

फैशन डिजाइन & टेक्नोलॉजी FASHION DESIGN & TECHNOLOGY

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 : 1 - वर्ष

व्यवसाय : फैशन डिजाइन & टेक्नोलॉजी - 1 वर्ष - व्यवसाय सिद्धांत - 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

वेब-साइट : www.nimi.gov.in

प्रकाशनाधिकार © 2022 राष्ट्रीय अनुदेशात्मक माध्यम संस्थान, चेन्नई

प्रथम संस्करण : नवंबर 2022

प्रतियाँ : 1000

Rs.225/-

सर्वाधिकार सुरक्षित

इस प्रकाशन का कोई भी भाग किसी भी रूप में या किसी भी साधन के माध्यम से इलेक्ट्रॉनिक या यांत्रिक फोटो कापी सहित, रिकार्डिंग या किसी सूचना भण्डारण और पुनःप्राप्ति द्वारा प्रकाशक की लिखित पूर्वानुमति के बिना न तो उद्युत 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 (ITI) 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।

राष्ट्रीय अनुदेशात्मक माध्यम संस्थान (NIMI), चेन्नई अब वार्षिक पैटर्न के तहत **परिधान सेक्टर में फैशन डिजाइन & टेक्नोलॉजी - 1-वर्ष - व्यवसाय सिद्धांत - NSQF स्तर - 3 (संशोधित 2022)** के लिए संशोधित पाठ्यक्रम के अनुरूप निर्देशात्मक सामग्री लेकर आया है। NSQF स्तर - 3 (संशोधित 2022) ट्रेड प्रैक्टिकल प्रशिक्षुओं को एक अंतरराष्ट्रीय समकक्षता मानक प्राप्त करने में मदद करेगा जहाँ 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 निर्देशात्मक मीडिया पैकेज। MP 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 निर्देशक, कर्मचारी तथा माध्यम विकास समिति के सदस्य इस प्रकाशन में प्रदत्त अपने योगदान हेतु अभिनंदन के पात्र हैं।

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

जय हिन्द !

अतुल कुमार तिवारी, IAS

सचिव

कौशल विकास एवं उद्यमिता मंत्रालय,
भारत सरकार

जुलाई 2023

नई दिल्ली - 110 001

भूमिका

राष्ट्रीय अनुदेशात्मक माध्यम संस्थान (NIMI) की स्थापना 1986 में चेन्नई में तत्कालीन रोजगार एवं प्रशिक्षण (DGE&T) श्रम एवं रोजगार मंत्रालय (अब प्रशिक्षण महानिदेशालय, कौशल विकास और उद्यमिता मंत्रालय के तहत), भारत सरकार, तकनीकी सहायता फेडरल रिपब्लिक ऑफ जर्मनी सरकार के साथ की। इस संस्थान का मुख्य उद्देश्य शिल्पकार और शिक्षता प्रशिक्षण योजनाओं के तहत निर्धारित पाठ्यक्रम NSQF स्तर - 3 (संशोधित 2022) के अनुसार विभिन्न ट्रेडों के लिए शिक्षण सामग्री विकसित करना और प्रदान करना है।

भारत में NCVT/NAC के तहत शिल्पकार प्रशिक्षण 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, थ्योरी 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। दीवार 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, कच्चे माल 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 ट्रेडों के महत्वपूर्ण कौशल क्षेत्रों को शामिल करने के लिए भी आवश्यक सावधानी बरती गई है।

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

IMPs NIMI के कर्मचारियों और मीडिया विकास कमेटी 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 एवं प्रशिक्षण महानिदेशकों, सार्वजनिक और निजी दोनों क्षेत्रों में उद्योग के प्रशिक्षण विभागों, DGT और DGT फील्ड संस्थानों के अधिकारियों, प्रूफ रीडर्स, व्यक्तिगत माध्यम विकासकर्ताओं के लिए ईमानदारी से धन्यवाद देना चाहता है। समन्वयक, लेकिन जिनके सक्रिय समर्थन के लिए NIMI इस सामग्री को बाहर लाने में सक्षम नहीं होता।

चेन्नई - 600 032

कार्यकारी निर्देशक

आभार

राष्ट्रीय अनुदेशात्मक माध्यम संस्थान (NIMI) प्रथम वर्ष- NSQF स्तर - 3 (संशोधित 2022) आईटीआई के लिए परिधान सेक्टर के तहत फैशन डिजाइन & टेक्नोलॉजी के 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

श्रीमती एस. निर्मला	-	सहायक प्रशिक्षण अधिकारी (F.D.T) Govt. ITI,(W), गिंडी
श्रीमती डी. कलाइवाणी	-	सहायक प्रशिक्षण अधिकारी (F.D.T) Govt. ITI,(W), डिंडीगुल

NIMI समन्वयक

श्री निर्माल्य नाथ	-	उप निदेशक NIMI चेन्नई-32
श्री. शुभंकर भौमिक	-	सहायक प्रबन्धक NIMI चेन्नई-32
श्री वी.वीरकुमार	-	जूनियर तकनीकी सहायक NIMI चेन्नई-32

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

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

NIMI उन सभी का आभार करता है जिन्होंने परोक्ष या अपरोक्ष रूप से अनुदेशात्मक सामग्री के विकास में सहायता की है ।

परिचय

व्यवसाय अभ्यास

व्यवसाय अभ्यास मैनुअल को प्रैक्टिकल वर्कशॉप में इस्तेमाल करने के लिए तैयार किया गया है। इसमें **परिधान** 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 14 मॉड्यूल में विभाजित है। नीचे 14 मॉड्यूल दिए गए हैं।

- मॉड्यूल - 1 बेसिक सिलाई ऑपरेशन
- मॉड्यूल - 2 आकार & रंग योजनाएं
- मॉड्यूल - 3 फैशन इलस्ट्रेशन - I
- मॉड्यूल - 4 भूतल अलंकरण
- मॉड्यूल - 5 एज फिनिशिंग
- मॉड्यूल - 6 पैटर्न बनाना, ड्रैपिंग & नमूना तैयार करना
- मॉड्यूल - 7 कपड़ा विज्ञान
- मॉड्यूल - 8 कॉरल ड्रा
- मॉड्यूल - 9 फैशन चित्रण- II
- मॉड्यूल - 10 ड्रैपिंग तकनीक
- मॉड्यूल - 11 स्केचिंग, एनाटॉमी
- मॉड्यूल - 12 उत्पादन की गुणवत्ता
- मॉड्यूल - 13 फैशन स्कोप & करियर
- मॉड्यूल - 14 फैशन एक्सेसरीज की डिजाइनिंग

शॉप के 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 जहाँ 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** सेक्टर में **फैशन डिजाइन & टेक्नोलॉजी** - 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 निर्देश के पूरक के रूप में माना जाना चाहिए।

विषय-क्रम

अभ्यास सं.	अभ्यास के शीर्षक	अध्ययन के परिणाम	पृष्ठ सं.
	माड्यूल 1 : बेसिक सिलाई ऑपरेशन (Basic Sewing Operation)		
1.1.01	व्यवसाय परिचय (Trade Introduction)		1
1.1.02	सिलाई मशीन के प्रकार - भाग - रखरखाव (Sewing machine types - parts - maintenance)	1	21
	माड्यूल 2 : आकार & रंग योजनाएं (Shapes & Color Schemes)		
1.2.03&04	आरेखण उपकरण और विभिन्न प्रकार की रेखाएँ (Drawing tools and different types of lines)		30
1.2.05	रंग का मौलिक और मूल (Fundamental and basic of colour)	2	34
1.2.06	रंग योजना (Colour scheme)		37
1.2.07-08	डिजाइनिंग के तत्व और सिद्धांत (Elements and principles of designing)		40
	माड्यूल 3 : फैशन इलस्ट्रेशन - I (Fashion Illustration - I)		
1.3.09	उम्र, मौसम, अवसर के अनुसार ड्रेस का चयन (Selection of dress according to age season, occassion)	3	45
	माड्यूल 4 : भूतल अलंकरण (Surface Ornamentation)		
1.4.10	रूपांकनों (Motifs)	4	58
1.4.11	बुनियादी हाथ सिलाई (Basic hand stitches)		62
1.4.12	सजावटी सिलाई का परिचय (Introduction of decorative stitches)		64
	माड्यूल 5 : एज फिनिशिंग (Edge Finishing)		
1.5.13	सीम्स (Seams)	5	67
1.5.14	फास्टर (Fasteners)		69
1.5.15	गर्दन की रेखाएँ (Neck lines)		75
	माड्यूल 6 : पैटर्न बनाना, ड्रैपिंग & नमूना तैयार करना (Pattern Making, Draping & Sample Preparation)		
1.6.16	परिपूर्णता (Fullness)	8	80
1.6.17	जेब (Plackets)		90
1.6.18	माप का परिचय & पैटर्न बनाना (Introduction of measurement & pattern making)		95
	माड्यूल 7 : कपड़ा विज्ञान (Textile Science)		
1.7.19	कपड़ा कपड़ा (Textile fabric)	6	119
1.7.20	बुनाई, रंगाई और छपाई का अध्ययन (Study of weaving, dyeing and printing)		127

अभ्यास सं.	अभ्यास के शीर्षक	अध्ययन के परिणाम	पृष्ठ सं.
	माड्यूल 8 : कोरल ड्रा (Corel Draw)		
1.8.21	कंप्यूटर के माध्यम से डिजाइनिंग का परिचय और महत्व (Introduction and importance of Designing through computer)	7	136
1.8.22	डिजाइन क्रिएशन टूल में कोरल ड्रा का उपयोग (Use of corel draw in Design creation tool)		137
1.8.23	कोरल ड्रा में शेप टूल (Shape tool in corel draw)		138
1.8.24	विशेष प्रभाव (Special effects)		139
1.8.25	कपड़ा डिजाइन (Fabric Design)		141
1.8.26	रेंडर और ड्रेप क्रोकी (Render and drape croquie)		143
	माड्यूल 9 : फैशन चित्रण - II (Fashion Illustration - II)		
1.9.27	विभिन्न प्रकार के कपड़ों की रेंडरिंग (Rendering of different types of fabric)	9	144
1.9.28	फैशन ड्राइंग (Fashion drawing)		154
	माड्यूल 10 : ड्रैपिंग तकनीक (Draping Techniques)		
1.10.29	ड्रैपिंग (Draping)	10	155
	माड्यूल 11 : स्केचिंग, एनाटॉमी (Sketching & Anatomy)		
1.11.30	फ्रॉक (Frock)	11	165
1.11.31	रात के कपड़े (Night suit)		168
1.11.32	एनाटॉमी, जोड़ों और मांसपेशियों (Anatomy, joints and muscles)		170
1.11.33	आठ प्रमुख सिद्धांत और फैशन के आंकड़ों का अध्ययन (Study of eight head theory & fashion figures)		173
1.11.34	मानव आकृतियों के प्रकार (Types of human figures)		177
1.11.35	बच्चों के पैटर्न का परिचय (Introduction to kids pattern)		180
	माड्यूल 12 : उत्पादन की गुणवत्ता (Quality of Production)		
1.12.36	परिधान उद्योग का परिचय (Introduction of garment industry)	12	185
1.12.37	प्रबंध गुणवत्ता (Managing quality)		194
1.12.38&39	तत्काल मरम्मत और इनलाइन चेकिंग (Immediate repairing & Inline checking)		195
1.12.40	दाग सुधार (Stains rectification)		198
1.12.41	लेबल और उनके उपयोग (Labels and their uses)		201
1.12.42	गुणवत्ता विनिर्देश के अनुसार परिधान को मापना (Measuring the garment as given quality specification)		208

अभ्यास सं.	अभ्यास के शीर्षक	अध्ययन के परिणाम	पृष्ठ सं.
1.13.43	माड्यूल 13 : फैशन स्कोप & करियर (Fashion Scope & Career) फैशन क्रय-विक्रय (Fashion merchandising)	13	209
1.13.44	फैशन उद्योग (Fashion Industry)		214
1.14.45	माड्यूल 14 : फैशन एक्सेसरीज की डिजाइनिंग (Designing of Fashion Accessories) फैशन उद्योग के लिए ट्रिम्स और एक्सेसरीज का परिचय (Introduction to trims and accessories for fashion industry)	14	229

सीखने / मूल्यांकन योग्य परिणाम

इस पुस्तक के पूरा होने पर आप यह कर सकेंगे

क्र.सं.	अध्ययन के परिणाम	अभ्यास सं.
1	Interpret and illustrate importance of Fashion designing following safety precautions. (NOS:AMH/N1204),(AMH/NO103)	1.1.01 - 1.1.02
2	Sketch fashion croquis of female and Design Garments with the help of elements using principles of design and colour scheme. (NOS:AMH/N1204)	1.2.03 - 1.2.08
3	Drape, illustrate Fabric rendering And drawing texture. (NOS:AMH/NO1204)	1.3.09
4	Apply surface ornamentation with embroidery. (NOS:AMH/N1010)	1.4.10 - 1.4.12
5	Perform basic Stitches, Seams and Edge finishes with operation of Sewing machine. (NOS:AMH/N1211)	1.5.13 - 1.5.15
6	Identify different Fibres and Fabrics along with Weaves and Knits. (NOS:AMH/N1201)	1.7.19 & 1.7.20
7	Create and Design Garments and Accessories in Corel Draw using tools and commands. (NOS not Available)	1.8.21 - 1.8.26
8	Create Bodice Block Set & Patterns and construct samples of Design Details. (NOS:AMH/N1204)	1.6.16 - 1.6.18
9	Apply garment details in fashion illustration. (NOS:AMH/N1204)	1.9.27 & 1.9.28
10	Illustrate Male and Female wear on Croquis and develop designer Wears based on draping Technique/ sketches as per fashion & style. (NOS:AMH/N1204)	1.10.29
11	Analyse human anatomy with Eight Head theory and different types of body contour. (NOS:AMH/N1947)	1.11.30 - 1.11.35
12	Ensure the Quality of production. (NOS:AMH/N1948), (NOS:AMH/NO103)	1.12.36 - 1.12.42
13	Analyse fashion merchandising, fashion scope and Career Prospect. (NOS:AMH/N1203) ,(NOS:AMH/N1201)	1.13.43 - 1.13.44
14	Create and Design Fashion accessories as per latest trend. (NOS not Available)	1.14.45

SYLLABUS FOR FASHION DESIGN & TECHNOLOGY

Duration	Reference Learning Outcome	Professional Skills (Trade Practical) with Indicative hours	Professional Knowledge (Trade Theory)
Professional Skill 30Hrs; Professional Knowledge 12Hrs	Interpret and illustrate importance of Fashion designing following safety precautions. (NOS: AMH / N1204),(AMH/NO103)	<ol style="list-style-type: none"> 1 Introduction and familiarization with the institute. (15hrs.) 2 Practice of sewing and practical exercises on sewing. (15hrs.) 	<p>Introduction and familiarization with the institute.</p> <p>Importance of safety and general precaution.</p> <p>Safety precautions. Introduction to work ethics, Discipline.</p> <p>ERGONOMICS</p> <p>Tools & Equipment measuring tools and Techniques</p> <p>Marking tools and Techniques cutting tools and Techniques pressing tools and Techniques</p> <p>Introduction to sewing machine & its components.</p> <p>Basic part and attachment and Their applications.</p> <p>Classification of sewing machine, cutting machines, and finishing equipment and their applications.</p> <p>Defects and remedies Needles.</p> <p>Safe broken Needle disposable Policy Threads. (12 Hrs)</p>
Professional Skill 60 Hrs; Professional Knowledge 18 Hrs	Sketch fashion croquie of female and Design Garments with the help of elements using principles of design and colour scheme. (NOS:AMH/N1204)	<ol style="list-style-type: none"> 3 Free Hand Sketching of Different Types of Line. (05 hrs.) 4 Line sketches in pencil & ink. (05hrs.) 5 Geometric construction of two dimensional geometric shapes and forms. (05hrs.) 6 Prepare chart only (colour wheel, colour scheme, grey scale, Tints and shades, gradation) (15 hrs.) 	<p>Brief idea about drawing tools and Techniques materials</p> <p>Elements of design. (06 Hrs)</p> <p>Introduction to elements and principles of design.</p> <p>Fundamentals and basics of colour.</p> <p>Colour & colour Theories and colour scheme.</p> <p>Understand concepts of design textures, shapes and forms.(06 Hrs)</p>
		<ol style="list-style-type: none"> 7 Creation Of Designs Using Elements and principles Of Design in Oterms of dress (through sketching) (15 hrs.) 8 Prepare sheets of optical illusions repeat pattern and composition. (15 hrs.) 	<p>Introduction to: Principles of Design.(06 Hrs)</p>
Professional Skill 30Hrs; Professional Knowledge 06 Hrs	Drape, illustrate Fabric rendering And drawing texture. (NOS:AMH/NO1204)	<ol style="list-style-type: none"> 9 Drawing Texture.(10 hrs.) <p>Fabric rendering</p> <ul style="list-style-type: none"> • Plain cotton • Chiffon • Mesh/ net • Tissue • Brocade • Denim • Corduroy • Fabric rendering according to weight, fall and opacity. (20 hrs.) 	<p>Selection of Dresses according to (age, occasion, climate, personality, age &sex).</p> <p>Age group relation to design various categories of men's wear, women's wear, kids wear</p> <p>Ready Made Garments Industry Introduction.</p> <p>Basis of selection of readymade garment Merits. Overview of garment mass Production Setup.</p> <p>Precaution to be taken while working with different kinds of fabric.</p>

Duration	Reference Learning Outcome	Professional Skills (Trade Practical) with Indicative hours	Professional Knowledge (Trade Theory)
			Preparation of material before cutting, Draping of Garment. (06 Hrs)
Professional Skill 60Hrs; Professional Knowledge 18Hrs	Apply surface ornamentation with embroidery. (NOS:AMH/N1010)	10. Introduction to Basic hand and Machine stitches (Sample Making). (15 hrs.) 11. Temporary stitches. (10 hrs.) 12. Permanent stitches. (15 hrs.) 13. Decorative stitches (in context to contemporary stitches) Flat Stitches Looped stitches Knotted stitches Crossed stitches Seams Seam finishes. (20 hrs.)	Motifs (enlargement and reduction). Sources of design inspiration & conceptualization optical illusion, silhouette. Introduction to Hand Stitching. Introduction to decorative stitches - Flat Stitches Looped stitches Knotted stitches Crossed stitches Introduction to Seams & Seam Finishes. (18Hrs)
Professional Skill 120 Hrs; Professional Knowledge 24Hrs	Perform basic Stitches, Seams and Edge finishes with operation of Sewing machine. (NOS:AMH/N1211)	14 Apply Fullness (Sample Making) Darts Pleats Tucks Gathers & Shirrs Frills Godets (25 hrs.) 15 Sample Making of : Plackets & Openings Pockets Facing Binding (25 hrs.) 16 Making draft and samples of Sleeves: Plain Raglan Magyar Puff Bell Petal Circular Batwing Collars: Peter pan Shirt Stand or Chinese Shawl (20hrs.) 17. Sample Making of Fasteners: Buttonholes Buttons Snaps Zippers Hooks and Eyes Velcro Sample making of Trimmings. (25 hrs.) 18. Sample making of neckline finishes. Sample making of Hems. (25 hrs.)	Introducing Fullness- Darts Pleats Tucks Gathers & Shirrs Frills Godets Introduction to - Plackets & Openings Pockets Facing Binding. Introduction to measurement. ISI Standards of measurements Relationship of sizes & measurements methods of measuring body and dress form Measurement charts. Introduction to paper pattern Definition. Types- Flat Pattern and Draped pattern. Importance Consideration while making paper pattern. Introduction to Bodice Block. Introduction to sleeve block. Introduction to collar. Introduction to skirt block. Introduction To Draping method for apparel Design. Theoretical Introduction to : Fasteners Trimmings Hems Necklines. Edge finishing Hems.(24Hrs)
Professional Skill 30Hrs; Professional Knowledge 12Hrs	Identify different Fibres and Fabrics along with Weaves and Knits. (NOS:AMH/N1201)	19. Samples of Weaving Plain weave Twill weave Basket weave Sateen weave Rib weave Honey comb (15 hrs.) 20. Prepare sample file and a survey report on different type of :- fabric, accessories and fusing Synthetic	Textile fabric, Meaning and definition of textile fibres. Classification of fibres- natural fibre, manmade fibres. Characteristics/ properties of above mentioned fibres. Identification of textile fibres yarn construction.

Duration	Reference Learning Outcome	Professional Skills (Trade Practical) with Indicative hours	Professional Knowledge (Trade Theory)
		Woolen Worsted Sheer Silk Linen Pile fabrics Laces Buttons Braids Cords Fusings etc. (15 hrs.)	Elementary processing of different types of fibre to yarn. Characteristic of yarn. twist Size count and count measuring system. Types of yarn- Simple Complex Fabric manufacturing Yarn preparation. Elementary weaving theory Fabric structure-Woven, Knitted and non-woven. Introduction to Dyeing & Printing. Introduction to knitting. Types of Knitted Fabric used in garment industry. Finishes. Mechanical. Chemical. (06Hrs) Introduction and identification of Different type of: Cotton fabric Synthetic Woolen Sheer Silk Linen Pile fabrics Laces Buttons Braids Cords Fusings etc. (06 Hrs)
Professional Skill 30Hrs; Professional Knowledge 06 Hrs	Create and Design Garments and Accessories in Corel Draw using tools and commands. (NOS not Available)	21.Introduction and designing through Corel Draw.(10 hrs.) 22.Practice on Tools.(10 hrs.) 23.Working with Shapes (10 hrs.)	Introduction and importance of designing through computers. Use of Corel Draw in Design creation. Tools Working with Shapes.(06 Hrs)
Professional Skill 30Hrs; Professional Knowledge 12Hrs	Create Bodice Block Set & Patterns and construct samples of Design Details. (NOS:AMH/N1204)	24.Working with special effects. (10 hrs.) 25.Creating Fabric Designs. (10 hrs.) 26.Accessories Designing. (10 hrs.)	Working with special effects : Creating Fabric Designs Creating Croquie Rendering & Draping Accessories Designing. (12 Hrs)
Professional Skill 60Hrs; Professional Knowledge 12Hrs	Apply garment details in fashion illustration. (NOS:AMH/N1204)	27.Sketching of a. Necklines, b. Collars, c. Sleeves, d. Yokes, e. Gathers, f. pleats, g. Bows and ties, h. Caps and hats i. Pockets, j. cascades, k.Belts, l.Style lines (60 hrs.)	Rendering of different type of fabric- Plain Checks Dotted Printed Stripped Textured(12 Hrs)
Professional Skill 120Hrs; Professional Knowledge 48 Hrs	Illustrate Male and Female wear on Croquie and develop designer Wears based on draping Technique/ sketches as per fashion & style. (NOS:AMH/N1204)	28.Female Croquie Block figure, Stick figure (60 hrs.) 29.Ready to Wear Collection Replication Variations Creation Construction. (60 hrs.)	FASHION Drawings- Block Figure Stick Figure Fleshing out (18 Hrs) Draping- Principles of draping Methods of Draping Draping Techniques Contour Draping (06 Hrs) Drape and draw 5 sketches of indo-western ladies wear as per Fashion and style. Wardrobe planning. How to select and wear the dress? How to select colour and pattern? To develop good taste in clothes? Dressing according to personality? Fashion and style?(24Hrs)

Duration	Reference Learning Outcome	Professional Skills (Trade Practical) with Indicative hours	Professional Knowledge (Trade Theory)
Professional Skill 120Hrs; Professional Knowledge 18 Hrs	Analyse human anatomy with Eight Head theory and different types of body contour. (NOS:AMH/N1947)	30.Cutting, stitching and finishing of frock. (15 hrs) 31.Cutting stitching & finishing of night suit. (20 hrs.) 32.Practice of developing dress pattern from Draping Technique. (15 hrs.) 33.Basic Bodies (dart and princess line) (15 hrs.) 34.Basic Skirt (Straight and circular) (20 hrs.) 35.Drafting of ladies block pattern set (bodice sleeve, skirt and trouser) (35 hrs.)	Anatomy (in brief). Joints and muscles. Growth and development. Eight head theory. Types of human figure. Introduction To Kids Pattern,(Drafting, pattern making, estimation, and layout of the garments). Child Bodice block and sleeve block with size variation Skirt Block (Children) Drafting Frock, night suit. (18 Hrs)
Professional Skill 30Hrs; Professional Knowledge 12Hrs	Ensure the Quality of production. (NOS:AMH/N1948), (NOS:AMH/NO103)	36.Introduction to Quality assurance. (4 hrs.) 37.Quality Management. (4 hrs.) 38.Textile Testing and product. (4 hrs.) 39.Evaluation. (4 hrs.) 40.Quality Inspection. (4 hrs.) 41.Care Labelling of apparels. (05 hrs.) 42. Checking of garment with respect to measurement and stitching. (05 hrs.)	Care and storage wash care symbols. Introduction to Quality control and quality assurance.Stain removal. Immediate repairing. (12 Hrs)
Professional Skill 90Hrs; Professional Knowledge 30Hrs	Analyse fashion merchandising, fashion scope and Career Prospect. (NOS:AMH/N1203) ,(NOS:AMH/N1201)	43. Preparation and designing of Tech pack Cost sheet. (30 hrs.) 44.Assignment Report based on: fashion trend trade fairs, fashion show, boutique, Garment production unit. Apparel Retail Channels. (60 hrs.)	Career in fashion. Fashion designer. Auxiliary Service in Fashion Design. Fashion Design Technician. Education. Industry. Meaning and scope of business Introduction to Fashion merchandising. (12 Hrs) Brief knowledge of fashion trend, trade fairs, fashion show, boutique, garment production unit Study of fashion Fraternity. Leading Fashion Designers. Textile Designers.(18 Hrs)
Professional Skill 30Hrs; Professional Knowledge 12Hrs	Create and Design Fashion accessories as per latest trend. (NOS not Available)	45.Design and creating of fashion accessories Head Gears Scarf Fashion Jewellery Tie and Bow Belts BowsBag and Purses Hand Gloves.(30 hrs.)	Introduction to trims and accessories for fashion industry. Fashion accessories- Head Gears Scarf Fashion Jewellery Tie and Bow Belts BowsBag and Purses Hand Gloves.(12 Hrs)

व्यवसाय परिचय (Trade Introduction)

उद्देश्य : इस पाठ के अन्त में आप यह जान सकेंगे :

- पोशाक की भूमिका की व्याख्या करना
 - ट्रेड की संभावनाओं को नाम देना
 - सुरक्षा सावधानियां।
-

ट्रेड परिचय (Trade Introduction)**कपड़े की भूमिका (Role of clothes)**

भोजन और आश्रय के अलावा कपड़े मानव जीवन की मूलभूत आवश्यकताएँ हैं। कपड़ों के तीन मुख्य कार्य बताए जा सकते हैं।

संरक्षण (Protection)

कपड़े पुरुषों और महिलाओं की नग्नता या नग्नता को कवर करते हैं। वे काम करते समय या अन्य गतिविधियों के दौरान चोट लगने से बचाते हैं।

सजावट (Decoration)

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

पहचान (Identification)

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

व्यापार का दायरा और संभावनाएं (Scope and prospects of the trade)

लोगों ने बिना सिले कपड़े पहनना शुरू कर दिया, यानी जानवरों के फर और कोट और बुने हुए कपड़े के टुकड़े जो शरीर के चारों ओर लपेटे जाते थे।

ऊपरी और निचले शरीर के लिए सिले हुए कपड़ों के लिए कपड़ों की कटाई और सिलाई की आवश्यकता होती है। फैशन बहुत सी नई पोशाकें बनाता है। दुनिया भर में फैशन परेड आयोजित की जाती हैं। साड़ी ब्लाउज और महिलाओं की शर्ट की शैली आकार और सजावट के अनुसार बदल जाती हैं। यही कारण है कि परिधान निर्माण के विभिन्न व्यवसायों में भविष्य में अच्छी संभावनाएं हैं।

ट्रेसमेंकिंग क्षेत्र में काम में बहुत सारी गतिविधियाँ शामिल हैं।

आपके और आपके परिवार के लिए घर पर कपड़े सिलने और दर्जी की दुकान में रोजगार के लिए पैटर्न बनाने, घटकों को काटने और सिलाई करने के लिए आपके कौशल की आवश्यकता होती है। उद्योग में काम करने का सामान्य अर्थ है कि एक पैटर्न से कई कपड़े तैयार किए जाते हैं। यहाँ आप उत्पादन के एक अति विशिष्ट अनुभाग में काम कर रहे हैं जहाँ कपड़े की कई परतें काटी जाती हैं और अत्यधिक परिष्कृत मशीनरी की मदद से भागों को इकट्ठा किया जाता है।

दर्जी की दुकान जैसे अपना व्यवसाय स्थापित करने के लिए उदाहरण 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 जहाँ आप अपना उत्पादन स्थापित कर सकें। आपको लागत की गणना करने, मैटेरियल का अनुमान लगाने आदि के लिए कौशल की आवश्यकता होती है।

एर्गोनॉमिक्स (Ergonomics)

उद्देश्य : इस पाठ के अन्त में आप यह जान सकेंगे :

- एर्गोनॉमिक्स को परिभाषित करना
 - एर्गोनॉमिक्स के लाभों का वर्णन करना
 - एर्गोनॉमिक्स के घटकों की व्याख्या करना।
-

एर्गोनॉमिक्स को मानव कारक के रूप में जाना जाता है जिसमें सिस्टम के तत्वों (कार्य वातावरण) के साथ मानव (उपयोगकर्ता / कार्यकर्ता) के बीच वैज्ञानिक समझ और संबंध शामिल हैं।

एर्गोनॉमिक्स व्यावसायिक स्वास्थ्य, सुरक्षा और उत्पादकता से संबंधित है।

यह मिश्रण है (It consists of)

- सुरक्षित फर्नीचर
- प्रयोग करने में आसान इंटरफ़ेस

- यांत्रिकी का उपयोग करना आसान है

एर्गोनॉमिक्स के लाभ (Advantages of ergonomics)

- यह एक व्यक्ति और प्रौद्योगिकी के बीच फिट का आकलन करता है।
- यह कार्य (गतिविधि) और गतिविधि करने के लिए उपयोगकर्ता की मांग के बीच संबंध का आकलन करता है।
- यह उपयोग की गई जानकारी की प्रस्तुति का आकलन करता है।

यह निम्नलिखित विषयों पर आधारित है

- मानव और उनके वातावरण का अध्ययन।
- मानवमितीय सर्वेक्षण।
- जैव यांत्रिकी।
- मैकेनिकल इंजीनियरिंग।
- औद्योगिक डिजाइन।
- सूचना डिजाइन।
- काइन्सियोलॉजी।
- शरीर क्रिया विज्ञान
- संज्ञानात्मक मनोविज्ञान
- औद्योगिक और संगठनात्मक मनोविज्ञान

एर्गोनॉमिक्स में तीन मुख्य क्षेत्र शामिल हैं (Ergonomics comprises of three main fields)

- भौतिक
- संज्ञानात्मक
- संगठनात्मक एर्गोनॉमिक्स

भौतिक एर्गोनॉमिक्स में दृश्य एर्गोनॉमिक्स शामिल हैं जो उपभोक्ता और औद्योगिक उत्पादों के लिए डिजाइन किए गए सिद्धांतों पर निर्भर करता है। संज्ञानात्मक एर्गोनॉमिक्स में उपयोगिता शामिल है उदा. मानव संपर्क (उपयोगकर्ता) जैसे धारणा, स्मृति, तर्क और मोटर प्रतिक्रियाओं के साथ सिलाई मशीन / कंप्यूटर।

संगठनात्मक एर्गोनॉमिक्स में सामाजिक-मनोवैज्ञानिक तकनीकी प्रक्रियाएं और संगठनों की संरचना शामिल हैं उदा. टीम वर्क, आभासी संगठन और गुणवत्ता प्रबंधन आदि।

एर्गोनॉमिक्स विधियों की कमजोरी (Weakness of ergonomics methods)

- अधिक समय लेने वाला
- अत्यधिक प्रयास योजना
- लंबी अध्ययन अवधि की आवश्यकता है
- प्रकृति में अनुदैर्घ्य।

सुरक्षा का महत्व & सावधानियां (Importance of safety & precautions)

सुरक्षा सावधानियाँ (Safety Precautions): सुरक्षा सभी के लिए महत्वपूर्ण है और एक सुरक्षित कार्यक्षेत्र 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 (Health and safety precautions)

स्वास्थ्य (Health)

- 1 जब मशीन चल रही हो तो हाथों को सुई से दूर रखें।
- 2 जब मशीन चल रही हो तो अपनी उंगलियों को ग्रेड टेक अप लीवर में न डालें।

- 3 दुर्घटनाओं से बचने के लिए मशीन को कभी भी चालू और खाली न छोड़ें।
- 4 ऑपरेशन के दौरान, कभी भी अपने सिर, बालों या हाथों को हैंड व्हील V-बेल्ट बॉबिन वाइन्डर या बैलेंस व्हील के पास न रखें।
- 5 किसी भी सुरक्षा गार्ड को हटाकर मशीन का संचालन न करें।
- 6 मशीन का उपयोग केवल प्रशिक्षित व्यक्तियों द्वारा ही किया जाना चाहिए।
- 7 अगर तेल ग्रीस आँखों या त्वचा के संपर्क में आता है, तो तुरंत प्रभावित क्षेत्र को धो लें और चिकित्सक से परामर्श लें।
- 8 नुकीली वस्तुएं पास करें, पहले दूसरे व्यक्ति को संभालें।
- 9 सुई टूट जाने की स्थिति में सिलाई करते समय अपना चेहरा बंद न करें।
- 10 हत्ये के सिवा गर्म लोहे को न छुएं।

सुरक्षा (Safety)

- 1 पिन को पिन कुशन में रखें, कपड़ों में कभी No.
- 2 उपयोग न करने पर कैची और कैची को बंद स्थिति में रखें।
- 3 सभी नुकीले और नुकीले औजारों या वस्तुओं को नुकीले सिरे के साथ नीचे की ओर ले जाएं।
- 4 मशीन का उपयोग करना सीखते समय धीमी गति का उपयोग करें।
- 5 बच्चों को मशीन में काम करने की अनुमति नहीं देनी चाहिए। उन्हें मशीनों और औजारों को संभालने न दें।
- 6 जब उपयोग में न हो, तो उपकरणों को जंग लगने के लिए सूखे स्थान पर संग्रहित किया जाना चाहिए। औजारों को हमेशा बंद रखें और बच्चों की पहुँच से दूर रखें।
- 7 ढीले वस्त्र या आभूषण न पहनें क्योंकि वे हिलते-डुलते हिस्सों में फंस सकते हैं।
- 8 हर समय सही कदम और संतुलन बनाए रखें। चल रही मशीनों के ऊपर या उनके आर-पार न पहुँचें।
- 9 जिस कार्य को कर रहे उस पर ध्यान देना चाहिए, थके होने पर कामनाही चाहिए।
- 10 उपयोग और उत्पाद से पहले, क्षतिग्रस्त दिखाई देने वाले किसी भी हिस्से को सावधानी से जांचना चाहिए कि यह ठीक से काम करेगा और अपना इच्छित कार्य करेगा।

देखभाल, रखरखाव और भंडारण (Care, maintenance and storage)

- 1 आपकी सुरक्षा, सेवा और रखरखाव के लिए एक योग्य तकनीशियन द्वारा नियमित रूप से किया जाना चाहिए।
- 2 मशीन या उसके उपकरणों 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 को तेज और औजारों को साफ रखें।
- 5 मशीन को साफ, नम कपड़े से साफ करें। सॉल्वैंट्स या थिनर का उपयोग न करें।
- 6 जब उपयोग में न हो, तो मशीन को ढक कर साफ और सूखे स्थान पर रखें।

- 7 प्रत्येक कक्षा या कार्य के अंत में 7 स्वच्छ क्षेत्र। लिंट, धागे की कतरनों और रेशों को लेने के लिए फर्श पर झाड़ू लगाना, काम की सतहों को पोंछना।
- 8 सर्विसिंग करते समय, केवल समान प्रतिस्थापन पुर्जों का उपयोग करें। किसी अन्य भाग का उपयोग वारंटी को रद्द कर देगा।
- 9 कीड़ों द्वारा कपड़े को नुकसान से बचाने के लिए कपड़े की अलमारी में नेफ्रथलीन की गेंदों का उपयोग करें।
- 10 कपड़ों को लगातार अधिक समय तक धूप की रोशनी में न सुखाएं, क्योंकि इससे कपड़े जल्दी खराब हो जाते हैं।
- 11 पैटर्न के काम में इस्तेमाल होने वाले पिन को हमेशा पिन कुशन में रखें।
- 12 मशीन टूल बॉक्स में आवश्यक उपकरण जैसे स्कू ड्राइवर और तेल के डिब्बे को स्टोर करें।
- 13 सिलाई के सभी धागों को एक धागे के डिब्बे में रखें।
- 14 सिलाई के लिए उपयोग की जाने वाली सभी प्रकार और आकारों की सुइयों के साथ एक सुई बॉक्स सेट रखें।
- 15 सभी नुकीले उपकरण जैसे कैंची, कतरनी, ट्रिमर को सुरक्षित स्थान पर और पहुंच से दूर रखें।

उपकरण और उपकरण - सिलाई (Tools and equipments - sewing)

सुइयों (Needles)

- 1 उपयुक्त हाथ की सिलाई के लिए उपयुक्त सुई का प्रयोग करें।
- 2 मशीन की सुई को ठीक करें - सुई पट्टी के सपाट तरफ फ्लैट सुई।
- 3 केवल तेज सुइयों का प्रयोग करें।

धागा (Thread)

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

औजार और उपकरण (Tools and Equipments)

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

- के विभिन्न प्रकार बताएं
 - मापने के टूल्स
 - ड्राफ्टिंग टूल्स
 - मार्किंग टूल्स
 - काटने के टूल्स
 - सिलाई टूल्स

मापने का टेप (Measuring tape)

लचीला फाइबर ग्लास या कपड़ा मापने वाला टेप जो शरीर के माप लेने, पैटर्न और लेआउट को मापने के साथ-साथ सामान्य माप के लिए आदर्श है। लंबे समय तक इस्तेमाल के बाद कपड़े के प्रकार खिंचने लगते हैं। इसमें इंच और के निशान हैं केवल सेंटीमीटर। 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)

- 4 ऑयलेट सिलाई (eyelet stitches) बनाने के लिए छिद्रों को होलने के लिए होल मेकर का उपयोग करें।
- 5 इसका उपयोग किसी अन्य कठोर मार्टन में होल करने के लिए न करें क्योंकि यह उसके नुकीले किनारों को ब्लंट कर देगा।

कैंची (Scissors)

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

कैंची (Shears)

- 1 कैंची को अंगूठे से छोटी रिंग में पकड़ें और दूसरी उंगलियों को कपड़े की 2 से 4 परतों को काटने के लिए इस्तेमाल करें।
- 2 काटते समय पैटर्न लाइनों का पालन करें और केवल तेज कैंची का उपयोग करें।

चाक (Chalk)

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

नोक (Thimble)

- 1 हाथ से सिलाई करते समय थिंबल पहनें।
- 2 अपनी उंगलियों के लिए उपयुक्त आकार के थिंबल का उपयोग करें।

मापने का टेप (Measuring tape)

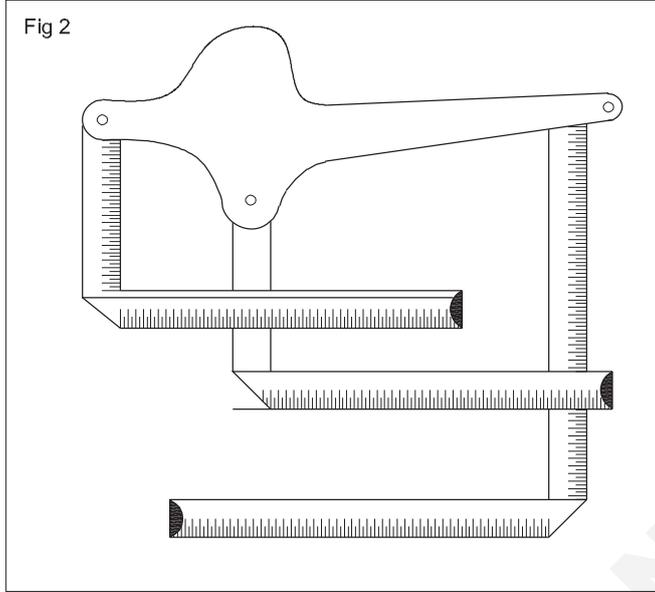
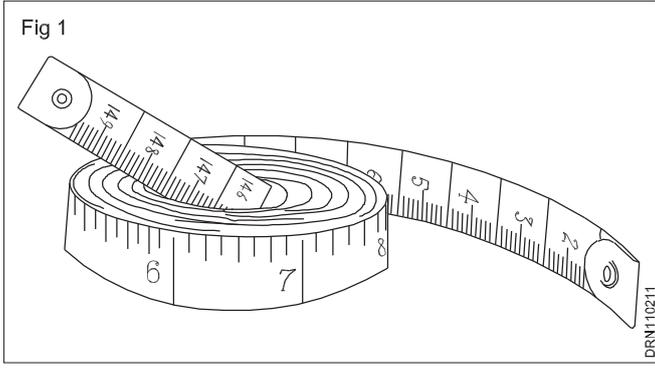
- 1 हमेशा माप सेंटीमीटर या इंच में से किसी एक का पालन करें।
- 2 मापते समय सुनिश्चित करें कि का शून्य बिंदु माप के बिंदु पर बिल्कुल टेप रखा गया है।

सीम रिपर (Seam ripper)

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

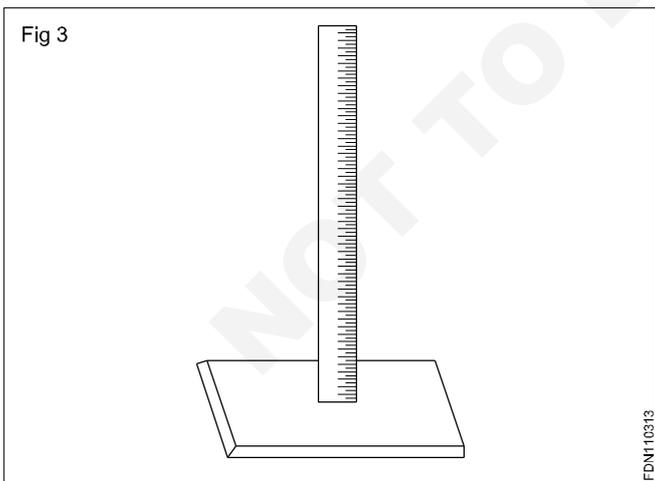
CGP मापने का टेप (CPG measuring tape)

इसका नाम इसके आविष्कारक के नाम पर रखा गया है। यह विशेष रूप से एक कोट को मापने के लिए प्रयोग किया जाता है, इसके टेप द्वारा तीन माप एक समय में लिए जा सकते हैं -कंधे, छाती और पक्ष की गहराई। इसके अलावा इस CPG मेजरिंग टेप की मदद से ओवर शोल्डर को भी मापा जाता है। (Fig 2) मापने का स्टैंड



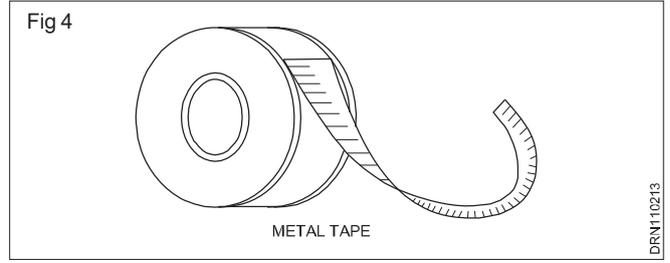
मापने का स्टैंड (Measuring stand)

इस स्टैंड का उपयोग लंबे कपड़ों जैसे ओवर कोट, महिलाओं की नाइटी, गाउन आदि को मापने के साथ-साथ समृद्ध कपड़ों की चमक को जांचने के लिए किया जाता है। (Fig 3)



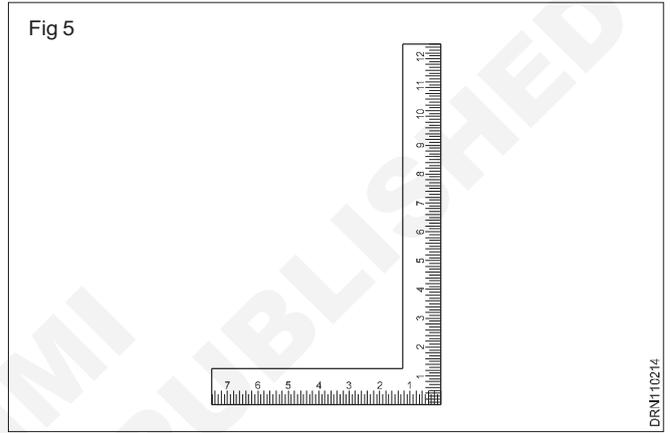
धातु टेप (Metal tape)

यह रूप या आकृति को मापने के लिए सुविधाजनक और लचीला है। यह लचीली धातु से बना होता है। (Fig 4)



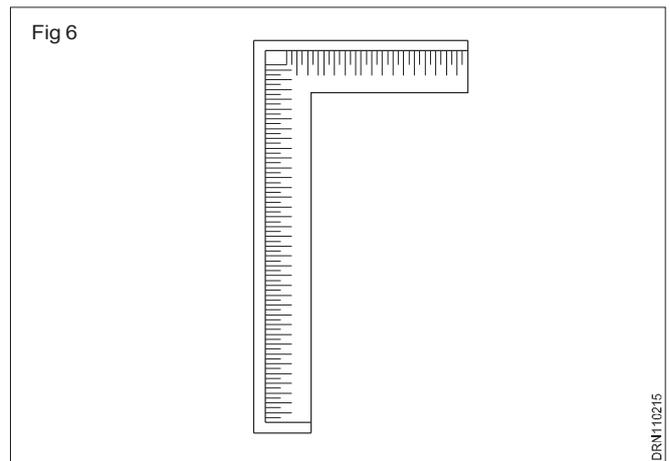
आलेखन उपकरण (Drafting tools)

'L' स्केलयह लकड़ी या लोहे का बना होता है, इसे ट्राई स्कायर भी कहते हैं। इसकी एक भुजा की लंबाई 12" और दूसरी की लंबाई 24" है। प्रत्येक इंच में 8 अंक होते हैं। सिलाई में लकड़ी के ट्राई स्कायर का उपयोग किया जाता है। (Fig 5)



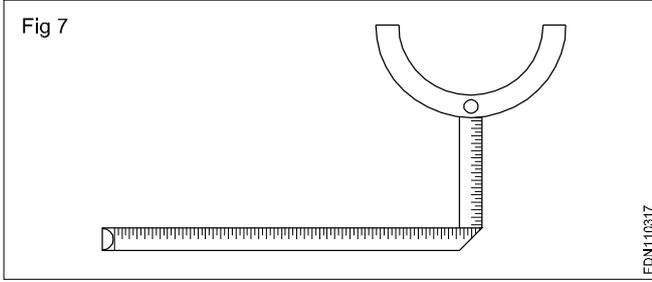
ग्रेजुएट स्कायर (Graduated square)

यह भी 'L' स्कायर स्केल है, लेकिन यहां एक तरफ इंच का निशान दिया गया है और दूसरी तरफ 1/2" मार्क 1/4, 1/7, 1/16, 1/32 के मूल्यवर्ग में हैं और 24 के साथ राइड करते हैं। " अंक 1/3, 1/6, 1/12, 1/24, 1/48 मूल्यवर्ग में हैं। इन चिह्नों का उपयोग पैटर्न बनाने के लिए किया जाता है। (Fig 6)



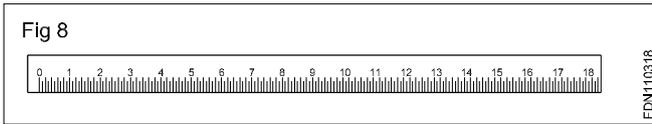
लेग शेपर (Leg shaper)

यह पैर के अंदरूनी हिस्से को मापने के लिए एक टेप है। यह वर्धमान के आकार में लकड़ी का बना होता है और वृत्त के केंद्र में एक मापक फीता लगा होता है। टेप द्वारा पैर के अंदरूनी हिस्से को मापने के लिए सर्कल को पैर से फंसाया जाता है। (Fig 7)



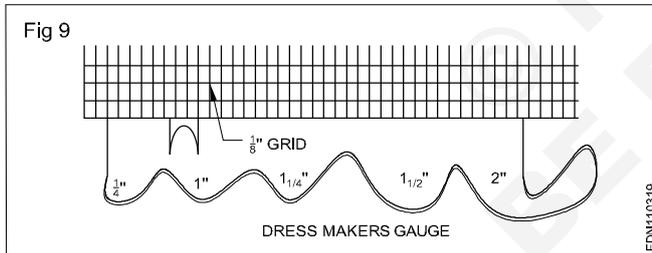
मापन छड़ी (Measuring stick)

इसमें इंच और सेंटीमीटर के निशान होते हैं। यह कपड़े के दानों की जांच करने और छोरों को चिह्नित करने के लिए इस्तेमाल की जाने वाली लचीली छड़ी है। (Fig 8)



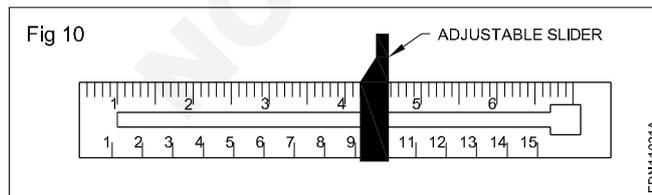
ड्रेस मार्कर गेज (Dress marker's gauge)

इसमें एक तरफ स्कैलप (scallop) किनारों के साथ और दूसरी तरफ सीधे किनारे होते हैं। स्कैलप एज साइड में 1/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 2" शामिल हैं, जहां सीधे किनारे वाले दूसरे हिस्से में 1", 2", 3", 4" शामिल हैं। स्कैलप किनारों का उपयोग प्लेट्स, टक इत्यादि को मापने के लिए किया जाता है, और सीधे किनारों को बटन होल को मापने के लिए उपयोग किया जाता है। (Fig 9)



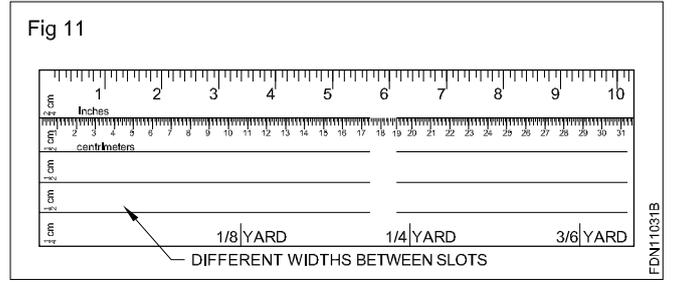
सीम गेज (Seam gauge)

सीम गेज 6" का रूलर है जिसमें स्लाइडिंग रॉड मार्कर के कई उपयोग हैं। इसका उपयोग लेंस, बटन और बटन होल के साथ-साथ डिज़ाइन विवरण जैसे प्लेट्स और टक को चिह्नित करने के लिए किया जाता है। (Fig 10)



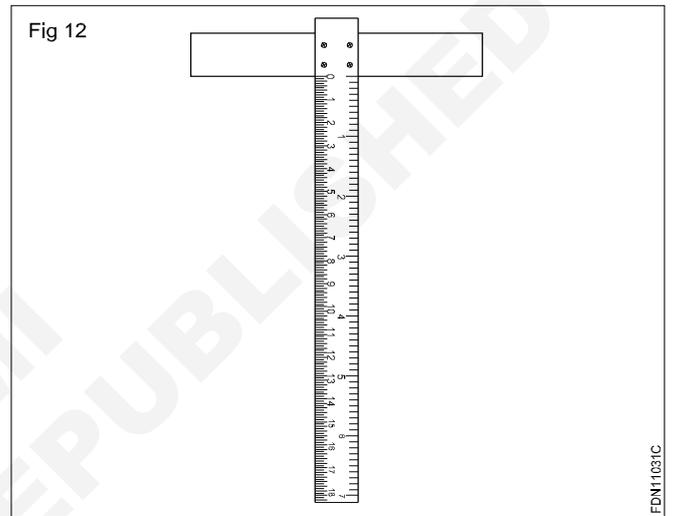
पारदर्शी रूलर (Transparent ruler)

यह प्लास्टिक का बना होता है, इसमें इंच और सेंटीमीटर के निशान होते हैं। इसका उपयोग सीधी या तिरछी रेखाओं को मापने के लिए किया जाता है। (Fig 11)



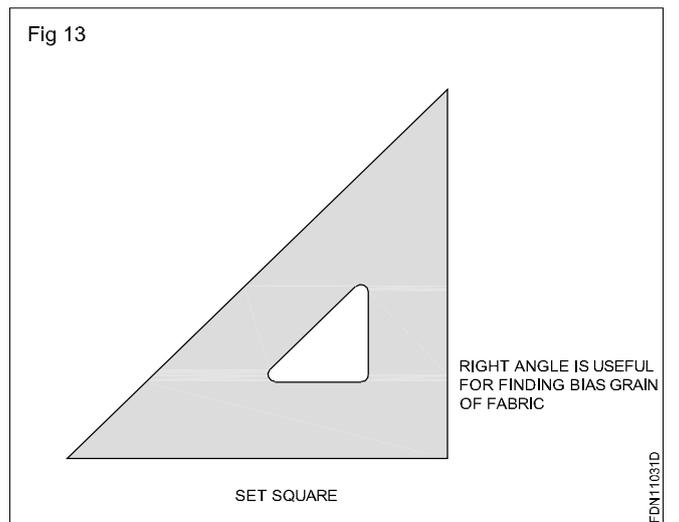
T - स्कायर (T - square)

चिह्नों को पढ़ने में आसान होने के साथ यह पारदर्शी है। इसमें इंच और सेंटीमीटर के निशान होते हैं। इसका उपयोग सीधे किनारों से वर्ग को मापने के लिए किया जाता है। (Fig 12)



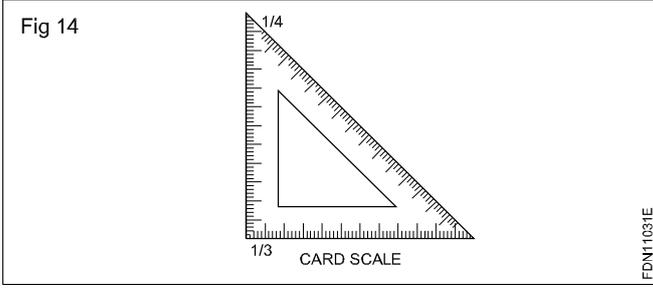
सेट-स्कायर (Set square)

सेट स्कायर क्रिस्टल क्लियर, शीटर प्रूफ सिंथेटिक मैटेरियल, धातु या लकड़ी से बना होता है। उनका उपयोग डिज़ाइन और पैटर्न विभागों में किया जाता है। (Fig 13)

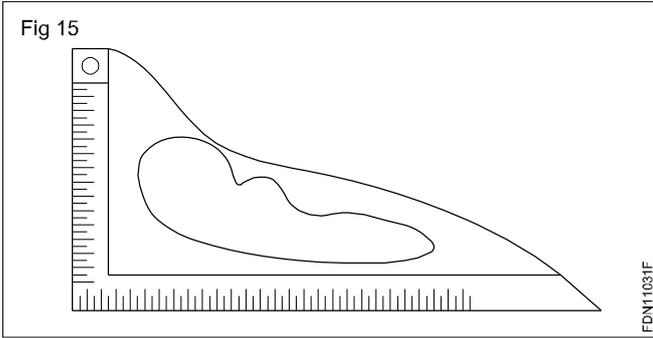


कार्ड स्केल (Card scale)

यह पेपर कार्ड बोर्ड से बना है। यह आमतौर पर रिकॉर्ड नोट बुक में छोटे आलेखन के लिए उपयोग किया जाता है। (Fig 14)

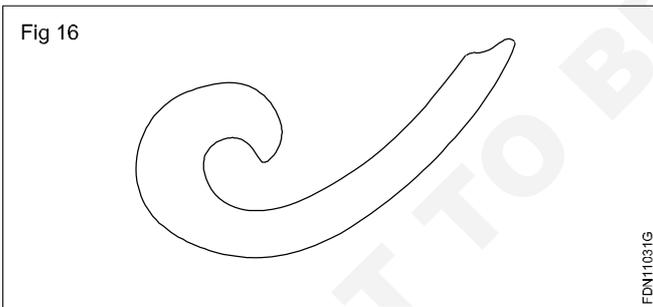


दर्जी की कला वक्र (Tailor's art curve) यह लकड़ी, प्लास्टिक और स्टील से बना है। यह भी 'L' आकार का है लेकिन दूसरी तरफ भी बंद है और वृत्तों में घुमावदार है। इसमें एक तरफ 1/2 सेंटीमीटर और दूसरी तरफ 1/5 सेंटीमीटर के निशान होते हैं। (Fig 15)



फ्रेंच वक्र (French curve)

ये पारदर्शी प्लास्टिक से बने होते हैं। यह 12 उपकरणों का एक सेट है, सिलाई में आमतौर पर केवल 3 या 4 का उपयोग किया जाता है। यह गर्दन, आर्महोल की गहराई, पार्श्व और तल के आकार की ड्राइंग बनाने में मदद करता है। (Fig 16)



लचीला वक्र (Flexible curve)

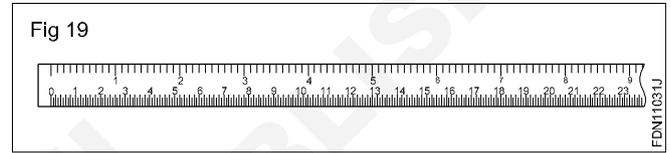
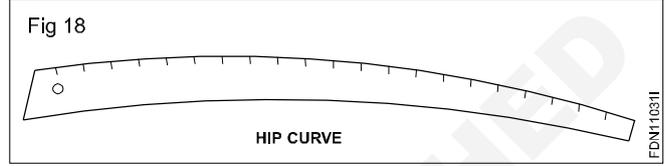
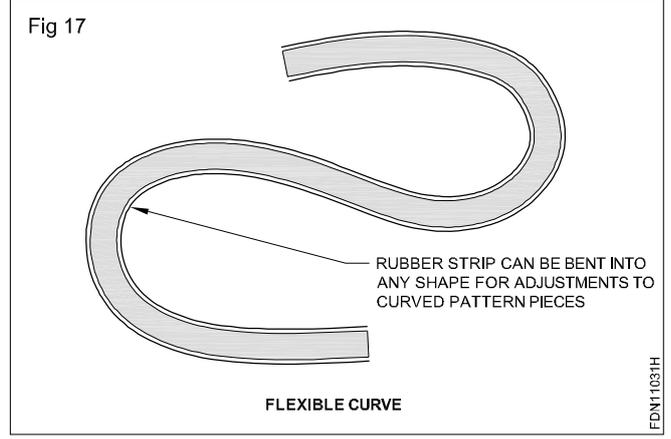
ये लचीले रबर से बने होते हैं। इसे घुमावदार पैटर्न के टुकड़ों के समायोजन के किसी भी आकार में मोड़ा जा सकता है। (Fig 17)

हिप वक्र या वक्र रूलर (Hip curve or Curve rulers)

यह लकड़ी या प्लास्टिक से बना होता है। यह एक हल्की गोलाई वाली रॉड होती है, इसका इस्तेमाल शर्ट, पैट आदि जैसे साइड शोप को ड्राफ्ट करने के लिए किया जाता है। (Fig 18)

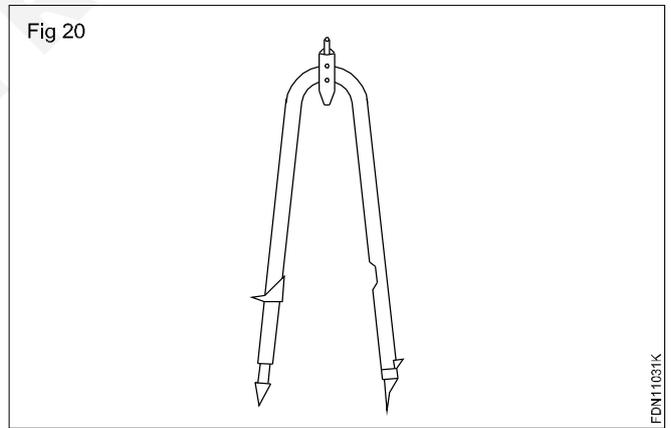
लॉन्ग रूल (Long rule)

इसमें इंच और सेंटीमीटर के निशान होते हैं। इसका उपयोग सीधी रेखाएँ खींचने के लिए किया जाता है। (Fig 19)



कम्पास (Compass)

यह धातु से बना होता है और इसका उपयोग वृत्त बनाने और चापों को खींचने के लिए किया जाता है, सिलाई में यह केवल छतरी फ्रॉक में वक्र बनाने में मदद करता है। (Fig 20)

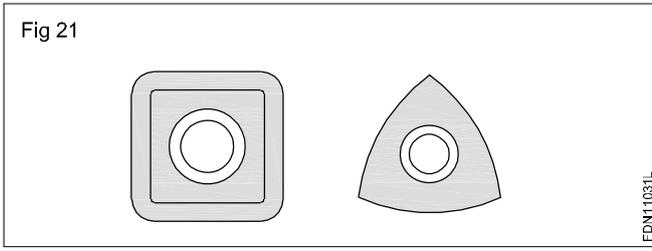


आलेखन उपकरण (Drafting tools)

सबसे आम आलेखन उपकरण हैं

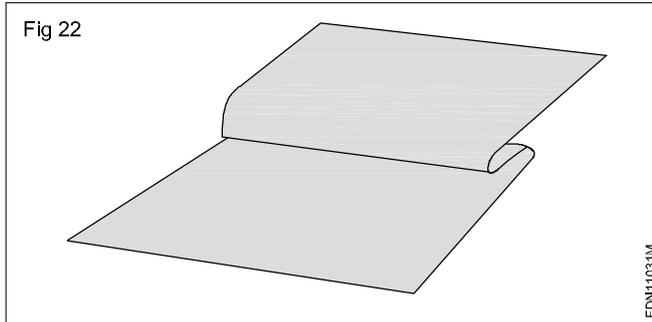
दर्जी की चाक (Tailor's chalk)

यह सिलाई गतियों पर कई रूपों में उपलब्ध है। दर्जी की चाक कठोर चाक है जिसका उपयोग कपड़े पर अस्थायी निशान बनाने के लिए किया जाता है। मार्किंग पेन 2 से 8 दिनों के बाद अपने आप मिट सकता है या धोकर या इस्त्री करके हटाया जा सकता है। यह कपड़े के शीर्ष पर मार्किंग के लिए उपयोगी है। जेब की स्थिति। (Fig 21)



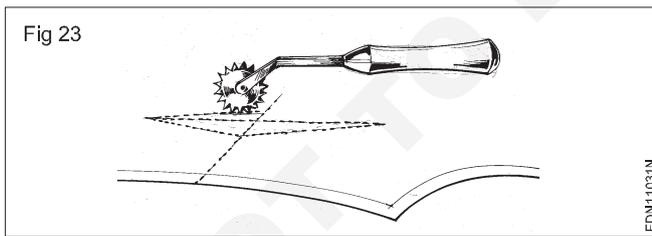
ट्रेसिंग पेपर (Tracing paper)

ट्रेसिंग पेपर को इस तरह नाम दिया गया है कि एक कलाकार उस पर एक छवि का पता लगाने की क्षमता रखता है। जब ट्रेसिंग पेपर को किसी Fig पर रखा जाता है, तो ट्रेसिंग पेपर के माध्यम से को आसानी से देखा जा सकता है। (Fig 22)



ट्रेसिंग व्हील (Tracing wheel)

एक ट्रेसिंग व्हील एक हैंडल से जुड़े पहिये पर दाँतेदार दाँतों के साथ होता है, जिसका उपयोग ट्रेसिंग पेपर के साथ या उसके बिना पैटर्न से कपड़े पर चिह्नों को स्थानांतरित करने के लिए किया जाता है। इस तरह के चिह्नों में उपकरण या जेब के लिए प्लेट्स, डार्ट्स, बटन होल या प्लेसमेंट लाइनें शामिल हो सकती हैं। आधुनिक सिलाई मशीन में दो मूल प्रकार के ट्रेसिंग व्हील उपलब्ध हैं, एक दाँतेदार किनारे के साथ और दूसरा चिकने किनारे के साथ। (Fig 23)



कटिंग टेबल और कटिंग बोर्ड (Cutting table and cutting board)

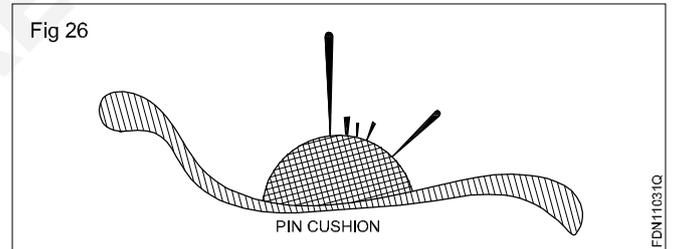
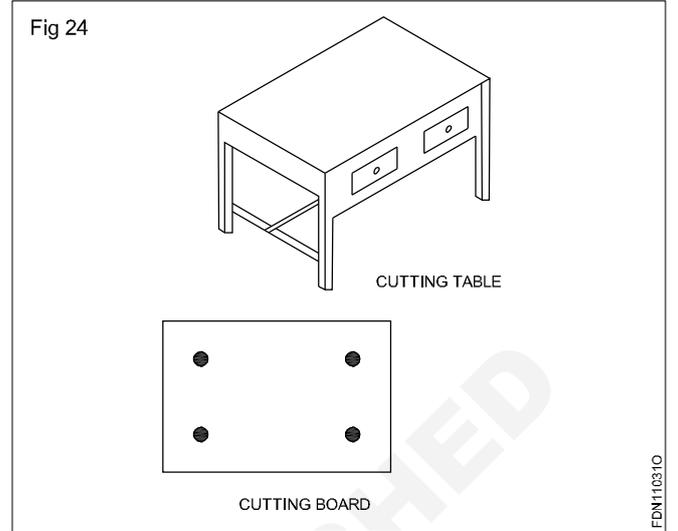
कटिंग टेबल 6 फीट चौड़ी और 3 फीट एक मीटर ऊंची है। जो लोग खड़े होकर काम करते हैं वे टेबल का इस्तेमाल करते हैं और जो बैठे हुए काम करते हैं वे बोर्ड का इस्तेमाल करते हैं। (Fig 24)

पिन (Pins) : सीधे पिन की लंबाई 1/2" से 1 7/8" तक होती है, तेज, चिकने, जंगरोधी पिन की तलाश करें जो बिना टूटे झुक सकें। (Fig 25)

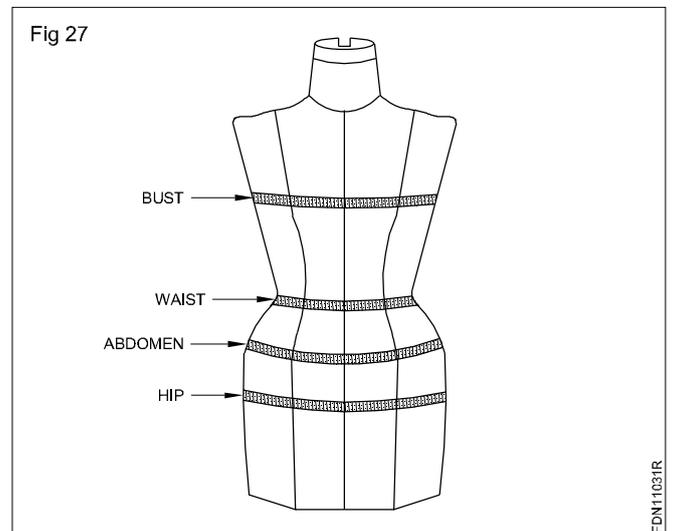
पिन कुशन (Pin cushions)

पिन कुशन विभिन्न प्रकार की शैलियों में हैं। यह पिन और सुई को तेज और साफ करता है, एक आयताकार, कलाई बैंड पिन कुशन एक प्लास्टिक

कलाई बैंड पर लगाया जाता है जो पिन भरने और हेम को चिह्नित करने और आसान पिन पकड़ने के लिए चुंबकीय 'ग्रेबर' प्रकार के नेट मार्क के लिए एकदम सही है। (Fig 26)



ड्रेस फॉर्म (Dress form)(Fig 27)

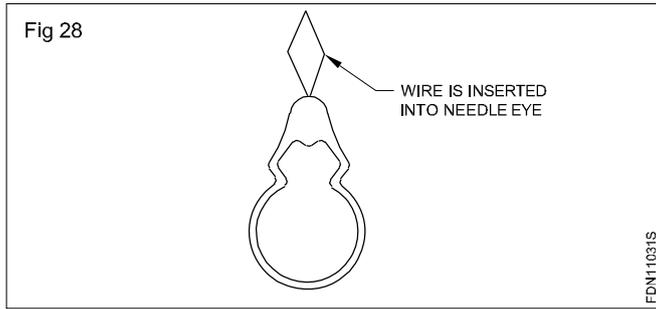


इस फॉर्म का उपयोग सिले जा रहे कपड़ों के लेख पर तीन आयामी दृश्य देने के लिए किया जाता है। वे सभी आकारों और आकृतियों में आते हैं, जिससे कपड़ों की लगभग हर वस्तु बनाई जा सकती है।

जब कपड़ों का एक टुकड़ा बनाया जाता है तो इसे पोशाक के रूप में रखा जा सकता है ताकि कोई देख सके कि कपड़ों का टुकड़ा कैसा होगा। फिर पोशाक के स्वरूप के अनुसार कपड़ों में बदलाव किया जा सकता है।

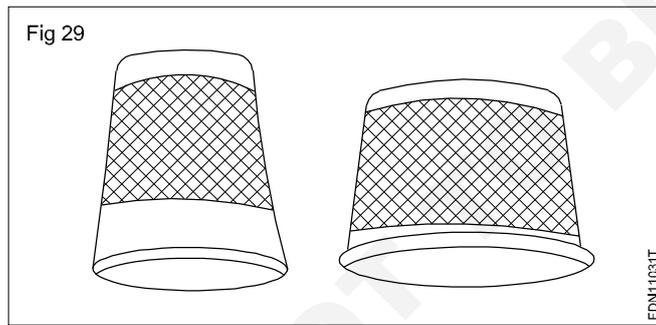
सुई थ्रेडर (Needle threader)

सुई थ्रेडर छोटी सुइयों की आइ के माध्यम से धागे की सहायता के लिए एक छोटा सा उपकरण है। विक्टोरियन डिजाइन का सुई थ्रेडर आज सबसे अधिक परिचित है, जिसमें क्रीन हेड के साथ मुहर लगी एक छोटी टिन वाली प्लेट और हीरे के आकार का स्टील का तार लगा होता है। (Fig 28)



थिंबल (Thimble)

धातु, रबर या प्लास्टिक से बना है। यह छोटा सुरक्षात्मक आवरण तर्जनी या मध्यमा अंगुली के ऊपर फिसल जाता है। जब हाथ से सिलाई या क्लिंटिंग की जाती है तो थिंबल फिंगर टिप 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 29)

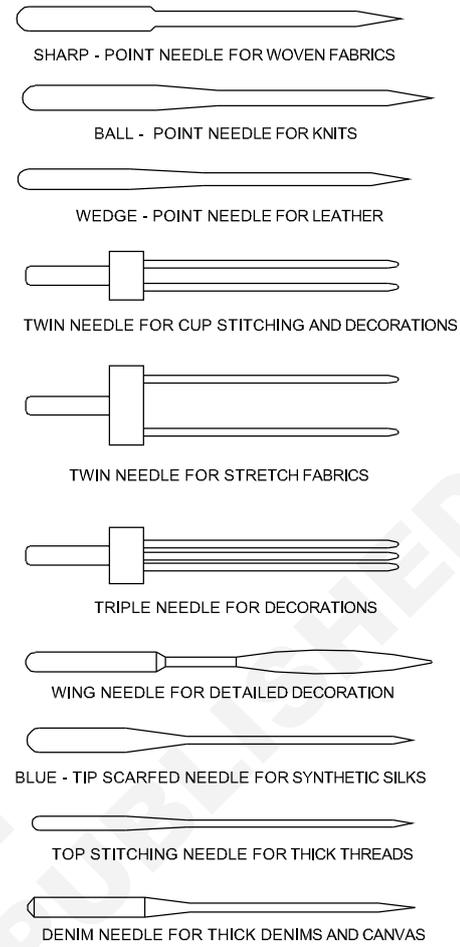


सिलाई की सूइयां (Sewing needles)

एक सिलाई सुई नुकीली नोक वाली लंबी पतली छड़ होती है। हाथ से सिलाई के लिए सुई में बिना नुकीले सिरे पर ऑय(ऑय) नामक एक होल होता है, जो नुकीले सिरे को होलने के बाद कपड़े के माध्यम से धागे या डोरी को ले जाने के लिए होता है। सुई को रिम्स को पैकेट पर एक संख्या द्वारा परिभाषित किया गया है।

आकार देने की परिपाटी यह है कि जैसे-जैसे आकार संख्या घटती जाती है सुई की लंबाई और मोटाई बढ़ती जाती है। उदाहरण के लिए, आकार 1 की सुई मोटी और लंबी होगी, जबकि आकार 10 छोटी और बारीक होगी। (Fig 30)

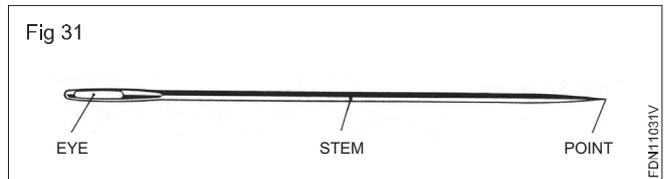
Fig 30



सिलाई सुई और उंगली की सुरक्षा (Sewing needles and finger protection)

सिलाई सुइयों को उनकी लंबाई और मोटाई के आधार पर वर्गीकृत किया जाता है। सामान्य प्रकार "मानक" और "लंबे" हैं। (Fig 31)

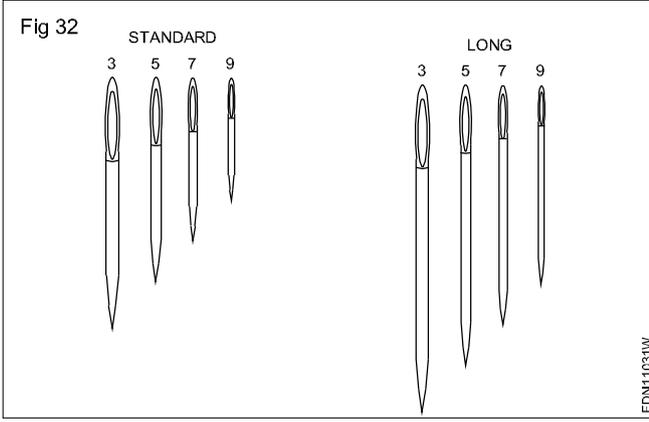
संख्या प्रणाली सीधे सुइयों की लंबाई या मोटाई से संबंधित नहीं है; यह केवल एक सुई को दूसरी सुई से अलग करने का काम करता है।



सुई की लंबाई और मोटाई का चयन सिलने वाले कपड़े, उपयोग किए जाने वाले धागे और सिलाई की तकनीक के अनुसार किया जाएगा।

सिलाई सुई निकल चढ़ाया हुआ स्टील से बने होते हैं। उन्हें लचीला, चिकना और तेज होना चाहिए। (Fig 32)

सुई को सूत को एक तरफ धकेल कर, बिना नुकसान पहुंचाए, सिली जा रही मैटेरियल में घुसने में सक्षम होना चाहिए। चमड़े या प्लास्टिक जैसी ठोस मैटेरियल में होल हो जाएगा। विभिन्न प्रकार की सिलाई मशीन सुई उपलब्ध हैं। आवेदन के अनुसार।



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

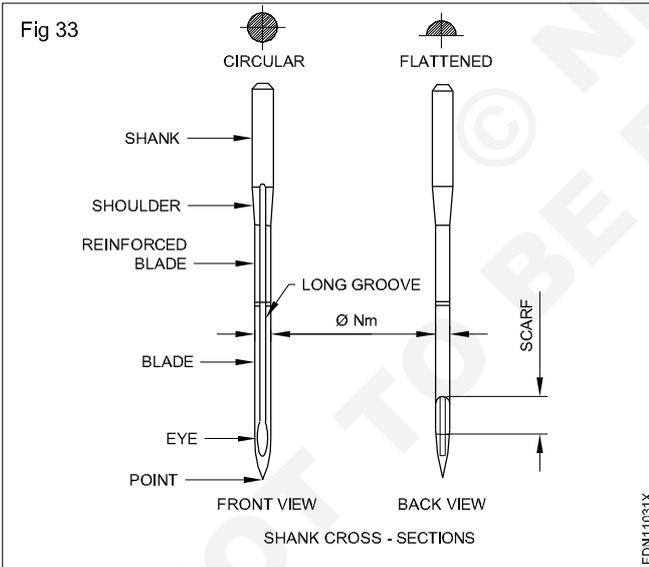
लक्षण और शब्दावली (Characteristics and Terminology)

शैक सुई बार में सुई का पता लगाता है। निम्न प्रकार पाए जाते हैं :

एक गोलाकार खंड के साथ शैक

एक सपाट पक्ष के साथ शैक जो सुई को एक विशिष्ट स्थिति में लगाने का काम करती है।

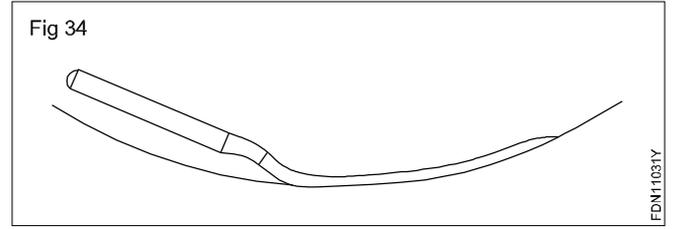
सुइयाँ जिनमें शैक की मोटाई ब्लेड के नीचे तक बनी रहती है। इनका उपयोग विशेष मशीनों में किया जाता है। (Fig 33) सुई का ब्लेड कंधे के सिरे से चलता है



सुई का ब्लेड कंधे के सिरे से आइ की शुरुआत तक चलता है। अक्सर ब्लेड मोटाई में, चरणों में, आइ से कंधे तक बढ़ जाएगा। ब्लेड के इस सुदृढीकरण से इसकी कठोरता बढ़ जाती है। इसके अलावा, सिलाई के होल को चौड़ा करके, यह सुई के बीच घर्षण को कम करता है और अपस्ट्रोक को मैटेरियल देता है जो सुई को ज़्यादा गरम करने से बचने में मदद कर सकता है।

घुमावदार ब्लेड वाली सुइयाँ भी होती हैं Fig 3 4 जिनका उपयोग, उदाहरण के लिए, ब्लाइंड सिलाई मशीनों में किया जाता है।

सुई के थ्रेडिंग साइड में एक लंबी नाली होती है। इसका कार्य सिलाई करते समय धागे का मार्गदर्शन करना और इसे अत्यधिक घर्षण से बचाना है।



आइ के ऊपर आमतौर पर सुई के पूरे फेस पर एक रीसेस या स्कार्फ होता है। यह हुक को लूप में जाने की सुविधा देता है और मिस्ड सिलाई के खतरे को कम करता है। (Fig 35) आइ का आकार हमेशा उसकी लंबाई में बढ़ा होता है, क्योंकि सुई के धागे को लंबाई की दिशा में सुई के माध्यम से तिरछा गुजरना पड़ता है। आइ की चौड़ाई लंबी खांचे के समान होती है।

सुई का आकार (Needle sizes)

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

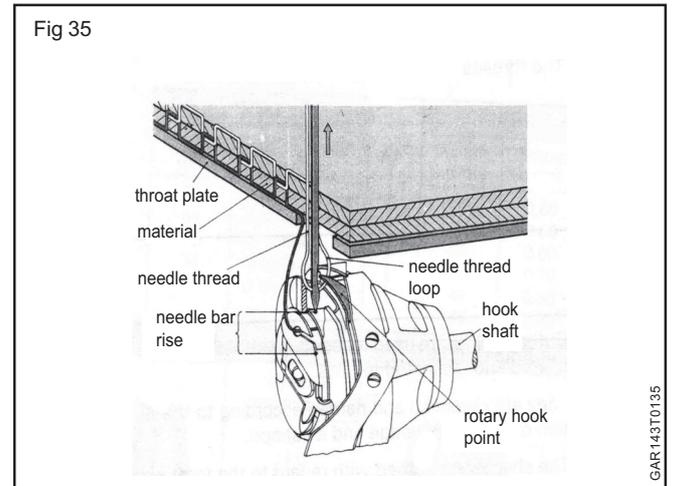
बारीक सुइयों का आकार लगभग 70 होता है; मध्यम सुई लगभग Nm 80 या Nm 90 है; मोटी सुइयों का आकार Nm 110 से अधिक होता है।

नीडल थ्रेड लूप बनाना (Forming the Needle Thread Loop)

: सबसे पहले, सुई के धागे को सिलने वाली मैटेरियल के माध्यम से और नीचे से परे ले जाया जाता है। जैसे ही सुई अपना अपस्ट्रोक शुरू करती है, धागा इसके और मैटेरियल 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 सुई के धागे के नीचे से गुजारा जाता है तब टेक-अप स्तर के गति से सिलाई को कड़ा कर दिया जाता है। ये ऊर्ध्वाधर गति बहुत तेज़ है, इसलिए धागे के सुचारू मार्ग की अनुमति देने में, लंबे खांचे की कुशल कार्यप्रणाली गंभीर रूप से महत्वपूर्ण है।

सुई बिंदु (Needle Points): सुइयों को विभिन्न प्रकार के सुई बिंदुओं के साथ निर्मित किया जाता है जो मैटेरियल के अलग-अलग गुणों के लिए उपयुक्त होते हैं जिन्हें सिलना होता है। सुई बिंदु केंद्रीय या विलक्षण रूप से स्थित हो सकता है।

अंकों के दो मूल वर्ग हैं, अर्थात् राउंड पॉइंट्स और कटिंग पॉइंट्स

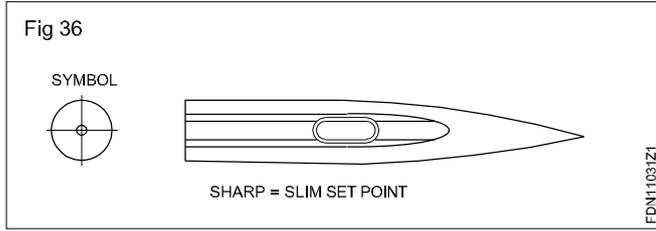


गोल अंक (Round Points)

