ताकि यह अब और दिखाई न दे, जैसे फ्रेंच सीम, सेल्फ-बाउंड सीम, फ्लैट और फॉल्ड सीम। संलग्न सीम के लिए, अधिक सीम अलाउंस की आवश्यकता है। यह सीम फिनिश सीधे सीम और हल्के से मध्यम वजन के कपड़ों में उपयुक्त है। संलग्न सीम को खत्म करने में ट्रिमिंग और प्रेसिंग महत्वपूर्ण कदम हैं।

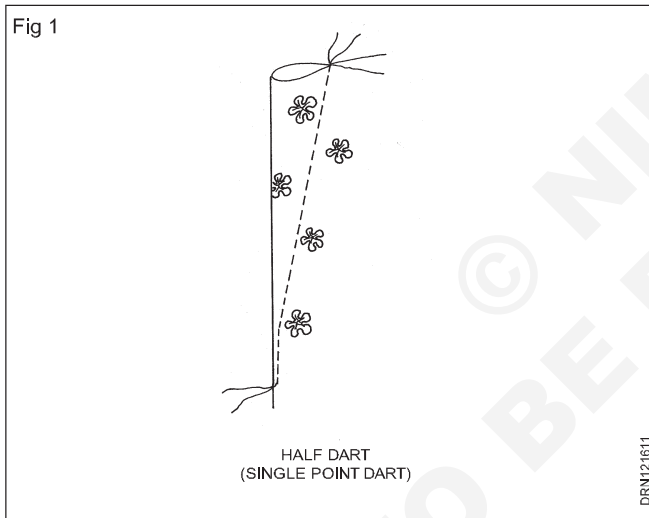
## डार्ट्स एंड प्लीट्स (Darts & Pleats)

उद्देश्य : इस पाठ के अंत में आप सक्षम होंगे

- डार्ट्स के प्रकारों के नाम बताना और उनकी निर्माणात्मक विशेषताओं की व्याख्या करना
- महत्वपूर्ण निर्माण तकनीकों की व्याख्या करना
- ट्रेसिंग व्हील के उपयोग को बताना।

ड्रेसमेकिंग में डार्ट्स सबसे बुनियादी संरचनात्मक तत्वों में से एक हैं। डार्ट्स आवश्यक हैं क्योंकि शरीर सीधा और सपाट नहीं बल्कि घुमावदार है। डार्ट का उपयोग शरीर की आकृति के चारों ओर एक परिधान को आकार देने के लिए और पहनने वाले को आराम, आराम देने और परिधान को आकर्षक बनाने के लिए किया जाता है। डार्ट्स का उपयोग मुख्य रूप से महिलाओं के कपड़े पर किया जाता है ताकि बस्ट, कूल्हों, कंधों और कोहनी पर परिपूर्णता की अनुमति मिल सके।

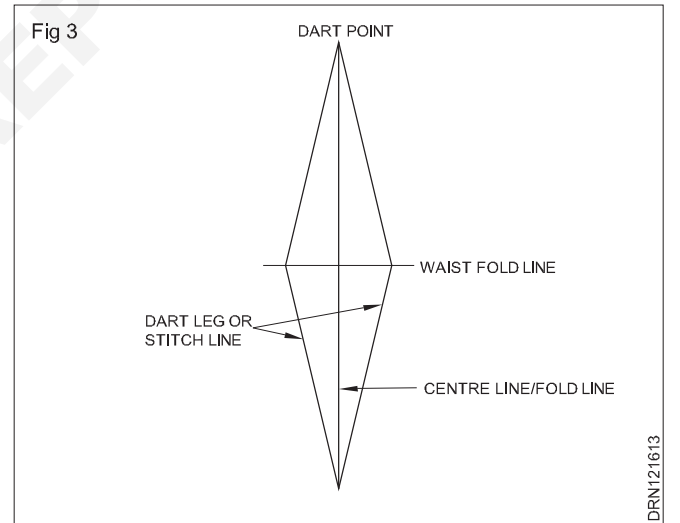
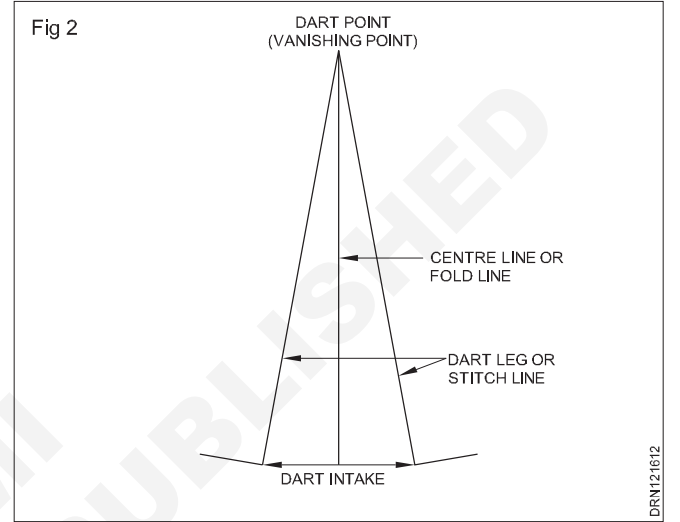
**मानक डार्ट (आधा डार्ट):** यह आकार में त्रिभुजाकार, एक सिरे पर चौड़ा और दूसरे सिरे पर नुकीला होता है। (Fig 1)



नुकीले हिस्से को हमेशा शरीर के पूरे हिस्से की ओर निर्देशित करना चाहिए। टैकिंग और स्टिचिंग ग चौड़े सिरे से डार्ट पॉइंट की ओर शुरू होनी चाहिए। चौड़ी डार्ट आधार कपड़े की परिपूर्णता लेता है, ताकि एक कपड़ा शरीर के संकरे हिस्सों में फिट हो जाए। त्रिभुज के अंदर के स्थान को इनटेक कहा जाता है जो परिधान के उल्टे पक्ष पर दिखाई देगा। डार्ट सिलाई लाइनों का मिलान किया जाता है, फिर एक साथ सिला जाता है। शरीर के आकार के चारों ओर एक करीबी फिट के लिए ये सिलाई लाइनें सीधी या आंशिक घुमावदार हो सकती हैं। (Fig 2)

**डबल पॉइंटेड डार्ट्स (फुल डार्ट्स):** ये बीच में चौड़े और दोनों सिरों पर नुकीले होते हैं। (Fig 3) इनका उपयोग वन-पीस ड्रेस की कमर की रेखा पर किया जाता है।

स्टिचिंग के बाद, वर्टिकल डार्ट्स को सेंटर फ्रंट या सेंटर बैक की ओर दबाया जाता है और हॉरिजॉन्टल डार्ट्स को नीचे की ओर दबाया जाता है। सामान्य तौर पर, एक बड़े डार्ट की तुलना में दो छोटे डार्ट्स सेट करना बेहतर होता है।

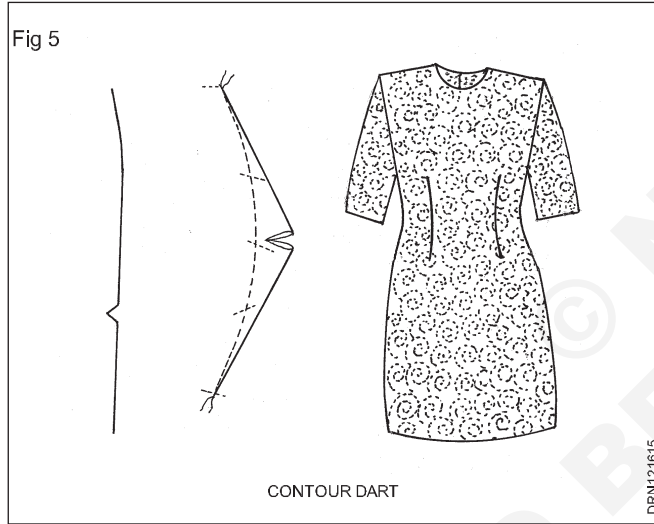
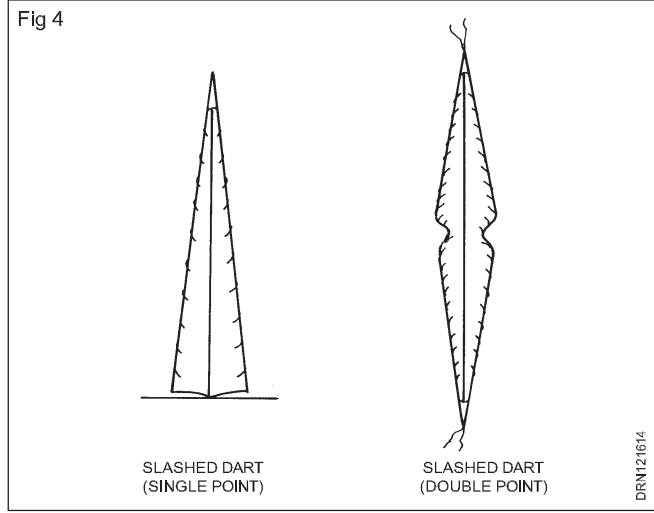


स्थायी और बड़ा डार्ट त्रिक को काट दिया जाता है और खुला दबाया जाता है खुला, किनारों को घटाया या भेदा (pinked) किया जाता है। अच्छी तरह से निर्मित डार्ट्स एक सीम के रूप में दाईं ओर दिखाई देते हैं। सीम को उभारना नहीं चाहिए, लेकिन आंशिक रूप से इंगित करने के लिए टेपर करना चाहिए। डार्ट्स बेहतर तरीके से सेट होते हैं, अगर उल्टी सतह पर एक गोल दबाने वाले पैड पर दबाया जाता है।

कॉन्टूर डार्ट (पूर्ण डार्ट की विविधता) का उपयोग कपड़ों की अर्ध-फिट और फिट शैलियों के लिए किया जाता है, जिनमें वेस्ट सीम नहीं होती है। इन डार्ट्स के दो नुकीले सिरे होते हैं, एक बस्ट पर परिपूर्णता प्रदान करता है, दूसरा कूल्हे पर परिपूर्णता प्रदान करता है। डार्ट का चौड़ा मध्य भाग कमर पर कपड़े को आकार देता है। क्लिपिंग डार्ट के बीच में की जाती है; यह

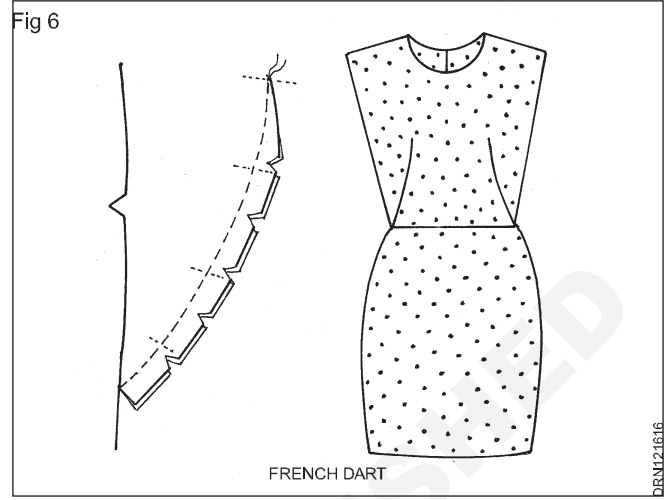
कमर और अन्य घुमावदार भागों पर तनाव को दूर करेगा और डार्ट को सुचारू रूप से चिकना रखेगा। (Fig 5)

फ्रेंच डार्ट (हाफ डार्ट वेरिएशन) एक अर्ध-फिट आकार देता है। यह अंडरआर्म बस्ट डार्ट और कमर डार्ट को एक लंबे डार्ट में जोड़ती है जो बस्ट से साइड सीम की ओर एक कोण पर चलती है। इस डार्ट को सिलाई



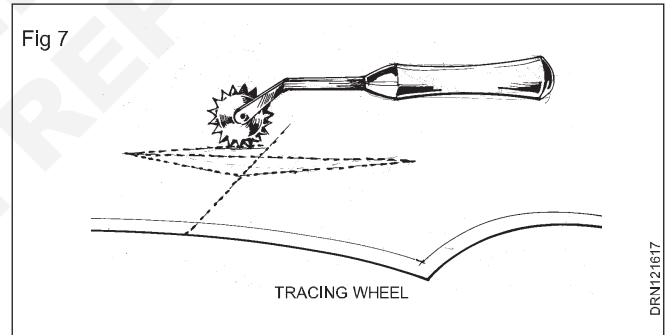
से पहले इसकी मध्य रेखा पर खुला काट दिया जाता है ताकि सिलाई की रेखाओं से मिलान किया जा सके। (Fig 6)

सिलाई से पहले, डार्ट्स को पैटर्न से कपड़े में स्थानांतरित करना पड़ता है। सामग्री के आधार पर दो विधियों को लागू किया जा सकता है: रेशम, पॉलिएस्टर आदि और ढीले बुने हुए सामग्री पर दर्जी के निशान का उपयोग



किया जाएगा। एक ट्रेसिंग व्हील के साथ कपास पर अंकन एक तेज़ तरीका है।

ट्रेसिंग व्हील एक पिन किया हुआ धातु उपकरण है जिसका उपयोग कपड़े या कागज की निचली परत पर पैटर्न के निशान या निर्माण लाइनों को स्थानांतरित करने के लिए किया जाता है। (Fig 7)



## Pleats

**उद्देश्य:** इस पाठ के अंत में आप सक्षम होंगे

- प्लीट्स से संबंधित तकनीकी शब्दों का उपयोग करते हुए प्लीट्स की बुनियादी संरचना विशेषताओं की व्याख्या करना
- नाइफ प्लीट्स, बॉक्स प्लीट्स और इनवर्टेड प्लीट्स में अंतर स्पष्ट करना।

प्लीट्स कपड़े की तह होती हैं जो एक परिधान को सजावटी चमक और परिपूर्णता देने के लिए बनाई जाती हैं। वे आम तौर पर स्कर्ट और कपड़े पर, लेकिन आस्तीन या परिधान के अन्य घटकों पर भी उपयोग किए जाते हैं।

**प्लीट्स की निर्माण विशेषताएं:** प्लीट्स को लंबवत दिशा में मोड़ा जाता है।

- प्रत्येक प्लीट में एक आंतरिक और बाहरी तह होती है। बाहरी तह लाइन को प्लेसमेंट लाइन पर रखा गया है।
- भीतरी और बाहरी तह के बीच की दूरी को प्लीट डेप्थ कहा जाता है।
- प्लीट आकार में प्लीट की गहराई दोगुनी होती है।

- दो पड़ोसी बाहरी सिलवटों के बीच की दूरी प्लीट चौड़ाई (प्लीट्स के बीच का अंतर) है।
- प्लीटिंग से पहले सामग्री की चौड़ाई को पैटर्न चौड़ाई कहा जाता है।
- प्लीटिंग के बाद इसे प्लीटेड सेक्शन कहते हैं। प्लीटेड सेक्शन में प्लैकेट आदि के लिए अलाउंस पर विचार नहीं किया जाता है। (Fig 1)

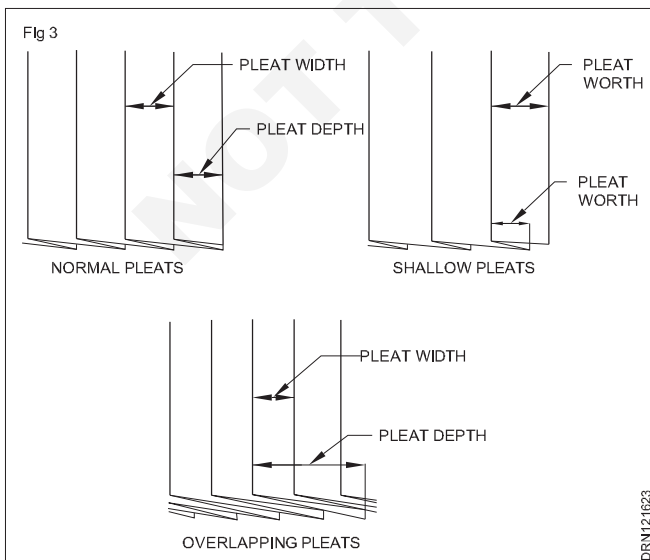
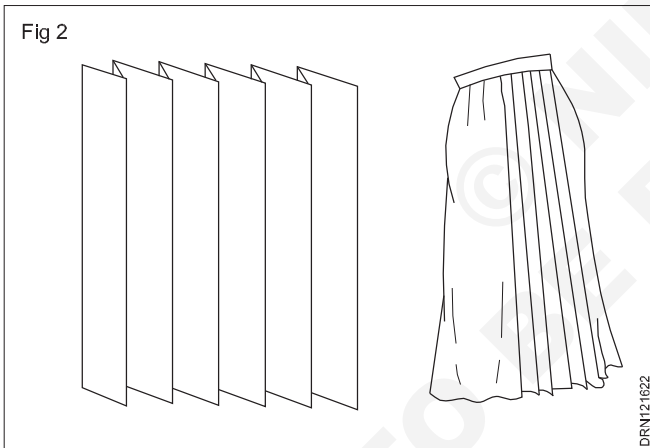
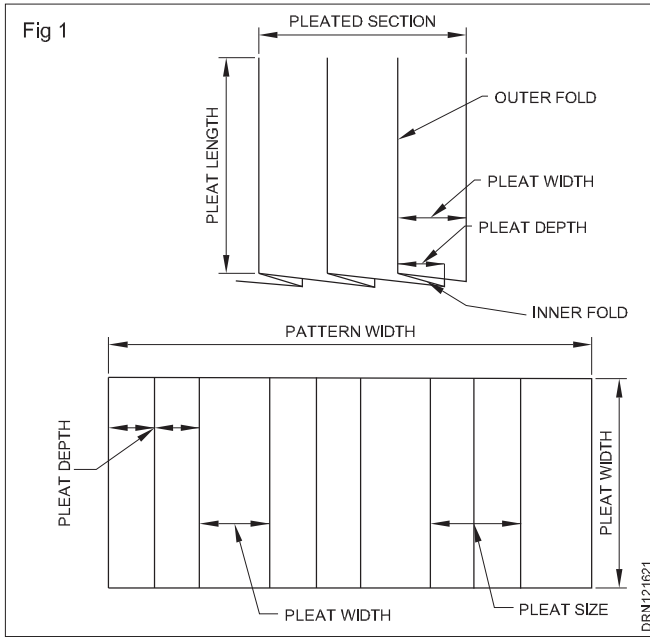
### तीन बुनियादी प्रकार के प्लीट्स हैं

नाइफ प्लीट्स प्लीट्स का सबसे सामान्य रूप है। बाहरी तह रेखाएं सभी एक दिशा में रखी गई हैं। (Fig 2)



नाइफ प्लीट्स सेट करते समय प्लीट की गहराई और प्लीट चौड़ाई के बीच तीन संभावित अनुपात होते हैं:

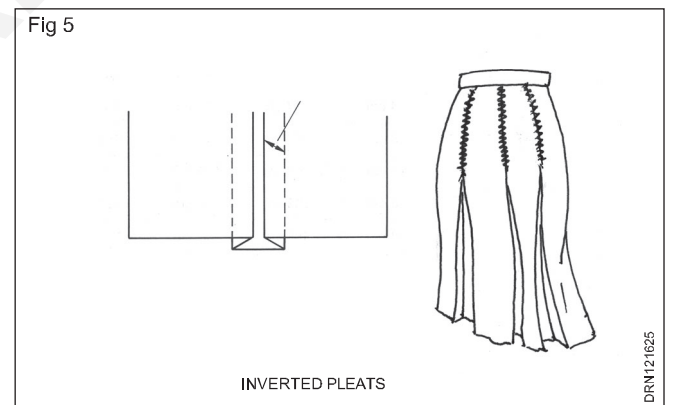
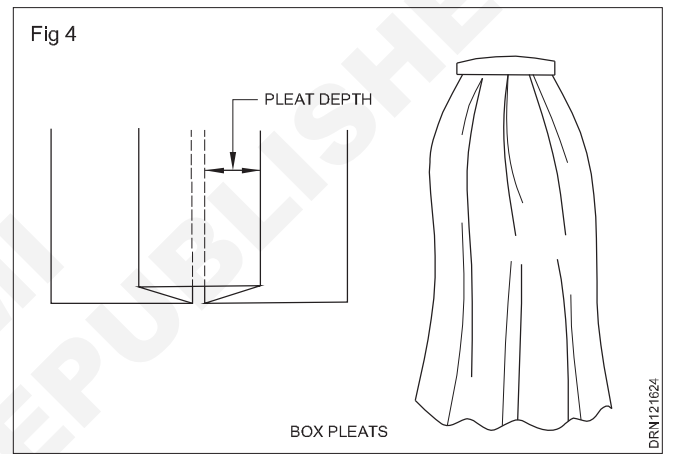
- प्लीट डेप्थ = प्लीट चौड़ाई g नॉर्मल प्लीट्स
- प्लीट डेप्थ < प्लीट चौड़ाई g उथले प्लीट्स
- प्लीट डेप्थ > प्लीट चौड़ाई g ओवरलैपिंग प्लीट्स (Fig 3)



बॉक्स प्लीट्स विपरीत दिशा में दो सिंगल प्लीट्स द्वारा बनाए जाते हैं। एक पूर्ण बॉक्स प्लीट को दो तरफ से नीचे की ओर मोड़ा जाता है, ताकि भीतर सिलवटें मिलें। इसमें दो तरह रेखाएँ और दो स्थान रेखाएँ होती हैं। (Fig 4) उल्टे प्लीट्स भी दो सिंगल प्लीट्स द्वारा बनाए जाते हैं। उनके पास दो गुना रेखाएँ और एक सामान्य प्लेसमेंट लाइन है। प्लीट के केंद्र में दो बाहरी सिलवटें दाईं ओर मिलती हैं। (Fig 5)

प्लीट्स को स्पष्ट रूप से दबाया जा सकता है या नरम सिलवटों के रूप में लटकने के लिए अनप्रेस्ड के रूप में छोड़ा जा सकता है। दबाए गए प्लीट्स के लिए, आसानी से क्रीज करने वाले परिधान कपड़े सबसे उपयुक्त होते हैं। प्रेसिंग, प्रेसिंग कपड़े से करनी चाहिए।

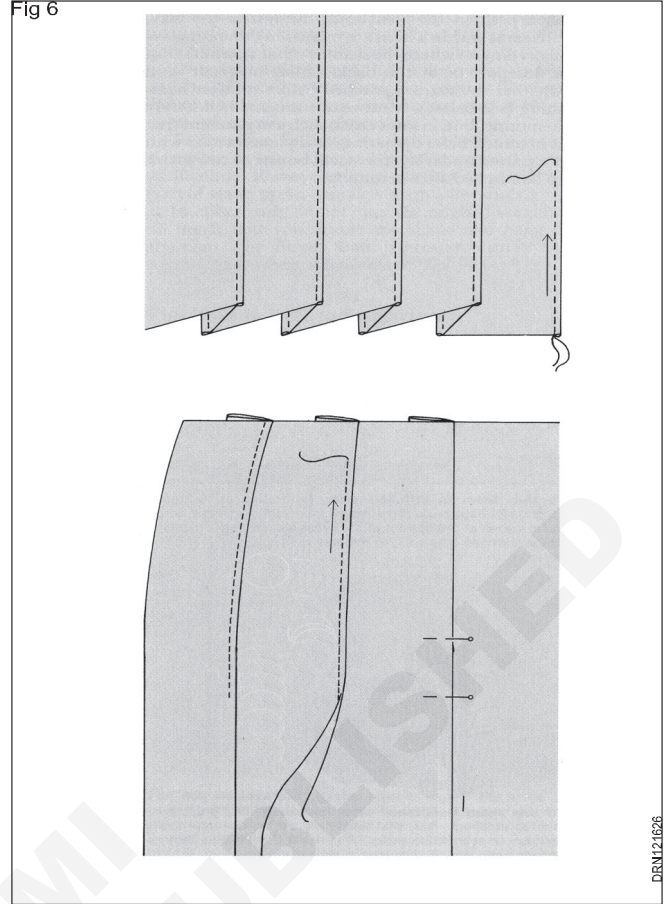
यदि प्लीट्स नुकीले हों, तो क्रीज सेट करने के लिए भाप या नम कपड़े का उपयोग करें, फिर सुनिश्चित करें कि प्लीट्स उन्हें हिलाने से पहले अच्छी तरह से सूख जाएं। प्लीट्स के निर्माण के दौरान बस्टिंग टांके हटाने से पहले उन्हें दबाया जाता है।



प्लीट्स को स्थिति में रखने के लिए उन्हें या तो किनारे से सिला जा सकता है या कमर से कूल्हे की ओर ऊपर से सिला जा सकता है। (Fig 6) यदि एक चेक किए गए कपड़े पर प्लीट्स बनते हैं, तो यह ध्यान रखा जाना चाहिए कि चेक के दोहराव सुसंगत हों और सिलवटों में संतोषजनक रूप से लटकने के लिए उपयुक्त गहराई हो (न बहुत गहरी और न ही बहुत उथली)।

चेक किए गए कपड़े पर प्लीट्स को निर्माण रेखाएँ खींचे बिना सेट किया जा सकता है, क्योंकि लंबाई की जाँच लाइनों का उपयोग इस तरह किया जा सकता है।

Fig 6



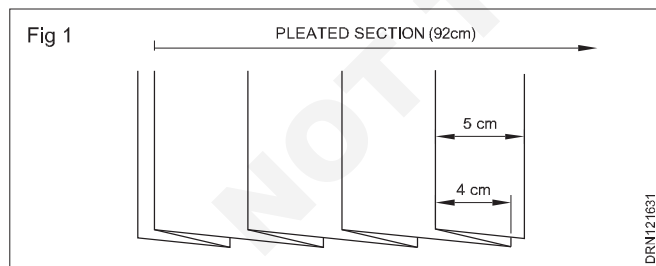
## गणना: प्लीट्स के लिए सामग्री की आवश्यकता (Calculation: Material requirement for pleats)

उद्देश्य: इस पाठ के अंत में आप सक्षम होंगे

• नाइफ प्लीट्स, बॉक्स प्लीट्स और इनवर्टेड प्लीट्स के लिए आवश्यक सामग्री की गणना करें

### नाइफ प्लीट्स

**उदाहरण 1:** एक प्लीटेड सेक्शन 92 सेमी चौड़ा होना चाहिए। प्लीट की गहराई 4 सेमी और प्लीट की चौड़ाई 5 सेमी होनी चाहिए।



- कितने उथले प्लीट्स बनाए जाने चाहिए?
- प्लीटेड सेक्शन के लिए मैटेरियल स्ट्रिप की पैटर्न चौड़ाई क्या होनी चाहिए?
- प्लीटेड सेक्शन बनाने के लिए कितनी सामग्री (= लंबाई सेमी में) की आवश्यकता होती है, यदि कपड़े की चौड़ाई 90 सेमी है, तो प्लीट की लंबाई 15 सेमी है और प्रत्येक सीम के लिए प्रति स्ट्रिप 2 सेमी सीम अलाउंस आवश्यक है?

### हल

a 92 सेमी : 5 सेमी = 18.4 (प्लीट्स) g 18 प्लीट्स

92 सेमी : 18 = 5.11... = 5.1 सेमी (प्लीट की सही चौड़ाई)

**व्याख्या:** यदि प्लीटेड सेक्शन को प्लीट चौड़ाई से विभाजित किया जाता है, तो यह प्लीट्स की संख्या देता है।

यदि इस प्रकार प्राप्त प्लीट्स की संख्या पूर्ण संख्या नहीं है, तो इसे पूर्णांकित किया जाना चाहिए (स्वतंत्र इच्छा पर इसे अगले उच्चतर या अगले निम्नतम संख्या में पूर्णांकित किया जा सकता है)। लेकिन फिर - जैसा कि ऊपर देखा गया है - जैसा कि मूल रूप से विचार किया गया था, प्लीट की चौड़ाई को एक नई गणना द्वारा सही किया जाना है।

b 4 सेमी x 2 = 8 सेमी (प्लीट आकार = प्रति प्लीट आवश्यक सामग्री)

8 सेमी x 18 = 144 सेमी (सभी प्लीट्स आकार के लिए आवश्यक सामग्री)

144 सेमी + 92 सेमी = 236 सेमी = 2.36 मीटर (सभी प्लीट्स के लिए आवश्यक सामग्री + प्लीटेड सेक्शन की चौड़ाई)

**व्याख्या:** प्रत्येक प्लीट के लिए आवश्यक सामग्री (आयाम की परवाह किए बिना) प्लीट की गहराई से दोगुनी है। सभी प्लीट्स के लिए आवश्यक

सामग्री में चौड़ाई जोड़ दी जाती है प्लीटेड सेक्शन का (= सभी प्लीट चौड़ाई का योग); (संदर्भ Fig 3, पाठ 1)

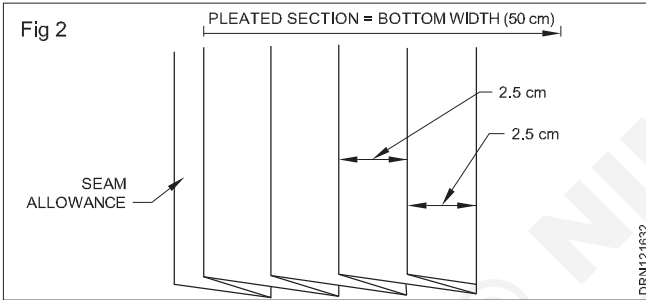
**सामान्य नियम:** प्लीटेड घटकों के लिए पैटर्न की चौड़ाई = 2 x प्लीट की गहराई x प्लीट्स की संख्या + प्लीटेड सेक्शन की चौड़ाई

c 2.34 मीटर: (0.90 मीटर - 0.02 मीटर) = 2.6... जी 3 स्ट्रिप्स

15 सेमी x 3 = 45 सेमी

**स्पष्टीकरण:** यदि पैटर्न की चौड़ाई को सामग्री की चौड़ाई (सीवन भत्ते से कम) से विभाजित किया जाता है, तो किसी को आवश्यक सामग्री स्ट्रिप्स की संख्या मिलती है। स्ट्रिप्स की संख्या, यदि भिन्नात्मक है, तो हमेशा अगले उच्च पूर्णांक तक पूर्णांकित की जाती है, क्योंकि केवल पूरी संख्या में स्ट्रिप्स हो सकती हैं और सामग्री पर्याप्त होनी चाहिए। इसमें और इसी तरह के अभ्यासों में, प्लीट की लंबाई में सभी आवश्यक सामग्री अलाउंस शामिल हैं।

**उदाहरण 2:** एक बेबी फ्रॉक के नीचे एक प्लीट-सेट होना चाहिए। नीचे की परिधि की चौड़ाई 50 सेमी है। नाइफ प्लीट्स (सामान्य प्लीट्स) की गहराई 2.5 सेमी होनी चाहिए। प्लीटेड सेक्शन में सीवन अलाउंस बाईं ओर और दाईं ओर 1 सेमी है। (Fig 2)



- a कितनी सामान्य प्लीट्स की जानी चाहिए?  
b प्लीटेड सेक्शन के लिए सामग्री की पट्टी की लंबाई कितनी होनी चाहिए?

**हल**

a 50 सेमी : 2.5 सेमी = 20 (प्लीट्स)

b 50 सेमी x 3 = 150 सेमी (पैटर्न की चौड़ाई)

150 सेमी + 2 सेमी = 152 सेमी = 1.52 मी

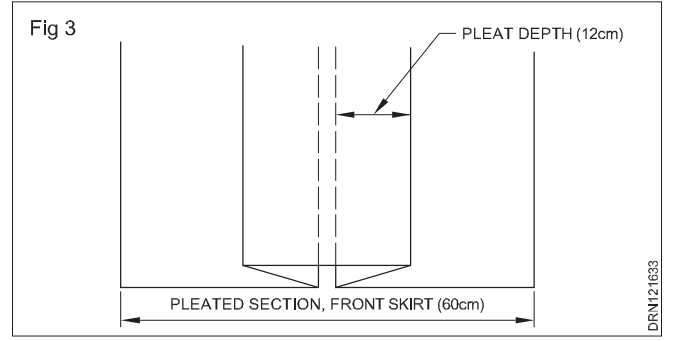
**स्पष्टीकरण:** अभ्यास (b) को उदाहरण 1 से प्राप्त सामान्य नियम के अनुसार हल किया जा सकता है। सामान्य नाइफ प्लीट के मामले में, यद्यपि, एक सरल प्रक्रिया है: पैटर्न की चौड़ाई हमेशा प्लीटेड चौड़ाई से तीन गुना होती है, अर्थात् यह है प्लीट की गहराई और प्लीट चौड़ाई से स्वतंत्र (प्रति प्लीट सामग्री की ट्रिपल परत के कारण)।

**बॉक्स प्लीट्स:** एक बॉक्स प्लीट में दो सामान्य नाइफ प्लीट्स होते हैं जिनकी भीतरी तह एक दूसरे के सम्मुख होती है। प्लीट की चौड़ाई प्लीट की गहराई से दोगुनी है।

**उदाहरण:** एक स्कर्ट के सामने एक बॉक्स-प्लीट है। हेम पर स्कर्ट के सामने की प्लीटेड चौड़ाई 60 सेमी (जब प्लीट सपाट हो) होनी चाहिए। प्लीट की गहराई 12 सेमी होनी चाहिए। नीचे की तरफ स्कर्ट के सामने के हिस्से की पैटर्न चौड़ाई क्या होनी चाहिए (बिना सीम अलाउंस के) (Fig 3)

**हल**

12 सेमी x 2 = 24 सेमी



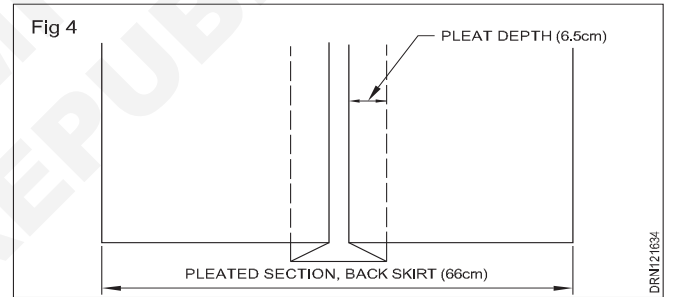
24 सेमी x 2 = 48 सेमी

48 सेमी + 60 सेमी = 108 सेमी = 1.08 मी

पैटर्न की चौड़ाई 1.08 मीटर होनी चाहिए।

**इनवर्टेड प्लीट्स:** इनवर्टेड प्लीट्स में दो सामान्य नाइफ प्लीट्स होते हैं जिनकी बाहरी सिलवटें एक दूसरे के सम्मुख होती हैं। प्लीट की चौड़ाई प्लीट की गहराई से दोगुनी है।

**उदाहरण:** सहजता के लिए, केंद्र बैक सीम पर एक उल्टे प्लीट के साथ एक पोशाक प्रदान की जाती है। प्लीट की गहराई 6.5 सेमी होनी चाहिए। नीचे के हिस्से का प्लीटेड सेक्शन 66 सेमी (जब प्लीट सपाट हो) होना चाहिए। पिछले हिस्से की पैटर्न चौड़ाई क्या होनी चाहिए (अलाउंस पर विचार किए बिना) (Fig 4)



**समाधान**

6.5 सेमी x 2 = 13 सेमी

13 सेमी x 2 = 26 सेमी

26 सेमी + 66 सेमी = 92 सेमी

पैटर्न की चौड़ाई 92 सेमी होनी चाहिए।

**अभ्यास**

- का एक पेपर मॉडल तैयार करें
  - सामान्य प्लीट्स (प्लीट की गहराई 2 सेमी)।
  - उथले प्लीट्स (प्लीट गहराई 2 सेमी/प्लीट चौड़ाई 3 सेमी)
  - ओवरलैपिंग प्लीट्स (प्लीट डेप्थ 4 सेमी/प्लीट चौड़ाई 1 सेमी)
- अज्ञात मानों की गणना करें (नोट: प्लीट गहराई की गणना करते समय, अंतिम परिणाम को अगले निचले पूर्णांक में लिखें) (तालिका 1)
- प्लीटेड सेक्शन के लिए आवश्यक सामग्री (कपड़े) की मात्रा की गणना करें (अंतिम पंक्ति में "कपड़ा अलाउंस" स्ट्रिप्स में शामिल होने के लिए सीम अलाउंस की आवश्यकता को संदर्भित करता है) (तालिका 2)
- सामान्य प्लीट्स का प्लीटेड सेक्शन बनाना होता है। प्लीटेड सेक्शन 189 सेमी और प्लीट लंबाई 15 सेमी होनी चाहिए। उपलब्ध सामग्री की चौड़ाई 114 सेमी है। स्ट्रिप्स में शामिल होने के लिए

	a	b	c
Pleat depth	3 cm	4.2 cm	4 cm
Pleat width	4 cm	-	4 cm
No. of pleats	?	12	?
Pleated section	80 cm	62 cm	48 cm
Pattern width	?	?	?

	a	b	c	d	e
Pleat Depth	3	4.5	3.5	4.2	2.5
Pleat width	3	5	3	4	4
Pleated section	168	260	144	172.2	124
Pleat length	22	12	10	48	18.5
Width of material	105	90	122	148	130
Seam allowance per strip	1.5	2	3	2.5	2

प्रति स्ट्रिप 2.5 सेमी की सीवन अलाउंस की आवश्यकता होती है। कुल सामग्री की आवश्यकता क्या है?

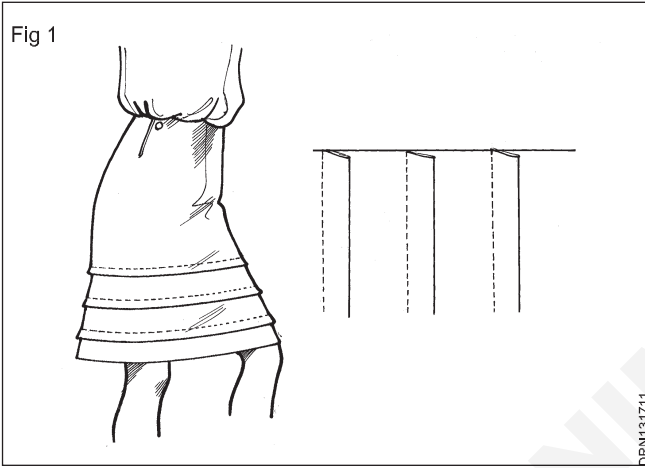
- 5 एक प्लीटेड सेक्शन की चौड़ाई 15.5 सेमी होनी चाहिए। 5 सामान्य प्लीट्स सेट करने हैं।
  - a प्लीट गहराई की गणना करें।
  - b प्लीटेड सेक्शन के लिए मैटेरियल स्ट्रिप की पैटर्न चौड़ाई क्या होनी चाहिए?
- 6 प्लीटेड सेक्शन बनाने के लिए 144.5 सेमी की एक पैटर्न चौड़ाई उपलब्ध है। प्लीटेड सेक्शन की अधिकतम चौड़ाई क्या हो सकती है, यदि प्लीट की चौड़ाई 3.5 सेमी और प्लीट की गहराई 2.5 सेमी होनी चाहिए?
- 7 120 सेमी चौड़ाई की सामग्री की एक पट्टी को 4 सेमी की गहराई के साथ 8 सामान्य प्लीट्स में बनाया जाता है। प्लीटेड सेक्शन की चौड़ाई क्या होगी?
- 8 सामान्य प्लीट्स वाले प्लीटेड सेक्शन की चौड़ाई 95 सेमी, प्लीट की चौड़ाई 5 सेमी, पैटर्न की चौड़ाई (सीम अलाउंस की अनदेखी) क्या होनी चाहिए?

**टक्स, गैदर्स, शिरिंग्स, फ्रिल्स (Tucks, Gathers, Shirrings)**

उद्देश्य : इस पाठ के अंत में आप सक्षम होंगे

- टक के कार्य
- टक के प्रकार और उनकी विशेषताएं
- निर्माण तकनीकों और सिलाई सहायता की व्याख्या।
- टक सिलाई के लिए आवश्यक सामग्री की व्याख्या।

टक कपड़े की एक सीधी तह है जो ग्रेन पर समान रूप से पूरे तह में सिली जाती है। (Fig 1)



यह प्लीट के समान प्रतीत हो सकता है लेकिन कुछ निर्माण विशेषताएं भिन्न हैं। टक्स को पूरी लंबाई तक सिल दिया जाता है, जबकि प्लीट्स को शीर्ष पर क्षैतिज दिशा में या केवल थोड़ी लंबाई के लिए लंबवत दिशा में सिला जाता है।

एक टक में एक फोल्ड लाइन और एक प्लेसमेंट लाइन भी होती है और इसकी पूरी लंबाई पर फोल्डलाइन के समानांतर सिला जाता है। एक टक का निर्माण चाकू की प्लीट के समान होता है, अर्थात् एक दिशा में (क्रॉस टक को छोड़कर)। एक टक की सुंदरता इसकी सटीकता पर निर्भर करती है। यह तभी अच्छा लगेगा जब टक की चौड़ाई और टकों के बीच की दूरी समान रूप से बनी रहे। टक की चौड़ाई और टक के बीच की दूरी वांछित डिजाइन प्रभाव और कपड़े की मोटाई पर निर्भर करती है। समूहवार टक सेट करके विशेष डिजाइन प्रभाव प्राप्त किया जा सकता है।

टक का उपयोग मुख्य रूप से सजावटी उद्देश्य के लिए किया जाता है। कुछ मामलों में उनका उपयोग शरीर को परिधान को आकार देने के लिए किया जाता है (डार्ट के समान कार्य) या विकास के लिए कुछ अलाउंस प्रदान करने के लिए बच्चों के कपड़ों में उपयोग किया जाता है। कुछ दुर्लभ मामलों में टक का उपयोग कपड़ों में जोड़ों को बदलने पर छुपाने के लिए किया जाता है। जोड़ परिधान के गलत तरफ दिखाई देगा जबकि सजावटी टक दाहिनी ओर से दिखाई देगा।

आम तौर पर टक को परिधान के दाहिनी ओर मोड़ा जाता है क्योंकि उनका सजावटी उद्देश्य होता है। आकार देने के लिए उपयोग किए जाने वाले

केवल डार्ट टक को आकार देने के लिए उल्टे साइड पर मोड़ा जाता है।

**टक के प्रकार:**

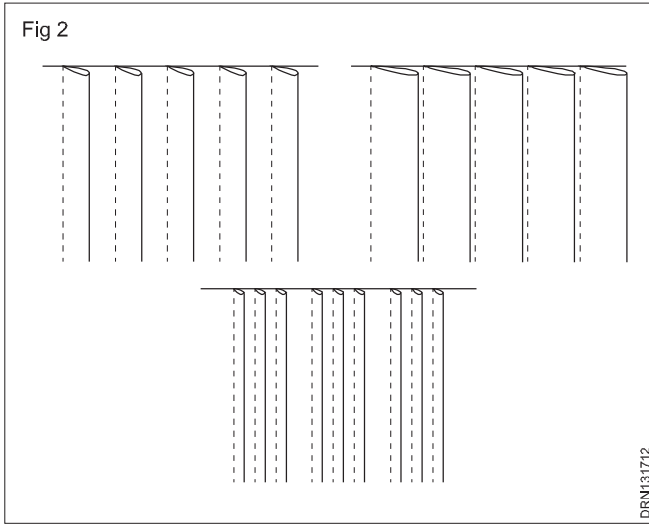
टक के प्रकार हैं -

- 1 पिन टक - जब तह बहुत संकरी होती है, तो उन्हें पिन टक कहा जाता है।
- 2 स्पेस्ड टक - स्पेस्ड टक नियमित अंतराल पर सिलने वाले कपड़े की तह होते हैं।
- 3 ब्लाइंड टक्स - ब्लाइंड टक को एक साथ इतने पास से सिल दिया जाता है कि सिलाई की पंक्तियाँ बाहर की तरफ दिखाई नहीं देती हैं। प्रत्येक टक अगले कवरिंग, सिलाई की पिछली पंक्ति को ओवरलैप करता है।
- 4 शैल टक - स्कैलप एज जैसे खोल के साथ संकीर्ण टक को स्कैलप टक कहा जाता है।
- 5 कॉर्डेड टक - जब एक कॉर्ड को फोल्ड के अंदर रखा जाता है, तो कॉर्डेड टक कहलाता है।
- 6 मुक्त टक - जब टक सिलाई एक बिंदु से शुरू होती है और बीच में कहीं समाप्त होती है जिसे मुक्त टक कहा जाता है। यह पूर्णता की छोटी मात्रा को नियंत्रित करने के लिए है।

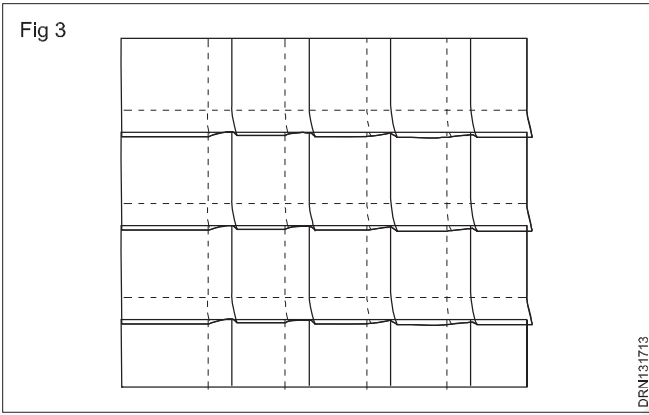
**टक कपड़ों में एक तह या प्लीट है जिसे जगह पर सिल दिया जाता है।**

सादे टक एक दिशा में बनते हैं। टक की चौड़ाई और रिक्ति वांछित प्रभाव के साथ भिन्न हो सकती है। यदि टकों के बीच दिया गया स्थान टक की गहराई के बराबर है, अर्थात् टक की तह पिछले वाले की सिलाई रेखा को छूती है, तो उन्हें ब्लाइंड टक कहा जाता है। ब्लाइंड टक को सादे टक का एक रूपांतर माना जा सकता है। सादे टक का एक अन्य रूप पिन टक है। जैसा कि नाम से पता चलता है कि वे बहुत संकीर्ण चौड़ाई के हैं, लगभग एक पिनहेड के बराबर। पिन टक के लिए केवल पतले कपड़े ही उपयुक्त होते हैं। (Fig 2)

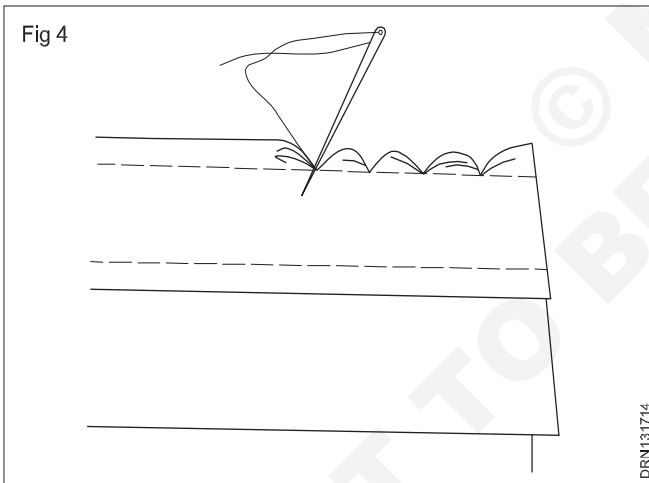
एक टक को शैल टक बनाकर एक विशेष सजावटी प्रभाव दिया जा सकता है। इस टक में एक स्कैलपड किनारा है। उन्हें एक किनारे पर या कई पंक्तियों के रूप में बनाया जा सकता है। उस पर्स के लिए पतले और मध्यम वजन के कपड़े सबसे उपयुक्त होते हैं। (Fig 4)



DRN131712



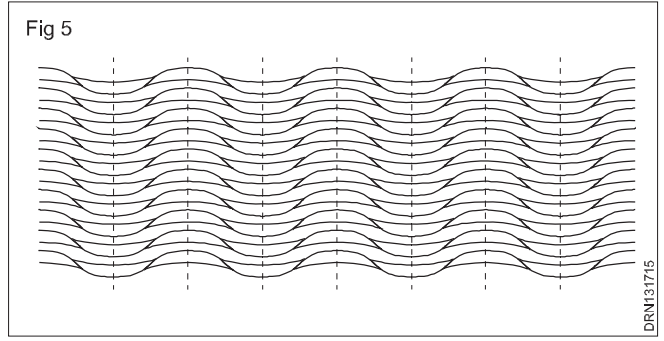
DRN131713



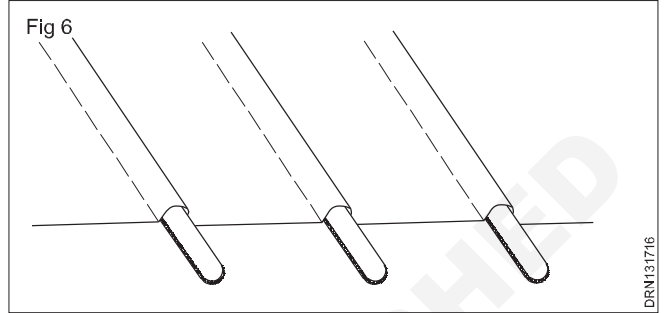
DRN131714

स्कैलपड प्रभाव दिखाने के लिए ब्लाइंड टक का एक समूह बनाया जा सकता है। इस प्रयोजन के लिए टकों की तह थोड़ी चौड़ी होनी चाहिए। टकों को पहले एक दिशा में टक के लंबवत सिला जाता है, फिर उनके सिलवटों को विपरीत दिशा में रखा जाता है ताकि टकों के लंबवत फिर से ऊपर की ओर स्टिच किया जा सके। यह प्रक्रिया नियमित अंतराल पर टक की पूरी लंबाई पर दोहराई जाती है। पतले और मध्यम वजन के कपड़े शेल टक और स्कैलपड टक के लिए सबसे उपयुक्त होते हैं। (Fig 5)

फोल्ड के अंदर एक कॉर्ड लगाकर कॉर्डेड टक बनाए जाते हैं। यह टक को और अधिक प्रमुख बनाता है। इस प्रकार के टक को सिलने के लिए ज़िपर फुट की आवश्यकता होती है। (Fig 6)



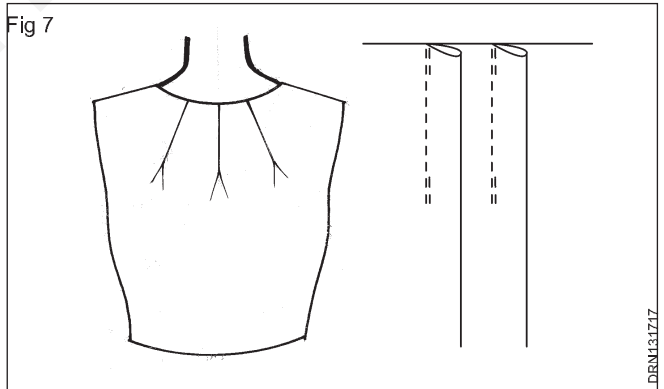
DRN131715



DRN131716

**जब परिधान पर सजावट के एक सममित तत्व के रूप में टक का उपयोग किया जाता है, तो दोनों तरफ की तह रेखाएं या तो केंद्र के सामने होनी चाहिए या उन्हें केंद्र से दूर निर्देशित किया जाना चाहिए।**

डार्ट टक का उपयोग परिधान को आकार देने के लिए किया जाता है। वे कंधे की रेखा, चोली के आगे और पीछे की कमर और निचले परिधान के आगे और पीछे के हिस्से पर बन सकते हैं। वे पूर्णता प्रदान करने के लिए उपयोग किए जाते हैं और आमतौर पर परिधान के उल्टे पक्ष पर बनते हैं। दुर्लभ मामलों में वे सजावटी प्रभाव के लिए दाईं ओर बनते हैं। (Fig 7)



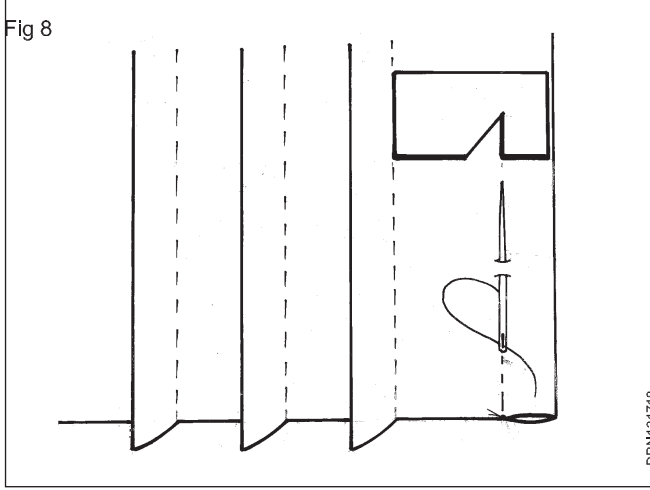
DRN131717

डार्ट्स और डार्ट टक के बीच के अंतर को निम्नानुसार वर्णित किया जा सकता है:

- डार्ट टक कम चौड़ाई (लगभग 0.5 सेमी) के होते हैं।
- वांछित आकार प्राप्त करने के लिए उन्हें 3 या 4 के समूहों में सिला जाता है।
- डार्ट टक पूरी लंबाई पर समान चौड़ाई के होते हैं जबकि डार्ट्स अंत की ओर टेपर करते हैं।

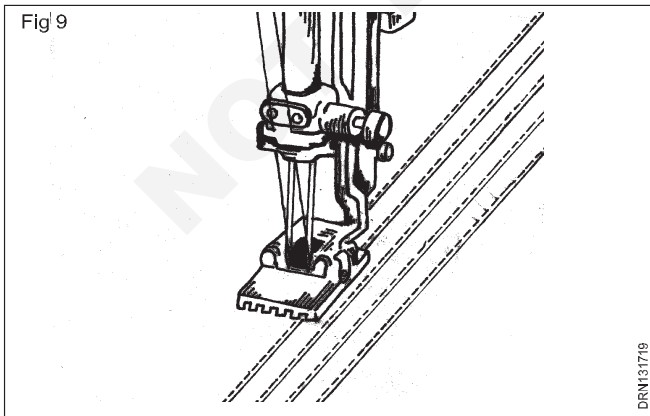
टक सिलाई करते समय कुछ उपकरण उपयोगी होते हैं:

कार्डबोर्ड से बना एक गेज सिलाई लाइनों को चिह्नित किए बिना सिलाई में मदद करता है। गेज की लंबाई में टक की चौड़ाई और टक के बीच का स्थान शामिल होता है। नोच टक की चौड़ाई को इंगित करता है। यदि गेज को पिछले टक की सिलाई लाइन पर बाएं किनारे के साथ रखा गया है और दायां किनारा नए टक की नोच पर है, तो नोच नए टक के लिए सिलाई लाइन की स्थिति को इंगित करेगा। (Fig 8)



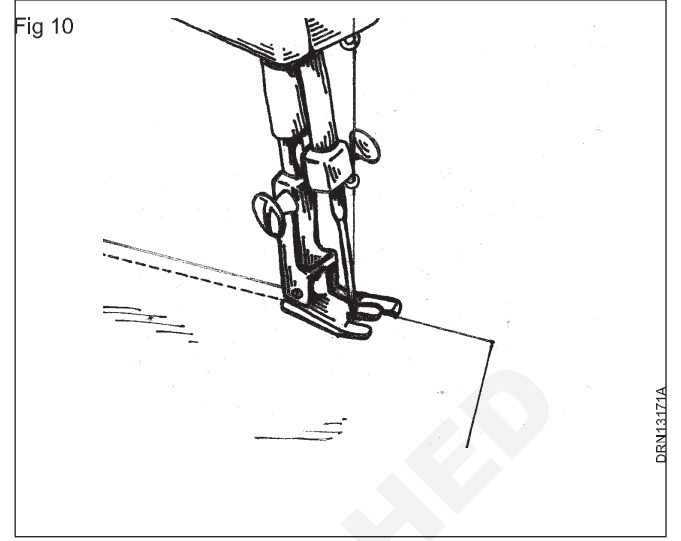
टकर फुट 2.5 सेंटीमीटर चौड़ाई तक टक बनाने के लिए समय बचाने वाला उपकरण है। यह ट्रेडल और मोटर चालित सिलाई मशीन के लिए प्रेसर फुट के स्थान पर डाला गया एक अतिरिक्त लगाव है। यह एक ऑपरेशन में टक की समान चौड़ाई और टकों के बीच समान दूरी हासिल करने में मदद करता है। टकर फुट में 0 से 8 तक के दो पैमाने दिए गए हैं। सुई के पास छोटा पैमाना टक की एक समान चौड़ाई प्राप्त करने में मदद करेगा। टक की आवश्यक चौड़ाई स्क्रू की सहायता से स्लाइडिंग प्लेट को घुमाकर निर्धारित की जाती है। सिलाई करते समय, कपड़े को दो स्केल के बीच निर्देशित किया जाता है।

टक के बीच की जगह को विनियमित करने के लिए सुई के पास एक और पेंच है। टक की चौड़ाई के लिए पहले टक स्केल सेट करें, फिर स्पेस स्केल को आवश्यक स्थान पर समायोजित किया जाता है। टकर फुट एक बार में दो ऑपरेशन करता है: यह टक की चौड़ाई और टक के बीच की दूरी को भी बनाए रखता है। (Fig 9)



एज स्टिचर एक विशेष प्रेसर फुट होता है जिसे सामान्य प्रेसर फुट के स्थान पर मशीन में डाला जाता है। यह पिन टक, लेस के साथ टक, पाइप सीम और स्वयं संलग्न सीम (जैसे फ्रेंच सीम) के लिए एक गाइड के रूप में

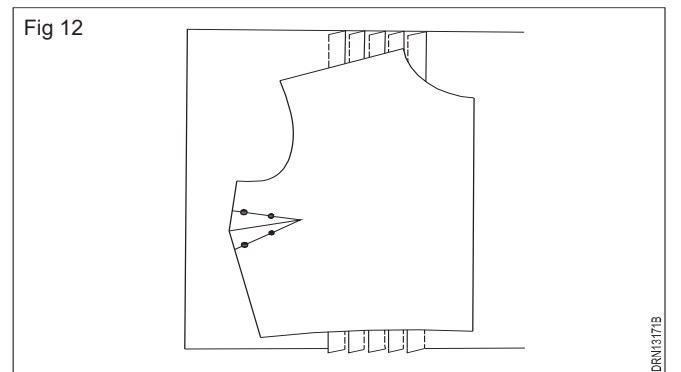
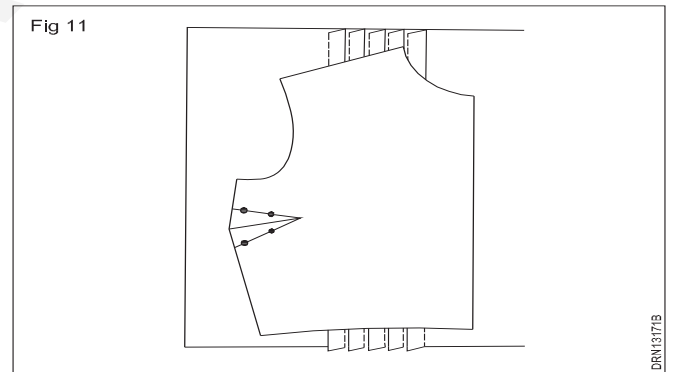
उपयोगी है। इसमें स्लॉटड गाइड की एक श्रृंखला होती है जहां मुड़ा हुआ कपड़ा डाला जाता है। अलग-अलग किनारे की सिलाई दूरी के लिए स्लॉट अलग-अलग चौड़ाई के होते हैं। (Fig 10)



कपड़े के संबंधित घटक को कपड़े से काटने से पहले या बाद में टक बनाए जा सकते हैं।

लेआउट से पहले टक को मोड़ना आसान तरीका है। इस पद्धति का नुकसान यह है कि किनारों को फिर से काटना पड़ता है। यह कपड़े की बर्बादी को भी बढ़ाता है। (Fig 11)

दूसरी विधि से पैटर्न को काट कर फैला दिया जाता है। यह घटक के कट जाने के बाद टकों को मोड़ने के लिए अतिरिक्त स्थान प्रदान करता है। (Fig 12)



## टक के लिए आवश्यक सामग्री की गणना करें (Calculate the material requirement for tucks)

उद्देश्य: इस पाठ के अंत में आप सक्षम होंगे

• टक सिलाई के लिए आवश्यक सामग्री की गणना करना।

टक की गणना के लिए निम्नलिखित नियम और माप महत्वपूर्ण हैं:

**उदाहरण 1 :** एक टक कंपोनेंट 39 सेमी टकड चौड़ाई का होगा जबकि टक के बीच का गैप 1.2 सेमी का होगा। यदि पहला और आखिरी टक किनारे से 1.5 सेमी की दूरी पर है, तो कितने टक सिले जाने हैं?

हल

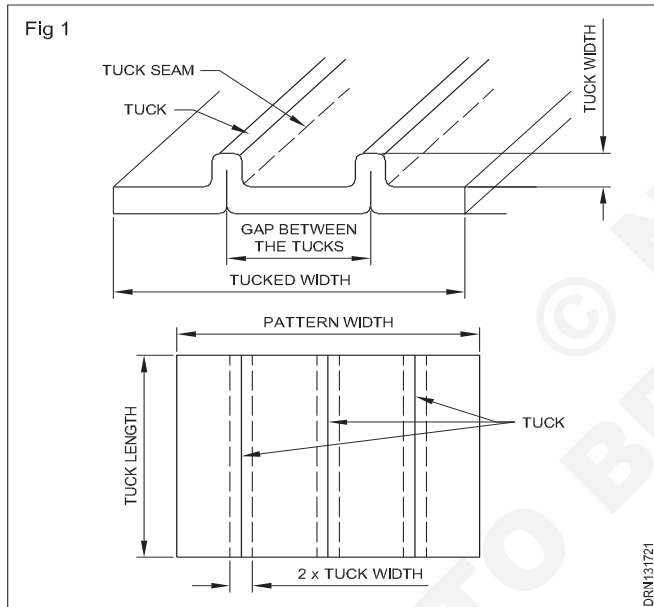
$$39 \text{ सेमी} - (2 \times 1.5 \text{ सेमी}) = 36 \text{ सेमी}$$

(पहले और आखिरी टक के बीच की दूरी)

$$36 \text{ सेमी} : 1.2 \text{ सेमी} = 30 \text{ (अंतराल)}$$

$$30 \text{ (अंतराल)} + 1 = 31 \text{ (टक)}$$

टक की गणना के लिए मूल बातें बटनों की गणना के समान हैं।



**उदाहरण 2:** 28 सेमी टकड चौड़ाई का एक टक घटक तैयार किया जाएगा।

टकों के बीच 1.5 सेमी का अंतर होना चाहिए और टक 2 मिमी चौड़ाई का होना चाहिए। पहला और आखिरी टक किनारों से 2 सेमी दूर होना चाहिए। संबंधित टक घटक के लिए पैटर्न की चौड़ाई क्या होनी चाहिए?

हल

$$2 \text{ मिमी} \times 2 = 4 \text{ मिमी (प्रत्येक टक के लिए सामग्री की आवश्यकताएं)}$$

$$28 \text{ सेमी} - (2 \times 2 \text{ सेमी}) = 24 \text{ सेमी (पहले और अंतिम टक के बीच की दूरी)}$$

$$24 \text{ सेमी} : 1.7 \text{ सेमी} = 14.1 \dots \text{ (अंतराल)} 15 \text{ अंतराल}$$

$$15 \text{ (अंतराल)} + 1 = 16 \text{ (टक)}$$

$$4 \text{ मिमी} \times 16 = 64 \text{ मिमी} = 6.4 \text{ सेमी (सभी टक के लिए)}$$

$$28 \text{ सेमी} + 6.4 \text{ सेमी} = 34.4 \text{ सेमी (पैटर्न की चौड़ाई)}$$

$$24 \text{ सेमी} : 15 = 1.6 \text{ सेमी (टक्स के बीच सही अंतर)}$$

**स्पष्टीकरण:** यदि इस प्रकार प्राप्त टकों के बीच अंतराल की संख्या एक पूर्ण संख्या नहीं है, तो इसे पूर्णांकित किया जाना चाहिए (अगले उच्च या अगले निम्न संख्या में पूर्णांकित किया जा सकता है)। लेकिन फिर - जैसा कि ऊपर देखा गया है - टक के बीच के अंतर को मूल रूप से सोचा गया था, एक नई गणना द्वारा ठीक किया जाना है।

अभ्यास

1 टकों की संख्या की गणना करें:

	टक चौड़ाई	टक के बीच गैप	बाहरी टक की दूरी किनारे से
a	44 सेमी	2 सेमी	2 सेमी
b	24 सेमी	1.5 सेमी	1.5 सेमी

2 लापता मूल्यों की गणना करें।

टक चौड़ाई	टक की संख्या	टक टक के बीच गैप	टक चौड़ाई	टक और बाएं किनारे के बीच की दूरी	टक और के बीच की दूरी दाहिना किनारा	नमूना चौड़ाई
a 30 सेमी	?	3 सेमी	1 मिमी	1.5 सेमी	1.5 सेमी	?
b 42.5 सेमी	?	1.5 सेमी	1.5 मिमी	2 सेमी	3 सेमी	?
c 28 सेमी	?	1.5 सेमी	1.2 मिमी	3 सेमी	3 सेमी	?



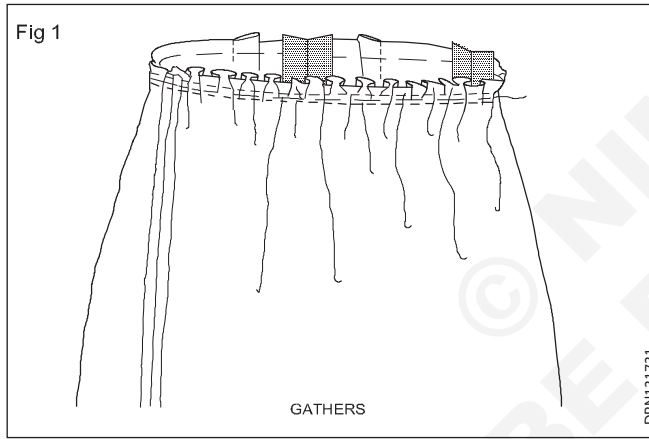
## चुनट और शिरिंग (Gathers and Shirrings)

**उद्देश्य:** इस पाठ के अंत में आप सक्षम होंगे

- सभाओं की विशेषताओं का उल्लेख करें
- शिरिंग के महत्व की व्याख्या करें।

### चुनट

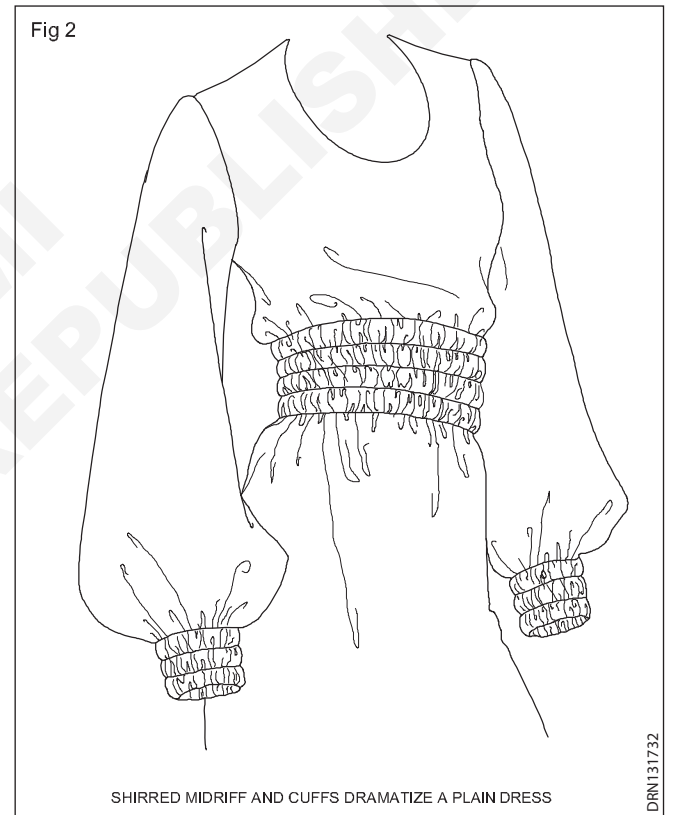
एक परिधान में परिपूर्णता को नियंत्रित करने के लिए चुनट अधिक लोकप्रिय तरीका है। कपड़े में बहुत छोटे प्लीट्स बनाने के लिए सिलाई की एक या दो पंक्तियों को इकट्ठा करना। यह महत्वपूर्ण है कि पूर्णता पूरे क्षेत्र में समान रूप से वितरित की जानी चाहिए। यदि कपड़ा चुनट करने के लिए बहुत चौड़ा है, तो धागे को खींचने से रोकने के लिए बैचों में इकट्ठा करने वाले टांके पर काम करें। कपड़े के एक टुकड़े का एकत्रित भाग अक्सर वास्तविक कपड़े से बिल्कुल अलग दिखता है। कपड़ा आमतौर पर एक-आधा (½) से एक तिहाई (1/3) मूल चौड़ाई तक चुनट किया जाता है। कपड़े के आधार पर चुनट का प्रभाव मुलायम और सजावटी अथवा स्पष्ट और लहरदार हो सकता है। निर्माण सीम को सिलने, सीम समाप्त करने और दबाने के बाद इकट्ठा किया जाता है। कमर की रेखा, कफ, योक और बच्चों के कपड़े आदि पर एक वस्त्र में सबसे अधिक बार इकट्ठा होना होता है।



### शिरिंग

एक परिधान में परिपूर्णता को नियंत्रित करने के लिए शिरिंग सबसे लोकप्रिय तरीका है। चुनट करना सिलाई की एक या दो पंक्तियों को कपड़े में बहुत छोटे प्लीट्स बनाने के लिए तैयार किया जाता है, लेकिन शिरिंग

तीन पंक्तियों से अधिक इकट्ठा होता है। शिरिंग में पूर्णता पूरे क्षेत्र में समान रूप से वितरित की जाती है। यह मुख्य रूप से पूर्णता को नियंत्रित करने का एक सजावटी तरीका है। मशीन द्वारा शिरिंग हाथ की तुलना में सबसे आसान और तेज तरीका है। शिरिंग का निर्माण कई पंक्तियों में इकट्ठा होने से होता है। हल्के वजन के कपड़े शिरिंग के लिए सबसे उपयुक्त हैं; वे या तो क्रिस्प या महीन हो सकते हैं, क्रेप्स और जर्सी उत्कृष्ट पसंद हैं के कपड़े अच्छे होते हैं क्योंकि शिरिंग को बिना चपटे दबाना मुश्किल होता है। शिरिंग की पंक्तियाँ सीधी, समानांतर और समान दूरी पर होनी चाहिए। लोहे की नोक से किया हुआ दबाने से सीधे परिपूर्णता में आ जाता है।



## झालर और रफल्स (Frills and Ruffles)

**उद्देश्य:** इस पाठ के अंत में आप सक्षम होंगे

- झालर और रफल्स की व्याख्या करना।

कपड़े को सजाने के लिए फ्रिल्स का इस्तेमाल किया जाता है। इन्हें हेम लाइन्स, नेकलाइन्स और पसंद के अनुसार परिधान के किसी भी हिस्से पर इस्तेमाल किया जा सकता है। फ्रिल की चौड़ाई 1" से 3" तक हो सकती है और लंबाई को चुनट की आवश्यक मात्रा के अनुसार काटा जाना चाहिए।

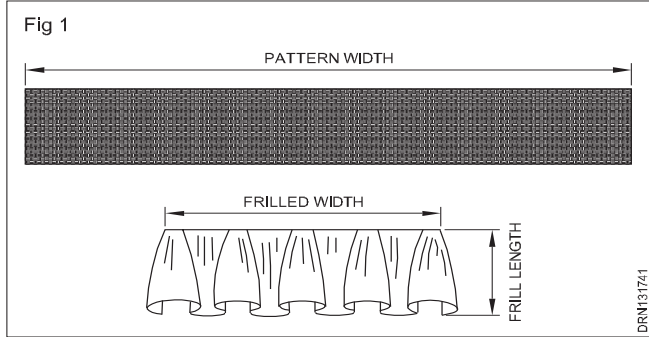
लंबाई वाले हिस्से को कपड़े के आधार से काटा जाना चाहिए। फ्रिल के एकत्रित किनारे को सीम में छुपाया जा सकता है। झालर का निर्माण दोहरी परतों में और गोलाकार आकार में किया जा सकता है। यदि झालर की चौड़ाई आवश्यकता से अधिक हो तो उन्हें "फ्लौस" कहा जाता है।

## गणना: झालर के लिए आवश्यक सामग्री (Calculate the material requirements for frills)

उद्देश्य: इस पाठ के अंत में आप सक्षम होंगे

• विभिन्न लंबाई और चौड़ाई के झालर के लिए आवश्यक सामग्री की गणना करना।

करना की गणना के लिए महत्वपूर्ण नियम और माप ग्राफिक से देखे जा सकते हैं:



**उदाहरण:** 1.80 मीटर/1 मीटर फ्रिल्ड चौड़ाई की एक फ्रिल की आवश्यकता है। पैटर्न की चौड़ाई को उसकी लंबाई के 1/3 तक फ्रिल किया जाएगा।

a पैटर्न चौड़ाई (फ्रिल के लिए सामग्री की पट्टी की लंबाई) का माप क्या है?

b निम्नलिखित शर्तों के तहत सामग्री की आवश्यकता क्या है?

कपड़े की चौड़ाई: 1.10 वर्ग मीटर

फ्रिल की लंबाई: 12 सेमी

परिधान में फ्रिल में शामिल होने के लिए हेम और अलाउंस के लिए अतिरिक्त सामग्री: 3 सेमी

हल

a  $1.80 \times 3 = 5.40$  मी

b  $12 \text{ सेमी} + 3 \text{ सेमी} = 15 \text{ सेमी}$

$5.40 \text{ मीटर} : 1.10 = 4.9$  (5 स्ट्रिप्स)

$15 \text{ सेमी} \times 5 = 75 \text{ सेमी}$

चूंकि स्ट्रिप्स की संख्या केवल पूर्ण (पूर्ण) संख्या में प्राप्त की जाती है, शेष सामग्री आमतौर पर सीम अलाउंस के लिए पर्याप्त होती है जो स्ट्रिप्स में शामिल होने के लिए आवश्यक होती है। यदि स्ट्रिप्स की संख्या की गणना पूर्ण (संपूर्ण) संख्या के रूप में की जाती है या पूर्ण संख्या के करीब होती है, तो सीम अलाउंस के लिए अतिरिक्त स्ट्रिप्स की गणना करनी होगी।

व्यवहार में कुछ सामग्री को बचाया जाता है जबकि सामग्री को कम घनत्व से फ्रिल किया जाता है। यही कारण है कि स्ट्रिप्स में शामिल होने के लिए सीम अलाउंस की गणना ऊपर के उदाहरण में और निम्नलिखित अभ्यासों में भी अलग से नहीं की जाती है।

### अभ्यास

1 अंतिम कॉलम में फ्रिल्ड घटकों के लिए सामग्री आवश्यकताओं की गणना करें (सीम अलाउंस" फ्रिल के हेम के लिए और परिधान में फ्रिल में शामिल होने के लिए है)।

पैटर्न चौड़ाई कपड़े की चौड़ाई फ्रिल की लंबाई कपड़ा भत्ता

	Pattern width	Width of fabric	Length of frill	Fabric allowance
a	440 cm	0.98 m	12.5 cm	2.5 cm
b	210 cm	1.20 m	8 cm	3 cm

2 एक फ्रिल्ड घटक के लिए पैटर्न चौड़ाई 9.40 मीटर आवश्यक है। कपड़े की चौड़ाई 1.19 मीटर है। फ्रिल की लंबाई 7.5 सेमी होगी; हेम और फ्रिल को परिधान से जोड़ने के लिए 2 सेमी की आवश्यकता होती है। फ्रिल्ड घटक के लिए कितने सेमी कपड़े की आवश्यकता होती है?

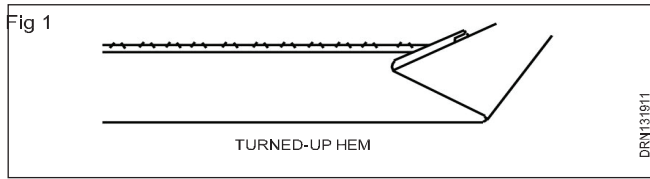
3 स्कर्ट के सिरों पर एक झालर लगा दिया जाए। इसके लिए 1.60 मीटर फ्रिल्ड चौड़ाई के एक फ्रिल्ड घटक की आवश्यकता होती है। पैटर्न की चौड़ाई इसकी लंबाई के 2/5 तक कम हो जाती है। सामग्री की पट्टी की लंबाई क्या है?

## हेम्सो (Hems)

उद्देश्य : इस पाठ के अंत में आप सक्षम होंगे

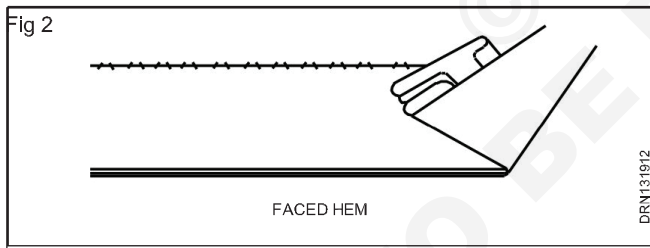
- हीम्स और हेम्स के प्रकारों के बारे में समझाएं।

एक हेम एक परिधान के किसी भी निचले किनारे के लिए एक फिनिश है। तीन मूल रूप हैं - एक मुड़ा हुआ किनारा (सबसे आम), एक सामने वाला किनारा और एक संलग्न किनारा। यद्यपि सभी को यहां हेम उपचार के रूप में निपटाया जाता है, उनमें से किसी का भी अन्य किनारों के लिए भी एक हेम एक परिधान के किसी भी निचले किनारे के लिए एक फिनिश है।

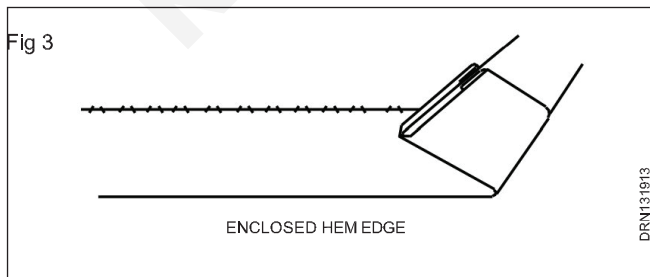


तीन मूल रूप हैं - एक मुड़ा हुआ किनारा (सबसे आम), एक सामने वाला किनारा और एक संलग्न किनारा। यद्यपि सभी को यहां हेम उपचार के रूप में निपटाया जाता है, उनमें से किसी का भी अन्य किनारों के लिए भी उपयोग किया जा सकता है।

हेमिंग विधि का चयन काफी हद तक परिधान शैली और कपड़े पर निर्भर करता है। पसंद जो भी हो, कुछ निश्चित मानदंडों को हमेशा पूरा किया जाना चाहिए:



- 1 परिधान समान रूप से और सुंदर ढंग से हैंग होना चाहिए।
- 2 हेम अलाउंस में कोई गांठ नहीं होनी चाहिए।
- 3 जब तक कि सजावटी हेम न हो, तैयार हेम पूरी तरह से अगोचर होना चाहिए।

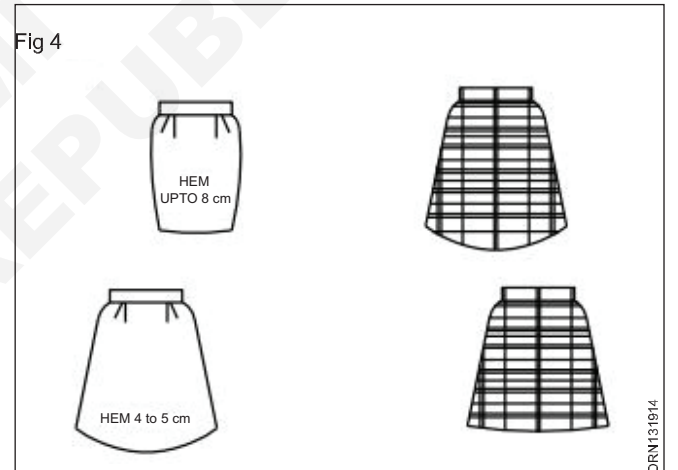


### हेम किनारे को मोड़ना

मुड़े हुए हेम में, कपड़े की एक निश्चित चौड़ाई, हेम भत्ता, परिधान के अंदर

मोड़ा जाता है, फिर हाथ, मशीन या फ्यूजिंग द्वारा सुरक्षित किया जाता है। यह हेम प्रकार आमतौर पर पैटर्न डिजाइनों के लिए प्रदान किया जाता है, जिसमें एक लाइन या लिखित निर्देशों द्वारा पैटर्न पर संकेतित टर्न-अप की मात्रा होती है। यदि कोई परिवर्तन वांछनीय हो, तो ते परिधान को काटने से पहले अलाउंस की जांच करना बुद्धिमानी है।

हेम का आकार, सीधा या घुमावदार, आमतौर पर यह निर्धारित करता है कि कितना मोड़ना चाहिए। एक नियम के रूप में, किनारे जितना सख्त होगा, हेम अलाउंस उतना ही गहरा होगा; जितना अधिक यह घटता है, भत्ता उतना ही कम होता है। अपवाद सरासर कपड़े हैं, जिसमें एक बहुत गहरा या एक संकीर्ण लुढ़का हुआ हेम बेहतर और नरम बुना हुआ हो सकता है। जहां एक संकीर्ण मोड़ सैगिंग को कम करेगा।



हेम अलाउंस परिधान आकार के अनुसार बदलता रहता है एक सीधे परिधान के लिए आमतौर पर 8 सेमी तक की अनुमति दी जाती है, एक प्लेयर्ड के लिए 4 से 5 सेमी। कपड़े के वजन पर भी विचार किया जाना चाहिए।

एक हेम लाइन विकृत दिख सकती है यदि हेम वक्र कपड़े के डिजाइन के लिए बहुत अधिक चरम है, या उसके साथ संरेखित नहीं है। बेहतर प्रभाव के लिए थोड़ा सा समायोजन आवश्यक हो सकता है।

### हाथ से हेम सिलाई

एक हेम को हाथ से सुरक्षित करने से पहले, कच्चे किनारे को बड़े करीने से समाप्त किया जाना चाहिए। चुना गया फिनिश पहले कपड़े की विशेषताओं और परिधान शैली पर निर्भर करता है, दूसरा व्यक्तिगत पसंद पर। किनारे को ऐसे कपड़े पर खुला छोड़ दिया जा सकता है जो भुरभुरा नहीं होता है, वह भी जहां एक अस्तर हेम को कवर करेगा; कपड़े के लिए एक ढके हुए किनारे का उपयोग करें जो बहुत अधिक भुरभुरा हो, और उन स्थितियों में जहां अधिक की आवश्यकता होती है।

दो बुनियादी हस्त हेमिंग विधियाँ हैं - प्लैट जहाँ टांके हेम के किनारे से परिधान तक जाते हैं और ब्लाइंड जहाँ टांके को हेम और परिधान के बीच में ले जाया जाता है। भारी कपड़े और निट के लिए ब्लाइंड हेम सबसे अच्छे होते हैं क्योंकि हेम के किनारे को परिधान में दबाया नहीं जाता है।

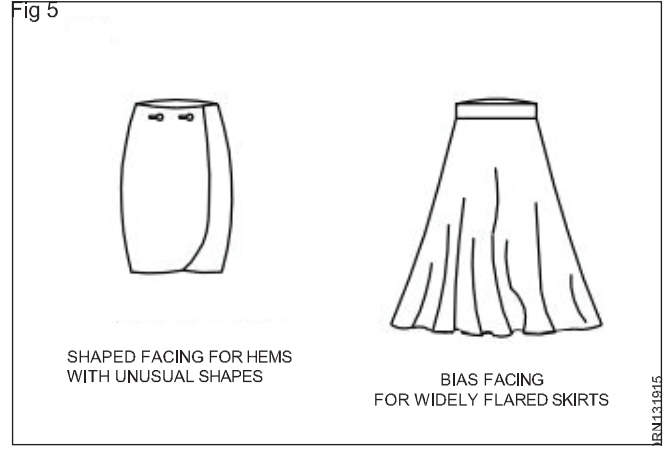
### मशीन द्वारा एक हेम सिलाई

मशीन हेम की प्रमुख गुण गति और अतिरिक्त मजबूती है। वे एक सजावटी स्पर्श भी प्रदान कर सकते हैं और विशेष रूप से उपयुक्त होते हैं यदि शीर्ष सिलाई डिजाइन मशीन का हिस्सा है टांके हाथ के टांके की तुलना में एक हेम पर अधिक स्पष्ट होते हैं। कई तरीकों में से, ब्लाइंड हेम सबसे कम विशिष्ट है क्योंकि केवल हर छठी सिलाई कपड़े के दाहिने हिस्से को पकड़ती है। एक बुना हुआ या कपड़े पर एक हेम को ब्लाइंड करने के लिए जो फ्रे नहीं करता है। फटे हुए कपड़े के लिए, नीचे दी गई विधि देखें। मशीन हेम का उपयोग केवल उन कपड़ों पर करें जहाँ आसानी से देखे जाने वाले टांके समग्र रूप से अलग नहीं होते हैं। हेम लाइन से समान दूरी पर सिलाई रखने के लिए सभी प्रकार की मशीन स्टिच हेम का विशेष ध्यान रखें।

### फेस्ड हेम

फेस्ड हेम में अधिकांश हेम भत्ता समाप्त हो जाता है; हल्के वजन के कपड़े के एक बैंड को फिर हेम से सिल दिया जाता है और अंदर घुमाया जाता है ताकि यह दिखाई न दे। दो बुनियादी फेसिंग रूप हैं - (हेम आकार के अनुरूप ग्रेन रेखाओं पर काटें) और बायस (बायस पट्टी काटें, फिर फिट करने के लिए आकार दें)। आप विभिन्न रंगों में तैयार किए गए बायस हेम फेसिंग खरीद सकते हैं।

शेड फेसिंग नियम के रूप में लगाया जाता है, जहाँ एक हेम आकार



असामान्य होता है, जैसा कि रैप स्कर्ट में होता है, ठीक है। इसका उपयोग न्यूनतम फ्लेयर वाले हेम तक ही सीमित है।

बायस हेम फेसिंग जो व्यापक रूप से प्लेअर्ड हेम के लिए आदर्श है, खासकर जब परिधान स्वयं बायस पर काटा जाता है। टर्न-अप हेम के स्थान पर इसकी अनुशंसा की जाती है जब (1) चालू करने के लिए पर्याप्त हेम अलाउंस नहीं होता है; (2) कपड़ा असाधारण रूप से भारी है; (3) स्कर्ट शैली में गोलाकार है।

### बैंडिंग

बैंडिंग परिधान किनारे का विस्तार है। इसे किनारे के समान या बायस पर काटा जा सकता है। उत्तरवर्ती हेम के लिए सामान्य दृष्टिकोण है क्योंकि यह लंबाई जोड़ने के लिए आदर्श है।

बैंडिंग के लिए हेम तैयार करने के लिए हेम लाइन को वांछित लंबाई पर हेम लाइन से समाप्त बैंडिंग चौड़ाई के बराबर दूरी पर मापें; एक नई लाइन को विहित करें और उसके नीचे 6 मिमी कपड़े को छोड़कर सभी ट्रिम करें।

## कोने (corners)

**उद्देश्य:** इस पाठ के अंत में आप सक्षम होंगे

• कोनों के प्रकार और उनकी विशेषताओं का वर्णन करें।

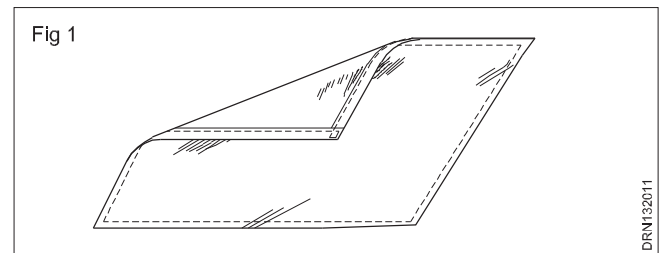
कोने बनते हैं जहाँ दो किनारे मिलते हैं। कोनों के मिलन स्थल में अधिक परतें होती हैं। वे विभिन्न तरीकों से समाप्त होते हैं।

ओवरलैपिंग कॉर्नर थोड़े भारी होते हैं, इसलिए हल्के वजन के फैब्रिक में निर्मित होते हैं जिनका उपयोग नैपकिन, टेबल क्लॉथ, तौलिये, रूमाल, बेड कवर आदि के लिए किया जाता है और साथ ही पूरे खुले मोर्चे वाले कपड़े के हेम पर भी किया जाता है।

**ओवरलैपिंग कोनों की विविधताएं:** जब दोनों किनारों (लंबाई और चौड़ाई के हेम) पर समान आकार की तह होती है, तो हमें एक वर्गाकार कोने मिलता है। भारी कपड़े के कोनों पर थोक को कम करना, बुनियाद पर एक आयताकार टुकड़े को काटकर बनाया जा सकता है। (Fig 1)

यदि एक हेम की चौड़ाई दूसरी तरफ से चौड़ी है, तो समाप्त कोना एक छोटा आयत बनाएगा। (Fig 2)

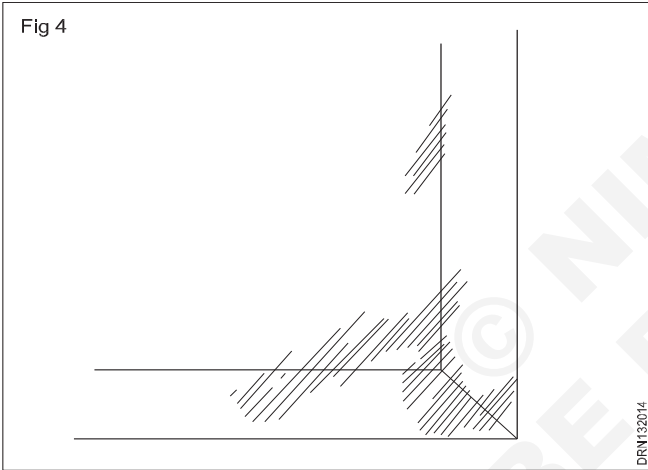
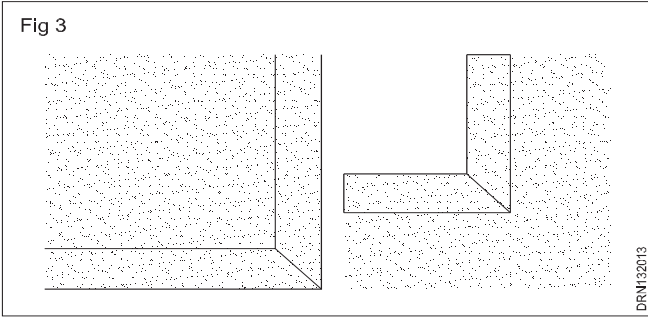
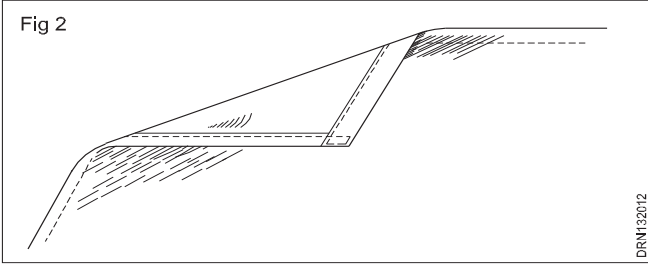
कोने पर दो किनारों के विकर्ण जोड़ को मिटिंग कहा जाता है। जोड़ को सिला जा सकता है या जगह में मोड़ा जा सकता है। केवल एक सटीक



तह आपको एक अच्छी मिटिंग प्राप्त करने में मदद करेगी। नीचे की तरफ सामग्री के थोक को कम करने के लिए, जोड़ को तिरछे काट दिया जाता है और खुला दबाया जाता है। मिट्रेड कोनों को दो दिशाओं में समाप्त किया जा सकता है, जब मिट्रेड टुकड़ा कोने के चारों ओर जाता है, तो यह एक बाहरी कोने होता है (टेबल क्लॉथ, तकिए के कवर, बेड कवर आदि में उपयोग किया जाता है)। यदि टुकड़ा कोने के भीतर है तो यह एक आंतरिक कोना है (गर्दन रेखा में प्रयुक्त)(Fig 3)

**मिट्रेड कॉर्नर की विविधताएं:** सेल्फ-टर्न-अप कॉर्नर मुख्य रूप से सामग्री के उल्टे पक्ष किया जाता है। मुख्य सामग्री को गलत पक्ष में बदल दिया

जाता है और जगह में मोड़ दिया जाता है; इस प्रकार का कोना हमेशा एक बाहरी कोना बनाता है। (Fig 4)



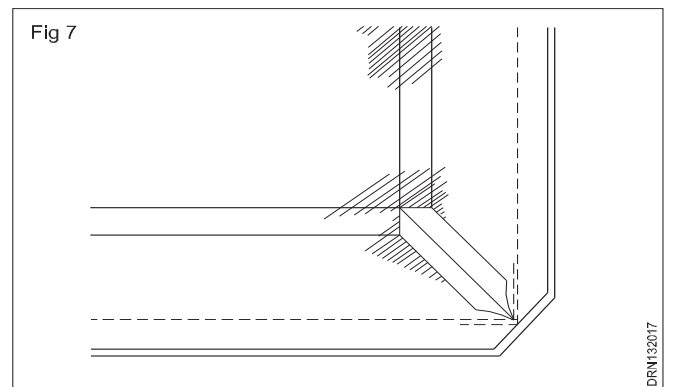
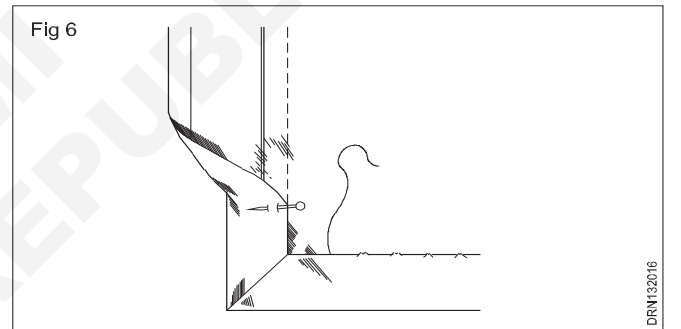
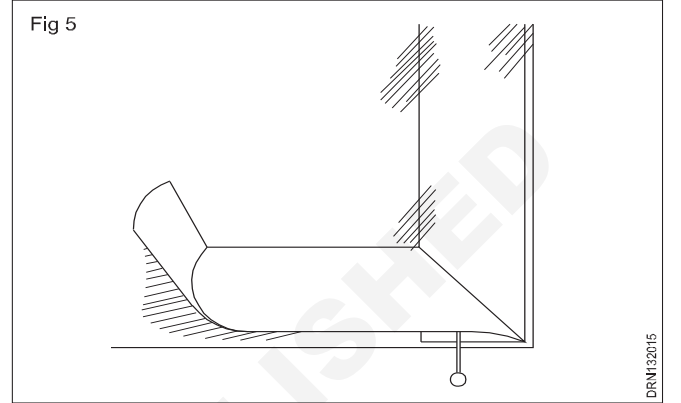
कोनों को बनाने के लिए एक अलग पट्टी या बैंड का उपयोग करने के लिए नीचे दी गई मीटरिंग के अन्य तरीकों को देखें। उन सभी को आंतरिक या बाह्य कोनों के रूप में समाप्त किया जा सकता है।

फ्लैट टेप या रिबन के साथ मीटिंग मुख्य रूप से दाईं ओर एक सजावटी प्रभाव पैदा करने के लिए की जाती है। परिधान सामग्री का आकार वही रहता है। (Fig 5)

बैंडिंग के साथ मीटिंग हमेशा एक परिधान (सामग्री) के आकार को बढ़ाता है। इसका उपयोग सीमा के रूप में सजावटी प्रभाव देने के लिए किया जाता है या इसका उपयोग लंबाई आदि में परिवर्तन के लिए किया जाता है,

उदा। बच्चों के कपड़ों में। बैंडिंग हमेशा एक डबल लेयर पर समाप्त होती है। (Fig 6)

बायस फेसिंग के साथ मीटिंग का उपयोग मुख्य रूप से स्कायर या वी-शेप के नेकलाइन फिनिश के लिए किया जाता है। यहां फेसिंग स्ट्रेचेबल होनी चाहिए, इसलिए बायस स्ट्रिप का इस्तेमाल किया जाता है। स्ट्रेचेबिलिटी के कारण, यह कॉर्नर फिनिश एक सपाट रूप देगा। बायस पीस या तो रेडीमेड हो सकता है या हल्के वजन वाले अंडरलाइनिंग फैब्रिक से स्व-निर्मित हो सकता है। (Fig 7)



## आवरण, नेक लाइन्स और किनारे का परिष्करण (Casing, Neck lines and edge finishing)



Scan the QR Code to view the video for this exercise

**उद्देश्य :** इस पाठ के अंत में आप सक्षम होंगे

- आवरण परिभाषित करें
- आवरण के प्रकारों की व्याख्या करें।

केसिंग कपड़े की सुरंग (tunnel) है जिसके माध्यम से कपड़े को रोकने (pull in) या खींचने के लिए एलास्टिक या ड्रॉस्ट्रिंग को पिरोया (threaded) जाता है। केसिंग का उपयोग आस्तीन (sleeves) और पैट के साथ-साथ परिधान कमर बैंड के लिए भी किया जा सकता है। केसिंग का सबसे आम उपयोग पैट और स्कर्ट, पजामा पर कमर बैंड के लिए होता है। यह सीधे किनारों के लिए सबसे उपयुक्त है। वेस्ट लाइन केसिंग व्यवहारिक हैं क्योंकि उन्हें कमर माप में बदलने के लिए आसानी से समायोजित किया जा सकता है - केवल ड्रॉस्ट्रिंग या लोचदार को कसें या ढीला करें।

केसिंग लोचदार (या ड्रॉस्ट्रिंग) से 6 सेमी चौड़ा होना चाहिए ताकि

लोचदार या ड्रॉस्ट्रिंग टनल के माध्यम से आसानी से आगे बढ़ सके, लेकिन इतना ढीला नहीं कि वह आसानी से मुड़ जाए।

आवरण दो प्रकार का होता है

a फोल्ड डाउन केसिंग

b एप्लाइड केसिंग

### आवरण नीचे मोड़ो

फोल्ड डाउन केसिंग का निर्माण परिधान के किनारे पर एक एक्सटेंशन को अंदर की ओर मोड़कर और उसकी जगह पर सिलाई करके किया जाता है। फोल्ड डाउन केसिंग तीन प्रकार के होते हैं

- 1 ड्रॉस्ट्रिंग केसिंग - पेटीकोट में प्रयुक्त, पजामा पर खींचें
- 2 लोचदार केसिंग - बच्चे के कपड़ों, पैट आदि में प्रयुक्त।

### एप्लाइड केसिंग

एप्लाइड केसिंग में कपड़े की एक अलग पट्टी होती है जिसे उस क्षेत्र में सिला

जाता है जिसे परिधान के बाहर या अंदर खींचा जाता है। यदि आवरण अंदर है, लेकिन बाहर की ओर खींचने की आवश्यकता है, तो ड्रॉस्ट्रिंग को बाहर ले जाने के लिए प्रावधान किया जाना है। यह बटन छेद के साथ या सीम में खोलने के साथ किया जा सकता है। एक लागू आवरण को एक टुकड़े के परिधान पर सिल दिया जा सकता है जिसमें कोई कमर की सीवन नहीं है। अंदर से सिलने वाला आवरण हल्के वजन के अस्तर के कपड़े या अनावश्यक थोक को कम करने के लिए रेडीमेड बायस बाइंडिंग का हो सकता है। लागू आवरण भी पैट और स्कर्ट के शीर्ष किनारे और ब्लाउज और जैकेट के निचले किनारे के लिए फेसिंग के रूप में कार्य करता है। बाहर से एप्लाइड केसिंग में एक ही रंग और सामग्री या विपरीत रंग के कपड़े हो सकते हैं।

13 इनसाइड एप्लाइड केसिंग - जैकेट/ड्रेस/पैट आदि की कमर लाइन में प्रयुक्त।

14 आउटसाइड एप्लाइड केसिंग - जैकेट/ड्रेस/पैट आदि की कमर लाइन में प्रयुक्त।

शीर्षक के साथ आवरण मुक्त किनारे वाले किसी भी प्रकार के आवरण पर बनाया जा सकता है। यह एक सुरंग बनाने के बाद किया जाता है, आवरण की वांछित गहराई के बाद दूसरी पंक्ति को सिलाई करें। जब आवरण तैयार किया जाता है तो यह स्वचालित रूप से हेडिंग एकत्र करेगा।

### सुरक्षा सावधानियां

- 1 पंक्तियाँ ग्रेन के समानांतर होनी चाहिए।
- 2 एलास्टिक केसिंग के अंदर मुड़ नहीं सकता है।
- 3 खुले सिरों को सुरक्षित करने के लिए पीछे/सुरक्षित सिलाई होनी चाहिए।
- 4 हमेशा पूरा करने से पहले टैकिंग को हटा दें।

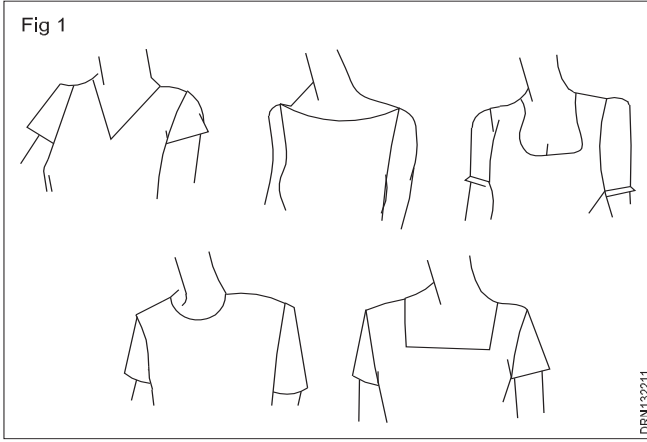
## नेक लाइन्स और एज फिनिशिंग (Neck lines and edge finishing)

**उद्देश्य :** इस अभ्यास के अंत में आप सक्षम होंगे

- गर्दन के विभिन्न प्रकार के डिजाइनों की व्याख्या करना
- कच्चे किनारों को खत्म करने की विभिन्न विधियों के नाम लिखना।
- फेसिंग, बैंडिंग और बाइंडिंग में मुख्य अंतर और उनके उपयुक्त अनुप्रयोग का वर्णन करना।
- बायस पीस के लिए आवश्यक सामग्री की व्याख्या करना।

नेकलाइन के डिजाइन को आम तौर पर महत्व दिया जाता है, क्योंकि यह परिधान की शैली को प्रभावित करेगा और यह परिधान पहनने वाले व्यक्ति के अनुरूप होना चाहिए। गर्दन की रेखाओं को विशेष सटीकता के साथ

समाप्त किया जाना चाहिए क्योंकि वे आसानी से ध्यान आकर्षित करती हैं। सभी गर्दन के डिजाइनों को तीन मुख्य आकृतियों के रूपांतरों के रूप में माना जा सकता है: गोल, चौकोर और वी-आकार। (Fig 1)



यदि सादे आकार को हाइलाइट किया जाएगा तो कोई सजावटी तत्व जैसे झालर आदि संलग्न नहीं होते हैं। इसके बजाय नेकलाइन को एक फेसिंग पीस द्वारा समाप्त किया जाता है जो कि से अदृश्य है

दाईं ओर।

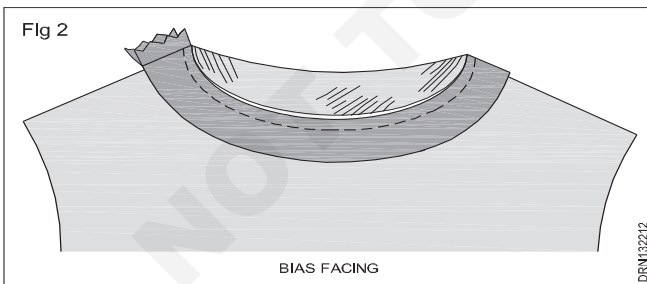
एक परिधान में कच्चे किनारे को खत्म करने के विभिन्न तरीके हैं, जैसे नीचे, आर्म-होल, नेकलाइन इत्यादि। हेमिंग के अलावा, परिधान के उल्टी तरफ कच्चे किनारे को मोड़ना, एज फिनिशिंग के दो और तरीके हैं जो किनारों का सामना कर रहे हैं और संलग्न हैं।

किनारों का सामना करने और घेरने के लिए उपयोग की जाने वाली सामग्री को सीधे ग्रेन या बायस पर, यानी ताना और बाने के लिए 45° के कोण (विकर्ण) पर काटा जा सकता है।

बायस मुख्य रूप से घुमावदार क्षेत्रों पर उपयोग किया जाता है ताकि यह सुनिश्चित किया जा सके कि सामग्री को बढ़ाया जा सके।

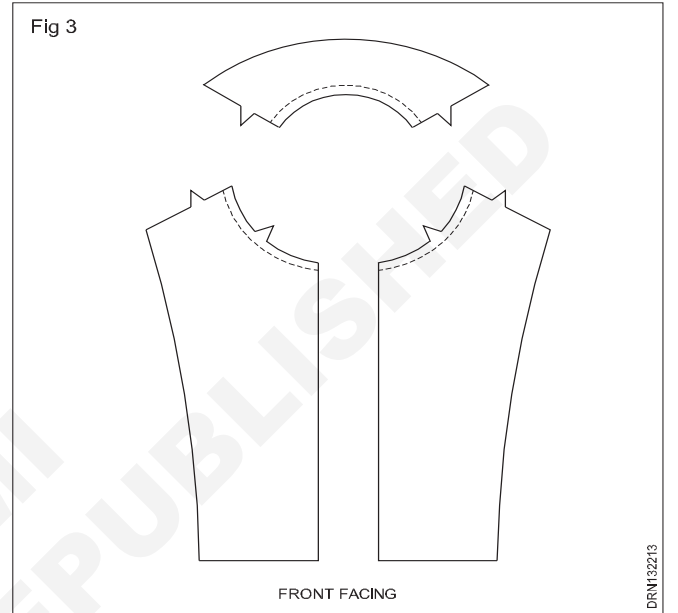
फेसिंग वह तरीका है जिसमें कपड़े के एक टुकड़े का उपयोग परिधान के उल्टी तरफ पर कच्चे किनारे को खत्म करने के लिए किया जाता है। फेसिंग को बायस फेसिंग या शोप फेसिंग के रूप में किया जा सकता है।

बायस फेसिंग को घुमावदार किनारे पर लगाया जाता है और एक पट्टी की मदद से किया जाता है। (Fig 2)

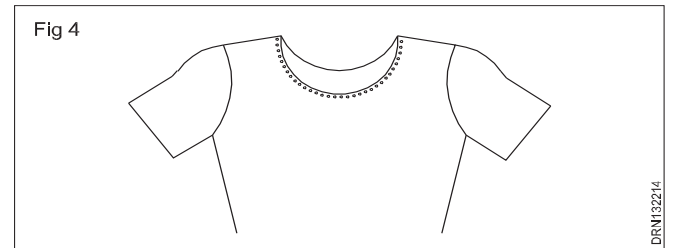


यह आमतौर पर परिधान के उल्टी तरफ में बदल जाता है और दाहिनी ओर से दिखाई नहीं देगा। सजावटी प्रभाव वांछित होने पर इसे केवल दाएं तरफ घुमाया जाता है। जब बायस फेसिंग को इनवर्ड कर्व्स पर लगाया जाता है तो इसे स्टिच करते समय ढील दी जानी चाहिए (ईजिंग का मतलब है कि बायस स्ट्रिप को सीम लाइन पर थोड़ा ढीला रखना) और आउटवर्ड कर्व्स के लिए इसे स्ट्रेचिंग के लिए नॉच किया जाना चाहिए (चूंकि परिधि बढ़ जाती है)। यह मुख्य रूप से स्कर्ट या आस्तीन में नेकलाइन, आर्महोल और हेमलाइन पर लगाया जाता है।

आकार का सामना करना किसी भी चौड़ाई का हो सकता है। इसे परिधान के किनारे के सटीक आकार में काटा जाता है, जिस पर इसे लगाया जाना है, आमतौर पर इसे उसी ग्रेन पर काटा जाता है, जिस पर परिधान का हिस्सा होता है। इसका उपयोग अक्सर चौकोर या वी नेकलाइन को खत्म करने के लिए किया जाता है। बायस फेसिंग तुलना में इसे लागू करना आसान है और कम विशिष्ट है। यह आमतौर पर आगे और पीछे के लिए अलग-अलग काटा जाता है। इसे आर्महोल (स्लीवलेस) पर भी इस्तेमाल किया जा सकता है। यहां फेसिंग को परिधान के गलत साइड से मेल खाना चाहिए, ताकि समाप्त होने पर यह राइट साइड आउट हो जाए। (Fig 3)



एक टॉपस्टिच दाहिनी ओर से गर्दन के आकार की रेखा के बहुत करीब होना चाहिए। यह सुनिश्चित करता है कि चेहरा गर्दन के आकार पर सपाट रहे। (Fig 4)

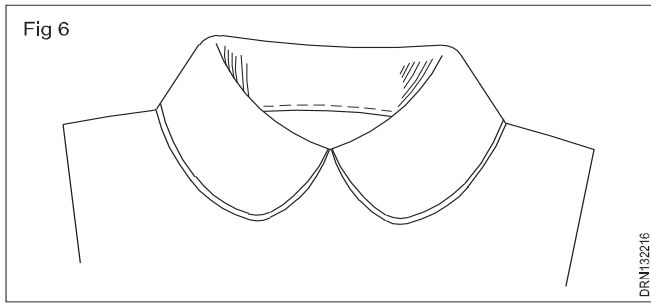
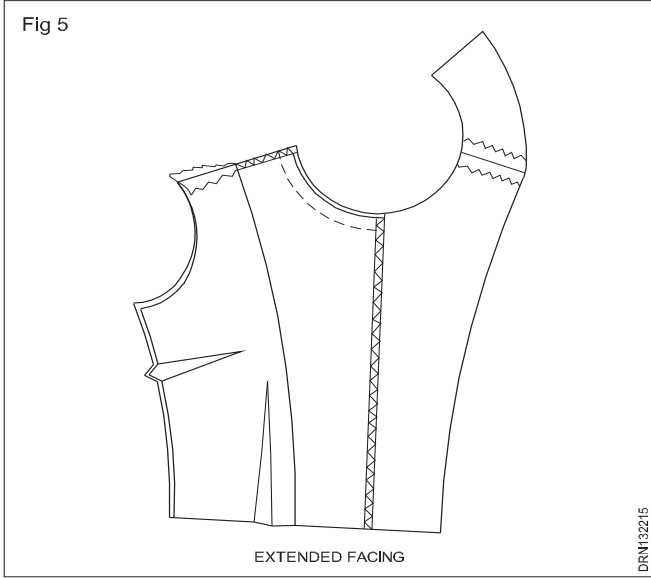


विस्तारित फेसिंग: यदि फेसिंग पीस को परिधान के विस्तार के रूप में काटा जाता है (जैसे फ्रंट ओपनिंग पर) तो इसे एक्सटेंडेड फेसिंग कहा जाता है। (Fig 5)

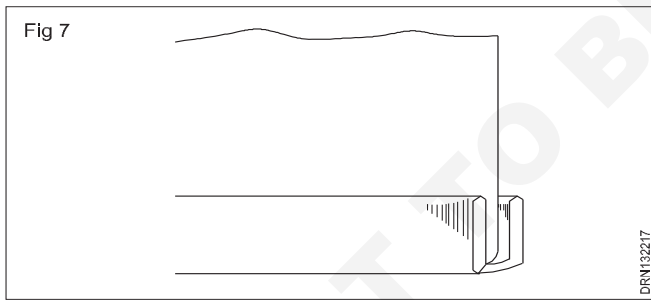
पाइपिंग एक सजावटी बढ़त परिष्करण के लिए एक विधि है। यह बायस सामग्री से काटा जाता है। पाइप को कपड़े की दो परतों के बीच सिला जाता है, ताकि किनारे पर एक फ्लैट वेल्ड बनाया जा सके। वेल्ड को मजबूत और अधिक विशिष्ट बनाने के लिए पाइप को एक कॉर्ड से भी भरा जा सकता है। (Fig 6)

किनारों को बंद करना: इस प्रकार की एज फिनिशिंग को स्ट्रेट या बायस मैटेरियल से किया जा सकता है।

बाइंडिंग का उपयोग कच्चे किनारों को खत्म करने और सीधा करने के



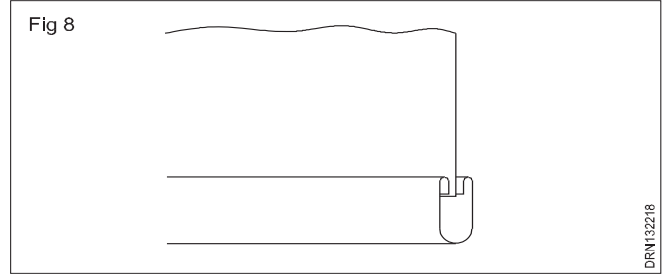
लिए या किसी परिधान में सजावटी ट्रिम जोड़ने के लिए किया जाता है। यह प्रतिवर्ती कपड़ों के लिए भी एक साफ-सुथरा फिनिश है। इसका उपयोग नेकलाइन को खत्म करने के लिए किया जाता है, आर्महोल, स्लीव एज, फ्रंट क्लोजिंग, कॉलर, कफ और सीम। रेडी मेड बायस बाइंडिंग पीस का भी उपयोग किया जा सकता है। (Fig 7)



बायस बाइंडिंग को दो तरह से लागू किया जा सकता है: सिंगल बाइंडिंग को बायस बाइंडिंग को दो तरह से प्रयुक्त किया जा सकता है: सिंगल बाइंडिंग को पूरी चौड़ाई के दो गुना में सीम अलाउंस 2 जोड़कर काटा जाता है। आंतरिक और बाह्य वक्रों पर विपरीत तरीके से बाइंडिंग को प्रयोग किया जाता है। आंतरिक वक्र पर खिंचाव बायस और इसे बाहरी वक्र में आसान बनाता है डबल बाइंडिंग या फ्रेंच बाइंडिंग का उपयोग महीन कपड़ों पर किया जाता है। यहां चौड़ाई आवश्यक चौड़ाई से चार से छह गुना है। बाइंडिंग पीस को पहले मोड़ा जाता है और परिधान पर लगाया जाता है। पूरा होने पर यह एक कॉर्डेड प्रभाव देता है।

बैडिंग कच्चे किनारे पर परिधान का विस्तार है, उदाहरण के लिए हेमलाइन और नेकलाइन। बैडिंग की चौड़ाई वांछित लंबाई के अनुसार भिन्न हो

सकती है। जब हेमलाइन पर इस्तेमाल किया जाता है तो इसे उसी ग्रेन पर काटा जाता है। एक विपरीत सामग्री का भी उपयोग किया जा सकता है। घुमावदार आकृतियों पर बैडिंग के रूप में बायस पीस लगाते समय, केवल एक संकीर्ण चौड़ाई का उपयोग किया जाता है। (Fig 8)



नेकलाइन को पूर्ण करते समय निम्नलिखित कारकों पर विचार किया जाना चाहिए।

फेसिंग और कॉलर का डिज़ाइन कपड़े के डिज़ाइन के साथ अच्छी तरह से मेल खाना चाहिए, यानी बड़े और बोल्ट प्लोरल डिज़ाइन, चेक या स्ट्राइप्स उपयुक्त नहीं हैं।

नेकलाइन डिज़ाइन करते समय, ड्रेस का उद्देश्य महत्वपूर्ण होता है। आकस्मिक पहनने और वर्दी के लिए प्रमुख सजावटी विशेषताओं से बचा जाता है।

नेकलाइन के आकार का चयन करते समय पहनने वाले की व्यक्तिगत विशेषताओं को ध्यान में रखा जाना चाहिए; निम्नलिखित संयोजन उपयुक्त हैं:

- गोल चेहरा - लंबी नुकीला कॉलर या वी-गर्दन
- पतली और लंबी गर्दन - खड़े कॉलर या बंद गर्दन
- चौड़ा चेहरा और छोटी गर्दन - लंबी नुकीले कॉलर या चौड़ी गर्दन के आकार
- लंबा पतला चेहरा - छोटे कॉलर पॉइंट्स और पॉइंट्स या करीबी गर्दन के बीच चौड़ी दूरी।

**सिलाई करते समय परेशानी से बचने के लिए महत्वपूर्ण संकेत:**

नेकलाइन के किनारे या कॉमर पर उभार से बचने के लिए इनवर्ड कर्व्स पर नॉच दिए जाने चाहिए।

दाहिनी ओर के नेकलाइन किनारे पर उभार से बचने के लिए शीर्ष स्टिचिंग को नेकलाइन के करीब दाईं ओर किया जाना चाहिए और शोल्डर सीम अलाउंस को खुला दबाया जाना चाहिए।

चौकोर और वी-आकार की नेकलाइन पर कोनों पर या बिंदुओं पर कतरन की जानी चाहिए। यह उभार से बचने और एक फ्लैट सेट तैयार करने के लिए है।

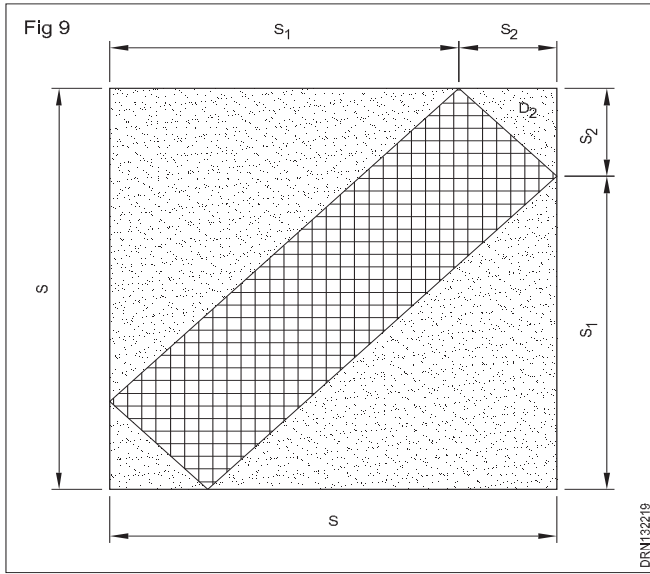
यदि एक संकीर्ण चेहरे का उपयोग किया जाता है तो इसे चोली के कपड़े से बांधा जाता है। परिधान अनुभाग से केवल एक धागा पकड़ने के लिए सावधान रहें और धागे को कस कर न खींचें। अन्यथा दाहिनी ओर से टांके दिखाई देंगे।

**बायस स्ट्रिप के लिए आवश्यक सामग्री**



बायस स्ट्रिप सामग्री की एक पट्टी होती है जिसे तिरछे ताने और बाने के धागों से काटा जाता है। चूंकि यह बहुत फैला हुआ है और किनारों को खत्म करने के लिए उपयुक्त है।

बायस पट्टी को काटने के लिए आवश्यक सामग्री का आकार हमेशा एक वर्ग होता है।



$s$  = वर्ग सामग्री के किनारे की लंबाई

$$s = s_1 + s_2$$

$s_1$  = समद्विबाहु समकोण त्रिभुज D1 का पार्श्व पक्ष, जिसमें बायस पट्टी की लंबाई कर्ण के रूप में कार्य करती है

$s_2$  = समद्विबाहु समकोण त्रिभुज D2 का पार्श्व पक्ष, जिसमें बायस पट्टी की चौड़ाई कर्ण के रूप में कार्य करती है।

पाइथागोरस के प्रमेय से यह निष्कर्ष निकाला जा सकता है कि समद्विबाहु समकोण त्रिभुज का कर्ण उपयुक्त पार्श्व भुजाओं का 1.4 गुना है।

$$\text{बायस पट्टी की लंबाई} = s_1 \times 1.4$$

$$\text{बायस पट्टी की चौड़ाई} = s_2 \times 1.4$$

$$\text{वर्ग की भुजा की लंबाई } s = (\text{पट्टी की लंबाई} \times 1.4) + (\text{पट्टी की चौड़ाई} \times 1.4)$$

#### उदाहरण 1:

20 सेमी लंबाई और 2 सेमी चौड़ाई की बायस स्ट्रिप की आवश्यकता होती है। कपड़े के उपयुक्त वर्गाकार टुकड़े की भुजा की लंबाई क्या है यदि पट्टी को सही बायस पर काटा जाता है?

उत्तर:

$$20 \text{ सेमी: } 1.4 = 14.28 \text{ सेमी (पार्श्व पक्ष की लंबाई } s_1)$$

$$2 \text{ सेमी: } 1.4 = 1.42 \text{ सेमी (पार्श्व पक्ष की लंबाई } s_2)$$

$$14.28 \text{ सेमी} + 1.42 \text{ सेमी} = 15.7 \text{ सेमी}$$

कपड़े के वर्ग की भुजा की लंबाई 15.7 सेमी होनी चाहिए।

#### व्याख्या:

यदि पट्टी की लंबाई त्रिभुज की पार्श्व भुजा की लंबाई की 1.4 गुना है, तो इसके विपरीत त्रिभुज की पार्श्व भुजा की लंबाई पट्टी की लंबाई का 1.4वां भाग है।

#### उदाहरण 2:

3 सेमी चौड़ी बायस पट्टी को काटने के लिए 65 सेमी लंबाई वाला एक वर्गाकार कपड़ा उपलब्ध है। बायस स्ट्रिप की लंबाई क्या है यदि इसे दू बायस पर काटा जाए?

उत्तर:

$$3 \text{ सेमी: } 1.4 = 2.14 \text{ सेमी (पार्श्व पक्ष की लंबाई } s_2)$$

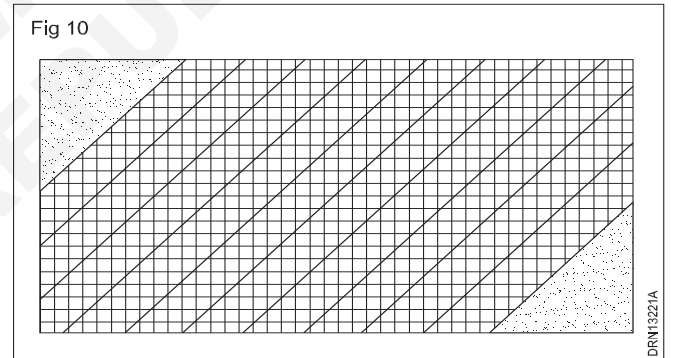
$$65 \text{ सेमी} - 2.14 = 62.86 \text{ सेमी (पार्श्व पक्ष की लंबाई } s_1)$$

$$62.86 \text{ सेमी} \times 1.4 = 88 \text{ सेमी}$$

बायस पट्टी की लंबाई 88 सेमी होगी।

#### जॉइंट बायस स्ट्रिप

यदि बायस स्ट्रिप्स को जोड़ा जा सकता है तो लेआउट अधिक किफायती हो जाएगा। स्ट्रिप्स को अगल-बगल बिछाया जा सकता है। कपड़े का आकार आयताकार होगा। Fig 10



#### उदाहरण 1:

5 मीटर लंबाई और 2.5 सेमी चौड़ाई की एक पूर्वाग्रह पट्टी की आवश्यकता होती है। सबसे छोटी पट्टी न्यूनतम 10 सेमी की होगी। उपलब्ध कपड़ा 86 सेमी चौड़ाई का है। कितनी सामग्री की आवश्यकता है?

जाती है।

परिणाम को हमेशा अगली उच्च संख्या में लिखा जाना चाहिए। क्यों?

#### उदाहरण 2:

96 सेमी चौड़ाई और 20 सेमी लंबाई के कपड़े का एक टुकड़ा उपलब्ध है। 2 सेमी चौड़ाई वाली एक संयुक्त बायस पट्टी की लंबाई क्या है? एकल पट्टी की न्यूनतम लंबाई 10 सेमी होगी

$$96 \text{ सेमी} \times 20 \text{ सेमी} = 1920 \text{ सेमी}^2 \text{ (कपड़े की सतह)}$$

$$10 \text{ सेमी} \times 1.4 = 7.14 \text{ सेमी के रूप में (संतुलन त्रिभुज की पार्श्व भुजा)}$$

7.1 सेमी x 7.1 सेमी = 50.41 सेमी<sup>2</sup> (दोनों संतुलन त्रिभुजों की सतह)

1920 सेमी<sup>2</sup> - 50.41 सेमी<sup>2</sup> = 1869.59 सेमी<sup>2</sup> (पट्टियों की सतह)

1869.59 सेमी<sup>2</sup> : 2 सेमी = 934.79 9.34 मीटर (अगले निचले हिस्से तक गोल)

**व्याख्या:** बायस स्ट्रिप्स की परिकलित सतह को 2 सेमी चौड़ाई और एक अज्ञात लंबाई के आयत के रूप में प्रक्षेपित किया जा सकता है। पट्टी की लंबाई की गणना स्ट्रिप्स की सतह को स्ट्रिप्स की चौड़ाई में विभाजित करके की जाती है।

परिणाम को हमेशा अगली निचली संख्या में लिखा चाहिए। क्यों?

ए	10 सेमी	2 सेमी	1.10 मीटर	?	10 सेमी
बी	8 सेमी	2.5 सेमी	0.80 मीटर	?	15 सेमी
सी	?	2 सेमी	1.20 मीटर	50 सेमी	10 सेमी
डी	?	2.5 सेमी	0.90 मीटर	25 सेमी	8 सेमी

III एक पोशाक के कई किनारों को बायस बाइंडिंग के साथ समाप्त किया जाना चाहिए। किनारों के एकल खंड 62 सेमी, 2 x 45 सेमी, 2 x 35 सेमी, 2 x 40 सेमी हैं। प्रत्येक किनारे के लिए पट्टी की चौड़ाई के संबंध में सीवन भत्ता 0.5 सेमी है। स्ट्रिप्स में शामिल होने के लिए सीवन भत्ता कुल 9 सेमी होगा। यदि कपड़े की चौड़ाई 0.723 मीटर है तो कितनी मात्रा में सामग्री की आवश्यकता होगी? एकल पट्टी की न्यूनतम लंबाई 10 सेमी होनी चाहिए। (Fig11)

## अभ्यास

I. सिंगल स्ट्रिप्स के लिए लापता मानों की गणना करें।।

पट्टी की लंबाई पट्टी की चौड़ाई पार्श्व की लंबाई चौकोर कपड़ा

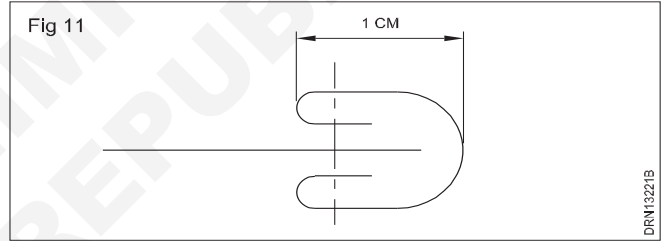
ए) 20 सेमी 2.5 सेमी?

बी) ? 3 सेमी 40 सेमी

ग) 75 सेमी? 62 सेमी

II जॉइंट स्ट्रिप्स के लिए अज्ञात मानों की गणना करें?

पट्टी की लंबाई पट्टी की चौड़ाई कपड़े की चौड़ाई कपड़े की लंबाई एकल पट्टी की न्यूनतम लंबाई



**जेब (Plackets)**

उद्देश्य : इस पाठ के अंत में आप जान सकेंगे

- प्लैकेट के कार्य को नाम दें
- प्लैकेट के विभिन्न प्रकार और उनके अनुप्रयोग की व्याख्या करें।

पट्टियां समाप्त हो चुकी होती हैं, जिनका निर्माण किसी परिधान को पहनने या उतारने में आसान बनाने के लिए किया जाता है। जब परिधान उपयोग में होता है, तो आमतौर पर फास्टरों जैसे ज़िप, बटन आदि की सहायता से जेब को बंद रखा जाता है। उनका उपयोग कमर, नेकलाइन, आस्तीन (कलाई) और परिधान के अन्य स्लग फिटिंग भागों में किया जाता है।

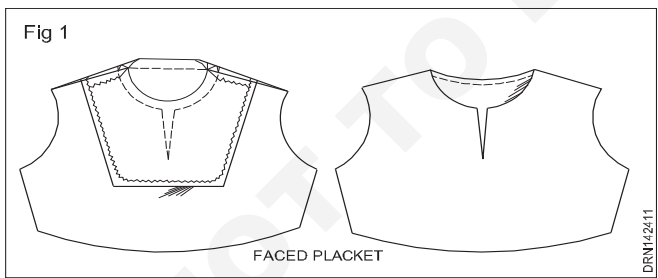
एक सीम में बाईं ओर के उद्घाटन में या किसी परिधान में कटे हुए स्लैश में एक तख्ती बनाई जा सकती है। पूर्व मजबूत है और पूरा होने पर बेहतर फिनिश देता है। एक जेब यथासंभव अप्रकट और सपाट होनी चाहिए, जब तक कि इसे किसी परिधान में सजावटी तत्व के रूप में उपयोग नहीं किया जाता है।

महिलाओं के कपड़ों में, जेब को बाएं से दाएं, पुरुषों के कपड़ों में दाएं से बाएं जेब बनाना चाहिए।

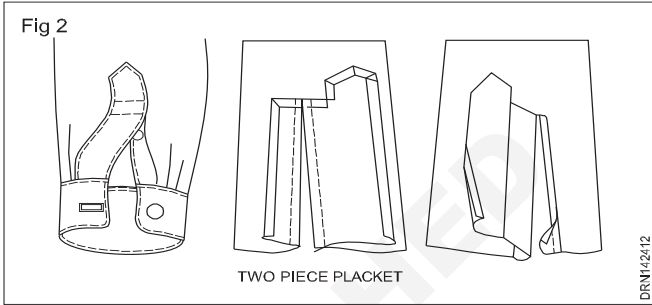
जिप जेब को छोड़कर, एक या दो फेसिंग कंपोनेंट्स का इस्तेमाल जेबओपनिंग के किनारों को खत्म करने के लिए किया जाता है।

जेब की विशेषताएं और उपयोग

छोटे खोलने के लिए सामने या पीछे की गर्दन की रेखा में फेस्ड जेब का उपयोग किया जाता है। एक अलग जेब के टुकड़े को पहले जगह पर सिला जाता है और उसके बाद काट दिया जाता है। महीन सामग्री में अस्तर के साथ स्वयं सामग्री का उपयोग किया जाता है। (Fig 1)

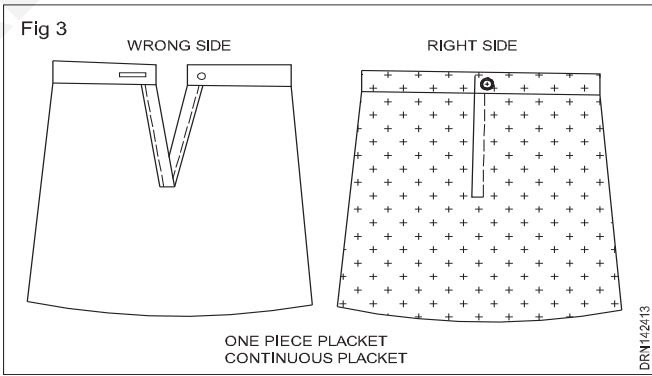


आमतौर पर ढीले फिट वाले ऊपरी कपड़ों पर टू-पीस जेब का उपयोग किया जाता है। इस तख्त के निर्माण के लिए स्वयं सामग्री के दो अलग-अलग टुकड़े (फेसिंग) का उपयोग किया जाता है। फेसिंग के लिए एक छोटी चौड़ाई और बाउंड के लिए चौड़ी चौड़ाई। जब इस जेब को जिब्सों पर और आस्तीन पर खत्म करते हैं तो संकीर्ण चेहरे वाले टुकड़े पर व्यापक चौड़ाई ओवरलैप होती है। अंत एक वर्ग या मिट्टेड (त्रिकोणीय) आकार में समाप्त होता है। जब कमर में जेब का उपयोग किया जाता है, तो संकीर्ण टुकड़ा बंधे हुए टुकड़े को ओवरलैप करता है। जेब के अंत में ताला सिलाई की जाती है। (रेखा Fig नम्बर 2)

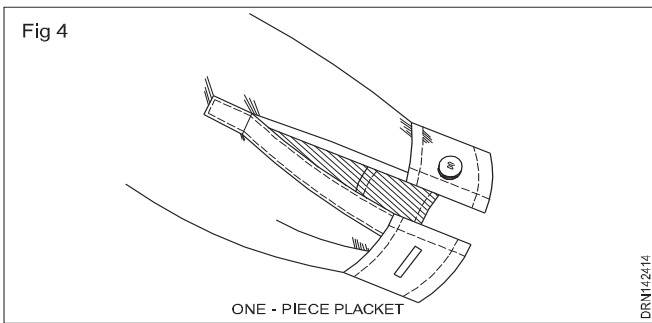


इटैलियन प्लैकेट टू-पीस जेब के समान है। फर्क सिर्फ इतना है कि दोनों टुकड़े एक ही चौड़ाई के हैं। यह आमतौर पर पुरुषों की शर्ट की आस्तीन के खो लने और आधी खुली शर्ट के साथ-साथ बच्चों के कपड़े में भी उपयोग किया जाता है।

स्लैश में निरंतर जेब का उपयोग किया जाता है। वे पूर्ण एकत्रित वर्गों के लिए और छाता स्कर्ट, बच्चों के कपड़े और आस्तीन कफ पर भी सबसे उपयुक्त हैं। स्वयं सामग्री की चौड़ाई की दिशा में जेब की पट्टी (सामना करना) काटा जाता है। यह कर्व्स या भारी कपड़ों के लिए उपयुक्त नहीं है। (Fig 3)



वन-पीस जेब का उपयोग केवल शर्ट की आस्तीन पर किया जाता है। एक तरफ सेल्फ हेम है और दूसरी तरफ एक बाउंड पीस है, जिसे बेहतर दिखने के लिए चौकोर या वी-आकार में समाप्त किया जा सकता है। (Fig 4)

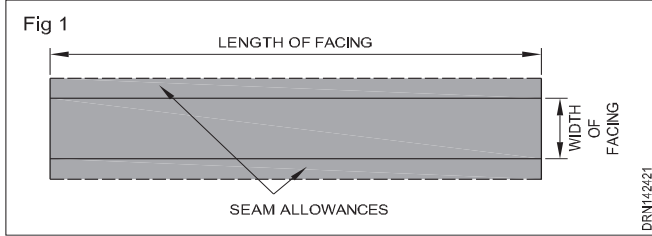


## गणना: फेसिंग के लिए सामग्री की आवश्यकताएं (Calculation: Material requirements for facings)

**उद्देश्य:** इस पाठ के अंत में आप जान सकेंगे

• फेसिंग के लिए आवश्यक सामग्री की गणना करें।

फेसिंग कपड़े के सीधे या घुमावदार स्ट्रिप्स होते हैं, जिनका उपयोग ट्रेस आइटम पर या उसमें डिजाइनिंग एड्स के रूप में किया जाता है। (Fig 1)



उदाहरण: 2.80 मीटर लंबाई के एक फेसिंग की आवश्यकता है। सामना सामने की दी गई चौड़ाई 5 सेमी है; सीम के लिए अतिरिक्त 2 सेमी प्रदान किया जाना है।

जिस सामग्री से फेसिंग काटा जाना है उसकी चौड़ाई 90 सेमी है। कितनी सामग्री की आवश्यकता है?

समाधान

$$2.80 \text{ मीटर} : 0.90 = 3.1 \dots (\text{स्ट्रिप्स}) \longrightarrow 4 \text{ स्ट्रिप्स}$$

$$5 \text{ सेमी} + 2 \text{ सेमी} = 7 \text{ सेमी}$$

$$7 \text{ सेमी} \times 4 = 28 \text{ सेमी}$$

## ज़िपर (Zipper)

**उद्देश्य:** इस पाठ के अंत में आप जान सकेंगे

• विभिन्न ज़िपर (चैन) प्रकारों की व्याख्या करें

• विभिन्न ज़िपर (चैन) अनुप्रयोगों की व्याख्या करें।

ज़िपर (चैन) की जेब को विभिन्न प्रकार के ज़िपर के साथ समाप्त किया जा सकता है। ज़िप का मूल प्रकार चैन ज़िपर है, एक मध्यम वजन का ज़िप जिसमें धातु या प्लास्टिक के दांत निचले सिरे पर बंद होते हैं।

सीढ़ी या कुंडल ज़िप में बुने हुए टेप से जुड़े पॉलिएस्टर या नायलॉन के सिंथेटिक कॉइल होते हैं। यह भी एक सिरे पर बंद है।

अदृश्य/छुपा ज़िपर एक प्रकार का कुंडल ज़िप है और इसमें दांत होते हैं जो नीचे की तरफ छिपे होते हैं, ताकि ज़िप दाईं ओर से अदृश्य हो।

ओपन एंड ज़िपर दोनों सिरों पर खुले होते हैं, आमतौर पर लंबे और भारी। वे मुख्य रूप से जैकेट, ट्रैक सूट टॉप, कमर कोट, कमीज आदि में उपयोग किए जाते हैं।

ज़िपर (चैन) को एक स्लाइडर द्वारा खोला और बंद किया जाता है जो ऊपर और नीचे चलता है। ऊपर का स्टॉप और निचला स्टॉप स्लाइडर को ज़िपर (चैन) से बाहर निकलने से रोकता है।

ज़िपर (चैन) डालने के कई तरीके हैं, यह विधि परिधान की स्थिति और

एक साथ सिलाई के लिए सीम के लिए अतिरिक्त यहाँ और निम्नलिखित अभ्यासों में अनदेखी की जाती है।

पाठ के लिए अभ्यास

4 आवश्यक सामग्री की गणना करें:

2 पोशाक की एक वस्तु के लिए लंबाई 3.40 मीटर और चौड़ाई 6.5 सेमी की आवश्यकता होती है। फेसिंग की चौड़ाई पर सीम के लिए कुल 3 सेमी अतिरिक्त प्रदान किया जाना है। कितने कपड़े (सामग्री) (1.40 मीटर चौड़ाई) की आवश्यकता है?

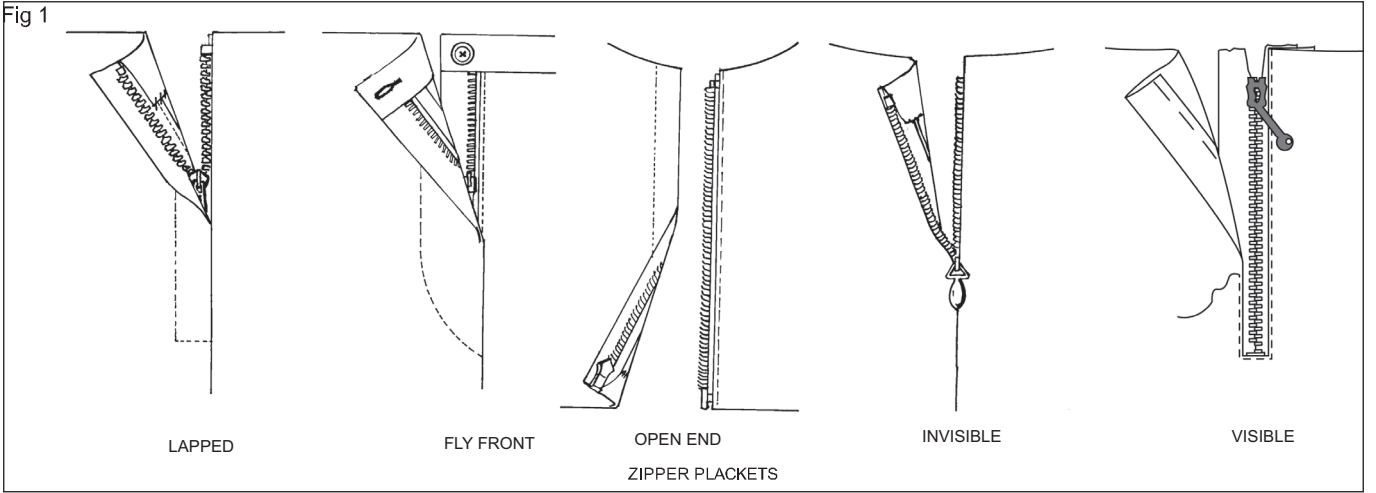
3 एक फ्रॉक में 2 फेसिंग स्ट्रिप्स हैं, जो हेम के साथ-साथ और सीम-किनारे के समानांतर हैं। दोनों पट्टियों के लिए फ्रॉक की चौड़ाई 4.30 मीटर है; पट्टी की चौड़ाई 3.5 सेमी है। फेसिंग पर सिलाई के लिए, फेसिंग की चौड़ाई के लिए अतिरिक्त 2 सेमी को ध्यान में रखा जाना चाहिए। (सामना करने वाली पट्टियों को एक साथ कैसे सिल दिया जाता है यह महत्वहीन है)। फेसिंग के लिए कितनी सामग्री (= कपड़ा) (चौड़ाई 0.90 मीटर) की आवश्यकता है?

परिधान के प्रकार पर निर्भर करती है। आम तौर पर ज़िपर को या तो एक लैड सीम में छुपाया जाता है जिसमें सिलाई की केवल एक पंक्ति दिखाई देती है, या वे सिलाई की दो पंक्तियों के साथ एक चैनल सीम के नीचे केंद्रित होते हैं। कुछ पोशाकों में ज़िपर (चैन) को दृश्यमान रखने की भी इच्छा होती है। (Fig एक)

ज़िपर (चैन) का केंद्रित अनुप्रयोग या तो दृश्यमान अनुप्रयोग या अदृश्य अनुप्रयोग है। यह परिधान के केंद्र के सामने या केंद्र के पीछे बनाया गया है। लैड ज़िपर एप्लिकेशन आमतौर पर एक सीम लाइन पर बनाया जाता है। इस विधि में एक ज़िप सेक्शन को अंडरलैप लेयर पर प्रोजेक्ट करने के लिए लगाया जाता है और दूसरे को गारमेंट प्लैकेट की इसी ओवरलैपिंग लेयर पर सिला जाता है।

ओपन एंड ज़िपर एप्लिकेशन एक विशेष प्रकार का एप्लिकेशन है, जहां दोनों ज़िप साइड पूरी तरह से खुले होते हैं और दोनों तरफ अलग-अलग सिले होते हैं। यह आमतौर पर ऊपरी वस्त्रों में प्रयोग किया जाता है।

Fig 1



© NIMI  
NOT TO BE REPUBLISHED

## जेब (Pockets)

उद्देश्य : इस पाठ के अंत में आप जान सकेंगे

- विभिन्न प्रकार की जेबों के बीच नाम और पहचान करें
- आवश्यक विभिन्न घटकों के नाम लिखिए।

पॉकेट एक छोटा बैग होता है जिसे कपड़े से पैसे, रूमाल आदि ले जाने के लिए सिल दिया जाता है। पॉकेट इस कार्यात्मक अर्थ के अलावा सजावटी उद्देश्य के लिए भी बनाए जाते हैं। उनके आकार, आकार और स्थान पर ध्यान दिया जाना चाहिए क्योंकि वे आंख को आकर्षित करते हैं।

जेब की स्थिति उस स्तर पर होनी चाहिए जो हाथ तक पहुंचने के लिए आरामदायक हो। यदि यह ऊपरी शरीर के परिधान पर है तो यह छाती की रेखा पर या कमर के ठीक नीचे होना चाहिए। निचले परिधान (स्कर्ट या ट्राउजर) में स्थिति पीठ या सामने कूल्हे की रेखा पर होती है और कमर के ठीक नीचे साइड सीम पर भी होती है। लेकिन सजावटी उद्देश्य के लिए इसे फैशन के अनुसार कहीं भी रखा जा सकता है, उदाहरण के लिए घुटने और कोहनी के ऊपर।

बच्चों को अपने पहनावे में जेब रखना पसंद होता है। इन जेबों को विभिन्न आकृतियों और आकारों में सजावटी विवरण जैसे फीता, रफल्स, टक, प्लीट्स, कढ़ाई आदि के साथ डिजाइन किया जा सकता है।

पॉकेट के प्रकार के आधार पर पॉकेट में विभिन्न पुर्जा हो सकते हैं:

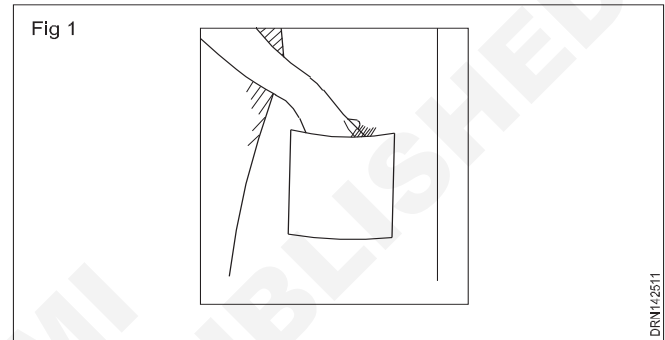
पॉकेट पाउच पैच पॉकेट में परिधान के बाहर या अन्य सभी प्रकार की जेबों में परिधान के अंदर दिखाई देगा। पैच पॉकेट के मामले में पाउच को ड्रेस मटेरियल से काटा जाता है अन्यथा पॉपलिन या गदा जैसी मजबूत लाइनिंग सामग्री का ज्यादातर उपयोग किया जाता है। पाउच सामग्री मजबूत होनी चाहिए क्योंकि यह वस्तुओं को अंदर ले जाने के लिए होती है।

- पॉकेट माउथ (फ्लैप या लिप पीस) को फिनिश करने की सामग्री भी ड्रेस मटेरियल से ली जाती है।
- ड्रेस मटेरियल से जेटिंग पीस भी काटा जाएगा। इसका उपयोग परिधान के दाईं ओर पॉकेट माउथ पर पॉकेट पाउच के विस्तार के रूप में किया जाता है (जैसे फ्रंट-हिप पॉकेट, इनसीम पॉकेट)।

जेबों की स्थिति को पैटर्न में चिह्नित किया गया है। पॉकेट्स के निर्माण की कई विधियाँ हैं, लेकिन सामान्य तौर पर उन्हें तीन प्रकारों में वर्गीकृत किया जा सकता है:

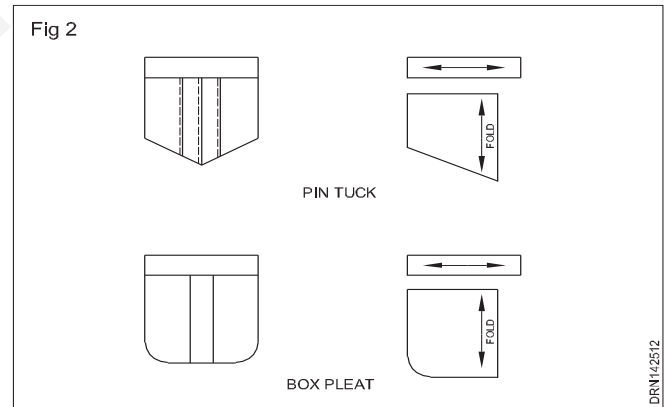
पैच पॉकेट एक परिधान के बाहर से जुड़ा हुआ है। इसे पहनने वाले की बढ़ा-चढ़ाकर दिखाना करने या किसी पोशाक के डिजाइन को उजागर करने के लिए अधिक स्वतंत्र रूप से रखा जा सकता है। उन्हें सिलाई करना सबसे आसान लग सकता है, लेकिन चूंकि सभी सिलाई लाइनें दिखाई देती हैं, इसलिए उन्हें पूरी तरह से जोड़ना होगा। पैच पॉकेट को विभिन्न आकारों में काटा जा सकता है और एक फ्लैप के साथ समाप्त किया जा सकता है जो इसे आंशिक रूप से कवर करता है। पॉकेट के आकार और आकार

में काटा गया कार्डबोर्ड फर्मा सिलाई और दबाने की प्रक्रिया के दौरान मार्गदर्शन करने में सहायक होता है। यदि पॉकेट्स को जोड़ियों में इस्तेमाल करना है तो इस बात का ध्यान रखना होगा कि तैयार पॉकेट्स बिल्कुल एक जैसी दिखें। (Fig 1)

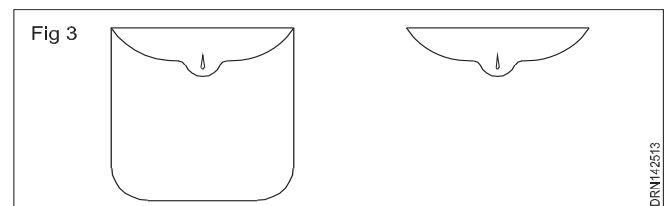


कुछ पैच पॉकेट डिजाइन नीचे दिए गए हैं:

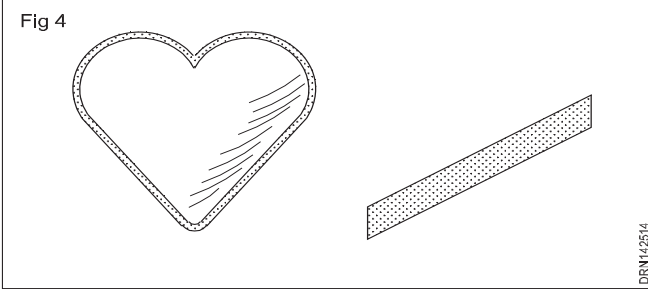
पॉकेट पैटर्न को दो खंडों में काटा जा सकता है एक पैच पीस और एक लिप पीस। पैच के टुकड़े को लंबाई में मोड़ा जाता है, फिर पिन टक या बॉक्स प्लीट के लिए तह पर एक अतिरिक्त सामग्री डाली जाती है। (रेखा Fig नम्बर 2)



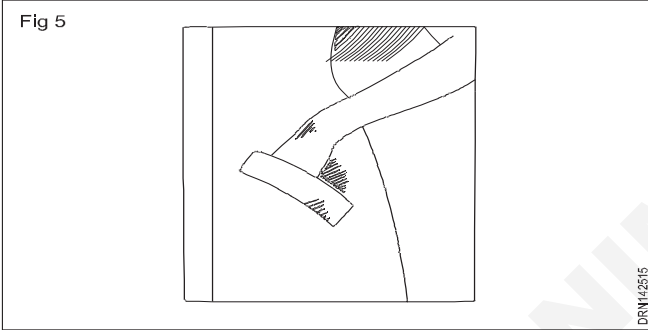
आकार के फ्लैप के लिए, फ्लैप के अधूरे अंदरूनी हिस्से को दिखाने से बचने के लिए, मजबूती से लटकने और साफ-सुथरी फिनिश देने के लिए फ्लैप के टुकड़े को डबल लेयर्स में काटा जा सकता है। फ्लैप समाप्त हो गया है और फिर दाईं ओर से पॉकेट माउथ से जुड़ा हुआ है। (Fig 3)



एक आकार की पैच जेब के किनारों को एक पैच पट्टी के साथ अच्छा बनाया जा सकता है। (Fig 4)



स्लेस्ड पॉकेट्स का उपयोग चेस्ट लाइन, कमरलाइन और हिप लाइन के ठीक ऊपर किया जाता है। वे पॉकेट माउथ के लिए कपड़े को काटकर बनाए जाते हैं। किनारों को फिर अलग-अलग तरीकों से खत्म किया जाता है। इस प्रकार की पॉकेट में पॉकेट पाउच परिधान के गलत साइड पर लटका होता है। निचले कच्चे किनारे को एक हॉठ के टुकड़े के साथ समाप्त किया जा सकता है जो ऊपरी कच्चे किनारे को ढकता है। (Fig 5)



यदि लिप का टुकड़ा चौड़ा है, तो जेब को वेल्ड पॉकेट कहा जाता है। यहां लिप पीस चौड़ाई के हिसाब से मटेरियल का होना चाहिए। यदि लिप का टुकड़ा संकीर्ण चौड़ाई का है तो इसे बाउंड पॉकेट के रूप में जाना जाता है। इस फिनिश के लिए लिप का टुकड़ा लंबाई में सामग्री का होना चाहिए। यह परिष्करण विधि बाउंड बटन होल के समान है और यह सिंगल या डबल पीस का हो सकता है।

ऊपरी कच्चे किनारे को फ्लैप के साथ खत्म करना भी संभव है, निचले कच्चे किनारे को कवर करना। इस प्रकार की जेब को फ्लैप पॉकेट के रूप में जाना जाता है, जो कोट और पैट के लिए उपयुक्त होती है।

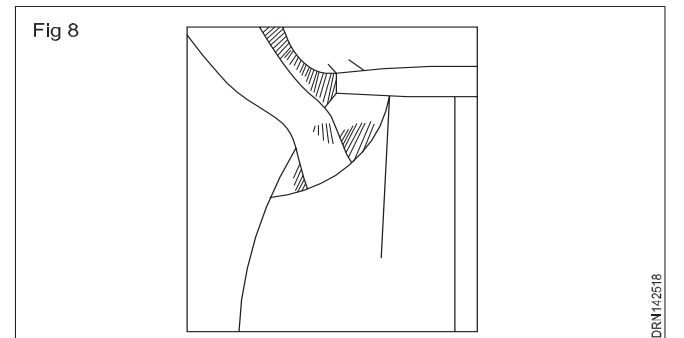
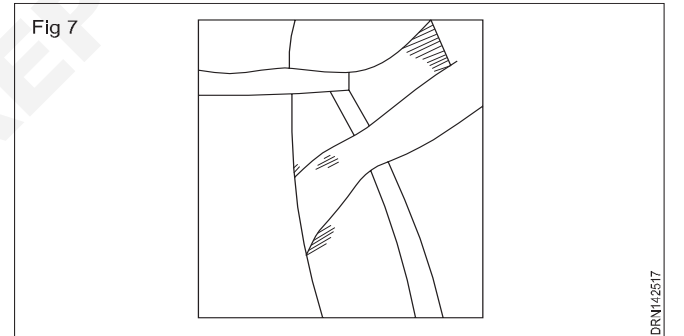
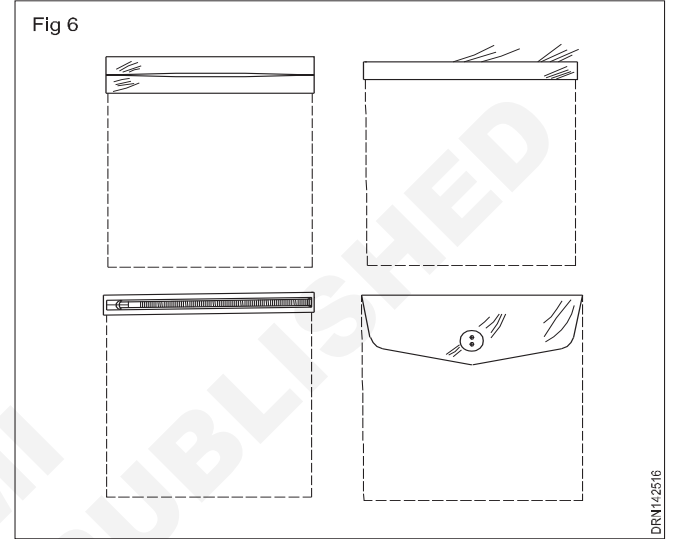
एक कटी हुई जेब के दो कच्चे किनारों को एक ज़िप के साथ भी समाप्त किया जा सकता है। (Fig 6)

इनसीम पॉकेट्स को हमेशा एक परिधान के सीवन में रखा जाता है। यहां पॉकेट पीस भी परिधान के गलत साइड पर लटका होता है। इस पॉकेट को स्कर्ट और ट्राउजर में साइड सीम के हिप लेवल पर रखा गया है। (Fig 7)

फ्रंट-हिप पॉकेट कमर की रेखा से शुरू होती है और निचले परिधान की साइड सीम लाइन में समाप्त होती है। इसका पॉकेट माउथ सीधे, विकर्ण या घुमावदार आकार में समाप्त किया जा सकता है। (Fig 8)

## जेब सिलने के लिए सुझाव

- पैच पॉकेट के बाहरी किनारे पर झुर्रियों से बचने के लिए, सिलाई से पहले घुमावदार क्षेत्र पर आसानी से सिलाई की जानी चाहिए।
- भारी वजन वाले कपड़े पर कोनों पर उभार या जेब के बाहरी आकार से बचने के लिए, नाँच दिए जाने चाहिए।
- जेब के दोनों ओर मुंह के टांके को एक सीधी या त्रिकोणीय पट्टी देकर मजबूत किया जाना चाहिए अन्यथा बार-बार उपयोग के कारण टांके निकल सकते हैं।





Scan the QR Code to view  
the video for this exercise

## कॉलर (Collars)

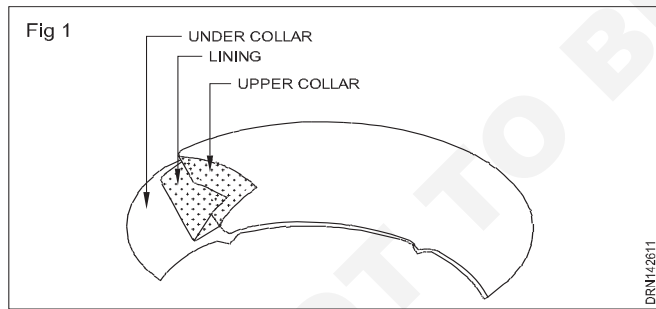
उद्देश्य : इस पाठ के अंत में आप जान सकेंगे

• विभिन्न प्रकार के कॉलर और उनके अनुप्रयोग की व्याख्या कीजिए।

एक परिधान की नेकलाइन से एक कॉलर जुड़ा होता है ताकि उसकी उपस्थिति को बढ़ाया जा सके। यह नेकलाइन पर कच्चे किनारों को खत्म करने का भी काम करता है। यह या तो गर्दन के पास या गर्दन से दूर हो सकता है या गर्दन के स्तर से ऊपर उठाया जा सकता है।

कॉलर कपड़े के सिंगल या डबल सेक्शन से बने होते हैं और नेकलाइन से जुड़े होते हैं, ताकि सिरे सामने या पीछे केंद्र में मिलें। यह कॉलर या कपड़े के प्रकार और गर्दन के आकार पर निर्भर करता है।

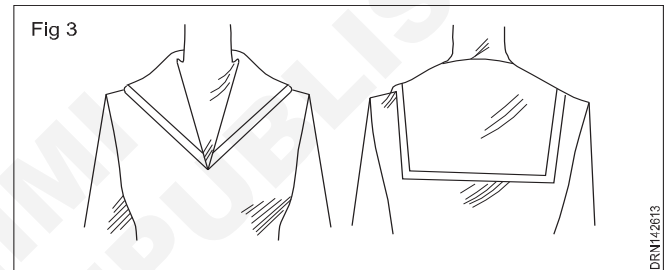
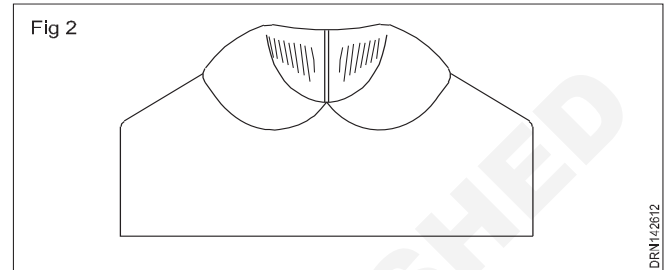
कॉलर कपड़े की दोहरी परतों से बने होते हैं (इंटरफेसिंग के साथ या बिना) बाहरी किनारे से मुक्त लटकते हुए (मैंडरिन को छोड़कर)। ऊपरी परत ऊपरी कॉलर है। निचली परत को कॉलर के नीचे कहा जाता है। इन परतों के बीच में हल्का या मध्यम वजन का सीवे-इन या आयरन-ऑन इंटरफेसिंग लगाया जाता है। परिधान के कपड़े के आधार पर पोशाक सामग्री के समान सामग्री का उपयोग किया जा सकता है या कैनवास या आयरन-ऑन का उपयोग किया जा सकता है। आयरन-ऑन इंटरफेसिंग को पूरे शीर्ष कॉलर पीस पर स्टीम प्रेस (रेशम या ऊन के लिए उपयोग किए जाने वाले मध्यम ताप तापमान के साथ) किया जाता है। आयरन-ऑन में एक तरफ फ्लूजिबल चिपकने वाला लेपित होता है, जो बुने हुए और गैर-बुने हुए रूप में उपलब्ध होता है। यह उस हिस्से को मजबूत या सख्त करता है जहां इसे लगाया जाता है। (Fig 1)



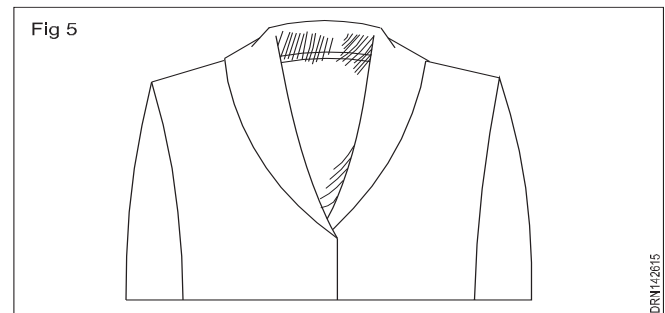
फ्लैट कॉलर परिधान के खिलाफ फ्लैट झूठ बोलने के लिए गर्दन की सीम लाइन से निकलता है। गर्दन का आकार करीब या चौड़ा हो सकता है। इस कॉलर की विविधता पीटर पैन कॉलर है। यह एक गोल सपाट कॉलर है और एक या दो टुकड़ों का हो सकता है। अगर ड्रेस में बैक ओपनिंग है तो टू पीस कॉलर लगाया जाता है। चूंकि कॉलर दो पीस के होते हैं, इसलिए आपको टू पीस कॉलर के लिए चार सेक्शन चाहिए। एक पीस पीटर पैन कॉलर का उपयोग सामने की खुली पोशाक पर किया जाता है, जो बच्चों और लड़कियों के कपड़े पर अधिक रूप से उपयोग किया जाता है (Fig 2)।

अन्य भिन्नता नाविक कॉलर है। इसमें आगे की तरफ 'V' शेप और पीछे की तरफ चौकोर होता है। अगर ड्रेस में कोई फ्रंट ओपनिंग नहीं है। सामने

के कॉलर को नेकलाइन के समान वी आकार में काटा जाना चाहिए। यह कॉलर बाबासूट और छोटी लड़की के कपड़े के लिए उपयुक्त है। (Fig 3)



मुड़ा हुआ कॉलर: कॉलर का एक हिस्सा गर्दन के किनारे (स्टैंड कहा जाता है) पर खड़ा होता है। स्टैंड सेक्शन के चारों ओर समान गहराई या पीछे की ओर अधिक हो सकता है और धीरे-धीरे सामने की ओर गहराई में कम हो सकता है। स्टैंड और फॉल को विभाजित करने वाली काल्पनिक रेखा को रोल लाइन कहा जाता है। यह कॉलर ब्लाउज, जैकेट और कोट के लिए उपयुक्त है। (Fig 4)

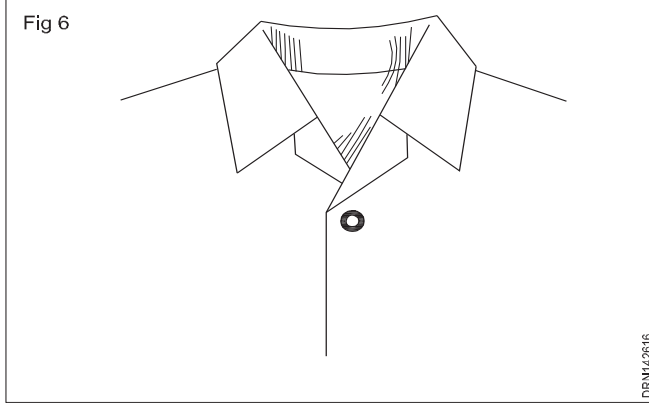


इस कॉलर की विविधता शॉल कॉलर है। यह एकमात्र कॉलर है जो अलग से नहीं बल्कि सामने के टुकड़े से काटा जाता है। इसे गारमेंट फ्रंट के विस्तार के रूप में ही काटा जाता है। कॉलर का निर्माण इस विस्तार को परिधान के ऊपर वापस मोड़कर आकार का फेसिंग लगाने के बाद किया जाता है। तह ही परिधान की नेकलाइन बनाती है। यदि कॉलर एक टुकड़े में है तो यह कॉलर शीर्ष और अंचल को जोड़ता है। इसे बाहरी किनारे पर चिकने कर्व से काटा जाता है। इस कॉलर का स्टैंड सेक्शन धीरे-धीरे नीचे की ओर मध्य मोर्चे पर एक बिंदु तक कम हो जाता है। सेंटर बैक नेक पर एक सीम दिखाई देगी।

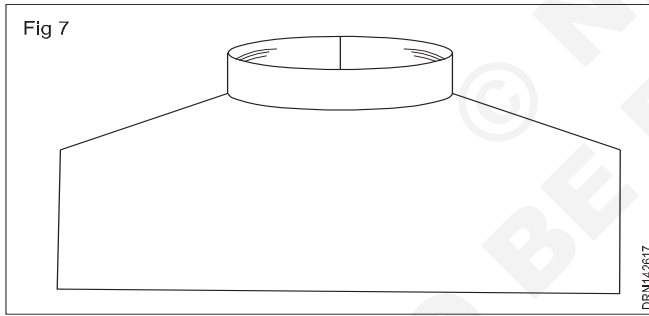


(Fig 5) यह कॉलर जैकेट और कोट के लिए उपयुक्त है।

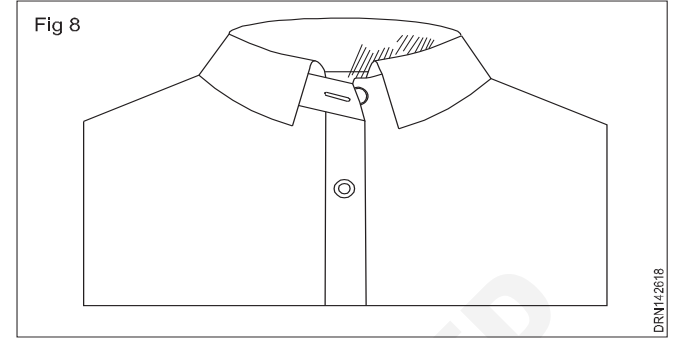
अन्य भिन्नता परिवर्तनीय कॉलर (टेनिस कॉलर) है। इसे बंद या खुला पहना जा सकता है। इसे सिंगल सेक्शन के रूप में काटा जाता है और कॉलर गर्दन का गहरा, गोल आकार नहीं होना चाहिए। फ्रंट कॉलर सेंटर फ्रंट से थोड़ा दूर है। (Fig 6)



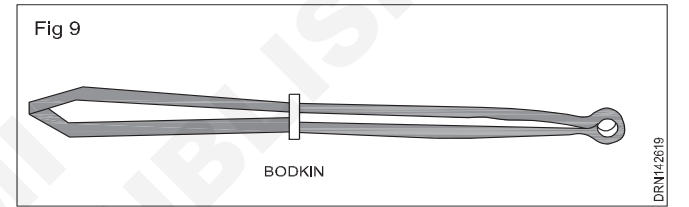
स्टैंड कॉलर या मैडेरियन कॉलर: इस प्रकार के कॉलर के नेकलाइन किनारों में उत्तल वक्र होता है और कॉलर गर्दन के करीब खड़ा होता है। इसे एक संकीर्ण बैंड या एक व्यापक बैंड से बनाया जा सकता है जो अपने आप वापस फोल्ड हो जाता है। यह कॉलर कपड़े के आयत से बना एक टुकड़ा या दो टुकड़े हो सकता है, कभी-कभी पूर्वाग्रह पर काटा जाता है। यह गर्दन की सीवन रेखा से ऊपर की ओर फैली हुई है। कोने घुमावदार या चौकोर हो सकते हैं। (Fig 7)



इस कॉलर की विविधता स्टैंड के साथ शर्ट कॉलर है। इस कॉलर में एक स्टैंड और कॉलर का टुकड़ा होता है जो स्टैंड के ऊपर नीचे की ओर मुड़ा होता है। स्टैंड या बैंड को एक अलग टुकड़े के रूप में या कॉलर के साथ एक टुकड़े के रूप में काटा जा सकता है। स्टैंड नेकलाइन से ऊपर की ओर उठता है। यह अक्सर सज्जनों की शर्ट में प्रयोग किया जाता है। (Fig 8)



कॉलर बनाने की प्रक्रिया के दौरान दार्या और मुड़ने के बाद कॉलर के कोनों को बाहर निकालने के लिए बोडकिन एक उपयोगी औजार है। (Fig 9)



## आस्तीन (Sleeves)

उद्देश्य : इस पाठ के अंत में आप जान सकेंगे

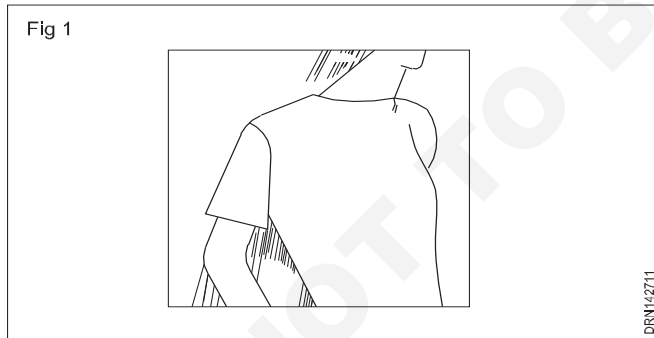
- विभिन्न प्रकार की स्लीव्स और उनकी निर्माण विशेषताओं का वर्णन करें
- कली के टुकड़े के कार्य और अनुप्रयोग की व्याख्या करें।

एक परिधान बिना आस्तीन का हो सकता है या आस्तीन के साथ भी बनाया सकता है। यह बहुत हद तक फैशन, मौसम (अक्सर गर्मियों के कपड़े बिना आस्तीन के स्टाइल के होते हैं) आदि पर निर्भर करता है।

आस्तीन विभिन्न प्रकार के होते हैं। वे दिखने और बनाने में अलग अल्लाह होते हैं। यह इस बात से संबंधित है कि आस्तीन को ऊपरी परिधान के साथ कैसे जोड़ा जाता है और जिस तरह से आस्तीन को आकार दिया जाता है और नीचे की ओर बनाया है।

परिधान के डिजाइन के आधार पर एक आस्तीन अलग-अलग लंबाई की हो सकती है। स्लीव बॉटम को फ्लेयर किया जा सकता है, इकट्टा किया जा सकता है या पतला किया जा सकता है। फिनिशिंग फेसिंग, बाइंडिंग, स्लीव बैंड लगाकर या कफ लगाकर की जा सकती है। एक लंबी आस्तीन के अच्छे फिट के लिए कोहनी पर आकार दिया जाता है। कुछ मामलों में पीछे की तरफ डार्ट्स या ईजी स्टिचिंग दी जाती है। यह कपड़े को बिना तनाव या फाड़े कोहनी को मोड़ने के लिए जगह देने के लिए किया जाता है।

तीन मुख्य प्रकार की आस्तीन को लगाया जा सकता है: सेट-इन स्लीव, रागलन स्लीव और कट-ऑन स्लीव (किमोनो स्लीव)। सेट-इन स्लीव को अलग से काटा और सिल दिया जाता है और फिर परिधान के आर्महोल में लग जाता है। आम तौर पर स्लीव क्राउन बिल्कुल शोल्डर लाइन पर टिका होता है। (Fig 1)

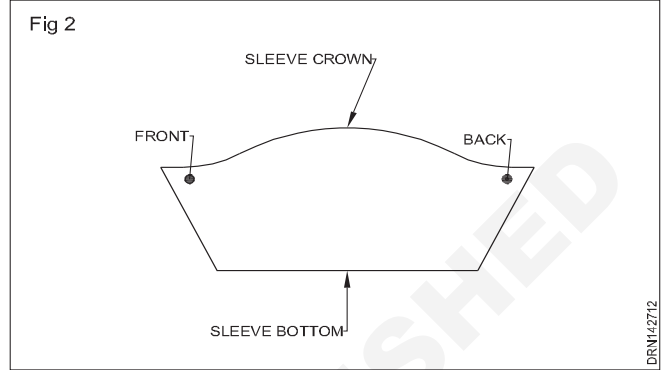


कपड़े की कुछ शैलियों में कंधे का हिस्सा बहुत ज्यादा होता है ताकि आस्तीन का ताज ऊपरी बांह पर टिका रहे। स्लीव क्राउन के सामने वाले हिस्से में पीछे की तुलना में गहरा कर्व होता है (Fig 2)।

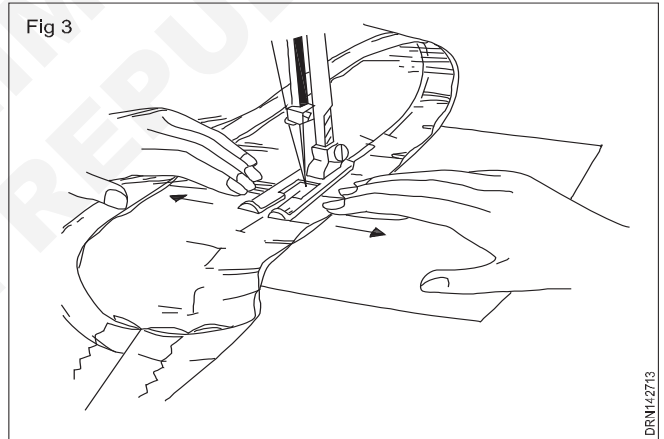
आस्तीन आर्महोल परिधि जब चोली आर्महोल परिधि के साथ तुलना की जाती है तो थोड़ी अधिक होती है। आस्तीन को आर्महोल से जोड़ते समय आस्तीन के मुकुट पर इस अतिरिक्त सामग्री को आसानी से टांके के साथ सेट किया जाना चाहिए।

### संकेत

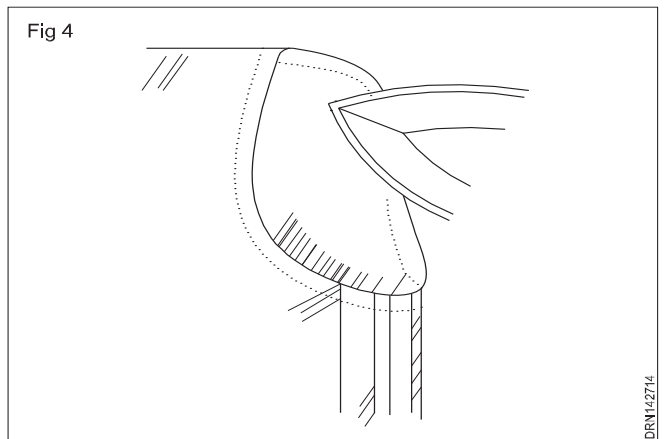
- आर्महोल (कपड़े की चोली) पर झुर्रियों से बचने के लिए अतिरिक्त सामग्री



को आर्महोल से सिलाई करते समय आर्महोल के किनारे को नहीं बढ़ाया जा सकता है। इसके बजाय अतिरिक्त सामग्री (आसानी) को दोनों तरफ खींचें। (Fig 3)

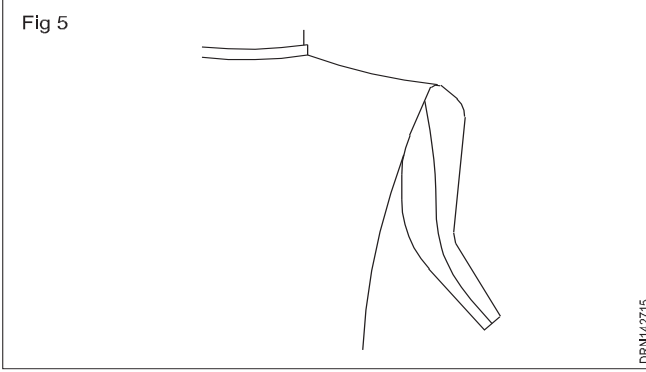


- सेट-इन स्लीव सीम को न तो स्लीव से दबाया जाता है और न ही बोडिस कोमोनेंट पर। इसे मुक्त रखा जाता है और इसे खुला भी नहीं दबाया जाता है। (Fig 4)



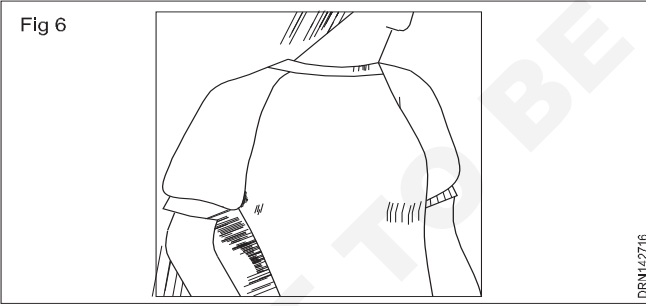
ज्यादातर आस्तीन एक ही टुकड़े का होता है, लेकिन कोट और जैकेट में इसे अक्सर दो टुकड़ों के साथ बनाया जाता है। यहां आस्तीन के आकार का पालन करने के लिए टुकड़े घुमावदार हैं और सीम पीछे की ओर स्थित है। आस्तीन को आर्महोल में सेट करने से पहले दो टुकड़े जुड़ जाते हैं।

वन-पीस स्लीव्स में अंडरआर्म स्लीव चोली के साइड सीम में समाप्त होती है। लेकिन टू-पीस स्लीव्स के सीम कभी भी चोली के साइड सीम में खत्म नहीं होते हैं। (Fig 5)



सेट-इन स्लीव के एक रूपांतर को शर्ट स्लीव कहा जाता है जो एक अलग तरीके (शर्ट-स्लीव मेथड) में आर्महोल से जुड़ा होता है। यहां दोनों से पहले आस्तीन को आर्महोल से जोड़ा जाता है, परिधान साइड सीम और अंडरआर्म स्लीव सीम को सिला जाता है। चूंकि स्लीव क्राउन गहराई से घुमावदार नहीं है, इसलिए केस स्टिचिंग की आवश्यकता नहीं है।

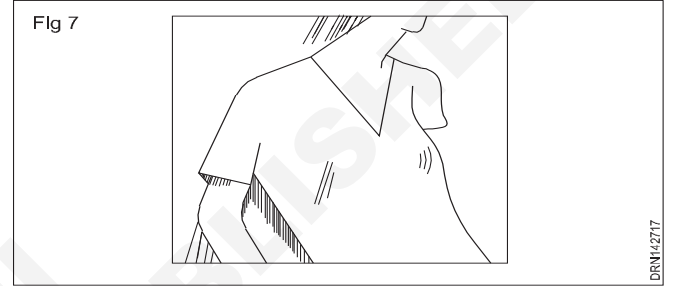
एक अन्य प्रकार की आस्तीन रागलन आस्तीन है, जिसमें चोली के हिस्से को आस्तीन के साथ जोड़ा जाता है। इसमें ढीले आर्महोल होते हैं और कोट के लिए आदर्श होते हैं, क्योंकि उन्हें अन्य कपड़ों के नीचे पहनने के लिए अधिक जगह की आवश्यकता होती है (Fig 6)।



रागलन आस्तीन का आर्महोल सीम नेकलाइन से अंडर आर्म (स्काई) तक और वापस नेकलाइन तक चलता है। यह स्लीव पूरे शोल्डर एरिया को कवर करती है। इसे एक टुकड़े से बनाया जा सकता है, फिर कंधे की रेखा के साथ डार्ट की मदद से ढलान किया जाता है। इस स्लीव के लिए अंडरआर्म और साइड सीम को स्लीव खत्म करने के बाद सिल दिया जाता है।

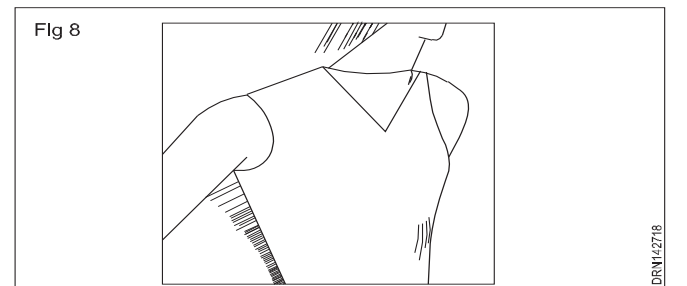
यदि रागलन दो टुकड़ों से बना है तो आस्तीन एक सीवन के आकार का है जो कंधे के पार और बाहरी भुजा के नीचे चलता है। इसे कर्व्स पर क्लिपिंग की आवश्यकता होगी जो स्ट्रेन छोड़ते हैं। अंडर आर्म सीम और बोडिस साइड सीम को सिलाई करने से पहले रागलन को भी जोड़ा जाएगा।

किमोनो स्लीव (कट-ऑन स्लीव) को मुख्य चोली के टुकड़े के विस्तार के रूप में काटा जाता है। आस्तीन का अगला भाग चोली के सामने और आस्तीन के पिछले भाग को चोली के साथ एक में काटा जाता है। इसे ढीले या करीबी फिटिंग के साथ आकार दिया जा सकता है। (Fig 7)



ढीले फिट में गसेट के टुकड़े की कोई आवश्यकता नहीं होती है, लेकिन सीम को सिले जाने से पहले या बाद में अंडर आर्म को बायस स्ट्रिप या टेप से मजबूत किया जाना चाहिए।

यदि एक बिना आस्तीन की पोशाक चुनी जाती है तो यह आम तौर पर एक पूर्वाग्रह के टुकड़े या आकार के चेहरे के साथ समाप्त होती है। आम तौर पर अंडरआर्म पर एक जोड़ के साथ एक टुकड़े में आकार के चेहरे काटे जाते हैं। यदि इसे दो टुकड़ों में काट दिया जाए तो एक जोड़ अंडरआर्म और कंधे पर दिखाई देगा। एक बहुत हल्का वजन इंटरफेसिंग स्थिरता जोड़ता है। (Fig 8)



## मूल आस्तीन की विविधता और आस्तीन बनाना (Variations of basic sleeves and sleeve finish)

**उद्देश्य:** इस पाठ के अंत में आप जान सकेंगे

- मुख्य आस्तीन की विविधताओं के लिए निर्माण सुविधाओं का वर्णन करें
- स्लीव फ़िनिश के विभिन्न तरीकों की व्याख्या करें।

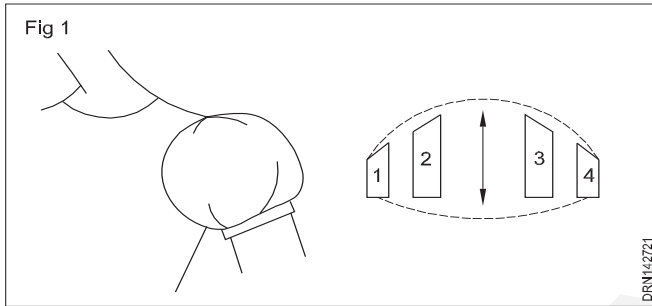
आस्तीन शैलियों की विविधता को मूल आस्तीन पैटर्न से विकसित किया जा सकता है। (आस्तीन पैटर्न का प्रारूपण Ex.21 में समझाया गया है)।

शैलियाँ कपड़े, पोशाक शैली और फैशन जैसे विभिन्न कारकों पर निर्भर करती हैं।

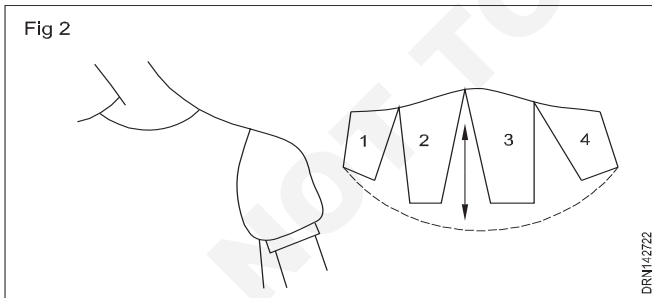
मूल आस्तीन पैटर्न में ही हेरफेर करके डिजाइन प्राप्त किया जा सकता है। सबसे अधिक इस्तेमाल किया जाने वाला सेट-इन स्लीव का हेरफेर है। यहां मूल पैटर्न को आवश्यक शैली के अनुसार या तो काट दिया जाता है या काट दिया जाता है।

सेट-इन स्लीव विविधता पफ स्लीव्स छोटी लंबाई की होती हैं। मध्यम और हल्के वजन के कपड़े इस शैली के लिए सबसे उपयुक्त हैं। पफ स्लीव्स तीन तरह की होती हैं। पहले प्रकार में, संग्रह ऊपर और नीचे दोनों तरफ बनते हैं। मूल आस्तीन पैटर्न को केंद्र रेखा पर और दोनों तरफ काटा जाता है।

फिर उन्हें अधिक चौड़ाई पाने के लिए और आस्तीन के ऊपर और नीचे इकट्ठा करने के लिए अलग रखा जाता है। स्लीव कैप का उच्चतम बिंदु 1.5 सेमी ऊपर उठाया जाता है और एक चिकनी घुमावदार रेखा खींची जाती है। इसी तरह आस्तीन के निचले सिरे को केंद्र बिंदु पर 4 सेमी नीचे किया जाता है और एक चिकना वक्र खींचा जाता है। ऊपर और नीचे के हिस्सों को आर्महोल और स्लीव राउंड के घेरे में इकट्ठा किया जाता है। फिर इसे सेट-इन स्लीव की तरह तैयार किया जाता है। (Fig 1)

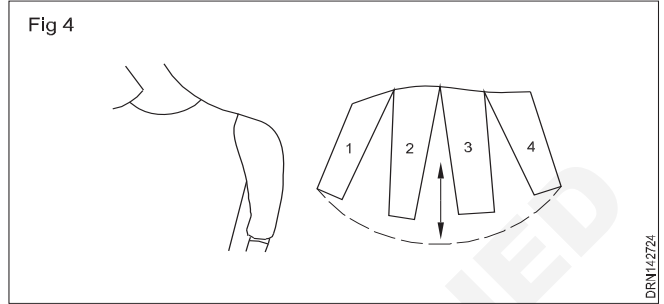
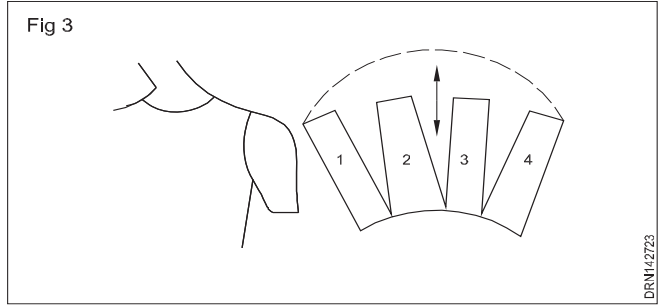


दूसरे प्रकार के पफ स्लीव के साथ, केवल नीचे की तरफ इकट्ठा होते हैं। आस्तीन के पैटर्न को किनारे से ऊपर की ओर खिसकाया जाता है और फिर पूरी तरह से फैलाया जाता है। आस्तीन को निचले सिरे पर 3 से 5 सेमी लंबा करने के बाद और दिखाए गए अनुसार एक चिकना वक्र दिया जाता है। निचला भाग एक बैंड या बायस बाइंडिंग के साथ बना होता है या एक लचिलादर (नीचे समझाया गया) का उपयोग करके इकट्ठा किया जा सकता है। (रेखा Fig नम्बर 2)

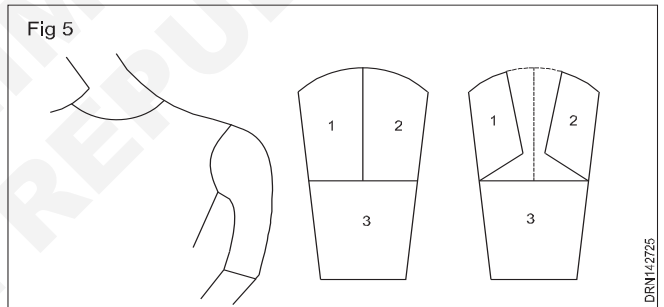


तीसरी प्रकार में ये शीर्ष पर मिलता है। आस्तीन के पैटर्न को ऊपरी किनारे से नीचे की ओर खिसकाया जाता है और पूरा खोल दिया जाता है। यहां आस्तीन का क्राउन बढ़ाया जाता है और एक चिकनी घुमावदार रेखा खींची जाती है। शीर्ष खंड को आर्महोल की परिधि में मिलाया जाता है और सेट-इन स्लीव की तरह तैयार किया जाता है। (Fig 3)

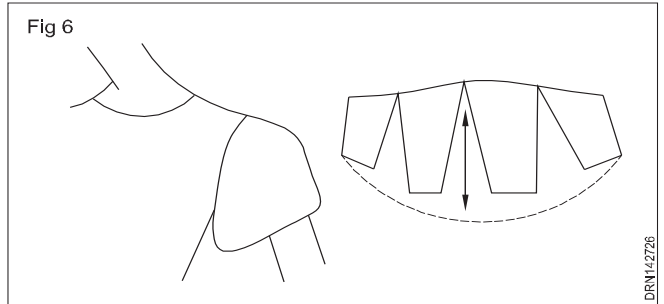
बिशप स्लीव दूसरे प्रकार की पफ स्लीव का प्रकार है। यहां आस्तीन पूरी लंबाई या तीन-चौथाई लंबाई का ही है। यह आस्तीन के नीचे इकट्ठा होता है, एक बैंड या कफ में सेट होता है। (Fig 4)



लेग-ओ-मटन आस्तीन एक लंबी आस्तीन है, जिसमें कोहनी के नीचे एक टाइट (कसा हुआ) फिटिंग होती है और ऊपर की तरफ फूला हुआ होता है, शीर्ष किनारे ऊपर की तरफ मिलता है। है। ऊपरी भाग के लिए मूल आस्तीन की चोली का उपयोग किया जाता है। इसे केंद्र रेखा में काटा जाता है और दिखाए गए अनुसार फैलाया जाता है। (Fig 5)



बेल स्लीव भी पफ स्लीव का ही एक प्रकार है। बेल स्लीव को स्लीव बॉटम पर अधिक चौड़ाई के साथ डिजाइन किया गया है, लेकिन सामग्री एकत्र नहीं की गई है। मूल आस्तीन पैटर्न को नीचे से ऊपर तक काट दिया जाता है और अतिरिक्त चौड़ाई प्राप्त करने के लिए खुला फैलाया जाता है। बेल का आकार देने के लिए बीच का निचला भाग थोड़ा बढ़ा हुआ होता है। स्लीव बॉटम को नैरो हेम या शेष फेसिंग के साथ फिनिश किया गया है। (Fig 6)



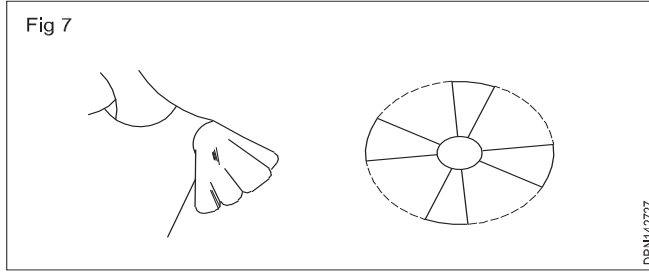
अन्य स्लीव्स से अलग सर्कुलर स्लीव में अंडरआर्म सीम नहीं है। आस्तीन के नीचे एक गोलाकार आकृति होती है और नीचे की परिधि अधिक होती है।

स्लीव क्राउन और आर्महोल पर नाँच स्लीव को आर्महोल से जोड़ते समय

आगे और पीछे के हिस्से की पहचान करने में मदद करते हैं। नीचे एक संकीर्ण हेम के साथ बना होता है

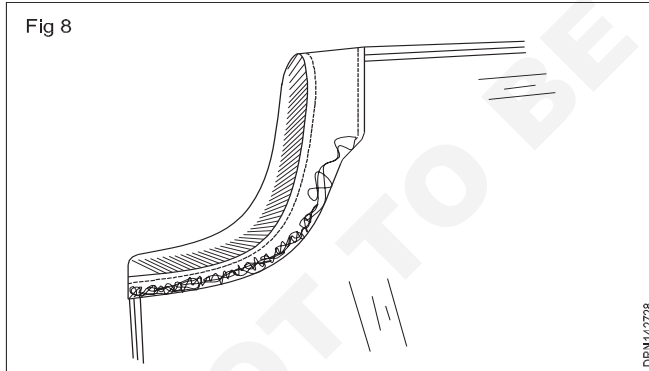
आस्तीन के पैटर्न को 4 खंडों में काटा जाता है जो इस तरह से स्थित होते हैं कि खंड 1 और 3 और 2 और 4 एक दूसरे के विपरीत स्थित होते हैं। वर्गों के निचले किनारों को एक वृत्त बनाने के लिए जोड़ा जाता है। इससे स्लीव बॉटम की परिधि बढ़ जाएगी।

स्लीव टॉप की लंबाई और आकार में कोई बदलाव नहीं हुआ है लेकिन सेक्शन को एक प्रकार का सर्कल बनाने के लिए व्यवस्थित किया गया है। (Fig 7)

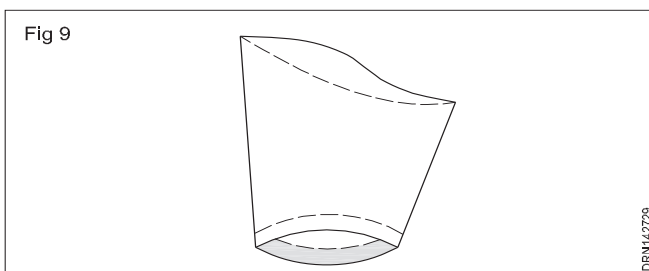


**स्लीव बॉटम फिनिश:** स्लीव के निचले किनारों को कई तरह से फिनिश किया जाता है। यह शैली, आस्तीन की लंबाई और कपड़े पर निर्भर करता है। यह खुद के कपड़ा या दूसरे कपड़ा का बना होता है।

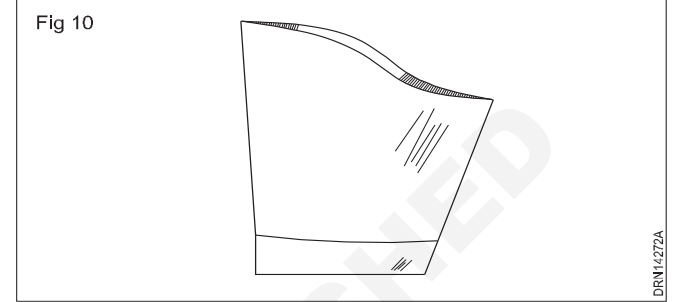
बिना आस्तीन के आर्महोल आकार के फेसिंग के साथ बना होता है हैं। यह किनारे को चिकनाई देता है। फेसिंग को एक टुकड़े में काटा जा सकता है जिसमें एक सीम अंडरआर्म पर एक छोर पर जुड़ती है। लेकिन यह आमतौर पर दो टुकड़ों में काटा जाता है, आगे और पीछे आर्महोल का बना होता है पड़ता है। वे कंधे और अंडरआर्म से जुड़े हुए हैं। एक हल्का वजन इंटरफेसिंग अधिक स्थिरता देता है। (Fig 8)



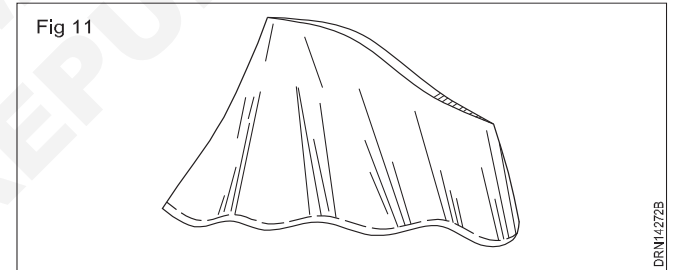
हेम स्ट्रेट स्लीव फिनिश में सबसे आसान है और इसका सबसे अधिक उपयोग किया जाता है। आस्तीन के किनारे को हेमलाइन के साथ गलत तरफ मोड़ा जाता है और आमतौर पर आस्तीन के अंदर की तरफ हाथ से सिला जाता है। (Fig 9)



टर्न-अप फेसिंग सामग्री की एक पट्टी को काटकर तैयार की जाती है (चौड़ाई समाप्त चौड़ाई के दोगुने के बराबर और सीम अलाउंस। लंबाई हाथ के निचले माप और सीम भत्ता के बराबर होगी। फेसिंग पीस के सिरों को या तो एक सर्कल बनाने के लिए जोड़ दिया जाता है, इससे पहले कि वे स्लीव से जुड़े हों या फेसिंग संलग्न हो और अंडरआर्म सीम को सिलने से पहले ऊपर की ओर हो जाए। फिर सामने के टुकड़े को आस्तीन के निचले किनारे पर दाईं ओर से सिला जाता है और आस्तीन के अंदर की तरफ मोड़ा जाता है और मशीन द्वारा सिल दिया जाता है। फिर अंडर आर्म सीम समाप्त हो जाती है। (Fig 10)

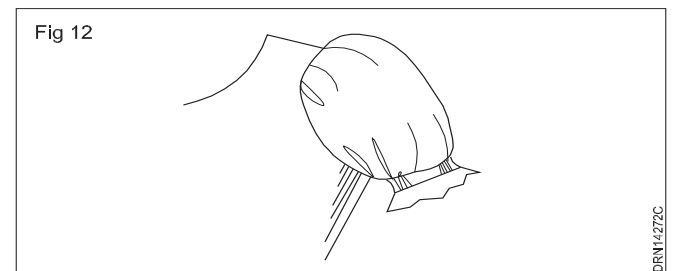


बायस बाईडिंग के साथ फिनिश मुख्य रूप से सर्कुलर या बेल स्लीव पर प्रयोग किया जाता है। आस्तीन का अंत कपड़े की 2 सेमी चौड़ी पूर्वाग्रह पट्टी के साथ समाप्त होता है। फिर इसे सिल दिया जाता है और स्लिपस्टिच का उपयोग करके आस्तीन के अंदर तक बांध दिया जाता है। (Fig 11)



एक विपरीत कपड़े का उपयोग करके बंधन में सजावटी विशेषता हो सकती है।

**इलास्टिक के साथ बनाना:** हेमिंग द्वारा निचले किनारे को खत्म करने के बाद, 1.5 सेमी चौड़ा टेप या पतले कपड़े की पट्टी आस्तीन के गलत पक्ष (हेम से 2 सेमी ऊपर) पर संलग्न करें। इस प्रकार एक आवरण बनता है जिसके माध्यम से एक लोचदार डाला जाता है और आस्तीन को फ्रिल प्रभाव प्राप्त करने के लिए इकट्ठा किया जाता है। इसलिए इलास्टिक की लंबाई स्लीव हेम की तैयार परिधि से थोड़ी कम होनी चाहिए। (Fig 12) निचले सिरे पर परिष्करण का दूसरा तरीका कफ के साथ है। कफ विभिन्न आकार और चौड़ाई के होते हैं। (संदर्भ पूर्व संख्या 42)S



## कफ (Cuffs)

**उद्देश्य:** इस पाठ के अंत में आप जान सकेंगे

- अलग-अलग जेब के बीच नाम और पहचान करें
- विभिन्न प्रकार के कफों की विशेषताओं की व्याख्या करें।

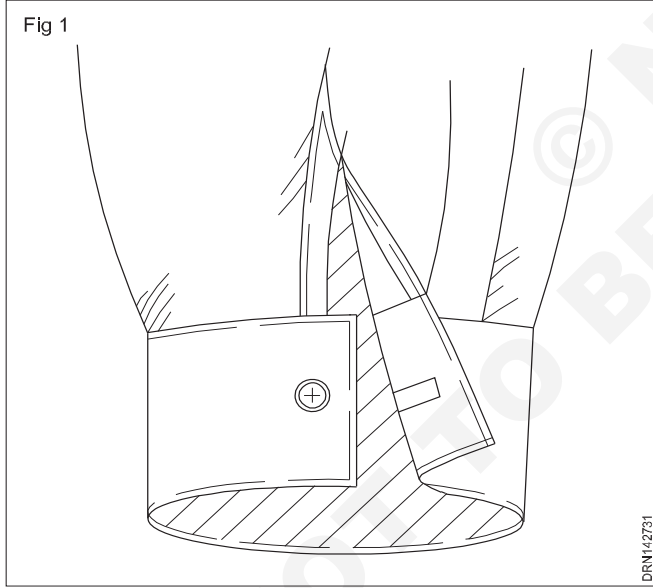
कफ आस्तीन के नीचे एक कपड़े का बैंड है। कफ के प्रकार कपड़ों के अनुसार भिन्न होते हैं। कफ के दो मुख्य वर्गीकरण हैं:

- जेब के साथ
- बिना तख्तों के कफ जेब के साथ कफ - यह एक जेब खोलना है जो एक लंबी आस्तीन को कलाई के चारों ओर आराम से फिट करने में मदद करता है। आस्तीन के सिरों को या तो निरंतर बंधी हुई जेब, शर्ट की जेब या चेहरे की जेब के साथ समाप्त किया जाता है।

कफ की तीन सबसे लोकप्रिय शैलियाँ हैं:

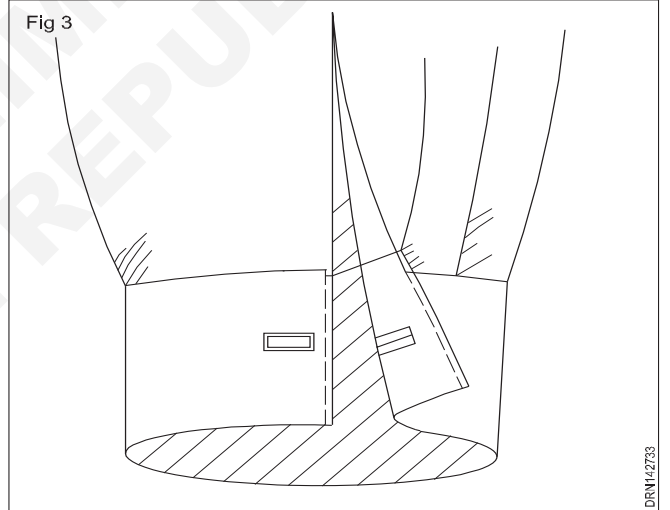
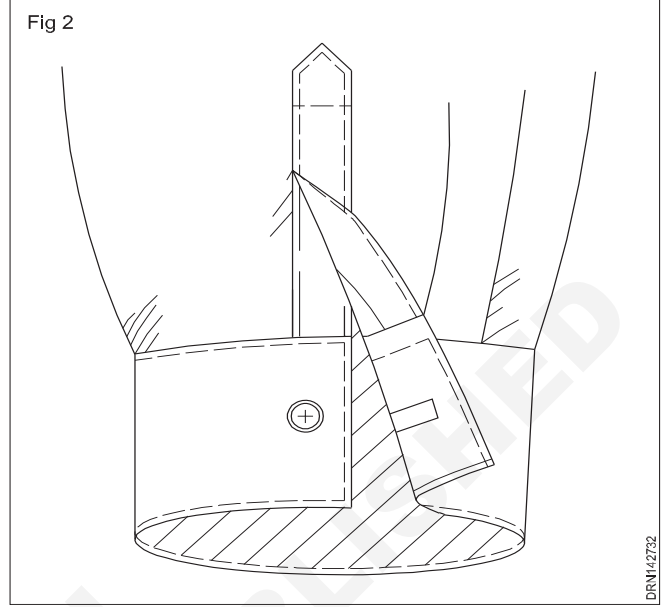
- लैण्ड कफ
- शर्ट कफ
- फ्रेंच कफ

लैण्ड कफ (आमतौर पर एक निरंतर बाउंड प्लैकेट के साथ बनाया जाता है) में प्लैकेट किनारे से एक किनारा होता है। यह कफ पर बटन के लिए आवश्यक ओवरलैप प्रदान करता है। (Fig 1)



शर्ट कफ को उसके किनारों के साथ सिल दिया जाता है जो शर्ट की जेब के अंडरलैप और ओवरलैप किनारों से जुड़ा होता है। यह कफ आमतौर पर शर्ट की जेब से बनाया जाता है। (रेखा Fig नम्बर 2)

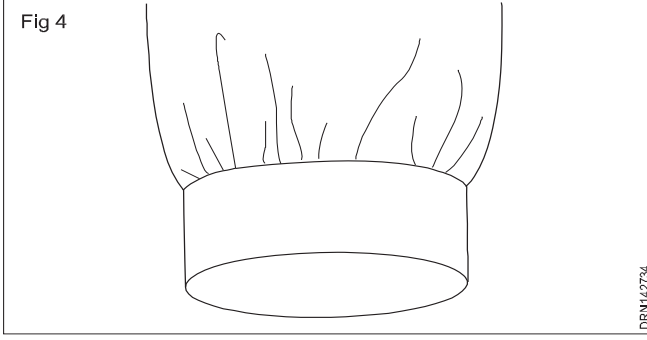
फ्रेंच कफ को शर्ट कफ के समान ही सिला जाता है, इन कफों के बीच एकमात्र अंतर यह है कि फ्रेंच कफ को चौड़ा किया जाता है ताकि वापस खुद पर मोड़ा जा सके। जब कफ ओपन को फेस्ड प्लैकेट से बनाया जाता है तो फ्रेंच कफ के कफ किनारों को प्लैकेट से सिल दिया जाता है ताकि कफ के सिरे मिलें और ओवरलैप न हो। कफ कफ लिंक के साथ बंद है (Fig 3)



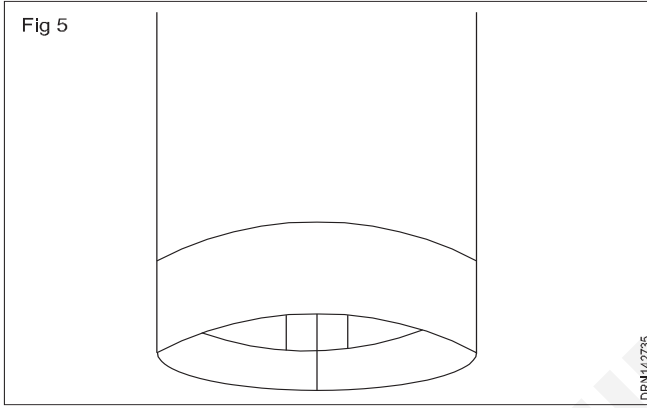
**बिना जेब का कफ-** इस प्रकार के कफ लंबे लेकिन ढीले फिट आस्तीन में उपयोग किए जाते हैं, जो बिना जेब खोले समाप्त हो जाते हैं। बिना तख्तों के सिले तीन बुनियादी प्रकार के कफ होते हैं

- बैंड कफ
- सीधे टर्नबैक कफ
- आकार का टर्नबैक कफ

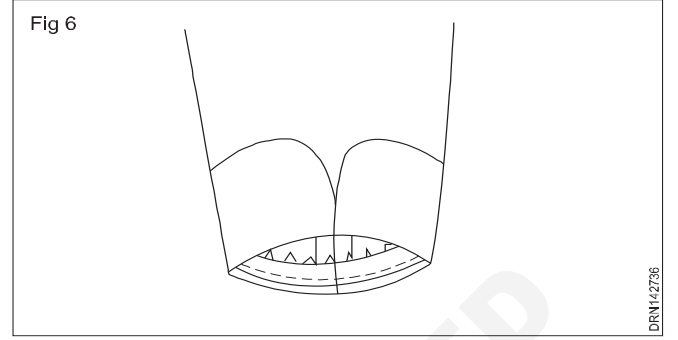
बैंड कफ प्लीटेड या एकत्रित स्लीव हेम पर सिले आवश्यक चौड़ाई की कफ सामग्री का एक अलग टुकड़ा है। या तो इसे दो अलग-अलग टुकड़ों में काटा जाता है या चौड़ाई का एक टुकड़ा आवश्यक माप से दोगुना होता है। कफ का एक सिरा दाहिनी ओर स्लीव हेम से सिल दिया जाता है और दूसरे सिरे को स्लीव हेम लाइन पर हेमिंग के साथ समाप्त करने के लिए वापस अंदर कर दिया जाता है (Fig 4)



स्ट्रेट टर्नबैक कफ को स्लीव के डीप फिनिशड हेम को फोल्ड करके सिल दिया जाता है। स्लीव कफ को हेम लाइन के साथ स्लीव के गलत साइड में मोड़ा जाता है और टर्नबैक लाइन पर स्टिच के साथ स्लीव राइट साइड पर बैक अप किया जाता है (Fig 5)



आकार का टर्नबैक कफ एक अलग कफ पीस के साथ सिला जाता है। कफ को आवश्यक आकार (यानी) में या तो तेज या घुमावदार कफ किनारों के साथ काटा जाता है। कफ के दो टुकड़े अलग-अलग काटे और तैयार किए गए हैं। यह स्लीव हेम से दाईं ओर एक फेसिंग के साथ जुड़ा हुआ है (Fig 6)



**तराशना (Trims)**

उद्देश्य : इस पाठ के अंत में आप जान सकेंगे

- विभिन्न विभिन्न प्रकार के ट्रिमिंग सामान और उपसमान

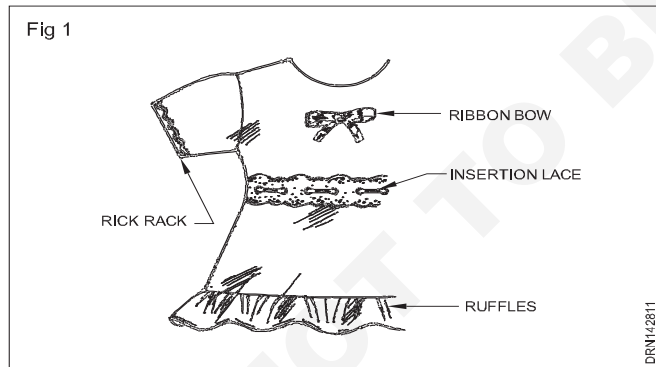
ट्रिमिंग कपड़ों पर इस्तेमाल किया जाने वाला एक सजावटी तत्व है। अन्य सजावटी तत्वों जैसे प्लीट्स, टक आदि से अलग, पोशाक को सिलाई करने के बाद एक ट्रिम हमेशा अलग से जुड़ा होता है। यह किसी ड्रेस के इम्प्रेशन को काफी हद तक बदल सकता है। ट्रिमिंग ध्यान आकर्षित करती है और अक्सर अधिक रोमांटिक लुक बनाती है। इसका उपयोग पोशाक बनाने और घर की सजावट दोनों में किया जाता है।

कपड़े में छोटे-छोटे दोषों को छिपाने के लिए ट्रिमिंग का भी उपयोग किया जा सकता है।

ट्रिमिंग को रेडीमेड और सेल्फ मेड दो समूहों में विभाजित किया जा सकता है।

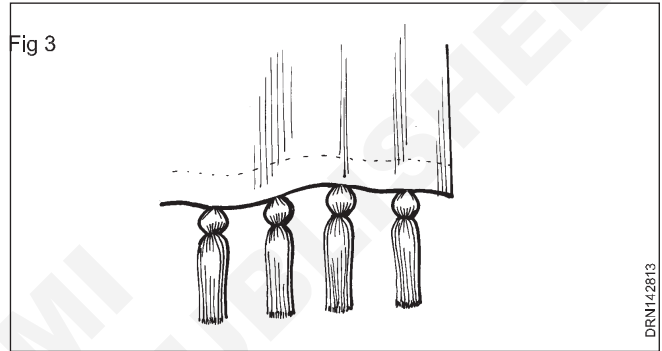
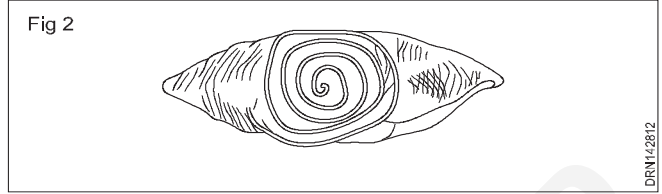
फीता विभिन्न डिजाइनों और रंगों के साथ कपास, रेशम या नायलॉन से बना है। इसकी चौड़ाई आमतौर पर 2 सेमी से 25 सेमी या इससे भी अधिक होती है। यह एक कढ़ाई टेप की तरह है। यह आमतौर पर नेकलाइन, स्लीव हेम, योक लाइन, गारमेंट हेम आदि पर इस्तेमाल किया जाता है। इसे फ्रिल्ड इफेक्ट देने के लिए भी इकट्ठा किया जा सकता है।

रिक्के कपास या पॉलिएस्टर में बना है, यह विभिन्न रंगों में उपलब्ध है और संकीर्ण चौड़ाई का है। रिक्के का उपयोग अक्सर डिजाइन बनाने के लिए किया जाता है। (Fig 1)



रिबन विभिन्न रंगों और अलग-अलग चौड़ाई के साटन, तफ़ता या नायलॉन से बने होते हैं। रिबन धनुष अक्सर दुल्हन के वस्त्र और बच्चों के कपड़ों के लिए सजावट के रूप में उपयोग किया जाता है। विभिन्न चौड़ाई के रिबन को गुलाब या अन्य पुष्प आकार में बनाया जा सकता है। इन्हें पीछे की तरफ गलत साइड से सिल दिया जा सकता है ताकि दाहिनी ओर से कोई सिलाई दिखाई न दे। (रेखा Fig नम्बर 2)

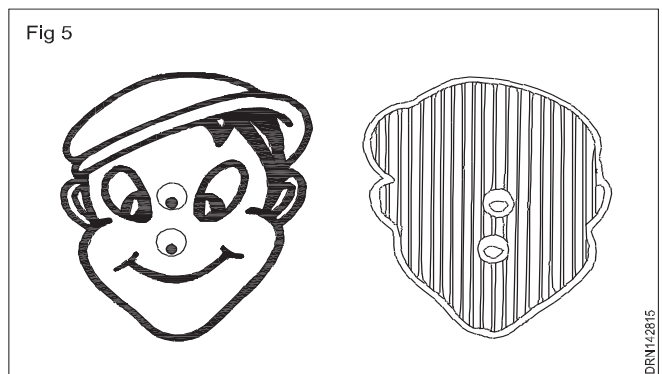
लटकन रेशम, कपास, ऊन, नायलॉन आदि के तारों से बने होते हैं। वे विभिन्न चौड़ाई और रंगों में भी उपलब्ध होते हैं। कंट्रास्ट रंग, कढ़ाई वाले टैसल भी उपलब्ध हैं। इनका उपयोग ज्यादातर साड़ी के पल्लू या दुपट्टे पर किया जाता है। (Fig 3)



रेशम और कपास से बने विभिन्न रंगों और डिजाइनों की रस्सी या रस्सी उपलब्ध है। इन्हें नाइट सूट और फ्रॉक में बेल्ट के रूप में इस्तेमाल किया जाता है। (Fig 4)



फलों या जानवरों आदि को दर्शाने वाले फैसी बटन का उपयोग ट्रिमिंग के रूप में भी किया जा सकता है। (Fig 5)



मोटिफ रेडीमेड या सेल्फ मेड के रूप में उपलब्ध हैं। कपड़े के एक टुकड़े को अलग-अलग आकार में काटा जाता है और किनारों को कढ़ाई के टाँके से समाप्त किया जाता है। इस तरह के रूपांकनों का उपयोग मुख्य रूप से बच्चों के कपड़ों में सजावटी पैच के रूप में भी किया जाता है। स्व-निर्मित ट्रिमिंग हाथ से बनाई जाती है। उदाहरण के लिए,

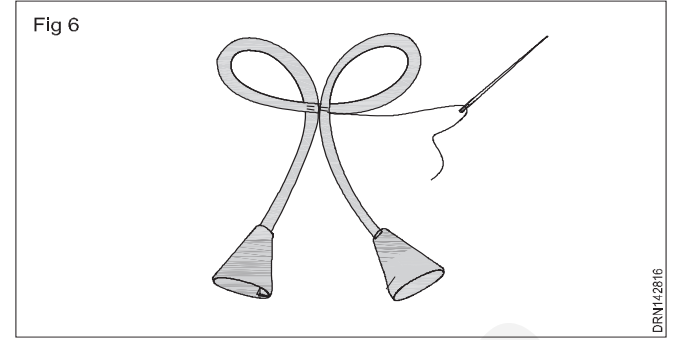


**बायस ट्रिमिंग:** कॉन्ट्रास्टिंग मटीरियल या सेल्फ फैब्रिक में बायस बाइंडिंग का इस्तेमाल कपड़ों में नेकलाइन, ओपनिंग और हेमस को खत्म करने के लिए किया जा सकता है। (संदर्भ Ex.19 और 29)

बायस ट्यूबिंग का उपयोग सजावटी बटन लूप, विभिन्न आकृतियों के रूपांकनों आदि के लिए किया जा सकता है। आकृति को परिधान पर खींचा जा सकता है और फिर ट्यूबिंग को चिह्नित रेखा के साथ परिधान के अनुसार किया जाता है। पूर्वाग्रह ट्यूबिंग की कई परतों को सजावटी बेल्ट में बनाया जा सकता है। यह स्वयं या विपरीत सामग्री का हो सकता है (Fig 6)।

फ्रिल्स का उपयोग ट्रिम के रूप में भी किया जाता है। उन्हें किनारों पर या कपड़े के बीच में लगाया जा सकता है। यह उस हिस्से में वजन जोड़ता है जहां इसे लगाया जाता है। तो यह परिधान के प्रवाह में मदद करता है।

कढ़ाई सजाने का एक और अच्छा तरीका है। कुछ साधारण कढ़ाई के टांके एक डिजाइन या परिधान पर ही इस्तेमाल किए जा सकते हैं या एक आकृति बनाई और संलग्न की जा सकती है। उसी तरह स्मोकिंग या पिपली को ट्रिमिंग के तौर पर भी इस्तेमाल किया जा सकता है।



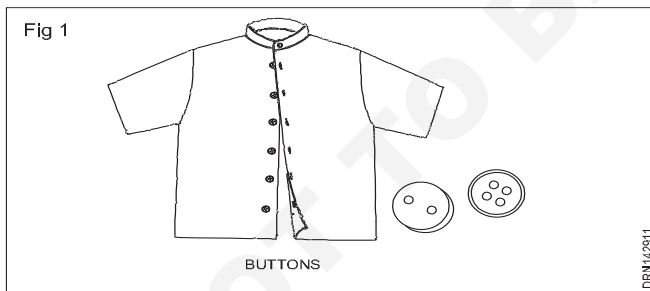
## ट्रिमिंग (बटन, हुक को सही करना) (Trimmings) (fixing of buttons, hooks)

**उद्देश्य:** इस पाठ के अंत में आप सक्षम होंगे

• विभिन्न प्रकार के फास्टरों, उनकी विशेषताओं और अनुप्रयोगों के नाम बताइए।

विभिन्न प्रकार के फास्टरों हैं। कुछ सजावटी हैं और कुछ अन्य विशिष्ट होने के लिए हैं। सामान्य फास्टरों में बटन, प्रेस स्टड, ज़िप, वेलक्रो स्ट्रिप्स, हुक और आंखें, बकल और क्लैप्स आदि हैं। फास्टरों का उपयोग कपड़ों, बैग, पर्स, सूटकेस कवर आदि में किया जाता है।

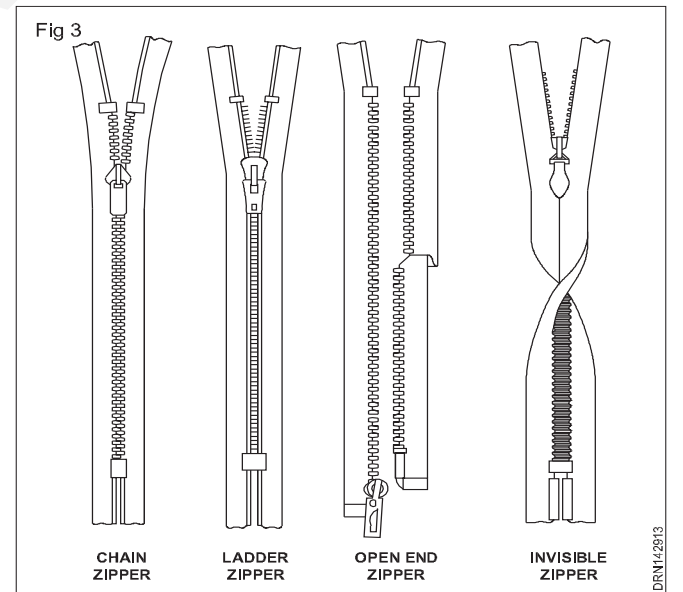
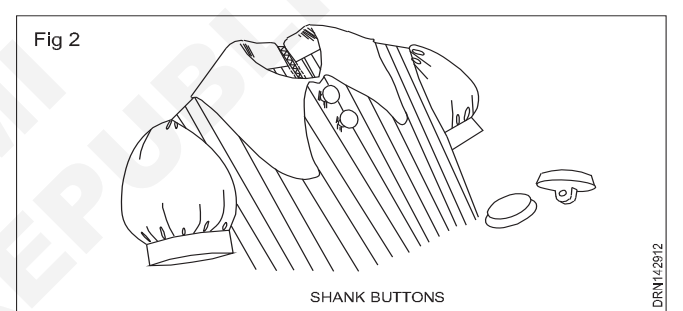
बटन विभिन्न प्रकार के होते हैं। वे प्लास्टिक, नायलॉन, धातु, चमड़ा, लकड़ी, मोती, हाथी दांत आदि से बने होते हैं। वे गोल, लम्बी, अंडाकार आदि हो सकते हैं। बटन या तो हाथ की सिलाई या मशीन की सिलाई द्वारा तय किए जाते हैं। वे मुख्य रूप से शरीर के वस्तुओं में उपयोग किए जाते हैं। बटन मूल रूप से दो प्रकार के होते हैं: टांग और सीवे-थ्रू। सीना-थ्रू बटन में या तो दो या चार छेद होते हैं जिसके माध्यम से बटन को सिल दिया जाता है। (Fig 1)



शैंक बटन के नीचे टांग दी गई है जिसके द्वारा इसे फिक्स किया जा सकता है। इसका उपयोग अक्सर महिलाओं के टॉप और बच्चों के कपड़ों में किया जाता है, ज्यादातर सजावटी उद्देश्य के लिए या कोट या वर्दी जैसे भारी कपड़ों में। (रेखा Fig नम्बर 2)

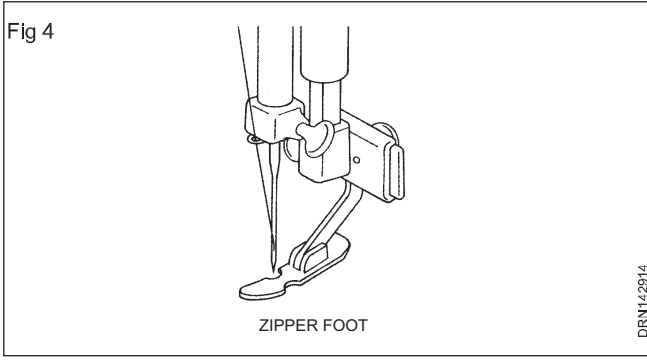
ज़िप फास्टर सबसे महत्वपूर्ण बन्धन सहायक है। चैन ज़िपर (अदृश्य ज़िपर), लैडर ज़िपर और ओपन-एंड ज़िपर जैसे विभिन्न प्रकार के ज़िपर उपलब्ध हैं। हल्के वजन और महीन कपड़े के लिए प्लास्टिक के ज़िपर और भारी वजन के कपड़े के लिए लोहे के चैन का उपयोग किया जाता है।

सिंगल और ओपन एंड ज़िपर का उपयोग स्पोर्ट्सवियर, जैकेट और पूरी तरह से खुले फ्रंट वाले कपड़ों पर किया जाता है (Fig 3)।