राउंड पॉइंट्स में 3 सर्कुलर क्रॉस-सेक्शन होते हैं लेकिन सेट पॉइंट्स हो सकते हैं

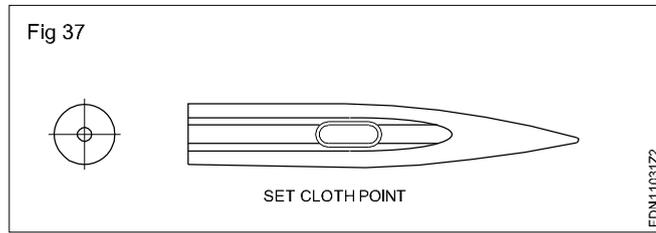
स्लिम सेट पॉइंट्स (Slim set points)(Fig 36)

स्लिम सेट प्वाइंट सुइयाँ सिली जा रही मैटेरियल के धागों में प्रवेश कर सकती हैं। इनका उपयोग ब्लाइंड टांके और महीन, घने बुने हुए कपड़ों के लिए किया जाता है। वे बुने हुए कपड़ों के लिए उपयुक्त नहीं हैं।



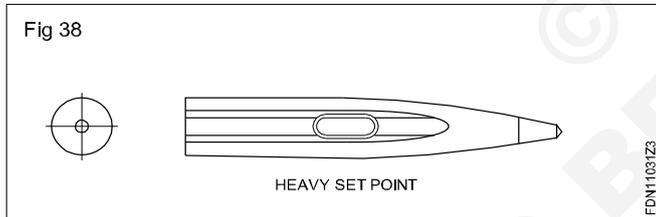
क्लॉथ पॉइंट सेट (Set cloth point) (Fig 37)

सेट क्लॉथ पॉइंट थोड़ा गोल है। यह सिली जा रही मैटेरियल के धागों को बिना नुकसान पहुंचाए विस्थापित कर देता है। यह सबसे अस्थायी बिंदु आकार है।



भारी सेट पॉइंट (Heavy set point) (Fig 38)

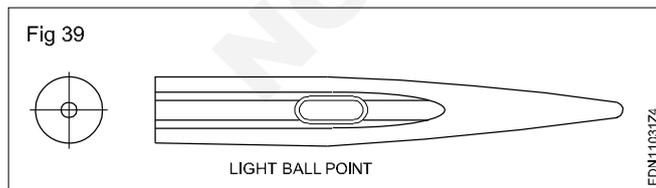
भारी सेट पॉइंट को जोरदार ब्लंट किया जाता है। यह विशेष रूप से बटन सिलाई मशीनों के लिए उपयोग किया जाता है।



बॉल पॉइंट (Ball points)

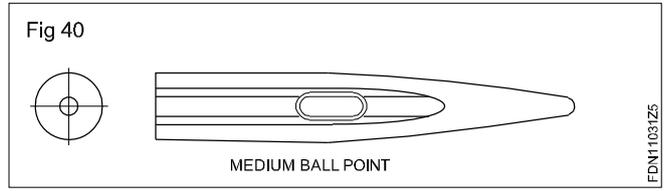
लाइट बॉल पॉइंट (Light ball points) (Fig 39)

हल्के बॉल पॉइंट का उपयोग संवेदनशील कपड़ों जैसे निट के लिए किया जाता है, ताकि लूप को नुकसान से बचाया जा सके।

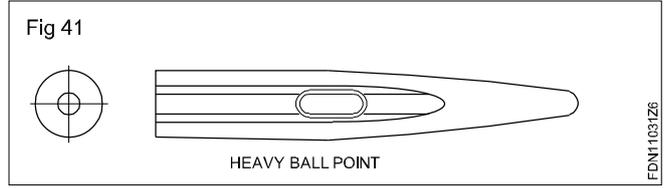


मीडियम बॉल पॉइंट (Medium ball point)(Fig 40)

रबर या इलास्टोनेट्रिक धागे वाली लोचदार मैटेरियल को मध्यम या भारी बॉल पॉइंट के साथ सिल दिया जाता है। धागों को होला नहीं जाता, बल्कि विस्थापित किया जाता है।



भारी बॉल पॉइंट (Heavy ball point) (Fig 41)

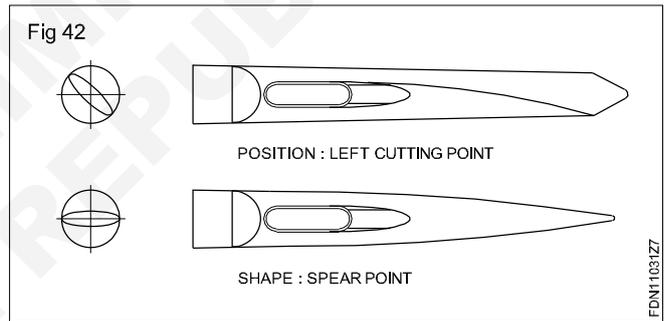


कटिंग पॉइंट्स (Cutting points)(Fig 42)

कटिंग पॉइंट्स का इस्तेमाल चमड़े और फिल्मों की सिलाई या कोटेड और लेमिनेटेड टेक्सटाइल के लिए किया जाता है।

उन्हें काटने वाले किनारे की स्थिति और उसके आकार के अनुसार वर्गीकृत और नाम दिया गया है।

आकृतियों को अत्याधुनिक रूप के संबंध में नाम दिया गया है उदा .स्पीयर बिंदु, त्रिकोणीय बिंदु, डायमंड बिंदु।



कढ़ाई और रफू सुई (Embroidery and Darning needles)

कढ़ाई और रफू सुई विशेष रूप से मोटी सिलाई सुई हैं। मैटेरियल और धागे की मोटाई उपयोग की जाने वाली सुई की लंबाई और मोटाई निर्धारित करती हैं।

संख्या प्रणाली सीधे सुइयों की लंबाई या मोटाई से संबंधित नहीं हैं; यह केवल एक सुई को दूसरी सुई से अलग करने का काम करता है।

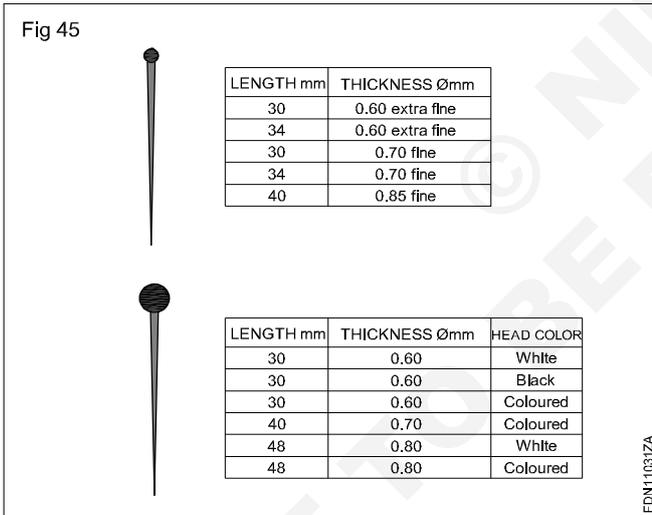
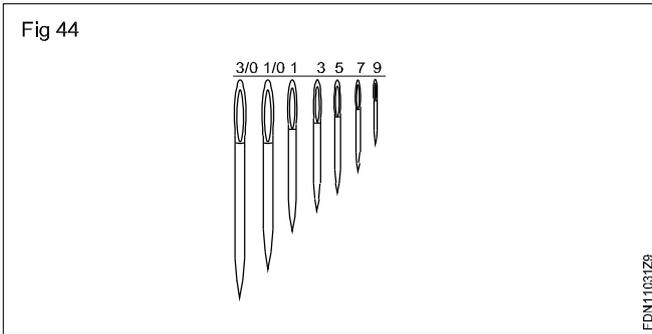
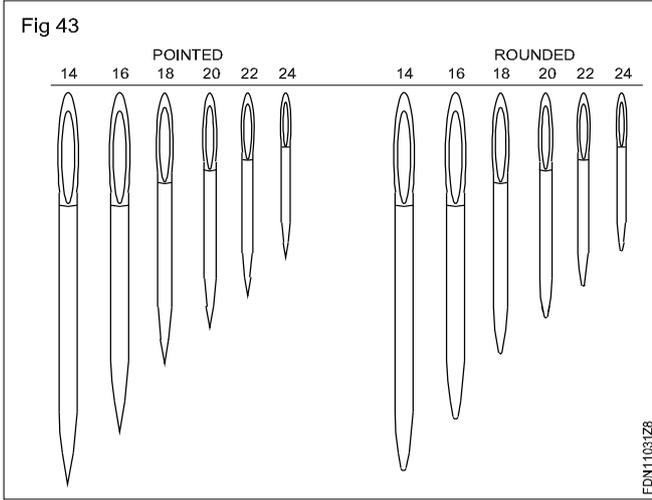
मोटे पदार्थों के लिए गोल सुइयों का उपयोग किया जाता है; नुकीली सुइयों का उपयोग महीन मैटेरियल के लिए किया जाता है।

कढ़ाई की सुई (Embroidery needles) (Fig 43)

रफू सुई (Darning needles) (Fig 44)

पिंस (Pins)(Fig 45)

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 असेंबली, सजावट, पैकेजिंग) के आधार पर चुना जाता है।

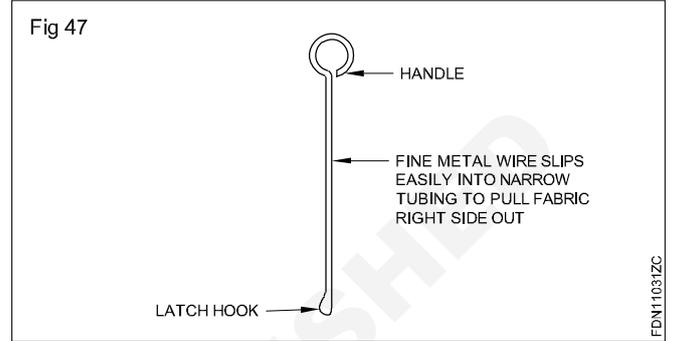
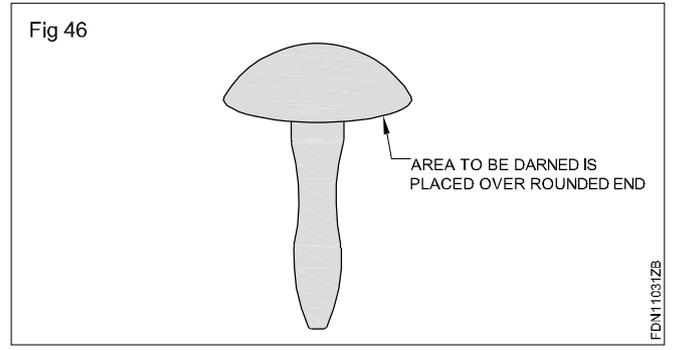


रफू मशरूम (Darning mushroom) (Fig 46)

यह एक मशरूम के आकार का उपकरण है जो आमतौर पर लकड़ी से बना होता है। जुराब को मशरूम के घुमावदार शीर्ष पर फैलाया जाता है और स्टॉक के चारों ओर कसकर इकट्ठा किया जाता है ताकि इसे रफू के लिए जगह मिल सके।

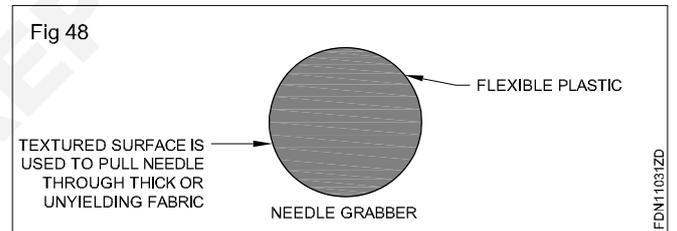
लूप टर्नर (Loop turner) (Fig 47)

यह सिलने के बाद फैब्रिक ट्यूब को दाहिनी ओर मोड़ने के लिए डिज़ाइन किए गए उपकरणों में से एक है। यह लगभग 12" (30.5cm) लंबी धातु से बना है। एक छोर पर उनके पास एक बड़ा घेरा होता है जिसके माध्यम से उंगलियों को उन्हें साथ खींचने के लिए हुक किया जाता है और दूसरी तरफ एक कुंडी हुक होता है जिसे खुली या बंद स्थिति में रखा जा सकता है।

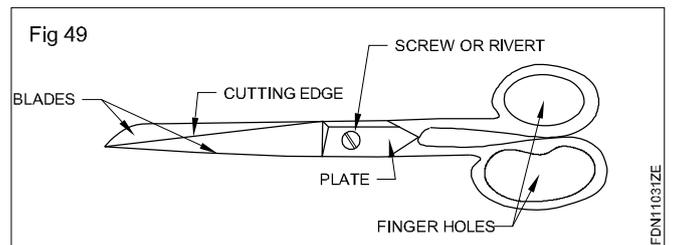


सुई पकड़ने वाला (Needle grabber)

यह एक 2 काउंट रबर डिस्क है जो कपड़े की परत के माध्यम से सुई को पकड़ती और खींचती है। भारी कपड़े को हाथ से सिलते समय यह उपयोगी होता है। यह संवेदनशील उंगलियों को सुरक्षा प्रदान करता है (Fig 48)



कैंची (Scissors) (Fig 49)



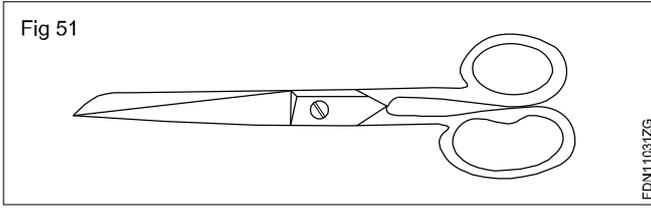
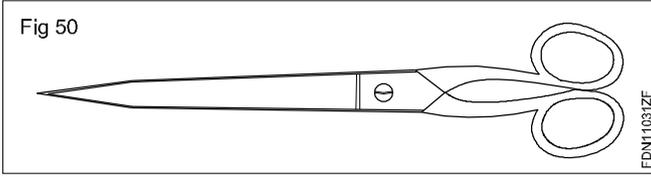
कागज की कैंची (Paper shears) (Fig 50)

कागज की कैंची में लंबे नुकीले ब्लेड होते हैं। ब्लेड हैं उल से अधिक लंबे होते हैं।

उनका उपयोग पतले कागज की सटीक कटिंग के लिए किया जा सकता है।

हाथ की कैंची (Hand scissors) (Fig 51)

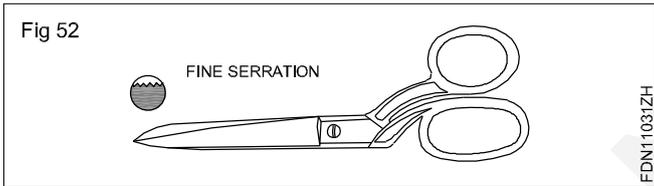
हाथ की कैंची को उनके अलग-अलग आकार के ब्लेड और उंगली के होल के साथ आसानी से संभालने के लिए डिज़ाइन किया गया है।



हाथ की कैची का उपयोग सभी सामान्य प्रयोजन के काटने के संचालन में किया जाता है।

दर्जी कैची (Tailors shears)(Fig 52)

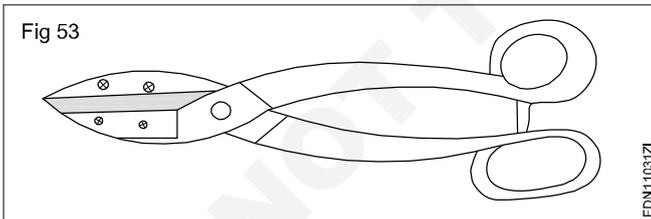
दर्जी की कैची बड़ी और स्थिर होती है। मोटे कपड़ों को काटना आसान बनाने के लिए उंगलियों के होल विशेष रूप से समोच्च, आकार और स्थिति में होते हैं। ब्लेड में से एक में दाँतेदार धारियाँ होती हैं जो चिकने कपड़ों को फिसलने से रोकने में मदद करती हैं। दर्जी कैची एकल परतों से परिधान घटकों को काटने के लिए उपयुक्त हैं।



पैटर्न कैची (Pattern shears)(Fig 53)

हल्के, जो दृढ़ता से समोच्च होते हैं, छोटे, मजबूत ब्लेडों की तुलना में अधिक लंबे होते हैं। भारी शुल्क प्रकारों में ब्लेड खराब हो जाते हैं और इन्हें बदला जा सकता है।

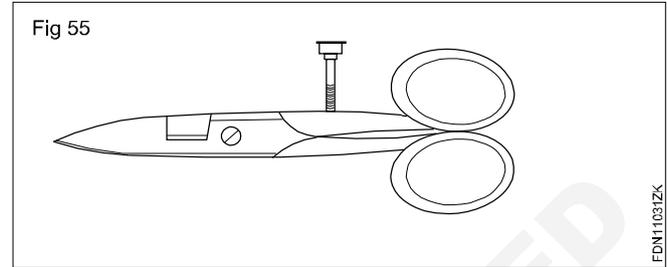
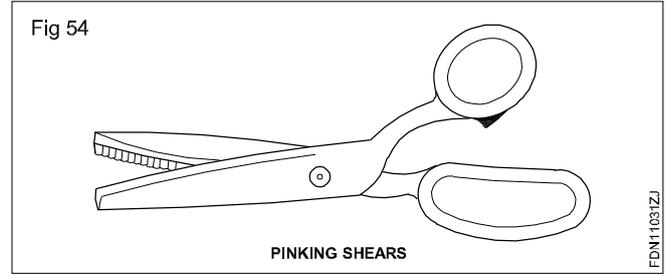
उनका उपयोग मोटे कार्डबोर्ड या प्लास्टिक से पैटर्न टेम्पलेट्स को काटने के लिए किया जाता है।



पिंकिंग कैची (Pinking shears)(Fig 54)

आकार और हैंडलिंग विशेषताएँ कुछ हद तक दर्जी की कैची के समान हैं, लेकिन काटने वाले किनारों में एक ज़िगज़ैग प्रोफ़ाइल है।

कटे हुए कपड़े का ज़िगज़ैग किनारा कटे हुए किनारे को घिसने के लिए टाइल की प्रवृत्ति को कम करता है और अधिक आकर्षक ट्रिमिंग प्रदान कर सकता है।

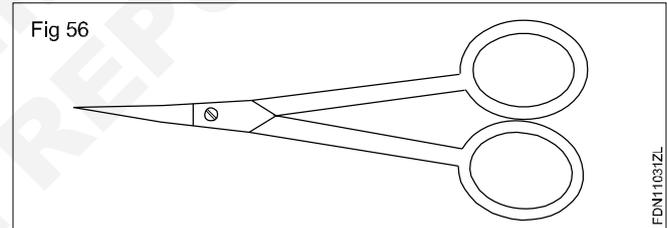


बटनहोल कैची (Buttonhole scissors) (Fig 55)

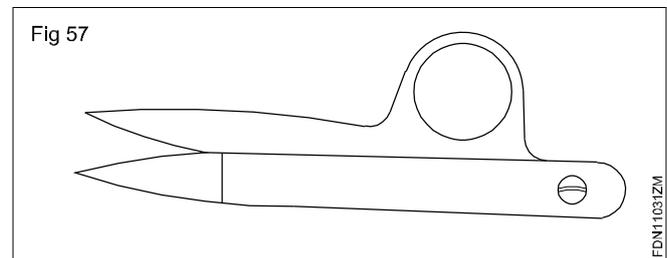
ब्लेड में एक विशेष गैप कपड़े के किनारे के अंदर शॉर्ट कट बनाने की अनुमति देता है।

कट की लंबाई को एक पेंच द्वारा समायोजित किया जा सकता है।

एम्ब्रॉइडरी कैची (Embroidery scissors)(Fig 56): इसके हैंडल संकीर्ण और नुकीले ब्लेड से अधिक लंबे होते हैं। वे बारीक, छोटे धागों को पकड़ने और काटने के लिए अनुकूल हैं।



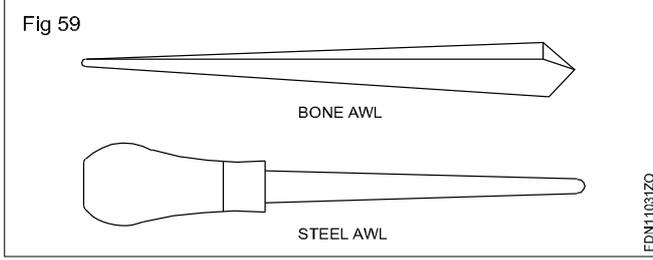
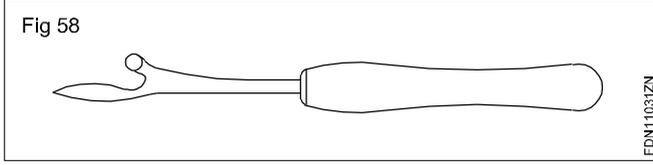
स्निपर्स (Snippers) (Fig 57): छोटे हल्के स्प्रिंग वाले ब्लेड अपने आप खुल जाते हैं। बहुत तेजी से और आसानी से कतरन और बेकार धागे की ट्रिमिंग, या टांके हटाने और सीम खोलने की अनुमति देता है। फिटिंग, फाइनल में उदाहरण के लिए प्रयुक्त निरीक्षण, और फिर से काम करना



अन्य उपकरण (Other tools)

स्टिच कटर (Stitch cutter) (Fig 58)

स्टिच कटर में तीर के सिरे के साथ एक झुका हुआ किनारा होता है। यह विशेष रूप से मशीन से बने बटन होल खोलने के लिए उपयुक्त है।



सूआ (Awl) (Fig 59)

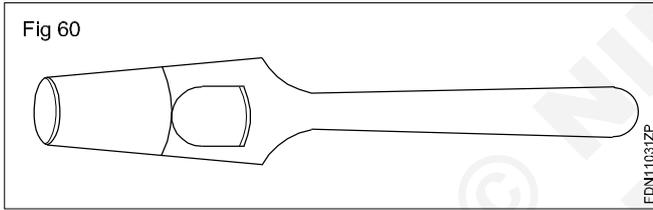
सूआ हड्डी, प्लास्टिक या धातु से बना होता है। यह एक बिंदु पर पतला होता है और इसकी 2 चिकनी सतह होती है।

इसका उपयोग बटन आइं को गोल करने या स्ट्रिंग होल बनाने और धागे खींचने के लिए किया जाता है।

होल पंच (Hole punch)(Fig 60)

पंच 2 mm से 25 mm के व्यास में उपलब्ध हैं।

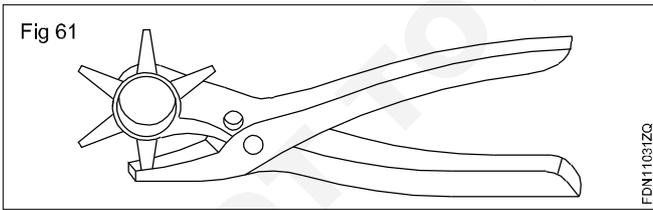
पंच का उपयोग आमतौर पर कार्ड या प्लास्टिक पैटर्न टेम्प्लेट या कटिंग



पैटर्न में होल करने के लिए किया जाता है।

घूमनेवाला होल पंच (Revolving hole punch)(Fig 61)

घूमने वाले पंच में विभिन्न व्यास के पंचों की एक पत्रिका होती है।



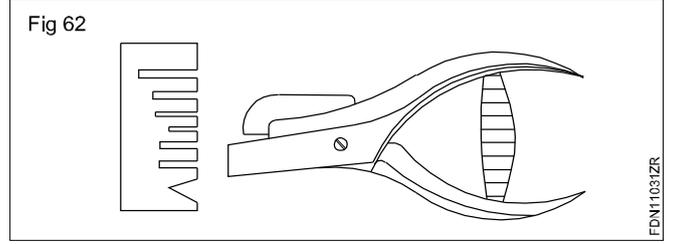
इसका उपयोग कपड़े के किनारे के करीब होल बनाने के लिए किया जाता है।

नोटचर (Notcher) (Fig 62)

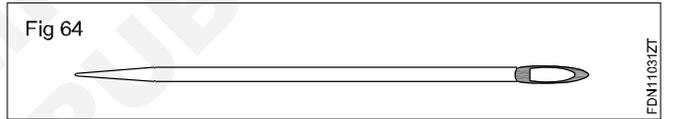
आवश्यकताओं के अनुसार विभिन्न आकृतियों के निशान बनाना कटिंग पैटर्न पर पोजिशनिंग मार्क लगाने के लिए उपयोग किया जाता है, उदा. बैलेंस मार्क और सीवन अलाउंस।

बॉबिन (Bobbin) (Fig 63)

बॉबिन एक स्पिंडल या सिलेंडर है जिसमें फ्लैंग्स के साथ या बिना तार, धागा, धागा लपेटा जाता है। बॉबिन का उपयोग सिलाई मशीनों में किया जाता है। इसका उपयोग कताई, बुनाई, बुनाई, सिलाई या फीता बनाना। बाबिन



यार्न के लिए अस्थायी भंडारण प्रदान करता है और प्लास्टिक मैटेरियल से भी बना होता है।

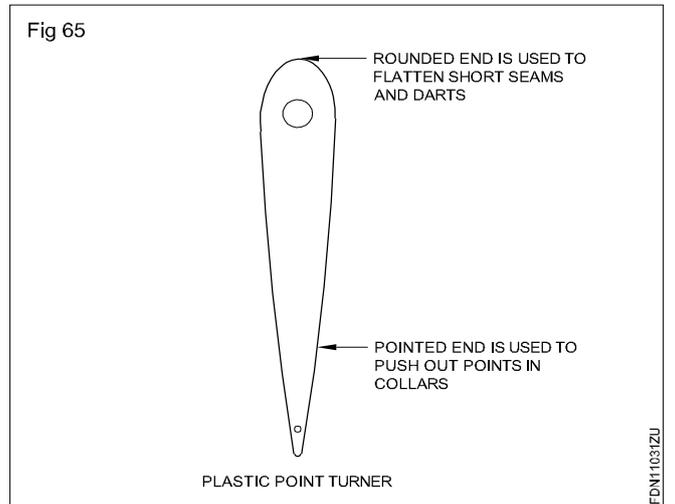


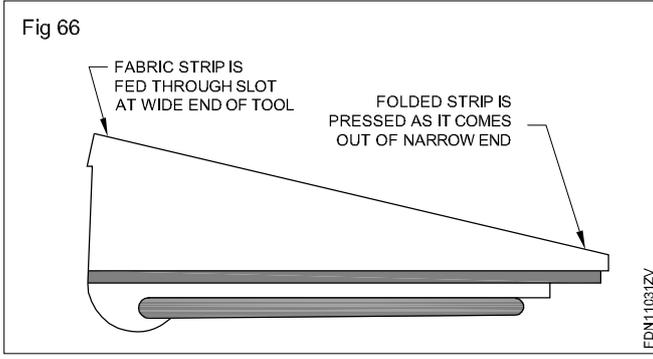
बोडकिन (Bodkin)(Fig 64)

एक लूप या हेम के माध्यम से टेप या रिबन खींचने के लिए कपड़े या एक कुंद सुई में होल करने के लिए एक तेज पतला उपकरण।

प्लास्टिक प्वाइंट टर्नर (Plastic point turner) (Fig 65)

नुकीले सिरे का उपयोग कोनों को मोड़ते समय कोने को दाहिनी ओर से बाहर निकालने के लिए किया जाता है और इसका गोल सिरा कर्व और सीम को चिकना कर देता है। यह धीरे-धीरे एक अच्छा, क्रिस्प कोने, वक्र या सीम के लिए मदद करता है।





बायस बाइंडिंग मेकर (Bias binding maker) (Fig 66)

इसका उपयोग प्लेसमेंट्स, रजाई और अन्य वस्तुओं के किनारों को खत्म करने के लिए किया जाता है। इसका उपयोग पाइपिंग बनाने के लिए किया जाता है। यह ¼" और ½" टेप मेकर के आकार में भिन्न होता है।

कटिंग उपकरण & तकनीक (Cutting tools & techniques)

कपड़े पर पैटर्न रखे जाने के बाद, पैटर्न की रूपरेखा को मार्किंग चॉक का उपयोग करके चिह्नित किया जाता है। फिर कपड़े की परत को कटिंग मशीनों का उपयोग करके पैटर्न के निशान के साथ काटा जाता है। कटिंग मशीनों का उपयोग आमतौर पर कपड़ों के विभिन्न हिस्सों, लाइनिंग फैब्रिक्स, प्यूजिंग फैब्रिक्स आदि को काटने के लिए किया जाता है। कटिंग मशीनों अलग-अलग रूपों, आकारों और आकारों में अलग-अलग क्षमता और उद्देश्य के साथ उपलब्ध हैं।

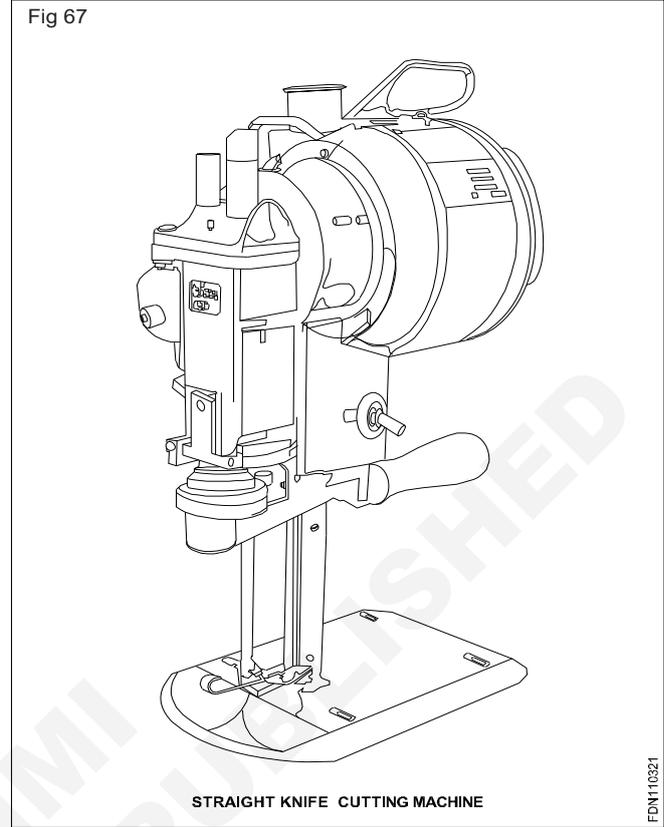
कटिंग मशीनों के प्रकार (Types of cutting machines)

- 1 सीधे चाकू काटने की मशीन
- 2 बैंड चाकू या रोलर चाकू काटने की मशीन
- 3 गोल चाकू काटने की मशीन
- 4 डाई कटर

1 सीधी चाकू कटिंग मशीन (Straight knife cutting machine)

सीधे चाकू काटने की मशीन में एक बेस प्लेट, ऊर्ध्वाधर ब्लेड, मोटर, चलती असेंबली के लिए एक हैंडल, एक तेज करने वाला उपकरण और पूरे असेंबली को एक स्थान से दूसरे स्थान पर स्थानांतरित करने के लिए एक हैंडल होता है। सीधे चाकू चलाने के लिए दो प्रकार की शक्ति की आवश्यकता होती है। मोटर शक्ति प्रत्यागामी ब्लेड को चलाती है और ऑपरेटर शक्ति चाकू को लेटे से चलाती है। आम तौर पर उपलब्ध ब्लेड की ऊंचाई 2.5 से 4.5 cm के बीच होती है। ब्लेड की गति जितनी अधिक होगी, ब्लेड उतनी ही तेजी से कपड़े को काटेगा और अधिक आसानी से ऑपरेटर मशीन को स्थानांतरित कर सकता है। सबसे महत्वपूर्ण विचार एक सीधे चाकू का चयन करना है, चाकू को ले (lay) के माध्यम से स्थानांतरित करने के लिए ऑपरेटर से आवश्यक शक्ति है, ऑपरेटर का प्रयास मोटर के वजन, स्टैंड के आकार, हैंडल की ऊंचाई, स्ट्रोक, ब्लेड की तीक्ष्णता से प्रभावित होता है और बेस प्लेट गति। सामान्य ब्लेड का एक सीधा किनारा होता है जो काटे जा रहे कपड़े के प्रकार के आधार पर मोटे से बारीक तक भिन्न होता है। लहरदार धार वाले चाकू का उपयोग गर्मी उत्पादन को कम करने के लिए किया जाता है और इसलिए बिना किसी कठिनाई के सिंथेटिक मैटेरियल को कटिंग के लिए इसका उपयोग किया जा सकता है। ब्लेड की गति को चर गति तंत्र

द्वारा भी समायोजित किया जा सकता है। सीधे चाकू पारंपरिक कटिंग रूम में कटिंग का एक सामान्य साधन है क्योंकि यह अस्थायी है, पोर्टेबल, एक बैंड चाकू की तुलना में अध्याय और बनाए रखने में आसान। यहां तक कि



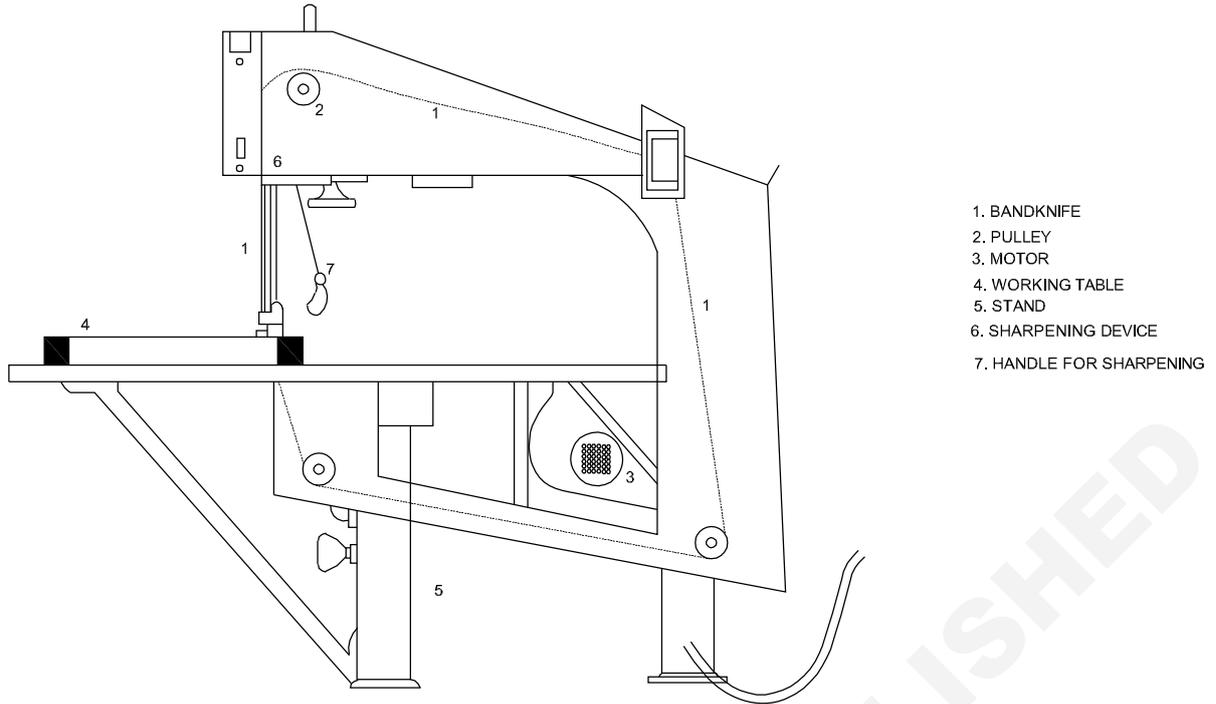
अगर मुख्य कटिंग ऑपरेशन के लिए बैंड नाइफ का उपयोग किया जाता है, तो ले को आसान है डलिंग के लिए सेक्शन में अलग करने के लिए स्ट्रेट नाइफ का इस्तेमाल किया जाएगा। (Fig 67)

2 बैंड चाकू या रोलर चाकू कटिंग मशीन (Band knife or Roller knife cutting machine)

एक बैंड चाकू में एक इलेक्ट्रिक मोटर द्वारा संचालित तीन या अधिक पुली की एक श्रृंखला होती है, जिसमें लगातार घूमने वाले स्टील ब्लेड लगे होते हैं, ब्लेड के एक किनारे को तेज किया जाता है। ऑपरेशन का सिद्धांत एक सीधे चाकू से अलग है, जिसमें बैंड चाकू एक निश्चित स्थिति में, काटने की मेज में एक स्लॉट के माध्यम से गुजरता है और जिस हिस्से को काटा जाना है, उसे उससे आगे ले जाया जाता है। ब्लेड आमतौर पर सीधे चाकू की तुलना में संकरा होता है। (Fig 68)

बैंड चाकू का उपयोग तब किया जाता है जब सीधे चाकू से प्राप्त करने की तुलना में काटने की सटीकता के उच्च स्तर की आवश्यकता होती है। निशान लगाते समय परिधान के हिस्सों के आसपास जगह छोड़ी जानी चाहिए ताकि उन्हें सीधे चाकू का उपयोग करके परत से काटा जा सके और फिर बैंड चाकू का उपयोग करके ठीक से काटा जा सके। जब कॉलर, कफ और जेब जैसे छोटे हिस्से काटे जाते हैं, तो धातु या फाइबर बोर्ड के आकार का एक टेम्पलेट पैटर्न के टुकड़े को मार्किंग के शीर्ष पर लेटे हुए खंड में होल्ड किया जा सकता है, जिसे बाद में बैंड नाइफ ब्लेड से खींचा जाता है, जो बिल्कुल सख्त किनारे के साथ कटता है। बैंड चाकू काटने की मशीनों का उपयोग महिलाओं के कपड़ों की तुलना में पुरुषों के कपड़ों में अधिक किया जाता है और अक्सर जैकेट के बड़े पैनल और ओवर कोट जैसे बड़े परिधान भागों को काटने के लिए उपयोग किया जाता है।

Fig 68



1. BANDKNIFE
2. PULLEY
3. MOTOR
4. WORKING TABLE
5. STAND
6. SHARPENING DEVICE
7. HANDLE FOR SHARPENING

FDN110322

सीधी चाकू और बैंड चाकू कटिंग मशीन के बीच अंतर

क्र. सं.	सीधी चाकू कटिंग मशीन	बैंड चाकू कटिंग मशीन
1	इसका ब्लेड सीधा होता है।	इसमें अंतहीन ब्लेड है।
2	यहाँ कपड़े की परत स्थिर और मशीनी है लेट जंगम है।	यहाँ मशीन स्थिर है और कपड़ा चल रहा है।
3	बैंड चाकू की तुलना में कम सटीकता।	सीधे चाकू की तुलना में अधिक सटीकता।
4	यह पोर्टेबल है।	यह बड़ा आकार है आसानी से हस्तांतरणीय नहीं है।
5	इसमें कटिंग टेबल नहीं है। इसमें एक चौड़ी कटिंग टेबल है बेस प्लेट केवल।	इसमें एक विस्तृत कटिंग टेबल है।
6	यह सुरक्षित है और सुरक्षा की कोई आवश्यकता नहीं है दस्ताने जैसे उपकरण।	मशीन को लोहे के दस्ताने जैसे सुरक्षा उपायों की आवश्यकता होती है।

3 गोल चाकू कटिंग मशीन (Round knife cutting machine) (Fig 69)

एक गोल चाकू कटिंग मशीन के तत्व एक बेस प्लेट होते हैं, जिसके ऊपर एक इलेक्ट्रिक मोटर लगाई जाती है, ब्लेड को निर्देशित करने के लिए कटर के लिए एक हैंडल और एक गोलाकार ब्लेड घूमता है जिससे कि अग्रणी किनारा कपड़े में नीचे की ओर कट जाता है। ब्लेड का व्यास 6 cm से 20 cm तक भिन्न होता है। गोल चाकू ऊँची परतों में घुमावदार रेखाओं को काटने के लिए उपयुक्त नहीं है क्योंकि ब्लेड सभी पर वार नहीं करता है एक साथ एक ही बिंदु पर एक साथ चलता है जैसे एक ऊर्ध्वाधर ब्लेड करता

है। इसलिए एक गोल चाकू का उपयोग केवल सीधी रेखाओं या अपेक्षाकृत कुछ मैदानों की निचली परतों के लिए किया जाता है। एक गोलाकार ब्लेड के लिए एक तंग वक्र, जैसे कि एक हैंड होल की कटिंग स्वाभाविक रूप से बहुत अधिक कठिन है।

4 डाई कटर (Die cutters) (Fig 70)

डाई कटिंग मशीन में अन्य कटिंग मशीन जैसे स्ट्रेट नाइफ, बैंड नाइफ और राउंड नाइफ कटिंग मशीन की तुलना में अधिक सटीकता होती है। परिधान उद्योगों में इसका उपयोग बहुत कम होता है। 'डाई' कॉलर और कफ जैसे पैटर्न के टुकड़ों के आकार में लोहे से बना चाकू है। डाई कटिंग मशीन

में एक छोटी कटिंग टेबल प्रदान की जाती हैं और मेज के ऊपर लोहे की छड़ों की सहायता से सांचे लगे होते हैं। कटिंग टेबल पर कपड़े डालने के बाद स्विच की मदद से हम कटिंग के लिए 'डाई' को सक्रिय कर सकते हैं। डाई अपनी शीर्ष स्थिति से तेजी से आगे बढ़ रहा है, कपड़े को दबाता है और परत को उनके आकार के अनुसार काटता है। डाई को स्थानांतरित करने के लिए आमतौर पर हाइड्रोलिक दबाव का उपयोग किया जाता है।

Fig 69



Fig 70



लाभ (Advantages)

इसमें किसी भी अन्य कटिंग मशीन की तुलना में सबसे अधिक सटीकता है।

नुकसान (Disadvantages)

- 1 लागत अगर मशीन बहुत अधिक है।
- 2 यह अधिक कपड़े की खपत करता है और अधिक कपड़े का अपशिष्ट बनाता है।
- 3 डाई अपनी तीक्ष्णता को जल्दी से ढीला कर रहे हैं और एक नए के साथ बदल रहे हैं। और साथ ही, मरने की तैयारी लागत या उत्पादन लागत बहुत अधिक है।

उपरोक्त नुकसानों के कारण डाई कटर का ज्यादातर परिधान उद्योगों में उपयोग नहीं किया जाता है। कुछ उद्योगों में, इसका उपयोग कॉलर, कॉलर बैंड और कफ के लिए बिना बुने हुए इंटरफेस कटिंग के लिए किया जा रहा है।

फ्यूजिंग तकनीक (Fusing Technology)

फ्यूजिंग (Fusing)

फ्यूजिंग, इंटरफेसिंग फ़ैब्रिक (व्यावसायिक रूप से 'कैनवास फ़ैब्रिक' के रूप में जाना जाता है) को फ़ेसिंग फ़ैब्रिक के साथ हीट ट्रीटमेंट की मदद से फिक्स करने की प्रक्रिया है। उसके लिए इस्तेमाल की गई 'फ्यूजिबल इंटरफेसिंग' में एक तरफ चिपचिपी कोटिंग होती है जिसे फ्यूज करने और कपड़े के साथ फिक्स करने के लिए लगाया जाता है। फ्यूजिंग प्रक्रिया के लिए जिस मशीन का उपयोग किया जाता है, उसे 'फ्यूजिंग मशीन' के रूप में जाना जाता है।

फ्यूजिंग मशीन (Fusing Machine)

- 1 इस मशीन का उपयोग फ्यूजिंग (हीटिंग) क्रिया द्वारा कॉलर, कफ के फ्यूजिबल इंटरफेसिंग को उनके संबंधित कपड़ों के साथ 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 हीट प्रेसिंग एक्शन द्वारा फ्यूजिंग क्रिया की जा रही है।
- 3 हम अपनी आवश्यकताओं के अनुसार तापमान & दबाव को समायोजित कर सकते हैं।
- 4 विभिन्न फ्यूजिंग मशीन प्रकार हैं स्टीम प्रेस, फ्लैट बेड प्रेस, निरंतर फ्यूजिंग प्रेस इत्यादि।
- 5 ये मशीनें बुने हुए और बुने हुए कपड़ों दोनों 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 बेड फ्यूजिंग मशीन
- 3 निरंतर फ्यूजिंग मशीन

प्रेसिंग के उपकरण & तकनीक (Pressing tools & techniques)

प्रेसिंग प्रौद्योगिकी के सिद्धांत (Principles of pressing technology)

आकार देने और बेहतर फिनिश के लिए कपड़ों को उनके उत्पादन के दौरान और अंत में प्रेस करना महत्वपूर्ण है। बेहतर प्रेजेंटेशन और पैकिंग के लिए गारमेंट को चमक देने के लिए प्रेसिंग भी बहुत जरूरी है।

प्रेसिंग का वर्गीकरण (Classifications of Pressing)

प्रेसिंग को दो प्रकारों में वर्गीकृत किया जा सकता है।

- a अंडर प्रेसिंग
- b टॉप प्रेसिंग।

a अंडर प्रेसिंग (Under Pressing)

यह वह शब्द है जिसका उपयोग कपड़ों पर की जाने वाली प्रेसिंग क्रियाओं का वर्णन करने के लिए किया जाता है, जबकि उन्हें बनाया जा रहा है। उदाहरण के लिए शर्ट बनाते समय सामने वाले हिस्से से जोड़ने से पहले अच्छी शेष पाने के लिए पॉकेट को प्रेस करना चाहिए।

b टॉप प्रेसिंग (Top Pressing)

यह फिनिशिंग ऑपरेशंस को संदर्भित करता है जो एक कपड़ा पूरी तरह से इकट्ठा होने के बाद होता है। उदाहरण के लिए, पैकिंग प्रक्रिया के लिए पूरी तरह से सिला हुआ टॉप दबाया जाता है।

उपरोक्त दोनों समूहों में बड़ी संख्या में शामिल थे। व्यक्तिगत प्रक्रियाओं और उनके अनुप्रयोगों का निर्धारण कपड़े, गुणवत्ता और परिधान के डिजाइन द्वारा किया जाता है। लेकिन, दबाने के निम्नलिखित मूल घटक समान हैं।

प्रेसिंग के घटक (Components of Pressing)

1 भाप (Steam)

कपड़े को आरैम देने और परिधान के सही आकार और आकार को ठीक करने के लिए इसे पर्याप्त लचीला बनाने के लिए भाप और गर्मी आवश्यक हैं। आवश्यक प्रभाव प्राप्त करने के लिए भाप और गर्मी का संयुक्त प्रभाव कपड़े की संरचना को थोड़ा नरम करना है।

2 दबाव (Pressure)

जब कपड़े को भाप के दबाव से ढीला कर दिया जाता है तो इसे लागू किया जाता है जो फाइबर को उनकी नई स्थिति में सेट करता है। भाप और दबाव के संयोजन का एक उदाहरण पतलून में एक क्रीज को प्रेस करना है।

3 सुखाना (Drying)

भाप और दबाव के उपयोग के बाद, घटक या परिधान को सुखाया और ठंडा किया जाना चाहिए ताकि कपड़ा अपनी सामान्य नमी की मात्रा 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 साथ ही साथ इसे ठंडा भी करता है। कुछ दबाव संचालन के लिए, सुखाने के लिए वैक्यूम के बजाय गर्म हवा या इन्फ्रारेड हीटिंग का उपयोग किया जाता है।

4 समय (Time)

परिधान को भाप, दबाव और सुखाने के अधीन होने की अवधि कपड़े और भाग को दबाए जाने पर निर्भर करती है, प्रत्येक घटक के लिए एक इष्टतम समय होता है।

मशीनरी और उपकरणों को दबाना (Pressing Machinery and Equipments)

1905 में यांत्रिक रूप से संचालित पहली प्रेसिंग मशीन के आविष्कार के बाद से प्रेसिंग मशीनरी और उपकरणों का डिजाइन और विकास कभी समाप्त नहीं हुआ। आज, 500 से अधिक विभिन्न प्रकार के सामान्य और विशेष उद्देश्य वाली प्रेसिंग मशीन जिसमें एक साधारण ऑपरेशन से लेकर कॉम्बिनेशन मशीन शामिल हैं जो परिधान के लिए आवश्यक हर ऑपरेशन करने में सक्षम हैं (उदा. मेन्स जैकेट)। सामान्य उपयोग में आने वाली मशीनरी और उपकरणों की कुछ वस्तुएं हैं:

1 इलेक्ट्रिक आयरन (Electric Irons) (Fig 71)

ये 70 और 240 डिग्री सेल्सियस के बीच की ताप सीमा के साथ लगभग 1.4 किलोग्राम वजन वाले हल्के वजन के लोहा हैं और इलेक्ट्रॉनिक तापमान नियंत्रण जिनकी विश्वसनीय सटीकता + या - 3 डिग्री सेल्सियस हैं। इस प्रकार के लोहे को कई प्रकार के आकार में बनाया जाता है और मुख्य रूप से



जहाँ भाप होती है वहाँ स्मूथिंग और फिनिशिंग ऑपरेशन्स के लिए उपयोग किया जाता है अनावश्यक यदि, किसी कारण से नमी की आवश्यकता होती है, तो आसुत जल को संपीड़ित हवा द्वारा संचालित स्प्रे पिस्टल के साथ क्षेत्र पर सूक्ष्मता से छिड़का जा सकता है।

2 इलेक्ट्रिक स्टीम आयरन (Electric Steam Irons)

इलेक्ट्रिक स्टीम प्रेसिंग मशीनों का व्यापक रूप से उद्योगों में उपयोग किया जाता है। ये सबसे अधिक इस्तेमाल किए जाने वाले प्रकार के हैंड आयरन हैं और विभिन्न प्रकार के संचालन करते हैं, विशेष रूप से वे जो कम दबाव से संबंधित हैं। स्टीम प्रेसिंग मशीन में एक आयरन बॉक्स, एक स्टीम जनरेटिंग यूनिट और एक निकास व्यवस्था होती है। यहां कपड़ों को प्रेस करने के लिए शुद्ध पानी को भाप में बदला जाता है।

लोहे में एक ताप तत्व होता है, और लोहे के आधार में भाप को एक केंद्रीय या स्वतंत्र बॉयलर से भाप कक्ष में फीड दिया जाता है। तत्व द्वारा भाप को सुपरहीट किया जाता है और लोहे की एकमात्र प्लेट में ड्रिल किए गए छिद्रों के माध्यम से आवश्यकतानुसार छोड़ा जाता है। हैंडल के किनारे या भीतर एक सुविधाजनक स्थिति में एक माइक्रो-स्विच भाप को छोड़ता है। साथ ही प्रेसिंग टेबल के नीचे पंखे के साथ एक निकास व्यवस्था का उपयोग किया जाता है जिसका उपयोग प्रेस किए जा रहे परिधान के माध्यम से भाप की हवा को बाहर निकालने के लिए किया जाता है।

ये मशीनें स्लीव बोर्ड के साथ अच्छी कुशन वाली इस्त्री टेबल से भी सुसज्जित हैं। स्टीम प्रेसिंग मशीन के फायदे हैं,

- कम वजन
- महिलाएं भी आसानी से काम कर सकती हैं
- पानी लगाने की कोई ज़रूरत नहीं है
- बहुत अच्छी फिनिशिंग
- बहुत अधिक उत्पादन देते हैं

इस मशीन की मुख्य देखभाल के लिए उचित रखरखाव की आवश्यकता होती है। नहीं तो बॉयलर फटने से बड़ा हादसा हो सकता है। (Fig 72)

3 हॉट एयर आयरन (Hot air irons)

यहाँ वायु को गर्म किया जाता है तथा दबाने के लिए गर्म वायु का प्रयोग किया जाता है। यह एक लोकप्रिय नहीं है क्योंकि यह कम प्रभावी और जटिल तंत्र है।

आयरनिंग बोर्ड / प्रेसिंग टेबल (फोल्ड करने योग्य): यह एक सपाट, कठोर बोर्ड होता है, जो लकड़ी या धातु से बना होता है। बोर्ड कपास से भरा हुआ है और सूती कपड़े से ढका हुआ है और यह ऊंचाई को बदलने के लिए एक समायोज्य स्टैंड पर तय किया गया है। (Fig 73)

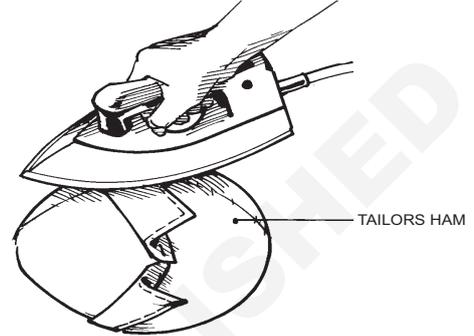
दर्जी का हैम (Tailor's ham) : यह गोल सिरों वाला एक मजबूती से भरा हुआ तकिया है। इसका उपयोग बस्ट डार्ट्स और घुमावदार सीम जैसे आकार वाले क्षेत्रों को दबाने के लिए किया जाता है; इसका उपयोग कोने को ढालने के लिए भी किया जाता है। (Fig 74)

Fig 73



FDN110333

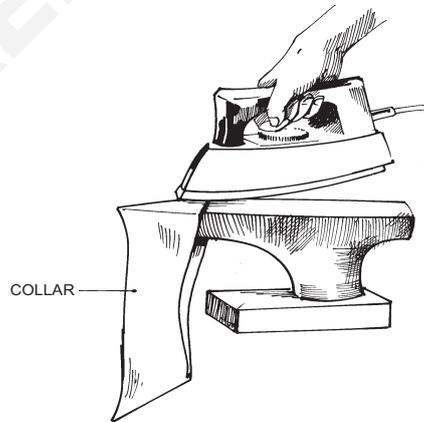
Fig 74



FDN110334

प्वाइंट प्रेसर (Point presser) : यह एक नुकीली नुकीली लकड़ी का बोर्ड होता है और इसका उपयोग कॉलर में सीम को दबाने और कॉलर, कफ आदि में तेज बिंदुओं को बाहर लाने में मदद करने के लिए किया जाता है। (Fig 75)

Fig 75

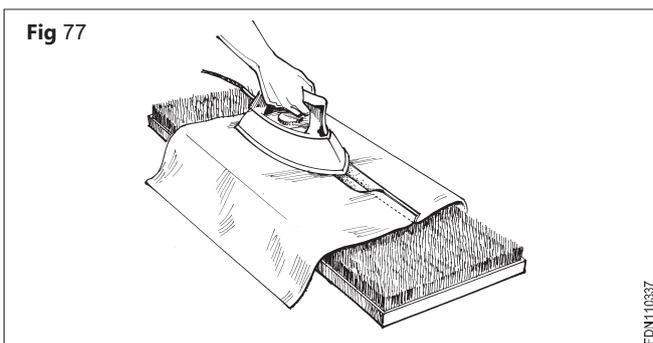
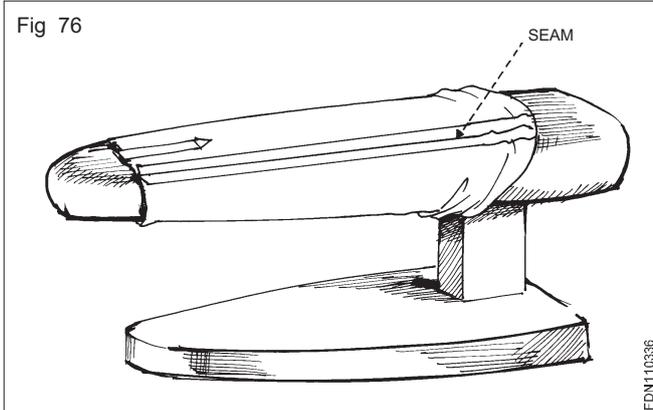


FDN110335

स्लीव बोर्ड (Sleeve board) : यह एक संकीर्ण, लंबी, सपाट सतह वाला एक बोर्ड होता है, जिस पर परिधान के संकीर्ण हिस्सों की सीम और विवरण, जैसे कि आस्तीन और पतलून के पैर आसानी से दबाए जा सकते हैं। (Fig 76)

नीडल बोर्ड (Needle board) : यह एक बोर्ड होता है जिसमें लकड़ी के बोर्ड पर छोटी-छोटी सुइयों का संग्रह होता है। इसका उपयोग पाइल और नैप फैब्रिक (जैसे कॉरडरॉय, वेलवेट) को प्रेस करने के लिए किया जाता है (Fig 77)

सिलाई के दौरान और बाद में दबाना भी उतनी ही महत्वपूर्ण प्रक्रिया है। प्रेसिंग से सिकुड़न दूर हो जाएगी, क्रीज तेज हो जाएंगी, भारी परतें समतल हो जाएंगी और सीम खुल जाएगी। प्रेसिंग से कपड़ा सिकुड़ या खिंच सकता है।



इसमें शामिल मुख्य कारक गर्मी, दबाव और आर्द्रता हैं। इन कारकों को उस कपड़े के साथ सामंजस्य बिठाना होगा जिसे प्रेसिंग किया जाएगा।

प्रेस किया जाता है

- एक परिधान के निर्माण के दौरान (फ्लैट सीम, डार्ट्स, प्रेस घटकों को आकार आदि में दबाएं)
- सिलाई के बाद किसी कपड़े की फिनिशिंग के लिए।

इस्ती करने और प्रेसिंग के बीच अंतर (Differences between ironing & pressing) : इस्ती करना वह प्रक्रिया है जिसके द्वारा लोहे को कपड़े के साथ-साथ लंबाई या आड़ी दिशा में धकेला जाता है। इस्ती प्रक्रिया का उपयोग कपड़ों के निर्माण के बाद किया जाता है।

प्रेसिंग वह प्रक्रिया है जिसके द्वारा लोहे को ऊपर और नीचे की दिशा में, लंबाई और आड़े-तिरछे दिशा में कपड़े पर ऊपर और नीचे गति की एक श्रृंखला में सेट किया जाता है। निर्माण की प्रक्रिया के दौरान सभी कपड़ों की प्रेसिंग की जाती है।

सुरक्षा सावधानियां (Safety precautions)

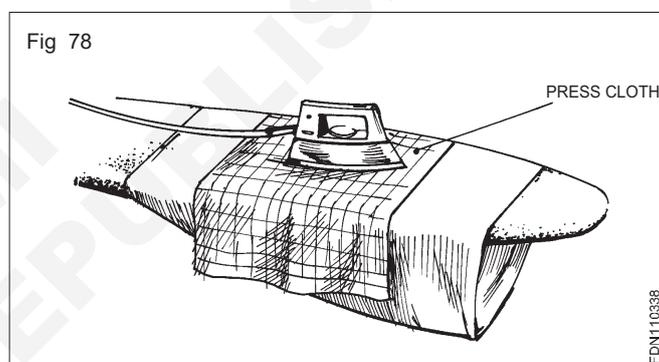
- लोहे की रस्सी को अपने काम पर न लगने दें।
- आपके पास लोहे के प्रकार के आधार पर या तो लोहे के स्टैंड का उपयोग करें या उपयोग में न होने पर लोहे को झुकाएं।
- इस्ती बोर्ड के कवर को न जलाएं।
- अगर आयरन में स्टार्च चिपक गया है, तो इसे ठंडा होने दें और फिर साबुन या बिना खरोंच वाले मैज पाउडर या बेकिंग सोडा से साफ करें।
- स्टीम आयरन के लिए आसुत जल का उपयोग करें; जब आप अपना काम पूरा कर लें तो उसे खाली कर दें।

- सुनिश्चित करें कि आयरन, तार और प्लग पिन के किसी भी हिस्से में बिजली का रिसाव न हो।
- आयरन की गर्म सतह को कभी भी इस्ती की मेज पर या कपड़े पर न छोड़ें जब वह आरंभ कर रहा हो, तो लोहे को सीधा रखना चाहिए।

अपने कपड़े में कम गर्मी प्रतिरोधी फाइबर के लिए अपने आयरन पर रेगुलेटर या नियंत्रण को सही ढंग से सेट करें। आयरन के डायल पर तापमान हमेशा स्पष्ट रूप से चिह्नित नहीं होते हैं, लेकिन इस क्रम में गर्म से ठंडा करने के लिए वर्गीकृत किया जाना चाहिए: लिनन - कपास - रेयान ऊन - रेशम - नायलॉन (और अन्य कृत्रिम फाइबर)।

स्टीम आयरन से वेट प्रेसिंग आसानी से की जा सकती है। नहीं तो सीधे कपड़े पर पानी छिड़कें और इस्ती करने से पहले इसे एक मिनट के लिए छोड़ दें।

गीले कपड़े की मदद से वेट प्रेसिंग का एक और तरीका किया जा सकता है। इसका उपयोग लिनन या ऊनी कपड़े के लिए किया जाता है। कुछ फ़ैब्रिक जैसे स्पन रयॉन, एम्बॉस्ड और ग्लेज्ड फ़ैब्रिक के लिए प्रेस ड्राई करना बेहतर होता है। (Fig 78)



निर्माण के दौरान प्रेसिंग की तकनीक (Techniques for pressing during construction)

- संलग्न सीम, प्लीट्स या हेम्स के किनारों के साथ-साथ बेस्टिंग पर दबाव डालना अक्सर आवश्यक होता है। पहले हल्के सूखे दबाव के बाद, कपड़े पर बने निशानों को सेट करने से पहले बेस्टिंग को क्लिप करें, निकालें और नमी के साथ फिर से प्रेसिंग करें, कभी भी पिन के ऊपर प्रेस न करें।
- ग्रेन्स के साथ प्रेस करें, पूर्वाग्रह घटकों पर भी ग्रेन्स के साथ प्रेस करें
- प्रेसबोर्ड पर कैची रखें ताकि उन बिंदुओं से किसी भी खिंचाव को हटाया जा सके जो पर्याप्त रूप से कटे हुए नहीं हैं। जिन कोनों या कर्व्स को ट्रिम किया जाना है या बारीकी से काटा जाना है, अगर उन्हें काटने से पहले गीला और अच्छी तरह से प्रेस किया जाता है, तो उनके टूटने की संभावना कम होती है।
- कपड़े के एक टुकड़े को प्रेस करने के बाद उसे एक कोट हैंगर पर पिन करके रखें या सूखने के लिए सावधानी से फैला दें ताकि आपको उसे फिर से प्रेस करने की जरूरत न पड़े।
- आपके बाएं हाथ में सिलाई लाइन पर मजबूती से फोल्ड करके इकट्ठा किया जाता है। धीमे काम के लिए आंच कम कर दें।

- जब पूर्णता को कम करना हो तो आयरन के किनारे को सिलाई की रेखा के समानांतर होल्ड करें।
- प्रेस-बटन, कढ़ाई, लेस, बीडिंग, ब्रेडिंग को एक नरम पैड जैसे टर्किश टॉवल की परतों के ऊपर गलत साइड से प्रेस किया जाना है।

- कॉलर, कफ, बेल्ट और पॉकेट को पहले गलत साइड से प्रेस करें और फिर उन्हें एक प्रेस क्लॉथ पर बहुत हल्के से दाईं ओर फिनिश करें। पहले किनारों को मजबूती से प्रेस करें और फिर से बैस्टिंग प्रेस को हटा दें। बाहरी किनारों से अंदर की ओर काम करें।

फिनिशिंग और फोल्डिंग (Finishing and folding)

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

- किसी परिधान की फिनिशिंग के महत्व और बुनियादी तकनीक की व्याख्या करें।

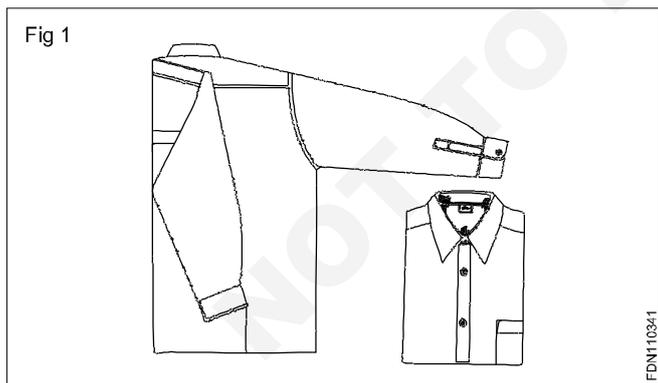
किसी भी कपड़े की सिलाई के बाद फिनिशिंग एक बहुत ही महत्वपूर्ण ऑपरेशन है। यह गुणवत्ता में जोड़ता है क्योंकि यह एक बेहतर रूप देता है। फिनिशिंग को ट्रिमिंग, आयरनिंग और फोल्डिंग में बांटा जा सकता है। कभी-कभी फिनिशिंग प्रक्रिया के दौरान कपड़ों की धुलाई भी की जाती है।

ट्रिमिंग (Trimming) : ट्रिमिंग तैयार कपड़ों से अनावश्यक धागों की कटिंग की एक प्रक्रिया है। प्रत्येक परिधान के लिए एक क्रम होता है जिसका पालन किया जाना चाहिए ताकि कोई भी भाग छूट न जाए। ऊपरी वर्गों से निचले खंड तक प्रारंभ करें, उदा. शर्ट के मामले में ट्रिमिंग कॉलर से शुरू होकर योक, स्लीव्स, बोडिस फ्रंट और बैक, बॉटम हेम और फास्टनरों तक होती है।

निचले परिधान में, कमर लाइन (कमर बैंड) से शुरू होकर जेब, पॉकेट माउथ, फोर्क और हिप लाइन, साइड सीम, पैर के अंदर से नीचे हेम लाइन तक। ट्रिमिंग करने से पहले, सिलाई गायब होने के लिए परिधान की जांच करें। ट्रिमिंग के अंत में सभी ढीले कटे हुए धागों को परिधान से हटा देना चाहिए।

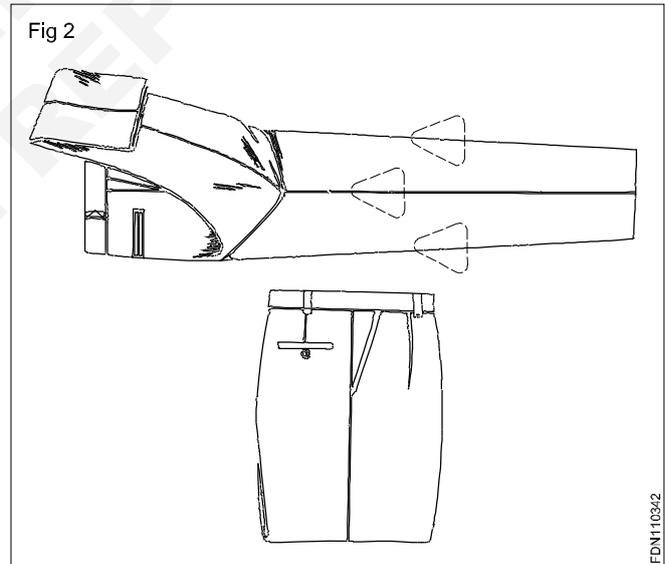
इस्ती करना (Ironing) : मुख्य उद्देश्य सिलाई के दौरान बनने वाली सिलवटों को दूर करना है। इससे परिधान को बेहतर लुक मिलता है।

फोल्डिंग (Folding) : अगर ड्रेस को हैंगर पर नहीं रखा जा सकता है तो उसे फोल्ड करना होगा। बुनियादी तकनीकों का वर्णन नीचे किया गया है। शर्ट को पीछे की तरफ टेबल पर रखा गया है।



- दोनों साइड सीम को पीछे की तरफ मोड़ा जाता है ताकि वे बीच में मिलें।
- आस्तीन को शर्ट की लंबाई में दोनों तरफ रखा जाता है।
- तल को एक संकीर्ण चौड़ाई में वापस मोड़ा जाता है, फिर टुकड़े को उसके आधे हिस्से में मोड़ा जाता है (निचला मुड़ा हुआ किनारा कॉलर से थोड़ा नीचे होना चाहिए)। (Fig 1)

ट्राउजर (सेंटर क्रीज लाइन के साथ) (Trousers with center crease line) : फोल्ड करने से पहले ट्राउजर को उसके वेस्टबैंड पर पकड़कर सेट करें और पॉकेट पाउच और पैरों को सीधा लटका दें। फिर पैरों को होल्ड करें और प्रत्येक पैर के अंदरूनी सीम और साइड सीम का मिलान करें। फिर दोनों पैरों को आपस में मिला लें। और प्लेटेड खोलने वाले फ्लैट को उसके स्थान पर सेट करें। फिर लम्बाई पर तीन तह बना लें। (Fig 2)



सिलाई मशीन के प्रकार - भाग - रखरखाव (Sewing machine types - parts - maintenance)

उद्देश्य : इस पाठ के अन्त में आप यह जान सकेंगे :

- मशीन के पुर्जों को परिभाषित करना और उनके कार्य को नाम देना
- मशीन के समुचित कार्य के लिए सभी आवश्यक अनुरक्षण कार्य की व्याख्या करना ।

सिलाई मशीनों के प्रकार (Types of sewing machines) :

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। वे हाथ, ट्रेडल या इलेक्ट्रिक मोटर द्वारा संचालित हो सकते हैं। हैंड मशीन में अच्छा काम किया जा सकता है लेकिन हैं एक ट्रेडल की तुलना में धीमी, जो कपड़े में हेरफेर करने के लिए दोनों हाथों को भी मुक्त कर देती हैं। एक इलेक्ट्रिक सिलाई मशीन आदर्श हैं, कम ज़ोरदार और उपयोग करने में तेज होने के कारण हाथ कपड़े में हेरफेर करने के लिए स्वतंत्र हैं। यदि आप फैसी सिलाई में रुचि रखते हैं, तो आप सजावटी सिलाई संलग्नक के साथ नए मॉडल का चयन कर सकते हैं। नौसिखिए को पैर या ट्रेडल मशीन को संभालना आसान लगेगा, क्योंकि गति को नियंत्रित करना आसान होता है।

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

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

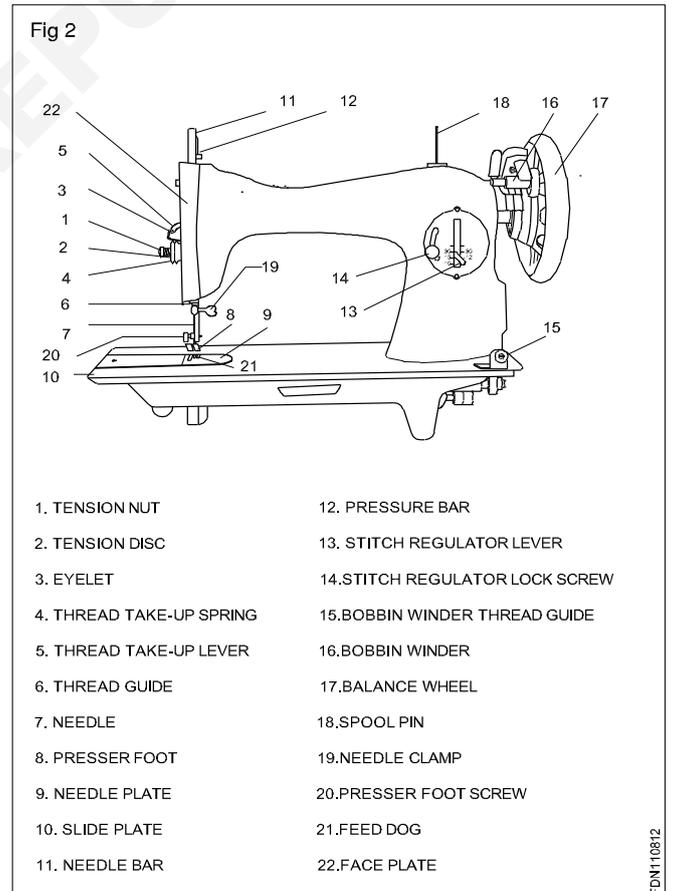
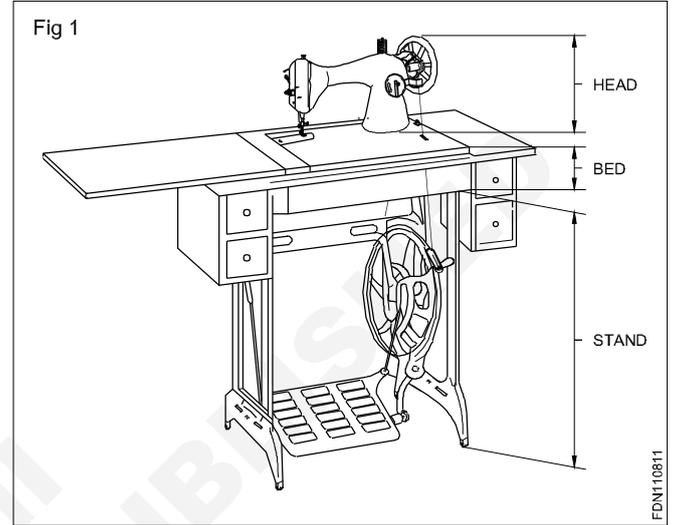
एक इलेक्ट्रिक सिलाई मशीन एक इलेक्ट्रिक मोटर के घुटने या पैर के नियंत्रण से संचालित होती है। मशीन को किसी भी वांछित गति से समान नियमित लय के साथ संचालित करने के लिए आवश्यक दबाव को नियंत्रित करने के लिए थोड़े अभ्यास की आवश्यकता होती है।

ट्रेडल सिलाई मशीन और उसके पुर्जे (The treadle sewing machine and its parts) : सभी सिलाई मशीनों में अधिकांश पुर्जे सामान्य होते हैं। प्रत्येक मशीन में एक तथाकथित मशीन हेड और मशीन बेड होता है, जबकि स्टैंड और उसका हिस्सा ट्रेडल सिलाई मशीन की एक विशिष्ट विशेषता है। (Fig 1)

सिर के भाग इस प्रकार हैं। (Fig 2)

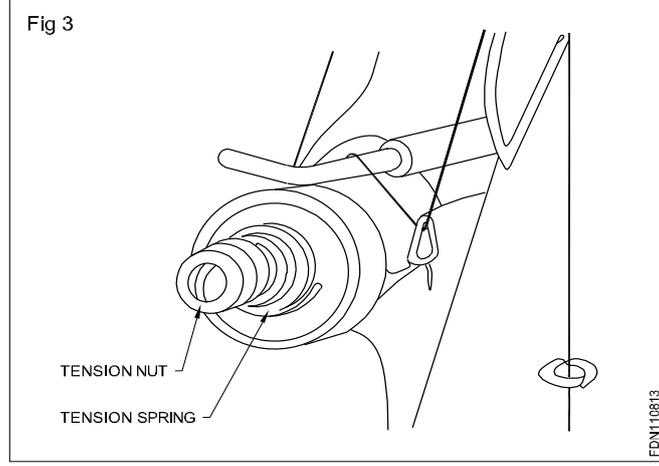
स्पूल पिन (Spool pin) (No 18) धागे की स्पूल को होल्ड करता है।

थ्रेड गाइड (Thread guide) (No 6) धागे को स्पूल से सुई तक स्थिति में रखता है।



टेंशन डिस्क (Tension disc)

टेंशन डिस्क एक सरल तंत्र है, जहां दो अवतल डिस्क को एक साथ रखा जाता है, जिसमें उलटी भुजाएँ होती हैं एक दूसरे। 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)

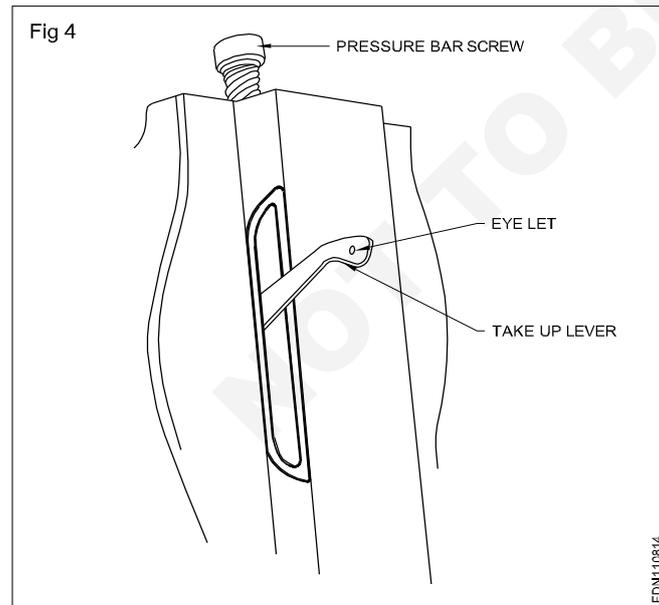


टेक अप लीवर (Take up lever)

टेक अप लीवर को हाथ की बॉडी में फिट किया जाता है जो सामने से ऊपर और नीचे की गति प्राप्त करता है। बाहरी सिरे पर लीवर में एक छोटा सा होल होता है जिससे धागा गुजरता है।

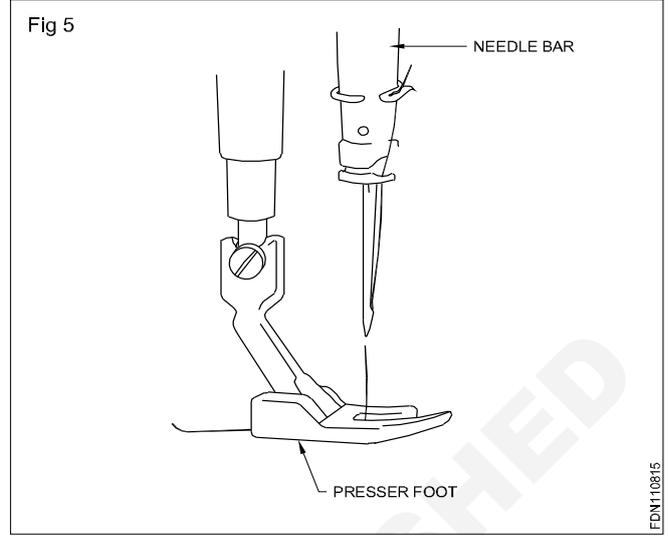
इस लीवर के दो कार्य हैं:

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

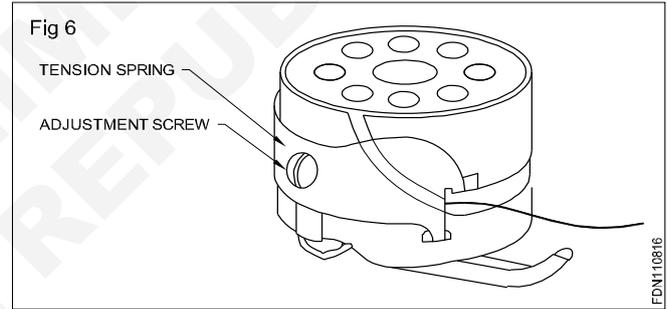


फेस प्लेट (Face plate)

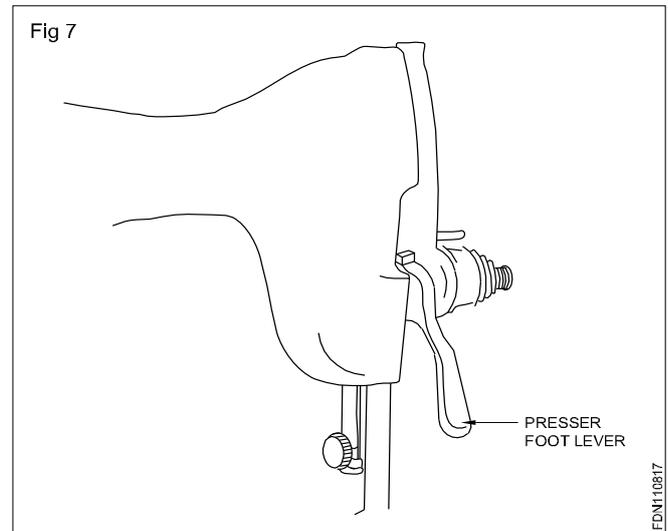
फेस प्लेट एक रिमूवेबल साइड कवर है जो सूई बार, प्रेशर बार और थ्रेड टेक-अप पर ऑइलिंग पॉइंट तक पहुंच प्रदान करता है। (Fig 4)



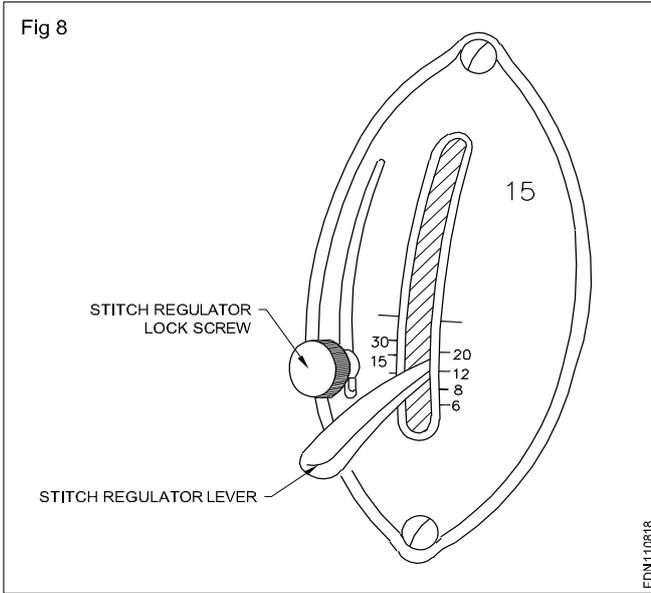
नीडल बार एक स्टील की छड़ होती है, जो क्लैम्प की मदद से सूई को एक सिरे पर टिकाए रखती है। (Fig 5)



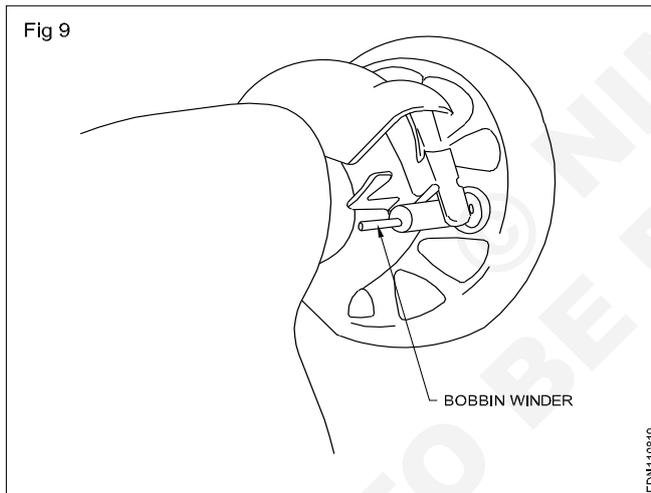
प्रेसर फुट प्रेशर बार से जुड़ा होता है और जब नीचे किया जाता है तो यह कपड़े को मजबूती से स्थिति में रखता है। (Fig 5)