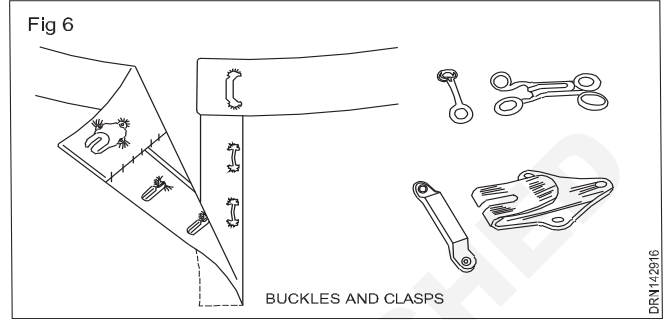
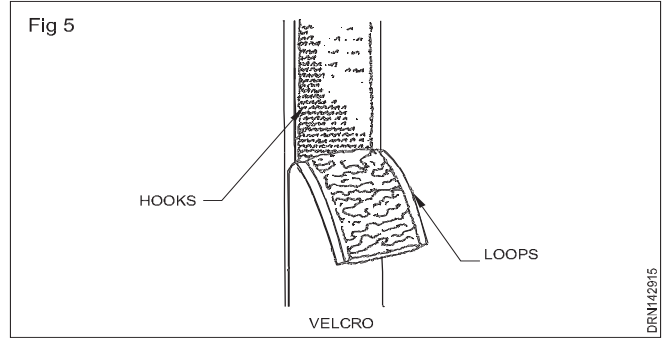
ज़िपर मशीन द्वारा तय किए जाते हैं। एक विशेष लगाव का उपयोग किया जाता है। मशीन के प्रेसर को ज़िपर प्रेसर फुट से बदल दिया जाता है (Fig 4)।

वेलक्रो बन्धन में दो सतहें होती हैं, एक सतह छोटे नायलॉन हुक से ढकी होती है और दूसरी सतह लूप के साथ। इसे बांधना आसान है और इसलिए मुख्य रूप से बच्चों के पहनावे में उपयोग किया जाता है। (Fig 5)



हुक और आंखें आकार और प्रकार की विस्तृत श्रृंखला में उपलब्ध हैं। उनका उपयोग पतलून और महिलाओं के कपड़ों में किया जाता है।

बकसुआ और अकवार धातु या प्लास्टिक से बने होते हैं। इनका उपयोग बेल्ट सस्पेंडर्स में किया जाता है। (Fig 6)

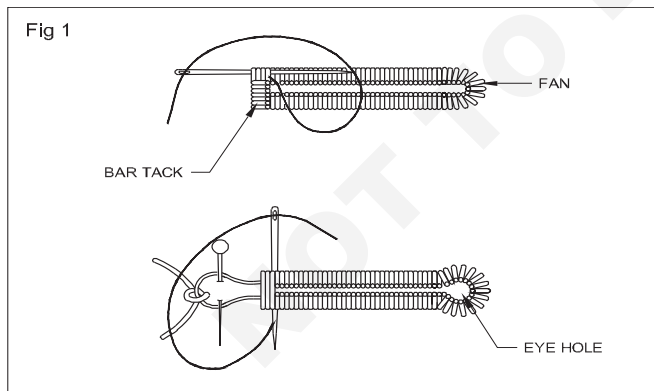


## बटन छेद के प्रकार (Types of button holes)

**उद्देश्य:** इस पाठ के अंत में आप समझ सकेंगे

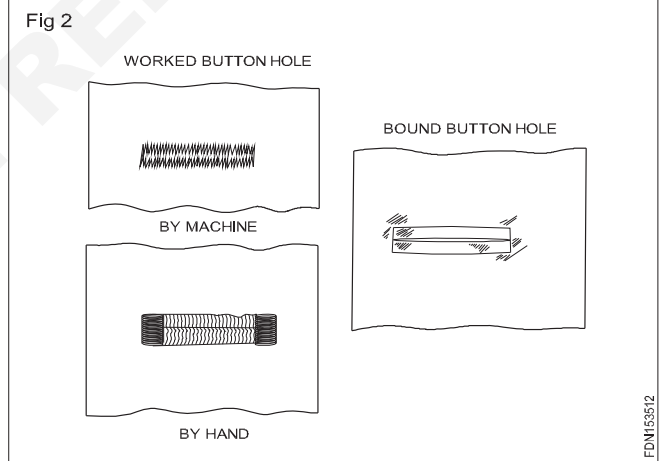
• बटनहोल के प्रकार बताएं और उनकी विशेषताओं को नाम दें।

बटन के छेद कपड़ों की सिलाई के अंतिम चरणों में से एक के रूप में बनाए जाते हैं। महिलाओं के कपड़ों में दाहिनी ओर बटनहोल का काम किया जाता है। लेकिन मर्दों के कपड़ों में, वे बाईं ओर काम करते हैं। साइड प्लैकेट्स में बटनहोल हमेशा सामने वाले हिस्से में काम करते हैं। एक बटनहोल का निर्माण 2 लंबी भुजाओं और दो सिरों के साथ किया जाता है। इन सिरों को या तो बार टैक द्वारा समाप्त किया जाता है या एक छोर को बार के साथ समाप्त किया जाता है जबकि दूसरे छोर में कीहोल या पंखे का आकार हो सकता है। अपने मजबूत गोल सिरे वाला कीहोल कोट बटनों के लिए उपयुक्त है जो आसानी से गुजरते हैं। (Fig 1)



बाउंड बटनहोल को मशीन के साथ बटनहोल के स्थान पर स्ट्रिप्स या पैच सिलाई करके काम किया जाता है। स्ट्रिप्स या पैच दाईं ओर तय किए गए हैं और गलत तरफ समाप्त हो गए हैं, इस प्रकार बाध्यकारी किनारे को दाईं ओर देखा जाता है। वे नाजुक कपड़ों के लिए उपयुक्त नहीं हैं। काम किए गए बटनहोल को या तो हाथ से या मशीन से काम किया जा सकता है। हाथ से काम करने वाले बटनहोल को पहले काट दिया जाता है और फिर सिला जाता है। लेकिन मशीन से चलने वाले बटनहोल को पहले सिला जाता है

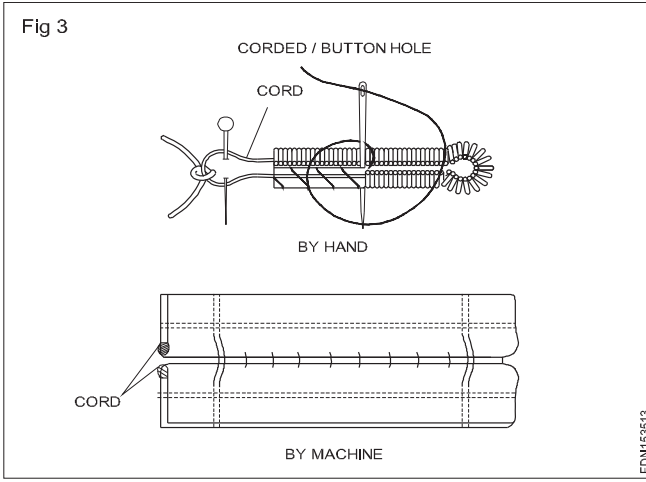
और फिर काट दिया जाता है। हाथ से काम करने वाले बटनहोल मशीन के काम करने वाले बटनहोल की तुलना में अधिक मजबूत होते हैं लेकिन अधिक समय लेते हैं। (रेखा Fig नम्बर 2)



ऊर्ध्वाधर बटनहोल अक्सर संकीर्ण पट्टियों यानी शर्ट बैंड में काम करते हैं। दोनों सिरों को एक बार के साथ समाप्त किया गया है।

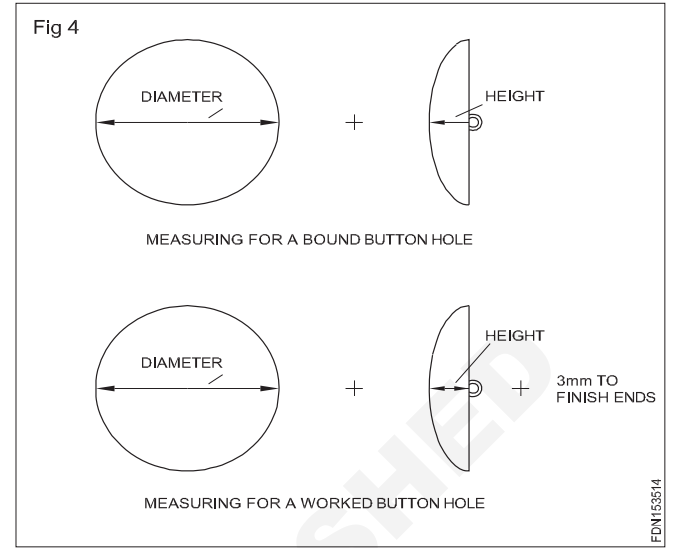
क्षैतिज बटनहोल आमतौर पर तंग फिटिंग वाले कपड़ों पर काम किया जाता है, उदाहरण के लिए कमरबंद। उनके पास या तो पंखे का छोर हो सकता है या परिधान के खुले हिस्से में कीहोल और दूसरे छोर पर एक बार हो सकता है।

कॉर्डेड बटनहोल मशीन द्वारा बटनहोल होठों के लिए इस्तेमाल की जाने वाली कॉर्डेड बायस स्ट्रिप के साथ या सिंगल स्टिच के नीचे फिलर के रूप में कॉर्ड का उपयोग करके हाथ से तैयार किए जाते हैं। रस्सी स्पंजी कपड़े जैसे निट आदि के लिए उपयुक्त नरम, गोल किनारों का उत्पादन करती है (Fig 3)



बटनहोल के आयाम की गणना या तो की जा सकती है (बटन का व्यास + इसकी ऊंचाई) या कपड़े के एक स्क्रैप में एक भट्टा काटकर और लंबाई को समायोजित करके जब तक बटन आसानी से फिसल नहीं जाता है। (Fig 4)

बटन प्लेसमेंट लाइन के संबंध में बटनहोल की स्थिति परिधान पर की जाती है। बटनहोल की मुख्य स्थिति गर्दन, बस्ट का पूरा हिस्सा और कमर है। अन्य इन बिंदुओं के बीच समान रूप से दूरी रखते हैं। सबसे कम हेम के ऊपर होना चाहिए।



## रफू और पैचिंग (Darning and patching)

उद्देश्य : इस पाठ के अंत में आप सक्षम होंगे

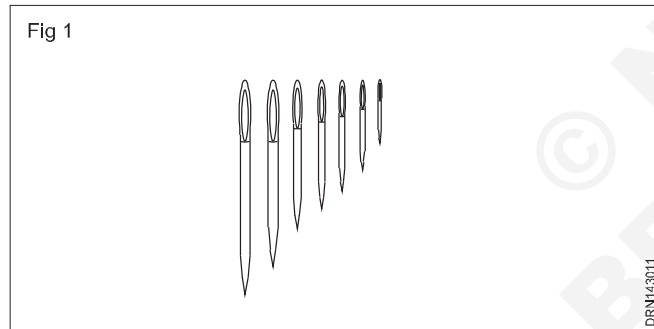
- सुधार के दो तरीकों की व्याख्या करें
- रफू करने के लिए प्रमुख नियमों के नाम बताएं
- रफू सुइयों की विशेषता का नाम दें
- दाग की विशेषता और उसके निदान के नाम लिखिए।

मरम्मत उपयोग या दुर्घटना के टूट-फूट से हुई क्षति की मरम्मत की विधि है। रफू और पैचिंग कपड़ों को ठीक करने का सबसे संतोषजनक तरीका है।

खराब धागों या कपड़े के धागों को मजबूत करना या बदलना, कपड़े की बुनाई या बुनने में काम करना रफिंग कहलाता है।

जगह-जगह नए सामान से भरना, जहाँ फटे या घिसे-पिटे वस्त्र इतने अधिक हो कि रफू सहने लायक न हो, पैचिंग कहलाती है।

इस उद्देश्य के लिए इस्तेमाल किए गए रफू धागे के ढीले मुड़े हुए तारों को प्राप्त करने के लिए विशेष रूप से लंबी आंखों के साथ रफू करने के लिए सुइयां बनाई जाती हैं। (Fig 1)



**रफू करने के लिए प्रमुख नियम:** डारिंग अदृश्य होना चाहिए और इसलिए रफू करने के लिए इस्तेमाल किया जाने वाला धागा मूल कपड़े के समान या रंग या बनावट के समान होना चाहिए। सबसे अच्छा तरीका यह है कि कपड़े के सीम या हेम से सूत निकाला जाए, जिसे रफू किया जाना है। लंबाई में रफू करने के लिए साइड सीम से उकेरे गए ताने के धागों का उपयोग करें और क्रॉसवाइज डारिंग के लिए हेम से धागों को भरें।

- रफू करने के लिए इस्तेमाल की जाने वाली सुई लंबी और महीन होनी चाहिए।
- अगर कोन बड़े हैं या उसके किनारे भुरभुरे हैं, तो कोनके नीचे दूसरी तरफ पर पतली सामग्री का एक टुकड़ा रखें और कपड़े की दोनों परतों के माध्यम से रफू करें।
- कपड़े की बुनाई के सदृश छोटे-छोटे चलने वाले टांके लगाने चाहिए।
- धोने में संकोचन और पहनने में लोच की अनुमति देने के लिए आपको पहली और बाद की पंक्तियों के अंत में धागे का एक लूप छोड़ना चाहिए।

- एक गाँठ के साथ रफू करना शुरू न करें; इसके बजाय काम के नीचे की तरफ लगभग 22 सेमी लंबाई के धागे के सिरे को छोड़ दें।

- काम इतनी दूर तक किया जाना चाहिए कि फट न जाए ताकि मेंड बाहर न निकले।

कपड़े में होने वाले नुकसान में आमतौर पर छेद या कट का आकार होता है। कट/आंसू का आकार इस प्रकार हो सकता है:

बड़ा कोन एक सीधे धागे के साथ एक आंसू या कट है - या तो ताना या बाना।

विकर्ण आंसू में ताना और बाने दोनों धागे काटे जाते हैं और इसलिए धागों कोन सेटों के समानांतर टांके चलाना आवश्यक है। टांके बारी-बारी से कोन के ऊपर और नीचे वैसे ही होने चाहिए जैसे सीधे कोन पहले लंबाई में और फिर चौड़ाई की दिशा में रफू करें।

तीन-कोने वाला कोन सामान्य 'L' आकार का समकोण आंसू है। डारिंग उसी तरीके का अनुसरण करता है जैसे स्ट्रेट कट में होता है, लेकिन उस पर अधिक मजबूती देने के लिए टांके कोने पर ओवरलैप हो रहे हैं।

यदि क्षति एक छेद के आकार में है, तो सादे बुनाई वाले हाथ रफू किए जाते हैं। पहले सिरों और रैग्ड किनारों को ट्रिम करें। फिर लंबाई की दिशा में और चौड़ाई की दिशा में रफू करें ताकि छेद के ऊपर एक सादा बुनाई रफू तैयार हो सके।

छोटे-छोटे छेदों और आँसुओं की डारिंग भी उन्हीं सामान्य सिद्धांतों का पालन करके मशीन द्वारा की जा सकती है जैसे कि हाथ रँगने के लिए। हालाँकि मशीन डारिंग अधिक विशिष्ट और कम साफ-सुथरी है। एक सीधी सिलाई के साथ, मशीन डारिंग की जाती है। यदि आपके पास एक ज़िगज़ैग मशीन है, तो डारिंग में रफू करने के लिए क्षेत्र पर ज़िगज़ैग टांके की एक श्रृंखला बनाना शामिल है। सामग्री को समान रूप से फैलाने के लिए, एक कढ़ाई सुई प्लेट तय की जा सकती है। (रेखा Fig नम्बर 2)

पैचिंग एक प्रकार की मरम्मत है जहाँ एक आंसू या छेद के स्थान पर, उसी तरह के कपड़े का एक अतिरिक्त टुकड़ा डाला और सिला जाता है। एक बड़े छेद की मरम्मत के लिए, डारिंग की तुलना में पैचिंग अधिक उपयुक्त है। यह मजबूत है और लॉन्ड्रिंग में अधिक टूट-फूट को सहन कर सकता है।

काम को अगोचर बनाने के लिए, पैच कपड़े के समान सामग्री का होना चाहिए और इसका दाना पूरी तरह से डिजाइन से मेल खाना चाहिए। यदि

परिधान फीका है, तो उसी परिधान के किसी छिपे हुए हिस्से से पैचिंग के लिए सामग्री को काट लें। यदि नई सामग्री का उपयोग करना है तो उसे साबुन से धोकर धूप में सुखा लें।

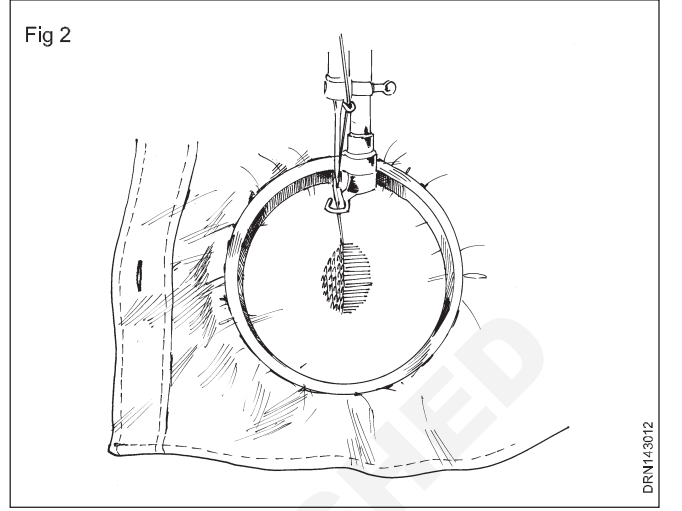
पैच को परिधान के गलत पक्ष (हेमड या सादे पैच) से या दाईं ओर से जोड़ा जा सकता है। सादे या हेमड पैच में अंतर सीवन भत्ता का परिष्करण है।

सादे पैच में, सीम भत्ते को खुला दबाया जाता है और कच्चे किनारों को घटाटोप के साथ समाप्त किया जाता है। हेमड पैच में, सीम भत्ता सभी तरफ से बड़ा (2 और) होना चाहिए ताकि उन्हें फोल्ड किया जा सके और परिधान के कपड़े में बांधा जा सके।

परिधान के दाहिनी ओर से पैच भी लगाए जा सकते हैं: एक परिधान में छेद के फटे हुए किनारों को अच्छी तरह से साफ किया जाता है। पैच छेद के चारों ओर कम से कम 1.5 सेमी बड़ा होता है। पैच को डमी टांके के साथ कपड़े से जोड़ा जाता है। दाईं ओर से काम करते हुए, कच्चे किनारों के चारों ओर बंद ज़िग ज़ैग मशीन सिलाई के साथ साफ करें।

परिधान के दाहिनी ओर सजावटी पैच भी सिले जाते हैं। चूंकि उनका सजावटी उद्देश्य है, इसलिए वे कार्य के अनुसार परिधान से भिन्न सामग्री के होते हैं। उन्हें कढ़ाई भी किया जा सकता है। वे अक्सर बच्चों के वस्त्रों में, लेकिन वयस्कों के कपड़े में भी उपयोग किए जाते हैं।

Fig 2



## ड्रेस मेकिंग (Dress Making) - परिधान निर्माण

## महिलाओं के सूट के लिए प्रारूपण और विकासशील पैटर्न (Drafting &amp; developing pattern for ladies suit)

उद्देश्य : इस पाठ के अंत में आप सक्षम होंगे

• महिलाओं के सूट के लिए प्रारूपण और विकासशील पैटर्न।

## सलवार:

यह पुरुषों और महिलाओं दोनों द्वारा पहने जाने वाले परिधान का निचला हिस्सा है। इसे लूज फिटिंग कमीज या कुर्ता के साथ पहना जाता है। यह सभी के द्वारा एक पारंपरिक पोशाक पहनने वाला है। एक सलवार एक ढीला वस्त्र है जिसे आगे और पीछे इकट्ठा करके सिला जाता है। इसमें ऊपर से नीचे तक (टखनों तक) संकीर्ण चौड़ाई होती है। इसे पारंपरिक रूप से महीन कपड़ों पर सिल दिया जाता है। इसका ऊपरी हिस्सा ज्यादातर ऊपरी वस्त्र से ढका होता है और मुश्किल से दिखाई देता है। उस हिस्से को भी सजावटी टांके के साथ पंक्तिबद्ध किया गया है। स्लिमर लुक लाने के लिए सलवार ड्रेस में कमर पर बेल्ट जैसा डिज़ाइन होता है।

1 कमर का टुकड़ा

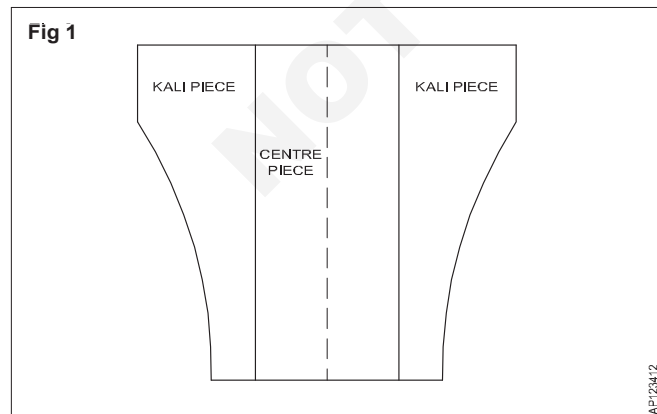
2 पीस (कालीपीस)

## कमर का टुकड़ा:

सलवार ज़िप लाइन को बिना भारी आकार के ढीले ढंग से डिज़ाइन किया जा सकता है। इसे वेट पैट या बाल्ट के रूप में भी सेट किया जाता है। लाइन के निचले किनारे पर गैदर्स दिए गए हैं। कमर का टुकड़ा कमर और सर के चारों ओर ढीला होता है। यह पहनने वाले के शरीर के आधार पर ढीला या ढीला हो सकता है।

## काली टुकड़ा:

सलवार को दो चौथाई टुकड़ों में बनाया जाता है, एक दोनों तरफ (या) तीन तरफ छह चौथाई टुकड़े। दो तिहाई साइड के टुकड़े काली टुकड़े कहलाते हैं। बीच में एक केंद्र के टुकड़े से जुड़ा एक पैर (चित्र 1)



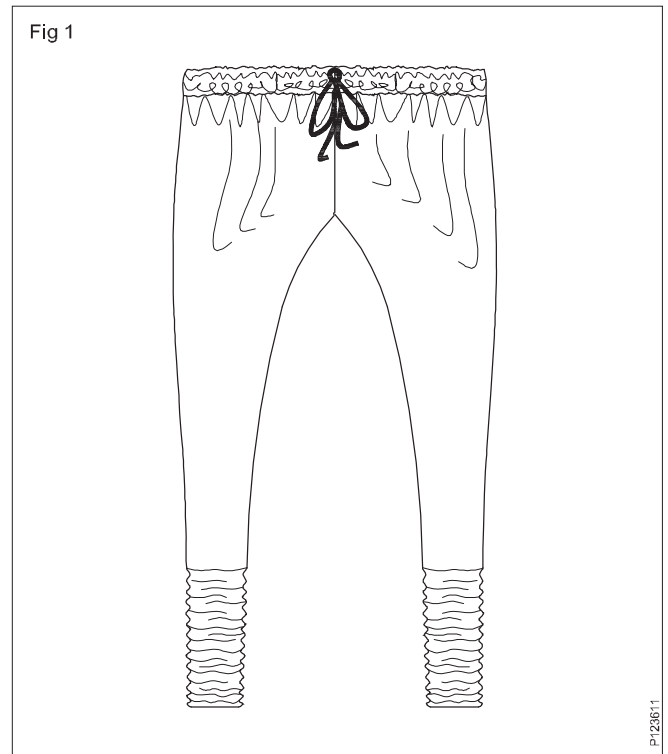
परिधान को एक न्यूनतम ड्राफ देने के लिए सावर को काली बैंड के साथ ढीले ढंग से सिला जाता है।

सलवार की कुछ विशेषताएं सिलाई के लिए चुनी जाती हैं

- कमर का बल
- सामने और पीछे एकत्रित सिलाई का उपयोग करके नीचे की ओर सजावटी परिष्करण)
- डेकोरेटेड बॉटम फिनिश
- चूड़ीदार की विशेषताएं और विवरण

## चूड़ीदार:

चूड़ीदार पुरुषों और महिलाओं दोनों द्वारा पहना जाने वाला एक लोकप्रिय प्रकार का पायजामर है। पैर के क्षेत्र में, इसके हिस्से टखने तक ढीले ढंग से व्यवस्थित होते हैं और इसके नीचे परिधान को टखने तक कसकर व्यवस्थित किया जाता है। परिधान को पूर्वाग्रह से काटा जाता है और आवश्यक प्लीट्स के साथ फिट करने के लिए बनाया जाता है, इसकी विशेष संरचना को घुटने की तह से टखने तक चुरिस के रूप में जाना जाता है। ऐसी तह बहुत हैं। इसमें लंबे पैर माप हैं। इसमें चूड़ीदार का एक लोन बॉटम ओपनिंग भी है जो सलवार की तरह ही सेट है। इसे कमीज, पंजाबी, कुर्ता जोधपुर जाति, शेरवानी आदि के साथ पहना जाता है। यह सलवार के विपरीत 10-14 सेमी की कमर पर ढीले ढंग से सिला जाता है।



सूट स्टिचिंग के लिए फैबर्स लाइक कॉटन, पॉपलिन, खादी आदि उपयुक्त हैं सिलाई के लिए चुनी गई चूड़ीदार की विशेषताएं:

- 1 पूर्वाग्रह पीछे
- 2 निचले हिस्से में संक्षेपण
- 3 टेप किए गए सीम का उपयोग करके नीचे की तरफ खत्म करना

### कमीज:

कमीज या लेडीज शर्ट एक फॉर्म-फिटिंग गारमेंट है। इसकी कुल लंबाई आधा फुट से लेकर एक चौथाई चम्मच से भी ज्यादा होती है। लंबाई और डिजाइन प्रवृत्ति के अनुसार अलग-अलग होते हैं। इसे ढीले ढंग से सिलवाया जाएगा, जांघ की तरफ से पैर कर्व = टी हैं और इसके किनारों को सिले हुए हैं। आर्मीस की लंबाई कितनी होती है। कमीज को सलवार के साथ पहना जाता है।

इन दोनों प्रकार की पोशाकों में एक चौथाई लंबाई की पोशाक और एक लंबाई और चौड़ाई होती है। इसके साथ पहने जाने वाले दुपट्टे को दुपट्टा कहा जाता है। ये तीन प्रकार के कपड़े रंग या डिजाइन में एक दूसरे के अनुरूप होने चाहिए।

कमीज, आमतौर पर कट और लंबी आस्तीन, पारंपरिक शैली से विकसित हुई है जो दुनिया भर के लोकप्रिय डिजाइनरों द्वारा विभिन्न शैलियों और डिजाइनों में आती है।

कमीज को और अधिक प्रकार के संशोधनों के साथ लाया जा सकता है

- बोडिस आस्तीन
- डार्ट ओपन
- ट्रिमिंग्स नेक डिजाइन

### चोली:

कपड़े कई तरह से मुख्य रूप से उसके शरीर के प्रकार से परिभाषित होते हैं। कमीज को आगे और पीछे छह में से चार टुकड़ों में सिल दिया जाता है। जब इसे योक क्षेत्र और गोलाकार से सिला जाता है तो इसे अम्ब्रेला कमीज कहा जाता है। जुए की लंबाई के हिसाब से गारमेंट्स बनाए जाते हैं।

### लंबाई:

कमीज की एक और महत्वपूर्ण विशेषता लंबाई है। आजकल महिलाएं छोटी कमीज पहनती हैं। कमीज कंधे से लेकर टखने तक या नीचे तक पहनी

जाती हैं। कमीज कंधे से टखने के स्तर तक या नीचे है। कमीज मापी गई ऊंचाई की तुलना में कंधे के स्तर (12-15 सेमी) एथर से है।

### डार्ट:

कमीज से पहले और बाद में पूर्णता पाने के लिए हॉल डार्ट और फुल डार्ट को सिला जाता है। यह मगयार स्लीव्स, शॉर्ट स्लीव्स, स्लीव्स या फुल स्लीव्स (फुल स्लीव्स) हो सकता है।

### खुला हुआ :

खुले और बिना खुले सिले। पोशाक पहनना आसान है क्योंकि आगे और पीछे की गर्दन ज़िप से सिले हुए हैं। ड्रेस को टाइट रखने के लिए उसके पीछे एक ज़िपर प्लैकेट रखा गया है। हुक और आंख या फैसी बटन के साथ सामने की तरफ आधा खुला।

### गर्दन डिजाइन:

हेकबैंड का प्रकार कपड़ों के लिए आदर्श है क्योंकि इसके आकार और कपड़े उपस्थिति देते हैं। गर्दन की रेखा का सामना करना पड़ रहा है और पाइपिंग और कपड़े के अनुसार चुना गया है।

### ट्रिमिंग:

लेस, रिबन, ब्रैड्स, बीड्स आदि से अलंकृत ड्रेस। साथ ही नेकलाइन, बॉटम हेम साइड डार्ट्स आदि से अलंकृत। ड्रेस को स्टाइलिश लुक देता है।

### कमीज:

कमीज के कुछ पहलुओं को सिलाई के लिए चुना जाता है।

- आगे का हिस्सा डार्क लाइट डार्क और कमर डार्क
- पीछे का हिस्सा कमर का काला पड़ना
- पेस्ट नेक फिनिश
- साइड स्लिट

कमीज की सिलाई के लिए आवश्यक आकार

लंबाई + आस्तीन + 10 सेमी

### महिलाओं का सूट:

परिधान के ऊपरी और टॉवर भाग को सूट कहा जाता है क्योंकि यह एक ही कपड़े में सिला जाता है और इसके लिए उपयोग किए जाने वाले कपड़े को सूटिंग फैब्रिक कहा जाता है। सलवार, कमीज, चूड़ीदार, कुर्ता महिलाओं द्वारा पहने जाने वाले कपड़े हैं।

## महिलाओं के सूट का निर्माण करें (Construct a ladies' suit)

उद्देश्य: इस अभ्यास के अंत में आप सक्षम होंगे

- एक सुरवर का मसौदा तैयार करें और काटें
- एक सुरवार सीना
- योक कमीज के साथ एक छतरी का मसौदा तैयार करें और काटें
- एक कमीज सीना।

### प्रक्रिया (PROCEDURE)

टास्क 1 : एक सुरवार को ड्राफ्ट और काट लें

माप	सामग्री
पूरी लंबाई = 105cm	2.00 x 0.90 वर्ग मीटर
हिप = 100 सेमी	पोपलिन / टेरीकोट
घुटना गोल = 41cm	
बछड़ा गोल = 38cm	
निचला दौर = 30 सेमी	
इकट्टा करना (चुरी) = 15 सेमी	

Fig 1



MGAD23H1

शैली की विशेषताएं	शैली की विशेषताएं
पूर्वाग्रह काटना	पूर्वाग्रह काटना
सबसे नीचे (चोरी) इकट्टा करता है	सबसे नीचे (चोरी) इकट्टा करता है
फीता	फीता
	ट्रिमिंग कैंची।



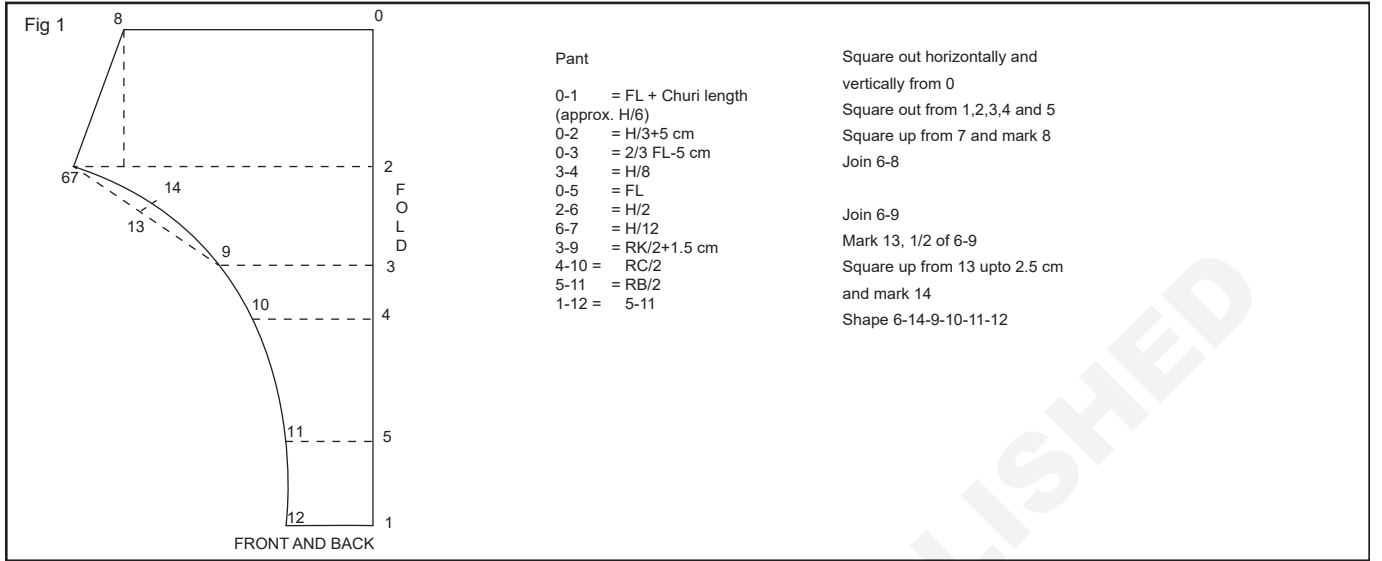
## पेपर पैटर्न प्रारूपण

- 1 ब्राउन शीट को ड्राफ्टिंग टेबल पर रखें
- 2 मापने वाले टेप L वर्ग का उपयोग करके, भूरे रंग की शीट पर सुरवर के आगे और पीछे के हिस्से का मसौदा तैयार करें।

## कागज काटना

पेपर कटिंग कैंची से मास्टर पैटर्न तैयार करने के लिए निर्देश में निर्दिष्ट रिक्त स्थान छोड़कर, निम्नलिखित कटिंग लाइनों के साथ तैयार पेपर पैटर्न को काटें।

आगे और पीछे = 0 - 8 - 6 - 14 - 9 10 - 11 - 12 - 1



## मास्टर पैटर्न

- 1 सीवन भत्ता और टर्निंग के लिए कटे हुए पेपर पैटर्न घटकों में निम्नलिखित भत्ते जोड़ें।

### मास्टर पैटर्न के लिए निर्देश

- क्रॉच लाइन = 1.5 सेमी
- लेग सीम के अंदर = 2 सेमी
- कमर पर फोल्ड-डाउन केसिंग = 5 सेमी
- हेम के लिए निचला भाग = 2 सेमी

- 3 भविष्य के संदर्भ के लिए कट पैटर्न घटकों का नाम दें

विन्यास

दिए गए माप का उपयोग करें और गणना के लिए सूत्र का पालन करके आवश्यक सामग्री का अनुमान लगाएं (कपड़े की चौड़ाई = 0.90 मी)

आवश्यक सामग्री = बैग की लंबाई \* बैग की चौड़ाई

कपड़े की आधी चौड़ाई

बैग की लंबाई = पूरी लंबाई + नीचे मोड़ + आवरण मोड़ + चुरी

बैग की चौड़ाई = आधा कूल्हा + आधा घुटना गोल + दो सीम

भत्ते

- 2 अतिरिक्त ब्राउन शीट को काट लें ताकि सुरवर का मास्टर बन जाए.

## टास्क 3 : एक सलवार को ड्राफ्ट और काट लें

मापन	सामग्री
<p>पूरी लंबाई = 100 सेमी</p> <p>हिप = 100 सेमी</p> <p>निचला = 38 सेमी</p>	<p>2.46 x 0.90 मीटर पोपलिन/टेरीकॉट</p>

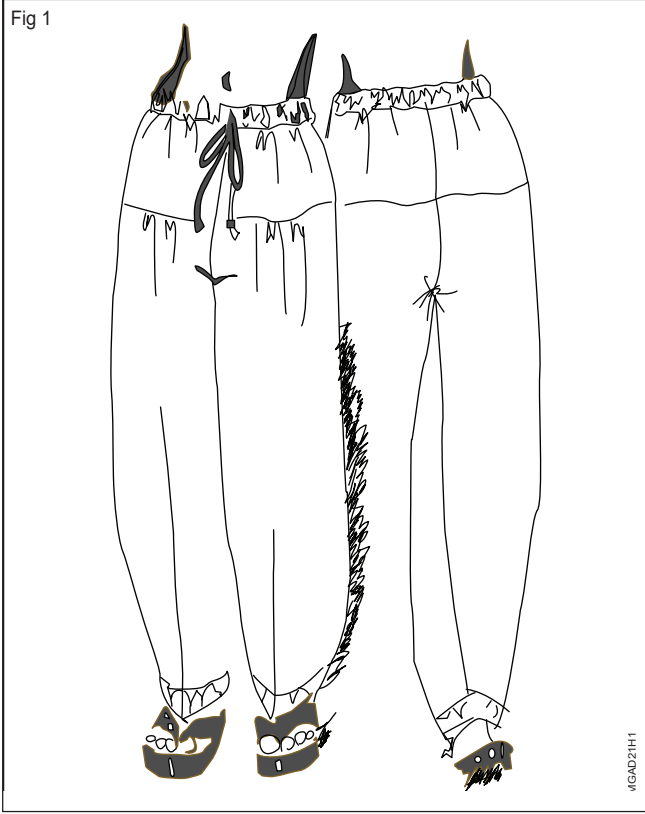
- 1 ब्राउन शीट को ड्राफ्टिंग टेबल पर रखें।
- 2 मापक टेप और एल वर्ग का उपयोग करते हुए, भूरे रंग की शीट पर कमरबंद के साथ साइड पैनेल और सलवार के मध्य पैनेल का मसौदा तैयार करें। (चित्र 5)

## कागज काटना

पेपर कटिंग कैंची से मास्टर पैटर्न तैयार करने के लिए निर्देश में निर्दिष्ट स्थान छोड़कर, निम्नलिखित कटिंग लाइनों के साथ तैयार पेपर पैटर्न को काटें।

कमर बेल्ट = 0 - 8 - 9 - 2

Fig 1



MGAD21H1

### मास्टर पैटर्न के लिए निर्देश

डाउन केसिंग के लिए बेल्ट कमरलाइन - 5 सेमी

अन्य सभी पक्ष - 1 सेमी

- 2 कमरबंद के साथ सलवार का मास्टर पैटर्न पाने के लिए अतिरिक्त ब्राउन शीट को काट लें।
- 3 केंद्र पैनल के केंद्र में निशानों को चिह्नित करें और काटें।
- 4 भविष्य के संदर्भ के लिए कट पैटर्न घटकों के नाम बताएं।

### लेआउट और कटिंग

- 1 कटिंग टेबल पर कपड़े को गलत साइड फेसिंग के साथ वार फोल्डिंग के साथ बिछाएं।
- 2 सलवार चौड़ाई कमर बैंड के मास्टर पैटर्न को बिना कपड़े बर्बाद किए आर्थिक रूप से व्यवस्थित करें। (चित्र 6)
- 3 कमरबंद घटकों के साथ सभी सलवार की रूपरेखा को मार्किंग चाक के साथ चिह्नित करें।
- 4 मास्टर पैटर्न निकालें।
- 5 तेज कैंची से अंकन रेखा के साथ काटें।
- 6 सिलाई के लिए घटकों की सभी परतों को एक साथ पिन करें।

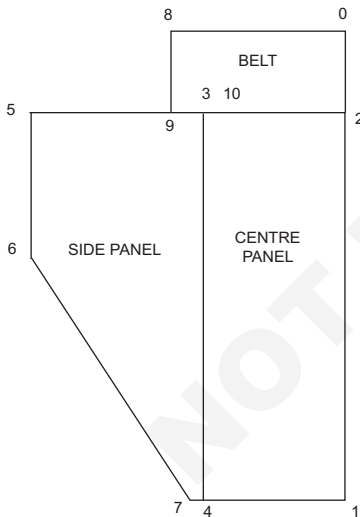
केंद्र पैनल = 2 - 3 - 4 - 1

साइड पैनल = 3 - 4 - 7 - 6 - 5 - 3

### मास्टर पैटर्न

- 1 सीवन भत्ता और टर्निंग के लिए कटे हुए पेपर पैटर्न घटकों में निम्नलिखित भत्ते जोड़ें।

Fig 1



0-1 = FL

0-2 = H/4-5 CM

2-3 = 1-4 = H/6

3-5 = width of cloth/2-2cm

5-6 = h/3+5-belt

1-7 = Bottom/2

0-8 = 2-9 = H+8cm/4

2-10 = 1/2 of 2-9

Square out horizontally and vertically from 0

Square out from 1 and 2

Square down from 5

Join 6 - 7

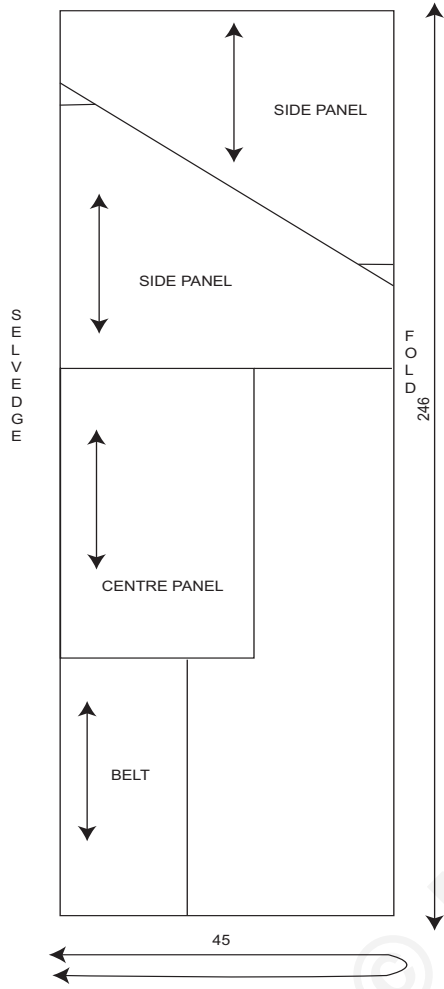
For unbelted salwar panels must be extended

up to waistline

Marks for gathering in front

MGAD21H1

Fig 2



Cut components  
 side panel - 4  
 Centre panel - 2  
 Waist Be - 2

MGA/D2012

शैली सुविधाएँ	सामग्री और ट्रिमिंग
एकत्रित कमर बेल्ट	सलवार के घटकों को प्रतीक्षा बैंड के साथ काटें
सजाया तल	साइड पैनेल 4      कैनवास 0.05 x 0.90 मी
फीता	केंद्र पैनेल 2      मिलान रंग धागा
	बेल्ट 2      मशीन सुई संख्या: 16केंद्र पैनेल 2
	टेप कपड़ा
	निचला गड्ढा 2

## महिलाओं की कुर्तियों का निर्माण करें (Construct a ladies' kurtis)

उद्देश्य: इस अभ्यास के अंत में आप सक्षम होंगे

- महिलाओं के कुर्ते का मसौदा तैयार करें
- महिलाओं का कुर्ता बिछाएं और काटें
- महिलाओं के कुर्ते का निर्माण करें।

Fig 1



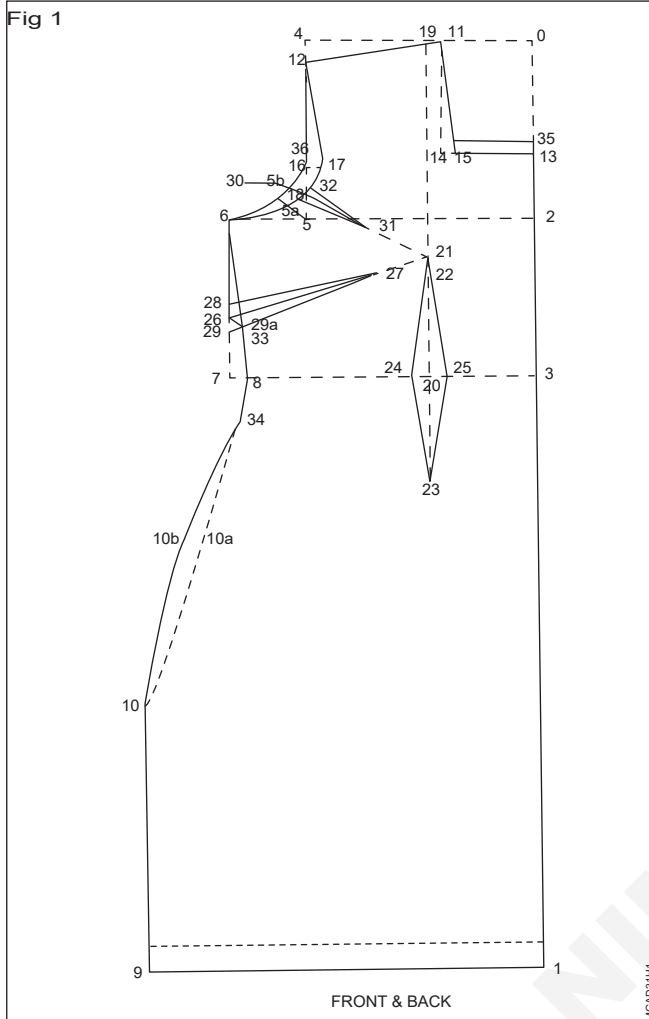
माप	सामग्री
पूरी लंबाई = 105 सेमी	2.60x0.90 मी ओयोकुन / टेरीकोट
प्राकृतिक कमर = 39 सेमी	
बस्ट स्तर = 25.5cm	
कंधा = 38 सेमी	
बस्ट = 92cm	
कमर = 72cm	
हिप = 100 सेमी	

### प्रक्रिया (PROCEDURE)

टास्क 1 : लेडीज कुर्ते का पेपर पैटर्न ड्राफ्ट करें

- 1 ब्राउन शीट को ड्राफ्टिंग टेबल पर रखें, जिसका गलत साइड ऊपर की तरफ हो
- 2 मुड़ी हुई भूरी चादर पर कुर्ते के पैटर्न को ड्राफ्ट करें
- 3 भूरे रंग की शीट पर कुर्ते के आगे और पीछे के शरीर के हिस्से और आस्तीन के हिस्से का मसौदा तैयार करें। (चित्र एक)

शैली सुविधाएँ	सामग्री और ट्रिमिंग
वसीटा में डार्ट्स	कमीज के घटकों को काटें
गर्दन का सामना करना पड़ा	सामने 1
साइड स्लिट	पीछे 1
	बाजू 2
	फेसिंग पीस 2
	मिलान रंग धागा
	सुई नं। 16



$2-6 = B/4 + 2.5 \text{ cm}$   
 $7-8 = 1.5 \text{ cm}$   
 $1-9 = B/4 + 10 \text{ cm}$   
 $9-10 = B/3$   
 $10-10a = 1/2 \text{ of } 8=10$   
 $10a=10b = 1 \text{ cm}$   
 $0-11 = B/36$   
 $0-13 = B/8 + 1.5 \text{ cm}$   
 $14-15 = 1 \text{ cm}$   
 $14-15 = 1 \text{ cm}$   
 $5-16 = 1/3 \text{ of } 12-5$   
 $16-17 = 1.25 \text{ cm}$   
 $5-5a = 1/3 \text{ off } 6-5$   
 $5-18 = 2 \text{ cm}$   
 $0-19 = 3-20 = B/12 + 1.25 \text{ cm}$   
 $19-21 = BL$   
 $21-22 = 2 \text{ cm}$   
 $20-23 = 20-22$   
 $20-24 = 20-25 = 1.5 \text{ cm}$   
 $6-26 = B/8$   
 $21-27 = 4 \text{ cm}$   
 $26-28 = 26-29 = 1.5 \text{ cm}$   
 $18-30 = 0.75 \text{ cm}$   
 $30-31 = B/12 - 1 \text{ cm}$   
 $30-32 = 0.75 \text{ cm}$   
 $8-33 = 8-34 = B/12$   
 Back  
 $0-35 = B/8$   
 $12-36 = 1/2 \text{ of } 12-5$   
 $5-5b = 1/2 \text{ of } 5-6$

Square up from 9  
 Join 10-8  
 Shape 8-10b-10  
 Join 11-12 and square out from 13  
 Square down from 11 and mark 14  
 Join 11-15  
 Square out from 16  
 Join 12-17  
 Divide angle 16-5-8  
 Shape 12-17-5a-6  
 Join 19-20  
 Square up and down from 20  
 Shape slightly 22-24 and 22-25  
 Join 24-23 and 25-23  
 Join 26-21  
 Join 26-27  
 Join 28-27, 27-29 and mark 29, join 26-29a  
 Join 30-21  
 Join 31-32 and 31-18 and extend up to shape of armhole  
 Mark for placket opening  
 Outlines are same as front  
 Square out from 35 upto previous neck line  
 Divide angle 36-5-6  
 Shape 12-36-5b-6 (back armhole)  
 For centre dart at back  
 Join 21-20  
 Join 21-24, 21-25, 25-23, 24-23 (back dart)  
 Note : Scye dart and side dart are not required.

Front

$0-1 = FL + 3 \text{ cm}$   
 $0-2 = B/4 - 2.5 \text{ m}$   
 $0-1 = NW$   
 $0-1 = Sh/2$

Square out horizontally and vertically from 0  
 Square out from 2,3, and 1  
 Square down from 4 & mark 5  
 Square down from 6, mark 7  
 Join 6-8



## TASK 2: एक लेडीज कुर्ता बिछाएं और काटें

- 1 कपड़े को काटने की मेज पर उनके गलत पक्ष के साथ ऊपर की ओर रखें
- 2 कपड़े को बर्बाद किए बिना आर्थिक रूप से डार्ट के साथ कुर्ते के मास्टर पैटर्न को व्यवस्थित करें। (चित्र 3)
- 3 एक मार्किंग चाक का उपयोग करके सभी कुर्ता घटकों की रूपरेखा को लेट के रूप में चिह्नित करें।
- 4 डार्ट्स की स्थिति को शरीर के सामने के हिस्से को चिह्नित करें और कपड़े पर खुली स्थिति को चीरें
- 5 मास्टर पैटर्न निकालें। डार्ट्स की स्थिति के निशान को कपड़े की निचली परत में स्थानांतरित करें ट्रेसिंग व्हील गाएं।

छोटी कुर्ती के लिए, लंबाई होनी चाहिए

आवश्यकता के अनुसार कम किया गया। नवीनतम रुझानों के लिए, हमें डार्ट्स को हटाकर बस्ट और कमर क्षेत्र में पर्याप्त ढीलापन जोड़ना होगा।

- 6 डार्ट्स पर कट और स्लिट मार्किंग।
- 7 घटकों की सभी परतों को एक साथ बांधें।

## मानव शरीर का अनुपात (Proportions of human body)



Scan the QR Code to view the video for this exercise

उद्देश्य : इस पाठ के अंत में आप सक्षम होंगे

- आठ-सिर सिद्धांत की सहायता से मानव शरीर में अनुपात की व्याख्या करें
- शरीर के माप के बारे में उनके महत्व और प्रकारों की व्याख्या करें।

एक वस्त्र के निर्माण के लिए शरीर की शारीरिक रचना (आकृति और गठन) का ज्ञान आवश्यक है। और यद्यपि प्रत्येक मानव आकृति अलग-अलग होती है, अर्थात अलग-अलग आकार में कुछ सामान्य अनुपात लगभग हर आकृति में समान होते हैं। आठ-सिर-सिद्धांत एक सहायक प्रणाली है जो मानव आकृति के कुछ आदर्श अनुपातों का वर्णन करती है। इस सिद्धांत के अनुसार शरीर को आठ बराबर भागों में बांटा गया है। शीर्ष-ऊंचाई का आकार अन्य सभी इकाइयों के लिए माप है।

- |        |                                 |
|--------|---------------------------------|
| इकाई 1 | बाल से चिन                      |
| इकाई 2 | ठोड़ी से निप्पल                 |
| इकाई 3 | निप्पल से नाभि तक               |
| इकाई 4 | नाभि से सार्वजनिक अंग           |
| इकाई 5 | सार्वजनिक अंग से मध्य जांघ तक   |
| इकाई 6 | मध्य जांघ से घुटने के नीचे तक   |
| इकाई 7 | घुटने के नीचे से टखने के ऊपर तक |
| इकाई 8 | पैर तक की इकाई 8 (Fig1)         |

वास्तव में कुल मानव ऊंचाई की तुलना साढ़े सात सिर से की जाती है लेकिन आसान गणना के लिए ऊंचाई को बालों से लेकर पैर के सिरे तक पैर के अंगूठे तक लिया जाता है, जिससे आठ बराबर भाग बनते हैं।

इसके अलावा, शरीर के अनुपात को इस प्रकार वर्णित किया जा सकता है कि जब कोई व्यक्ति खड़ा होता है और बाहों को क्षैतिज रूप से फैलाता है, तो एक मध्यमा उंगली की नोक से दूसरी मध्यमा उंगली तक की गई माप शरीर की पूरी ऊंचाई के बराबर होती है। बांह की आधी लंबाई कोहनी की स्थिति का पता लगाती है। पीठ की आधी चौड़ाई छाती के माप के पांचवें हिस्से के बराबर होती है। एक सिरे से दूसरे सिरे तक नापा गया कंधा छाती के आधे माप के बराबर होता है। कोहनी की रेखा कमर रेखा पर पड़ती है।

परिधान निर्माण में इसका मतलब है कि इस तरह के अनुपात के आधार पर केवल कुछ मापों की गणना की जानी चाहिए। लेकिन यह विधि केवल आनुपातिक आंकड़ों के लिए ही मान्य है।

**पुरुषों और महिलाओं के आनुपातिक आंकड़े:** समान अनुपात आमतौर पर पुरुषों और महिलाओं के शरीर में भिन्न होते हैं। निम्नलिखित मुख्य विभिन्न विशेषताएं महिलाओं के शरीर के लिए मान्य हैं:

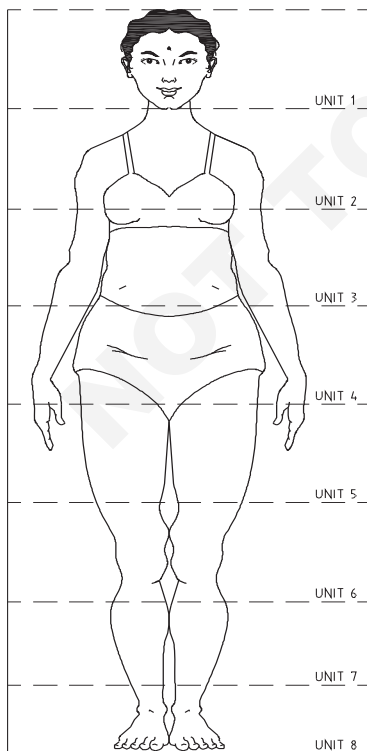
- कम शरीर की ऊंचाई
- कम कंधे की चौड़ाई और संकरी छाती (वक्ष)
- बड़ा हिप
- अंग अधिक नाजुक
- धड़ थोड़ा लंबा
- नरम रूप।

हड्डियाँ, जोड़ और उनकी गति: मानव शरीर हड्डियों और मांसपेशियों से बना होता है। बचपन से ही हड्डियों और मांसपेशियों दोनों का विकास तब तक होता है जब तक शरीर परिपक्वता तक नहीं पहुंच जाता। परिपक्वता के बाद हड्डी की संरचना में कोई वृद्धि नहीं होगी लेकिन मांसपेशियों में कई बदलाव हो सकते हैं, विशेष रूप से छाती, कमर और सीट में। उचित पोषण की कमी, खेलकूद गतिविधियों को अधिक खेलाना आदि शरीर के आकार को बदल सकते हैं।

हड्डियों के बीच के जोड़ जो शरीर की आसान गति के लिए सक्षम होते हैं, विभिन्न संरचना के होते हैं:

ग्लाइडिंग जोड़ रीढ़, टखने और कलाई में पाए जाते हैं। इन जोड़ों में घूमने के गुण होते हैं और ये कुछ हद तक घूमते हैं।

Fig 1



DRN155211



जांघ की हड्डी और कंधे के शीर्ष में बॉल और सॉकेट जोड़ बनते हैं। ये हड्डियाँ बहुत आसानी से घूमती हैं और इनमें अधिकतम घुमाव होता है।

काज जोड़ दो प्रकार के होते हैं। पहला प्रकार केवल (कोहनी) आगे बढ़ सकता है और दूसरा प्रकार केवल पीछे (घुटने) तक जा सकता है।

जोड़ों का ज्ञान और उनकी गति, ड्रेसमेकर को परिधान के विभिन्न भागों में आसानी की अनुमति की आवश्यकताओं को समझने में मदद करती है।

परिधान का निर्माण करते समय पैटर्न में सहिष्णुता दी जानी चाहिए। सहनशीलता का अर्थ है शरीर से लिए गए वास्तविक माप की तुलना में अतिरिक्त ढीलापन या सहजता। उदाहरण के लिए महिलाओं की शर्ट में छाती का माप 80 सेमी हो सकता है, लेकिन परिधान के लिए छाती का माप 85 सेमी होगा। 5 सेमी के अंतर को सहनशीलता के रूप में जाना जाएगा जो आंदोलन के लिए आवश्यक है। सहनशीलता या तो बहुत अधिक या बहुत कम नहीं होनी चाहिए, क्योंकि दोनों ही वस्त्र के आकार को खराब कर देंगे। इसलिए सहनशीलता परिधान की शैली पर निर्भर करती है।

## आंकड़ों के प्रकार (असामान्य आकृति) (Types of figures) (abnormal figure)

**उद्देश्य :** इस पाठ के अन्त में आप निम्नलिखित कार्य करने योग्य होंगे

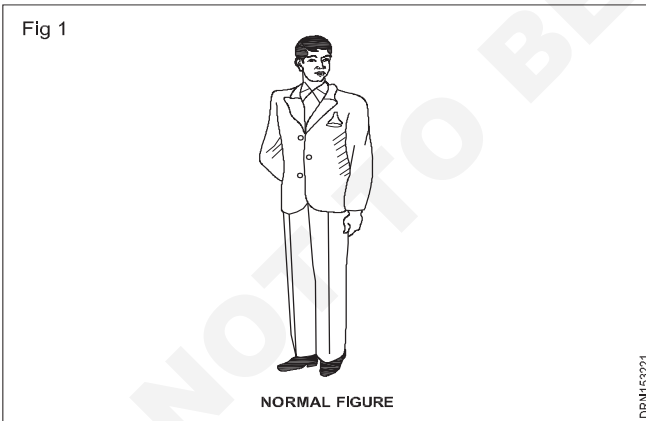
- आकृति के विभिन्न प्रकारों और उनके उपचारों की व्याख्या कीजिए।

कोई भी आदमी तब तक सफल कटर नहीं हो सकता जब तक कि वह मानव आकृति का पर्यवेक्षक न हो। नियमित जीवन में मिलने वाले विभिन्न प्रकार के व्यक्तियों का अवलोकन करने की आदत डालें, कुछ लोगों के शरीर की संरचना दुर्घटना से या इस व्यवसाय के कारण जन्म के समय अलग-अलग प्रकार की होती है, यदि विकृति की डिग्री को सामान्य आकृति से तुलना करके ही आंका जाता है। .

सामान्य आंकड़े बिना किसी विकृति के चौड़ाई और ऊंचाई के अनुपात में होते हैं। भारतीय मानक के अनुसार महिलाओं और पुरुषों के लिए माप हैं:

	ऊंचाई	छाती	कमर	हिप
जेंट्स	5"से 6"	36"	32"	40"
देवियों	5" से 4"	36"	28"	40"

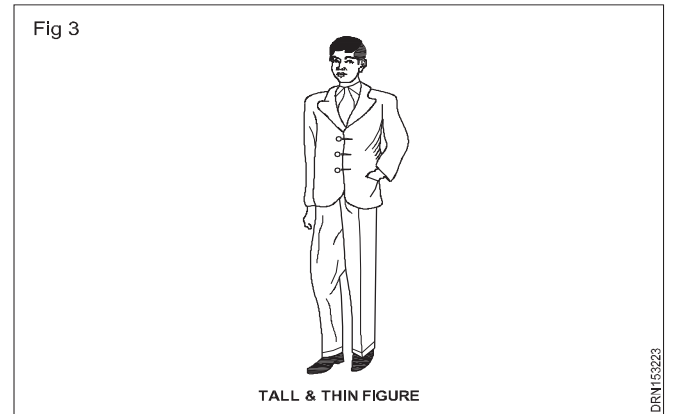
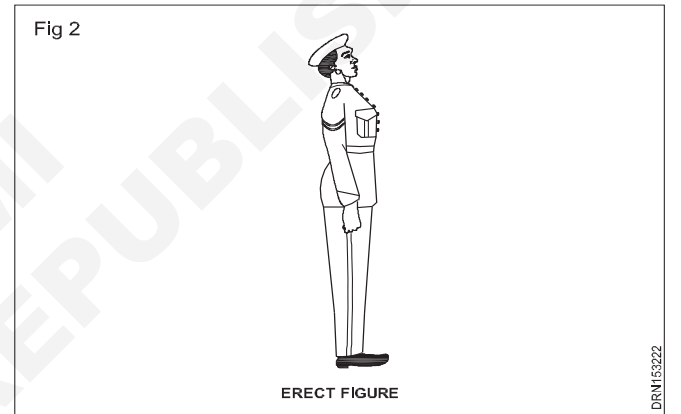
आठ प्रमुख सिद्धांत केवल सामान्य आंकड़ों के साथ बहुत अच्छी तरह से लागू होते हैं। (Fig 1)



**असामान्य आंकड़े:** असामान्य आंकड़ों में चौड़ाई और ऊंचाई एक दूसरे के समानुपाती नहीं होती है। इसमें विकृतियाँ हैं।

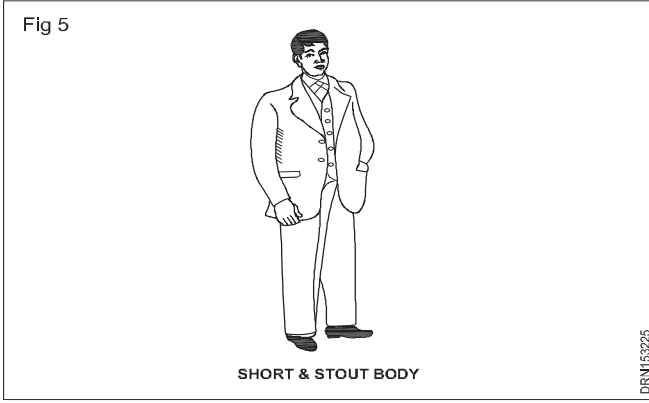
**खड़ी आकृतियाँ:** इस प्रकार की आकृतियाँ आमतौर पर सेना या पुलिस के व्यक्तियों में देखी जाती हैं। शरीर पीछे की ओर मुड़ा हुआ है और सामने की ओर सीधा है। इसके कारण पीछे की लंबाई सामने से छोटी होती है। छाती के आर-पार अधिक छाती गोल आकार की होती है, पिछले ब्लेड की हड्डी पर खोखलापन Fig 2 में देखा जा सकता है।

**लंबा और पतला आंकड़ा:** इस आकृति में चौड़ाई की तुलना में ऊंचाई अधिक होती है, माप सामान्य से कम होता है। गर्दन की ऊंचाई अधिक है, कंधे की माप सामान्य आकृति की तुलना में अधिक या बराबर हो सकती है। (Fig 3)

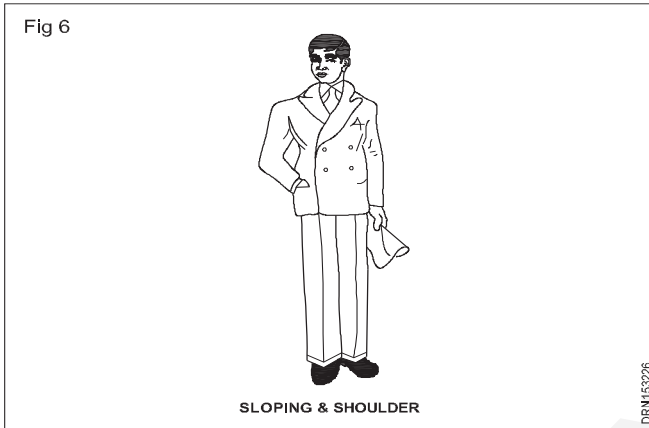


**झुकी हुई आकृति:** इस प्रकार की आकृति आगे की ओर और पीछे की ओर थोड़ा गोल आकार में मुड़ी हुई होती है। सामने की लंबाई कम है। पीछे की लंबाई अधिक है। सामान्य फिगर की तुलना में एक्रॉस चेस्ट पीठ के आर-पार कम होता है। यह इरेक्ट फिगर के ठीक विपरीत है। (Fig 4)

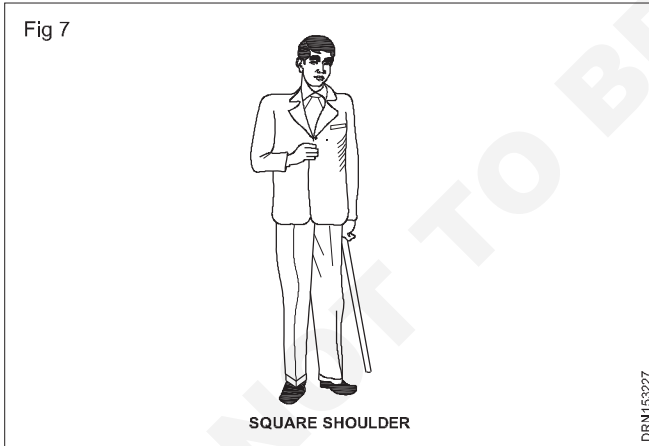
**छोटा और मोटा आंकड़ा:** इस आंकड़े में, चौड़ाई की माप ऊंचाई की तुलना में अधिक है। कूल्हे प्रमुख हैं, जांच एक दूसरे के बहुत करीब हैं ग्रिथ माप कम है। छाती, कमर और कूल्हे के बीच का अंतर सामान्य फिगर के हिसाब से कम होता है। (Fig 5)



**झुका हुआ कंधा:** यह छाती और कमर की रेखा के समानांतर नहीं होता है। कंधे का ढलान अधिक है, गर्दन की ऊंचाई लंबी दिखती है, सामान्य आकृति की तुलना में खोपड़ी की गहराई की तुलना की जाती है। (Fig 6)

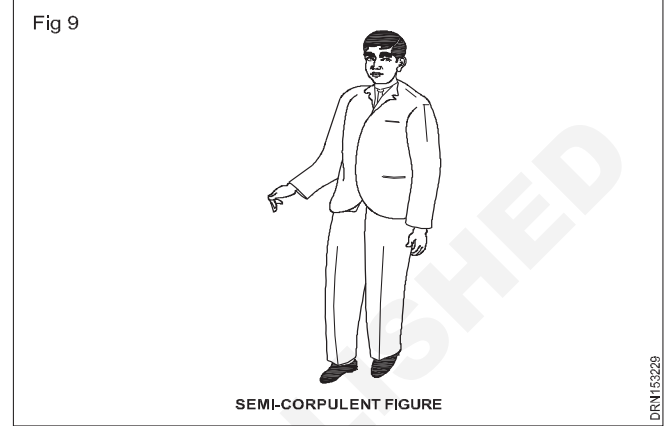
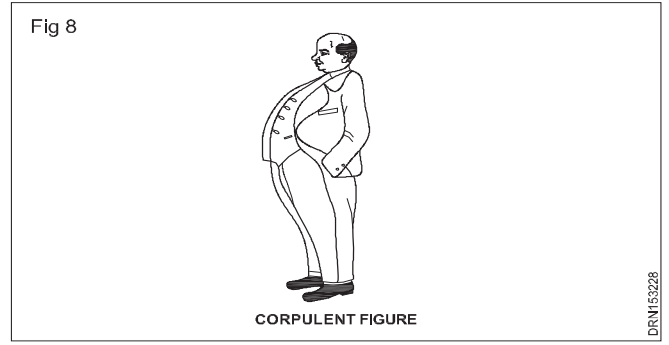


**स्कायर शोल्डर:** इस फिगर में शोल्डर चौकोर लगता है जिसमें शोल्डर शोपिंग कम होता है, गर्दन की ऊंचाई छोटी दिखती है, शोल्डर स्लोपिंग कमर और चेस्ट लाइन के समानांतर होती है। (Fig 7)



**कॉरपुलेंट फिगर:** यह पेट के क्षेत्र में असामान्य वृद्धि के कारण होता है। आगे की लंबाई पीछे की लंबाई से अधिक है, पीठ की लंबाई कम है, कमर की माप कूल्हे से अधिक हो सकती है, गर्दन की ऊंचाई छोटी हो सकती है, छाती के आर-पार अधिक हो सकती है। (Fig 8)

**सेमी कॉरपुलेंट फिगर :** इस तरह की फिगर में कमर, कूल्हे और छाती का माप बराबर होता है। आगे और पीछे का संतुलन बराबर होता है। कमर में कोई कर्व नहीं। (Fig 9)



#### माप का महत्व:

माप का उपयोग किया जाता है

- 1 सही फिटिंग के लिए।
- 2 शरीर के अनुपात का रिकॉर्ड बनाना।
- 3 एक दूसरे के साथ शरीर के अनुपात की गणना करने के लिए।
- 4 प्रभावी ढंग से परिवर्तन करना।
- 5 कपड़े की आवश्यकताओं की गणना करने के लिए।
- 6 आकार चार्ट/मानक माप चार्ट तैयार करना।
- 7 आकार के अनुपात और एक दूसरे से अंतर की पहचान करने के लिए।

#### शरीर के माप लेने की विधि

सहायता के बिना माप लिया जा सकता है, लेकिन काम आसान हो जाता है जब आपके पास मदद करने के लिए कोई हो।

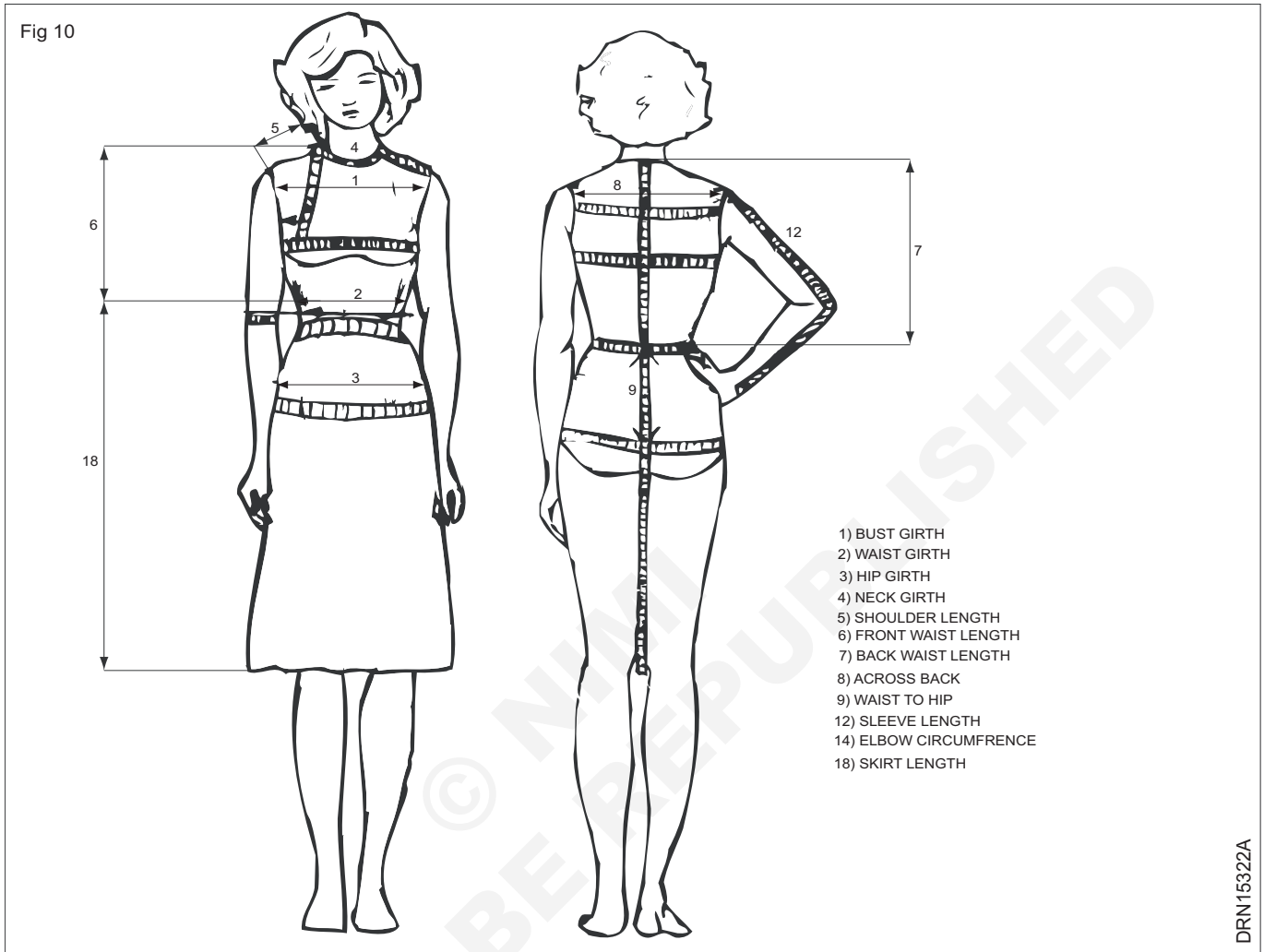
#### माप लेते समय ध्यान देने योग्य बिंदु

शरीर का माप लेते समय निम्नलिखित महत्वपूर्ण बिंदुओं पर विचार किया जाना चाहिए।

- 1 माप बिना सहायता के लिए जा सकते हैं, लेकिन काम तब आसान हो जाता है जब आपके पास मदद के लिए कोई हो।
- 2 अधिकतम सटीकता के लिए, मापते समय अंडर गारमेंट्स या बॉडी सूट पहनें; एक अच्छी गुणवत्ता मापने वाले टेप का उपयोग करें जो खिंचाव न करे।

- 3 शुरू करने से पहले, अपने बीच में एक डोरी या डोरी बाँध लें और इसे कमर की प्राकृतिक रेखा तक लुढ़कने दें।
- 4 पहले ऊर्ध्वाधर माप लें, फिर परिधि माप को मापें।

- 5 टेप को आराम से खींचो, लेकिन बहुत तंग नहीं, हमेशा प्रत्येक शरीर क्षेत्र के पूर्ण भाग के आसपास; टेप को फर्श के समानांतर रखना सुनिश्चित करें।
- 6 माप लेने के बाद, उन्हें एक चार्ट या नोटबुक में रिकॉर्ड करें (Fig 10)



### महिलाओं, पुरुषों और बच्चों के कपड़ों के लिए महत्वपूर्ण शारीरिक माप लेने की विधि

महिलाओं, पुरुषों और बच्चों के कपड़ों के निर्माण के लिए उपयोग किए जाने वाले विभिन्न महत्वपूर्ण शरीर माप और प्रत्येक माप लेने की विधि को नीचे आंकड़ों की सहायता से समझाया गया है।

#### 1 महिला माप

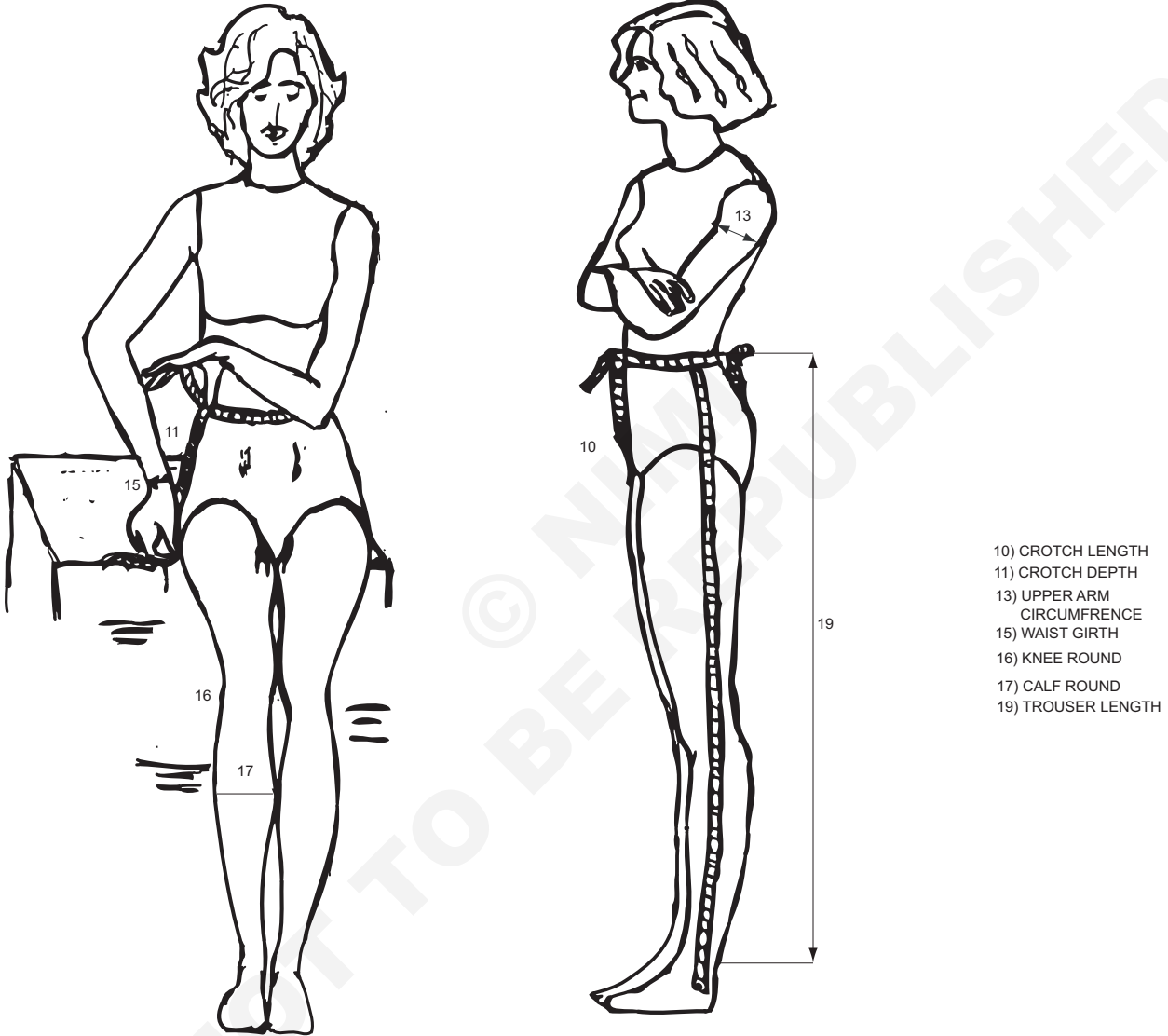
- 1 **बस्ट:** इसे बस्ट के पूरे हिस्से के चारों ओर और पीठ के सबसे चौड़े हिस्से को टेप को पीछे की ओर सीधा रखते हुए मापा जाना चाहिए।
- 2 **कमर:** कमर के चारों ओर एक रिबन या तार को कसकर बांधा जाना चाहिए, और इसे प्राकृतिक कमर में बसने देने के लिए आगे बढ़ना चाहिए। इस मार्कर के चारों ओर मापें। मापने के दौरान टेप को कस कर न खींचें।
- 3 **हिप:** टेप के माप को फर्श के समानांतर रखते हुए, कूल्हे के पूरे हिस्से के चारों ओर मापें।

- 4 **गर्दन:** गर्दन के बीच के स्तर के आसपास मापें।
- 5 **कंधे की लंबाई:** गर्दन के आधार से कंधे के किनारे तक मापें।
- 6 **सामने की कमर की लंबाई:** गर्दन से लेकर कंधे के उच्चतम बिंदु पर कमर की रेखा तक मापें।
- 7 **पीठ की कमर की लंबाई:** इसे गर्दन के आधार पर प्रमुख हड्डी से लेकर कमर के मध्य तक नापा जाना चाहिए।
- 8 **एक्रॉस बैक:** इसे आर्महोल से आर्महोल तक पीठ के आर-पार नापा जाना चाहिए।
- 9 **कमर से कूल्हे तक:** यह कमर की रेखा से कूल्हे की रेखा तक की माप है।
- 10 **क्रॉच लंबाई:** पीछे की कमर से नीचे और पैर के माध्यम से और सामने की कमर तक मापें। पैरों के बीच मध्य-बिंदु पर माप को आगे और पीछे क्रॉच लंबाई में विभाजित करें।

- 11 क्रॉच की गहराई :** यह माप बैठने की स्थिति में करना चाहिए। एक दृढ़ कुर्सी पर बैठें, पैर फर्श पर सपाट हों। कमर से कुर्सी की सीट तक नापें।
- 12 बाँहों की लंबाई :** हाथ को कूल्हे पर रखें, और कंधे से कोहनी तक, फिर नीचे कलाई तक मापें।
- 13 ऊपरी बांह की परिधि :** इसे बांह के पूरे हिस्से पर लेना चाहिए।
- 14 कोहनी की परिधि:** इसे कोहनी पर बांह के चारों ओर मापा जाता है।

- 15 कलाई का घेरा :** इसे कलाई के हिस्से के आसपास लेना चाहिए।
- 16 घुटना गोल :** घुटने के चारों ओर लिया गया उपाय।
- 17 बछड़ा गोल :** बछड़े के चारों ओर की गई माप।
- 18 स्कर्ट की लंबाई :** कमर से नीचे की ओर स्कर्ट की वांछित लंबाई तक मापें।
- 19 पतलून की लंबाई :** कमर से टखने तक पैर के किनारे पर मापें (Fig 11)

Fig 11



- 10) CROTCH LENGTH  
11) CROTCH DEPTH  
13) UPPER ARM CIRCUMFERENCE  
15) WAIST GIRTH  
16) KNEE ROUND  
17) CALF ROUND  
19) TROUSER LENGTH

## 2 बच्चों के माप:

बच्चों के परिधान के निर्माण के लिए, हमें उपरोक्त आवश्यक मापों के साथ कुछ अतिरिक्त माप लेने होंगे।

**20 छाती:** बच्चों और पुरुषों के लिए, महिलाओं के माप के तहत बताए गए बस्ट माप को 'छाती माप' कहा जाता है।

**21 फ्रॉक की लंबाई:** इसे कंधे के उच्चतम बिंदु से सामने की ओर वांछित लंबाई तक मापा जाना चाहिए।

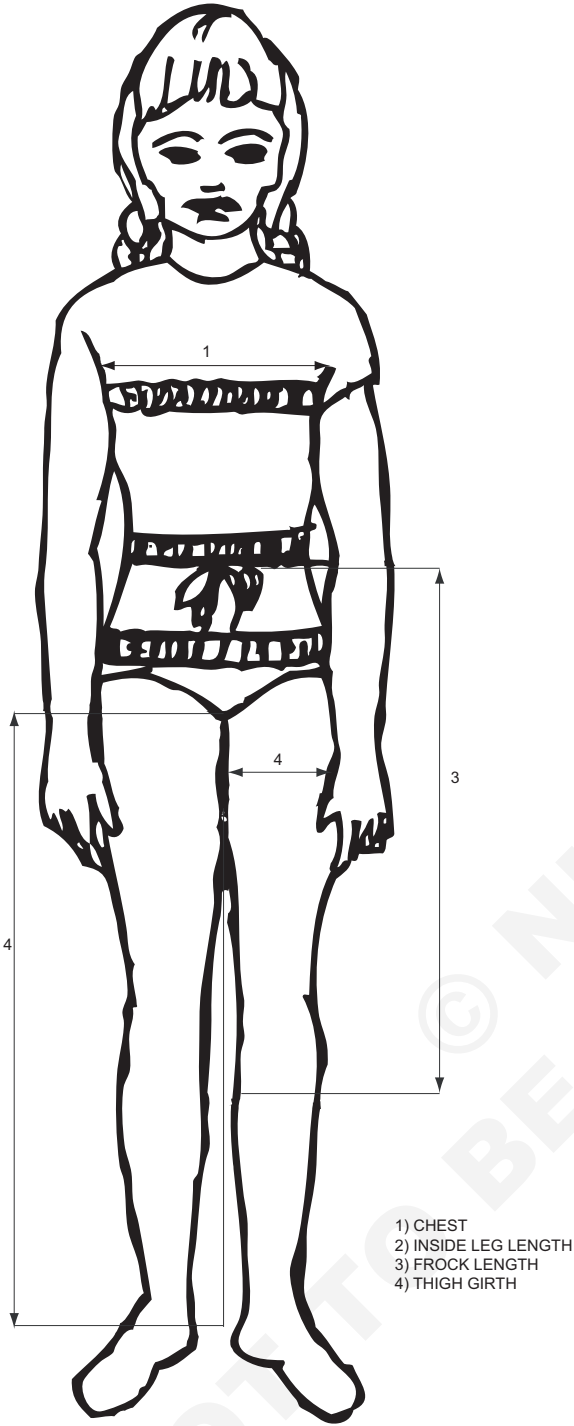
**22 जांघ का घेरा :** इसे जांघ के सबसे चौड़े हिस्से के चारों ओर नापा जाना चाहिए। शॉर्ट्स जैसे कपड़ों के निर्माण के लिए यह माप बहुत उपयोगी है (Fig12)।

## 3 जेंट्स माप:

जेंट्स गारमेंट्स के निर्माण के लिए, हमें पहले बताए गए उपायों के साथ-साथ निम्नलिखित आवश्यक मापों पर भी विचार करना होगा।

**23 कमीज की लंबाई :** यह माप कमीज बनाने के लिए उपयोगी है। गर्दन से कंधे के उच्चतम बिंदु पर सामने की ओर वांछित लंबाई तक मापें।

Fig 12



DRN15322C

24 **इनसाइड लेग सीम** : यह पतलून बनाने के लिए उपयोगी है। पैर के अंदर क्रॉच पॉइंट से हेम की लंबाई को मापें।

25 **निचला दौर** : इसे टखने के चारों ओर ले जाना चाहिए और पतलून के निर्माण के लिए उपयोग किया जाता है। मध्यम ढीलेपन के साथ टखने के निचले हिस्से को गोल नापें। यह माप फैशन और ग्राहक के स्वाद के अनुसार बदलता रहता है (Fig 13)।

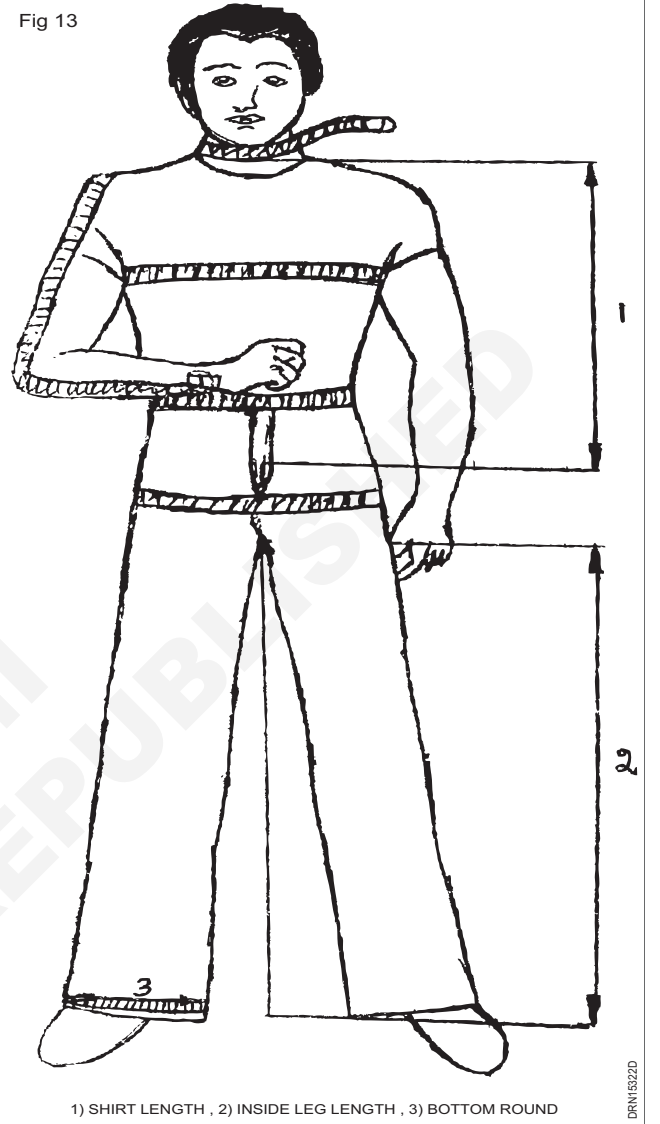
**माप के प्रकार:**

लेने की विधि के अनुसार मापन को दो प्रकारों में वर्गीकृत किया जा सकता है।

वे हैं,

- 1 लंबाई माप
- 2 परिधि माप।

Fig 13



DRN15322D

**लंबाई माप**

लंबाई माप लेते समय माप टेप का उपयोग लंबाई के अनुसार या चौड़ाई के अनुसार या कोण में किया जाना चाहिए लेकिन टेप के सिरे एक दूसरे से नहीं मिलते। लंबाई माप को आगे तीन प्रकारों में वर्गीकृत किया गया है।

- 1 लंबवत माप - उदाहरण: कमर की लंबाई, साइड की लंबाई, बांह की लंबाई, आदि।
- 2 क्षैतिज माप - उदाहरण: कंधे से अंत तक, छाती के पार, आदि।
- 3 चाप माप - उदाहरण: फ्रंट आर्म होल, फ्रंट फोर्क लेंथ या क्रच लेंथ आदि।

**परिधि माप**

परिधि माप लेते समय, माप टेप का उपयोग शरीर के हिस्से के चारों ओर एक गोलाकार तरीके से किया जाना चाहिए और टेप के सिरे एक दूसरे से मिलते हैं। उदाहरण। छाती, कमर, कूल्हे आदि।

## मापने की तकनीक

**बॉडी मेजरमेंट कैसे लें?:** माप लेते समय यह अंडर-गारमेंट्स के साथ सबसे सटीक होता है या पहने जाने वाले वस्त्र सादे और अच्छी तरह से फिट होने चाहिए।

टेप को शरीर के हिस्से के चारों ओर मजबूती से खींचे लेकिन बहुत टाइट नहीं; इसे फर्श के समानांतर रखें। हमेशा प्रत्येक शरीर क्षेत्र के पूर्ण भाग के आसपास मापें।

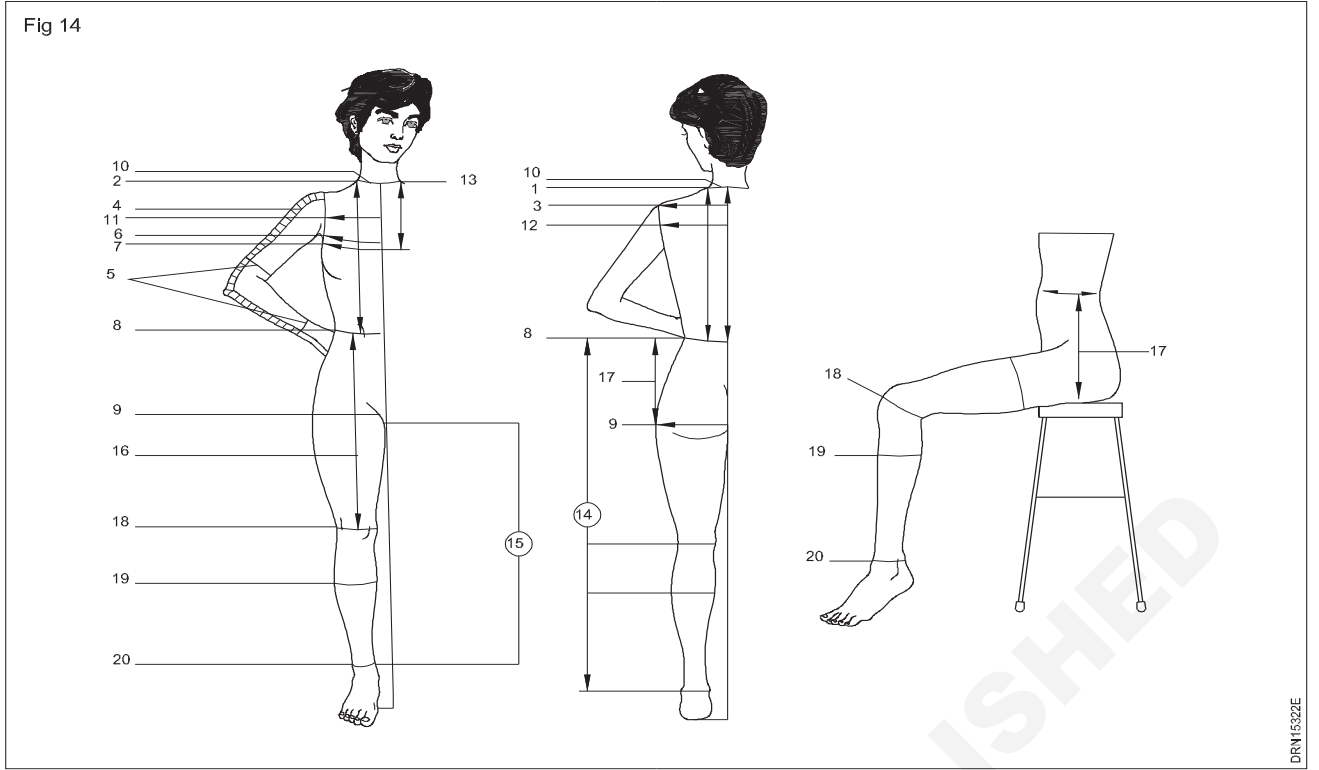
**मापन चार्ट:** प्रत्येक व्यक्ति के शरीर की एक अलग ऊंचाई और आकार होता है। बड़े, छोटे, मोटे व्यक्ति आदर्श अनुपात से मेल नहीं खाते। कपड़े की सिलाई करते समय परिधान के आकार को जितना हो सके शरीर के आकार में समायोजित करना पड़ता है।

व्यक्तिगत शरीर के अनुसार परिधान को आकार देने का सबसे सटीक तरीका एक व्यक्तिगत शरीर को मापने के आधार पर होता है। यह माप सभी व्यक्तिगत स्थितियों को प्रतिबिंबित करेगा। चूंकि परिधान उद्योग एक व्यक्तिगत ग्राहक के लिए उत्पादन नहीं करता है, वे शरीर के माप के लिए कपड़े का उत्पादन करते हैं जो बड़ी संख्या में व्यक्तियों का प्रतिनिधित्व करते हैं। ये माप एक निश्चित क्षेत्र/देश के हजारों और हजारों लोगों को मापकर पाए जाते हैं। इस तरह के सर्वेक्षण में पाए गए डेटा को उस विशेष क्षेत्र के लिए मान्य चार्ट में व्यवस्थित रूप से व्यवस्थित किया जाएगा।

भले ही किताबों में कई चार्ट देखे जा सकते हैं, लेकिन भारतीय आबादी के लिए एक उचित माप चार्ट अभी भी गायब है। इसलिए ट्रेड प्रैक्टिकल बुक चार्ट का जिक्र नहीं कर रही है। प्रत्येक परिधान के साथ दिए गए माप अनुभव पर आधारित होते हैं, लेकिन पोशाक को सिलने के लिए व्यक्ति से प्रामाणिक माप लेना हमेशा सबसे अच्छा होता है।

SI.No.	शारीरिक माप	संक्षेपाक्षर	शरीर का माप कैसे लें
1	प्राकृतिक कमर	NW	पीठ से कमर तक नाप लें
2	पूर्ण लंबाई	FL	परिधान की वांछित लंबाई तक गर्दन बिंदु से कमर तक मापें
3	कंधा	Sh	बाएँ कंधे के सिरे से दाएँ कंधे के सिरे तक मापें (जहाँ आप अपने हाथ को हिलाते हुए गेंद को हिलते हुए पाते हैं)
4	बांह की लंबाई	SL	कंधे के छोर से वांछित आस्तीन की लंबाई तक मापें (पूरी लंबाई के लिए हाथ मुड़ी हुई स्थिति में होना चाहिए)
5	बाजू के नीचे या गोल भुजा	SB	यह एक परिधान माप है। यह नीचे की रेखा पर आस्तीन का वांछित घेरा देता है
6	छाती	Ch	निम्न लाइन के ऊपर छाती/बस्ट के पूरे हिस्से को मापें (एक उंगली ढीली)
7	बस्ट (लेडीज गारमेंट)	B	
8	कमर	W	प्राकृतिक कमर रेखा के चारों ओर एक गोल मापें, टेप को करीब से खींचें लेकिन बहुत तंग न करें
9	हिप	H	कूल्हे के पूरे हिस्से के चारों ओर मजबूती से मापें
10	गर्दन	N	गर्दन के आधार के चारों ओर शिथिल रूप से मापें
11	छाती के पार	ACh	छाती की रेखा के आर-पार मापें स्काई स्तर पर
12	पीछे	AB	एक स्लीव जॉइंट से दूसरे स्काई लेवल पर बैक पर नापें (ब्लेड बोन के ऊपर)
13	बस्ट स्तर	BL	गर्दन के बिंदु से मापें (जो बगल में नेकलाइन के स्तर पर है) बस्ट
14	पैर की लंबाई (पक्ष की लंबाई)	LL	बाहरी पैर की लंबाई को कमर से टखने तक मापें (या परिधान की वांछित लंबाई)
15	भीतरी पैर की लंबाई	ILL	कांटे से टखने या पैर की लंबाई तक मापें - शरीर का उठना
16	घुटने की लंबाई	KnL	कमर से घुटने तक शरीर की तरफ नापें
17	शरीर का उत्थान	BR	कमर से सीट तक शरीर के किनारे की रेखा नापें
18	गोल घुटना	RKn	घुटने के चारों ओर मजबूती से मापें
19	गोल बछड़ा	RC	बछड़े के चारों ओर मजबूती से मापें
20	गोल तल	RB	यह एक वस्त्र माप है! यह पैट का वांछित निचला घेरा देता है (चित्र 14)

Fig 14



DRN15322E

## आकार चार्ट (Size charts)

**उद्देश्य :** इस पाठ के अन्त में आप निम्नलिखित कार्य करने योग्य होंगे

### • आकार चार्ट के बारे में समझाएं।

एक आकार चार्ट आकार की एक श्रृंखला बनाने के लिए औसत शरीर या परिधान माप को कृत्रिम रूप से श्रेणियों में विभाजित करना है। ये औसत माप शरीर के माप के सर्वेक्षणों से प्राप्त किए जाते हैं। प्रत्येक आकार को एक कोड दिया जाना चाहिए जिसे आम तौर पर जनता द्वारा मान्यता प्राप्त है, जैसे कि 10, 12, 14, या छोटे, मध्यम, बड़े लेबल वाले।

### आकार चार्ट का महत्व

आकार चार्ट महत्वपूर्ण हैं

- 1 किसी विशेष आयु वर्ग में आकार के अनुपात और एक दूसरे से अंतर की पहचान करना।
- 2 रेडीमेड कपड़ों के निर्माण (सिलाई) के लिए।
- 3 माप के एक विशेष समूह के लिए उपयुक्त फिटिंग के साथ परिधान बनाने के लिए।
- 4 पैटर्न ग्रेडिंग के लिए जो समय बचाने वाली प्रक्रिया है।

### आकार चार्ट तैयार करना

कपड़ों के लिए आकार चार्ट विकसित करने में पाँच चरण होते हैं:

शरीर माप प्राप्त करना

सांख्यिकीय रूप से माप का विश्लेषण

आसानी भत्ते जोड़ना

आकार चार्ट तैयार करना

आकार चार्ट का परीक्षण करने के लिए फिटिंग परीक्षण

सबसे पहले शरीर के माप को आम तौर पर मैनुअल रूप से किए गए सर्वेक्षणों या कम्प्यूटरीकृत उपकरणों के उपयोग के माध्यम से प्राप्त करना होता है। इसके बाद सांख्यिकीय विश्लेषण का दूसरा चरण होता है। अक्सर शरीर के माप का सांख्यिकीय विश्लेषण कई दशमलव बिंदुओं तक चलता है एक सेंटीमीटर का, जो कपड़ों के निर्माण के लिए असंगत और असुविधाजनक है। इसके लिए कच्चे डेटा को पूरे सेंटीमीटर या एक दशमलव बिंदु तक ऊपर या नीचे गोल करने की आवश्यकता हो सकती है। इसलिए दूसरा चरण शरीर की तालिकाओं का निर्माण करने के लिए माप डेटा को गोल करना है माप।

तीसरे चरण में शरीर के माप में एक सहिष्णुता जोड़ दी जाती है जिसे आम तौर पर आसानी भत्ता के रूप में जाना जाता है। ऐसा इसलिए है क्योंकि आंदोलन और विस्तार की अनुमति देने के लिए कपड़ों को पहनने वाले से बड़ा होना चाहिए। तीन अन्य कारक जो आसानी भत्ते को प्रभावित करते हैं वे हैं;

परिधान का कार्य और क्या इसे अन्य कपड़ों के ऊपर पहना जाता है, उदा। एक कोट को अतिरिक्त चौड़ाई की आवश्यकता होती है।

परिधान की शैली और क्या यह करीब या ढीली फिटिंग है जो वर्तमान फैशन पर निर्भर करती है।

कपड़े का प्रकार, चाहे वह स्थिर हो या एक्स्टेंसिबल, उदा। बुना या बुना हुआ।

प्रारंभ में सही स्थिति में जोड़े जाने वाले सहज भत्ते की उचित मात्रा का अनुमान लगाया जाना चाहिए। सैपल गारमेंट्स के फिटिंग ट्रायल के बाद ही सही मात्रा की पुष्टि की जा सकती है।

चौथा चरण आकार चार्ट तैयार करना है। ये या तो शरीर के माप या परिधान माप के लिए हो सकते हैं। आयामी रूप से अस्थिर कपड़े और सिलाई उत्पादन के कारण एक परिधान को सटीक माप में बनाना मुश्किल है। इसके लिए एक उत्पादन सहिष्णुता की गणना की आवश्यकता होती है जो एक माप है जो एक परिधान माप में जोड़ा या घटाया जाता है लेकिन फिर भी एक स्वीकार्य आकार दे रहा है। आकार चार्ट बनाते समय इस बात का

ध्यान रखा जाना चाहिए कि आकारों के बीच की वृद्धि उत्पादन सहनशीलता के समान या उससे कम न हो।

अंतिम, पांचवां, चरण माप के लिए पैटर्न का निर्माण और ग्रेडिंग करके नए आकार के चार्ट का परीक्षण कर रहा है, जिससे नमूना वस्त्रों को काटा और बनाया जाता है। नमूने के कपड़ों का परीक्षण समान आकार की महिलाओं के समूहों पर फिटिंग परीक्षण द्वारा किया जाता है। ये परीक्षण सही आकार की पुष्टि करते हैं और आसानी भत्ते की राशि और स्थिति की भी पुष्टि करते हैं। यदि समायोजन करना है तो चार्ट और पैटर्न को संशोधित और पुनः परीक्षण किया जाता है।

एक महिला की स्कर्ट (सेंटीमीटर में माप) के लिए आकार चार्ट तैयार करने के तीन चरणों का उदाहरण निम्न तालिका में दिया गया है।

आकार	8	10	12	14	16
कमर फिट करने के लिए	62.0	66.0	70.0	74.0	79.0
कूल्हा	88.0	92.0	96.0	100.0	105.0
कमर कच्चा डेटा	62.3	66.4	69.7	73.5	78.6
गोल	62.0	66.0	70.0	74.0	79.0
प्लस आराम	66.0	70.0	74.0	78.0	84.0
कूल्हा कच्चा डेटा	88.0	92.5	96.0	99.8	104.6
गोल	88.0	92.0	96.0	100.0	105.0
प्लस आराम	92.0	96.0	100.0	104.0	110.0

#### मानक शरीर माप - 4 सेमी और 6 सेमी वेतन वृद्धि (यूरोपीय आकार)

यह चार्ट यूरोपीय शरीर माप आकार चार्ट पर आधारित है जो बड़े आकार के बीच बड़े अंतराल की प्रणाली का पालन करता है।

नोट: जनसंख्या का सबसे बड़ा प्रतिशत मध्यम ऊंचाई सीमा में आता है। हालांकि महिलाओं का घेरा अलग-अलग होता है, इस समूह के भीतर वजन बढ़ने के साथ-साथ वजन बढ़ने की सामान्य प्रवृत्ति होती है।



मध्यम कद की महिलाएं 160 Cm - 172 Cm (5 ft 3 in - 5 ft 7 ½ in)

आकार कोड	8	10	12	14	16	18	20	22	24	26
बस्ट	80	84	88	92	96	100	104	110	116	122
कमर	62	66	70	74	78	82	86	92	98	104
कूल्हे	86	90	94	98	102	106	110	116	122	128
पीछे की चौड़ाई	32.4	33.4	34.4	35.4	36.4	37.4	38.4	39.8	41.2	42.6
छाती	30	31.2	32.4	33.6	34.8	36	37.2	39	40.8	42.6
कंधा	11.75	12	12.25	12.5	12.75	13	13.25	13.6	13.9	14.2
गर्दन का आकार	35	36	37	38	39	40	41	42.4	43.8	45.2
डार्ट	5.8	6.4	7	7.6	8.2	8.8	9.4	10	10.6	11.2
ऊपरी भुजा	25.6	27	28.4	29.8	31.2	32.4	33.8	35.8	37.8	39.8
कलाई	15	15.5	16	16.5	17	17.5	18	18.5	19	19.5
टखना	23	23.5	24	24.5	25	25.5	26	26.7	27.4	28.1
उच्च टखने	20	20.5	21	21.5	22	22.5	23	23.7	24.4	25.1
कमर से नप	40	40.5	41	41.5	42	42.5	43	43	43	43
फ्रंट शोल्डर कमर तक	40	40.5	41	41.5	42.3	43.1	43.9	44.7	45.5	46.3
आर्मस्काई गहराई	20	20.5	21	21.5	22	22.5	23	23.7	24.4	25.1
कमर से घुटने तक	57.5	58	58.5	59	59.5	60	60.5	61	61.5	62
कमर से कूल्हे तक	20	20.3	20.6	20.9	21.2	21.5	21.8	22.1	22.4	22.7
कमर से फर्श तक	102	103	104	105	106	107	108	109	110	111
बॉडीराइज	26.6	27.3	28	28.7	29.4	30.1	30.8	31.8	32.8	33.8
बांह की लंबाई	57.5	58	58.5	59	59.5	60	60.5	60.8	61.1	61.4
बांह की लंबाई (जर्सी)	51.5	52	52.5	53	53.5	54	54.5	54.8	55.1	55.4
<b>अतिरिक्त माप (वस्त)</b>										
कफ आकार की शर्ट	21	21	21.5	21.5	22	22.5	23	23.5	24	24.5
कफ आकार, टू-पीस स्लीव	13.25	13.5	13.75	14	14.25	14.5	14.75	15	15.25	15.5
पतलून नीचे चौड़ाई	21	21.5	22	22.5	23	23.5	24	24.8	25.6	26.4
जीन्स बॉटम चौड़ाई	18.5	18.5	19	19	19.5	20	20.5	20.5	20.5	20.5

छोटी और लंबी महिलाओं के लिए आकार चार्ट में प्रत्येक लंबवत माप को निम्नानुसार समायोजित किया जाता है:

	छोटी महिलाएं 152 cm - 160 cm(5ft - 5 ft 3 in)	ऊंचे कद की महिला 172 cm - 180 cm (5 ft 7 ½ in - 5 ft 10 ½ in)
नप से कमर तक	- 2 cm	+ 2 cm
स्काई गहराई	-0.8 cm	+0.8 cm
बांह की लंबाई	-2.5 cm	+2.5 cm
कमर से घुटने तक	-3 cm	+ 3cm
कमर से फर्श तक	-5 cm	+5 cm
शरीर का उठना	-1 cm	+1 cm

हाई स्ट्रीट फैशन गारमेंट्स के लिए मानक शारीरिक मापन चार्ट

SML MED LGE XLGE

आकार का प्रतीक	S	M	L	XL
बस्ट	82	88	94	100
कमर	64	70	76	82
हिप्स	88	94	100	106
पीछे की चौड़ाई	32.8	34.4	36	37.6
छाती	30.6	32.4	34.2	36
कंधा	11.8	12.2	12.6	13
गर्दन का आकार	35.5	37	38.5	40
डार्ट	6.1	7	7.9	8.8
शीर्ष भुजा	26.4	28.4	30.4	32.4
कलाई	15.3	16	16.7	17.4
टखना	23.1	24	24.9	25.8
उच्च टखने	20.1	21	21.9	22.8
नप से कमर तक	40.4	41	41.6	42.2
सामने कंधे से कमर तक	40.4	41	41.6	42.2
आर्मस्काई गहराई	20.4	21	21.6	22.2
कमर से घुटने तक	57.7	58.5	59.3	60.1
कमर से कूल्हे तक	20.2	20.6	21	21.4
कमर से फर्श तक	102.5	104	105.5	107
बॉडीराइज	27	28	29	30
बांह की लंबाई	57	58	59	60
बांह की लंबाई (जर्सी)				

बड़ा = लगभग आकार 8 -10

बड़ा = लगभग आकार 14 - 16

मध्यम = आकार 12

X बड़ा = लगभग आकार 18

मानक शारीरिक माप: लड़कियां 3 - 14 वर्ष

आकार 98 - 164 सेमी ऊंचाई

कद	98	104	110	116	122	128	134	140	146	152	158	164
अनुमानित उम्र	3	4	5	6	7	8	9	10	11	-----14		
सीना	55	57	59	61	63	66	69	72	75	78	81	84
कमर	52	54	56	58	60	61	62	63	64	65	66	67
हिप/सीट	56	59	62	65	68	71	74	77	80	83	86	89
पीछे की ओर	22.8	23.6	24.4	25.2	26	27.1	28.2	29.3	30.4	31.5	32.6	33.7
गले के माप	26.6	27.2	27.8	28.4	29	30	31	32	33	34	35.3	36
कंधा	7.4	7.8	8.2	8.6	9	9.5	10	10.5	11	11.5	12	12.5
बखोटी	18.5	19	19.5	20	20.5	21.3	22.1	22.9	23.7	24.5	25.3	26.1
कलाई	12.8	13	13.2	13.4	13.6	13.9	14.2	14.5	14.8	15.1	15.4	15.7
स्कार्ई गहराई	13.2	13.8	14.4	15	15.6	16.3	17	17.7	18.4	19.1	19.8	20.5
पीठ गर्दन कमर	24.2	25.4	26.6	27.8	29	30.4	31.8	33.2	34.6	36	37.4	38.8
कमर हिप	12.3	12.9	13.5	14.1	14.7	15.4	16.1	16.8	17.5	18.2	18.9	19.6
सरवाइकल ऊंचाई	80	85.4	90.8	96.2	101.6	107	112.4	117.8	123.2	128.6	134	139.4
कमर-घुटना	34	36	38	40	42	44.2	46.4	48.6	50.8	53	55.2	57.4
शारीरिक वृद्धि	16.8	17.6	18.4	19.2	20	21	22	23	24	25	26	27
भीतरी पैर	41	44.5	48	51.5	55	58	61	64	67	70	73	76
हाथ की लम्बाई	34	36.5	39	41.5	44	46	48	50	52	54	56	58
सिर की परिधि	51.2	51.8	52.4	53	53.6	54	54.4	54.8	55.2	55.6	56	56.4
टखने का घेरा	15.5	16	16.5	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	20.5	21

#### अतिरिक्त माप (वस्त्र)

कफ आकार, टू-पीस स्लीव	10.2	10.4	10.6	10.8	11	11.4	11.8	12.2	12.6	13	13.4	13.8
कफ आकार, शर्ट्स	15.4	15.8	16.2	16.6	17	17.5	18	18.5	19.5	20	20.5	21
पतलून नीचे की चौड़ाई	16	16.5	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	20.5	21	21.5

## मानक शारीरिक माप: लड़के 3 - 14 वर्ष

आकार 98 - 170 सेमी ऊंचाई

कद	98	104	110	116	122	128	134	140	146	152	158	164	170
अनुमानित उम्र	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	-----14	
सीना	55	57	59	61	64	67	70	73	76	79	82	86	90
कमर	52	54	56	58	60	62	64	66	68	70	72	74	76
हिप/सीट	55	58	61	64	67	70	73	76	79	82	85	89	93
पीछे की ओर	23.2	24	24.8	25.6	26.8	28	29.2	30.4	31.6	32.8	34	35.6	37.2
गले के माप	26.7	27.3	27.9	28.5	29.5	30.5	31.5	32.5	33.5	34.5	35.5	36.5	37.5
कंधा	7.8	8.2	8.6	9	9.5	10	10.5	11	11.5	12	12.5	13.1	13.7
बखोटी	18.5	19	19.5	20	20.8	21.6	22.4	23.2	24	24.8	25.6	26.6	27.6
कलाई	13	13.2	13.4	13.6	14	14.4	14.8	15.2	15.6	16	16.5	17	17.5
स्काई गहराई	13.2	13.8	14.4	15	15.8	16.6	17.4	18.2	19	19.8	20.6	21.6	22.6
पीठ गर्दन कमर	24.2	25.4	26.6	27.8	29.2	30.6	32	33.4	34.8	36.2	37.6	39.4	41.2
कमर हिप	12	12.6	13.2	13.8	14.4	15	15.6	16.2	16.8	17.4	18	18.8	19.6
सरवाइकल ऊंचाई	80.4	85.8	91.2	96.6	102	107.4	112.8	118.2	123.6	129	134.4	139.8	145.2
शारीरिक वृद्धि	17.2	18	18.8	19.6	20.4	21.2	22	22.8	23.6	24.4	25.2	26.2	27.2
भीतरी पैर	41	44.5	48	51.5	55	58	61	64	67	70	73	75.5	78
बिल्कुल करीब	34.5	37	39.5	42	44.5	47	49.5	52	54.5	57	59	61	63
सिर परिधि	52	52.5	53	53.5	54	54.5	55	55.5	56	56.5	57	57.4	57.8

### अतिरिक्त माप (वस्त्र)

कफ आकार, टू-पीस स्लीव	10.4	10.6	10.8	11	11.2	11.6	12	12.4	12.8	13.2	13.6	14	14.4
कफ आकार, शर्ट्स	15.4	15.8	16.2	16.6	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	20.5	21
पतलून नीचे की चौड़ाई	16	16.5	17	17.5	18	18.5	19	19.5	20	20.5	21	21.5	22
जीन्स नीचे की चौड़ाई	13.5	14	14.5	15	15.5	16	16.5	17	17.5	18	18.5	19	19.5

### आकार रूपांतरण

संयुक्त राज्य अमेरिका में कपड़ों का आकार अधिकांश अन्य देशों में पाए जाने वाले आकार से भिन्न होता है। यदि आप संयुक्त राज्य अमेरिका में कपड़ों की खरीदारी करने वाले दूसरे देश के आगतुक हैं, तो यूएस आकारों में अंतर जानना उपयोगी हो सकता है। निम्न तालिका को यूके के आकारों को अनुमानित यूएस आकारों में परिवर्तित करने में एक उपयोगी उपकरण

के रूप में डिज़ाइन किया गया है। डेटा को यथासंभव सटीक पाया गया है लेकिन यह नहीं हो सकता गारंटी ली जाए कि यह बिल्कुल सही है। कपड़ों के आकार निर्माताओं के बीच और यहां तक कि एक ही निर्माता द्वारा विभिन्न डिजाइनों के बीच भी भिन्न होते हैं। आपको इन चार्टों का उपयोग केवल सन्निकटन के लिए करना चाहिए।

आकार		शारीरिक माप		
US आकार	UK आकार	बस्ट इंच	कमर इंच	कूल्हा इंच
2	6	Up to 32	Up to 25	Up to 33 ½
4	8	32 - 33 ½	25 - 26 ½	33 ½ - 35
6	10	34 - 35 ½	27 - 28	35 ½ - 37
8	12	36 - 37	28 ½ - 30	37 ½ - 39
10	14	37 ½ - 39	30 ½ - 32	39 ½ - 41
12	16	39 ½ - 41	32 ½ - 34	41 ½ - 43
14	18	41 ½ - 43	34 ½ - 36 ½	43 ½ - 45 ½
16	20	43 ½ - 45 ½	37 - 39	46 - 48
18	22	46 - 48	39 ½ - 41 ½	48 ½ - 50 ½

महिलाओं के लिए निम्नलिखित ड्रेस साइज टेबल की मदद से हम विभिन्न देशों की साइज कैटेगरी की समानता को समझ सकते हैं।

#### महिलाओं के लिए ड्रेस साइज टेबल

US	US (L)	UK	यूरोप	इटली	ऑस्ट्रेलिया	जापान
2	X-छोटा	4	32	36	6	5
4	छोटा	6	34	38	8	7
6	छोटा	8	36	40	10	9
8	मध्यम	10	38	42	12	11
10	मध्यम	12	40	44	14	13
12	लार्ज	14	42	46	16	15
14	लार्ज	16	44	48	18	17
16	X-लार्ज/1X	18	46	50	20	19
18	1X/2X	20	48	52	22	21
20	2X	22	50	54	22	23
22	3X	24	52	56	24	25
24	3X	26	54	58	26	27

जेंट्स गारमेंट्स के लिए बॉडी मेजरमेंट चार्ट (U.K मानक)

Sl.No.	मापन	Chest Sizes Between (In Cms.)			
		S - छोटा (88 - 92)	M - मध्यम (96-100)	L - लार्ज (104-108)	XL - एक्स्ट्रा लार्ज (112 to 116)
1	छाती	92	100	108	116
2	एचआईपी	94	102	100	118
3	प्राकृतिक कमर	75	83	91	99
4	पतलून कमर (4 सेमी. नीचे प्राकृतिक कमर)	78	86	94	100
5	हाफ बैक	19	20	21	22
6	प्राकृतिक कमर लंबाई	44	44.8	45.6	46.4
7	स्कार्ई गहराई	23	24.6	26.2	27.8
8	नाक का आकार	39	41	43	45
9	बांह की लंबाई	64	65	66	67
10	पैर के अंदर	79	81	83	85
11	शरीर का उत्थान	27.5	28.5	29.5	30.5
12	शर्ट की लंबाई	84	85	86	87
13	पतलून नीचे	24	25	26	27
14	जीन्स नीचे	21	22	23	24
15	कफ माप	22	23	24	25

निम्न तालिका पुरुषों के कपड़ों के लिए यूएस, यूके और यूरोप प्रणालियों के आकार की समानता को दर्शाती है।

### पुरुषों के लिए सूट, कोट, स्वेटर आकार तालिका

US - कनाडा	UK	यूरोप
30	30	40
32	32	42
34	34	44
36	36	46
38	38	48
40	40	50
42	42	52
44	44	54
46	46	56
48	48	58
50	50	60
52	52	62

### सामान्य फिटिंग त्रुटियां और उनके समाधान

समस्या	समाधान
बस्ट डार्ट के नीचे फोल्ड।	डार्ट और साइड सीम के हिस्से को पूर्ववत करें। कंधे को ऊपर उठाएं, एक बड़े डार्ट को फिर से पिन करें और अतिरिक्त कपड़े को बाहर निकालने के लिए साइड सीम को पिन करें।
गैपिंग आर्महोल	डार्ट को पूर्ववत करें और एक बड़ा डार्ट पिन करें। सुनिश्चित करें कि यह बस्ट पॉइंट की ओर इशारा करता है। आर्महोल पर कंधे की सीवन उठाएं।
कम नेकलाइन गैप।	सामने के कंधे के सीवन को ऊपर उठाएं। यदि आवश्यक हो तो डार्ट बिंदु को कम करें।
कमर के नीचे की पोशाक में फोल्ड।	आर्महोल के नीचे से साइड सीम को पूर्ववत करें और तब तक आराम करें जब तक कि परिधान आसानी से लटक न जाए।
तंग गर्दन या आर्महोल।	तनाव मुक्त करने के लिए स्लैश और स्निप सीम अनुदान
नेकलाइन दूर खड़ी हो जाती है और नीचे मुड़ जाती है।	कंधे की सीवन छोड़ें और इसे आर्महोल के किनारे पर छोड़ दें
कंधे की सीवन कंधे के सामने की ओर होती है।	शोल्डर सीम को पूर्ववत करें और केवल फ्रंट सीम अलाउंस जारी करें।
आस्तीन पीछे की ओर लटकता है	आस्तीन को हटा दें और आस्तीन के केंद्र में पायदान को पीछे की ओर ले जाकर फिर से पिन करें ताकि आस्तीन सामने की ओर लटक सके।
ऊपरी बांह के आसपास झुर्रियां और झुर्रियां।	अंडरआर्म सीवन भत्ता जारी करें और आराम जोड़ें।
आस्तीन पीछे के आर्महोल पर खींचती है।	आस्तीन को अनपिन करें और आस्तीन और चोली के दोनों आर्महोल पर सीवन भत्ता जारी करें।
पतलून कमर, कूल्हे या पैर में ढीली होती है। टांगों पर सिलवटें और ट्राउजर कमर पर दूर खड़े होते हैं।	डार्ट्स को छोड़ दें और उनकी चौड़ाई और लंबाई कम करें, बाहरी सीमों पर भी कुछ आराम छोड़ें और फिर से पिन करें।
कमर के नीचे तंग पतलून, पेट के चारों ओर क्रीज।	डार्ट्स को छोड़ें और उनकी चौड़ाई और लंबाई को कम करें, बाहरी सीमों पर कुछ आसानी छोड़ें और फिर से पिन करें।

गारंटी ली जाए कि यह बिल्कुल सही है। कपड़ों के आकार निर्माताओं के बीच और यहां तक कि एक ही निर्माता द्वारा विभिन्न डिजाइनों के बीच भी भिन्न होते हैं। आपको इन चार्टों का उपयोग केवल सन्निकटन के लिए करना चाहिए।

**छोटे कूल्हे:** कमर से स्कर्ट पैटर्न के हेम तक एक लंबवत स्लैश लाइन बनाएं। कूल्हे के पूरे हिस्से से गुजरते हुए केंद्र से साइड सीम तक एक क्षैतिज रेखा खींचें। दोनों लाइनों पर पैटर्न को स्लैश करें और कमर को खोए बिना अतिरिक्त को हटाने के लिए चौड़ाई के अनुसार ओवरलैप करें, जब तक कि डार्ट का सेवन आसानी से बाहर नहीं किया जा सकता है। साइड सीम को खोए बिना अतिरिक्त को हटाने के लिए लंबाई के अनुसार ओवरलैप करें। सीवन लाइनों को सच करें।

**बड़े हिप्स:** स्कर्ट पैटर्न के कमर से लेकर हेम तक एक वर्टिकल स्लैश लाइन ड्रा करें। कूल्हे के पूरे हिस्से से गुजरते हुए केंद्र से साइड सीम तक एक क्षैतिज रेखा खींचें। दोनों लाइनों पर पैटर्न को स्लैश करें और चौड़ाई के अनुसार पूर्णता तक फैलाएं; अतिरिक्त आराम डार्ट सेवन में लिया जा सकता है। साइड सीम को जोड़े बिना पूर्णता जोड़ने के लिए लंबाई के अनुसार फैलाएं। सीवन लाइनों को सच करें।

नीचे दी गई कुछ सामान्य फिटिंग समस्याएं हैं जिनके लिए ड्रैपिंग विधि द्वारा सFigसमाधानों के साथ पैटर्न परिवर्तन की आवश्यकता होगी।

**झुर्रियाँ, खींचना, तनाव, बंधन:** यह स्लीव कैप, छाती या पीठ के पार अपर्याप्त चौड़ाई के कारण हो सकता है। आस्तीन को अनपिन करें। अधिक चौड़ाई के लिए आर्महोल और स्लीव कैप पर कुछ स्लीव सीम अलाउंस का उपयोग करें।

**टाइट आर्महोल:** आर्महोल को अपेक्षित मात्रा में गिराएं। आर्महोल और स्लीव एज दोनों पर चौड़ाई जोड़ें। स्लीव और साइड सीम पर कुछ अंडर आर्म सीम अलाउंस का इस्तेमाल करें।

**शॉर्ट स्लीव हेम पर बाहर खड़ा है:** यह स्लीव कैप की अपर्याप्त लंबाई के कारण है। टोपी के पार एक स्लैश लाइन बनाएं। स्लैश करें और आवश्यक मात्रा में फैलाएं। आर्महोल कर्व को ठीक करें।

**स्लीव कैप स्लीव के शीर्ष पर झुर्रियाँ:** यह स्लीव कैप पर बहुत अधिक लंबाई को इंगित करता है। टोपी के पार एक स्लैश लाइन बनाएं। आवश्यक मात्रा में स्लैश और ओवरलैप करें। आर्महोल कर्व को ठीक करें।

**हैवी आर्म:** स्लीव के नीचे खुलने वाले स्लीव के निचले किनारे पर स्लीव के हर तरफ एक उलटी स्लैश लाइन ड्रा करें। स्लैश करें और पैटर्न को अंडरआर्म पर प्रत्येक तरफ आवश्यक मात्रा में आधा फैलाएं और निचले किनारे पर कुछ भी नहीं पतला करें। आगे और पीछे की चोली के आर्महोल सीम में समान परिवर्तन करें। अंडरआर्म से कमर तक आगे और पीछे की चोली पर एक स्लैश लाइन बनाएं। स्लैश और पैटर्न को उसी मात्रा में फैलाएं जो आस्तीन के प्रत्येक तरफ जोड़ा गया हो, अंडरआर्म से शुरू होकर निचले किनारे पर कुछ भी न हो।

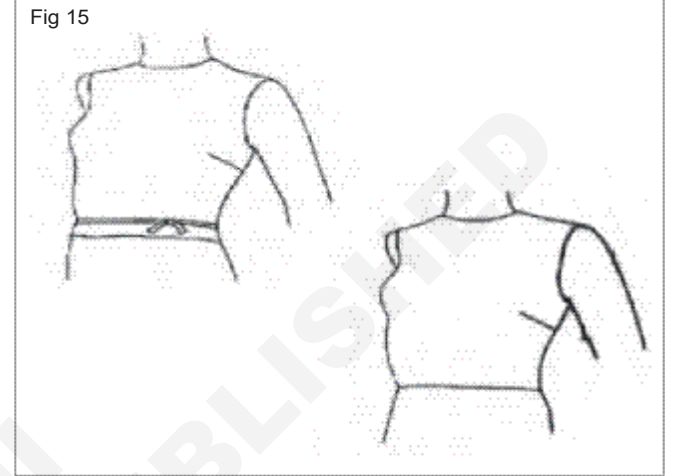
**टाइट अपर आर्म:** स्लीव को बीच में शोल्डर पॉइंट से निचले किनारे तक स्लैश करें। टोपी पर आवश्यक राशि को निचले किनारे पर पतला फैलाएं।

## बस्ट परिवर्तन

चूंकि बस्ट क्षेत्र शरीर के गोल हिस्से के रूप में फिट होने के लिए सबसे कठिन है। परिधान की जाँच करें; यह न तो ज्यादा टाइट होना चाहिए और न ही ज्यादा ढीला। इस क्षेत्र में विशेष रूप से करीब फिटिंग कपड़ों के लिए बड़े बदलाव बहुत प्रभावी नहीं हैं।

**बड़े कप के साथ बस्ट:** जैसा कि आप जानते हैं, समान बस्ट आकार वाली महिलाओं के कप आकार अलग-अलग होते हैं। इससे परिधान बस्ट एरिया पर टाइट हो जाता है। कमर के डार्ट से गुजरते हुए, कंधे से बस्ट पॉइंट से

Fig 15



पैटर्न के दूसरे किनारे तक जाने वाली एक सीधी स्लैश लाइन बनाएं। केंद्र के सामने से साइड सीम तक बस्ट पॉइंट पर इस लाइन के लिए एक वर्टिकल लाइन ड्रा करें। सभी लाइनों पर स्लैश करें और कंधे पर बढ़ाए बिना बस्ट क्षेत्र में जोड़ने वाले पैटर्न को फैलाएं। साइड सीम और कमर की अतिरिक्त चौड़ाई को डार्ट में लिया जाना चाहिए। यदि डार्ट का सेवन बहुत बड़ा है तो इसे दो डार्ट्स में बदलने की सलाह दी जाती है।

**एक छोटे कप के साथ बस्ट:** कमर के डार्ट से गुजरते हुए, कंधे से बस्ट पॉइंट से पैटर्न के दूसरे किनारे तक जाने वाली एक वर्टिकल स्लैश लाइन बनाएं।

केंद्र के सामने से साइड सीम तक बस्ट पॉइंट पर इस लाइन के लिए एक लंबवत ड्रा करें। सभी लाइनों पर स्लैश करें और कंधे को कम किए बिना पैटर्न को ओवरलैप करें।

## हिप पैटर्न में बदलाव

इसमें फिटिंग की समस्या झुर्रीदार, खिंचने, लटकने और असमान हेमलाइन्स में प्रकट होती है।

## फिट होने के तरीके

### फिटिंग दो प्रकार की होती है:

- 1 पहला परीक्षण फिट मलमल पर उस समय किया जाता है जब डिजाइन बनाया जाता है। पैटर्न फिटिंग को क्रॉस चेक करने के लिए एक बुनियादी परीक्षण फिट किया जाता है; पैटर्न को प्रासंगिक सीम भत्ते के साथ काटा जाता है और परीक्षण फिटिंग के लिए जगह में पिन किया जाता है। सुनिश्चित करें कि सीम और डार्ट्स जगह पर हैं। यह फिटिंग परिधान के दाईं ओर से की जाती है। ये सुधार परिधान के लिए नई सीम लाइन बन जाते हैं। आसानी और परिपूर्णता के लिए परिधान की

जाँच करें। इस फिट में सही जगहों पर बटन और बटनहोल को चिह्नित करना महत्वपूर्ण है।

- 2 दूसरा अंतिम परिष्करण से पहले परिधान को सिले जाने के बाद है। प्रासंगिक इंटरफेसिंग/या अंडरलाइनिंग के साथ परिधान को सिलाई करें, इसे अच्छी तरह से दबाएं और डार्ट्स, सीम, पकर यदि कोई हो तो की स्थिति की जांच करने के लिए और बाहरी सीम की स्थिति का पता लगाने के लिए उपयुक्त है। इस तरह की फिटिंग पोशाक के फिट में सुधार करती है। दूसरी बार जब रिफिटिंग होती है, यदि परिधान बाजार से रेडीमेड खरीदा गया है तो इसे किसी व्यक्ति के आकार में फिट करने के लिए और शरीर के आकार में परिवर्तन होने पर भी कुछ बदलाव की आवश्यकता हो सकती है। वे विधियाँ जिनके द्वारा प्रत्येक पैटर्न सीम या क्षेत्र को होना है सुधार या सुधार समस्याओं के प्रकार और फिटिंग दोष की प्रकृति पर निर्भर करता है। प्रमुख समस्या क्षेत्रों को पहले पहचाना गया है और अच्छी तरह से समझाया गया है। ऐसे क्षेत्र हैं जिनमें मामूली संशोधनों की आवश्यकता होती है जिन्हें समझाया गया है और जिन्हें कुछ पैटर्न हेरफेर की आवश्यकता होती है उन्हें आंकड़ों के साथ दिखाया गया है और संक्षेप में समझाया गया है।

नीचे दी गई कुछ फिटिंग समस्याएं हैं जिनके लिए पैटर्न में बदलाव की आवश्यकता होगी।

#### कमर में बदलाव

मोटी कमर डार्ट्स के आकार को कम करती है और या साइड सीम में जोड़ देती है।

पतली कमर डार्ट्स के आकार को ऊपर उठाती है और कुछ साइड सीम पर ले जाती है। यदि परिवर्तन एक छोटी राशि है तो परिवर्तन डार्ट्स में या साइड सीम पर किए जा सकते हैं। लेकिन अगर राशि पर्याप्त रूप से बड़ी है तो इसके आधे से अधिक डार्ट में और आधा साइड गैप में बदल दिया जाना चाहिए। कंधे की रेखाओं को ठीक करें।

**स्लोपिंग शोल्डर:** आगे और पीछे के पैटर्न पर गर्दन से आर्महोल किनारों तक स्लैश लाइन्स ड्रा करें। आर्महोल किनारों पर पैटर्न को आवश्यक मात्रा में स्लैश और ओवरलैप करें। पैटर्न के टुकड़े या स्कॉच को पिन करें- इसे आवश्यक स्थिति में टेप करें। आर्महोल कर्क्स को फिर से बनाएं, उन्हें अंडरआर्म पर उसी राशि से कम करें, जिसे आपने सुधार के लिए लिया है।

## फिटिंग के लिए निरीक्षण और परिवर्तन (Inspections and Alterations for Fittings)

**उद्देश्य :** इस पाठ के अंत में आप सक्षम होंगे

- परिधान फिटिंग के बुनियादी तत्वों के महत्व को जानें
- फिटिंग निरीक्षण करना पैटर्न के प्रकार और महत्व के बारे में समझाएं
- सामान्य फिटिंग त्रुटियों और उनके समाधानों को पहचानें।

#### ग्राहक की आवश्यकता के अनुसार रिकॉर्ड और परिवर्तन

सिलवाया पोशाक पहनने वाले ग्राहक के संतुष्टि स्तर तक पहुंचने के लिए एक अच्छी तरह से फिट किया गया परिधान बहुत महत्वपूर्ण है। जब एक दर्जी फिटिंग करता है, तो हर विवरण पर ध्यान देना पड़ता है। यदि फिटिंग अनुचित है तो परिधान का स्वरूप और डिजाइन पूरी तरह से नष्ट हो गया है।

**गोल आर्महोल:** आगे और पीछे के पैटर्न पर, गर्दन से आर्महोल किनारों तक स्लैश रेखाएँ खींचें। स्लैश और ओवरलैप करें सीवन

#### कंधे में बदलाव

चूंकि कपड़े कंधे से लटकते हैं, इसलिए उनका सही फिट शेष परिधान की रेखाएं और आकार देना शुरू करता है।

**संकीर्ण कंधे:** आगे और पीछे के पैटर्न पर; आर्महोल पर मध्य कंधे से पायदान तक एल-आकार की स्लैश रेखाएँ खींचें। कंधे पर पैटर्न को आवश्यक मात्रा में स्लैश और ओवरलैप करें। कंधे की रेखा को फिर से बनाएं।

**स्कायर आर्महोल:** आगे और पीछे के पैटर्न पर, गर्दन से आर्महोल किनारों तक स्लैश लाइन्स बनाएं। स्लैश करें और पैटर्न को आर्महोल के किनारों पर आवश्यक मात्रा में फैलाएं। आर्महोल कर्व को करेक्शन राशि से ऊपर उठाएं। एक नई शीट पर पैटर्न को फिर से बनाएं या अंतर को भरने के लिए पेपर जोड़ें

**चौड़े कंधे:** आगे और पीछे के पैटर्न पर आर्महोल पर मध्य कंधे से पायदान तक एल-आकार की स्लैश रेखाएँ खींचें। स्लैश करें और पैटर्न को कंधे पर आवश्यक मात्रा में फैलाएं। पैटर्न को फिर से बनाएं या गैप में पेपर डालें। कंधे की रेखाओं को ठीक करें।

**स्लोपिंग शोल्डर:** आगे और पीछे के पैटर्न पर गर्दन से आर्महोल किनारों तक स्लैश लाइन्स ड्रा करें। आर्महोल किनारों पर पैटर्न को आवश्यक मात्रा में स्लैश और ओवरलैप करें। पैटर्न के टुकड़े या स्कॉच को पिन करें- इसे आवश्यक स्थिति में टेप करें। आर्महोल कर्क्स को फिर से बनाएं, उन्हें अंडरआर्म पर उसी राशि से कम करें, जिसे आपने सुधार के लिए लिया है।

**गोल आर्महोल:** आगे और पीछे के पैटर्न पर, गर्दन से आर्महोल किनारों तक स्लैश रेखाएँ खींचें। आर्महोल किनारों पर पैटर्न को आवश्यक मात्रा में स्लैश और ओवरलैप करें। आर्महोल कर्क्स को फिर से बनाएं, उन्हें अंडरआर्म पर उसी राशि से कम करें, जिसे आपने सुधार के लिए लिया है।

#### आस्तीन परिवर्तन

आस्तीन कंधे से लटकती है और आस्तीन की सेटिंग कंधे से शुरू होती है। जांचें कि आर्महोल न तो बहुत तंग है और न ही बहुत ढीला है अन्यथा एक आस्तीन ठीक से सेट नहीं होगा।

#### एक अच्छा फिट 5 क्लासिक तत्वों पर आधारित है

**अनाज:** अच्छे फिट के लिए वस्त्र सही अनाज पर काटा जाना चाहिए। यदि पोशाक गैर-अनाज है, तो सीम की रेखाएं मुड़ सकती हैं या टेढ़ी-मेढ़ी हो सकती हैं। गलत तरीके से काटने या सिलाई करने से अनाज की रेखा में विचलन हो सकता है।



**सेट:** तब होता है जब परिधान बिना किसी अवांछित झुर्रियों के पूरी तरह से फिट हो जाता है। झुर्रियाँ आमतौर पर होती हैं क्योंकि

परिधान ग्राहक के लिए बहुत बड़ा या बहुत छोटा है।

**रेखा:** संदर्भित करता है कि परिधान की रेखाएं शरीर की प्राकृतिक रेखाओं के साथ कैसे संरेखण में हैं। खराब डिजाइन या

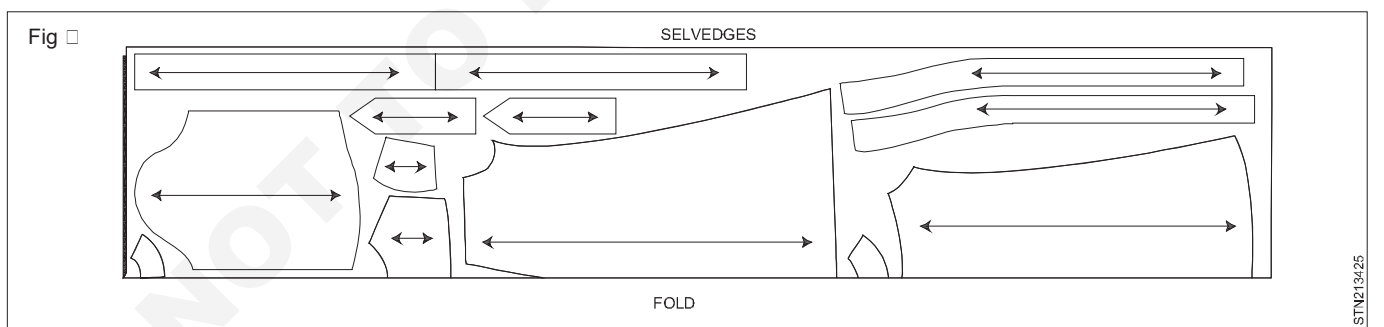
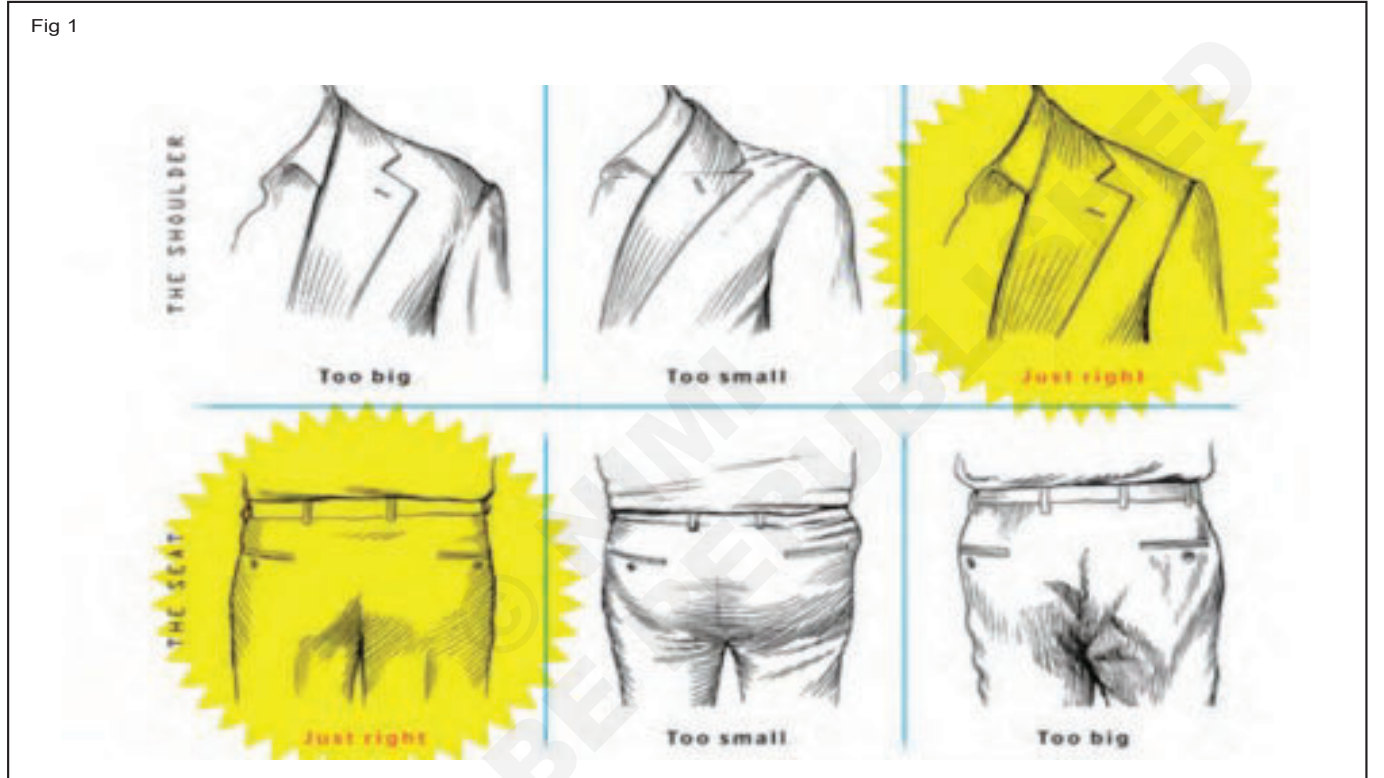
निर्माण के परिणामस्वरूप आउट ऑफ लाइन परिधान हो सकता है

**संतुलन:** तब होता है जब परिधान संतुलन में होता है। परिधान को देखने पर सममित दिखना चाहिए

किसी भी कोण से।

**आसानी:** परिधान की फिटिंग कितनी फिट या हवादार है। एक अच्छा फिटेड परिधान सांस लेने के लिए कुछ जगह देगा और बहुत अधिक फिट या तंग नहीं होगा।

लेआउट के नीचे कपड़े को काटने के बाद कटे हुए घटकों की संख्या दी गई है। उदाहरण के लिए एक पैटर्न घटक के परिणामस्वरूप डबल स्तरित कपड़े के मामले में दो कट घटक होंगे। यह एक बेहतर अवलोकन देता है, कि क्या सभी घटक काटने के बाद उपलब्ध हैं। इसलिए, आपको सिलाई शुरू करने से पहले घटकों को गिनना नहीं भूलना चाहिए। समान घटकों (उदाहरण के लिए आस्तीन) सामान्य रूप से केवल एक बार खींचे जाते हैं



लेकिन कपड़े पर लेआउट में दो बार उपयोग किए जाते हैं। केवल अगर आपको अपने द्वारा उपयुक्त लेआउट का पता लगाना है (चूंकि आप कपड़े की अलग-अलग चौड़ाई पर काम करते हैं) तो आपको सभी घटकों को खींचना होगा ताकि आप परीक्षण द्वारा उपयुक्त लेआउट (खुले लेआउट या पूरे परिधान ले) का पता लगा सकें।

**लेआउट के लिए सावधानियां:** यह जांचने के लिए ध्यान रखा जाना चाहिए कि सभी पैटर्न के टुकड़े कपड़े पर रखे गए हैं। पैटर्न के गुम होने के कारण परिधान का अधूरापन हो सकता है।

मुख्य और बड़े वर्गों को उनके चौड़े सिरों के साथ पहले कपड़े के कटे हुए सिरों पर रखा जाता है। फिर छोटे टुकड़ों को सर्वोत्तम लाभ के लिए फिट किया जाता है। गैर-पालन से कपड़े की कमी हो सकती है। यह सुनिश्चित किया जाना चाहिए कि कटे हुए पैटर्न की ग्रेन लाइन फैब्रिक में ग्रेन लाइन के अनुसार ही रखी गई है। त्रुटि के कारण गलत संरेखण और परिधान का खराब स्वरूप हो सकता है।

झपकी और ढेर के कपड़े (मखमली और कॉर्डरॉय) के साथ-साथ एकतरफा डिजाइन के साथ काम करते समय घटकों को एक दिशा में

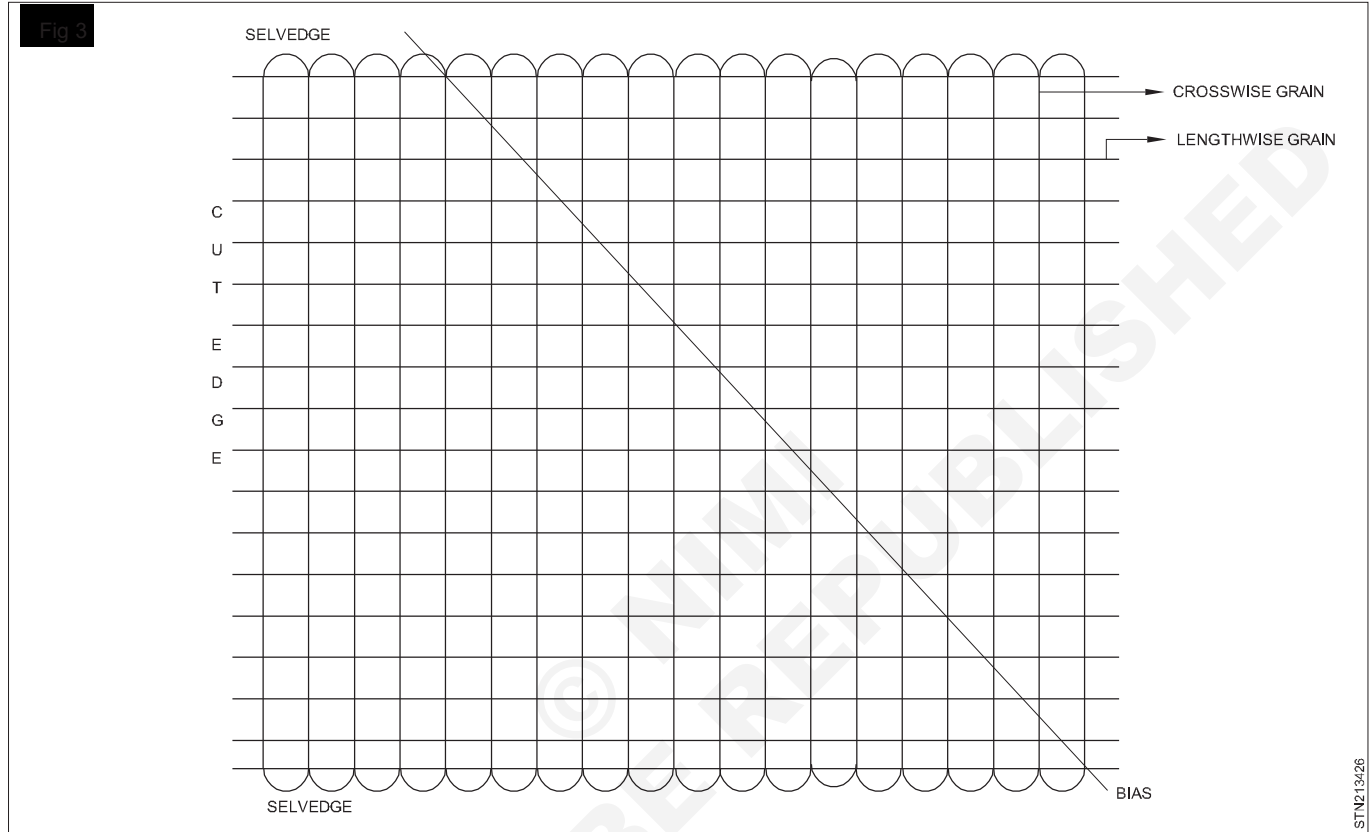
रखा जाना चाहिए। अन्यथा, यह परिधान में गंभीर छाया अंतर का कारण बनता है।

काटने से पहले बिछाए गए पैटर्न के बाहरी किनारे को खींचा जाना चाहिए, ट्रेस किया जाना चाहिए, चिपकाया जाना चाहिए, क्लिप किया जाना चाहिए या पिन किया जाना चाहिए कपड़ा। यहां तक कि कोई छोटी सी गलती भी परिधान के आकार को नुकसान पहुंचा सकती है।

कटर काटने की मेज के चारों ओर घूम सकता है क्योंकि वह अनाज लाइनों को स्थानांतरित करने और असमान किनारों को रोकने के लिए कटौती करता है। स्थिर, धीमी और सही कटिंग हमेशा तेज और जल्दबाजी में गलत कटिंग से बेहतर होती है, या त्रुटियों की बहुलता से बचने के लिए।

### पैटर्न शब्दावली

- 1 बड़े पैमाने पर उत्पादन:** मानक माप के साथ रेडीमेड परिधान के थोक निर्माण को बड़े पैमाने पर उत्पादन के रूप में जाना जाता है।



## प्रकार और पैटर्न और फैल रहा है (Types and patterns and spreading)

उद्देश्य : इस पाठ के अंत में आप सक्षम होंगे

- पैटर्न के प्रकार और महत्व के बारे में समझाएं
- पैटर्न शब्दावली का वर्णन करें।

### नमूना

एक पैटर्न को एक परिधान के विभिन्न घटकों के एक मॉडल या प्रतिकृति के रूप में परिभाषित किया जा सकता है। यह कागज या प्लास्टिक से बना हो सकता है। आम तौर पर कागजों का उपयोग पैटर्न बनाने के लिए किया जाता है जो प्लास्टिक या अन्य सामग्री से सस्ता होता है। उद्योगों में, वे लगातार अनुप्रयोगों के लिए टिशू पेपर के बजाय मोटे कागज या कार्ड बोर्ड का उपयोग कर रहे हैं।

### पेपर पैटर्न का महत्व

- 1 मूल रूप से, पैटर्न समय बचाने वाले उपकरण के रूप में कार्य कर रहे हैं। अगर हमने एक पैटर्न काटा है तो एक ही आकार के सभी कपड़ों को एक ही पैटर्न से काटा जा सकता है। इससे, हम प्रत्येक कपड़े पर प्रारूपण प्रक्रिया से बचकर, अपना कीमती समय बचाएंगे। और साथ ही, कपड़े पर सीधे ड्राफ्ट करना आसान नहीं है। पेपर पैटर्न की मदद से मार्किंग की प्रक्रिया जल्दी की जा सकती है।
- 2 हम पेपर पैटर्न को संरक्षित कर सकते हैं और जब चाहें उनका उपयोग कर सकते हैं। उसके लिए, उद्योगों में मोटे कागज या कार्ड बोर्ड का उपयोग करके पैटर्न बनाए जाते हैं।
- 3 पेपर पैटर्न "पैटर्न ग्रेडिंग" प्रक्रिया के लिए बहुत उपयोगी हैं। पैटर्न ग्रेडिंग प्रक्रिया का उपयोग करके, हम आधार पैटर्न को एक आकार से दूसरे आकार में बढ़ा या घटा सकते हैं।
- 4 पेपर पैटर्न पैटर्न लेआउट बनाने में सहायक होते हैं। पैटर्न को कपड़े की खुली चौड़ाई में और इस पैटर्न लेआउट के साथ व्यवस्थित किया जा सकता है। पैटर्न को कपड़े की खुली चौड़ाई में व्यवस्थित किया जा सकता है, और इस पैटर्न लेआउट के साथ हम परिधान बनाने के लिए कपड़े की मात्रा का अनुमान लगा सकते हैं। किफायती पैटर्न लेआउट का उपयोग करके, हम एक परिधान के लिए कपड़े की खपत को कम कर सकते हैं।
- 5 यदि पैटर्न किसी की फिटिंग के लिए उपयुक्त नहीं है, तो हम एक अच्छा फिट प्राप्त करने के लिए पैटर्न को बदल सकते हैं।
- 6 बेस पैटर्न की मदद से इस पर नए डिजाइन ट्राई किए जा सकते हैं जिससे खूबसूरत गारमेंट्स बन सकें। विभिन्न शैलियों के लिए मूल पैटर्न को संशोधित किया जा सकता है, और इस तकनीक को 'फ्लैट पैटर्न डिजाइनिंग' कहा जाता है।

### पैटर्न जानकारी

#### वाणिज्यिक पैटर्न

उन्हें 'रेडी-मेड पैटर्न' भी कहा जाता है। मानक माप के आधार पर तैयार किए गए प्रतिरूपों को व्यावसायिक प्रतिमान या रेडी-मेड पैटर्न कहा जाता

है। वाणिज्यिक पैटर्न विदेशों में आसानी से उपलब्ध हैं

देश। कई कंपनियां बहुत सारे शोध करने और मॉडलों पर फिट होने की कोशिश करने के बाद अपने पैटर्न का मानकीकरण करती हैं। वाणिज्यिक पैटर्न विभिन्न आकारों में उपलब्ध हैं। तो, कोई भी आसानी से एक पैटर्न खरीद सकता है जो उसके लिए उपयुक्त आकार की आवश्यकता होती है। एक वाणिज्यिक पैटर्न के तीन मुख्य भाग होते हैं; लिफाफा, निर्देश पत्रक, और पैटर्न ऊतक। लिफाफा जिसमें अन्य दो घटक होते हैं, एक तस्वीर या कपड़ों के Fig के साथ मुद्रित होता है, साथ ही वह जानकारी जो उपयुक्त आकार के पैटर्न का चयन करने और कपड़े की सही मात्रा और फास्टनरों और सहायक उपकरण जैसे अन्य विवरणों को खरीदने के लिए आवश्यक होती है। लिफाफे के अग्र भाग में पैटर्न से निर्मित तैयार परिधान के विभिन्न संस्करण हैं। लिफाफे के पिछले हिस्से में प्रत्येक संस्करण के लिए आवश्यक कपड़े की मात्रा का विवरण देने वाले चार्ट होते हैं। आकार चार्ट, अनुशंसित कपड़े और परिधान विवरण के Fig भी दिए गए हैं।

#### वाणिज्यिक पैटर्न के लाभ

वाणिज्यिक पैटर्न हमारे समय और प्रयास को बचाते हैं। यदि हमारे माप किसी विशेष आकार के अनुरूप हैं, तो हमारे स्वयं के प्रारूपण की तुलना में एक वाणिज्यिक पैटर्न खरीदना आसान होगा। अगर हमें कटिंग का ज्ञान नहीं है, तो रेडीमेड पैटर्न का उपयोग करके हम अच्छी फिटिंग वाले परिधान बना सकते हैं।

**नुकसान:** तैयार पैटर्न कुछ पैटर्न विकल्पों के बिना अच्छा फिट नहीं देते हैं। यदि हमारे माप में मानक आंकड़े के समान अनुपात नहीं है। पैटर्न विकल्प प्रारूपण पैटर्न की तुलना में अधिक जटिल प्रक्रियाएं हैं। इसके अलावा, वाणिज्यिक पैटर्न महंगे हैं।

**व्यक्तिगत पैटर्न:** व्यक्तिगत या किसी के व्यक्तिगत माप का उपयोग करके तैयार किए गए पैटर्न को 'व्यक्तिगत पैटर्न' कहा जाता है। उन्हें व्यक्तिगत पैटर्न के रूप में भी जाना जाता है। यदि हम पैटर्न कटिंग जानते हैं, तो हम स्वयं पैटर्न बना सकते हैं, जो तैयार किए गए पैटर्न के बजाय अच्छी फिटिंग देगा। यह बहुत ही किफायती है और हम खुद के डिजाइन बना सकते हैं।

#### पैटर्न प्रारूपण के लिए सिद्धांत

पैटर्न का मसौदा तैयार करते समय, निम्नलिखित सिद्धांतों का पालन किया जाना है।

- 1 प्रारूपण पैटर्न के लिए एक उपयुक्त कागज का चयन करें जो बहुत पतला नहीं होना चाहिए।
- 2 सटीक प्रारूपण के लिए उपयुक्त उपकरणों जैसे, लंबे पैमाने, 'एल' प्रकार के तराजू, सेट वर्ग, फ्रेंच वक्र, आदि का उपयोग करें।

- 3 ठीक और साफ लाइनों और सटीक आलेखन के लिए एक तेज पेंसिल का प्रयोग करें।
- 4 पैटर्न तैयार करने से पहले, माप को स्पष्ट रूप से जांचें और प्रक्रियाओं और निर्देशों को ध्यान से पढ़ें। एक पेपर में महत्वपूर्ण बिंदुओं को नोट करें।
- 5 ड्राफ्टिंग करने से पहले एक रफ डायग्राम बना लें। यह पूर्णता के साथ पैटर्न तैयार करने के लिए एक विचार देगा।
- 6 मसौदा तैयार करने से पहले, हमें आवश्यक भागों में दिए जाने वाले सहज भत्ते की राशि तय करनी होगी। आंदोलन की स्वतंत्रता, कार्रवाई में आसानी और पहनने में आराम की अनुमति देने के लिए तैयार पैटर्न शरीर के माप से बड़ा होना चाहिए। उस सुगमता के लिए शरीर की मुक्त गतियों के लिए शरीर के माप के साथ भत्ता दिया जाता है।
- 7 पैटर्न तैयार करने से पहले सीम भत्ता पहले तय किया जाना चाहिए। सीवन और सिलाई के प्रकार के अनुसार, हमें पैटर्न की रूपरेखा पर सीवन भत्ता देना होगा।
- 8 यदि किसी पैटर्न में सममित डिज़ाइन है जहाँ दाएँ और बाएँ पक्ष समान हैं, तो हम पैटर्न का केवल आधा भाग बना सकते हैं। भूतपूर्व। शर्ट बैक, शर्ट योक आदि। असममित डिज़ाइन पैटर्न के लिए, पूर्ण पैटर्न का मसौदा तैयार किया जाना चाहिए। भूतपूर्व। आस्तीन।
- 9 पैटर्न काटने से पहले ड्राफ्ट की जांच करें।  
पैटर्न तैयार करने के बाद, निम्नलिखित विवरण और सूचनाओं को दर्ज किया जाना चाहिए और पैटर्न पर स्पष्ट रूप से चिह्नित किया जाना चाहिए।
  - i मैं शैली का नाम। (उदा. जेंट्स शर्ट, स्कर्ट, आदि)
  - ii पैटर्न के प्रत्येक टुकड़े का नाम। (उदा. फ्रंट, स्लीव, आदि)
  - iii परिधान का आकार (उदा। एम, एल, छाती माप, हिप माप, आदि)
  - iv प्रत्येक पैटर्न के टुकड़े के साथ काटे जाने वाले टुकड़ों की संख्या। (उदाहरण के लिए शर्ट के लिए, हमें 2 फ्रंट, 1 बैक, 2 योक, 2 स्लीव्स, 2 कॉलर और 2 कॉलर बैंड काटने होंगे)
  - v काटने की रेखा को स्पष्ट रूप से चिह्नित किया जाना चाहिए। उसके बाद बिंदीदार रेखा का उपयोग करके सीम लाइन को चिह्नित किया जाना चाहिए।
  - vi सभी पैटर्न के टुकड़ों पर अनाज की रेखा खींची जानी चाहिए। यह रेखा इंगित करती है कि पैटर्न को कपड़े पर इस तरह रखा जाना चाहिए कि रेखा कपड़े या सेल्वेज की लंबाई के समानांतर हो।
  - vii डार्ट्स और प्लीट्स के स्थानों को स्पष्ट रूप से चिह्नित किया जाना चाहिए।
  - viii बटन और बटन होल की स्थिति को चिह्नित किया जाना चाहिए।
  - ix फोल्ड लाइन स्पष्ट रूप से दिखाई जानी चाहिए। नीचे की हेम रेखा को यह दिखाने के लिए चिह्नित किया जाना चाहिए कि सामग्री को कहाँ मोड़ना है।

- x सेंटर फ्रंट और सेंटर बैक लाइन को चिह्नित किया जाना चाहिए। कपड़ों का निर्माण करते समय कटे हुए घटकों पर प्लीट, डार्क, हेमलाइन, पीस के केंद्र आदि की स्थिति की पहचान करने के लिए आवक और जावक पायदानों को चिह्नित किया जाना चाहिए।

### पैटर्न बनाने की तकनीक:

- 1 प्रारूपण विधि
- 2 ड्रेपिंग विधि
- 3 फ्लैट पैटर्न डिजाइनिंग।

#### 1 प्रारूपण विधि:- (Fig 1)

प्रारूपण विधि को वास्तविक आवश्यक मापन की आवश्यकता होती है। शरीर के माप की सहायता से, हमें 'एल' वर्ग और फ्रेंच वक्र जैसे उचित पैटर्न बनाने वाले उपकरणों का उपयोग करना होगा और आवश्यक पैटर्न का मसौदा तैयार करना होगा। यह सटीक तरीका है।

#### 2 ड्रेपिंग विधि:-

ड्रेपिंग विधि में, हमें वास्तविक फैब्रिक को ड्रेस फॉर्म पर ड्रेप करना होता है और हमें इसे आवश्यक स्टाइल लाइन पर पिन करना होता है, और हमें प्रत्येक बॉडी स्टाइल लाइन जैसे शोल्डर लाइन, नेक लाइन, आर्म होल आदि पर अतिरिक्त फैब्रिक को काटना होता है। प्रक्रिया पूरी करने के बाद कपड़े को ड्रेस फॉर्म से हटा दिया जाता है और कटे हुए कपड़े से पैटर्न का पता लगाया जाता है। यह बहुत सारे कपड़े और लाइन की खपत करता है। और यह एक अनुमानित तरीका है।

#### 3 फ्लैट पैटर्न डिजाइनिंग:-

मौजूदा पैटर्न की मदद से एक पैटर्न बनाना "फ्लैट पैटर्न डिजाइनिंग" कहलाता है। तकनीक दो प्रकार की होती है।

##### 1 अनुकूलन:

अनुकूलन ब्लॉक पैटर्न से एक मूल शैली पैटर्न बनाने की विधि है। (जैसे) स्लीव ब्लॉक से बेसिक स्लीव पैटर्न।

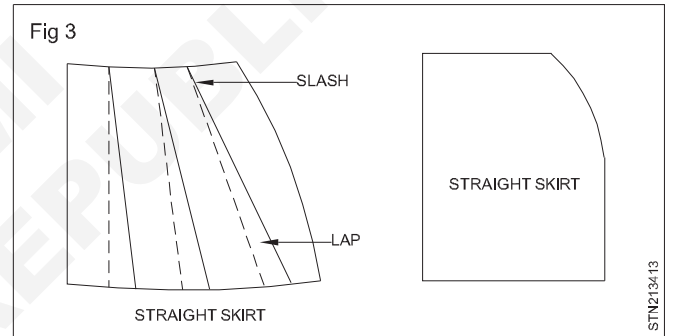
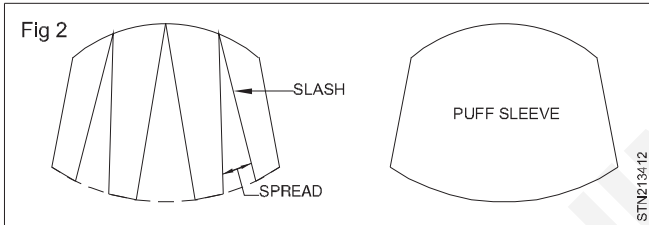
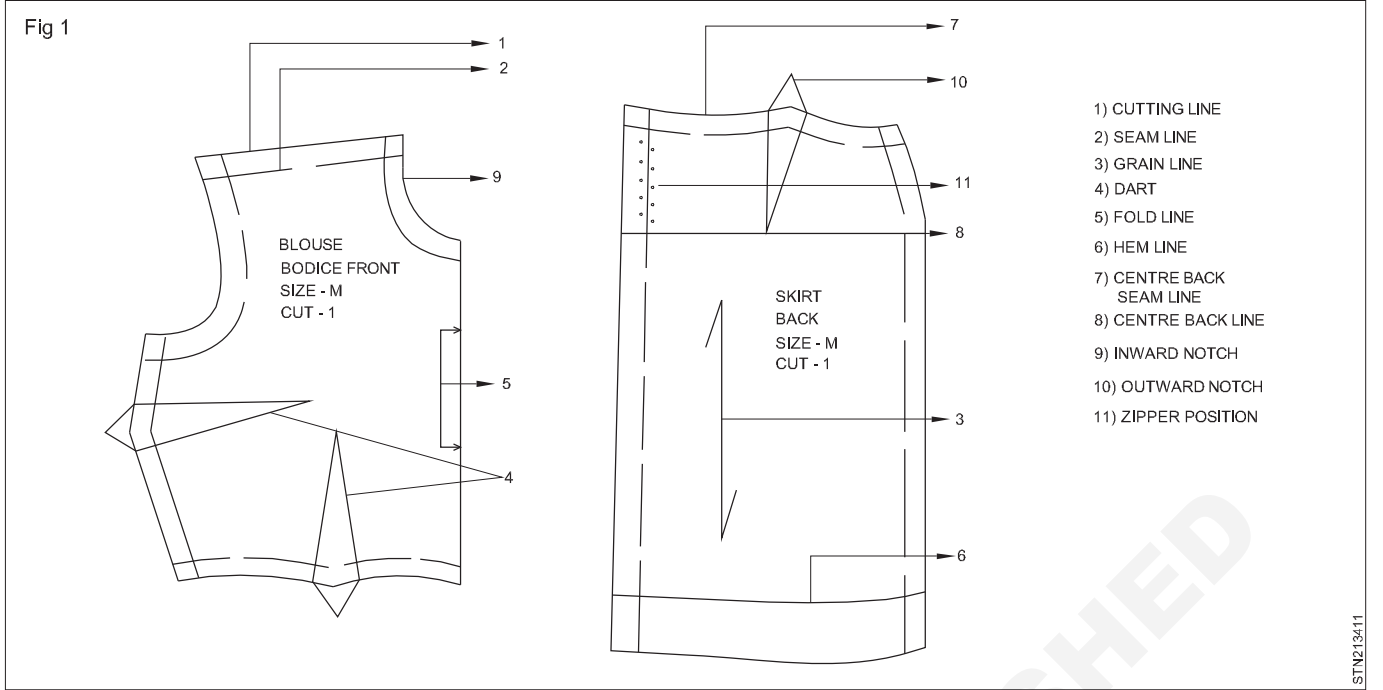
##### 2 हेरफेर:-

मैनीपुलेशन एक स्टाइल पैटर्न को दूसरे स्टाइल पैटर्न (जैसे) प्लेन स्लीव से पफ स्लीव में बदलने की विधि है। हेरफेर तकनीक में आमतौर पर दो तरीकों का इस्तेमाल किया जाता है। वे हैं

- i स्लैश और स्प्रेड विधि।
- ii स्लैश और लैप विधि।

स्लैश और स्प्रेड विधि में, पैटर्न को आवश्यक समान भागों में काट दिया गया है और एक कागज पर फैला दिया गया है। और नए पैटर्न को स्प्रेड पैटर्न की आउटलाइन मार्किंग के साथ बनाया गया है। (उदा.) प्लेन स्लीव से पफ स्लीव तक।

स्लैश और लैप विधि में, पैटर्न को आवश्यक समान भागों में काट दिया गया है और एक के ऊपर एक के ऊपर लैप किया गया है। और नया पैटर्न स्प्रेड पैटर्न की आउटलाइन मार्किंग के साथ बनाया गया है। (जैसे) फ्लेयर्ड स्कर्ट से स्ट्रेट स्कर्ट तक।



## प्रसार (Spreading)

**उद्देश्य :** इस पाठ के अंत में आप सक्षम होंगे

- प्रसार और इसके तरीकों के बारे में बताएं।

**फैलाव:** बड़े पैमाने पर उत्पादन के लिए कपड़े को एक परत के ऊपर दूसरी परत के ऊपर व्यवस्थित करने की प्रक्रिया को "स्प्रेडिंग" के रूप में जाना जाता है।

### प्रसार का महत्व

बड़े पैमाने पर उत्पादन में, सिलाई प्रक्रिया के लिए हर एक टुकड़े को काटना मुश्किल होता है। उसके लिए, कपड़े को परत दर परत व्यवस्थित किया जाता है, एक के ऊपर एक, उस पर पैटर्न बिछाए जाते हैं, पैटर्न की रूपरेखा को चाक से चिह्नित किया जाता है और अंत में एक काटने की मशीन का उपयोग करके काट दिया जाता है। इस पद्धति का उपयोग कीमती समय बचाने के लिए किया जाता है और सभी कटे हुए घटकों में एकरूपता का पालन करने के लिए उपयोग किया जाता है। साथ ही, इस विधि से प्रति परिधान कपड़े की खपत कम से कम होती है और कपड़े का कचरा बहुत कम होता है।

कपड़े को एक के ऊपर एक परत दर परत व्यवस्थित करने की इस प्रक्रिया को "लेइंग" या "स्प्रेडिंग" प्रक्रिया कहा जाता है। बड़े पैमाने पर काटने के

लिए एक के ऊपर एक कपड़े की व्यवस्था को "ले" कहा जाता है। कपड़े पर पैटर्न की व्यवस्था को "ले आउट" या "पैटर्न लेआउट" के रूप में जाना जाता है। फैब्रिक लेट पर चिह्नित पैटर्न लेआउट को "मार्कर" कहा जाता है। बिछाने की लंबाई को "लेट लेंथ" के रूप में जाना जाता है।

### फैलाने के तरीके

प्रसार निम्नलिखित दो विधियों द्वारा किया जा सकता है, जिनका उद्योगों में पालन किया जाता है।

- a) मैनुअल रूप से फैलाना या हाथ से फैलाना
  - b) मशीन का उपयोग करके फैलाना या फैलाना एक यात्रा मशीन - स्प्रेडिंग मशीन।
- a) मैनुअल प्रसार।**

यह भारत में परिधान उद्योगों में अपनाई जाने वाली सबसे सामान्य विधि है। यहां, ऑपरेटर ने मशीन का उपयोग किए बिना मैनुअल रूप से कपड़े को फैला दिया। यह एक समय लेने वाली विधि है जिसके लिए टेबल के प्रत्येक

तरफ एक ऑपरेटर की आवश्यकता होती है। यहां, ऑपरेटर कपड़े को लंबी कटिंग टेबल के एक छोर से दूसरे छोर तक रखता है जहां सिरों को मृत भार द्वारा सुरक्षित किया जाता है। ऑपरेटर किनारों को संरक्षित करते हुए अंत से वापस काम करता है और यह सुनिश्चित करता है कि कोई तनाव न हो।

वे एक लंबी छड़ी का उपयोग करके झुर्रियों को भी दूर कर रहे हैं। वे सामान्य रूप से हाथ की कैंची से प्लाई को काटते हैं। अब, उद्योगों में, कपड़े की प्लाई को काटने के लिए "प्लाई कटर" नामक एक उपकरण का उपयोग किया जाता है। प्रसार के दौरान, वे संरक्षित कर रहे हैं चौड़ाई भिन्नता से बचने के लिए एक तरफ फैब्रिक सेल्वेज। वे धारीदार और चेक किए गए कपड़ों के मामले में लाइन मिलान करने के लिए लंबाई और चौड़ाई की डिज़ाइन लाइनों की व्यवस्था भी कर रहे हैं।

### b मशीन स्प्रेडिंग

स्प्रेडिंग मशीनों का उपयोग आमतौर पर विदेशों में किया जाता है, जो मैनुअल समर्थन के बिना स्वचालित रूप से स्प्रेडिंग ऑपरेशन को अंजाम देगा। उनके मूल तत्वों में एक फ्रेम या गाड़ी, टेबल के किनारे पर गाइड रेल में यात्रा करने वाले पहिये, कपड़े का समर्थन और कपड़े के अनियंत्रित होने के लिए गाइड कॉलर शामिल हैं। उन्नत मशीनों में गाड़ी चलाने के लिए एक मोटर होती है, एक प्लेटफॉर्म जिस पर ऑपरेटर सवारी करता है और एक प्लाई-कटिंग डिवाइस होता है, जिसका उपयोग स्प्रेडिंग ऑपरेशन करने के लिए किया जाता है। बिछाई गई परतों की संख्या जानने के लिए एक प्लाई काउंटर का उपयोग किया जाता है और कपड़े के रोल को मोड़ने के लिए एक टनटैबल का उपयोग किया जाता है। हम मशीन का उपयोग 2 मीटर से 3 मीटर तक की चौड़ाई वाले कपड़ों के लिए कर सकते हैं। कपड़े के रोल का अधिकतम वजन जो बड़ी स्प्रेडिंग मशीन द्वारा ले जाया जा सकता है, 120 किलोग्राम है। अधिकतम प्रसार गति लगभग 100 मीटर/मिनट और फैले हुए कपड़े की अधिकतम ऊंचाई 28 सेमी है। जब एक स्प्रेडिंग मशीन एक दिशा में यात्रा करते समय कपड़े वितरित करती है, लेकिन अगले छोर को शुरू करने के लिए बिना फैलाए पहले छोर पर लौट आती है, तो रिटर्न पास को डेड हेडिंग के रूप में जाना जाता है। डेडहेडिंग होने पर कई स्प्रेडर्स उच्च गति से यात्रा करेंगे। भारी पीस मशीनें आमतौर पर स्वचालित होती हैं; विशेष ब्रेकिंग सुविधाओं और स्टॉप मोशन उपकरणों को शामिल करना (Fig 1)

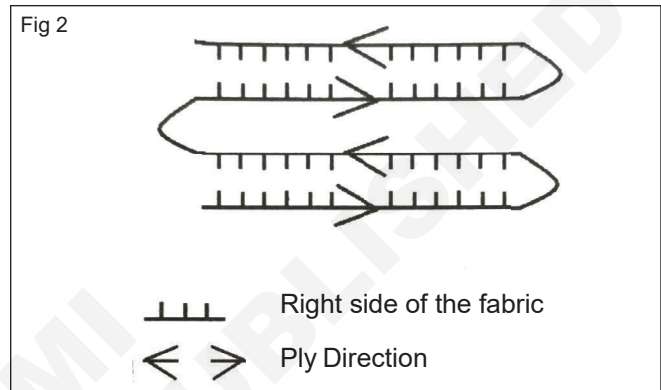


### प्रसार के प्रकार / रूप

चार प्रकार के प्रसार या प्रसार के रूप हैं। हम कपड़े के प्रकार के अनुसार उपयुक्त प्रकार का चयन कर सकते हैं। इन चार प्रकारों को आंकड़ों में दिखाया गया है और कपड़े की प्लाई दिशा और दाहिनी ओर भी Fig में दिखाया गया है।

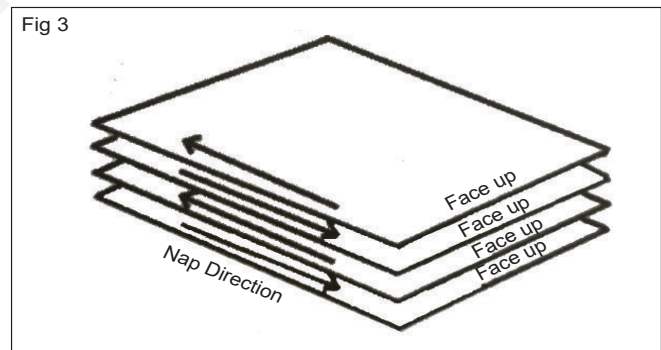
#### a टाइप 1 - ज़िगज़ैग विधि

इस विधि से, हम कपड़े को दोनों सिरों पर तह करके ज़िगज़ैग तरीके से व्यवस्थित या फैला सकते हैं। इस प्रकार में, कपड़े की परतों का दाहिना पक्ष और गलत पक्ष क्रमशः दाईं ओर और गलत पक्ष का सामना कर रहे हैं। यह उन कपड़ों के लिए उपयुक्त है जिनमें सही और गलत साइड अंतर नहीं है और साथ ही डबल साइड प्रिंटेड फैब्रिक (Fig 2) के लिए भी उपयुक्त है।



#### b टाइप 2

इस विधि में, फैलाव ज़िगज़ैग विधि के समान किया जाता है, लेकिन कपड़े को सिरों पर काटा जाता है और इस तरह घुमाया जाता है कि परतों के सभी दाहिने किनारे गलत पक्षों का सामना कर रहे हों। यह प्रकार एक तरफ के कपड़े और एक तरफ के कपड़े के लिए उपयुक्त है (Fig 3)



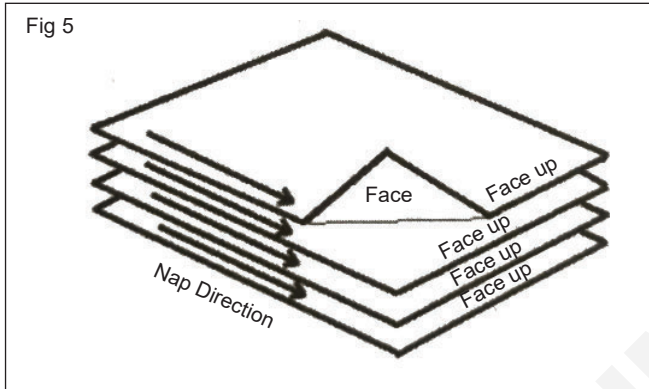
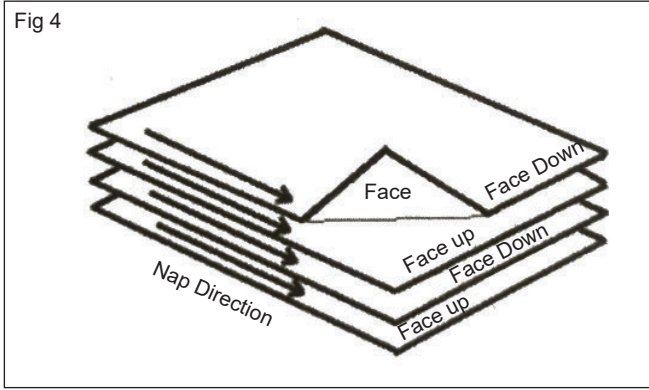
#### c टाइप 3

यह प्रकार वन-वे फैब्रिक के लिए उपयुक्त है, जिसमें राइट साइड और गलत साइड डिफरेंस नहीं है। इस प्रकार में, उसी दिशा में किया जाता है जैसा कि Fig में दिखाया गया है। कपड़े को एक तरफ से दूसरी तरफ बिछाया जाता है और कपड़े को पिछले सिरे पर काट दिया जाता है। यहां, कपड़े के दाएं और गलत पक्ष की परतें दाएं और गलत पक्ष का सामना कर रही हैं (Fig 4)।

#### d टाइप 4

यह प्रकार टाइप 3 के समान है, लेकिन अगली परत शुरू करने से पहले

कपड़े को घुमाया जा रहा है। यहां, कपड़े की परतों के सभी दाहिने किनारे गलत पक्षों का सामना कर रहे हैं। यह प्रकार एक तरफ और एक तरफ कपड़े के लिए उपयुक्त है (Fig 5)।



## बिछाने के प्रकार

निम्नलिखित विभिन्न प्रकार के लेट हैं। वे हैं,

- 1 सिंगल पिक ले
- 2 डबल पिक ले
- 3 कमी रखना
- 4 एकाधिक परत
- 5 कदम रखा

### 1 सिंगल पिक ले

लेज़ को "सिंगल पिक लेज़" कहा जाता है, जब प्रत्येक घटक को कटे हुए ब्लॉकों से अलग-अलग उठाया जाता है। यह लेट का सबसे सामान्य प्रकार है।

### 2 डबल पिक ले

इस प्रकार में, कपड़े को मुड़ी हुई स्थिति में रखा जाता है और कटे हुए घटकों को डबल में उठाया जाता है। चेक किए गए डिज़ाइन वाले कपड़ों

का उपयोग करने वाली शर्ट के मामले में, आगे और पीछे के हिस्सों को चौकोर ब्लॉकों के रूप में काटा जाता है और कटे हुए ब्लॉकों को डिज़ाइन लाइन मिलान के साथ फिर से मोड़े हुए रूप में रखा जाता है। फिर पैटर्न को लेट पर रखा जाता है, बनाया जाता है और मशीन का उपयोग करके काटा जाता है। काटने के बाद, हमें प्रत्येक परिधान के लिए जोड़ी के रूप में डबल पीस चुनना होगा। इसलिए इसे "डबल पिक ले" कहा जाता है।

### 3 कमी रखना

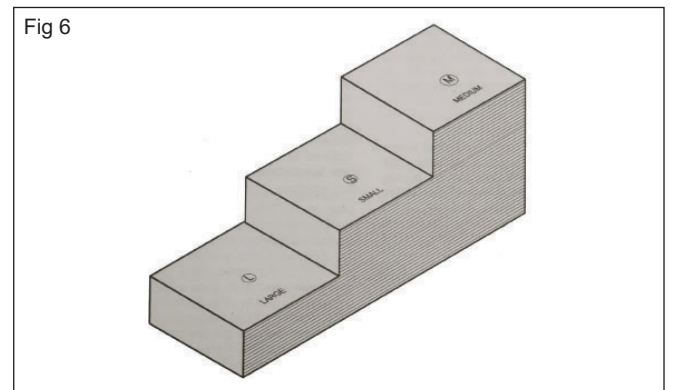
बड़े पैमाने पर कटाई में कपड़े के अंतिम टुकड़ों का इष्टतम उपयोग करने के लिए, कुछ घटकों की कमी के साथ परत तैयार की जाती है। उदाहरण के लिए, शर्ट के मामले में, मुख्य परत कुछ घटकों जैसे कट, कॉलर इत्यादि को छोड़कर तैयार की जाती है। कमी वाले घटकों के साथ इस तरह के एक सेट को "डेफिसिएंट ले" कहा जाता है। अंत के टुकड़ों या कपड़े के संतुलन का उपयोग करके कमी वाले हिस्सों के लिए एक अलग परत बनाई जाती है। आम तौर पर परिधान के अंदरूनी हिस्सों को कमी वाले लेप का उपयोग करके काटा जाता है।

### 4 एकाधिक परत

जब एक से अधिक इकाइयों के लिए समान सेट किए जाते हैं तो लेज़ को "मल्टीपल लेज़" कहा जाता है। अर्थव्यवस्था को प्रभावित करने के लिए, इष्टतम उपयोग को प्रभावित करने के लिए दो वस्त्र या तीन वस्त्र रखना निर्धारित है। जब हम कपड़ों की इकाई प्रति परत लंबाई बढ़ाते हैं तो प्रति परिधान कपड़े की खपत धीरे-धीरे कम हो जाती है।

### 5 कदम रखा

आकार की मात्रा के अनुसार हम त्वरित काटने के लिए एक-एक करके अलग-अलग लंबाई की परतें बिछा सकते हैं। इस प्रकार के ऐलिस को "स्टेप्ड लेट" कहा जाता है क्योंकि वे एक चरणबद्ध तरीके से बनते हैं। लेकिन, स्टेप्ड लेज़ का उपयोग करते समय, हमें आकार की मात्राओं पर विचार करना होगा, क्योंकि हम एक ही समय में सभी लेयर्स को काट रहे हैं। "स्टेप्ड लेट" का रूप निम्नलिखित आकृति (Fig 6) में दिखाया गया है।



## पैटर्न लेआउट (Pattern layout)

**उद्देश्य :** इस पाठ के अंत में आप सक्षम होंगे

• पैटर्न लेआउट के बारे में समझाएं।

**पैटर्न लेआउट:** कपड़े पर पैटर्न की व्यवस्था को "पैटर्न लेआउट" के रूप में जाना जाता है।

**पेपर पैटर्न बनाने और काटने के लिए कार्य और सुरक्षा सावधानियां:** कागज पर पैटर्न तैयार करने से पहले माप को अंतिम रूप दिया जाना है। माप की अधूरी जानकारी से भ्रम हो सकता है।

पैटर्न ड्राफ्ट का कार्य क्षेत्र इतना चौड़ा होना चाहिए कि कागज को पैच करने और माप त्रुटि से बचने के लिए आवश्यक पैटर्न को समायोजित कर सके। पैटर्न को प्रारूपित करने पर सही माप लागू करते समय ध्यान दिया जाना चाहिए।

गलत कटिंग से बचने के लिए ड्राफ्ट की सभी लाइनें (सीम लाइन, फोल्ड लाइन, डार्ट लाइन आदि) स्पष्ट रूप से स्पष्ट होनी चाहिए।

भ्रम और बाद में होने वाले नुकसान से बचने के लिए सभी गलत लाइनों को मिटाना होगा।

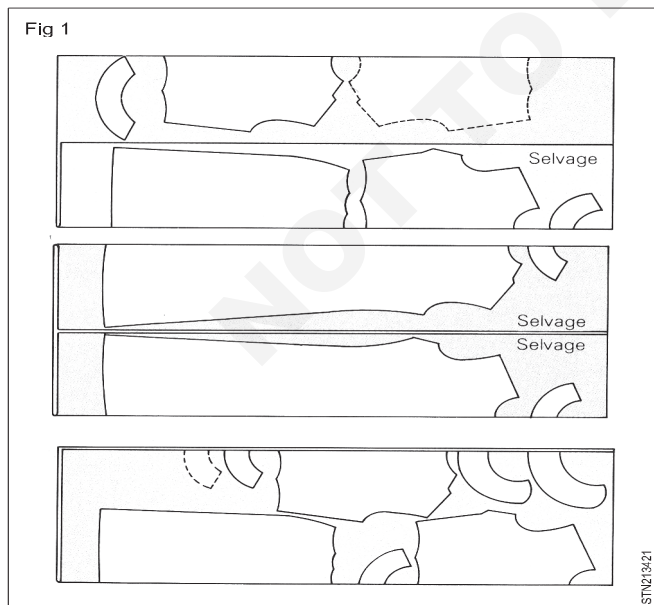
मसौदा तैयार करने के बाद, सटीकता सुनिश्चित करने के लिए सभी मापों की जांच की जानी चाहिए। ड्राफ्ट किए गए पैटर्न को काटने में, सीम लाइन के बाहरी किनारे का पालन करना पड़ता है।

जहां भी सीम लाइन और फोल्ड लाइन होती है, वहां नाँच बनानी होती है।

**लेआउट:** लेआउट आर्थिक तरीके से घटकों की नियुक्ति को दर्शाता है। आम तौर पर, घटकों को अनाज पर रखना पड़ता है जिसका अर्थ है कपड़े की बुनाई की दिशा में।

केवल कुछ मामलों में, भागों को पूर्वाग्रह अनाज पर रखना पड़ता है, जिसका अर्थ है कि ताना अनाज को 45 के कोण पर पार करना

डिग्री। यह जानकारी लेआउट के लिए ग्राफिक में प्रत्येक घटक पर एक तीर द्वारा इंगित की जाती है। (Fig 1)

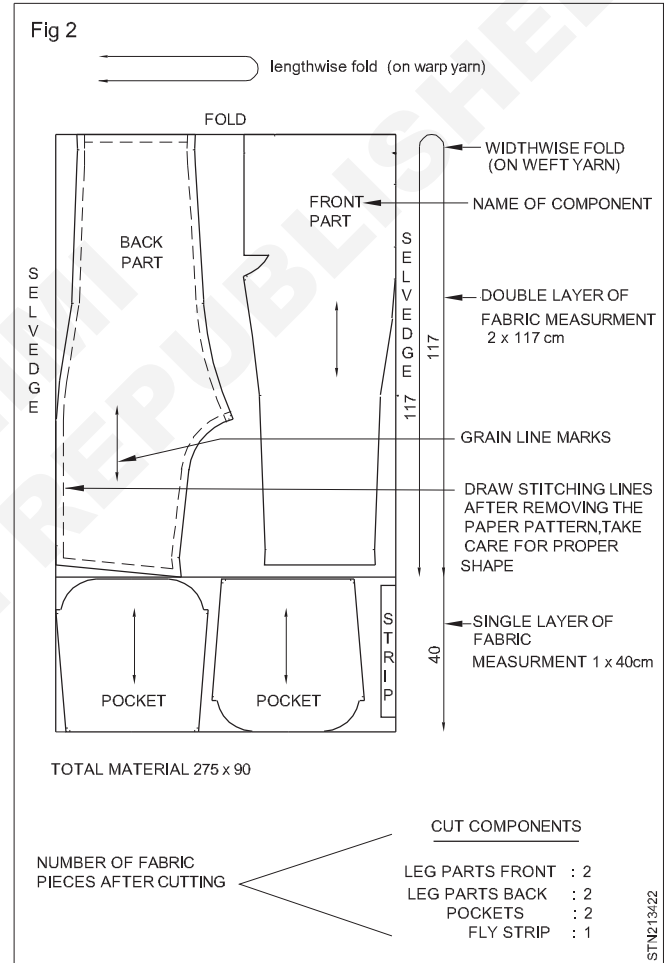


इसके अलावा, आपको सादे या मुड़े हुए कपड़े और आकार के बारे में जानकारी मिलती है। फोल्ड चौड़ाई वार का अर्थ है सामग्री को वेट लाइन

के साथ फोल्ड करना, यानी फोल्ड चौड़ाई वार दिशा में दिखाई देगा लेकिन सामग्री की लंबाई को अलग कर देगा। फोल्ड लेंथ वाइज का मतलब है कि मटेरियल को ताना लाइन के साथ फोल्ड करना, यानी मटेरियल की चौड़ाई को सेल्वेज के समानांतर फोल्ड किया जाता है।

हमेशा ध्यान रखें कि कंपोनेंट्स को ग्रेन लाइन मार्क द्वारा दर्शाई गई दिशा में ही लेआउट करें। अन्यथा, धोने के बाद सामग्री खिंच जाएगी। आम तौर पर तीन प्रकार के लेआउट को प्रतिष्ठित किया जाता है

- लंबाई में तह पर लेआउट (Fig 2)



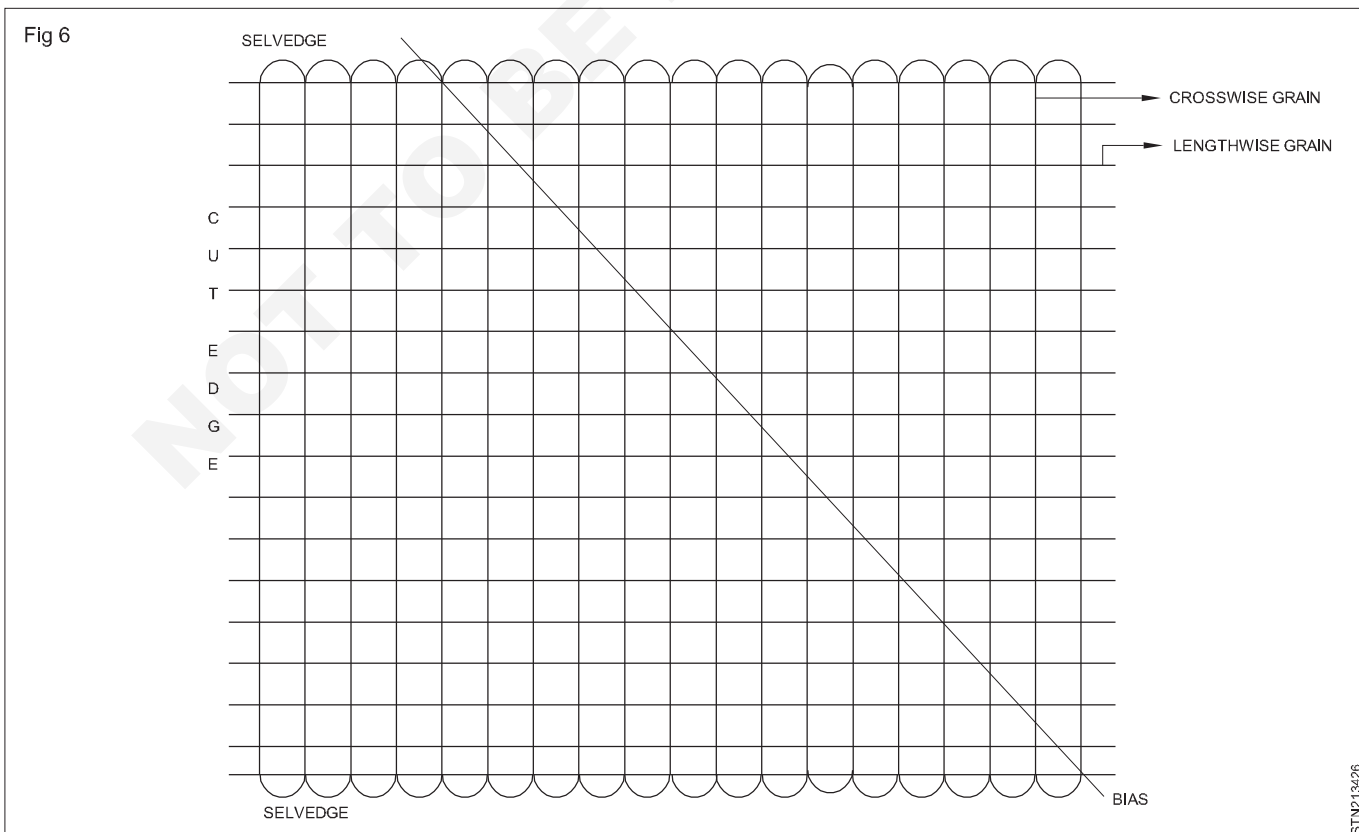
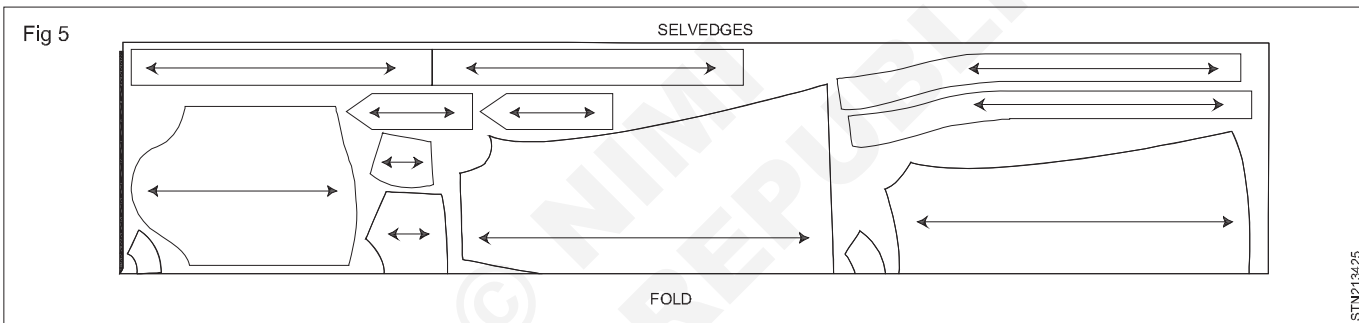
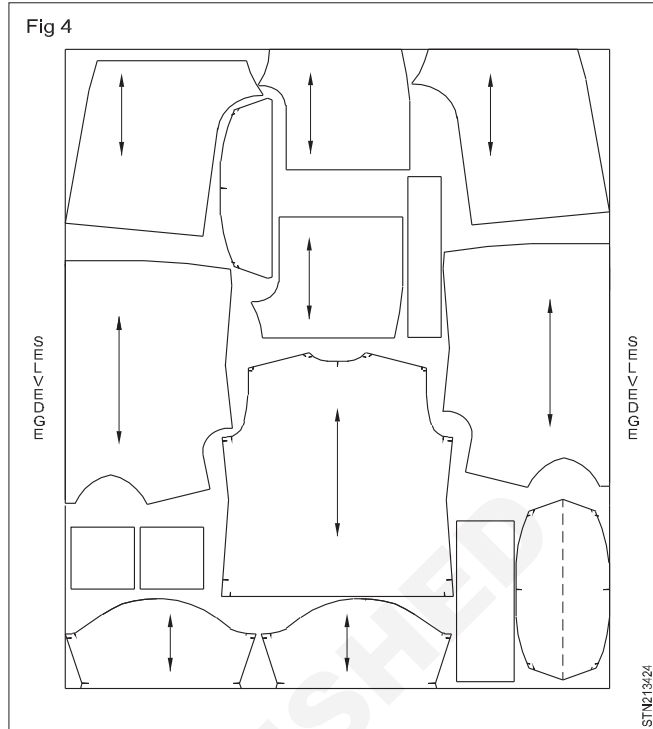
- चौड़ाई के अनुसार तह पर लेआउट (Fig 3)

- खुला लेआउट (पूरा परिधान लेटा हुआ) (Fig 4)

- डायरेक्शनल लेआउट (एकतरफा लेआउट) (Fig 5)

लेआउट के नीचे कपड़े को काटने के बाद कटे हुए घटकों की संख्या दी गई है। उदाहरण के लिए एक पैटर्न घटक के परिणामस्वरूप डबल स्तरित कपड़े के मामले में दो कट घटक होंगे। यह एक बेहतर अवलोकन देता है, कि क्या सभी घटक काटने के बाद उपलब्ध हैं। इसलिए, आपको सिलाई शुरू करने से पहले घटकों को गिनना नहीं भूलना चाहिए। समान घटकों (उदाहरण के लिए आस्तीन) सामान्य रूप से केवल एक बार खींचे जाते हैं





लेकिन कपड़े पर लेआउट में दो बार उपयोग किए जाते हैं। केवल अगर आपको अपने द्वारा उपयुक्त लेआउट का पता लगाना है (चूंकि आप कपड़े की अलग-अलग चौड़ाई पर काम करते हैं) तो आपको सभी घटकों को खींचना होगा ताकि आप परीक्षण द्वारा उपयुक्त लेआउट (खुले लेआउट या पूरे परिधान ले) का पता लगा सकें।

**लेआउट के लिए सावधानियां:** यह जांचने के लिए ध्यान रखा जाना चाहिए कि सभी पैटर्न के टुकड़े कपड़े पर रखे गए हैं। पैटर्न के गुम होने के कारण परिधान का अधूरापन हो सकता है।

मुख्य और बड़े वर्गों को उनके चौड़े सिरों के साथ पहले कपड़े के कटे हुए सिरों पर रखा जाता है। फिर छोटे टुकड़ों को सर्वोत्तम लाभ के लिए फिट किया जाता है। गैर-पालन से कपड़े की कमी हो सकती है। यह सुनिश्चित किया जाना चाहिए कि कटे हुए पैटर्न की ग्रेन लाइन फैब्रिक में ग्रेन लाइन के अनुसार ही रखी गई है। त्रुटि के कारण गलत सरिखण और परिधान का खराब स्वरूप हो सकता है।

झपकी और ढेर कपड़े (मखमली और कॉरडरॉय) के साथ-साथ एकतरफा डिजाइन के साथ काम करते समय घटकों को एक दिशा में रखा जाना चाहिए। अन्यथा, यह परिधान में गंभीर छाया अंतर का कारण बनता है।

कपड़े को काटने से पहले बिछाए गए पैटर्न के बाहरी किनारे को खींचा जाना चाहिए, ट्रेस किया जाना चाहिए, चिपकाया जाना चाहिए, क्लिप किया जाना चाहिए या पिन किया जाना चाहिए। यहां तक कि कोई छोटी सी गलती भी परिधान के आकार को नुकसान पहुंचा सकती है।

कटर काटने की मेज के चारों ओर घूम सकता है क्योंकि वह अनाज लाइनों को स्थानांतरित करने और असमान किनारों को रोकने के लिए कटौती करता है। स्थिर, धीमी और सही कटिंग हमेशा तेज और जल्दबाजी में गलत कटिंग से बेहतर होती है, या त्रुटियों की बहुलता से बचने के लिए।

### पैटर्न शब्दावली (Pattern terminology)

- 1 बड़े पैमाने पर उत्पादन:** मानक माप के साथ रेडीमेड परिधान के थोक निर्माण को बड़े पैमाने पर उत्पादन के रूप में जाना जाता है।
- 2 पैटर्न:** पैटर्न को एक परिधान के विभिन्न घटकों के मॉडल या प्रतिकृति के रूप में परिभाषित किया जा सकता है। इसे कागज, प्लास्टिक, धातु आदि का उपयोग करके बनाया जा सकता है। आम तौर पर, कागज का उपयोग करके पैटर्न तैयार किए जाते हैं जो सस्ता और आसानी से उपलब्ध होता है। इसलिए इसे पेपर पैटर्न भी कहा जाता है।
- 3 वाणिज्यिक पैटर्न:** मानक माप या रेडीमेड माप के आधार पर तैयार किए गए पैटर्न।
- 4 व्यक्तिगत पैटर्न:** व्यक्तिगत या व्यक्तिगत माप के आधार पर तैयार किए गए पैटर्न।
- 5 पैटर्न बनाना:** पैटर्न बनाने की विधि को पैटर्न बनाने की विधि के रूप में जाना जाता है जिसे ड्राफ्टिंग विधि या ड्रैपिंग विधि का उपयोग करके या फ्लैट पैटर्न डिजाइनिंग विधि द्वारा बनाया जा सकता है।
- 6 पैटर्न प्रारूपण:** पैटर्न बनाने की प्रणाली एक ट्रेस फॉर्म से लिए गए माप पर निर्भर करती है जिसे सभी मॉडल पैटर्न प्रारूपण विधि के रूप में जाना जाता है।

- 7 ड्रैपिंग विधि:** पैटर्न बनाने की विधि जिसमें मलमल के कपड़े को ड्रेस के रूप में फंसाया जाता है, ड्रैपिंग विधि के रूप में जानी जाती है।
- 8 फ्लैट पैटर्न डिजाइनिंग:** यह पैटर्न बनाने की तीसरी विधि है जिसमें स्लैश और स्प्रेड विधि या स्लैश और लैप विधि का उपयोग करके एक शैली के पैटर्न को दूसरी शैली के पैटर्न में संशोधित किया जाता है जैसे: - सादा आस्तीन पैटर्न को पफ आस्तीन में संशोधित किया जा सकता है स्लैश और स्प्रेड विधि का उपयोग करके पैटर्न।
- 9 ब्लॉक पैटर्न:** बिना किसी स्टाइल फीचर्स और सीम भत्ता के अधिनियमित शरीर के आकार और आकृति जैसा दिखने वाला मूल पैटर्न ब्लॉक पैटर्न के रूप में जाना जाता है, ब्लॉक पैटर्न को मूल पैटर्न या मास्टर पैटर्न या ढलान पैटर्न या नींव पैटर्न भी कहा जाता है।
- 10 मूल पैटर्न सेट:** बॉडी के फ्रंट, बॉडी बैक, स्लीव, स्कर्ट फ्रंट और स्कर्ट बैक नाम के पांच ब्लॉक को बेसिक पैटर्न सेट के रूप में जाना जाता है।
- 11 वर्किंग पैटर्न:** नई डिजाइन बनाने के लिए हेरफेर के लिए ब्लॉक पैटर्न की ट्रेस की गई कॉपी को वर्किंग पैटर्न के रूप में जाना जाता है।
- 12 पहला पैटर्न:** प्रत्येक डिजाइन के लिए विकसित मूल पैटर्न को पहले पैटर्न के रूप में जाना जाता है, आम तौर पर आधा पैटर्न निकायों के लिए विकसित किया जाता है और पहले पैटर्न को फिटिंग और समायोजन की आवश्यकता होती है।
- 13 उत्पादन पैटर्न:** उत्पादन पैटर्न एक पैटर्न सेट है जिसे सही और पूर्ण किया गया है और इसमें पूरा करने के लिए आवश्यक हर पैटर्न शामिल है परिधान उदाहरण: - एक जेंट्स शर्ट का उत्पादन पैटर्न।

### रोकना

फ्रंट - 2 No's

पीछे - 1 No's

योक - 2 No's

आधी बाजू - 2 No's

पॉकेट - 1 No's

कॉलर - 2 No's

- 14 ग्रेडेड पैटर्न:** उत्पादन पैटर्न को विभिन्न आवश्यक आकारों में वर्गीकृत किया जाता है और तैयार पैटर्न को ग्रेडेड पैटर्न कहा जाता है।
- 15 मार्कर:** कपड़े या कागज पर चिह्नित पैटर्न लेआउट को मार्कर के रूप में जाना जाता है।
- 16 स्पेक-शीट [विनिर्देश पत्रक]:** स्पेक शीट एक परिधान डिजाइन के लिए परिष्करण आवश्यकता का एक रिकॉर्ड है जिसमें उत्पादन के लिए एक परिधान की संपूर्ण डिजाइन विशेषताएं और सिलाई निर्देश शामिल हैं।
- 17 पैटर्न चार्ट:** पैटर्न चार्ट सभी पैटर्न के टुकड़ों का एक पूरा रिकॉर्ड है जिसमें पैटर्न सेट में टांके और पैटर्न की जानकारी भी शामिल है।
- 18 कॉस्ट शीट:** एक कॉस्ट शीट प्रत्येक डिजाइन का एक पूरा रिकॉर्ड होता है और इसका उपयोग परिधान की लागत के लिए किया जाता है

और संपूर्ण बिक्री मूल्य शीट में कपड़ों के पुरस्कार की गणना के लिए व्यक्तिगत मूल्य के साथ उनके उपभोग विवरण के साथ सभी सामग्री शामिल होनी चाहिए।

- 19 पैटर्न पेपर:** परिधान उद्योगों में पैटर्न बनाने के लिए उपयोग किए जाने वाले विशेष पेपर को पैटर्न पेपर के रूप में जाना जाता है, वे विभिन्न विशिष्टताओं में उपलब्ध होते हैं और प्रत्येक पेपर सप्लायर वास्तव में उपलब्ध पेपर वेट की रेंज के लिए एकाई सिस्टम का उपयोग करता है, हेवर पैटर्न पेपर आमतौर पर संदर्भित होता है। टैग ब्रांड, मनीला या हैंड पेपर के रूप में जहां हल्के वजन को मार्किंग पेपर कहा जाता है। उनका उचित कोडिंग और सामान्य उपयोग इस प्रकार है 1\* ग्रेनाइट टैग (0.007) से 5\* ग्रेनाइट टैग (0.019)
- 20 बस्ट पॉइंट:** बस्ट और पैटर्न पर एक निर्दिष्ट स्थान को बस्ट पॉइंट के रूप में जाना जाता है और इसे फ्लैट पैटर्न मेकिंग में पिबोटेड पॉइंट या एपेक्स के रूप में संदर्भित किया जाता है।
- 21 डार्ट:** एक परिधान के फिट को नियंत्रित करने के लिए एक पैटर्न में एक पचर के आकार का समोच्च डार्ट के रूप में जाना जाता है।
- 22 डार्ट लेग्स:** डार्ट लेग्स दो लाइनें हैं जो पैटर्न पर एक पूर्व निर्धारित बिंदु पर आती हैं।
- 23 डार्ट सेवन:** डार्ट लेग्स के बीच की पुष्टि की गई अतिरिक्त जगह की मात्रा को डार्ट इनटेक के रूप में जाना जाता है।
- 24 सम्मिश्रण:** कोणीय रेखाओं को आकार देने और गोल करने की प्रक्रिया एक सीम को एक बिंदु से दूसरे बिंदु तक एक सहज संक्रमण के लिए सम्मिश्रण के रूप में जाना जाता है।
- 25 ट्यूरिंग:** सही सिलाई लाइनों को स्थापित करने के उद्देश्य से पेंसिल लाइन क्रॉस मार्क और डार्ट मार्क्स के सम्मिश्रण और स्ट्रेटनिंग को टूटिंग प्रक्रिया के रूप में जाना जाता है।
- 26 मलमल:** विभिन्न प्रकार के वजन में प्रक्षालित या बिना प्रक्षालित धागों से बने सादे बुने हुए सूती कपड़े को औद्योगिक कपड़े के रूप में जाना जाता है, इसका उपयोग आमतौर पर ड्रेपिंग या पैटर्न परिवर्तन प्रक्रिया के लिए किया जाता है।
- 27 अनाज:** कपड़े में सूत की दिशा को अनाज कहा जाता है।
- 28 ताना अनाज:** 10cft अनाज के समानांतर और समकोण के समानांतर यार्न को ताना अनाज के रूप में जाना जाता है, इसे लंबाई के अनुसार अनाज भी कहा जाता है।
- 29 बाने का अनाज:** एक क्रॉस से बुना हुआ सूत कपड़े से सेल्वेज तक बुना जाता है जिसे बाने अनाज के रूप में जाना जाता है इसे क्रॉस वार अनाज भी कहा जाता है।
- 30 सेल्वेज:** संकरी मजबूती से बुनी हुई और तैयार पट्टियां बुने हुए कपड़े के दोनों ताना अनाज किनारों को सेल्वेज क्लिपिंग सेल्वेज निर्भर तनाव के रूप में जाना जाता है।
- 31 पूर्वाग्रह:** एक थप्पड़ डिंग या विकर्ण रेखा कट या एक क्रॉस कपड़े के दृश्य को पूर्वाग्रह के रूप में जाना जाता है।

**32 टू बायस:** वह कोण रेखा जो ताना और बाने के दानों को 450 के कोण पर काटती है, टू बायस कहलाती है। सच्चे पूर्वाग्रह पर कटौती करते समय तामझाम, काउल और टियर सबसे अच्छा काम करते हैं।

**33 झुकना और तिरछा करना:** कपड़े के दाने जो सही कोण पर नहीं होते हैं, कपड़े के प्रभाव को झुकने, तिरछा करने या दोनों के संयोजन का कारण बनते हैं। यह बुनाई या परिष्करण की प्रक्रिया के दौरान लगाए गए तनाव और तनाव का परिणाम है।

(बोइंग और स्क्वूइंग के आंकड़े जोड़ें। Figसंख्या GAR143T1003 और GAR143T1002)

**34 पिन मार्किंग:** स्टाइल लाइन प्लेसमेंट का मूल्यांकन करने के लिए मलमल या ड्रेस फॉर्म के माध्यम से पिन की एक श्रृंखला रखने को पिन मार्किंग के रूप में जाना जाता है जिसका उपयोग ड्रेपिंग प्रक्रिया में किया जाता है।

**35 टेप मार्किंग:** डिजाइन फीचर का मूल्यांकन करने और पैटर्न विकसित करते समय एक गाइड प्रदान करने के लिए टेप द्वारा स्टाइल लाइन प्लेसमेंट को टेप मार्किंग के रूप में जाना जाता है। इसका उपयोग ड्रेपिंग प्रक्रिया में किया जाता है।

**36 संतुलन:** एक परिधान के भागों के बीच सही संबंध जो सभी को मिलाकर एक इकाई बनाते हैं जिसमें प्रत्येक भाग सटीक अनुपात में होता है और दूसरे के साथ सामंजस्य होता है, संतुलन के रूप में जाना जाता है।

**37 एक पैटर्न को संतुलित करना:** कपड़ों के मिश्रण और फिट को बेहतर बनाने के लिए पैटर्न भागों में शामिल होने के बीच अंतर को समायोजित करना। इसे एक पैटर्न को संतुलित करने के रूप में जाना जाता है।

**38 एचबीएल (हॉरिजॉन्टल बैलेंस लाइन):** फॉर्म के चारों ओर चिह्नित किसी भी लाइन का संदर्भ जो फर्श में समानांतर है, क्षैतिज संतुलन रेखा के रूप में जाना जाता है। पैटर्न को संतुलित करते समय एचबीएल लाइन का उपयोग किया जाता है।

**39 ASTM मानक:** ASTM परीक्षण और सामग्री के लिए अमेरिकी सोसायटी है। यह मानदंड तय करता है और गुणवत्ता और पूर्णता के साथ प्रक्रिया को निष्पादित करने के लिए कपड़ा और परिधान उद्योग के लिए मानक।

**40 AAMA:** AAMA अमेरिकन अपैरल मैनुफैक्चरर्स एसोसिएशन है जो ASTM को पसंद करती है। परिधान उद्योग के लिए उनके पास मानदंड और मानक भी हैं।

**41 प्रतीक कुंजियाँ:** प्रतीक कुंजियाँ पैटर्न प्रारूपण में उपयोग किए जाने वाले माप के संक्षिप्त रूप हैं।

CF - केंद्र मोर्चा

CB - सेंटर बैक

BP - बस्ट पॉइंट

SS - साइड सीम

SW - साइड कमर

SH - कंधे

HBL - क्षैतिज संतुलन रेखा

SHTIP - कंधे की नोक।

**42 पैटर्न प्लॉट:** डिजाइन फीचर से सीधे संबंधित वर्किंग पैटर्न की ट्रेस की गई कॉपी पर लाइन लगाने की क्रिया को पैटर्न प्लॉट कहा जाता है। पैटर्न हेरफेर के लिए लाइनों का उपयोग गाइड लाइन के रूप में किया जाता है।

**43 पैटर्न हेरफेर:** मूल आकार को नए पैटर्न के आकार में बदलने के लिए एक पैटर्न खंड को काटने, फैलाने, पिवट करने का कार्य जो परिधान की डिजाइन विशेषता का प्रतिनिधित्व करता है।

**44 डिज़ाइन पैटर्न:** डिज़ाइन पैटर्न के रूप में ज्ञात डिज़ाइन के लिए सभी सुविधाओं की वास्तविकता वाले तैयार पैटर्न।

**45 टेस्ट फिट:** डिज़ाइन पैटर्न को पूरा करने के बाद, डिज़ाइन को एक बुने हुए कपड़े में काटा जाना चाहिए जिसे ड्रेस फॉर्म या मॉडल पर टेस्ट फिट के लिए रखा जाना चाहिए। फॉर्म को फिट करते समय आधे कपड़े की जरूरत होती है।

**46 पैनल:** पैटर्न में हेरफेर के लिए एक पैटर्न को समान या असमान भागों में विभाजित किया जा सकता है। प्रत्येक भाग को पैनल के रूप में परिभाषित किया जा सकता है।

**47 गोर:** पच्पर के आकार या त्रिकोणीय पैनल को गोर कहा जाता है।

**48 योक:** पैटर्न हेरफेर में, यदि एक पैटर्न को क्षैतिज रूप से दो टुकड़ों में विभाजित किया जाता है तो छोटे पोशन को योक कहा जाता है।

**49 अनुकूलन:** अनुकूलन को एक ब्लॉक पैटर्न को उसकी मूल शैली में हेरफेर करने की विधि को परिभाषित किया जा सकता है।

उदाहरण: बेसिक स्कर्ट पैटर्न में स्कर्ट ब्लॉक, बेसिक स्लीव पैटर्न में स्लीव ब्लॉक, बेसिक शर्ट पैटर्न में शर्ट ब्लॉक आदि।

**50 हेरफेर:** पैटर्न हेरफेर को एक मूल शैली पैटर्न को एक नई शैली पैटर्न में संशोधित करने की प्रक्रिया के रूप में परिभाषित किया जा सकता है।

उदाहरण: गॉर्ड स्कर्ट पैटर्न में बेसिक स्ट्रेट स्कर्ट पैटर्न, पफ स्लीव में बेसिक प्लेन स्लीव, क्लासिक शर्ट पैटर्न में बेसिक शर्ट पैटर्न या (मॉडल शर्ट), आदि।

**51 डिजाइन:** डिजाइन एक परिधान का आरेखीय प्रतिनिधित्व है।

**52 शैली:** यह एक परिधान की डिजाइन भिन्नता है। भूतपूर्व। कमीज एक वस्त्र है। फुल स्लीव शर्ट, हाफ स्लीव शर्ट, सिंगल पॉकेट वाली शर्ट, डबल पॉकेट वाली शर्ट को शर्ट की स्टाइल के रूप में जाना जाता है।

**53 नॉच:** यह एक पहचान चिह्न है जिसका उपयोग संतुलन के लिए पैटर्न में किया जाता है।

**54 आराम भत्ता:** आराम के लिए वास्तविक शरीर माप के साथ जोड़ा गया भत्ता आसानी भत्ता के रूप में जाना जाता है। अन्य प्रकार के भत्ते ढीले भत्ता, सीम भत्ता, तह भत्ता, संकोचन भत्ता और पूर्णता भत्ता हैं।

## पैटर्न प्रारूपण का सिद्धांत (Principle of pattern drafting)

**उद्देश्य :** इस पाठ के अन्त में आप निम्नलिखित कार्य करने योग्य होंगे :

- पेपर पैटर्न के मसौदे की व्याख्या करें
- पेपर पैटर्न बनाते और काटते समय पैटर्न के काम करने और सुरक्षा सावधानियों को नाम दें।

**पैटर्न निर्माण:** पोशाक निर्माण में पैटर्न निर्माण सबसे जटिल गतिविधियों में से एक है। एक पैटर्न एक परिधान के निर्माण के तरीके का एक आरेखीय प्रतिनिधित्व है। पेपर पैटर्न एक स्थायी रिकॉर्ड है और इसे कई बार इस्तेमाल किया जाता है। मूल पेपर पैटर्न से, विभिन्न डिज़ाइन आसानी से प्राप्त किए जा सकते हैं। पेपर पैटर्न का उपयोग करने से समय और सामग्री की बचत होती है।

पैटर्न हमेशा भूरे रंग के पेपर के गलत साइड से बनाएं।

प्रत्येक परिधान के लिए पेपर पैटर्न हमेशा प्रत्येक अभ्यास में दिए गए छोटे ग्राफिक की सहायता से और आलेखन के निर्देशों की सहायता से तैयार किया जाएगा जो आपको ग्राफिक के बगल में या नीचे मिलेगा। (Fig एक

प्रारूपण के लिए निर्देशों में संख्याएं ग्राफिक में संख्याओं को संदर्भित करती हैं, ताकि आप वांछित आकार के अनुसार पेपर पैटर्न के एक विस्तृत संस्करण का मसौदा तैयार कर सकें।

निर्देशों का पहला कॉलम भिन्न देता है, यानी एक सामान्य माप जिसे किसी

भी आकार में स्थानांतरित किया जा सकता है, उदा। कूल्हे / 8।)

भिन्नो में "सेमी" के रूप में दिए गए मापों को समायोजित करना पड़ सकता है। उदाहरण के लिए: हिप/8 + 2 सेमी कूल्हे के आकार में कुछ आसानी का संकेत देगा। यदि आप किताब में दिए गए आकार से बड़े या छोटे आकार के लिए सिलाई करते हैं तो इन 2 सेमी आराम को समायोजित करना होगा। यह निश्चित रूप से, कुछ अनुभव की जरूरत है।

भिन्नो में प्रयुक्त संक्षिप्ताक्षर नीचे सूचीबद्ध हैं।

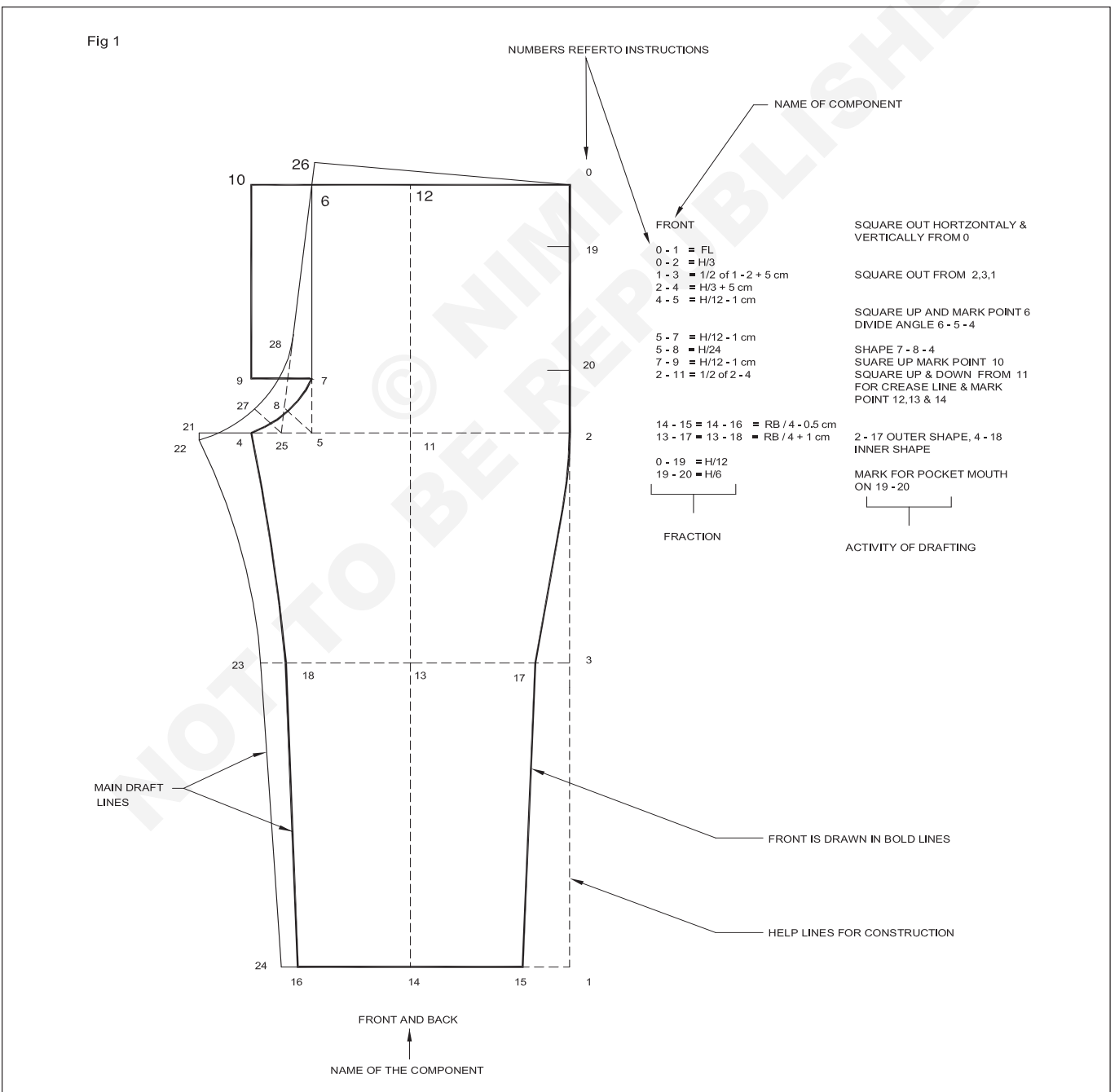
संक्षेपाक्षर	शारीरिक माप
NW	Natural waist
FL	Full length
Sh	Shoulder
SL	Sleeve length
SB	Sleeve bottom
Ch	Chest

B	Bust (Ladies'garment)
W	Waist
H	Hip
N	Neck
ACh	Across chest
AB	Across back
BL	Bust level
LL	Leg length
ILL	Inner leg length
KnL	Knee length
BR	Body rise
RKn	Round knee
RC	Round calf
RB	Round bottom

वह दूसरा कॉलम प्रारूपण की गतिविधि का वर्णन करता है। उदाहरण के लिए: "जॉइन" का अर्थ है सीधी रेखा में खींचना, "आकृति" का अर्थ एक घुमावदार रेखा में खींचना है (यहां आकृति की गहराई को इंगित करने के लिए 3 अंक दिए गए हैं)। "से स्कायर आउट (नीचे) .." का अर्थ है कि आपको एक क्षैतिज या लंबवत रेखा खींचनी है जहां अगले चरण में एक बिंदु सेट किया जाएगा।

ग्राफिक पैटर्न के सभी घटकों को दिखाता है जो परिधान के लिए आवश्यक हैं। निरंतर लाइनें मुख्य ड्राफ्ट लाइनें हैं, बिंदीदार रेखाएं निर्माण के लिए हेल्प लाइन हैं।

कभी-कभी किसी परिधान के आगे और पीछे के हिस्से को एक ग्राफिक में दिखाया जाता है। ग्राफिक को एक पेपर पैटर्न में परिवर्तित करते समय इन भागों को अलग से खींचा जाना है। आसान पहचान के लिए सामने के हिस्से को एक बोल्ड लाइन के साथ दिखाया गया है।

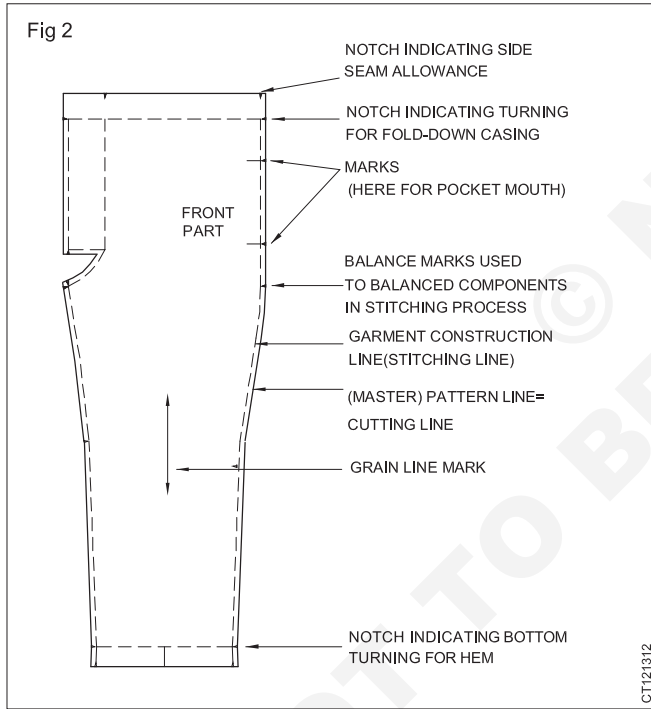


चूँकि, शरीर का अगला भाग पीछे (बस्ट, टमी) की तुलना में अधिक प्रमुख होता है, इसलिए सामने के पैटर्न की लंबाई बढ़ाई जानी चाहिए। यह सभी सामने के पैटर्न में दिखाया गया है।

मसौदा में आम तौर पर पूरे परिधान का केवल एक चौथाई या आधा ही दिखाया जाता है। यह या तो परतों की संख्या को प्रभावित करता है जिन पर आप पैटर्न का मसौदा तैयार करते हैं या कपड़े पर लेआउट। उदाहरण के लिए: यदि पीठ का केवल आधा घटक दिया गया है तो आप घटक को एक मुड़े हुए भूरे रंग के कागज पर, कागज की तह पर घटक की केंद्र रेखा पर खींच सकते हैं। या आप आधे हिस्से को खींच सकते हैं और इसे केंद्र रेखा पर मिररवाइज रखते हुए दो बार उपयोग कर सकते हैं। प्रत्येक अभ्यास में निर्देश दिए गए हैं। ड्राफ्ट पैटर्न के घटकों को बिना किसी भत्ते के दिखाता है। उन्हें बाद में मास्टर पैटर्न में जोड़ा जाएगा।

भूरे रंग के कागज पर घटकों का मसौदा तैयार करते समय, उनके बीच मास्टर पैटर्न में भत्तों के लिए पर्याप्त स्थान प्रदान करना होगा। आम तौर पर 5 सेमी पर्याप्त होगा, लेकिन कुछ मामलों में अधिक जगह की आवश्यकता होगी। इसे आप मास्टर पैटर्न के निर्देशों की सहायता से देख सकते हैं।

मास्टर पैटर्न में सीम, टर्निंग, इनले आदि के लिए सभी भत्ते शामिल हैं। यह



पैटर्न आकार कपड़े पर बिछाया जाएगा और उसी के अनुसार कपड़े काटा जाएगा।

सीम, टर्निंग, फेसिंग आदि के लिए भत्ते को मूल पैटर्न निर्माण में जोड़ा जाना है। उन्हें दूसरी पंक्ति द्वारा इंगित किया जाएगा, लेकिन उन पायदानों द्वारा भी जिन्हें सीम भत्ता में काटा जाता है। (Fig 2)

निशान भी संतुलन चिह्नों को इंगित कर रहे हैं, जिनका उपयोग सिलाई प्रक्रिया के दौरान दो घटकों के संतुलन को सुनिश्चित करने के लिए किया जाता है। उन्हें सेट करना होगा

- गर्दन और कॉलर का केंद्र
- फ्रंट और बैक कंपोनेंट का केंद्र
- फेसिंग
- बाजू का ताज
- स्लीव बॉटम और स्लीव बैंड
- कमर / हिपलाइन
- घुटना टेकना / काफलाइन / बॉटमलाइन
- कमर बैंड और अनुप्रयुक्त आवरण के अनुभाग
- संलग्न घटक
- पॉकेट माउथ
- प्लैकेट
- डार्ट्सो
- प्लीट्स।

मास्टर पैटर्न कपड़े पर बिछाया जाएगा और उसी के अनुसार कपड़े को काटा जाएगा। टांके को कपड़े में स्थानांतरित करने और पैटर्न को हटा दिए जाने के बाद कपड़े पर सिलाई की रेखाएं खींचनी होती हैं।

बिना सीम भत्ते के कपड़े पर पैटर्न घटक को स्थानांतरित करना और सीधे कपड़े पर सीवन भत्ता जोड़ना भी संभव है। लेकिन घटकों के बीच पर्याप्त स्थान प्रदान करने के लिए सावधान रहें!