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



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



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

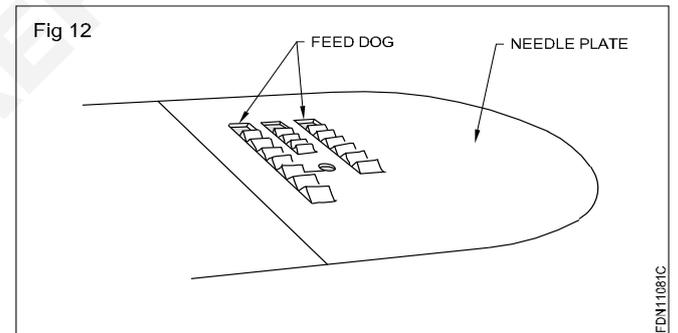
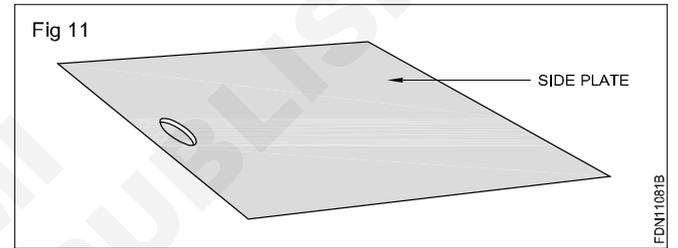
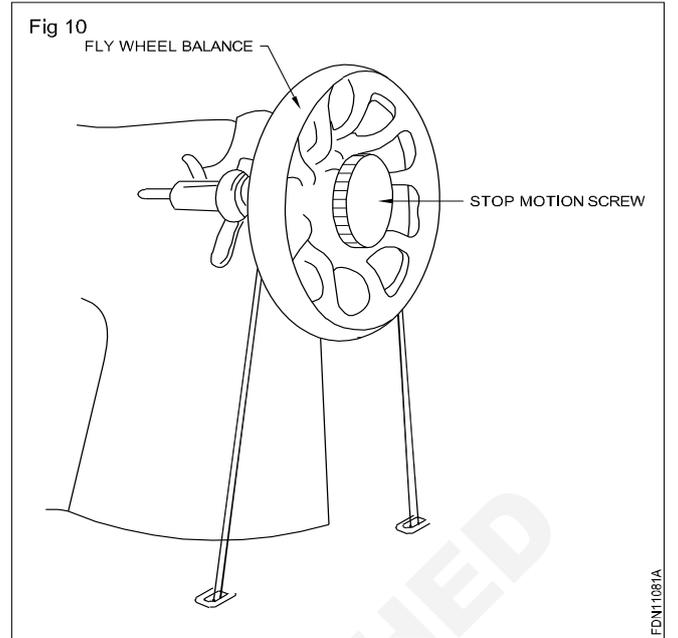
बाबिन वाइन्डर बाबिन पर धागे को लपेटने की सुविधा प्रदान करता है। बाबिन भर जाने पर कुछ अपने आप बंद हो जाते हैं। (Fig 9)

जब **फ्लाइंग व्हील** घुमाने के लिए बनाया जाता है तो यह मशीन के मैकेनिज्म का काम करता है। (Fig 10)

स्टॉप मोशन स्कू चक्का के केंद्र में होता है और यह सिलाई तंत्र को संलग्न और बंद कर देता है। (Fig 10)

स्लाइड प्लेट एक आयताकार प्लेट होती है जिससे बाबिन केस को हटाने या डालने के लिए खुला स्लाइड किया जा सकता है। (Fig 11)

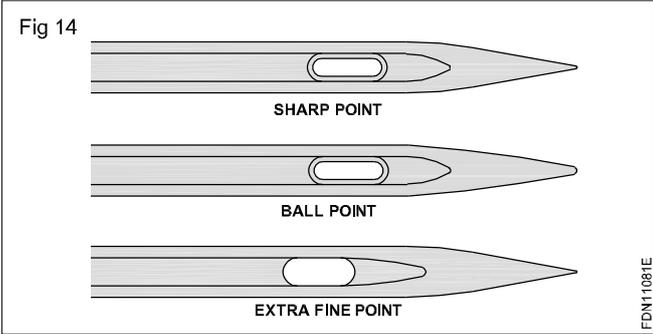
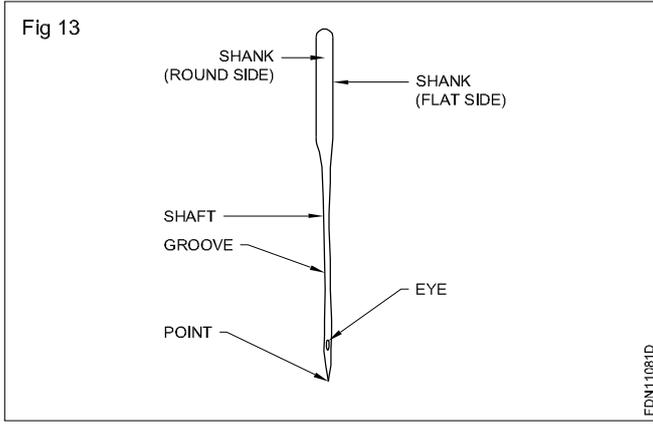
नीडल प्लेट या थ्रोट प्लेट एक cm सर्कुलर प्लेट होती है जिसमें सूई को अपने अंदर से गुजरने देने के लिए एक होल होता है। (Fig 12)



फीड डॉग में नीडल प्लेट के नीचे लगे दांतों का एक सेट होता है। यह सिलाई करते समय कपड़े को आगे की ओर ले जाने में मदद करता है। (Fig 12)

सिलाई मशीन की सुई कई प्रकार की होती हैं। सुइयों को उनके उपयोग के अनुसार चुना जाता है। आकार मुख्य रूप से कपड़े की संरचना और इस्तेमाल किए गए सिलाई धागे पर निर्भर करते हैं। सुई के ऊपरी भाग को शैंक कहते हैं। नीचे के भाग को शाफ्ट कहते हैं। टांग का एक भाग चपटा तथा दूसरा भाग गोल होता है। गोल तरफ खांचा होता है, जो सिलाई बनाते समय धागे का मार्गदर्शन करता है और अत्यधिक घर्षण से बचाता है। (Fig 13)

सुई की आँख नुकीले बिंदु के ठीक ऊपर होती है। यह हमेशा अपनी लंबाई में विस्तारित होता है क्योंकि सुई के धागे को सुई के माध्यम से लंबाई की दिशा में तिरछे 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 इस्तेमाल बुने हुए कपड़े के लिए नुकीले बिंदु, टवील, डेनिम

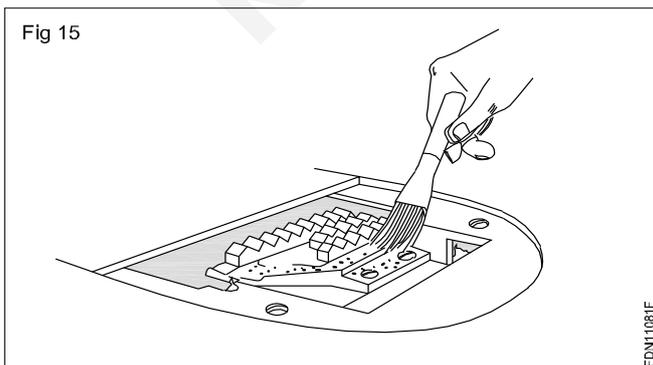


और भारी चमड़े के कपड़े के लिए अतिरिक्त महीन बिंदु हैं निट और स्ट्रेच फैब्रिक के लिए बॉल पॉइंट। (Fig 14)

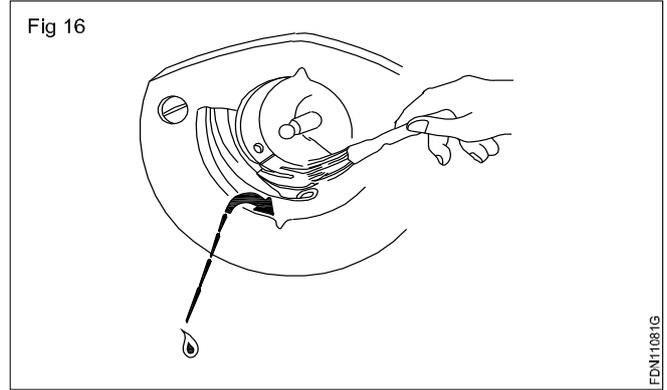
सुई का आकार 9 से 19 तक होता है। सुई का चयन करते समय, याद रखें कि कपड़े और धागे का वजन जितना महीन होगा, सुई उतनी ही महीन होनी चाहिए।

मशीन की देखभाल और रखरखाव (Care and maintenance of the machine) : नियमित सफाई, तेल लगाना और मशीन की देखभाल संतोषजनक सिलाई और मशीन के लंबे जीवन को सुनिश्चित करती हैं। उपयोग में न होने पर, अपनी मशीन को ढक कर रखें ताकि उस पर धूल न जम सके।

सफाई (Cleaning) : मशीन के किसी भी हिस्से में तेल लगाने से पहले आपको हमेशा लिंट जमा, धूल और धागे के टुकड़े को हटा देना चाहिए। धूल और लिंट को हटाने के लिए एक छोटे सूखे ब्रश या टूथब्रश और एक मुलायम कपड़े का प्रयोग करें। धागे और लिंट के उन टुकड़ों को निकालने के लिए सुई जैसे नुकीले उपकरण का उपयोग करें जिन्हें ब्रश से निकाला नहीं जा सकता। फीड डॉग को साफ करने के लिए मशीन की नीडल प्लेट को हटा दें और फीड मैकेनिज्म से चिपके लिंट डिपॉजिट और गंदगी को साफ कर दें। (Fig 15)



शटल रेस को साफ करने के लिए, शटल रेस असेंबली को मशीन से पकड़े हुए दो पेंचों को हटा दें, शटल रेस को हटा दें, इसके खांचे को गंदगी, फुज्जी



और धागे के टूटे हुए टुकड़ों से साफ कर दें। कभी-कभी ढीले धागे ट्रेडल के रिवेत्स के चारों ओर लपेटते हैं और मशीन को चलाने के लिए कठिन बनाते हैं। आपको पहिये में फंसे धागे के टुकड़े और ट्रेडल वाले हिस्से से चिपके सभी लिंट और धूल को हटा देना चाहिए। (Fig 16)

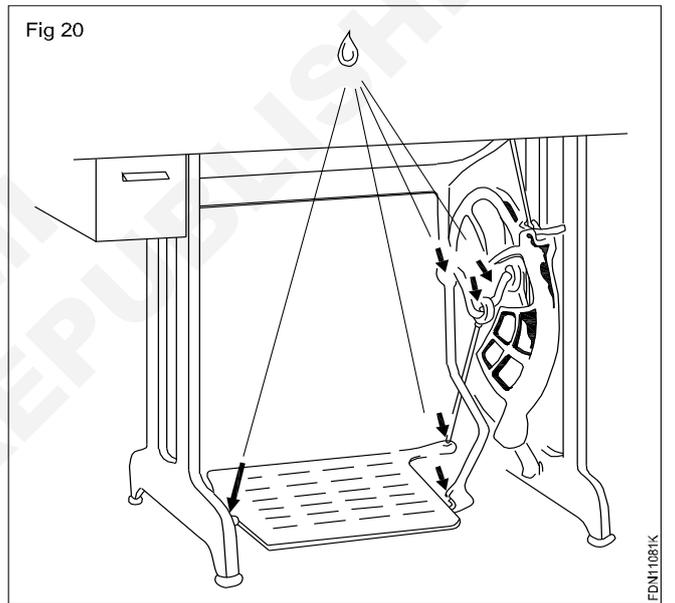
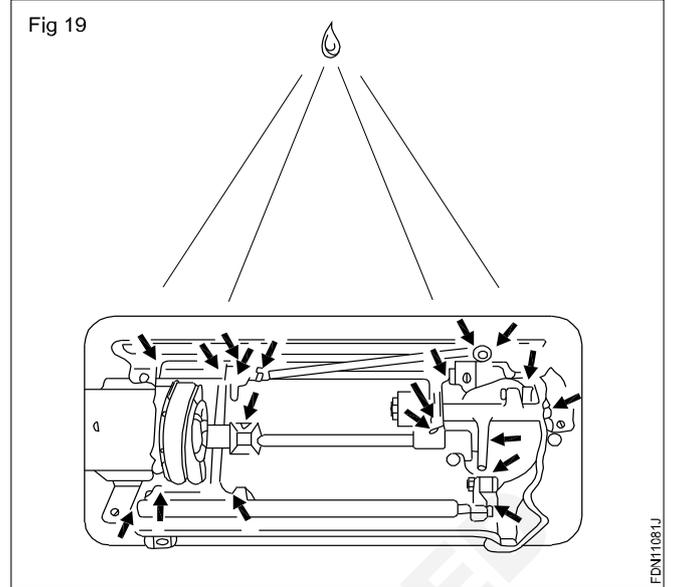
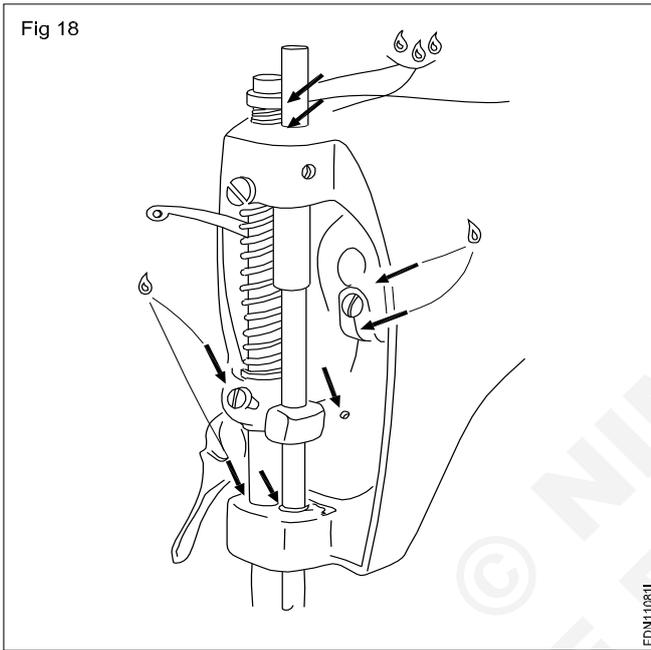
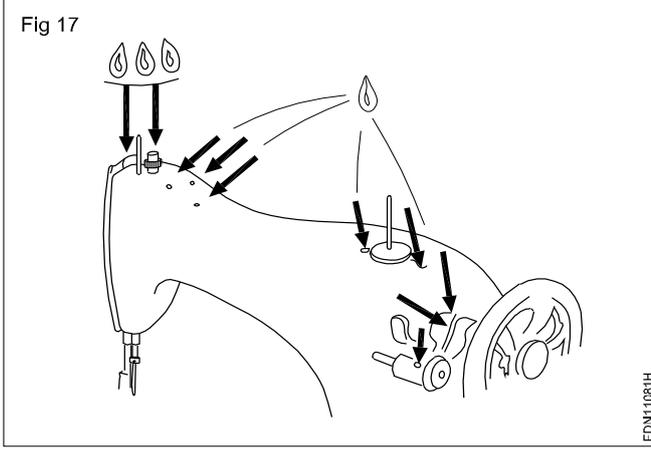
तेल लगाना (Oiling) : मशीन को समय-समय पर तेल और चिकनाई देना आवश्यक है। यदि मशीन का उपयोग प्रतिदिन किया जाता है, तो सप्ताह में एक बार तेल लगाएं। यदि आप इसे बार-बार उपयोग करते हैं तो महीने में एक बार पर्याप्त होना चाहिए। अच्छी तरह से तेल लगाने के लिए, ऊपरी धागे, सुई प्लेट, स्लाइड प्लेट, फेसप्लेट, बॉबिन केस, सुई और प्रेशर फुट को हटा दें। सभी तेल छिद्रों और जोड़ों में विशेष सिलाई मशीन का तेल डालें जहाँ एक भाग दूसरे के विरुद्ध शासन करता है। तेल लगाते समय, गतिमान भागों में तेल के प्रवाह में मदद करने के लिए चक्का को आगे-पीछे घुमाएं। (Figs 17 & 18)

मशीन के सिर पर तेल लगाने के बाद, मशीन के बिस्तर पर बिंदुओं को तेल लगाने के लिए मशीन के सिर को वापस झुकाएं। शटल रेस में तेल लगाना जरूरी है। ट्रेडल मशीन पर, मशीन के हेड को पीछे झुकाने से पहले बेल्ट को छोड़ना होगा। (Fig 19)

मशीन के स्टैंड में तेल लगाना न भूलें (Fig 20)

जब मशीन पूरी तरह से तेल से तर हो जाए, तो अतिरिक्त तेल को पोछ दें और इसे बेकार मैटेरियल के टुकड़े पर कई मिनट तक धीरे-धीरे चलाएं। इससे पहले कि आप मशीन को बंद करें, प्रेशर फुट के नीचे मैटेरियल का एक टुकड़ा रखें और सुई को नीचे करें। कपड़ा अतिरिक्त तेल को सोख लेगा जो मशीन के माध्यम से निकल सकता है और मशीन का उपयोग करने पर आपके काम पर तेल के धब्बे बनने से रोकेगा।

अगर मशीन में तेल अधिक है तो तेल के प्रत्येक होल और जोड़ों में मिट्टी के तेल या पेट्रोल की एक बूंद डालें और इसे कई मिनट तक तेजी से चलाएं। फिर एक मुलायम कपड़े से निकलने वाले तेल को पोछ दें और मशीन को फिर से तेल दें। इस उपचार के कुछ घंटों के भीतर इसे दूसरी तेल लगाने की आवश्यकता होगी।



सिलाई निर्माण/समस्या निवारण (Stitch formation/troubleshooting)

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

- सिलाई के गठन, संतुलन और सिलाई की लंबाई की व्याख्या करना ।
- मशीन से सिलाई करते समय होने वाली मशीन की परेशानी को समझाएं और उसके सुधार का नाम देना ।
- कपड़े के अनुसार सुई और धागे का चुनाव करना।

सिलाई निर्माण (Stitch formation): सुई धागा लूप, सुई द्वारा मैटेरियल के नीचे की तरफ गठित किया गया है, एक हुक के माध्यम से दूसरे धागे (धागे के नीचे) के साथ इंटरलॉक किया गया है ।

मैटेरियल में सुई डाली जाती है । (Fig 1a)

जैसे ही सुई अपनी निम्नतम स्थिति से ऊपर की ओर बढ़ती है, सुई का धागा एक लूप बनाता है जो हुक के बिंदु से पकड़ा जाता है । (Fig 1b)

हुक सुई के धागे के लूप को बड़ा करता है । (Fig 1c)

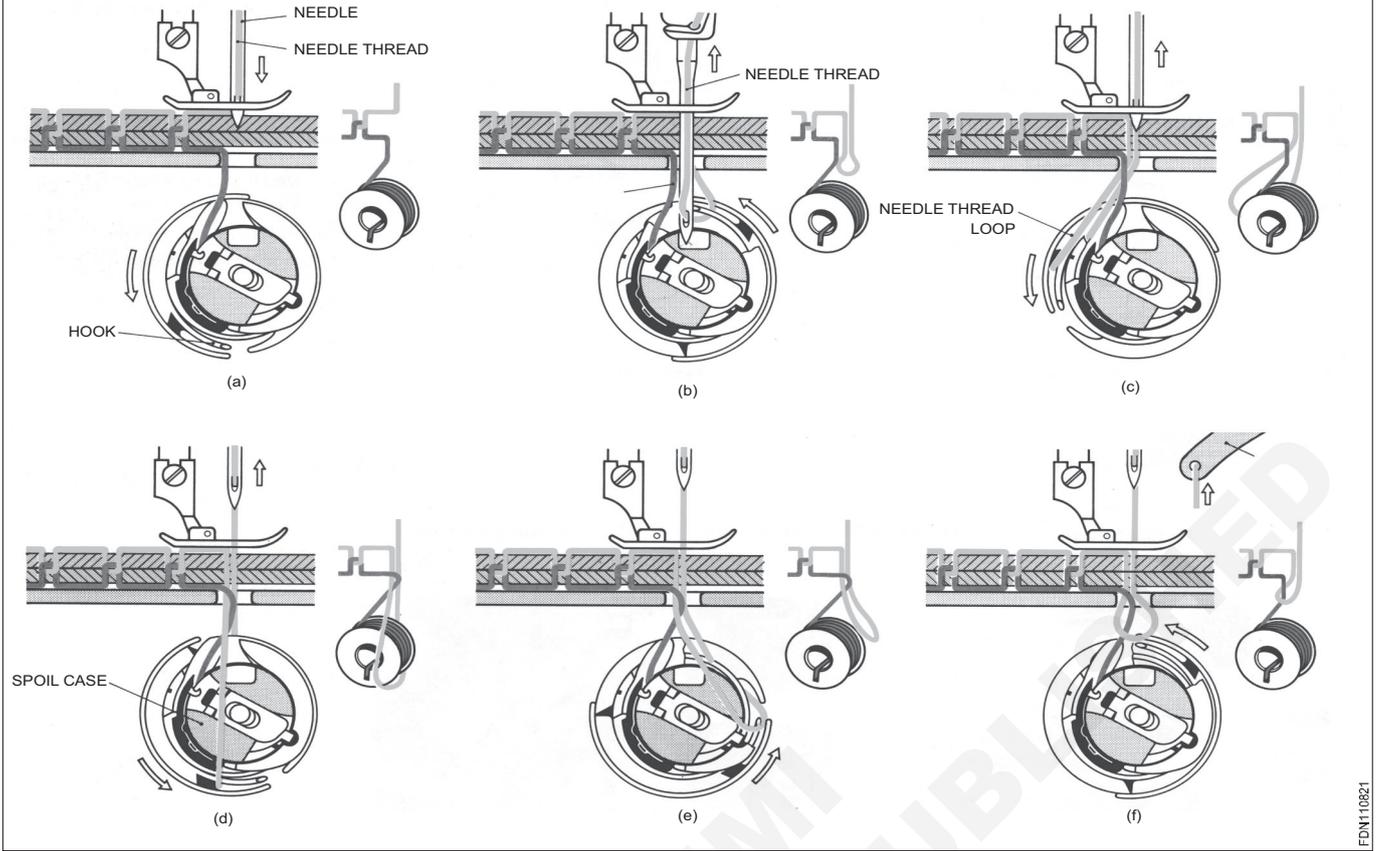
सुई धागा लूप नीचे धागा स्पूल के चारों ओर निर्देशित होता है । (Fig 1d)

इंटरलेसिंग शुरू होती है । (Fig 1e)

टेक-अप लीवर सिलाई को मैटेरियल में कसता है । मैटेरियल को आगे फीड दी जाती है । (Fig 1f)

सिलाई संतुलन (Stitch balance): टेंशन को रेगुलेट करने से पहले यह सुनिश्चित कर लें कि मशीन के टॉप और अंडर थ्रेडिंग की थ्रेडिंग सही हो। जब ऊपरी और निचले धागों के बीच तनाव का सही संतुलन होता है, तो सिलाई कपड़े की मोटाई के बीच में बंद हो जाती है या आपस में मिल जाती है। सिलाई आकार और खिंचाव दोनों के काम के दोनों ओर एक जैसे दिखेंगे। जब ऊपरी तनाव बहुत तंग होता है, तो स्पूल का धागा सीधे कपड़े के ऊपर

Fig 1



होता है और नीचे का धागा कपड़े के ऊपरी तरफ 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 सच्चे पूर्वाग्रह पर मुड़े हुए 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 वही होता है जिसमें तनाव अधिक होता है। यदि तनाव संतुलित है 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 होगा कि ऊपरी तनाव को समायोजित करने का प्रयास करें। ऊपरी तनाव को बढ़ाने या घटाने के लिए दबाव वाले पैर को नीचे रखते हुए तनाव रेगुलेटर पर स्क्रू को घुमाएं। पेंच घुमाते समय याद रखें कि दायीं सटीक हो और बायीं ढीला हो। आमतौर पर टेंशन डायल पर नंबर लिखे होंगे। तनाव बढ़ाने के लिए आपको बड़ी संख्याओं की ओर टर्न होना चाहिए (Fig 2) और नीचे की संख्याओं की ओर घटाना चाहिए (Fig 3)। एक समय में दो से अधिक अंक या थोड़ा टर्न न लें। फिर कपड़े के नमूने पर सिलाई करके तनाव को दोबारा जांचें। निचले तनाव को तब तक बदलने से बचें जब तक कि आप सुनिश्चित न हों कि शीर्ष को अकेले समायोजित करके तनाव को पूरी तरह से ठीक नहीं किया जा सकता है। स्क्रूड्राइवर का उपयोग करके बाबिन केस पर छोटे स्क्रू को घुमाकर निचले तनाव को

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

Fig 2

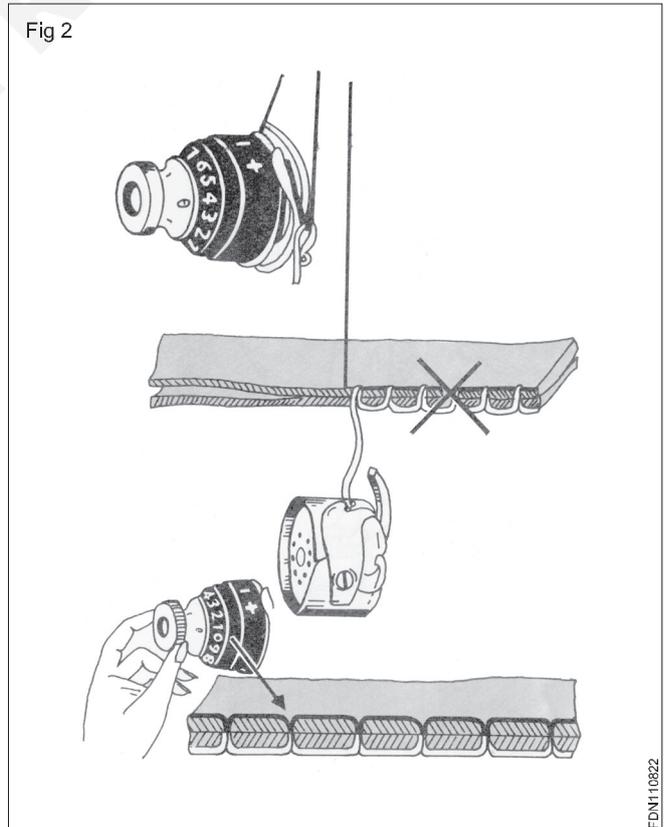
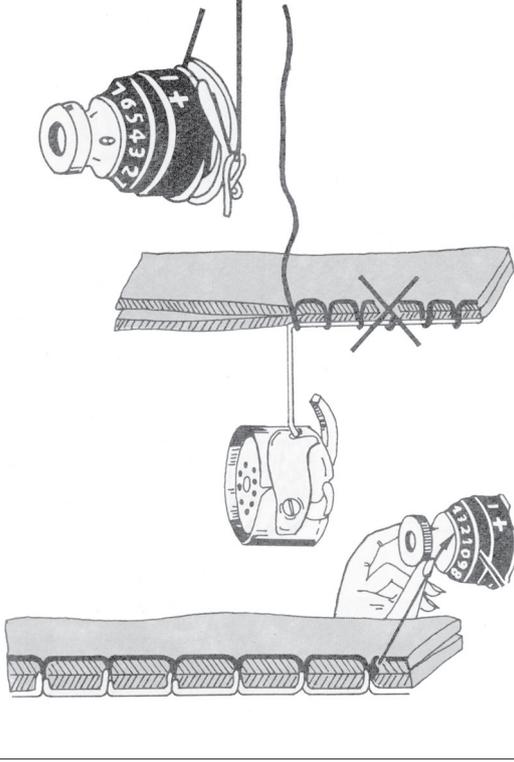
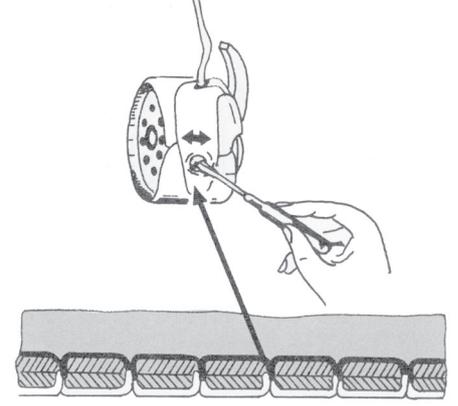


Fig 3



FDNF110823

Fig 4



FDNF110824

सिलाई की लंबाई को एडजस्ट करना (Adjusting the stitch length) : इस पेज पर दिया गया चार्ट विभिन्न कपड़ों के लिए सही सिलाई की लंबाई देता है। सामान्य तौर पर, महीन कपड़ों के लिए एक छोटी सिलाई (2.5 cm के लिए 16 से 20 सिलाई), मध्यम वजन के कपड़े, एक मध्यम सिलाई (2.5 cm के लिए 12) और भारी कपड़ों के लिए एक लंबी सिलाई (2.5 cm के लिए 8 से 10 सिलाई) की आवश्यकता होती है। मशीन बस्टिंग और मशीन एकत्र करने के लिए अभी भी लंबी सिलाई (2.5 cm के लिए 6 से 8) की आवश्यकता होती है।

दोष और उपाय (Defects & Remedies)

उद्देश्य : इस पाठ के अन्त में आप यह जान सकेंगे :

- सामान्य परेशानी और उनके संभावित कारण दोष और उपाय जानने के लिए वर्णन करना।

मशीन से सिलाई करते समय समस्या निवारण (Troubleshooting while stitching with machine)

सामान्य समस्याएं और उनके संभावित कारण नीचे सूचीबद्ध हैं। आप इनमें

से अधिकांश की देखभाल स्वयं कर सकते हैं और बड़ी परेशानी होने पर किसी योग्य मैकेनिक की मदद लेनी चाहिए।

गलती	कारण	उपाय
शुरू में उलझा धागा	बोबिन बहुत भरा हुआ है। बोबिन गलत तरीके से सेट हो गया। धागे के नीचे नहीं खींचा गया। दोनों धागे नहीं प्रेसर फुट के नीचे वापस खींच लिया, मशीन ठीक से तेल से सना हुआ और साफ नहीं है।	बोबिन को बाहरी रिम के ठीक नीचे भरें। ठीक बोबिन सही स्थिति में। अंडर थ्रेड होना चाहिए बाहर खींचो। दोनों धागों को छेद से निकाल लें प्रेसर फुट में और प्रेसर के नीचे छोड़ दें तेल और समय-समय पर साफ करें।
छोड़ा गया टांके	सुई मुड़ी हुई। सुई गलत साइड में लग गई। सुई लंबे खांचे के साथ सेट बहुत अधिक डाला गया या सुई बार में बहुत कम। सुई बहुत छोटी। सुई गलत साइड से पिरोई गई है। अधिकता शटल पर तेल।	सुई को सही स्थिति में जांचें और ठीक करें। जांचें कि क्या यह ठीक से पिरोया गया है। साथ सिलाई करें अतिरिक्त तेल निकालने के लिए सामग्री का एक स्कैप।

ऊपर का धागा टूटना	घटिया धागा। मशीन को गलत तरीके से पिरोया गया। सुई गलत साइड पर सेट है। सुई भी ठीक। धागे के लिए। सुई गलत से पिरोई गई। पक्ष ऊपरी तनाव बहुत तंग। तेज धार लगी है सुई प्लेट छेद या शटल धागा। शुरू करो वसंत टूट गया।	एक उपयुक्त (सही) धागा और सुई चुनें। सुई को ठीक से पिरोएं। ऊपर की जाँच करें तनाव और सुई प्लेट में छेद (जो चिकना होना चाहिए) और वसंत लेने के लिए भी।
निचला धागा टूटना	घटिया धागा। लोअर टेंशन बहुत टाइट है। अटेरन केस को गलत तरीके से पिरोया गया है। पर तेज धार सुई की थाली। बोबिन बहुत भरा हुआ या असमान होगा। बोबिन मामले में गंदगी।	बोबिन केस को साफ करें और सही का चयन करें धागा और इसे समान रूप से लपेटो। नीचे की जाँच करें तनाव और एक चिकनी छेद के लिए जाँच करें सुई की थाली।
कपड़ा पकना सुई टूटना	एक या दोनों तनाव बहुत तंग। टांके भी सामग्री सिलने के लिए लंबा। कुंद सुई। धागे और कपड़े के लिए सुई का गलत आकार। सुई मुड़ी हुई। सामग्री खींचते समय सिलाई। प्रेसर पैर गलत तरीके से सेट। बहुत छोटे का उपयोग करके मोटी सीवन को पार करना सुई।	सही सुई का चयन करें। दोनों तनावों की जाँच करें। सिलाई की लंबाई को कपड़े पर ठीक करें। प्रेसर फुट को ठीक से सेट करें। उपयुक्त का चयन करें कपड़े से मिलान करने के लिए सुई और धागा। कपड़ा सिलाई करते समय बाहर नहीं निकाला जाना चाहिए।
कंपित टांके असमान सिलाई लंबाई	प्रेसर फुट पर बहुत कम दबाव। शुरू करो वसंत कमजोर, टूटा हुआ या लापता। गलत प्रेसर फुट प्रेशर। कुत्ते को खिलाओ गंदा या घिसा हुआ।	प्रेसर फुट पर दबाव की जाँच करें और भी वसंत लेने के लिए। प्रेसर फुट के दबाव की जाँच करें। साफ और फ्रीड कुत्ते की जाँच करें।
सामग्री नहीं खिलाना सही ढंग से	स्टिच रेगुलेटर 'ओ' पॉइंट के बहुत करीब सेट है। गंध फीड डॉग के पास सुई प्लेट के नीचे। गलत प्रेसर पैर का दबाव। तुला दबाव पैर।	सिलाई नियामक को एक सही संख्या पर सेट किया जाना चाहिए कपड़े से मेल खाने के लिए। फ्रीड कुत्ते को साफ करें और सुई प्लेट के निचले हिस्से। प्रेसर की जाँच करें पैर और उसका दबाव।
मशीन	तेल की कमी। पहिया के चारों ओर धागा घाव रन या ट्रेडल बियरिंग्स। बेल्ट बहुत टाइट है। अटेरन भारी वाइन्डर नीचे दबाया। धागा शटल रेस में जाम गोंद लगा हुआ तेल या गंदगी बियरिंग्स पर।	मशीन को समय-समय पर तेल दें, पहिये को साफ करें और ट्रेडल असर। बेल्ट तनाव की जाँच करें जारी करें अटेरन वाइन्डर। शटल रेस को साफ करें। केवल उपयोग सिलाई मशीन का तेल।

सिलाई का धागा (Sewing thread)

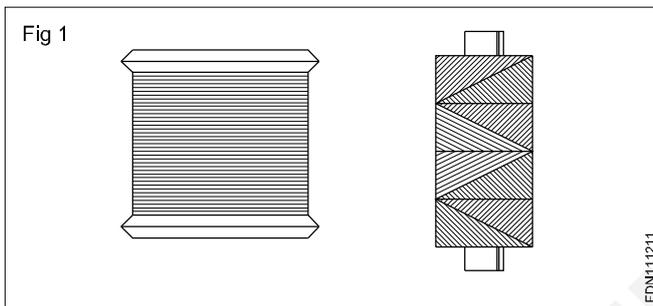
उद्देश्य: इस पाठ के अन्त में आप यह जान सकेंगे :

- धागे के बारे में बताना।

धागे और सुई का चयन (Selection of thread and needle):

एक सही सिलाई तभी प्राप्त की जा सकती है जब सिलाई की जाने वाली मैटेरियल 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 प्रयोग करें। भारी कपड़ों के लिए सुई और धागे का आकार बड़ा होना चाहिए। टेबल उपयुक्त सुई और धागे के आकार के चयन के लिए मार्गदर्शन करेगी। टेबल में अंतिम स्तंभ प्रति 2.5 cm मशीन सिलाई की अनुमानित संख्या देता है।

सिलाई धागा (Sewing thread)(Fig 1)



सिलाई धागा एक छोटे व्यास का सूत या मुड़ा हुआ किनारा होता है, जिसे आमतौर पर सतह कोटिंग या स्नेहक या दोनों के साथ कार्य किया जाता है, जिसका उपयोग एक या अधिक मैटेरियल को सिलाई करने के लिए किया जाता है।

एक रंग का धागा चुनें जो आपके कपड़े में सबसे प्रमुख रंग से मेल खाता हो। यदि एक सही मेल नहीं मिल रहा है, तो एक ऐसे धागे का चयन करें जो एक या दो रंगों का गहरा हो। धागे के हल्के रंगों से बने टांके अधिक बाहर खड़े होंगे।

धागे का गलत चुनाव निम्नलिखित सुई के टूटने, चुनने, फिसलने वाली सिलाई आदि का कारण बन सकता है।

नीडल गार्ड पॉलिसी (Needle guard policy) : नीडल गार्ड पॉलिसी को नीडल कंट्रोल सिस्टम के नाम से 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 अन्य बातों के साथ-साथ खुदरा विक्रेताओं को यह सुनिश्चित करने की आवश्यकता होती है कि सुइयों

क्र.सं.	फैब्रिक का वजन	कपड़े का प्रकार	धागा आकार	सुई का आकार	टांके प्रति 2.5 सेमी
1	रोशनी	मसलिन, कैम्ब्रिक और अन्य पतले कपड़े	50	9 - 11	14 - 20
2	मध्यम पोपलिन, वगैरह।	शर्टिंग, शीटिंग,	40 - 50	14	12
3	मध्यम भारी ब्रोकेड, कॉरडरॉय	हल्के ऊनी,	40	16	10 - 12
4	अधिक वजनदार असबाब कपड़े	ऊनी सामान,		20	18 8 - 10

के टूटे हुए हिस्से या कोई अन्य धातु वस्तु परिधान या इसकी पैकेजिंग में तो नहीं हैं, जिससे ग्राहकों को चोट लग सकती है।

इसलिए, अंतिम उत्पादों में सुई, पिन या अन्य तेज धातु की वस्तुओं को प्रवेश करने से रोकने के लिए कारखानों को विश्वसनीय प्रक्रियाओं की आवश्यकता होती है। इसी तरह की सावधानियां अंडर गारमेंट्स के लिए भी जरूरी हैं। कारखानों को यह सुनिश्चित करने की आवश्यकता है कि कारखाने में प्रत्येक सुई का हिसाब हो। मशीन से जुड़ी और स्टॉक में सुई को छोड़कर कहीं भी कारखाने में कोई सुई नहीं होनी चाहिए। टूटी हुई सुई के हिस्सों को इकट्ठा करके रिकॉर्ड के लिए सुरक्षित रखना 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

- 1 फैक्ट्री को नई सुइयों का पूरा स्टॉक ताला और चाबी के नीचे और सिलाई क्षेत्र से दूर रखना चाहिए।
- 2 वे टूटी हुई सुइयों का रिकॉर्ड बनाए रख सकते हैं।
- 3 टूटी हुई सुइयों के सभी हिस्सों को तुरंत एकत्र करके उचित तरीके से निपटाया जाना चाहिए।
- 4 फैक्ट्री संचालकों को सुई के पुर्जे रखने की अनुमति नहीं देनी चाहिए।

आरेखण उपकरण और विभिन्न प्रकार की रेखाएँ (Drawing tools and different types of lines)

उद्देश्य : इस पाठ के अन्त में आप यह जान सकेंगे :

- रेखा बनाने के लिए औजारों के उपयोग की विधि की व्याख्या करना
- आरेखण के लिए सावधानियों की व्याख्या करना
- उसके डिजाइन में लाइनों के उपयोग को प्रदर्शित करना ।

पेंसिल (Pencil)

एक पेंसिल एक लेखन कार्यान्वयन या कला माध्यम है जो आमतौर पर एक सुरक्षात्मक आवरण के अंदर एक संकीर्ण, ठोस वर्णक कोर से बना होता है। केस कोर को टूटने से रोकता है, और उपयोग के दौरान उपयोगकर्ता के हाथ को चिह्नित करने से भी रोकता है।

पैमाना (Scale)

रूलर जैसा उपकरण जो तकनीकी रेखाओं के उत्पादन को सुगम बनाता है।

पेंसिल ड्राइंग और मार्क-मेकिंग (Pencil Drawing and Mark Making) (Fig 1)



इस पेंसिल ड्राइंग पाठ में, हम चिन्ह बनाने के महत्व पर ध्यान केंद्रित करेंगे। मार्क-मेकिंग वह अभिव्यक्ति है जिसका उपयोग हम पेंसिल को कागज पर लगाने की प्रक्रिया का वर्णन करने के लिए करते हैं। आप अपनी पेंसिल पर सावधानीपूर्वक विचार करके और यह पृष्ठ पर कैसे हिट करते हैं, अपने पेंसिल ड्राइंग कौशल में सुधार कर सकते हैं।

सामान्य पेंसिल से छायांकन (Shading using normal pencil)

एक कलाकार के रूप में विकसित होने के लिए मार्क की संभावनाओं को नियंत्रित करना और उनका दोहन करना एक महत्वपूर्ण कदम है

रंगीन पेंसिल (Color Pencils) (Fig 2)

यह कुछ मूल रंगीन पेंसिल स्ट्रोक पेश करता है जो आपके ड्राइंग में उपयोगी होंगे। एक बड़ी ड्राइंग बनाने का प्रयास करने से पहले छोटे टुकड़ों के साथ रंगीन पेंसिल माध्यम की खोज में कुछ समय बिताना एक अच्छा विचार है।

Fig 2



ग्रेफाइट पेंसिल की तरह, रंगीन पेंसिल से ड्राइंग करते समय आप कई तकनीकों का उपयोग कर सकते हैं। आप जो चुनते हैं वह उस अंतिम प्रभाव पर निर्भर करेगा जिसे आप प्राप्त करना चाहते हैं

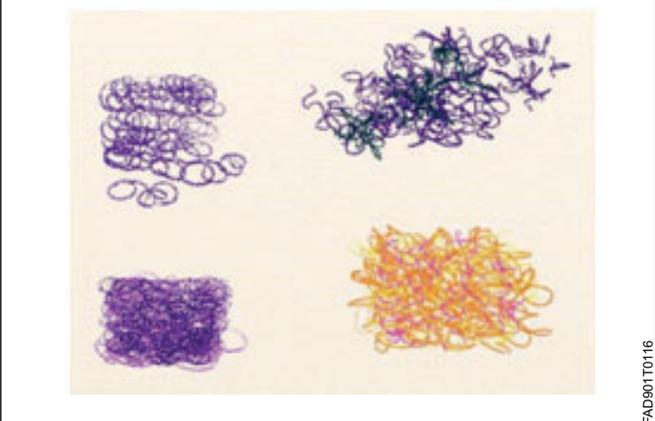
छायांकन (Shading): सीधी साइड-टू-साइड छायांकन गति का उपयोग करके रंग की एक चिकनी समान परत बनाई जाती है। ग्रेजुएट छायांकन के लिए वर्णक की अस्पष्ट की मात्रा जमा करने के लिए एक बहुत हल्का टच उपयोग किया जा सकता है।

हैचिंग (Hatching): - तेजी से, नियमित, समान रूप से दूरी वाली रेखाएँ खींची जाती हैं, जिससे थोड़ा सफेद कागज या अंतर्निहित रंग दिखाई देता है।

क्रॉस-हैचिंग (Cross-Hatching): हैचिंग को समकोण पर ओवरलैड किया जाता है, यह अलग-अलग रंगों के साथ किया जा सकता है या बनावट प्रभावी बनाने के लिए कई परतों के माध्यम से किया जा सकता है। (Fig 3)

Scumbling (Fig 3)

Fig 3



ब्रिलो पैड' विधि, छोटे ओवरलैपिंग सर्किल तेजी से खींचे जाते हैं। दोबारा, इसका उपयोग एक रंग या अलग-अलग रंग बनाने के लिए किया जा सकता है।

दिशात्मक चिह्न (Directional Marks): लघु दिशात्मक रेखाएँ जो एक समोच्च, या बाल या घास या अन्य सतहों की दिशा का अनुसरण करती हैं। एक समृद्ध बनावट प्रभाव बनाने के लिए इन्हें सघन रूप से बनाया जा सकता है।

कटे हुए निशान (Incised Marks): रंग की दो मोटी परतों को बनाया जाता है, फिर ऊपरी रंग को ब्लेड या पिन से धीरे से खुरच दिया जाता है ताकि निचली परत दिखाई दे।

बर्निशिंग (Burnishing): बर्निशिंग केवल रंगीन पेंसिल की परतों को मजबूत दबाव का आवरण बनाना है ताकि कागज के दांत भर जाएं और एक चिकनी सतह का परिणाम प्राप्त हो। यह छवि रंग के मूल ओवरले की तुलना में जली हुई सतह दिखाती है। कुछ रंगों के साथ, विशेष रूप से इस उदाहरण के लिए उपयोग की जाने वाली पानी के रंग की पेंसिल की तुलना में वैक्सियर पेंसिल के साथ, सावधानीपूर्वक जलने के साथ काफी पारभासी और गहना जैसा प्रभाव प्राप्त किया जा सकता है।

ड्राइंग के लिए मानक सावधानियां (Standard Precautions for Drawing)

- फिगर बनाने से पहले अपनी पेंसिल को तेज करें
- सटीक प्रभाव प्राप्त करने के लिए छवि के बारे में स्पष्ट रहें
- गड़बड़ी से बचने के लिए ड्राइंग करते समय शीट के नीचे किसी सहारे का उपयोग करें
- पेंसिल और पेंसिल की निब टूटने से बचाने के लिए ब्रांडेड पेंसिल लें।

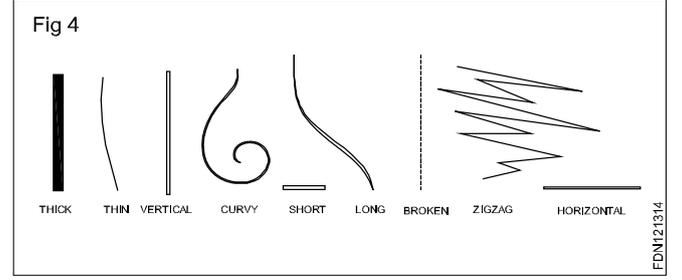
बुनियादी ड्राइंग तकनीकों को समझना (Understand Basic Drawing Techniques)

आरेखण दृश्य कला का एक रूप है जो द्वि-आयामी माध्यम को चिह्नित करने के लिए किसी भी संख्या में आरेखण उपकरणों का उपयोग करता है। उपयोग किए जाने वाले उपकरणों में ग्रेफाइट पेंसिल, पेन और स्याही, स्याही वाले ब्रश, मोम रंग की पेंसिल, क्रेयॉन, चारकोल, चाक, पेस्टल, विभिन्न प्रकार के इरेज़र, मार्कर, स्टाइलस और विभिन्न धातुएँ (जैसे सिल्वरपॉइंट) शामिल हैं। एक कलाकार जो ड्राइंग में अभ्यास करता है या काम करता है उसे ड्राफ्ट्समैन या ड्राफ्ट्समैन कहा जा सकता है।

सामग्री की एक छोटी मात्रा सतह पर छोड़ी जाती है, जिससे एक दृश्य चिह्न निकल जाता है। ड्राइंग के लिए सबसे आम समर्थन कागज है, हालांकि अन्य सामग्री, जैसे कि कार्डबोर्ड, प्लास्टिक, चमड़ा, कैनवास और बोर्ड का उपयोग किया जा सकता है।

ब्लैकबोर्ड या व्हाइटबोर्ड या वास्तव में लगभग किसी भी चीज़ पर अस्थायी Fig बनाए जा सकते हैं। पूरे मानव इतिहास में सार्वजनिक अभिव्यक्ति का एक लोकप्रिय और मौलिक माध्यम रहा है। यह दृश्य विचारों को संप्रेषित करने का सबसे सरल और कुशल माध्यम है। ड्राइंग उपकरणों की व्यापक उपलब्धता ड्राइंग को सबसे आम कलात्मक गतिविधियों में से एक बनाती है।

ड्राइंग की कई श्रेणियां हैं, जिनमें फिगर ड्राइंग, कार्टूनिंग, डूडलिंग और शेडिंग शामिल हैं। ड्राइंग के कई तरीके भी हैं, जैसे लाइन ड्राइंग, स्टिपलिंग, शेडिंग आदि। (Fig 4)



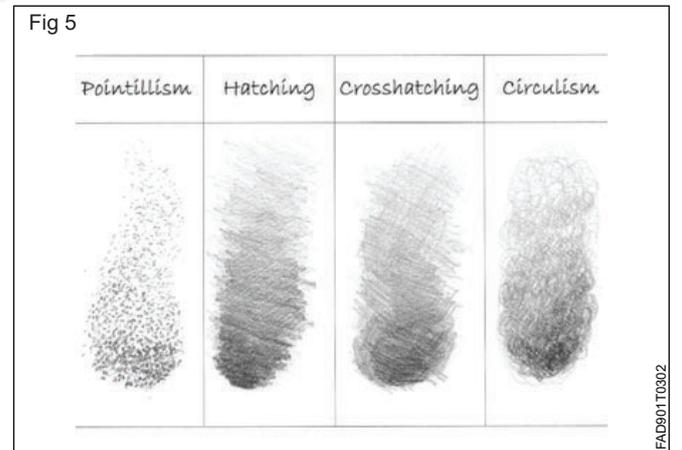
रेखा सबसे बुनियादी डिजाइन 'उपकरण' है। एक रेखा में लंबाई, चौड़ाई, स्वर और बनावट होती है। यह स्थान को विभाजित कर सकता है, एक रूप को परिभाषित कर सकता है, समोच्च का वर्णन कर सकता है और दिशा का सुझाव दे सकता है।

छायांकन और प्रकाश (Shading & Lighting)

छायांकन 3D मॉडल या चित्रों में अंधेरे के अलग-अलग स्तरों द्वारा गहराई की धारणा को चित्रित करने को संदर्भित करता है।

छायांकन एक ऐसी प्रक्रिया है जिसका उपयोग मीडिया को अधिक सघनता से या गहरे क्षेत्रों के लिए गहरे रंग की छाया के साथ, और कम सघनता या हल्के क्षेत्रों के लिए हल्के छाया के साथ कागज पर अंधेरे के स्तर को चित्रित करने के लिए किया जाता है।

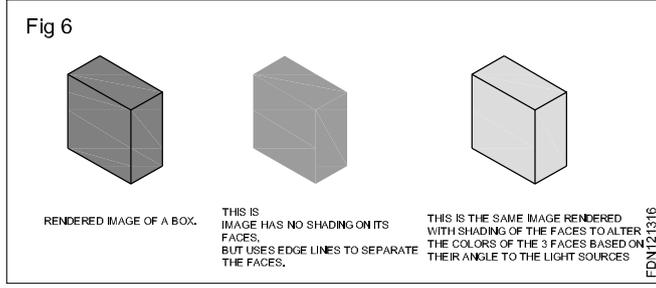
क्रॉस हैचिंग सहित छायांकन की विभिन्न तकनीकें हैं जहां एक क्षेत्र को छायांकित करने के लिए अलग-अलग निकटता की लंबवत रेखाएँ ग्रीड पैटर्न में खींची जाती हैं। रेखाएँ जितनी निकट होती हैं, क्षेत्र उतना ही गहरा दिखाई देता है। इसी तरह, रेखाएँ जितनी दूर होंगी, क्षेत्र उतना ही हल्का दिखाई देगा। प्रकाश पैटर्न, जैसे प्रकाश और छायांकित क्षेत्रों वाली वस्तुएँ, कागज पर गहराई का भ्रम पैदा करने में मदद करती हैं। (Fig 5)



छायांकन सतह के कोण के आधार पर प्रकाश स्रोत या प्रकाश स्रोतों के आधार पर एक 3D मॉडल में फेसेस के रंगों को बदल देता है। नीचे दी गई पहली छवि में बॉक्स के फेसेस प्रस्तुत किए गए हैं, लेकिन सभी एक ही रंग में हैं। एज लाइन्स को भी यहां रेंडर किया गया है जिससे इमेज देखने में आसानी होती है।

दूसरी छवि किनारे की रेखाओं के बिना प्रदान किया गया समान मॉडल है। यह बताना मुश्किल है कि बॉक्स का एक फेस कहाँ समाप्त होता है और अगला शुरू होता है।

तीसरी छवि में छायांकन सक्षम है, जो छवि को अधिक यथार्थवादी बनाता है और यह देखना आसान बनाता है कि कौन सा फेस है। (Fig 6)



प्रकाश (Lighting) (Fig 7)

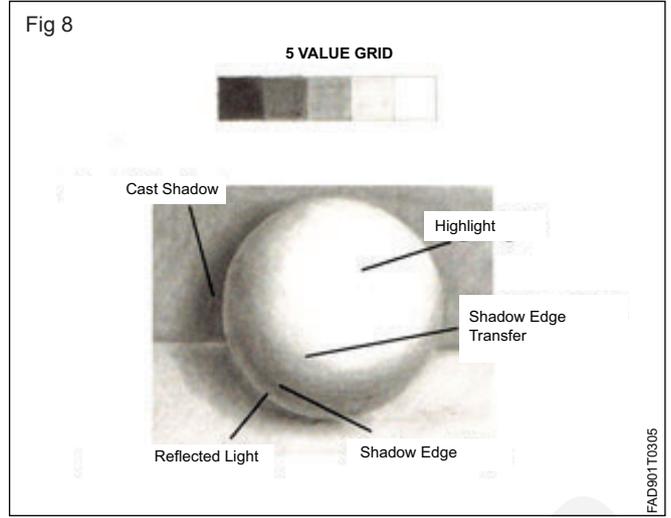
छायांकन प्रयुक्त प्रकाश व्यवस्था पर भी निर्भर है। आम तौर पर, एक दृश्य को प्रस्तुत करने पर प्रतिपादन को और अधिक यथार्थवादी बनाने के लिए कई अलग-अलग प्रकाश तकनीकों का उपयोग किया जाएगा। अलग-अलग प्रभाव देने के लिए अलग-अलग तरह के प्रकाश स्रोतों का इस्तेमाल किया जाता है।



परिवेश प्रकाश (Ambient lighting)

एक परिवेश प्रकाश स्रोत एक निश्चित-तीव्रता और निश्चित-रंग प्रकाश स्रोत का प्रतिनिधित्व करता है जो दृश्य में सभी वस्तुओं को समान रूप से प्रभावित करता है। रेंडर करने पर, दृश्य की सभी वस्तुएं निर्दिष्ट तीव्रता और रंग से चमकीली हो जाती हैं। इस प्रकार के प्रकाश स्रोत का उपयोग मुख्य रूप से इसमें विभिन्न वस्तुओं के मूल दृश्य के साथ दृश्य प्रदान करने के लिए किया जाता है। यह लागू करने के लिए प्रकाश का सबसे सरल प्रकार है और एक समान प्रभाव पैदा करने वाले कई बार प्रकाश को कैसे बिखेरा या परावर्तित किया जा सकता है।

इन प्रकाश स्रोतों के कोण एक दृश्य के भीतर वस्तुओं तक कैसे पहुँचते हैं, इसके आधार पर छायांकन किया जाता है। बेशक, ये प्रकाश स्रोत हो सकते हैं और अक्सर एक दृश्य में संयुक्त होते हैं। फिर रेंडर इंटरपोल करता है कि इन रोशनी को कैसे जोड़ा जाना चाहिए, और तदनुसार स्क्रीन पर प्रदर्शित होने के लिए एक 2D छवि तैयार करता है। (Fig 8)



रेखाएँ खींचना (Drawing lines)

स्केचिंग की दिशा में रेखाएँ खींचना और रंगों को रंगना दो बहुत महत्वपूर्ण चरण हैं। रेखाएँ और वक्र बनाने का निरंतर अभ्यास छात्र को Fig बनाने में आत्मविश्वास देता है। कलर व्हील पर पेपर पर स्टॉक पेंट करने से कलर का खुद ज्ञान होगा और कलर का कॉम्बिनेशन सीखेगा।

यह अभ्यास छात्र को इस डिजाइनिंग में रेखाओं और रंगों के साथ अपने विचारों को लागू करने में मदद करेगा।

इसके साथ शुरू करने के लिए, एक छात्र को रेखाएँ खींचने और प्रशिक्षक द्वारा लगातार सही किए जाने का अभ्यास करना होगा जो उसे सही रास्ते पर ले जाएगा।

रेखाएँ लंबाई और चौड़ाई का दृश्य आयाम प्रदान करती हैं। पंक्तियों ने दृष्टि का मार्ग प्रस्तुत किया। जब एक (व्यक्ति) (ग्राहक) एक पोशाक पहनता है।

रेखाओं के प्रकार हैं (Types of lines are):

- क्षैतिज रेखाएँ
- ऊर्ध्वाधर पंक्तियां
- विकर्ण रेखाएँ
- घुमावदार रेखाएँ

क्षैतिज रेखाएँ (Horizontal lines)

ये रेखाएँ कपड़ों की चौड़ाई जोड़ती हैं और ऊँचाई को काटती हैं।

उदाहरण

परिधान (पोशाक) को दो खंडों में विभाजित करके आकृति की ऊँचाई को छोटा करने के साथ एक विस्तृत कंट्रास्ट बेल्ट। लेकिन सेल्फ कलर की बेल्ट पहनने से यह असर नहीं होगा। यह चलन लंबे व्यक्ति को छोटा दिखाने के लिए होता है।

ऊर्ध्वाधर पंक्तियां (Vertical lines)

ये रेखाएँ परिधान में ऊँचाई जोड़ती हैं और चौड़ाई काटती हैं। सेंटर फ्रंट या शोल्डर से लेकर नेकलाइन तक कंट्रास्ट कलर वर्टिकल बैंड आउटफिट को अतिरिक्त ऊँचाई देता है। यह छोटे व्यक्ति को लम्बे दिखाने का चलन है।

डायगोनल रेखा (Diagonal line)

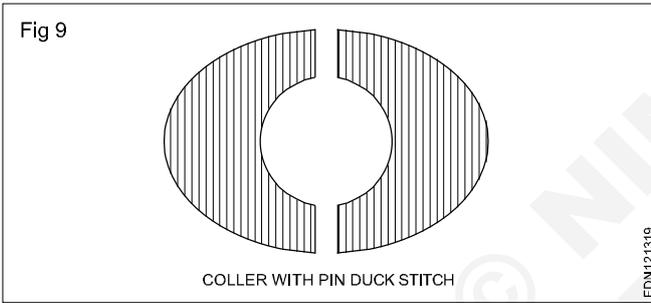
ये रेखाएँ अपने ढलान के आधार पर ऊँचाई को जोड़ती या काटती हैं। ये रेखाएँ तिरछी बुनाई या प्रिंट के माध्यम से दृष्टि को निर्देशित करती हैं जो आकृति को पतला बनाती हैं।

वक्र रेखा (Curve line)

यह रेखा प्राकृतिक शरीर के आकार को दर्शाती है। वक्र रेखाएँ किसी डिज़ाइन या शरीर की पतली और भारीपन दोनों को दर्शाती हैं। गोलाकार गति या रास्ते में दिखाई देने वाली ये घुमावदार रेखाएँ थोड़ी सी सीधी दिखाई देती हैं। ये रेखाएँ देखने पर आँखों को शोभा प्रदान करती हैं। अधिकांश कर्व लाइनें तिरछी दिशा में देखी जा सकती हैं, जो फोल्ड (प्लीट्स) रफल्स (फ्रिल) ड्रेप (एक डमी पर कपड़े का लंबा) दर्शाती हैं (दिखाती हैं)।

लंबवत, क्षैतिज, विकर्ण, वक्र रेखाओं को व्यवस्थित करने का तरीका विरोध, संक्रमण, विकिरण जैसे गतिविधियों को बनाता है।

जब डिजाइनिंग या ड्राइंग में, तिरछी रेखाओं का उपयोग किया जाता है जो क्षैतिज और लंबवत रेखाओं का संयोजन होता है। वक्र रेखा आरेखण संक्रमण का प्रभाव देता है। जब एक रेखा दूसरे संक्रमण से गुजरती है तो देखा जाता है।



पिन टक टांकों वाला कॉलर (Collar with Pin tuck stitches) (Fig 9)

जब रेखाएँ सिलाई या सिलवटों, पर्दे को उजागर करती हैं, तो यह विकिरण का प्रभाव देती हैं (ध्यान आकर्षित करती हैं)।

रेखा एक रास्ता प्रदान करती है जिस पर आँख चलती है। इस अभ्यास का उद्देश्य यह है कि रेखाओं का उपयोग कैसे किया जाए और यह दिखाया जाए कि मानव शरीर किस प्रकार का है, वक्र रेखाएँ प्राकृतिक रूप से मानव शरीर दिखाती हैं, खड़ी रेखाएँ मानव शरीर को पतला करती हैं, क्षैतिज रेखाएँ मानव शरीर को बड़ा करती हैं।

एक अभिनव विचार को संप्रेषित करने के लिए एक डिजाइन को व्यवस्थित करने या बनाने में डिजाइनिंग। इस क्षेत्र में कपड़ों को दो भागों में बांटा गया है।

संरचनात्मक डिजाइनिंग

सजावटी डिजाइनिंग

ये डिजाइनिंग कारक हैं।

संरचनात्मक डिजाइन (Structural Design)

यह डिजाइन किए गए परिधान को परिभाषित करता है। पैटर्न मास्टर द्वारा उद्योग में नमूना पैटर्न बनाने के लिए एक परिधान के अलग-अलग हिस्से को अलग से खींचा जाता है। यह काम डिजाइनर द्वारा खरीदने वाले घर में किया जाता है जो निर्माण, रंग, धागा, ट्रिमिंग और माप, इस्तेमाल किए गए कट्स को निर्दिष्ट करता है। यह प्रणाली उद्योग में उपयोग की जाती है।

सजावटी डिजाइन (Decorative design)

यह परिधान विवरण को परिभाषित करता है जो बुटीक (दुकान) में डिजाइन किया गया है जो कस्टम बनाया गया है या एक से एक आवश्यक डिजाइन है। इस डिजाइन की विशिष्टता तैयार नहीं की गई है और मानक माप का उपयोग नहीं किया गया है। यह एक व्यक्ति के लिए बनाया गया है।

रंग का मौलिक और मूल (Fundamental and basic of colour)

उद्देश्य : इस पाठ के अन्त में आप यह जान सकेंगे :

- रंग को लागू करने और रंग संयोजन सीखने के बारे में बताना ।

रंग (Colour)

फैशन डिजाइनिंग में जीवन देने वाले तत्व रंग मानव जीवन में बहुत महत्वपूर्ण भूमिका निभाते हैं। प्रभावी रंग योजना चुनना अधिक महत्वपूर्ण है।

डिजाइन पर आनुपातिक प्रभाव देने के लिए रंगों को डिजाइन में सामंजस्य और लय को संतुलित करना पड़ता है। वे एक डिजाइन को आकर्षक और जीवंत बनाते हैं और विभिन्न भावनाओं और भावनाओं को रंगों द्वारा व्यक्त किया जा सकता है।

रंग आंखों पर शारीरिक और मनोवैज्ञानिक दोनों प्रभाव डालते हैं।

कुछ रंग ऐसे होते हैं जो भावना से जुड़े होते हैं जैसे-

लाल (Red)

रक्त का रंग, ज्योति और प्रेम का प्रतीक जब हम लाल के संपर्क में आते हैं तो यह आकर्षक होता है और यह शरीर के मेटाबोलिज्म को गति देता है। वैलेंटाइन डे पर लाल रंग को प्राथमिकता दी जाती है, कुछ व्यवस्थित समारोह विशिष्ट आइटम (कुमकुम, चूड़ियाँ, मोतियों की चेन)

पीला (Yellow)

खुशी, धूप, फूल और उत्साह देता है। इसे वसंत का रंग कहते हैं, जब आपका दोस्त या आप भावनात्मक रूप से दुखी होते हैं तब पीले रंग को देख मन में स्थिरता प्राप्त होती है।

हरा (Green)

पेड़ और घास की शांति और रंग (उर्वरता) जीवन देता है। यह रंग इसलिए भी खतरनाक है क्योंकि यह जहर और ईर्ष्या (गिरावट, किसी के लिए बुरा) का रंग है, जैतून हरा कुछ लोगों को ही परिष्कृत (सुरुचिपूर्ण) रूप देता है।

नीला (Blue)

आसमानी समुद्र का रंग हल्का नीला जवां लुक देता है। गहरे नीले रंग का गरिमामय रूप होता है।

बैंगनी (Purple)

शाही लोगों द्वारा इस्तेमाल किया जाने वाला, एक सुरुचिपूर्ण रंग, फैशनेबल रंग इनफॉर्मल शाम के कपड़े के रूप में प्रयोग किया जाता है, हालांकि यह एक कृत्रिम रंग है, महिलाओं के पहनने के लिए बैंगनी रंग के हल्के रंगों का उपयोग किया जाता है।

भूरा (Brown)

मिट्टी और समृद्ध उर्वरता उदास और उदास भावना (दिन का एहसास) देती है। डिजाइन करते समय रंगीन रंग का इस्तेमाल किया जाए तो यह एक रोमांटिक रंग हो सकता है।

सफेद (White)

यह रंग शुद्धता, मासूमियत, शांति का द्योतक है यह रंग शीत ऋतु का द्योतक है लेकिन इस रंग का प्रयोग बड़े पैमाने पर अवसाद को दर्शाता है।

काला (Black)

रात, मौत, बुराई, काला जादू, रूढ़िवादी रंग पार्टी के लिए एक सुंदर रंग और शाम को सर्दियों के लिए हल्का रंग है।

(उपर्युक्त रंगों के अन्य कारणों और उपयोगों की सूची बनाएं)।

रंग को 3 तत्वों (आयाम) में बांटा गया है रंग, मूल्य, तीव्रता

रंग (Hue)

रंग का दूसरा नाम।

महत्व (Value)

किसी रंग का हल्कापन या गहरापन।

तीव्रता (Intensity)

रंग का चमकीला या फीका पड़ना।

कलर व्हील (Colour Wheel)

कलर व्हील में 12 रंग होते हैं और व्हील पर मुख्य या मुख्य रंग प्राथमिक रंग होते हैं,

द्वितीयक रंग, तृतीयक रंग। इन रंगों का प्रयोग आपस में अपना संबंध स्थापित करने के लिए किया जाता है।

प्राथमिक रंग क्या है?

प्राथमिक रंग प्राकृतिक रंग होते हैं जो किसी भी रंग को मिलाकर प्राप्त नहीं किए जा सकते हैं। वे लाल पीला, नीला हैं।

आप द्वितीयक रंग कैसे प्राप्त करते हैं?

जब दो प्राथमिक रंगों को समान अनुपात में मिलाया जाता है तो हमें द्वितीयक रंग प्राप्त होता है।

लाल (1 बूंद) पीला (1 बूंद) = नारंगी

पीला (1 बूंद) नीला (1 बूंद) = हरा

नीला (1 बूंद) लाल (1 बूंद) = बैंगनी।

आप तृतीयक रंग कैसे प्राप्त करते हैं?

एक प्राथमिक को द्वितीयक के साथ मिलाने से तृतीयक रंग प्राप्त होते हैं।

अनुपात के साथ रंग मिलाना

लाल (2 बूंद) पीला (1 बूंद) = लाल नारंगी

पीला (2 बूंद) लाल (1 बूंद) = पीला नारंगी

इस अवस्था में हम लाल रंग का पारिवारिक रंग देख सकते हैं।

(लाल, लाल नारंगी, नारंगी, पीला नारंगी, पीला)।

पीला (2 बूंद) नीला (1 बूंद) = पीला हरा

नीला (2 बूंद) पीला (1 बूंद) = नीला हरा

वहां हम हरे के परिवार को देखते हैं

(पीला, हल्का हरा, हरा, नीला, हरा, नीला)

नीला (2 बूंद) लाल (1 बूंद) = नीला बैंगनी

लाल (2 बूंद) नीला (1 बूंद) = लाल बैंगनी।

हमें ब्लू का परिवार भी देखने को मिलता है

(ब्लू, रॉयल ब्लू, वायलेट, पर्पल, रेड)

रंग का मिश्रण उचित प्रस्ताव दिया जाना चाहिए जो वास्तविक रंग देगा।

मूल्य क्या है?

जब प्राकृतिक रंग में सफेद या काला रंग मिला दिया जाता है तो हमें एक रंग के हल्के या गहरे रंग देखने को मिलते हैं।

(कलर व्हील में से अपनी पसंद का एक रंग लें, सफेद रंग की छोटी बूंदों को प्राकृतिक रंग में धीरे-धीरे भरना शुरू करें, आपको सफेद रंग मिलते हैं।

हम एक रंग के अंतर को प्राकृतिक से सफेद में चरण दर चरण देख सकते हैं)।

कलर व्हील पर

जब सभी 12 रंगों को रंगा जाता है तो इसे गर्म रंगों और ठंडे रंगों के रूप में 2 भागों में विभाजित किया जाता है।

गर्म रंग बैंगनी से पीले रंग के होते हैं और ठंडे रंग हल्के हरे से बैंगनी तक होते हैं।

सर्दियों के मौसम में गर्म रंगों का इस्तेमाल किया जाता है क्योंकि ये रंग ठंड के मौसम में आपको गर्म रखते हैं। गर्मियों के मौसम में ठंडे रंगों का इस्तेमाल किया जाता है क्योंकि ये रंग आपको धूप के मौसम में ठंडा रखते हैं।

रंग योजनाएं या संबंध (Colour schemes or relation)

2 रंगों का चयन जो रंग चक्र पर समान रूप से स्थित होते हैं, डायड (Diad) रंग कहलाते हैं।

उदाहरण

नारंगी के साथ लाल

पीला हरा के साथ

बैंगनी के साथ नीला

रंग चक्र पर समान रूप से रखे गए 3 रंगों का चयन त्रय (Triad) रंग कहलाता है।

उदाहरण

लाल, पीला, नीला, नारंगी, हरा, बैंगनी।

कलर व्हील पर 4 कलर या उससे ज्यादा का सेलेक्शन टेट्राड (tetrad) कहलाता है।

एक रंग का विपरीत रंग के साथ मेल को पूरक रंग कहते हैं।

उदाहरण

नारंगी और नीला

पीला और बैंगनी

हरा और बैंगनी।

विभाजित पूरक रंग में पहिया पर चार रंग का चयन

उदाहरण

पीले पीले हरे रंग के साथ

बैंगनी के साथ नीला बैंगनी।

बिना रंग या प्राकृतिक रंग के रंग अक्रोमैटिक रंग होते हैं

उदाहरण

सफेद, काला, भूरा

एक रंग के विभिन्न मान और तीव्रता का उपयोग करना एकवर्णी रंग है।

रंग की गुणवत्ता क्या है?

किसी रंग के प्रकाश, गहरे रंग के मेल को रंग का गुण कहा जाता है।

- 1 स्वर
- 2 हल्का रंग
- 3 मटमैला रंग
- 4 गहरा रंग
- 5 ज्वलंत रंग

टोन (Tones)

आधार या प्राकृतिक रंग में सफेद या काला मिलाने से रंग को चमक मिलती है। एक रंग को नीरसता देना है तो ग्रे (काले और सफेद का एक साथ संयोजन) को प्राकृतिक रंग में मिलाना है।

हल्का रंग (Light colour)

प्राकृतिक रंग के साथ सफेद मिलाना। यहां आप एक रंग के हल्के रंगों को देख सकते हैं। आप इन हल्के रंगों को महिलाओं के परिधानों के संग्रह में पा सकते हैं।

लेकिन ये रंग आंखों को होल्ड करने का संकेत देते हैं, लेकिन रंग योजना के समूह में इनका अपना महत्व है।

फ्रीका रंग (Dull colour)

प्राकृतिक रंग में धूसर रंग मिला कर रंग की चमक कम करना। ये रंग तनाव को कम करते हैं। कम ग्रे मिलाने से विसरित या नीला प्रभाव मिलता है और ग्रे अधिक मिलाने से मटमैला प्रभाव मिलता है।

गहरा रंग (Dark colour)

गहरे रंग रॉयल्टी से संबंधित हैं। काला रंग जोड़ने से रंग और पोशाक को वजन मिलता है। अधिकांश पुरुषों/पुरुषों के परिधानों में ये रंग होते हैं। हम सूट और फॉर्मल वियर में देख सकते हैं। जब हल्के रंग को इस गहरे रंग के साथ जोड़ा या जोड़ा जाता है तो यह उपयोग में अधिक पारंपरिक और आरामदायक होता है।

ज्वलंत रंग (Vivid colour)

आश्चर्यजनक रंगों के रूप में ज्वलंत रंग, उज्वल और शक्तिशाली होता है, तब एक व्यक्तित्व द्वारा इन रंगों के उपयोग में दूसरे रंगों के बीच एक हिस्सा खड़े होने की प्रवृत्ति होती है।

उदाहरण

नारंगी और नीला

पीला और बैंगनी

हरा और बैंगनी।

विभाजित पूरक रंग में व्हील पर चार रंग का चयन।

उदाहरण

बैंगनी, नारंगी, पीला, नीला रंग एक दूसरे के अनुरूप रंग के निकट रखा गया है।

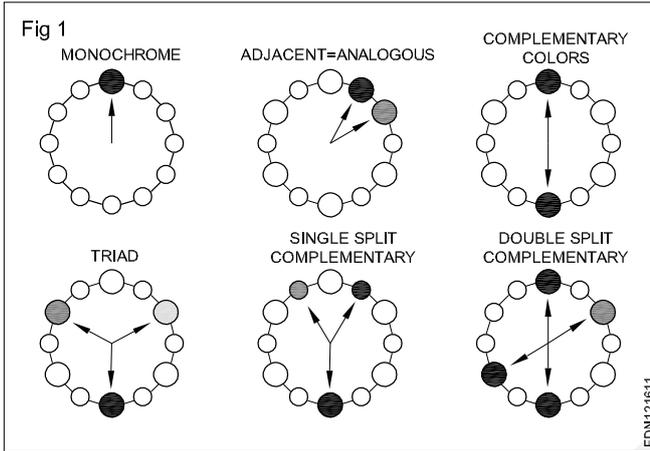
© NIMI
NOT TO BE REPUBLISHED

रंग योजना (Colour scheme)

उद्देश्य : इस पाठ के अन्त में आप यह जान सकेंगे :

- रंग सामंजस्य की विशेषता की व्याख्या करना ।

रंग योजनाएं (रंग सामंजस्य) (Color Schemes (Color Harmonies))(Fig 1)



मोनोक्रोम (जिसका अर्थ है "एक रंग") रंग सामंजस्य में अलग-अलग मूल्य में केवल एक रंग शामिल होता है (यानी) एक रंग और तीव्रता का हल्कापन और गहरापन (यानी) एक रंग की चमक या डार्कनेस । मोनोक्रोम रंग योजना के एक उदाहरण में सफेद, ग्रे या काले रंग के साथ मिश्रित कोई भी रंग शामिल है। उदाहरण के लिए, लाल, गुलाब और गुलाबी (सफेद के साथ मिश्रित लाल) मोनोक्रोम हैं।

आसन्न रंगों को अनुरूप रंग भी कहा जाता है। वे उन रंगों का उपयोग करते हैं जो कलर व्हील पर एक दूसरे से सटे होते हैं। एक उदाहरण एक रंग योजना है जिसमें नीले और बैंगनी रंग के विभिन्न मूल्य और तीव्रता शामिल हैं।

पूरक रंग कलर व्हील पर एक दूसरे के विपरीत रंग होते हैं। उदाहरण के लिए, बैंगनी और पीला, लाल और हरा, और नीला और नारंगी पूरक रंगों के उदाहरण हैं।

एक एकल विभाजन पूरक इसके पूरक के दोनों ओर रंगों के साथ एक प्राथमिक रंग का उपयोग करता है। एक उदाहरण एक रंग योजना है जिसमें बैंगनी, पीले-हरे और नारंगी-पीले रंग के विभिन्न मूल्य और तीव्रताएं शामिल हैं।

एक त्रिभुज एक समबाहु त्रिभुज के बिंदुओं पर रंगों का उपयोग करता है (अर्थात्) रंग चक्र पर समान रूप से तीन रंग। इन्हें संतुलित रंग भी कहा जाता है। त्रिक योजना का एक उदाहरण लाल, नीला और पीला हो सकता है; हरा, नारंगी, और बैंगनी, आदि।

एक डबल स्प्लिट कॉम्प्लिमेंट को टेट्राडिक भी कहा जाता है, दो जोड़े के पूरक का उपयोग करता है, एक कलर व्हील के अलावा। एक उदाहरण लाल, हरा, नारंगी और नीला है।

गर्म रंग और शीत रंग (Warm Colors and Cool Colors)

गर्म रंगों में लाल, नारंगी और पीले रंग शामिल हैं, ये रंग करीब होने की भावना पैदा करते हैं; शीत रंगों में नीला, हरा और बैंगनी शामिल हैं, इन रंगों में यह महसूस करने की प्रवृत्ति होती है कि वे आपसे पीछे हट रहे हैं या पीछे हट रहे हैं और वे शांत स्वर बनाते हैं।

रंग योजना (Color schemes)

मोनोक्रोमैटिक रंग योजना (Monochromatic color scheme)

एक मोनोक्रोमैटिक रंग योजना ज्यादातर एक ही रंग का उपयोग करती है। इस प्रकार की योजना में, रंग में विभिन्न गहरे रंगों, भूरे रंग के टोन और मुख्य रंग के रंगों को शामिल किया जा सकता है। इसके अलावा, एक रंग को अक्सर सफेद या दूसरे तटस्थ के साथ जोड़ा जाता है।

अनुरूप रंग योजना (Analogous color scheme)

अनुरूप रंग वे रंग होते हैं जो कलर व्हील पर एक दूसरे से सटे होते हैं। कुछ उदाहरण हरे, पीले हरे और पीले या लाल, नारंगी और पीले हैं। यह रंग योजना अक्सर प्रकृति में पाई जाती है और आंख को भाती है। समान रंगों का संयोजन डिजाइन को एक उज्वल और खुशमिजाज प्रभाव देता है। समान रंग योजना का उपयोग करते समय, यह सुनिश्चित करना चाहिए कि मुख्य रंग के रूप में एक ही रंग हो।

पूरक रंग योजना (Complementary color scheme)

रंग जो रंग चक्र पर एक दूसरे के विपरीत होते हैं, जैसे नीला और नारंगी, लाल और हरा, बैंगनी और पीला। पूरक रंग योजनाएं अधिक ऊर्जावान अनुभव पैदा करती हैं। रंगों के बीच उच्च कंट्रास्ट एक जीवंत रूप बनाता है।

स्प्लिट-पूरक रंग योजना (Split-complementary color scheme)

एक रंग योजना जिसमें कलर व्हील पर एक मुख्य रंग और इसके पूरक (विपरीत) रंग के प्रत्येक तरफ दो रंग शामिल होते हैं। ये ऐसे रंग हैं जो एक रंग के होते हैं और दो इसके पूरक से समान दूरी पर होते हैं। थकान से बचने और उच्च कंट्रास्ट बनाए रखने के लिए, इस रंग योजना का उपयोग पावर पॉइंट प्रेजेंटेशन देते समय, या कंप्यूटर का उपयोग विस्तारित अवधि के लिए करते समय किया जाना चाहिए। इसके अतिरिक्त, कुछ रंगों को मिश्रित नहीं किया जाना चाहिए, जैसे लाल और हरा। जिन रंगों का उपयोग किया जाना चाहिए वे लाल/बैंगनी और पीले/हरे हैं।

टेट्राडिक रंग योजना (Tetradic color scheme)

टेट्राड या चतुष्कोण किसी भी चार रंगों की रंग योजना है, जिसमें रंग चक्र पर एक तार्किक संबंध होता है, जैसे कि दोहरा पूरक।

तटस्थ रंग योजना (Neutral color scheme)

एक रंग योजना जिसमें केवल वे रंग शामिल होते हैं जो कलर व्हील पर नहीं पाए जाते हैं, न्यूट्रल कहलाते हैं। बेज, ब्राउन, व्हाइट, ब्लैक और ग्रे न्यूट्रल रंग के उदाहरण हैं।

ग्रे रंग (Grey colours)

उद्देश्य : इस पाठ के अन्त में आप यह जान सकेंगे :

- सफेद और काले रंग को परिभाषित करें।
- ग्रे रंग को सफेद और काले रंग से समझाइए।

काला रंग (Black colour)

यह रात, मौत, बुराई, काला जादू, पार्टी और शाम को पहनने के लिए सुरुचिपूर्ण रंग पर रूढ़िवादी रंग हैं। यह सर्दियों के लिए सही रंग हैं।

सफेद रंग (White colour)

पवित्रता, मासूमियत, शांति को दर्शाता है, यह रंग सर्दी के साथ को दर्शाता है लेकिन इस रंग का उपयोग बड़े पैमाने पर दिए गए डिप्रेशन में किया जाता है।

टिंट शेड्स और ग्रेडेशन (Tints shades and gradation)

उद्देश्य : इस पाठ के अन्त में आप यह जान सकेंगे :

- ग्रेडेशन और शेड्स की विशेषताएं बताना
- रंगों की व्याख्या करना।

पदक्रम (Gradation)

- 1 आकार और दिशा का उन्नयन रैखिक परिप्रेक्ष्य उत्पन्न करता है
- 2 रंग का गर्म से ठंडा और रंग का गहरे से हल्के में श्रेणीकरण हवाई परिप्रेक्ष्य उत्पन्न करता है।
- 3 श्रेणीकरण किसी आकृति में रुचि और गति जोड़ सकता है।
- 4 अंधेरे से प्रकाश की ओर बढ़ने से आँख एक आकृति के साथ गति करेगी।

शेड्स (Shades)

- समानांतर रेखाओं या रंग के एक खंड के साथ एक चित्रण या आरेख को काला करना या रंगना छायांकन के रूप में जाना जाता है।

यह आमतौर पर रंग या अर्थ में बहुत मामूली भिन्नता पैदा करता है। यह विकास है या ड्राइंग कला का अगला चरण है।

छायांकन डिजाइन/स्केच को जीवन देता है इस प्रक्रिया का उपयोग कागज पर अंधेरे के स्तर को चित्रित करने के लिए मीडिया को अधिक सघनता से (या) गहरे क्षेत्रों के लिए गहरे रंग की छाया के साथ और कम सघनता या हल्के क्षेत्रों के साथ भिन्नता बनाने के लिए किया जाता है। यह ड्राइंग/डिजाइन की मात्रा और गहराई को बढ़ाता है और प्रकाश और अंधेरे के प्रभावों के साथ-साथ प्रकाश के अधिक उपयुक्त प्रतिबिंबों को व्यक्त करता है।

गर्म और शीत रंग योजनाएं (Warm and Cool Color Schemes)

एक रंग योजना जिसमें नीले रंग की गर्म रंग योजना बिल्कुल भी शामिल नहीं है। जबकि, रंग योजना जिसमें लाल रंग बिल्कुल शामिल नहीं है, उसे शीत रंग योजना के रूप में जाना जाता है।

जब सफेद रंग या काले रंग को प्राकृतिक रंग में जोड़ा जाता है तो हमें एक रंग का हल्का या गहरा रंग काला सफेद = ग्रे रंग मिलता है।

काला, सफेद और ग्रे असली रंग नहीं हैं। उन्हें तटस्थ रंगीन रंग माना जाता है।

हल्के रंग या ग्रे रंग (Light colours or Grey colour)

सफेद रंग को काले रंग से मिलाना। यहां आप एक रंग के हल्के रंगों को देख सकते हैं। ये ग्रे कलर आपको ट्रेस में मिल सकता है।

छायांकन ड्राइंग को यथार्थवादी और प्राकृतिक बनाता है। छायांकन की रेखाएँ जितनी करीब होती हैं, उतना ही गहरा दिखाई देता है। इसी प्रकार रेखाएँ जितनी दूर होती हैं, क्षेत्र उतना ही हल्का दिखाई देता है। इसका उपयोग डिजाइन/स्केच को त्रि-आयामी प्रभाव देने के लिए भी किया जाता है।

यहां तक कि छायांकन, दिशात्मक छायांकन, खुली छायांकन छायांकित उन्नयन और स्नातक स्वर व्यवहार में विभिन्न प्रकार की मूल छायांकन विधियाँ हैं। अलग-अलग छायांकन विधि का एक हिस्सा पेंसिल के विभिन्न ग्रेड का उपयोग भी छायांकन में विभिन्न प्रभाव पैदा करता है। उपयोग की गई पेंसिल की बनावट (अर्थात्) कठोरता या चिकनाई स्केच को वांछित प्रभाव देने में महत्वपूर्ण भूमिका निभाती है। सबसे आसान तरीका पेंसिल पर लगाए गए दबाव को अलग-अलग करना है, ताकि रेखा अलग-अलग स्वरों के रूप में दिखाई दे।

टिंट (Tints)

टिंट सफेद के साथ एक रंग का मिश्रण है जो हल्कापन बढ़ाता है और एक छाया काले रंग के साथ एक रंग का मिश्रण है जो हल्केपन को कम करता है।

एक स्वर या तो भूरे रंग के साथ रंग के मिश्रण से या टिंटिंग और छायांकन दोनों द्वारा निर्मित होता है। किसी भी तटस्थ रंग (काले, ग्रे और सफेद सहित) के साथ रंग मिलाने से क्रोमा या रंगीनता कम हो जाती है जबकि रंग अपरिवर्तित रहता है।

बनावट (Texture)

उद्देश्य : इस पाठ के अन्त में आप यह जान सकेंगे :

- बनावट की व्याख्या करना
- बनावट की विविधता की व्याख्या करना ।

फैशन ड्राइंग या इलस्ट्रेटर टेक्स्टर्नल सतह को प्रदर्शित करना बहुत आवश्यक है। बनावट कला के काम की कथित सतह की गुणवत्ता है। यह दो आयामी और तीन आयामी डिजाइन का एक तत्व है। बनावट की दो किस्में होती हैं

1 भौतिक बनावट (Physical texture)

भौतिक बनावट को सतह पर वास्तविक विविधता के रूप में भी जाना जाता है।

2 दृश्य बनावट (Visual texture)

दृश्य बनावट भौतिक बनावट होने का भ्रम है।

अलग-अलग फैब्रिक टेक्सचर फैब्रिक पहनने वाले के फिगर के लिए भ्रम पैदा करते हैं। बोल्ड प्रिंट्स, चेक्स, थिक पाइल और कॉर्डरॉय फिगर को बड़ा लुक देते हैं जूट जैसे मोटे कपड़े और फन फिगर को बड़ा प्रभाव देते हैं। हल्के वजन के कपड़े जैसे साटन, लिनन आदि। कठोर कपड़े जैसे व्यवस्थित शरीर से दूर स्थित होते हैं

विभिन्न बनावटों को निम्नानुसार चित्रित किया जा सकता है

1 लेस (Lace)

लेस को एक नाजुक पेन लाइन स्कैल्प एजिंग के साथ किया जाना चाहिए, जिसे आमतौर पर ड्रेस के डिजाइन में शामिल किया जाता है

2 वेलवेट (Velvet)

वेलवेट में ढेर की घनी रंग गहराई होती है। यह परावर्तन के बजाय प्रकाश को अवशोषित करता है। यह केवल परिधान के किनारों के चारों ओर प्रकाश के साथ लगभग अंधेरा दिखाई देता है और जहां वेलवेट के गोल के रूप में सिलवटें या किनारे होते हैं और केंद्र में सबसे गहरे रोल का उपयोग करके वेलवेट उपयोग और गीली सतह को चित्रित करते हैं और इसे किनारों पर फीका पड़ने देते हैं।

3 साटन (Satin)

साटन मखमल का उल्टा है, जो प्रकाश को दर्शाता है, गहरे रंग के स्वर को अवशोषित करने के बजाय किनारे और सिलवटों में पाए जाते हैं।

इसे स्पष्ट करने के लिए ऊन, कपास की बुनाई को पारदर्शी रंग में स्पष्ट रूप से परिभाषित अनुग्रह के साथ प्रस्तुत किया जाना चाहिए। स्वेटर में, लगभग छायांकन और ग्रे टोन की रूपरेखा होती है।

कॉर्डरॉय (Corduroy)

कॉर्डरॉय फैब्रिक ने क्रॉस वार यार्न के ढेर उठाए हैं। ये आमतौर पर रचना में लंबवत होते हैं। कॉर्डरॉय को चित्रित करने के लिए चमकीले रंग की धुलाई के साथ परिधान का आधार गिर गया और नुकीली वस्तुओं के साथ लगभग समान समानांतर रेखाएँ मोटी हो गईं और सतह को फिर से रंग दिया गया।

शिफॉन (Chiffon)

शिफॉन एक पतला और पारदर्शी कपड़ा है। सभी तह और गहरी रेखाओं द्वारा दर्शाया गया है। पारदर्शी प्रभाव दिखाने के लिए त्वचा के रंग की एक परत का भी उपयोग किया जा सकता है पानी का रंग और पोस्टर रंग माध्यम शिफॉन कपड़े के चित्रण के लिए उपयुक्त हैं

डेनिम (Denim)

डेनिम रफ और स्टडी फैब्रिक होता है। डेनिम बनावट को चित्रित करने के लिए पोस्टर रंग के साथ एक सूखे ब्रश या दो तीन रंगों के पानी के क्रेयॉन या पेंसिल रंगों का उपयोग किया जा सकता है। हम पोस्टर रंग का उपयोग करके भी वर्णन कर सकते हैं और इसे सफेद रंग की विकर्ण छायांकन दे सकते हैं।

डिजाइनिंग के तत्व और सिद्धांत (Elements and principles of designing)

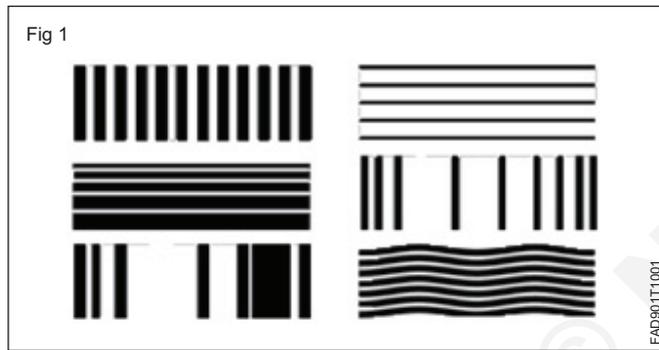
उद्देश्य : इस पाठ के अन्त में आप यह जान सकेंगे :

- डिजाइनिंग को परिभाषित करें
- डिजाइनिंग के तरीकों के तत्वों और सिद्धांतों की व्याख्या करें
- पोशाक के लिए डिजाइन का वर्णन करें
- कपड़े के लिए डिजाइन चुनें।

डिजाइन के तत्व: परिभाषा (Elements of Design: Definition)

तत्व घटक या भाग होते हैं जिन्हें अलग किया जा सकता है और किसी भी दृश्य डिजाइन या कला के काम में परिभाषित किया जा सकता है। वे कार्य की संरचना हैं, और विभिन्न प्रकार के संदेश ले जा सकते हैं।

रेखाओं की दिशा (Direction of Lines) (Fig 1)



ऊर्ध्वाधर रेखा (Vertical Line)

लंबवत रेखाएँ उदात्तता और आध्यात्मिकता की भावना का संचार करती हैं।

क्षैतिज रेखा (Horizontal line)

क्षैतिज रेखा रेस्त या आराम की भावना का सुझाव देती है। गुरुत्वाकर्षण के संबंध में पृथ्वी के समानांतर वस्तुएं रेस्त पर हैं। इसलिए, ऐसी रचनाएँ जिनमें क्षैतिज रेखाएँ हावी होती हैं, वे शांत और शांत महसूस करने वाली होती हैं।

विकर्ण की रेखा (Diagonal Line)

विकर्ण रेखाएँ गति या दिशा की भावना का सुझाव देती हैं। चूंकि विकर्ण स्थिति में वस्तुएं गुरुत्वाकर्षण के संबंध में अस्थिर होती हैं, न तो ऊर्ध्वाधर 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 (Curve Line)

हालाँकि, घुमावदार रेखाएँ अर्थ में भिन्न होती हैं। नरम, उथले वक्र आराम, सुरक्षा, परिचितता, विश्राम का सुझाव देते हैं। वे मानव शरीर की वक्रता को याद करते हैं, और इसलिए एक सुखद, कामुक गुणवत्ता रखते हैं।

आकार (Shapes)

आकृति एक बंद वस्तु है। आकृतियों को रेखा, या रंग और मूल्य परिवर्तनों

द्वारा बनाया जा सकता है जो उनके किनारों को परिभाषित करते हैं।

आकृतियाँ विभिन्न आकृतियों में रेखाओं से बनी ज्यामितीय आकृतियाँ हैं, आकृतियाँ एक फैशन आकृति को रूप देती हैं। यह एक डिजाइन का एक महत्वपूर्ण तत्व है। रेखाओं और वक्रों के आकार और व्यवस्था में भिन्नता विभिन्न प्रकार के आकार बनाती है, वर्ग, आयत, त्रिकोण, अंडाकार, वृत्त फैशन स्केचिंग में उपयोग की जाने वाली मूल आकृतियाँ हैं।

प्राकृतिक डिजाइन (Natural design)

प्राकृतिक आकृतियाँ प्रकृति में पाई जाती हैं या वे मानव निर्मित आकृतियाँ हो सकती हैं। पत्तियाँ एक प्राकृतिक आकार का एक उदाहरण हैं। एक स्याही बूँद एक प्राकृतिक आकार है। प्राकृतिक आकार अक्सर अनियमित और तरल होते हैं। प्राकृतिक आकार रुचि जोड़ सकते हैं और थीम को सुदृढ़ कर सकते हैं। एक सादे बॉक्स के बजाय, एक कोइलिंग रस्सी या पत्तियों या फूलों के स्प्रे के साथ टेक्स्ट को फ्रेम करें। सहजता की भावना व्यक्त करने के लिए एक मुक्त रूप, गैर-सममित आकार का उपयोग करें।

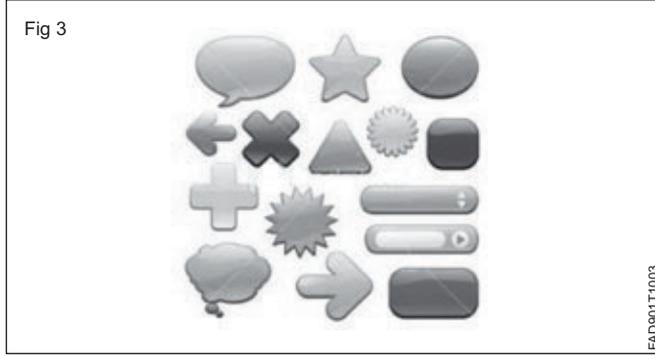
शैलीबद्ध डिजाइन (Stylized Design) (Fig 2)



जिन डिजाइनों को प्राकृतिक डिजाइनों से पारंपरिक तरीके से प्रस्तुत करने के लिए उपयोग किया जाता है, उन्हें स्टाइलिज्ड डिजाइन के रूप में जाना जाता है। कुछ काल्पनिक आकार लगभग सार्वभौमिक रूप से पहचाने जाते हैं और किसी अपरिचित भाषा में पाठ होने पर भी आसानी से 'पढ़े' जाते हैं। स्टाइलिश व्हीलचेयर, टॉयलेट के लिए पुरुष और महिला प्रतीक, और सीढ़ियों या एस्केलेटर के लिए दांतेदार सीढ़ियाँ कुछ उदाहरण हैं

ज्यामितीय डिजाइन (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।



काल्पनिक डिजाइन (Abstract Design) (Fig 4)

काल्पनिक आकृतियाँ प्राकृतिक आकृतियों के शैलीबद्ध या सरलीकृत संस्करण हैं। संकेतों पर पाया जाने वाला एक प्रतीक, जैसे कि विकलांग पहुंच के लिए शैलीगत व्हीलचेयर आकार, एक उदाहरण है।



भ्रम (Illusion) (Fig 5)

एक भ्रम इंद्रियों की विकृति है, यह प्रकट करता 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] दृष्टि से अधिक मानवीय इंद्रियों के साथ भ्रम हो सकता है, लेकिन दृश्य भ्रम, दृष्टि भ्रम, सबसे प्रसिद्ध और समझे जाते हैं। दृश्य भ्रम पर जोर इसलिए होता है क्योंकि दृष्टि अक्सर अन्य इंद्रियों पर हावी हो जाती है।

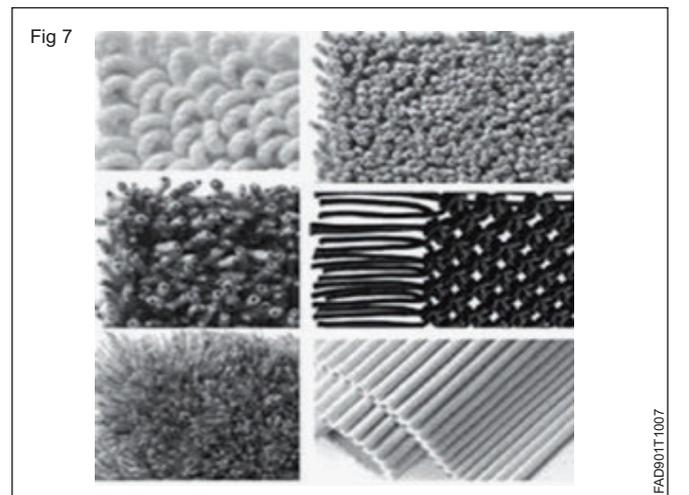
स्पेस (Space) (Fig 6)

किसी में कलाकार ने जो आकृतियाँ रखी हैं, वे सकारात्मक आकृतियाँ मानी जाती हैं। आकृतियों के चारों ओर के रिक्त स्थान नकारात्मक स्थान हैं।

किसी में नकारात्मक स्थान पर विचार करना उतना ही महत्वपूर्ण है जितना कि सकारात्मक आकृतियों पर विचार करना। कभी-कभी कलाकार ऐसे टुकड़े बनाते हैं जिनमें सकारात्मक और नकारात्मक स्थानों के बीच कोई अंतर नहीं होता।



चूँकि हमारे वातावरण में वस्तुएँ दूर होने पर छोटी दिखाई देती हैं, गहराई दिखाने का सबसे आसान तरीका वस्तुओं के आकार को अलग-अलग करना है, निकट वस्तुओं के साथ बड़ा होना और अधिक दूर की वस्तु का छोटा होना। साथ ही, हम उन वस्तुओं को देखते हैं जो पृष्ठ पर ऊपर हैं और के सामने की वस्तुओं की तुलना में दूर होने के कारण छोटी हैं। (Fig 7)



बनावट (Texture)

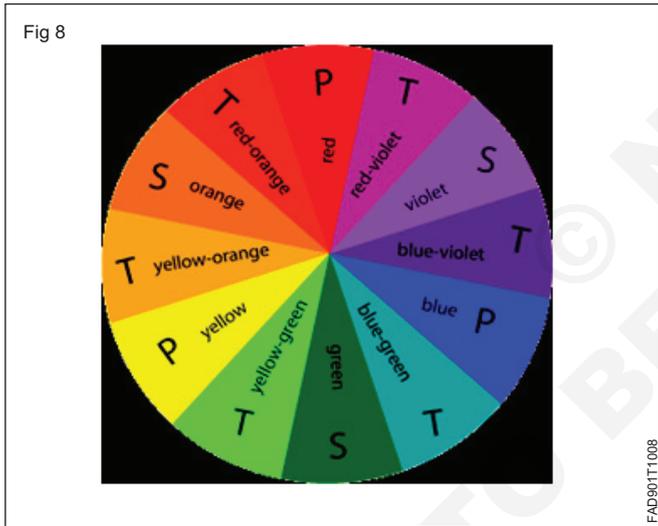
बनावट किसी वस्तु का गुण है जिसे हम स्पर्श के माध्यम से महसूस करते हैं। यह एक शाब्दिक सतह के रूप में मौजूद है जिसे हम महसूस कर सकते हैं, लेकिन एक सतह के रूप में भी हम देख सकते हैं, और अगर हम इसे महसूस करते हैं तो संवेदना की कल्पना करें।

बनावट को एक छवि में भी चित्रित किया जा सकता है, जो आंखों को सुझाया जाता है जो हमारे द्वारा छुआ सतहों की हमारी यादों को संदर्भित कर सकता है। तो एक बनावट काल्पनिक हो सकती है। चटकीला, खुरदरा और सख्त - 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, कोई भी स्पर्शनीय अनुभूति जिसकी हम कल्पना कर सकते हैं, एक बनावट है। दूसरे शब्दों में, सभी सतहों को बनावट के संदर्भ में वर्णित किया जा सकता है। कई कलाकार और डिजाइनर बनावट का उपयोग अपने काम में एक प्रमुख तत्व के रूप में 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 (Color, Value and Hue) (Fig 8)



रंग सबसे शक्तिशाली तत्वों में से एक है। इसमें जबरदस्त अभिव्यंजक गुण हैं। डिजाइन और ललित कलाओं में प्रभावी रचना के लिए रंग के उपयोग को समझना महत्वपूर्ण है।

रंग शब्द 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 केवल शुद्ध स्पेक्ट्रम रंगों को संदर्भित करने के लिए उपयोग किया जाने वाला सही शब्द है। किसी दिए गए रंग को उसके मूल्य और रंग के संदर्भ में वर्णित किया जा सकता है। इसके अलावा, विभिन्न भौतिक घटनाएं और मनोवैज्ञानिक प्रभाव रंग की हमारी धारणाओं को प्रभावित करने के लिए गठबंधन करते हैं।

रंग अंतहीन विविधता के साथ डिजाइन का एक तत्व है। रंग 3 प्राथमिक रंगों, लाल, पीले और नीले रंग का मिश्रण है। 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 में 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 साथ ज्यादा अच्छे लगते हैं।

रंग की तीव्रता इसकी ताकत और शुद्धता है। रंग वह गुण है जो एक रंग को दूसरे से अलग करता है। स्वर मान एक रंग के हल्केपन या गहरे रंग की डिग्री है, पीला हल्का है, नीला गहरा है।

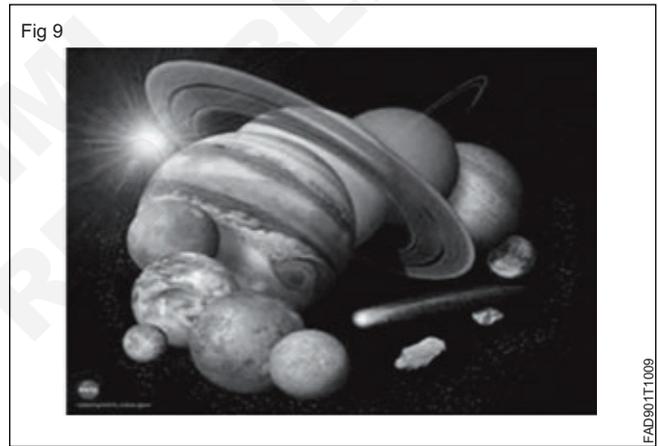
किसी रंग में सफेद मिलाकर टिट बनाया जाता है। किसी रंग में काला मिलाकर रंग बनाया जाता है।

डिजाइन के सिद्धांत (Principles of design)

हारमनी (Harmony)

सद्भाव का अर्थ है एक ही प्रकार के सचित्र तत्व जो एक साथ "जाते" हैं।

सामंजस्य वहाँ बनाया जा सकता है जहाँ आँख वस्तुओं को एक साथ देखने की अभ्यस्त होती है, इसलिए वे एक समूह बनाते हैं जैसे फूलदान और पौधे। (Fig 9)



सद्भाव भावनाएँ पैदा कर सकता है, समान तत्व शांत और मनभावन लग सकते हैं जैसे नीले और हरे, आयत और वर्ग या जैविक आकृतियों के समूह, जबकि विपरीत तत्व ऊर्जा, जीवन शक्ति, तनाव या क्रोध पैदा करते हैं। जैसे- हलकों और वर्गों के साथ त्रिकोण

एम्फेसिस (Emphasis) (Fig 10)

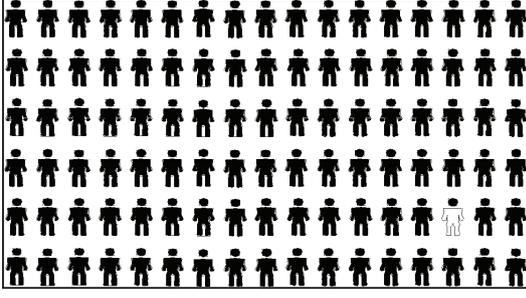
एम्फेसिस डिजाइन का वह हिस्सा है जो दर्शकों का ध्यान आकर्षित करता है। आम तौर पर कलाकार एक क्षेत्र को अन्य क्षेत्रों के साथ तुलना करके अलग कर देगा। क्षेत्र आकार, रंग, बनावट, आकार आदि में भिन्न होगा।

संतुलन (Balance)

संतुलन में कला के काम में तत्वों का वितरण शामिल है।

संतुलन ध्यान आकर्षित करने में तत्वों का नियंत्रण है। यह ध्यान समान रूप से या असमान रूप से क्षेत्र में फैला होना चाहिए ताकि यह सुनिश्चित हो सके कि कला के काम के माध्यम से सभी तरह से स्थिर या अराजक न होकर रुचि बनी रहे।

Fig 10



FAD901T1010

संतुलन सममित या विषम हो सकता है

संतुलन आंदोलन, तनाव या शांति पैदा कर सकता है।

सचित्र तत्वों का संतुलन सी-सॉ या लीवर की तरह कार्य कर सकता है।

तत्वों को लंबवत, क्षैतिज या विकर्ण के आसपास संतुलित किया जा सकता है

असंतुलन/असममित संतुलन/अनौपचारिक संतुलन (Imbalance/Asymmetrical balance/informal balance) (Fig 11)

Fig 11

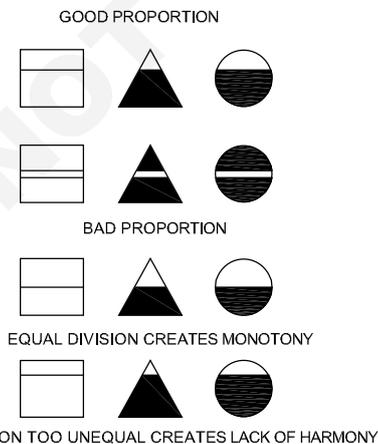


EDN12141B

विषम, या अनौपचारिक, संतुलन आमतौर पर सममित संतुलन से कहीं अधिक दिलचस्प होता है। विषम संतुलन में काल्पनिक केंद्रीय धुरी बिंदु अभी भी मौजूद माना जाता है; हालाँकि, Fig क्षेत्र के प्रत्येक तरफ दर्पण छवियों के बजाय, विषय तत्व आकार, आकार, वजन, टोन और प्लेसमेंट में विशेष रूप से भिन्न होते हैं। तत्व बलों को उनके मतभेदों के बावजूद बराबर करके संतुलन स्थापित किया जाता है

अनुपात (Proportion) (Fig 12)

Fig 12



EDN12141C

अनुपात एकता की भावना है जब सभी भाग (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 होता है।

अनुपात वास्तविक संबंध या अनुपात के बारे में है। एक दृष्टांत के रूप में, आदर्श मानव अनुपात आठ सिर ऊंचा है और कंधे दो सिर चौड़े हैं इसलिए कलाकार नाटकीय या हास्य प्रभाव के लिए या किसी विशेषता या गुणवत्ता पर जोर देने के लिए इन संबंधों या अनुपातों को बदल सकते हैं। कार्टूनों में सिर और हाथों को यथार्थवादी पैमाने से परे बढ़ाकर जोर दिया जाता है।

अनुपात हम सभी से परिचित है इसलिए कलाकार भावनाओं का सुझाव देने या किसी की स्थिति को प्रभावित करने के लिए विकृत या सामान्य अनुपात का उपयोग कर सकते हैं विषय।

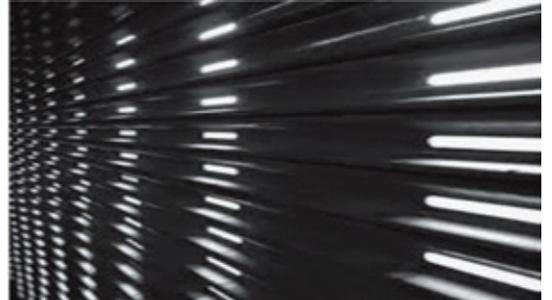
रिदम (Rhythm)

रिदम का निर्माण तब होता है जब संगठित गति की भावना पैदा करने के लिए डिजाइन के एक या एक से अधिक तत्वों का बार-बार उपयोग किया जाता है। रिदम को रोमांचक और सक्रिय बनाए रखने और दर्शक को कलाकृति के चारों ओर ले जाने के लिए विविधता आवश्यक है। रिदम संगीत या नृत्य जैसा मूड बनाता है।

रेखाओं के माध्यम से रिदम (Rhythm through Lines) (Fig 13)

रिदम उस दर के बारे में है जो कला के पूरे काम में आंख चलती है। यह आमतौर पर इसलिए होता है क्योंकि आंख संगीत के समान एक तरह से एक समान तत्व से दूसरे में चलती है, कूदती है या स्लाइड करती है।

Fig 13



FAD901T1013

पदक्रम के माध्यम से रिदम (Rhythm through Gradation) (Fig 14)

रिदम ग्रेडेशन के रूप में हो सकता है जहां दोहराए गए तत्व धीरे-धीरे छोटे या बड़े हो जाते हैं।

प्रगति के माध्यम से रिदम (Rhythm through Progression) (Fig 15)

आकार, रंग या आकार के किसी भी रूप द्वारा बार-बार आगे बढ़ने पर इसे लय के माध्यम से प्रगति कहा जाता है।

दोहराव के माध्यम से रिदम (Rhythm through Repetition)

दोहराव समान या जुड़े सचित्र तत्वों का उपयोग है। उदाहरण के लिए, समान आकार, रंग या रेखाएँ जिनका एक से अधिक बार उपयोग किया जाता है।

Fig 14

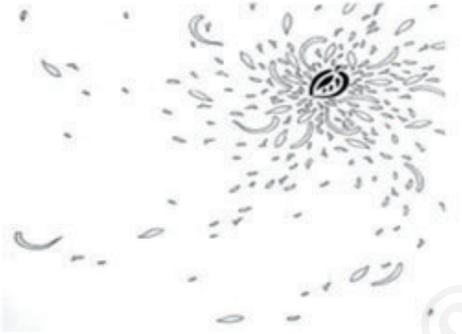


FAD901T1014

एकता (UNITY)(Fig 16)

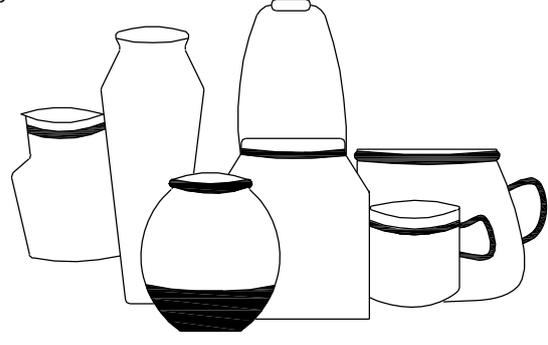
एकता कला के काम के विभिन्न तत्वों को एक साथ जोड़ने की आवश्यकता पर चर्चा करती है। एकता इस बात का माप है कि पृष्ठ के तत्व एक साथ कैसे फिट होते हैं - एक साथ होने के लिए। कला का एक एकीकृत कार्य पहले संपूर्ण का प्रतिनिधित्व करता है, फिर उसके भागों का योग।

Fig 15



EAD901T1015

Fig 16



EDM121416

एकता प्राप्त करने के तरीके (Ways to Achieve Unity)

निकटता (Proximity)

वस्तुओं को एक साथ संबंधित दिखाने का सबसे सरल तरीका उन्हें एक साथ समूहित करना है। यह हमें एक पैटर्न देखने की अनुमति देता है।

दुहराव (Repetition)

एकता को बढ़ावा देने के लिए अक्सर इस्तेमाल की जाने वाली एक और विधि पुनरावृत्ति का उपयोग होती है। किसी कार्य को एक साथ बांधने के लिए रंग, आकार, बनावट या वस्तु की पुनरावृत्ति का उपयोग किया जा सकता है।

विस्तार (Continuation)

किसी कार्य को एकीकृत करने की एक अधिक सूक्ष्म विधि में एक क्षेत्र से दूसरे क्षेत्र में रेखा, किनारे या दिशा की निरंतरता शामिल होती है।

उम्र, मौसम, अवसर के अनुसार ड्रेस का चयन (Selection of dress according to age season, occasion)

उद्देश्य : इस पाठ के अन्त में आप यह जान सकेंगे :

- परिधान डिजाइन करते समय विचार किए जाने वाले विभिन्न कारकों की व्याख्या करना।

मौसम (Season)

आम तौर पर हम गर्मियों में सूती और सर्दियों में ऊनी कपड़े पहनते हैं। जैसा कि हम जानते हैं कि ऊनी कपड़े महंगे होते हैं और उनके रख-रखाव के लिए उचित देखभाल की जरूरत होती है। ठंडी जलवायु में रहने वाले लोगों को गर्म रहने के लिए ऊनी कपड़े पहनने चाहिए। मरुस्थल की तरह बहुत गर्म जलवायु में रहने वाले लोगों को अपने सिर की रक्षा के लिए मोटे कपड़े की पगड़ी पहननी पड़ती है और ठंडे रहने के लिए लंबे वस्त्र पहनने पड़ते हैं।

अवसर (Occasion)

परिधान अवसर के अनुसार डिजाइन किए जाने चाहिए। जब शादी जैसे समारोह होते हैं, तो कपड़े चमकीले रंगों में होने चाहिए, अक्सर चमकीले सामान जैसे चूड़ियाँ, चेन और झुमके के साथ। व्यस्त दिनचर्या के दिनों में ये विस्तृत पोशाक नहीं पहनी जा सकती थी। बल्कि हम ऐसी पोशाक में सहज महसूस करेंगे जो हमें अच्छी तरह से फिट हो और चलने-फिरने में आसानी हो। औपचारिक सलवार कमीज जैसे न्यूनतम सामान के साथ साधारण कपड़े अधिक देंगे एक साक्षात्कार के लिए पेशेवर देखो। साड़ी, फॉर्मल ट्राउजर, शर्ट, टाई एक अच्छा विकल्प होगा जो हमें सक्रिय और आत्मविश्वासी महसूस कराएगा।

शिशु वस्त्र (Infant wear) : जन्म से लेकर 12 महीने की उम्र तक कपड़ों की आवश्यकताएं कुछ कम हैं। नवजात शिशु की प्रमुख आवश्यकताएं गर्माहट, आराम और साफ-सफाई के लिए होती हैं। कपड़े मुलायम और हल्के होने चाहिए क्योंकि बच्चों की त्वचा कोमल और नाजुक होती है। चूंकि वे ज्यादातर समय सो रहे होते हैं इसलिए उनके कपड़े पहनने और उतारने

में आसान होने चाहिए। यह भी महत्वपूर्ण है कि उनका रखरखाव आसान हो। कॉटन शर्ट जो स्लिप ऑन होती है या जिसमें सैम्स के साथ डबल ब्रेस्टेड फ्रंट ओपनिंग होती है, कुछ पहनने में आसान स्टाइल हैं। डायपर शोषक और मुलायम सूती मैटेरियल से बने होने चाहिए।

3.2 स्कूल जाने वाले बच्चे (School going children) : इस आयु वर्ग के बच्चे विकास की अवस्था में होते हैं। वे दौड़ना और खेलना पसंद करते हैं और बहुत सक्रिय होते हैं। इसलिए, उनके कपड़े मजबूत और टिकाऊ कपड़ों से बने होने चाहिए जो बहुत अधिक टूट-फूट कर सकते हैं। कपड़ों का निर्माण करते समय, हमें इस बात का ध्यान रखना होगा कि सीम के अंदर पर्याप्त कपड़ा हो जिसे तेजी से बढ़ते बच्चों को फिट करने के लिए खोला जा सके। कपड़े भी आसान होने चाहिए धुलाई करें क्योंकि वे अक्सर गंदे हो जाते हैं।

3.3 बाद के किशोर वर्ष (The later teen years) : यह वह उम्र है जब कोई कॉलेज जाना शुरू करता है। किशोर कपड़ों को लेकर बहुत सचेत होते हैं और 'नवीनतम' स्टाइल पहनना चाहते हैं। उन्हें अपने कपड़ों में विविधता पसंद है क्योंकि वे हर दिन एक ही ड्रेस को दोहराना नहीं चाहते। उनके लिए, फिट और स्टाइल कपड़ों के महत्वपूर्ण गुण हैं और निर्माण पर अक्सर विचार नहीं किया जाता है। यह सलाह दी जाती है कि वे ऐसे कपड़ों का चयन करें जिन्हें वे मिश्रित और मैच कर सकें ताकि वे विविधता प्राप्त कर सकें स्कर्ट और टॉप के कुछ रंग। इसी तरह, अगर एक किशोर लड़के को कुछ जोड़ी जींस और कुछ टी-शर्ट मिलती हैं, तो वह उन्हें अपनी अलमारी में विविधता लाने के लिए जोड़ सकता है।

पुरुषों के परिधानों, महिलाओं के परिधानों, बच्चों के परिधानों की विभिन्न श्रेणियों को डिजाइन करने के लिए आयु समूह संबंध (Age group relation to design various categories of mens wear, womens wear, kids wear)

उद्देश्य : इस पाठ के अन्त में आप यह जान सकेंगे :

- डिजाइन के चयन को प्रभावित करने वाले कारकों की व्याख्या करना
- विभिन्न समूहों द्वारा पसंद किए जाने वाले परिधानों के डिजाइन और रंगों के बारे में समझना ।

परिचय (Introduction) : हमारी दैनिक जीवन शैली में उपस्थिति सबसे महत्वपूर्ण कारक है। वर्तमान समाज में व्यक्तिगत उपस्थिति, पहनावा और पहनावा बहुत मायने रखता है। कहा जाता है कि पहनावा व्यक्ति के व्यक्तित्व का आईना होता है। कपड़े पहनने का विशिष्ट सांस्कृतिक और सामाजिक अर्थ भी होता है और इस प्रक्रिया में डिजाइन एक महत्वपूर्ण भूमिका निभाते

हैं। कपड़ों को अपैरल्स (शर्टिंग और सूटिंग फैब्रिक, लेडीज सूट आदि) और एक्सेसरीज (स्टोल और शॉल, रूमाल, आदि) में बांटा जा सकता है। बैग और पर्स, बेल्ट, हेड ड्रेस, फुटवियर)। परिधान और सहायक उपकरण पर डिजाइन कपड़ों के प्रकार, आकार और आकार के अनुसार अलग-अलग होते हैं, हालांकि वे अन्योन्याश्रित होते हैं। डिजाइन पहनने वाले की ओर से

संवाद करते हैं। इसलिए, कपड़ों के लिए डिजाइनों का चयन एक बहुत ही महत्वपूर्ण विचार है। चयन को प्रभावित करने वाले विभिन्न कारकके डिजाइन इस प्रकार हैं:

उम्र (Age) : बड़े होने का मतलब है कि हमारे कपड़े और उन पर डिजाइन भी बदलते हैं। जब हम दस वर्ष के थे तब जो कुछ हम पहनते थे वह वर्तमान में उचित नहीं लग सकता है। विभिन्न आयु समूहों के लिए अलग-अलग डिजाइन आवश्यक हैं। इसलिए एक विशेष आयु वर्ग के कपड़ों पर डिजाइन के चयन में सावधानी बरतनी चाहिए।

i **शिशु (Infants) :** शिशु के कपड़े अक्सर धोने होते हैं, इसलिए, प्रिंट टिकाऊ होने चाहिए। छोटे फ्लोरल प्रिंट, पोलका डॉट्स आदि अधिक उपयुक्त हैं।

ii **बच्चे (Children) :** कैजुअल वियर के लिए एनिमल और कार्टून प्रिंट बच्चों को पसंद आते हैं। बच्चों के लिए धुंधले और फीके रंगों का चयन नहीं करना चाहिए। बल्कि चमकीले भड़कीले रंग इनके लिए अच्छे होते हैं।

iii **किशोर (Adolescents) :** किशोरों को विशिष्ट रंग पसंद होते हैं। उत्साह को दर्शाते चमकीले रंगों के साथ डिजाइन, उनके लिए प्रफुल्लता और जीवन्तता का उपयोग करना चाहिए। डिजाइन रचनात्मक, शैलीबद्ध, अमूर्त और नवीनतम फैशन के अनुसार होने चाहिए।

iv **वयस्क (Adults) :** कपड़ों पर सरल और सुरुचिपूर्ण डिजाइन परिपक्व और बुजुर्गों के लिए वांछनीय हैं। इस युग में प्रचलित फैशन की अपेक्षा व्यवसाय, अवसर और मूल्य पर अधिक बल देना चाहिए।

v **वृद्धावस्था (Old age) :** सफेद या पेस्टल बेस पर प्रिंट वाले कपड़े बुजुर्गों द्वारा पसंद किए जाते हैं। सूक्ष्म रंगों में पुष्प, पारंपरिक और जातीय डिजाइन अक्सर महिलाओं द्वारा नियमित पहनने के लिए उपयोग किए जाते हैं और पुरुषों के लिए पेस्टल रंगों में साधारण पट्टियां और चेक पसंद किए जाते हैं।

लिंग (Sex) : भारत में रंग, शैली और डिजाइन के मामले में दोनों लिंगों के लिए कपड़ों का एक निश्चित सीमांकन है। आमतौर पर पुरुषों के डिजाइनों में हल्के रंगों का उपयोग किया जाता है जबकि महिलाओं के लिए शुद्ध रंगों को ज्यादातर पसंद किया जाता है। फ्लोरल प्रिंट आमतौर पर महिलाओं के लिए उपयुक्त माने जाते हैं जबकि चेक और स्ट्राइप्स पुरुषों की शर्ट के लिए माने जाते हैं।

व्यक्तित्व (Personality) : शांत और शांत व्यक्तित्व वाले लोग आमतौर पर हल्के रंगों के साथ साधारण प्रिंट पसंद करते हैं जबकि गतिशील व्यक्तित्व वाले व्यक्ति बोल्ड और गे रंग के प्रिंट पसंद करते हैं।

आकृति का प्रकार (Figure type) : डिजाइनों को त्वचा के रंग और शरीर की आकृति के विश्लेषण के बाद चुना जाना चाहिए। लंबी-पतली आकृति क्षैतिज रेखाओं, बड़े प्रिंटों का चयन कर सकती है जबकि छोटी-पतली आकृति के लिए लंबवत रेखाएं और छोटे प्रिंट अधिक उपयुक्त होते हैं।

मूल्य / दृष्टिकोण / रुचियां (Value/ attitudes/interests) : हम एक डिजाइन कैसे चुनते हैं, यह हमारे दृष्टिकोण और कार्यों को प्रभावित करता है। लोगों के अपने मूल्य होते हैं जिन्हें वे प्रत्येक डिजाइन के साथ जोड़ते हैं। यह एक ज्ञात तथ्य है कि लोग कपड़ों पर अपनी पसंद के अनुसार डिजाइन का चयन करते हैं जो कि तरीके के अनुसार होता है वे महसूस करते हैं या उन्हें लगता है कि जब वे उन्हें पहनेंगे तो उन्हें कैसा महसूस होगा। यदि कपड़े हमें अधिक शक्तिशाली, आउटगोइंग, सुंदर, रहस्यमय, विविध, या विनोदी महसूस कराते हैं, तो यह हमारे व्यक्तित्व में अवचेतन रूप से प्रतिबिंबित होगा। हम कपड़ों पर डिजाइन चुनते हैं क्योंकि हम एक निश्चित तरीके से महसूस करना चाहते हैं और कपड़े हमें उस लक्ष्य को प्राप्त करने में मदद करते हैं।

सामाजिक स्थिति (Social Status) : सामाजिक स्थिति किसी भी सामाजिक संदर्भ में एक व्यापक मुद्दा है, और कपड़ों में डिजाइन में हेरफेर करना समूहों और संस्थानों के भीतर सामाजिक स्थिति पर बातचीत करने के लिए उपयोगी हो सकता है। ब्रोकेड या जरी के काम वाले महंगे कपड़े पहनने से धन या धन की छवि का संचार हो सकता है और बदले में सामाजिक स्थिति का संकेत मिलता है।

भौगोलिक स्थिति (Geographic location) : यह महत्वपूर्ण कारकों में से एक है जो डिजाइन की पसंद को प्रभावित करता है। विभिन्न भौगोलिक स्थानों के लिए कला और डिजाइनों का अपना सेट है कपड़े। किसी विशेष क्षेत्र के लोग उस स्थान से संबंधित डिजाइनों से पहचान करते हैं। उदाहरण कश्मीर के निवासियों को चिनार के पत्तों, केसर के फूल आदि के डिजाइन पहने देखा जा सकता है।

सांस्कृतिक पृष्ठभूमि (Cultural background) : विभिन्न संस्कृतियों से संबंधित लोगों की डिजाइन के लिए अलग-अलग प्राथमिकताएं होती हैं। उनकी अपनी विचारधाराएं और मानक हैं जिन्हें पूरा करना होगा। भारतीय बाजार में कालका आकृति, कमल, मछली आदि जैसे पारंपरिक डिजाइनों की विस्तृत श्रृंखला है, जबकि पश्चिमी बाजार पोशाक पर बोल्ड और अमूर्त डिजाइन पसंद करते हैं। लेकिन मीडिया के आगमन से, शिक्षा और संस्कृति-संक्रमण ने इस भेद की रेखा को कम कर दिया है।

विभिन्न अवसर (Different occasions) : जैसे औपचारिक, अनौपचारिक, उत्सव के अवसरों और समारोहों के लिए अलग-अलग पोशाकें होती हैं, वैसे ही पोशाकों पर डिजाइन भी अवसर के अनुसार अलग-अलग होते हैं। उत्सव के अवसरों और समारोहों के लिए औपचारिक जबकि विस्तृत डिजाइनों के लिए सरल डिजाइन

व्यवसायिक कपड़े (Occupational clothes) : विभिन्न व्यवसाय कपड़ों में डिजाइन को प्रभावित करते हैं। उदाहरण के लिए, शिक्षाविद सादे या चेकदार शर्ट, सादे ड्रेस मैटेरियल के साथ पसंद करेंगे मालूम की कढ़ाई या साधारण प्रिंट, राजनेता आमतौर पर सफेद रंग के कपड़े से बने कपड़े पहनते हैं जो विभिन्न बुनाई, फूलों, ज्यामितीय डिजाइनों आदि के स्व-डिजाइन के साथ शुद्धता का प्रतीक है, जबकि पेशेवर सादे रंग के कपड़े पहनते हैं, जिनमें आमतौर पर कोई डिजाइन या स्व-डिजाइन नहीं होता है।

		Formal wear	Informal wear	Occasional wear
Men's wear	Designs/patterns	Plains, stripes, check, plaids, gabardine, twills, dobby patterns	Plain, printed, knitted, calligraphic prints	Printed, self designs, extra figuring, brocades, machine embroidered designs especially small motifs.
	Colours	Tints and shades of blue, green browns and neutral colours	All most all hues and their tints and shades	All most all hues
Women's wear	Designs/patterns	Plain, printed with varieties of patterns (mostly floral prints, all over patterns, buties, polka dots), embroidered, tie & dyed, and batik designs knitted	Knitted, stripes and checks, abstract, stylized & geometrical, figurative motifs, natural objects and motifs	Satin, jacquard patterns, extra yarn figuring, zari & sequins work, appliqué work, embroidered, all in both small and large motifs
	Colours	All most all hues and their tints and shades	Mostly bright colours like red, orange, yellow etc. But all colours are used	Mostly bright colours like red, orange, yellow etc. But all colours are used
Children's wear	Designs/patterns	Plain, stripes, checks and printed	Printed with floral stylized, cartoon, animal and nursery prints	Jacquard, extra yarn figuring, machine embroidered & zari work
	Colours	Mostly bright colours, generally dull shades are avoided	Mostly bright colours, generally dull shades are avoided	Mostly bright colours, generally dull shades are avoided

रेडीमेड गारमेंट उद्योग (Readymade garment industry)

उद्देश्य : इस पाठ के अन्त में आप यह जान सकेंगे :

- फैशन विवरण का उपयोग करते हुए भ्रम प्रभाव की व्याख्या करना ।
- बड़े पैमाने पर उत्पादन प्रक्रिया में सिलाई और फिनिशिंग के बारे में समझना ।

परिधान प्रौद्योगिकी का परिचय (Introduction to garment technology)

“परिधान प्रौद्योगिकी” शब्द को आम तौर 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 पुरुषों, महिलाओं और बच्चों के वस्त्रों का निर्माण और निर्यात कर रहे हैं। साथ ही रेडीमेडपूरे भारत में घरेलू बाजार के लिए परिधानों का निर्माण किया जाता है। एक गारमेंट टेक्नोलॉजी के छात्र को गारमेंट उद्योगों में विभिन्न मशीनरी की पूरी प्रक्रिया और अनुप्रयोगों का अध्ययन करना चाहिए।

निर्यात गृहों का कार्य व्यवहार (Working behavior of export houses)

भारत में निर्यात गृह 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 की परिधान शैलियों जैसे शर्ट, लेडीज हाउस कोट, 'टी' शर्ट, ट्राउजर, बरमूडा आदि में हैं। परिधान निर्माण इकाइयों की मदद से, वस्त्रों का निर्माण और पैक किया जाता है और दुनिया भर के विभिन्न देशों में शिपमेंट के लिए भेजा जाता है।

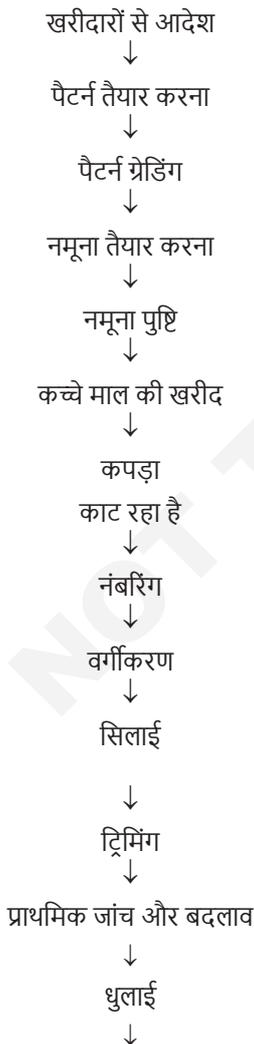
निर्यात गृहों को विभिन्न प्रकार के संचार जैसे इंटरनेट, संपर्क, व्यापार प्रदर्शनियों आदि के माध्यम से विदेशी खरीदारों से ऑर्डर प्राप्त होते हैं। ऑर्डर की पुष्टि के बाद, पैटर्न आवश्यक आकारों में और तदनुसार तैयार किए जाते हैं। माप और विनिर्देशों। पैटर्न ग्रेडिंग की मदद से, पैटर्न को विभिन्न आवश्यक आकारों में ग्रेड दिया जाता है। कपड़े के प्रकार और पैकिंग सहित आवश्यक खरीदार के विनिर्देशों के साथ आवश्यक आकारों में नमूने तैयार किए जाते हैं और खरीदार की स्वीकृति 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 स्टोर में निरीक्षण किया जाता है और कपड़े 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। फैलाने के बाद, पैटर्न को बिछाए गए कपड़े पर व्यवस्थित किया जाता है और कपड़े की परत पर पैटर्न की व्यवस्था को 'पैटर्न लेआउट' के रूप में जाना जाता है। पैटर्न के पेरिफेरल्स को मार्किंग चॉक की मदद से मार्क किया जाता है और कटिंग मशीनों की मदद से काटा जाता है। आधुनिक उद्योगों में कम्प्यूटरीकृत पैटर्न बनाना, ग्रेडिंग, मार्कर प्लानिंग और कटिंग सभी एक ही प्रक्रिया में किए जा सकते हैं। सिलाई

में छाया भिन्नता से बचने के लिए कटे हुए घटकों को नंबरिंग प्रक्रिया में क्रम संख्या दी गई है। फिर कटों को सिलाई अनुभाग में ले जाया गया। सिलाई अनुभाग में, एक परिधान के 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 निर्माण की स्थिति तय करता है। तरह-तरह की सिलाई मशीनों की मदद से सिलाई की जाती है घटकों का निर्माण परिधान के रूप में किया जाता है। सिलाई के बाद, ट्रिमिंग सेक्शन में अतिरिक्त, बिना कटे हुए उभरे हुए धागों को हटा दिया गया है। फिर सभी कपड़ों की प्राथमिक रूप से जांच की जाती है और आवश्यक बदलाव के साथ सिलाई के दोषों को ठीक किया जाता है। यदि धुलाई की आवश्यकता होती है, तो कपड़ों को धुलाई अनुभाग में स्थानांतरित कर दिया जाता है और धुलाई की जाती है।

फिर कपड़ों को फिनिशिंग सेक्शन में ले जाया गया। वहाँ, कपड़ों की फिर से जांच की जाती है और इस निरीक्षण को 'मिड इंस्पेक्शन' कहा जाता है। कपड़े प्रेस किए हुए हैं प्रेसिंग सेक्शन में और खरीदार के विनिर्देश के अनुसार बड़े करीने से पैक किया गया। अंतिम निरीक्षण प्रक्रिया एक्सपोर्ट हाउस के साथ-साथ खरीदार दोनों द्वारा की गई है। खरीदार की मंजूरी मिलने के बाद, अंत में शिपमेंट के लिए अच्छा लिया जाता है। पूरी प्रक्रिया को निम्नलिखित फ्लो चार्ट की सहायता से आसानी से समझा जा सकता है।

प्रोसेस फ्लो चार्ट (Process flow chart)



मध्य निरीक्षण

↓

दबाना

↓

पैकेजिंग

↓

अंतिम जाँच

↓

शिपमेंट

बार टैकिंग मशीन (Bar tacking machine)

- 1 यह लॉक स्टिच मशीन का वेरिएशन है जिसमें पॉइंट पर कुछ टांके लगाए जाते हैं और फिर कॉर्नरिंग टांके को पहले टांके के ऊपर और समकोण पर सिल दिया जाता है।
- 2 इस मशीन में 18 से 42 तक टांके बनाने की सुविधा है और हम आवश्यकता के अनुसार टांके की सघनता 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 देता है और आमतौर पर जब बाबिन धागा एक निश्चित स्तर से नीचे होता है।
- 5 यह मशीन मुख्य रूप से जेब, फ्लैप, बेल्ट वाहक आदि के किनारों पर प्रयोग की जाती है।
- 6 कुछ विशेष प्रकार की बार टैक मशीनों का उपयोग छोटे सजावटी टक और आकृतियों की सिलाई के लिए किया जाता है। (Fig 1)

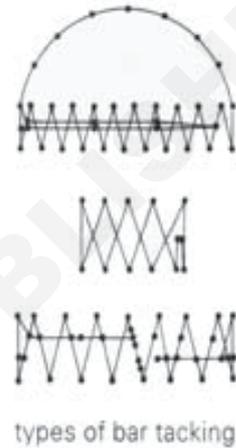
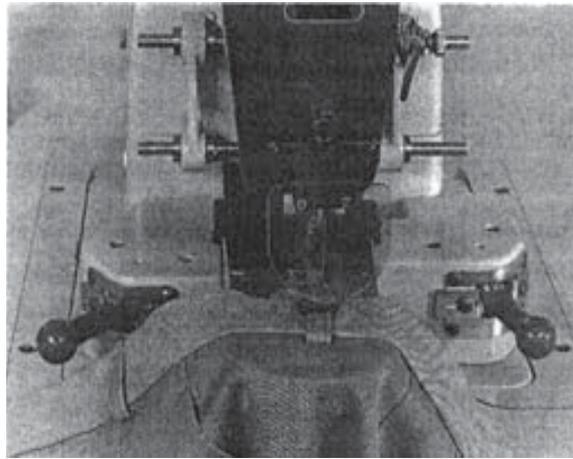
फीड ऑफ आर्म मशीन (Feed off arm machine)

- 1 मशीन का नाम मशीन के आकार का सुझाव देता है जो फ्रीड तंत्र की ओर झुकता है।
- 2 यह एक डबल नीडल मशीन है जिसका इस्तेमाल चैन टांके बनाने के लिए किया जाता है, इसके लिए सुइयों को तिरछा लगाया जाता है और धागे को लुब्रिकेट करने के लिए डिवाइस के साथ प्रदान किया जाता है।
- 3 इसमें लैण्ड सीम फोल्डर हैं जिनका उपयोग लैण्ड सीम या फ्लैट फेल सीम का उत्पादन करने के लिए किया जाता है।
- 4 अधिकतम गति 4500 से 5500 SPM (टांके प्रति मिनट) तक होती है।
- 5 इसका उपयोग महिलाओं के कपड़ों में साइड क्लोजिंग के लिए किया जाता है और भारी कपड़े में सिलाई को कवर करने वाले बुने हुए कपड़ों में टांके लगाने का उत्पादन विशेष रूप से इस मशीन द्वारा किया जाता है।
- 6 उन्नत मशीनें थ्रेड ट्रिमिंग और सकिंग डिवाइस के साथ तीन सुइयों के साथ उपलब्ध हैं। (Fig 2)

स्नैप फिक्सिंग मशीन (Snaps fixing machine)

- 1 इस मशीन का उपयोग परिधान में स्नैप (बटन दबाना) को आसानी से ठीक करने के लिए किया जाता है।
- 2 वह चार भागों को एक टोपी और बाहरी भाग के लिए सॉकेट और भीतरी भाग के लिए एक घुंटी और खंभे को ठीक करता है।
- 3 इसका उपयोग वायु दाब द्वारा संचालित दबाव क्रिया द्वारा आसानी से स्नैप को ठीक करने के लिए किया जाता है।
- 4 इस मशीन का उपयोग स्नैप के विभिन्न प्रकार और आकार को ठीक करने के लिए किया जाता है।

Fig 1



types of bar tacking

Fig 2



5 इसका उपयोग महिलाओं और बुने हुए कपड़ों दोनों के लिए सैपफिक्स करने के लिए किया जाता है। (Fig 3)

कॉलर टर्निंग मशीन (Collar turning machine) (Fig 4)

- 1 इसका उपयोग कॉलर को बड़े पैमाने पर उत्पादन में बदलने के लिए किया जाता है।
- 2 यहाँ दो गतिमान भाग कार्य कर रहे हैं और कॉलर को एक भाग पर और दूसरे भाग की सहायता से रखा गया है कॉलर को सफलतापूर्वक बदल दिया गया है।

Fig 3



3 इसका उपयोग तेज कॉलर पॉइंट को बनाए रखने के लिए किया जाता है।

4 विभिन्न प्रकार की मशीनें हैं जैसे मैनुअल, अर्ध स्वचालित और स्वचालित मशीनें।

5 यह तेज बिंदु प्राप्त करने के लिए कॉलर के अंदर धागा डालने की प्रक्रिया से बचकर समय की बचत कर रहा है।

कढ़ाई की मशीनें (Embroidery machines) (Fig 5)

- 1 इस मशीन का उपयोग बुने हुए और बुने हुए कपड़ों दोनों पर विभिन्न प्रकार की कढ़ाई के 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, माइक्रोप्रोसेसर नियंत्रित कढ़ाई मशीनें हैं, 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 सिलाईबना सकते हैं। न्यूनतम समय में उच्च 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 फ्रेम का उपयोग किया जाता है। इसके साथ, हम कढ़ाई पैटर्न प्रति सिर, 75 cm के आकार का उत्पादन कर सकते हैं। लंबाई और 50 cm चौड़ाई।
- 5 एक कम्प्यूटरीकृत कढ़ाई मशीन 2,59,000 टाँके तक जमा कर सकती है और किसी भी प्रकार की कढ़ाई पैटर्न का उत्पादन कर सकती है।
- 6 अब एम्ब्रायडरी मशीनों का उपयोग कोर्डिंग टाँके, काउचिंग, सीकेंस वर्क आदि के लिए भी किया जाता है।
- 7 कम्प्यूटरीकृत मशीन की अधिकतम लागत विनिर्देशों के आधार पर 50 लाख से 2 करोड़ होगी।
- 8 कम्प्यूटरीकृत कढ़ाई मशीनों में मुख्य रूप से तीन प्रकार के टाँकों का उपयोग किया जाता है, रनिंग स्टिच, सैटिन स्टिच और फिलिंग स्टिच।

9 इन मशीनों में अलग-अलग फ्रेम आकार होते हैं यानी 9", 12", 15", 18" & 25"।

10 उल्लेखनीय कम्प्यूटरीकृत कढ़ाई मशीन ब्रांड BROTHER, TAJIMA, NELCO, HAPPY 2SK आदि हैं।

सिलाईउत्पादन प्रणालियों के प्रकार (Types of sewing production systems)

गारमेंट उद्योग में 3 प्रकार की उत्पादन प्रणालियों का पालन किया जा रहा है। वे हैं,

- 1 समूह प्रणाली या असेम्बली प्रणाली
- 2 बैंड सिस्टम या कन्वेयर सिस्टम
- 3 व्यक्तिगत उत्पादन प्रणाली या टुकड़ा दर प्रणाली

1 समूह प्रणाली (Group System)

इस प्रकार की प्रणाली में, सिलाईमशीनों को समूहवार व्यवस्थित किया जाता है और प्रत्येक समूह एक परिधान का एक ऑपरेशन करेगा। उदाहरण के लिए, यदि एक समूह शर्ट के जुए के साथ बैक कर रहा है तो अगला समूह शर्ट के लिए फ्रंट प्लैकेट करेगा। और एक समूह असेम्बलिंग ऑपरेशन करेगा जैसे कॉलर अटैच करना, स्लीव अटैच करना आदि।

गुण (Merits)

- हम बहुत अच्छी गुणवत्ता प्राप्त कर सकते हैं
- अर्ध कुशल ऑपरेटरों का भी उपयोग किया जा सकता है।

Fig 4



अवगुण (Demerits)

- हम तैयार परिधान को उसी दिन नहीं देख सकते हैं। अंतिम दिन ही हम सभी वस्त्र थोक में प्राप्त कर सकते हैं।
- यह गुणवत्ता की समस्या पैदा करेगा।

2 बैंड सिस्टम (Band System)

वस्त्र उद्योगों में इस प्रणाली का व्यापक रूप से पालन किया जाता है। मशीनों को एक के बाद एक व्यवस्थित किया जाता है जैसा कि में दिखाया गया है और एक बैंड की तरह बनता है। पहला ऑपरेटर गारमेंट का पहला ऑपरेशन करेगा जबकि बैंड के अंत में गारमेंट पूरी तरह से समाप्त हो जाएगा।

Fig 5



गुण (Merits)

- हम थोड़े समय के भीतर परिधान को पूर्ण रूप से तैयार रूप में देख सकते हैं। इसलिए हम गुणवत्ता नियंत्रण आसानी से कर सकते हैं।
- मैटेरियल का कोई संचय नहीं।

अवगुण (Demerits)

- अगर किसी एक व्यक्ति या मशीन में दिक्कत होती है तो पूरा बैंड प्रभावित होता है।
- केवल कुशल ऑपरेटरों की जरूरत है और अर्द्ध कुशल ऑपरेटरों मैटेरियल के प्रवाह को प्रभावित करते हैं।

3 व्यक्तिगत फिनिशिंग सिस्टम (Individual Finishing System)

यहां केवल एक ही व्यक्ति पूरी तरह से परिधान की सिलाई करता है। इस प्रणाली में सामान्यतः मजदूरी संख्या के अनुसार निश्चित की जाती है। प्रति दिन सिले हुए कपड़ों की। इसलिए, इसे "पीस रेट सिस्टम" कहा जाता है। इस प्रणाली का एकमात्र गुण यह है कि हम अधिक उत्पादन प्राप्त कर सकते हैं। लेकिन अवगुण हैं, खराब गुणवत्ता, आवश्यकताकुशल श्रमिकों की संख्या, श्रमिकों के बीच विवाद उठाने की संभावना आदि (Fig 6)

परिधान परिष्करण (Garment finishing)

परिधान परिष्करण में मुख्य रूप से प्रक्रियाएं होती हैं

ट्रिमिंग (धागा काटना), लॉन्ड्रिंग, दाग हटाना और पैकिंग।

ट्रिमिंग (Trimming) : इस प्रक्रिया में, पहले बड़े हैंगिंग थ्रेड्स और छोटे प्रोट्रूडिंग थ्रेड्स को थ्रेड क्लिपर्स की मदद से मैनुअल रूप से हटाया जाता है। उनका उपयोग बड़े और छोटे धागों को मैनुअल रूप से काटने के लिए किया जाता है।

थ्रेड सकिंग मशीन (Thread Sucking Machine)

तैयार कपड़ों और कपड़ा उत्पादों से धूल के कणों और सभी ढीले धागे को हटाने के लिए थ्रेड सकिंग मशीन का बड़े पैमाने पर उपयोग किया जाता है। ये वैज्ञानिक रूप से सभी ढीले धागे और धूल के कणों को खत्म करने के लिए डिज़ाइन किए गए हैं। कपड़ों को विशेष रूप से डिज़ाइन किए गए सक्शन ऑपरेशन के माध्यम से एक साथ दोलन पैदा करते हैं, जैसा कि कपड़ों की झाड़ने के समान होता है। वे सभी प्रकार के हल्के और भारी कपड़ों, घर की साज-सज्जा की वस्तुओं और यहां तक कि भारी नहाने के आसनों के लिए उपयुक्त हैं। उनके पास आसानी से हटाने योग्य लिंट फ़िल्टर है जो सभी लिंट, ढीले धागे और धूल कणों के संग्रह के लिए प्रदान किया गया है। मशीन औसतन 8 घंटे की शिफ्ट में 2000 से अधिक टुकड़ों को संभाल सकती है। (Fig 7)

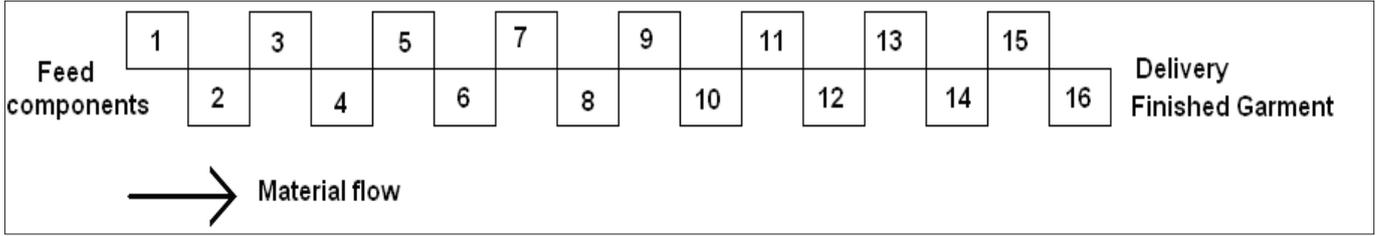
लॉन्ड्रिंग (Laundering)

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 जाता है, दबाया जाता है और पैक किया जाता है। धुलाई और सुखाने के कार्यों के लिए धुलाई अनुभाग में धुलाई और सुखाने की मशीनों का उपयोग किया जाता है। पूरी प्रक्रिया को व्यावसायिक रूप से "लॉन्ड्री" के रूप में जाना जाता है और लॉन्ड्री के लिए निम्नलिखित उपकरणों का उपयोग किया जाता है।

- 1 वाशिंग मशीन
- 2 हाइड्रो एक्सट्रेक्टर्स
- 3 सुखाने की मशीन

1 वाशिंग मशीन (Washing machines)

बड़े पैमाने पर उत्पादन में कपड़ों को धोने के लिए वाशिंग मशीन का उपयोग किया जाता है। दो प्रकार के वाशर उपलब्ध हैं,



- i ऐजिटेटर प्रकार
- ii सिलेंडर प्रकार

वाशिंग मशीन में “वॉश टब” होते हैं अंदर से एनोडाइज्ड एल्यूमीनियम या चीनी मिट्टी के बरतन इनैमल स्टेनलेस स्टील और बाहर सिंथेटिक इनैमल। पारंपरिक वाशरों में गोल टब होते हैं, हालांकि गोल कोनों वाले चौकोर टब भी अक्सर उपयोग किए जाते हैं। धोने के पानी को तेजी से ठंडा करने से

Fig 6



Fig 7



रोकने के लिए कुछ मॉडलों में दोहरी दीवार वाले टब होते हैं। आंदोलनकारी के नीचे एक “तलछट जाल” है जो जमा गंदगी को कपड़े में वापस जाने से रोकता है। टब का ढक्कन आमतौर पर अलग होता है, हालांकि यह भी हो सकता है टब के एक तरफ से जुड़ा होना। टब के तल पर आमतौर पर धोने के पानी की निकासी के लिए एक छेद जुड़ा होता है, जब आवश्यकता होती है, या तो सीधे या “ड्रेन प्लम्प” के माध्यम से उपयोग किया जाता है।

वांछित अवधि के लिए ऐजिटेटर को गति में रखने या गति आवृत्ति को नियंत्रित 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 जल निकालने वाला प्रदान किया जाता है। यह एक छिद्रित धातु का ड्रम है, एक “ड्रेन टब” में संलग्न है और प्रति मिनट 300 और 1100 क्रांतियों के बीच की गति से घुमाया जाता है। अतिरिक्त पानी को बाहर सेंट्रीफ्यूज किया जाता है और फिर ड्रेन पंप द्वारा बाहर निकाला जाता है। यह एक इकाई के रूप में या अलग हो सकता है, मुख्य वॉशर के किनारे प्रदान किया जाता है।

“रिंगर्स” भी प्रदान किए जाते हैं जो वास्तव में मशीन के शीर्ष पर प्रदान किए गए दो रबर रोलर्स होते हैं। कपड़े या कपड़ों को दो रोलर्स के माध्यम से दबाव में पारित किया जाता है, जो घुमाते समय अधिकतम 32% पानी छोड़ता है। कपड़ों में रखा। (Fig 8)

2 हाइड्रो एक्सट्रैक्टर्स (Hydro Extractors)

धुलाई के बाद कपड़े या कपड़ों से पानी निकालने के लिए हाइड्रो एक्सट्रैक्टर्स का उपयोग किया जाता है। इनका उपयोग कपड़ों को निचोड़ने के बजाय सेन्ट्रीफ्यूगल (centrifugal) बल द्वारा पानी निकालने के लिए किया जाता है। हाइड्रो निष्कर्षण के बाद, कपड़ों को सुखाने वाली मशीनों में ले जाया जाता है। (Fig 9)



3 सुखाने की मशीन (Drying Machines)

गारमेंट इंडस्ट्रीज में गारमेंट्स को जल्दी से सुखाने के लिए सुखाने वाली मशीनों का इस्तेमाल किया जाता है, जिन्हें सामान्यतया “ड्रायर्स” कहा जाता है। यह भी वाशिंग मशीन जैसा दिखता है, लेकिन जिसमें कपड़े डालने के लिए एक केबिन होता है और केबिन से गर्म हवा गुजरती 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। में एक छोटी सुखाने की इकाई भी प्रदान की जाती है नवीनतम घरेलू मॉडल वाशिंग मशीन। लेकिन औद्योगिक मॉडल

में, बड़ी मात्रा के कारण, कपड़ों को सुखाने के लिए अलग-अलग बड़े प्रकार के ड्रायर का उपयोग किया जाता है। (Fig 10)

पैकिंग (Packing)

पैकिंग एक अच्छी तरह से सुरक्षित और सुरक्षा स्थिति में खरीदार को वस्तु 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 पैक किया जाता है।



व्यक्तिगत टुकड़ा पैकिंग के प्रकार (Types of individual piece packing)

मुख्य प्रकार के व्यक्तिगत टुकड़े की पैकिंग या टुकड़े को मोड़ना है,

- 1 हैंगर पैक
- 2 डेड मैन पैक
- 3 फ्लैट पैक
- 4 स्टैंड अप पैक।

1 हैंगर पैक (Hanger Pack)

हैंगर पैक में, परिधान को दबाया जाता है और बिना तह किए एक प्लाय बैग में हैंगर के साथ पैक किया जाता है। (Fig 11)

2 डेड मैन पैक (Dead Man Pack)

इस प्रकार का पैक केवल शर्ट के लिए उपयुक्त होता है। यहाँ, परिधान की स्लीव मुड़ी हुई हैं और एक मृत व्यक्ति की तरह आगे या पीछे के हिस्से में जुड़ी हुई हैं और पूरे परिधान को लंबाई में मध्य दिशा में मोड़ा गया है। (Fig 12)

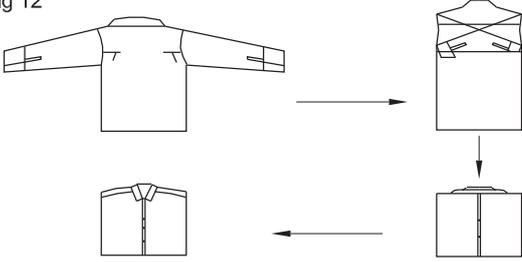
3 फ्लैट पैक (Flat Pack)

इस प्रकार के फोल्डिंग में, कपड़े को दिए गए फोल्डिंग साइज के अनुसार बैक सपोर्ट, टिशू पेपर आदि जैसे सहायक मैटेरियल्स के साथ पैक किया जाता है। लेकिन कॉलर वाले हिस्से में बटरफ्लाई, बैंड आदि जैसे कोई सपोर्ट नहीं होना चाहिए। (Fig 13)

Fig 11



Fig 12



FDN13241C

4 स्टैंड-अप पैक (Stand-up Pack)

यह फ्लैट बैक के समान है लेकिन, कॉलर वाला हिस्सा बटरफ्लाई, बैंड आदि जैसे सपोर्ट की मदद से स्टैंड की स्थिति में होना चाहिए। यह उन कपड़ों के लिए उपयुक्त है जिनमें कॉलर वाला हिस्सा है। (Fig 14)

Fig 13



पैकिंग मैटेरियल्स (Packing materials)

अलग-अलग तरह की पैकिंग करने के लिए बैक सपोर्ट, टिश्यू पेपर, पिन आदि चीजों का इस्तेमाल किया जाता है। इन्हें "पैकिंग मैटेरियल" कहा जाता है। इनका उपयोग कई उद्देश्यों के लिए किया जाता है और पैकिंग की गुणवत्ता में सुधार के लिए उपयोग किया जाता है। विभिन्न पैकिंग मैटेरियल के प्रकार और पैकिंग में उनका उपयोग निम्नलिखित पैराग्राफ में दिया गया है।

a पॉली बैग (Poly Bags)

पॉली बैग सभी प्रकार की पैकिंग में उपयोग की जाने वाली महत्वपूर्ण पैकिंग मैटेरियल है। यह पॉली एथिलीन उत्पादों से बना बैग है जिसका उपयोग परिधान को गंदगी, पानी, धूल और अन्य बाहरी मामलों से बचाने के लिए

Fig 14



किया जाता है। पॉली बैग का आकार पैकिंग और तह आकार के प्रकार से निर्धारित होता है। (Fig 15)

b बैक सपोर्ट बोर्ड (Back Support Board)

यह सही तह आकार प्राप्त करने के लिए उपयोग किए जाने वाले स्टैंड अप और फ्लैट पैक में उपयोग की जाने वाली महत्वपूर्ण पैकिंग मैटेरियल है।

Fig 15

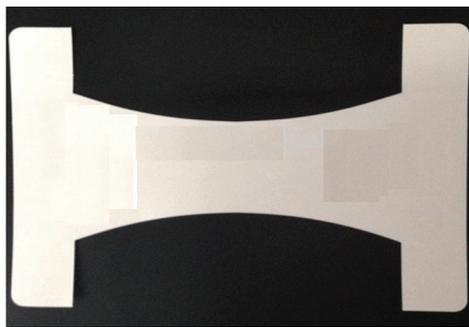


यह मोटे कार्डबोर्ड से बना होता है और तह आकार के अनुसार आयाम रखता है। इसे परिधान के पिछले हिस्से पर लगाया जाना चाहिए और इसका उपयोग प्रेस करने वालों के लिए आवश्यक सही तह आकार प्राप्त करने में आसान बनाने के लिए किया जाता है। साथ ही बैक सपोर्ट पैकड गारमेंट्स को मजबूती और कॉम्पैक्ट दे रहे हैं। (Fig 16)

c इनर कॉलर बैंड (Inner Collar Band)

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। (Fig 17)

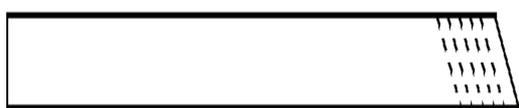
Fig 16



d PVC कॉलर बाहरी बैंड (PVC collar Outer Band)

यह विशेष रूप से शर्ट्स के लिए स्टैंड अप पैक में उपयोग की जाने वाली

Fig 17



बहुत महत्वपूर्ण पैकिंग मैटेरियल है। यह पॉली विनाइल क्लोराइड से बना होता है और कॉलर वाले हिस्से में इस्तेमाल किया जाता है। इसका उपयोग बाहरी क्षेत्र में कॉलर बैंड को सहारा देने के लिए किया जाता है। (Fig 18)

Fig 18



e तितली (Butterfly)

इसका उपयोग शर्ट्स के स्टैंडअप पैक में भी किया जाता है। यह PVC से बना होता है और कॉलर पॉइंट के नीचे कॉलर पिक क्षेत्र में गर्दन के हिस्से में उपयोग किया जाता है। इसका उपयोग कॉलर पॉइंट्स को एक उठा हुआ और सुंदर रूप देने के लिए किया जाता है। (Fig 19)

f प्लास्टिक क्लिप (Plastic Clips)

यह मोटे प्लास्टिक से बना है। इसका उपयोग मुड़े हुए किनारों को पकड़ने के लिए किया जाता है, मध्य भाग में आस्तीन में शामिल होने के लिए उपयोग किया जाता है। यह पैकिंग के फोल्ड को सुरक्षित रखने के लिए किनारों को पकड़ने और जोड़ने के लिए सभी प्रकार की पैकिंग में उपयोग किया जाता है। (Fig 20)

Fig 19



Fig 20



g पिन (Pins)

पिंस का उपयोग तह के किनारों को पकड़ने के लिए किया जाता है और दो भागों को जोड़ने के लिए भी उपयोग किया जाता है। इसका उपयोग सभी

Fig 21



प्रकार की पैकिंग में पैकिंग के फोल्डिंग को सुरक्षित रखने के लिए क्लिप की तरह किया जाता है। यह धातु से बना है। (Fig 21)

h हाथ टैग (Hand Tags)

परिधान को दबाने और पैक करने के बाद पैक पर टैग लगाए जाते हैं। टैग में कीमत, कपड़े, ब्रांड का नाम आदि का विवरण प्रिंट करके टुकड़ों के साथ लटका दिया जाता है। उस पर मुद्रित विवरण के अनुसार, टैग को फैब्रिक टैग, मूल्य टैग, ब्रांड टैग, के रूप में वर्गीकृत किया गया है।, बार कोड टैग आदि। (Fig 22)

i टिशू पेपर (Tissue Paper)

टिशू पेपर पतला और सफेद कागज होता है जो विशेष रूप से स्टीम प्रेस्ड सूती कपड़ों के अंदर लगाया जाता है। टिशू पेपर सूती कपड़ों की अतिरिक्त नमी को सोख लेता है और उन्हें फंगल की समस्या से बचाता है। साथ ही इसका उपयोग सिंथेटिक कपड़ों को थोड़ी मजबूती और लचीलापन देने के लिए किया जाता है।

j स्टिकर (Stickers)

पॉलीथीन से बने स्टिकर मुद्रित जानकारी जैसे आकार और परिधान के उपयोग को प्रदर्शित करने के लिए पॉली बैग के बाहर चिपकाए जाते हैं। दो महत्वपूर्ण स्टिकर प्रकार हैं, 1. आकार का स्टिकर - जिसमें परिधान का आकार \ और 2. चेतावनी स्टिकर - परिधान की सुरक्षा और सुरक्षा के बारे में जानकारी होना। (Fig 23)

k कार्टन (Cartons)

के डिब्बों अलग-अलग पैक प्रेस किए गए कपड़ों को पैक करने के लिए कार्टन बॉक्स का उपयोग किया जाता है। यह अलग-अलग नंबर से बना बॉक्स है।

Fig 22



Fig 23

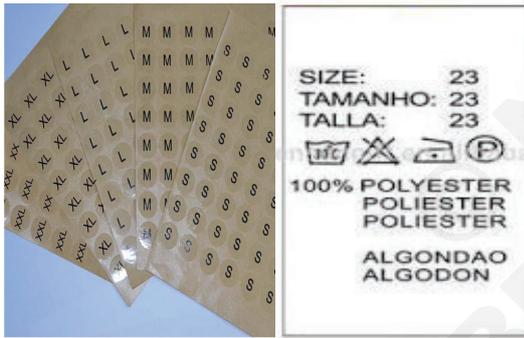


Fig 24



कागज की परतों से, संख्या के अनुसार, परतों की, कार्टन की ताकत निर्धारित की जाती है। बाजार में अलग-अलग मोटाई के कार्टन उपलब्ध हैं। 3 प्लाई, 5 प्लाई, 7 प्लाई आदि को नंबर कहा जाता है। परतों का, संख्या के अनुसार, परतों या प्लाई की, बॉक्स की ताकत को बढ़ाया या घटाया जा सकता है। शुद्ध वजन, सकल वजन, कार्टन के आयाम, पोर्ट आदि जैसे विवरण कार्टन बॉक्स में मुद्रित किए जाएंगे। (Fig 24)

Fig 25



1 सेलो टेप (Cello tape)

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 साथ रोल रूपों में उपलब्ध है। (Fig 25)

थोक पैकिंग की विधि (Method of bulk packing)

बल्क पैकिंग के दो तरीके हैं। वे हैं,

- 1 कार्टन पैकिंग
- 2 कंटेनर पैकिंग।

1 कार्टन पैकिंग (Carton Packing)

यह पैकिंग का सबसे सामान्य तरीका है। कार्टन बॉक्स विभिन्न मोटाई में हैं जैसे 3 प्लाई, 5 प्लाई से 9 प्लाई इस विधि में शिपमेंट के लिए उपयोग किए जाते हैं। मुड़े हुए टुकड़े जो पॉली बैग में होते हैं, सुरक्षा के लिए कार्टन बॉक्स

Fig 26



में पैक किए जाते हैं। अतिरिक्त सुरक्षा के लिए कभी-कभी गनी बैग और पॉली शीट का उपयोग कार्टन बॉक्स के बाहर और अंदर किया जाता है। कार्टन बॉक्स को सेलो टेप और नायलॉन टेप की मदद से बंद किया जाता है। गत्ते का डिब्बा बॉक्स आकार और नहीं। पीसी का। प्रति कार्टन बॉक्स खरीदार की आवश्यकताओं के अनुसार होगा। कुछ खरीदारों को आंतरिक कार्टन बॉक्स की आवश्यकता होती है जो अतिरिक्त सुरक्षा के लिए आकार में छोटे होते हैं। (Fig 26)

2 कंटेनर पैकिंग (Container Packing)

यह पैकिंग का आसान तरीका है। यहाँ कपड़ों को पैक करने के लिए स्टील के बड़े कंटेनरों का उपयोग किया जाता है। इस पद्धति की मदद से कार्टन बॉक्स और अन्य सहायक वस्तुओं का उपयोग करने की कोई आवश्यकता नहीं है। कपड़ों की पैकिंग के लिए विशेष कंटेनर भी उपलब्ध हैं। यहाँ, बड़ी

Fig 26



नायलॉन की रस्सियाँ जिनमें बहुत से नं. लूप उपलब्ध हैं और हेंगर में जो वस्तु हैं उन्हें सीधे लूप में लटका दिया जाएगा। (Fig 27)

कपड़े को काटने, लपेटने से पहले मैटेरियल तैयार करना (Preparation of material before cutting, draping of garment)

काटने, लपेटने और सिलाई

के लिए कपड़े तैयार करने में निम्नलिखित कदम शामिल होते हैं।

- सीधा करना
- सिकुड़ना
- दबाना

Fig 27



कपड़े के दाने को सीधा करें (Straighten the grain of the fabric)

कपड़े के दाने को अच्छी तरह से जांचना चाहिए। क्रॉस वाइज ग्रेन फैब्रिक थ्रेड्स से बना होता है जो फैब्रिक के कटे हुए किनारों के समानांतर चलता है। जबकि दूसरी ओर लम्बाई के हिसाब से दाना कपड़े के धागों से बना होता है, जो सेल्वेज किनारे के समानांतर चलता है, जो कपड़े का स्वयं-समाप्त किनारा होता है। बुना हुआ वस्त्रबुने हुए कपड़े में धागे को खींचकर सीधा नहीं किया जा सकता। एक सीधी रेखा खोजने के लिए, बुना हुआ कपड़ा में, विपरीत रंग के धागे का उपयोग एक आड़े लूप में सहाय से चिपकाने के लिए किया जाता है। फिर कपड़े को भुनी हुई रेखा के साथ काटा जाता है। यह कपड़े को मोड़ने और पैटर्न को बिछाने के लिए सीधा किनारा देता है।

कपड़े को प्रीवाश करें (सिकुड़ते हुए) (Prewash the fabric shrinking)

अधिकांश कपड़ों को पहले से धोने की आवश्यकता होती है क्योंकि उनमें से कई, जिनमें सूती, फलालैन और बुने हुए कपड़े शामिल हैं, धोए जाने पर महत्वपूर्ण रूप से सिकुड़ सकते हैं।

ऐसे कपड़ों को इस्तेमाल करने से पहले धोना जरूरी है।

प्रेसिंग (Pressing)

कपड़े को प्रीवाश करने के बाद कपड़े को आयरन करें।

सिलवटों और झुर्रियों को दूर करने के लिए कपड़े पर उचित मात्रा में ऊष्मा का उपयोग किया जाना चाहिए।

रूपांकनों (Motifs)