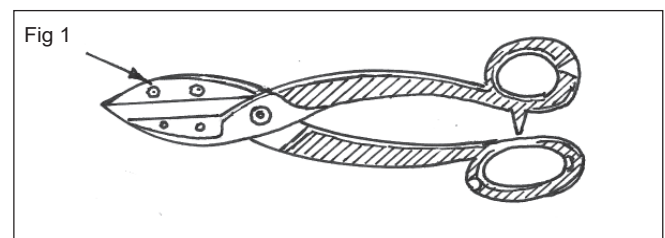
## पैटर्न बनाने के लिए उपकरण (Tools for pattern making)

**उद्देश्य :** इस पाठ के अन्त में आप निम्नलिखित कार्य करने योग्य होंगे :

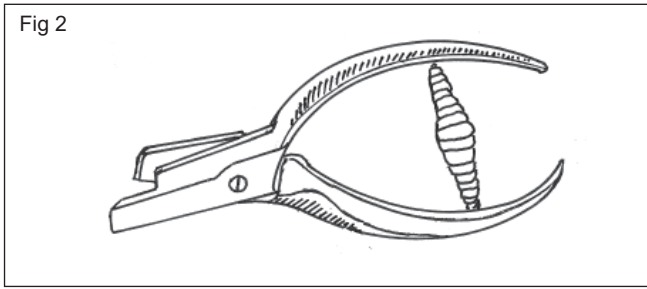
- पैटर्न बनाने के लिए उपयोग किए जाने वाले विभिन्न उपकरणों की व्याख्या करें।

**पैटर्न बनाने के लिए आपूर्ति:** पेपर कटिंग कैंची और पिन के अलावा पेपर पैटर्न बनाने के लिए कुछ अन्य उपकरणों की भी आवश्यकता होती है।

पैटर्न कैंची में मजबूत बदली ब्लेड के साथ लंबे और मजबूत समोच्च हैंडल होते हैं। इनका उपयोग मोटे कार्डबोर्ड या पैटर्न पेपर से पैटर्न टेम्प्लेट को काटने के लिए किया जाता है। (Fig 1)



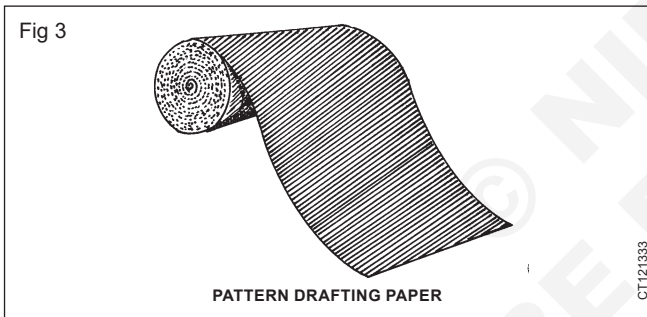
पैटर्न पर पोजिशनिंग मार्क्स के लिए इस्तेमाल किए जाने वाले नॉचर के साथ नॉच को काटा जाता है। उदाहरण: बैलेंस मार्क्स, सीम अलाउंस, सेंटर लाइन्स, ईज और डार्ट मार्क्स आदि। (Fig 2)



कपड़े पर खींची गई निर्माण रेखाओं को हटाने के लिए नरम ब्रिसल वाले ब्रश का उपयोग किया जाता है।

पैटर्न ड्राफ्टिंग पेपर या ब्राउन शीट अच्छी गुणवत्ता का मोटा सफेद या भूरा पेपर होता है। इसका उपयोग परिधान डिजाइन का मसौदा तैयार करने और कपड़ों के पैटर्न के कुछ हिस्सों को काटने के लिए किया जाता है, उदा। आगे, पीछे, बाजू, कॉलर, कफ आदि (Fig 3)

180 सेमी लंबाई, 120 सेमी चौड़ाई और 100 सेमी ऊंचाई वाली कटिंग टेबल का उपयोग लेआउट को फैलाने और कपड़े को काटने के लिए आसानी से किया जा सकता है।

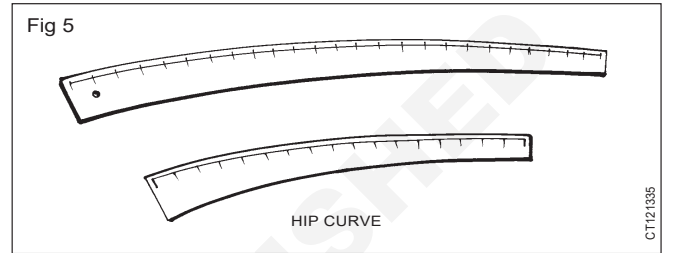
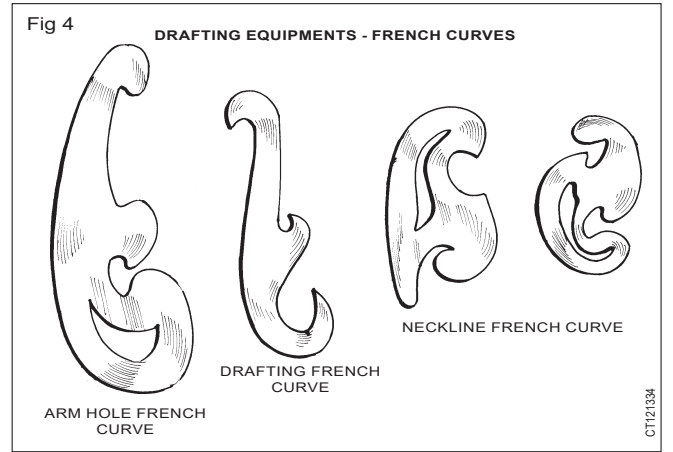


**प्रारूपण उपकरण:** कुशलता से काम करने के लिए, किसी के पास उचित उपकरण और आपूर्ति होनी चाहिए। प्रभावी ढंग से संवाद करने और त्रुटियों को कम करने के लिए, ड्राफ्टिंग में आमतौर पर उपयोग किए जाने वाले टूल की शर्तों को जानना और समझना चाहिए। प्रारूपण उपकरण प्रारूपण प्रक्रिया को सरल बनाते हैं।

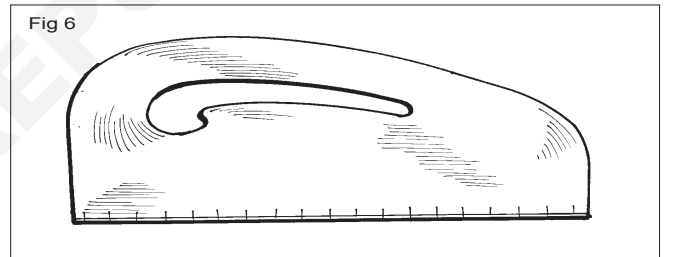
फ्रेंच वक्र प्लास्टिक या लकड़ी से बने होते हैं और विभिन्न आकारों और आकारों में उपलब्ध होते हैं। इनका उपयोग आर्महोल, कमर, आस्तीन और नेकलाइन को आकार देने के लिए किया जाता है। (Fig 4)

मैकेनिकल पेंसिल और शार्पनर पैटर्न वर्क के लिए आदर्श हैं। पैटर्न बनाने के लिए 2-एच और पैटर्न में हेरफेर के लिए 4-एच का प्रयोग करें। सफेद या भूरे रंग के कागज पर अभ्यास करने के लिए काले, हरे और नीले रंग में लाल और नीले रंग की सीसा और धोने योग्य टिप का प्रयोग करें।

**कर्व रूलर या लेग शोपर** (हिप कर्व) मुख्य रूप से पैट, पायजामा और शर्ट के लिए लेग शोप के अंदर ड्राइंग के लिए उपयोग किया जाता है। इसका उपयोग कूल्हे के आकार, नीचे के आकार, कोहनी और लैपल्स के लिए भी किया जाता है। (Fig 5)

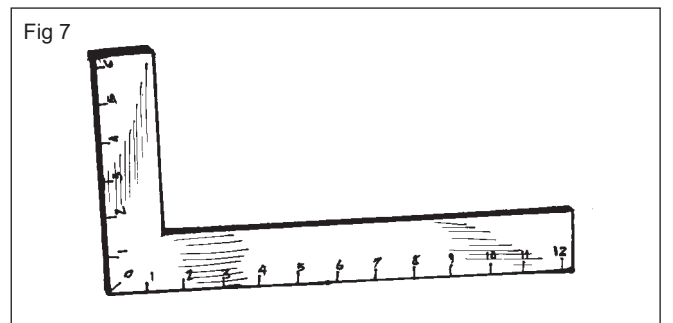


पैटर्न वर्ग आमतौर पर हल्की धातु या सिंथेटिक सामग्री या लकड़ी से बना होता है। इसकी खास बात घुमावदार किनारा है। इसका उपयोग घुमावदार रेखाएँ खींचने के लिए डिजाइन और पैटर्न में किया जाता है, उदा। कूल्हे, कॉलर। (Fig 6)



दर्जी वर्ग को 'एल' वर्ग भी कहा जाता है, जो ज्यादातर लकड़ी से बना होता है और यह 'एल' आकार का होता है। लंबी भुजा आमतौर पर 61 सेमी और छोटी भुजा 30.5 सेमी लंबी होती है। इसके दोनों तरफ एक पैमाना होता है। कुछ पैमानों को 1/2, 1/4, 1/8, 1/12 और 1/16 जैसे विभाजनों से चिह्नित किया गया है। (Fig 7) इसका उपयोग कपड़ों के प्रारूपण के लिए किया जाता है।

पैटर्न बनाने के लिए टेप माप, दर्जी चाक, आवेल, पेंसिल, पिन् आदि की भी आवश्यकता होती है।



**बच्चों के ब्लॉक पैटर्न सेट का प्रारूपण (Drafting of children's block pattern set)**

**उद्देश्य :** इस पाठ के अंत में आप सक्षम होंगे

- बुनियादी ब्लॉक पैटर्न की व्याख्या करें
- ब्लॉक पैटर्न बनाने के फायदे

**परिचय:**

नीचे दिया गया आंकड़ा एक मॉडल को दिखाता है जो सादे क्षेत्र पहने हुए है। इसमें पैटर्न में कुछ लंबवत सीमों को छोड़कर कोई विशिष्ट शैली या डिज़ाइन विवरण नहीं है। यह सिंपल लिटिल बेसिक ड्रेस हर डिज़ाइन और बनाए गए हर संबंधित पैटर्न से संबंधित है।

पोशाक उन हिस्सों से बनी होती है जिनमें सामने और पीछे की चोली होती है जो कमर से सीधी लटकती है और सामने और पीछे की स्कर्ट और स्लिम ड्रेस कम से कम पूर्ण लंबाई के आंकड़ों की डिज़ाइन होती है जिसमें सादगी भी शामिल होती है और यह शरीर के खोखले हिस्सों से चिपकती नहीं है।

बस्ट, एबिडोमेन, नितंब, कंधे, ब्लेड और कोहनी पैटर्न के टुकड़े आकृति में फिट होते हैं और आकृति में उचित अनुकूलन की सुविधा प्रदान करते हैं। यह मूल पद्धति बैच मॉडल बनाने का आधार बनाती है।

उद्योगों में ब्लॉक पैटर्न का उपयोग करके पैटर्न कटर द्वारा पैटर्न काटा जाता है। चूंकि भारत पश्चिमी वस्त्रों का एक प्रमुख निर्यातक है, इसलिए बाजार में तैयार वस्त्रों की उच्च मात्रा है

भारत में अब तक कोई माप चार्ट भी नहीं बनाया गया है। क्योंकि कई कपड़ों की कंपनियां एचटीई यूएस आकार चार्ट का उल्लेख करती हैं। अमेरिकी माप चार्ट अंग्रेजी द्वारा वर्णित हैं

1 इंच से कंटीमीटर रूपांतरण - 2.54। औद्योगिक ब्लॉक पैटर्न केवल मध्यम आकार के लिए बनाए जाते हैं, और अन्य सभी आकारों के लिए यह आवश्यक आकार के लिए पैटर्न को मानकीकृत करने का एक मेटर बन जाता है। ग्रेडिंग एक ऐसी प्रक्रिया है जिसमें मॉडल-रूपरेखा बढ़ जाती है एक बड़ी हद तक या कुछ हद तक कम, लेकिन गठित। आकार बनाए रखें

**मूल पैटर्न सेट::**

ब्लाउज (आगे और पीछे) और एक स्कर्ट (आगे और पीछे) से युक्त एक फाई वी ई टुकड़ा मूल सेट और लंबी आस्तीन इन ब्लॉकों की पेशकश की जाती है

**ब्लॉक पैटर्न बनाने के लाभ:**

जटिल शैलियों में ब्लॉक का उपयोग करके ब्लॉक पैटर्न बनाने के लिए यह एक बहुत ही त्वरित तरीका है।

- 1 आधार ब्लॉकों का मिलान पूर्ण हो गया है, इसलिए इन ब्लॉकों से बनी कोई भी चीज़ अपने आप मिल जाएगी
- 2 गुणों में निरंतरता को नियंत्रित करें। यह विधि किसी भी शैली के बड़े पैमाने पर उत्पादित कपड़ों के लिए उपयुक्त है।
- 3 मूल पैकेज का उपयोग करके साधारण हाथ-मुद्रण तकनीकों का उपयोग करके विभिन्न मोल्ड आकार बनाए जा सकते हैं

4 कॉम्प्लेक्स तैयार करने की बैच विधि किसी विशेष आकार या रूप को सरल बनाती है जो आयामों को इंगित करती है। यह डिज़ाइन सुविधाओं के बिना बनाया गया है।

इस पद्धति का उपयोग आकार में स्थिरता को नियंत्रित करने और बड़े पैमाने पर फिट करने के लिए किया जा सकता है- किसी भी शैली के कपड़ों का उत्पादन सरल पैटर्न का उपयोग करके विभिन्न मॉडल आकार बनाए जा सकते हैं बैच विधि बनाना जटिल शैलियों को सरल बनाता है उस जटिल शैली के लिए किसी व्यक्ति के डिज़ाइन को देखें और उसकी तुलना करें। बुनियादी ब्लॉक यह तय करने के लिए कि कहां और किस समय परिवर्तन करने की आवश्यकता है और तदनुसार ब्लॉक को बदलें

**पैटर्न पूर्णता:**

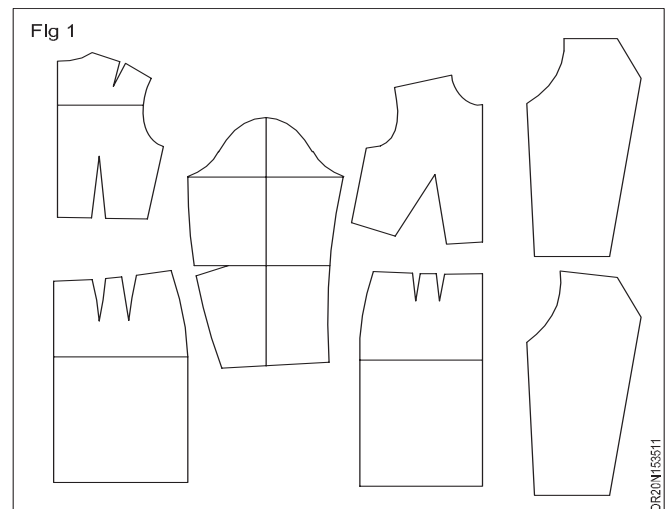
डिज़ाइन त्रुटियों को समाप्त करें और एक अपूर्ण डिज़ाइन बनाएं यदि इसका मूल डिज़ाइन मस्तिष्क और एक नया डिज़ाइन बनाने की उपयुक्तता का विश्लेषण करने का प्रयास नहीं है।

**ब्लॉक पैटर्न बनाने का अनुकूलन:**

एक वाणिज्यिक पैटर्न का मसौदा तैयार करने या खरीदने के बाद। इसे विभिन्न डिज़ाइनों और शैलियों के लिए अनुकूलित किया जा सकता है। अनुकूलन से पहले, विभिन्न पैटर्न के टुकड़ों और उद्योगों का ध्यानपूर्वक अध्ययन करें। पैटर्न आमतौर पर अन्य डिज़ाइन बनाने के लिए मूल बातें हैं।

**ब्लॉक पैटर्न:**

ब्लॉक पैटर्न पूर्वनिर्धारित ब्लॉकों का एक संग्रह है जिसे आप पृष्ठों और पोर्ट्स में सम्मिलित कर सकते हैं और फिर अपनी सामग्री के साथ अनुकूलित कर सकते हैं। ब्लॉक पैटर्न का उपयोग करना सुंदर लेआउट बनाने का एक आसान तरीका है जो पेशेवर डिज़ाइन बनाने के लिए विभिन्न ब्लॉकों को जोड़ता है।





## कोरलड्रा का अध्ययन (Study of Coreldraw)

**उद्देश्य :** इस पाठ के अन्त में आप निम्नलिखित कार्य करने योग्य होंगे :

- कोरलड्रा की विशेषताओं की व्याख्या करें
- कोरलड्रा टूल्स की व्याख्या करें
- कोरल पेंटर को समझाएं
- रिपीट डिजाइन की व्याख्या करें
- कपड़े के डिजाइन की व्याख्या करें
- ड्राइंग टूल्स की व्याख्या करें।

**कोरल ड्रा**

CorelDraw एक वेक्टर ग्राफिक्स संपादक है, जिसे Corel Corporation, कनाडा द्वारा विकसित और विपणन किया गया है। यह Corel के ग्राफिक्स सूट का भी नाम है, जो CorelDraw को बिटमैप छवि संपादक, Corel फ़ोटो पेंट और अन्य ग्राफिक्स से संबंधित प्रोग्रामों के साथ बंडल करता है। नवीनतम संस्करण को X6 (संस्करण 16 के समतुल्य) नामित किया गया है, और मार्च 2012 में जारी किया गया था।

**विशेषताएँ****समर्थित प्लेटफार्म**

CorelDraw मूल रूप से Microsoft Windows 3 के लिए विकसित किया गया था और वर्तमान में Windows XP, Windows Vista और Windows 7 पर चलता है।

CorelDraw ग्राफिक्स सूट X6 (संस्करण 16) के वर्तमान संस्करण में निम्नलिखित पैकेज शामिल हैं:

- 1 CorelDraw X6, एक सहज ज्ञान युक्त वेक्टर-चित्रण और पृष्ठ लेआउट अनुप्रयोग।
- 2 कोरल फोटो-पेंट X6, एक छवि-संपादन अनुप्रयोग।
- 3 Corel Power TRACE X6, बिटमैप्स को संपादन योग्य वेक्टर ग्राफिक्स में बदलने की एक उपयोगिता।
- 4 Corel CONNECT, सुइट की डिजिटल सामग्री को खोजने के लिए एक पूर्ण-स्क्रीन ब्राउज़र।
- 5 Corel CAPTURE X6, एक स्क्रीन कैचर यूटिलिटी।
- 6 Corel वेबसाइट क्रिएटर X6, नई वेबसाइट निर्माण सॉफ़्टवेयर।

**CDR फ़ाइल प्रारूप**

CDR फ़ाइल स्वरूप Corel Corporation द्वारा विकसित एक मालिकाना फ़ाइल स्वरूप है और मुख्य रूप से वेक्टर ग्राफिक चित्र के लिए उपयोग किया जाता है। कोई सार्वजनिक रूप से उपलब्ध CDR फ़ाइल स्वरूप विनिर्देश नहीं है।

अन्य CorelDraw फ़ाइल स्वरूपों में CorelDraw शामिल हैं कंप्रेसड (CDX), कोरलड्रा टेम्प्लेट (CDT) और कोरल प्रेजेंटेशन एक्सचेंज (CMX)।

**अन्य अनुप्रयोगों में समर्थन**

CDR फ़ाइल स्वरूप आयात आंशिक रूप से या पूर्ण रूप से निम्नलिखित अनुप्रयोगों में समर्थित है:

- 1 एडोब इलस्ट्रेटर
- 2 कोरल ड्रा 5, 6, 7, 8, 9, 10
- 3 कोरल पेंट शॉप फोटो प्रो
- 4 कोरल वर्डपरफेक्ट ऑफिस
- 5 UniConvertor के साथ Inkscape स्थापित; आंशिक समर्थन
- 6 libcdr के साथ लिब्रे ऑफिस स्थापित - CorelDraw 1 से X6
- 7 मैक्रोमीडिया फ्रीहैंड - कोरल ड्रा 7, 8
- 8 माइक्रोसॉफ्ट विसिओ 2002 - कोरलड्रा! ड्राइंग फ़ाइल संस्करण 3.0, 4.0, 5.0, 6.0 और 7.0 (.cdr),
- 9 कोरल क्लिपआर्ट (.cmx)
- 10 sK1 - आंशिक समर्थन
- 11 ज़ारा डिज़ाइनर प्रो और ज़ारा फ़ोटो और ग्राफिक डिज़ाइनर - CorelDraw CDR और CMX के प्रारंभिक संस्करण

**Corel Draw को स्थापित करने के लिए पूर्व-आवश्यकता**

CorelDraw उच्च-गुणवत्ता वाले वेक्टर चित्र, लोगो डिज़ाइन और पृष्ठ लेआउट बनाने के लिए एक सहज और बहुमुखी ग्राफिक्स एप्लिकेशन है।

**सिस्टम आवश्यकताएं**

Microsoft® Windows® 7, Windows Vista®, Windows® XP, नवीनतम सर्विस पैक स्थापित (32-बिट या 64-बिट संस्करण) के साथ Intel® Pentium® 4, AMD Athlon™ 64 or AMD Opteron™ 512 MB रैम (1 GB अनुशंसित)

750 MB हार्ड डिस्क स्थान (सामग्री के बिना विशिष्ट स्थापना के लिए 1 GB)। अतिरिक्त सामग्री स्थापित करने के लिए 6GB तक आवश्यक माउस या टैबलेट 1024 x 768 स्क्रीन रिज़ॉल्यूशन (टैबलेट PC पर 768 x 1024) DVD ड्राइव

Microsoft® Internet Explorer® 7 या उच्चतर

### कोरल ड्रा का उपयोग

CorelDraw के साथ आरंभ करने से पहले, आपको निम्नलिखित शर्तों से परिचित होना चाहिए।

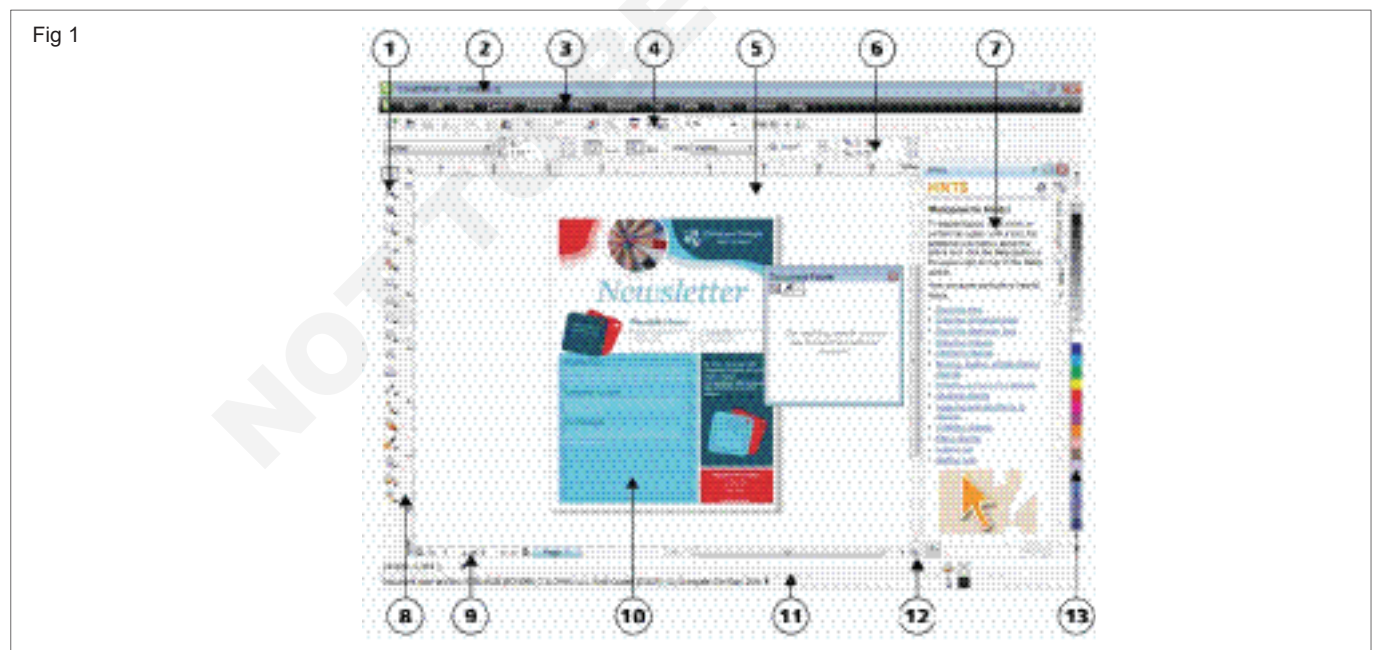
शर्त	विवरण
वस्तु	चित्र, आकृति, रेखा, पाठ, वक्र, प्रतीक, या परत जैसे चित्र में एक तत्व।
चित्रकला	CorelDraw में आपके द्वारा बनाया गया कार्य; उदाहरण के लिए, कस्टम आर्टवर्क, लोगो, पोस्टर और न्यूज़लेटर्स।
वेक्टर ग्राफिक	गणितीय विवरण से उत्पन्न एक छवि जो उस स्थिति, लंबाई और दिशा को निर्धारित करती है जिसमें रेखाएँ खींची जाती हैं।
बिटमैप	पिक्सेल या डॉट्स के ग्रिड से बनी एक छवि
डॉकर्स	एक विंडो जिसमें किसी विशिष्ट टूल या कार्य के लिए प्रासंगिक उपलब्ध कमांड और सेटिंग्स शामिल हैं।
बहार उड़	एक बटन जो संबंधित टूल या मेनू आइटम के समूह को खोलता है।
सूची बाक्स	जब कोई उपयोगकर्ता नीचे तीर बटन पर क्लिक करता है तो विकल्पों की एक सूची नीचे गिर जाती है
कलात्मक पाठ	एक प्रकार का पाठ जिस पर आप विशेष प्रभाव लागू कर सकते हैं, जैसे कि छाया
पैरा पाठ	एक प्रकार का टेक्स्ट जिसमें आप फॉर्मेटिंग विकल्प लागू कर सकते हैं, और जिसे बड़े ब्लॉक में संपादित किया जा सकता है।

### एप्लिकेशन विंडो

जब आप CorelDRAW लॉन्च करते हैं, तो एक ड्राइंग विंडो वाली एप्लिकेशन विंडो खुलती है। हालांकि एक से अधिक ड्राइंग विंडो खोली जा सकती हैं। आप कमांड को केवल सक्रिय ड्राइंग विंडो पर लागू कर सकते हैं।

CorelDraw एप्लिकेशन विंडो नीचे दिखाई देती है।

सर्किल नंबर निम्न तालिका में संख्याओं के अनुरूप हैं, जो एप्लिकेशन विंडो के मुख्य घटकों का वर्णन करता है।



भाग	विवरण
1. टूलबॉक्स	ड्राइंग में ऑब्जेक्ट बनाने, भरने और संशोधित करने के लिए टूल के साथ डॉक किया गया बार
2. शीर्षक पट्टी	वर्तमान में खुली हुई ड्राइंग का शीर्षक प्रदर्शित करने वाला क्षेत्र
3. मेनू बार	पुल-डाउन मेनू विकल्पों वाला क्षेत्र
4. टूलबार	एक वियोज्य बार जिसमें मेनू और अन्य कमांड के शॉर्टकट होते हैं
5. ड्राइंग विंडो	ड्राइंग पेज के बाहर का क्षेत्र स्कॉल बार और एप्लिकेशन नियंत्रणों से घिरा हुआ है
6. संपत्ति बार	सक्रिय टूल या ऑब्जेक्ट से संबंधित कमांड के साथ एक वियोज्य बार। उदाहरण के लिए, जब टेक्स्ट टूल सक्रिय होता है, तो टेक्स्ट प्रॉपर्टी बार टेक्स्ट बनाने और संपादित करने वाले कमांड प्रदर्शित करता है।
7. डॉकर	किसी विशिष्ट टूल या कार्य के लिए प्रासंगिक उपलब्ध कमांड और सेटिंग्स वाली एक विंडो
8. शासक	क्षैतिज और ऊर्ध्वाधर सीमाएँ जिनका उपयोग किसी चित्र में वस्तुओं के आकार और स्थिति को निर्धारित करने के लिए किया जाता है
9. दस्तावेज़ नेविगेटर	एप्लिकेशन विंडो के नीचे बाईं ओर का क्षेत्र जिसमें पृष्ठों के बीच जाने और पृष्ठों को जोड़ने के लिए नियंत्रण होते हैं
10. ड्राइंग पेज	ड्राइंग विंडो के अंदर आयताकार क्षेत्र। यह आपके कार्य क्षेत्र का मुद्रण योग्य क्षेत्र है।
11. स्टेटस बार	एप्लिकेशन विंडो के निचले भाग में एक क्षेत्र जिसमें प्रकार, आकार, रंग, भरण और रिज़ॉल्यूशन जैसे ऑब्जेक्ट गुणों के बारे में जानकारी होती है। स्टेटस बार वर्तमान कर्सर स्थिति को भी दर्शाता है।
12. नेविगेटर	निचले-दाएं कोने पर एक बटन जो एक ड्राइंग के चारों ओर घूमने में आपकी सहायता करने के लिए एक छोटा डिस्प्ले खोलता है
13. रंग पैलेट	एक डॉक करने योग्य बार जिसमें रंग नमूने होते हैं











### CorelDraw कार्यक्षेत्र उपकरण







#### कार्यक्षेत्र उपकरण

एप्लिकेशन कमांड मेनू बार, टूलबार, टूलबॉक्स, प्रॉपर्टी बार और डॉकर्स के माध्यम से सुलभ हैं। प्रॉपर्टी बार और डॉकर्स सक्रिय टूल या वर्तमान कार्य से संबंधित कमांड तक पहुंच प्रदान करते हैं। प्रॉपर्टी बार, डॉकर्स, टूलबार और टूलबॉक्स को किसी भी समय आपकी स्क्रीन पर खोला, बंद और स्थानांतरित किया जा सकता है।

आप इनमें से कई कार्यक्षेत्र टूल को अपनी आवश्यकताओं के अनुरूप अनुकूलित कर सकते हैं।

मानक टूलबार, जो डिफॉल्ट रूप से प्रकट होता है, में बटन और नियंत्रण होते हैं जो कई मेनू कमांड के शॉर्टकट होते हैं।

क्लिक यह बटन	प्रति
	एक नई ड्राइंग शुरू करें
	एक ड्राइंग खोलें
	एक चित्र सहेजें
	एक ड्राइंग प्रिंट करें
	चयनित वस्तुओं को क्लिपबोर्ड पर काटें
	चयनित वस्तुओं को क्लिपबोर्ड पर कॉपी करें
	क्लिपबोर्ड सामग्री को चित्र में चिपकाएँ
	एक क्रिया पूर्ववत करें
	पूर्ववत की गई क्रिया को पुनर्स्थापित करें
	चित्र आयात करें

क्लिक यह बटन	प्रति
	एक ड्राइंग निर्यात करें
	Corel एप्लिकेशन प्रारंभ करें
	स्वागत स्क्रीन खोलें
	जूम स्तर सेट करें
	ग्रिड, दिशानिर्देशों, वस्तुओं और गतिशील गाइड के लिए स्वचालित संरेखण को सक्षम या अक्षम करें
	विकल्प संवाद बॉक्स खोलें

### टूलबार के बारे में अधिक जानकारी

मानक टूलबार के अलावा, CorelDRAW में विशिष्ट प्रकार के कार्यों के लिए टूलबार हैं। उदाहरण के लिए, टेक्स्ट टूलबार में टेक्स्ट टूल का उपयोग

करने के लिए प्रासंगिक कमांड होते हैं। यदि आप अक्सर टूलबार का उपयोग करते हैं, तो आप इसे हर समय कार्यस्थान में प्रदर्शित कर सकते हैं।

निम्न तालिका मानक टूलबार के अलावा अन्य टूलबार का वर्णन करती है।

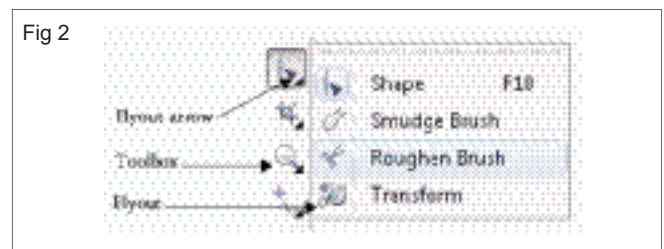
उपकरण पट्टी	विवरण
मूलपाठ	टेक्स्ट को फॉर्मेट करने और संरेखित करने के लिए कमांड शामिल हैं
जूम	मूल दृश्य का प्रतिशत निर्दिष्ट करके, जूम टूल पर क्लिक करके और पृष्ठ दृश्य का चयन करके किसी आरेखण पृष्ठ को जूम इन और आउट करने के लिए आदेश शामिल हैं
इंटरनेट	रोलओवर बनाने और इंटरनेट पर प्रकाशित करने के लिए वेब-संबंधित टूल के लिए कमांड शामिल हैं
प्रिंट मर्ज	प्रिंट मर्ज आइटम के लिए कमांड शामिल हैं जो टेक्स्ट को ड्राइंग के साथ जोड़ते हैं जैसे डेटा फाइल बनाना और लोड करना, वैरिएबल टेक्स्ट के लिए डेटा फ्रील्ड बनाना और प्रिंट मर्ज फ्रील्ड डालना
परिवर्तन	वस्तुओं को तिरछा करने, घुमाने और प्रतिबिम्बित करने के लिए आदेश शामिल हैं
मैक्रो	मैक्रोज़ को संपादित करने, परीक्षण करने और चलाने के लिए कमांड शामिल हैं

### टूलबॉक्स की खोज



टूलबॉक्स में चित्र बनाने और संपादित करने के लिए उपकरण हैं। कुछ उपकरण डिफॉल्ट रूप से दिखाई देते हैं, जबकि अन्य को फ़्लाइ-आउट में समूहीकृत किया जाता है। संबंधित CorelDRAW टूल के सेट को प्रदर्शित करने के लिए फ़्लाइ-आउट खुला है। टूलबॉक्स बटन के निचले-दाएं कोने में एक छोटा फ़्लाइ-आउट तीर फ़्लाइ-आउट इंगित करता है। आप फ़्लाइ-आउट तीर पर क्लिक करके टूल को फ़्लाइ-आउट में एक्सेस कर सकते हैं। फ़्लाइ-आउट खोलने के बाद, आप फ़्लाइ-आउट तीर वाले किसी भी टूलबॉक्स बटन पर होवर करके अन्य फ़्लाइ-आउट की सामग्री को आसानी से स्कैन कर सकते हैं। जब आप उन्हें टूलबॉक्स से दूर खींचते हैं तो फ़्लाइ-

आउट टूलबार की तरह कार्य करते हैं। यह आपको काम करते समय सभी संबंधित टूल देखने देता है।









डिफॉल्ट कार्यस्थान में, शेष टूल पर फ़्लाइ-आउट तीर पर क्लिक करने से शेष एडिट फ़्लाइ-आउट खुल जाता है।




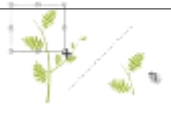





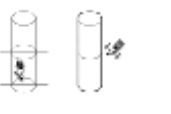
## उपकरण चुनें

	पिक टूल आपको वस्तुओं का चयन , आकार, तिरछा और घुमाने देता है।	
---	--	---




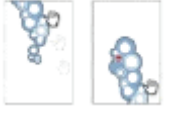
## आकार संपादित करने के उपकरण

	शेप टूल आपको ऑब्जेक्ट के आकार को संपादित करने देता है।	
	स्मज ब्रश टूल आपको किसी सदशि वस्तु को उसकी रूपरेखा के साथ खींचकर विकृत करने देता है।	
	रफ़न ब्रश टूल आपको किसी वेक्टर ऑब्जेक्ट की आउटलाइन को आउटलाइन के साथ खींचकर विकृत करने देता है।	
	ट्रांसफॉर्म टूल आपको फ्री रोटेशन, फ्रीएंगल रफिलेक्शन, फ्री स्केल और फ्री स्क्यू टूल्स का उपयोग करके किसी ऑब्जेक्ट को बदलने देता है।	

## फसल उपकरण

	इरेज़र टूल आपको अपने ड्राइंग के क्षेत्रों को हटाने देता है।	
	चाकू उपकरण आपको वस्तुओं को काटने देता है।	
	इरेज़र टूल आपको अपने ड्राइंग के क्षेत्रों को हटाने देता है।	
	वर्चुअल सेगमेंट डिलीट टूल आपको उन वस्तुओं के हिस्सों को हटाने देता है जो चौराहों के बीच हैं।	




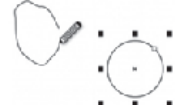
## ज़ूम टूल

	ज़ूम टूल आपको ड्राइंग विंडो में आवर्धन स्तर बदलने देता है।	
	पैन टूल आपको यह नियंत्रित करने देता है कि ड्राइंग विंडो में ड्राइंग का कौन सा भाग दिखाई दे रहा है	





### वक्र उपकरण

	फ्रीहैंड टूल आपको सिंगल लाइन सेगमेंट और कर्व्स बनाने की सुविधा देता है।	
	2-बिंदु रेखा उपकरण आपको एक सीधा दो-बिंदु रेखा खंड बनाने देता है।	
	बेज़ियर टूल आपको एक बार में एक सेगमेंट को वक्र बनाने देता है।	
	कलात्मक मीडिया उपकरण ब्रश, स्प्रेयर, सुलेख और दबाव उपकरणों तक पहुंच प्रदान करता है।	
	पेन टूल की मदद से आप एक बार में एक सेगमेंट को कर्व बना सकते हैं।	
	बी-स्पलाइन टूल आपको नियंत्रण बिंदुओं को सेट करके घुमावदार रेखाएँ खींचने देता है जो वक्र को खंडों में तोड़े बिना आकार देते हैं।	
	पॉलीलाइन टूल आपको पूर्वावलोकन मोड में रेखाएं और वक्र बनाने देता है।	
	3-बिंदु वक्र उपकरण आपको प्रारंभ, अंत और केंद्र बिंदुओं को परिभाषित करके एक वक्र बनाने देता है।	





### स्मार्ट उपकरण

	स्मार्ट भरण उपकरण आपको संलग्न क्षेत्रों से वस्तुएँ बनाने देता है और फिर उन वस्तुओं पर भरण लागू करने देता है।	
	स्मार्ट ड्रॉइंग टूल आपके फ्रीहैंड स्ट्रॉक्स को बेसिक शेप्स और स्मूद कर्व्स में कनवर्ट करता है।	

### आयत उपकरण

	आयत उपकरण आपको आयत और वर्ग बनाने देता है।	
	3-बिंदु वाला आयत उपकरण आपको एक कोण पर आयत बनाने देता है।	






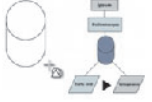

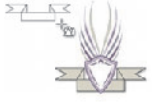


### अंडाकार उपकरण

	Ellipse टूल आपको दीर्घवृत्त और वृत्त बनाने देता है।	
	3-बिंदु दीर्घवृत्त उपकरण आपको एक कोण पर दीर्घवृत्त खींचने देता है।	


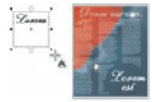
## वस्तु उपकरण

	बहुभुज उपकरण आपको सममति बहुभुज और तारे बनाने देता है।	
	स्टार टूल आपको परफेक्ट स्टार बनाने की सुविधा देता है।	
	कॉम्प्लेक्स स्टार टूल से आप जटिल तारों को आकर्षित कर सकते हैं जिनमें प्रतिच्छेदन पक्ष होते हैं।	
	ग्राफ़ पेपर टूल आपको ग्राफ़ पेपर के समान रेखाओं का ग्रिड बनाने देता है।	
	सर्पिल उपकरण आपको सममि त और लघुगणकीय सर्पिल बनाने देता है।	


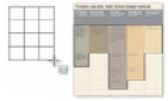
## मूल आकार उपकरण

	बेसिक शेप्स टूल आपको हेक्साग्राम, एक स्माइली फेस और एक समकोण त्रिभुज सहित आकृतियों के पूरे सेट में से चुनने देता है।	
	एरो शेप्स टूल आपको विभिन्न आकार, दिशा और सिरों की संख्या के तीर खींचने देता है।	
	फ़्लोचार्ट आकार उपकरण आपको फ़्लोचार्ट प्रतीकों को आकर्षित करने देता है।	
	बैनर आकार उपकरण आपको रिबन ऑब्जेक्ट और विस्फोट आकार बनाने देता है।	
	कॉलआउट आकार टूल आपको कॉलआउट और लेबल बनाने देता है।	










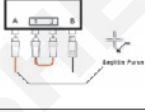
## टेक्स्ट टूल

	टेक्स्ट टूल आपको शब्दों को सीधे स्क्रीन पर कलात्मक या पैराग्राफ़ टेक्स्ट के रूप में टाइप करने देता है।	
---	--	---


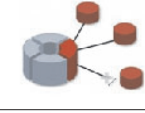



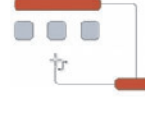

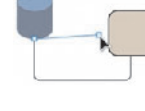
## टेबल टूल

	टेबल टूल आपको टेबल बनाने और संपादित करने देता है।	
---	---	---











## आयाम उपकरण

	समानांतर आयाम उपकरण आपको तिरछी आयाम रेखाएँ खींचने देता है।	
	क्षैतिज या लंबवत आयाम उपकरण आपको क्षैतिज या लंबवत आयाम रेखाएँ खींचने देता है।	
	कोणीय आयाम उपकरण आपको कोणीय आयाम रेखाएँ खींचने देता है।	
	खंड आयाम उपकरण आपको एकल या एकाधिक खंडों में अंतिम नोड्स के बीच की दूरी प्रदर्शित करने देता है।	
	3-पॉइंट कॉलआउट टूल आपको तीन-सेगमेंट लीडर लाइन के साथ कॉलआउट ड्रा करने देता है	





## कनेक्टर उपकरण

	स्ट्रेट-लाइन कनेक्टर टूल आपको एक सीधी कनेक्टर लाइन बनाने देता है।	
	समकोण कनेक्टर उपकरण आपको एक समकोण कनेक्टर रेखा खींचने देता है।	
	राइट-एंगल राउंड कनेक्टर टूल आपको घुमावदार कोनों के साथ राइट-एंगल कनेक्टर लाइन बनाने देता है।	
	एंकर संपादित करें टूल आपको कनेक्टर लाइन एंकर बिंदुओं को संशोधित करने देता है	





## इंटरएक्टिव उपकरण

	ब्लेंड टूल आपको दो ऑब्जेक्ट्स को ब्लेंड करने देता है।	
	कट्टर टूल आपको किसी ऑब्जेक्ट पर कट्टर लागू करने देता है।	
	डिस्टॉर्ट टूल आपको किसी ऑब्जेक्ट पर पुश या पुल डिस्टॉर्शन, ज़िपर डिस्टॉर्शन या ट्विस्टर डिस्टॉर्शन लागू करने देता है।	
	ड्रॉप शैडो टूल आपको किसी ऑब्जेक्ट पर ड्रॉप शैडो लागू करने देता है।	
	लिफ़ाफ़ा टूल आपको लिफ़ाफ़े के नोड्स को खींचकर किसी ऑब्जेक्ट को आकार देने देता है।	





	एक्सट्रूड टूल आपको वस्तुओं पर गहराई का भ्रम लागू करने देता है।	
	पारदर्शिता उपकरण आपको वस्तुओं पर पारदर्शिता लागू करने देता है।	



### आईड्रॉपर उपकरण

	कलर आईड्रॉपर टूल आपको ड्रॉइंग विंडो या डेस्कटॉप पर किसी ऑब्जेक्ट से रंग चुनने और कॉपी करने देता है।	
	एट्रिब्यूट्स आईड्रॉपर टूल आपको ड्रॉइंग विंडो पर किसी ऑब्जेक्ट से ऑब्जेक्ट गुणों, जैसे लाइन की मोटाई, आकार और प्रभाव को चुनने और कॉपी करने देता है।	





### रूपरेखा उपकरण

	आउटलाइन टूल एक फ़्लायआउट खोलता है जो आपको आउटलाइन पेन डायलॉग बॉक्स और आउटलाइन कलर डायलॉग बॉक्स जैसी वस्तुओं तक त्वरित पहुँच प्रदान करता है।	
---	---	---

### उपकरण भरे

	भरण उपकरण एक फ़्लायआउट खोलता है जो आपको भरण संवाद बॉक्स जैसी वस्तुओं तक त्वरित पहुँच प्रदान करता है।	
--	--	--

### इंटरएक्टिव भरण उपकरण

	इंटरएक्टिव भरण उपकरण आपको विभिन्न भरण लागू करने देता है।	
	मेश फिल टूल आपको किसी ऑब्जेक्ट पर मेश ग्रिड लागू करने देता है।	

### उपकरण चुनें - वस्तुओं को हिलाना, स्केल करना और सिलाई करना।

सिलाई करने वाली वस्तुओं को खींचने के लिए वस्तुओं को स्थानांतरित करने या स्केल करने या सिलाई करने के लिए। इस उपकरण का उपयोग वस्तुओं को एक स्थान से दूसरे स्थान पर ले जाने के लिए किया जाता है।

वस्तुओं को खींचने का अर्थ है वस्तुओं का घटाना या बढ़ाना। (ऊर्ध्वाधर या क्षैतिज रूप से) यदि हम वस्तुओं के कोने को बदलना चाहते हैं तो स्केलिंग टूल का उपयोग किया जाता है।

### फ्री हैंड टूल

यह टूल फ्री हैंड ड्रॉइंग के लिए इस्तेमाल किया जाता है। यदि आप फ्री हैंड ड्रॉइंग के साथ अच्छे हैं तो आप फ्री हैंड टूल का उपयोग कर सकते हैं।

कर्व्स और स्ट्रिचिंग लाइन सेगमेंट और शॉर्ट कट की बनाने के लिए इस्तेमाल किया जाने वाला फ्री हैंड टूल F5 है।

### फ्री ट्रांसफॉर्म टूल

एक निश्चित बिंदु के चारों ओर एक चयनित वस्तु को घुमाने के लिए फ्री रोटेशन टूल का उपयोग किया जाता है। फ्री ट्रांसफॉर्म टूल फ्री एंगल रिफ्लेक्शन टूल, फ्री स्केल टूल, फ्री स्क्व टूल फ्री एंगल रिफ्लेक्शन है जिसका इस्तेमाल ऑब्जेक्ट के एंगल को बदलने के लिए किया जाता है और ऑब्जेक्ट को आकार देने के लिए फ्री स्केल टूल है। किसी वस्तु की क्षैतिज और ऊर्ध्वाधर रेखाओं को तिरछा करने के लिए उपयोग किया जाने वाला मुक्त तिरछा उपकरण।

### पीछे हटाना उपकरण

यह उपकरण वस्तु को फिर से आकार देने के लिए प्रयोग किया जाता है। यह अधिक स्पष्ट प्रभाव देता है। यदि आप निब आकार (किनारे) को बदलना चाहते हैं तो हमें निब त्रिज्या उपकरण का उपयोग करना होगा। इसलिए यह उपकरण निब के आकार को बदलने के लिए बहुत उपयोगी है।

## चाकू उपकरण (वस्तुओं को विभाजित करना)

यह उपकरण वस्तुओं को विभाजित करने के लिए उपयोग किया जाता है जिसका अर्थ है वस्तुओं को काटना और विभाजित करना। तो हम वस्तुओं का कुछ हिस्सा प्राप्त कर सकते हैं। वस्तुओं के अवांछित भागों को हटाने के लिए यह उपकरण बहुत उपयोगी है।

## मिताने का सामान

अगर हम वस्तु के हिस्सों को मिताना चाहते हैं। हम वस्तु को आसानी से बदल सकते हैं। तो हम अपनी पसंद के अनुसार एक साफ-सुथरी वस्तु प्राप्त कर सकते हैं।

शुरुआती दौर में ट्रेनी बहुत गलती करते हैं। लेकिन इरेज़र टूल हमारे लिए बहुत उपयोगी है।

## स्मार्ट ड्राइंग टूल:

फ्री हैंड स्ट्रोक का उपयोग करके कोई आकृति या रेखा खींचना। यह उपकरण एक मूल आकार या चिकनी वक्र में परिवर्तित हो जाता है।

## रेकटेंगल टूल :

इस उपकरण का उपयोग आयताकार आकार बनाने के लिए किया जाता है।

हम एक उचित आयत आकार प्राप्त कर सकते हैं। कोने का किनारा साफ सुथरा आकार बनाता है।

## अंडाकार उपकरण:

एलिप्स टूल पाई बटर या आर्क बटर हैं।

दीर्घवृत्त उपकरण पाई आकार या चाप आकार के लिए बनाया गया है। इस आकार का उपयोग लेआउट के डिजाइन के लिए किया जाता है।

## बहुभुज उपकरण:

प्लॉयगॉन की 6 बराबर भुजाएँ हैं। चयनित बहुभुज पर भुजाओं या बिंदुओं की संख्या को समायोजित करने के लिए गुण पट्टी पर बहुभुज, तारा और जटिल तारा बॉक्स पर बिंदुओं या भुजाओं की संख्या में एक मान टाइप करें। पॉलीगॉन का आकार बदलने के लिए शैप टूल पर जाएं।

## स्टार या कॉम्प्लेक्स स्टार टूल:

यह उपकरण समान भुजा वाला एकल या जटिल तारा बना रहा है। यह पक्षों या बिंदुओं का एक अच्छा आकार देता है।

## ग्राफ पेपर टूल:

हम ग्राफ पेपर टूल द्वारा कॉलम और पंक्तियों की संख्या निर्धारित कर सकते हैं ग्राफ पेपर टूल वर्ग की बाहरी सीमा बनाते हैं। इसका उपयोग प्रारंभिक अवस्था में चित्र बनाने के लिए किया जाता है। इसलिए हम ग्रिड लाइनों का उपयोग करके वस्तुओं को चरणबद्ध तरीके से खींच सकते हैं।

## मूल आकार और प्रवाह चार्ट:

एक आदर्श आकार बनाने के लिए उपयोग किए जाने वाले मूल आकार उपकरण। हम आकृतियों के विभिन्न आकार बदल सकते हैं। और फ्लो चार्ट, फ्लो चार्ट बनाने के लिए उपयोग की जाने वाली आकृतियाँ। यह हमारे इच्छित

आकार को भी बदल सकता है। हम फ्लो चार्ट शैप का उपयोग करके एक प्रोग्राम चार्ट बना सकते हैं, इसलिए प्रोग्राम को स्टेप बाय स्टेप समझने के लिए फ्लो चार्ट शैप बहुत उपयोगी है।

## टेक्स्ट टूल

टेक्स्ट टूल दो तरह के होते हैं।

- 1 कलात्मक पाठ।
- 2 अनुच्छेद पाठ।

कलात्मक पाठ का उपयोग शब्द के डिजाइन को बनाने के लिए किया जाता है। हम शब्दों में कुछ डिजाइन बना सकते हैं। लेकिन पैराग्राफ टेक्स्ट पैराग्राफ का एक फ्रेम बनाते हैं। यह टूल बहुत सारे पैराग्राफ बनाने के लिए उपयोग किया जाता है।

- 3 F8 टेक्स्ट का शॉर्टकट है।

## मिश्रण उपकरण

ब्लेंड टूल की सहायता से दो वस्तुओं को ब्लेंड करें। हम विशेष प्रभाव प्राप्त कर सकते हैं और साथ ही दूरी और रंग प्रगति को समायोजित करने के लिए। पहले हमें पहली वस्तु को दूसरी वस्तुओं पर खींचना चाहिए ताकि पहली वस्तु प्रारंभ बिंदु हो और दूसरी वस्तु और बिंदु हो। अब हम दो वस्तुओं का मिश्रण बनाना आसान कर सकते हैं।

## कंट्रोल टूल

- 1 समोच्च उपकरण का चयन करने के लिए।
- 2 आंतरिक समोच्च या बाहरी समोच्च बनाने के लिए वस्तुओं को खींचने के लिए
- 3 हम रंग पैलेट का उपयोग करके रंग की रूपरेखा बदल सकते हैं।
- 4 वस्तुओं का आकार आंतरिक समोच्च और बाहरी काउंटर के आकार में कमी या वृद्धि करेगा।
- 5 यह वस्तुओं का अच्छा प्रभाव देता है।

## विकृत उपकरण

- 1 पुश और पुल डिस्टॉर्शन बटन का चयन करने के लिए यह पुश प्रभाव देता है।
- 2 पुल प्रभाव लागू करने के लिए उस माउस को खींचें जिससे आप पुश विरूपण की मात्रा से संतुष्ट हैं।
  - a विकृत उपकरण पुश प्रभाव के लिए उपयोग किए जाने वाले पुश और विरूपण बटन हैं
  - b ज़िपर प्रभाव के लिए ज़िपर विरूपण बटन का उपयोग
  - c ट्विस्टर डिस्टॉर्शन बटन का इस्तेमाल ट्विस्टर इफेक्ट बनाने के लिए किया जाता है

## ड्रॉप शैडो टूल

- 1 ड्रॉप शैडो टूल को चुनने के लिए।

- 2 उन वस्तुओं को खींचें जहां आप छाया रखना चाहते हैं।
- 3 छाया प्रभाव वस्तुओं का विशेष प्रभाव देता है। केवल वस्तु ही नहीं हम शब्द का भी उपयोग कर सकते हैं।
- 4 यह प्रभाव ज्यादातर कुछ विशेष डिजाइनों के लिए उपयोग किया जाता है।

### कलर आईड्रॉपर टूल

- 1 रंगीन आईड्रॉपर टूल का उपयोग रंग प्रभाव वाली वस्तुओं की रूपरेखा बनाने के लिए किया जाता है।
- 2 रंगीन आईड्रॉपर टूल का उपयोग करके संपूर्ण वस्तुओं को रंगीन किया जाएगा।
- 3 अगर हम आसानी से रंग बदलना चाहते हैं।
- 4 हम इस टूल का उपयोग करके बहुत सारे रंग बना सकते हैं।
- 5 यह रंग वस्तुओं का साफ और अच्छा प्रभाव देता है।
- 6 हम आईड्रॉपर टूल या बकेट टूल का उपयोग कर सकते हैं।
- 7 अगर आप एक ही रंग में मिलाना चाहते हैं तो कर सकते हैं।
- 8 रंग का मान बदला जा सकता है।
- 9 इसलिए हम कलर टूल्स का उपयोग करके एक अलग रंग बना सकते हैं।
- 10 आउटलाइन पेन का उपयोग वस्तुओं की रूपरेखा बनाने के लिए किया जाता है।
- 11 Shift+F12 यह एक शॉर्टकट कुंजी है। यह कुंजी आउटलाइनर रंग पैलेट के लिए उपयोग की जाती है।

### वर्दी भरण रंग

- 1 रंग पैलेट, रंग दर्शक, रंग सामंजस्य या रंग मिश्रणों का उपयोग करके किसी वस्तु के लिए एक ठोस भरण रंग चुनें।
- 2 यह एक सिरे से दूसरे सिरे तक एक समान प्रभाव देता है। तो यह वस्तुओं का अच्छा प्रभाव देता है।
- 3 Shift + F11 वर्दी भरण रंग की शॉर्टकट कुंजी है।

### फाउंटेन फिल

- 1 F11 फाउंटेन फिल कलर टूल की शॉर्ट की है।
- 2 फाउंटेन फिल टूल वस्तुओं के रंगों और रंगों का ढाल देता है।
- 3 हम अधिक प्रभावी रंग और रंग प्राप्त कर सकते हैं।
- 4 ज्यादातर इस टूल का इस्तेमाल कोरल ड्रॉ में करते हैं।

### पैटर्न भरण और बनावट भरण

- 1 नमूने को रंगने के लिए उपयोग किया जाने वाला पैटर्न भरण और बनावट भरण उपकरण।

- 2 हम विभिन्न प्रकार के पैटर्न और बनावट का उपयोग कर सकते हैं।
- 3 यह उपकरण आसानी से एक नमूना बनाने के लिए है।

### इंटरएक्टिव फिल

- 1 G इंटरएक्टिव फिल टूल की एक शॉर्ट कट कुंजी है।
- 2 कोण, मध्य बिंदु और रंग बदलने के लिए ड्राइंग विंडो और प्रॉपर्टी बार में मार्करों का उपयोग करके गतिशील रूप से भरने के लिए इंटरएक्टिव फिल टूल।

### कोरल ड्रा शॉर्टकट कीज़

- CTRL + A : Select all
- CTRL + B : Bold
- CTRL + C : Copy
- CTRL + D : Duplicate
- CTRL + E : Export
- CTRL + G : Group
- CTRL + I : Import
- CTRL + J : Option
- CTRL + K : Break Apart
- CTRL + N : New
- CTRL + O : Open
- CTRL + P : Print
- CTRL + Q : Curve
- CTRL + S : Save
- CTRL + T : Format Text
- CTRL + U : Ungroup
- CTRL + V : Paste
- CTRL + X : Cut
- CTRL + Z : Undo
- CTRL + SHIFT - Redo
- CTRL + SHIFT - Convert Outline to object
- SHIFT + MOUSE - Highlight
- CTRL + SHIFT - Edit Text
- CTRL + PAGE UP - Bring to front
- CTRL + PAGE DOWN - Send to back
- CTRL F2 - View Manger

- CTRL F4 - Close window
- CTRL F5 - Graphic and text
- CTRL F8 - Convert to text
- CTRL F11 - Symbol
- CTRL F12 - Spell check
- SHIFT + F1 - Help
- SHIFT + F2 - Enlarge
- SHIFT + F4 - Reduce
- SHIFT + F11 - Uniform fill
- SHIFT + F12 - Outline fill
- SHIFT + 2 - @
- SHIFT + PAGE UP - Front
- SHIFT + PAGE DOWN - Back
- F1 ; Corel draw help
- F2 ; Zoom tool
- F3 ; To reduce size
- F4 ; Fit in window
- F5 ; Free hand tool
- F6 ; Rectangle Tool
- F7 ; Ellipse tool circle
- F8 ; Text tool
- F9 ; Full screen
- F10 ; Shape tool
- F11 ; Fountain fill
- F12 ; Outline fill.

© NIMI  
NOT TO BE REPUBLISHED

## डिजाइन के तत्व (Elements of Design)

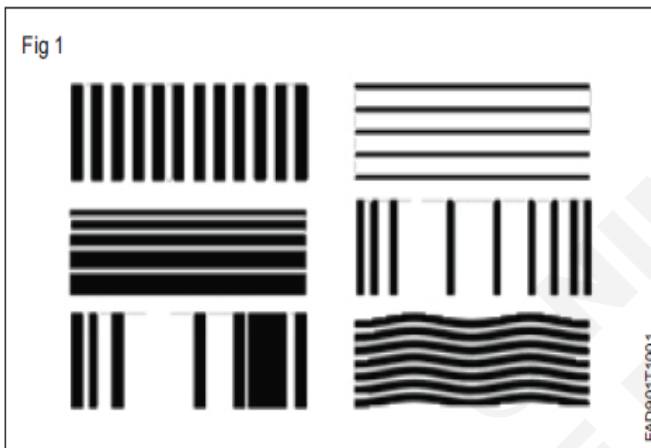
उद्देश्य : इस पाठ के अंत में आप जान सकेंगे

- डिजाइनिंग को परिभाषित करें
- डिजाइनिंग के तरीके तत्वों और सिद्धांतों की व्याख्या करें
- पोशाक के लिए डिजाइन का वर्णन करें
- पोशाक के लिए डिजाइन चुनें। कोरल ड्रा

## डिजाइन के तत्व: परिभाषा (Elements of Design: Definition)

घटक तत्व के ऐसे भाग हैं जिन्हें किसी भी डिजाइन और कला के काम में अलग और परिभाषित किया जा सकता है। यह काम की पहचान होती है जो बहुत अच्छा मैसेज देता है।

## रेखाओं की दिशा (Direction of Lines) (Fig 1)



## ऊर्ध्वाधर रेखा

खड़ी रेखाएं उदात्तता और आध्यात्मिकता की भावना का संचार करती हैं।

## क्षैतिज रेखा

क्षैतिज रेखा आराम की भावना व्यक्त करती है। गुरुत्वाकर्षण के संबंध में पृथ्वी के समानांतर वस्तुएँ विरामावस्था में हैं। इसलिए जिन रचनाओं में क्षैतिज रेखाएँ हावी होती हैं, वे शांत और आराम से महसूस करने वाली होती हैं।

## विकर्ण की रेखा

विकर्ण रेखाएँ गति या दिशा की भावना व्यक्त करती हैं। चूंकि एक विकर्ण स्थिति में वस्तुएं गुरुत्वाकर्षण के संबंध में अस्थिर होती हैं, न तो लंबवत और न ही क्षैतिज होने के कारण, वे या तो गिरने वाली होती हैं, या पहले से ही गति में होती हैं। इस प्रकार यदि गति या गति की भावना वांछित है, या गतिविधि की भावना है, तो विकर्ण रेखाओं का उपयोग किया जा सकता है।

## वक्र रेखा

हालाँकि, घुमावदार रेखाएँ अर्थ में भिन्न होती हैं। नरम, उथले वक्र आराम, सुरक्षा, परिचितता, विश्राम का सुझाव देते हैं। वे मानव शरीर के वक्रों को

याद करते हैं, और इसलिए उनमें एक सुखद, गुण होता है।

## आकार

आकृति एक संलग्न वस्तु है। आकृतियाँ रेखा द्वारा, या रंग और मूल्य परिवर्तन द्वारा बनाई जा सकती हैं जो उनके किनारों को परिभाषित करती हैं।

आकृतियाँ विभिन्न रूपों में रेखाओं से बनी गेोमेट्रिक आकृतियाँ हैं, आकृतियाँ एक फैशन आकृति को रूप देती हैं। यह एक डिजाइन का एक महत्वपूर्ण तत्व है। आकार और रेखाओं और वक्रों की व्यवस्था में भिन्नता विभिन्न प्रकार की आकृतियाँ बनाती है, वर्ग, आयत, त्रिभुज, अंडाकार, वृत्त फैशन स्केचिंग में उपयोग की जाने वाली मूल आकृतियाँ हैं।

## प्राकृतिक डिजाइन

प्राकृतिक आकार प्रकृति में पाए जाते हैं या वे मानव निर्मित आकार हो सकते हैं। पत्तों प्राकृतिक आकृति का एक उदाहरण हैं। स्याही का एक बून्द प्रकृति का आकार है। प्राकृतिक आकार अक्सर अनियमित और तरल होते हैं। प्राकृतिक आकार रुचिकर होता है और एक विषय को सुदृढ़ कर सकते हैं। एक सादे बॉक्स के बजाय, एक लच्छेदार रस्सी या पत्तियों या फूलों के स्प्रे के साथ टेक्स्ट को फ्रेम करें। भावनाओं को व्यक्त करने के लिए सहज रूप और साधारण आकृति का प्रयोग करें।

## शैलीबद्ध डिजाइन (Stylized Design) (Fig 2)



प्राकृतिक डिजाइनों से पारंपरिक तरीके से प्रस्तुत करने के लिए जिन डिजाइनों का उपयोग किया जाता है, उन्हें शैलीबद्ध डिजाइन के रूप

में जाना जाता है। कुछ अमूर्त आकृतियों को लगभग सार्वभौमिक रूप से पहचाना जाता है और पाठ किसी अपरिचित भाषा में होने पर भी आसानी से 'पढ़ा' जाता है। स्टाइलिश व्हील चैल, टॉयलेट के गेट पर महिला और पुरुष का सिम्बोल, सीढ़ी या एस्कलेटर शैलबद्ध डिज़ाइन का उदाहरण है।

### ज्यामितीय डिज़ाइन (Geometric Design) (Fig 3)

अब तक चर्चा किए गए मूल वर्ग, वृत्त और त्रिभुज के अलावा, अन्य ज्यामितीय आकृतियों के विशिष्ट अर्थ हैं, कुछ सांस्कृतिक रूप से आधारित हैं।



### सार डिज़ाइन (Abstract Design) (Fig 4)



सार आकार प्राकृतिक आकृतियों के शैलीबद्ध या सरलीकृत संस्करण हैं। संकेतों पर पाया जाने वाला एक प्रतीक, जैसे विकलांगों के लिए व्हीलचेयर का आकार, डिज़ाइन का उदाहरण है।

### भ्रम Illusion (Fig 5)



एक भ्रम इंद्रियों की विकृति है, जिससे पता चलता है कि मस्तिष्क सामान्य रूप से संवेदी उत्तेजना को कैसे व्यवस्थित और व्याख्या करता है।

जबकि भ्रम वास्तविकता को विकृत करते हैं, वे आम तौर पर अधिकांश लोगों द्वारा साझा किए जाते हैं। [1] भ्रम दृष्टि से अधिक मानवीय इंद्रियों के साथ हो सकता है, लेकिन दृश्य भ्रम, ऑप्टिकल भ्रम, सबसे प्रसिद्ध और समझ में आने वाले हैं। दृश्य भ्रम पर जोर इसलिए होता है क्योंकि दृष्टि अक्सर अन्य इंद्रियों पर हावी होती है।

### अंतरिक्ष (Fig 6)

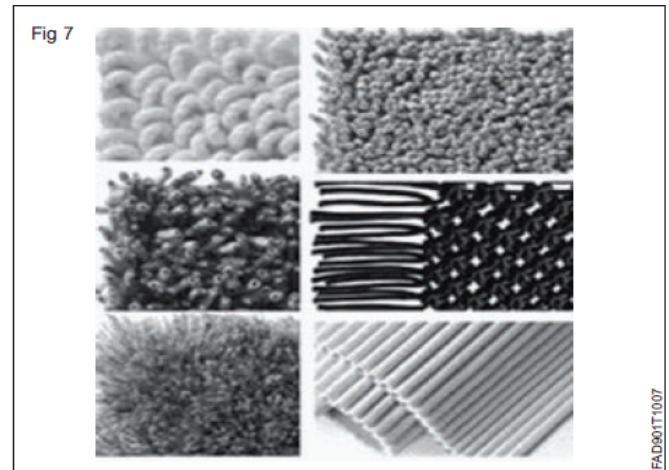


एक Fig में, कलाकार द्वारा रखी गई आकृतियों को सकारात्मक आकार माना जाता है। आकृतियों के चारों ओर रिक्त स्थान ऋणात्मक स्थान हैं।

किसी Fig में नकारात्मक स्थान को सकारात्मक आकृतियों के रूप में देखना उतना ही महत्वपूर्ण है। कभी-कभी कलाकार ऐसे चित्रकला बनाते हैं जिनमें सकारात्मक और नकारात्मक रिक्त स्थान के बीच कोई अंतर नहीं होता है।

चूँकि हमारे वातावरण में वस्तुएँ दूर होने पर छोटी दिखती हैं, गहराई दिखाने का सबसे आसान तरीका वस्तुओं के आकार को बदलना है, जिसमें निकट की वस्तुएँ बड़ी होती हैं और अधिक दूर की वस्तुएँ छोटी होती हैं।

साथ ही, हम उन वस्तुओं को देखते हैं जो सतह पर ऊंची होती हैं और उन वस्तुओं की तुलना में छोटी होती हैं जो किसी Fig में सबसे आगे होती हैं। (Fig 7) बनावट



बनावट किसी वस्तु का वह गुण है जिसे हम स्पर्श से महसूस करते हैं। यह एक शाब्दिक सतह के रूप में मौजूद है जिसे हम महसूस कर सकते हैं, लेकिन एक सतह के रूप में भी हम देख सकते हैं, और अगर हम इसे महसूस करते हैं तो संवेदना की कल्पना करें।

बनावट को एक छवि में भी दिखाया जा सकता है, जो आँखों द्वारा देखा गया है जो हमारे द्वारा स्पर्श की गई सतहों की यादों को संदर्भित कर सकता है। एक बनावट काल्पनिक भी हो सकती है।

ब्रिस्टली, रफ और हार्ड - इसे हम आमतौर पर बनावट के रूप में सोचते हैं, लेकिन बनावट चिकनी, ठंडी और सख्त भी हो सकती है।

चिकना, मुलायम, और/या गर्म और गीला या सूखा भी बनावट है; वास्तव में, हम जिस भी स्पर्श संवेदना की कल्पना कर सकते हैं वह एक बनावट है।

दूसरे शब्दों में, सभी सतहों को बनावट के संदर्भ में वर्णित किया जा सकता है। कई कलाकार और डिजाइनर बनावट को अपने काम में एक प्रमुख तत्व के रूप में उपयोग करते हैं।

यह शिल्प मीडिया में विशेष रूप से स्पष्ट है, जैसे फाइबर, धातु, लकड़ी और कांच, जहां सामग्री के स्पर्श गुण एक प्रमुख विशेषता हैं।

रंग, मान और रंग (Fig 8)



रंग सबसे शक्तिशाली तत्वों में से एक है। इसमें जबरदस्त अद्भुत गुण हैं। डिजाइन और ललित कलाओं में प्रभावी रचना के लिए रंग के उपयोग को समझना महत्वपूर्ण है।

रंग शब्द एक सामान्य शब्द है जो पूरे विषय पर लागू होता है - लाल, नारंगी, पीला, हरा, नीला, बैंगनी, काला और सफेद और उसके सभी संभावित संयोजन।

रंग सिर्फ शुद्ध स्पेक्ट्रम रंगों को संदर्भित करने के लिए उपयोग करने के लिए सही शब्द है। किसी भी रंग को उसके मूल्य और रंग के संदर्भ में वर्णित किया जा सकता है। इसके अलावा, विभिन्न भौतिक घटनाएं और मनोवैज्ञानिक प्रभाव एक रंग की हमारी धारणा को प्रभावित करने के लिए मिलता हैं।

रंग अंतहीन विविधता के साथ डिजाइन का एक तत्व है। रंग 3 प्राथमिक रंगों का मिश्रण है, लाल, पीला और नीला।

द्वितीयक रंग किसी भी 2 प्राथमिक रंगों, नारंगी, हरे और बैंगनी का मिश्रण होते हैं।

तृतीयक रंग 3 प्राथमिक रंगों, लाल, पीले और नीले रंग का मिश्रण होते हैं। उपयोग किए गए प्राथमिक रंगों की मात्रा को बदलकर कई अलग-अलग रंग बनाए जा सकते हैं।

रंग का तापमान होता है - लाल और संतरे सूरज या रेगिस्तान की तरह गर्म महसूस करते हैं। नीले और हरे जैसे ठंडे रंग पानी और बर्फ के जैसा महसूस होता है।

रंग की मात्रा इसकी ताकत और पवित्रता है।

रंग वह गुण है जो एक रंग को दूसरे रंग से अलग करता है। टोन वैल्यू किसी रंग के हल्केपन या अंधेरे की डिग्री है, पीला प्रकाश है, नीला गहरा है।

एक रंग में सफेद मिला कर टिंट बनाए जाते हैं। किसी रंग में काला मिलाकर रंग बनाए जाते हैं।

## डिजाइन के सिद्धांत (Principles of design)

**उद्देश्य:** इस पाठ के अंत में आप जान सकेंगे

- डिजाइन के सिद्धांतों की व्याख्या करें

डिजाइन के सिद्धांत

सामंजस्य

सामंजस्य का अर्थ है की एक प्रकार के तस्वीर तत्व जो एक जैसा हो।

जब आँखें एक साथ किस भी वास्तु को देखे तो सामंजस्य बनाया जा सकता है। उदाहरण के तौर पर फूलों का गुलदस्ता और पौधा। (Fig 9)

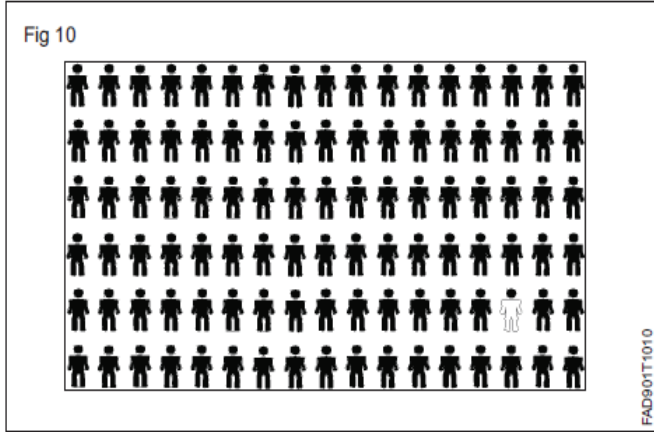
सामंजस्य भावनाएँ पैदा कर सकता है, समान तत्व शांत और मनभावन लग सकते हैं जैसे। नीले और हरे, आयताकार और वर्ग या कार्बनिक आकृतियों के समूह, जबकि विपरीत तत्व ऊर्जा, जीवन शक्ति, तनाव या क्रोध पैदा



करते हैं जैसे। मंडलियों और वर्गों के साथ त्रिकोण

जोर (Fig 10)

जोर डिजाइन का वह हिस्सा है जो दर्शकों का ध्यान आकर्षित करता है।



आमतौर पर कलाकार एक क्षेत्र को अन्य क्षेत्रों के साथ तुलना करके अलग बनाता है। क्षेत्र आकार, रंग, बनावट, आकार आदि में भिन्न होगा।

संतुलन

संतुलन में कला के काम में तत्वों का वितरण शामिल है।

ध्यान आकर्षित करने में तत्वों का नियंत्रण संतुलन है। यह ध्यान पूरे क्षेत्र में समान रूप से या असमान रूप से फैलाया जाना चाहिए ताकि यह सुनिश्चित हो सके कि रुचि बनी रहे, कला कार्य के माध्यम से, स्थिर या अराजक हुए बिना।

संतुलन कला के वितरण में एक महत्वपूर्ण तत्व है।

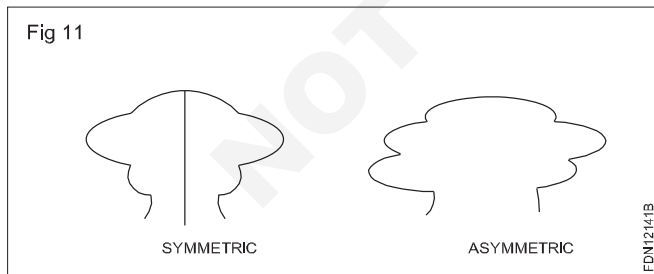
संतुलन आंदोलन, तनाव या शांति पैदा कर सकता है।

तस्वीर तत्वों का संतुलन आरी या लीवर की तरह काम कर सकता है।

तत्वों को लंबवत, क्षैतिज या विकर्ण के आसपास संतुलित किया जा सकता है

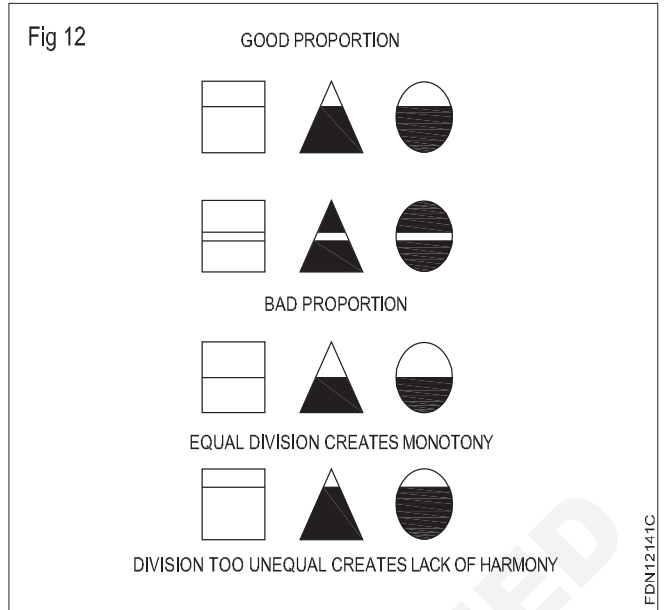
असंतुलन/विषम संतुलन/अनौपचारिक संतुलन (Fig 11)

विषम, या अनौपचारिक, संतुलन आमतौर पर सममित संतुलन से कहीं अधिक दिलचस्प होता है। असममित संतुलन में काल्पनिक केंद्रीय धुरी



बिंदु अभी भी मौजूद माना जाता है; हालांकि, Fig क्षेत्र के प्रत्येक तरफ दर्पण छवियों के बजाय, विषय तत्व आकार, आकार, वजन, स्वर और स्थान में उल्लेखनीय रूप से भिन्न होते हैं। तत्व बलों को उनके मतभेदों के बावजूद बराबर करके संतुलन स्थापित किया जाता है

अनुपात (Fig 12)



आनुपातिक एकता की भावना पैदा होती है जब सभी भागों (आकार, मात्रा या संख्या) एक दूसरे के साथ अच्छी तरह से संबंधित होते हैं। मानव आकृति बनाते समय, अनुपात शरीर के बाकी हिस्सों की तुलना में सिर के आकार को संदर्भित कर सकता है।

अनुपात में आकार - पैमाने के बीच संबंध शामिल है।

PROPORTION यथार्थवादी संबंध या अनुपात के बारे में है। एक उदाहरण के रूप में, आदर्श मानव अनुपात आठ सिर ऊंचा होता है और कंधे दो सिर चौड़े होते हैं ताकि कलाकार नाटकीय या हास्य प्रभाव के लिए या किसी विशेषता या गुणवत्ता पर जोर देने के लिए इन संबंधों या अनुपात को बदल सकें। कार्टून में सिर और हाथों को यथार्थवादी पैमाने से आगे बढ़ाकर जोर दिया जाता है।

PROPORTION हम सभी के लिए परिचित है इसलिए कलाकार भावनाओं का सुझाव देने या किसी विषय की स्थिति को प्रभावित करने के लिए ताना-बाना या सामान्य अनुपात का उपयोग कर सकते हैं।

ताल

लय का निर्माण तब होता है जब आर्गनाइज्ड मूवमेंट की भावना पैदा करने के लिए डिजाइन के एक या अधिक तत्वों का बार-बार उपयोग किया जाता है। लय को रोमांचक और सक्रिय रखने और दर्शकों को कलाकृति के चारों ओर ले जाने के लिए विविधता आवश्यक है। ताल संगीत या नृत्य जैसा मूड बनाता है।

रेखाओं के माध्यम से ताल (Fig 13)

RHYTHM कला के पूरे काम के दौरान आंख की गति के बारे में है। यह आमतौर पर इसलिए होता है क्योंकि आंख संगीत के समान एक समान तत्व



Fig 13



FAD901T1013

से दूसरे तत्व पर चलती है, कूदती है या स्लाइड करती है।

Fig 14



FAD901T1014

ग्रेडेशन के माध्यम से लय (Fig 14)

ताल ग्रेडेशन के रूप में हो सकता है जहां दोहराए गए तत्व धीरे-धीरे छोटे या बड़े हो जाते हैं।

Fig 15



FAD901T1015

Fig 16



FDN12141G

प्रगति के माध्यम से ताल (Fig 15)

डिजाइन जब किसी भी आकार, रंग या आकार के आधार पर आगे बढ़ते हैं तो इसे प्रगति के माध्यम से ताल कहा जाता है।

**दोहराव के माध्यम से लय**

दोहराव समान या जुड़े तस्वीर तत्वों का उपयोग है। उदाहरण के लिए, समान आकार, रंग या रेखाएँ जो एक से अधिक बार उपयोग की जाती हैं।

एकता (Fig 16)

एकता कला के काम के विभिन्न तत्वों को एक साथ जोड़ने की आवश्यकता पर चर्चा करती है। एकता इस बात का माप है कि किसी पृष्ठ के तत्व एक साथ कैसे फिट होते हैं - एक साथ होने के लिए। कला का एक एकीकृत कार्य पहले संपूर्ण का प्रतिनिधित्व करता है, फिर उसके भागों का योग।

**एकता प्राप्त करने के तरीके**

निकटता

वस्तुओं को एक साथ जोड़ने का सबसे सरल तरीका उन्हें एक साथ समूहित करना है। यह हमें एक पैटर्न देखने की अनुमति देता है। ताल के माध्यम से प्रगति (Fig 15)

डिजाइन जब किसी भी आकार, रंग या आकार से बार-बार आगे बढ़ते हैं तो इसे दोहराव के माध्यम से ताल कहा जाता है

एकता को बढ़ावा देने के लिए अक्सर इस्तेमाल की जाने वाली एक अन्य विधि दोहराव का उपयोग है। किसी कार्य को एक साथ बाँधने के लिए रंग, आकार, बनावट या वस्तु की पुनरावृत्ति का उपयोग किया जा सकता है।

**विस्तार**

किसी कार्य को एकीकृत करने की एक और अधिक सूक्ष्म विधि में एक क्षेत्र से दूसरे क्षेत्र में रेखा, किनारे या दिशा की निरंतरता शामिल है।

**बाजार सर्वेक्षण या मार्केट अनुसंधान**

बाजार सर्वेक्षण या बाजार अनुसंधान बाजार की स्थितियों का अध्ययन करने की प्रक्रिया है और उपभोक्ता का खरीद व्यवहार समाज, अर्थशास्त्र, प्रौद्योगिकी और पर्यावरण से कैसे प्रभावित होता है। इसका उपयोग सही फैशन पूर्वानुमान का जानकारी लेने के लिए जाता है।

निर्माताओं और खुदरा विक्रेताओं को खरीदारी की आदतों और वरीयताओं को जानने के लिए अपने लक्षित बाजार पर लगातार शोध करना चाहिए। विनिर्माता और खुदरा विक्रेता उपभोक्ताओं से सीधे उनकी खरीदारी पसंद के बारे में पूछ सकते हैं। कुछ कपड़ों या एक्सेसरीज़, रंगों, या आकारों और इसी तरह, या विशेष खुदरा विक्रेताओं के लिए वरीयताओं को खोजने के लिए उपभोक्ता प्रतिक्रियाओं को संकलित और सारणीबद्ध किया जाता है। इस जानकारी का उपयोग विशिष्ट उपभोक्ता स्वाद के लिए नए उत्पाद बनाने के लिए किया जा सकता है।

उपभोक्ताओं से पूछताछ करने के तरीके औपचारिक या अनौपचारिक हो सकते हैं। खरीदार और बिक्री सहयोगी स्टोर में ग्राहकों के साथ बात कर सकते हैं। बाजार अनुसंधान कंपनियों को टेलीफोन या मेल द्वारा पूछताछ करने और उपभोक्ता फोकस समूह की बैठकें आयोजित करने के लिए

कहा जा सकता है। सर्वेक्षण, टेलीफोन या मेल द्वारा, विनिर्माण और खुदरा बिक्री के लिए प्रकाशनों और बाजार अनुसंधान कंपनियों द्वारा किए जाते हैं। इन सर्वेक्षणों में आय, जीवन-शैली, फैशन वरीयताओं और खरीदारी की आदतों के बारे में प्रश्न शामिल हैं। उपभोक्ता फोकस समूह लक्षित ग्राहकों की बैठकें हैं जिन्हें आम तौर पर निर्माताओं या खुदरा विक्रेताओं से मिलने के लिए बाजार अनुसंधान फर्म द्वारा चुना जाता है। ये समूह व्यापार की समस्याओं और अवधारणाओं या खरीदारी संतुष्टि के अन्य पहलुओं पर चर्चा करते हैं।

स्टोर में अनौपचारिक साक्षात्कार शोधार्थियों को केवल ग्राहकों से यह पूछकर जानकारी प्राप्त करने में मदद कर सकते हैं कि वे क्या चाहते हैं, लेकिन वे कौन सी शैली पसंद करते हैं जो वर्तमान में उपलब्ध है, और वे कौन सा कपड़ा चाहते हैं लेकिन नहीं पा सकते हैं। अपने ग्राहकों के साथ उनके निकट संपर्क के कारण, छोटे स्टोर के मालिक अक्सर इसे सबसे प्रभावी ढंग से कर सकते हैं।

उपभोक्ताओं को क्या चाहिए और क्या चाहिए, इसका अध्ययन करने के लिए, डिजाइनर और व्यापारी खुदरा स्टोर से यह देखने के लिए कहते हैं कि कौन सा माल सबसे अच्छा बिक रहा है। डिजाइनर और मर्चेंडाइज़र उन लाइनों की स्टाइल, कीमत, फिट और गुणवत्ता की तुलना करते हैं जो अपने आप से प्रतिस्पर्धा करती हैं। कैटलॉग डिजाइनर और मर्चेंडाइज़र प्रतिस्पर्धी कैटलॉग और इंटरनेट पर भी शोध करते हैं। खुदरा विक्रेता यह विश्लेषण करने के लिए प्रतिस्पर्धी दुकानों का निरीक्षण करते हैं कि कौन से व्यापारिक चयन और प्रस्तुति के तरीके सबसे सफल हैं।

प्रत्येक निर्माता और खुदरा विक्रेता अपने स्वयं के बिक्री रिकॉर्ड की खोज करता है। बिक्री के बढ़ते आंकड़े बताते हैं कि फैशन के रुझान क्या विकसित हो रहे हैं; घटती बिक्री से पता चलता है कि किन शैलियों ने अपने चरम को पार कर लिया है। कुल मिलाकर कमजोर बिक्री से पता चलता है कि शैली फैशन, गुणवत्ता या फिट के लिए उपभोक्ता की जरूरतों को पूरा नहीं कर रही है; इसे लाइन से हटाने और नई शैलियों की ओर बढ़ने का समय आ गया है।

### बुटीक प्रबंधन

'बुटीक' शब्द फ्रांसीसी शब्द है जिसका अर्थ है 'छोटी दुकान'। पहले सिलाई की दुकानें केवल कस्टमर्स टेलरिंग कर रही थीं, यानी ग्राहकों को उनकी जरूरतों और माप के अनुसार कपड़े सिलना, वह भी सीमित शैलियों और विशिष्टताओं में। आजकल बुटीक फैशन में एक महत्वपूर्ण भूमिका निभाता है। बुटीक न केवल सिलाई की दुकानें हैं बल्कि कपड़े, रेडीमेड वस्त्र, सहायक उपकरण (बैग, घड़ी, बेल्ट, धूप का चश्मा आदि) आदि भी बेच रहे हैं। वे आधुनिक फैशन और उनकी मांगों को कवर कर रहे हैं।

बुटीक खोलने के लिए बहुत अच्छे निवेश की आवश्यकता होती है, क्योंकि आम जनता हमेशा नए फैशन की तलाश में रहती है और मौजूदा डिजाइनर कपड़ों पर शानदार डील। एक सफल बुटीक चलाने के लिए, हमारे पास स्टाइल की तेज समझ और फैशन के लिए जुनून होना चाहिए। आपको अपनी आपूर्ति लाइनों को बनाए रखने, अपने ग्राहकों तक पहुंचने और लाभ कमाने के लिए अपनी उपज का उचित मूल्य निर्धारण करने की आवश्यकता है, साथ ही अपने लाभ को अधिकतम करने के लिए अपने व्यवसाय के

हर दूसरे पहलू को कुशलतापूर्वक प्रबंधित करने की आवश्यकता है। एक बुटीक मालिक के रूप में, आप उत्पादों का चयन करते हैं और आप कीमतें निर्धारित करते हैं, और फिर अपने आधुनिक चयनों को सैप करने के लिए उत्सुक ग्राहकों के लिए अपने दरवाजे खोलते हैं और उन्हें अपने सभी दोस्तों को दिखाते हैं।

बुटीक के मालिक आम जनता से बहुत पहले फैशन के रुझान के अंदरूनी सूत्र हैं। आपके पास हर दिन अपनी रचनात्मकता का उपयोग करने का अवसर होगा, विंडो डिस्प्ले बनाने से लेकर उन ग्राहकों के लिए एक नॉक-आउट पहनावा जो आपकी विशेषज्ञ सलाह को महत्व देते हैं। आपको यह तय करना है कि आपके बुटीक में क्या बेचना है जैसे महिलाओं के वस्त्र या बच्चों के वस्त्र या पुरुषों के वस्त्र। यदि आप चाहें तो एक विशेषता चुन सकते हैं, उदाहरण के लिए महिलाओं के वस्त्रों में कुछ विशिष्टताओं में शामिल हैं: सहायक उपकरण, दुल्हन के वस्त्र, खेलों आदि। बुटीक के प्रबंधन की टिप्स निम्नलिखित हैं।

- 1 तय करें कि आप अपने बुटीक में किस तरह के कपड़े बेचना चाहते हैं। मार्केटिंग या फैशन मर्चेंडाइजिंग की शिक्षा होना आपके लिए बहुत फायदेमंद है, क्योंकि बाज़ार अनुसंधान यह निर्धारित करता है कि आपके स्टोर में किस तरह के कपड़े बेचे जा सकते हैं।
- 2 अपने व्यापार के लिए मूल्य निर्धारित करें। जब आप दुकान में कपड़े और सामान की कीमत लगाते हैं तो आपको मूल्य निर्धारण मार्जिन और छूट जैसे बातों को ध्यान में रखना चाहिए।
- 3 अच्छे और जानकार कर्मचारियों की नियुक्ति करें। कर्मचारियों का चयन साक्षात्कार तकनीकों, प्रदर्शन मूल्यांकन, प्रभावी समय-निर्धारण, संघर्ष समाधान और बुनियादी रोजगार कानून में पारंगत होने के माध्यम से किया जाना चाहिए।
- 4 एक बहुत अच्छा विज्ञापन बिक्री में मदद करेगा। पत्रिकाओं, समाचार पत्रों और ऑनलाइन पर अपने बुटीक का विज्ञापन करें।
- 5 दैनिक बिक्री के लिए उचित खाते रखें। लेखांकन के तरीके स्टोर से स्टोर में भिन्न होते हैं, लेकिन प्रबंधक आमतौर पर इन्वेंट्री, बिक्री और दैनिक प्रतिशत का सावधानीपूर्वक रखने के लिए जिम्मेदार होते हैं।
- 6 अपने क्षेत्र में प्रतिस्पर्धा का मूल्यांकन करें। पता लगाएं कि कितने बुटीक आइटम बेचते हैं जिन्हें आप बेचना चाहते हैं, उनकी मूल्य सीमा क्या है, और वे खुद को कैसे बेचते हैं।
- 7 आप बुटीक डिजाइन करें और उसे फर्निश करें। सुनिश्चित करें कि आप आकर्षक लुक बनाने के लिए दुकान के बाहरी और अंदरूनी हिस्से दोनों पर ध्यान दें।
- 8 विंडो डिस्प्ले के लिए अच्छे और आकर्षक पुतले खरीदें। प्रदर्शित होने वाले सभी कपड़ों को पूरी तरह से दबाया जाना चाहिए। पिस का उपयोग कपड़ों के फिट को बढ़ाने और प्रदर्शन के लिए उच्च गुणवत्ता वाले फिनिश को बनाए रखने के लिए किया जाता है।
- 9 कपड़ों और कपड़ों को उचित तरीके से व्यवस्थित और प्रदर्शित करें। दुकान के अंदर फैशन के आंकड़ों के उचित पोस्टर का प्रयोग करें।
- 10 ध्यान रखें कि ग्राहकों की संतुष्टि अत्यंत महत्वपूर्ण है।

## ड्रेस मेकिंग (Dress Making) - पैटर्न ब्लॉक, ड्रेपिंग, ग्रेडिंग औ

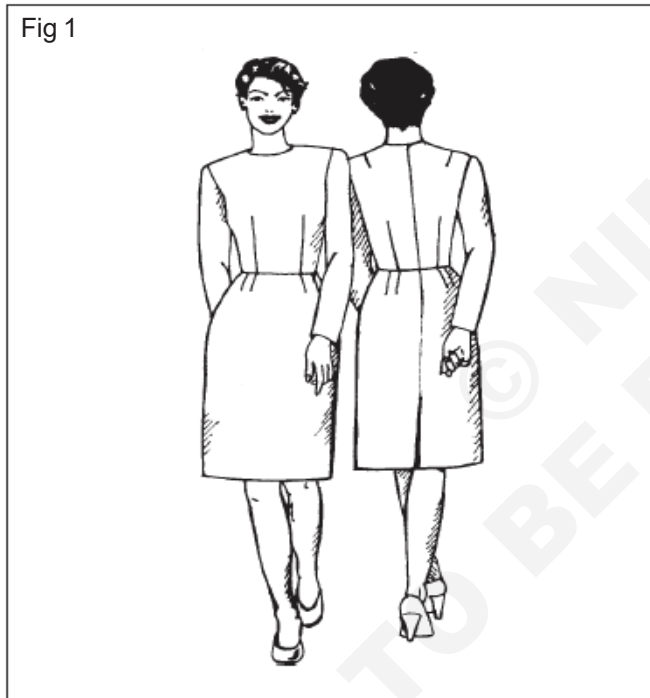
## ब्लॉक पैटर्न (Block pattern)

**उद्देश्य:** इस पाठ के अंत में आप जान सकेंगे

- मूल पैटर्न सेट और उसके उद्देश्य की व्याख्या करें।

**परिचय (Introduction)**

नीचे दिया गया स्केच एक सादे पोशाक पहने हुए एक मॉडल को दिखाता है। यहां और वहां रखे गए कुछ लंबवत सीमों को छोड़कर इसकी कोई विशेषशैली या डिज़ाइन विवरण नहीं है। यह साधारण छोटा बेसिक ड्रेस बनाई गई हर डिज़ाइन और विकसित हर पैटर्न से संबंधित है। यह उस नींव का प्रतिनिधित्व करता है जिस पर पैटर्न बनाना, फिट और डिज़ाइन आधारित है। (Fig 1)



यह पोशाक पांच अलग-अलग हिस्सों से बनी है जिसमें आगे और पीछे की चोली, एक आगे और पीछे की स्कर्ट जो सीधे कूल्हे से लटकती है, और पतली, पूरी लंबाई की आस्तीन है। यदि आप पोशाक का विश्लेषण करते हैं तो आप देखेंगे कि पोशाक न्यूनतम सहजता सहित आकृतियों की रूपरेखा का अनुसरण करती है और शरीर के खोखले क्षेत्रों से चिपकी नहीं है। इसमें बस्ट, पेट, नितंबों, कंधे के ब्लेड और कोहनी को उभारने वाले आंकड़ों की ओर निर्देशित डार्ट्स की एक श्रृंखला है। पैटर्न के टुकड़े आकृति के आयामों को फिट करने और आकृति के साथ पूर्ण सामंजस्य में आसानी के लिए आकार दिए गए हैं। ये मूल पैटर्न ब्लॉक पैटर्न बनाने का आधार बनाते हैं।

उद्योग में ब्लॉक पैटर्न का उपयोग बुनियादी आकृतियों के साथ पैटर्न कटर कटर प्रदान करने के लिए किया जाता है जिससे कई अलग-अलग परिधान

डिज़ाइन विकसित किए जा सकते हैं। चूंकि भारत पश्चिमी कपड़ों का एक बड़ा निर्यातक है और इसलिए भी कि भारत में अधिक से अधिक तैयार वस्त्र बाजार में हैं।

पैटर्न बनाने की इस प्रणाली में माप चार्ट से माप का उपयोग करके ब्लॉक विकसित किए जाते हैं।

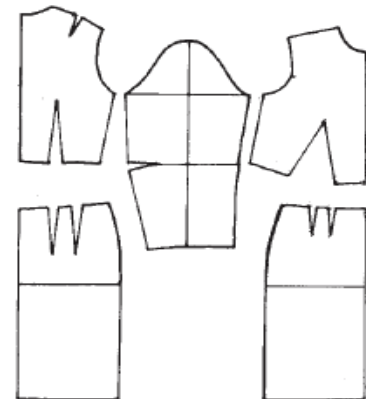
किसी विशेष क्षेत्र में जनसंख्या के शरीर के माप के अध्ययन के आधार पर मापन चार्ट विकसित किए जाते हैं। चूंकि भारत में अब तक कोई माप चार्ट विकसित नहीं हुआ है, इसलिए कई परिधान कंपनियां यूएस माप चार्ट का उल्लेख करती हैं।

**यूएस माप चार्ट इंच द्वारा वर्णित हैं। इंच से सेंटीमीटर रूपांतरण के लिए 1 इंच = 2.54 सेमी का अनुसरण करें।**

उद्योग में ब्लॉक पैटर्न सामान्य रूप से केवल मध्यम आकार के लिए विकसित किए जाते हैं। अन्य सभी आकारों के लिए आवश्यक डिज़ाइन विकसित होने के बाद पैटर्न को आवश्यक आकारों में वर्गीकृत किया जाता है। ग्रेडिंग एक ऐसी तकनीक है जिसमें पैटर्न की रूपरेखा को बड़े आकार में बढ़ाया जाता है या छोटे आकार में घटाया जाता है लेकिन पैटर्न के मूल आकार को बनाए रखा जाता है।

**बेसिक पैटर्न सेट:** पांच पीस पैटर्न सेट जिसमें एक चोली (आगे और पीछे) और एक स्कर्ट (आगे और पीछे) और एक लंबी आस्तीन होती है जिसे "बेसिक पैटर्न", "ब्लॉक", "फाउंडेशन" या "स्लोपर" कहा जाता है। ये ब्लॉक एक विशिष्ट रूप या आकृति के आयामों का प्रतिनिधित्व करते हैं। इसे डिज़ाइन सुविधाओं के बिना विकसित किया गया है। (रेखा Fig नम्बर 2)

Fig 2



यह पैटर्न सेट कई उद्देश्यों को पूरा करता है। यह पैटर्न निर्माता को पैटर्न आकार के सापेक्ष परिधान के फिट को समझने में मदद करता है। वे फ्लैट पैटर्न बनाने की विधि का आधार बनाते हैं जिसे ड्रेपिंग से अलग किया जाता है जहां कपड़े को ड्रेस के रूप में लपेटकर पैटर्न प्राप्त किया जाता है। ब्लॉक न्यूनतम सहजता के साथ सज्जित परिधान के लिए पैटर्न के मूल आकार को दर्शाते हैं। जब परिधान की निर्माण विशेषताएं

बदलती हैं तो ब्लॉक को भी संशोधित करना पड़ता है। यदि प्लीट्स, गैदर्स फ्लेयर आदि जैसी विशेषताएं परिधान डिजाइन का हिस्सा बनती हैं तो मूल ब्लॉक तदनुसार बदल जाएगा। पैटर्न बनाने के लिए हमेशा बुनियादी ब्लॉकों का पता लगाया जाता है और इन्हें आधार के रूप में उपयोग करके विभिन्न शैलियों का विकास किया जाता है।

© NIMI  
NOT TO BE REPUBLISHED

## ड्रेपिंग का परिचय (Introduction to draping)

**उद्देश्य:** इस पाठ के अंत में आप जान सकेंगे

- शरीर का माप कैसे लें।

**बेसिक पैटर्न सेट:** पांच पीस पैटर्न सेट जिसमें एक चोली (आगे और पीछे) और एक स्कर्ट (आगे और पीछे) और एक लंबी आस्तीन होती है जिसे "बेसिक पैटर्न", "ब्लॉक", "फाउंडेशन" या "स्लोपर" कहा जाता है। ये ब्लॉक एक विशिष्ट रूप या आकृति के आयामों का प्रतिनिधित्व करते हैं। इसे डिजाइन सुविधाओं के बिना विकसित किया गया है। (रेखा Fig नम्बर 2)

यह पैटर्न सेट कई उद्देश्यों को पूरा करता है। यह पैटर्न निर्माता को पैटर्न आकार के सापेक्ष परिधान के फिट को समझने में मदद करता है। वे फ्लैट पैटर्न बनाने की विधि का आधार बनाते हैं जिसे ड्रेपिंग से अलग किया जाता है जहां कपड़े को ड्रेस के रूप में लपेटकर पैटर्न प्राप्त किया जाता है। ब्लॉक न्यूनतम सहजता के साथ सज्जित परिधान के लिए पैटर्न के मूल आकार को दर्शाते हैं। जब परिधान की निर्माण विशेषताएं बदलती हैं तो ब्लॉक को भी संशोधित करना पड़ता है। यदि प्लीट्स, गैदर्स फ्लेयर आदि जैसी विशेषताएं परिधान डिजाइन का हिस्सा बनती हैं तो मूल ब्लॉक तदनुसार बदल जाएगा।

पैटर्न बनाने के लिए हमेशा बुनियादी ब्लॉकों का पता लगाया जाता है और इन्हें आधार के रूप में उपयोग करके विभिन्न शैलियों का विकास किया जाता है।

**पैटर्न पूर्णता:** ब्लॉक पैटर्न फ्लैट पैटर्न बनाने की प्रणाली का आधार हैं, इसलिए त्रुटियों को खत्म करने के लिए मूल पैटर्न को पूर्ण किया जाना चाहिए जो अन्यथा इसके आधार पर प्रत्येक नए डिजाइन को पारित किया

जाएगा। परिधान के फिट का विश्लेषण करने और पैटर्न को सही करने के लिए सभी आवश्यक सुधार करने के लिए खर्च किए गए समय और प्रयास के लायक है।

### ब्लॉक पैटर्न बनाने के फायदे

- ब्लॉक का उपयोग करके फ्लैट पैटर्न बनाना सबसे तेज़ तरीका है, खासकर जटिल शैलियों में।
- चूंकि बुनियादी ब्लॉकों के फिट को पूरा कर लिया गया है, इसलिए इन ब्लॉकों से विकसित कुछ भी स्वचालित रूप से अच्छी तरह फिट हो जाएगा।
- आकार में स्थिरता को नियंत्रित करने और किसी भी संख्या में शैलियों के लिए बड़े पैमाने पर उत्पादित कपड़ों के लिए फिट होने के लिए इस पद्धति का अभ्यास किया जा सकता है।
- केवल मूल ब्लॉक सेट का उपयोग करके सरल पैटर्न हेरफेर तकनीकों का उपयोग करके विभिन्न अन्य पैटर्न आकृतियों पर काम किया जा सकता है।
- ब्लॉक पैटर्न बनाना, जटिल शैलियों को सरल बनाता है। किसी भी जटिल शैली के लिए एक व्यक्ति को केवल डिजाइन को देखना होता है और इसकी तुलना बुनियादी ब्लॉकों से करनी होती है। तय करें कि कहां और क्या बदलाव करने हैं और उसके अनुसार ही ब्लॉक को संशोधित करें।

## ड्रेपिंग का परिचय (Introduction to draping)

**उद्देश्य:** इस पाठ के अंत में आप जान सकेंगे

- ड्रापिंग के बारे में जाने समझाएं।

**ड्रेपिंग का परिचय:** ड्रेपिंग विधि परिधान उत्पादन विभाग और पोशाक के रूप को **Fig** तित करने के लिए बहुत उपयोगी है। क्योंकि ड्रेपिंग विधि फोल्ड लाइन और फुलनेस, गैदर्स, प्लीट्स, सीम आदि दिखाने के लिए देती है। हम पोशाक को काटने और सिलाई करने में आसान कर सकते हैं। ड्रेपिंग विधि दिखाने के लिए पोशाक के सभी विवरण। तो ड्रेपिंग विधि बिना क्रांकी के पोशाक की छवि को व्यक्त करती है। इलस्ट्रेटर ड्रेपिंग विधियों का उपयोग करके सभी प्रकार के ड्रेप और फोल्ड बना सकता है।

**ड्रेपिंग विधि के उपयोग:** विभिन्न प्रकार की ड्रेपिंग विधि अलग-अलग घटना और शिष्टता देती है। ड्रेपिंग फैब्रिक होल्डिंग में हेरफेर करके बनाई जाती है जो एक स्ट्रिप या क्लोजर के साथ होती है और इसे दूसरे क्षेत्र में छोड़ देती है। कपड़े को मोड़ना, इकट्ठा करना और पिलिंग करना। ड्रेपिंग विधि द्वारा

डिज़ाइन किए गए वांछित डिज़ाइन को बनाने के लिए डिज़ाइनर। अंतिम रूप से परिधान से पहले निर्माण और सौंदर्य विवरण को कसरत करने के लिए परिणाम देने के लिए ड्रेपिंग विधि। ड्रेपिंग विधि एक संग्रह या शिरिंग काउल, फ्लेयर्स, गोर आदि बनाने के लिए बहुत उपयोगी है।

**इकट्ठा:** ज्यादातर कपड़े एक साथ हस्तकौशल के लिए रखा जाता है। कपड़े के माध्यम से एक ग्रेडेड सुई पास करना और कपड़े को मूल लंबाई का एक अंश के रूप में इकट्ठा करना। मूल कपड़े का टुकड़ा एक आयत है जो कपड़े का टुकड़ा बन जाता है एक आयत है जो एक त्रिकोणीय आकार बन जाता है, शिरिंग लागू होने के बाद। एक हेमलिंग पर एक क्षेत्र परत माप पर एक छोटी विधि होने के लिए कपड़े को इकट्ठा करना ताकि आस्तीन, स्कर्ट, आदि की टोपी के लिए उपयोग की जाने वाली मात्रा और सुंदर, पूर्ण

घंटी के आकार का संग्रह हो। यह कपड़े का अच्छा प्रभाव देता है।

**काउल:** एक काउल कपड़े का ढेर है। काउल कपड़े के एक टुकड़े से बने होते हैं और दो समर्थित किनारों के केंद्र में कपड़े को गिरने या गिरने की अनुमति देते हैं। शाम के वस्त्र, फैसी ड्रेस, टॉप आदि के लिए काउल का उपयोग किया जाता है।

**फ्लेयर्स:** फ्लेयर्ड स्टाइल का पैटर्न एक चौथाई सर्कल और त्रिकोण आकार का होता है। हेम पर वॉल्यूम बनाने के लिए। फ्लेयर्स का इस्तेमाल स्कर्ट और ड्रेस, स्लीव्स के लिए किया जाता है।

**गोरे:** गोरे कपड़े के त्रिकोणीय टुकड़े होते हैं। इसका उपयोग स्कर्ट या dresses के लिए किया जाता है। उन्हें राजकुमारी सीम या साइड सीम में घुमाया जाता है। एक तुरही प्रभाव हिप, घुटने और हेम प्रभाव पर चौड़ा बनाने के लिए गोरस। गोरों को एक ही कपड़े या कंट्रास्ट कपड़े से बनाया जा सकता है।

**ड्रेस फॉर्म पर बेसिक ब्लॉक्स ड्रेपिंग:** क्रिएटिव प्रोसेस में ड्रेपिंग के बाद डिजाइनर। ड्रेपिंग एक स्केच का त्रि-आयामी मलमल मॉडल में परिवर्तन है।

यह रचनात्मक प्रक्रिया एक सटीक/सटीक पैटर्न देती है।

लेआउट के नीचे, कपड़े काटने के बाद fcut घटकों की संख्या दी गई है। उदाहरण के लिए एक पैटर्न घटक के परिणामस्वरूप डबल स्तरित कपड़े के मामले में दो कट घटक होंगे। यह एक बेहतर अवलोकन देता है, कि क्या सभी घटक काटने के बाद उपलब्ध हैं। इसलिए, आपको सिलाई शुरू करने से पहले घटकों को गिनना नहीं भूलना चाहिए। समान घटक (उदाहरण के लिए आस्तीन) आम तौर पर केवल एक बार खींचे जाते हैं लेकिन कपड़े पर लेआउट में दो बार उपयोग किए जाते हैं। केवल अगर आपको उपयुक्त लेआउट का पता लगाना है (चूंकि आप कपड़े की अलग-अलग चौड़ाई पर काम करते हैं) आपको सभी घटकों को खींचना होगा ताकि आप परीक्षण द्वारा उपयुक्त लेआउट (ओपन ओलेआउट या पूरे परिधान) का पता लगा सकें।

**लेआउट के लिए सावधानियां:** यह जांचने के लिए ध्यान रखा जाना चाहिए कि सभी पैटर्न के टुकड़े कपड़े पर रखे गए हैं। लापता पैटर्न का टुकड़ा परिधान के अपूर्ण होने का परिणाम हो सकता है।

मुख्य और बड़े वर्गों को पहले कपड़े के कटे हुए सिरों पर उनके चौड़े सिरों के साथ रखा जाता है। फिर छोटे टुकड़ों को सर्वोत्तम लाभ के लिए फिट किया जाता है। गैर-अनुपालन कपड़े की कमी का कारण बन सकता है। यह सुनिश्चित करना होगा कि कट की अनाज रेखाएं पैटर्न बिल्कुल कपड़े में अनाज की रेखा के अनुसार रखा गया है। त्रुटि गलत संरेखण और परिधान के खराब दिखने का कारण हो सकती है।

कपड़े को काटने से पहले बिछाए गए पैटर्न के बाहरी किनारे को ठीक से खींचा, ट्रेस किया, चिपकाया या पिन किया जाना चाहिए। यहां तक कि कोई भी छोटी सी त्रुटि भी परिधान के आकार को नुकसान पहुंचा सकती है।

कटर काटने की मेज के चारों ओर घूम सकता है, क्योंकि वह अनाज की रेखाओं को स्थानांतरित करने और असमान किनारों को रोकने के लिए चल सकता है। स्थिर, धीमी और सही कटाई हमेशा तेज से बेहतर होती है और

जल्दबाजी में गलत कटिंग हमेशा तेज और जल्दबाजी में गलत कटिंग से बेहतर होती है। , एक साथ बहुत गलती से बचने के लिए

- **एक ग्राहक की जीवन शैली**
  - बिजनेस पर्सन
  - घर का पानी
  - विद्यार्थी
  - कलाकार
- **हेम में इस्तेमाल की जाने वाली गतिविधि का प्रकार**
  - कम्प्युनिटी और चैरिटी ऑफर
  - व्यायाम
- **ग्राहक की संरचना**
  - लंबा
  - छोटा
  - संकीर्ण कंधे के साथ बड़ा
  - बोर्ड कंधों के साथ संकीर्ण कूल्हे।
- **मौसम में ग्राहक का उपयोग**
  - पतन रेखा (सर्दी/शरद ऋतु)
  - स्प्रिंग लाइन (वसंत/ग्रीष्म)

फॉल लाइन परिधान और स्प्रिंग लाइन परिधान में भिन्नताएं हैं जैसे फॉल हॉलिडे इवनिंग अपैरल जो एक इवनिंग गॉविन के लिए एक लक्ज़री फैब्रिक की मांग करता है। हॉलिडे लाइन के लिए स्वेटर और अधोवस्त्र। स्की परिधानों को विंटर लाइन के लिए डिज़ाइन किया गया है। समर लाइन के लिए अन्य खेल पोशाक भी उपलब्ध हैं।

एक ग्राहक की इच्छा उत्कृष्ट और एक ही समय में अद्वितीय होने के कारण ड्रेसिंग लुक संतुष्ट होता है जब वह खरीदारी के लिए जाती है और वांछित परिधान प्राप्त करती है, डिजाइनर अध्ययन और कड़ी मेहनत और रचनात्मकता परिणाम का अच्छा फल देती है।

इस प्रक्रिया के लिए डिजाइनर को फैशन में नवीनतम रुझानों, रंग और बनावट में बदलाव के लगातार संपर्क में रहना पड़ता है। एक डिजाइनर को फैशन पत्रिकाओं, समाचार पत्रों,

फैशन क्षेत्र में पेशेवरों द्वारा अनुमोदित नवीनतम प्रवृत्ति और परिधान के प्रकार को जानने के लिए फैशन शो।

डिजाइनर विंडो शॉपिंग द्वारा नवीनतम प्रवृत्ति का भी अनुमान लगा सकते हैं। इस प्रक्रिया में डिजाइनर ग्राहक का अध्ययन कर सकता है कि वह किस मौसम में और किस प्रकार के कपड़े को पसंद करता है। यह प्राप्त करने में मदद करता है कि ग्राहक चाहते हैं।

एक डिजाइनर कपड़े, रंग, बनावट, प्रिंट, बुनाई के माध्यम से पेस्टर्न, रिबन, कढ़ाई जैसे ट्रिम्स के नमूनों के माध्यम से भी प्रेरणा प्राप्त कर सकता है।

ड्रेपिंग की प्रक्रिया को करने के लिए एक डिजाइनर को समाप्त करने के लिए ग्राहक, कपड़े, निर्माण ट्रिम्स, रंगों और नवीनतम प्रवृत्ति को एक ड्रेस फॉर्म पर त्रि-आयामी पोशाक लाने के लिए जानना होगा।

# प्रारूपण और ड्रापिंग विधि के मूल पैटर्न (Basic patterns of drafting and draping method)

**उद्देश्य:** इस पाठ के अंत में आप जान सकेंगे

- प्रारूपण विधि और पैटर्न की शर्तें
- संक्षिप्त रूप के बारे में जानें
- मूल स्कर्ट और उसके प्रकार
- ड्रेपिंग विधि का परिचय
- पोशाक के रूप में बुनियादी ब्लॉकों को लपेटना
- माप के बारे में

## पैटर्न बनाना - परिचय

मानव शरीर को ढकने के लिए कपड़े और जानवरों की खाल को कपड़ों में बदलने के लिए पैटर्न बनाने की तकनीक सदियों से विकसित हुई है। पिछली और वर्तमान शताब्दियों में, पैटर्न बनाने के लिए मशीन का उपयोग किया गया है। कंप्यूटर के आगमन से पहले, पैटर्न हमेशा हाथ से बनाए जाते थे। अलग-अलग शरीर के आकार के बारे में सूक्ष्म विवरणों को रिकॉर्ड करने के लिए बॉडी स्कैनर्स की शुरुआत से कपड़ों के उत्पादन के तरीके में क्रांतिकारी बदलाव आ सकता है। भविष्य में, एक व्यक्ति के माप को एक कपड़े निर्माता को गोता भेजा जा सकता है, जहां उनका उपयोग एक कस्टम पैटर्न बनाने के लिए किया जाएगा जो कंप्यूटर द्वारा किए गए परिधान को काटने का मार्गदर्शन करेगा।

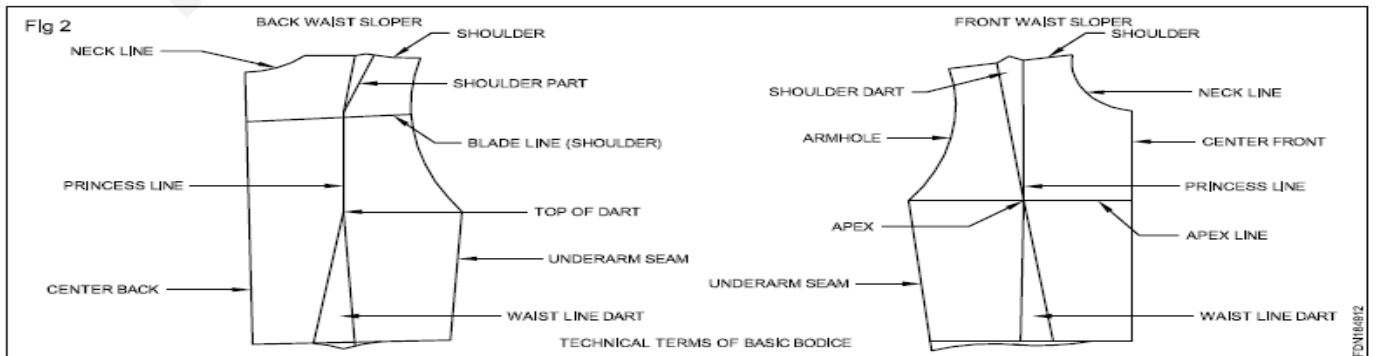
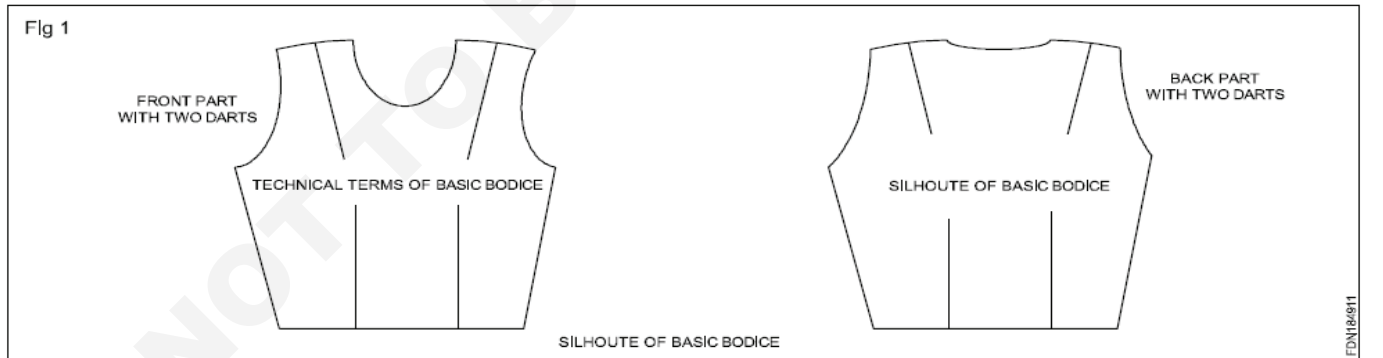
फैब्रिक ग्रेन लाइन्स को सही ढंग से समझना और उनका उपयोग करना महत्वपूर्ण है; नहीं तो तुम्हारे वस्त्र ठीक से लटकेंगे और मुड़ जायेंगे। जब कपड़े को करघे पर बुना जाता है, तो लून पर रखे गए पहले सूत को ताना सूत या ताना अनाज कहा जाता है। इन धागों का दूसरा नाम सीधा अनाज है। ये यार्न कपड़े की लंबाई को चलाते हैं, इसलिए यदि आपके पास 3 गज का कपड़ा है, तो ताना अनाज के धागे 3 गज लंबे होते हैं। ताने के दाने में बुने हुए कपड़े में सबसे अधिक ताकत होती है और कम से कम खिंचाव होता है, क्योंकि करघे में सेट होने पर धागों पर तनाव होता है। बुने हुए कपड़े से बने

कपड़ों में, ताना या सीधा दाना आमतौर पर शरीर के ऊपर और नीचे चलता है। जब तक पैटर्न के टुकड़े सही ढंग से बनाए गए हों, तब तक कपड़े को इस तरह से काटते समय गारमेंट्स अच्छी तरह से लटके रहते हैं।

## क्रॉस ग्रेन लाइन

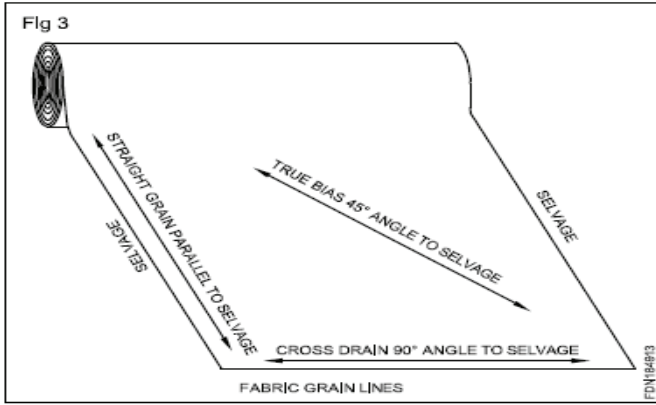
करघे को ताने के धागों से सेट करने के बाद, अगला कदम बाने के धागों या बाने के ग्रेन को जोड़ना या बुनना है। इन धागों का दूसरा नाम क्रॉस ग्रेन है। ये धागे कपड़े की चौड़ाई में एक तरफ से दूसरी तरफ या सेल्वेज से सेल्वेज तक चलते हैं और सीधे ग्रेन से 90 डिग्री या समकोण पर होते हैं। सेल्वेज कसकर बुने हुए किनारे होते हैं जो कपड़े के बोल्ट की बाहरी लंबाई के साथ चलते हैं और सीधे ग्रेन के समानांतर होते हैं।

कभी-कभी शरीर के चारों ओर के बजाय ऊपर और नीचे चलने वाले बाने या क्रॉस ग्रेन के साथ एक वस्त्र काटा जाता है। यह तब किया जा सकता है जब कपड़े के एक या दोनों किनारों पर बॉर्डर डिजाइन को हेम पर Figति किया गया हो। क्रॉस ग्रेन पर काटे जाने पर एक कपड़ा अलग तरह से लटकता है, खासकर अगर वहाँ इकट्टा या प्लीट्स हों। इकट्टा या प्लीट्स सपाट नहीं होते हैं, इसके बजाय वे शरीर से बाहर निकल जाते हैं। यह आमतौर पर स्कर्ट में स्वीकार्य है लेकिन सीमाओं के साथ डिजाइन करते समय इसे ध्यान में रखा जाना चाहिए।



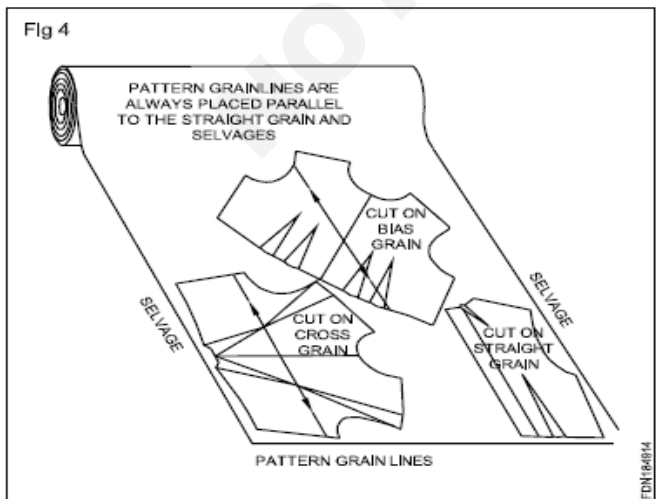
## पूर्वाग्रह अनाज रेखा

कपड़े से कपड़ों को काटने का एक और तरीका पूर्वाग्रह ग्रेन रेखा का उपयोग करना है। यदि एक पूर्ण क्रॉस ग्रेन लाइन (फटे किनारे या खींचा हुआ धागा) एक सही सीधे ग्रेन (फटे किनारे या खींचे गए धागे) पर रखी जाती है, तो आप एक विकर्ण गुना होगा जो सीधे या क्रॉस ग्रेन के लिए 45-डिग्री कोण है। इस 45-डिग्री कोण रेखा को टू बायस कहते हैं। एक कपड़ा जो शरीर पर ऊपर और नीचे चलने वाले सच्चे पूर्वाग्रह के साथ काटा जाता है और शरीर से चिपक जाता है। यह एक परिधान आकार को आकृति प्रकारों की एक विस्तृत श्रृंखला में फिट करने का एक तरीका है, जैसा कि नीट करते हैं, लेकिन यह प्रति परिधान अधिक कपड़े का उपयोग करता है और सीम पर लहर या तनाव लाइनों के बिना सिलाई करने के लिए अलग पंथ हो सकता है।



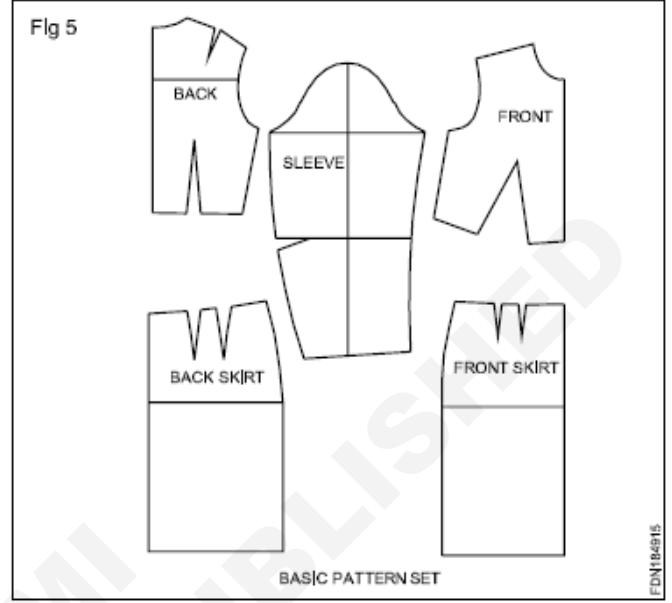
## पैटर्न ग्रेन रेखाएं (चित्र 4)

पैटर्न के टुकड़ों पर ग्रेन की रेखाएं खींची जाती हैं ताकि यह सुनिश्चित हो सके कि उन्हें कपड़े पर इस तरह रखा जाएगा जिससे कपड़ों को ठीक से काटा जा सके। अनाज की रेखा एक सीधी रेखा के रूप में खींची जाती है जो पैटर्न के टुकड़े के किनारे से किनारे तक चलती है। इसमें पैटर्न पर अन्य पंक्तियों से इसे अलग करने के लिए तीर शामिल हैं। पैटर्न पर विभिन्न स्थानों पर ग्रेन की रेखा खींची जा सकती है, यह इस बात पर निर्भर करता है कि परिधान को सीधी, क्रॉस या बायस ग्रेन लाइन पर काटा जाना है या नहीं। पैटर्न को कपड़े के एक टुकड़े पर रखते समय, पैटर्न के टुकड़े पर खींची गई ग्रेन की रेखा हमेशा कपड़े के सीधे ग्रेन और सेल्वेज के समानांतर रखी जाती है।



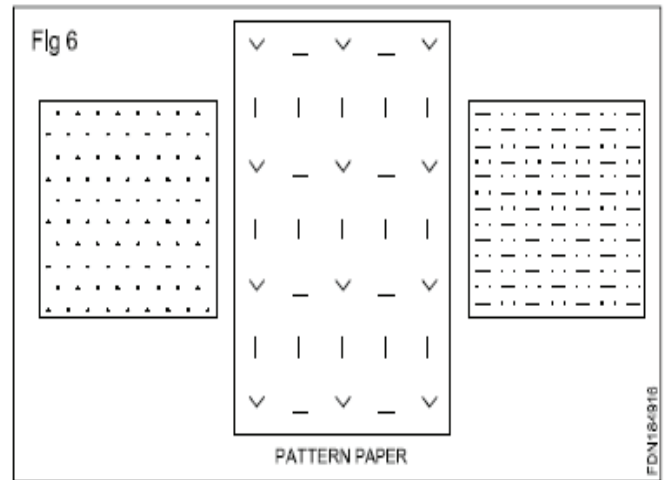
## पैटर्न बनाने की शर्तें

मूल पैटर्न सेट। एक पांच-टुकड़ा पैटर्न सेट, जिसमें आगे और पीछे की चोली और स्कर्ट और आस्तीन के साथ होता है, जो एक विशिष्ट रूप या आकृति के आयामों का प्रतिनिधित्व करता है। इसे डिजाइन सुविधाओं के बिना विकसित किया गया है। ट्रेस की गई कॉपी को वर्किंग पैटर्न कहा जाता है। (Fig 5)



## पैटर्न पेपर (Fig 6)

पैटर्न पेपर विभिन्न प्रकार के वजन और रंगों में आता है, प्रत्येक एक विशेष उद्देश्य की पूर्ति करता है। प्रत्येक पेपर सप्लायर उपलब्ध पेपर वेट की रेंज को इंगित करने के लिए एक कोड सिस्टम का उपयोग करता है। निर्माता की वरीयता व्यक्तिगत पसंद और उस उपयोग पर आधारित होती है जिसके लिए इसे रखा जाता है। भारी पैटर्न वाले पेपर को आमतौर पर टैग बोर्ड, मनीला या हार्ड पेपर कहा जाता है, जबकि हल्के वजन को मार्किंग पेपर कहा जाता है। उनकी उचित कोडिंग और सामान्य उपयोग इस प्रकार हैं:



## IX ग्रेनाइट टैग (.007) से

## 5X ग्रेनाइट टैग (.019)

भारी पैटर्न वाले पेपर को कलर-कोडेड सीरीज में खरीदा जा सकता है।



एक एकल शीट, उदाहरण के लिए, एक तरफ हरी और दूसरी तरफ सफेद हो सकती है, इसलिए आप एक नज़र में पैटर्न की कामकाजी सतह को देख सकते हैं। कई डिवीजनों वाली कंपनियां पैटर्न को रंग कोड कर सकती हैं ताकि यह इंगित किया जा सके कि यह किस डिवीजन से संबंधित है। यह कागज आम तौर पर पहले पैटर्न के लिए उपयोग किया जाता है, लेकिन हमेशा उत्पादन पैटर्न के लिए उपयोग किया जाता है (अंतिम पैटर्न, परिधान के फिट होने के बाद बनाया गया है और पहले पैटर्न को सही किया गया है), और पैटर्न ग्रेडिंग (विकासशील आकार रेंज) के लिए।

### 1 से 5 डबल-ड्यूटी मार्किंग पेपर

पहले पैटर्न को विकसित करने और मार्कर बनाने के लिए हल्के से भारी, सफेद मार्किंग पेपर का उपयोग किया जाता है। इसमें वास्तविक दाने की स्थापना के लिए सहायता के रूप में प्रतीक शामिल हैं।

### दर्जी कुछ संक्षिप्त रूप का उपयोग करता है।

सीएच	-	चेस्टो
बी	-	स्तन या बस्ट
एस	-	सीट
एच	-	हिप
डब्ल्यू	-	कमर
एन	-	नेक
A.CH	-	छाती के उस पार
एबी	-	पीछे की ओर
वाई	-	योक
एस से डी	-	कंधे से डार्ट
एसएल	-	आस्तीन दसवीं
डी से डी	-	डार्ट से डार्ट
N.W	-	प्राकृतिक कमर
एसबी	-	आस्तीन नीचे
एल एल	-	लेग लंबाई
FL -	-	पूर्ण लंबाई
सीपी	-	केंद्र बिंदु
घुटना	-	घुटना

**पैटर्न की जानकारी:** उत्पादन के लिए सबसे उपयुक्त पैटर्न को पूरा करने के लिए पर्याप्त जानकारी और प्रतीकों के साथ एक पेंसिल या फेल्ट-टिप पेन, प्रत्येक पैटर्न को सटीक रूप से चिह्नित करें। पैटर्न की जानकारी को प्रत्येक पैटर्न के मध्य भाग में समूहीकृत किया जा सकता है, जिसे ग्रेन लाइन के साथ लिखा जाता है। इसे लिखा जाना चाहिए (एन) मुद्रित किया जा सकता है।

इस जानकारी को लिखने के तरीके, और कौन सी जानकारी शामिल है,

कंपनी से कंपनी में भिन्न होती है।

पूर्ण पैटर्न की जानकारी सेट के भीतर प्रत्येक पैटर्न की एक प्रति पर अंकित की जा सकती है, प्रत्येक डुप्लिकेट आकृति पर केवल शैली संख्या एक ग्रेनलाइन के साथ।

प्रत्येक पैटर्न आकृति और उसके डुप्लिकेट पर पूरी जानकारी आमने-सामने लिखी जा सकती है।

चुनिंदा जानकारी को सामने, पीछे या आस्तीन जैसे पैटर्न घटकों की पहचान करने वाले शब्दों को हटाकर, ऊपर की ओर लिखा जा सकता है।

### पैटर्न बनाने में प्रयुक्त प्रतीक (चित्र 7)

निम्नलिखित उदाहरणों को एक मार्गदर्शक के रूप में इस्तेमाल किया जा सकता है

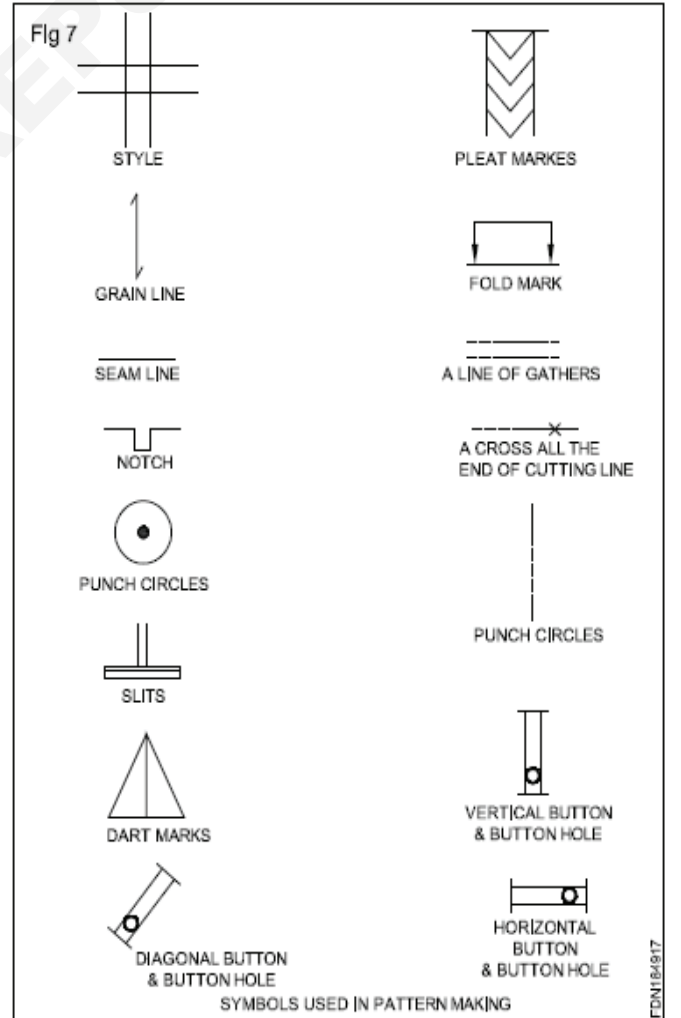
**ग्रेन की रेखा:** हमेशा प्रत्येक पैटर्न के टुकड़े की लंबाई के माध्यम से ग्रेन की रेखा खींचें।

**पैटर्न भाग:** नाम से पहचानें (उदाहरण के लिए, सामने, पीछे, चोली, स्कर्ट, आस्तीन, कॉलर, जेब)

**शैली संख्या:** पैटर्न सेट को कोड करने के लिए उपयोग किए जाने वाले कोड पैटर्न सेट के लिए उपयोग की जाने वाली संख्या की पहचान करें।

**पैटर्न आकार:** दी गई आकार सीमा के भीतर विशिष्ट आकार दें।

**पैटर्न के टुकड़ों की संख्या:** प्रत्येक विशिष्ट पैटर्न आकार के लिए काटे जाने वाले टुकड़ों की संख्या की पहचान करें।

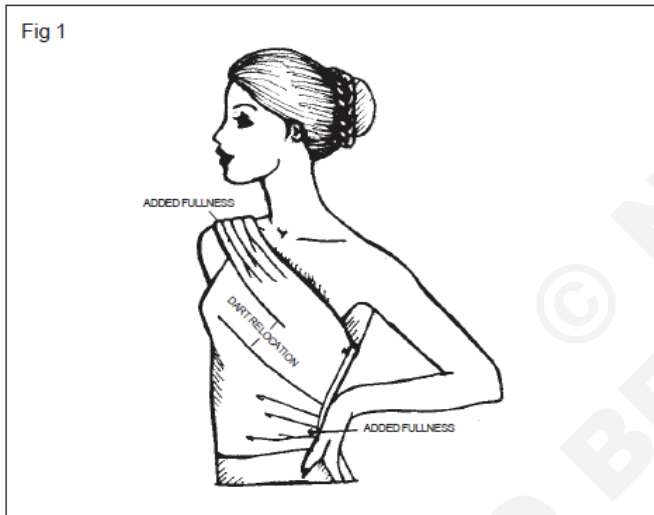


## पैटर्न चलाना (Pattern manipulation)

**उद्देश्य:** इस पाठ के अंत में आप जान सकेंगे

• डार्ट मैनिपुलेशन और पूर्णता जोड़ में स्लैश और स्प्रेड तकनीकी को समझाएं।

स्लैश-एंड-स्प्रेड तकनीक: स्लैश-एंड-स्प्रेड तकनीक द्वारा ब्लॉक पैटर्न में मैनिपुलेशन किया जा सकता है और अन्य आकृतियों में बदला जा सकता है। जैसा कि नाम से पता चलता है, स्लैश-स्प्रेड तकनीक के लिए आवश्यक है कि नए पैटर्न आकार उत्पन्न करने के लिए एक पैटर्न को स्लैश, कट और मैनिपुलेशन किया जाए। मूल कार्य पैटर्न की एक ट्रेस की गई प्रति का उपयोग किया जाता है क्योंकि मूल को कभी नहीं बदला जाता है। पैटर्न को काटने और फैलाने के बाद, इसे पैटर्न पेपर के दूसरे टुकड़े पर रखा जाता है। पैटर्न अब नई लाइनों के साथ वापस लिया गया है। लाइनों को सीम अलाउंस ग्रेन लाइनों के साथ मिश्रित किया जाता है र और परिपूर्णता जोड़ने के लिए किया जा सकता है। (Fig 1)



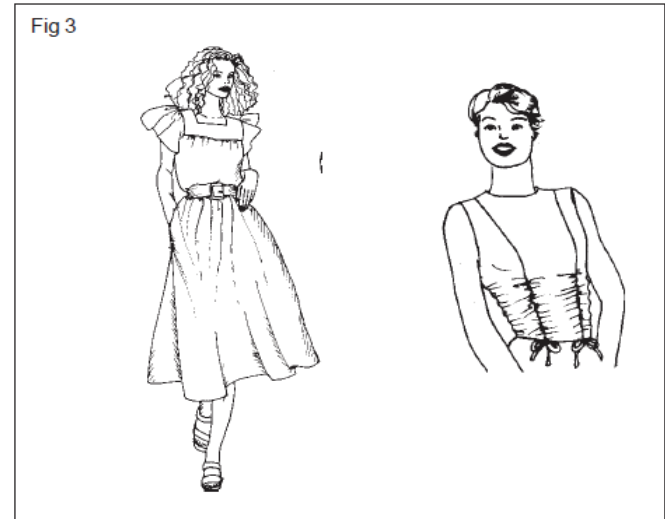
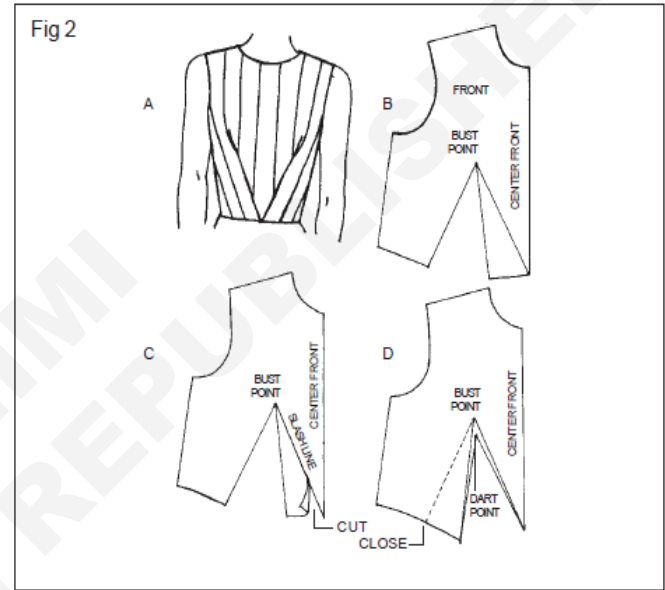
यह पैटर्न निर्माता की जिम्मेदारी है कि वह डिजाइनों का विश्लेषण करे और यह निर्धारित करे कि किस सिद्धांत को विकासशील पैटर्न पर लागू किया जाए ताकि यह सुनिश्चित हो सके कि डिजाइन की सटीक प्रतिकृति तैयार पैटर्न के आकार से निकलेगी। शुरुआती पैटर्न बनाने वाले को हमेशा तैयार पैटर्न के आकार का अध्ययन करना चाहिए और तैयार परिधान और मूल ब्लॉक के साथ तुलना करना चाहिए। यह पैटर्न निर्माता को उनके बीच के संबंध की कल्पना करने में मदद करेगा क्योंकि पैटर्न अक्सर तैयार परिधान से बहुत अलग दिखता है।

**डार्टमैनिपुलेशन** एक डार्ट को मुख्य बिंदु के रूप में बस्ट पॉइंट / डार्ट पॉइंट का उपयोग करके पैटर्न की रूपरेखा के आसपास किसी भी स्थान पर स्थानांतरित किया जा सकता है। Fig2a में दिखाए गए डिजाइन को प्राप्त करने के लिए सामने के चोली ब्लॉक में डार्ट को केंद्र के सामने ले जाना होगा।

केंद्र के सामने से बस्ट पॉइंट तक एक स्लैश लाइन खींची जाती है (Fig2

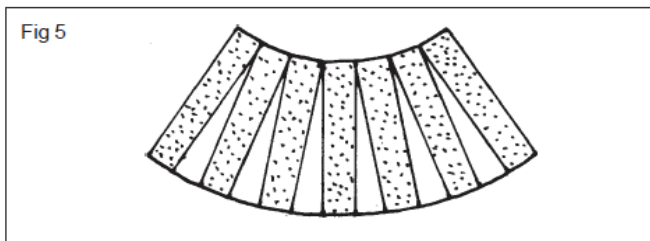
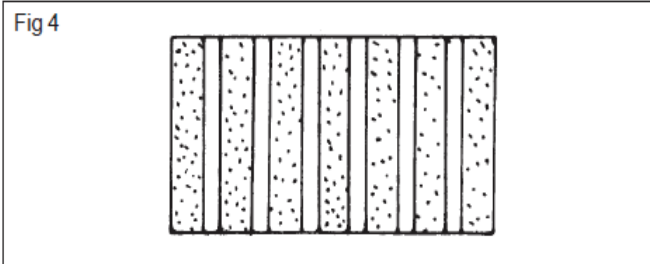
बी) फिर इसे बस्ट पॉइंट (छवि 2 सी) तक खिसका दिया जाता है। मूल डार्ट बंद और टेप किया गया है। नया डार्ट तब खुलता है (Fig2d)। फिर पैटर्न को नए पैटर्न के आकार को वापस लेने के लिए कागज पर रखा जाता है।

पूर्णतया जोड़ने के लिए, कार्य पैटर्न को तीन तरीकों में से एक में बढ़ाया जाता है।

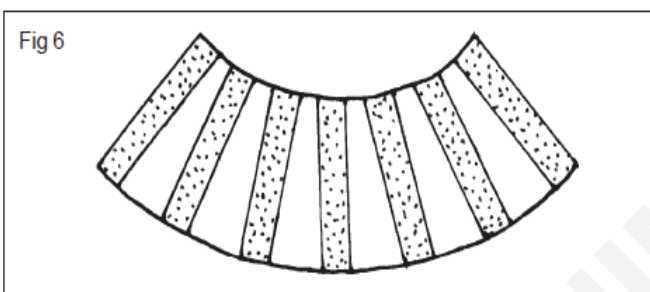


**समान पूर्णता:** एक पैटर्न के विपरीत पक्ष समान रूप से फैले हुए हैं, ऊपर से नीचे तक पूर्णता बढ़ाते हुए। (Fig4)

**एक तरफा परिपूर्णता:** एक पैटर्न का एक पक्ष पूर्णता बढ़ाने के लिए फैला हुआ है, ऊपर और नीचे एक चाप आकार बना रहा है। (Fig.5)



**असमान परिपूर्णता:** पैटर्न का एक पक्ष दूसरे की तुलना में अधिक फैला हुआ है, ऊपर और नीचे एक चाप आकार बनाता है। (Fig6)



एक डिजाइन में डार्ट मैनीपुलेशन और जोड़ा पूर्णता:

जब हम नीचे दिए गए डिजाइन का अध्ययन करते हैं और इसकी तुलना मूल खंड से करते हैं तो हम देखते हैं कि दोनों सिद्धांतों को लागू किया गया है: डार्ट मैनीपुलेशन और अतिरिक्त पूर्णता। एक नेकबैंड के चारों ओर इकट्ठा होते हैं जो गर्दन के आकार का अनुसरण करते हैं।

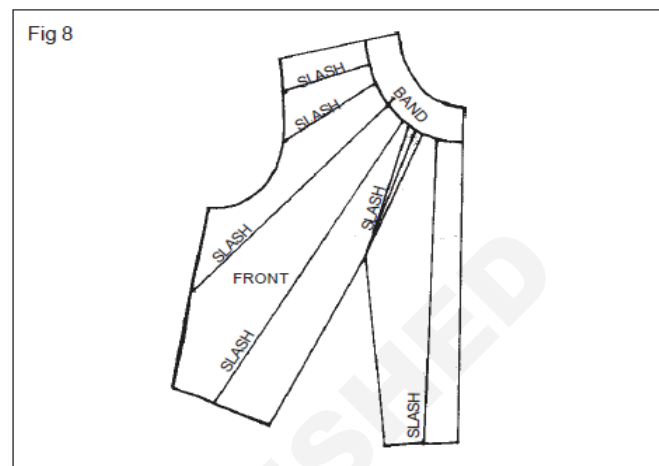
- बस्ट स्तर पर समाप्त होने वाले बस्ट के ऊपर इकट्ठा होते हैं (डार्ट मैनीपुलेशन)
- परिधान की रूपरेखा के साथ समाप्त होने वाली इकाइयाँ हैं, अर्थात् आर्महोल, कमर और साइड सीम पर। यह अतिरिक्त पूर्णता को इंगित करता है। (Fig7)



इस डिजाइन को विकसित करने के लिए निम्नलिखित चरणों का पालन करना होगा:

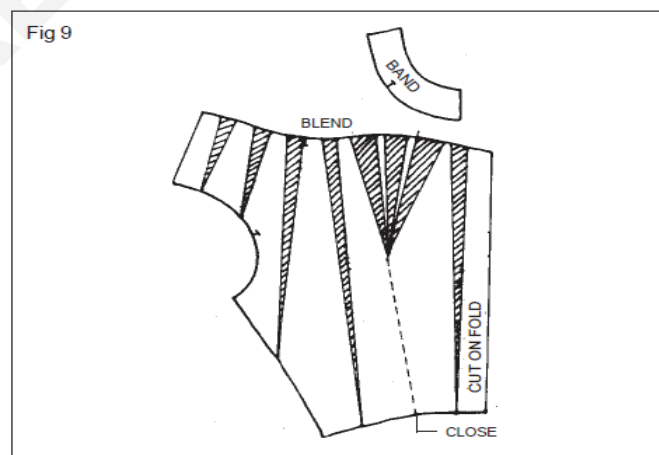
मूल ब्लॉक को पहले ट्रेस किया जाता है, स्लैश लाइनों के लिए चिह्नित किया जाता है

- डार्ट मैनीपुलेशन (बोल्ड लाइन्स, बस्ट टू नेक बैंड)
- अतिरिक्त परिपूर्णता (अन्य सभी स्लैश लाइनों) (Fig8)



वह अगला आंकड़ा गर्दन के बैंड को काट दिए जाने के बाद मैनीपुलेशन किए गए ब्लॉक पैटर्न के आकार को दिखाता है।

- ओरिजिनल डार्ट इनटेक को नेकबैंड पर कलैरेट्स में बदल दिया गया है। मूल डार्ट बंद है।
- नेकलाइन पर अतिरिक्त संग्रह के लिए आवश्यक पूर्णता जोड़ने के लिए अन्य स्लैश लाइनें खुली हुई हैं। (Fig 9)



**हमेशा याद रखें कि पैटर्न पर स्लैश रेखाएँ खींचते समय, स्लैश रेखाएँ बस्ट पॉइंट, डार्ट पॉइंट या पैटर्न की आउटलाइन पर समाप्त होनी चाहिए।**

प्रत्येक स्लैश लाइन की शुरुआत और अंत इस बात पर निर्भर करता है कि डिजाइन पर पूर्णता कहाँ से शुरू और समाप्त होती है।

एक पैटर्न में बदलाव करें, एक महत्वपूर्ण बिंदु या सिलाई लाइन की ओर जाने वाली सभी स्लैश लाइनों को बिंदु के माध्यम से नहीं, बल्कि काटा जाना चाहिए। जब पैटर्न फैलाया जा रहा हो या ओवरलैप किया जा रहा हो तो थोड़ा सा जोड़ने वाला हिस्सा पैटर्न को जोड़े रखता है। डार्ट मैनीपुलेशन लिए यह अत्यंत महत्वपूर्ण है।

**बड़े पैमाने पर उत्पादन प्रक्रिया (Mass production process)**

**उद्देश्य:** इस पाठ के अंत में आप जान सकेंगे

- बड़े पैमाने पर उत्पादन प्रक्रिया के बारे में समझाएं।

**परिधान प्रौद्योगिकी का परिचय**

“गारमेंट टेक्नोलॉजी” शब्द को आमतौर पर रेडीमेड गारमेंट कारखानों में बड़े पैमाने पर उत्पादन के कार्यों और प्रक्रियाओं के बारे में तकनीकी विवरणों के अध्ययन के रूप में परिभाषित किया जा सकता है। आजकल, भारत में बहुत सारे परिधान उद्योग उभर रहे हैं, और वे विभिन्न प्रकार के पुरुष महिला और बच्चे निर्माण और निर्यात विभिन्न देशों में कर रहे हैं। साथ ही, पूरे भारत में घरेलू बाजार के लिए रेडीमेड कपड़ों का निर्माण किया जाता है। एक परिधान प्रौद्योगिकी छात्र को परिधान उद्योगों में विभिन्न मशीनरी की पूरी प्रक्रिया और अनुप्रयोगों का अध्ययन करना चाहिए।

**निर्यात घरानों का कार्य व्यवहार**

भारत में निर्यात घराने भारतीय अर्थव्यवस्था के साथ-साथ उद्योगों में भी महत्वपूर्ण भूमिका निभा रहे हैं। निर्यात घरानों को विदेशों से ऑर्डर मिल रहे हैं जो विभिन्न प्रकार के परिधान शैलियों जैसे शर्ट, लेडीज हाउस कोट, ‘टी’ शर्ट, ट्राउजर, बरमूडा आदि में हैं। परिधान निर्माण इकाइयों की मदद से, कपड़ों का निर्माण और पैक किया जाता है और दुनिया भर के विभिन्न देशों में शिपमेंट के लिए भेजा गया।

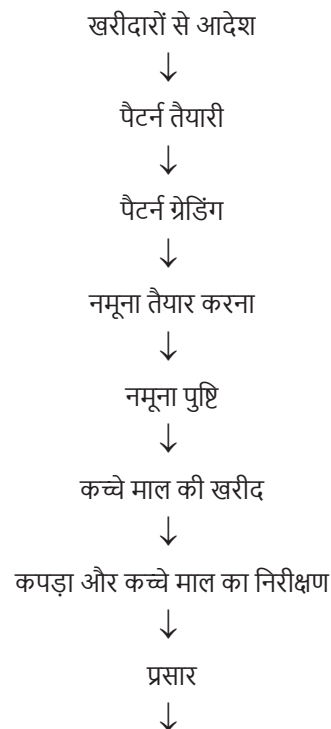
निर्यात घरानों को विभिन्न प्रकार के संचार जैसे इंटरनेट, संपर्क, व्यापार प्रदर्शनियों आदि के माध्यम से विदेशी खरीदारों से ऑर्डर मिलते हैं। ऑर्डर की पुष्टि के बाद, पैटर्न आवश्यक आकारों में और माप और विनिर्देशों के अनुसार तैयार किए जाते हैं। पैटर्न ग्रेडिंग की मदद से, पैटर्न को विभिन्न आवश्यक आकारों में ग्रेड दिया जाता है। नमूने आवश्यक आकार में कपड़े और पैकिंग के प्रकार सहित आवश्यक खरीदार के विनिर्देशों के साथ तैयार किए जाते हैं और खरीदार के अनुमोदन के लिए भेजे जाते हैं। नमूना पुष्टि के बाद, खरीद विभाग विशेष आदेश के लिए आवश्यक कच्चे माल और सहायक उपकरण खरीदेगा। प्राप्त कच्चे माल का निरीक्षण दुकानों में किया जाता है और कपड़ों को काटने के लिए भेजा जाता है।

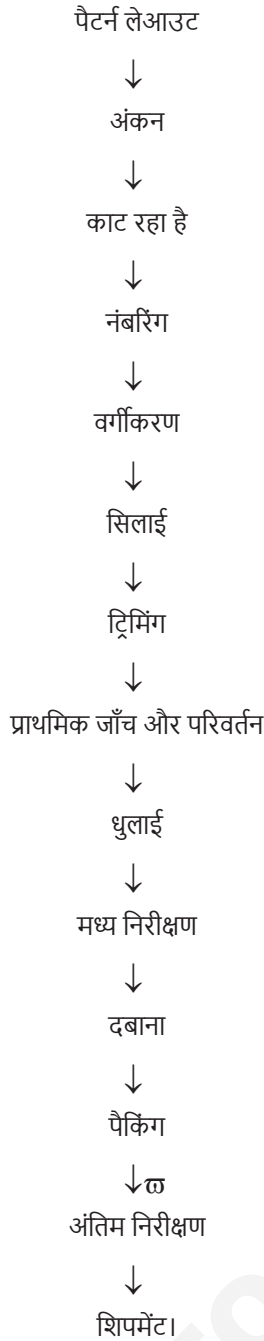
कटिंग सेक्शन में, कपड़ों को बल्क कटिंग के लिए एक के ऊपर एक व्यवस्थित किया जाता है और इस प्रक्रिया को ‘स्प्रेडिंग’ के रूप में जाना जाता है। प्रसार के बाद, पैटर्न को बिछाए गए कपड़े पर व्यवस्थित किया जाता है और कपड़े के लेट पर पैटर्न की व्यवस्था को ‘पैटन लेआउट’ के रूप में जाना जाता है। पैटर्न के बाह्य उपकरणों को मार्किंग चाक और कट की मदद से चिह्नित किया जाता है। काटने की मशीनें। आधुनिक उद्योगों में, कम्प्यूटरीकृत पैटर्न बनाने, ग्रेडिंग, मार्कर योजना और काटने सभी को एक ही प्रक्रिया में किया जा सकता है। सिलाई में छाया भिन्नता से बचने के लिए कट घटकों को क्रमांकन प्रक्रिया में क्रम संख्या दी गई है। फिर कटौती की गई है सिलाई अनुभाग में ले जाया गया।

सिलाई अनुभाग में, एक परिधान के छांटे गए कटे हुए घटकों को मिश्रित

किया जाता है और वर्गीकरण प्रक्रिया में एक बंडल के रूप में बनाया जाता है। सिलाई के लिए बंडल जारी किए जाते हैं। सिलाई विभाग को ‘उत्पादन विभाग’ के रूप में भी जाना जाता है जो वास्तविक विनिर्माण स्थिति तय कर रहा है। विभिन्न प्रकार की सिलाई मशीनों की सहायता से कटे हुए घटकों का निर्माण वस्त्र के रूप में किया जाता है। सिलाई के बाद, ट्रिमिंग सेक्शन में अतिरिक्त, बिना कटे उभरे हुए धागों को हटा दिया गया है। फिर सभी कपड़ों की मुख्य रूप से जाँच की जाती है और आवश्यक परिवर्तन के साथ सिलाई दोषों को ठीक किया जाता है। यदि धुलाई की आवश्यकता होती है, तो कपड़ों को धुलाई अनुभाग में स्थानांतरित कर दिया जाता है और धोया जाता है।

फिर कपड़ों को फिनिशिंग सेक्शन में पहुंचाया गया। वहाँ, कपड़ों की फिर से जाँच की जाती है और इस निरीक्षण को ‘मध्य निरीक्षण’ कहा जाता है। कपड़ों को प्रेसिंग सेक्शन में दबाया जाता है और खरीदार के विनिर्देश के अनुसार बड़े करीने से पैक किया जाता है। अंतिम निरीक्षण प्रक्रिया निर्यात घर के साथ-साथ खरीदार दोनों द्वारा की गई है। खरीदार की मंजूरी मिलने के बाद, अंत में अच्छे कपड़े शिपमेंट कके लिए भेज दिया जाता है। निम्नलिखित प्रवाह चार्ट की सहायता से पूरी प्रक्रिया को आसानी से समझा जा सकता है।

**प्रोसेस फ्लो चार्ट**



## काटने की तकनीक

### काटने की तैयारी।

#### नमूना

पैटर्न सेट को काटने से पहले जांचना चाहिए कि क्या सभी पैटर्न खरीदार की आवश्यकताओं और निर्देशों के अनुसार ठीक से तैयार किए गए हैं। पैटर्न को सीम लाइन, कटिंग लाइन, पहचान चिह्न, पैटर्न विवरण आदि के साथ समाप्त किया जाना चाहिए।

#### ग्रेन लाइन्स

अनाज को कपड़े में धागे की दिशा के रूप में परिभाषित किया गया है। ग्रेनलाइन का उपयोग उस दिशा को दर्शाने के लिए किया जाता है जिसमें कपड़े को उसकी डिजाइन आवश्यकताओं के अनुसार काटा जाना चाहिए। आम तौर पर ग्रेन की रेखा ताना यार्न की दिशा को इंगित करेगी, यानी

सेल्वेज के समानांतर।

### पिल डायरेक्शन

कॉर्डरॉय और वेलवेट जैसे ढेर के कपड़े के मामले में, सभी पैटर्न के टुकड़े एक ही दिशा में रखे जाने चाहिए। यह महत्वपूर्ण है कि लेआउट से पहले, ढेर दिशा की ठीक से जाँच की जाए और उसी के अनुसार पैटर्न लेआउट की योजना बनाई जाए। साथ ही, प्रक्रिया को फैलाते समय, प्रत्येक प्लाई को काटकर एक ही दिशा में बिछाना चाहिए।

### कपड़ा पैटर्न

ढेर के कपड़ों की तरह, लेआउट और काटने से पहले कपड़े के डिजाइन पैटर्न पर विचार किया जाना चाहिए। अगर फैब्रिक में वन वे डिजाइन है, तो हमें पाइल फैब्रिक की तरह लेआउट और कटिंग का पालन करना होगा। और धारीदार और चेक किए गए डिजाइन के कपड़ों के मामले में, डिजाइन लाइन को काटने से पहले अच्छी तरह से नियोजित किया जाना चाहिए।

### काट रहा है

कपड़े पर पैटर्न बिछाए जाने के बाद, अंकन चाक का उपयोग करके पैटर्न की रूपरेखा को चिह्नित किया जाता है। फिर कटिंग मशीनों का उपयोग करके पैटर्न के निशान के साथ कपड़े की परत को काट दिया जाता है। कटिंग मशीन का उपयोग आम तौर पर कपड़ों के विभिन्न पैट, लाइनिंग फैब्रिक, फ्यूजिंग फैब्रिक आदि को काटने के लिए किया जाता है, कटिंग मशीन अलग-अलग रूपों, आकारों और आकारों में अलग-अलग क्षमता और उद्देश्य के साथ उपलब्ध हैं।

काटने की मशीनों के प्रकार

- 1 चाकू की तरह सीधा काटने की मशीन
- 2 गोल चाकू या रोलर चाकू की तरह काटने की मशीन
- 3 मुड़ा चाकू की तरह काटने की मशीन
- 4 डाई कटर

### 1 चाकू की तरह सीधा काटने की मशीन

स्ट्रैट नाइफ कटिंग मशीन में बेस प्लेट, वर्टिकल ब्लेड, मोटर, मूविंग असेंबली के लिए एक हैंडल, एक शार्पनिंग डिवाइस और पूरे असेंबली को एक स्थान से दूसरे स्थान पर स्थानांतरित करने के लिए एक हैंडल होता है। एक सीधे चाकू को चलाने के लिए दो प्रकार की शक्ति की आवश्यकता होती है। मोटर शक्ति पारस्परिक ब्लेड को चलाती है और ऑपरेटर शक्ति चाकू को ले के माध्यम से चलाती है। आम तौर पर उपलब्ध ब्लेड की ऊंचाई 2.5 से 4.5 सेमी तक भिन्न होती है। ब्लेड की गति जितनी अधिक होती है, ब्लेड उतनी ही तेजी से कपड़े को काटता है और अधिक आसानी से ऑपरेटर मशीन को स्थानांतरित कर सकता है। सबसे महत्वपूर्ण विचार सीधे चाकू का चयन करना है, ऑपरेटर से चाकू को ले जाने के लिए आवश्यक शक्ति है, ऑपरेटर प्रयास मोटर के वजन से प्रभावित होता है,

स्टैंड का आकार, हैंडल की ऊंचाई, स्ट्रोक, ब्लेड की तीक्ष्णता और बेस प्लेट की गति। सामान्य ब्लेड में एक सीधा किनारा होता है जो मोटे से महीन तक भिन्न होता है

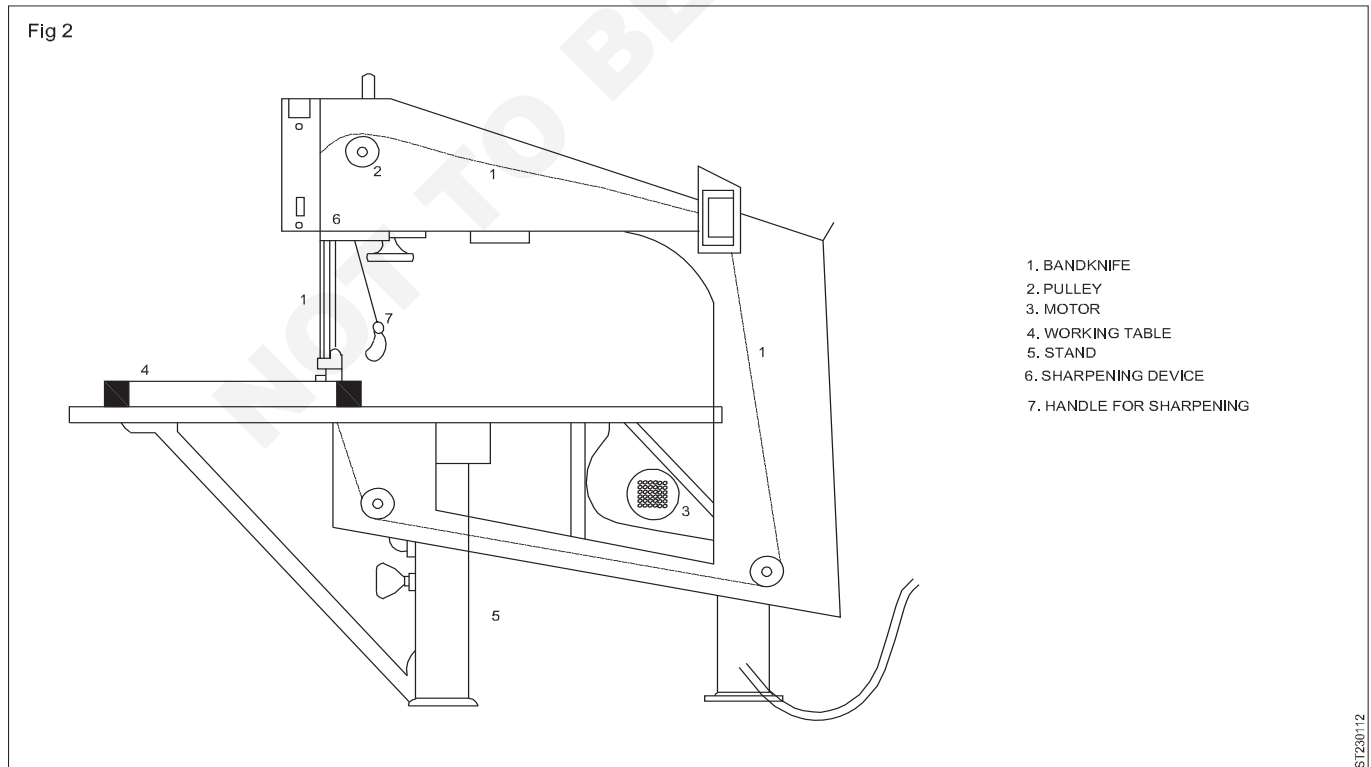
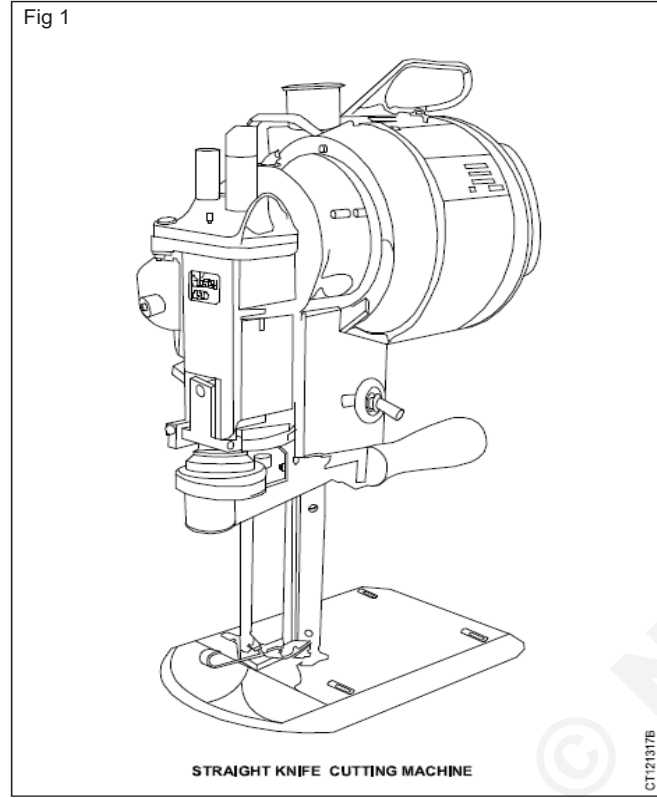
कपड़े के प्रकार के आधार पर काटा जा रहा है। लहरदार ईन्ड चाकू का उपयोग गर्मी उत्पादन को कम करने के लिए किया जाता है और इसलिए बिना किसी कठिनाई के सिंथेटिक सामग्री को काटने के लिए इसका उपयोग किया जा सकता है। ब्लेड की गति को परिवर्तनशील गति तंत्र द्वारा भी समायोजित किया जा सकता है। स्ट्रेट चाकू पारंपरिक कटिंग रूम में कटिंग का एक सामान्य साधन है क्योंकि यह एक बैंड चाकू की तुलना में बहुमुखी, पोर्टेबल, अध्याय है और बनाए रखने में आसान है। यहां तक कि

अगर एक बैंड चाकू का उपयोग मुख्य काटने के संचालन के लिए किया जाता है, तो आसान संचालन के लिए लेटे को अलग करने के लिए एक सीधे चाकू का उपयोग किया जाएगा। (Fig एक)

## 2 गोल चाकू या रोलर चाकू की तरह काटने की मशीन

एक बैंड चाकू में एक इलेक्ट्रिक मोटर द्वारा संचालित तीन या अधिक चरखी की एक श्रृंखला होती है, जिसके बाद लगातार घूर्णन स्टील ब्लेड लगाया जाता है, ब्लेड के एक किनारे को तेज किया जाता है। ऑपरेशन का सिद्धांत सीधे चाकू से अलग होता है, जिसमें बैंड चाकू काटने की मेज में एक स्लॉट के माध्यम से एक निश्चित स्थिति में गुजरता है और काटने के लिए ले जाने वाला खंड उसके पीछे चला जाता है। ब्लेड आमतौर पर सीधे चाकू की तुलना में पतला होता है। (रेखा Fig नम्बर 2)

बैंड चाकू का उपयोग तब किया जाता है जब सीधे चाकू से प्राप्त की जा सकने वाली सटीकता के उच्च मानक की आवश्यकता होती है। अंकन करते समय परिधान के हिस्सों के आसपास जगह छोड़ी जानी चाहिए ताकि उन्हें सीधे चाकू से काटा जा सके और फिर बैंड चाकू का उपयोग करके बिल्कुल काटा जा सके। जब कॉलर, कफ और जेब जैसे छोटे भागों को काटा जाता है, तो पैटर्न के टुकड़े के आकार में धातु या फाइबर बोर्ड के एक टेम्पलेट को मार्किंग के शीर्ष पर लेट के सेक्शन से जोड़ा जा सकता है, जिसे बाद में बैंड नाइफ ब्लेड के पीछे खींचा जाता है। सख्त किनारे के साथ बिल्कुल काटना। बार्ड नाइफ कटिंग मशीनों का उपयोग महिलाओं के परिधानों की तुलना में पुरुषों के परिधानों में अधिक किया जाता है और अक्सर बड़े परिधान भागों जैसे जैकेट और ओवर कोट के बड़े पैनेल को काटने के लिए उपयोग किया जाता है।



## सीधे चाकू और बैंड चाकू की तरह काटने की मशीन के बीच अंतर।

सीधे चाकू की तरह काटने की मशीन	बैंड चाकू की तरह काटने की मशीन
1. इसमें सीधा ब्लेड होता है।	1. इसमें अंतहीन ब्लेड है।
2. यहां कपड़े रखना स्थिर और मशीन है घूमता है।	2. यहां मशीन स्थिर है और कपड़े घूमता है।
3. बैंड चाकू की तुलना में कम सटीकता।	3. सीधे चाकू की तुलना में अधिक सटीकता।
4. यह पोर्टेबल है।	4. यह बड़ा आकार है जो आसानी से हस्तांतरणीय नहीं है।
5. इसमें कटिंग टेबल नहीं है। इसमें केवल बेस प्लेट है।	5. इसमें चौड़ी कटिंग टेबल है।
6. यह सुरक्षित है और दस्ताने जैसे सुरक्षा उपकरणों की कोई आवश्यकता नहीं है।	6. मशीन को सुरक्षा उपायों की जरूरत है जैसे लोहे के दस्ताने।

### 3 गोल चाकू की तरह काटने की मशीन

एक गोल चाकू की तरह काटने की मशीन के तत्व एक बेस प्लेट होते हैं, जिसके ऊपर एक इलेक्ट्रिक मोटर, ब्लेड को निर्देशित करने के लिए कटर के लिए एक हैंडल और एक गोलाकार ब्लेड घुमाया जाता है ताकि अग्रणी किनारा कपड़े में नीचे की ओर कट जाए। ब्लेड का व्यास 6 सेमी से 20 सेमी तक भिन्न होता है। गोल चाकू उच्च परतों में घुमावदार रेखाओं को काटने के लिए उपयुक्त नहीं हैं क्योंकि ब्लेड सभी पट्टियों पर नहीं टकराता है

Fig 3



Fig 4



एक साथ एक ही बिंदु पर एक ऊर्ध्वाधर ब्लेड करता है। इसलिए एक गोल चाकू का उपयोग केवल सीधी रेखाओं या अपेक्षाकृत कम प्लाई की निचली परतों के लिए किया जाता है। एक गोलाकार ब्लेड के लिए एक तंग वक्र, जैसे कि आर्महोल को काटना स्वाभाविक रूप से बहुत अधिक कठिन होता है।

### 4 डाई कटर

सीधे चाकू, बैंड चाकू और गोल चाकू की तरह काटने वाली मशीनों जैसी अन्य काटने वाली मशीनों की तुलना में मरने वाली मशीनों में सबसे अधिक सटीकता होती है। परिधान उद्योगों में इसका उपयोग शायद ही कभी किया जाता है। 'डाई' लोहे से बना एक चाकू है जो कॉलर और कफ जैसे पैटर्न के टुकड़ों के आकार में होता है। डाई कटिंग मशीन में एक छोटी कटिंग टेबल दी गई है और टेबल के ऊपर लोहे की सलाखों की मदद से डाई लगाई जाती है। कटिंग टेबल पर कपड़ा बिछाने के बाद, एक स्विच की मदद से हम कटिंग के लिए 'डाई' को सक्रिय कर सकते हैं। डाई अपनी शीर्ष स्थिति से तेजी से आगे बढ़ रही है, कपड़े के लेट को दबाती है और लेट को उनके आकार के अनुसार काटती है। हाइड्रोलिक दबाव आमतौर पर डाई को स्थानांतरित करने के लिए उपयोग किया जाता है।

**लाभ:** इसमें किसी भी अन्य काटने की मशीन की तुलना में सबसे अधिक सटीकता है।

## नुकसान:

- 1 लागत अगर मशीन बहुत अधिक है।
- 2 यह अधिक कपड़े की खपत करता है और अधिक कपड़े को बर्बाद करता है।
- 3 मरने वाले अपने तीखेपन को जल्दी से ढीला कर रहे हैं और एक नए के साथ बदल दिया गया है। और साथ ही, मरने की तैयारी लागत या उत्पादन लागत बहुत अधिक है।

उपरोक्त नुकसानों के कारण वस्त्र उद्योग में डाई कटर का अधिकतर उपयोग नहीं किया जाता है। कुछ उद्योगों में, इसका उपयोग कॉलर, कॉलर बैंड और कफ के लिए गैर-बुना इंटरफेसिंग काटने के लिए किया जा रहा है।

## फ्यूजिंग तकनीक

### फ्यूजिंग

फ्यूजिंग गर्मी उपचार की मदद से फेसिंग फ़ैब्रिक के साथ इंटरफेसिंग फ़ैब्रिक (व्यावसायिक रूप से 'कैनवस फ़ैब्रिक' के रूप में जाना जाता है) को ठीक करने की प्रक्रिया है। उसके लिए प्रयुक्त 'फ्यूसिबल इंटरफेसिंग' में एक तरफ एक चिपचिपा लेप होता है जिसे फ्यूज और फ़ैब्रिक के साथ ठीक करने के लिए लगाया जाता है। फ्यूजिंग प्रक्रिया के लिए उपयोग की जाने वाली मशीन को 'फ्यूजिंग मशीन' के रूप में जाना जाता है।

### फ्यूजिंग मशीन

- 1 इस मशीन का उपयोग फ्यूजिंग (हीटिंग) क्रिया द्वारा कॉलर, कफ के संबंधित फ़ैब्रिक के साथ फ्यूसिबल इंटरफेसिंग को जोड़ने के लिए किया जाता है।
- 2 इंटरफेसिंग वाले कपड़े को ट्रे जैसे हिस्से पर रखने के बाद, इसे एक ऐसे स्थान पर ले जाया जाता है, जहां गर्मी दबाने की क्रिया द्वारा फ्यूजिंग क्रिया की जा रही हो।
- 3 हम अपनी आवश्यकताओं के अनुसार तापमान और दबाव को समायोजित कर सकते हैं।
- 4 अलग-अलग फ्यूजिंग मशीन प्रकार हैं स्टीम प्रेस, फ्लैट बेड प्रेस, निरंतर फ्यूजिंग प्रेस इत्यादि।
- 5 ये मशीनें बुने हुए और बुने हुए दोनों तरह के कपड़ों के लिए उपयुक्त हैं।

परिधान उद्योगों में विभिन्न प्रकार की फ्यूजिंग मशीनों का उपयोग किया जाता है। निम्नलिखित तीन महत्वपूर्ण प्रकार हैं।

- 1 स्टीम प्रेस फ्यूजिंग मशीन
- 2 फ्लैट बिस्तर फ्यूजिंग मशीन
- 3 सतत फ्यूजिंग मशीन

### 1 स्टीम प्रेस फ्यूजिंग मशीन

यह फ्यूजिंग मशीन का पुराना मॉडल है। यहाँ भाप और दबाव का उपयोग

भाप लोहा जैसी फ्यूजिंग प्रक्रिया के लिए किया जाता है। राल के प्रकार के अनुसार भाप के तापमान, दबाव और समय को समायोजित करना मुश्किल है। इसलिए, यह उद्योगों में एक विफलता मॉडल है।

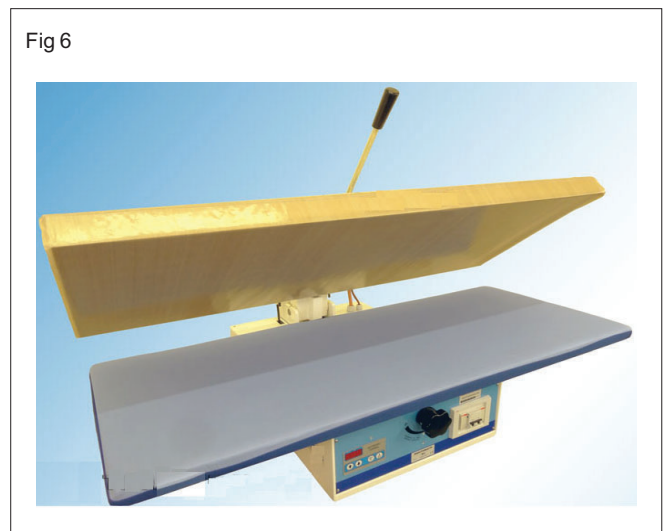
### 2 फ्लैट बिस्तर फ्यूजिंग मशीन

यह एक सामान्य प्रकार की फ्यूजिंग मशीन है जिसका उपयोग अधिकतम संख्या में किया जाता है। उद्योगों की। ये मशीनें छोटे टेबल मॉडल से लेकर बड़ी, फर्श पर खड़ी मशीनों तक कई प्रकार में उपलब्ध हैं। लोडिंग मशीन में या तो यांत्रिक या मैनुअल द्वारा होगी। ताप विद्युत् रूप से एक ताप तत्व द्वारा उत्पन्न होता है और हम कपड़े के प्रकार के अनुसार तापमान, दबाव और समय को नियंत्रित कर सकते हैं। दबाव स्रोत की क्रिया के अनुसार बाजार में दो प्रकार के मॉडल उपलब्ध हैं। वे हैं,

#### a कार्यक्षेत्र क्रिया मॉडल



#### b कैंची एक्शन मॉडल



फ्यूजिंग ऑपरेशन बैच के अनुसार संख्या के अनुसार किया जा सकता है। टुकड़ों की। भूतपूर्व। एक बार में 50 टुकड़े।



### 3 निरंतर फ्र्यूजिंग मशीन

यह एक प्रसिद्ध मॉडल फ्र्यूजिंग मशीन है और अब कारखानों में लोकप्रिय है। यहां हीटिंग तत्व जो मॉड्यूल (समूह) में हैं, मशीन के मध्य भाग में तय किए गए हैं। उसके बाद, प्रेशर रोलर की व्यवस्था होती है जो जुड़े हुए टुकड़ों पर उचित दबाव डालेगी। इसके अलावा एक कन्वेयर बेल्ट की व्यवस्था है, जो एक छोर से दूसरे छोर तक लगातार टुकड़ों को ला कर और पहुंचाती है। टुकड़ों को एक छोर पर लगातार ला कर जाता है, टुकड़ों को हीटिंग के लिए हीटिंग मॉड्यूल में दर्ज किया जाता है और फिर दबाव के लिए दबाव रोलर्स के बीच पारित किया जाता है और अंत में मशीन के दूसरे छोर पर पहुंचाया जाता है। इस मशीन का उपयोग अधिकतम उत्पादन प्राप्त करने के लिए किया जाता है।

### फ्र्यूजिंग पैरामीटर



फ्र्यूजिंग की गुणवत्ता को प्रभावित करने वाले निम्नलिखित कारक फ्र्यूजिंग पैरामीटर कहलाते हैं। वे हैं,

#### 1 एक बार

हीटिंग और प्रेशर का समय इंटरफेसिंग या इंटरलाइनिंग फैब्रिक के साथ-साथ बेस फैब्रिक के प्रकार और प्रकृति के अनुसार ठीक से सेट किया जाना चाहिए। उसके लिए राल प्रकार पर भी विचार किया जाना चाहिए।

#### 2 तापमान

राल और कपड़े के प्रकारों के आधार पर फ्र्यूजिंग में उचित तापमान निर्धारित करना महत्वपूर्ण है। यदि कम तापमान लगाया जाता है, तो कपड़े को ठीक से नहीं जोड़ा जाएगा और अधिक तापमान बेस फैब्रिक के पिघलने और इंटरलाइनिंग/फेसिंग पर नुकसान पैदा करता है।

#### 3 दबाव

फ्र्यूजिंग के बाद फैब्रिक को इंटरफेसिंग/लाइनिंग के साथ सेट करने के

लिए फैब्रिक पर प्रभावी दबाव डाला जाना चाहिए। इस प्रक्रिया को "हीट सेटिंग" के रूप में भी परिभाषित किया जा सकता है। कम दबाव गर्मी सेटिंग के गलत परिणाम देगा

- 3 इस प्रकार की मशीनों में विभिन्न पैटर्न के साथ कम्प्यूटरीकृत सिलाई नियंत्रण सुविधा होती है। इसकी मदद से हम कपड़े के प्रकार और शैली के अनुसार सिलाई पैटर्न और सिलाई घनत्व को बदल सकते हैं।
- 4 इन मशीनों में मशीन के पुर्जों पर स्वचालित या प्रवाह प्रणाली होती है। चूंकि मशीन के निचले हिस्से में तेल टैंक प्रदान किया जाता है और हमें टैंक को मशीन के चारों ओर आवश्यक तेल के साथ मिनिट ट्यूबों से भरना होता है, तेल को काम करने के दौरान मशीन के पुर्जों पर चक्रित किया जाता है। अतिरिक्त तेल फिर से तेल की टंकी में पहुँच जाता है। तेल संकेतक की मदद से हम तेल के रंग और स्तर को सामान्य रूप से जानते हैं जब तेल गहरे भूरे रंग में बदल जाता है और टैंक के अंदर नया तेल भर जाता है। (यह बिंदु केवल ताला सिलाई और ताला सिलाई भिन्नता मशीनों के लिए उपयुक्त है)
- 5 कपड़े के सिरे पर सिलाई शुरू करते समय इन मशीनों में बैक स्टिचिंग की सुविधा होती है। कुछ मशीनों में सेंसर के साथ ऑटोमैटिक बैक स्टिच की सुविधा फिक्स होती है।

### ताला सिलाई मशीनें

1. यह आमतौर पर महिला परिधान उद्योगों में उपयोग की जाने वाली सबसे सामान्य प्रकार की मशीन है। इसका उपयोग कुछ कार्यों के लिए बुना हुआ क्षेत्र में भी किया जाता है।
2. मशीनें दो प्रकार की होती हैं (1) सिंगल सुई (2) डबल सुई।

### डबल सुई लॉक सिलाई मशीनें

- 1 डबल सुई मशीनों का उपयोग शीर्ष सिलाई के लिए किया जाता है
- 2 यह आमतौर पर शर्ट योक, कॉलर, पॉकेट आदि के लिए शीर्ष सिलाई में उपयोग किया जाता है।
- 3 इलेक्ट्रॉनिक कंट्रोल से इसकी स्पीड 4000 टांके प्रति मिनट है।
- 4 सुई पर ऊपर या नीचे की स्थिति में स्वचालित स्थिति होना।
- 5 इसका उपयोग लगभग सभी ऑपरेशन के लिए किया जाता है।

### बटन छेद बनाने की मशीन

- 1 इस मशीन का उपयोग सभी प्रकार के कपड़े के लिए विभिन्न आकारों के बटन छेद बनाने के लिए किया जाता है।
- 2 हम बटनहोल सिलाई घनत्व और बटनहोल लंबाई की लंबाई बदल सकते हैं।
- 3 यहां पहले टांके लगाए जाते हैं और बटन होल टांके के मध्य भाग में एक स्लिट बनाने के लिए एक ब्लेड का उपयोग किया जाता है। सिलाई प्रक्रिया से पहले या बाद में सामग्री अपने आप कट जाती है।
- 4 आम तौर पर परिधान उद्योगों में उपयोग किए जाने वाले ब्लेड के आकार 1/2 "और 3/4" होते हैं।

Fig 12

Different shapes of necklines for kameez



- 5 इन मशीनों में दो बटन होल के बीच की दूरी का पालन करने के लिए एक लंबा पैमाना लगाया जाता था।
- 6 उन्नत प्रकार के बटनहोल मशीन में हम माइक्रो प्रोसेसर द्वारा नियंत्रित विभिन्न सिलाई पैटर्न को अपनाकर बटनहोल निर्माण कर सकते हैं। इस मशीन से हम बटन होल के प्रकार के की-होल भी तैयार कर सकते हैं।
- 7 आजकल बटनहोल मशीनों में लॉक और चैन स्टिच दोनों का उपयोग किया जाता है।
- 8 सीधे बटनहोल मुख्य रूप से शर्ट और ब्लाउज के लिए उपयोग किए जाते हैं; आंखों के बटनहोल जैकेट, कोट और पतलून जैसे बाहरी कपड़ों के लिए हैं।

#### बटन सिलाई मशीन

- 1 बटन फिक्सिंग मशीनों का उपयोग बटन को स्वचालित रूप से परिधान में सिलने के लिए किया जाता है।
- 2 इस मशीन का उपयोग बटन क्लैप और स्पेसिंग मैकेनिज्म में साधारण समायोजन द्वारा दो छेद या चार छेद वाले बटन के लिए सिलाई के लिए किया जाता है।
- 3 बटन स्टिचिंग मशीन दो प्रकार की होती है एक है लॉक स्टिच जो दो थ्रेड द्वारा निर्मित होती है और दूसरी एक चैन स्टिच के रूप में एक सिंगल थ्रेड के साथ प्रयोग की जाती है सामान्य रूप से अधिकतम उद्योग चैन टाइप बटन सिलाई थ्रेड का उपयोग कर रहे हैं सामान्य रूप से अधिकतम उद्योग चैन प्रकार का उपयोग कर रहे हैं बटन सिलाई

मशीन। लेकिन लॉक स्टिच के इस्तेमाल से बटन चैन स्टिच से ज्यादा मजबूत होते हैं। चैन स्टिच से सिलने वाले बटन आसानी से बिना सिले हो सकते हैं यदि आखिरी स्टिच को ठीक से बन्धन नहीं किया गया हो।

Fig 13



- 4 मशीन की सामान्य गति 2700 टांके प्रति मिनट है।
- 5 हम इस्तेमाल की गई मशीनों के प्रकार के आधार पर बटन पर टांके को या तो ओवर या समानांतर प्रकार से नो ऑफ टांके बना सकते हैं। प्रत्येक मशीन में सिलाई समायोजन सुविधा के साथ 16, 24 या 32 में टांके की अधिकतम संख्या होती है।

6 कोई भी इस मशीन को आसानी से संचालित कर सकता है लेकिन हमने क्लैप पर बटनों के सही निर्धारण का ध्यान रखा है अन्यथा सुई या बटन टूट जाएगा। बटन एक विशेष बटन पत्रिका द्वारा भी पेश किए जा सकते हैं। सिलने वाले दो छेदों के बीच सुई बार को दोलन करने के लिए बनाया जाता है। यदि चार छेद हैं, तो बटन क्लैप को भी स्थानांतरित किया जाता है। उपयुक्त समय पर, छेदों की दूसरी जोड़ी को काम में लाना।

Fig 14

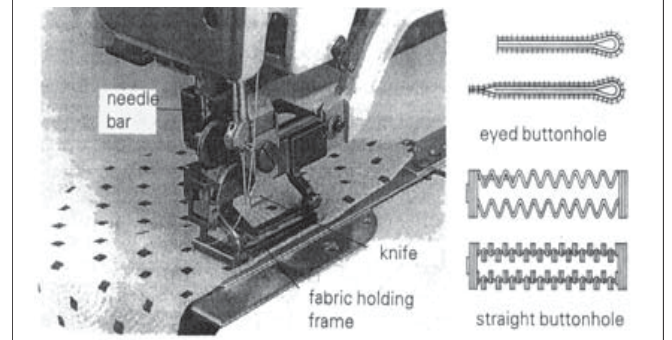
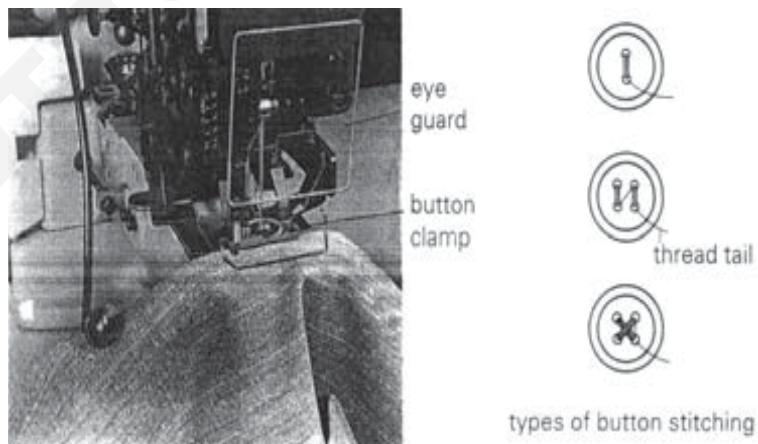


Fig 15



Fig 16

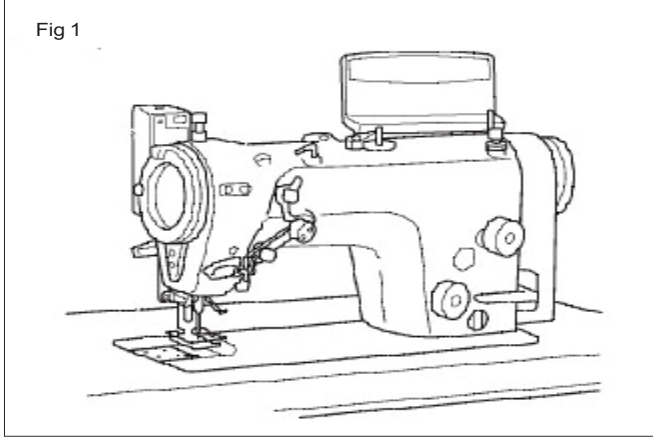


## ज़िग-ज़ैग मशीन (Zig-Zag machine)

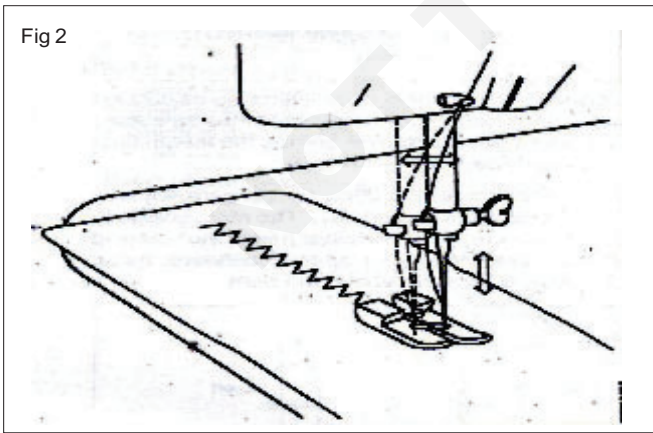
**उद्देश्य:** इस पाठ के अंत में आप जान सकेंगे

- ज़िग-ज़ैग मशीन के बारे में समझाएं।

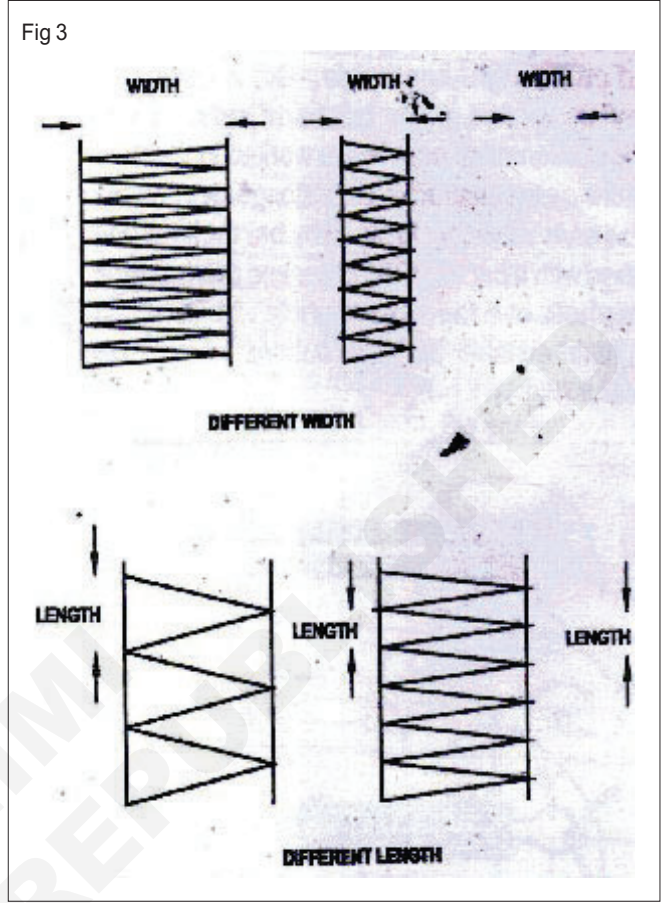
ज़िग ज़ैग सिलाई मशीन एक मोटर चालित सिलाई मशीन है जिसे सिलाई की गति को नियंत्रित करने के लिए कुछ अनुभव की आवश्यकता होती है। साधारण सिलाई मशीनों के अलावा, इन मशीनों में कुछ अतिरिक्त भाग और कार्य होते हैं। इसका उपयोग कार्यात्मक (जैसे बटनहोल सिलाई) और सजावटी उद्देश्य के लिए विभिन्न पैटर्न में ज़िग ज़ैग टांके करने के लिए किया जाता है। (Fig एक)। सजावटी सिलाई के रूप में ज़िग ज़ैग सिलाई की उपस्थिति स्टे न सिलाई के बहुत करीब है।



यह एक बहुउद्देश्यीय मशीन है जिसमें ज़िग ज़ैग सिलाई के लिए व्यापक सुई खोलने के साथ एक सभी उद्देश्य प्रेसर पैर और सुई प्लेट है। यह ताला सिलाई मशीन की भिन्नता है। इस मशीन द्वारा निर्मित यह सिलाई प्रकार सुई की गति और फ्रीड तंत्र द्वारा ज़िगज़ैग तरीके से उत्पादित लॉक स्टिच का एक रूप है। विभिन्न सिलाई उपस्थिति का उत्पादन करने के लिए सिलाई घनत्व नियंत्रण वाली यह मशीन। सिलाई करते समय, सुई न केवल ऊपर और नीचे चलती है, बल्कि बाएं से दाएं भी सिलती है। शटल रेस टांके बनाने में मदद करने के लिए उसी के अनुरूप चलती है जबकि कपड़े एक ही समय में आगे बढ़ते हैं। (रेखा Fig नम्बर 2)।



ज़िग ज़ैग स्टिच की चौड़ाई और लंबाई (एकल टांके के बीच की दूरी) को अलग-अलग डिज़ाइन बनाने के लिए मै नीपुलेशन किया जा सकता है। (Fig 3)।



सिलाई नियामक की मदद से सिलाई की लंबाई को नियंत्रित किया जाता है। (Fig4)। इसमें स्टिच लेंथ डायल (1), इंडेक्स मार्क (2) और लेफ्ट लीवर (3) हैं, जो सभी स्टिच लेंथ को संशोधित करने के लिए उपयोग किए जाते हैं।

ज़िग ज़ैग स्टिच की चौड़ाई को इलेक्ट्रॉनिक ऑपरेशन पैनल की मदद से संशोधित किया जा सकता है। (Fig5)।

इन मशीनों में मशीनों को चलाने के लिए फुट कंट्रोल के साथ हाई पावर मोटर लगी होती है। कुछ मशीनों में गति संकेतक के साथ मोटर की गति को बढ़ाने या घटाने के लिए मोटर नियंत्रण सुविधा का उपयोग किया जाता है। इन मशीनों में स्वचालित धागा नियंत्रण सुविधा होती है जो पैर नियंत्रण की पंखुड़ी को उलटने के बाद ऊपरी और निचले धागे को ट्रिम कर देगी। इस प्रकार की मशीनों में विभिन्न पैटर्न के साथ कम्प्यूटरीकृत सिलाई नियंत्रण सुविधा होती है। इसकी मदद से हम कपड़े के प्रकार और शैली के अनुसार सिलाई पैटर्न और सिलाई घनत्व को बदल सकते हैं। इन मशीनों में मशीन के पुर्जों पर स्वचालित या प्रवाह प्रणाली होती है। चूँकि मशीन के निचले हिस्से में तेल की टंकी दी गई है और हमें टैंक को आवश्यक के आसपास भरना है

मिनट ट्यूबों के साथ मशीन का तेल काम करने के दौरान तेल को मशीन के पुर्जों पर घुमाया जाता है। अतिरिक्त तेल फिर से तेल की टंकी में पहुँच जाता है। तेल संकेतक की मदद से हम तेल के रंग और स्तर को सामान्य रूप

से जानते हैं जब तेल गहरे भूरे रंग में बदल जाता है और टैंक के अंदर नया तेल भर जाता है। इन मशीनों में कपड़े के सिरे पर सिलाई शुरू करते समय बैक स्टिचिंग की सुविधा होती है। कुछ मशीनों में सेंसर के साथ ऑटोमैटिक बैक स्टिच की सुविधा फिक्स होती है। इस मशीन का उपयोग मुख्य रूप से

हाथ के रूमाल और अन्य हेम में सजावटी टांके बनाने के लिए किया जाता है, हम इसका उपयोग कढ़ाई के काम के लिए भी कर सकते हैं। मशीन की मदद से हम स्ट्रेट लॉक स्टिच भी बना सकते हैं।

Fig 4

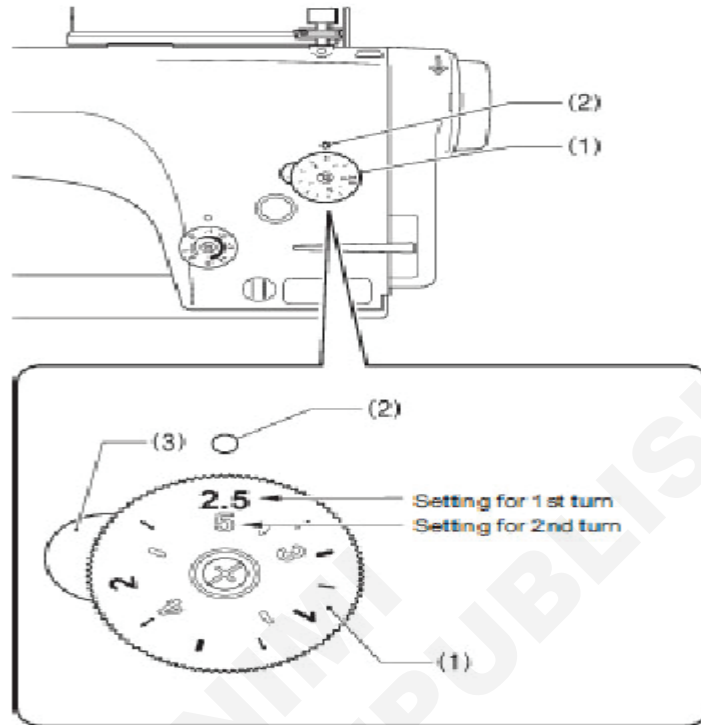
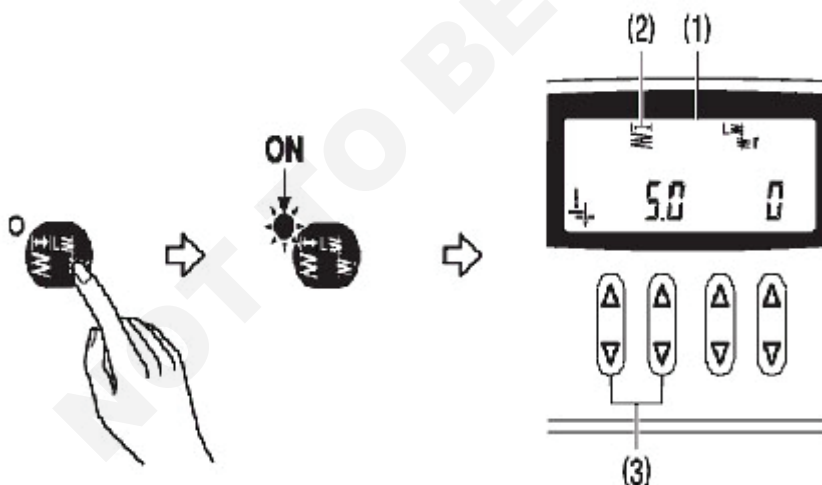


Fig 5



The currently-set zigzag width will appear in the main display (1).

(For example, [5.0 ] represents 5.0 mm.)

\* When the zigzag width is being displayed, the zigzag width icon (2) will illuminate.

Press the  $\Delta$   $\nabla$  selection keys (3) to change the zigzag width.

The standard setting range for the zigzag width is set to 0 - 8 mm at the factory.

# बड़े पैमाने पर उत्पादन प्रक्रिया - सिलाई और फिनिशिंग (Mass production process - Sewing & Finishing)

उद्देश्य: इस पाठ के अंत में आप जान सकेंगे

• बड़े पैमाने पर उत्पादन प्रक्रिया में सिलाई और परिष्करण के बारे में समझाएं।

## बार टैकिंग मशीन

- 1 यह लॉक स्टिच मशीन का वेरिएशन है, जिसमें पॉइंट के आर-पार कई टांके लगाए जाते हैं और फिर कॉर्नरिंग टांके को पहले टांके के ऊपर और समकोण पर सिल दिया जाता है।
- 2 जिस मशीन में 18 से 42 टांके बनाने की सुविधा है और हम आवश्यकता अनुसार सिलाई घनत्व को बदल सकते हैं।
- 3 मशीन की सामान्य गति 3200 टांके प्रति मिनट है।
- 4 कुछ मशीनों में एक तंत्र जो श्रव्य रूप से संकेत करता है और आमतौर पर जब बोबिन धागा एक निश्चित स्तर से नीचे होता है।
- 5 इस मशीन का उपयोग मुख्य रूप से जेब, फ्लैप, बेल्ट कैरियर आदि के किनारों पर किया जाता है।
- 6 छोटे सजावटी टुक और आकृतियों को सिलने के लिए कुछ विशेष प्रकार की बार कील मशीनों का उपयोग किया जाता है। (Fig एक)

## हाथ से फ्रीड बंद करने की मशीन

- 1 मशीन का नाम उस मशीन के आकार का सुझाव देता है जो फ्रीड तंत्र की ओर झुकती है।
- 2 यह एक डबल सुई मशीन है जिसका उपयोग चेन टांके बनाने के लिए किया जाता है, इसके लिए सुइयों को तिरछे तरीके से तय किया जाता है और धागे को लुब्रिकेट करने के लिए उपकरण प्रदान किया जाता है।
- 3 इसमें लैण्ड सीम फोल्डर होते हैं जिनका उपयोग लैण्ड सीम या फ्लैट फॉल सीम बनाने के लिए किया जाता है।
- 4 अधिकतम गति 4500 से 5500 एसपीएम (टांके प्रति मिनट) तक होती है।
- 5 इसका उपयोग महिलाओं के कपड़ों में साइड क्लोजिंग के लिए किया जाता है और बुने हुए कपड़ों में कवरिंग टांके बनाने के लिए भारी कपड़े

में टांके को कवर करना विशेष रूप से इस मशीन द्वारा बनाया जाता है।

- 6 उन्नत मशीनें थ्रेड ट्रिमिंग और तीन सुइयों के साथ के साथ उपकरणों को सोखने में उपलब्ध है। (रेखा Fig नंबर 2)

## सैप फिक्सिंग मशीन

- 1 इस मशीन का उपयोग परिधान में आसानी से सैप (बटन दबाएं) को ठीक करने के लिए किया जाता है।
- 2 यह बाहरी भाग के लिए चार भागों एक टोपी और सॉकेट और आंतरिक भाग के लिए एक घुंटी और पोस्ट को ठीक करता है।
- 3 इसका उपयोग हवा के दबाव द्वारा सक्रिय दबाने वाली क्रिया द्वारा सैप को आसानी से ठीक करने के लिए किया जाता है।
- 4 इस मशीन का उपयोग विभिन्न प्रकार और सैप के आकार को ठीक करने के लिए किया जाता है।
- 5 इसका उपयोग महिलाओं और बुने हुए कपड़ों दोनों के लिए सैप्स को ठीक करने के लिए किया जाता है। (Fig3)

## कॉलर टर्निंग मशीन (चित्र 4)

- 1 इसका उपयोग बड़े पैमाने पर उत्पादन में कॉलर को चालू करने के लिए किया जाता है।
- 2 यहाँ दो गतिमान भाग अभिनय कर रहे हैं और कॉलर को एक भाग पर रखा गया है और दूसरे भाग की सहायता से कॉलर को सफलतापूर्वक घुमाया गया है।
- 3 इसका उपयोग तेज कॉलर पॉइंट्स को बनाए रखने के लिए किया जाता है।
- 4 विभिन्न प्रकार की मशीनें हैं जैसे मैनुअल, अर्ध स्वचालित और स्वचालित मशीनें।
- 5 यह शार्प पॉइंट पाने के लिए कॉलर के अंदर धागा डालने की प्रक्रिया से बचकर समय की बचत कर रहा है।

Fijg 1



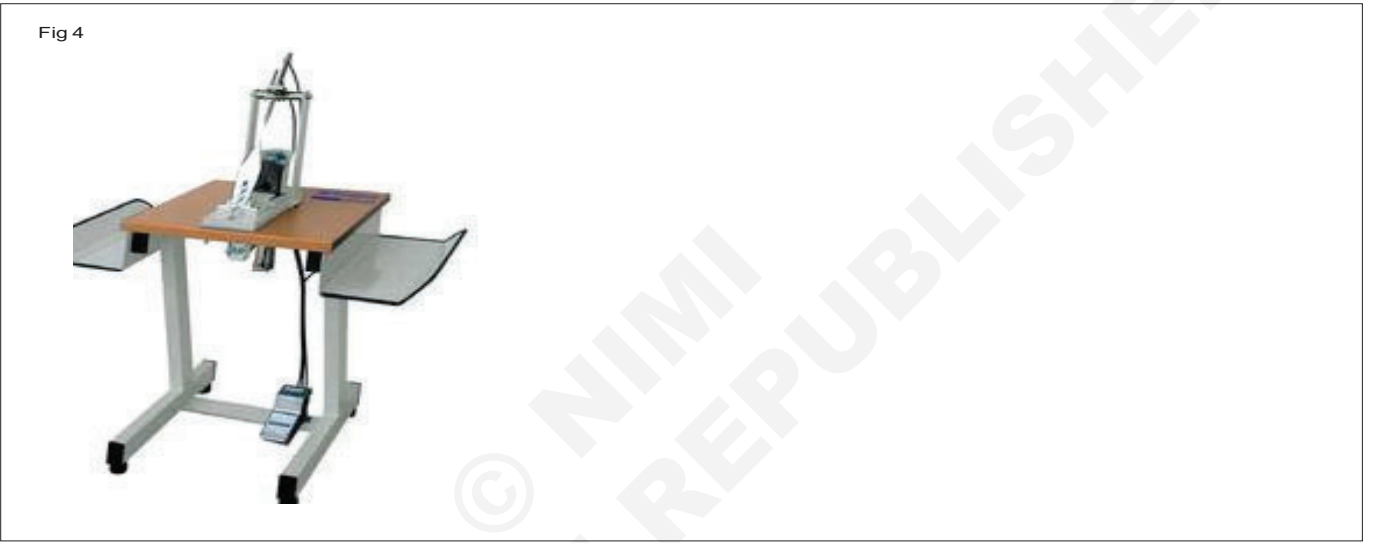
Fig 2



Fig 3



Fig 4



### कढ़ाई की मशीनें (चित्र 5)

- 1 इस मशीन का उपयोग बुने हुए और बुने हुए दोनों तरह के कपड़ों पर विभिन्न प्रकार के कढ़ाई पैटर्न बनाने के लिए किया जाता है।
- 2 परिधान उद्योगों में आवश्यकताओं के अनुसार विभिन्न प्रकार की कढ़ाई मशीनों का उपयोग किया जाता है। इलेक्ट्रॉनिक नियंत्रित कढ़ाई मशीनें हैं, माइक्रो प्रोसेसर नियंत्रित कढ़ाई मशीनें, और कंप्यूटर कढ़ाई मशीनें उपलब्ध हैं।
- 3 उन्नत कंप्यूटर कढ़ाई मशीनों में, हम सर्वोत्तम गुणवत्ता और सटीकता के साथ विभिन्न पैटर्न के साथ विभिन्न प्रकार के कढ़ाई टांके बना सकते हैं। न्यूनतम समय में अधिक उत्पादन भी दे रहे हैं।
- 4 उन्नत मशीनों में अधिकतम बारह सिर होते हैं और प्रत्येक सिर पर 10 सुइयों के साथ एक लंबी कढ़ाई के फ्रेम का उपयोग किया जाता है। इसके साथ, हम प्रति व्यक्ति कढ़ाई पैटर्न, 75 सेमी के आकार का उत्पादन कर सकते हैं। लंबाई और 50 सेमी। चौड़ाई।
- 5 एक कम्प्यूटरीकृत कढ़ाई मशीन 2,59,000 टांके तक स्टोर कर सकती है और किसी भी प्रकार के कढ़ाई पैटर्न का उत्पादन कर सकती है।

- 6 अब कढ़ाई वाली मशीनों का इस्तेमाल कॉर्डिंग टांके, काउचिंग, सीकेंस वर्क आदि बनाने के लिए भी किया जाता है।
- 7 विशिष्टताओं के आधार पर कम्प्यूटरीकृत मशीन की अधिकतम लागत 50 लाख से 2 करोड़ रुपये होगी।
- 8 कम्प्यूटरीकृत कढ़ाई मशीनों में मुख्य रूप से तीन प्रकार के टांके का उपयोग किया जाता है, रनिंग स्टिच, सैटिन स्टिच और फिलिंग स्टिच।
- 9 अलग-अलग फ्रेम आकार वाली ये मशीनें यानी 9", 12", 15", 18" और 25"।
- 10 उल्लेखनीय कम्प्यूटरीकृत कढ़ाई मशीन ब्रांड हैं BROTHER, TAJIMA, NELCO, HAPPY 2SK आदि।

### सिलाई उत्पादन प्रणाली के प्रकार

गारमेंट इंडस्ट्रीज में 3 तरह की प्रोडक्शन सिस्टम फॉलो की जा रही हैं। वे हैं,

- 1 समूह प्रणाली या असेंबली प्रणाली
- 2 बैंड सिस्टम या कन्वेयर सिस्टम
- 3 व्यक्तिगत उत्पादन प्रणाली या टुकड़ा दर प्रणाली

## 1 समूह प्रणाली

इस प्रकार की प्रणाली में, सिलाई मशीनों को समूह के अनुसार व्यवस्थित किया जाता है और प्रत्येक समूह एक परिधान का एक ऑपरेशन करेगा।

उदाहरण के लिए, यदि एक समूह एक शर्ट के जुए के साथ वापस कर रहा है तो अगला समूह एक शर्ट के लिए सामने की जेब करेगा। और एक समूह कॉलर अटैचिंग, स्लीव अटैचिंग आदि जैसे असेंबलिंग ऑपरेशन करेगा।

Fig 5

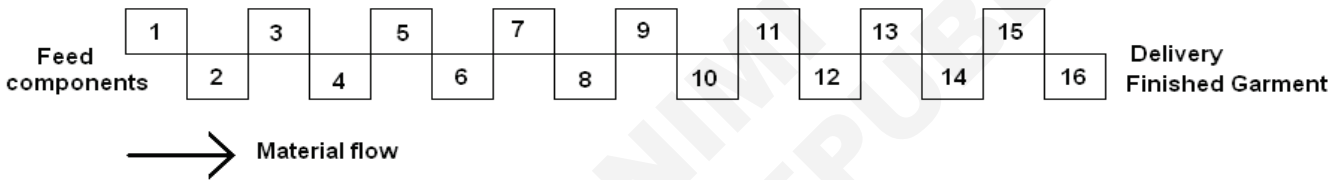


Fig 6





## गुण:

- 1 हम बहुत अच्छी गुणवत्ता प्राप्त कर सकते हैं
- 2 अर्ध कुशल ऑपरेटरों का भी उपयोग किया जा सकता है।

## अवगुण:

- 1 हम उसी दिन तैयार वस्त्र नहीं देख सकते हैं। अंतिम दिन ही हम सभी वस्त्र थोक में प्राप्त कर सकते हैं।
- 2 यह गुणवत्ता की समस्या पैदा करेगा।

## 2 बैंड सिस्टम

वस्त्र उद्योग में इस प्रणाली का व्यापक रूप से पालन किया जाता है। मशीनों को एक के बाद एक व्यवस्थित किया जाता है जैसा कि Figमें दिखाया गया है और एक बैंड की तरह बनता है। प बैंड के अंत में पहला ऑपरेटर पोशाक का पहला ऑपरेशन करेगा, कपड़ा पूरी तरह से तैयार हो जायगा।

## गुण

- 1 हम थोड़े समय के भीतर पोशाक को पूर्ण रूप में देख सकते हैं। इसलिए हम आसानी से गुणवत्ता नियंत्रण कर सकते हैं।
- 2 सामग्री का कोई संचय नहीं।

## अवगुण

- 1 अगर किसी एक व्यक्ति या मशीन में समस्या है तो पूरा बैंड प्रभावित होगा।
- 2 कुशल ऑपरेटरों की ही जरूरत होती है और अर्ध कुशल ऑपरेटर मटेरियल फ्लो को प्रभावित करते हैं।

## 3 व्यक्तिगत परिष्करण प्रणाली

यहां केवल एक व्यक्ति पूरी तरह से परिधान सिलता है। इस प्रणाली में, आम तौर पर मजदूरी संख्या के अनुसार तय की जाती है। प्रति दिन सिलने वाले कपड़ों की। इसलिए, इसे "टुकड़ा दर प्रणाली" कहा जाता है। इस प्रणाली का एकमात्र गुण यह है कि हम अधिक उत्पादन प्राप्त कर सकते हैं। लेकिन दोष हैं, खराब गुणवत्ता, कुशल श्रमिकों की आवश्यकता, श्रमिकों के बीच विवाद उठाने की संभावना आदि। (Fig6)

## परिधान परिष्करण ( गारमेंट्स फिनिशिंग )

परिधान परिष्करण में मुख्य रूप से प्रक्रियाएं होती हैं

ट्रिमिंग (थ्रेड कटिंग), लॉन्डिंग, स्टेन रिमूवल और पैकिंग।

## ट्रिमिंग

इस प्रक्रिया में, पहले बड़े लटके हुए धागे और छोटे उभरे हुए धागों को एक थ्रेड क्लिपर्स की मदद से मैनुअल रूप से हटा दिया जाता है। इनका उपयोग बड़े और छोटे धागों को हाथ से काटने के लिए किया जाता है।

थ्रेड सकिंग मशीन का उपयोग बड़े पैमाने पर तैयार कपड़ों और कपड़ा उत्पादों से धूल के कणों और सभी ढीले धागे को हटाने के लिए किया जाता है। ये वैज्ञानिक रूप से तैयार कपड़ों से सभी ढीले धागे और धूल के कणों को हटाने के लिए डिज़ाइन किए गए हैं, विशेष रूप से डिज़ाइन किए गए

सक्शन ऑपरेशन के माध्यम से एक साथ कपड़ों की धूल के समान एक दोलन पैदा करते हैं। वे सभी प्रकार के हल्के और भारी वस्त्र, घरेलू सामान और यहां तक कि भारी स्नान आसनों के लिए उपयुक्त हैं। उनके पास सभी लिंट, ढीले धागे और धूल कणों के संग्रह के लिए आसानी से हटाने योग्य लिंट फिल्टर है। मशीन औसतन 8 घंटे की शिफ्ट में 2000 से अधिक टुकड़ों को संभाल सकती है। (Fig7)



## लॉन्डिंग

बड़े पैमाने पर उत्पादन में, कुछ खरीदारों को धुले हुए कपड़ों की आवश्यकता होती है। उसके लिए, कपड़ों को संकोचन भत्ते के साथ निर्मित किया जाता है और फिर धोया, दबाया और पैक किया जाता है। धुलाई और सुखाने के कार्यों के लिए, धुलाई अनुभाग में वाशिंग और सुखाने की मशीनों का उपयोग किया जाता है। पूरी प्रक्रिया को व्यावसायिक भाषा में "लॉन्ड्री" के रूप में जाना जाता है और कपड़े धोने के लिए निम्नलिखित उपकरणों का उपयोग किया जाता है।

- 1 वाशिंग मशीन
- 2 हाइड्रो एक्सट्रैक्टर्स
- 3 सुखाने की मशीनें

## 1 धुलाई मशीन (वाशिंग मशीन)

बड़े पैमाने पर उत्पादन में कपड़ों को धोने के लिए वाशिंग मशीन का उपयोग किया जाता है। दो प्रकार के वाशर उपलब्ध हैं,

- (i) आंदोलनकारी प्रकार
- (ii) सिलेंडर प्रकार

वाशिंग मशीन में "वॉश टब" होते हैं जो अंदर से एनोडाइज्ड एल्यूमीनियम या चीनी मिट्टी के बरतन तामचीनी स्टेनलेस स्टील और बाहर सिंथेटिक तामचीनी से बने होते हैं। पारंपरिक वाशर में गोल टब होते हैं, हालांकि गोल कोनों वाले वर्गाकार टब भी अक्सर उपयोग किए जाते हैं। कुछ मॉडलों में धोने के पानी को तेजी से ठंडा करने से रोकने के लिए दोहरी दीवार वाले टब होते हैं। आंदोलनकारी के नीचे एक "तलछट जाल" है जो जमी हुई गंदगी को कपड़ों में वापस जाने से रोकता है। टब का ढक्कन आमतौर पर

अलग होता है, हालांकि इसे टब के किनारे से भी जोड़ा जा सकता है। टब के तल पर आमतौर पर धोने के पानी की निकासी के लिए एक उद्घाटन जुड़ा होता है, जब आवश्यक हो, या तो सीधे या “ड्रेन प्लम्प” के माध्यम से उपयोग किया जाता है।

आंदोलनकारी को वांछित अवधि के लिए गति में रखने या आंदोलन आवृत्ति को विनियमित करने के लिए नवीनतम प्रकार की वाशिंग मशीन में टाइमर और गति नियंत्रण होता है। कपड़ों से धोने के पानी की निकासी के लिए एक पानी निकालने वाला प्रदान किया जाता है। यह एक छिद्रित धातु का ड्रम है, जो a. में संलग्न है



“ड्रेन टब” और प्रति मिनट 300 और 1100 क्रांतियों के बीच की गति से घुमाया जाता है। अतिरिक्त पानी को सेंट्रीफ्यूज किया जाता है और फिर ड्रेन पंप द्वारा बाहर निकाला जाता है। यह मुख्य वॉशर के किनारे पर एक इकाई के रूप में प्रदान किया जाता है या अलग हो सकता है।

“रिंगर्स” भी प्रदान किए जाते हैं जो वास्तव में मशीन के शीर्ष पर प्रदान किए गए दो रबर रोलर्स हैं। कपड़े या कपड़ों को दो रोलर्स के माध्यम से दबाव में पारित किया जाता है, जो कि अर्क को घुमाते समय कपड़ों में अधिकतम 32% पानी छोड़ देता है। (Fig8)

## 2 हाइड्रो एक्सट्रेक्टर्स

हाइड्रो एक्सट्रेक्टर्स का उपयोग धोने के बाद कपड़ों या कपड़ों से पानी निकालने के लिए किया जाता है। इनका उपयोग कपड़ों को निचोड़ने के बजाय केन्द्रापसारक बल द्वारा पानी निकालने के लिए किया जाता है। हाइड्रो निष्कर्षण के बाद, कपड़ों को सुखाने की मशीन में ले जाया जाता है। (Fig9)