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

- इसकी आकृति और होल के उपयोग को परिभाषित करना ।

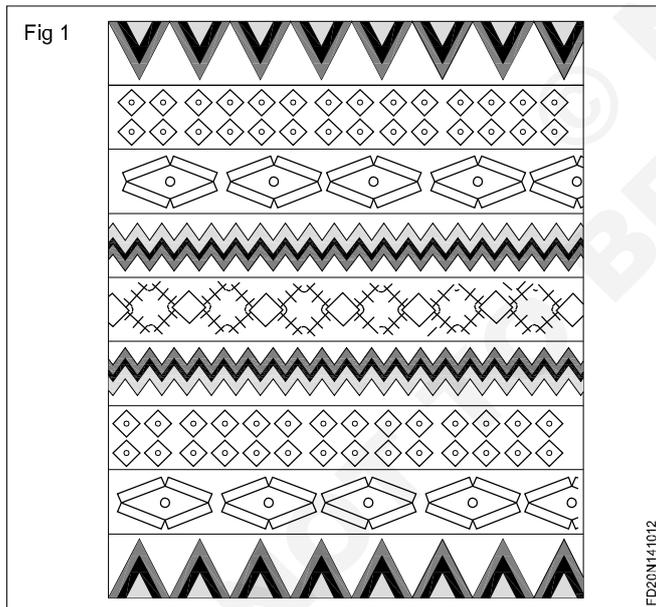
परिचय (Introduction)

एक सजावटी छवि या डिज़ाइन, विशेष रूप से दोहराई गई जो प्लेड्स, चेक्स, सर्कल्स, स्ट्राइप्स, सजावटी उद्देश्यों के लिए कपड़ों पर बने पैटर्न या डिज़ाइन जैसे पैटर्न बनाती है। रूपांकन पैटर्न की सबसे छोटी या बुनियादी इकाई है। इसके प्रयोग से वस्त्र की सुन्दरता के साथ-साथ आयु भी बढ़ती है।

पैटर्न बनाने के लिए रूपांकन को अलग-अलग तरीकों से दोहराया जाता है। एक डिज़ाइन बनाने के लिए इन पैटर्नों को दोहराया जाता है। पैटर्न या डिज़ाइन में मोटिफ की अपनी स्वतंत्र पहचान होती है। प्रत्येक आकृति अक्सर एक ज्यामितीय आकार या विभिन्न ज्यामितीय आकृतियों के संयोजन द्वारा विकसित होती है।

रूपांकनों का वर्गीकरण (Classification of Motifs) (Fig 1)

रूपांकनों को निम्नानुसार वर्गीकृत किया जा सकता है



1 ज्यामितीय रूपांकन (Geometric Motifs)

इस प्रकार के रूपांकनों में रेखाएँ शामिल हैं जैसे - क्षैतिज विकर्ण और कई अन्य सामान्य रूप ज्यामितीय रूपांकनों में शामिल हैं। एक ज्यामितीय रूपांकन एक सार या गैर-प्रतिनिधित्वात्मक रूपांकन है। कपड़ा बनाने की प्रक्रिया (बुनाई और बुनाई) के दौरान ज्यामितीय रूपांकनों को तैयार किया जाता है।

ज्यामितीय रूपांकनों के उदाहरण - टोकरी, शेवरॉन और हेरिंगबोन बुनाई डिज़ाइन बॉक्स, लेआउट, चेक बोर्ड, विकर्ण धारियाँ, द्विज्या पैटर्न, प्लेड, पोल्का डॉट्स, आदि।

2 प्राकृतिक या यथार्थवादी रूपांकन (Natural or Realistic Motifs)

ये रूपांकन प्रकृति में मौजूद वस्तुओं का प्रतिनिधित्व करते हैं। कुछ उदाहरण पेड़ों पर फूल, जंगल में जानवर, मानव मूर्तियाँ और अन्य प्राकृतिक वस्तुएँ हैं। उन्हें नवीनता पैटर्न के रूप में भी जाना जाता है। चूंकि इस प्रकार के मोटिफ में एक डिजाइनर की रचनात्मकता बहुत कम देखी जा सकती है और एक त्रि-आयामी मंच की आवश्यकता होती है, इसलिए इस तरह के रूपांकनों को ट्रेस डिजाइनिंग में ज्यादा स्वीकार्यता नहीं मिली है।

प्राकृतिक रूपांकनों के उदाहरण - जानवरों की खाल, फलों के खिलौने, पौराणिक डिजाइन, सब्जियाँ, शंख, जंगल आदि। (Fig 2)



डिजाइनिंग के लिए स्रोत और प्रेरणा (Sources and Inspiration for Designing)

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

- हाथ की सिलाई के प्रकार को परिभाषित करना और वर्गीकृत करना
- प्रत्येक प्रकार के सिलाई के उपयोग बताना।

परिचय (Introduction)

प्रेरणा और प्रेरणा के स्रोत डिजाइनिंग प्रक्रिया में महत्वपूर्ण भूमिका निभाते हैं। एक डिजाइनर के लिए सब कुछ या कुछ भी प्रेरणा का स्रोत हो सकता है। एक अच्छा डिजाइनर कर सकता है डिजाइनर उद्योग की तस्वीरों से प्रेरणा ले सकते हैं। प्रेरणा के इन स्रोतों को इकट्ठा करने से डिजाइनर को अपने स्वयं के डिजाइन बनाने में मदद मिलती है। प्रेरणा के इन स्रोतों को इकट्ठा करने में बहुत समय और पैसा खर्च होता है। कपड़ा उद्योग में डिजाइनरों पर नए विचारों को विकसित करने का अत्यधिक दबाव होता है। डिजाइन मौसम और मूड के अनुसार होना चाहिए। डिजाइन की गुणवत्ता न केवल डिजाइनर की प्रतिभा पर निर्भर करती है बल्कि डिजाइन के खोज की गुणवत्ता पर भी निर्भर करती है। विस्तृत और अलंकृत खोज मदद करती है और एक डिजाइनर को आधुनिक शैली के डिजाइन बनाने में सक्षम बनाती है।

यहाँ एक प्रश्न उठता है कि किस प्रकार प्रेरणा के स्रोतों से डिजाइन के प्रदर्शन में सुधार किया जा सकता है। जो कुछ भी डिजाइनर को एक विचार प्रदान कर सकता है वह प्रेरणा का स्रोत है। डिजाइनिंग की पूरी प्रक्रिया के दौरान प्रेरणा के स्रोत महत्वपूर्ण भूमिका निभाते हैं। हालांकि, विभिन्न चरणों में प्रेरणा के विभिन्न स्रोत महत्वपूर्ण हैं।

प्रेरणा के विभिन्न स्रोत (Different sources of inspiration)

कोई भी दृश्य वस्तु डिजाइन बनाने के लिए प्रेरणा का स्रोत हो सकती है। एक परिधान में प्रेरणा के विभिन्न स्रोतों को जोड़ा जा सकता है। चूंकि प्रेरणा के विभिन्न स्रोतों का उपयोग पूरी तरह से व्यावहारिक है, इसलिए प्रदर्शन करते समय प्रेरणा के विभिन्न स्रोतों की पहचान करना संभव है

1 वस्त्र (Garments)

डिजाइनर विभिन्न फैशन शो जैसे प्रीमियर विजन आदि में जाकर नए परिधानों से प्रेरणा लेते हैं। इसके अलावा, वे अच्छे फैशन हाउस से खरीदारी करके कपड़ों का अध्ययन करते हैं, डिजाइनर विशेष रूप से अपने प्रतिस्पर्धियों द्वारा डिजाइन किए गए परिधानों पर नजर रखते हैं। उनका अंतिम काम उनसे बेहतर डिजाइन तैयार करना है। डिजाइनर ऐतिहासिक परिधानों से भी प्रेरणा लेते हैं। डिजाइनर पार्टियों, गलियों आदि में लोगों को नोटिस करते हैं और स्ट्रीट फैशन से प्रेरणा लेते हैं डिजाइनर हमेशा दिलचस्प तरह के परिधानों के लिए अपनी आंखें खुली रखते हैं। कपड़ों का अध्ययन करते समय डिजाइनरों को हमेशा रूपांकनों और आकार के विवरणों का ध्यान रखना चाहिए। उन्हें उन्हें अपने डिजाइन में शामिल करना चाहिए।

2 कपड़ों की तस्वीरें (Photographs of Garments)

सभी डिजाइनर पत्रिकाओं में छपने वाली फैशन तस्वीरों का अध्ययन करते हैं। हालांकि किसी परिधान की वास्तविक संरचना को हमेशा एक तस्वीर

के माध्यम से निर्धारित नहीं किया जा सकता है, फिर भी यह परिधान की स्थिति के बारे में सही जानकारी प्रदान करता है। एक डिजाइनर एक तस्वीर देखकर समकालीन फैशन के बारे में कुछ संकेत प्राप्त कर सकता है।

3 प्राकृतिक वस्तुएँ (Natural Objects)

डिजाइनर प्रकृति से कई विषयों के लिए प्रेरणा लेते हैं। डिजाइनर जानवरों, पौधों और अन्य प्राकृतिक वस्तुओं से प्रेरित होते हैं। इसके अलावा वे प्राकृतिक घटनाओं जैसे - तूफान, सूर्यास्त आदि से प्रेरणा लेते हैं। डिजाइनर पत्तियों, शंख आदि जैसे प्रकाश को इकट्ठा करते हैं और उन्हें डिजाइनों में परिवर्तित करते हैं।

4 कलाकृतियाँ और Fig (Artifacts and Images)

डिजाइनर सजावटी पैटर्न और रूपांकनों का निरीक्षण करते हैं वस्त्र पैटर्न वे सजावटी पैटर्न के पर्याप्त स्रोत उपलब्ध कराते हैं। उदाहरण के लिए - एम्ब्रॉइडरी, चटाई आदि।

डिजाइनर पैटर्न, अन्य डिजाइनर वस्तुएं जैसे टाइल, मोज़ेक आदि भी प्रेरणा के स्रोत के रूप में कार्य करते हैं। डिजाइनर अक्सर प्रेरणा के स्रोत के रूप में ऐतिहासिक डिजाइनों जैसे - विलियम मौरिस वॉलपेपर और ललित कला आदि का उपयोग करते हैं।

डिजाइनर कभी भी प्रेरणा के स्रोत का मौका नहीं चूकते। डिजाइनर हमेशा तब बनाते हैं जब वे कुछ उपयुक्त देखते हैं।

2 डिजाइन प्रक्रिया में प्रेरणा के स्रोतों की भूमिका (Role of Sources of Inspiration in the Design Process)

डिजाइन प्रक्रिया के दौरान प्रेरणा के स्रोतों का उपयोग किया जाता है। इसलिए डिजाइनिंग में उनकी भूमिका को इस प्रकार समझा जा सकता है।

1 डिजाइनर किसी परिधान या उसकी तस्वीर देखकर संभावित डिजाइनों के बारे में जान सकता है। डिजाइनर यह निर्धारित कर सकता है कि क्या फैशन में है और क्या पुराना है, क्या लोगों के मूड को खुश करेगा और क्या दिखाई देगा

उनके लिए अजीब होना। ऐसी चीजों का निर्धारण डिजाइनर का सबसे महत्वपूर्ण कौशल और विशेषज्ञता है।

2 डिजाइनर अन्य कपड़ों का अध्ययन करके महत्वपूर्ण डिजाइन सुविधाओं जैसे - नेकलाइन या पॉकेट आदि के बारे में जान सकता है। वे सीधे एक डिजाइन में उपयोग किए जाते हैं।

3 **ऑप्टिकल इल्यूजन(Optical Illusions):** काफी लंबे समय से कपड़ों में इल्यूजन का इस्तेमाल किया जाता रहा है। परिधानों में ऑप्टिकल इल्यूजन का प्रयोग फाल्स शोल्डर हाई वेस्टलाइन और पफ्ड स्कर्ट का प्रभाव प्रदान करने के लिए किया जाता है। कुछ लोग ऐसे आउटफिट्स की डिमांड करते हैं जिनमें वो स्लिम नजर आएँ। फैशन में ऑप्टिकल इल्यूजन पैदा कर लोगों की इस मांग को पूरा किया जाता है।

उदाहरण के लिए, एक कार्यक्रम में विक्टोरिया बेकहम द्वारा पहनी गई पोशाक में सफेद और काली रेखाओं को पेश करके एक ऑप्टिकल भ्रम पैदा किया गया था। इससे वह स्लिम नजर आ रही थीं।

आधुनिक समय के डिजाइन विशेषज्ञों का मानना है कि परिधानों में धारियों और रेखाओं को शामिल करके फैशनेबल, वास्तविक और कई अन्य भ्रम पैदा किए जा सकते हैं।

ऑप्टिकल भ्रम के प्रकार (Types of Optical Illusion)

1 लाइनों के माध्यम से ऑप्टिकल भ्रम (Optical Illusion through Lines)- फैशन डिजाइनिंग में लाइनों के बुद्धिमान चयन से ऑप्टिकल भ्रम पैदा हो सकता है। गारमेंट डिटेल्स में लाइन्स देखी जा सकती हैं और गारमेंट फीचर्स जैसे - पॉकेट, कॉलर, बेल्ट आदि डिटेल्स में शामिल हैं। रूपरेखा कपड़ों के आकार और आकार को संदर्भित करता है। रूपरेखा परिधान के डिजाइन पर निर्भर करता है और कपड़े का उपयोग विस्तार लाइनों और रूपरेखा दोनों का उत्पादन ऑप्टिकल भ्रम को प्रभावित करता है।

उर्ध्व रेखाओं का उपयोग करके एक व्यक्ति पतला और लंबा दिखाई देता है, उदाहरण के लिए V नेक, शॉल कॉलर, प्लेट्स आदि। परिधान में खड़ी रेखाओं का स्थान महत्वपूर्ण है। यदि किसी वस्त्र में इन रेखाओं को एक दूसरे के निकट रखा जाए तो व्यक्ति पतला दिखाई देगा।

क्षैतिज रेखाएँ चौड़ाई पर अधिक बल देती हैं। यदि किसी वस्त्र में शरीर के ऊपर या नीचे आड़ी रेखाएँ हों तो वे व्यापकता का प्रभाव पैदा करती हैं। परिधान तब वे व्यापकता का प्रभाव पैदा करते हैं। अनाकर्षक स्थानों पर आड़ी रेखाओं का प्रयोग नहीं करना चाहिए। उदाहरण के लिए यदि कूल्हे आकार में बड़े हैं तो वहाँ आड़ी रेखाओं का प्रयोग नहीं करना चाहिए।

घुमावदार रेखाएं शरीर के कर्व पर अधिक जोर देती हैं। वे परिधान को कोमल और फेमिनिन रूप प्रदान करते हैं।

विकर्ण रेखाएं एक आश्चर्यजनक स्लिमिंग प्रभाव प्रदान करती हैं। ये रेखाएं शरीर के उस हिस्से पर स्लिमिंग प्रभाव पैदा करती हैं जहाँ उनका उपयोग किया गया है।

एक अच्छे डिजाइन को एक विजयी परिधान बनाने के लिए उपरोक्त पंक्तियों में से केवल कुछ प्रकार की रेखाओं की आवश्यकता होती है।

2 रंगों के माध्यम से दृष्टि भ्रम (Optical Illusion through colours) - रंग उन चीजों में से एक है, जिस पर लोग वस्त्र खरीदते समय मुख्य रूप से ध्यान देते हैं। रंगों ने आकृति में उसी तरह भ्रम पैदा किया जैसे रेखाओं द्वारा किया जाता है। बालों, त्वचा, आंखों और फिगर के आकार के अनुसार रंगों का चयन किया जाता है।

रंगों की नीरसता, अंधेरा, हल्कापन और चमक भी उत्पादित ऑप्टिकल भ्रम को प्रभावित करती है। सुस्त और गहरे रंग एक आकृति को छोटा दिखाते हैं जबकि चमकीले और हल्के रंग इसके विपरीत प्रभाव पैदा करते हैं।

ऊपर और नीचे के विपरीत रंगों का उपयोग शरीर को छोटा दिखाता है जबकि पोशाक में एक ही रंग का उपयोग लंबे और स्लिमिंग प्रभाव का भ्रम पैदा करता है।

3 बनावट के माध्यम से ऑप्टिकल भ्रम (Optical Illusion through texture) - विभिन्न प्रकार की बनावट हैं जो आकृति के आकार और आकार को प्रभावित करती हैं, उदाहरण के लिए, नरम और चिपचिपी बनावट शरीर की अनियमितताओं पर अधिक जोर देती है जबकि कठोर और कठोर बनावट वाले वस्त्र शरीर की अनियमितताओं को छिपाते हैं। कपड़े शरीर को भारी दिखाते हैं और भारी बनावट आकृति में मात्रा जोड़ते हैं। इस तरह की बनावट वाले कपड़े लंबे, पतले फिगर के लिए अच्छे माने जाते हैं, जिन लोगों के फिगर छोटे होते हैं उन्हें बनावट वाले कपड़े नहीं पहनने चाहिए। चमकदार कपड़े एक आकृति को लंबा दिखाते हैं और इस प्रकार के कपड़े औसत पतले व्यक्ति की तुलना में पतले व्यक्ति के लिए अच्छे होते हैं। चिकना कपड़ा शरीर की अनियमितताओं को बांधता है और अधिकांश आकृतियों पर आकर्षक लगता है।

4 रूपरेखा (Silhouette) - रूपरेखा एक वस्त्र की रूपरेखा को संदर्भित करता है रूपरेखा परिधान का सबसे प्रभावशाली ऑप्टिकल भ्रम तत्व है फैशन चक्र आमतौर पर एक विशिष्ट रूपरेखा पर ध्यान केंद्रित करता है हालांकि, एक व्यक्ति इन आधुनिक जीवन में बहुत भिन्नता के साथ विभिन्न परिधानों का उपयोग कर सकता है। हर कोई एक जैसा रूपरेखा नहीं पहनता, लोग अलग-अलग मौसम, अवसरों और इच्छाओं के अनुसार अलग-अलग रूपरेखा पहनते हैं। रूपरेखा कपड़े की बनावट, परिधान की लंबाई में कटौती और कंधे की सीम की परिधान कमर की लंबाई से निर्धारित होता है। रूपरेखा को निम्नानुसार वर्गीकृत किया जा सकता है

4.1 स्लिम लाइन रूपरेखा (Slim Line Silhouette)

टाइट स्कर्ट पैट, स्लैक्स, शॉर्ट आदि इस प्रकार के रूपरेखा के कुछ उदाहरण हैं। इस तरह के रूपरेखा में परिधान और शरीर के बीच बहुत कम जगह होती है। यह स्किन टाइट होती है। इसे क्लासिक टेलर्ड रूपरेखा के नाम से जाना जाता है। ये रूपरेखा महिलाओं के लिए काफी आरामदायक होते हैं व्यापार पोशाक के रूप में महिलाएं। जींस, पैट, स्लिम फिट ब्लाउज आदि का उपयोग करके इस रूपरेखा द्वारा लम्बाई का ऑप्टिकल भ्रम आसानी से बनाया जा सकता है। यह रूपरेखा गर्मियों के लिए उपयुक्त माना जाता है।

4.2 शोल्डर ड्रेसिंग रूपरेखा (Shoulder Dressing Silhouette)

स्ट्रेट गाउन, प्लीटेड स्कर्ट पैरेलल, जैकेट, रेगुलर फिट जींस, बरमूडा, टॉप आदि इस प्रकार के रूपरेखा के कुछ उदाहरण हैं। इस प्रकार के रूपरेखा के लिए नरम, यह और लहरदार कपड़े का उपयोग किया जाता है। इस प्रकार का रूपरेखा पूर्ण फिट और आराम शैली का वर्णन करता है। यह गर्मियों के दौरान पहने जाने वाला एक रूपरेखा है। यह रूपरेखा आमतौर पर हल्के कपड़ों से तैयार किया जाता है।

4.3 शोल्डर वेज रूपरेखा (Shoulder Wedge Silhouette)

इस रूपरेखा में कंधों पर बोडिस की चौड़ाई बढ़ाने के लिए पैडिंग या पूर्णता प्रदान की जाती है। आस्तीन पर हल्की गद्दी प्रभावी ढंग से आकृति को संतुलित करती है। इस प्रकार के रूपरेखा के उदाहरण हैं - कोट, जैकेट, रागलाण आस्तीन, पैर- ओ - मटन स्लीव्स, डोलमैन स्लीव्स आदि।

इस रूपरेखा ने महिलाओं के लिए द्वितीय विश्व युद्ध के दौरान लोकप्रियता हासिल की जब उन्होंने कार्यबल बनने का साहस दिखाया। इवनिंग गाउन में वेज इफेक्ट क्रिएट करने के लिए क्रिस्प फैब्रिक्स जैसे - सिल्क ऑर्गेजा का इस्तेमाल किया जाता है।

4.4 ऑवरग्लास रूपरेखा (Hourglass Silhouette)

यह एक स्त्री रूपरेखा है। फुल फ्लेयर्ड स्कर्ट और कमर पर फिट की गई स्कर्ट को फुल स्लीव्स टॉप के साथ पहना जाता है। यह आवरग्लास रूपरेखा बनाता है कई प्रकार के कपड़े रूपरेखा के प्रकार के लिए उपयुक्त होते हैं।

4.5 एक्सट्रीम वॉल्यूम रूपरेखा (Extreme Volume Silhouette)

इस प्रकार के रूपरेखा के रूप को प्राप्त करने के लिए एक समय में कई स्तरित परिधान पहने जाते हैं। यह रूपरेखा विशेष रूप से ठंडे मौसम के लिए उपयुक्त माना जाता है। उदाहरण के लिए - कोट और आउटरवियर आदि। यह रूपरेखा काफी प्रभावी होता है और दर्जी महिलाओं पर इसका अच्छा प्रभाव पड़ता है। यह रूपरेखा फिगर से संबंधित कई मुद्दों को काफी आसानी से छुपा देता है।

© NIMI
NOT TO BE REPUBLISHED

बुनियादी हाथ सिलाई (Basic hand stitches)

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

- हाथ के सिलाई का नाम परिभाषित करना और उनका वर्गीकरण करना
- उनके उपयोग का वर्णन करना।

अस्थायी हाथ सिलाई (Temporary hand stitches)

बुनियादी टॉकों को रचनात्मक और सजावटी टॉकों में विभाजित किया जाता है जिनका उपयोग कढ़ाई में किया जाता है। रचनात्मक सिलाई को आगे अस्थायी और स्थायी सिलाई में बांटा गया है।

अस्थायी सिलाई (Temporary stitches) : स्थायी सिलाई बनने से पहले मैटेरियल की दो या दो से अधिक परतों को एक साथ रखने के लिए बास्टिंग या टैकिंग एक अस्थायी सिलाई है। आमतौर पर यह सिलाई क्षैतिज होता है और दाएं से बाएं काम किया जाता है। यह एकमात्र सिलाई है, जो एक गांठ से शुरू होती है। बैस्टिंग के लिए विपरीत रंग के धागे का उपयोग करना ताकि इसे आसानी से देखा और हटाया जा सके। सिलाई की लंबाई कपड़े के वजन के आधार पर अलग-अलग होगी और टुकड़ों को कितनी सुरक्षित रूप से एक साथ रखा जाना है। बैस्टिंग को फिनिश करने के लिए दो सिलाई लगाएं, एक के ऊपर एक सिलाई लगाएं। कई प्रकार के बैस्टिंग सिलाई होते हैं।

यहां तक कि बैस्टिंग (Even basting) - का उपयोग सीम और फोल्ड की छोटी लंबाई के लिए किया जाता है।

असमान बास्टिंग (Uneven basting) - लंबे समय तक सीम और फोल्ड के लिए उपयोग किया जाता है।

डायगोनल बास्टिंग(Diagonal basting)-इसका उपयोग तब किया जाता है जब कपड़े की कई परतों को सुरक्षित रूप से होल्ड करना होता है।

पैडिंग सिलाई (Padding stitch) - अस्तर और आंतरिक अस्तर को होल्ड करने के लिए कोट में प्रयोग किया जाता है।

दर्जी की सिलाई (Tailor's tacks) - धागे के निशान मूल रूप से असमान बैस्टिंग सिलाई होते हैं। उनका उपयोग कपड़े की निचली परत पर निशान स्थानांतरित करने के लिए किया जाता है।

हाथ से स्थायी सिलाई (Permanent stitches by hand)

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

- हाथ की सिलाई के प्रकार को परिभाषित करना और वर्गीकृत करना
- प्रत्येक प्रकार के सिलाई के उपयोग बताना।

स्थायी सिलाई (Permanent stitches) : स्थायी सिलाई में सिलाई शुरू और फिनिश करते समय गांठों का उपयोग करने से बचें। एक छोटे से बैक सिलाई से शुरू करना यदि इसे स्थायी स्थायी सिलाई के नीचे छुपाया जा सकता है या धागे की एक छोटी लंबाई (लगभग 2 से 3 cm) को गलत साइड पर फैला हुआ छोड़ दें जिसे पहले कुछ स्थायी सिलाई के नीचे होल्ड और होल्ड किया जा सकता है। सिलाई फिनिश करने के लिए धागे को गलत साइड पर ले जाएं और लूप से सुरक्षित करना।

यह लगभग हर परिधान पर हाथ से सिलाई का सरल रूप है।

i रनिंग सिलाई (Running stitch) : यह हाथ के सभी सिलाई में सबसे सरल है। इसका उपयोग नाजूक फ़ैब्रिक की सिलाई के लिए किया जाता है, इस सिलाई के साथ सीम, टक, गैदरिंग, शिरिंग, क्लिंटिंग की मरम्मत की जा सकती है।

ii हेम सिलाई (Hem stitch) : इसका उपयोग मैटेरियल के मुड़े हुए किनारे को सुरक्षित करने के लिए किया जाता है। हेमिंग गलत साइड पर तिरछे सिलाई और दाईं ओर छोटे सिलाई के रूप में दिखाई देता है।

ये सिलाई ठीक होने चाहिए और बताए गए स्थान को सुरक्षित रूप से पकड़ने के लिए पर्याप्त पास होना चाहिए। हेम शुरू करने से पहले एक दूसरे के ऊपर कई छोटे सिलाई लगाकर धागे को होल्ड करें। इसे सुरक्षित रूप से होल्ड करने के लिए हेमिंग को कई सिलाई लगाकर फिनिश करना।

iii स्लिप सिलाई (Slip stitch) : यह एक प्रकार की हेमिंग है जिसका उपयोग दो मुड़े हुए किनारों को जोड़ने या एक मुड़े हुए किनारे को फ्लैट सतह से जोड़ने के लिए किया जाता है। यह सिलाई दाईं ओर से सीम बनाने के लिए तेज और आसान है, जिसका उपयोग पैच पॉकेट्स, जैकेट लाइनिंग, सिक्योरिंग को जोड़ने के लिए किया जाता है।

iv पीछे की सिलाई (Back stitch) : हाथ से की गई सिलाई का उपयोग करके कपड़े के दो टुकड़ों को एक साथ जोड़ने के लिए उपयोग किया जाता है। यह मजबूत है और कभी-कभी इसे मशीन की सिलाई से बदल दिया जाता है। इसके दाएं और गलत साइड के सिलाई अलग-अलग होते हैं। जब आपके पास मशीन नहीं है तो इसका उपयोग सीम की मरम्मत के लिए किया जाता है।

v **ओवर कास्टिंग (Over casting)** : यह कच्चे किनारों पर या तो सिंगल या डबल थ्रेडेड या लेयर पर इस्तेमाल होता है ताकि उन्हें ट्रेडिंग से रोका जा सके।

vi **व्हिप सिलाई (Whip stitch)** : यह सिलाई ओवर हैंड सिलाई के समान है जिसका उपयोग किनारों को फिनिश करने के लिए किया जाता है। ओवरहेड में एकमात्र अंतर यह है कि सुई को तिरछे धकेल दिया जाता है और सिलाई सीधी बन जाती है और व्हिप सिलाई में सुई को सीधे नीचे की ओर तिरछी सिलाई बनाते हुए पुश किया जाता है।

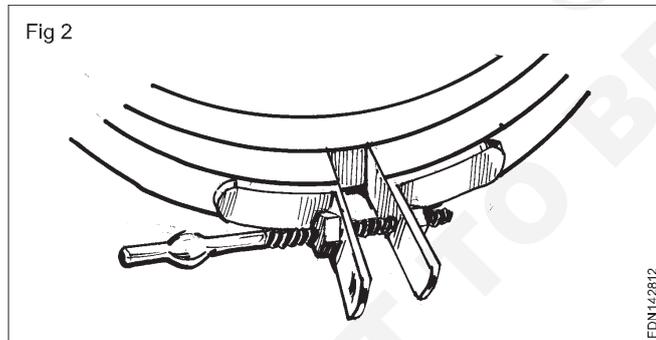
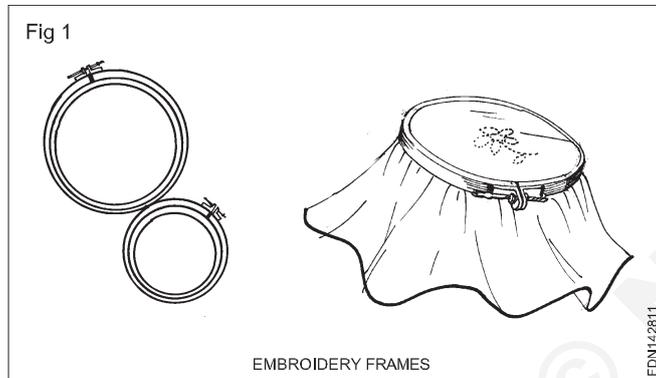
© NIMI
NOT TO BE REPUBLISHED

सजावटी सिलाई का परिचय (Introduction of decorative stitches)

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

- कढ़ाई के सामान और उनकी विशेषताओं के नाम बताना
- मुख्य सिलाई के उपयोग की व्याख्या करना।

कढ़ाई के काम के लिए उपकरण (Tools for embroidery work) : कढ़ाई का फ्रेम आमतौर पर गोल आकार में होता है। इसमें दो वलय होते हैं, एक आंतरिक और एक बाहरी। कपड़े को छल्ले (Fig 1) के बीच में रखा जाता है और बाहरी रिंग (Fig 2) पर एक समायोज्य पेंच की मदद से तंग स्थिति में रखा जाता है। फ्रेम कपड़े को समान रूप से तनी हुई स्थिति में रखने में मदद करता है। यह कढ़ाई के काम का एक समान तनाव बनाए रखता है।

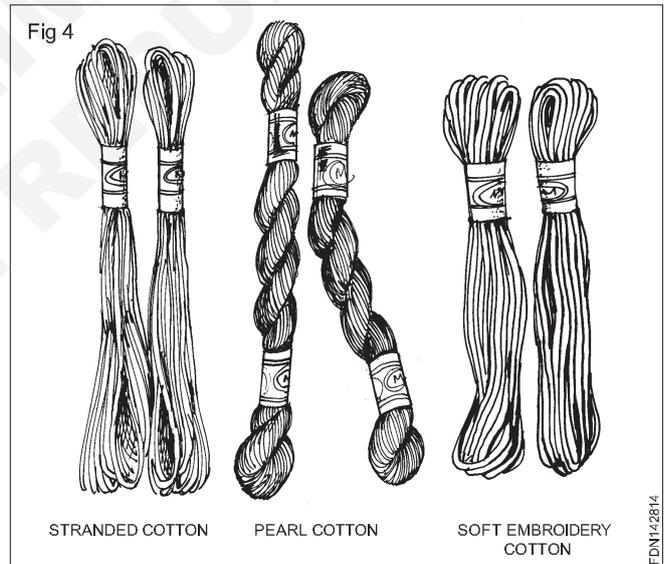
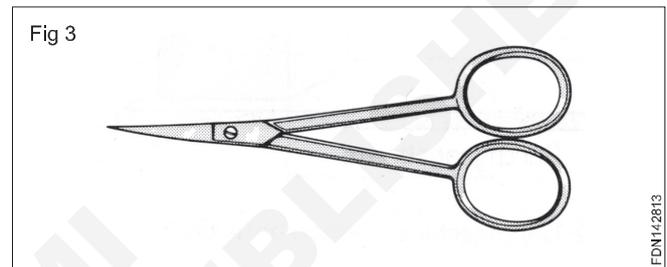


गोल फ्रेम 10 से 25 cm व्यास में उपलब्ध हैं। समायोजन के लिए एक पेंच के साथ एक मेज पर इसे संलग्न करने के लिए बड़े आकार आम तौर पर क्लैप के साथ बनाए जाते हैं।

तेज नुकीली कढ़ाई वाली कैची जरूरी है। हैंडल लंबे होते हैं। उनके पास संकीर्ण और नुकीले ब्लेड हैं। इनका उपयोग बारीक और छोटे धागों को काटने के लिए किया जाता है। (Fig 3)

कढ़ाई के धागे कपड़े के धागों की तुलना में मोटे होते हैं। सबसे अच्छे धागों में काफी चिकनी बनावट होती है, जो कढ़ाई के क्रिस्प करैक्टर को बढ़ाती है। फंसे हुए सूती छह धागे से बने चमकदार धागे होते हैं जिन्हें आसानी से अलग किया जा सकता है। एक सिंगल स्ट्रैंड का उपयोग अच्छे काम के लिए और कई स्ट्रैंड्स को बोल्टर इफेक्ट के लिए किया जा सकता है। धागे

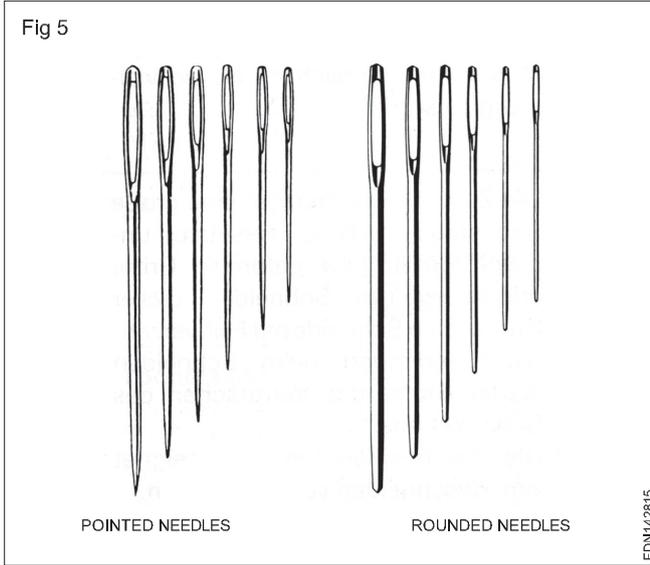
सैकड़ों रंगों में उपलब्ध हैं। पर्ल कॉटन थ्रेड दो प्लाई के साथ छोटा होता है, जिसे बीडेड या पर्ल इफेक्ट बनाने के लिए ट्विस्ट किया जाता है। नरम कढ़ाई वाला सूती धागा एक मोटा धागा होता है, जिसका इस्तेमाल मोटे कपड़े पर किया जाता है। रेशम के धागे सिलाई को शानदार गुण देते हैं, लेकिन सूती धागे की तुलना में अधिक महंगे होते हैं। (Fig 4)



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

डिजाइन को ट्रांसफर करना (Transferring the design):

एम्ब्रॉइडरी के काम के लिए डिजाइन का चयन करने के बाद डिजाइन की मार्किंग को बिना खराब किये मैटेरियल के दाहिनी तरफ ट्रांसफर कर देना चाहिए। प्रायोगिक पाठों में दर्शाई गई पद्धति के अतिरिक्त इसे करने के और भी कई तरीके हैं। उनमें से कुछ हैं डायरेक्ट मेथड, टैकिंग मेथड, ट्रांसफर बाय आयरनिंग।



डायरेक्ट विधि (Direct method) : फैब्रिक जैसे ऑर्गेन्डी, नायलॉन, मलमल, नायलेक्स, वॉयल आदि को डिजाइन के ऊपर रखा जा सकता है और सीधे पेंसिल से ट्रेस किया जा सकता है।

टैकिंग विधि (Tacking method) : इस विधि का उपयोग मखमली, गहरे रंग के कपड़े की मैटेरियल और सभी बुने हुए कपड़ों पर किया जाता है। यह विधि एक पतले टिशू पेपर पर डिजाइन को ट्रेस करके और फ्राइन रनिंग सिलाई द्वारा फैब्रिक के साथ डिजाइन को टैक करके और फिर बाकी पेपर को फाड़ कर काम किया जाता है।

इस्त्री द्वारा स्थानांतरण (Transfer by ironing) : रेडीमेड पेपर पैटर्न को इस्त्री द्वारा मैटेरियल पर स्थानांतरित किया जा सकता है। हस्तांतरण में पतले कागज पर मोम या स्याही में डिजाइन की रूपरेखा होती है। मुद्रित डिजाइन को मैटेरियल पर रखा गया है और हस्तांतरण के पीछे मध्यम गर्म लोहे को लागू किया गया है। जब कागज को हटा दिया जाता है, तो यह पाया जाता है कि डिजाइन को मैटेरियल पर स्थानांतरित कर दिया गया है।

एम्ब्रॉइडरी सिलाई (Embroidery stitches) : बुनाई और छपाई की तकनीक के अलावा, कढ़ाई का काम कपड़े को एक सजावटी रूप देता है। कढ़ाई के विभिन्न प्रकार के सिलाई होते हैं, जिन्हें विशेष नामों से जाना जाता है। एम्ब्रॉइडरी के सफल काम के लिए यह जरूरी है कि आप बुनियादी सिलाई पर काम करना सीखें। इसके अलावा, आपको कपड़े के प्रकार के अनुकूल सही प्रकार के सिलाई, डिजाइन और रंग संयोजन का चयन करने की क्षमता हासिल करनी चाहिए और परिधान या लेख के उद्देश्य और उपयोग के लिए, जिस पर कढ़ाई की जानी है। सिलाई पर्याप्त रूप से तने हुए होने चाहिए, ताकि लूप न बनें और फिर भी मैटेरियल को सिकुड़ने न देने के लिए पर्याप्त ढीले हों। एम्ब्रॉइडरी की शुरुआत करते समय, डिजाइन को पहले रेखांकित किया जाना चाहिए। आउटलाइनिंग हमेशा सही ढंग से की जानी चाहिए अन्यथा डिजाइन अपना आकार खो देगी। कढ़ाई एक सुई है और धागा कपड़े के आधार को अलंकृत करने के लिए है जिसे वर्गीकृत किया गया है।

कढ़ाई के विभिन्न प्रकार के सिलाई होते हैं, उदाहरण के लिए :

फ्लैट सिलाई (Flat stitch) : जब हम कपड़े की ऐसी सिलाई बनाते हैं जो कपड़े की सतह पर फ्लैट होती है तो उसे फ्लैट सिलाई कहते हैं। रनिंग सिलाई, बैक सिलाई, पेकिनीज बैक सिलाई, स्टेम सिलाई, रेज़्ड स्टेम सिलाई, काउचिंग, डिटैच्ड काउचिंग।

लूप्ड सिलाई (Looped stitch) : लूप्ड सिलाई वे सिलाई होते हैं जो सुई पर धागे का लूप बनाकर बनाए जाते हैं। चैन सिलाई, केबल चैन सिलाई, लेज़ी डेज़ी सिलाई, डबल लेज़ी डेज़ी, बटन होल सिलाई, क्लोज बटन होल, क्लस्टर बटन होल, फेदर सिलाई, डबल फेदर सिलाई, क्लोज फेदर सिलाई।

क्रॉस सिलाई (Cross stitch) : क्रॉस सिलाई वे सिलाई होते हैं जो दो सिलाई का क्रॉस बनाकर बनते हैं। सिलाई की लंबाई अलग-अलग हो सकती है लेकिन इसकी एक क्रॉसिंग संरचना है। हेरिंग बोन सिलाई, डबल हेरिंग बोन, फिश बोन सिलाई, ओपन रोमानियन सिलाई, क्रॉस सिलाई, डबल क्रॉस सिलाई।

नॉटेड सिलाई (Knotted stitch) : नॉटेड सिलाई उस प्रकार के सिलाई होते हैं जिनमें सुई की मदद से एक धागे को क्नाॉट से बाँधा जाता है। फ्रेंच क्नाॉट, बुलियन क्नाॉट ।

फिलिंग सिलाई (Filling stitches): वे सिलाई जो पूरे क्षेत्र को भरने के लिए उपयोग किए जाते हैं, फिलिंग सिलाई कहलाते हैं। इसमें भरने के लिए धागे की लंबी खेप हो सकती है। उदाहरण के लिए : साटन सिलाई, लंबी और छोटी साटन सिलाई आदि ।

स्टेम सिलाई (Stem stitch) : अक्सर इस्तेमाल किया जाता है। यह सबसे सरल सिलाई में से एक है। यह ट्रेस लाइन पर काम किया है। यह एक लाइन सिलाई है जिसका उपयोग डिजाइनों, विशेष रूप से तनों और पत्तियों की रूपरेखा तैयार करने के लिए किया जाता है। इसका उपयोग कई पंक्तियों के साथ-साथ काम करके छोटे डिजाइनों को भरने के लिए भी किया जा सकता है।

ब्लैकेट सिलाई (Blanket stitch) : का उपयोग कंबल और अन्य वस्तुओं के लिए एक सजावटी किनारा के रूप में या एक डिजाइन के भाग के रूप में किया जाता है जिसके लिए ब्लैकेट सिलाई बॉर्डर बनाती है।

क्लोज कंबल सिलाई (Closed blanket stitch) : मुख्य रूप से सीप के लिए प्रयोग किया जाता है। स्कैलप की सुंदरता सिलाई की नियमितता में निहित है, जो जितना संभव हो उतना करीब होना चाहिए।

बटनहोल सिलाई (Buttonhole stitch): कंबल सिलाई के समान है। अंतर यह है कि सिलाई एक साथ पास होते हैं और समान ऊंचाई के होते हैं।

फिशबोन सिलाई (Fishbone stitch) : बड़े रूपांकनों के लिए उपयोग किया जाता है। यह कपड़े को सिलाई से थोड़ा सा इकट्ठा करके बनाया जाता है।

स्ट्रेट फेदर सिलाई का काम ब्लैकेट सिलाई के समान होता है, लेकिन सिलाई दोनों ओर से एक केंद्र रेखा की ओर तिरछे होते हैं। आप एक तरफ दो या तीन तिरछा करके और फिर दूसरी तरफ एक समान संख्या बनाकर डबल या ट्रिपल फेदर स्टिच बना सकते हैं। इसका उपयोग सीमा पैटर्न के लिए किया जाता है।

चैन सिलाई (Chain stitch) : भरने के लिए प्रयोग किया जाता है। इसे बड़ी आकृतियों को भरने या एकल पंक्तियों पर काम करने के लिए साथ-साथ किया जा सकता है। इस सिलाई का परिणाम एक लूप है, जो बाद में एक लिंक बनाएगा। लिंक अलग-अलग लंबाई का हो सकता है, सुंदर छोटा।

हेम सिलाई (Hem stitch): किनारों पर सजावटी सिलाई के रूप में प्रयोग 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 समान बुनाई का लिनेन है।

लेज़ी डेज़ी सिलाई (Lazy daisy stitch) : चैन सिलाई की तरह ही की जाती है, केवल अंतर यह है कि लूप को अंत में एक सिलाई द्वारा पकड़ा जाता है। इसका उपयोग फूलों और पत्तियों को चित्रित करने के लिए किया जा सकता है।

हेरिंग बोन सिलाई (Herring bone stitch) : का उपयोग एक सजावटी सिलाई के साथ-साथ हेम और सीम के कच्चे किनारों को फिनिश करने के लिए किया जाता है। गलत साइड पर रनिंग सिलाई की दो पंक्तियाँ दिखाई देती हैं। जब गलत साइड पर बारीकी से काम किया जाता है, तो इस सिलाई का उपयोग छाया कार्य करने के लिए किया जा सकता है।

क्रॉस सिलाई (Cross stitch) : दो तिरछे सिलाई से बना होता है जो बीच में क्रॉस करते हैं। इस सिलाई के लिए किसी बड़े अनुभव की आवश्यकता नहीं है। काम की सुंदरता मुख्य रूप से नियमितता और रंग की अच्छी पसंद पर निर्भर करती है। एक काफी मोटी मैटेरियल चुनें जिसमें धागे को गिना जा सके या अस्थायी कैनवास के रूप में इस्तेमाल किया जा सके। यह आमतौर पर तीसरे डिज़ाइन को भरने के लिए प्रयोग किया जाता है।

सीम्स (Seams)

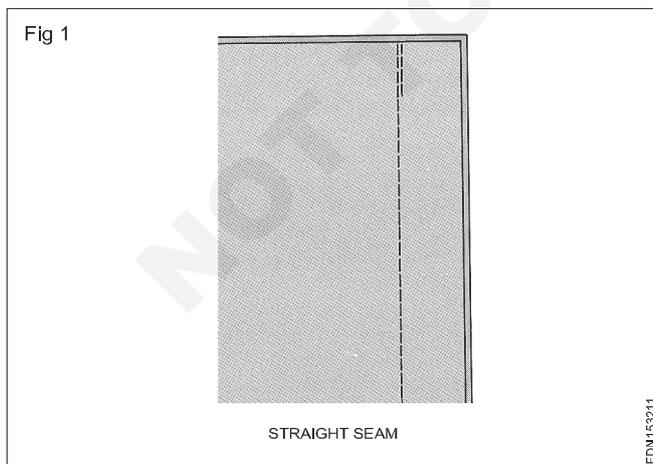
उद्देश्य: इस पाठ के अंत में आप यह जान सकेंगे :

- सीम और सीम फिनिश की सुविधाओं और अनुप्रयोगों के नाम बताएं
- अच्छे सीम निर्माण के लिए सहायक तकनीकों की व्याख्या करें

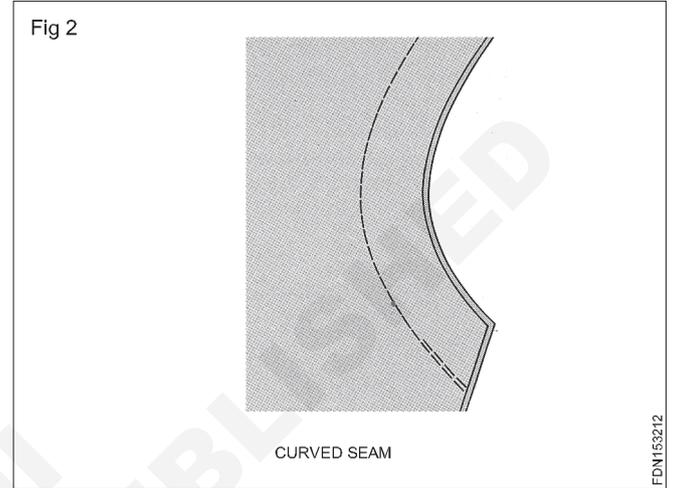
सिलाई सिलाई की एक पंक्ति द्वारा कपड़े के दो या दो से अधिक टुकड़ों को जोड़ने की एक विधि है। सिलाई सीवन कपड़ों के निर्माण के लिए बुनियादी और संरचनात्मक गतिविधियों से संबंधित है। यदि सीम का उद्देश्य मुख्य रूप से कार्यात्मक है तो इसे **कंस्ट्रक्शनल सीम** कहा जाता है, जैसे साइड सीम, अंडरआर्म सीम, वेस्टलाइन सीम आदि। ये सीम अदृश्य और यथासंभव फ्लैट होनी चाहिए। इसके अलावा, **सजावटी सीम** हैं जो परिधान को डिज़ाइन या सजावट देने के लिए विशिष्ट हैं, जैसे पाइप सीम, कॉर्डेड सीम, फ्लैट और फेल सीम या टॉप सिलाई सीम।

जिस दिशा में सामान्य रूप से सिलाई की जाती है, वह परिधान के चौड़े हिस्से से लेकर संकरे हिस्से तक होती है, क्योंकि इस दिशा में ग्रेन की रेखाओं का आसानी से मिलान किया जा सकता है। उदाहरण के लिए स्लीव की साइड सीम को आर्महोल से स्लीव बॉटम तक सिला जाएगा। केवल ढेर वाले कपड़े में सीम हमेशा ढेर की दिशा में सिले जाते हैं, भले ही परिधान शुरुआती बिंदु पर चौड़ा या संकीर्ण हो। अधिकांश सीमों को कपड़े के दाहिनी ओर एक साथ सिला जाता है। सुदृढीकरण के लिए सीम को शुरुआत में और अंत में सिला जाना चाहिए।

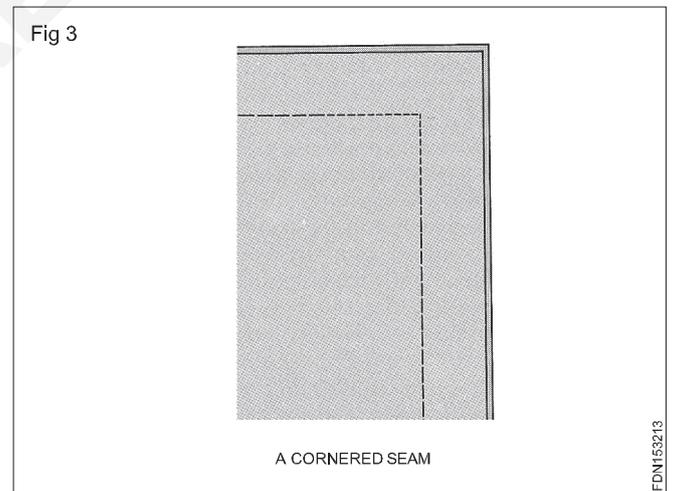
सीम का निर्माण विभिन्न आकृतियों में किया जा सकता है। **स्ट्रेट सीम** सबसे बुनियादी और सिलाई करने में आसान है। (Fig 1) सीवन अलाउअन्स को एक तरफ दबाया जा सकता है और एक साथ (हल्के वजन के कपड़ों में) फिनिश किया जा सकता है या उन्हें अलग से दबाया और फिनिश किया जाता है।



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



कोने के दोनों तरफ छोटी सिलाई लंबाई का उपयोग करके **कॉर्नेड सीम** को मजबूत किया जाता है। एक सटीक कोना पाने के लिए सटीक धुरी महत्वपूर्ण है। (Fig 3)

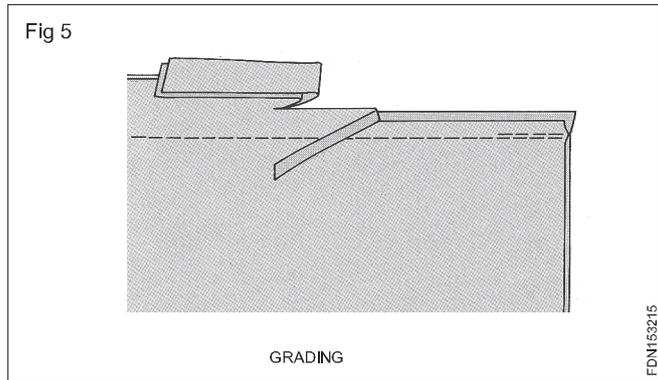
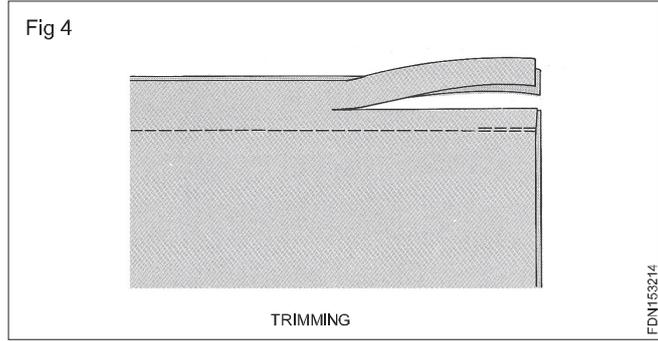


सहायक सीम तकनीक (Supporting seam techniques) : कुछ अतिरिक्त सीम तकनीक सीम के बेहतर फिट को सुनिश्चित करती हैं क्योंकि ये हैं:

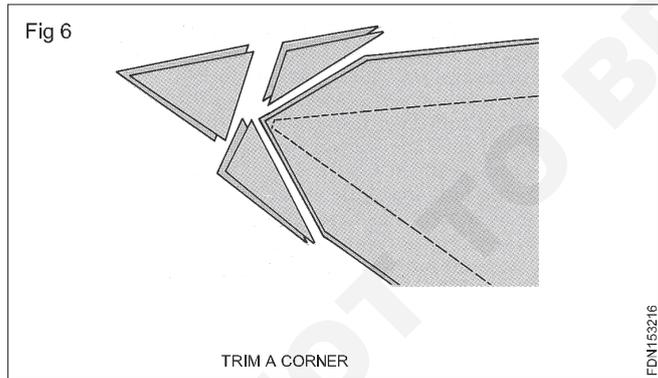
ट्रिमिंग (Trimming) का अर्थ है सीवन अलाउअन्स में से कुछ को काट देना। यह एक बेहतर फिट पाने के लिए बल्क को कम करने के लिए किया जाता है (उदाहरण के लिए आर्महोल पर) या आगे के निर्माण के लिए सीम तैयार करने के लिए (जैसे फ्रेंच सीम)। (Fig 4)

ग्रेडिंग ट्रिमिंग का एक प्रकार है। यह वहां किया जाता है जहां भारी सीमों को खुले में दबाया नहीं जा सकता। किनारे पर एक मोटी रिज से बचने

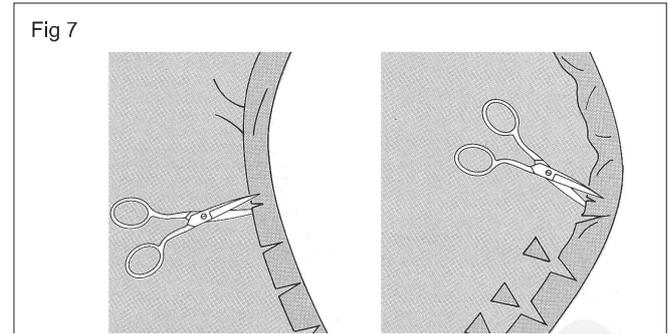
के लिए सीम अलाउअन्स के कपड़े की परतों को अलग-अलग चौड़ाई में छंटनी की जाती है। सबसे चौड़ी परत परिधान के सबसे नजदीक होनी चाहिए। यह सीम को भारी रिज के बिना फ्लैट रहने में मदद करता है (उदाहरण के लिए संलग्न सीम में)। (Fig 5)



एक कोने को ट्रिम करना (Trim a corner) : बल्क को कम करने के लिए संलग्न सीम के कोनों को भी ट्रिम किया जाना चाहिए। सिलाई लाइन से थोड़ा दूर बिंदु पर पहले सीम अलाउअन्स ट्रिम करना। फिर पक्षों को इंगित करने के लिए टैपिंग ट्रिम करना। (Fig 6)



क्लिपिंग और नॉचेस (Clipping and notches) : इनवर्ड वर्को और कॉर्नर्स के साथ सीम एलाउअन्स में, नॉचेज़ कपड़े के थोक को हटाने में मदद करते हैं। बाहरी वर्कों और कोनों में, सीवन अलाउअन्स को कतरन करने से फ़ैब्रिक फैला हुआ फ्लैट हो जाता है। (Fig 7)



सीम फिनिश (Seam finish) : कपड़े को उखड़ने से बचाने और साफ-सुथरा लुक देने के लिए सीम के किनारे को दिया जाता है। चुनी गई सीम फिनिश का प्रकार कपड़े के प्रकार, उसके वजन, उसकी बुनाई आदि और परिधान की टूट-फूट पर निर्भर करता है; अस्तर वाले कपड़ों में इसकी आवश्यकता नहीं है। सीवन अलाउअन्स के किनारे पर कुछ सीम फिनिश दी जाती है, जैसे ओवरकास्टिंग, पिंकिंग, ओवरलॉकिंग, हांगकांग और बायस बाउंड सीम फ़िनिशिंग। दूसरी विधि सीवन अलाउअन्स को घेरना है, ताकि यह और अधिक दिखाई न दे, जैसे कि फ्रेंच सीम, सेल्फ-बाउंड सीम, फ्लैट और फेल्ड सीम। संलग्न सीमों के लिए, अधिक सीम अलाउअन्स की आवश्यकता होती है। यह सीम फिनिश सीधे सीम और हल्के से मध्यम वजन के कपड़ों में उपयुक्त है। ट्रिमिंग और प्रेसिंग संलग्न सीमों को पूरा करने में महत्वपूर्ण कदम हैं।

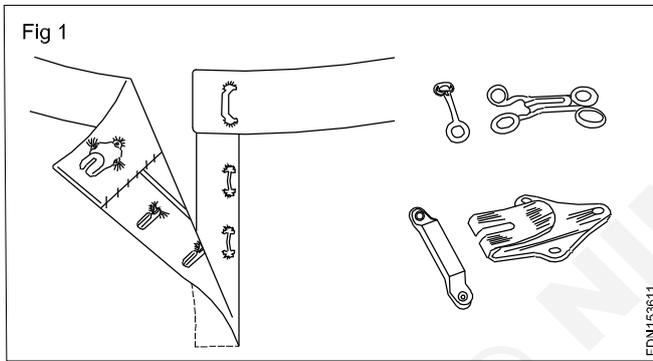
फास्टर (Fasteners)

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

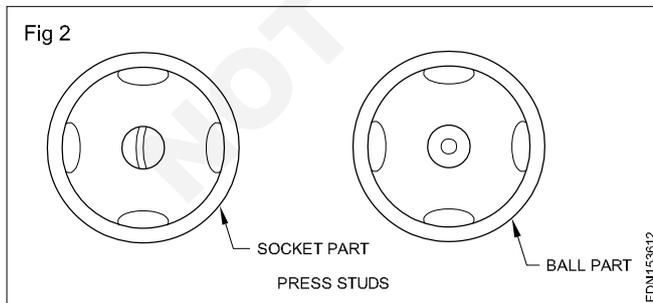
- विभिन्न प्रकार के फास्टरों, उनकी विशेषताओं और अनुप्रयोगों के नाम बताएं।

विभिन्न प्रकार के **फास्टर** हैं। कुछ सजावटी हैं और कुछ अन्य विशिष्ट हैं। सामान्य फास्टरों में बटन, प्रेस स्टड, ज़िप, वेलक्रो स्ट्रिप्स, हुक और आइ, बकल और क्लैप्स आदि हैं। फास्टरों का उपयोग वस्त्र, बैग, पर्स, सूटकेस कवर आदि में किया जाता है।

हुक और आइ (Hooks and eyes) : आकार और प्रकार की विस्तृत श्रृंखला में उपलब्ध हैं। उनका उपयोग पतलून और महिलाओं के कपड़ों में किया जाता है। पैंट/स्कर्ट के हुक और आइ धातु या प्लास्टिक के बने होते हैं- इनका उपयोग विभिन्न परिधानों की कमर पर किया जाता है। (Fig 1)

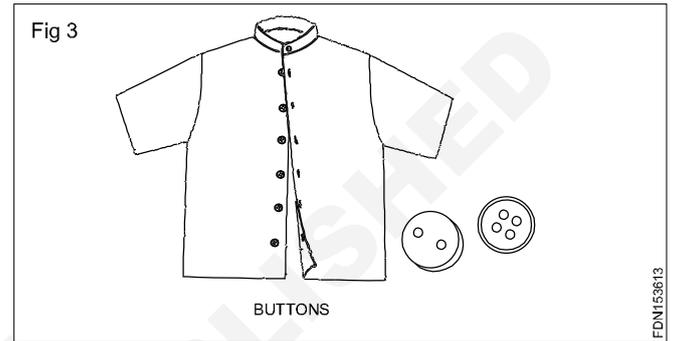


प्रेस स्टड (Press studs) : एक प्रकार का स्नैप फास्टर है जैसे हुक और आइ। वे छोटे गोल आकार के फास्टर होते हैं, प्रत्येक सेट में दो भाग होते हैं - एक बॉल हाफ और एक सॉकेट हाफ। बेल हाफ को ओवरलैपिंग प्लैकेट पर और सॉकेट हाफ को अंडरलैपिंग प्लैकेट पर सिला जाता है। वे अक्सर धातु के स्नैप होते हैं लेकिन स्पष्ट नायलॉन स्नैप भी उपलब्ध होते हैं। वे टेप फास्टर (रेडीमेड) रूप में भी उपलब्ध हैं, जिन्हें आसानी से दोनों तरफ के प्लैकेट में सिला जा सकता है। प्रेस स्टड का उपयोग बच्चों के कपड़ों के कंधे की पट्टियों पर किया जाता है। (Fig 2)

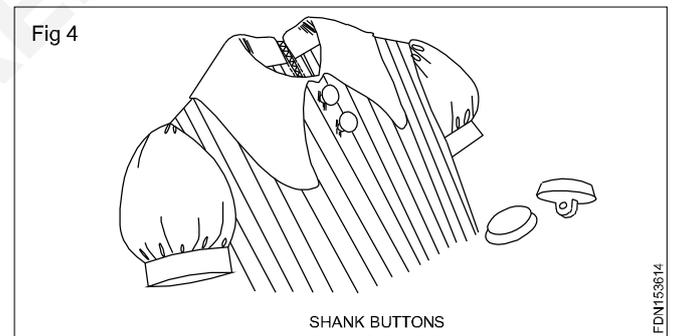


बटन (Buttons) : कई तरह के होते हैं। वे प्लास्टिक, नायलॉन, धातु, चमड़ा, लकड़ी, मोती, हाथी दांत आदि के बने होते हैं। वे गोल, लम्बे, अंडाकार आदि हो सकते हैं। बटन या तो हाथ से सिलाई या मशीन की सिलाई से तय होते हैं। वे मुख्य रूप से शरीर के कपड़ों में उपयोग किए जाते हैं।

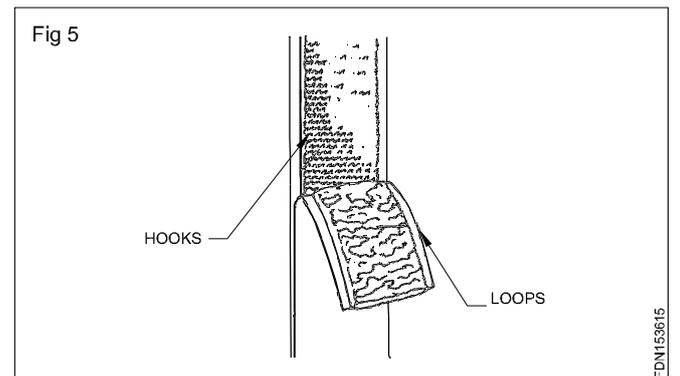
बटन मूल रूप से दो प्रकार के होते हैं: शैंक और सीवे-थ्रू। सीवे-थ्रू बटन में या तो दो या चार होल होते हैं जिसके माध्यम से बटन को सिल दिया जाता है। (Fig 3)



शैंक बटन (Shank button) : के नीचे शैंक दिया गया है जिससे इसे फिक्स किया जा सकता है। यह अक्सर महिलाओं के टॉप्स और बच्चों के कपड़ों में इस्तेमाल किया जाता है, ज्यादातर सजावटी उद्देश्य के लिए या कोट या वर्दी जैसे भारी कपड़ों में। (Fig 4)



वेलक्रो (Velcro) : बन्धन में दो सतहें होती हैं, एक सतह छोटे नायलॉन हुक से ढकी होती है और दूसरी सतह लूप के साथ होती है। इसे बांधना आसान है और इसलिए मुख्य रूप से बच्चों के कपड़ों में इसका इस्तेमाल किया जाता है। (Fig 5)

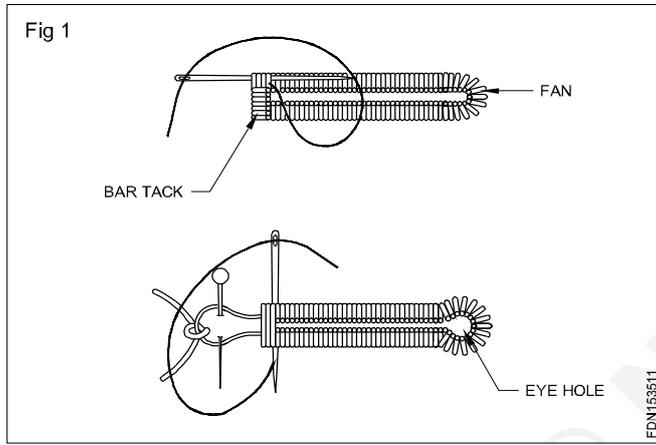


बटन होल के प्रकार (Types of button holes)

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

- बटनहोल के प्रकार बताएं और उनकी विशेषताओं को नाम दें।

कपड़ों की सिलाई के अंतिम चरणों में से एक के रूप में बटन होल बनाए जाते हैं। महिलाओं के कपड़ों में बटनहोल **दाहिनी** ओर काम करते हैं। लेकिन जेंट्स गारमेंट्स में **बायीं तरफ** वर्क किया जाता है। साइड प्लैकेट्स में, बटनहोल हमेशा सामने के 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 फिनिश किया जाता है या एक छोर को बार के साथ फिनिश किया जाता है जबकि दूसरे छोर में **कीहोल** या **पंखे** का आकार हो सकता है। इसके मजबूत गोल सिरे वाला कीहोल कोट बटन के लिए उपयुक्त है जो आसानी से गुजरता है। (Fig 1)



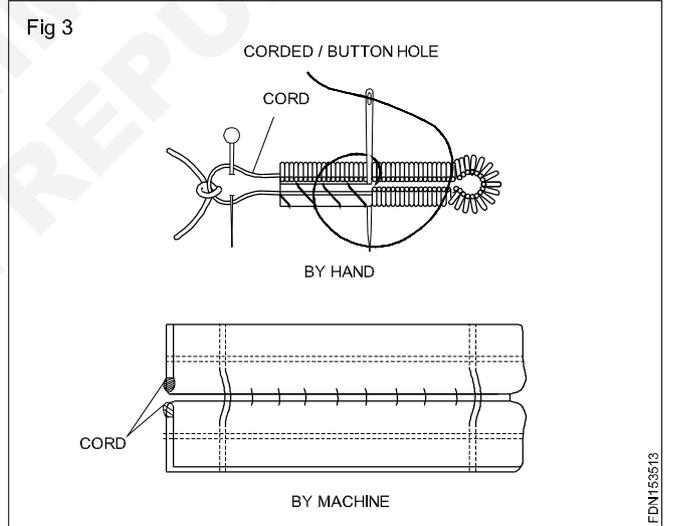
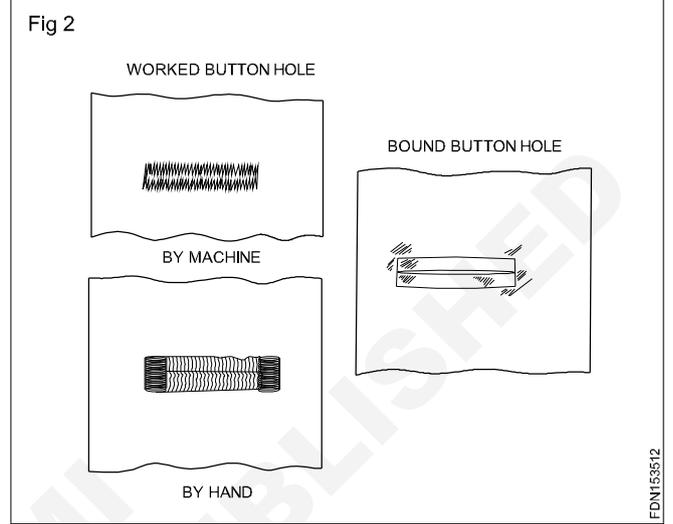
बटनहोल के स्थान (Bound buttonholes) पर स्ट्रिप्स या पैच सिलाई करके मशीन के साथ बाउंड बटनहोल का काम किया जाता है। स्ट्रिप्स या पैच दाईं ओर तय किए जाते हैं और गलत साइड पर फिनिश होते हैं, इस प्रकार बाध्यकारी किनारे दाईं ओर दिखाई देते हैं। वे नाजुक कपड़ों के लिए उपयुक्त नहीं हैं। काम किए गए बटनहोल को हाथ से या मशीन से काम किया जा सकता है। हाथ से बने बटनहोल पहले काटे जाते हैं और फिर सिले जाते हैं। लेकिन मशीन से चलने वाले बटनहोल पहले सिले जाते हैं और फिर काट दिए जाते हैं। हाथ से बने बटनहोल मशीन से बने बटनहोल से अधिक मजबूत होते हैं लेकिन इसमें अधिक समय लगता है। (Fig 2)

वर्टिकल बटनहोल को अक्सर संकीर्ण पट्टियों यानी शर्ट बैंड में काम किया जाता है। दोनों सिरों को बार के साथ फिनिश किया गया है क्षैतिज बटनहोल आमतौर पर तंग फिटिंग वाले कपड़ों पर काम करते हैं, उदाहरण के लिए कमरबंद। उनके पास या तो पंखे का छोर हो सकता है या परिधान के खुले हिस्से पर एक कीहोल और दूसरे छोर पर एक बार हो सकता है।

कॉर्डेड बटनहोल (Corded buttonholes) को मशीन द्वारा कॉर्डेड बायस स्ट्रिप के साथ बटनहोल होठों के लिए या हाथ से सिंगल सिलाई के नीचे फिलर के रूप में कॉर्ड का उपयोग करके तैयार किया जाता है। रस्सी

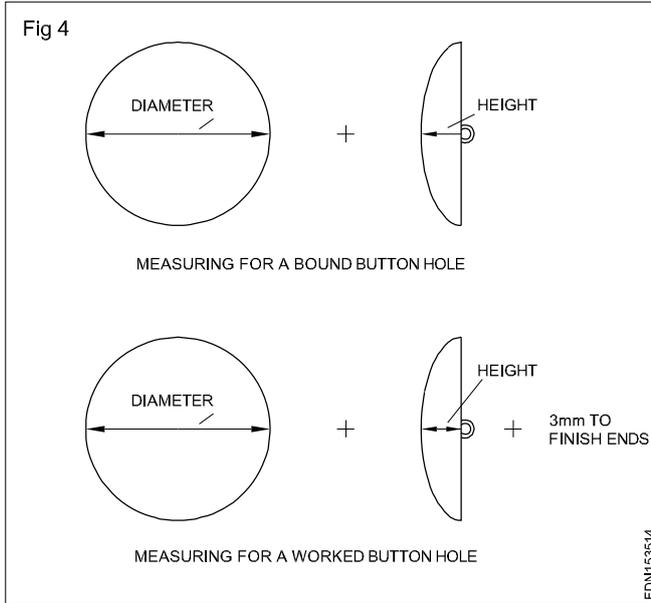
नरम, गोल किनारों का उत्पादन करती है जो स्पंजी कपड़ों जैसे निट आदि के लिए उपयुक्त है। (Fig 3)

बटनहोल के आयाम (Dimension of the buttonhole) की



गणना या तो की जा सकती है (बटन का व्यास + इसकी ऊंचाई) या कपड़े के स्क्रेप में एक स्लिट काटकर और लंबाई को समायोजित करके बटन आसानी से फिसलने तक की कोशिश की जा सकती है। (Fig 4)

बटन लगाने की रेखा के संबंध में बटनहोल की स्थिति परिधान पर की जाती है। बटनहोल की मुख्य स्थिति गर्दन, बस्ट का पूरा हिस्सा और कमर है। अन्य समान रूप से इन बिंदुओं के बीच स्थित है। सबसे नीचे हेम के ऊपर होना चाहिए।



ट्रिमिंग (Trimmings)

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

- अलग-अलग प्लैकेट का नाम बताएं और उनमें अंतर करना
- कफ के विभिन्न प्रकारों की विशेषताओं की व्याख्या करना।

ट्रिमिंग कपड़ों पर इस्तेमाल होने वाला एक सजावटी तत्व है। प्लीट्स जैसे अन्य सजावटी तत्वों से अलग। टक आदि, एक ट्रिम हमेशा ड्रेस से अलग से जुड़ा होता है। यह एक पोशाक के प्रभाव को अत्यधिक 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।

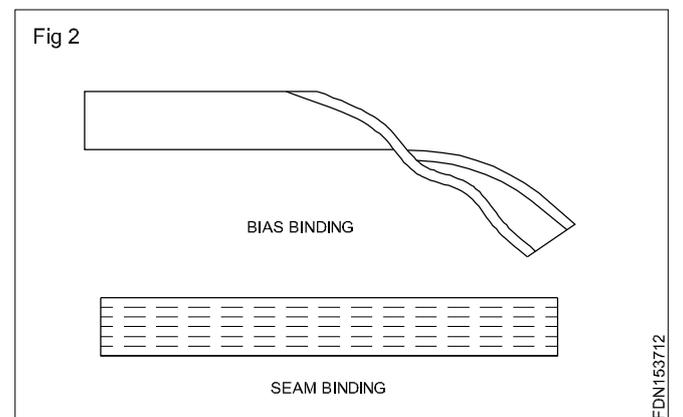
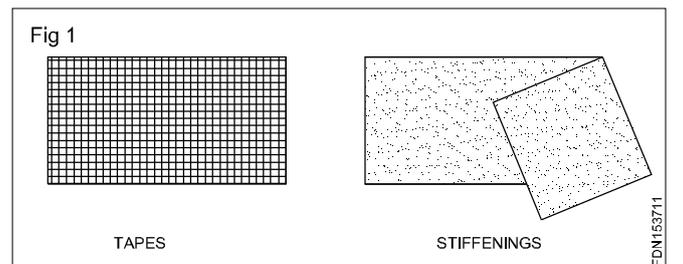
कपड़े में छोटे दोषों को छिपाने के लिए ट्रिमिंग का भी इस्तेमाल किया जा सकता है।

ट्रिमिंग को रेडीमेड और सेल्फ मेड दो समूहों में बांटा जा सकता है।

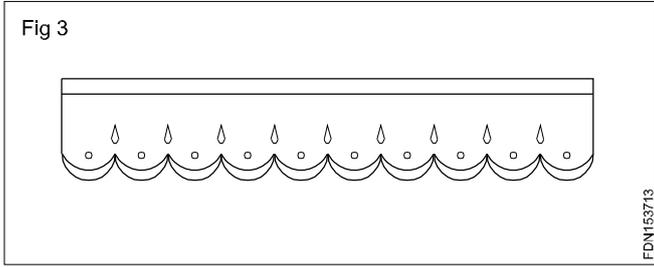
टेप और स्टिफनिंग (Tapes and stiffenings) : टेप मजबूती से बुने हुए और टिकाऊ ट्रिमिंग हैं। इसका उपयोग विशेष रूप से पूर्वाग्रह सिलाई में तेजी को मजबूत करने के लिए किया जाता है। टेप आमतौर पर कपास या विस्कोस टवील से बने होते हैं। यह सफेद, काले और कुछ अन्य मूल रंगों में उपलब्ध है। यह 6 से 25 mm तक की विभिन्न चौड़ाई में उपलब्ध है। सीमिंग टेप, वेल्ड टेप, रिब्ड टेप, स्टैम्ड टेप टेप की कुछ किस्में हैं। स्टिफनिंग एक प्रकार की इंटरलाइनिंग है, जिसका उपयोग यह सुनिश्चित करने के लिए किया जाता है कि परिधान अपने आकार को बनाए रखता है। उपलब्ध कठोरता बुने हुए, बुने हुए या गैर बुने हुए पदार्थ हैं। इसे या तो सिला जाता है या परिधान से जोड़ दिया जाता है, जो इसके आकार को कठोरता और स्थिरता देता है। यह सबसे अधिक कमर पर प्रयोग किया जाता है। **स्टिफनिंग** या तो दोनों किनारों के साथ या बिना फिनिश के उपलब्ध हैं। (Fig 1)

बाइंडिंग दो प्रकार की होती है बायस बाइंडिंग और सीम बाइंडिंग। बायस बाइंडिंग बायस कट फैब्रिक है जिसमें मुड़े हुए किनारे घुमावदार या सीधे

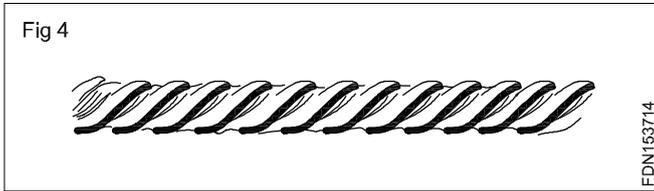
परिधान किनारों को बांधने के लिए उपयोग किए जाते हैं। बाध्यकारी मैटेरियल कपास, पॉलीकॉट, साटन आदि से बना है और परिधान को सजावटी फिनिश करने के लिए कई रंगों में भी उपलब्ध है। यह विभिन्न अनुप्रयोगों के अनुरूप विभिन्न चौड़ाई में उपलब्ध है। सीम बाइंडिंग को सीधे अनाज में काटा जाता है और बुने हुए कपड़ों में सीम रहने के लिए इस्तेमाल किया जाता है। (Fig 2)



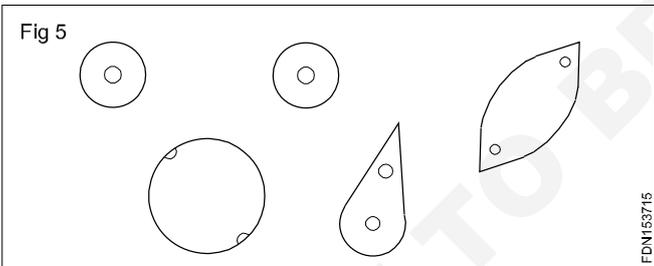
लैस विभिन्न डिजाइनों और रंगों के साथ कपास, रेशम या नायलॉन से बना है। इसकी चौड़ाई आमतौर पर 2 cm से 25 cm या इससे भी अधिक होती है। यह कढ़ाई टेप की तरह है। यह आमतौर पर नेकलाइन, स्लीव हेम, योक लाइन, गारमेंट हेम आदि पर उपयोग किया जाता है। इसे फ्रिल्ड इफेक्ट देने के लिए भी इकट्टा किया जा सकता है। (Fig 3)



रेशम और कपास से बने विभिन्न रंगों और डिजाइनों के रोप या कॉर्ड उपलब्ध हैं। इन्हें नाइट सूट और फ्रॉक में बेल्ट के रूप में इस्तेमाल किया जाता है। (Fig 4)



बीड्स छोटे-छोटे ट्रिमिंग होते हैं जो प्लास्टिक से बने होते हैं, जिसमें दोनों तरफ दो होल होते हैं, जिन्हें परिधान में सिला दिया जाता है। इसे अक्सर हाथ के सिलाई से सिला जाता है। मोती विभिन्न प्रकार के आकार, रंग और आकार में उपलब्ध हैं। इसे अक्सर लेडीज वियर में इस्तेमाल किया जाता है। (Fig 5)

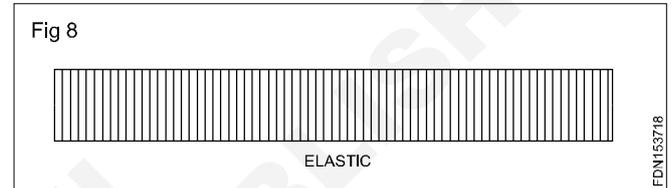
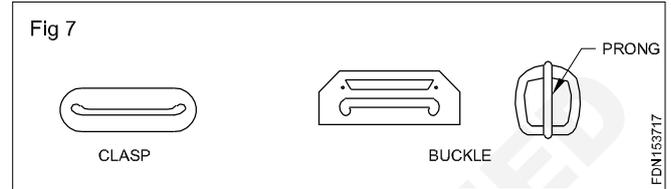
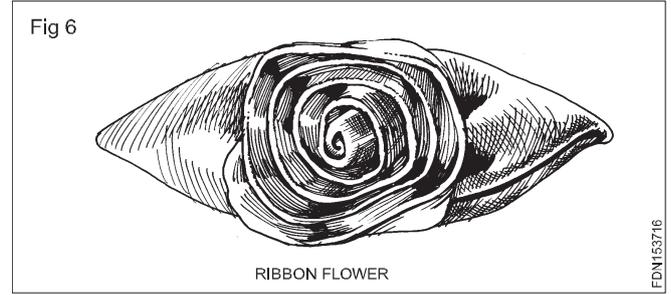


रिबन विभिन्न रंगों और अलग-अलग चौड़ाई के साटन, तफ़ता(taffeta) या नायलॉन से बने होते हैं। रिबन बौ(Ribbon bows) अक्सर दुल्हन के वस्त्र और बच्चों के कपड़ों के लिए सजावट के रूप में उपयोग किया जाता है। विभिन्न चौड़ाई के रिबन को गुलाब या अन्य पुष्प आकार में बनाया जा सकता है। इन्हें पीछे की ओर गलत साइड से सिला जा सकता है ताकि दाईं ओर से कोई सिलाई दिखाई न दे। (Fig 6)

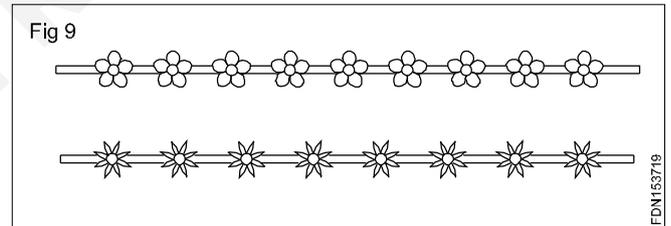
क्लैप्स और बकल्स धातु, चमड़े या प्लास्टिक से बने होते हैं जिनका उपयोग बेल्ट की स्थिति को सेट करने के लिए कमर बेल्ट पर किया जाता है। बकल या तो शूल के साथ या बिना शूल के उपलब्ध हैं। क्लैप्स का उपयोग बिना शूल वाले बकल के साथ किया जाता है। (Fig 7)

इलास्टिक एक महत्वपूर्ण ट्रिमिंग है जिसका उपयोग कमर के अधिकांश कपड़ों में किया जाता है। यह रबर-कोर सूत से बना होता है जो या तो

कपास या सिंथेटिक फाइबर से ढका होता है। यह परिधान को अच्छा लोच देता है। यह विभिन्न चौड़ाई और रंगों में उपलब्ध है (Fig 8)



प्लावर ट्रिमिंग्स कृत्रिम फूल हैं जो विभिन्न आकारों, डिजाइनों और रंगों में उपलब्ध हैं। यह या तो सिलाई करके या कपड़े के गोंद से चिपका कर परिधान से जुड़ा होता है। यह अक्सर बच्चों और महिलाओं के कपड़ों में प्रयोग किया जाता है। यह या तो सिंगल फिक्स्ड के रूप में आसानी से उपलब्ध है। (Fig 9)