## 3 सुखाने की मशीन्स ( ड्रिंग मशीन)

सुखाने वाली मशीनें जिन्हें केवल “ड्रायर” कहा जाता है, का उपयोग परिधान उद्योगों में कपड़ों को जल्दी सुखाने के लिए किया जाता है। यह भी वॉशिंग मशीन की तरह दिखता है, लेकिन जिसमें कपड़े डालने के लिए एक केबिन होता है और गर्म हवा को केबिन से गुजारा जाता है जिससे कपड़े जल्दी सूख जाते हैं। गर्म हवा के मार्ग का तापमान और समय आवश्यकताओं के अनुसार निर्धारित किया जा सकता है। आजकल लेटेस्ट मॉडल्स में ऑटोमेटिक टेम्परेचर कंट्रोल भी दिया जाता है। नवीनतम घरेलू मॉडल वाशिंग मशीन में एक छोटी सुखाने की इकाई भी प्रदान की जाती है। लेकिन

औद्योगिक मॉडलों में, बड़ी मात्रा में होने के कारण, कपड़ों को सुखाने के लिए अलग बड़े प्रकार के ड्रायर का उपयोग किया जाता है। (Fig10)

Fig 9



Fig 10



## पैकिंग

पैकिंग एक अच्छी तरह से सुरक्षित और सुरक्षा स्थिति में कपड़ों को खरीदार को पेश करने की प्रक्रिया है। कपड़ों को अलग-अलग दबाया और पैक किया जाता है और उसके बाद अलग-अलग पैक किए गए टुकड़ों को डिब्बों या कंटेनरों में बड़े पैमाने पर पैक किया जाता है।

### अलग अलग प्रकार का पैकिंग

टुकड़े की पैकिंग या फोल्डिंग के मुख्य प्रकार हैं,

- 1 हैंगर पैक
- 2 डेड मैन पैक
- 3 फ्लैट पैक
- 4 स्टैंड अप पैक।

### 1 हैंगर पैक

हैंगर पैक में, कपड़ा को बिना फोल्ड किए एक चालू बैग में दबाया जाता है और हैंगर के साथ पैक किया जाता है। (Fig11)

Fig 11



## 2 डेड मैन पैक

इस प्रकार का पैक केवल शर्ट के लिए उपयुक्त है। यहां, कपड़ा की आस्तीन को मोड़कर एक शांत व्यक्ति की तरह आगे या पीछे के हिस्से में जोड़ दिया जाता है और पूरे कपड़ा को लंबाई में केंद्र दिशा में मोड़ दिया जाता है। (Fig12)

## 3 फ्लैट पैक

इस प्रकार के फोल्डिंग में, कपड़ा को दिए गए फोल्डिंग आकार के अनुसार सहायक सामग्री जैसे बैक सपोर्ट, टिशू पेपर आदि के साथ पैक किया जाता है। लेकिन कॉलर वाले हिस्से में बटरफ्लाई, बैंड आदि कोई सपोर्ट नहीं होना चाहिए। (Fig13)

## 4 स्टैंड-अप पैक

यह फ्लैट बैक के समान है लेकिन, कॉलर वाला हिस्सा बटरफ्लाई, बैंड आदि जैसे सपोर्ट की मदद से स्टैंड कंडीशन में होना चाहिए। यह उन कपड़ों के लिए उपयुक्त है जिनमें कॉलर पार्ट होता है। (Fig14)

Fig 12

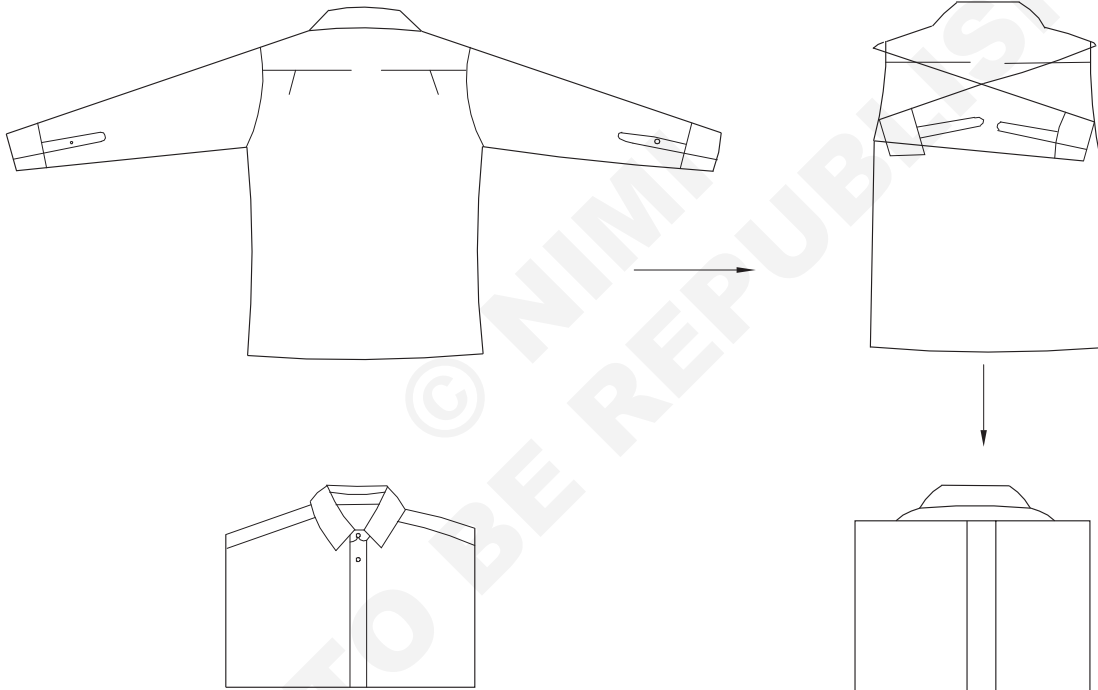


Fig 13



Fig 14



## पैकिंग सामग्री

विभिन्न प्रकार की पैकिंग करने के लिए बैक सपोर्ट, टिश्यू पेपर, पिन आदि चीजों का उपयोग किया जाता है। इन्हें "पैकिंग सामग्री" कहा जाता है। इनका उपयोग कई उद्देश्यों के लिए किया जाता है और पैकिंग की गुणवत्ता में सुधार के लिए उपयोग किया जाता है। पैकिंग सामग्री के विभिन्न प्रकार और पैकिंग में उनके उपयोग का विवरण निम्नलिखित पैराग्राफों में दिया गया है।

### a पोली बैग

पॉली बैग सभी प्रकार की पैकिंग में उपयोग की जाने वाली महत्वपूर्ण पैकिंग सामग्री है। यह पॉलीएथिलीन उत्पादों से बना बैग है जिसका उपयोग परिधान को गंदगी, पानी, धूल और अन्य विदेशी मामलों से बचाने के लिए किया जाता है। पॉली बैग का आकार पैकिंग और फोल्डिंग आकार के प्रकार से निर्धारित होता है। (Fig15)



### b बैक सपोर्ट बोर्ड

यह सही फोल्डिंग आकार प्राप्त करने के लिए उपयोग किए जाने वाले स्टैंड अप और फ्लैट पैक में उपयोग की जाने वाली महत्वपूर्ण पैकिंग सामग्री है। यह मोटे कार्डबोर्ड से बना है और तह के आकार के अनुसार आयाम हैं। यह परिधान के पिछले हिस्से को लागू करना चाहिए और इसका उपयोग प्रेसमैन के लिए आवश्यक सही तह आकार प्राप्त करने के लिए आसान बनाने के लिए किया जाता है। साथ ही बैक सपोर्ट पैक किए गए कपड़ों को मजबूती और कॉम्पैक्ट दे रहा है। (Fig16)

### c भीतरी कॉलर बैंड

इसका उपयोग शर्ट जैसे कपड़ों के भीतरी कॉलर भागों में किया जाता है। यह कार्ड बोर्ड से बना होता है और कॉलर और कॉलर बैंड के बीच में उपयोग किया जाता है।

### d पीवीसी कॉलर बाहरी बैंड

यह विशेष रूप से शर्ट के लिए स्टैंड अप पैक में उपयोग की जाने वाली बहुत महत्वपूर्ण पैकिंग सामग्री है। यह पॉली विनील क्लोराइड से बना है और कॉलर भागों में उपयोग किया जाता है। इसका उपयोग बाहरी क्षेत्र में कॉलर बैंड को सहारा देने के लिए किया जाता है। (Fig17)

Fig 16

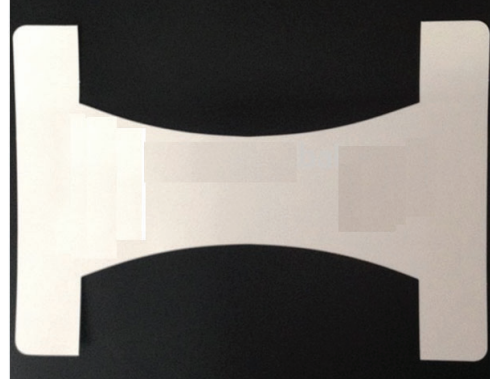


Fig 17



### e बटरप्लाइ

इसका उपयोग शर्ट्स के स्टैंडअप पैक में भी किया जाता है। यह पीवीसी से बना है और कॉलर पॉइंट के नीचे कॉलर पिक क्षेत्र में गर्दन के हिस्से में उपयोग किया जाता है। इसका उपयोग कॉलर पॉइंट्स को एक ऊंचा और सुंदर रूप देने के लिए किया जाता है। (Fig18)

Fig 18



### f प्लास्टिक क्लिप्स

यह मोटे प्लास्टिक से बना है। इसका उपयोग मुड़े हुए किनारों को पकड़ने के लिए किया जाता है, मध्य भाग में आस्तीन को जोड़ने के लिए उपयोग किया जाता है। इसका उपयोग सभी प्रकार की पैकिंग में पैकिंग के फोल्ड को सुरक्षित रखने के लिए किनारों को पकड़ने और जोड़ने के लिए किया जाता है। (Fig19)

Fig 19



### g पिस

पिस का उपयोग फोल्डिंग के किनारों को पकड़ने के लिए किया जाता है और दो भागों को जोड़ने के लिए भी किया जाता है। यह सभी प्रकार की पैकिंग में पैकिंग की तह को सुरक्षित रखने के लिए क्लिप की तरह प्रयोग किया जाता है। यह धातु से बना है। (Fig20)

Fig 20



### h हैंड टैग

परिधान को दबाने और पैक करने के बाद टैग को पैक पर लगाया जाता है। टैग में कीमत, कपड़े, ब्रांड नाम आदि का विवरण मुद्रित किया जाता है और टुकड़ों के साथ लटका दिया जाता है। उस पर छपे विवरण के अनुसार, टैग को फैब्रिक टैग, प्राइस टैग, ब्रांड टैग, बार कोड टैग आदि के रूप में वर्गीकृत किया जाता है (Fig21)

Fig 21

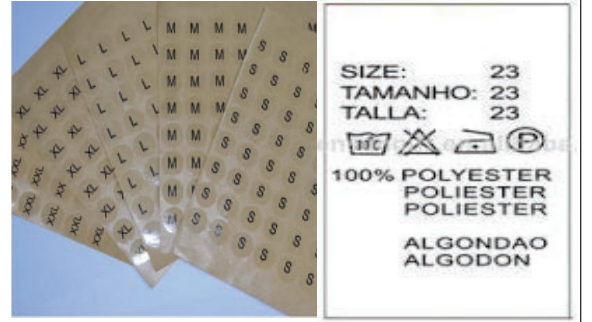


### i टिस्सू पेपर

टिस्सू पेपर पतला और सफेद कागज है जो विशेष रूप से भाप से दबाए गए सूती कपड़ों के अंदर लगाया जाता है। टिस्सू पेपर सूती कपड़ों की अतिरिक्त नमी को सोख लेता है और उन्हें फंगल समस्याओं से बचाता है। साथ ही

इसका उपयोग सिंथेटिक कपड़ों को थोड़ी मजबूती और लचीलापन देने के लिए किया जाता है। (Fig22)

Fig 22



### j स्टिकर्स

पॉलीइथाइलीन से बने स्टिकर्स को पॉली बैग के बाहर चिपका दिया जाता है ताकि मुद्रित जानकारी जैसे आकार और परिधान के उपयोग को प्रदर्शित किया जा सके। दो महत्वपूर्ण स्टिकर प्रकार हैं, 1. आकार स्टिकर - जिसमें परिधान का आकार होता है और 2. चेतावनी स्टिकर - परिधान की सुरक्षा और सुरक्षा के बारे में जानकारी रखने वाला। (Fig23)

Fig 23



### k कार्टून्स

कार्टन बॉक्स का उपयोग अलग-अलग पैक किए गए कपड़ों को पैक करने के लिए किया जाता है। यह अलग-अलग नंबर से बना एक बॉक्स है। कागज की परतों से। संख्या के अनुसार। परतों की, गत्ते का डिब्बा की ताकत निर्धारित की जाती है। बाजार में अलग-अलग मोटाई के कार्टन उपलब्ध हैं। 3 प्लाई, 5 प्लाई, 7 प्लाई आदि को नं. परतों का। संख्या के अनुसार। परतों या प्लाई की, बॉक्स की ताकत को बढ़ाया या घटाया जा सकता है। नेट वजन, सकल वजन, कार्टन के आयाम, पोर्ट आदि जैसे विवरण कार्टन बॉक्स में मुद्रित किए जाएंगे। (Fig23)

### l सेल्लो टेप

इसका उपयोग पैकिंग प्रक्रिया के अंतिम चरण में कार्टन बॉक्स को सील करने के लिए किया जाता है। यह पॉली एथिलीन उत्पाद से बना है और विभिन्न चौड़ाई के रोल रूपों में उपलब्ध है। (Fig24)

Fig 24



### थोक पैकिंग की विधि

थोक पैकिंग के दो तरीके हैं। वे हैं,

- 1 कार्टून्स पैकिंग
- 2 कंटेनर पैकिंग।

#### 1 कार्टन पैकिंग

यह पैकिंग का सबसे सामान्य तरीका है। कार्टन बॉक्स 3 प्लाई, 5 प्लाई से 9 प्लाई जैसे विभिन्न मोटाई में शिपमेंट के लिए इस विधि में उपयोग किए जाते हैं। फोल्ड किए गए टुकड़े जो पॉली बैग में होते हैं उन्हें सुरक्षा के लिए कार्टन बॉक्स में पैक किया जाता है। अतिरिक्त सुरक्षा के लिए कभी-कभी कार्टन बॉक्स के बाहर और अंदर गनी बैग और पॉली शीट का उपयोग किया जाता है। कार्टन बॉक्स को सेलोटैप और नायलॉन टेप की मदद से बंद कर दिया जाता है। गत्ते का डिब्बा बॉक्स आकार और नहीं। पीसी की। प्रति कार्टन बॉक्स खरीदार की आवश्यकताओं के अनुसार होगा। कुछ खरीदारों को आंतरिक कार्टन बक्से की आवश्यकता होती है जो अतिरिक्त सुरक्षा के लिए आकार में छोटे होते हैं। (Fig25)

Fig 25



#### 2 कंटेनर पैकिंग।

यह पैकिंग का आसान तरीका है। यहां कपड़ों को पैक करने के लिए बड़े स्टील के कंटेनर का इस्तेमाल किया जाता है। इस विधि की सहायता से कार्टन बॉक्स और अन्य सहायक वस्तुओं का उपयोग करने की आवश्यकता नहीं होती है। कपड़ों की पैकिंग के लिए विशेष कंटेनर भी उपलब्ध हैं। यहाँ, बड़ी नायलॉन की रस्सियाँ जिनमें कई नं। लूप्स उपलब्ध हैं और जो वस्तु हैंगर में हैं वे सीधे लूपों में टांग दिए जाएंगे। (Fig26)

Fig 26



## दबाने की तकनीक (Pressing technology )

**उद्देश्य:** इस पाठ के अंत में आप सक्षम होंगे

- प्रेसिंग और इसकी तकनीक के बारे में समझाएं।

### दबाव प्रौद्योगिकी (प्रेसिंग टेक्नोलॉजी ) के सिद्धांत

कपड़ों को आकार देने और बेहतर फिनिश देने के लिए उनके उत्पादन के दौरान और अंत में कपड़ों को दबाना महत्वपूर्ण है। बेहतर दिखने और पैकिंग के लिए परिधान को चमक देने के लिए प्रेस करना भी बहुत जरूरी है।

#### दबाने (प्रेसिंग ) का वर्गीकरण।

दबाने को दो प्रकारों में वर्गीकृत किया जा सकता है।

- a आंतरिक प्रेस

- b ऊपरी प्रेस

#### a आंतरिक प्रेस

यह वह शब्द है जिसका उपयोग कपड़ों पर किए जाने वाले दबाव के संचालन का वर्णन करने के लिए किया जाता है, जबकि उन्हें बनाया जा रहा है। उदाहरण के लिए। शर्ट का निर्माण करते समय, सामने वाले हिस्से को जोड़ने से पहले पॉकेट को अच्छी शैप में लाने के लिए दबाया जाना चाहिए।

#### b ऊपरी प्रेस

यह परिष्करण कार्यों को संदर्भित करता है जो एक परिधान पूरी तरह से इकट्ठे होने के बाद होता है। उदाहरण के लिए, पैकिंग प्रक्रिया के लिए पूरी तरह से सिले हुए टॉप को दबाया जाता है।

उपरोक्त दोनों समूहों में एक बड़ी संख्या शामिल थी। परिधान के कपड़े, गुणवत्ता और डिजाइन द्वारा निर्धारित व्यक्तिगत प्रक्रियाओं और उनके अनुप्रयोगों की। लेकिन, दबाने के निम्नलिखित बुनियादी घटक समान हैं।

## कम्प्योनेनेट्स ऑफ़ प्रेसिंग

### 1 भाप

कपड़े को आराम देने और परिधान के सही आकार और आकार को ठीक करने के लिए इसे पर्याप्त रूप से लचीला बनाने के लिए भाप और गर्मी आवश्यक हैं। भाप और गर्मी का संयुक्त प्रभाव आवश्यक प्रभाव प्राप्त करने के लिए कपड़े की संरचना को थोड़ा नरम करना है।

### 2 दबाव

जब कपड़े को भाप से ढीला कर दिया जाता है, तो दबाव डाला जाता है जो तंतुओं को उनकी नई स्थिति में स्थापित करता है। भाप और दबाव के संयोजन का एक उदाहरण पतलून में एक क्रीज का दबाव है।

### 3 सुखाने

भाप और दबाव के आवेदन के बाद, घटक या परिधान को सुखाया और ठंडा किया जाना चाहिए ताकि कपड़ा अपनी सामान्य नमी और स्थिर स्थिति में वापस आ सके। यह वैक्यूम क्रिया द्वारा प्राप्त किया जाता है जो कपड़े में अतिरिक्त पानी को हटा देता है और उसी समय इसे ठंडा कर देता है। कुछ दबाव संचालन के लिए, गर्म हवा या

सुखाने के लिए वैक्यूम के बजाय इन्फ्रा-रेड हीटिंग का उपयोग किया जाता है।

### 4 समय

कपड़ा जिस समय भाप, दबाव और सुखाने के अधीन होता है, वह कपड़े और भाग को दबाए जाने पर निर्भर करता है, प्रत्येक घटक के लिए एक इष्टतम समय होता है।

## प्रेसिंग मशीनरी और इक्विपमेंट्स

1905 में पहली यांत्रिक रूप से संचालित प्रेसिंग मशीन के आविष्कार के बाद से प्रेसिंग मशीनरी और उपकरणों का डिजाइन और विकास कभी समाप्त नहीं हुआ है। आज, 500 से अधिक विभिन्न प्रकार की सामान्य और विशेष प्रयोजन वाली प्रेसिंग मशीन हैं, जिनमें एक साधारण ऑपरेशन से लेकर संयोजन मशीनों तक शामिल हैं। एक परिधान के लिए आवश्यक हर ऑपरेशन को करने में सक्षम (उदा। पुरुषों की जैकेट)। सामान्य उपयोग में आने वाली मशीनरी और उपकरणों की कुछ वस्तुएं हैं:

### 1 इलेक्ट्रिक आयरन

ये 70 और 240 डिग्री सेल्सियस के बीच की गर्मी सीमा के साथ लगभग 1.4 किलोग्राम वजन वाले हल्के वजन के लोहा होते हैं और इलेक्ट्रॉनिक तापमान नियंत्रण होते हैं जिनकी विश्वसनीय सटीकता + या - 3 डिग्री सेल्सियस होती है। इस प्रकार का लोहा विभिन्न आकारों में बनाया जाता है और मुख्य रूप से उन कार्यों को चौरसाई या परिष्करण के लिए उपयोग किया जाता है जहां भाप की आवश्यकता नहीं होती है। यदि, किसी कारण से भीगना डिस्टिल्ड

Fig 1



वाटर को स्प्रे पिस्टल द्वारा स्प्रे कर सकते हैं त स्प्रे पिस्टल के साथ क्षेत्र पर बारीक छिड़काव किया जा सकता है। (Fig एक)

### 2 इलेक्ट्रिक स्टीम आयरन

उद्योगों में इलेक्ट्रिक स्टीम प्रेसिंग मशीनों का व्यापक रूप से उपयोग किया जाता है। ये सबसे अधिक इस्तेमाल किए जाने वाले प्रकार के हैंड आयरन हैं और कई तरह के ऑपरेशन करते हैं, विशेष रूप से वे जो कम दबाव से संबंधित हैं। भाप दबाने वाली मशीन में लोहे का डिब्बा, एक भाप बनने वाला यूनिट और एक एक्सहॉस्टिंग यूनिट होता है। यहां कपड़ों को दबाने के लिए शुद्ध पानी को भाप में बदला जाता है। लोहे में एक हीटिंग तत्व होता है, और भाप को एक केंद्रीय या स्वतंत्र बॉयलर से लोहे के आधार में भाप कक्ष में खिलाया जाता है। वाष्प को तत्व द्वारा अत्यधिक गरम किया जाता है और लोहे की एकमात्र प्लेट में ड्रिल किए गए छिद्रों के माध्यम से आवश्यकतानुसार छोड़ा जाता है। एक सुविधाजनक स्थिति में एक माइक्रो-स्विच, या हैंडल के भीतर भाप छोड़ता है। साथ ही प्रेसिंग टेबल के नीचे पंखे के साथ एक एक्सहॉस्टिंग यूनिट का उपयोग किया जाता है जिसका उपयोग दबाए जाने वाले परिधान के माध्यम से भाप हवा को छोड़ने के लिए किया जाता है।

ये मशीनें स्लीव बोर्ड के साथ अच्छी तरह से कुशन वाली इस्त्री तालिका से भी सुसज्जित हैं। स्टीम प्रेसिंग मशीन के फायदे हैं,

- कम वजन
- महिलाएं भी आसानी से काम कर सकती हैं
- पानी लगाने की कोई जरूरत नहीं
- बहुत अच्छी फिनिशिंग
- बहुत अधिक उत्पादन दें

इस मशीन की मुख्य देखभाल के लिए उचित रखरखाव की आवश्यकता होती है। नहीं तो बॉयलर फटने से बड़ा हादसा हो सकता है। (Fig 2)

### 3 गर्म हवा का लोहा

यहां हवा को गर्म किया जाता है और गर्म हवा को दबाने के लिए इस्तेमाल किया जाता है। यह एक लोकप्रिय ( मशीन ) नहीं है क्योंकि यह कम प्रभाव और जटिल तंत्र है

Fig 2



## फिनिशिंग और फोल्डिंग (Finishing and folding)

**उद्देश्य:** इस पाठ के अंत में आप जान सकेंगे

• परिधान को परिष्कृत करने के महत्व और बुनियादी तकनीक की व्याख्या करें।

कपड़े की सिलाई के बाद फिनिशिंग एक बहुत ही महत्वपूर्ण प्रक्रिया है। यह गुणवत्ता में इजाजा करता है क्योंकि यह एक बेहतर लुक देता है। फिनिशिंग को ट्रिमिंग, इस्त्री और फोल्डिंग में समूहीकृत किया जा सकता है। कभी-कभी परिष्करण प्रक्रिया के दौरान किसी कपड़ों की धुलाई भी की जाती है।

**ट्रिमिंग:** ट्रिमिंग तैयार कपड़ों से अनावश्यक धागों को काटने की एक प्रक्रिया है। प्रत्येक कपड़ों के लिए एक क्रम होता है जिसका कपड़ों किया जाना चाहिए ताकि कोई भी खंड छूट न जाए। ऊपरी भाग से निचले भाग तक प्रारंभ करें, उदा. शर्ट के मामले में ट्रिमिंग कॉलर से शुरू होकर बाजू स्लीव्स, बोडिस फ्रंट और बैक, बॉटम हेम और फास्टनरों तक होती है।

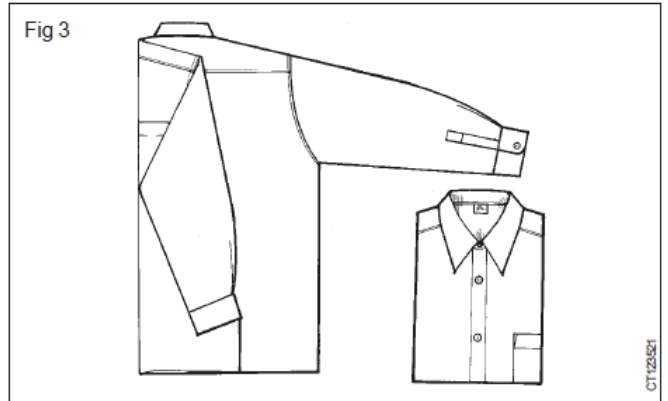
निचले कपड़ों में, कमर लाइन (कमर बैंड) से शुरू होकर जेब, पॉकेट माउथ, फोर्क और हिप लाइन, साइड सीम, लेग के अंदर नीचे हेम लाइन तक। ट्रिमिंग से पहले, गायब टांके के लिए परिधान की जांच करें। ट्रिमिंग के अंत में सभी ढीले कटे धागों को परिधान से हटा दिया जाना चाहिए।

**इस्त्री:** मुख्य उद्देश्य सिलाई के दौरान बनने वाली सिलवटों को हटाना है। यह कपड़ों को बेहतर लुक देता है।

**फोल्डिंग:** यदि ड्रेस को हैंगर पर नहीं रखा जा सकता है तो उसे फोल्ड करना होगा। बुनियादी तकनीकों का वर्णन नीचे किया गया है। शर्ट को

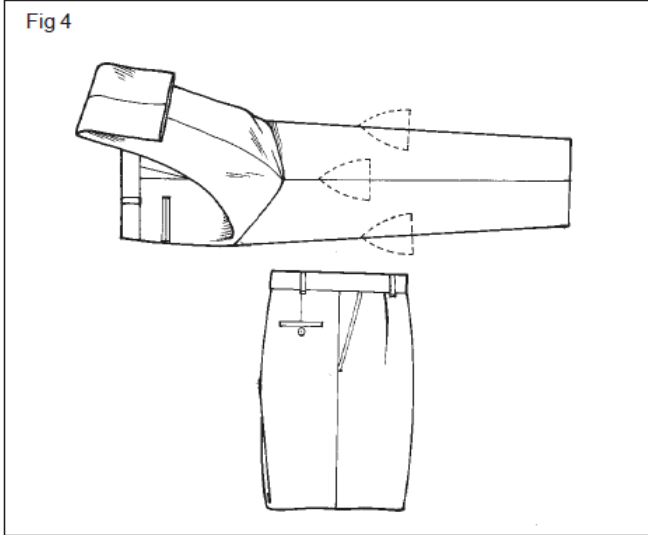
टेबल पर बैक साइड ऊपर रखा गया है।

- दोनों साइड सीम को पीछे की तरफ मोड़ा जाता है ताकि वे बीच में मिलें।
- स्लीव्स को शर्ट की लंबाई के दोनों ओर रखा जाता है।
- नीचे को एक संकीर्ण चौड़ाई में वापस मोड़ा जाता है और फिर टुकड़े को उसके आधे हिस्से में मोड़ा जाता है (निचला मुड़ा हुआ किनारा कॉलर से थोड़ा नीचे होना चाहिए)। (Fig3)

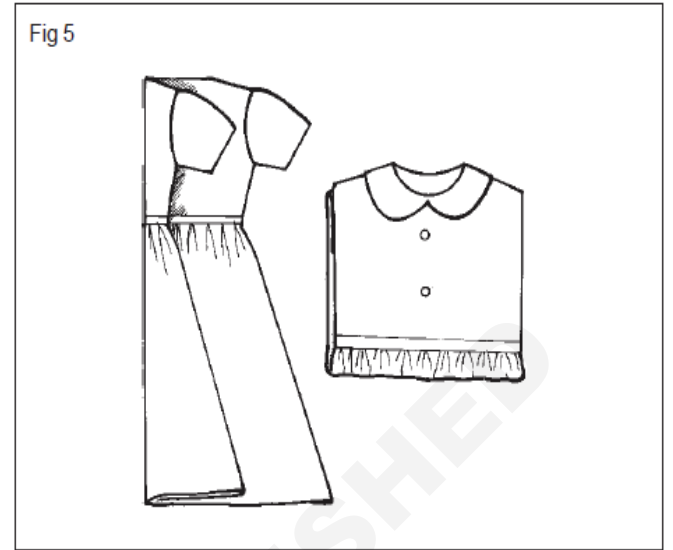




**ट्राउजर (सेंटर क्रीज लाइन के साथ):** फोल्ड करने से पहले ट्राउजर को उसके कमरबंद पर पकड़कर सेट करें और पॉकेट पाउच और पैरों को सीधा लटका दें। फिर पैरों को पकड़ें और प्रत्येक पैर के अंदरूनी सीम और साइड सीम का मिलान करें। फिर दोनों पैरों को आपस में मिला लें। और प्लैकेट खोलने वाले फ्लैट को उसकी जगह पर सेट कर दें। फिर लंबाई में तीन फोल्ड बनाएं। (Fig4)



**फ्रॉक:** पहले जेब को बंद करें और फिर फ्रॉक को उसकी पीठ के ऊपर रखें। फ्रॉक के दोनों साइड सीम को सेंटर बैक पर रखें। ऐसा करने से शर्ट के निचले हिस्से में हल्का सा ओवरलैप होगा। फिर स्लीव्स को दोनों तरफ रख दें। अंतिम तह को आधा में बनायें (Fig5)



## अच्छे फिट के लिए मानदंड (Criteria for good fit)

**उद्देश्य:** इस पाठ के अंत में आप जान सकेंगे

- अच्छे फिट से संबंधित कारकों की व्याख्या करें।

किसी परिधान की सफलता मुख्य रूप से उसके फिट होने पर निर्भर करती है। अच्छा फिट एक परिधान का सबसे महत्वपूर्ण पहलू है। एक अच्छा फिट निर्धारित करने वाले कारक आराम, संतुलन और कपड़े का सही विकल्प हैं।

**आराम:** एक अच्छी तरह से सज्जित वस्त्र बैठने, चलने, झुकने के दौरान पहनने के लिए आरामदायक होना चाहिए। कपड़े पर कोई खिंचाव नहीं होना चाहिए। इसलिए परिधान को आंदोलन के लिए पर्याप्त आसानी से सिला जाना चाहिए।

सहजता किसी भी बिंदु पर वास्तविक शरीर माप और परिधान माप के बीच का अंतर है। उचित आवाजाही के लिए आवश्यक आसानी की मात्रा के अलावा विशेष प्रकार के कपड़ों (ढीले फिटेड परिधान) के लिए अतिरिक्त आसानी दी जा सकती है।

परिधान के प्रकार से स्वतंत्र कुछ न्यूनतम मात्रा में आराम भी बारीकी से आकार के कपड़ों में प्रदान किया जाता है, विशेष रूप से बस्ट, कमर, कूल्हा आदि पर। नीचे दिया गया चार्ट आवश्यक न्यूनतम मात्रा को दर्शाता है:

अच्छे फिट के लिए संतुलन का होना आवश्यक है। संतुलन मुख्य रूप से एक पोशाक के सुचारू रूप से गिरने पर निर्भर करता है। यह उचित कटाई और सिलाई द्वारा प्राप्त किया जाता है। घटकों के लेआउट में ग्रेनलाइन के लिए संकेतों का पालन करना बहुत महत्वपूर्ण है। एक छोटा सा बदलाव

शारीरिक माप	न्यूनतम आसानी
बस्ट	+ 7 सेमी
कमर	+ 2 सेमी
कूल्हा	+ 5 सेमी
क्रॉच गहराई	+ 1 सेमी
फ्रंट क्रॉच लंबाई	+ 1 सेमी
बैक क्रॉच लंबाई	+ 2.5 सेमी

भी प्रभावित कर सकता है। नीचे की रेखाएं फर्श के समानांतर नहीं होंगी, ऊर्ध्वाधर सीम रेखाएं आगे या पीछे की ओर मुड़ेंगी। (Fig 1)

यदि क्रॉसवाइज ग्रेन सतहके समानांतर नहीं हैं, तो नीचे की रेखाएं बाहर निकल जाएंगी। (रेखा Figनम्बर 2)

यदि परिधान में आगे या पीछे बीच की सीम रेखा है, तो बायीं ओर के दानों को दाहिनी ओर से मिलाना चाहिए, अन्यथा नीचे की रेखा भी बाहर निकल जाएगी।

सिलाई के दौरान सीम लाइनों के निशान का ठीक से पालन किया जाना चाहिए क्योंकि एक छोटा सा बदलाव भी पोशाक को प्रभावित करेगा।

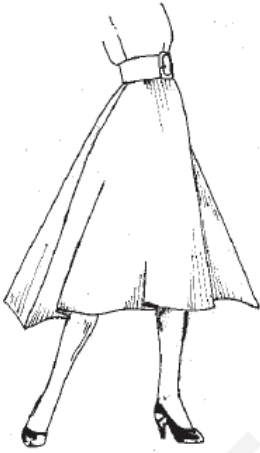
Fig 1



सीम लाइनें सही स्थिति में होनी चाहिए:

- कंधे की रेखा न तो आगे या पीछे की ओर झुकी होनी चाहिए बल्कि बिल्कुल कंधे के ऊपर गिरनी चाहिए।
- आर्महोल सीम हाथ के प्राकृतिक वक्र के साथ गिरना चाहिए।
- साइड सीम को आगे या पीछे के हिस्से की तरफ नहीं झुकाना चाहिए।
- नेकलाइन बिना गैप के फ्लैट होनी चाहिए।

Fig 2



- डार्ट्स को इससे 2 से 3 सेंटीमीटर की दूरी पर पूर्ण भाग की ओर इशारा करना चाहिए।
- निचला हेम फर्श के समानांतर होना चाहिए।

घटकों को जोड़ते समय संतुलित परिधान प्राप्त करने के लिए संतुलन चिह्न (नोच) का ठीक-ठीक मिलान करना होता है। सममित घटकों को एक ही आकार का होना चाहिए, उदा। कॉलर, जेब आदि

कपड़े के सही चुनाव से कपड़े का अच्छा गिरना और फिट होना भी प्रभावित होगा। मोटे कपड़े संकीर्ण प्लीट्स, तामझाम या इकट्ठा वाले कपड़ों को सिलने के लिए उपयुक्त नहीं हैं। इन डिज़ाइनों के लिए नरम और लचीले कपड़े बेहतर अनुकूल होते हैं। खरीदने से पहले कपड़े को फोल्ड में पकड़कर टेस्ट करें।

बुने हुए कपड़े शरीर से चिपके रहते हैं, साथ ही वे स्ट्रेचेबल होते हैं और इसलिए पहनने में आरामदायक होते हैं। बुना हुआ कपड़ों से सिले हुए डिज़ाइन के कपड़े बहुत अधिक सीम, प्लीट्स और डार्ट्स के बिना होने चाहिए क्योंकि कपड़े उन क्षेत्रों में आसानी से आकार खो देते हैं।

क्रिप्स और कड़े कपड़े लचीले नहीं होते हैं। उनकी पसंद ड्रेस के डिज़ाइन पर निर्भर करेगी। चूंकि वे शरीर से चिपकते नहीं हैं, इसलिए वे आकृति की अनियमितताओं को छिपाने की क्षमता रखते हैं।

कली का एक विशेष मामला आकार की कली है जिसका उपयोग केवल संक्षेप में किया जाता है। यहां एक चौकोर कली आरामदायक नहीं होगी। कली का टुकड़ा आगे और पीछे के घटक के बीच डाला जाता है। यह दोहरी परत का होता है और लंबाई के दाने से काटा जाता है।

## ड्रेस मेकिंग- गारमेंट स्केचिंग और डिजाइनिंग

## निम्नलिखित वस्तुओं का स्केचिंग और प्रारूपण (Sketching and drafting of the following garments)

उद्देश्य : इस पाठ के अन्त में आप निम्नलिखित कार्य करने योग्य होंगे :

- पूरी बाजू और खुले कॉलर वाली लेडीज़ टॉप
- महिलाओं के शीर्ष और स्टाइल सुविधाओं स्टालिस की व्याख्या करें।

**सबसे ऊपर:** लगभग किसी भी ऊपरी शरीर के परिधान का उल्लेख कर सकते हैं। सबसे ऊपर शब्द सबसे अधिक महिलाओं की शर्ट को दर्शाता है। टॉप्स विशेष रूप से एक परिधान जिसमें नीचे से पूर्ण ऊर्ध्वाधर उद्घाटन होता है; बिना आस्तीन या छोटी आस्तीन के साथ कंधों को ढंकनाजिसे कुछ प्रकार के साधारण कॉलर जैसे पीटर पैन कॉलर, ओपन कॉलर रोल कॉलर, आदि द्वारा अलग किया जा सकता है? प्लेन स्कर्ट के साथ एक साधारण टॉप महिला के लिए मानक पोशाक है। टॉप्स अक्सर कपास या रेशम सामग्री से

बने होते हैं। वे आम तौर पर साधारण बने हुए टॉप की तुलना में अधिक सिले होते अंत में स्त्री विवरण जैसे रफल्स या कढ़ाई वाली सजावट हो सकती है। महिलाओं की शर्ट में थीम की शर्ट से उलटे बटन होते हैं यानी बटन आमतौर पर पहनने वाले के बाएं हाथ पर होते हैं और बटनहोल दाहिने हाथ पर होते हैं। शीर्ष में शैली भिन्नता इसके निम्नलिखित घटकों को संशोधित करके बनाई जा सकती है। (Fig 1)



- आस्तीन
- पॉकेट
- रिमिंग

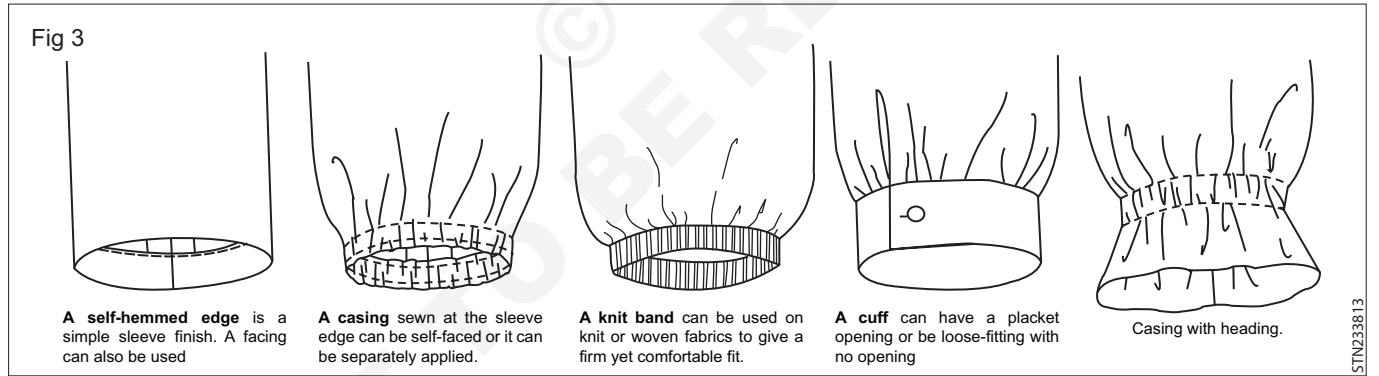
**निकायों:** शीर्ष के सामने के शरीर का हिस्सा, उदासीन शैलियों, सबसे ऊपर तैयार किया जा सकता है, शैलियों में भिन्न होने के लिए इसे आकार

के योक भाग से काटा जा सकता है। इसे विभिन्न प्रकार के टक आदि के साथ बढ़ाया जा सकता है। लंबवत पूर्ण डार्ट्स को आगे और पीछे के हिस्सों में पूर्णता के लिए लिया जाता है। प्लेन सीम के अलावा टॉप कैब के किनारों को डेकोरेटिव फिनिशिंग देने के लिए प्लैट फॉल सीम के साथ जोड़ा गया है। शीर्ष या तो आगे या पीछे से सिला हुआ है, खुला है। (Fig 2)

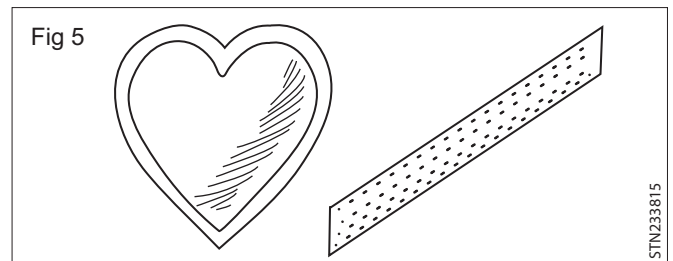
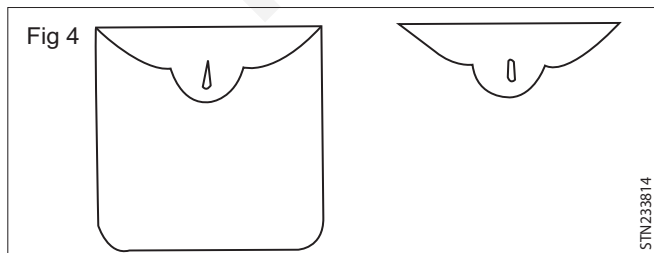


**आस्तीन:** आधी या पूरी आस्तीन की विभिन्न शैलियाँ उपयुक्त हैं। हाफ स्लीव्स को पाइपिंग, फ्रिल्स, फैसी बटन, शेल्ड हेम, स्ट्रैप्स आदि के साथ काटा जा सकता है, कंट्रास्ट कलर स्लीव बैंड या पाइपिंग हैं, फुल स्लीव्स

हेम कफ के साथ फिनिशड हैं, शर्ट कफ को अक्सर एक पीस पैकेट के साथ सिला जाता है या निरंतर जेब। आस्तीन को कफ के बिना लोचदार लगाव, सभा आदि के साथ समाप्त किया जा सकता है। (Fig 3)



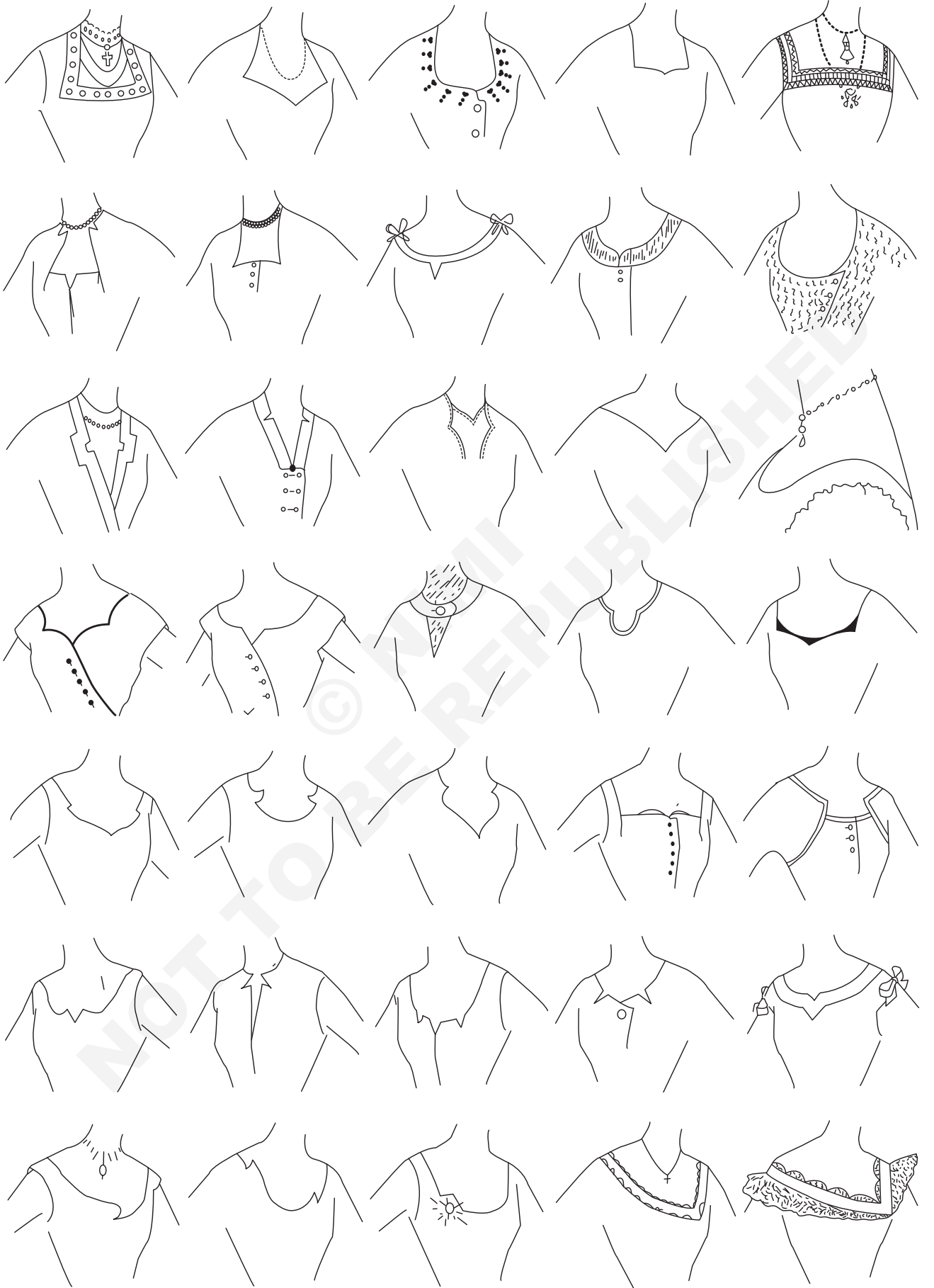
**पॉकेट्स:** टॉप या तो पॉकेट के साथ या बिना पॉकेट के तैयार किए जाते हैं। पैच पॉकेट, पॉकेट प्लैप पॉकेट में स्लैश कुछ उपयुक्त पॉकेट हैं। (Figs 4 & 5)



**ट्रिमिंग:** कपड़ों को लेस, फ्रिल्स, रफल्स, फैसी बटन, रिबन आदि जैसे विभिन्न प्रकार के ट्रिमिंग्स से भी सजाया जा सकता है।

Fig 6

Different shapes of necklines for kameez



## स्केचिंग और ड्राफ्टिंग (Sketching and drafting)

**उद्देश्य :** इस पाठ के अन्त में आप निम्नलिखित कार्य करने योग्य होंगे :

- महिलाओं की छोटी कुर्तियों के बारे में बताएं
- विभिन्न शैलियों और प्रकारों की व्याख्या करें।

### कुर्ती

एक कुर्ता (या कभी-कभी महिलाओं के लिए कुर्ती) दक्षिण एशिया के कई क्षेत्रों में पहना जाने वाला एक ढीली कॉलरलेस शर्ट है और अब इसे दुनिया भर में भी पहना जाता है। इसने अपनी जड़ों को सेटल तक ट्रेस किया है। एशियाई खानाबदोश चुस्त (asia nomadic tunics) या ऊपरी शरीर के वस्त्र, देर से-प्राचीन- या प्रारंभिक-मध्ययुगीन युग, कुर्ता सदियों से शैलीगत रूप से विकसित हुआ है, विशेष रूप से दक्षिण एशिया में, रोजमर्रा के पहनने के साथ-साथ औपचारिक अवसरों के लिए एक परिधान के रूप में उपयोग होने लगा

### शैली (style)

एक पारंपरिक कुर्ता आयताकार कपड़े के टुकड़ों से बना होता है जिसमें कुछ कली सम्मिलित होते हैं, और इसे काटा जाता है ताकि कोई बेकार कपड़ा न रह जाए। कट आमतौर पर सरल होता है, हालांकि सजावटी उपचार विस्तृत हो सकते हैं। [उद्धरण वांछित] पारंपरिक कुर्ते की आस्तीन सीधे कलाई पर गिरती है; वे संकीर्ण नहीं होते हैं, जैसा कि कई पश्चिमी सभ्यता के लोग बिना कफ आस्तीन बनाते हैं। आस्तीन कफ वाले नहीं हैं, केवल हेमड और सजाए गए हैं।

एक साधारण कुर्ते के आगे और पीछे के टुकड़े भी आयताकार होते हैं। साइड सीम बचे हैं।

हेम के ऊपर 6-12 इंच खुला, जिसे। चक भी कहा जाता है, जो पहनने वाले को मूवमेंट में कुछ आसानी देता है। (नोट: चक फारसी से निकला है "फिशर, क्लेफ्ट, रेंट, स्लिट, एक संकीर्ण उद्घाटन जानबूझकर कपड़ों में छोड़ दिया जाता है। कुर्ता आमतौर पर सामने की ओर खुलता है; कुछ स्टाइल, हालांकि, कुछ शोल्डर सीम पर बटन लगे होते हैं।

सामने का ओपनिंग अक्सर कपड़े में एक हेमड स्लिट होता है, जो शीर्ष पर बांधा या बटन होता है; हालांकि, कुछ कुर्तों में स्लिट्स के बजाय प्लैकेट्स होते हैं। ओपनिंग छाती पर केंद्रित हो सकता है, या केंद्र से दूर स्थित हो सकता है।

पारंपरिक कुर्ते में कॉलर नहीं होता है। आधुनिक रूपों में "मैंडरिन" कॉलर के रूप में दर्जी और सीमस्ट्रेस के लिए ज्ञात प्रकार के स्टैंड-अप कॉलर हो सकते हैं। ये उसी तरह के कॉलर हैं जो अचकन, शेरवानी और नेहरू जैकेट पर देखे जाते हैं।

### सामग्री

गर्मियों के महीनों में पहने जाने वाले कुर्ते आमतौर पर पतले रेशमी या सूती कपड़े से बने होते हैं; सर्दियों के मौसम के कुर्ते मोटे कपड़े जैसे ऊन या "खादी रेशम" से बने होते हैं, एक मोटा, मोटे, हाथ से बुने हुए और हाथ से बुने हुए रेशम जिन्हें अन्य रेशों के साथ मिलाया जा सकता है। कुर्ता

पायजामा के लिए एक बहुत ही सामान्य कपड़ा लिनन है, या एक लिनन-कपास मिश्रण है जो गर्मियों और सर्दियों दोनों के लिए आदर्श है।

कुर्ते को आमतौर पर टैसल्ड टाई, क्लॉथ बॉल और लूप या बटन के साथ बांधा जाता है। बटन अक्सर लकड़ी या प्लास्टिक के होते हैं। औपचारिक अवसरों पर पहने जाने वाले कुर्तों में सजावटी धातु के बटन हो सकते हैं, जिन्हें कपड़े से सिलना नहीं है, लेकिन कफलिक्स की तरह, जरूरत पड़ने पर कपड़े में बांधा जाता है। इस तरह के बटनों को गहनों, एनामेलिंग और अन्य पारंपरिक ज्वैलर्स की तकनीकों से सजाया जा सकता है।

### सजावट

दक्षिण एशिया के दर्जी कपड़े सजाने के लिए पारंपरिक और आधुनिक तरीकों का उपयोग करते हैं करते हैं। संभव है कि इन सभी का इस्तेमाल कभी न कभी कुर्ते को सजाने के लिए किया गया हो। हालांकि, सबसे आम सजावट कढ़ाई है। कई हल्के गर्मियों के कुर्तों में चिकन कढ़ाई, लखनऊ की एक विशेषता है, जो हेम के आसपास और सामने की ओर खुलती है। यह कढ़ाई आमतौर पर एक मिलान धागे में हल्के, अर्ध-पारदर्शी कपड़े पर की जाती है।

### कुर्ती

आधुनिक उपयोग में, एक छोटे कुर्ते को कुर्ती कहा जाता है, जो महिलाओं की पोशाक है। हालांकि, परंपरागत रूप से, कुर्ती शब्द कमर कोट, जैकेट और ब्लाउज को संदर्भित करता है जो बिना साइड स्लिट के कमर के ऊपर बैठते हैं, और माना जाता है कि यह शंग काल (दूसरी शताब्दी ईसा पूर्व) के अंगरखा से उतरा है। मिड्रिफ को उजागर करने के लिए कुर्ती को चोली से अलग कर दिया गया यह भारतीयों विशेष रूप से उत्तरी क्षेत्रों का एक विशिष्ट ड्रेसिंग पैटर्न है।

इस कपड़ों की शैली की प्रवृत्ति और उत्पत्ति उत्तरी भारत से है और आज भी देश के अन्य हिस्सों में कुर्ती का आधुनिकीकरण किया गया है, लेकिन इसे उत्तर में महिलाओं द्वारा पहना जाता है जबकि दक्षिण के लोग साड़ी पसंद करते हैं।

कुर्ती की कई शैलियाँ हैं जिनमें निम्नलिखित शामिल हैं:

### पंजाबी कुर्ती

पंजाब क्षेत्र में, कुर्ती एक छोटा सूती कमर कोट है [4] जिसे कमर से आगे की ओर दबाया जाता है। पहले महिलाये बटनों के चारों ओर सोने या चांदी की जंजीरी की एक श्रृंखला पहनी थी पंजाब क्षेत्र में पुरुष कुर्ते में जंजीरी पहनते थे।

पंजाबी कुर्ती की एक और शैली अंग (बागे) का एक छोटा संस्करण है। कुर्ती आधी या पूरी बाजू की और कूल्हे की लंबाई की हो सकती है, जिसमें कोई आगे या पीछे नहीं खुलता है। पुरुषों की कुर्ती कहा जाता है

पंजाबी भाषा में फतुई या वास्टकोट और दक्षिण पंजाब, पाकिस्तान साइड की कुर्ती को सरायकी कुर्ती कहा जाता है।

उपभोक्ता की इच्छा के आधार पर कुर्ती की लंबाई तय की जा सकती है।

### बिहारी कुर्ती

बिहार में, कुर्ती शब्द का प्रयोग चोली और जैकेट के संयोजन के लिए किया जाता है।

### उत्तर प्रदेश।

उत्तर प्रदेश और उससे सटे हिमालय क्षेत्र में कुर्ती एक छोटा ब्लाउज कहते हैं

### गुजरात

गुजरात और काठियावाड़ में, कुर्ती (कोट) का प्रकार कमर के ठीक नीचे होता है।

### राजस्थान

राजस्थान में पुरुषों को शर्ट एक पूरी बाजू, कसकर फिटिंग, बटन रहित पहनने का प्रचलन है

## महिलाओं का सूट - शैली 1 (Ladies' suit - Style 1)

**उद्देश्य :** इस पाठ के अन्त में आप निम्नलिखित कार्य करने योग्य होंगे :

- आमतौर पर इस्तेमाल की जाने वाली कमीज और विभिन्न शैलियों की व्याख्या करें
- डार्ट्स के प्रकारों की व्याख्या करें और उनकी निर्माणात्मक विशेषताओं की व्याख्या करें
- सलवार की व्याख्या करें

### कामिज़ी (Kamez)

कमेज़ को कमेज़ या कमीज़ भी कहा जाता है। कमीज़ एक लंबी शर्ट या अंगरखा है, जिसके दोनों ओर छोटे-छोटे छिद्र होते हैं, जिन्हें गाल के रूप में जाना जाता है। यह पहनने वाले को ओपनिंग और पहनने में आसानी होती है।

कमीज आमतौर पर सलवार कमीज सूट में सबसे अधिक सुशोभित होती है। शैली पूरी तरह से दर्जी पर निर्भर है जो डिज़ाइन प्राप्त किए जा सकते हैं वे काफी उल्लेखनीय हैं। लंबी या छोटी आस्तीन के साथ, बटन वाली, कॉलर, मनके, गोल और चौकोर नेकलाइन की एक विस्तृत विविधता और उन पर फीता और पाइप फिनिश के साथ कमीज विभिन्न प्रकार के कपडा और आकार में आता है।

कमीज पारंपरिक शैली से काफी विकसित हुई है जिसमें आमतौर पर लंबी आस्तीन वाली लंबी पोशाक शामिल होती है। वे अब विभिन्न प्रकार की शैलियों और डिजाइनों में आते हैं, जो पूरी दुनिया में लोकप्रिय डिजाइनों से प्रभावित हैं।

### खमीज़ के भिन्न रूप

- 1 छोटी कमीज लंबाई के साथ छोटी आस्तीन। बिना आस्तीन के
- 2 छोटी कमीज।
- 3 अलग गर्दन शैलियों।
- 4 अलग-अलग बैक डिज़ाइन और बैक डेपथ

सलवार कमीज पूरी दुनिया में मशहूर है। मूल रूप से पारंपरिक खामीज़ सलवार, चूड़ीदार सलवारखमीज़, पिरिनेस्स सलवार खमीज़, समानांतर सलवार कमीज़ लोकप्रिय भारतीय सलवार खमीज़ हैं (Fig 1)।

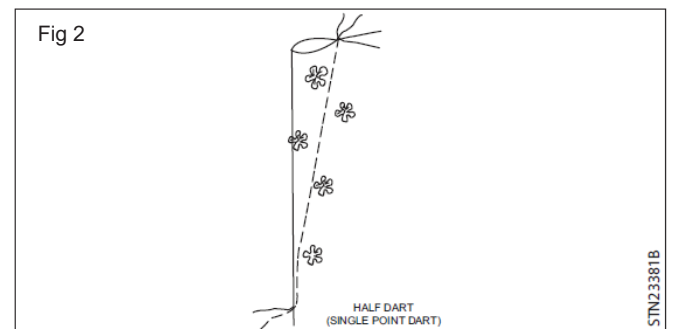
कमीज के लिए पॉपलिन, कपास, सिंथेटिक, साटन, लिनन, रेशम आदि सामग्री का उपयोग किया जा सकता है। हुक और आंखें, ज़िप, प्रेस बटन, फैशन बटन, फीता, फैशन लूप जैसे ट्रिमिंग का उपयोग किया जा सकता



है। आगे या पीछे एक ओपन दिया जा सकता है। दोनों तरफ स्लिट्स दिए दोनों तरफ स्लिट्स दिए जाते हैं है। (Fig 2)

प्रिसेस लाइन कमीज एक तरह की ड्रेस होती है जिसे पहले सिर्फ रानी ही इस्तेमाल करती थीं। लेकिन बाद में इसका इस्तेमाल हर तरह की महिलाएं करने लगीं।

प्रिसेस लाइन कट वह है जो आर्महोल के केंद्र से शुरू होता है तब पॉइंट के ऊपर आता है और जब यह बस्ट पॉइंट के ऊपर आता है और जब यह नीचे आता है तो फ्लेयर बनाने के लिए एक कट बनाया जाता है। चूंकि यह रेखा डार्ट के बाद कट जाती है, एक तंग फिटिंग प्रभाव उत्पन्न होता है और यह फ्लेयर्स की चौड़ाई भी बढ़ाता है।



प्रिसेस लाइन कट भी शोल्डर से बनाया जाता है, जिसे सिक्स पीस कमीज कहा जाता है। यह प्रिसेस लाइन कमीज के समान है। कंधे से बस्ट के ऊपर से नीचे तक एक रेखा काटी जाती है। इस तरह की कमीज का इस्तेमाल हर उम्र की महिलाएं कर सकती हैं।

### राजकुमारी रेखा कमीज डिजाइन करना

प्रिसेस लाइन कट अकेले फ्रंट साइड में दिया जा सकता है और यदि आवश्यक हो तो प्रिसेस लाइन कट का उपयोग पीछे की तरफ किया जाता है, और लूप प्रदान किए जा सकते हैं और उन लूपों में एक टेप डाला जाता है और इसे कड़ा कर दिया जाता है। यह एक फैशन प्रभाव देता है। इस तरह की कमीज ज्यादातर कम उम्र की महिलाओं को पसंद होती है। प्रिसेस लाइन का उपयोग कट शॉर्ट कुर्ते, टॉप और चोली आदि में भी किया जा सकता है।

कुछ अन्य प्रकार की राजकुमारी रेखा कमीज भी हैं।

अधिक फ्लेयर देने के लिए कमर से नीचे तक एक गोडेट दिया जाता है। एक अन्य प्रकार की प्रिसेस लाइन कट में सामने से कमर तक योक सिल दिया जाता है। अधिक चमक देने के लिए कमर से नीचे तक एक गोडेट को पेश किया जा सकता है। एक गोडेट के लिए एक विपरीत सामग्री का उपयोग किया जाता है। एक अन्य प्रकार में, न केवल एक प्रिसेस लाइन कट, दो या दो से अधिक प्रिसेस लाइन कट प्रदान किया जा सकता है। (Fig 3)



- 1 ब्राउन शीट को ड्राफ्टिंग टेबल पर रखें, जिसका गलत साइड ऊपर की ओर हो।
- 2 कमीज के आगे और पीछे के शरीर के हिस्से और आस्तीन के हिस्से को



भूरे रंग की शीट पर ड्रा करें। (Fig 4)

3 शो के रूप में फ्लेयर दें (Fig 2)।

4 ड्रैड भूरी शीट पर आस्तीन खींचें।

5 ड्राफ्टिंग के सही आकार के लिए L-square और french कर्व /कर्व स्टिक का उपयोग करें।

चित्र 4 में, दो प्रिसेस लाइन कट बनाए गए हैं। प्रिसेस लाइन कट में से एक में, इसे कंधे पर सिकोड़ने के लिए प्लीट्स बनाए जाते हैं और फिर लूप को टेप के साथ प्रदान किया जाता है।

प्रिसेस लाइन कमीज में किसी भी तरह की स्लीव्स का इस्तेमाल किया जा सकता है। उनमें से कुछ प्लेन स्लीव, पफ स्लीव, फुल स्लीव आदि हैं।

### सलवार

सलवार या सलवार कमर से टखनों तक पहना जाने वाला कपड़ा है, जो दोनों पैरों को अलग-अलग ढकता है। यह शलवार कमीज सूट का निचला वस्त्र है जो दक्षिण एशिया में व्यापक रूप से पहना जाता है। यह अपने जीवंत रंगों, समृद्ध कपड़ों और कढ़ाई के लिए जाना जाता है। यह पाकिस्तान की राष्ट्रीय पोशाक भी है, 1960 के दशक के बाद से पाकिस्तान में सरकारी द... में सलवार का इस्तेमाल किया जा रहा है। यह पहनावा सदियों से पंजाबी परंपरा का हिस्सा रहा है। सलवार को पंजाबी सुथान से पहचाना जा सकता है जो सलवार से छोटा होता है। सलवार की उत्पत्ति मध्य एशिया में हुई और इसका उपयोग दक्षिण एशिया में फैल गया।

- प्रकार
- अफगानी सलवार - ढीली हो जाती है।
- अनारकली सलवार - स्लिम फिट सलवार।
- पेशावरी सलवार - टखनों तक बहुत ढीली होती है।
- बलूची सलवार - एक बहुत बड़ा सलवार है जिसमें बड़ी लंबाई के कपड़े का उपयोग किया जाता है।
- पंजाबी सलवार - सबसे ऊपर चौड़ी होती है लेकिन टांगों के करीब फिट होती है और टखनों पर चूड़ीदार होती है।
- सरायकी शलवार - बहुत चौड़ा और बैगी होता है जिसमें कई बड़ी सिलवटें होती हैं।
- सिंधी सलवार- कमर पर बंधी होती है।

शलवार एक निचला वस्त्र है, जिसमें विभिन्न क्षेत्रों में विभिन्न प्रकार होते हैं। शलवार का प्रारंभिक रूप मध्य एशिया में उत्पन्न हुआ और इसका उपयोग दक्षिण एशिया के साथ-साथ अरब दुनिया, तुर्की और जहां भी तुर्कों ने 12 वीं शताब्दी में अपने साम्राज्य की स्थापना की, में फैल गया। ओटोमन्स ने अपने पूरे साम्राज्य में सलवार का उपयोग फैलाया। 13वीं शताब्दी में मुसलमानों के आने के बाद सलवार को दक्षिण एशिया में लाया गया। इसे सबसे पहले मुगल रईसों ने पहना था। पंजाब क्षेत्र में सलवार का उपयोग मध्य पूर्व, मध्य एशियाई तुर्कों और अंत में, अफगानों के प्रभाव का परिणाम रहा है।

भारत में, एक समान पोशाक सलवार है जिसे सुथान के नाम से जाना जाता है जो सलवार से छोटा होता है। पंजाबी सुथान सूट जो सिर के दुपट्टे, कुर्ता/ कुर्ती और पंजाबी सुथान से बना है। डोगरी पायजामा और चूड़ीदार। सलवार



कमीज शब्द में कश्मीरी फ़िरान/सुथान पोशाक भी शामिल है।

पंजाब क्षेत्र में, सलवार को बड़ी मात्रा में सामग्री का उपयोग करके बनाया गया था, लेकिन इसमें कोई प्लीट्स या फोल्ड नहीं थे। बड़े सलवार ने अंततः पंजाबी सलवार को जन्म दिया।

### पंजाबी सलवार

अपने अर्थ में, सलवार बैगी है और सीधे पैरों के नीचे ढीली है, और टखनों पर शिथिल रूप से एकत्रित है। मध्यकाल के दौरान, लोगों ने मुल्तान और पड़ोसी सिंध में सलवार की इराकी शैली को अपनाया। इस प्रकार की सलवार पारंपरिक रूप से बहुत बैगी होती है और टखनों पर एकत्रित होती है। यह अभी भी इराक में कुर्द समुदाय द्वारा पहना जाता है।

मुल्तानी सलवार ढीले पंजाबी सुथन के समान है। इसलिए ढीले पंजाबी सुथन और ढीली मुल्तानी सलवार के बीच का अंतर ठीक है और सुथन में तंग टखने के बैंड पर केंद्रित है, और सुथन पर घुटनों के नीचे पैरों के करीब फिट होने की शुरुआत होती है।

मूल पंजाबी ढीली सलवार मुल्तानी शैली की तरह बैगी नहीं थी, लेकिन चौड़ी थी, टखनों पर इकट्ठा होना पैरों को ढंकने के लिए पर्याप्त चौड़ा था। मूल रूप से पंजाबी सलवार बनाने के लिए दस गज तक कपड़े का इस्तेमाल किया जाता था। मूल पंजाबी सलवार भी सलवार के अन्य रूपों की तरह बैगी नहीं थी, जैसे कि अफगानिस्तान (पार्टुंग) में पहना जाने वाला प्रकार), बलूची सलवार, या ढीला पंजाबी सुथन, और घुटनों के नीचे अधिक तेज़ी से सिकुड़ता है और बैड एक तंग में समाप्त होता है। आखिरकार आधुनिक पंजाबी सलवार अस्तित्व में आई जो पतली फिटिंग वाली है और पहले की तरह चौड़ी अंत नहीं है।

सलवार की एक अन्य शैली पंजाब क्षेत्र के पोथोहर क्षेत्र की पोथोहारी सलवार है। पोथोहारी सलवार पंजाबी सुथान की चौड़ाई को बरकरार रखता है। कमीज भी चौड़ा है। चुन्नी पश्चिम पंजाब में लोकप्रिय बड़े चादर का अवशेष है जिसे सलारी और पंजाब क्षेत्र के विभिन्न क्षेत्रों में पहनी जाने वाली बड़ी फुलकारी के नाम से जाना जाता है। हालाँकि, पोथोहारी सलवार सूट

को सार्वभौमिक स्वीकृति नहीं मिली। बहावलपुरी सलवार भी चौड़ी और कई तहों के साथ बैगी है। बहावलपुरी सलवार और सुथन के लिए पारंपरिक रूप से इस्तेमाल की जाने वाली सामग्री को सूफी के रूप में जाना जाता है, जो रेशम के ताने और सामग्री के नीचे चलने वाले सोने के धागों के साथ मिश्रित सूती ताने का मिश्रण है।<sup>5</sup>

### पंजाबी कमीज

पंजाबी कमीज को भी साइड स्लिट्स के साथ सीधा काटा जाता है। यह संयोजन पंजाब सलवार सूट पोशाक बनाता है, जो बहुत लोकप्रिय है और पंजाब क्षेत्र में विकसित किया गया था। पंजाबी घाघरा अब शायद ही कभी पहना जाता है। पंजाबी सलवार सूट के विकास से पहले, पंजाब की महिलाओं की पारंपरिक पोशाक पंजाबी घाघरा, पंजाबी सुथान और चोली / कुर्ती / कमीज थी। पंजाबी सलवार सूट भारत और पाकिस्तान में पंजाब में पहना जाता है। इसमें महिलाओं द्वारा पहनी जाने वाली चुन्नी (सिर का दुपट्टा), झग्गा (कमीज) और सलवार शामिल हैं। चुन्नी अलग-अलग लंबाई की हो सकती है। झग्गा (कमीज) दो आयताकार टुकड़ों से बना होता है, जो एक अंगरखा के समान साइड स्लिट्स के साथ सिल दिया जाता है। कुर्ता भी पहना जाता है।

सलवार पजामा या पैट के समान होता है, जो शीर्ष पर चौड़ा होता है और कठोर सामग्री के साथ टखनों के चारों ओर ढीला होता है, जिसे पंचाय कहा जाता है। पंजाब में, सलवार कमीज को चुन्नी झग्गा सलवार सूट के रूप में भी जाना जाता है।

### पंजाबी सलवार सूट

पंजाब क्षेत्र के कुछ हिस्सों में, विशेष रूप से पंजाब, पाकिस्तान के शहरी क्षेत्रों में, पुरुष पुरुषों का पंजाबी सूट पहनते हैं। ऊपरी परिधान सीधे कट कुर्ता/कमीज से बना है और सलवार एक स्लिम फिट पायजामा जैसा दिखता है। अंत में सुथन भी आमतौर पर पुरुषों द्वारा पहना जाता था, एक प्रवृत्ति जो अभी भी क्षेत्र के कुछ हिस्सों (विशेष रूप से जम्मू और हिमाचल प्रदेश) में देखी जा सकती है।

## महिलाओं का सूट - स्टाइल II (Ladies' suit - Style II)

**उद्देश्य :** इस पाठ के अन्त में आप निम्नलिखित कार्य करने योग्य होंगे :

- चूड़ीदार को समझाएं
- सिलाई और काटने के औजारों के प्रकारों की व्याख्या करें और उनके अनुप्रयोग का नाम दें।

**चूड़ीदार** उचित रूप से चूड़ीदार पजामा हैं, कसकर हैं, कसकर फिटिंग वाले पतलून हैं जो पुरुषों और महिलाओं दोनों द्वारा पहने जाते हैं। वे आम सलवार पैट का एक प्रकार हैं। सलवार को ऊपर से चौड़ा और कोण पर संकरा काटा जाता है। चूड़ीदार अधिक तेजी से संकरे होते जिससे टांगों की आकृति प्रकट हो जाती है। वे आमतौर पर कपड़े के दाने के लिए पूर्वाग्रह (45 डिग्री के कोण पर) पर काटे जाते हैं। यह उन्हें स्वाभाविक रूप से खिंचाव बनाता है। जब पैट करीब से फिट हो तो खिंचाव महत्वपूर्ण है। वे पैर से भी लंबे कटे होते हैं और टखने पर कसकर फिटिंग वाले बटन वाले कफ के साथ समाप्त होते हैं। अतिरिक्त लंबाई सिलवटों में गिरती है और टखने पर टिकी हुई चूड़ियों के एक सेट की तरह दिखाई देती है, इसलिए चूड़ीदार, चूड़ी, चूड़ी, डार जैसे। जब पहनने वाला अतिरिक्त सामग्री बैठा

होता है तो "आराम" जो इसे संभव बनाता है पैरों को मोड़ें और आराम से बैठें। "चूड़ीदार" शब्द हिंदी से है और इसने अंग्रेजी में अपनी जगह बना ली है। शुरुआती दौर में, भारत में पहनी जाने वाली टाइट फिटिंग वाली चूड़ीदार पैट को अंग्रेजों ने मुगल ड्रेंच, लंबी दराज या मच्छर दराज के रूप में संदर्भित किया था।

19वीं सदी की भारतीय महिलाएं चोली और पारदर्शी ओवरस्कर्ट के साथ चूड़ीदार पहनती हैं। उत्तर भारत से पारंपरिक रूप से स्वीकृत कथक नृत्य, अभी भी एक तंग चोली के साथ चूड़ीदार पहनते हैं; जब नर्तक घूमते तो पैर की आकृति को अलग करते हैं जैसा कि कथक नृत्य की कई फिल्मों में देखा जा सकता है। (Fig 1)

Fig 1



**दिलचस्प** कपड़े के टेप के लिए कमर पर आवरण के साथ चूड़ीदार तैयार किया जाता है। इसे खामिस के साथ पहना जाता है। पंजाबी कुर्ता, जोधपुर कोट; शेरवानी आदि। यह घुटने के नीचे एक अच्छा फिट पाने के लिए पूर्वाग्रह सामग्री पर काटा जाता है। इसके लिए या तो बायस बैग तैयार किया जाता है या फिर इसे सादे सामग्री पर काटा जाता है। चूंकि बछड़े के नीचे बछड़े की आवश्यकता होती है, इसलिए नीचे की ओर लंबाई 4-2 बढ़ा दी जाती है।

अगर हम पारंपरिक सलवार की लंबाई से तुलना करें तो चूड़ीदार की लंबाई अधिक होती है। क्योंकि चूड़ीदार सलवार में टखनों पर झुर्रियां आ जाती हैं। शीर्ष भाग में पारंपरिक सलवार कमीज और प्लीट्स की तरह बेल्ट भी है।

चूड़ीदार सलवार में, सलवार का ऊपरी भाग पारंपरिक सलवार की तरह चौड़ा नहीं होता है, यह कूल्हों के माप से 10-14 सेमी ढीला होता है। पारंपरिक सलवार की तरह ड्रॉस्ट्रिंग के लिए शीर्ष भाग पर सुरंग है।

पूरी तरह से चूड़ीदार सलवार में लेग मूवमेंट के लिए कुछ इंच मार्जिन के साथ एक पैर का आकार होता है।

सुरवर के लिए कपास, पॉपलिन, कडी जैसी सामग्री का उपयोग किया जा सकता है। आवश्यक सामग्री की लंबाई पूरी लंबाई के माप से दोगुनी होती है, जब चौड़ाई लगभग सीट के माप के समान होती है। यदि चौड़ाई कम हो तो उसी के अनुसार लंबाई बढ़ाई जानी चाहिए। सुरवर में उपयोग के हुक, प्रेस बटन, टेप जैसे ट्रिमिंग का उपयोग किया जा सकता है।

खोलने के लिए पीछे की ओर मुख वाली जेब का उपयोग किया जा सकता है। ज़िप को पीछे की तरफ ओपन करने के लिए भी इस्तेमाल किया जा सकता है।

इस तरह की कमीज के लिए किसी भी तरह की नेक शोप दी जा सकती है। इस तरह के कमीज के लिए इस्तेमाल किए जाने वाले विभिन्न प्रकार के कपड़े कपास, पॉपलिन, सिंथेटिक, साटन आदि हैं।

कढ़ाई की जा सकती है या मनके का काम किया जा सकता है या प्रिंसलेस लाइन कमीज के सामने वाले हिस्से को सजाने के लिए गले में या उसके पास फैशन बटन भी दिए जा सकते हैं।

ड्रेस बनाने में डार्ट्स सबसे बुनियादी संरचनात्मक तत्वों में से एक हैं। डार्ट्स आवश्यक हैं क्योंकि शरीर सीधा और सपाट नहीं बल्कि घुमावदार है। डार्ट का उपयोग शरीर की आकृति के चारों ओर एक परिधान को आकार देने के लिए और पहनने वाले को आराम, आराम देने और परिधान को आकर्षक बनाने के लिए किया जाता है। डार्ट्स का उपयोग मुख्य रूप से महिलाओं

के कपड़े पर किया जाता है ताकि बस्ट, कूल्हों, कंधों और कोहनी पर परिपूर्णता की अनुमति मिल सके।

## अनारकली सलवार सूट

Fig 1



अनारकली सलवार सूट लाहौर से निकलने वाली महिलाओं की पोशाक का एक रूप है। अनारकली सूट एक लंबे, फ्रॉक-शैली के शीर्ष से बना है और इसमें एक पतला फिट नीचे है। अनारकली सूट फर्श की लंबाई वाली अनारकली शैलियों सहित कई अलग-अलग लंबाई और कढ़ाई में भिन्न होता है।

अनारकली सूट का नाम काल्पनिक अनारकली के नाम पर रखा गया है, जो मुगल सम्राट अकबर के दरबार में एक वेश्या थी। किंवदंती में, क्राउन प्रिंस सलीम के साथ उसके अवैध संबंधों के लिए उसकी हत्या कर दी गई थी, जो बाद में सम्राट जहांगीर बन गया।

अनारकली शब्द का शाब्दिक अर्थ है 'अनार के फूल/पेड़ की नाजुक कली'। यह नाम अनारकली पहनने वाली महिलाओं से जुड़ी कोमलता, भेद्यता, मासूमियत और सुंदरता के गुणों को दर्शाता है।

## अनारकली सूट के प्रकार संपादित

अनारकली सूट के कुछ विभिन्न प्रकार निम्नलिखित हैं।

- फ्लोर-लेंथ अनारकली सूट
- पाकिस्तानी अनारकली सूट
- केप स्टाइल अनारकली सूट
- जैकेट स्टाइल अनारकली सूट
- स्तरित अनारकली सूट
- गाउन स्टाइल अनारकली सूट
- पलाज्जो अनारकली सूट
- चूड़ीदार अनारकली सूट

## अनारकली सलवार कमीज के प्रकार जो चाहिए

### अनुग्रह हर महिला की अलमारी

#### 1 तल-लंबाई अनारकली सूट

Fig 2



आपके पास सिर्फ एक नहीं हो सकता। यह सिग्नेचर स्टाइल अनारकली है, जो बॉलीवुड सेलेब्स और देश की फैशनपरस्तों के बीच भी लोकप्रिय पसंद है। फ्लोर-लेंथ सूट मध्य-पूर्वी देशों में भी सबसे पसंदीदा अनारकली प्रकार है। आपको इस विशेष प्रकार की अनारकली में शैलियों, कपड़े, मूल्य सीमा की एक विस्तृत श्रृंखला मिलेगी, जिसमें विषम (सबसे आम), जैकेट, पाकिस्तानी, पलाज़ो, और कपास, रेशम, शिफॉन, नेट, हाथ से बुने हुए, और कशीदाकारी शॉपकुंड आपको अपनी शैली से मेल खाने के लिए अपने स्वयं के फर्श-लंबाई वाले गाउन को अनुकूलित करने की अनुमति देता है।

## 2 पाकिस्तानी अनारकली सूट

Fig 3

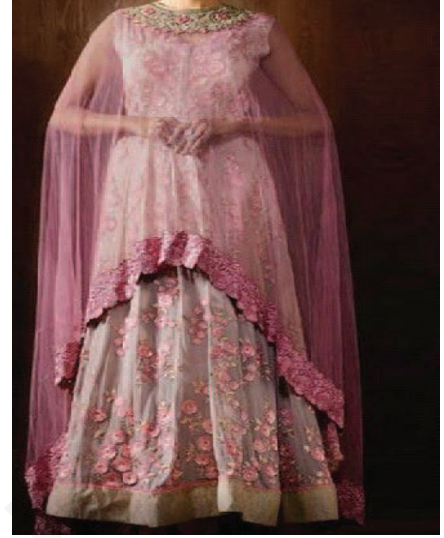


यह सब यहीं से शुरू हुआ, लाहौर से, जहां अनारकली ने भारतीय फैशन को फिर से परिभाषित किया और सलवार कमीज प्रवृत्ति में एक शानदार मोड़ बनाया। पाकिस्तानी अनारकली सूट रॉयल्टी, लालित्य, भव्यता, और किसी भी अन्य विशेषण का एक कालातीत टुकड़ा है जिसे आप संभवतः एक सुंदर सूट से पहले उपसर्ग करने के बारे में सोच सकते हैं। पाकिस्तानी अनारकली पर भारी कशीदाकारी की जाती है, जिसे अक्सर जैकेट या कपड़ों की कई परतों द्वारा उच्चारण किया जाता है। उन्हें शादियों और अन्य भव्य कार्यों के दौरान पहना जाता है। यदि आप कुछ ऐसा चाहते हैं जो 'न-ऑफ-द-बॉक्स' है, फिर भी 'रोजमर्रा का मामला' नहीं है, तो पाकिस्तानी संवेदनाओं के संग्रह के लिए जाएं।

## 3 केप अनारकली सूट

केप स्टाइल अनारकली खूबसूरत और दुबली महिलाओं के लिए ट्रेडिंग एथनिक वियर के रूप में उभरी है। केप अनारकलिस अटैच्ड क्लोक जैसी स्लीव्स के साथ आती हैं जो स्लीव के साथ-साथ दुपट्टे का भी काम करती हैं। यदि केप लंबा है, तो आमतौर पर दुपट्टे की आवश्यकता नहीं होती है। पोशाक महिलाओं को फुलर और सुडौल दिखती है, जो इसे दोनों के लिए तरस रही महिलाओं के लिए एकदम सही बनाती है।

Fig 4



## 4 जैकेट अनारकली सूट

अगर आपको अपने अनारकली सूट का मेकओवर करना है, तो एक जैकेट जोड़ें। जैकेट अनारकली उत्साहित हैं क्योंकि उन्हें फ्रॉक के साथ-साथ सलवार कमीज के रूप में भी पहना जा सकता है। आप इन्हें पैट, लॉन्ग प्लेयर्ड स्कर्ट और यहां तक कि पलाज़ो के साथ पेयर कर सकती हैं। वास्तव में, कुछ जैकेट सूट एक अलग करने योग्य आंतरिक कमीज के साथ आते हैं, जो आदर्श रूप से पोशाक को दो अलग-अलग कपड़े बनाता है।

Fig 5



## 5 स्तरित अनारकली सूट

लेयर्ड अनारकली कमीज शादी की पोशाक का प्रतीक है। यदि आप साड़ी पहनने वाली नहीं हैं और पारंपरिक लहंगे को भी छोड़ना चाहती हैं, तो लेयर्ड

Fig 6



अनारकली आप में दुल्हन की चमक लाने के लिए पोशाक का सही विकल्प होना चाहिए। लेयर्ड अनारकली आमतौर पर शादियों के लिए जीवंत रंगों और शाही डिजाइनों के साथ आती है। वे अक्सर रेशम के अस्तर और भारी कढ़ाई के काम के साथ शुद्ध कपड़े से बने होते हैं। अगर आप दिल की धड़कनों को छोड़ना चाहते हैं, तो अभी खरीदें।

## 6 गाउन स्टाइल अनारकली सूट

यदि आप भारतीय और पश्चिमी दोनों दुनिया में सर्वश्रेष्ठ चाहते हैं, तो ग्लैमर-इवोकिंग अनारकली गाउन आजमाएं। अनारकली गाउन सर्वोत्कृष्ट कॉकटेल या रिसेप्शन गाउन के उत्तराधिकारी हैं, लेकिन एक अमीर लुक के साथ जो नेट-आधारित कपड़ों और डिजाइनों से परे है। चूंकि अनारकली की जड़ें भारतीय हैं, आप फीता, सेकिन, कढ़ाई, चिकनकारी, प्रिंट आदि से बने अनारकली गाउन की एक आश्चर्यजनक श्रृंखला पा सकते हैं। वे बनारसी, कांचीपुरम रेशम, जोधपुरी कपास, शिफॉन, कपास और जॉर्जेट सहित 20 से अधिक प्रकार के कपड़ों में आते हैं।

Fig 7



## 7 पलाजो अनारकली सूट

पलाजो अनारकली सूट इन दिनों हमें एक प्रमुख फैशन लक्ष्य में हैं। बॉलीवुड सेलेब्स से लेकर विश्व-प्रसिद्ध प्रभावकों तक, पलाजो-सलवार कमीज संयोजन ने एक अनोखे फैशन सेंस को आत्मसात कर लिया है जिसका विरोध करना कठिन है। तो क्या पलाजो अनारकली सूट को आकर्षक रूप से आउट-ऑफ-द-बॉक्स बनाता है? वे कैजुअल पोशाक,

Fig 8



पार्टी-वियर और यहां तक कि ऑफिस वियर के रूप में भी पास हो सकते हैं। आप सिर्फ एक खरीदारी से नहीं रुक सकते। वे विभिन्न प्रकार के नुकीले और वि (Fig) डिजाइनों में आते हैं। वे कपास अनारकली की तरह ही सस्ती और कम रखरखाव वाली हैं। पलाजो महिलाओं को लंबा और पतला भी बनाता है। इसके अलावा, आप उन्हें सर्दियों के दौरान लंबी जैकेट के साथ स्टाइल कर सकते हैं और उन्हें आधुनिक-पारंपरिक बना सकते हैं।

## 8 चूड़ीदार अनारकली सूट

चूड़ीदार अनारकली सूट सदाबहार और निश्चित रूप से चिरस्थायी होते हैं। गाउन की तरह, चूड़ीदार अनारकली सूट एक सिंग्रेचर स्टाइल है जिसे हम सभी ऑफ और ऑन-स्क्रीन दोनों ही अपनाते हैं। चूड़ीदार अनारकली सूट आमतौर पर बाकी सलवार कमीज जितना लंबा नहीं होता है। वे अक्सर घुटने की लंबाई या टखने की लंबाई के होते हैं और दुपट्टे और लेगिंग या चुरी-पैट के साथ जोड़े जाते हैं। चूड़ीदार स्टाइल अनारकली को अब कॉलम ड्रेस स्टाइल (कमर-हगिंग बेल्ट के साथ), शॉर्ट, स्लीवलेस जैकेट सैन द दुपट्टा, और एसिमेट्रिकल, फ्लोई अनारकली में फिर से परिभाषित किया गया है।

उन्हें कई मौकों पर पहना जा सकता है क्योंकि वे अलग-अलग, आसान पॉकेट प्राइस रेंज में उपलब्ध हैं। चूड़ीदार अनारकली तेजी से बिकने वाले सलवार कमीज सूट में से एक है।

Fig 9



## रात में पहनना (Night wear)

**उद्देश्य :** इस पाठ के अन्त में आप निम्नलिखित कार्य करने योग्य होंगे :

- रात में पहनने के बारे में वर्णन करें
- नाइटी और उनकी विभिन्न शैलियों की व्याख्या करें
- घर की शैलियों और उनके उपयुक्त कपड़े की व्याख्या करें।

**लेडीज नाइट वियर :** इस परिधान को रात्रि में पहना जाता है, इसलिए इसे नाइट गाउन कहा जाता है। इसे आस्तीन के साथ या बिना आस्तीन के पहना जा सकता है। पूरी लंबाई आवश्यकता के अनुसार बदलती रहती है। विशेष नाइटगाउन में, बस्ट के ऊपर इकट्टा किया जाता है, इसे सामने की तरफ विशाल बनाने के लिए। झालर या इकट्टा होने पर सजावटी उद्देश्य के लिए ट्रिमिंग फीता का उपयोग किया जाता है। पीठ को बिना इकट्टा किए समाप्त किया जा सकता है। यह आमतौर पर नायलॉन या सिंथेटिक लोचदार कपड़ों से बनाया जाता है, लेकिन हर रोज पहनने के लिए कपास को प्राथमिकता दी जाती है।

रिबन धनुष का उपयोग सजावटी उद्देश्य के लिए किया जाता है। साइड स्लिट को पहनने की सुविधा के लिए नीचे की तरफ इस्तेमाल किया जा सकता है। सामने योक पर एक तख्ती के रूप में खुला। इस जेब को ज़िप फास्टर या बटन और लूप या हुक और आंख के साथ समाप्त किया जा सकता है।

**झालर:** परिधान को सजाने के लिए कंट्रास्ट रंग के कपड़े से फ्रिल्स या रफल्स तैयार किए जा सकते हैं।

**पॉकेट और फास्टरों:** कमर पर दो अलग-अलग बेल्ट जुड़े हुए हैं। इन पट्टियों को बांधने से कमर दब जाती है। पैच जेब संलग्न किया जा सकता है। इसे आम तौर पर दिन-प्रतिदिन पहनने के लिए हथकरघा या मुद्रित कपास के रूप में बनाया जाता है। जेब पर आप सजावटी उद्देश्य के लिए तामझाम या फीता संलग्न कर सकते हैं। फैशन बटन या प्रेस बटन का उपयोग बन्धन के लिए किया जा सकता है। इस परिधान के लिए हाथ की कढ़ाई और मशीन की कढ़ाई का उपयोग किया जा सकता है।

### रात्रि में पहनने की शैली 1

एक नाइटगाउन, नाइटी या नाइटड्रेस नाइटवियर का एक ढीला लटकता हुआ वस्त्र है, जिसे आज लगभग विशेष रूप से महिलाओं द्वारा पहना जाता है। एक नाइटगाउन कपास, रेशम, साटन या नायलॉन से बनाया जाता है और इसे बस्ट और हेम पर फीता तालियों या कढ़ाई से सजाया जा सकता है।

एक नाइटगाउन में कोई भी नेकलाइन हो सकती है, और इसमें किसी भी प्रकार की आस्तीन हो सकती है, या बिना आस्तीन की हो सकती है, और कोई भी कंधे का पट्टा या बैक स्टाइल हो सकता है। नाइटगाउन की लंबाई कूल्हे की लंबाई से लेकर फर्श की लंबाई तक भिन्न हो सकती है। शैली के आधार पर एक छोटे नाइटगाउन को "शॉर्टी" या "बेबीडॉल" कहा जा सकता है। नाइट गाउन केनवेरी का स्वीप (ऊपर से नीचे तक) लगभग सीधे से, ओल्गा गाउन की तरह, पूर्ण सर्कल स्वीप तक। स्लिप नाइटगाउन को नाइटगाउन या फुल स्लिप के रूप में इस्तेमाल किया जा सकता है।

नाइटगाउन को मैचिंग आउटर गारमेंट, एक बागे, शीर शिफॉन पेड्रॉयंगर या ड्रेसिंग गाउन के साथ पहना जा सकता है, ताकि उन्हें मेहमानों के स्वागत के लिए उपयुक्त बनाया जा सके।

हालांकि, इस बात का कोई संकेत नहीं है कि यह शब्द नाइटवियर या कपड़ों की एक वस्तु के लिए एक अलग उद्देश्य के साथ संदर्भित है। वहाँ, इसके अतिरिक्त, 16वीं शताब्दी से पहले निर्दिष्ट स्लीपवियर के बहुत कम प्रमाण हैं। कुछ इतिहासकारों का सुझाव है कि शुरुआती नींद के कपड़ों के रिकॉर्ड की कमी सामाजिक दृष्टिकोण के कारण है। स्लीपवियर को व्यापक रूप से घरों के भीतर एक निजी मामला माना जाता था जब तक कि यह अधिक लोकप्रिय नहीं हो जाता।

आधुनिक नाइटगाउन पुरुषों पर नाइटशर्ट, या महिलाओं पर नाइट-केमीज़ से उत्पन्न होते हैं, जो कि 16 वीं शताब्दी की शुरुआत में हैं। नाइटशर्ट्स और नाइट-केमीज़ केवल डे शर्ट या अंडरगारमेंट होते थे और इसी तरह टखने-लंबाई, अलग-अलग कॉलर वाले आकारहीन लेख होते थे। नाइटशर्ट्स ट्यूनिक्स से मिलते जुलते थे; मिस्र और रोम में सदियों से दोनों लिंगों द्वारा पहना जाता है। वे सफेद लिनन से बने होते थे ताकि आसानी से धोए जा सकें और शोषक हो सकें। रईसों और लॉर्ड्स ने हालांकि कशीदाकारी वाली नाइटशर्ट पहनी थी।

17 वीं शताब्दी के अंत तक पश्चिमी यूरोप में स्लीपवियर ने अपनी पहचान विकसित नहीं की थी, और उच्च श्रेणी की महिलाओं ने विशेष रूप से बिस्तर पर केमीज़ जैसे गाउन पहनना शुरू कर दिया था, जिसे नाइटशिफ्ट के रूप में जाना जाता है। 18 वीं शताब्दी की शुरुआत में फ्रांस में लापरवाही ड्रेसिंग गाउन होने पर नाइट वियर ने और अधिक आकार विकसित किया। लापरवाही आमतौर पर नाइट वियर कपड़े से बनाई जाती थी और कमर के चारों ओर तंग थी, लेकिन आराम के लिए अभी भी ढीली-ढाली थी। यह धन का भी संकेत था और इसे व्यापक रूप से उपयोग किए जाने वाले पहले महिलाओं के नाइटवियर और आधुनिक नाइटगाउन के पूर्ववर्ती के रूप में माना जाता है। इतिहासकारों विलेट और फिलिस कनिंगटन के अनुसार, 19वीं शताब्दी के अंत तक सामाजिक प्रवृत्तियों के कारण नाइटड्रेस में केवल छोटे समायोजन किए गए थे; फीता या तंग फिट की ट्रिमिंग को "भ्रष्टा के संकेत के रूप में देखा जाता था जो अंग्रेजी महिला में विवेक के उच्चतम सिद्धांतों के खिलाफ जाता था"

### ड्रेसिंग गाउन के रूप में नाइटगाउन: 18वीं और 19वीं शताब्दी की शुरुआत

19वीं शताब्दी के से पहले, "नाइटगाउन" शब्द को नाइटवियर नहीं बल्कि अनौपचारिक पहनने के लिए संदर्भित किया गया था। नाइटगाउन एक "आधुनिक ड्रेसिंग गाउन का संस्करण" था और इसे घर के आसपास या ऐसे अवसरों पर पहना जाता था जब औपचारिक पोशाक आवश्यक नहीं

थी। यह परिधान वास्तव में एक बरगद था, भारत से अंग्रेजों द्वारा अपनाया गया एक टी-शर्ट के आकार का वस्त्र, लेकिन 1700 के दशक की शुरुआत में इसकी आकस्मिक प्रकृति के कारण इसे "नाइटगाउन", ड्रेसिंग गाउन या "मॉर्निंग गाउन" के रूप में जाना जाने लगा।

नाइटगाउन, या ड्रेसिंग गाउन, मुख्य रूप से पुरुषों द्वारा पहने जाते थे। नाइटगाउन या ड्रेसिंग गाउन के अंग्रेजी रूपांतर भारत, जापान और मध्य पूर्व के समान गाउन से प्रभावित थे। 18वीं शताब्दी की शुरुआत में, किमोनो शैली लोकप्रिय हो गई। यह ढीले ढाले थे और एक कोट की तरह पुरुषों पर फिट थे। गाउन में "कपड़े की दो चौड़ाई होती है जो बीच में गर्दन तक पीछे की ओर सिलाई होती है, जहां यह नेकलाइन बनाने के लिए कपड़े की एक छोटी आयत से जुड़ती है। कपड़े की प्रत्येक चौड़ाई गाउन के सामने बनाने के लिए कंधों पर गिरती है। अतिरिक्त चौड़ाई कपड़े आस्तीन बनाते हैं। अतिरिक्त पूर्णता के लिए वी-आकार के आवेषण को साइड सीम पर सिल दिया जा सकता है।" नाइटगाउन भी आमतौर पर कपास या रेशम (दमास्क, ब्रोकेड, मखमल, तफ़ता, और साटन) या ऊन से बने होते थे, जिसमें चमकीले, विपरीत रंग में साटन या ल्यूस्ट्रिंग का उपयोग किया जाता था। सामग्री मौसम और गाउन पहनने वाले व्यक्ति के आधार पर भिन्न होती है। ठंड के मौसम में, नाइटगाउन में फर लाइनिंग होती है। 16वीं से 18वीं शताब्दी तक पूरे यूरोप और एशिया में व्यापार ने पश्चिमी यूरोप और अमेरिका में नाइटगाउन के लिए इस्तेमाल किए जाने वाले विदेशी कपड़ों और शैलियों का नेतृत्व किया। विदेशी संघों ने नाइटगाउन को लोकप्रिय बनाया, विशेष रूप से किमोनो या बनयान शैली में।

फैशन इतिहासकार पेट्रीसिया कनिंघम ने भी सुझाव दिया है कि "गाउन का कट फारसी और तुर्की कपतान से प्राप्त हो सकता है"।

## 21 वीं सदी

21वीं सदी में, नाइटगाउन मुख्य रूप से महिलाओं द्वारा पहने जाते हैं। सामान्य आधुनिक नाइटगाउन शैलियों को कपास, साटन, रेशम या फीता से बनाया जाता है और पतली कंधे की पट्टियों के साथ कढ़ाई या फीता विवरण होता है। नाइटगाउन में कई अलग-अलग बदलाव होते हैं। लंबे समय तक, सूती नाइटगाउन को अक्सर "विक्टोरियन नाइटगाउन" के रूप में जाना जाता था जो 19 वीं शताब्दी के अंत में इसी तरह की शैलियों से प्रभावित थे। छोटे नाइटगाउन को "नाइटिज़" के रूप में भी जाना जाता है और एक सामान्य शैली "बेबी डॉल" नाइटगाउन है जो आमतौर पर वी-नेकलाइन के साथ फीता और रेशम है। अन्य विविधताएं "शर्ट स्टाइल" नाइटगाउन या "स्लिप ड्रेस" नाइटगाउन हैं।

### नाइटवियर में शामिल हैं

- एडल्ट हसी - वयस्कों द्वारा पहना जाने वाला ऑल-इन-वन फुट स्लीप सूट, एक शिशु हसी या बच्चों के कंबल स्लीपर के समान और आमतौर पर कपास से बना होता है
- बेबीडॉल - महिलाओं के लिए एक छोटा, कभी-कभी बिना आस्तीन का, ढीला-ढाला नाइटगाउन या ड्रेसिंग गाउन जिसे आमतौर पर नाइटगाउन जैसा दिखने वाला युवालड़की लिए डिज़ाइन किया गया है।
- कंबल स्लीपर - शिशुओं और छोटे बच्चों के लिए गर्म सोने का कपड़ा।

- कमीज़ - जब स्लीपवियर के संदर्भ में उपयोग किया जाता है, तो यह एक नाजुक, आमतौर पर उत्तेजक, ढीली फिटिंग, बिना आस्तीन का, शर्ट जैसा अधोवस्त्र होता है
- ड्रेसिंग गाउन - महिलाओं के लिए ढीले, कामुक नाइटवियर आमतौर पर सरासर या अर्ध-पारभासी कपड़ों से बने होते हैं और फीता या अन्य महीन सामग्री, और चाप के साथ छंटनी की जाती है।
- नाइट कैप - महिलाओं, पुरुषों और बच्चों द्वारा पजामा, नाइटशर्ट या नाइटगाउन के साथ पहनी जाने वाली गर्म कपड़े की टोपी।
- नाइटगाउन - महिलाओं के लिए ढीले लटके नाइटवियर, जो आमतौर पर कपास, रेशम, साटन या नायलॉन से बने होते हैं।
- नाइटशर्ट - ढीली फिटिंग वाली शर्ट, सामान्य शर्ट की तुलना में काफी लंबी, घुटनों के नीचे तक पहुंचने वाली शर्ट

### पुरुषों, महिलाओं और बच्चों द्वारा पहना जाता है।

- पजामा - पारंपरिक रूप से ढीले ढाले, महिलाओं, पुरुषों और बच्चों के लिए टू-पीस वस्त्र।
- Peignoir - महिलाओं के लिए एक लंबा बाहरी वस्त्र आमतौर पर सरासर और शिफॉन से बना होता है। वे आम तौर पर एक मैचिंग नाइटगाउन, लापरवाही या जॉघिया के साथ बेचे जाते हैं।

अन्य प्रकार के परिधान आमतौर पर सोने के लिए पहने जाते हैं, लेकिन विशेष रूप से ऐसा नहीं है, जिसमें जिम शॉर्ट्स, टी-शर्ट, टैंक टॉप, और स्वेटपैट, और साथ ही अंडरवियर, जैसे लंबे अंडरवियर और ब्रीफ, बिना बाहरी परिधान और मोजे शामिल हैं। इसके अलावा, बिना कपड़ों के सोना असामान्य नहीं है।

**हाउस कोट:** हाउस कोट घर के चारों ओर अनौपचारिक पहनने के लिए एक लंबा, ढीला हल्का वस्त्र है। यह कंधे से टखनों तक का एक टुकड़ा कपड़ा है, जिसमें सामने की तरफ पूरा खुलना होता है। इसे फुल या हाफ स्लीव्स के साथ तैयार किया जाता है। परिधान आम तौर पर खुले कॉलर के साथ तैयार किया जाता है लेकिन पीटर पेन या शॉल कॉलर भी उपयुक्त होते हैं। इसमें कमर पर सिले दो अलग-अलग बेल्ट होते हैं, दोनों तरफ के सीम पर इसे सामने की तरफ बाँधने के लिए। बिना डार्ट्स के परिधान को आकार देने के लिए बंधे हुए बेल्ट कमर को दबाते हैं। बटन के माध्यम से सीना के साथ सामने के खुले को बांधा जाता है, यदि आवश्यक हो तो पैच पॉकेट संलग्न होते हैं। हैंडलूम या प्रिंटेड कॉटन टांके हाउस कैट के लिए उपयुक्त कपड़े हैं।

### हाउस कोट

एक हाउसकोट या सुबह का गाउन एक वस्त्र है, जो एक ढीला-ढाला बाहरी वस्त्र है, जिसे पुरुषों या महिलाओं द्वारा पहना जाता है। वे एक स्नान वस्त्र के समान हैं लेकिन शोषक सामग्री के बिना।

एक ड्रेसिंग गाउन या एक हाउसकोट एक ढीले, खुले सामने वाला गाउन है जो कपड़े की बेल्ट के साथ बंद होता है जिसे बिस्तर से उठने पर रात के कपड़े पर रखा जाता है, या कम सामान्यतः आज, कुछ दिन के कपड़े पहने जाते हैं जब सुबह आंशिक रूप से कपड़े पहने या बिना कपड़े पहने

या शाम (उदाहरण के लिए, बिना जैकेट और टाई के एक आदमी की शर्ट और पतलून के ऊपर)।



ड्रेसिंग गाउन आमतौर पर घर के आसपास पहना जाता है। उन्हें गर्मी के लिए पहना जा सकता है, बिस्तर पर न होने पर या अधोवस्त्र के रूप में नाइटवियर पर सुविधाजनक कवरिंग के रूप में। एक ड्रेसिंग गाउन नाइटवियर या अन्य कपड़ों के ऊपर पहना जा सकता है, या नीचे कुछ भी नहीं है। जब मेहमानों या अन्य आगंतुकों के घर में प्रवेश करने की उम्मीद की जाती है, जबकि मेजबान आंशिक रूप से कपड़े पहने या बिना कपड़े पहने होते हैं, तो मेजबान अतिरिक्त कपड़े पहन सकते हैं, जैसे कि ड्रेसिंग गाउन।

घर के बारे में पुरुषों द्वारा नियमित रूप से एक ड्रेसिंग गाउन पहनना 18 वीं शताब्दी से प्राच्यवादी नकल में बरगद के पहनने से लिया गया है। जापानी युक्ता एक अरेखित, सूती किमोनो है जिसे स्नान वस्त्र के रूप में या गर्मियों में बाहरी कपड़ों के रूप में पहना जाता है। 19वीं सदी के मध्य तक, ड्रेसिंग गाउन का उपयोग पुरुषों और महिलाओं दोनों द्वारा समान रूप से घर पर पहनने के लिए किया जाता था। इसने पुरुषों को अपनी उदास रोजमर्रा की अलमारी में रंग जोड़ने का मौका दिया।

महिलाओं के लिए, ड्रेसिंग गाउन पहनना तंग कोर्सेट और पेटीकोट की परतों से एक ब्रेक था। महिलाओं ने अपने ड्रेसिंग गाउन को नाश्ता करते हुए, दिन की तैयारी करते हुए, सिलाई करते हुए या अपने परिवार के साथ चाय पीते हुए पहना।

20वीं शताब्दी में पूरे दिन एक बागे में बैठने का विचार कम आकर्षक हो गया और इसे आलस्य का संकेत माना जाने लगा। 21वीं सदी में बहुत से लोग ड्रेसिंग गाउन के मालिक नहीं हैं या पहनते हैं, लेकिन कुछ अभी भी समय-समय पर कुछ आरामदायक में बदलना पसंद करते हैं।

### बाथरोब

एक बाथरोब, जिसे हाउसकोट या ड्रेसिंग गाउन के रूप में भी जाना जाता है, लोगों द्वारा पहना जाने वाला एक ढीला-ढाला बाहरी वस्त्र (एक वस्त्र)

है, जो अक्सर शरीर को धोने के बाद या पूल के आसपास होता है। कपड़े और पहनने वाले के शरीर के गीले होने पर दान किया जा सकता है, जब पूरी तरह से कपड़े पहनने की तत्काल आवश्यकता नहीं होती है, तो एक तौलिया और शरीर को ढंकने के लिए दोनों की सेवा की जाती है।



कपड़े और फाइबर प्रकार

कपड़े

स्नान वस्त्रों को उनके कपड़े की बुनाई द्वारा वर्गीकृत किया जा सकता है

- **फलालैन(flannel):** फलालैन एक नरम बुना हुआ कपड़ा है, जो ढीले-ढाले सूत से बनाया जाता है, आमतौर पर कपास या ऊन।
- **टेरीक्लॉथ:** टेरीक्लॉथ एक ढेर का कपड़ा है, जिसे आमतौर पर कपास से बुना जाता है, दोनों तरफ बिना कटे लूप होते हैं, जो नहाने के तौलिये और वस्त्र के लिए उपयोग किए जाते हैं। लूप जितने लंबे और घने होते हैं, स्नान वस्त्र उतने ही अधिक शोषक होते हैं।
- **वेलोर:** वेलोर एक ढेर का कपड़ा है जहां कपड़े में बुने हुए छोरों को काट दिया गया है। वेलोर बाथरोब आमतौर पर टेरीक्लॉथ लाइनिंग के साथ बनाए जाते हैं, क्योंकि टेरीक्लॉथ वेलोर की तुलना में पानी को बेहतर तरीके से अवशोषित करते हैं। वेलोर एक स्नान वस्त्र को अधिक शानदार, आरामदायक बना सकता है, और परिधान को स्पर्श करने के लिए नरम बनाता है।
- **वफ़ल फ़ैब्रिक:** वफ़ल फ़ैब्रिक में हल्की बुनाई और विशिष्ट "ग्रिड जैसी" उपस्थिति के साथ, पानी को सोखने की अच्छी क्षमता होती है। इन स्नानवस्त्रों को उनके अवशोषण पर उनके हल्के वजन के लिए डिज़ाइन किया गया है।

बाथरोब और बाथरोब फ़ैब्रिक को उनके फाइबर प्रकारों के लिए भी वर्गीकृत किया जा सकता है, और आमतौर पर चार अलग-अलग फाइबर से बने होते हैं

- **कपास:** कपास एक प्राकृतिक फाइबर है जिसमें मुख्य रूप से

सेल्यूलोज होता है और यह सबसे अधिक में से एक है

कपड़ा निर्माण में आमतौर पर इस्तेमाल होने वाले फाइबर। सेल्यूलोज की जलरागी प्रकृति के कारण,

कपास पानी को आसानी से अवशोषित कर लेता है और अक्सर समुद्र तट, पूल या शॉवर के बाद इसका उपयोग किया जाता है।

सूती वस्त्र विशेष रूप से गर्म जलवायु में उपयोग करने के लिए उपयुक्त होते हैं क्योंकि कपास पसीने को सोख लेती है।

- **सिल्क:** सिल्क ड्रेसिंग गाउन अपने लुक और फील के कारण लोकप्रिय हैं, लेकिन अपेक्षाकृत महंगे हो सकते हैं। रेशम के वस्त्र बहुत पतले और हल्के होते हैं, और विशेष रूप से गीली स्थितियों के लिए उपयुक्त नहीं होते हैं क्योंकि उनमें सतह क्षेत्र और पानी को अवशोषित करने के लिए आवश्यक ध्रुवता की कमी होती है। हालांकि, सिल्क ड्रेसिंग गाउन पारंपरिक पसंद हैं, क्योंकि इन्हें नहाने के बाद नहीं पहना जाता है।
- **माइक्रोफाइबर:** माइक्रोफाइबर एक अत्यंत महीन सिंथेटिक फाइबर है, जो आमतौर पर सेल्यूलोज या पॉलिएस्टर से बना होता है, जिसे प्राकृतिक-फाइबर कपड़े की नकल करने के लिए वस्त्रों में बुना जा सकता है। आधुनिक माइक्रोफाइबर सांस लेने और पानी के अवशोषण को अधिकतम करने के लिए विकसित किए गए हैं और मानव बाल की चौड़ाई से पतले हो सकते हैं। रेशम की तरह, माइक्रोफाइबर से बने वस्त्र वजन में हल्के होते हैं और स्पर्श करने में बहुत नरम होते हैं। माइक्रोफाइबर ज्वलनशील होता है।
- **ऊन:** ठंडे मौसम में ऊन के आम स्नान वस्त्र।
- **नायलॉन:** नायलॉन एक सिंथेटिक फाइबर है जिसे कभी-कभी सस्ते ड्रेसिंग गाउन में इस्तेमाल किया जाता है। इसकी आसानी से साफ करने की क्षमता के लिए इसकी सराहना की जाती है।

### प्रारूप और निर्माण

सैश के साथ महिलाओं का किमोनो-शैली का ड्रेसिंग गाउन, पश्चिमी बाज़ार के लिए जापान में बनाया गया, 19वीं सदी के अंत से 20वीं सदी के प्रारंभ में।

## ब्लाउज (Blouse)

**उद्देश्य :** इस पाठ के अन्त में आप निम्नलिखित कार्य करने योग्य होंगे :

- ब्लाउज की विभिन्न विशेषताओं की व्याख्या करें
- अलग शैली बनाने के लिए ब्लाउज की चोली और आस्तीन का वर्णन करें।

**ब्लाउज** एक प्रकार का टॉप है जिसे महिलाएं गर्दन/कंधे से कम या ज्यादा कमर तक, कॉलर और आस्तीन के साथ या बिना शरीर को ढकती हैं। यह भारत, श्रीलंका, बांग्लादेश आदि में पहना जाने वाला मिड्रिफ-बारिंग परिधान है। इसे साड़ी के साथ संयोजन में पहना जाता है। साड़ी - ब्लाउज एक भारतीय पारंपरिक पोशाक है। ब्लाउज को शरीर से कसकर फिट करने के लिए काटा और सिल दिया जाता है। आमतौर पर, केंद्र में दो-

अधिकांश स्नान वस्त्र बेल्ट लूप और एक मिलान बेल्ट के साथ एक लिपटे-सामने वाले परिधान के रूप में डिज़ाइन किए गए हैं, जिसका उद्देश्य परिधान को बंद रखने के लिए कमर के चारों ओर बांधना है।

हालांकि, बाथरोब डिज़ाइन अलग-अलग होते हैं, आमतौर पर कॉलर और क्लोजर डिज़ाइन में, कुछ कपड़ों में एक बेल्ट के स्थान पर एक खुला मोर्चा

Fig 3



या बन्धन बंद होता है। कॉलर डिज़ाइन की किस्मों में शामिल हैं:

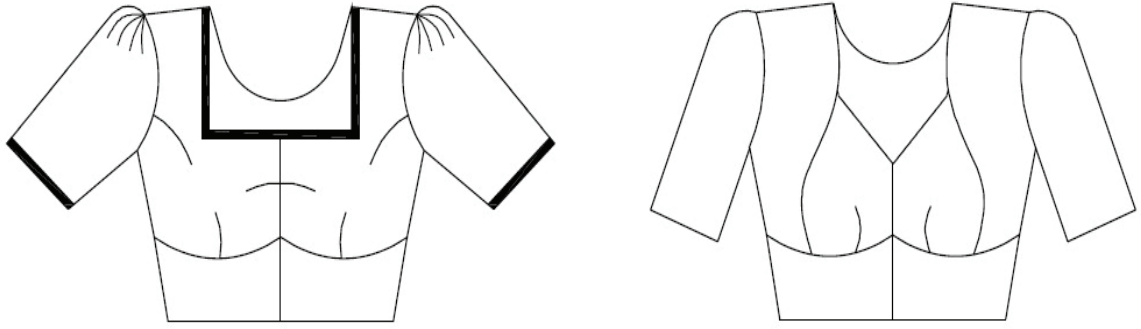
- **शॉल कॉलर:** तथाकथित क्योंकि कॉलर गर्दन के चारों ओर शॉल की तरह बंद हो जाता है। शॉल कॉलर को पुरुषों के शाम के खाने के जैकेट और धूम्रपान जैकेट पर पहनने से युस किया जाता है जाता है, और पारंपरिक ड्रेसिंग गाउन पर आम है।
- **किमोनो कॉलर:** किमोनो पर पाए जाने वाले कॉलर के समान, एक पारंपरिक जापानी परिधान, कॉलर लगातार चौड़ाई की एक पतली पट्टी बनाता है, जो सामने के चारों ओर वाई-आकार के तरीके से लपेटा जाता है।
- **हुडेड:** एक हुड को नेकलाइन में सिल दिया जाता है, जिसे सिर पर गर्म रखने और गीले बालों को सुखाने में मदद करने के लिए पहना जा सके

टुकड़े की जेब के साथ परिधान तैयार किया जाता है - सामने या कभी-कभी केंद्र - पीछे। खुली हुई जेब को अक्सर हुक और थ्रेड आई फास्टरों के साथ बांधा जाता है, जहां इसे सीना के साथ भी बांधा जा सकता है - यदि वांछित हो तो बटन के माध्यम से।

ब्लाउज में शैली भिन्नता इसके घटकों के संशोधनों के साथ बनाई गई है जैसे (Fig1)



Fig 1

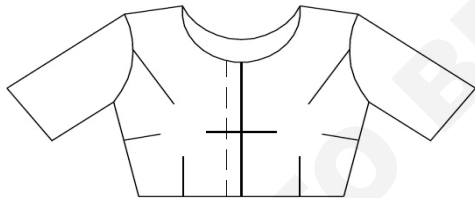


STN2338C1

- डार्ट
- पीछे की चोली
- सामने की चोली
- आस्तीन

**ब्लाउज** में डार्ट की अहम भूमिका होती है। बस्ट के शीर्ष के चारों ओर ले जाया गया डार्ट्स, अच्छा फिट देता है। ब्लाउज को सामने के हिस्से में एक से चार डार्ट्स के साथ सिला जाता है (Fig2) और पीछे के हिस्से में दो डार्ट्स प्रत्येक तरफ एक। डार्ट का आकार शरीर के आकार पर निर्भर करता है। प्रमुख बस्ट वाली आकृति के लिए चार डार्ट्स लेने की सलाह दी जाती है। आजकल बिना डार्ट्स के टाइट फिटिंग देने के लिए ब्लाउज भी बुने हुए कपड़ों में सिल दिया जाता है।

Fig 2



STN2338C2

**बैक बोडिस** - ब्लाउज की पिछली बोडिस को सामान्य रूप से दो डार्ट्स के साथ एक ही शैली में काटा और सिला जाता है। हाई नेक ब्लाउज एक असाधारण शैली है, जहाँ परिधान के पिछले हिस्से को सामान्य अनुपात से थोड़ा ऊपर उठाया जाता है। पीछे की चोली को सजावटी कढ़ाई के कामों, मोतियों या रस्सियों के साथ बांधा जा सकता है और इस तरह के कई अन्य डिजाइन (Fig 3)।

**सामने की चोली** - पीछे की चोली के विपरीत, सामने के हिस्से को सजावटी फिनिश के साथ नहीं सिला जाता है, क्योंकि यह पूरी तरह से पहनी जाने वाली साड़ी से ढका होगा। पूर्वाग्रह कपड़े पर कटौती करने की सलाह दी जाती है। लेकिन, परफेक्ट फिटिंग देने के लिए इसे अलग-अलग स्टाइल में काटा जाता है। इसे या तो कमर बेल्ट के साथ या बिना सिला जाता है। नुकीला ब्लाउज बिना तख्तों के तैयार किया जाता है, लेकिन दो कपड़े की

पट्टियों के साथ केंद्र के मोर्चे पर गाँठ लगाई जाती है। कटोरी ब्लाउज बिना डार्ट के सिला जाता है इसके बजाय सामने की चोली को अलग-अलग कटोरी घटकों में काटा जाता है और बस्ट पर अच्छी फिटिंग देने के लिए जोड़ा जाता है। दो अलग-अलग कटे हुए टुकड़े (ऊपरी कटोरी और निचली कटोरी) और साइड पीस के साथ सिले हुए कमर बेल्ट सामने की चोली बनाते हैं। इस प्रकार का ब्लाउज आमतौर पर उत्तर भारत में पहना जाता है। सेमी कटोरी ब्लाउज को एक कप पीस या कटोरी से सिला जाता है।

**स्लीव** - ब्लाउज को स्लीव्स के साथ या बिना सिला जाता है। आम तौर पर छोटी आस्तीन बेहतर होती है, जबकि बहुत छोटी आस्तीन और पूरी आस्तीन भी उपयुक्त होती है। पफ स्लीव्स, फ्लेयर्ड स्लीव्स, पाइपड स्लीव्स आदि डेकोरेटिव लुक देंगे। इसे रस्सियों, मोतियों, लूपों आदि के साथ ब्लाउज डिजाइन के अनुरूप बनाया जा सकता है। आस्तीन के नीचे एक हेम के साथ समाप्त होता है। रैगलॉन ब्लाउज रैगलॉन स्लीव्स से तैयार किया जाता है। (Fig4)

**सिलाई के लिए चुने गए ब्लाउज की शैली की विशेषताएं**

#### ब्लाउज 1

##### सादा ब्लाउज

- ए) नेकलाइन पर बाध्यकारी
- बी) चार डार्ट्स के साथ चार चोली
- सी) सामने खुली जेब

#### ब्लाउज II

##### कटोरी ब्लाउज

- ए) बेल्ट के साथ फ्रंट बोडिस
- बी) कटोरी पीस
- सी) सामने खुली जेब

#### ब्लाउज सिलने के लिए आवश्यक सामग्री

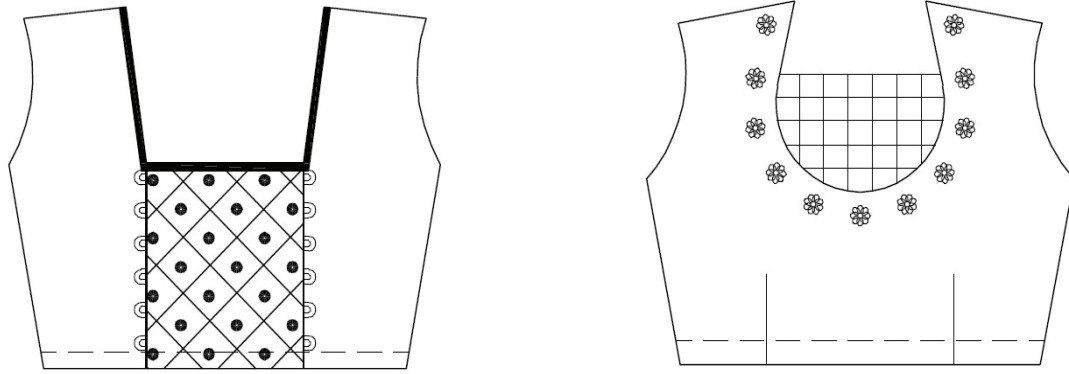
##### सादा ब्लाउज

2 लंबाई + 1 बांह की लंबाई

##### कटोरी ब्लाउज

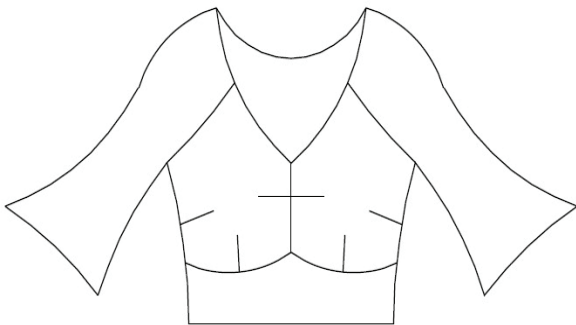
2 लंबाई + 1 बांह की लंबाई

Fig 3



STN238C3

Fig 4



STN238C4

**विविधता के साथ महिलाओं के सूट को स्केच करें (Sketch a ladies' suit with Variation)**

उद्देश्य : इस पाठ के अंत में आप जान सकेंगे

- विभिन्न प्रकार की महिलाओं के सूटर को स्केच करें
- महिलाओं के लिए एक सूट डिजाइन करें।

**विभिन्न प्रकार के महिलाओं के सूट को स्केच करें**

- 1 निम्नलिखित आकृतियों में विभिन्न प्रकार की महिलाओं के सूट का Fig बनाएं। (Fig 1 से Fig 3)  
कैट्रिज पेपर में 2H पेंसिल का उपयोग करें।
- 2 आसान सुधार के लिए महीन पेंसिल लाइनों का प्रयोग करें।
- 3 रेखाFigों को पूरा करने के बाद आवश्यक सुधार करें।
- 4 काले महीन लाइनर से रेखाFig बनाएं।
- 5 उपयुक्त रंग चुनें और उपयुक्त आकार के पोस्टर रंगों और ब्रश का उपयोग करके प्रभाव प्राप्त करने के लिए उन्हें आवश्यकतानुसार लागू करें।

**महिलाओं के लिए एक सूट डिजाइन करें**

- 1 "लेडीज" थीम के अनुसार एक सूट डिजाइन करें।
- 2 डिजाइन किए गए सूट के लिए उपयुक्त कपड़े तय करें।
- 3 डिजाइन किए गए सूट को उसकी विस्तृत शैली के साथ स्केच करें विशेषताएँ।
- 4 परिधान में उचित रंगों के साथ उपयुक्त रंग लागू करें प्रभाव।

**प्रशिक्षक से कार्य की जांच करें**

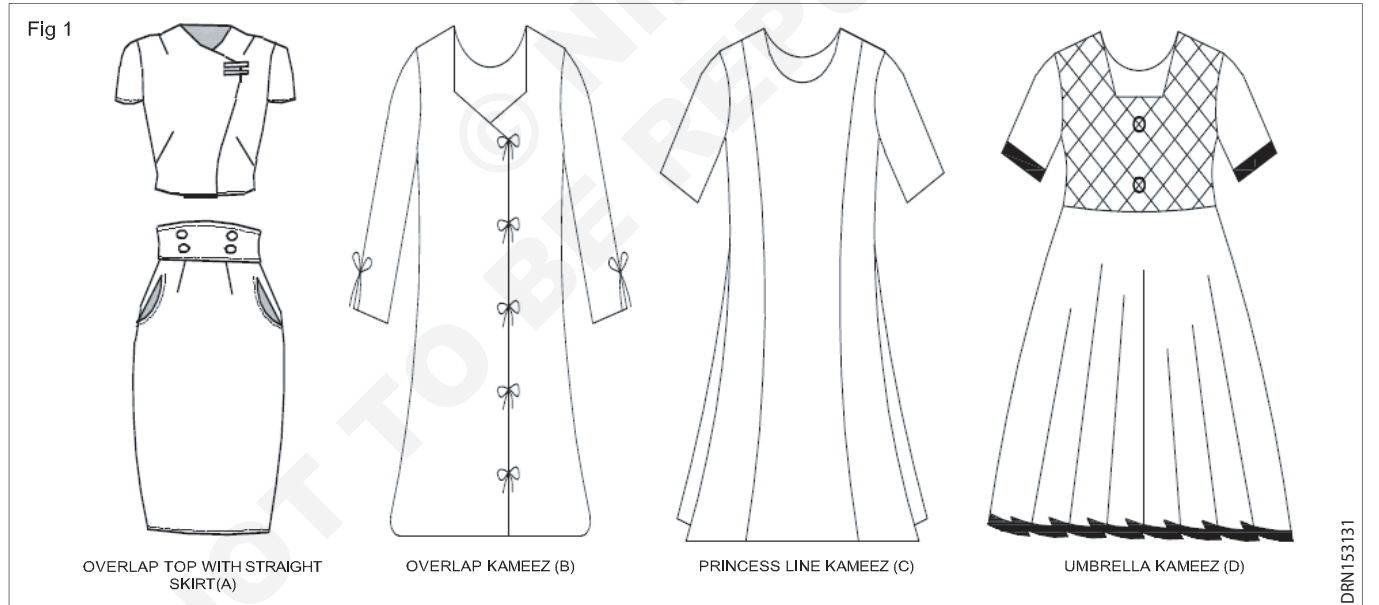
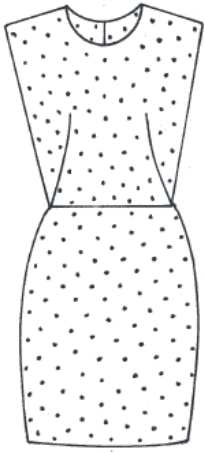
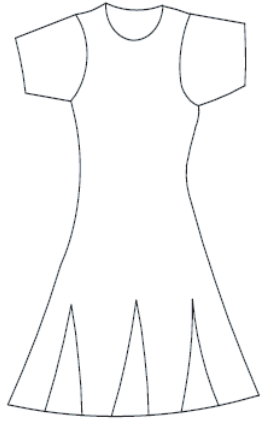


Fig 2



FRENCH DART KAMEEZ (A)



GORDER KAMEEZ (B)



CONTOUR DART KAMEEZ (C)



SURWAR (D)



SURWAR (E)



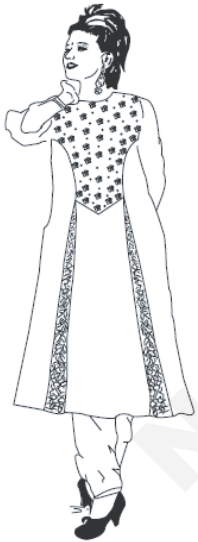
SALWAR WITH WAIST BAND (F)



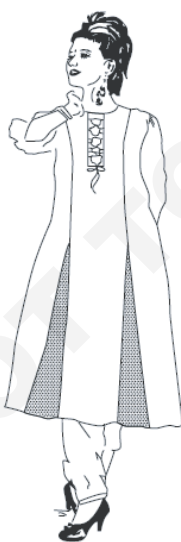
CONTOUR DART KAMEEZ (G)



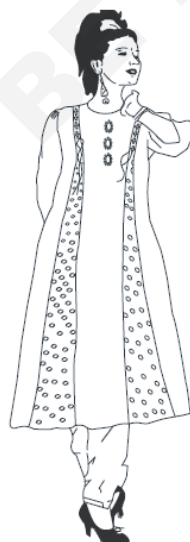
DHOTI SALWAR (H)



(I)



(J)



(K)

DIFFERENT TYPES OF PRINCESS LINE KAMEEZ



BELL BOTTOM SALWAR (L)

DRNI 53132

Fig 3



UMBRELLA KAMEEZ (A)



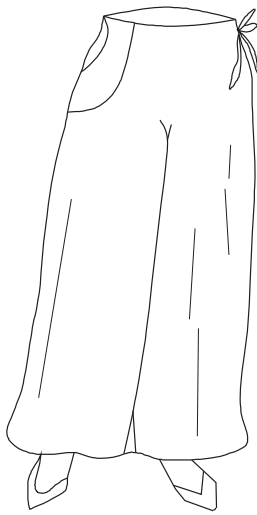
(B)



(C)

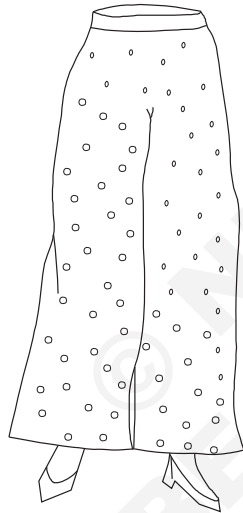


KALI KAMEEZ OR KURTHA (D)

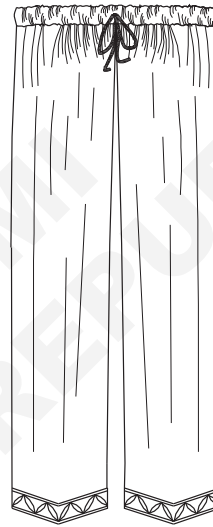


(E)

BELL BOTTOM SALWAR

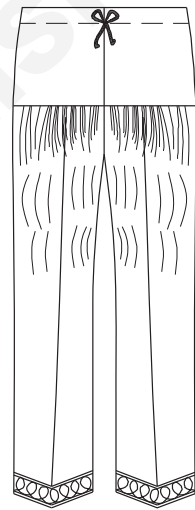


(F)



(G)

SALWAR (G)



(H)

DRN153133

## महिलाओं के सूट का निर्माण करें - स्टाइल I (Construct a ladies' suit - Style I)

उद्देश्य: इस पाठ के अंत में आप जान सकेंगे

- राजकुमारी रेखा के साथ एक कमीज का मसौदा तैयार करें और काटें

राजकुमारी रेखा के साथ एक कमीज का मसौदा तैयार करें और काटें

सामग्री: 235 सेमी x 92 सेमी पॉपलिन, कपास, कोई भी

सिंथेटिक सामग्री

### मापन

पूरी लंबाई = 102cm

छाती = 86 सेमी

कमर की लंबाई = 72cm

कंधा = 34 सेमी

बांह की लंबाई = 12cm

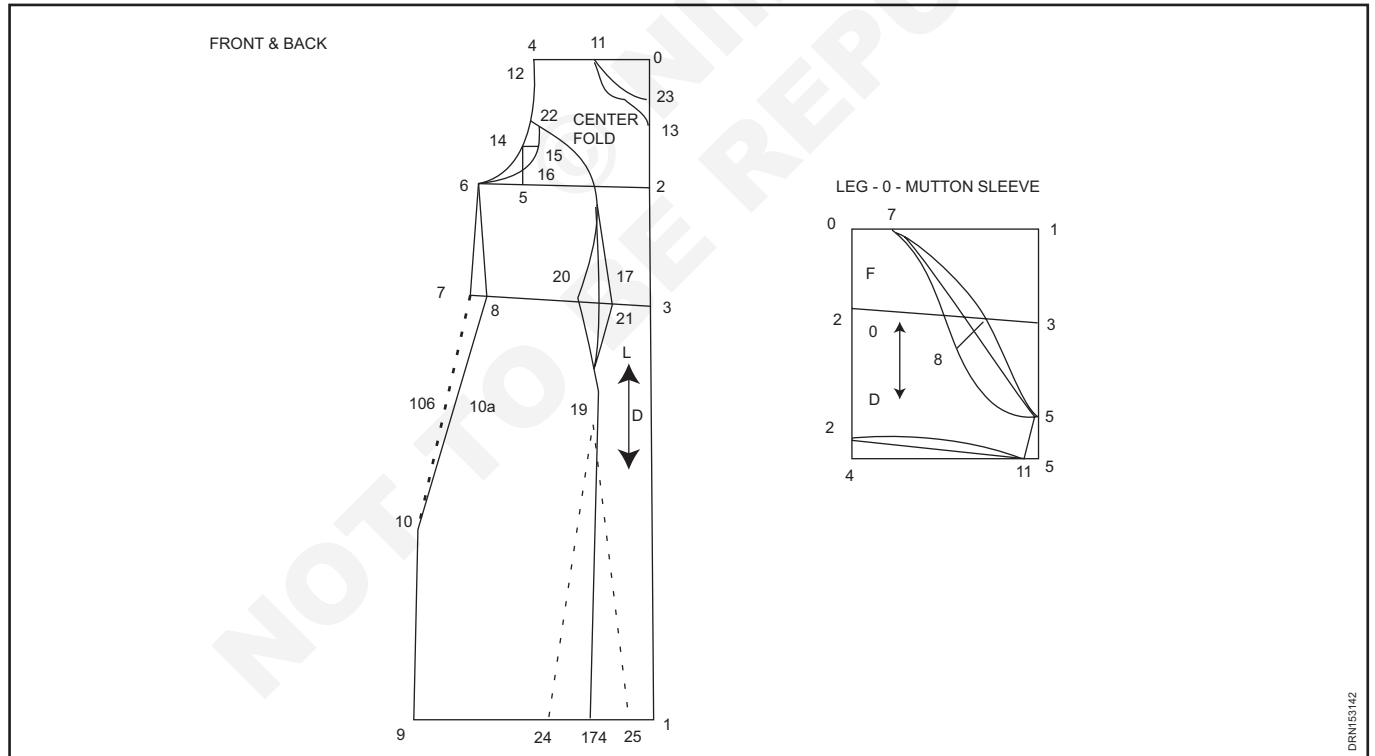
- 1 ब्राउन शीट को ड्राफ्टिंग टेबल पर रखें, जिसका गलत साइड ऊपर की ओर हो।
- 2 कमीज के आगे और पीछे के शरीर के हिस्से और आस्तीन के हिस्से को भूरे रंग की शीट पर ड्रा करें। (Fig 1)



3 शो के रूप में प्लेयर दें (Fig 1)।

4 मुड़ी हुई भूरी शीट पर आस्तीन खींचें।

5 ड्राफ्टिंग के सही आकार के लिए एल-स्कायर और फ्रेंच कर्व / कर्व स्टिक का उपयोग करें





दिलचस्प कपड़े के टेप के लिए कमर पर आवरण के साथ चूड़ीदार तैयार किया जाता है। इसे खामिस के साथ पहना जाता है। पंजाबी कुर्ता, जोधपुर कोट; शेरवानी आदि। यह घुटने के नीचे एक अच्छा फिट पाने के लिए पूर्वाग्रह सामग्री पर काटा जाता है। इसके लिए या तो बायस बैग तैयार किया जाता है या फिर इसे सादे सामग्री पर काटा जाता है। काफ के नीचे की ओर लंबाई 4-2 बढ़ा दी जाती है।

## महिलाओं के सूट का निर्माण करें - स्टाइल II (Construct a ladies' suit - Style II)

**उद्देश्य:** इस पाठ के अंत में आप जान सकेंगे

- एक सुरवर का मसौदा तैयार करें
- योक कमीज के साथ छाता।

**एक सुरवर का मसौदा तैयार करें और काटें (Fig 1)**

**सामग्री**

2.00 x 0.90 वर्ग मीटर

पोपलिन / टेरीकोट

**मापन**

पूरी लंबाई	= 105cm
हिप	= 100 सेमी
गोल घुटना	= 41cm
गोल काफ	= 38cm
निचला दौर	= 30 सेमी
इकट्टा करना (चुरी)	= 15 सेमी

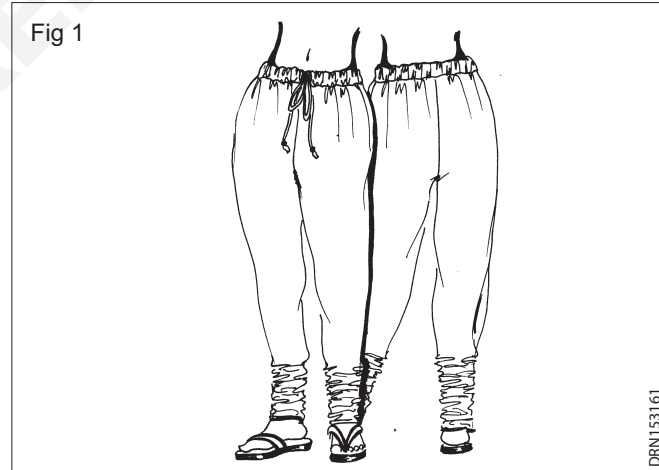
**सामग्री**

3.76 x 0.92 वर्ग मीटर

कपास, पॉपलिन, सिंथेटिक सामग्री

**मापन**

पूरी लंबाई	= 105cm
बस्ट	= 89cm



कमरबंद	= 75cm
कंधे की चौड़ाई	= 32 सेमी
बांह की लंबाई	= 16cm
bodice की लंबाई	= 37cm

**एक कमीज का मसौदा तैयार करें (योक शैली के साथ छाता) (Fig 2)**

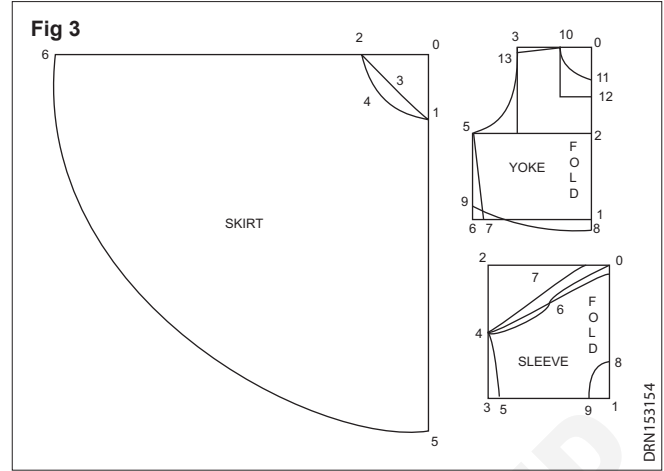
**पेपर पैटर्न प्रारूपण (Fig 3)**

- 1 ब्राउन शीट को ड्राफ्टिंग टेबल पर रखें।



2 मापने वाले टेप और एल वर्ग का उपयोग करके भूरे रंग की शीट पर योक के साथ शरीर के हिस्से, स्कर्ट के हिस्से और छतरी के आस्तीन वाले हिस्से का मसौदा तैयार करें।

3 ड्रापिंग के सही आकार के लिए एल-स्क्वायर और फ्रेंच कर्व / कर्व स्टिक का उपयोग करें।



## महिलाओं का सूट - स्टाइल III (Ladies' suit - Style III)

**उद्देश्य :** इस पाठ के अंत में आप जान सकेंगे

- आमतौर पर इस्तेमाल की जाने वाली कमीज और विभिन्न शैलियों की व्याख्या करें
- डार्ट्स के प्रकारों की व्याख्या करें और उनकी निर्माणात्मक विशेषताओं की व्याख्या करें।

प्रिंसेस लाइन कमीज एक तरह की ड्रेस होती है जिसे पहले सिर्फ रानी ही इस्तेमाल करती थीं। लेकिन बाद में इसका इस्तेमाल हर तरह की महिलाएं भी करती थीं।

प्रिंसेस लाइन कट वह है जो आर्महोल के केंद्र से शुरू होता है और बस्ट पॉइंट के ऊपर आता है और जब यह बस्ट पॉइंट के ऊपर आता है और जब यह नीचे आता है तो फ्लेयर बनाने के लिए एक कट बनाया जाता है। चूंकि यह रेखा डार्ट के बाद कट जाती है, एक तंग फिटिंग प्रभाव उत्पन्न होता है और यह फ्लेयर्स की चौड़ाई भी बढ़ाता है।

प्रिंसेस लाइन कट भी शोल्डर से बनाया जाता है, जिसे सिक्स पीस कमीज कहा जाता है। यह प्रिंसलेस लाइन कमीज के समान है। कंधे से बस्ट के ऊपर से नीचे तक एक रेखा काटी जाती है। इस तरह की कमीज का इस्तेमाल हर उम्र की महिलाएं कर सकती हैं।

**राजकुमारी रेखा कमीज डिजाइन करना:**

प्रिंसेस लाइन कट अकेले फ्रंट साइड में दिया जा सकता है और यदि आवश्यक हो तो प्रिंसलेस लाइन कट का उपयोग पीछे की तरफ किया जाता है, लूप प्रदान किए जा सकते हैं और उन लूपों में एक टेप डाला जाता है और इसे कड़ा कर दिया जाता है। यह एक फैशन प्रभाव देता है। इस तरह की कमीज ज्यादातर कम उम्र की महिलाओं को पसंद होती है। प्रिंसलेस लाइन कट शॉर्ट कुर्ते, टॉप और चोली आदि में भी किया जा सकता है।

कुछ अन्य प्रकार की राजकुमारी रेखा कमीज भी हैं।

अधिक फ्लेयर देने के लिए कमर से नीचे तक एक गोडेट दिया जाता है। (Fig 1)

एक अन्य प्रकार की प्रिंसलेस लाइन कट में सामने से कमर तक जूआ सिल दिया जाता है। अधिक चमक देने के लिए कमर से नीचे तक एक गोडेट को पेश किया जा सकता है। एक गोडेट के लिए एक विपरीत सामग्री का उपयोग किया जाता है। (Fig 2)





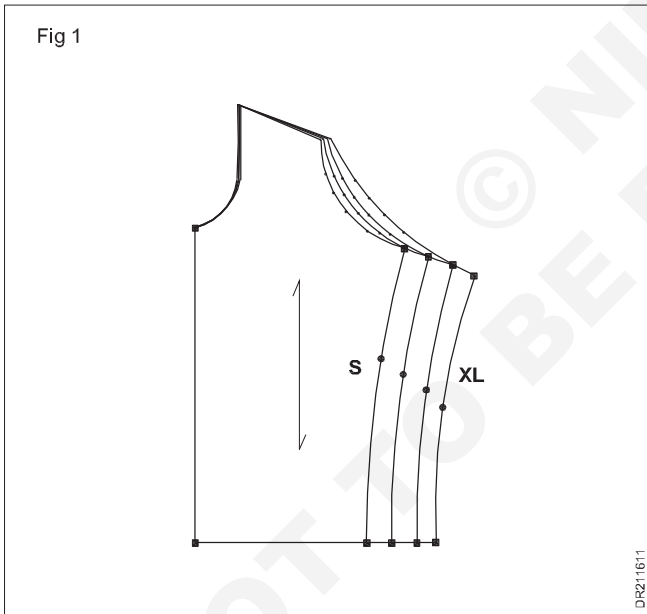
## पैटर्न ग्रेडिंग (Pattern grading)

उद्देश्य : इस पाठ के अंत में आप जान सकेंगे

- पैटर्न ग्रेडिंग और इसके प्रकारों के बारे में समझाएं।

पैटर्न ग्रेडिंग को एक आकार से दूसरे आकार में आनुपातिक रूप से बढ़ने या घटने / बढ़ाने या लौटने की प्रक्रिया के रूप में परिभाषित किया जा सकता है। पैटर्न ग्रेडिंग का मुख्य लाभ "समय की बचत" है।

उदाहरण के लिए, एक परिधान उद्योग में, एक व्यक्ति 4 का उपभोग कर रहा है, प्रत्येक के पास 4 आकार (प्रत्येक 1 घंटे) के लिए पैटर्न तैयार करने के लिए है और पूरी प्रक्रिया के लिए 16 घंटे खर्च करने पड़ते हैं। लेकिन, ग्रेडिंग की मदद से वह पूरी प्रक्रिया को 8 घंटे में पूरा कर सकता है और वह 8 घंटे बचा सकता है। पहले वह 4 घंटे में एक आकार के लिए पैटर्न तैयार कर सकता है, और फिर ग्रेडिंग की मदद से वह 4 घंटे के भीतर शेष पैटर्न तैयार कर सकता है। एक पैटर्न तैयार करने के बाद ग्रेडिंग प्रक्रिया के दौरान माप चार्ट के "इंक्रीमेंट" की मदद से पैटर्न की रूपरेखा को बड़ा या घटाया गया है। इसे निम्नलिखित सरल Fig में दर्शाया गया है। (Fig 1)



पैटर्न ग्रेडिंग प्रक्रिया के लिए जरूरत के लिए साइज और माप चार्ट के वेतन वृद्धि की आवश्यकता होती है।

## आकार अंतराल

इसे उस राशि के रूप में परिभाषित किया जा सकता है जिसके द्वारा माप एक आकार से दूसरे आकार में भिन्न होता है।

उदाहरण:	एस	एम	एल
छाती	80cms	84cms	88cms

यहाँ छाती माप का आकार अंतराल

$$\text{एस से एम} = 84 - 80 = 4 \text{ सेमी}$$

$$\text{एम से एल} = 88 - 84 = 4 \text{ सेमी}$$

## वेतन वृद्धि

इसे उस राशि के रूप में परिभाषित किया जा सकता है जिसके द्वारा एक चर मात्रा एक आकार से दूसरे आकार में भिन्न होती है।

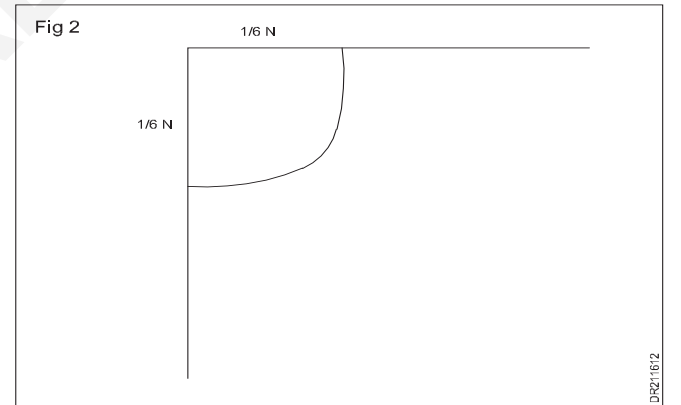
## चर मात्रा

इसे पैटर्न प्रारूपण के दौरान उपयोग किए जाने वाले माप के अनुपात के रूप में परिभाषित किया जा सकता है।

उदा.	एस	एम	एल
गर्दन	30cms	36cms	42cms

S से M का आकार अंतराल = 6cms और M से L = 6cms।

नेक कर्व को ड्राफ्ट करने के दौरान हम 1/6 के अनुपात में माप का उपयोग करते हैं। यानी 1/6 गर्दन। (Fig 2)



यहाँ, 1/6 गर्दन या 1/6 को परिवर्ती मात्रा के रूप में परिभाषित किया जाता है। क्योंकि, यह प्रारूपण पद्धति, शैली और डिजाइन सुविधाओं के अनुसार अलग-अलग होगा।

उपरोक्त उदाहरण में,

'एस' आकार के लिए परिवर्तनीय मात्रा (वी.क्यू) = 1/6 गर्दन = 30/6 = 5 सेमी।

एम आकार के लिए वी.क्यू = 1/6 गर्दन = 36/6 = 6 सेमी।

इसलिए, वृद्धि S से M गर्दन के माप का

$$= M \text{ का } V.Q - S \text{ का } V.Q$$

$$= 6 - 5 = 1 \text{ सेमी या 10 मिमी}$$

इसके अलावा, वेतन वृद्धि की गणना सीधे सूत्र का उपयोग करके की जा सकती है।

वेतन वृद्धि = आकार अंतराल x परिवर्तनीय मात्रा

उपरोक्त उदाहरण के लिए, गर्दन की माप के S से M तक की वृद्धि = M x VQ का आकार अंतराल

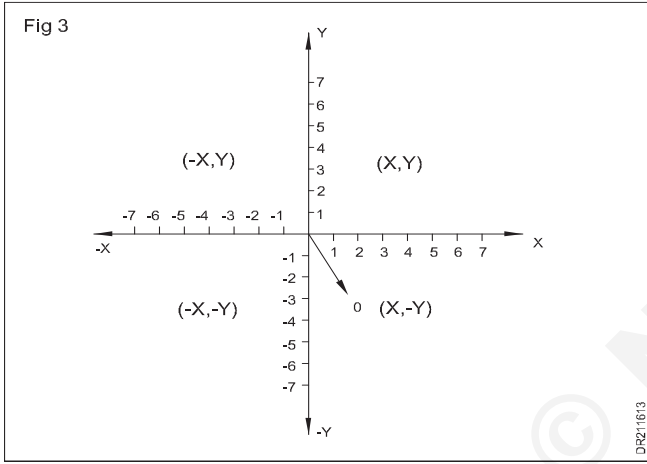
$$= 6 \times 1/6$$

$$= 1 \text{ सेमी या 10 मिमी}$$

### वेतन वृद्धि लागू करने की विधि

वेतन वृद्धि की गणना 'X' और 'Y' दोनों दिशाओं में की जानी चाहिए। और '+' और '-' चिन्ह केवल दिशा को इंगित करने के लिए दिया जाना चाहिए।

(Fig 3)



0.5cms, 0.8cms जैसे भिन्नात्मक माप से बचने के लिए वृद्धि को सामान्य रूप से मिलीमीटर (mms) का उपयोग करके संदर्भित किया जाता है।

उदाहरण: 5 मिमी (0.5 सेमी), 8 मिमी (0.8 सेमी), 12.5 मिमी (1.25 सेमी)

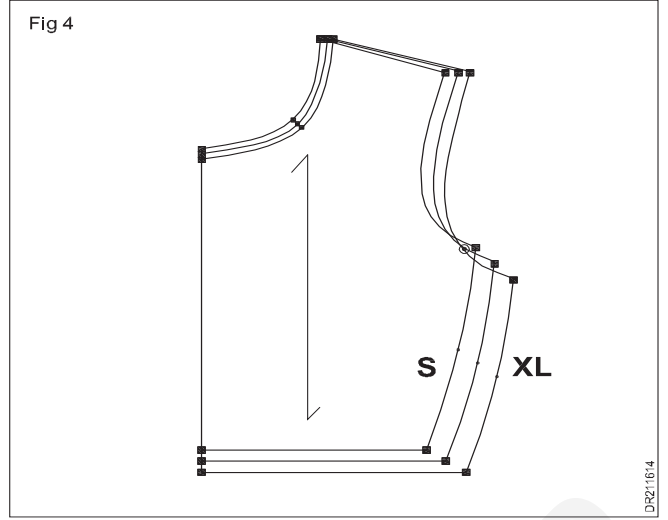
### ग्रेडिंग के तरीके

पैटर्न ग्रेडिंग पद्धति दो प्रकार की होती है। वे हैं,

- 1 रेडियल ड्राफ्ट विधि
- 2 ट्रैक शिफ्ट विधि।

#### 1 रेडियल ड्राफ्ट विधि

इस पद्धति में, पैटर्न निश्चित स्थिति में होता है, और ग्रेडिंग पैटर्न की परिधि पर गोलाकार या रेडियल विधि की तरह की जाती है। प्रत्येक ग्रेडिंग बिंदुओं पर वृद्धि लागू की जाती है, और पैटर्न की रूपरेखा का पता लगाया जाता है। यदि आवश्यक हो तो ट्रेसिंग व्हील का उपयोग करके अन्य वर्गीकृत आकारों की रेखाओं और वक्रों का मसौदा तैयार किया जाता है और उनका पता लगाया जाता है। परिष्करण के बाद, आधार आकार के पैटर्न को हटा दिया जाता है और अधूरी रेखाओं और वक्रों को सही ढंग से तैयार किया जाता है और समाप्त किया जाता है। (Fig 4)



### लाभ

- 1 यह एक आसान तरीका है।
- 2 इसे कम समय में पूरा किया जा सकता है।

### नुकसान

- 1 यह एक अनुमानित विधि है।
- 2 यह केवल बच्चों के पहनने के लिए उपयुक्त है।

### 2. ट्रैक शिफ्ट विधि

इस पद्धति में, पैटर्न निश्चित स्थिति में नहीं होता है, और ग्रेडिंग काटे जाने वाले कागज पर पहले से खींची गई लाइनों या पटरियों पर आधार पैटर्न को स्थानांतरित या स्थानांतरित करके किया जाता है। वेतन वृद्धि की गणना की जाती है और वृद्धि के अनुसार, रेखाएं axes के साथ ट्रैक होती हैं जो एक कागज पर खींची जाती हैं जिसमें अन्य पैटर्न को वर्गीकृत किया जाता है। axes को आधार पैटर्न पर खींचा जाता है और आधार पैटर्न को लाइन पर रखा जाता है और पैटर्न को लाइनों या पटरियों पर स्थानांतरित या स्थानांतरित करके ग्रेडिंग की जाती है। श्रेणीबद्ध पैटर्न के बिंदुओं की आरंभ और अंत रेखाएं ही चिह्नित की जाती हैं। फिर, आधार आकार के पैटर्न को हटा दिया जाता है और पैमाने की मदद से रेखाओं को समाप्त कर दिया जाता है और आधार पैटर्न की मदद से कर्व को समाप्त कर दिया जाता है। (Fig 5)

### ग्रेडिंग के प्रकार:

ग्रेडिंग के तीन बुनियादी प्रकार हैं: कट एंड स्प्रेड, पैटर्न शिफ्टिंग, और कंप्यूटर ग्रेडिंग। कोई भी तरीका तकनीकी रूप से बेहतर नहीं है और सभी एक सही ग्रेड बनाने में समान रूप से सक्षम हैं।

### काटना और फैलाना:

सबसे आसान तरीका, जो अन्य दो विधियों का आधार है, पैटर्न को काटना और टुकड़ों को एक विशिष्ट माउंट द्वारा ग्रेड अप करने के लिए फैलाना है, या उन्हें ग्रेड डाउन करने के लिए ओवरलैप करना है।

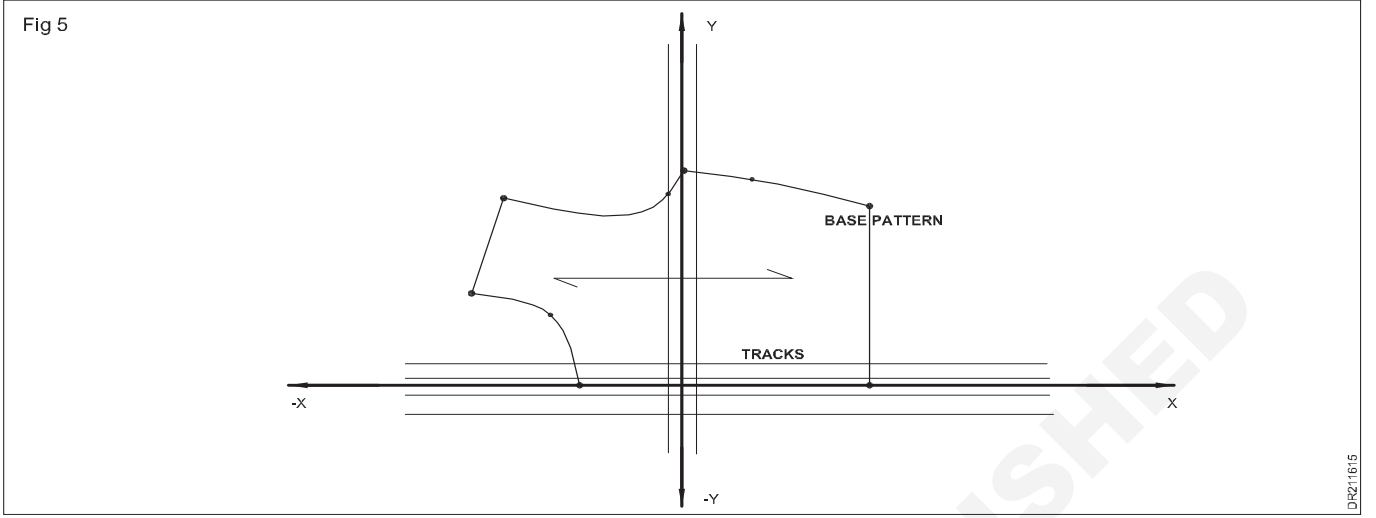
### पैटर्न स्थानांतरण:

पैटर्न शिफ्टिंग एक पैटर्न पर समान आयामों को ऊपर और नीचे और बाएँ

और दाँ घुमाकर, (मापनी का उपयोग करके एक विशेष रूप की डिज़ाइन तैयार करना) और रूपरेखा को फिर से तैयार करके, कट-एंड-स्प्रेड के समानपरिणाम उत्पन्न करने की प्रक्रिया है।

### कंप्यूटर ट्रेडिंग:

सबसे हालिया विकास सबसे तेज़ तरीका है, लेकिन यह एक ऐसा निवेश है जो केवल बड़े निर्माता ही अप्रफोर्ड कर सकते हैं। हालांकि, परिष्कृत घरेलू कंप्यूटर सॉफ्टवेयर सस्ती होती जा रही है



## कोरल ड्रा पर अध्ययन (Study on Corel draw)

उद्देश्य : इस पाठ के अंत में आप जान सकेंगे

- कोरल ड्रा टूल्स की कार्यशैली की व्याख्या करें।

### टूल -1 : जूम टूल

- 1 जूम टूल चुनें।
- 2 क्षेत्र को जूम करने के लिए स्थिति खींचें।
- 3 पृष्ठ पर सभी ऑब्जेक्ट को जूम इन करने के लिए जूम टूल पर डबल क्लिक करें।
- 4 जूम आउट के लिए उपयोग करके राइट क्लिक करें।
- 5 एफ - जूम के लिए इस्तेमाल किया जाने वाला शॉर्ट कट टूल।  
जूम वन शॉट के लिए इस्तेमाल किया जाने वाला
- 6 एफ(F) 2 शॉर्टकट टूल।
- 7 और f 3 शॉर्ट कट टूल का उपयोग दस्तावेज़ के एक बड़े हिस्से को देखने के लिए आवर्धन स्तर को कम करने के लिए किया जाता है।
- 8 शिफ्ट + F4 आवर्धन स्तर के लिए उपयोग किया जाता है जो पूरे पृष्ठ में फिट होने के लिए समायोजित होता है।
- 9 Shift + F2 शॉर्टकट कुंजी का उपयोग केवल चयनित ऑब्जेक्ट को बड़ा करने के लिए किया जाता है।

**वस्तुओं को हिलाना, स्केल करना और सिलाई करना उपकरण चुनना**  
सिलाई करने वाली वस्तुओं को खींचने के लिए या सिलाई करने के लिए। इस उपकरण का उपयोग वस्तुओं को एक स्थान से दूसरे स्थान पर ले जाने के लिए किया जाता है।

वस्तुओं को खींचने का अर्थ है वस्तुओं का घटाना या बढ़ाना। (ऊर्ध्वाधर या क्षैतिज रूप से) यदि हम वस्तुओं के कोने को बदलना चाहते हैं तो स्केलिंग टूल का उपयोग किया जाता है।

### फ्री हैंड टूल

यह टूल फ्री हैंड ड्राइंग के लिए इस्तेमाल किया जाता है। यदि आप फ्री हैंड ड्राइंग के साथ अच्छे हैं तो आप फ्री हैंड टूल का उपयोग कर सकते हैं।

## कोरल ड्रा में शेप टूल (Shape tool in corel draw)

उद्देश्य: इस पाठ के अंत में आप जान सकेंगे

- आकार उपकरण की व्याख्या करें।

शेप टूल स्मार्ट ड्राइंग टूल, रेक्टेंगल टूल, एलिप्स टूल, पॉलीगॉन टूल, स्टार टूल, ग्राफ पेपर टूल, स्पाइरल टूल, बेसिक शेप टूल, एरो शेप टूल, फ्लो चार्ट शेप, बैनर शेप टूल, कॉलआउट शेप टूल, टेक्स्ट टूल हैं। लाइन कनेक्टर उपकरण, तालिका उपकरण, आयाम उपकरण।

कर्व्स और स्ट्रिचिंग लाइन सेगमेंट और शॉर्ट कट की बनाने के लिए इस्तेमाल किया जाने वाला फ्री हैंड टूल F5 . है

### फ्री ट्रांसफॉर्म टूल

एक निश्चित बिंदु के चारों ओर एक चयनित वस्तु को घुमाने के लिए फ्री रोटेशन टूल का उपयोग किया जाता है। फ्री ट्रांसफॉर्म टूल फ्री एंगल रिफ्लेक्शन टूल, फ्री स्केल टूल, फ्री स्क्वू टूल फ्री एंगल रिफ्लेक्शन है जिसका इस्तेमाल ऑब्जेक्ट के एंगल को बदलने के लिए किया जाता है और ऑब्जेक्ट को आकार देने के लिए फ्री स्केल टूल है। किसी वस्तु की क्षैतिज और ऊर्ध्वाधर रेखाओं को तिरछा करने के लिए उपयोग किया जाने वाला मुक्त तिरछा उपकरण।

### रेपल टूल

यह उपकरण वस्तु को फिर से आकार देने के लिए प्रयोग किया जाता है। यह अधिक स्पष्ट प्रभाव देता है। यदि आप निब आकार (किनारे) को बदलना चाहते हैं तो हमें निब त्रिज्या उपकरण का उपयोग करना होगा। इसलिए यह उपकरण निब के आकार को बदलने के लिए बहुत उपयोगी है

### चाकू उपकरण (वस्तुओं को विभाजित करने का उपकरण)

यह उपकरण वस्तुओं को विभाजित करने के लिए उपयोग किया जाता है जिसका अर्थ है वस्तुओं को काटना और विभाजित करना। तो हम वस्तुओं का कुछ हिस्सा प्राप्त कर सकते हैं। वस्तुओं के अवांछित भागों को हटाने के लिए यह उपकरण बहुत उपयोगी है।

### मिटाने का सामान

अगर हम वस्तु के हिस्सों को मिटाना चाहते हैं। हम वस्तु को आसानी से बदल सकते हैं। तो हम अपनी पसंद के अनुसार एक साफ-सुथरी वस्तु प्राप्त कर सकते हैं।

शुरुआती दौर में ट्रेनी बहुत गलती करते हैं। इसलिए इरेज़र टूल हमारे लिए बहुत उपयोगी है।

## रेकटेंगल टूल

इस उपकरण का उपयोग आयताकार आकार बनाने के लिए किया जाता है।

हम एक उचित आयत आकार प्राप्त कर सकते हैं। कोने का किनारा साफ सुथरा आकार बनाता है।

## अंडाकार उपकरण

एलिप्स टूल पाई बटर या आर्क बटर हैं।

दीर्घवृत्त उपकरण पाई आकार या चाप आकार के लिए बनाया गया है। इस आकार का उपयोग लेआउट के डिजाइन के लिए किया जाता है।

## बहुभुज उपकरण

प्लॉयगॉन की 6 बराबर भुजाएँ हैं। चयनित बहुभुज पर भुजाओं या बिंदुओं की संख्या को समायोजित करने के लिए गुण पट्टी पर बहुभुज, तारा और जटिल तारा बॉक्स पर बिंदुओं या भुजाओं की संख्या में एक मान टाइप करें। पॉलीगॉन का आकार बदलने के लिए शेष टूल पर जाएं।

## तारा या जटिल तारा उपकरण

यह उपकरण समान भुजा वाला एकल या जटिल तारा बना रहा है। यह भुजाओं या बिंदुओं का अच्छा आकार देता है।

## ग्राफ पेपर टूल

हम ग्राफ पेपर टूल द्वारा कॉलम और पंक्तियों की संख्या निर्धारित कर

सकते हैं ग्राफ पेपर टूल वर्ग की बाहरी सीमा बनाते हैं। इसका उपयोग प्रारंभिक अवस्था में चित्र बनाने के लिए किया जाता है। इसलिए हम ग्रिड लाइनों का उपयोग करके वस्तुओं को चरणबद्ध तरीके से खींच सकते हैं।

## मूल आकार और फ्लो चार्ट

एक आदर्श आकार बनाने के लिए मूल आकार उपकरण का उपयोग किया जाता है हम आकृतियों के विभिन्न आकार बदल सकते हैं। और फ्लो चार्ट, (फ्लो चार्ट बनाने के लिए उपयोग की जाने वाली आकृतियाँ)। यह हमारे इच्छित आकार में भी बदल सकता है। हम फ्लो चार्ट शेष का उपयोग करके एक प्रोग्राम चार्ट बना सकते हैं, इसलिए प्रोग्राम को स्टेप बाय स्टेप समझाने के लिए फ्लो चार्ट शेष बहुत उपयोगी है।

## टेक्स्ट टूल

टेक्स्ट टूल दो तरह के होते हैं।

- 1 कलात्मक पाठ।
- 2 अनुच्छेद पाठ।

कलात्मक पाठ का उपयोग शब्द के डिजाइन को बनाने के लिए किया जाता है। हम शब्दों में कुछ डिजाइन बना सकते हैं। लेकिन पैराग्राफ टेक्स्ट पैराग्राफ का एक फ्रेम बनाते हैं। यह टूल बहुत सारे पैराग्राफ बनाने के लिए उपयोग किया जाता है।

- 3 F8 टेक्स्ट का शॉर्टकट है।

## विशेष प्रभाव (Special effects)

**उद्देश्य:** इस पाठ के अंत में आप जान सकेंगे

- विशेष प्रभावों की कार्यशैली की व्याख्या करें।

## मिश्रण उपकरण

ब्लेंड टूल की सहायता से दो वस्तुओं को ब्लेंड करें। हम विशेष प्रभाव प्राप्त कर सकते हैं और साथ ही दूरी और रंग प्रगति को समायोजित करने के लिए। पहले हमें पहली वस्तु को दूसरी वस्तुओं पर खींचना चाहिए ताकि पहली वस्तु प्रारंभ बिंदु हो और दूसरी वस्तु और बिंदु हो। अब हम दो वस्तुओं का मिश्रण बनाना आसान कर सकते हैं।

## कंट्रोल टूल

- 1 समोच्च उपकरण का चयन करने के लिए।
- 2 आंतरिक समोच्च या बाहरी समोच्च बनाने के लिए वस्तुओं को खींचने के लिए
- 3 हम रंग पैलेट का उपयोग करके रंग की रूपरेखा बदल सकते हैं।
- 4 वस्तुओं का आकार आंतरिक समोच्च और बाहरी काउंटर के आकार में कमी या वृद्धि करेगा।
- 5 यह वस्तुओं का अच्छा प्रभाव देता है।

## विकृत उपकरण

- 1 पुश और पुल डिस्टॉर्शन बटन का चयन करने के लिए यह पुश प्रभाव देता है।
- 2 पुल प्रभाव लागू करने के लिए उस माउस को खींचें जिससे आप पुश विरूपण की मात्रा से संतुष्ट हैं।
  - a डिस्टॉर्ट टूल पुश प्रभाव के लिए उपयोग किए जाने वाले पुश और डिस्टॉर्शन बटन हैं
  - b जिपर विरूपण बटन का उपयोग जिपर प्रभावों के लिए
  - c द्विस्टर विरूपण बटन का उपयोग द्विस्टर प्रभाव बनाने के लिए किया जाता है

## ड्रॉप शैडो टूल

- 1 ड्रॉप शैडो टूल को चुनने के लिए।
- 2 उन वस्तुओं को खींचें जहां आप छाया रखना चाहते हैं।
- 3 छाया प्रभाव वस्तुओं का विशेष प्रभाव देता है। केवल वस्तु ही नहीं हम शब्द का भी उपयोग कर सकते हैं।

4 यह प्रभाव ज्यादातर कुछ विशेष डिजाइनों के लिए उपयोग किया जाता है।

### कलर आईड्रॉपर टूल

- 1 रंगीन आईड्रॉपर टूल का उपयोग रंग प्रभाव वाली वस्तुओं की रूपरेखा बनाने के लिए किया जाता है।
- 2 रंगीन आईड्रॉपर टूल का उपयोग करके संपूर्ण वस्तुओं को रंगीन किया जा सकता है।
- 3 हम आसानी से रंग बदल सकते हैं।
- 4 हम इस टूल का उपयोग करके बहुत सारे रंग बना सकते हैं।
- 5 यह रंग वस्तुओं का साफ और अच्छा प्रभाव देता है।
- 6 हम आईड्रॉपर टूल या बकेट टूल का उपयोग कर सकते हैं।
- 7 अगर आप एक ही रंग में मिलाना चाहते हैं तो कर सकते हैं।
- 8 रंग का मान बदला जा सकता है।
- 9 इसलिए हम कलर टूल्स का उपयोग करके एक अलग रंग बना सकते हैं।
- 10 आउटलाइन पेन का उपयोग वस्तुओं की रूपरेखा बनाने के लिए किया जाता है।
- 11 Shift+F12 यह एक शॉर्टकट कुंजी है। यह कुंजी आउटलाइनर रंग पैलेट के लिए उपयोग की जाती है।

### वर्दी भरण रंग

- 1 रंग पैलेट, रंग दर्शक, रंग सामंजस्य या रंग मिश्रणों का उपयोग करके किसी वस्तु के लिए एक ठोस भरण रंग चुनें।

## कपड़ा डिजाइन (Fabric Design)

**उद्देश्य:** इस पाठ के अंत में आप जान सकेंगे

- कपड़े के डिजाइन में कोरल ड्रा को परिभाषित करें
- फैब्रिक डिजाइन द्वारा उपयोग किए जाने वाले कोरल पेंटर की व्याख्या करें
- इस्तेमाल किए गए कोरल ड्रा के रिपीट डिजाइन की व्याख्या करें
- इस्तेमाल किए गए कोरल ड्रा के कपड़े डिजाइन टूल की व्याख्या करें।

### परिचय

अतीत में, फैशन की दुनिया में कंप्यूटर ग्राफिक डिजाइन सीमित था। अब कंप्यूटर सहायता प्राप्त फैशन डिजाइन के लिए कार्य प्रवाह में दो दृष्टिकोण हैं।

हाथ या सॉफ्टवेयर द्वारा मॉडल स्केच का पारंपरिक हाथ स्केचिंग, रंग और विवरण किया जाता है।

### फैब्रिक डिजाइन द्वारा उपयोग किया जाने वाला कोरल पेंटर

स्केच डिजाइन, कपड़ों की तकनीकी ड्राइंग टेक्सटाइल पैटर्न डिजाइन और

2 यह एक सिरे से दूसरे सिरे तक एक समान प्रभाव देता है। तो यह वस्तुओं का अच्छा प्रभाव देता है।

3 Shift + F11 वर्दी भरण रंग की शॉर्टकट कुंजी है

### फाउंटेन फिल

- 1 F11 फाउंटेन फिल कलर टूल की शॉर्ट की है।
- 2 फाउंटेन फिल टूल वस्तुओं के रंगों और रंगों को ढाल देता है।
- 3 हम अधिक प्रभावी रंग और रंग प्राप्त कर सकते हैं।
- 4 ज्यादातर इस टूल का इस्तेमाल कोरल ड्रा में करते हैं।

### पैटर्न भरण और बनावट भरण

- 1 स्वैच को रंगने के लिए इस्तेमाल किया जाने वाला 1 पैटर्न फिल और टेक्सचर फिल टूल।
- 2 हम विभिन्न प्रकार के पैटर्न और बनावट का उपयोग कर सकते हैं।
- 3 यह उपकरण आसानी से एक नमूना बनाने के लिए है।

### इंटरएक्टिव फिल

- 1 जी इंटरएक्टिव फिल टूल की एक शॉर्ट कट कुंजी है।
- 2 कोण, मध्य बिंदु और रंग बदलने के लिए ड्राइंग विंडो और प्रॉपर्टी बार में मार्करों का उपयोग करके गतिशील रूप से भरने के लिए 2 इंटरएक्टिव को फिल टूल यूज करते हैं।

वेक्टर आधारित सॉफ्टवेयर के साथ रंग। परिधान उद्योग में कोरल ड्रा बहुत लोकप्रिय है। फिल टूल, ऑटो ट्रेसिंग मोड एडिटिंग टूल का उपयोग पैटर्न डिजाइन के फ्लैट या तकनीकी ड्राइंग बनाने के लिए किया जाता है। फैशन और टेक्सटाइल पैटर्न डिजाइनर कोरल ड्रा का उपयोग करते हैं। अलग-अलग रंगों में अलग-अलग पैटर्न और बनावट बनाना।

### डिजाइन दोहराये

कुछ रंगों का उपयोग करने के लिए अधिक बहुमुखी कपड़ा पैटर्न बनाने के लिए। दोहराव पैटर्न को "तालमेल" या दोहराना कहा जाता है। TM

कई प्रकार के पैटर्न हैं। पैटर्न निरंतर पैटर्न और असंतत पैटर्न में विभाजित है। सतत पैटर्न चेक पट्टियां आदि हैं। असंतुलित पैटर्न पशु प्रिंट हैं।

#### **कपड़ा उपकरण**

ड्रॉइंग टूल प्री हैंड टूल, रेक्टेंगल टूल, इलिप्स टूल, पॉलीगॉन स्पाइरल और ग्राफ़ पेपर टूल हैं जिनका उपयोग फैब्रिक डिज़ाइन बनाने के लिए किया जाता है।

कलर फिल टूल फिल कलर, फाउंटेन फिल, पैटर्न फिल, टेक्सचर फिल, नो फिल का इस्तेमाल फैब्रिक डिज़ाइन कलर बनाने के लिए किया जाता है।

आउटलाइन पेन, आउटलाइन कलर, नो आउटलाइन, आउटलाइन थिकनेस आदि जैसे आउटलाइन बनाने के लिए कुछ टूल का उपयोग किया जाता है।

© NIMI  
NOT TO BE REPUBLISHED

## ड्रेस मेकिंग - (Dress Making) - गुणवत्ता नियंत्रण और मार्कर बनाना

## दाग (Stains)

**उद्देश्य:** इस पाठ के अंत में आपको सक्षम होना चाहिए

- दाग के विभिन्न kinds का नाम दें
- दाग हटाने के लिए सफाई एजेंटों की व्याख्या करें।

यह हमेशा व्यावहारिक होता है कि दागों को जमने नहीं देना चाहिए, और उन्हें हटा दिया जाना चाहिए क्योंकि वे ताजा हैं। इन्हें पहचानकर दाग-धब्बों को हटाना आसान होगा। इस प्रयोजन के लिए हम दाग का वर्गीकरण करेंगे।

हम वर्गीकृत दागों के अलावा कुछ और दागों के बारे में जानेंगे, और दाग हटाने की विभिन्न विधियों के बारे में चर्चा करेंगे। किसी भी दाग को हटाने के लिए कोई भी तरीका लगाने से पहले कुछ तथ्यों को ध्यान में रखना चाहिए। अब यहां हर तरह के दाग-धब्बों को दूर करने के तरीके दिए गए हैं। कुछ दागों के लिए दो या तीन तरीके भी बताए गए हैं। दाग हटाने के लिए हमेशा आसान तरीके का इस्तेमाल करें।

दागों का वर्गीकरण

1 तैलीय दाग	मक्खन, घी, तेल आदि।
2 पशु दाग	अंडे, खून, दूध, मांस आदि।
3 सब्जियों के दाग	चाय, कोको, कॉफी, फल, शहद, चॉकलेट आदि।
4 खनिज दाग	जंग, दवाइयाँ, स्याही आदि।
5 कॉस्मेटिक दाग	लिपस्टिक, नेल पॉलिश, खुशबू
6 डाई और पेंट दाग	क्षारीय या अम्लीय गुण
7 जले का दाग	यदि दाग आम तौर पर गर्म करने से प्रभावित होते हैं।
8 घास के दाग	में क्षारीय पदार्थ होता है।
9 साबुन	के घोल और शुद्ध पानी से पसीना हटाने योग्य। धब्बा

उपचार	
1 मक्खन, घी, तेल, ग्रीस के	<ul style="list-style-type: none"> <li>• सफेद चॉक का पाउडर बना लें, दाग वाली जगह को ब्लॉटिंग पेपर पर रखकर उसपर यह पाउडर डालें और थोड़ी देर बाद ब्रश से साफ कर लें। इस प्रक्रिया को दो या तीन बार दोहराना चाहिए।</li> <li>• दाग वाली जगह के ऊपर और नीचे ब्लॉटिंग पेपर रखें और इसे गर्म आयरन से दबाएं। जब दागों का तैलीय प्रभाव सोखता कागज पर उतर जाए तो सोखता कागज बदल दें।</li> <li>• यदि दाग न हटे तो दाग वाली जगह पर टेट्राक्लोराइड छिड़क कर पेट्रोल से साफ कर लें</li> </ul>
2 पेंट, वार्निश के दाग	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ताजा दाग हटाने के लिए मिट्टी के तेल का प्रयोग करें।</li> <li>• पुराने दाग के मामले में, तारपीन के तेल और मिथाइलेटेड स्पिरिट के घोल का उपयोग करें</li> </ul>
3 अंडे के धब्बे	<ul style="list-style-type: none"> <li>• दाग वाली जगह पर नमक डालें और फिर उस पर पानी की एक धारा छिड़कें।</li> <li>• ऊनी कपड़ों पर टार्टर पाउडर लगाएं। दाग हटाने पर उस पर गीला कपड़ा रखकर दबा दें।</li> </ul>
4 दूध के धब्बे	<ul style="list-style-type: none"> <li>• साबुन और ठंडे पानी का प्रयोग करें। इससे ताजा दाग दूर हो जाता है।</li> </ul>
5 खून के धब्बे	<ul style="list-style-type: none"> <li>• यदि दाग पुराना है, तो उसे क्लोरीन में विरंजित करें, दाग निकल जाएगा।</li> <li>• दाग लगे स्थान को खारे पानी में डुबाना चाहिए। थोड़ी देर बाद इसे रगड़ कर साफ कर लें।</li> <li>• अमोनिया और पानी का घोल बनाकर दाग वाली जगह को इससे धो लें।</li> <li>• ऊनी वस्त्र पर स्टार्च का लेप लगाकर उसे सुखा लें और दाग को ब्रश से हटा दें। यदि दाग नहीं हटाया जाता है, तो ऑपरेशन को दोहराया जाना चाहिए।</li> </ul>



6 चाय, कॉफी के दाग	<ul style="list-style-type: none"> <li>• दाग पर उबलते पानी की एक ब्लेड डालें</li> <li>• यह दाग नमक और नींबू के प्रयोग से भी हटाया जा सकता है।</li> </ul>
7 फल और शहद के दाग	<ul style="list-style-type: none"> <li>• दाग पर सोडियम परबोरेट और हाइड्रोजन का हल्का घोल भी डाला जाता है।</li> </ul>
8 जंग के दाग	<ul style="list-style-type: none"> <li>• साबुन और ठंडे पानी से धोएं। फिर एक फुट की ऊंचाई से दाग पर पानी का ब्लेड डालें।</li> <li>• दाग पर नींबू का रस लगाएं और इसे धूप में सुखाकर ब्लीच कर दें।</li> <li>• दाग पर हाइड्रोजन की भाप दें, वह निकल जाएगा।</li> <li>• दाग वाली जगह पर पानी की भाप दें और धो लें।</li> <li>• उस पर नींबू का रस मलें।</li> <li>• दाग वाली जगह को एक प्लेट में फैला लें। ऑक्सालिक एसिड की बोरी बनाकर इसे पानी में डुबोएं और दाग पर लगाएं। उस जगह को सूखने न दें। इसे खुली धूप में करना चाहिए। प्रक्रिया तब तक जारी रह सकती है जब तक कि दाग हट न जाए। तीन बड़े चम्मच गर्म पानी में एक चम्मच ऑक्सालिक एसिड मिलाएं</li> </ul>
9 स्याही के धब्बे	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ऊनी और रेशमी कपड़ों पर तारपीन का तेल लगाएं। थोड़ी देर बाद उस जगह को साफ कर लें। तारपीन के तेल की गंध दूर करने के लिए वस्त्र को खुली धूप में सुखाना चाहिए।</li> <li>• गीले दाग को ब्लॉटिंग पेपर में सोख लें। फिर इसे साबुन और ठंडे पानी से धो लें। इसे आधे घंटे के लिए दही में डाल दें। ध्यान रहे दही सूखे नहीं। इसके तुरंत बाद दाग को फिर से साबुन और ठंडे पानी से धो लें।</li> <li>• दाग वाली जगह को हल्के अमोनिया के घोल में डुबोएं। फिर इसे पानी से धो लें।</li> <li>• ऊनी और रेशमी वस्त्रों को अधिक रगड़ना नहीं चाहिए, इसलिए उन पर बराबर मात्रा में हाइड्रोजन परॉक्साइड और अमोनिया लगाकर दागों को हटाना चाहिए।</li> <li>• कच्चे टमाटर का रस सूती कपड़े में लगाने से भी इस प्रकार के दाग दूर हो जाते हैं।</li> </ul>
10 दवा के दाग	<ul style="list-style-type: none"> <li>• यह गर्म पानी और साबुन के प्रयोग से दूर हो जाता है</li> <li>• इसे मिथाइल अल्कोहल और सर्जिकल स्पिरिट के घोल में डुबोकर रखने से पुराने दाग निकल जाते हैं</li> <li>• नाजूक और ऊनी कपड़ों को मिथाइल स्पिरिट से ही साफ करें</li> </ul>
11 घास के दाग	<ul style="list-style-type: none"> <li>• गर्म पानी और साबुन का प्रयोग करें। फिर हाइड्रोजन पेरोक्साइड का छिड़काव करें।</li> <li>• दाग वाली जगह को अमोनिया और पानी के घोल में डुबोएं। थोड़ी देर बाद इसे ठंडे पानी और साबुन से धो लें।</li> <li>• ऊनी और रेशमी कपड़ों पर मिथाइल स्पिरिट का प्रयोग करें</li> <li>• मिट्टी के तेल और शराब से भी ये दाग निकल जाते हैं। मिट्टी के तेल और शराब के छोटे हिस्से को निकालने के लिए इसे खुली धूप में फैलाया जाता है।</li> </ul>
12 गंध के दाग	<ul style="list-style-type: none"> <li>• कई बार कुछ गलतियों के कारण भी कपड़ों पर गंध के दाग पड़ जाते हैं। इसके लिए मिथाइल स्पिरिट का इस्तेमाल करें। इसे दाग पर लगाएं और कुछ देर के लिए खुला रखें। जब दाग निकल जाए तो इसे साबुन और पानी से धो लें।</li> </ul>

13 जले के दाग	<ul style="list-style-type: none"> <li>• दाग पर हाइड्रोजन पेरोक्साइड लगाने से यह भी निकल जाएगा।</li> <li>• अमोनिया के अम्ल में इसे धोने से भी इसके दाग निकल जाते हैं।</li> </ul>
14 लिपस्टिक के दाग	<ul style="list-style-type: none"> <li>• मिथाइलेटेड स्पिरिट से ये दाग हट जाते हैं। जब दाग हट जाएं, तो कपड़े को साबुन और पानी से धो लें।</li> </ul>
15 नेल पॉलिश के दाग	<ul style="list-style-type: none"> <li>• एसीटोन से नेल पॉलिश के दाग हट जाते हैं।</li> </ul>
16 बूट पॉलिश के दाग	<ul style="list-style-type: none"> <li>• सोडियम हाइड्रोजन सल्फेट ब्लिच लगाने से पुराने दाग भी निकल जाते हैं।</li> <li>• मिथाइल स्पिरिट के प्रयोग से यह दाग दूर हो जाता है।</li> </ul>
17 मशीन के तेल के धब्बे	<ul style="list-style-type: none"> <li>• तारपीन के तेल और पेट्रोल के प्रयोग से भी यह दाग उतर जाता है।</li> <li>• ऊनी और रेशमी वस्त्रों पर लगे दाग तेल और पेट्रोल से साफ हो जाते हैं और धूप में सुखाए जाते हैं।</li> </ul>
18 शराब के दाग	<ul style="list-style-type: none"> <li>• सूती कपड़े के मामले में, दाग को अमोनिया या कार्बोलिक एसिड के घोल में डुबोया जाता है। फिर इसे ठंडे पानी से ठीक से धो लिया जाता है।</li> <li>• पहले इसे ठंडे पानी से ही धो लें। फिर दाग हटाने के लिए उस पर नमक वाला पानी या बोरिक एसिड लगाएं।</li> <li>• ऊनी कपड़ों पर हाइड्रोजन की भाप लगाएं। दाग आसानी से निकल जाएंगे।</li> </ul>

**गुणवत्ता पहलू (Quality aspects)**

**उद्देश्य:** इस पाठ के अंत में आपको सक्षम होना चाहिए

- गुणवत्ता पहलुओं के बारे में समझाएं।

**गुणवत्ता**

गुणवत्ता को किसी उत्पाद की विभिन्न विशेषताओं या गुणों के संयोजन के रूप में परिभाषित किया जा सकता है जो उस उत्पाद को प्रयोग करने योग्य बनाता है और ग्राहकों को संतुष्टि देता है।

**गुणवत्ता को प्रभावित करने वाले कारक**

गुणवत्ता के बारे में उपभोक्ता की धारणा को प्रभावित करने वाले कारक निम्नलिखित हैं।

**1 मूल्य**

उपभोक्ता गुणवत्ता को उच्च कीमत के साथ जोड़ते हैं। कुछ प्रमाण हैं कि गुणवत्ता के अनुमानों में खरीदार द्वारा कीमत का उपयोग किया जाता है और कुछ उत्पादों के लिए उपभोक्ता के गुणवत्ता के अनुमान कीमत से प्रभावित होते हैं।

**2 प्रौद्योगिकी**

यह कपड़े और सीम की ताकत, रंग स्थिरता, संकोचन और अन्य गुणों जैसे कारकों को इंगित करता है जो उद्योग में प्रौद्योगिकी की स्थिति से प्रभावित होते हैं।

**3 मनोविज्ञान**

एक परिधान की उचित कीमत हो सकती है और सबसे अच्छी तकनीक जो पेश कर सकती है, लेकिन अगर यह दिखने में आकर्षक नहीं है, अगर यह फैशनेबल नहीं है, अगर यह ग्राहकों की सौंदर्य संबंधी आवश्यकताओं को पूरा नहीं करता है, तो यह एक गुणवत्ता वाला परिधान नहीं है।

**4 समय अभिविन्यास**

इसमें स्थायित्व शामिल है। बेशक, कपड़ों की श्रेणियों के साथ स्थायित्व का महत्व भिन्न होता है, यानी बच्चों के वस्त्र महिलाओं के उच्च फैशन कपड़ों की तुलना में अधिक टिकाऊ होने की उम्मीद है।

**5 संविदात्मक**

यह एक उत्पाद गारंटी, एक स्टोर की धनवापसी नीति आदि को संदर्भित करता है।

**6 नैतिक**

यह विज्ञापन की ईमानदारी, बिक्री कर्मियों के शिष्टाचार आदि को संदर्भित करता है।

यदि हम पूर्ववर्ती कारकों में से किसी एक या अधिक को सकारात्मक

रूप से प्रभावित कर सकते हैं, तो हम ग्राहक के मन में अपने उत्पाद की गुणवत्ता (और इसलिए मूल्य) को बढ़ाने में सक्षम होंगे और वह सबसे अधिक संभावना है कि वह हमसे फिर से खरीदने के लिए वापस आएगा।

**गुणवत्ता नियंत्रण**

गुणवत्ता की आवश्यकताओं को पूरा करने के लिए उपयोग की जाने वाली परिचालन तकनीकों और गतिविधियों को गुणवत्ता नियंत्रण कहा जाता है।

**उद्देश्य/महत्व/गुणवत्ता नियंत्रण के लाभ**

- 1 उत्पाद की गुणवत्ता के लिए गुणवत्ता नियंत्रण का उपयोग किया जाता है।
- 2 परोक्ष रूप से उत्पादन बढ़ाने के लिए गुणवत्ता नियंत्रण का उपयोग किया जाता है। यदि उत्पाद की गुणवत्ता खराब है। फिर यह सुधारात्मक कदमों को लागू करते हुए उत्पादन प्रक्रिया को भी प्रभावित करेगा।
- 3 गुणवत्ता नियंत्रण उत्पाद की गुणवत्ता को प्रभावित करता है जो सुविधा में ऑर्डर प्राप्त करने में मदद करेगा।
- 4 योग्य उत्पाद देकर ग्राहक को पूर्ण संतुष्टि देने के लिए गुणवत्ता नियंत्रण का उपयोग किया जाता है।
- 5 गुणवत्ता नियंत्रण उत्पाद को पूर्णता के साथ बनाकर लाभ और मांग को बढ़ाने के लिए उपयोग किया जाता है।

**गुणवत्ता आश्वासन प्रणाली**

वे सभी नियोजित या व्यवस्थित क्रियाएं जो पर्याप्त विश्वास प्रदान करने के लिए आवश्यक हैं कि कोई उत्पाद या सेवा गुणवत्ता की दी गई आवश्यकताओं को पूरा करेगी।

**निरीक्षण**

गतिविधियों, जैसे जांच, परीक्षण, किसी उत्पाद या सेवा की एक या अधिक विशेषताओं का आकलन करना और अनुरूपता निर्धारित करने के लिए निर्दिष्ट आवश्यकताओं के साथ इनकी तुलना करना "निरीक्षण" के रूप में जाना जाता है।

निरीक्षण की आवश्यकता और योजना

गुणवत्ता को नियंत्रित करने के लिए निरीक्षण का उपयोग किया जाता है। निरीक्षण योजनाओं का अर्थ है कि हम किस विधि से किसी विशेष उत्पाद/परिधान का निरीक्षण करने जा रहे हैं।

**निरीक्षण के प्रकार**

गारमेंट इंडस्ट्रीज में तीन तरह के इंस्पेक्शन होते हैं। वे हैं,

- 1 कच्चा माल निरीक्षण या कपड़ा निरीक्षण
- 2 प्रक्रिया निरीक्षण या चरण निरीक्षण में
- 3 अंतिम निरीक्षण।

### कच्चे माल का निरीक्षण। (कपड़ा गुणवत्ता नियंत्रण) (FQC)

#### कपड़ा गुणवत्ता नियंत्रण का महत्व

- 1 यदि कच्चे माल के रूप में दोषों और दोषों से भरा कपड़ा कुल उत्पादन को प्रभावित करेगा।
- 2 दोषपूर्ण कपड़े से अधिकांश अस्वीकृत कपड़ों की ओर जाता है और इससे आदेश को अस्वीकार कर दिया जाता है।
- 3 दोषपूर्ण फैब्रिक दोष उत्पादन और गुणवत्ता को प्रभावित करता है, जिससे उत्पादन में अधिक समय लगता है।
- 4 दोषपूर्ण कपड़े काटने से लेकर पैकिंग तक सभी प्रक्रिया को प्रभावित करते हैं।

#### काटने में गुणवत्ता नियंत्रण

- 1 कट घटक वास्तविक पैटर्न के साथ ठीक से मेल खाना चाहिए।
- 2 काटने वाले भागों में दाँतेदार या भुरभुरा किनारा नहीं होना चाहिए।
- 3 जाँच करें कि पुर्जे बिना किसी ओवर या अंडर कट के सही हैं।
- 4 नॉच और ड्रिल के हिस्सों की जाँच करें।
- 5 कट्स के फैब्रिक ग्रेन को चेक करें।

#### सिलाई में गुणवत्ता नियंत्रण

- 1 विनिर्देशों के साथ उचित माप वाले कपड़ों की जाँच करें।
- 2 जाँचें कि कपड़ों में दोष मुक्त हैं। इनमें ए नहीं होना चाहिए। सिलाई दोष (मिस सिलाई, पकरिंग आदि) ख. सीवन दोष (कच्चे किनारों को बंद करना, सीमों में पकना आदि) सी। असेंबली दोष (कॉलर मध्य भिन्नता, आस्तीन ऊपर और नीचे आदि)

## गुणवत्ता पहलू (Quality aspects)

**उद्देश्य:** इस पाठ के अंत में आपको सक्षम होना चाहिए

### • आईएसआई और आईएसओ के बारे में समझें

#### भारतीय गुणवत्ता मानक

निर्माता अक्सर अपने उत्पादों को उत्पाद प्रमाणन निकाय के गुणवत्ता चिह्न के साथ बेचते हैं। गुणवत्ता चिह्न उत्पाद के अतिरिक्त मूल्य को संप्रेषित करने के लिए होते हैं। अतिरिक्त गुणवत्ता एक या अधिक पहलुओं को संदर्भित कर सकती है जिसके बारे में उपभोक्ता अनिश्चित हो सकता है। ऐसे पहलू हो सकते हैं पर्यावरणीय प्रभाव, उत्पाद की गुणवत्ता, सुरक्षा और स्वच्छता, उत्पादन मानक, योजक या परिरक्षकों की अनुपस्थिति, आदि। कुल मिलाकर, एक गुणवत्ता चिह्न उपभोक्ता को एक विश्वसनीय स्रोत से उत्पन्न होने वाला एक दृश्य और आसानी से पहचाने जाने योग्य गुणवत्ता मूल्यांकन उपकरण देता है। यहाँ, अशोक कंचन, फूड डेस्क, कंज्यूमर वॉयस, हमें भारत में उपयोग किए जाने वाले गुणवत्ता चिह्नों से परिचित कराता है।

- 3 फास्टनरों, ट्रिम्स, लेबल और उनकी स्थिति और प्लेसमेंट की जाँच करें।
- 4 सिलाई प्रक्रिया के प्राथमिक, मध्य और अंतिम चरण में कपड़ों की बार-बार जाँच करें।
- 5 टाँके की गुणवत्ता, एसपीआई और अन्य विवरण जैसे कढ़ाई के काम, सजावट, यदि कोई हो, की जाँच करें।

#### परिष्करण में गुणवत्ता नियंत्रण

- 1 प्रेस करने की गुणवत्ता की जाँच करें और वस्त्र शिकन मुक्त होने चाहिए।
- 2 जाँचें कि कपड़ों को बिना किसी उभरे हुए धागे के अच्छी तरह से काटा गया है।
- 3 जाँचें कि वस्त्र दाग से मुक्त हैं।
- 4 अलग-अलग पीस पैकिंग सामग्री की गुणवत्ता और स्थिति की जाँच करें।
- 5 परिधान की तह गुणवत्ता की जाँच करें।

#### अंतिम निरीक्षण

##### अंतिम निरीक्षण प्रक्रिया

- 1 डिब्बों और प्रस्तुतियों की गुणवत्ता की जाँच करें। पैकिंग के प्रकार और विधि की जाँच करें।
- 2 प्रस्तुति और ट्रिमिंग की गुणवत्ता की जाँच करें।
- 3 कपड़ों के माप की जाँच करें।
- 4 कच्चे माल के दोषों और सिलाई दोषों से मुक्त वस्त्रों की जाँच करें। कपड़ों की बनावट और ड्रेप की जाँच करें।

#### आईएसआई मार्क

आईएसआई एक प्रमाणन अंक योजना है, जिसे भारतीय मानक ब्यूरो (बीआईएस) द्वारा संचालित किया जाता है, जिसे पहले बीआईएस अधिनियम, 1986 के प्रावधानों के तहत भारतीय मानक संस्थान (आईएसआई) के रूप में जाना जाता था। आईएसआई चिह्न वाला कोई भी उत्पाद न्यूनतम मानक का माना जाता है। और उपभोक्ताओं द्वारा उपयोग के लिए सुरक्षित है। आईएसआई मार्क अनिवार्य और स्वैच्छिक दोनों हैं। कुछ अनिवार्य आईएसआई प्रमाणन उत्पादों में सीमेंट, बिजली के उपकरण, एलपीजी सिलेंडर, बैटरी, ऑयल प्रेशर स्टोव, ऑटोमोबाइल सहायक उपकरण, चिकित्सा उपकरण, स्टील उत्पाद, स्टेनलेस स्टील, रसायन उर्वरक, शिशु आहार और पैकेज्ड शामिल हैं।



- मानकीकरण के लिए अंतर्राष्ट्रीय संगठन (आईएसओ) राष्ट्रीय मानक निकायों से बना एक अंतरराष्ट्रीय गैर-सरकारी संगठन है जो स्वामित्व, औद्योगिक और वाणिज्यिक मानकों की एक विस्तृत श्रृंखला को विकसित और प्रकाशित करता है।
- अंतरराष्ट्रीय मानक संगठन (आईएसओ) की स्थापना 1947 में हुई थी और इसका मुख्यालय जिनेवा, स्विट्जरलैंड में है।
- उत्पादन मानकों के अलावा, आईएसओ तकनीकी रिपोर्ट, तकनीकी विनिर्देश भी प्रकाशित करता है; सार्वजनिक रूप से उपलब्ध विनिर्देश, तकनीकी शुद्धिपत्र और मार्गदर्शिकाएँ।
- आईएसओ विभिन्न देशों के बीच सामान्य मानक प्रदान करके विश्व व्यापार को सुविधाजनक बनाने में महत्वपूर्ण भूमिका निभाता है।
- आईएसओ 9000 श्रृंखला गुणवत्ता ऑडिट के महत्व पर जोर देती है क्योंकि यह एक संगठन की नीति में हमारे द्वारा निर्धारित उद्देश्यों को प्राप्त करने के लिए प्रमुख प्रबंधन उपकरण है।
- लेखापरीक्षा यह निर्धारित करने के लिए की जानी चाहिए कि एक गुणवत्ता प्रणाली के भीतर विभिन्न तत्व प्रभावी हैं और घोषित गुणवत्ता उद्देश्यों को प्राप्त करने के लिए उपयुक्त हैं।

- आईएसओ 10011 का यह भाग किसी संगठन की गुणवत्ता प्रणाली की लेखापरीक्षा करने के लिए दिशानिर्देश प्रदान करता है। यह उपयोगकर्ताओं को उनकी आवश्यकताओं के अनुरूप वर्णित दिशानिर्देशों को समायोजित करने की अनुमति देता है।
- गुणवत्ता प्रणाली लेखापरीक्षा कमी, उन्मूलन और विशेष रूप से गैर-अनुरूपताओं की रोकथाम की आवश्यकता से संबंधित वस्तुनिष्ठ साक्ष्य भी प्रदान करती है।
- इन लेखा परीक्षा के परिणामों का उपयोग प्रबंधन द्वारा संगठन के प्रदर्शन में सुधार के लिए किया जा सकता है।

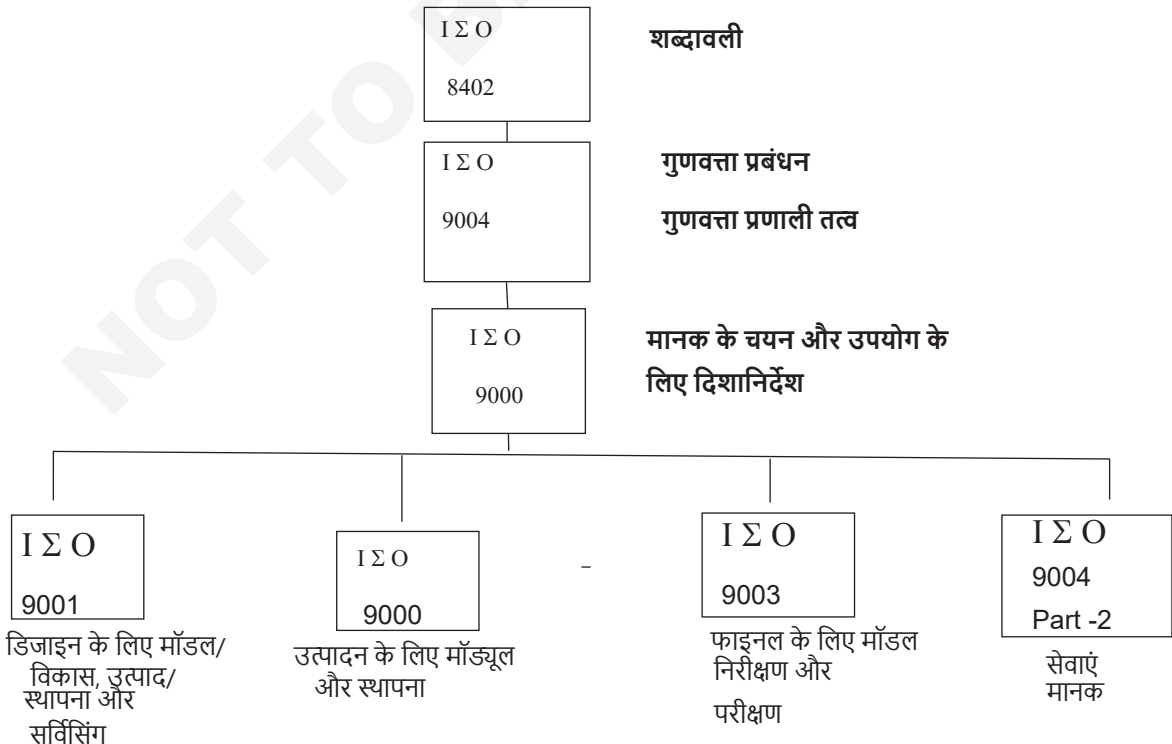
### 1 विस्तार

आईएसओ 10011 का यह हिस्सा बुनियादी ऑडिट सिद्धांतों, मानदंडों और प्रथाओं को स्थापित करता है, और गुणवत्ता प्रणालियों के ऑडिट की स्थापना, योजना, संचालन और दस्तावेजीकरण के लिए दिशानिर्देश प्रदान करता है।

यह एक गुणवत्ता प्रणाली के तत्वों के अस्तित्व और कार्यान्वयन को सत्यापित करने और परिभाषित गुणवत्ता उद्देश्यों को प्राप्त करने के लिए सिस्टम की क्षमता को सत्यापित करने के लिए दिशानिर्देश प्रदान करता है। यह प्रकृति में पर्याप्त रूप से सामान्य है कि इसे विभिन्न प्रकार के उद्योगों और संगठनों के लिए लागू या अनुकूल होने की अनुमति दी जाए। प्रत्येक संगठन को इन दिशानिर्देशों को लागू करने के लिए अपनी विशिष्ट प्रक्रियाएं विकसित करनी चाहिए।

### आईएसओ 9000 . की क्रियाएँ

- यह लेने के लिए आवश्यक जानकारी प्रदान करता है प्रबंधन नीति।



2 यह गुणवत्ता के लिए आवश्यक जानकारी भी प्रदान करता है  
आश्वासन देता है और इसे क्रिया में बदलने में मदद करता है

3 यह खरीदार को सबूत का सबूत देता है कि  
गुणवत्ता प्रणाली पर्याप्त है और उत्पाद दिए गए विनिर्देशों के अनुरूप  
है

4 यह बेकार और खुद के समय को काटने में मदद करता है

5 ह उत्पादन की गुणवत्ता और वितरण समय का नियंत्रण देता है।

ISO - मानकीकरण के लिए अंतर्राष्ट्रीय संगठन

आईएसओ बेस - जिनेवा

आईएसओ सदस्य - ईसी (यूरोपीय समुदाय) और ईएफटीए (यूरोपीय मुक्त  
व्यापार संघ)

### आईएसओ क्या है?

आईएसओ गुणवत्ता प्रबंधन प्रणाली के लिए एक मानक है

### आईएसओ इतिहास

1 1979 में यूके में बीएसआई प्रकाशित बीएस 5750

बीएस 5750 आईएसओ 9000 . के लिए मॉडल बन गया

2 1987 में आईएसओ प्रकाशित आईएसओ 9000

3 1992 में Ec ने ISO 9000 . को अपनाया

### आईएसओ 9000 . के संस्करण

आईएसओ 8402 शब्दावली

आईएसओ 9000 गुणवत्ता प्रबंधन और

गुणवत्ता आश्वासन मानक - चयन और उपयोग के लिए दिशानिर्देश

आईएसओ 9001 गुणवत्ता प्रणाली - डिजाइन / विकास, उत्पादन, स्पेशल  
और सेवा में गुणवत्ता आश्वासन के लिए मॉडल

आईएसओ 9002 गुणवत्ता प्रणाली - उत्पादन और स्थापना में गुणवत्ता  
आश्वासन के लिए मॉडल

आईएसओ 9003 गुणवत्ता प्रणाली - फाइनल में गुणवत्ता आश्वासन के लिए  
मॉडल

निरीक्षण और परीक्षण

आईएसओ 9004 भाग 1 गुणवत्ता प्रबंधन और

गुणवत्ता तत्व - दिशानिर्देश

सेवाओं के लिए ISO 9004 भाग 2 अंतिम मसौदा।

## मार्करों (Markers)

**उद्देश्य:** इस पाठ के अंत में आपको सक्षम होना चाहिए

- मार्करों और इसके प्रकारों के बारे में समझाएं।

एक कागज या कपड़े में तैयार या चिह्नित पैटर्न लेआउट मार्कर के रूप में जाना जाता है। मार्कर का उपयोग मुख्य रूप से समय बचाने और उत्पादन बढ़ाने के लिए काटने की प्रक्रिया को जल्दी से पूरा करने के लिए किया जाता है। मार्कर काटने के उद्देश्य से पैटर्न के टुकड़ों के लेआउट हैं। कपड़े

के प्रकार, चौड़ाई, झपकी और कपड़े के डिजाइन (जैसे, प्लेड या धारियों) की बाधाओं के भीतर, सबसे अधिक सामग्री किफायती तरीके से पैटर्न को व्यवस्थित करने के लिए बहुत प्रयास किया जाता है। एक मार्कर का आरेख। (Fig 1)

Fig 1



## मार्कर योजना

एक मार्कर में पैटर्न की व्यवस्था के तरीके को मार्कर प्लानिंग के रूप में जाना जाता है। मार्कर दो प्रकार के होते हैं

योजना।

- 1 मैन्युअल मार्कर योजना कम्प्यूटरीकृत मार्कर योजना

पहले यह मैन्युअल रूप से किया जाता था और अब एक दिन, मार्कर करने के लिए सॉफ्टवेयर उपलब्ध हैं। मैन्युअल विधि सटीक नहीं है, लेकिन कम्प्यूटर मार्कर को अधिक सटीकता के साथ निष्पादित करेगा।

## मैन्युअल मार्कर योजना

मार्कर को मैन्युअल रूप से तैयार करते समय, हमें प्रति परत कपड़ों की संख्या, आकार और कपड़े की चौड़ाई जैसे विवरणों पर विचार करना चाहिए। गारमेंट इंडस्ट्रीज में आमतौर पर दो तरह के मैन्युअल मार्कर का इस्तेमाल किया जा रहा है। वे हैं

- 1 पेपर मार्कर
- 2 फैब्रिक मार्कर

## 1 पेपर मार्कर

यदि कागज का उपयोग करके मार्कर तैयार किया जाता है, तो इसे "पेपर मार्कर" कहा जाता है। यह मुख्य रूप से सादे कपड़ों के लिए उपयुक्त है। इसके लिए कागज के एक लंबे रोल का उपयोग किया जाना चाहिए जिसमें

लेप की लंबाई के आधार पर आवश्यक कपड़े की चौड़ाई और लंबाई होनी चाहिए। मार्कर को डुप्लिकेट करने के लिए लंबे कार्बन शीट रोल का भी उपयोग किया जा सकता है। एक पेपर और एक कार्बन को वैकल्पिक रूप से एक के ऊपर एक रखा जाता है और पैटर्न को ऊपर रखा जाता है, और न्यूनतम लेट लेंथ प्राप्त करने के बाद, पैटर्न बाह्य उपकरणों की रूपरेखा को सामान्य बॉल पॉइंट पेन का उपयोग करके डुप्लिकेटिंग के लिए सर्वोत्तम प्रभाव प्राप्त करने के लिए चिह्नित किया जाता है। इस विधि के लिए हम एक साथ 4 से 5 मार्कर आसानी से बना सकते हैं। इस मार्कर डुप्लिकेटिंग द्वारा, हम उद्योग के अधिकतम कीमती समय की बचत कर रहे हैं। फिर पेपर मार्कर को फैब्रिक लेट के ऊपर रखा जाता है, और फैब्रिक लेट को पेपर मार्कर के साथ काटा जा रहा है।

## लाभ

- 1 हम जल्दी से अधिकतम संख्या तैयार कर सकते हैं। एक ही प्रक्रिया में मार्करों की। इससे हम अपना कीमती समय बचा सकते हैं।
- 2 हम अपने भविष्य के संदर्भ के लिए मार्करों को संरक्षित कर सकते हैं। हानि।

यह केवल सादे कपड़े के लिए उपयुक्त है।

## 2 फैब्रिक मार्कर

यदि काटने के लिए उपयोग किए जाने वाले वास्तविक कपड़े में एक मार्कर तैयार किया जाता है, तो इसे "फैब्रिक मार्कर" के रूप में जाना जाता है। धारीदार के लिए,

चेक किए गए और मुद्रित कपड़े, लाइनों और डिज़ाइन मिलान की आवश्यकता के कारण पेपर मार्कर तैयार करना संभव नहीं है। इसलिए, उपर्युक्त कपड़े के लिए, हमें फ़ैब्रिक मार्कर तैयार करना होगा।

## लाभ

- 1 इस मार्कर द्वारा, हम लाइन और डिज़ाइन मिलान का अनुसरण कर सकते हैं।
- 2 इसका उपयोग आपातकालीन काटने की प्रक्रिया के लिए किया जाता है।

## नुकसान

- 1 हम पेपर मार्कर की तरह मार्कर की नकल नहीं कर सकते।
- 2 यह वास्तविक समय की खपत करता है, जैसा कि सामान्य प्रक्रिया में होता है, अर्थात्, इस मार्कर द्वारा समय की बचत नहीं होती है।
- 3 हम भविष्य के संदर्भ के लिए मार्कर को संरक्षित नहीं कर सकते।
- 4 हमें स्ट्राइप्ड और चेकड फ़ैब्रिक के मामले में उचित लाइन मैचिंग का पालन करके फ़ैब्रिक मार्कर को लेयर के ऊपर रखना होगा। नहीं तो पूरी कटिंग

## प्रक्रिया बर्बाद हो जाएगी।

मार्कर तैयार करते समय ध्यान देने योग्य बातें

मार्कर तैयार करते समय निम्नलिखित महत्वपूर्ण बातों को ध्यान में रखना चाहिए।

- 1 मार्किंग से पहले, हमें अलग-अलग पैटर्न लेआउट बनाने होते हैं और उनमें से हमें सबसे अच्छे एक का चयन करना होता है, जो न्यूनतम कपड़े की खपत या लंबाई देता है।
- 2 फ़ैब्रिक मार्कर के मामले में, इस्तेमाल किए गए कपड़े को अच्छी तरह से दबाया जाना चाहिए और झुर्रियों से मुक्त होना चाहिए।
- 3 अगर कपड़े में सही और गलत साइड का अंतर है, तो लेआउट कपड़े के दाईं ओर बनाया जाना चाहिए।
- 4 पैटर्न को कपड़े पर रखते समय पैटर्न पर अंकित ग्रेन लाइन को के समानांतर रखा जाना चाहिए अनाज की रेखा के प्रत्येक छोर से सेल्वेज तक मापकर कपड़े की सेल्वेज।
- 5 किफायती लेआउट प्राप्त करने के लिए सभी पैटर्न को बारीकी से रखा जाना चाहिए।
- 6 बड़े पैटर्न को कपड़े के एक छोर पर या दोनों सिरों पर रखना बेहतर होता है।
- 7 -छोटे पैटर्न की कीमतों को बड़े लोगों के बीच रखा जाना चाहिए।
- 8 बड़े पैटर्न के चौड़े सिरे को सामग्री के कटे हुए सिरे पर रखा जा सकता है।
- 9 साथ ही, एक पैटर्न के चौड़े सिरे को दूसरे पैटर्न के संकरे सिरे के पास रखा जा सकता है।

10 टुकड़ों के लिए डुप्लिकेट पैटर्न का उपयोग करना बेहतर है, जिन्हें दो बार उपयोग करना है।

## विभिन्न कपड़ों के लिए मार्कर बनाते समय सावधानी और सावधानी।

स्ट्राइप्ड, प्लेड (वेक्स), वन वे और फ्लोरल प्रिंट्स जैसे विभिन्न कपड़ों के लिए मार्कर तैयार करते समय हमें अतिरिक्त सावधानी बरतनी पड़ती है। उपरोक्त के लिए मार्कर बनाते समय जिन महत्वपूर्ण बिंदुओं पर विचार किया जाना है, उन्हें नीचे आंकड़ों के साथ समझाया गया है। (आंकड़ों में पैटर्न लेआउट छात्रों के लिए लाइन मिलान और अन्य चीजों के बारे में आसान समझ के लिए कमरे के साथ तैयार किया गया है। लेकिन बड़े पैमाने पर उत्पादन में पैटर्न लेआउट किफायती होना चाहिए।)

### 1 सीमा डिजाइन कपड़े

इन फ़ैब्रिक डिज़ाइनों में एक या दोनों सेल्वेज के साथ बुने हुए या मुद्रित या चित्रित या कढ़ाई वाले डिज़ाइन पैटर्न होते हैं। परिधान पर सीमा डिजाइन का उपयोग करने या उस पर जोर देने के लिए पैटर्न के टुकड़े या तो लंबाई-या क्रॉस-ग्रेन दिशा में रखे जाते हैं। (रेखा चित्र नम्बर 2)

### 2 विकर्ण डिजाइन कपड़े

इन कपड़ों में पट्टियाँ, ज्यामिति या एक आदर्श पैटर्न होता है जो सेल्वेज से सेल्वेज तक विकर्ण रेखाएं बनाता है। लेआउट में, सभी पैटर्न के टुकड़े एक ही दिशा में रखे जाते हैं। हमें उस डिजाइन की योजना बनानी होगी जो निरंतर होनी चाहिए और परिधान में ओवरलैप नहीं होनी चाहिए। लंबाई के अनुसार, आंशिक लंबाई के अनुसार या लंबाई में दो बार मुड़े हुए लेआउट का भी पालन किया जा सकता है। (चित्र 3)

### 3 विकर्ण बुनाई के कपड़े

इन कपड़ों में टवील बुनाई होती है और कपड़े के चेहरे पर समान या विपरीत यार्न की टवील बुनाई की विकर्ण रेखाएं दिखाई देती हैं। अधिकांश टवील्स 45 डिग्री के कोण हैं। विकर्ण बुनाई पैटर्न दाएं या बाएं हाथ के टवील के रूप में प्रकट हो सकते हैं। लेआउट विकर्ण डिजाइन के कपड़े के समान है जैसा कि ऊपर उल्लेख किया गया है जिसका उपयोग प्रकाश अपवर्तन के कारण रंग टोन अंतर से बचने के लिए किया जाता है। लंबाई के अनुसार, आंशिक लंबाई के अनुसार या लंबाई में दो बार मुड़े हुए लेआउट का भी पालन किया जा सकता है।

### 4 वन वे डिजाइन, नेपड फ़ैब्रिक और फ्लोरल प्रिंट्स

वेल्वेट और कॉरडरॉय जैसे नेपड फ़ैब्रिक्स को उल्टा रखने पर एक तरफ रंग का अंतर दिखाई देता है। साथ ही वन-वे डिज़ाइन और फूलों के डिज़ाइन अलग-अलग दिखाई दे रहे हैं, जिस दिशा से उन्हें देखा जाता है। नेपड फ़ैब्रिक, फ्लोरल प्रिंट या वन वे डिज़ाइन के लिए मार्कर तैयार करते समय, सभी पैटर्न एक दिशा में रखे जाने चाहिए। कपड़े के "शीर्ष" पर निर्णय लें, और पैटर्न के टुकड़े रखते समय इस दिशा का पालन करें, ताकि झपकी या डिजाइन एक दिशा में चलेगा। निम्नलिखित आंकड़ा एक तरह से मुद्रित कपड़े में बने शर्ट के पैटर्न लेआउट को दर्शाता है। (चित्र 4)

### 5 बड़े प्रिंट वाले कपड़े (मोटिफ डिजाइन के कपड़े)

इन कपड़ों में एक बड़ा दोहराव पैटर्न या डिज़ाइन तत्व होता है। परिधान सीमों में डिजाइनों के मिलान को सुनिश्चित करने के लिए लेआउट की



Fig 2

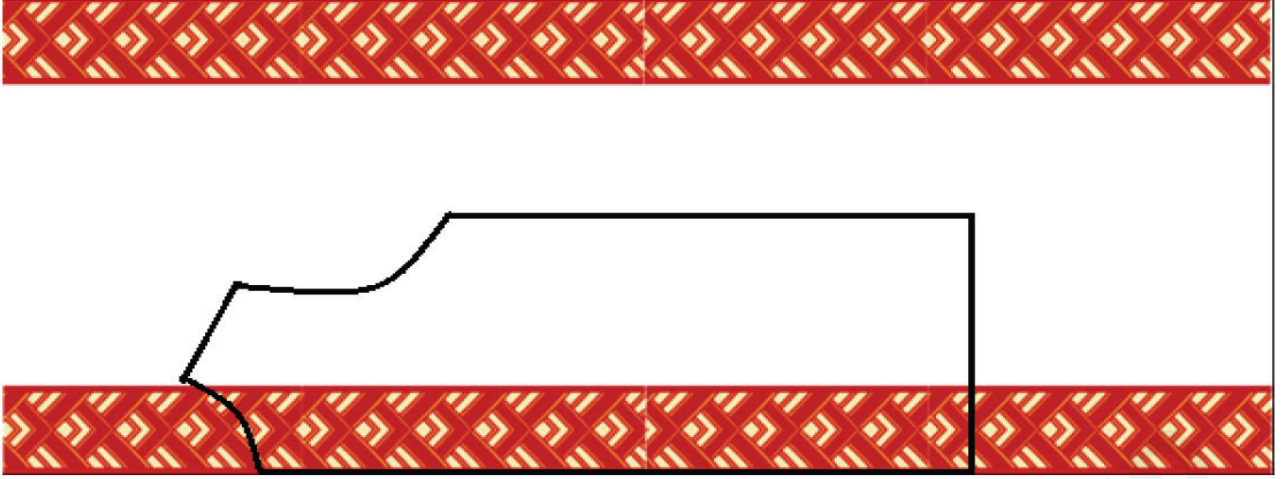


Fig 3



योजना बनाई गई है। डिजाइन की व्यवस्था केंद्र में या सीम के दोनों ओर विषम, मिलान या संतुलित हो सकती है। (चित्र 5)

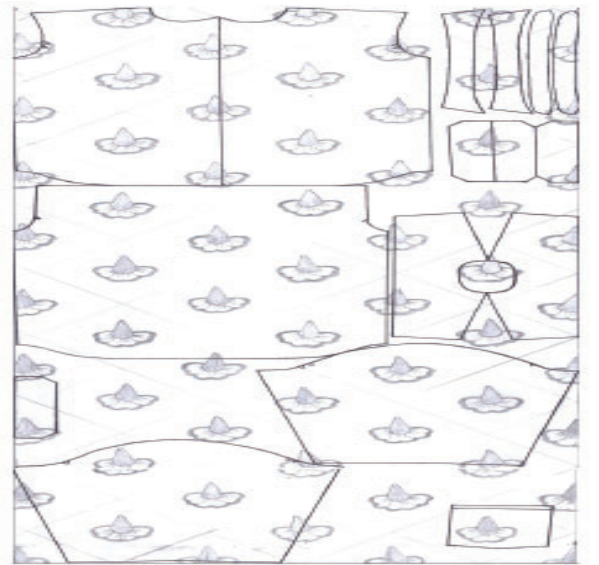
### 6 चेक किए गए कपड़े (चित्र 6)

प्लेड फैब्रिक (चेकड डिज़ाइन फैब्रिक) के लिए मार्कर तैयार करने के लिए, हमें क्षैतिज रेखाओं पर विचार करना होगा, जो वर्टिकल लाइनों के बजाय एक सेल्वेज से दूसरे तक चल रही हैं। निम्नलिखित आंकड़ा एक चेक किए गए डिज़ाइन कपड़े पर शर्ट पैटर्न का लेआउट दिखाता है। फ्रंट पैटर्न की सेंटर फ्रंट लाइन को प्रमुख वर्टिकल लाइन या बार के साथ संरेखित किया गया है और क्षैतिज रेखा मिलान प्राप्त करने के लिए दो मोर्चों को पास में रखा गया है। यदि संभव हो तो सही क्षैतिज रेखा मिलान प्राप्त करने के लिए जब को सामने के पास रखा जा सकता है। योक के साथ मिलान करने वाली रेखा के लिए चयनित प्रमुख ऊर्ध्वाधर रेखा के साथ आस्तीन केंद्र को संरेखित करना बेहतर है। साथ ही, यदि संभव हो तो कॉलर और कफ को एक ही लाइन मैचिंग के साथ बिछाया जा सकता है।

### 7 संतुलित प्लेड कपड़े या यहां तक कि प्लेड कपड़े

ये डिज़ाइन जो कपड़े की लंबाई और क्रॉसग्रेन दोनों में एक प्रमुख बार

Fig 4



के दोनों किनारों पर समान होते हैं। पैटर्न दोनों दिशाओं में समान रूप से दोहराया जाता है। पैटर्न लेआउट ऊपर चेक किए गए कपड़ों के समान है।

(चित्र 7)

### 8 असंतुलित प्लेड कपड़े या असमान प्लेड कपड़े

ये डिजाइन जो सलाखों के पैटर्न हैं, एक प्रमुख रंगीन पट्टी के दोनों किनारों पर या तो लंबाई- या क्रॉसग्रेन, या दोनों, कपड़े की दिशाओं में भिन्न होते हैं। लेआउट एक तरफ़ा दिशा के कपड़े के समान है। (चित्र 8)

### 9 धारीदार कपड़े (चित्र 9)

धारीदार कपड़ों को संभालते समय, इस बात पर ध्यान दिया जाना चाहिए कि तैयार परिधान पर धारियाँ कहाँ सबसे अच्छी लगेंगी। एक प्रमुख पट्टी का चयन करें और इसे सीधे सीम के साथ संरेखित करें। सामने के पैटर्न को विपरीत दिशा में रखा जाना चाहिए जैसा कि निम्नलिखित आकृति में दिखाया गया है। और हम दोनों मोर्चों पर समान स्ट्राइप लाइन अलाइनमेंट प्राप्त कर सकते हैं। यदि संभव हो, तो जेब को सही ढंग से मिलान करने के लिए सामने के बगल में रखा जाना चाहिए। इस प्रकार के कपड़ों में, पैटर्न की दिशा (पैटर्न के ऊपर या नीचे की दिशा) पर विचार करने की आवश्यकता नहीं होती है।

### मार्कर दक्षता

मार्कर दक्षता कपड़े के उपयोग से निर्धारित होती है, कुल कपड़े का प्रतिशत जो वास्तव में परिधान भागों में उपयोग किया जाता है। परिधान भागों में उपयोग नहीं किया जाने वाला क्षेत्र बेकार है। मार्कर की दक्षता इस बात पर निर्भर करती है कि पैटर्न के टुकड़े मार्कर के भीतर कितनी मजबूती से फिट होते हैं। उपयोग किए जाने वाले कपड़े के प्रतिशत की गणना करने के लिए पैटर्न के टुकड़ों के कुल सतह क्षेत्र की तुलना मार्कर के कुल क्षेत्रफल से की जाती है। यह मार्कर मेकिंग सॉफ्टवेयर द्वारा स्वचालित रूप से निर्धारित किया जाता है। मार्कर दक्षता को प्रभावित करने वाले कारक कपड़े की विशेषताएं, पैटर्न के टुकड़ों के आकार और अनाज की आवश्यकताएं हैं।

### मार्कर दक्षता की गणना के लिए सूत्र:

मार्कर योजना x 100 . में पैटर्न का क्षेत्रफल

मार्कर योजना का कुल क्षेत्रफल

### एक अच्छे मार्कर के गुण

एक अच्छे मार्कर के महत्वपूर्ण गुण निम्नलिखित हैं।

- 1 मार्कर के पास उचित कपड़े की चौड़ाई होनी चाहिए और इसे कपड़े की चौड़ाई भिन्नता पर विचार करके तय किया जाना चाहिए।

- 2 सभी आकार के सभी भागों और घटकों को मार्कर में ठीक से खींचा जाना चाहिए।
- 3 चिह्नित लाइनें स्पष्ट और बिना किसी सुधार के होनी चाहिए।
- 4 कपड़े के लेट पर लगाए जाने वाले मार्कर की दिशा स्पष्ट रूप से दर्शाई जानी चाहिए।
- 5 प्रत्येक भाग में सभी पैटर्न विवरण होने चाहिए जैसे अनाज की रेखा, शैली का नाम, आकार, संख्या। काटे जाने वाले भागों का, भाग का नाम आदि।
- 6 उचित कार्बन शीट का उपयोग करके पेपर मार्कर की डुप्लीकेट प्रति पर स्पष्ट छाप होनी चाहिए।
- 7 सामग्री को बर्बाद किए बिना मार्कर में अधिक दक्षता होनी चाहिए।
- 8 पैटर्न के पायदान, प्लैट के निशान, पूंछ के टुकड़े स्पष्ट रूप से स्थानांतरित होने चाहिए।
- 9 फैब्रिक मार्कर के मामले में झुकने जैसा कोई कपड़ा दोष नहीं होना चाहिए।