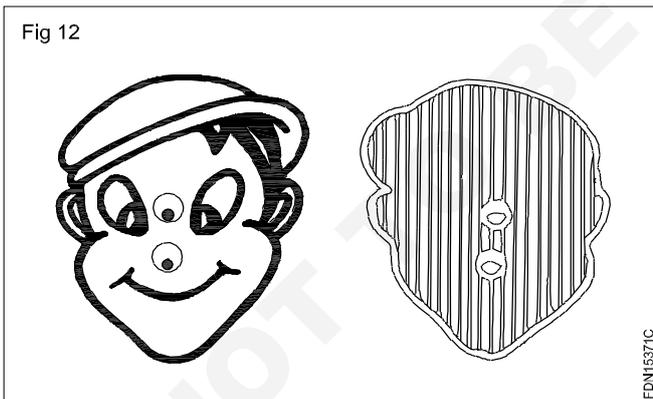
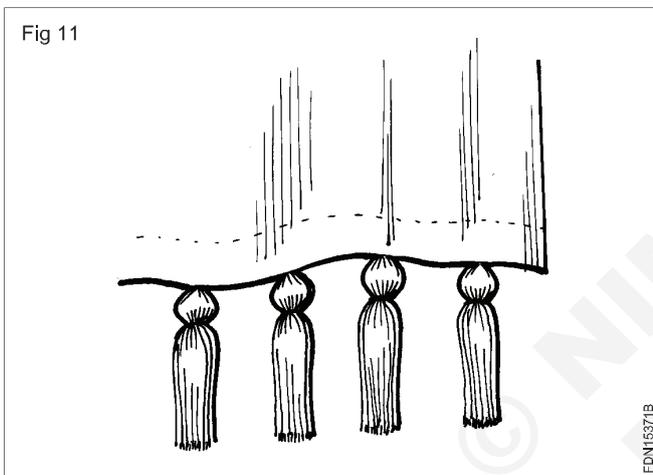
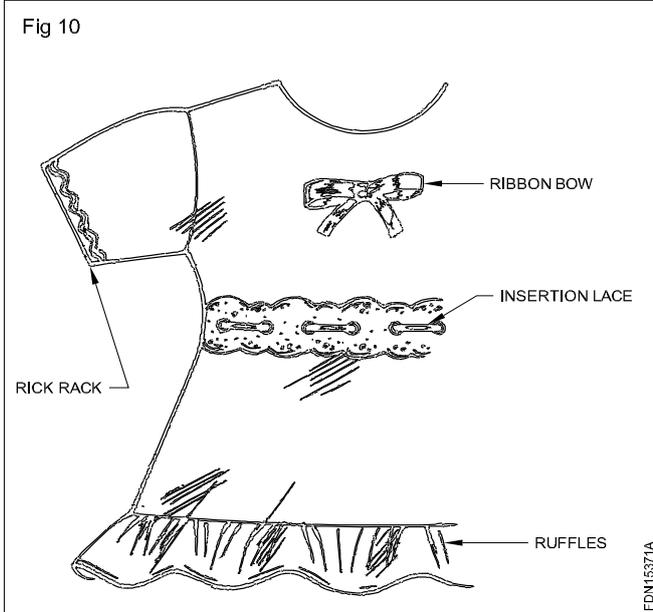


रिक्केक कपास या पॉलिएस्टर में बनाया जाता है, यह विभिन्न रंगों में उपलब्ध होता है और संकीर्ण चौड़ाई का होता है। रिक्केक का उपयोग अक्सर डिजाइन बनाने के लिए किया जाता है। (Fig 10)

टैसल्स रेशम, कपास, ऊन, नायलॉन आदि के तारों से बने होते हैं। ये विभिन्न चौड़ाई और रंगों में भी उपलब्ध होते हैं। विपरीत रंग का, एम्ब्रॉइडरी लटकन भी उपलब्ध हैं। इनका उपयोग ज्यादातर साड़ी के पल्लू या दुपट्टे पर किया जाता है। (Fig 11)

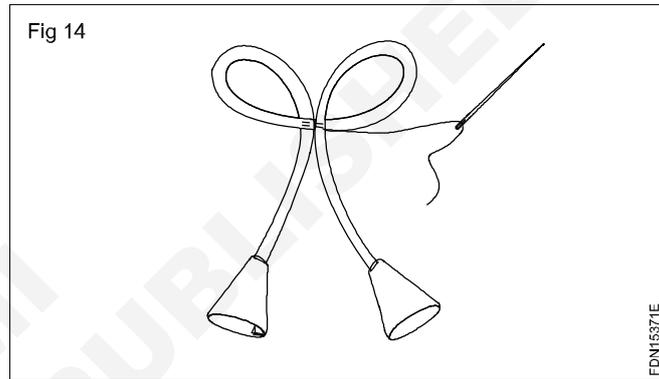
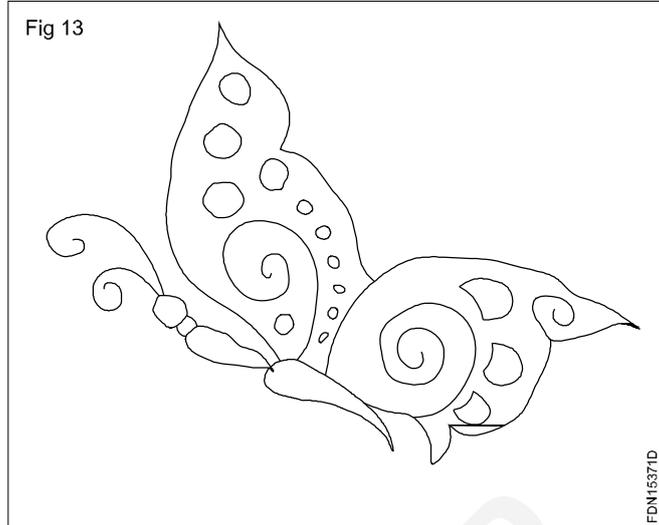
फलों या जानवरों आदि को Figति करने वाले फैसी बटनों को ट्रिमिंग के रूप में भी इस्तेमाल किया जा सकता है। (Fig 12)

मोटिफ्स 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 सिलाई से फिनिश किया जाता है। इस तरह के रूपांकनों का उपयोग मुख्य रूप से बच्चों के कपड़ों में सजावटी पैच के रूप में किया जाता है। स्व-निर्मित सजावट हाथ से बनाई जाती है। (Fig 13)

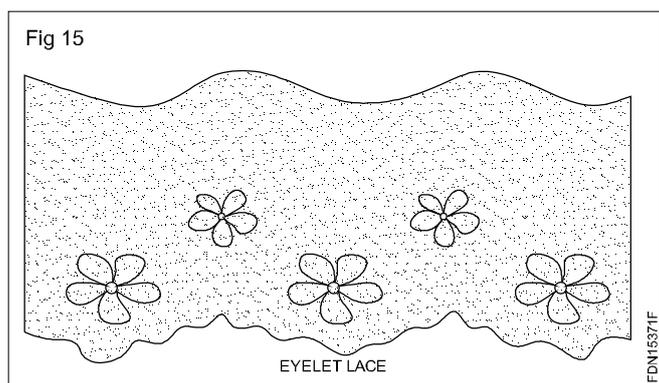


बाईस ट्रिमिंग्स (Bias trimmings) : कॉन्ट्रास्टिंग मैटेरियल या सेल्फ फैब्रिक में बायस बाइंडिंग का उपयोग कपड़ों में नेकलाइन्स, ओपनिंग्स और हेमस को फिनिश करने के लिए किया जा सकता है।

बायस टयूबिंग का उपयोग सजावटी बटन लूप, विभिन्न आकृतियों के रूपांकन आदि बनाने के लिए किया जा सकता है। आकृति को परिधान पर खींचा जा सकता है और फिर टयूबिंग को चिन्हित रेखा के अनुसार परिधान पर लगाया जाता है। पूर्वाग्रह टयूबिंग की कई परतों को सजावटी बेल्ट में बनाया जा सकता है। यह स्व या विपरीत मैटेरियल का हो सकता है। (Fig 14)

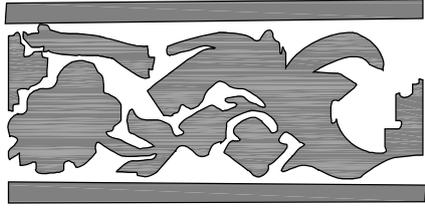


ऑयलेट लेस ट्रिमिंग की फीता किस्म है, जो आमतौर पर सफेद या आधे-सफेद रंग में उपलब्ध होती है, जिसके ऊपरी किनारे को अधूरा छोड़ दिया जाता है, जबकि निचले किनारे को सीधा या स्कैलपड आकार बनाते हुए फिनिश किया जाता है। जब लेस के दोनों किनारे फिनिश हो जाते हैं, तो इसे इंसर्शन लेस के रूप में जाना जाता है क्योंकि इसकी सुंदरता को बढ़ाने के लिए इन्हें ऑयलेट होल्स के माध्यम से डाला जा सकता है। (Fig 15)



रिबन के विपरीत, **रिबन चोटी** फूलों के मोटे तैयार किनारों या इसी तरह के अन्य रंगीन पैटर्न के साथ उपलब्ध हैं (Fig 16)। उन्हें मशीन के सिलार्ड के साथ आसानी से फ्रॉक से जोड़ा जा सकता है, क्योंकि कच्चे किनारे पहले ही फिनिश हो चुके हैं। वे अलग-अलग कपड़ों से बने अलग-अलग चौड़ाई में उपलब्ध हैं।

Fig 16



RIBBON BRAID

FDN16371G

© NIMI
NOT TO BE REPUBLISHED

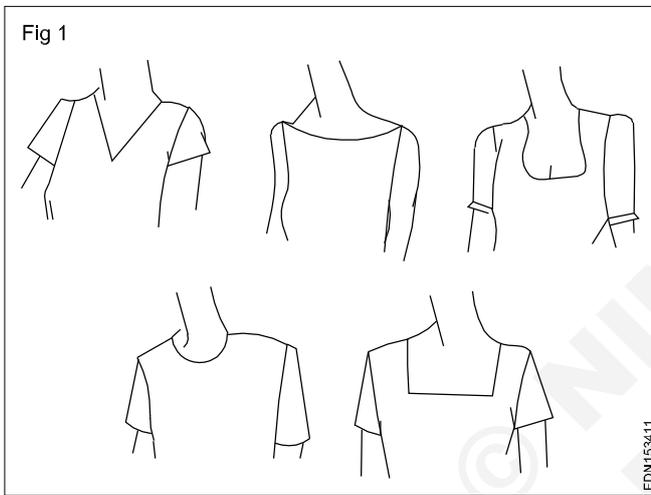
गर्दन की रेखाएँ (Neck lines)

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

- विभिन्न प्रकार के गले के डिजाइनों की व्याख्या करना
- उनकी निर्माण सुविधाओं और उनके उपयुक्त अनुप्रयोग का वर्णन करना।

परिधान पहनने वाले व्यक्ति की गर्दन की रेखाओं को विशेष सटीकता के साथ फिनिश किया जाना चाहिए क्योंकि वे आसानी से ध्यान आकर्षित करते हैं।

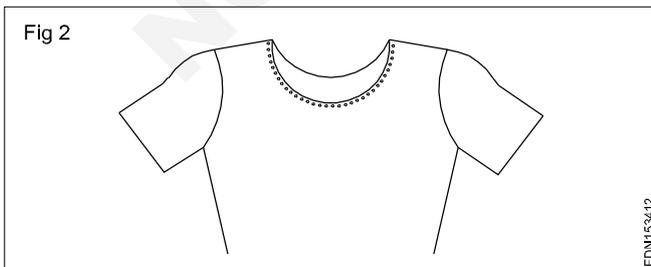
सभी गले के डिजाइनों को तीन मुख्य आकृतियों के रूपों के रूप में माना जा सकता है: गोल, चौकोर और V-आकार। (Fig 1)



यदि प्लेन शेप को हाई लाइट किया जाएगा तो कोई सजावटी तत्व जैसे फ्रिल्स आदि नहीं लगाए जाएंगे। इसके बजाय नेकलाइन को एक फेसिंग पीस द्वारा फिनिश किया जाता है जो दाईं ओर से अदृश्य होता है।

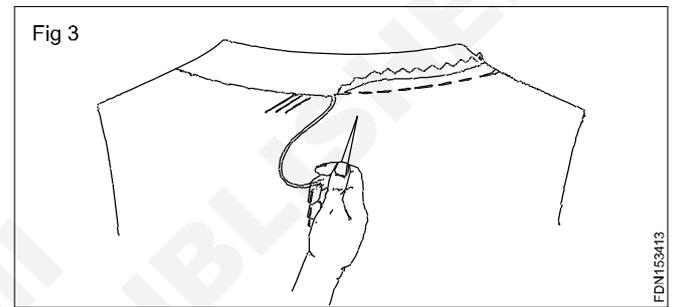
एक आकार की गर्दन का फेसिंग आगे और पीछे के लिए अलग-अलग काटा जाता है। जुड़ा हुआ किनारा गर्दन के आकार से बिल्कुल मेल खाना चाहिए, जबकि बाहरी किनारा अलग आकार का हो सकता है।

एक टॉपसिलाई दाहिनी ओर से गर्दन के आकार की रेखा के बहुत करीब है, यह बहुत जरूरी है। यह सुनिश्चित करता है कि चेहरा गर्दन के आकार पर फ्लैट रहे। (Fig 2)

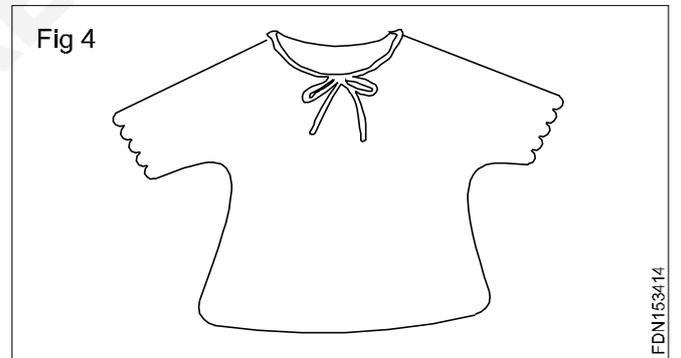


यदि गर्दन का आकार करीब डिजाइन का है, तो सामने वाला टुकड़ा अधिक चौड़ा हो सकता है और बाईं ओर स्वतंत्र रूप से लटका हो सकता है। लेकिन अगर नेकलाइन व्यापक डिजाइन/कट (नाव की गर्दन की तरह)

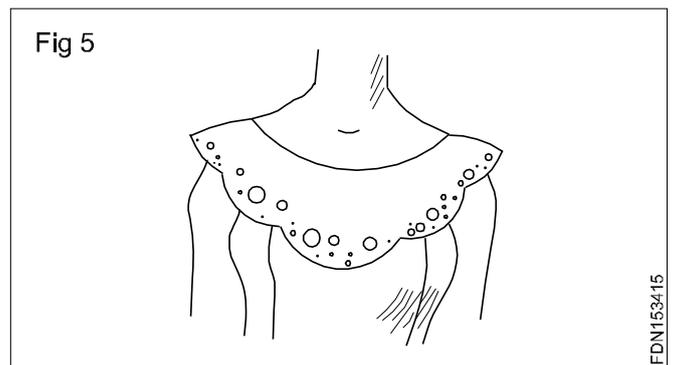
की है तो सामने वाला टुकड़ा संकीर्ण चौड़ाई का ही होना चाहिए। इसे चोली के टुकड़े से सिलाई करके भी पूरा किया जाना चाहिए। यह हाथ के सिलाई से किया जा सकता है (जो दाईं ओर से नहीं दिखना चाहिए) (Fig 3) या मशीन द्वारा दाईं ओर से सिलाई की दूसरी पंक्ति के साथ किया जा सकता है।



एक सजावटी किनारे के साथ नेकलाइन को फिनिश करने के लिए बायस बाइंडिंग या फेसिंग का उपयोग किया जाता है। (Fig 4)



यदि सजावटी तत्वों के साथ नेकलाइन को हाई लाइट करना वांछित है तो एक बाहरी फेसिंग संलग्न की जा सकती है। इस तरह की फेसिंग एक तरह के कॉलर की तरह दिखाई देती है। (Fig 5)



अन्य सजावटी डिजाइन तत्व ट्रिम्स, फ्रिल्स, टक, कढ़ाई, स्मॉकिंग आदि हैं। नेकलाइन को सजाने के लिए एक कॉलर एक अन्य घटक है। कॉलर का प्रकार, उसका आकार और मैटेरियल परिधान पर विशेष प्रभाव डालती है। डिजाइन किए गए कपड़े से बने कॉलर में विशेष सजावटी प्रभाव होते हैं। एक प्रिंटेड ड्रेस को प्लेन कॉलर या प्रिंटेड कॉलर वाली प्लेन ड्रेस के साथ फिट किया जा सकता है। गहरे रंग की पोशाक या इसके विपरीत सफेद या हल्के कॉलर का उपयोग किया जा सकता है। चेक किए हुए कपड़े के लिए कॉलर को तिरछा काटकर आकर्षक बनाया जा सकता है, जबकि परिधान सीधे डिजाइन का होता है।

नेकलाइन्स को फिनिश करते समय निम्नलिखित कारकों पर विचार किया जाना चाहिए।

फेसिंग और कॉलर के डिजाइन को कपड़े के डिजाइन के साथ अच्छी तरह से मेल खाना चाहिए, यानी बड़े और बोल्ल फ्लोरल डिजाइन, चेक या स्ट्राइप्स उपयुक्त नहीं हैं।

नेक एज फिनिशिंग (Neck edge finishing)

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

- विभिन्न प्रकार के गले के डिजाइनों की व्याख्या करना
- कच्चे किनारों को फिनिश करने के विभिन्न तरीकों का नाम देना
- फेसिंग, बैडिंग और बाइंडिंग में मुख्य अंतर और उनके उपयुक्त अनुप्रयोग का वर्णन करना
- बायस पीस के लिए आवश्यक मैटेरियल की व्याख्या करना।

नेकलाइन के डिजाइन को आमतौर पर महत्व दिया जाता है, क्योंकि यह परिधान की शैली को प्रभावित करेगा और इसे परिधान पहनने वाले व्यक्ति के अनुरूप होना चाहिए। गर्दन की रेखाओं को विशेष सटीकता के साथ फिनिश किया जाना चाहिए क्योंकि वे आसानी से ध्यान आकर्षित करती हैं।

सभी गले के डिजाइनों को तीन मुख्य आकृतियों के रूपों के रूप में माना जा सकता है: गोल, चौकोर और V-आकार।

यदि प्लेन शोप को हाई लाइट किया जाएगा तो कोई सजावटी तत्व जैसे फ्रिल्स आदि नहीं लगाए जाएंगे। इसके बजाय नेकलाइन को एक फेसिंग पीस द्वारा फिनिश किया जाता है जो दाईं ओर से अदृश्य होता है।

किसी परिधान में कच्चे किनारे को फिनिश करने के विभिन्न तरीके हैं, जैसे नीचे, आर्म-होल, नेकलाइन आदि। हेमिंग के अलावा, कच्चे किनारे को परिधान के गलत किनारे पर मोड़ना है, किनारे की फिनिशिंग के दो और तरीके हैं। जो **किनारों का फेसिंग** कर रहे हैं और **संलग्न** हैं।

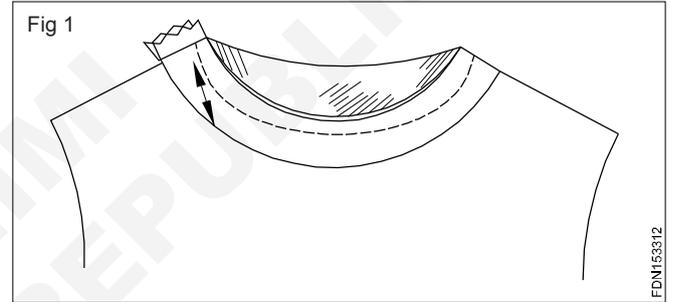
किनारों का फेसिंग करने और घेरने के लिए उपयोग की जाने वाली मैटेरियल को सीधे ग्रेन या बायस पर काटा जा सकता है, यानी वार्प और वेप्ट को 45° के कोण (विकर्ण) पर काटा जा सकता है।

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

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

बायस फेसिंग एक घुमावदार किनारे पर लगाया जाता है और एक पट्टी की मदद से किया जाता है। (Fig 1)

यह आमतौर पर परिधान के गलत पक्ष की ओर मुड़ा होता है और दाहिनी ओर से दिखाई नहीं देगा। यदि सजावटी प्रभाव वांछित है तो इसे केवल दाहिने तरफ बदल दिया जाता है। जब बायस फेसिंग को आवक वर्को

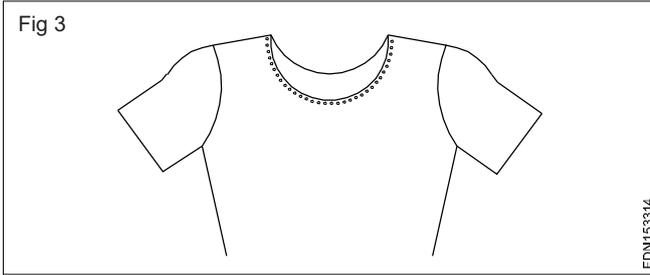
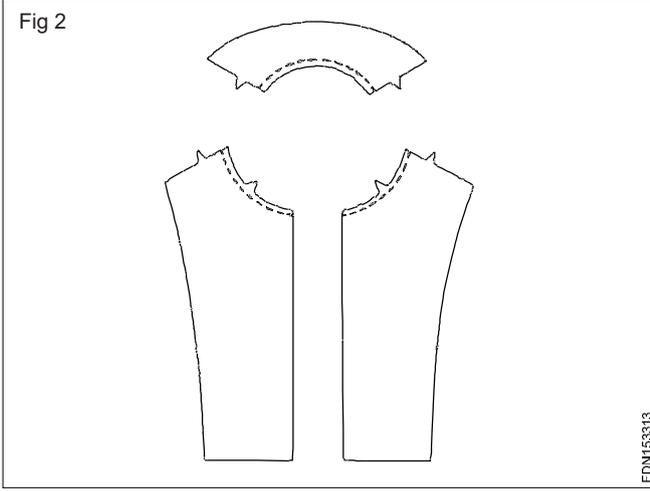


पर लगाया जाता है तो इसे सिलाई करते समय हल्का किया जाना चाहिए (ईजिंग का अर्थ है सीम लाइन पर बायस स्ट्रिप को थोड़ा ढीला रखना) और बाहरी वर्को के लिए इसे स्ट्रेचिंग के लिए नोकदार होना चाहिए (चूँकि परिधि बढ़ जाती है)। यह मुख्य रूप से नेकलाइन, आर्महोल और स्कर्ट या स्लीव्स में हेमलाइन पर लगाया जाता है।

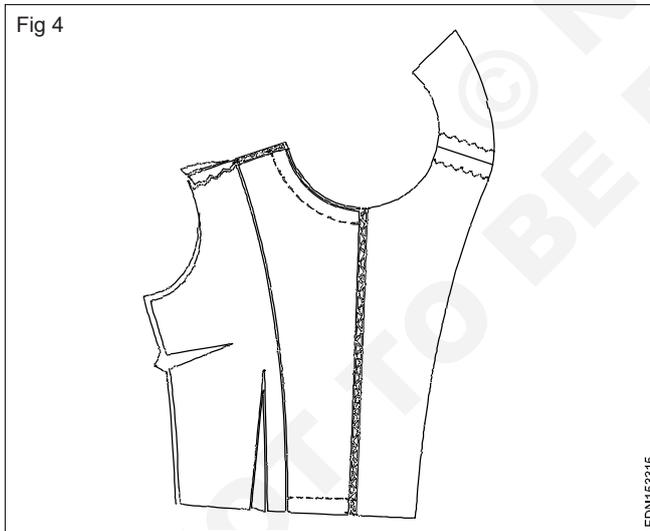
शोप फेसिंग किसी भी चौड़ाई की हो सकती है। इसे परिधान के उस किनारे के सटीक आकार में काटा जाता है जिस पर इसे लगाया जाना है, आमतौर पर इसे उसी दाने पर काटा जाता है जिस पर परिधान का वह भाग होता है। इसका उपयोग अक्सर चौकोर या V नेकलाइन्स को फिनिश करने के लिए किया जाता है। बायस की फेसिंग करने की तुलना में इसे 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 फिनिश होने पर यह सही साइड से बाहर हो जाए। (Fig 2)

एक टॉपसिलाई दाहिनी ओर से गर्दन के आकार की रेखा के बहुत करीब है, यह बहुत जरूरी है। यह सुनिश्चित करता है कि चेहरा गर्दन के आकार पर फ्लैट रहे। (Fig 3)



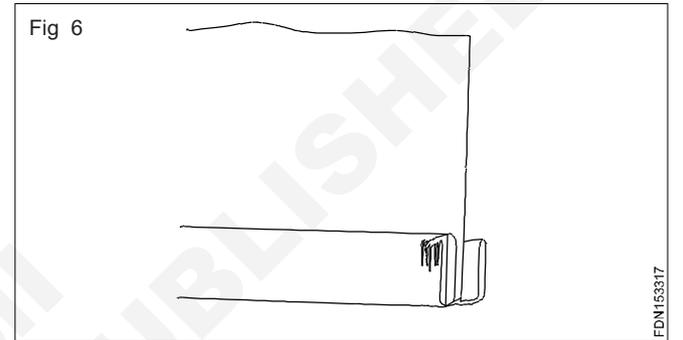
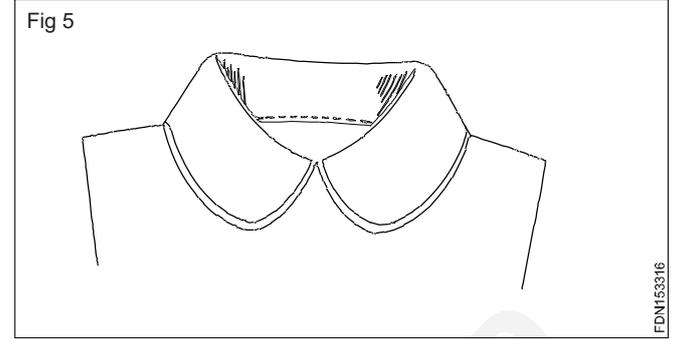
एक्सपैंडेड फेसिंग (Expanded facing) : यदि फेसिंग पीस को परिधान के विस्तार के रूप में काटा जाता है (उदाहरण के लिए फ्रंट ओपनिंग पर) तो इसे एक्सपैंडेड फेसिंग कहा जाता है। (Fig 4)



पाइपिंग एक सजावटी किनारे की फिनिशिंग की एक विधि है। यह पूर्वाग्रह मैटेरियल से काटा जाता है। पाइप को कपड़े की दो परतों के बीच सिला जाता है, ताकि किनारे पर एक प्लैट वेल्ड बन जाए। वेल्ड को मजबूत और अधिक विशिष्ट बनाने के लिए पाइप को कॉर्ड से भी भरा जा सकता है। (Fig 5)

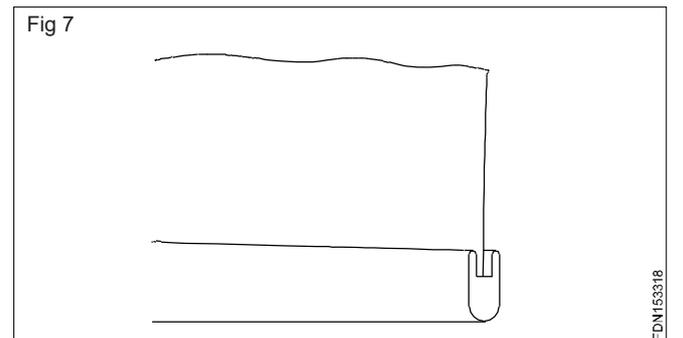
किनारों को बंद करना (Enclosing of edges) : इस प्रकार की किनारों की फिनिशिंग सीधे या बायस मैटेरियल के साथ की जा सकती है। बाइंडिंग का उपयोग कच्चे किनारों को ठीक करने और सीधा करने या परिधान में सजावटी ट्रिम जोड़ने के लिए किया जाता है। यह प्रतिवर्ती

वस्त्रों के लिए भी एक साफ-सुथरी फिनिश है। इसका उपयोग नेकलाइन, आर्महोल, स्लीव एज, फ्रंट क्लोजिंग, कॉलर, कफ और सीम को फिनिश करने के लिए किया जाता है। रेडीमेड बायस बाइंडिंग पीस का भी उपयोग किया जा सकता है। (Fig 6)



बायस बाइंडिंग को दो तरीकों से लागू किया जा सकता है: सिंगल बाइंडिंग को फिनिश चौड़ाई और दो सीम अलाउअन्स को दोगुना करने के लिए काटा जाता है। बाइंडिंग को अंदरूनी और बाहरी वक्रों पर फेसिंग के विपरीत तरीके से नियंत्रित किया जाता है। अंदरूनी वक्रों पर खिंचाव पूर्वाग्रह और इसे बाहरी वक्र में आसान बनाता है डबल बाइंडिंग या फ्रेंच बाइंडिंग का उपयोग शीयर कपड़ों पर किया जाता है। यहां चौड़ाई आवश्यक चौड़ाई से चार से छह गुना अधिक है। बंधन के टुकड़े को पहले मोड़ा जाता है और परिधान पर लगाया जाता है। फिनिश होने पर यह कॉर्डेड प्रभाव देता है।

बैडिंग कच्चे किनारे पर एक परिधान का विस्तार है उदाहरण के लिए हेमलाइन और नेकलाइन। बैडिंग की चौड़ाई वांछित लंबाई के अनुसार भिन्न हो सकती है। हेमलाइन पर इस्तेमाल करने पर इसे उसी दाने पर काटा जाता है। विपरीत मैटेरियल का भी उपयोग किया जा सकता है। पूर्वाग्रह के टुकड़े को घुमावदार आकृतियों पर बैडिंग के रूप में लगाने समय, केवल एक संकीर्ण चौड़ाई का उपयोग किया जाता है। (Fig 7)



नेकलाइन्स को फ़िनिश करते समय निम्नलिखित कारकों पर विचार किया जाना चाहिए।

फेसिंग और कॉलर के डिजाइन को कपड़े के डिजाइन के साथ अच्छी तरह से मेल खाना चाहिए, यानी बड़े और बोल्लड फ्लोरल डिजाइन, चेक या स्ट्राइप्स उपयुक्त नहीं हैं।

नेकलाइन डिजाइन करते समय ड्रेस का उद्देश्य महत्वपूर्ण होता है। आकस्मिक पहनने और वर्दी के लिए प्रमुख सजावटी सुविधाओं 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:

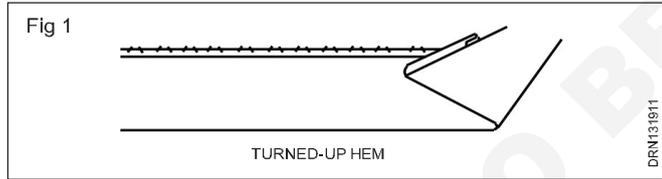
- गोल चेहरा - लंबा नुकीला कॉलर या V-नेक
- पतली और लंबी गर्दन - खड़े कॉलर या बंद गर्दन
- चौड़ा चेहरा और छोटी गर्दन - लंबा नुकीला कॉलर या चौड़ी गर्दन

हेम्स (Hems)

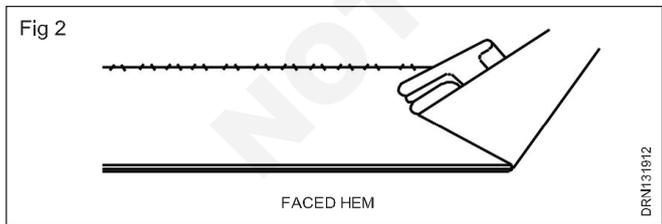
उद्देश्य: इस पाठ के अंत में आप यह जान सकेंगे :

- हेम्स और हेम्स के प्रकारों के बारे में बताना।

हेम किसी परिधान के किसी भी निचले किनारे की फिनिशिंग होती है। इसके तीन मूल रूप हैं - एक मुड़ा हुआ किनारा (सबसे आम), एक सामने वाला किनारा और एक बंद किनारा। यद्यपि यहां सभी को हेम उपचार के रूप में निपटाया गया है, लेकिन उनमें से किसी का उपयोग अन्य किनारों के लिए भी किया जा सकता है। (Fig 1)



हेमिंग विधि का चयन काफी हद तक परिधान शैली और कपड़े पर निर्भर करता है। जो भी विकल्प हो, कुछ मानदंड हमेशा पूरे होने चाहिए: (Fig 2)



- 1 परिधान समान रूप से और शान से लटकना चाहिए।
- 2 हेम अलाउंस में कोई गांठ नहीं होनी चाहिए।
- 3 जब तक सजावटी न हो, फिनिश हेम पूरी तरह से अदृश्य होना चाहिए। (Fig 3)

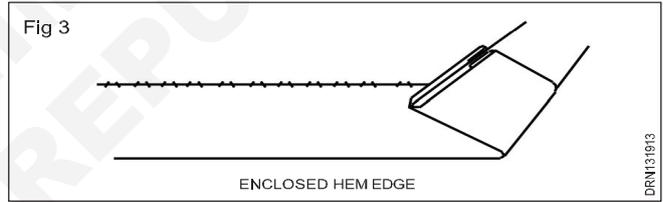
- लंबा पतला चेहरा - छोटे कॉलर बिंदु और बिंदुओं या बंद गर्दन के बीच व्यापक अंतर।

सिलाई करते समय परेशानी से बचने के लिए महत्वपूर्ण संकेत: नेकलाइन के किनारे या कोने पर उभरे उभार से बचने के लिए इनवर्ड वर्कों पर नॉच दिए जाने चाहिए।

दाईं ओर की नेकलाइन के किनारे पर उभरे हुए उभार से बचने के लिए नेकलाइन के करीब दाईं ओर टॉप सिलारिंग की जानी चाहिए और शोल्डर सीम अलाउंस को खुला दबाया जाना चाहिए।

चौकोर और V-आकार की नेकलाइन्स पर कतरन कोनों या बिंदुओं पर की जानी चाहिए। यह उभड़ने से बचने और फ्लैट सेट के लिए तैयार करने के लिए है।

यदि एक संकीर्ण फेसिंग का उपयोग किया जाता है तो इसे चोली के कपड़े से लपेटा जाता है। परिधान अनुभाग से केवल एक धागे को पकड़ने के लिए सावधान रहें और धागे को कस कर न खींचें। नहीं तो दाईं ओर से सिलाई दिखाई देते हैं।



हेम के किनारे को ऊपर करना (Turning up the hem edge)

मुड़े हुए हेम में, कपड़े की एक निश्चित चौड़ाई, हेम अलाउअन्स, परिधान के अंदर मोड़ा जाता है, फिर हाथ, मशीन या फ्रयूजिंग द्वारा सुरक्षित किया जाता है। यह हेम प्रकार आमतौर पर पैटर्न डिजाइनों के लिए प्रदान किया जाता है, पैटर्न पर लाइन या लिखित निर्देशों द्वारा संकेतित टर्न-अप की मात्रा के साथ। परिधान को काटने से पहले इस अलाउअन्स की जांच करना बुद्धिमानी है, अगर कोई बदलाव वांछनीय हो।

हेम का आकार, सीधा या घुमावदार, आम तौर पर यह निर्धारित करता है कि कितना मुड़ना चाहिए। एक नियम के रूप में, किनारा जितना सीधा होगा, हेम अलाउअन्स उतना ही गहरा होगा; जितना अधिक यह घटता है, अलाउअन्स उतना ही उथला होता है। अपवाद शुद्ध कपड़े हैं, जिसमें एक बहुत गहरा या एक संकीर्ण लुढ़का हुआ हेम बेहतर और नरम बुना हुआ हो सकता है। जहां एक संकीर्ण टर्न-अप सैगिंग को कम करेगा।

8 cm तक के परिधान के आकार के अनुसार हेम अलाउअन्स भिन्न होता है, आमतौर पर एक फ्लेयर्ड के लिए 4 से 5 cm के सीधे परिधान के लिए अनुमति दी जाती है। कपड़े के वजन पर भी विचार किया जाना चाहिए। (Fig 4)



यदि हेम वक्र कपड़े के डिजाइन के लिए बहुत चरम है, या इसके साथ सरिखित नहीं होता है, तो एक हेम रेखा विकृत दिख सकती है। बेहतर प्रभाव के लिए थोड़ा समायोजन आवश्यक हो सकता है।

हेम की हाथ से सिलाई करना (Sewing hem by hand)

एक हेम को हाथ से सुरक्षित करने से पहले, कच्चे किनारे को बड़े करीने से फिनिश किया जाना चाहिए। चुनी गई फिनिश पहले कपड़े की विशेषताओं और परिधान शैली पर निर्भर करती है, दूसरी व्यक्तिगत पसंद पर। किनारे को कपड़े पर खुला छोड़ा जा सकता है जो उखड़ता नहीं है, साथ ही जहां एक अस्तर हेम को कवर करेगा; कपड़े के लिए ढके हुए किनारे का उपयोग करना जो बहुत अधिक उखड़ता है, और उन स्थितियों में जहां अधिक परिष्कृत रूप की आवश्यकता होती है।

हाथ से हेमिंग करने के दो बुनियादी तरीके हैं - फ्लैट जहां सिलाई हेम के किनारे से परिधान तक जाते हैं और ब्लाइंड जहां हेम और परिधान के बीच में सिलाई लिए जाते हैं। भारी कपड़ों और निट के लिए ब्लाइंड हेम सबसे अच्छे होते हैं क्योंकि हेम के किनारे को परिधान में दबाया नहीं जाता है।

मशीन द्वारा हेम की सिलाई (Sewing a hem by machine)

मशीन हीम्स की प्रमुख संपत्ति गति और अतिरिक्त मजबूती है। वे एक सजावटी स्पर्श भी प्रदान कर सकते हैं और विशेष रूप से उपयुक्त हैं यदि शीर्ष सिलाई डिजाइन का हिस्सा है, मशीन के सिलाई हाथ के सिलाई की तुलना में एक हेम पर अधिक स्पष्ट हैं। कई तरीकों में से, ब्लाइंड सिलाई हेम सबसे कम ध्यान देने योग्य है क्योंकि लगभग हर छोटी सिलाई कपड़े के दाहिने हिस्से को होल्ड करती हैं। निट या कपड़े पर एक हेम की ब्लाइंड सिलाई के लिए जो उखड़ता नहीं है। घिसने वाले कपड़े के लिए, नीचे दी गई विधि देखें।

केवल कपड़ों पर मशीन के हेम का उपयोग करना जहां आसानी से दिखने वाले सिलाई समग्र रूप से खराब न हों। हेम लाइन से समान दूरी पर सिलाई रखने के लिए सभी प्रकार की मशीन सिलाई हीम्स का विशेष ध्यान रखें।

हेम्स का फेसिंग करना (Faced hems)

एक सामने वाले हेम में अधिकांश हेम अलाउअन्स फिनिश हो जाता है; हल्के वजन के कपड़े का एक बैंड फिर हेम पर सिला जाता है और अंदर की ओर मुड़ जाता है ताकि यह दिखाई न दे। दो बुनियादी फेसिंग करने वाले रूप हैं - आकार (ग्रेन की रेखाओं के साथ कट और हेम के अनुरूप आकार) और पूर्वाग्रह (पूर्वाग्रह पट्टी के रूप में कटौती, फिर फिट करने के लिए आकार)। आप विभिन्न रंगों में बायस हेम फेसिंग रेडीमेड खरीद सकते हैं।

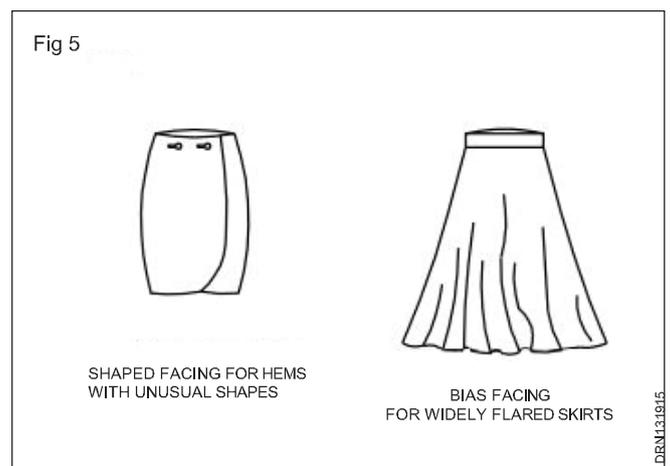
एक आकार का फेस एक नियम के रूप में लागू किया जाता है जहां एक हेम आकार असामान्य होता है, जैसा कि रैप स्कर्ट में सही होता है। इसका उपयोग न्यूनतम फ्लेयर वाले हेम तक सीमित है।

एक बायस हेम फेसिंग एक व्यापक रूप से फ्लेयर्ड हेम के लिए आदर्श है, खासकर जब परिधान खुद बायस पर काटा जाता है। मुड़े हुए हेम के स्थान पर इसकी सिफारिश की जाती है जब (1) मुड़ने के लिए पर्याप्त हेम अलाउअन्स नहीं होता है; (2) कपड़ा असाधारण रूप से भारी है; (3) एक स्कर्ट शैली में गोलाकार है। (Fig 5)

बैंडिंग (Banding)

बैंडिंग परिधान के किनारे का विस्तार है। इसे किनारे या पूर्वाग्रह के समान आकार में काटा जा सकता है। उत्तरार्द्ध एक हेम के लिए सामान्य दृष्टिकोण है क्योंकि यह लंबाई जोड़ने के लिए आदर्श है।

बैंडिंग के लिए हेम तैयार करने के लिए वांछित लंबाई पर हेम लाइन को चिह्नित करना, हेम लाइन से फिनिश बैंडिंग चौड़ाई के बराबर दूरी को मापें; एक नई पंक्ति को चिह्नित करना और उसके नीचे 6 mm के कपड़े को छोड़कर सभी ट्रिम करना।



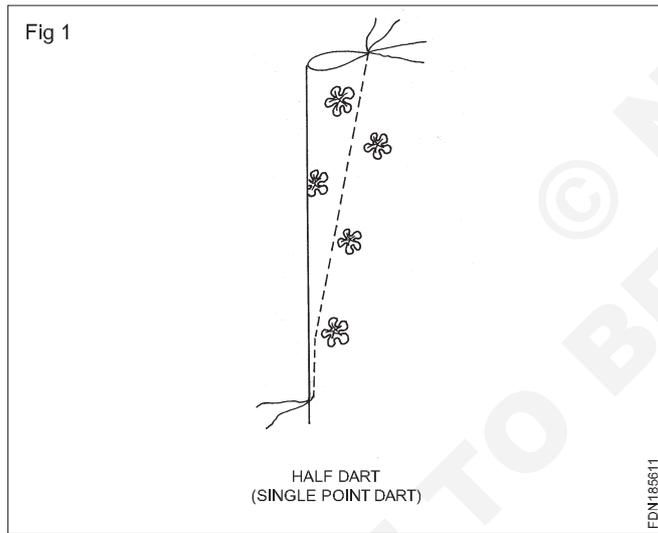
परिपूर्णता (Fullness)

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

- डार्ट्स के प्रकारों के नाम बताएं और उनकी संरचनात्मक विशेषताओं की व्याख्या करना
- महत्वपूर्ण निर्माण तकनीकों की व्याख्या करना
- अनुरेखण चक्र का अनुप्रयोग बताना ।

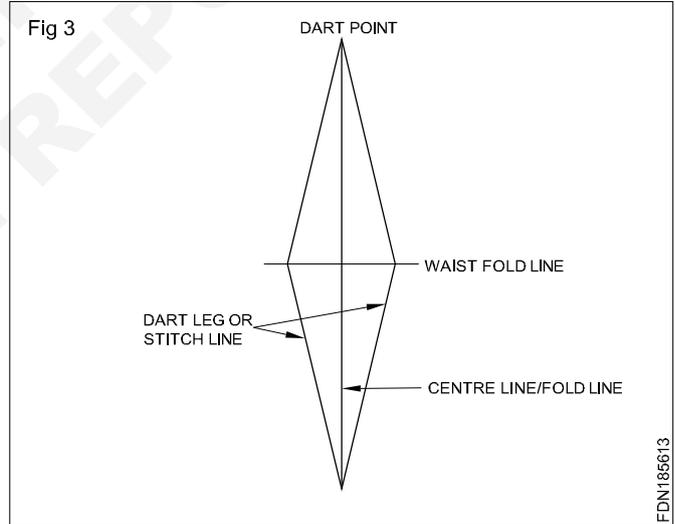
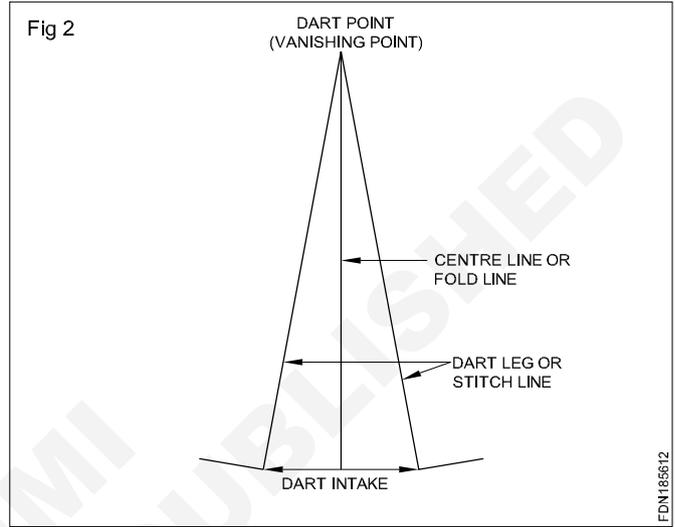
ट्रेसमेकिंग में डार्ट्स सबसे बुनियादी संरचनात्मक तत्वों में से एक हैं। डार्ट्स आवश्यक हैं क्योंकि शरीर सीधा और सपाट नहीं बल्कि घुमावदार है। एक डार्ट का उपयोग शरीर की आकृति के चारों ओर एक परिधान को आकार देने के लिए किया जाता है और पहनने वाले को चलन की स्वतंत्रता, आराम देने और परिधान को आकर्षक बनाने के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

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



नुकीले हिस्से को हमेशा शरीर के सबसे भरे हुए हिस्से की ओर निर्देशित किया जाना चाहिए। टैकिंग और सिलाई चौड़े सिरे से डार्ट पॉइंट की ओर शुरू होनी चाहिए। एक डार्ट का चौड़ा आधार कपड़े की परिपूर्णता में ले जाता है, जिससे एक कपड़ा शरीर के संकरे हिस्सों में फिट हो जाता है। त्रिभुज के अंदर के स्थान को इनटेक कहा जाता है जो परिधान के गलत 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 धीरे से घुमावदार हो सकती हैं। (Fig 2)

डबल नुकीले डार्ट्स (पूर्ण डार्ट्स) (Double pointed darts) (full darts): ये बीच में चौड़े और दोनों सिरों पर नुकीले होते हैं। (Fig 3) इनका उपयोग वन-पीस ड्रेस की कमर लाइन में किया जाता है।

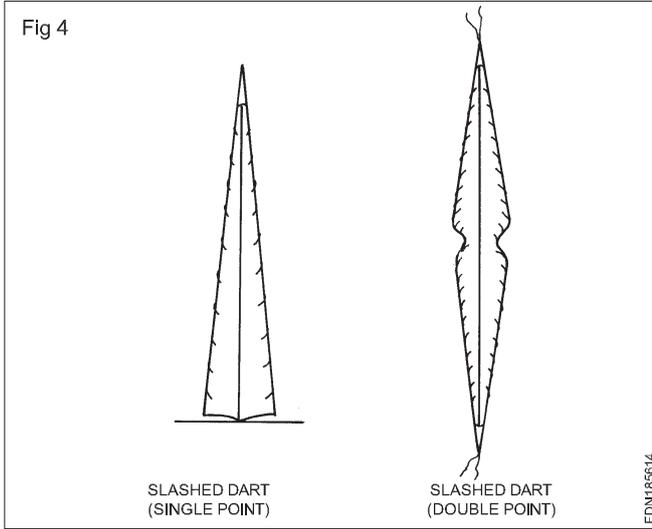


सिलाई के बाद, वर्टिकल डार्ट्स को सेंटर फ्रंट या सेंटर बैक की ओर दबाया जाता है, और हॉरिजॉन्टल डार्ट्स को नीचे की ओर दबाया जाता है।

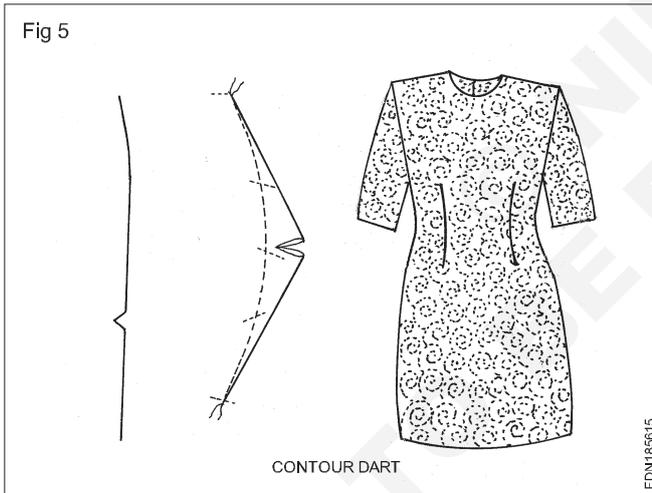
सामान्य तौर पर, एक बड़े डार्ट की तुलना में दो छोटे डार्ट सेट करना बेहतर होता है।

एक बहुत गहरा और भारी डार्ट इनटेक काटा जाता है और खुले में दबाया जाता है, किनारों को कास्ट किया जाता है या गुलाबी किया जाता है। इन डार्ट्स को **स्लैशड डार्ट्स** (स्लेस्ड डार्ट्स) कहा जाता है। (Fig 4)

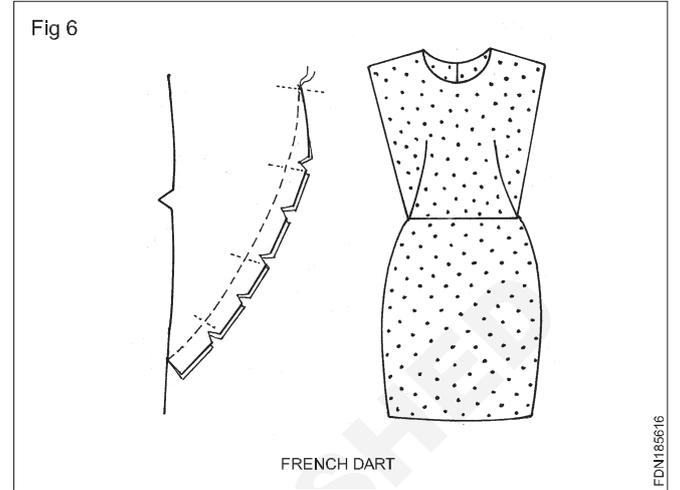
अच्छी तरह से निर्मित डार्ट्स सीम के रूप में दाहिनी ओर दिखाई देते हैं। सीवन को उभारना नहीं चाहिए बल्कि बिंदु की ओर धीरे-धीरे कम होना चाहिए। डार्ट्स बेहतर सेट होते हैं, अगर गलत साइड पर गोल प्रेसिंग पैड पर प्रेस किया जाता है।



कंटूर डार्ट (फुल डार्ट का वेरिएशन) का इस्तेमाल सेमी-फिटेड और फिटेड स्टाइल के कपड़ों के लिए किया जाता है जिनमें कमर की सिलाई नहीं होती है। इन डार्ट्स के दो नुकीले सिरे होते हैं, एक बस्ट पर पूर्णता प्रदान करता है, दूसरा हिप पर पूर्णता प्रदान करता है। डार्ट का चौड़ा मध्य भाग कमर पर कपड़े को आकार देता है। इनटेक की क्लिपिंग डार्ट के बीच में की जाती है; यह कमर और अन्य घुमावदार हिस्सों में खिंचाव से राहत देगा और डार्ट को चिकना रहने देगा। (Fig 5)

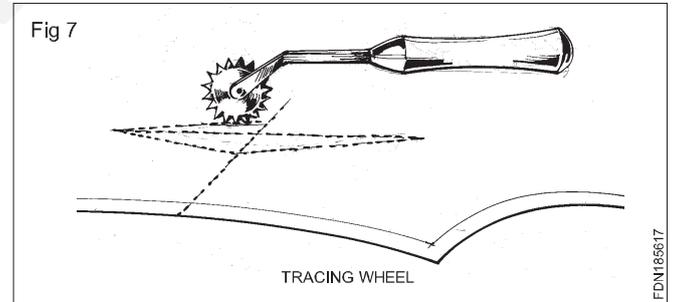


फ्रेंच डार्ट (हाफ डार्ट का वेरिएशन) सेमी-फिटेड आकार देता है। यह अंडरआर्म बस्ट डार्ट और कमर डार्ट को एक लंबे डार्ट में जोड़ता है जो बस्ट से साइड सीम की ओर एक कोण पर चलता है। इस डार्ट को सिलाई करने से पहले इसकी मध्य रेखा पर काटा जाता है ताकि सिलाईकी रेखाओं का मिलान किया जा सके। (Fig 6)



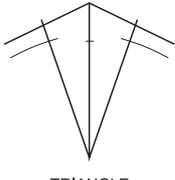
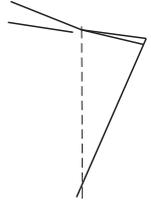
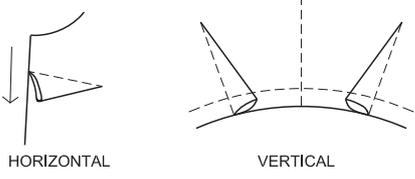
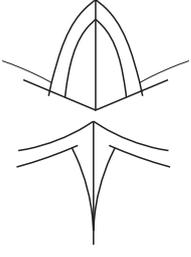
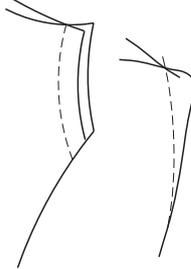
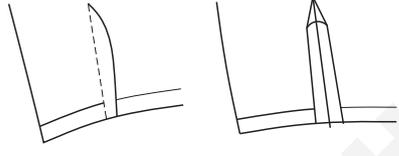
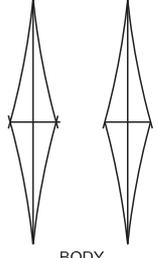
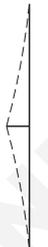
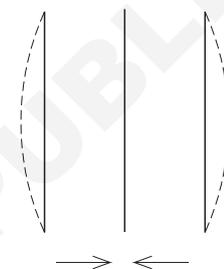
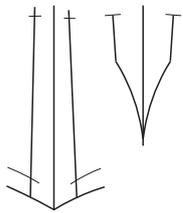
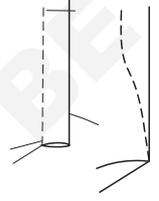
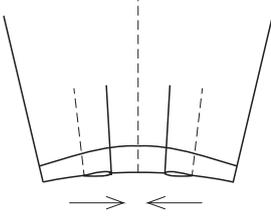
सिलाई करने से पहले डार्ट्स को पैटर्न से कपड़े में ट्रांसफर करना होता है। मैटेरियल के आधार पर दो तरीकों का इस्तेमाल किया जा सकता है: दर्जी के निशान रेशम, पॉलिएस्टर आदि और ढीले बुने हुए कपड़े पर इस्तेमाल किए जाएंगे। **ट्रेसिंग व्हील** के साथ कॉटन मार्किंग एक तेज़ तरीका है।

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



डार्ट के प्रकार, उपयोग, इसकी सिलाई (The dart types, Uses, its stitching & Pressing procedure) (Fig 8)

Fig 8

DART TYPES	USES	STICHING	PRESSING
 <p>TRIANGLE</p>	<p>FRONT WAIST BACK WAIST SHOULDER SLEEVES NECKLINES</p>		 <p>HORIZONTAL VERTICAL</p>
 <p>CURVED</p>	<p>FRONT WAIST SKIRT FRONT AND BACK</p>		 <p>CLOSE SEAM OPEN</p>
 <p>BODY DOUBLE POINTED</p>	<p>SHORT TOPS KAMMEEZ BACK OPEN BLOWSE</p>		
 <p>DART TUCK</p>	<p>WAIST SKIRT BLOWSE SLEEVE</p>		

Pleats

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

- पट्टों से संबंधित तकनीकी शब्दों का प्रयोग करते हुए पट्टों की बुनियादी निर्माण विशेषताओं की व्याख्या करना
- नाइफ प्लेट्स, बॉक्स प्लेट्स और इनवर्टेड प्लेट्स के बीच अंतर स्पष्ट करना ।

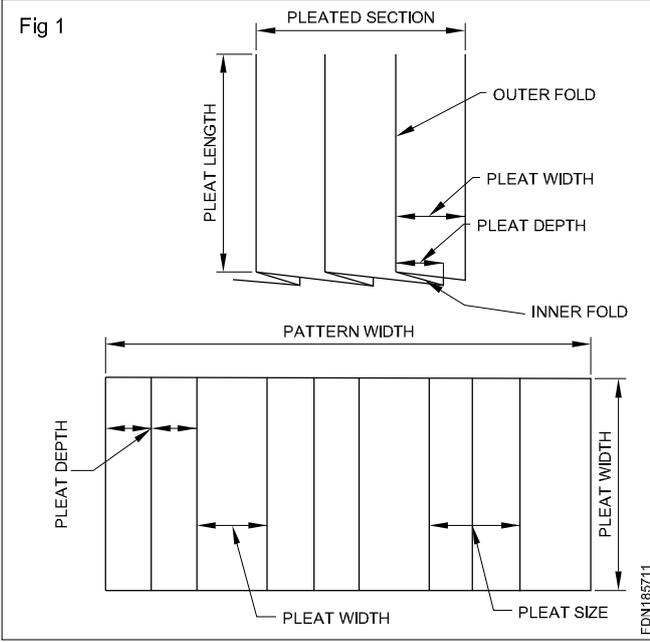
चुन्नट कपड़े की तहें होती हैं जो एक परिधान को सजावटी चमक और परिपूर्णता देने के लिए बनाई जाती हैं। वे आम तौर पर स्कर्ट और कपड़े पर उपयोग किए जाते हैं, लेकिन आस्तीन या परिधान के अन्य घटकों पर भी।

पट्टियों की निर्माण सुविधाएँ (Construction features of pleats)

- चुन्नट को वर्टिकल डायरेक्शन में फोल्ड किया जाता है।
- प्रत्येक प्लीट में एक आंतरिक और बाह्य तह होती है। बाह्य तह लाइन को प्लेसमेंट लाइन पर रखा गया है।

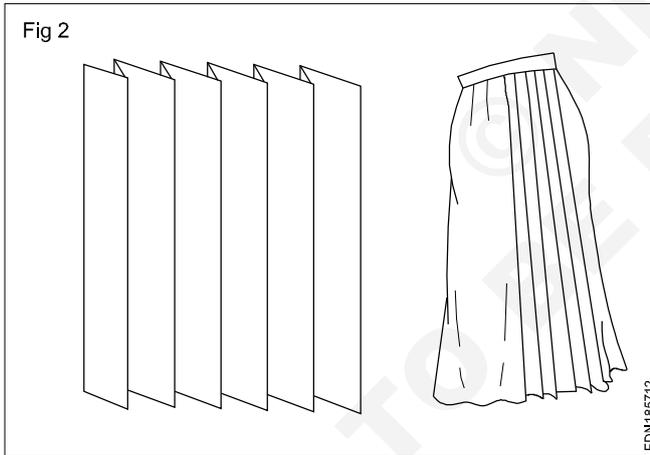
- आंतरिक और बाह्य तह के बीच की दूरी को प्लीट डेप्थ कहा जाता है।
- प्लीट साइज में प्लीट डेप्थ का दोगुना होता है।
- दो पड़ोसी बाह्य तहों के बीच की दूरी प्लीट की चौड़ाई (चुन्नट के बीच का अंतर) है।
- प्लेटिंग से पहले मैटेरियल की चौड़ाई को पैटर्न की चौड़ाई कहा जाता है।

- प्लेटिंग के बाद इसे प्लीटेड सेक्शन कहते हैं। प्लीटेड सेक्शन जेब आदि के लिए अलाउअन्स पर विचार नहीं करता है।(Fig 1)



तीन मूल प्रकार के चुन्नट हैं (Construction features of pleats)

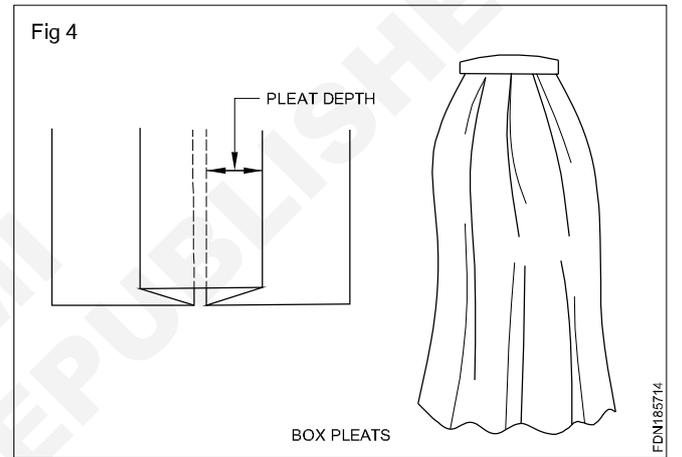
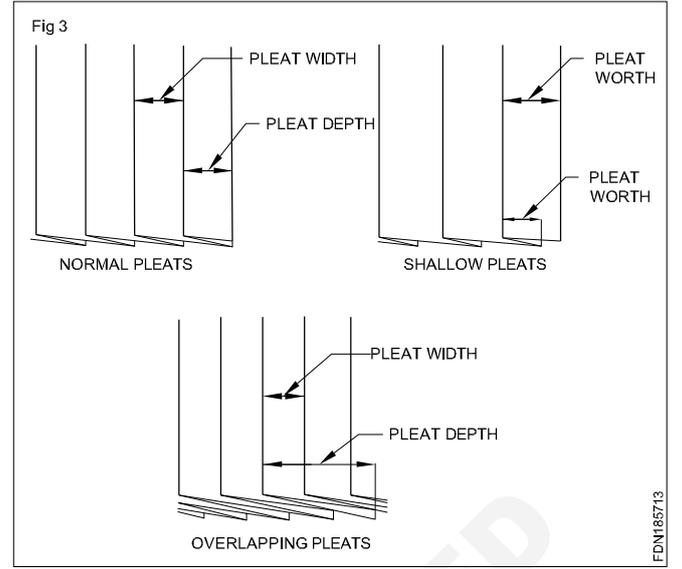
नाइफ प्लेट्स प्लेट्स का सबसे आम रूप है। बाग्रीन फ़ोल्डलाइन सभी को एक दिशा में रखा गया है।(Fig 2)



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

- प्लीट डेप्थ = प्लीट चौड़ाई → सामान्य चुन्नट
- प्लीट डेप्थ > प्लीट विड्थ → शैलो चुन्नट
- प्लीट डेप्थ > प्लीट विड्थ → ओवरलैपिंग चुन्नट (Fig 3)

बॉक्स चुन्नट(Box pleats) विपरीत दिशा में दो सिंगल चुन्नट द्वारा बनाई गई हैं। एक पूर्ण बॉक्स प्लीट को दो तरफ से नीचे की ओर मोड़ा जाता है, ताकि भीतरी तह आपस में मिल जाएं। इसमें दो तह रेखाएँ और दो स्थान रेखाएँ होती हैं। (Fig 4)



इनवर्टेड चुन्नट (Inverted pleats) : दो सिंगल चुन्नट द्वारा भी बनाए जाते हैं। उनके पास दो गुना रेखाएँ और एक सामान्य प्लेसमेंट लाइन होती है। प्लीट के केंद्र में दो बाग्रीन तहें दाहिनी ओर मिलती हैं। (Fig 5)

चुन्नट को स्पष्ट रूप से दबाया जा सकता है या नरम फोल्ड के रूप में लटकने के लिए बिना कपड़े के छोड़ा जा सकता है। प्रेस्ड चुन्नट के लिए, गारमेंट फैब्रिक्स जो आसानी से क्रीज कर जाते हैं, सबसे उपयुक्त होते हैं। दबाने वाले कपड़े से दबाना चाहिए। अगर चुन्नट नुकीली होंगी, तो क्रीज को सेट करने के लिए भाप या नम कपड़े का उपयोग करें, फिर सुनिश्चित करें कि चुन्नट को हिलाने से पहले अच्छी तरह से सुखा लें। प्लेट्स के निर्माण के दौरान बेस्टिंग सिलाई को हटाने से पहले उन्हें दबाया जाता है।

चुन्नट को सही स्थिति में रखने के लिए उन्हें या तो एज सिलाई किया जा सकता है या कमर से हिप्स तक टॉप सिलाई किया जा सकता है।(Fig 6)

यदि चेक किए गए कपड़े पर चुन्नट बनते हैं तो इस बात का ध्यान रखा जाना चाहिए कि चेक के दोहराव सुसंगत हैं और सिलवटों में संतोषजनक ढंग से लटकने के लिए उपयुक्त गहराई है (न ज्यादा गहरी और न ज्यादा उथली)। चेक किए गए कपड़े पर चुन्नट को निर्माण रेखा खींचे बिना सेट किया जा सकता है, क्योंकि लंबाई की जांच लाइनों को इस तरह इस्तेमाल किया जा सकता है।

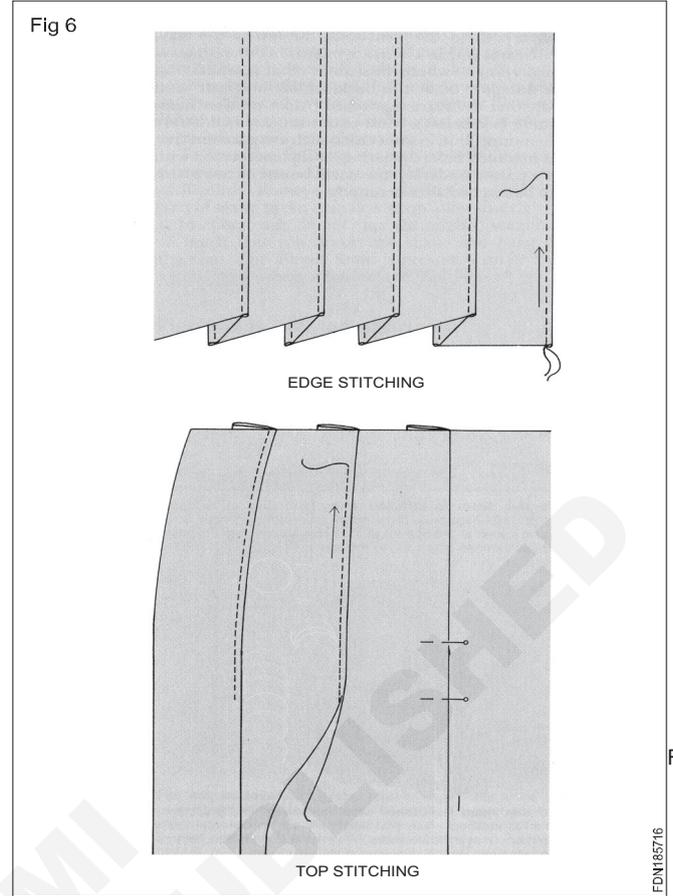
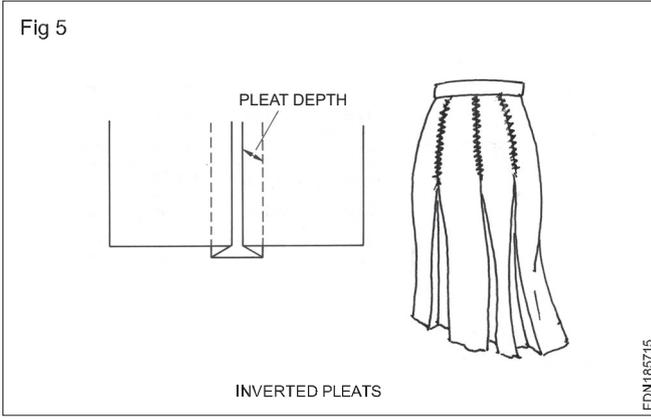


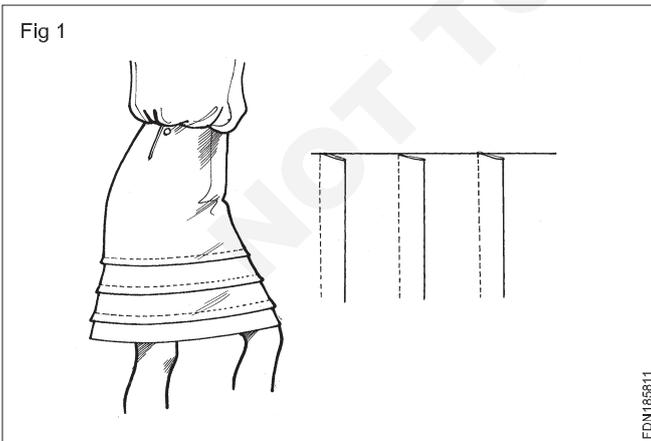
Fig 6

टक्स (Tucks)

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

- टक के कार्य को नाम दें
- टक के प्रकार और उनकी विशेषताओं के नाम बताना
- निर्माण तकनीक और सिलाई सहायक मैटेरियल की व्याख्या करना
- टक की सिलाई के लिए आवश्यक मैटेरियल की व्याख्या करना ।

एक टक कपड़े की एक सीधी तह होती है जो ग्रेन पर पूरी तह में समान रूप से सिले होती है। (Fig1)



यह प्लीट के समान दिखाई दे सकता है लेकिन कुछ निर्माण सुविधाएँ भिन्न हैं। टक को पूरी लंबाई में सिला जाता है, जबकि चुन्नट को क्षैतिज दिशा में शीर्ष पर या ऊर्ध्वाधर दिशा में केवल एक छोटी लंबाई के लिए सिला जाता है।

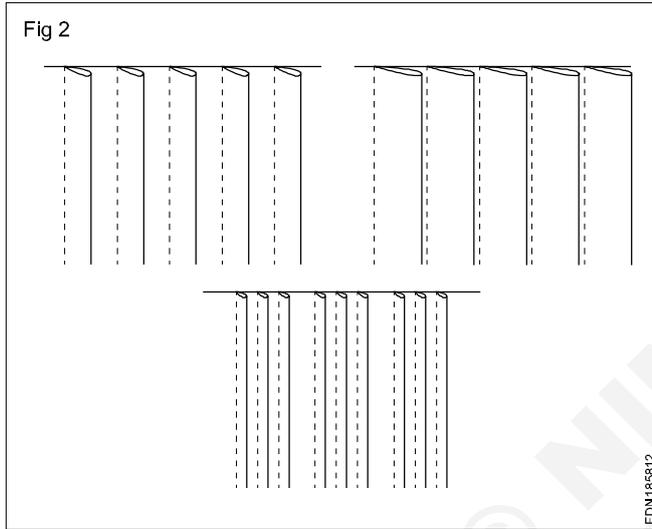
एक टक में एक फोल्ड लाइन और एक प्लेसमेंट लाइन भी होती है और इसकी पूरी लंबाई पर फोल्ड लाइन के समानांतर सिलाई

की जाती है। एक टक का निर्माण नाइफ प्लीट के समान होता है, यानी एक दिशा में (क्रॉस टक को छोड़कर)। टक की सुंदरता इसकी सटीकता पर निर्भर करती है। यह तभी अच्छा लगेगा जब टक की चौड़ाई और टक 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। टक को समूहवार सेट करके विशेष डिजाइन प्रभाव प्राप्त किए जा सकते हैं।

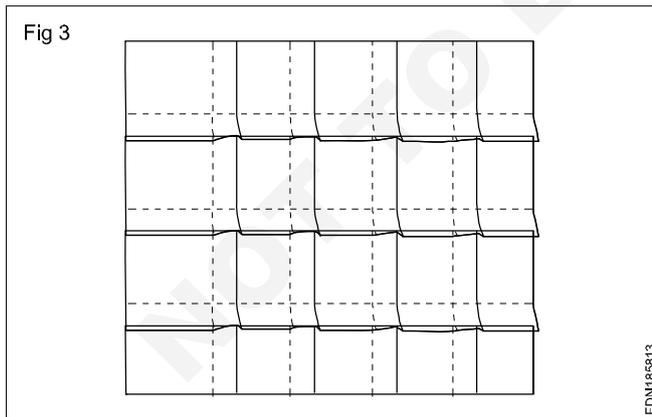
टक का उपयोग मुख्य रूप से सजावटी उद्देश्य के लिए किया जाता है। कुछ मामलों में उनका उपयोग परिधान को शरीर को आकार देने के लिए किया जाता है (डार्ट के समान कार्य) या विकास के लिए कुछ अलाउअन्स प्रदान करने के लिए बच्चों के कपड़े में उपयोग किया जाता है। कुछ दुर्लभ मामलों में टक का उपयोग किसी परिधान में जोड़ों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

आमतौर पर टक परिधान के दाहिने तरफ मुड़े होते हैं क्योंकि उनका सजावटी उद्देश्य होता है। आकार देने के लिए उपयोग किए जाने वाले डार्ट टक को ही आकार देने के लिए गलत तरफ मोड़ा जाता है।

टक्स के प्रकार (Types of tucks) : सादे टक एक दिशा में बनते हैं। टक की चौड़ाई और रिक्ति वांछित प्रभाव के साथ भिन्न हो सकते हैं। यदि टक के बीच दी गई जगह टक की गहराई के बराबर हो, यानी टक का मोड़ पिछले वाले की सिलाई लाइन को छूता है, तो उन्हें ब्लाइंड टक कहा जाता है। **अंधा टक (Blind tucks) :** सादे टक की भिन्नता के रूप में माना जा सकता है। सादे टक की एक और विविधता 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)



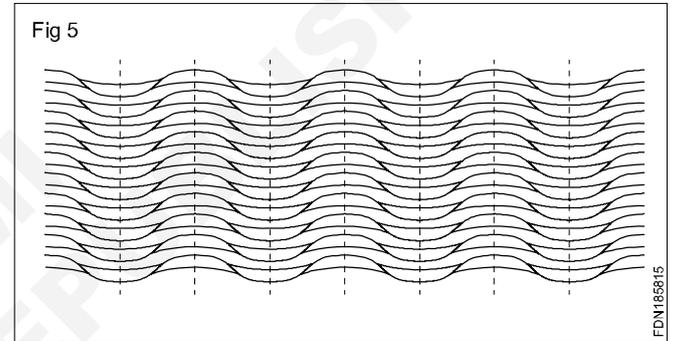
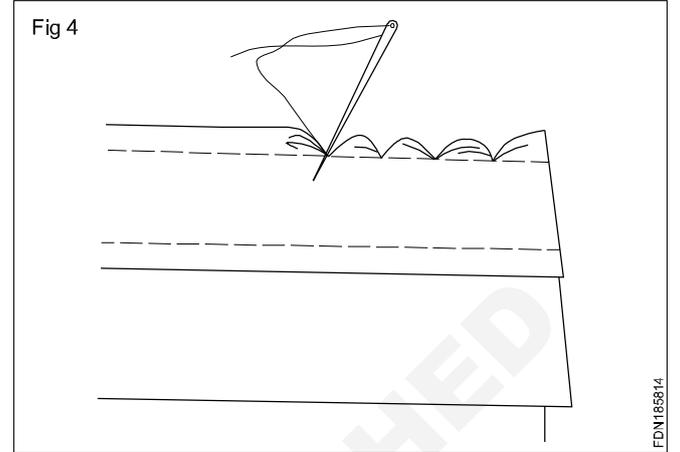
क्रॉस टक (Cross tucks) : ऊर्ध्वाधर और क्षैतिज दोनों दिशाओं में सिले हुए हैं। लंबाई के हिसाब से टक को पहले सिला जाता है, फिर चौड़ाई के हिसाब से टक को सिलने से पहले एक दिशा में दबाया जाता है। (Fig 3)



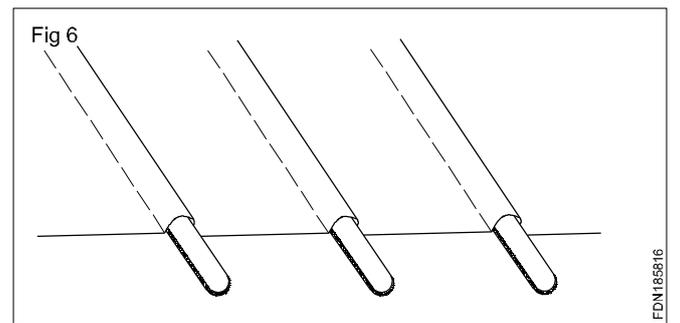
एक टक को शेल टक में बनाकर एक विशेष सजावटी प्रभाव दिया जा सकता है। इस टक में स्कैलपड एज है। वे एक किनारे पर या कई पंक्तियों के रूप में बन सकते हैं। इस उद्देश्य के लिए पतले और मध्यम वजन के कपड़े सबसे उपयुक्त हैं। (Fig 4)

स्कैलपड प्रभाव दिखाने के लिए ब्लाइंड टक का एक समूह बनाया जा सकता है। उस प्रयोजन के लिए, टक की तह थोड़ी चौड़ी होनी चाहिए। टक्स पहले

एक दिशा में टक्स के लिए शीर्ष सिले होते हैं, फिर उनके फोल्ड को विपरीत दिशा में रखा जाता है ताकि टक्स के लिए फिर से सीधा सिलाई लगाया 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)

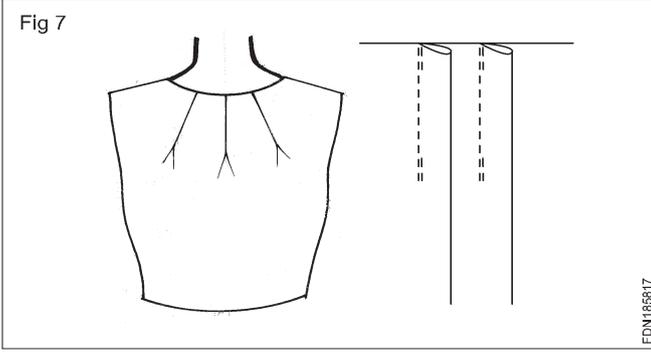


कॉर्डेड टक (Corded tucks) : तह के अंदर एक डोरी लगाकर बनाया जाता है। यह टक को और अधिक प्रमुख बनाता है। इस प्रकार के टक को सिलने के लिए एक ज़िपर फुट की आवश्यकता होती है। (Fig 6)



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

परिधान को आकार देने के लिए डार्ट टक का उपयोग 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 गलत पक्ष पर बनते हैं। दुर्लभ मामलों में वे सजावटी प्रभाव के लिए दाहिनी ओर बनते हैं। (Fig 7)

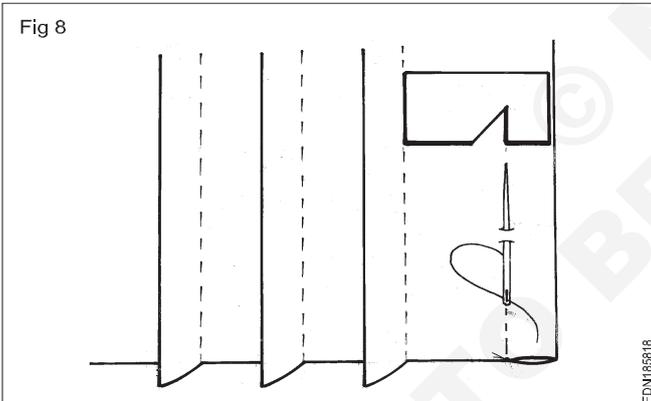


डार्ट्स और डार्ट टक के बीच के अंतर को निम्नानुसार वर्णित किया जा सकता है:

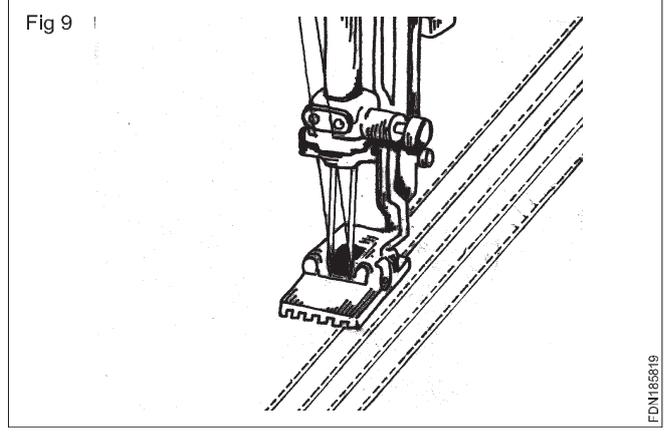
- डार्ट टक कम चौड़ाई (लगभग 0.5 cm) के होते हैं।
- वांछित आकार प्राप्त करने के लिए उन्हें 3 या 4 के समूह में सिला जाता है।
- डार्ट टक पूरी लंबाई पर समान चौड़ाई के होते हैं जबकि डार्ट्स अंत की ओर टेपर होते हैं।

टक की सिलाई करते समय कुछ उपकरण उपयोगी होते हैं:

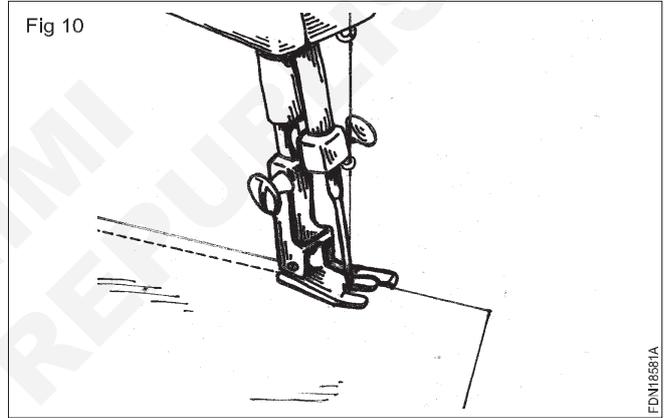
कार्डबोर्ड से बना एक गेज सिलाईलाइनों को चिह्नित किए बिना सिलाई में मदद करता है। गेज की लंबाई में टक की चौड़ाई और टक के बीच की जगह शामिल होती है। पायदान टक की चौड़ाई को इंगित करता है। यदि गेज को बाएं किनारे के साथ पिछले टक की सिलाईलाइन पर रखा गया है और दायां किनारा नए टक की तह पर है तो पायदान नए टक के लिए सिलाईलाइन की स्थिति का संकेत देगा। (Fig 8)



टकर फुट 2.5 सेंटीमीटर चौड़ाई तक के टक बनाने के लिए एक समय बचाने वाला उपकरण है। यह ट्रेडल और मोटर चालित सिलाईमशीन के लिए प्रेसर फुट के स्थान पर डाला गया एक अतिरिक्त अटैचमेंट है। यह एक ऑपरेशन में टक की समान चौड़ाई और टक के बीच समान रिक्ति प्राप्त करने में मदद करता है। टकर लेग को 0 से 8 तक दो स्केल दिए गए हैं। सुई के पास छोटा स्केल टक की एक समान चौड़ाई प्राप्त करने में मदद करेगा। स्क्रू की मदद से स्लाइडिंग प्लेट को घुमाकर टक की आवश्यक चौड़ाई निर्धारित की जाती है। सिलाईकरते समय कपड़े को दो पैमानों के बीच निर्देशित किया जाता है। टक के बीच की जगह को नियंत्रित करने के लिए सुई के पास एक और पेंच होता है। टक की चौड़ाई के लिए पहले टक स्केल सेट करें, फिर स्पेस स्केल को आवश्यक स्थान पर समायोजित किया जाता है। टकर पैर एक समय में दो ऑपरेशन करता है: यह टक की चौड़ाई और टक के बीच की दूरी को भी बनाए रखता है। (Fig 9)

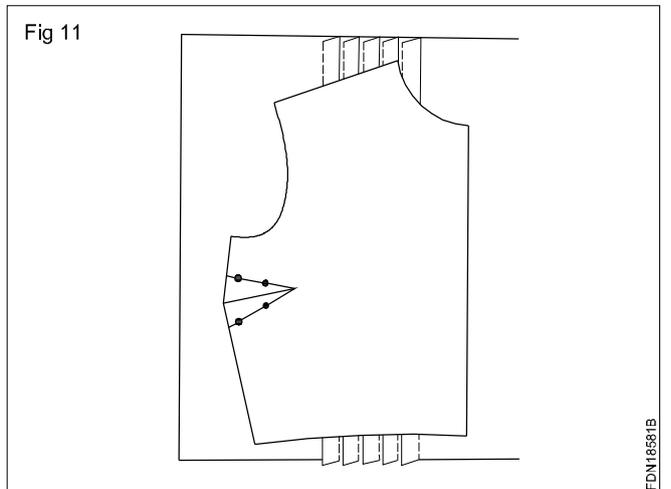


एज स्टिचर एक विशेष प्रेसर फुट होता है जिसे सामान्य प्रेसर फुट के स्थान पर मशीन में डाला जाता है। यह पिन टक, लेस के साथ टक, पाइप सीम और सेल्फ एनक्लोज्ड सीम (जैसे फ्रेंच सीम) की सिलाईके लिए एक गाइड के रूप में उपयोगी है। इसमें खांचेदार गाइडों की एक श्रृंखला होती है जहां मुड़े हुए कपड़े को डाला जाता है। अलग-अलग एज सिलाई दूरी के लिए स्लॉट अलग-अलग चौड़ाई के होते हैं। (Fig 10)

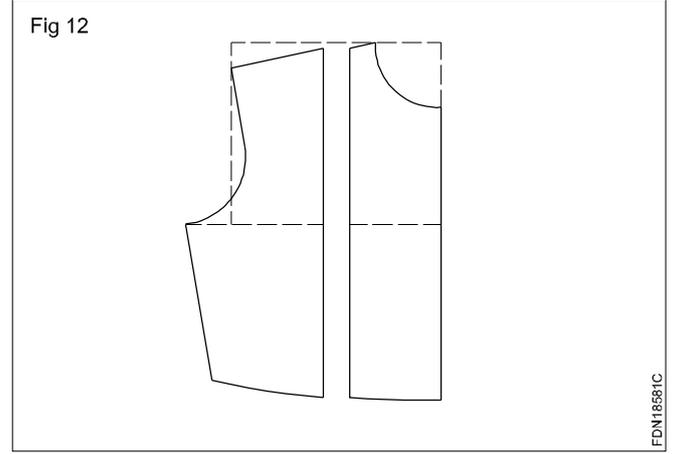


परिधान के संबंधित घटक को कपड़े से काटे जाने से पहले या बाद में टक बन सकते हैं।

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 क्षय को भी बढ़ाता है। (Fig 11)



दूसरी विधि से पैटर्न को काटकर फैलाया जाता है। यह घटक के कट जाने के बाद टक को मोड़ने के लिए अतिरिक्त स्थान प्रदान करता है।(Fig 12)



चुन्नट (Gathers)

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

- चुन्नट और उसके उपयोगों की व्याख्या करना।

चुन्नट (Gathers)

सभा किसी दिए गए क्षेत्र में परिपूर्णता वितरित करने का एक प्रभावी और सजावटी तरीका है।

- चुन्नट पर हाथ और मशीन दोनों से काम किया जाता है।
- चुन्नट का उपयोग कमर, योक लाइन, नेकलाइन, आस्तीन के ऊपरी और निचले किनारे पर किया जाता है। यह कमरबंद, पाइपिंग, कफ के योक को जोड़कर समाप्त किया जाता है।
- लंबे सिलाई का उपयोग करके इकट्ठा किया जाता है और एक साधारण सिलाई द्वारा समाप्त किया जाता है।
- साधारण सिलाई के साथ कपड़े पर इलास्टिक लगाकर भी इकट्ठा किया जा सकता है।

फुल स्लीव्स चुन्नट को ऊपरी किनारे पर आर्महोल में और निचले किनारे पर एक बाइंडिंग या बैंड में सेट किया जाता है।

पूर्णता खत्म करने के लिए कपड़े की चौड़ाई कपड़े के वजन और तैयार परिधान में आवश्यक पूर्णता की मात्रा से निर्धारित होती है।

यदि कपड़ा भारी या कड़ा है तो बोबिन में हेवी-ड्यूटी धागे का उपयोग किया जाता है।

एक विपरीत रंग का बोबिन भी ऊपरी और निचले धागे को अलग करने में मदद करता है।

कपड़े के बड़े हिस्से को इकट्ठा करने के लिए रफ़ल अटैचमेंट फुट का इस्तेमाल किया जा सकता है।(Fig 1)

फ्रेंच गाउन

स्लीव और कमर की रेखा पर इकट्ठा होना।



शिरिंग (Shirring)

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

- शिरिंग और उसके उपयोगों की व्याख्या करना।

शिरिंग (Shirring)

शिरिंग इकट्ठा करने की कई पंक्तियों के साथ बनता है और मुख्य रूप से पूर्णता को नियंत्रित करने का एक सजावटी तरीका है(Fig 1). शिरिंग के लिए हल्के वजन के कपड़े सबसे उपयुक्त होते हैं। यह कुरकुरा या नरम हो सकता है, आवाजें, बैटिस्ट, क्रेप्स और जर्सी उत्कृष्ट विकल्प हैं।

शिरिंग (Shirring)

शिरिंग को अबाधित स्थिति में रखने के लिए एक अंडर फैब्रिक का उपयोग किया जाता है। इसे शिरेड फैब्रिक एरिया की चौड़ाई में काटा जाता है, जो कपड़े के गलत साइड पर पिन किए गए कच्चे किनारों को हाथ से देखा जाता है, जो अदृश्य सिलाई के साथ होता है।



इलास्टिक का उपयोग करना एक अन्य प्रकार की शिरिंग है जहाँ शिरिंग को इलास्टिक से सिला जाता है। यह फॉर्म स्टेचेबल और बॉडी हगिंग है।

कॉर्ड के साथ शिरिंग भी कई पंक्तियों पर की जाती है।

कॉर्ड को सीधे शिरड लाइनों पर रखा जाता है और ज़िग ज़ैग स्टिच के साथ सिलाई।

फ्रिल्स या रफल्स (Frills or ruffles)

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

- फ्रिल्स या रफल्स समझना।

फ्रिल्स या रफल्स (Frills or Ruffles)

रफ़ल इस तरह से एक पट्टी है जिससे परिपूर्णता उत्पन्न होती है।

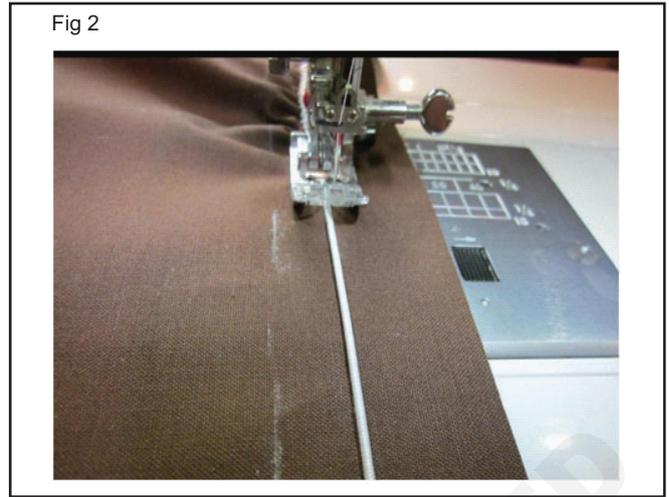
हालांकि मुख्य रूप से सजावटी, रफल्स एक व्यावहारिक उद्देश्य भी पूरा कर सकते हैं, जैसे कि एक परिधान को लंबा करना। (Fig 1)



फ्रिल्स बनाने के लिए जिस टुकड़े से फ्रिल जुड़ा होगा उसकी चौड़ाई का कम से कम डेढ़ गुना रखें (Fig 2) फ्रिल की लंबाई आमतौर पर एक इंच से 3 इंच या आवश्यकतानुसार होती है।

मैटेरियल के लंबे हिस्से को लंबाई के हिसाब से काटा जाना चाहिए।

की जाती है और सिरों को गाँठ लगाकर सुरक्षित किया जाता है। (Fig 2)



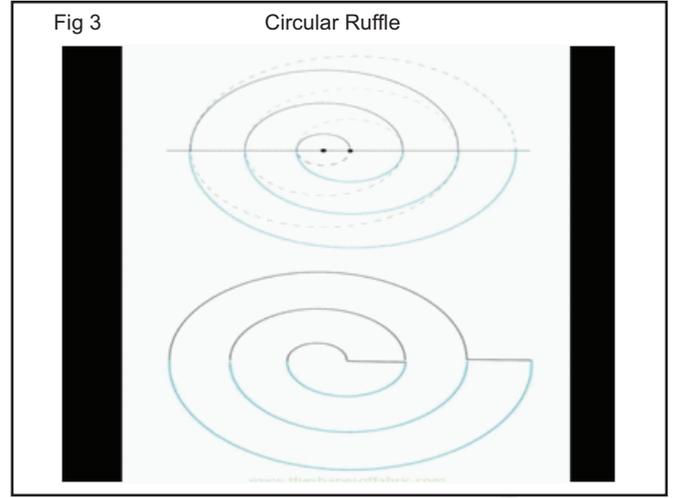
एकत्रित किनारे या फ्रिल किनारे को फेसिंग, बाइंडिंग या वाइड बैंड द्वारा सीम में छुपाया जा सकता है।

स्ट्रिप के रूप में कट में स्ट्रेट रफ़ल (Fig 2) सर्कुलर रफल्स को सर्कुलर तरीके से काटा जाता है (Fig 3)

सीधे रफ़ल के दोनों किनारों की लंबाई समान होती है और पूर्णता को इकट्ठा करके उत्पादित किया जाता है।

सर्कुलर रफ़ल कट एक बड़े फ़ैब्रिक के केंद्र का निर्माण करता है और आंतरिक किनारे को बाह्य लंबे किनारे पर सपाट उत्पादन पूर्णता के लिए मजबूर किया जाता है।

दो तैयार किनारों के बीच काउंटर (आधे रास्ते) में एक डबल रफ़ल इकट्ठा किया जाता है। इसके बाद इसे गारमेंट सेक्शन के केंद्र के माध्यम से टॉप स्टिच करके फिक्स किया जाता है।



गोडेट्स (Godets)

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

- गोडेट्स और इसके उपयोगों की व्याख्या करना ।

गोडेट्स (Godets)

गोडेट्स कपड़े के त्रिकोणीय आकार के वेजेज हैं जिन्हें सीम के बीच स्लिट्स में रखा जाता है या कट-आउट सेक्शन के लिए प्रतिस्थापन होता है। (विभिन्न आकृतियों के) (Fig 1)

गोडेट अतिरिक्त स्ट्राइड रूम प्रदान करते हैं या डिज़ाइन सुविधा के रूप में जोड़े जा सकते हैं।

वे स्कर्ट के चारों ओर एक श्रृंखला में विलक्षण रूप से उपयोग किए जाते हैं। .वे समान रूप से हेमलाइन तक विस्तारित हो सकते हैं या लंबाई में हो सकते हैं।

गोडेट को चोली जैकेट, ब्लाउज, स्लीव पर रखा जा सकता है



जेब (Plackets)

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

- प्लैकेट के कार्य की व्याख्या करना
- विभिन्न प्रकार के प्लैकेट और उनके अनुप्रयोग की व्याख्या करना।

प्लैकेट समाप्त हो चुके छिद्र होते हैं, जिनका निर्माण परिधान को आसानी से पहनने या उतारने के लिए किया जाता है। जब परिधान उपयोग में होता है, तो आम तौर पर जेब को जिप, बटन आदि जैसे फास्टरों की सहायता से बंद रखा जाता है। उनका उपयोग कमर, नेकलाइन, स्लीव (कलाई) और परिधान के अन्य तंग फिटिंग भागों पर किया जाता है।

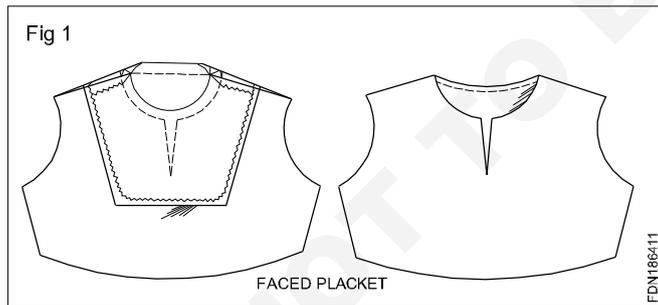
एक जेब एक सीवन में या एक परिधान में एक स्लैश कट में बाईं ओर एक उद्घाटन में बनाया जा सकता है। पूर्व मजबूत है और पूरा होने पर बेहतर फिनिश देता है। जब तक यह एक परिधान में सजावटी तत्व के रूप में उपयोग नहीं किया जाता है, तब तक एक जेब जितना संभव हो उतना अस्पष्ट और सपाट होना चाहिए।

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

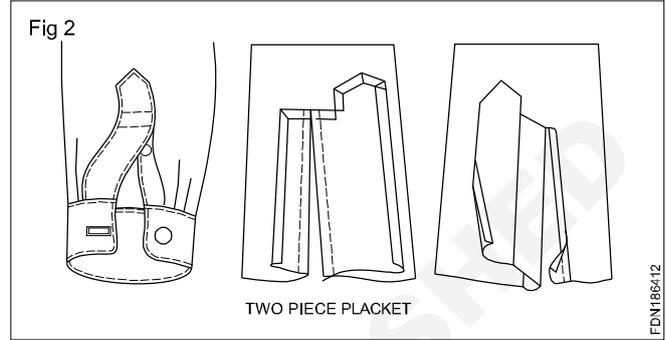
जिप प्लैकेट को छोड़कर, प्लैकेट खोलने के किनारों को खत्म करने के लिए एक या दो फेसिंग घटकों का उपयोग किया जाता है।

जेब की विशेषताएं और उपयोग

शॉर्ट ओपनिंग के लिए फेसड प्लैकेट का इस्तेमाल फ्रंट या बैक नेक लाइन में किया जाता है। एक अलग प्लैकेट का टुकड़ा पहले जगह पर सिला जाता है और बाद में काट दिया जाता है। ठीक मैटेरियल में अस्तर के साथ स्वयं मैटेरियल का उपयोग किया जाता है। (Fig 1)

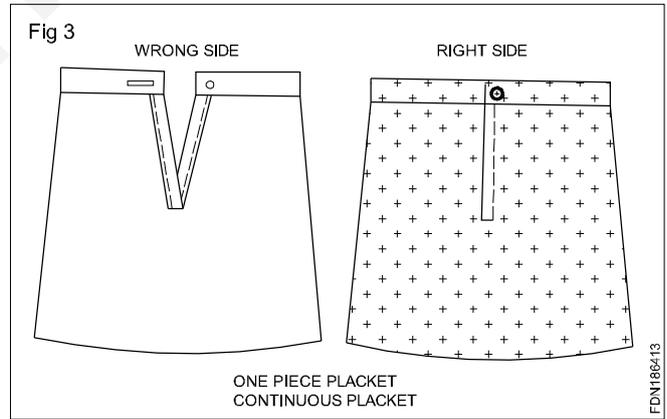


एक टू-पीस प्लैकेट आमतौर पर ऊपरी कपड़ों पर ढीले फिट के साथ प्रयोग किया जाता है। इस प्लैकेट के निर्माण के लिए स्वयं मैटेरियल के दो अलग-अलग टुकड़े (फेसिंग) का उपयोग किया जाता है। फेसिंग के लिए एक छोटी चौड़ाई और बाउंड के लिए चौड़ी चौड़ाई। जिब्बास और आस्तीन पर इस जेब को खत्म करते समय संकीर्ण फेस वाले टुकड़े पर व्यापक चौड़ाई ओवरलैप हो जाती है। अंत एक वर्गाकार या मित्रवत (त्रिकोणीय) आकार में समाप्त होता है। जब प्लैकेट का उपयोग कमर की रेखा में किया जाता है, तो संकीर्ण टुकड़ा बंधे हुए टुकड़े को ओवरलैप करता है। लॉकेट की सिलाई प्लैकेट के अंत में की जाती है। (Fig 2)



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

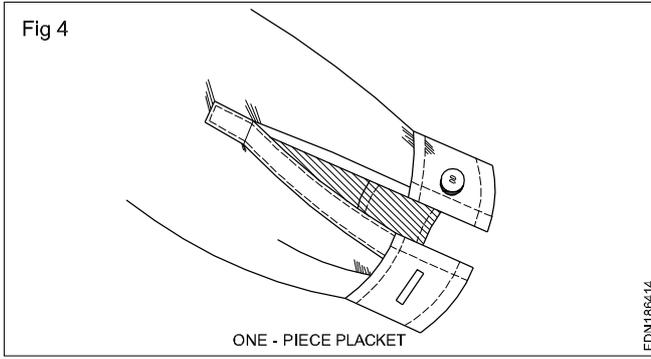
स्लैश में **निरंतर प्लैकेट** का उपयोग किया जाता है। वे पूरे इकट्ठे वर्गों के लिए और छाता स्कर्ट, बच्चों के कपड़े और आस्तीन कफ पर भी सबसे उपयुक्त हैं। प्लैकेट स्ट्रिप (फेसिंग) को सेल्फ मैटेरियल की चौड़ाई के अनुसार दिशा में काटा जाता है। यह वक्र या भारी कपड़ों के लिए उपयुक्त नहीं है। (Fig 3)



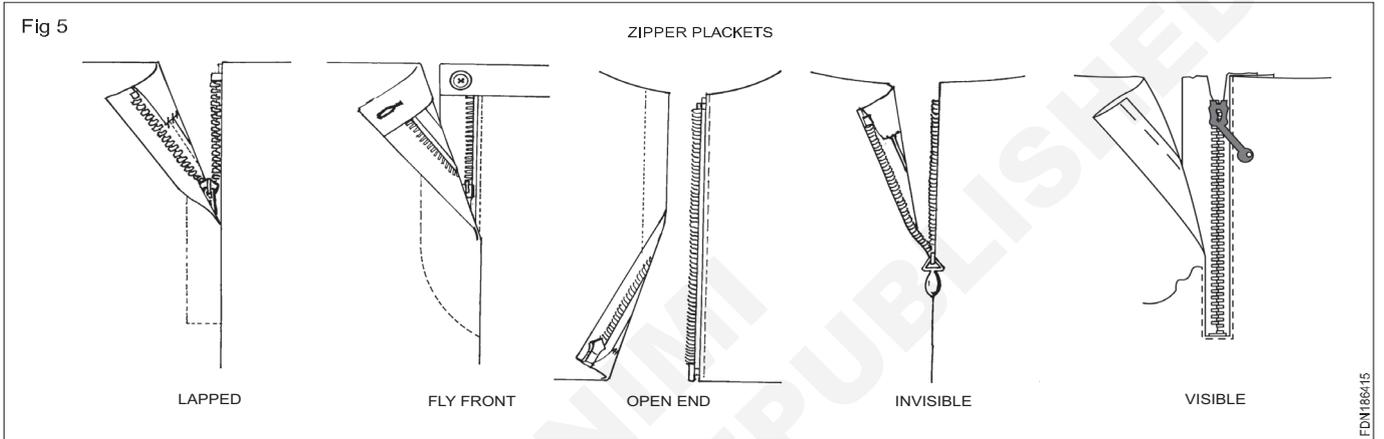
वन-पीस प्लैकेट का उपयोग केवल शर्ट की आस्तीन पर किया जाता है। एक तरफ एक स्व-हेम है और दूसरी तरफ एक बाउंड टुकड़ा है, जो बेहतर दिखने के लिए वर्ग या V-आकार में समाप्त हो सकता है। (Fig 4)

जिपर जेब को विभिन्न प्रकार के जिपर के साथ समाप्त किया जा सकता है। जिपर का मूल प्रकार चैन जिपर है, धातु या प्लास्टिक के दांतों के साथ एक मध्यम वजन वाला जिपर निचले सिरे पर बंद होता है।

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



अदृश्य / छुपा हुआ ज़िपर एक प्रकार का कॉइल ज़िपर होता है और इसमें दांत होते हैं जो नीचे की तरफ छिपे होते हैं, ताकि ज़िपर दाईं ओर से अदृश्य हो। ओपन एंड ज़िपर दोनों सिरों पर खुले होते हैं, आमतौर पर लंबे और भारी



ज़िपर प्लैकेट (Zipper Plackets)

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

- विभिन्न ज़िपर प्रकारों की व्याख्या करना
- विभिन्न ज़िपर अनुप्रयोगों की व्याख्या करना ।

ज़िपर जेब को विभिन्न प्रकार के ज़िपर के साथ समाप्त किया जा सकता है। ज़िपर का मूल प्रकार चैन ज़िपर है, धातु या प्लास्टिक के दांतों के साथ एक मध्यम वजन वाला ज़िपर निचले सिरे पर बंद होता है।

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

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

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

ज़िप्पर एक स्लाइडर द्वारा खोला और बंद किया जाता है जो ऊपर और नीचे चलता है। टॉप स्टॉप और बॉटम स्टॉप स्लाइडर को ज़िपर से बाहर निकलने से रोकता है।

ज़िप्पर डालने के कई तरीके हैं, विधि परिधान में स्थिति और परिधान के प्रकार पर निर्भर करती है। आम तौर पर ज़िप्पर या तो लैण्ड सीम में छुपाए जाते हैं जिसमें सिलाई

होते हैं। वे मुख्य रूप से जैकेट, ट्रैक सूट टॉप, कमर कोट आदि में उपयोग किए जाते हैं।

ज़िप्पर एक स्लाइडर द्वारा खोला और बंद किया जाता है जो ऊपर और नीचे चलता है। टॉप स्टॉप और बॉटम स्टॉप स्लाइडर को ज़िपर से बाहर निकलने से रोकता है।

ज़िप्पर डालने के कई तरीके हैं, विधि परिधान में स्थिति और परिधान के प्रकार पर निर्भर करती है। आम तौर पर, ज़िप्पर या तो लैण्ड सीम में छुपाए जाते हैं जिसमें सिलाई

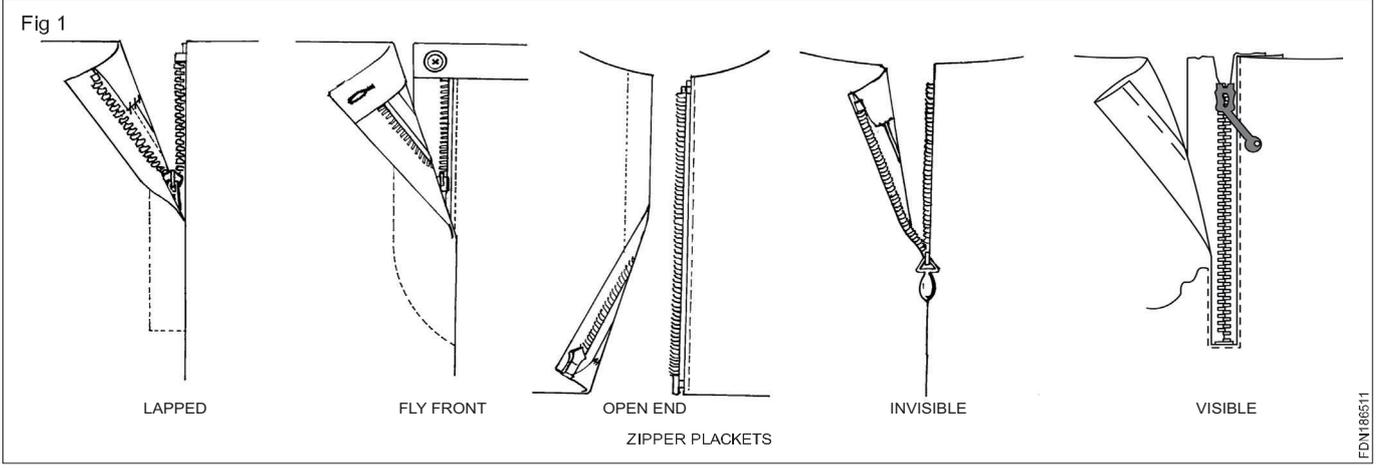
की केवल एक पंक्ति दिखाई देती है, या वे सिलाई की दो पंक्तियों के साथ एक चैनल सीम के नीचे केंद्रित होते हैं। कुछ परिधानों में ज़िपर को दृश्यमान रखने की भी इच्छा होती है। (Fig 5)

की केवल एक पंक्ति दिखाई देती है, या वे सिलाई की दो पंक्तियों के साथ एक चैनल सीम के नीचे केंद्रित होते हैं। कुछ परिधानों में ज़िपर को दृश्यमान रखने की भी इच्छा होती है। (Fig 1)

ज़िपर का **केंद्रित अनुप्रयोग** या तो दृश्य अनुप्रयोग या अदृश्य अनुप्रयोग है। इसका निर्माण परिधान के सामने के मध्य भाग या पीछे के मध्य भाग में किया जाता है।

लैण्ड ज़िपर एप्लिकेशन का निर्माण आमतौर पर सीम लाइन पर किया जाता है। इस विधि में एक ज़िपर सेक्शन को अंडरलैप लेयर पर प्रोजेक्ट करने के लिए लगाया जाता है और दूसरे को गारमेंट प्लैकेट की संबंधित 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 प्लैकेट साइड में अलग से सिले होते हैं। यह आमतौर पर ऊपरी वस्त्रों में प्रयोग किया जाता है।



जेब (Pockets)

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

- नाम को परिभाषित करें और विभिन्न प्रकार के पॉकेट के बीच अंतर करें
- विभिन्न आवश्यक घटकों की व्याख्या करें ।

एक जेब जैसे, रूमाल आदि ले जाने के लिए एक परिधान के लिए सिला हुआ एक छोटा थैला है। जेबें इस कार्यात्मक अर्थ के अलावा सजावटी उद्देश्य के लिए भी बनाई जाती हैं। उनके आकार, आकार और स्थान पर ध्यान दिया जाना चाहिए क्योंकि वे ध्यान आकर्षित करते हैं।

जेब की स्थिति उस स्तर पर होनी चाहिए जो हाथ तक पहुंचने के लिए आरामदायक हो। यदि यह ऊपरी शरीर के वस्त्र पर है तो यह छाती रेखा पर या कमर रेखा के ठीक नीचे होना चाहिए। निचले परिधान (स्कर्ट या पतलून) में स्थिति पीछे या सामने हिप लाइन 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 अपनी ड्रेस में पॉकेट रखना बहुत पसंद होता है। इन पॉकेट्स को लेस, रफल्स, टक, चुन्नट, एम्ब्रायडरी आदि जैसे सजावटी विवरणों के साथ विभिन्न आकृतियों और आकारों में डिज़ाइन किया जा सकता है।

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

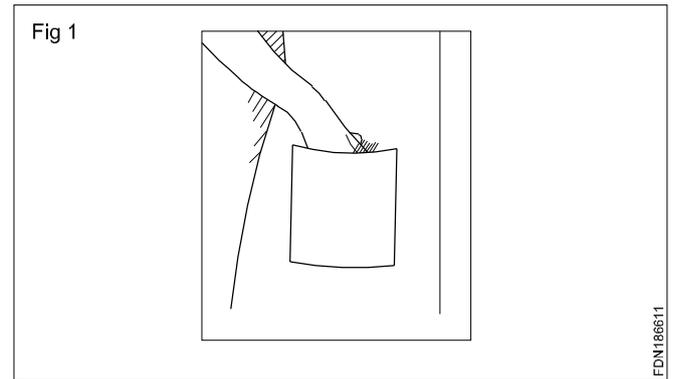
पॉकेट पाउच पैच पॉकेट में परिधान के बाहर या अन्य सभी प्रकार की जेबों में परिधान के अंदर दिखाई देगा। पैच पॉकेट के मामले में पाउच को ड्रेस मैटेरियल से काट दिया जाता है अन्यथा पॉप्लिन या गैज ए जैसी मजबूत लाइनिंग मैटेरियल का अधिकतर उपयोग किया जाता है। थैली मैटेरियल मजबूत होनी चाहिए क्योंकि यह वस्तुओं को अंदर ले जाने के लिए होती है।

- पॉकेट माउथ (फ्लैप या लिप पीस) को फिनिश करने के लिए भी ड्रेस मैटेरियल से मैटेरियल लिया जाता है।
- ड्रेस मैटेरियल 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 (उदाहरण के लिए फ्रंट-हिप पॉकेट, इनसीम पॉकेट)।

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

पैच पॉकेट परिधान के बाहर से जुड़ी होती है। इसे पहनने वाले की चापलूसी करने या ड्रेस के डिज़ाइन को हाइलाइट करने के लिए अधिक स्वतंत्र रूप से रखा जा सकता है। वे सिलाई करने में सबसे आसान लग सकते हैं लेकिन चूंकि सभी सिलाई लाइनें दिखाई दे रही हैं इसलिए उन्हें पूरी तरह से जोड़ना होगा। पैच पॉकेट्स 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। सिलाई और दबाने की प्रक्रिया के दौरान मार्गदर्शन करने के लिए जेब के आकार और आकार में काटा गया एक कार्डबोर्ड टेम्पलेट सहायक होता है। अगर जेबों को जोड़े में इस्तेमाल करना है तो इस बात का ध्यान रखना होगा कि तैयार जेबें बिल्कुल एक जैसी दिखें। (Fig 1)

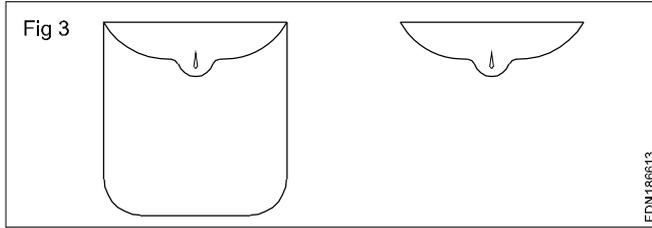
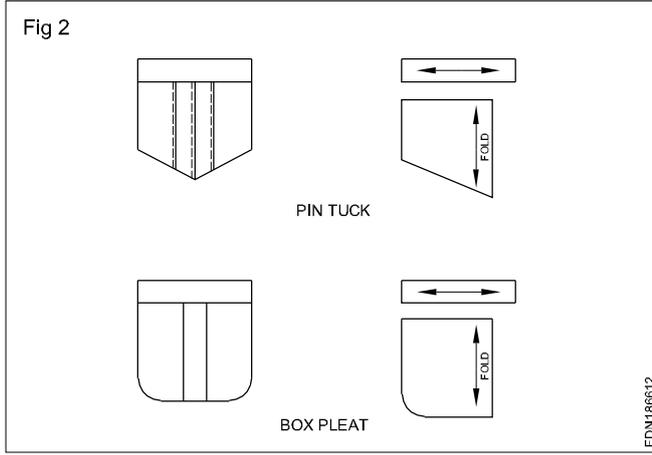
कुछ पैच पॉकेट डिज़ाइन नीचे दिए गए हैं:



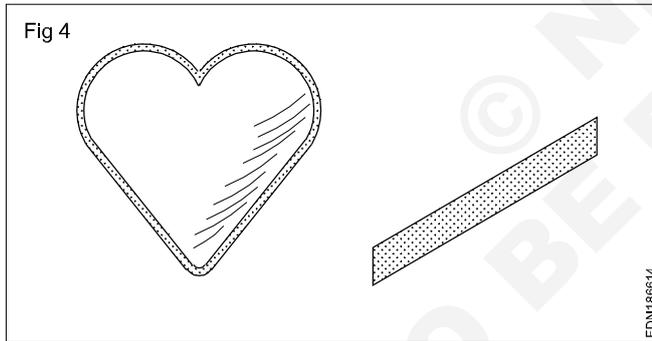
पॉकेट पैटर्न को दो खंडों में एक पैच पीस और एक लिप पीस में काटा जा सकता है। पैच पीस को लंबाई में मोड़ा जाता है, फिर पिन टक या बॉक्स प्लीट के लिए फोल्ड पर एक अतिरिक्त मैटेरियल जोड़ी जाती है। (Fig 2)

आकार के फ्लैप के लिए, फ्लैप के टुकड़े को डबल परतों में काटा जा सकता है ताकि फ्लैप के अंदर के अधूरे हिस्से को दिखाने से बचा जा सके, मजबूती से लटकाया जा सके और साफ-सुथरी फिनिश दी जा सके। फ्लैप समाप्त हो गया है और फिर दाईं ओर से जेब के मुंह से जुड़ा हुआ है। (Fig 3)

एक आकार की पैच जेब के किनारों को पूर्वाग्रह पट्टी के साथ समाप्त किया जा सकता है। (Fig 4)



स्लेस्ड पॉकेट्स का इस्तेमाल चेस्ट लाइन, वेस्टलाइन और हिप लाइन के ठीक ऊपर किया जाता है। इन्हें पॉकेट माउथ के लिए कपड़े को काटकर बनाया जाता है। किनारों को फिर अलग-अलग तरीकों से समाप्त किया

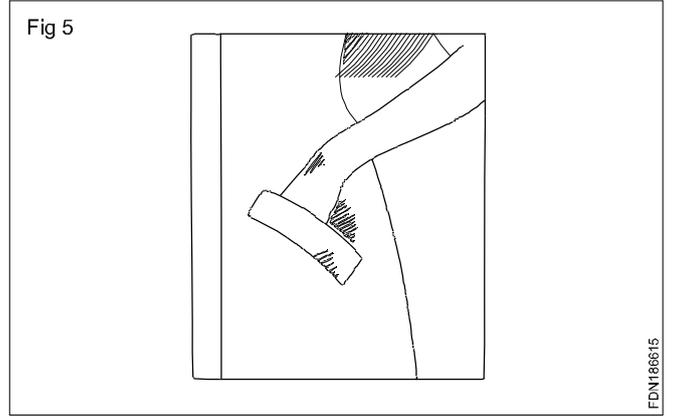


जाता है। इस प्रकार की पॉकेट में पॉकेट पाउच परिधान के गलत साइड पर लटका रहता है। निचले कच्चे किनारे को ऊपरी कच्चे किनारे को ढकने वाले हॉठ के टुकड़े से समाप्त किया जा सकता है। (Fig 5)

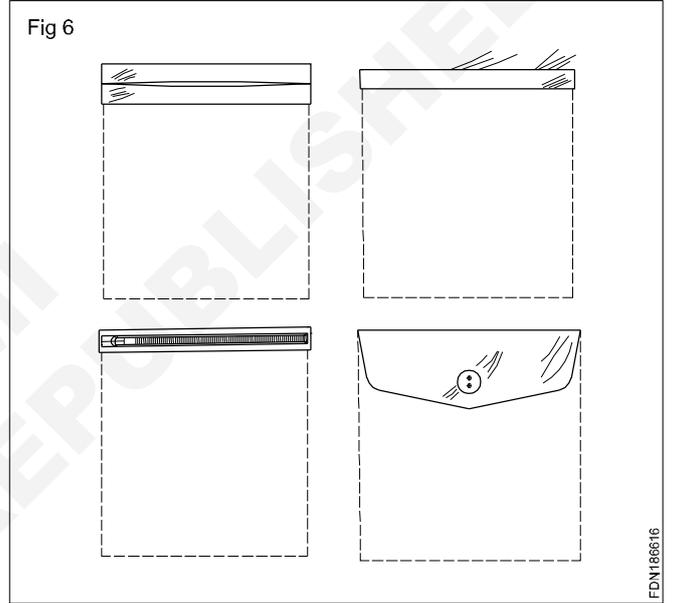
यदि लिप पीस चौड़ा है, तो पॉकेट को **वेल्ट पॉकेट** कहा जाता है। यहां लिप पीस चौड़ाई के हिसाब से मटेरियल का होना चाहिए। यदि लिप पीस संकीर्ण चौड़ाई का है, तो इसे **बाउंड पॉकेट** के रूप में जाना जाता है। इसके लिए लिप पीस लेंथवाइज मैटेरियल का होना चाहिए। यह फिनिशिंग विधि बाउंड बटन होल के समान है और यह सिंगल या डबल पीस का हो सकता है।

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

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

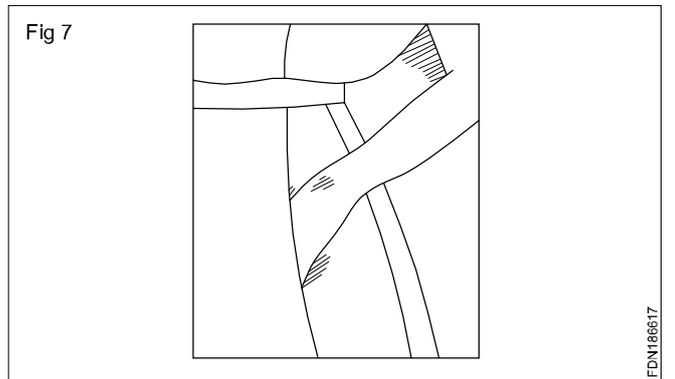


इनसीम पॉकेट्स को हमेशा कपड़ों की सिलाई में रखा जाता है। यहां पॉकेट पीस भी परिधान के गलत साइड पर लटका रहता है। इस पॉकेट को

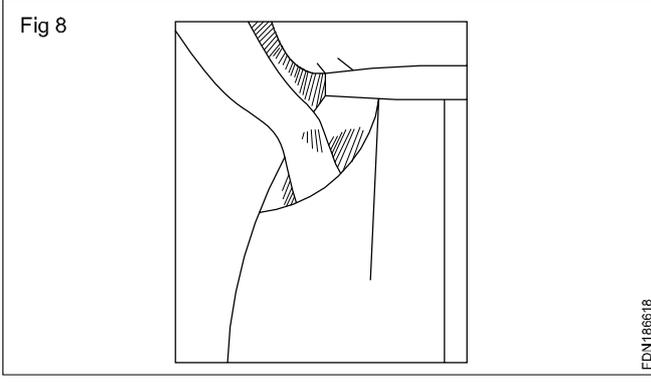


स्कर्ट और ट्राउजर में साइड सीम के हिप लेवल पर रखा जाता है। (Fig 7)

फ्रंट-हिप पॉकेट कमर से शुरू होती है और निचले परिधान की साइड



सीम लाइन में समाप्त होती है। इसका पॉकेट माउथ स्ट्रेट, डायगोनल या कर्व्ड शैप में फिनिश किया जा सकता है। (Fig 8)



जेब के लिए संकेत (Hints for stitching pockets)

- पैच पॉकेट के बाग्रीन किनारे पर सिलवटों से बचने के लिए सिलाईसे पहल घुमावदार जगह पर आसानी से सिलाईकर देनी चाहिए।
- भारी वजन वाले कपड़े पर कोनों पर उभार या जेब के बाग्रीन आकार से बचने के लिए, खांचे दिए जाने चाहिए।
- पॉकेट माउथ सिलाई के दोनों तरफ सीधी या तिकोनी पट्टी देकर मजबूत करना चाहिए नहीं तो बार-बार इस्तेमाल से सिलाई निकल सकते हैं।

फेसिंग वह तरीका है जिसमें कपड़े के एक टुकड़े का उपयोग परिधान के गलत किनारे पर कच्चे किनारे को खत्म करने के लिए किया जाता है। फेसिंग

को बायस फेसिंग या शेपड फेसिंग के रूप में किया जा सकता है।

बायस फेसिंग एक घुमावदार किनारे पर लगाया जाता है और एक पट्टी की मदद से किया जाता है।

यह आमतौर पर परिधान के गलत पक्ष की ओर मुड़ा होता है और दाहिनी ओर से दिखाई नहीं देगा। यदि सजावटी प्रभाव वांछित है तो इसे केवल दाहिने तरफ बदल दिया जाता है।

बाइंडिंग का उपयोग कच्चे किनारों को खत्म करने और सीधा करने के लिए किया जाता है, एक परिधान में एक सजावटी ट्रिम जोड़ते हैं। यह एक साफ खत्म भी एक उलटा वस्तु है। इसका उपयोग नेकलाइन्स, आर्महोल्स, स्लीव एज फ्रंट क्लोजिंग, कॉलर कट्स और सीम को खत्म करने के लिए किया जाता है। रेडीमेड बायस बाइंडिंग पीस का भी उपयोग किया जा सकता है।

बायस बाइंडिंग को दो तरीकों से लागू किया जा सकता है: सिंगल बाइंडिंग को समाप्त चौड़ाई और दो सीम अलाउअन्स को दोगुना करने के लिए काटा जाता है। बाइंडिंग को अंदरूनी और बाग्रीन वक्रों पर फेसिंग के विपरीत तरीके से नियंत्रित किया जाता है। अंदरूनी वक्रों पर खिंचाव पूर्वाग्रह और इसे बाग्रीन वक्र में आसान बनाता है डबल बाइंडिंग या फ्रेंच बाइंडिंग का उपयोग शीयर कपड़ों पर किया जाता है। यहां चौड़ाई आवश्यक चौड़ाई से चार से छह गुना अधिक है। बंधन के टुकड़े को पहले मोड़ा जाता है और परिधान पर लगाया जाता है। समाप्त होने पर यह कॉर्डेड प्रभाव देता है।

माप का परिचय & पैटर्न बनाना (Introduction of measurement & pattern making)

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

• शरीर का माप कैसे लें?

मापने की तकनीक (Measuring techniques)**शरीर का माप कैसे लें? (How to take body measurement?)**

माप लेते समय, यह अंडर-गारमेंट्स के साथ सबसे सटीक होता है या पहने जाने वाले परिधान सादे और अच्छी तरह से फिट होने चाहिए।

माप चार्ट (Measurement charts): प्रत्येक व्यक्ति की एक व्यक्तिगत ऊंचाई और शरीर का आकार होता है। बड़े, छोटे, मोटे व्यक्ति आदर्श अनुपात से मेल नहीं खाते। किसी वस्त्र की सिलाई

करते समय परिधान के आकार को यथासंभव शरीर के आकार के अनुसार समायोजित करना होता है।

कार देने का सबसे सटीक तरीका व्यक्तिगत शरीर को मापने के आधार पर होता है। यह माप सभी व्यक्तिगत स्थितियों को दर्शाएगा। 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 मापने से मिलते हैं। ऐसे सर्वेक्षण में पाई जाने वाली तिथि 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 जनसंख्या के लिए एक उचित माप चार्ट अभी भी गायब है। इसलिए, ट्रेड प्रैक्टिकल बुक किसी चार्ट का जिक्र नहीं कर रही है। प्रत्येक परिधान के साथ दिया गया माप अनुभव पर आधारित होता है, लेकिन यह हमेशा वह व्यक्ति होता है जिसके लिए पोशाक को सिलना होता है।

क्र.सं.	शरीर माप	संक्षेपाक्षर	शरीर का माप कैसे लें?
1	प्राकृतिक कमर	NW	पीठ के पीछे से सिर के पीछे से कमर तक का नाप लें
2	पूर्ण लंबाई	FL	गर्दन के बिंदु से कमर तक मापें परिधान की वांछित लंबाई।
3	कंधा	Sh	बाएं कंधे के छोर से दाएं कंधे के छोर तक मापें (जहां आप अपनी बांह को हिलाते हुए गेंद को हिलते हुए पाते हैं)
4	बांह की लंबाई	SL	कंधे के छोर से वांछित आस्तीन की लंबाई तक मापें (पूर्ण लंबाई के लिए हाथ मुड़ी हुई स्थिति में होना चाहिए)
5	स्लीव नीचे या गोल भुजा	SB	यह एक परिधान माप है। यह देता है नीचे की रेखा पर आस्तीन का वांछित घेरा।
6	सीना	Ch	छाती/बस्ट के पूरे हिस्से को नापे निम्न रेखा के ऊपर (एक उंगली ढीली)
7	बस्ट (महिलाओं का परिधान)	B	
8	कमर	W	प्राकृतिक कमर रेखा के चारों ओर मापें, रेखा खींचें टेप बंद लेकिन बहुत तंग नहीं।
9	कूल्हा	H	कूल्हे के पूरे हिस्से के चारों ओर मजबूती से मापें।
10	गरदन	N	गर्दन के आधार के चारों ओर शिथिल रूप से मापें।
11	छाती के पार	ACh	स्काई लेवल पर चेस्ट लाइन के आर-पार नापें।

12	पीछे की ओर	AB	एक आस्तीन के जोड़ से पीछे की ओर मापे अन्य क्यू स्तर पर (ब्लेड बोले के ऊपर)
13	बस्ट स्तर	BL	गर्दन बिंदु से मापें (जो स्तर पर है का बगल में नेकलाइन) बस्ट करने के लिए।
14	पैर की लंबाई (साइड की लंबाई)	LL	कमर से टखने तक बाग्रीन पैर की लंबाई मापें (या परिधान की वांछित लंबाई)
15	भीतरी पैर की लंबाई	ILL	किले से टखने या पैर की लंबाई- शरीर की वृद्धि को मापें

ड्रेस फॉर्म माप चार्ट (Dress form measurement chart)

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

- बच्चों की माप
- किशोरों (लड़कियों) और महिलाओं की माप
- किशोरों (लड़कों) और पुरुषों की माप।

बच्चों की माप

आयु	सीना	कमर	कूल्हा	की चौड़ाई कंधा	गरदन	स्लीव	कंधे से कमर तक	फ़राक लंबाई	छोटा लंबाई	ढीला लंबाई
1Yrs	18" 46 cm	18" 46 cm	18" 46 cm	8" 20 cm	9" 23 cm	10" 25 cm	7" 18 cm	15"-16" 38-41cm	8" 20 cm	16"-18" 41-46 cm
1-2Yrs	20" 51 cm	20" 51 cm	20" 51 cm	8 1/2" 22 cm	9 1/2" 25 cm	11" 28 cm	7 1/2" 19 cm	16"-18" 41-46cm	9" 20 cm	18"-20" 46-51 cm
3-4Yrs	22" 56 cm	22" 56 cm	22" 56 cm	9" 23 cm	10" 25 cm	12" 31 cm	8" 21 cm	20"-22 " 51-56cm	10" 25 cm	20"-24" 56-61 cm
5-6Yrs	24" 61 cm	22" 56 cm	24" 61 cm	10" 25 cm	11" 28 cm	14" 36 cm	9" 23 cm	24" 60 cm	12" 31 cm	22"-27" 56-61 cm
7-8Yrs	26" 66 cm	23" 66 cm	28" 58 cm	11" 71 cm	11 1/2" 28 cm	17" 29 cm	10" 43 cm	26" 66 cm	13" 33 cm	26"-28" 66-71 cm
9-10Yrs	27" 68 cm	24" 61 cm	30" 79 cm	12" 31 cm	12 1/2" 32 cm	19" 48 cm	11 1/2" 29 cm	28" 71 cm	14" 37 cm	28"-30" 66-71 cm
11-12Yrs	28" 71 cm	24"-25" 61-64cm	32" 81 cm	13" 33 cm	13" 33 cm	21" 54 cm	13" 33 cm	30" 77 cm	14 1/2" 38 cm	30"-32" 76-81 cm

किशोरियों (लड़कियों) और महिलाओं का मापन

आयु	सीना	कमर	कूल्हा	चौड़ा कंधा	गरदन	आस्तीन	कंधे सेकमर तक	फ़राक लंबाई	ब्लाउज लंबाई
13-14Yrs	30" 76 cm	25" 64 cm	33" 84 cm	13" 33 cm	13" 33 cm	21" 54 cm	13" 33 cm	32"-34" 81-86 cm	13 1/2" 35 cm
15-16Yrs	32" 81 cm	26" 66 cm	35" 89 cm	13 1/2" 35 cm	13 1/2" 35 cm	22" 56 cm	13 1/2" 35 cm	35" 89 cm	13 1/2" 35 cm
17-18Yrs	33" 84 cm	26 1/2" 67 cm	36" 91 cm	13 1/2" 35 cm	13 1/2" 35 cm	22" 56 cm	13 1/2" 35 cm	36" 91 cm	14" 36 cm
19-20Yrs	34" 86 cm	27" 69 cm	37" 94 cm	14" 36 cm	14" 36 cm	22" 56 cm	14" 36 cm	37" 94 cm	14" 36 cm
21-22Yrs	35" 88 cm	27 1/2" 70 cm	38" 97 cm	14" 36 cm	14" 36 cm	22 1/2" 58 cm	14 1/2" 37 cm	38" 97 cm	14 1/2" 37 cm
23-24Yrs	36" 91 cm	28" 71 cm	40" 102 cm	14" 36 cm	14" 36 cm	23" 58 cm	15" 38 cm	40" 102 cm	15" 38 cm

ये शरीर की विभिन्न संरचनाओं के अनुसार परिवर्तनशील होते हैं। लेकिन आप ऊपर दिए गए चार्ट से समझ गए होंगे कि उम्र बढ़ने के साथ-साथ इंसान के शरीर का माप भी बदलता है। फिर भी यह ध्यान दिया जा सकता है कि हर मामले में ये माप बहुत अधिक उपयोगी नहीं हो सकते हैं। ये हैं माप में कमी का बढ़ना काफी हद तक डाइटिंग, वातावरण और काम के माहौल पर निर्भर करता है। यह एक मोटा प्रोफाइल है जिस पर काम शुरू करने के लिए निर्भर किया जा सकता है, अन्यथा इसका अनुभव किया जा सकता है।

Measurement of Adolescent (boys) and Gents

Age	Chest	Waist	Hip	Across back	Width of shoulder	Neck	Sleeve	Shoulder to waist	Shirt length	Bus shirt length	Short length	Pant length	Leg length
13-14Yrs	30"	27"	33"	6 1/2"	15"	13 1/2"	22"	14"	28"	26"	15"	36"-37"	26"-27"
	76 cm	69 cm	84 cm	17 cm	38 cm	34 cm	56 cm	36 cm	71 cm	66 cm	38 cm	91-94 c m	66-69 cm
15-16Yrs	32"	28"	34"	6 1/4"	16"	13 1/4"	22 1/2"	14 1/2"	29"	27"	15 1/2"	38"	28"
	81 cm	71 cm	86 cm	17 cm	41 cm	35 cm	57 cm	37 cm	47 cm	69 cm	39 cm	97 cm	71 cm
16-17Yrs	33"	29"	35"	7"	16 1/2"	14"	23"	15"	30"	27 1/2"	16"	39"	28 1/2"
	84 cm	74 cm	89 cm	18 cm	42 cm	36 cm	59 cm	38 cm	76 cm	70 cm	41 cm	99 cm	72 cm
18-19Yrs	34"	30"	36"	7 1/4"	17"	14 1/2"	23 1/2"	5 1/2"	30 1/2"	28"	16 1/2"	40"	29"
	86 cm	76 cm	91 cm	19 cm	43 cm	37 cm	61 cm	41 cm	79 cm	74 cm	43 cm	104 cm	75 cm
20-21Yrs	35"	31"	37"	17 1/2"	17 1/2"	14 1/2"	24"	16"	31"	29"	17"	41"	29 1/2"
	89 cm	79 cm	94 cm	319 cm	45 cm	37 cm	61 cm	41 cm	79 cm	74 cm	43 cm	104 cm	75 cm
22-24Yrs	36"	32"	38"	8"	18"	15"	24"	6 1/2"	32"	30"	17 1/2"	42"	30"
	91 cm	81 cm	97 cm	20 cm	46 cm	38 cm	61 cm	42 cm	82 cm	76 cm	45 cm	107 cm	76 cm

पेपर पैटर्न का परिचय (Introduction to paper pattern)

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

- पैटर्न के प्रकार और महत्व के बारे में बताना ।

नमूना (Pattern)

एक पैटर्न को एक परिधान के विभिन्न घटकों के मॉडल या प्रतिकृति के रूप में परिभाषित किया जा सकता है। इसे कागज या प्लास्टिक से बनाया जा सकता है। आमतौर पर पेपर का इस्तेमाल पैटर्न बनाने के लिए किया जाता है जो प्लास्टिक या अन्य मैटेरियल्स की तुलना में सस्ता होता है। उद्योगों में, वे अक्सर अनुप्रयोगों के लिए टिश्यू पेपर के बजाय मोटे कागज या कार्ड बोर्ड का उपयोग कर रहे हैं।

पेपर पैटर्न का महत्व (Importance of paper patterns)

- 1 मूल रूप से, पैटर्न समय बचाने वाले उपकरण के रूप में कार्य कर रहे हैं। अगर हमने एक पैटर्न काटा है, तो क्या एक ही आकार के सभी कपड़ों को एक ही पैटर्न से काटा जा सकता है। इससे हम प्रत्येक कपड़े पर ड्राफ्टिंग प्रक्रिया से बचकर अपना कीमती समय बचा पाएंगे। और साथ ही, सीधे कपड़े पर ड्राफ्ट करना आसान नहीं है। पेपर पैटर्न की मदद से मार्किंग प्रक्रिया को जल्दी किया जा सकता है।
- 2 हम कागज के पैटर्न को संरक्षित कर सकते हैं और जब चाहें उनका उपयोग कर सकते हैं। उसके लिए, उद्योगों में, मोटे कागज या कार्डबोर्ड 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 व्यवस्थित किया जा सकता है, और इस पैटर्न लेआउट से हम परिधान बनाने के लिए कपड़े की मात्रा का अनुमान लगा सकते हैं। किफायती पैटर्न लेआउट का उपयोग करके, हम 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 उस पर नए-नए डिजाइन ट्राई किए जा सकते हैं जिससे खूबसूरत गारमेंट्स बन सकते हैं। विभिन्न शैलियों के लिए मूल पैटर्न को संशोधित किया जा सकता है, और यह तकनीक को 'फ्लैट पैटर्न डिजाइनिंग' कहा जाता है।

पेपर पैटर्न के प्रकार (Types of paper patterns)

1 वाणिज्यिक पैटर्न (Commercial patterns)

उन्हें 'रेडी-मेड पैटर्न' भी कहा जाता है। मानक मापन के आधार पर तैयार किए गए पैटर्न को व्यावसायिक पैटर्न या रेडी-मेड पैटर्न कहा जाता है। वाणिज्यिक पैटर्न विदेशों में आसानी से उपलब्ध हैं। कई कंपनियां काफी 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 उसके लिए उपयुक्त आवश्यक आकार में एक पैटर्न आसानी से खरीद सकता है।

एक व्यावसायिक पैटर्न के तीन मुख्य भाग होते हैं; लिफाफा, निर्देश पत्रक, और पैटर्न मुद्रा। लिफाफा जिसमें अन्य दो घटक होते हैं, कपड़ों की तस्वीर या चित्रों के साथ मुद्रित किया जाता है, साथ ही उचित आकार के पैटर्न का चयन करने और कपड़े की सही मात्रा और अन्य विवरण जैसे फास्टरों को खरीदने के लिए आवश्यक जानकारी लिफाफे के सामने वाले हिस्से में पैटर्न से निर्मित तैयार परिधान के विभिन्न संस्करण होते हैं। लिफाफे के पिछले हिस्से में प्रत्येक संस्करण के लिए आवश्यक कपड़े की मात्रा का विवरण देने वाले चार्ट होते हैं। परिधान विवरण के आकार चार्ट, अनुशंसित कपड़े और भी दिए गए हैं।

निर्देश पत्र बताता है कि पैटर्न का उपयोग कैसे करें और विभिन्न पैटर्न चिह्नों का क्या अर्थ है। कटिंग लाइन, सीम लाइन, सीम अलाउंस, ग्रेन लाइन, हेम अलाउंस पोजीशन ऑफ बटन, बटन होल, डार्ट्स, चुन्नट, टक आदि के बारे में जानकारी प्रदान करने के लिए पैटर्न मार्किंग लाइन्स, डॉट्स और पैटर्न पर प्रिंट किए गए अन्य प्रतीक हैं। निर्देश शीट कटिंग-आउट आरेख और निर्माण विवरण भी देती है। टिश्यू शीट को फुल-साइज़ पैटर्न पीस के साथ प्रिंट किया जाता है। एकल आकार के पैटर्न में केवल एक आकार का पैटर्न होता है। एकल-आकार के पैटर्न एक एकल कटिंग लाइन के साथ मुद्रित होते हैं जो खरीदे गए आकार के लिए उपयुक्त होते हैं। बहु-आकार के पैटर्न को तीन या चार अलग-अलग आकारों में काटने के लिए लाइनों के साथ चिह्नित किया जाता है। इन पैटर्नों में एक ही पैटर्न के टुकड़े पर मुद्रित विभिन्न आकारों की कटिंग लाइनें होती हैं। प्रत्येक आकार के लिए रेखाएँ लेबल की जाती हैं, और अक्सर एक अलग प्रकार की रेखा के साथ खींची जाती हैं।

पैटर्न। यहां, कस्टम टेलरिंग में सुधार हुआ है और ज्यादातर महिलाएं टेलरिंग के बारे में थोड़ा बहुत जानती हैं। इसलिए कोई भी महंगे रेडीमेड पैटर्न नहीं खरीदना चाहता। लेकिन विदेशों में बड़ी कंपनियां छोटे ऑर्डर नहीं देती। इसलिए वहां की महिलाएं तैयार पैटर्न खरीदती हैं और अपने कपड़े सिलती हैं। अधिकतर महिलाएं कटिंग करना नहीं जानती हैं। इसलिए, वे इन पैटर्नों को खरीदते हैं और उसी के अनुसार अपने वस्त्र सिलते हैं।

वाणिज्यिक पैटर्न के लाभ (Advantages of commercial patterns)

व्यावसायिक पैटर्न हमारे समय और प्रयास को बचाते हैं। यदि हमारे माप एक विशेष आकार के अनुरूप होते हैं, तो अपने लिए एक प्रारूप तैयार करने की तुलना में एक वाणिज्यिक पैटर्न खरीदना आसान होगा। यदि हमें कटिंग का ज्ञान नहीं है तो रेडीमेड पैटर्न का उपयोग करके हम अच्छी फिटिंग का कपड़ा बना सकते हैं।

नुकसान (Disadvantages)

रेडी-मेड पैटर्न कुछ पैटर्न विकल्पों के बिना अच्छा फिट नहीं देते हैं, अगर हमारे मापों में मानक आंकड़े के समान अनुपात नहीं हैं। पैटर्न के प्रारूपण पैटर्न के प्रारूपण की तुलना में अधिक जटिल प्रक्रियाएँ हैं। इसके अलावा, वाणिज्यिक पैटर्न महंगे हैं।

2 व्यक्तिगत पैटर्न (Personal patterns)

व्यक्तिगत या किसी के व्यक्तिगत उपयोग से तैयार किए गए पैटर्नमापन को 'व्यक्तिगत पैटर्न' कहा जाता है। उन्हें व्यक्तिगत पैटर्न के रूप में भी जाना जाता है। अगर हम पैटर्न कटिंग जानते हैं, तो हम खुद पैटर्न बना सकते हैं, जो तैयार पैटर्न के बजाय अच्छी फिटिंग देगा। यह बहुत किफायती है और हम अपने खुद के डिजाइन बना सकते हैं।

पैटर्न प्रारूपण के लिए सिद्धांत (Principles for pattern drafting)

पैटर्न का लेआउट तैयार करते समय, निम्नलिखित सिद्धांतों का पालन किया जाना चाहिए

- 1 पैटर्न बनाने के लिए एक उपयुक्त कागज का चयन करें जो बहुत पतला नहीं होना चाहिए।
- 2 सटीक आलेखन के लिए उपयुक्त उपकरणों जैसे, लंबे पैमाने, 'L' प्रकार के पैमाने, सेट स्क्वायर, फ्रेंच वक्र आदि का उपयोग करें।
- 3 ठीक और साफ लाइनों और सटीक आलेखन के लिए एक तेज पेंसिल का प्रयोग करें।
- 4 पैटर्न का लेआउट तैयार करने से पहले, मापों को स्पष्ट रूप से जांचें और प्रक्रियाओं और निर्देशों को ध्यान से पढ़ें। महत्वपूर्ण बिंदुओं को एक पेपर में नोट कर लें।
- 5 ड्राफ्टिंग से पहले एक रफ डायग्राम बनाएं। यह पूर्णता के साथ प्रारूपण पैटर्न के लिए एक विचार देगा।
- 6 ड्राफ्टिंग से पहले, हमें आवश्यक भागों में दिए जाने वाले आसानी अलाउअन्स की राशि तय करनी होगी। गति की स्वतंत्रता, कार्रवाई में आसानी और पहनने में आराम की अनुमति देने के लिए तैयार किए गए पैटर्न शरीर के माप से बड़े होने चाहिए। उस आसानी के लिए शरीर के माप के साथ शरीर की मुक्त गति के लिए अलाउअन्स दिया जाता है।
- 7 पैटर्न तैयार करने से पहले सीम अलाउअन्स तय किया जाना चाहिए। सीम और सिलाईके प्रकार के अनुसार, हमें पैटर्न की रूपरेखा पर सीम अलाउअन्स देना होगा।
- 8 यदि पैटर्न में सममित डिजाइन है जहाँ दाएँ और बाएँ पक्ष समान हैं, तो हम पैटर्न का केवल आधा भाग ही बना सकते हैं। भूतपूर्व, शर्ट बैक, शर्ट योक इत्यादि, असममित डिजाइन पैटर्न के लिए, पूर्ण पैटर्न का लेआउट तैयार किया जाना चाहिए। उदा. आस्तीन।
- 9 पैटर्न काटने से पहले ड्राफ्ट की जांच करें। पैटर्न का लेआउट तैयार करने के बाद, निम्नलिखित विवरण और सूचनाएं दर्ज की जानी चाहिए और पैटर्न पर स्पष्ट रूप से चिह्नित की जानी चाहिए।

पैटर्न बनाने की तकनीक (Pattern making techniques)

- 1 प्रारूपण विधि
- 2 ड्रेपिंग विधि
- 3 फ्लैट पैटर्न डिजाइनिंग।

1 प्रारूपण विधि (Drafting method)

प्रारूपण विधि को वास्तविक आवश्यक माप की आवश्यकता होती है। शरीर मापन की सहायता से, हमें उचित पैटर्न बनाने वाले उपकरण जैसे 'L' वर्ग और फ्रेंच वक्र का उपयोग करना होगा और आवश्यक पैटर्न का लेआउट तैयार करना होगा। यह अचूक तरीका है।

2 ड्रेपिंग विधि (Draping method)

ड्रेपिंग विधि में, हमें वास्तविक कपड़े को ड्रेस फॉर्म पर लपेटना 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 पोशाक के रूप से हटा दिया जाता है और कटे हुए कपड़े से पैटर्न का पता लगाया जाता है। इसमें बहुत सारे फैब्रिक और लाइन की खपत होती है। और यह एक अनुमानित तरीका है।

3 फ्लैट पैटर्न डिजाइनिंग (Flat pattern designing)

मौजूदा पैटर्न की मदद से एक पैटर्न बनाना "फ्लैट पैटर्न डिजाइनिंग" कहलाता है। तकनीकें दो प्रकार की होती हैं।

1 अनुकूलन (Adaptation)

अनुकूलन ब्लॉक पैटर्न से मूल शैली पैटर्न बनाने की विधि है। (जैसे) स्लीव ब्लॉक से बेसिक स्लीव पैटर्न।

2 मैनीपुलेशन (Manipulation)

मैनीपुलेशन एक शैली पैटर्न को अन्य शैली पैटर्न के रूप में परिवर्तित करने की विधि है, (उदाहरण के लिए) सादे आस्तीन को पफ आस्तीन में। मैनीपुलेशन तकनीक में आमतौर पर दो विधियों का उपयोग किया जाता है। वे हैं

i स्लैश और स्प्रेड विधि।

ii स्लैश और लैप विधि।

स्लैश और स्प्रेड विधि में, पैटर्न को आवश्यक संख्या में समान भागों में काट दिया गया है और एक कागज पर फैला दिया गया है। और स्प्रेड पैटर्न की आउटलाइन मार्किंग के साथ नया पैटर्न तैयार किया गया है। (जैसे) पफ स्लीव से पफ स्लीव तक।

स्लैश और लैप विधि में, पैटर्न को आवश्यक समान भागों में विभाजित किया गया है और एक के ऊपर एक लैप किया गया है। और स्प्रेड पैटर्न की आउटलाइन मार्किंग से नया पैटर्न तैयार किया गया है। (जैसे) फ्लेयर्ड स्कर्ट से स्ट्रेट स्कर्ट।(Fig 1 & 2)

ब्लॉक पैटर्न (Block pattern)

मूल पैटर्न जिसमें वास्तविक शरीर होता है किसी मॉडल या ड्रेस फॉर्म के माप और घटता को ब्लॉक पैटर्न के रूप में जाना जाता है। ब्लॉक पैटर्न

सही आयामों के साथ बॉडी कर्व्स और शेप्स पर सटीक रूप से फिट होना चाहिए। ब्लॉक पैटर्न के गुण निम्नलिखित हैं।

- 1 ब्लॉक पैटर्न में केवल शरीर का सही माप होना चाहिए।
- 2 इसमें आसानी अलाउअन्स नहीं होना चाहिए। (कुछ लोग आसानी अलाउअन्स भी जोड़ रहे हैं।)
- 3 इसमें सीम अलाउंस, लूज अलाउंस, फ्लेयर अलाउंस आदि नहीं होना चाहिए।
- 4 डार्ट के अलावा इसमें कोई भी परिपूर्णता होनी चाहिए।
- 5 इसमें कोई डिजाइन और स्टाइल लाइन नहीं होनी चाहिए। ब्लॉक पैटर्न को फाउंडेशन पैटर्न या स्लोपर पैटर्न भी कहा जाता है। ब्लॉक पैटर्न के

प्रकार हैं

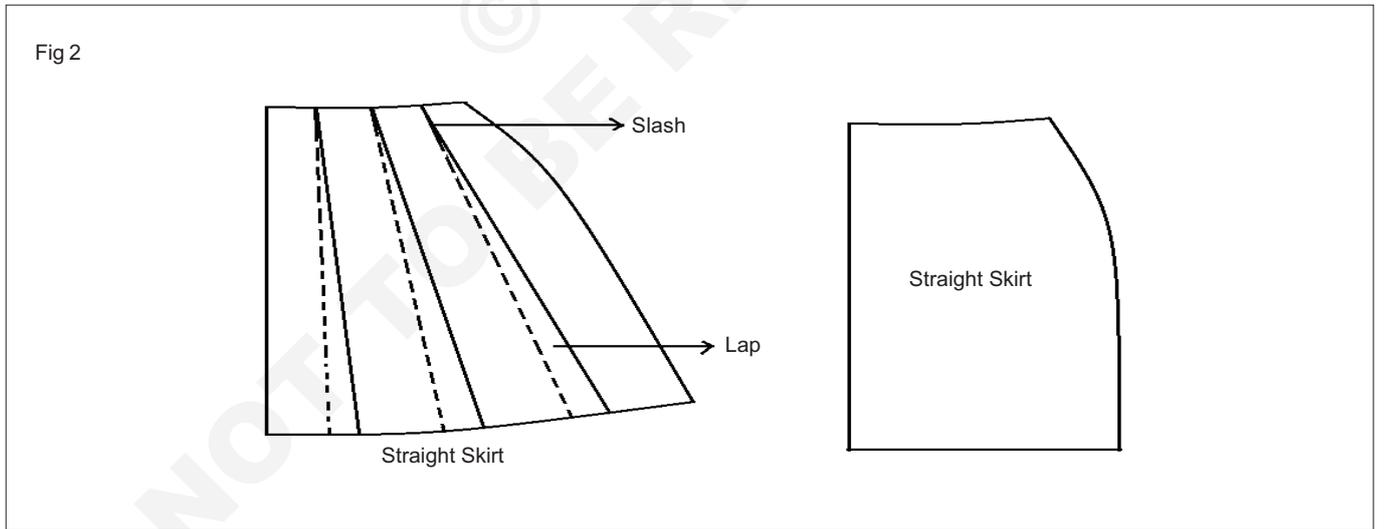
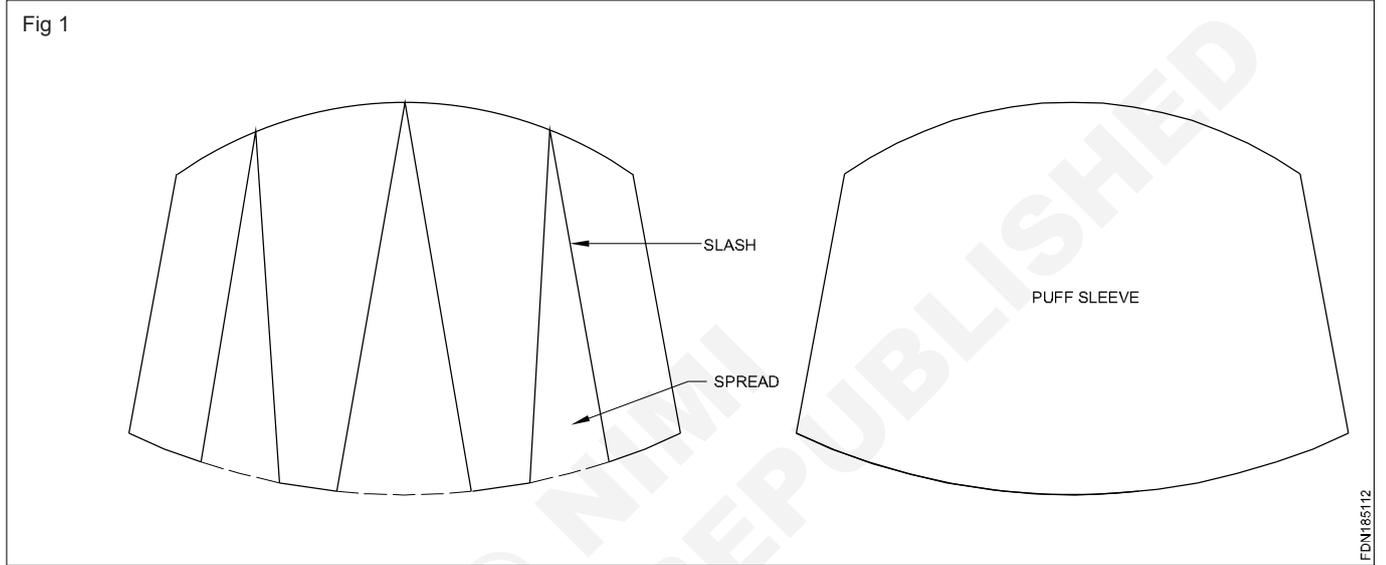
- 1 बोडिस ब्लॉक
- 2 आस्तीन ब्लॉक
- 3 स्कर्ट ब्लॉक
- 4 पतलून ब्लॉक
- 5 शर्ट ब्लॉक, आदि।

ब्लॉक पैटर्न बनाना (Block pattern making)

ब्लॉक पैटर्न बनाते समय हमें निम्नलिखित बातों का ध्यान रखना होता है।

1 परिधान संतुलन (Garment balance)

ब्लॉक में परिधान का उचित संतुलन होना चाहिए। हमें सेंटर फ्रंट लाइन



और सेंटर बैक लाइन को ठीक से फॉलो करना होगा। पैटर्न सटीक शरीर के आकार और अनुपात के साथ फिट होना चाहिए।

2 सहज अलाउअन्स (Ease allowance)

कुछ निकाय ब्लॉक पैटर्न का लेआउट तैयार करते समय न्यूनतम सहज अलाउअन्स जोड़ रहे हैं, लेकिन अनुकूलन करते समय, हमें सहज अलाउअन्स को संशोधित करना होगा।

3 लेआउट (Drafting)

हमें सभी आवश्यक मापों का उपयोग करना होगा और ब्लॉक पैटर्न का लेआउट तैयार करना होगा। ड्राफ्टिंग फ्रेंच कर्व और 'L' स्क्वायर जैसे उचित पैटर्न मेकिंग टूल्स का उपयोग करके की जानी चाहिए।

4 टेस्ट फिट (Test fit)

ब्लॉक तैयार करने के बाद, हमें फिटिंग की जांच करने के लिए उन्हें एक मॉडल या डमी पर लपेटना होता है। संशोधनों के अनुसार पैटर्न में बदलाव किया जाना चाहिए और अंतिम ब्लॉक तैयार किए जाने चाहिए।

पैटर्न लेआउट (Pattern layout)

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

- पैटर्न लेआउट के बारे में समझाएं ।

पैटर्न लेआउट (Pattern layout)

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 (Work and safety precautions for creating and cutting the paper pattern) : कागज पर पैटर्न का लेआउट तैयार करने से पहले माप को अंतिम रूप दिया जाना है। अधूरी माप जानकारी से भ्रम हो सकता है।

पैटर्न ड्राफ्ट का कार्य क्षेत्र पर्याप्त चौड़ा होना चाहिए ताकि पेपर और माप त्रुटि को ठीक करने से बचने के लिए आवश्यक पैटर्न को समायोजित किया जा सके।

पैटर्न का लेआउट तैयार करते समय 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 की क्षति से बचने के लिए सभी गलत पंक्तियों को मिटाना होगा।

ड्राफ्टिंग के बाद, सटीकता सुनिश्चित करने के लिए सभी मापों की जाँच की जानी चाहिए।

ड्राफ्ट किए गए पैटर्न को काटने में सीम लाइन के आउटसाइड किनारे का पालन करना होता है।

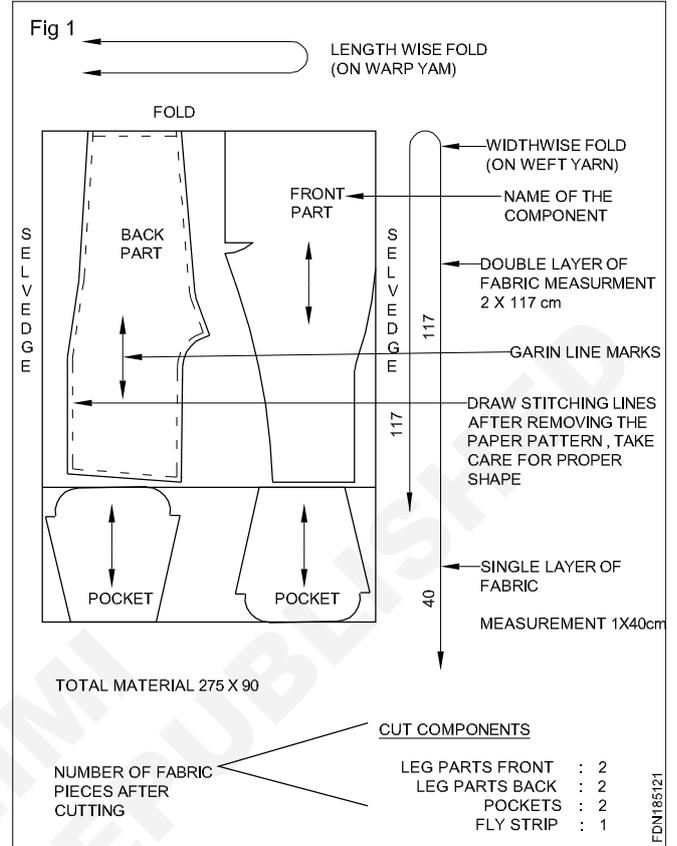
सीम लाइन और फोल्ड लाइन जहाँ भी हो, वहाँ खाँचे बनाए जाने चाहिए।

लेआउट (Layout) : लेआउट घटकों के प्लेसमेंट को आर्थिक तरीके से दिखाता है। आम तौर पर, घटकों को ग्रेन पर रखा जाना चाहिए, जिसका अर्थ है कपड़े की बुनाई की वॉर्प दिशा में।

केवल कुछ मामलों में, भागों को बायस ग्रेन पर रखना होता है, जिसका अर्थ है 45 डिग्री के कोण पर वॉर्प ग्रेन्स को पार करना। यह जानकारी लेआउट के लिए ग्राफिक में प्रत्येक घटक पर एक तीर द्वारा इंगित की गई है। (Fig 1) यह जानकारी लेआउट के लिए ग्राफिक में प्रत्येक घटक पर एक तीर द्वारा इंगित की गई है। (Fig 1)

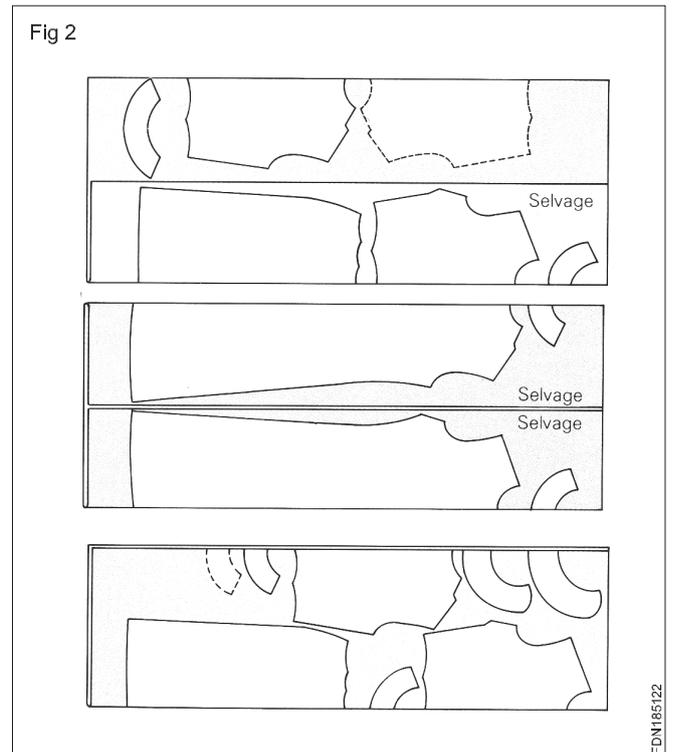
इसके अलावा, आपको सादे या मुड़े हुए कपड़े और आकार के बारे में जानकारी मिलती है। फ़ोल्ड विड्थवाइज़ का अर्थ है वेत लाइन के साथ मैटेरियल को फ़ोल्ड करना, यानी फ़ोल्ड चौड़ाई की दिशा में दिखाई देगा लेकिन मैटेरियल की लंबाई का हिस्सा होगा। लम्बाई में मोड़ने का अर्थ है कि मैटेरियल को वॉर्प की रेखा के साथ मोड़ना, यानी मैटेरियल की चौड़ाई को किनारे के समानांतर मोड़ना।

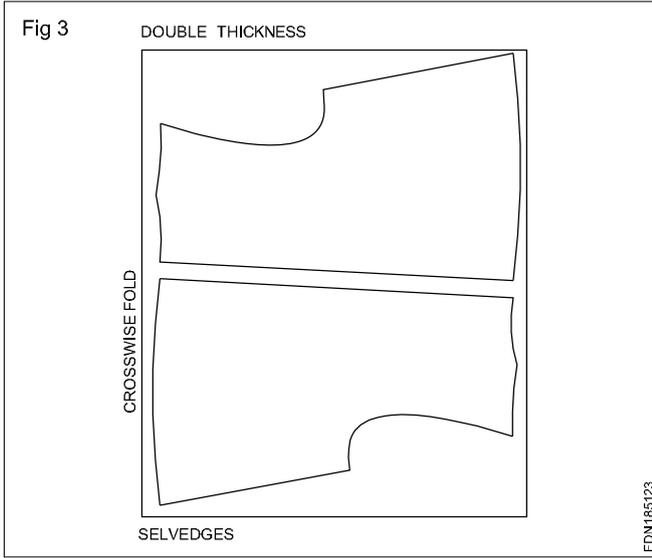
ग्रेन लाइन मार्क द्वारा इंगित दिशा में घटकों को लेआउट करने के लिए हमेशा ध्यान रखें। अन्यथा, मैटेरियल धोने के बाद फैल जाएगी। आम तौर पर, तीन प्रकार के लेआउट प्रतिष्ठित होते हैं



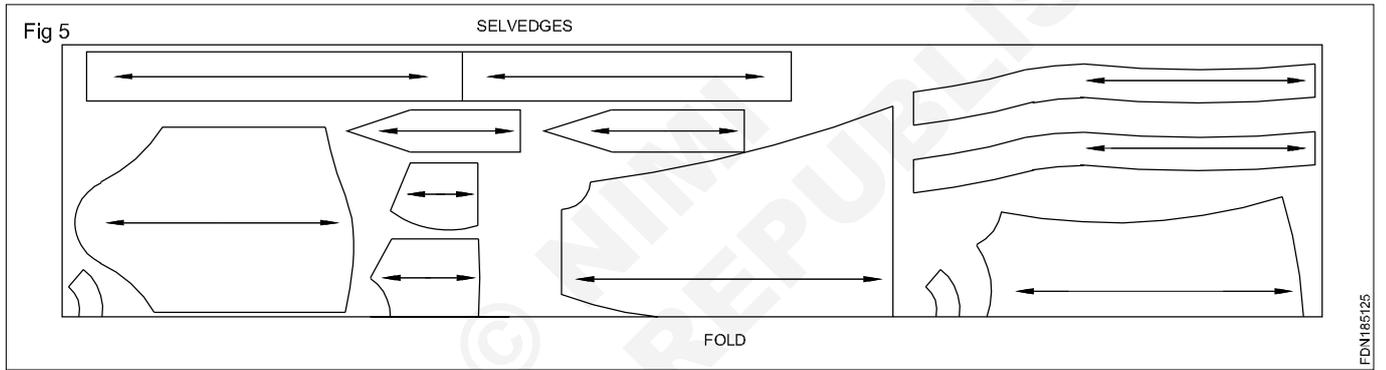
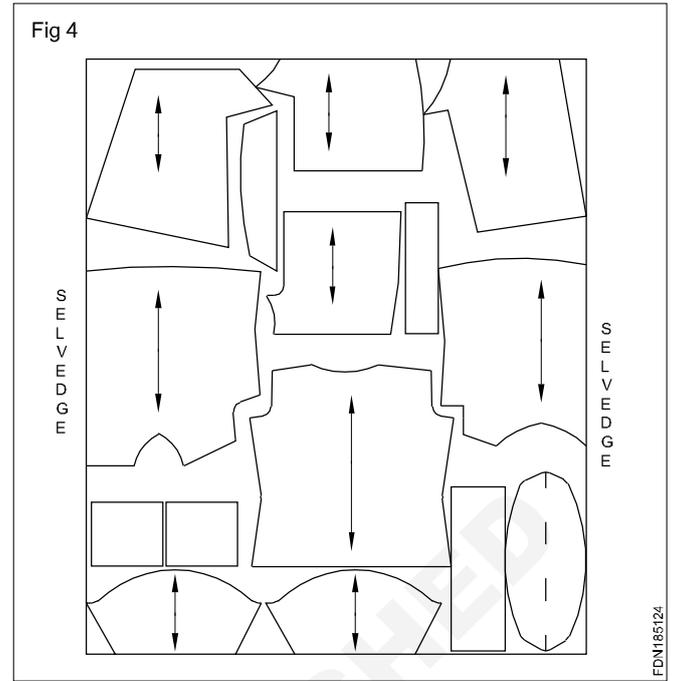
- लंबाई की तह पर लेआउट (Fig 2)

- चौड़ाई की तह पर लेआउट (Fig 3)





- खुला लेआउट (पूरा परिधान रखना) (Fig 4)
- दिशात्मक लेआउट (एक तरह से लेआउट) (Fig 5)



लेआउट के नीचे, कपड़े को काटने के बाद काटे गए घटकों की संख्या दी गई है। उदाहरण के लिए डबल लेयर्ड फैब्रिक के मामले में एक पैटर्न कंपोनेंट के परिणामस्वरूप दो कट कंपोनेंट होंगे। यह एक बेहतर अवलोकन देता है कि क्या काटने के बाद सभी घटक उपलब्ध हैं।

इसलिए, सिलाई शुरू करने से पहले आपको घटकों को गिनना नहीं भूलना चाहिए। समान घटक (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 आप से उपयुक्त लेआउट का पता लगाना है (चूंकि आप कपड़े की अलग-अलग चौड़ाई पर काम करते हैं) तो आपको सभी घटकों को आकर्षित करना होगा ताकि आप परीक्षण (खुले लेआउट या पूरे परिधान बिछाने) द्वारा उपयुक्त लेआउट का पता लगा सकें।

लेआउट के लिए सावधानियां (Precautions for layout): यह जांचने के लिए सावधानी बरतनी होगी 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 सबसे अच्छे लाभ के लिए छोटे टुकड़े लगाए जाते हैं। गैर-अनुपालन से कपड़े की कमी हो सकती है। यह सुनिश्चित करना होता है कि कट पैटर्न की ग्रेन लाइन्स फैब्रिक में ग्रेन लाइन के बिल्कुल अनुरूप हों। त्रुटि गलत संरेखण और परिधान के खराब रूप का कारण बन सकती है।

नैप और पाइल फैब्रिक (वेलवेट और कॉर्डरॉय) के साथ-साथ वन-वे डिज़ाइन 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 आउटर किनारे को सटीक रूप से खींचना, ट्रेस करना, चिपकाना, क्लिप करना या पिन करना होता है। जरा सी भी चूक परिधान के आकार को खराब कर सकती है।

काटने के दौरान कटर कटिंग टेबल के चारों ओर घूम सकता है, ताकि ग्रेन की रेखाओं को स्थानांतरित करने और इस तरह असमान किनारों को रोका जा सके। स्थिर, धीमी और सही कटिंग हमेशा तेज और जल्दबाजी में गलत कटिंग से बेहतर होती है, या त्रुटियों की बहुलता से बचने के लिए।

बोडिस ब्लॉक का परिचय (Introduction to bodice block)

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

- प्रारूपण विधि और पैटर्न की शर्तें
- संक्षिप्त रूप के बारे में जानें
- बुनियादी स्कर्ट और उसके प्रकार जानें
- ड्रैपिंग विधि का परिचय दें
- ड्रेस फॉर्म पर बुनियादी ब्लॉकों को लपेटें।

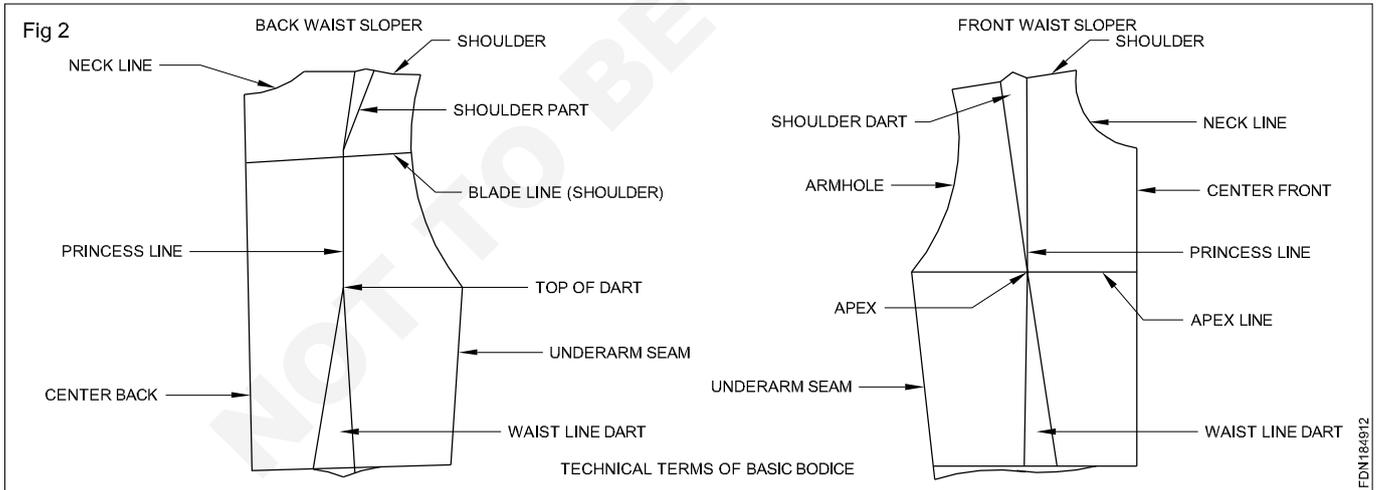
पैटर्न बनाना - परिचय (Pattern Making - Introduction)

मानव शरीर को ढंकने के लिए कपड़े और जानवरों की खाल को कपड़े में बदलने के लिए पैटर्न बनाने की तकनीक सदियों से विकसित हुई है। पिछली और वर्तमान शताब्दियों में, मशीन का उपयोग पैटर्न बनाने के लिए किया गया है। कंप्यूटर के आगमन से पहले, पैटर्न हमेशा हाथ से बनाए जाते थे। व्यक्तिगत शरीर के आकार के बारे में सूक्ष्म विवरण रिकॉर्ड करने के लिए बॉडी स्कैनर की शुरुआत से कपड़ों के उत्पादन के तरीके में क्रांति आ सकती

है। भविष्य में, एक व्यक्ति के माप को कपड़ों के निर्माता को गोता भेजा जा सकता है, जहां उनका उपयोग एक कस्टम पैटर्न बनाने के लिए किया जाएगा जो कि कंप्यूटर द्वारा किए गए परिधान को काटने का मार्गदर्शन करेगा।

बुनियादी चोली का रूपरेखा (Silhouette of basic bodice) (Fig 1)

बेसिक बोडिस की तकनीकी शर्तें (Technical Terms of Basic Bodice) (Fig 2)

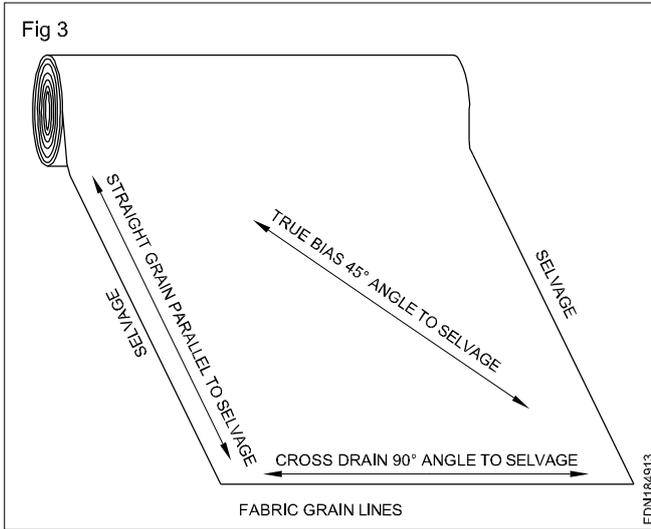


फैब्रिक ग्रेन लाइन्स (Fabric Grain Lines) (Fig 3)

सीधी ग्रेन की रेखाएँ (Straight grain lines)

फैब्रिक ग्रेन लाइन को सही ढंग से समझना और उपयोग करना महत्वपूर्ण है; अन्यथा आपके वस्त्र अनुचित तरीके से लटकेंगे और मुड़ेंगे। जब कपड़े को करघे पर बुना जाता है, तो लून पर रखे गए पहले धागों को ताना सूत या ताना दाना कहा जाता है। इन धागों का दूसरा नाम सीधा ग्रेन है। ये धागे

कपड़े की लंबाई को चलाते हैं, इसलिए यदि आपके पास 3 गज का कपड़ा है, तो ताने के दाने 3 गज लंबे होते हैं। बुने हुए कपड़े में ताने के दाने में सबसे अधिक ताकत होती है और खिंचाव की मात्रा सबसे कम होती है, क्योंकि जब सूत को करघे में सेट किया जाता है तो उसमें तनाव होता है। बुने हुए कपड़े से बने कपड़ों में ताने या सीधे दाने आमतौर पर शरीर के ऊपर और नीचे चलते हैं। इस तरह कपड़े से काटे जाने पर गारमेंट्स अच्छे से लटकते हैं, जब तक कि पैटर्न के टुकड़े सही तरीके से बनाए गए हों।



क्रॉस ग्रेन लाइन (Cross grain line)

करघे को ताने के धागों से सेट करने के बाद, अगला कदम बाने के धागों या बाने के दानों को जोड़ना या बुनना है। इन सूत का दूसरा नाम क्रॉस ग्रेन है। ये सूत कपड़े की चौड़ाई में एक तरफ से दूसरी तरफ या किनारे से किनारे तक फैले होते हैं और सीधे दाने के लिए 90 डिग्री या समकोण पर होते हैं। सेल्वेज ड्रैपिंग बुने हुए किनारे हैं जो कपड़े के बोल्ट की बायीं लंबाई के साथ चलते हैं और सीधे ग्रेन के समानांतर होते हैं।

कभी-कभी एक कपड़ा शरीर के चारों ओर के बजाय ऊपर और नीचे चलने वाले बाने या क्रॉस ग्रेन के साथ काटा जाता है। यह तब किया जा सकता है जब कपड़े के एक या दोनों किनारों पर बॉर्डर डिजाइन हेम पर चित्रित किया जाता है। क्रॉस ग्रेन पर काटे जाने पर एक कपड़ा अलग तरह से लटकता है, खासकर अगर वहाँ इकट्ठा या चुन्नटें हों। गैदज़ या चुन्नटें सपाट नहीं रहतीं, बल्कि शरीर से बाहर निकल जाती हैं। यह आमतौर पर स्कर्ट में स्वीकार्य है लेकिन सीमाओं के साथ डिजाइन करते समय इसे ध्यान में रखा जाना चाहिए।

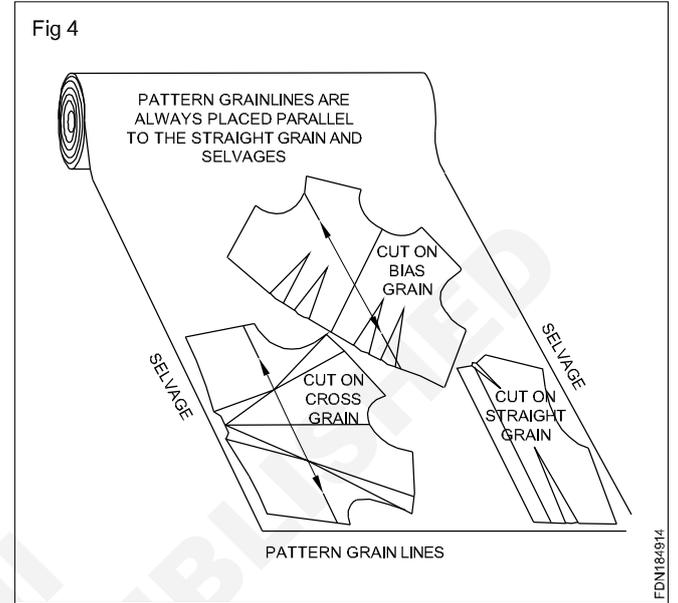
पूर्वाग्रह ग्रेन लाइन (Bias grain line)

कपड़े से कपड़ों को काटने का एक और तरीका है बायस ग्रेन लाइन का उपयोग करना। यदि एक सटीक क्रॉस ग्रेन लाइन (फटा हुआ किनारा या खींचा हुआ धागा) एक सही स्ट्रेट ग्रेन (फटे हुए किनारे या खींचे गए धागे) पर बिछाया जाता है, तो आप एक डायगोनल फोल्ड करेंगे जो स्ट्रेट या क्रॉस ग्रेन के लिए एक सही 45-डिग्री कोण है। इस 45 डिग्री कोण वाली रेखा को टू बायस कहा जाता है। 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 तरह से परिधान के आकार को आकार की एक विस्तृत श्रृंखला में फिट करने का एक तरीका है, जैसा कि निट करते हैं, लेकिन यह प्रति परिधान अधिक कपड़े का उपयोग करता है और सीम पर बिना लहर या तनाव रेखाओं के सिलाई करने के लिए अलग-अलग पंथ हो सकता है।

पैटर्न ग्रेन लाइन्स (Pattern Grain Lines) (Fig 4)

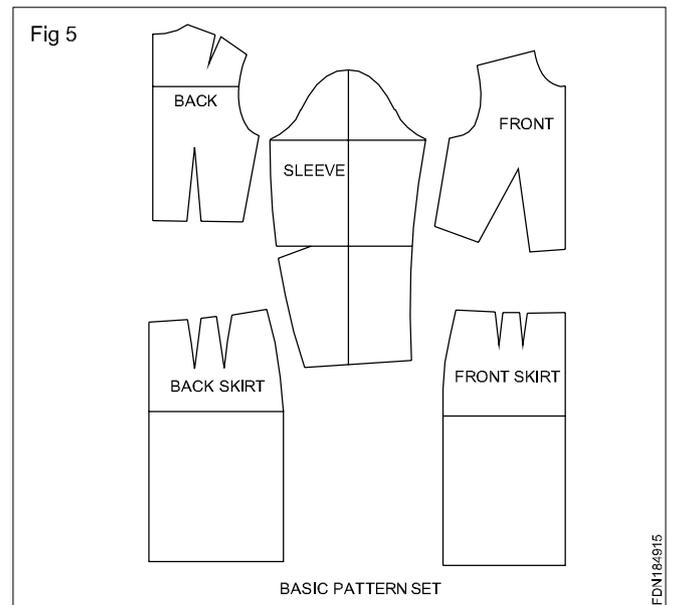
पैटर्न के टुकड़ों पर ग्रेन की रेखाएं खींची जाती हैं ताकि यह सुनिश्चित किया जा सके कि उन्हें कपड़े पर इस तरह से रखा जाएगा जिससे कपड़ों को ठीक से काटा जा सके। ग्रेन लाइन एक सीधी रेखा के रूप में खींची जाती

है जो पैटर्न पीस के किनारे से किनारे तक चलती है। इसमें पैटर्न पर अन्य रेखाओं से इसे अलग करने के लिए तीर शामिल हैं। ग्रेन लाइन को पैटर्न पर विभिन्न स्थानों पर खींचा जा सकता है, यह इस बात पर निर्भर करता है कि परिधान को स्ट्रेट, 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 लाइन हमेशा कपड़े के सीधे ग्रेन और सेल्वेज के समानांतर रखी जाती है।



पैटर्न बनाने की शर्तें (Pattern Making Terms)

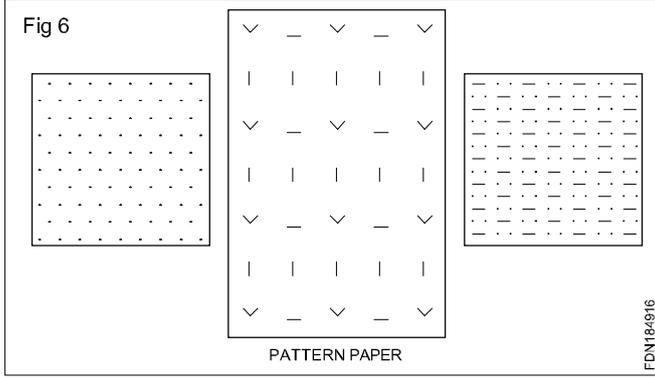
मूल पैटर्न सेट। एक पांच-टुकड़ा पैटर्न सेट, जिसमें आगे और पीछे की चोली और स्कर्ट और आस्तीन के साथ शामिल है, जो एक विशिष्ट रूप या आकृति के आयामों का प्रतिनिधित्व करता है। इसे डिजाइन सुविधाओं के बिना विकसित किया गया है। ट्रेस की गई कॉपी को वर्किंग पैटर्न कहा जाता है। (Fig 5)



पैटर्न पेपर (Pattern Paper) (Fig 6)

पैटर्न पेपर विभिन्न प्रकार के वज़न और रंगों में आता है, प्रत्येक एक विशेष उद्देश्य की पूर्ति करता है। प्रत्येक पेपर सप्लायर उपलब्ध पेपर वेट की सीमा को इंगित करने के लिए एक कोड सिस्टम का उपयोग करता है। निर्माता

की वरीयता व्यक्तिगत पसंद और उसके उपयोग पर आधारित होती 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। उनका उचित कोडिंग और सामान्य उपयोग इस प्रकार है:



IX ग्रेनाइट टैग (.007) से

5X ग्रेनाइट टैग (.019)

रंग-कोडित श्रृंखला में भारी पैटर्न वाले पेपर खरीदे जा सकते हैं। एक शीट, उदाहरण के लिए, एक तरफ ग्रीन और दूसरी तरफ सफेद हो सकती है, ताकि आप पैटर्न की कामकाजी सतह को एक नज़र में देख सकें। कई डिजीजनों वाली कंपनियां यह इंगित करने के लिए पैटर्न को कलर कोड कर सकती हैं कि यह किस डिजीजन से संबंधित है। यह पेपर 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 पहला पैटर्न सही किया गया है), और पैटर्न ग्रेडिंग (विकासशील आकार की श्रेणियां) के लिए।

1 से 5 डबल-ड्यूटी मार्किंग पेपर (1 to 5 Double-Duty Marking paper)

हल्के से भारी, सफेद मार्किंग पेपर का उपयोग पहले पैटर्न विकसित करने और मार्कर बनाने के लिए किया जाता है। इसमें सच्चे दाने की स्थापना के लिए सहायता के रूप में प्रतीक शामिल हैं।

कुछ संक्षिप्त रूप का उपयोग करते हुए दर्जी (The tailor using some abbreviated form)

CH	-	छाती
B	-	स्तन या बस्ट
S	-	सीट
H	-	हिप
W	-	कमर
N	-	गर्दन
A.CH	-	छाती के आर-पार
AB	-	पीछे की ओर
Y	-	योक

S से D	-	कंधे से कंधा मिलाकर डार्ट
SL	-	आस्तीन की लंबाई
D से D	-	डार्ट टू डार्ट
N.W	-	प्राकृतिक कमर
S.B	-	आस्तीन नीचे
L.L.	-	पैर की लंबाई
FL	-	पूरी लंबाई
CP	-	केंद्र बिंदु
घुटना	-	घुटना

पैटर्न की जानकारी (Pattern Information) : एक पेंसिल या फेल्ड-टिप पेन का उपयोग करके, पर्याप्त जानकारी के साथ प्रत्येक पैटर्न को सटीक रूप से चिह्नित करें

इस जानकारी को लिखने के तरीके, और कौन सी जानकारी शामिल है, कंपनी से कंपनी में भिन्न होती है।

पूर्ण पैटर्न जानकारी सेट के भीतर प्रत्येक पैटर्न की एक प्रति पर फेस अप लिखी जा सकती है, केवल शैली संख्या के साथ प्रत्येक डुप्लिकेट आकृति पर एक ग्रेनलाइन।

पूरी जानकारी प्रत्येक पैटर्न आकार और उसके डुप्लिकेट पर फेस अप करके लिखी जा सकती है।

चयनात्मक जानकारी को सामने, पीछे या आस्तीन जैसे पैटर्न घटकों की पहचान करने वाले शब्दों को समाप्त करते हुए लिखा जा सकता है।

पैटर्न बनाने में प्रयुक्त प्रतीक (Symbols Used in Pattern Making) (Fig 7)

निम्नलिखित उदाहरणों को एक मार्गदर्शक के रूप में इस्तेमाल किया जा सकता है

ग्रेन रेखा (Grainline) : प्रत्येक पैटर्न टुकड़े की लंबाई के माध्यम से हमेशा ग्रेनलाइन बनाएं।

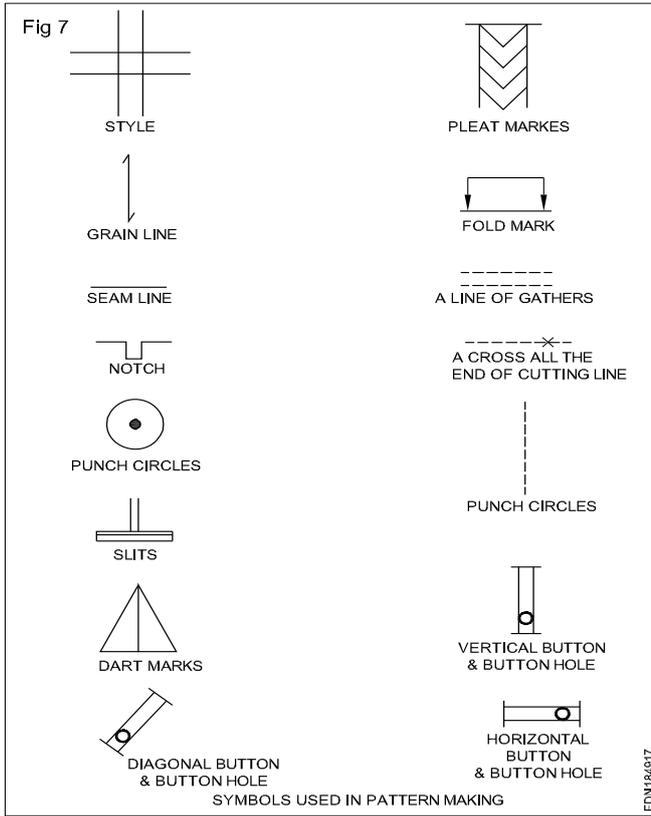
पैटर्न वाला हिस्सा (Pattern part) : नाम से पहचानें (उदाहरण के लिए, सामने, पीछे, चोली, स्कर्ट, आस्तीन, कॉलर, जेब)

स्टाइल क्रमांक (Style number) : 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 का आकार (Pattern size) : दी गई आकार सीमा के भीतर विशिष्ट आकार दें।

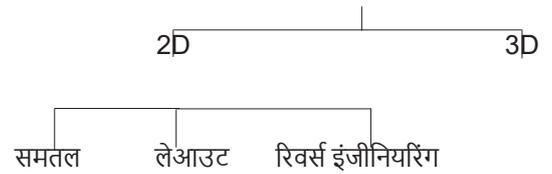
पैटर्न के टुकड़ों की संख्या (Number of pattern pieces) : प्रत्येक विशिष्ट पैटर्न आकार के लिए काटे जाने वाले टुकड़ों की संख्या की पहचान करें

कट का प्रतीक (Cut symbol) : कट शब्द के प्रतीक के रूप में आकार



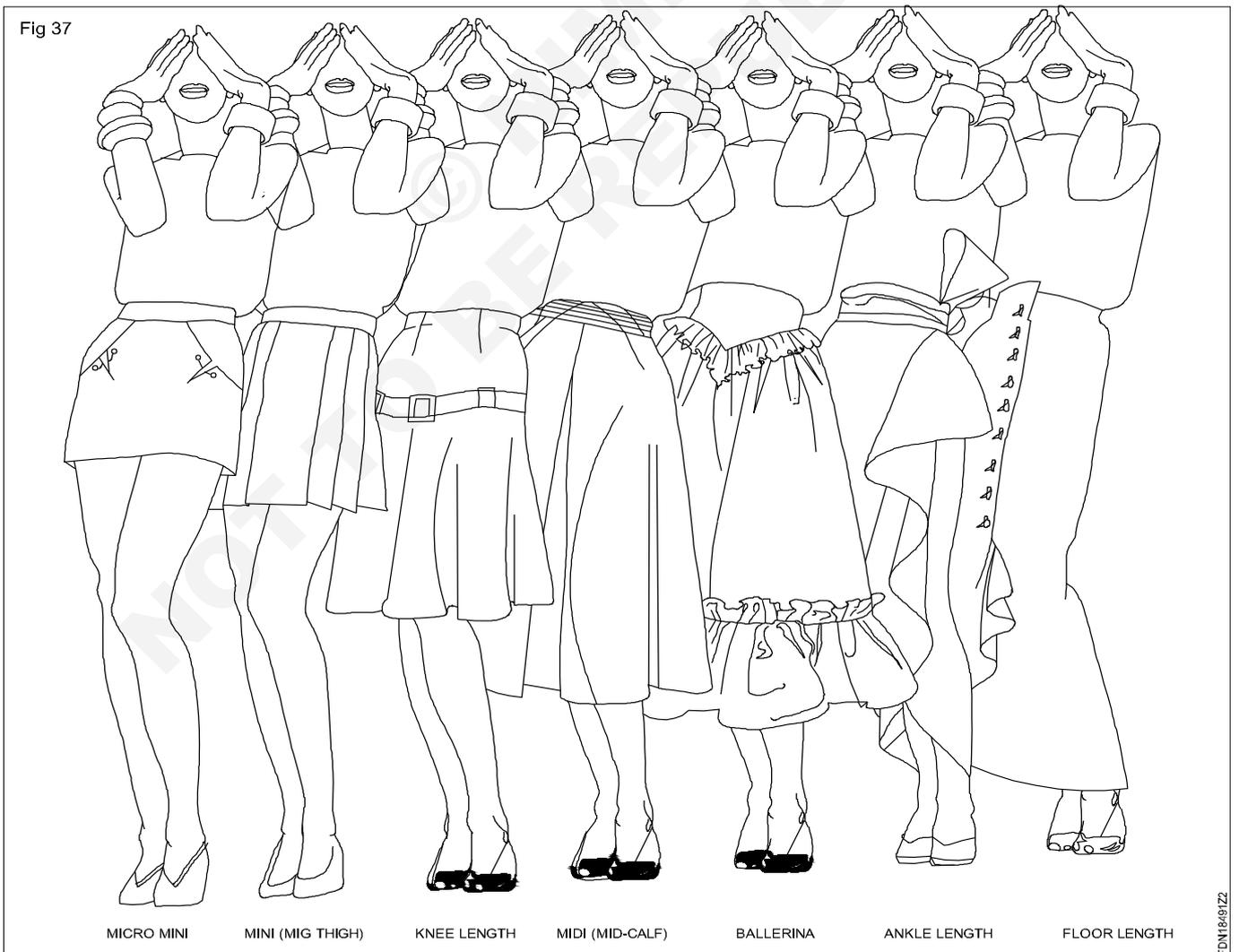
और टुकड़ों की संख्या के बीच एक क्षैतिज रेखा खींची जा सकती है, या शब्द ही टुकड़ों की संख्या से पहले हो सकता है (उदाहरण के लिए, दो कार्टे)।

नमूना



सीधा स्वरूप (Flat pattern) : एक पैटर्न मौजूदा फाउंडेशन पैटर्न से उत्पन्न होता है जिसे स्लोप या ब्लॉक कहा जाता है। एक स्लपर एक ऐसा पैटर्न है जिसमें कोई सीम अलाउअन्स या स्टाइल लाइन नहीं है। गारमेंट स्टाइल्स का एक स्लोपर माय रेड तैयार किया जा सकता है। पैटर्न निर्माता एक नई शैली कॉलर बनाता है और विवरणों को जोड़कर एक डिजाइन तैयार करता है। तेजी से और सटीक होने के कारण रेडी टू वियर मार्केट में उपयोग की जाने वाली फ्लैट पैटर्न बनाने की विधि।

आलेखन विधि (Drafting Method) : पैटर्न को सीधे माप से बनाया जाता है जो किसी व्यक्ति या शरीर के रूप में एकत्र किए गए माप का उपयोग करके किया जाता है, पैटर्न सीधे कागज में खींचा जाता है।



रिवर्स इंजीनियरिंग (Reverse Engineering) : रिवर्स इंजीनियरिंग को गारमेंट डिस्कंस्ट्रक्शन कहा जाता है या मौजूदा गारमेंट से नॉक-ऑफ पैटर्न बनाया जाता है।

स्कर्ट (Skirt) (Fig 8)

परिचय (Introduction) : एक स्कर्ट के रूपरेखा को बदलना (रचनात्मक विवरण के संबंध में इसका बाग्रीन आकार) डिजाइनरों के लिए उन बिंदुओं में से एक है जो फैशन की नज़र और दिशा बदलना चाहते हैं। एक स्कर्ट जिसका मूल आकार हाथ सीधे हिपलाइन से हेम तक होता है, हेम लाइन के स्वीप को बढ़ाकर या घटाकर, स्कर्ट को फिगर से दूर या उसके करीब ले जाकर, या कमर को ऊपर और नीचे करके मौलिक रूप से बदल दिया जाता है।

स्कर्ट ब्लॉक का परिचय (Introduction to skirt block)

चार स्कर्ट फ़ाउंडेशन (Four Skirt Foundations) (Fig 9) :

चार स्कर्ट नींवों में से प्रत्येक का एक विशिष्ट नाम है जो इसके रूपरेखा की पहचान करता है। यह मूल स्कर्ट से विचलन की मात्रा है जो नए रूपरेखा को निर्धारित करती है।

स्कर्ट सीधे हिपलाइन से हेमलाइन तक लटकती है।

आकार या त्रिकोणीय (Shape or Triangular) : स्कर्ट कूल्हे से दूर गिरती है, हेमलाइन पर बाहर निकलती है, हेमलाइन स्वीप को बढ़ाती है (इस श्रेणी में गोलाकार और फ्लेयर्ड आकृतियाँ शामिल हैं।)

खूंटी या उलटा त्रिकोण (Pegged or Inverted Triangle) : स्कर्ट कूल्हे के स्तर से हेमलाइन तक अंदर की ओर गिरती है। कूल्हे से हेम तक पतला करके कमर और कूल्हे की परिपूर्णता को बढ़ाकर पेगाड़ रूपरेखा प्राप्त किया जा सकता है।

घंटी के आकार (Bell-shape) : स्कर्ट कूल्हे के ऊपर, ऊपर या नीचे

Fig 38



STRAIGHT
(RECTANGULAR)

A-SHAPE
(RECTANGULAR)

PEGGED
(INVERTED TRIANGLE)

BEL-SHAPE

FDN18/9123

फिगर के कर्व्स से चिपक जाती है और हेमलाइन के साथ फ्लुइड मूवमेंट में टूट जाती है।

स्कर्ट को निम्नलिखित तीन क्षेत्रों के संदर्भ में वर्णित किया गया है

स्वीप (The sweep) : हेमलाइन पर स्कर्ट की चौड़ाई।

गति (Movement) : स्कर्ट रूपरेखा की परिपूर्णता।

विराम बिंदु (The break point) : वह बिंदु जिस पर स्कर्ट शरीर से द्रव गति में टूट जाती है।

स्लीव ब्लॉक का परिचय (Introduction to sleeve block)

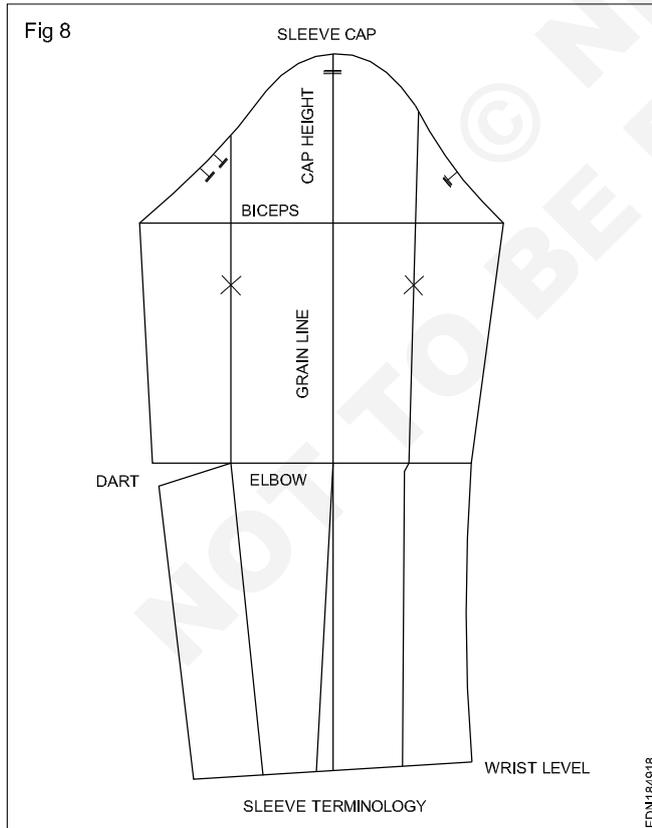
उद्देश्य: इस पाठ के अंत में आप यह जान सकेंगे :

• का नाप

स्लीव (Sleeves): आर्महोल को सुचारू रूप से या इकट्ठा करने के लिए स्लीव को डिजाइन किया जा सकता है। उन्हें सज्जित या अतिरंजित परिपूर्णता के साथ डिजाइन किया जा सकता है, और किसी भी लम्बाई में काटा जा सकता है।

स्लीव की हेमलाइन को कई तरीकों से फिनिश किया जा सकता है। एक सीधी या पूरी स्लीव को एक संलग्न कफ, बैड, लोचदार या आवरण द्वारा सीमित किया जा सकता है। यदि पुष्टि नहीं की जाती है, तो स्लीव में स्व-हेम हो सकता है या ट्रिम के साथ सामना या किनारा हो सकता है। हाथ से प्रवेश करने के लिए खोलने को भी विभिन्न तरीकों से इलाज किया जा सकता है, जेबों के साथ स्लिट्स, फेसिंग, या फोल्ड बैक से लेकर ज़िपर स्टाइल क्लोजर तक।

स्लीव शब्दावली (Sleeve Terminology) (Fig 1)



स्लीप लैप (Sleep Lap): स्लीव का शीर्ष सामने से पीछे की ओर मुड़ा हुआ है।

टोपी की ऊँचाई (Cap Height) : बाइसेप्स से कैप एट सेंट की दूरी

बाइसेप्स लेवल (Biceps Level) : स्लीव का सबसे चौड़ा हिस्सा टोपी को निचली स्लीव से अलग करता है।

इज़ स्लीव (Sleeve Ease) : बाइसेप्स, कोहनी और कलाई के स्तर पर अतिरिक्त अलाउअन्स हाथ की परिधि को समायोजित करता है और सहजता से लेकर चलन की स्वतंत्रता के लिए आसानी की अनुमति देता है।

1 1/2 से 2 या अधिक इंच।

कैप आसानी (Cap Ease) : कप और आर्महोल माप के बीच अंतर। (1 से 1 1/8 इंच तक)

कोहनी का स्तर (Elbow Level) : डार्ट का स्थान, हाथ की कोहनी के साथ समतल।

कलाई का स्तर (Wrist level) : आस्तीन के नीचे, कलाई के साथ स्तर।

ग्रेन रेखा (Grain line) : टोपी के शीर्ष से कलाई के स्तर तक आस्तीन का केंद्र-स्लीव का सीधा ग्रेन।

क्वार्टरिंग स्लीव (Quartering sleeve) : स्लीव को टोपी से कलाई तक 4 बराबर भागों में बांटा गया है। स्लीव फैलाने के लिए गाइड लाइन के रूप में उपयोग करता है। त्रैमासिक अनुमानों को 'x' के रूप में लेबल किया गया है।

नोचेस (Notches) : एक पायदान सामने की स्लीव को इंगित करता है, दो पायदान बैक स्लीड को इंगित करता है, पायदान इंगित करता है कि स्लीव और कंधे कहाँ मिलते हैं।

स्लीव (Sleeves)

एक परिधान बिना स्लीव का हो सकता है या आस्तीन के साथ समाप्त किया जा सकता है। यह काफी हद तक फैशन, मौसम (अक्सर गर्मियों के कपड़े बिना स्लीव के होते हैं) आदि पर निर्भर करता है।

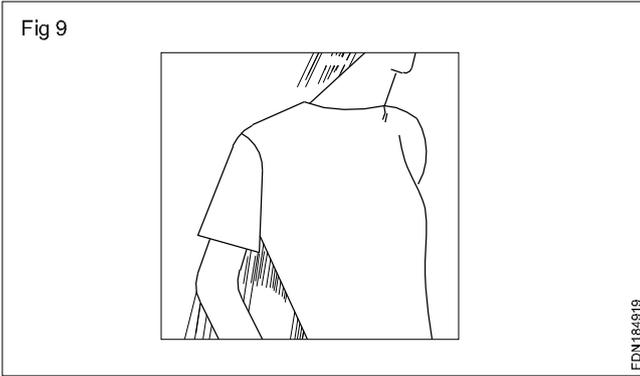
स्लीव विभिन्न शैलियों में आते हैं। वे दिखने और निर्माण की विधि में भिन्न हैं। यह उस तरीके से संबंधित है जिस तरह से स्लीव ऊपरी वस्त्र से जुड़ा हुआ है और जिस तरह से आस्तीन को आकार दिया जाता है और नीचे समाप्त किया जाता है।

परिधान के डिजाइन के आधार पर आस्तीन अलग-अलग लंबाई का हो सकता है। स्लीव के तल को भड़काया, इकट्ठा या पतला किया जा सकता है। फिनिशिंग फेसिंग, बाइंडिंग, स्लीव बैड लगाकर या कफ लगाकर की जा सकती है।

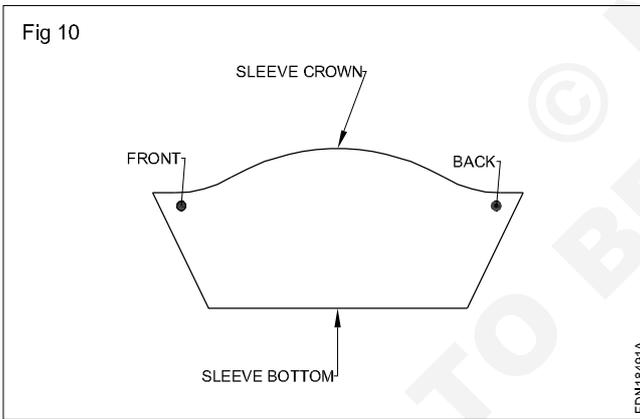
एक लंबी स्लीव के अच्छे फिट के लिए कोहनी पर शेपिंग दी जाती है। कुछ मामलों में पीछे की ओर डार्ट्स या आसान सिलाई दी जाती है। यह कपड़े को बिना तनाव या फाड़े कोहनी को मोड़ने के लिए जगह देने के लिए किया जाता है।

तीन बुनियादी प्रकार की स्लीव्स को अलग किया जा सकता है: सेट-इन स्लीव, रैगलन स्लीव और कट-ऑन स्लीव (किमोनो स्लीव)।

सेट-इन स्लीव को अलग से काटा और सिला जाता है और फिर यह परिधान के आर्महोल जैसा लगता है। आम तौर पर स्लीव का मुकुट बिल्कुल कंधे की रेखा पर टिका होता है। (Fig 2)



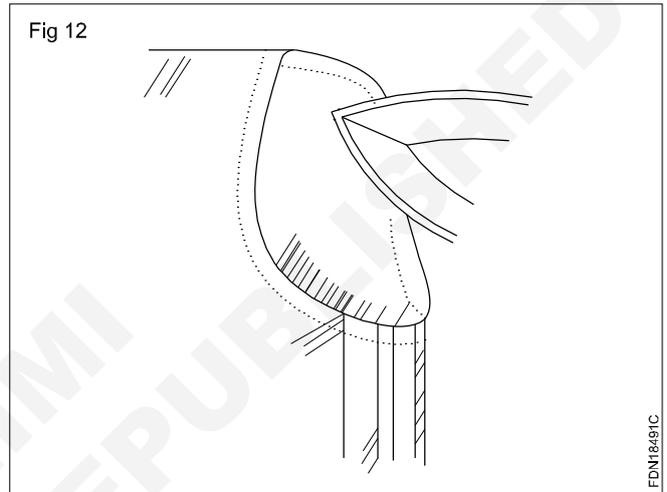
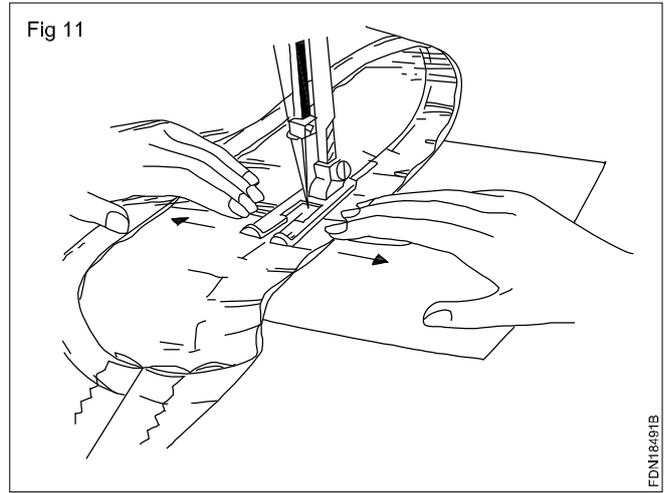
कपड़े की कुछ शैलियों में कंधे का हिस्सा अतिव्यापी होता है ताकि स्लीव का मुकुट ऊपरी बांह पर टिका रहे। स्लीव के मुकुट के सामने के हिस्से में पीछे की तुलना में गहरा वक्र होता है। (Fig 3)



स्लीव आर्महोल परिधि जब बोडिस आर्महोल परिधि की तुलना में थोड़ी अधिक होती है। स्लीव को आर्महोल से जोड़ते समय स्लीव क्राउन पर इस अतिरिक्त मैटेरियल को आसानी से सिलाई लगाकर सेट किया जाना चाहिए।

संकेत (Hints)

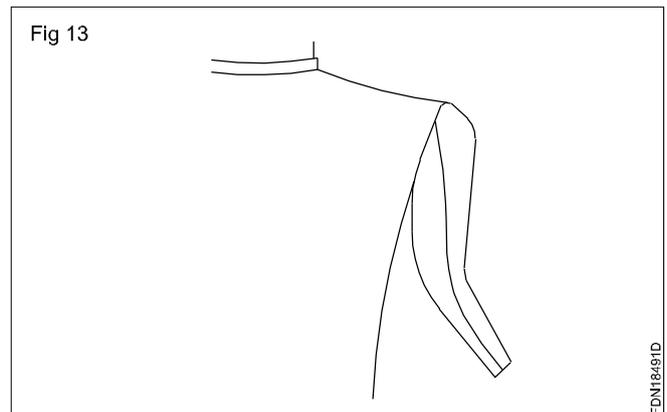
- आर्महोल (परिधान की चोली) पर झुर्रियों से बचने के लिए आर्महोल के लिए अतिरिक्त मैटेरियल की सिलाई करते समय आर्महोल के किनारे को नहीं खींचा जा सकता है। इसके बजाय दोनों तरफ अतिरिक्त मैटेरियल (आसानी) खींचें। (Fig 4)
- सेट-इन स्लीव सीम को न तो स्लीव पर दबाया जाता है और न ही चोली के कंपोनेंट पर इसे खुला रखा जाता है और इसे दबाया भी नहीं जाता है। (Fig 5)



ज्यादातर आस्तीन एक ही टुकड़े की होती है, लेकिन कोट और जैकेट में इसे अक्सर दो टुकड़ों से बनाया जाता है। यहाँ टुकड़ों को स्लीव के आकार का अनुसरण करने के लिए घुमावदार किया गया है और सीम को पीछे की ओर रखा गया है। आस्तीन को आर्महोल में सेट करने से पहले दो टुकड़े जुड़ जाते हैं।

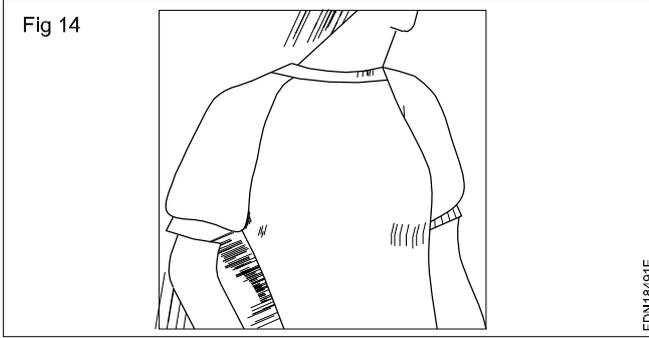
वन-पीस स्लीव्स में अंडरआर्म स्लीव बोडिस के साइड सीम में समाप्त होती है। लेकिन टू-पीस स्लीव्स की सीम चोली के साइड सीम में कभी खत्म नहीं होती। (Fig 6)

सेट-इन स्लीव की भिन्नता को शर्ट स्लीव कहा जाता है जो आर्महोल से एक अलग विधि (शर्टस्लीव विधि) से जुड़ी होती है। यहां बाजू को दोनों से पहले



आर्म-होल से जोड़ा जाता है, गारमेंट साइड सीम और अंडरआर्म स्लीव सीम को सिला जाता है। चूंकि आस्तीन का ताज गहरा घुमावदार नहीं है, इसलिए केस सिलाई की आवश्यकता नहीं है।

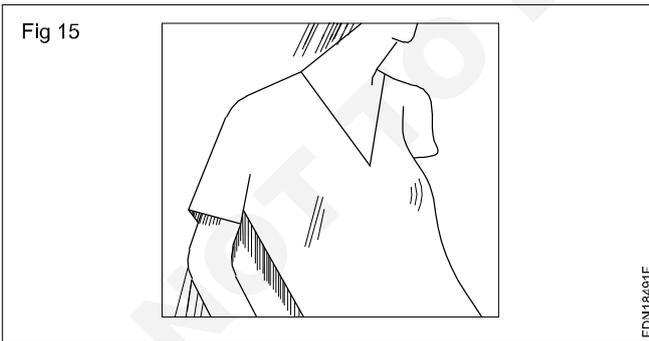
एक अन्य प्रकार की स्लीव रागलाण आस्तीन है, जिसमें चोली के हिस्से को स्लीव के साथ जोड़ा जाता है। इसमें ढीले आर्महोल हैं और कोट के लिए आदर्श है, क्योंकि उन्हें नीचे पहनने के लिए अन्य कपड़ों के लिए अधिक जगह की आवश्यकता होती है। (Fig 7)



रागलन स्लीव का आर्महोल सीम नेकलाइन से अंडरआर्म (स्कार्फ) और वापस नेकलाइन तक चलता है। यह स्लीव पूरे शोल्डर एरिया को कवर करती है। इसे एक पीस से बनाया जा सकता है, फिर शोल्डर लाइन के साथ डार्ट की मदद से स्लोपिंग की जाती है। इस स्लीव के लिए स्लीव को फ़िनिश करने के बाद अंडरआर्म और साइड सीम को सिला जाता है।

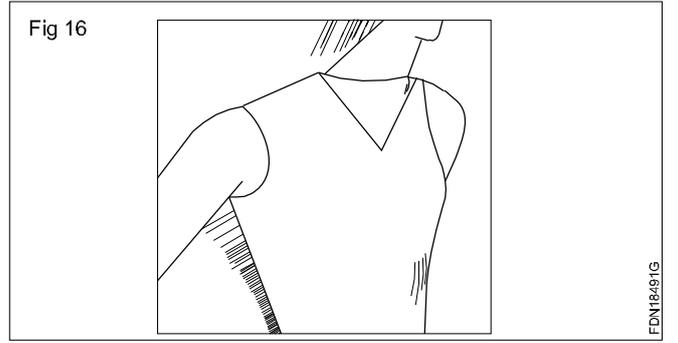
यदि रागलन दो टुकड़ों से बना है तो स्लीव को एक सीवन के आकार का बनाया जाता है जो कंधे के पार और आउटर बांह के नीचे चलता है। इसे कर्व्स पर जरूरत होगी जो स्ट्रेन रिलीज करते हैं। अंडर आर्म सीम और बोडिस साइड सीम को सिलने से पहले रागलन को भी जोड़ा जाएगा।

किमिनो स्लीव (कट-ऑन स्लीव) को मुख्य चोली के टुकड़े के विस्तार के रूप में काटा जाता है। स्लीव का अगला भाग चोली के साथ एक में काटा जाता है और आस्तीन का पिछला भाग चोली बैक के साथ होता है। इसे ढीले या बंद फिटिंग के आकार का बनाया जा सकता है। (Fig 8)



लूज फिट में गसेट पीस की कोई जरूरत नहीं होती है, लेकिन सीम को सिलने से पहले या बाद में अंडर आर्म को चोली स्ट्रिप या टेप से मजबूत किया जाना चाहिए।

यदि एक बिना आस्तीन का पोशाक चुना जाता है यदि आम तौर पर पूर्वाग्रह के टुकड़े या आकार के फेस के साथ समाप्त हो जाता है। अंडरआर्म पर एक जोड़ के साथ आकार के फेसेस आमतौर पर एक टुकड़े में काटे जाते हैं। यदि इसे दो टुकड़ों में काटा जाए तो अंडरआर्म और कंधे पर एक जोड़ दिखाई देगा। बहुत हल्के वजन इंटरफेसिंग स्थिरता जोड़ता है। (Fig 9)



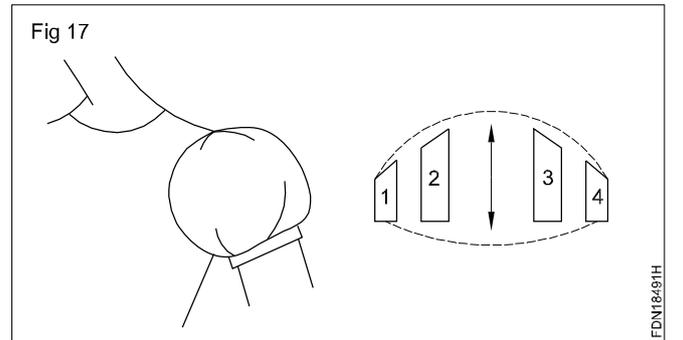
बुनियादी स्लीव और स्लीव फिनिश की विविधताएं (Variations of basic sleeves and sleeve finish)

आस्तीन शैलियों की विविधता मूल स्लीव पैटर्न से विकसित की जा सकती है। शैलियों कपड़े, पोशाक शैली और फैशन जैसे विभिन्न कारकों पर निर्भर करती हैं।

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

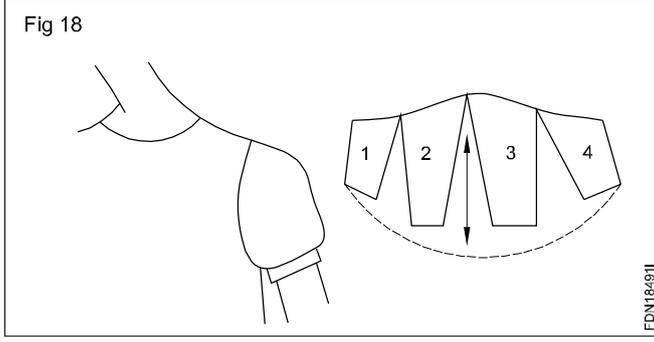
सेट-इन स्लीव वेरिएशन (Set-in sleeve variation): पफ स्लीव्स छोटी लंबाई की होती हैं। इस शैली के लिए मध्यम और हल्के वजन के कपड़े सबसे उपयुक्त हैं। पफ स्लीव्स तीन तरह की होती हैं। पहले प्रकार में, समूह ऊपर और नीचे दोनों तरफ बनते हैं। बेसिक स्लीव पैटर्न को सेंटर लाइन और दोनों तरफ से काटा जाता है।

फिर वे अधिक चौड़ाई पाने के लिए और स्लीव के ऊपर और नीचे इकट्ठा होने के लिए अलग-अलग होते हैं। स्लीव की टोपी का उच्चतम बिंदु 1.5 cm ऊपर उठाया जाता है और एक चिकनी घुमावदार रेखा खींची जाती है। इसी तरह, स्लीव के निचले सिरे को केंद्र बिंदु पर 1 सेंटीमीटर कम किया जाता है और एक चिकनी वक्र खींची जाती है। ऊपर और नीचे के हिस्से आर्महोल और स्लीव राउंड की परिधि में इकट्ठे होते हैं। फिर इसे सेट-इन स्लीव की तरह तैयार किया जाता है। (Fig 10)

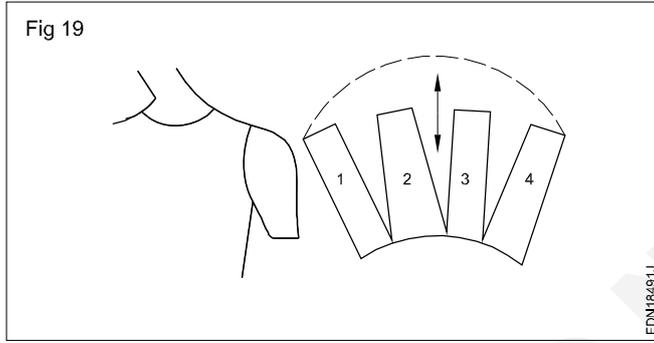


दूसरे प्रकार की पफ स्लीव के साथ, केवल नीचे की तरफ इकट्ठा होते हैं। आस्तीन के पैटर्न को किनारे से ऊपर की ओर खिसकाया जाता है और फिर पूर्णता की अनुमति देने के लिए फैलाया जाता है। स्लीव को निचले सिरे पर 3 से 5 सेमी लंबा करने के बाद और दिखाए गए अनुसार एक चिकनी वक्र दिया जाता है। निचला भाग एक बैंड या बायस बाइंडिंग के साथ इकट्ठा और समाप्त होता है

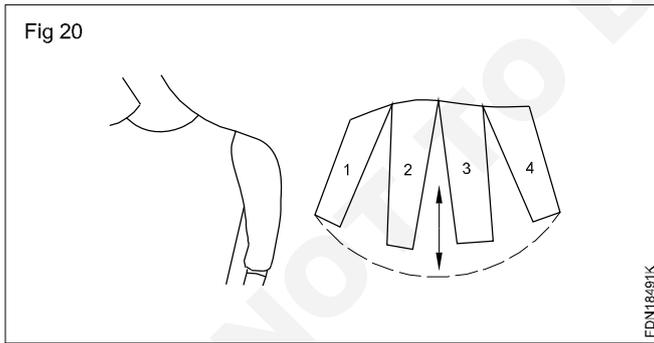
इलास्टिक का उपयोग करके इकट्ठा किया जा सकता है (नीचे समझाया गया है) (Fig 11)



तीसरी किस्म में संग्राहक शीर्ष सिरे पर होते हैं। स्लीव पैटर्न को फोप किनारे से निचले हिस्से तक काटा जाता है और पूर्णता के लिए अनुमति देने के लिए फैलाया जाता है, स्लीव का ताज बढ़ाया जाता है और एक चिकनी घुमावदार रेखा खींची जाती है। शीर्ष खंड को आर्महोल की परिधि में इकट्ठा किया जाता है और सेट-इन स्लीव की तरह तैयार किया जाता है। (Fig 12)



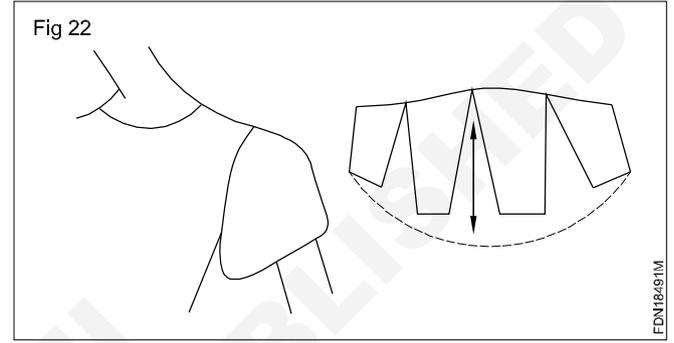
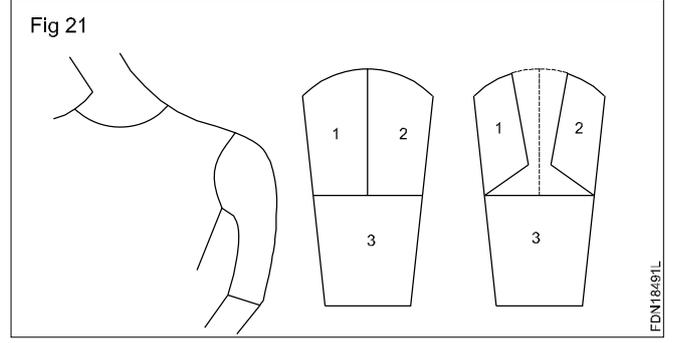
बिशप स्लीव (Bishop sleeve): दूसरे प्रकार की पफ स्लीव का रूपांतर है। यहां स्लीव पूरी लंबाई या केवल तीन-चौथाई लंबाई की होती है। यह स्लीव के तल पर इकट्ठा होता है, एक बैंड या कफ में सेट होता है। (Fig 13)



लेग-ओ-मटन (The Leg-O-Mutton): आस्तीन एक लंबी स्लीव है, जिसमें कोहनी के नीचे एक तंग फिटिंग होती है और ऊपर की तरफ इकट्ठा होती है। ऊपरी भाग के लिए मूल स्लीव चोली का उपयोग किया जाता है। इसे मध्य रेखा में काटा जाता है और दिखाए गए अनुसार फैलाया जाता है। (Fig 14)

बेल स्लीव (Bell sleeve): पफ स्लीव का भी एक प्रकार है। बेल स्लीव को स्लीव के तल पर अधिक चौड़ाई के साथ डिज़ाइन किया गया है, लेकिन मैटेरियल एकत्र नहीं की गई है। बेसिक स्लीव पैटर्न को नीचे से ऊपर की

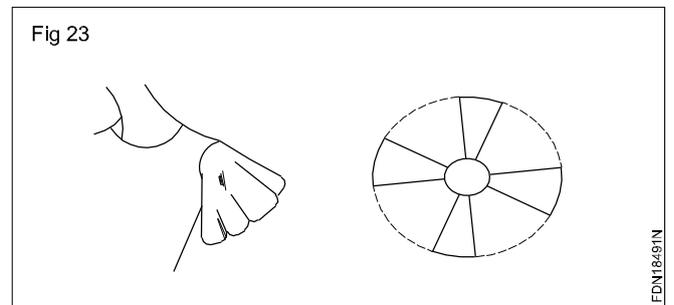
ओर काटा जाता है और अतिरिक्त चौड़ाई पाने के लिए खुला फैलाया जाता है। घंटी का आकार देने के लिए बीच का तल थोड़ा बढ़ा हुआ है। स्लीव का तल 1 संकीर्ण हेम या आकार के फेस के साथ समाप्त हो गया है। (Fig 15)



अन्य स्लीव से अलग सर्कुलर स्लीव में कोई अंडरआर्म सीम नहीं है स्लीव के निचले हिस्से में गोलाकार आकार होता है और नीचे की परिधि अधिक होती है। स्लीव क्राउन और आर्महोल पर नॉच स्लीव को आर्महोल से जोड़ते समय आगे और पीछे के हिस्से की पहचान करने में मदद करते हैं। नीचे एक संकीर्ण हेम के साथ समाप्त हो गया है।

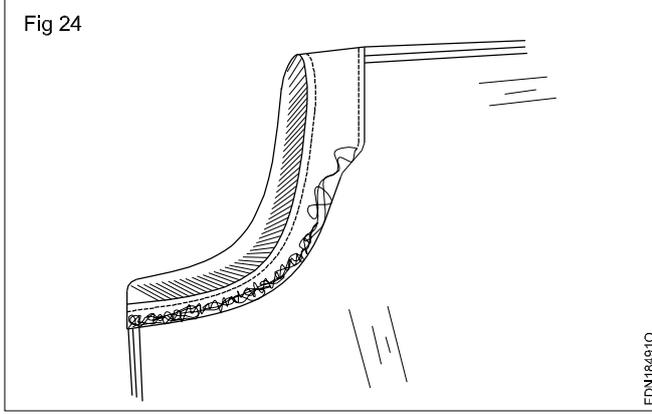
स्लीव पैटर्न को 4 खंडों में काटा जाता है जो इस तरह से स्थित होते हैं कि खंड 1 और 3 और 2 और 4 एक दूसरे के विपरीत स्थित होते हैं। खंडों के निचले किनारे एक वृत्त बनाने के लिए जुड़े हुए हैं। इससे स्लीव बॉटम का घेरा बढ़ जाएगा।

स्लीव टॉप की लंबाई और आकार में कोई बदलाव नहीं होता है लेकिन वर्गों को एक प्रकार का वृत्त बनाने के लिए व्यवस्थित किया जाता है। (Fig 16)

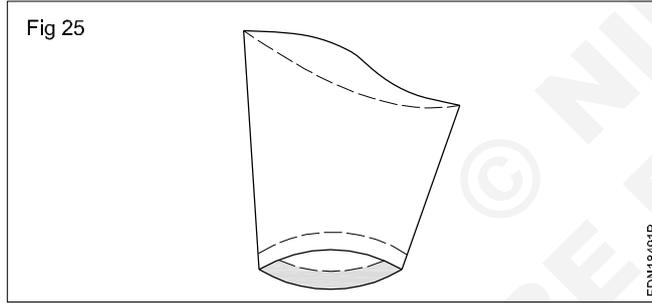


स्लीव बॉटम फिनिश (Sleeve bottom finishes): स्लीव के निचले किनारे कई तरह से समाप्त हो गए हैं। यह शैली, आस्तीन की लंबाई और कपड़े पर निर्भर करता है। यह सेल्फ या कॉन्ट्रास्टिंग फैब्रिक का हो सकता है।

स्लीवलेस आर्महोल शेड फेसिंग के साथ फिनिश किए गए हैं। यह किनारे को चिकनाई देता है। फेसिंग को एक टुकड़े में काटा जा सकता है जिसमें एक सीवन अंडरआर्म के एक छोर पर जुड़ा हो। लेकिन यह आम तौर पर दो टुकड़ों में काटा जाता है, आगे और पीछे के आर्महोल फेसिंग। वे कंधे और अंडरआर्म से जुड़े हुए हैं। एक हल्के वजन की इंटरफेसिंग अधिक स्थिरता देती है। (Fig 17)



हेम स्ट्रेट स्लीव फिनिश में सबसे आसान है और इसका सबसे अधिक उपयोग किया जाता है। स्लीव के किनारे को हेमलाइन के साथ गलत साइड में मोड़ा जाता है और आमतौर पर स्लीव के अंदर की तरफ हाथ से सिला जाता है। (Fig 18)

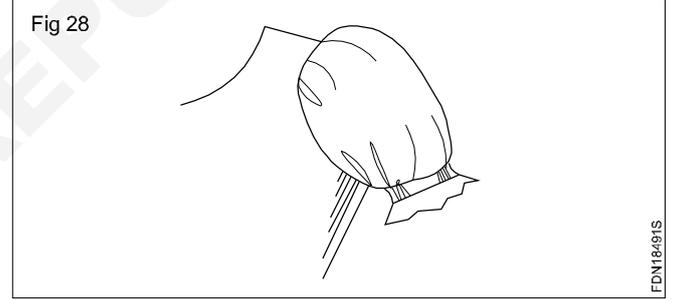
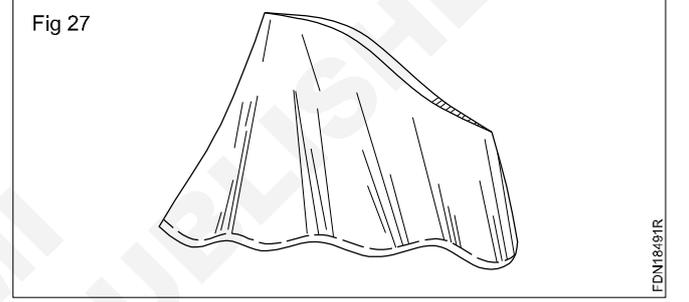
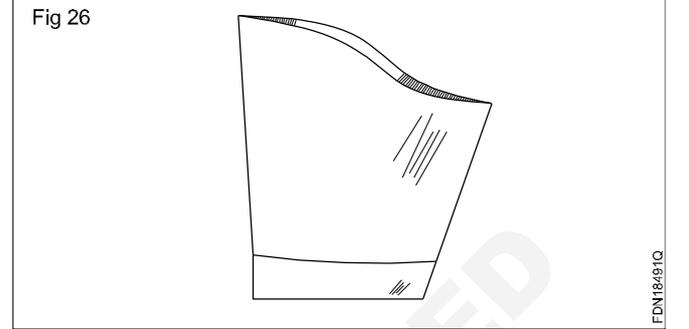


मेटेरियल की एक पट्टी को काटकर टर्न-अप फेसिंग तैयार की जाती है (चौड़ाई समाप्त चौड़ाई और सीवन अलाउअन्स के दोगुने के बराबर)। लंबाई निचले हाथ के माप और सीवन अलाउअन्स के बराबर होगी। फेसिंग पीस के सिरों को या तो स्लीव से जोड़ने से पहले एक सर्कल बनाने के लिए जोड़ा जाता है या अंडरआर्म सीम को सिलने से पहले फेसिंग को जोड़ा और ऊपर किया जाता है। फिर सामने वाले टुकड़े को दाहिनी ओर आस्तीन के निचले किनारे पर सिल दिया जाता है और अंदर की तरफ मोड़ दिया जाता है स्लीव का और मशीन द्वारा सिला हुआ। फिर अंडर आर्म सीम समाप्त हो गया है। (Fig 19)

बायस बाइंडिंग के साथ फिनिश मुख्य रूप से एक गोलाकार या बेल स्लीव पर उपयोग की जाती है। आस्तीन का अंत कपड़े की 2 cm चौड़ी बायस पट्टी के साथ समाप्त होता है। फिर इसे सिल दिया जाता है और स्लिपस्टिच का उपयोग करके स्लीव के अंदर की तरफ लगाया जाता है। (Fig 20)

कंट्रास्ट फैब्रिक का उपयोग करके बाइंडिंग में सजावटी विशेषता हो सकती है।

इलास्टिक के साथ समाप्त करना (Finishing with elastic): हेमिंग द्वारा निचले किनारे को खत्म करने के बाद, आस्तीन के गलत पक्ष (हेम के ऊपर 2 cm) पर 1.5 cm चौड़ा टेप या पतले कपड़े की पट्टी संलग्न करें। इस प्रकार एक आवरण बनता है जिसके माध्यम से एक लोचदार डाला जाता है और स्लीव 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 29) (निचले सिरे पर फिनिशिंग का दूसरा तरीका कफ के साथ है। कफ विभिन्न आकार और चौड़ाई के होते हैं। (Fig 21)

किमोनो स्लीव (Kimono sleeve) (Fig 22)

एक किमोनो स्लीव, जो मुख्य बोडिस टुकड़े के विस्तार के रूप में काटा जाता है, आस्तीन के कंधे ढलान और अंडरआर्म वक्र की डिग्री के आधार पर या तो ढीली या बंद फिटिंग हो सकती है। जब इस स्लीव को नेकलाइन से सीधा बाहर निकालने के लिए काटा जाता है, और एक ग्रीन 'आर्महोल' ओपनिंग के साथ, आर्म के नीचे एक सॉफ्ट ड्रेप होता है। जब इसे कंधे के चारों ओर घुमावदार आकार के अनुरूप और कंधे के चारों ओर घुमावदार आकार के अनुरूप बनाने के लिए काटा जाता है और एक उथले आर्महोल खोलने के साथ फिट करीब हो जाता है; हालाँकि, आर्म मूवमेंट अधिक कठिन हो जाता है।

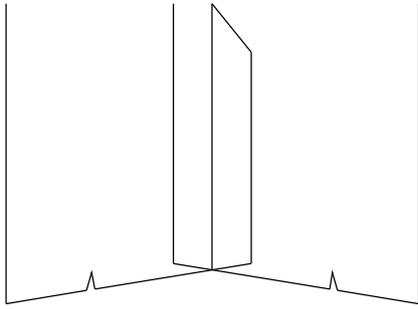
इस तरह के एक करीबी फिट के लिए आमतौर पर एक गसेट की आवश्यकता होती है; आम तौर पर त्रिकोणीय, टुकड़ा एफ कपड़े जो आराम और गति में आसानी के लिए एक अंडरआर्म सीम में डाला जाता है। (Fig 23)

Fig 29



FDN18491T

Fig 30



FDN18491U

एक अच्छी तरह से बनाई गई किमोनो स्लीव की तीन विशेषताएं होती हैं (A well-made kimono sleeve has three characteristics) :

- 1 अंडरआर्म सीम के वक्र या कोण पर गसिट(गसिट) या सुट्टीकरण।
- 2 ऊपरी भुजा क्षेत्र में कोई चित्र या खींच नहीं।
- 3 ऊपरी आस्तीन सीम की कोई रिप्पल या खींच नहीं।

Fig 31



FDN18491V

किमोनो स्लीव टॉप डिजाइन करना (Designing the Kimono sleeve tops) :

रफल्स को गर्दन और किमोनो स्लीव के नीचे से जोड़ा जा सकता है जैसा कि Fig 24 में दिखाया गया है।

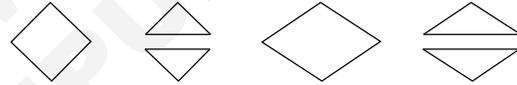
फुल किमोनो नो स्लीव बॉटम को किनारे पर इकट्ठा किया जा सकता है और बैंड प्रदान किया जा सकता है। सबसे ऊपर के तल पर इलास्टिक दिया जा सकता है। स्लैश और साइड इनसीम पॉकेट प्रदान किए जा सकते हैं। खुले जिप के लिए आगे या पीछे संलग्न किया जा सकता है। बटन प्लैकेट का उपयोग फैशन बटन के साथ भी किया जा सकता है। किमोनो स्लीव टॉप के लिए बुना हुआ, कपास, साटन, सिंथेटिक मैटेरियल पसंद की जाती है।

द गसेट पीस (हिंदी, फ्रेंच) (The gusset piece (Hindi, French))

एक कली का टुकड़ा कपड़े का एक छोटा सा टुकड़ा होता है जिसे फाड़ने से बचाने के लिए परिधान के तनी हुई जगहों पर अधिक जगह प्रदान करने के लिए ऊपरी या निचले परिधान में डाला जाता है। यह आसान मूवमेंट के लिए सबसे आरामदायक फिट देता है।

इसे या तो अंडरआर्म पर डाला जाता है या जहां सीम और अंडरआर्म सीम मिलते हैं; या लेग गारमेंट्स में जहां इनसाइड लेग और क्रॉच के सीम मिलते हैं। चोली के परिधान में एक गसेट का टुकड़ा मुख्य रूप से किमोनो स्लीव्स में डाला जाता है, क्योंकि किमोनो स्लीव आर्म होल के आकार का नहीं होता है।

Fig 32



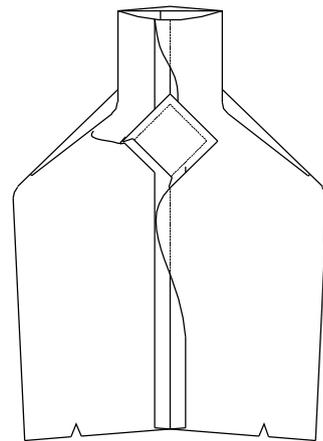
FDN18491W

केवल कुछ दुर्लभ मामलों में जब अधिक कमरे की आवश्यकता होती है तो सेट-इन स्लीव्स में गसेट पीस का भी उपयोग किया जा सकता है।

एक कली का टुकड़ा सामान्य रूप से एक या दो टुकड़ों से बना हीरे या चौकोर आकार का होता है। (Fig 25)

यह पहनने वाले की पसंद पर निर्भर करता है कि किस आकार की गसेट

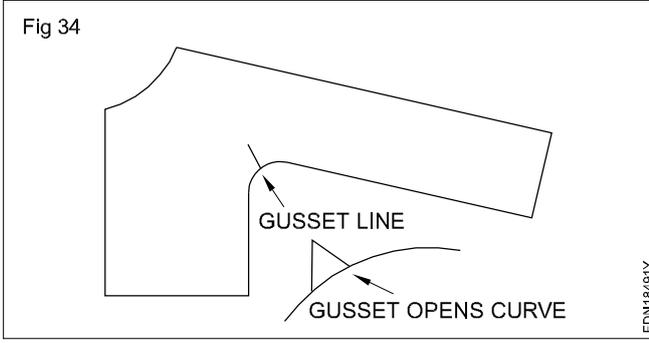
Fig 33



FDN18491X

का उपयोग किया जाएगा। लेकिन कलीदार कुर्ता में एक चौकोर कली होना चाहिए, क्योंकि इसे एक स्टाइल फीचर के रूप में माना जा सकता है।

आम तौर पर, यह उस क्षेत्र में डाला जाता है जहां सीम पार हो जाती है। (Fig 26)



आसान अटैचमेंट के लिए गसेट को अंडरआर्म सीम और साइड सीम समाप्त होने से पहले घटकों में सिला जाता है। केवल किमोनो स्लीव्स के लिए एक स्लैश सीम (आर्महोल से नेक लाइन की ओर) देना होता है, क्योंकि इस प्रकार की स्लीव बिना किसी आर्महोल सीम के निर्मित बॉडी सेक्शन का विस्तार है। (Fig 27)

कटे हुए क्षेत्र को सुदृढ़ करना होगा। यह एक चौकोर टुकड़े या कपड़े की पट्टी की मदद से किया जा सकता है, जिसे कपड़े के गलत साइड से सिला जाता है या लोहे की मैटेरियल के साथ जो हल्के वजन के कपड़े के लिए अधिक उपयुक्त होता है। (Fig 28)

किमोनो स्लीव में टू-पीस गसेट लगाना आसान होता है। प्रत्येक गसेट भाग को अलग से स्लिट में डाला जाएगा। यह अंडरआर्म साइड सीम के साथ जुड़ जाएगा। (Fig 29)

कॉलर का परिचय (Introduction to collar)

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

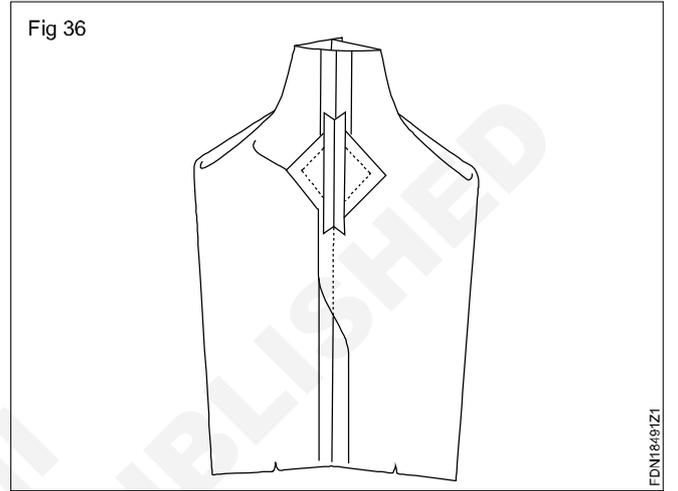
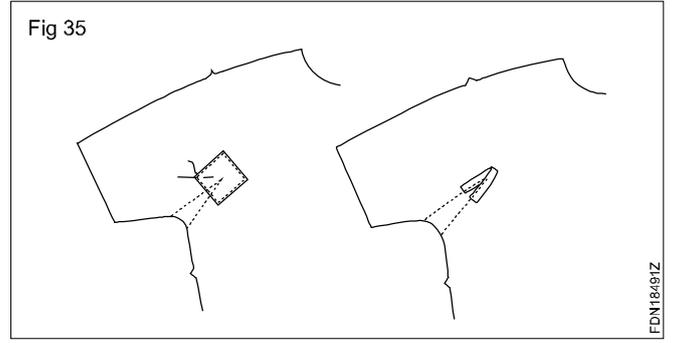
- विभिन्न प्रकार के कॉलर और उनके अनुप्रयोग की व्याख्या करना ।

किसी परिधान की दिखावट को बढ़ाने के लिए उसके नेकलाइन से एक **कॉलर** जुड़ा होता है। यह नेकलाइन पर कच्चे किनारों को खत्म करने का काम भी करता है। यह या तो गर्दन के करीब या गर्दन से दूर हो सकता है या गर्दन के स्तर से उठा हुआ हो सकता है।

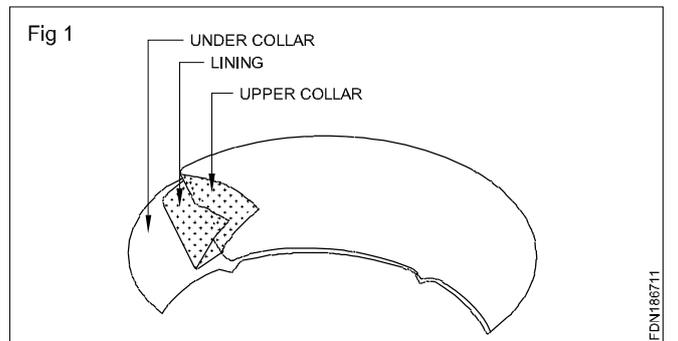
कॉलर कपड़े के सिंगल या डबल सेक्शन से बने होते हैं और नेकलाइन से जुड़े होते हैं, ताकि सिरे सामने या पीछे केंद्र में मिलें। यह कॉलर या कपड़े के प्रकार और गर्दन के आकार पर निर्भर करता है।

कॉलर कपड़े की दोग्रिन परतों से बने होते हैं (इंटरफेसिंग के साथ या बिना) बाग्रिन किनारे मुक्त लटकते हुए (मैंडरिन को छोड़कर)। शीर्ष परत ऊपरी कॉलर है। निचली परत को अंडर कॉलर कहा जाता है। इन परतों के बीच में हल्की या मध्यम वजन की सिलाई-इन या आयरन-ऑन **इंटरफेसिंग** लगाई जाती है। परिधान के कपड़े के आधार पर ड्रेस मैटेरियल के समान मैटेरियल का उपयोग किया जा सकता है या कैनवास या आयरन-ऑन किया जा सकता है। आयरन-ऑन इंटरफेसिंग भाप से दबाया जाता है (रेशम या ऊन के लिए मध्यम ताप तापमान के साथ) पूरे शीर्ष कॉलर के टुकड़े पर। आयरन-ऑन में एक तरफ फ्यूसिबल चिपकने वाला लेपित होता है, जो बुने हुए और गैर बुने हुए रूप में उपलब्ध होता है। यह जहां लगाया जाता है उस हिस्से को मजबूत या कड़ा कर देता है। (Fig 1)

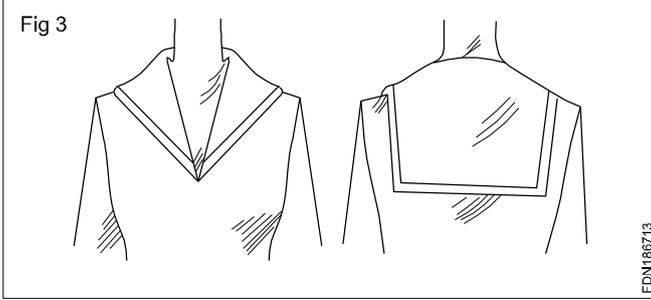
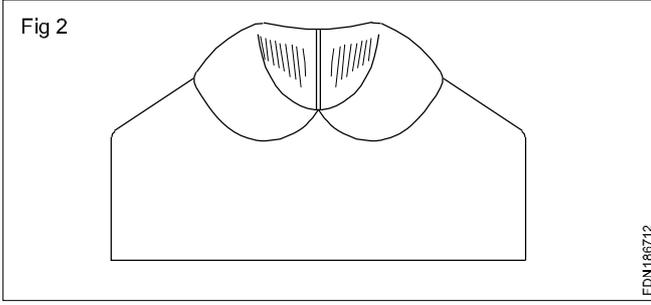
सपाट कॉलर (Flat collar) : परिधान के खिलाफ सपाट लेटने के लिए गर्दन की सीम लाइन से विलीन हो जाती है। गर्दन का आकार करीब या चौड़ा



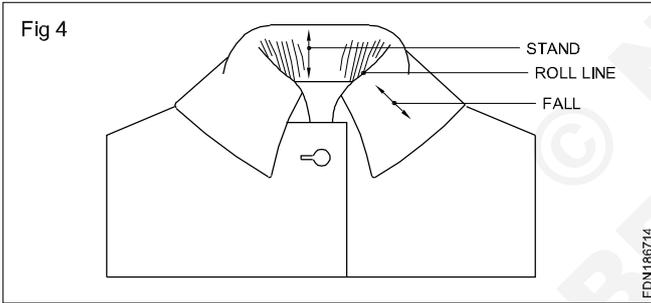
हो सकता है। इस कॉलर का वेरिएशन पीटर पैन कॉलर है। यह एक गोल सपाट कॉलर है और एक या दो टुकड़ों का हो सकता है। अगर ड्रेस में बैक ओपनिंग है तो टू पीस कॉलर लगाया जाता है। चूंकि कॉलर दो टुकड़ों के होते हैं, इसलिए आपको दो टुकड़ों के कॉलर के लिए चार वर्गों की आवश्यकता होती है। एक टुकड़ा पीटर पैन कॉलर का उपयोग सामने की खुली पोशाक पर किया जाता है, जिसका व्यापक रूप से बच्चों और लड़कियों के कपड़े पर 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 फ्रंट ओपनिंग नहीं है। फ्रंट कॉलर को नेकलाइन के समान वी शेप में काटा जाना चाहिए। यह कॉलर बाबासूट और छोटी लड़कियों के कपड़े के लिए उपयुक्त है। (Fig 3)



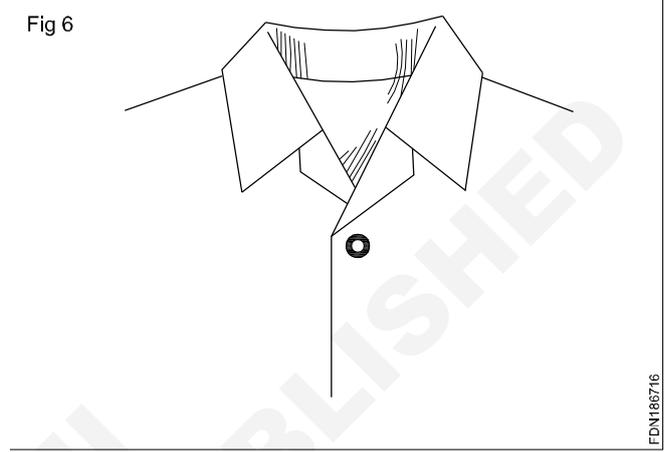
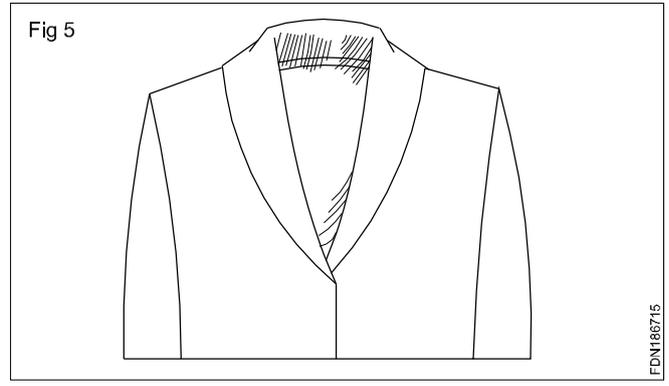
रोल्ड कॉलर (Rolled collar) : कॉलर का एक हिस्सा गर्दन के किनारे (स्टैंड कहा जाता है) पर खड़ा होता है। स्टैंड सेक्शन चारों ओर समान गहराई या पीछे की ओर अधिक हो सकता है और धीरे-धीरे आगे की ओर गहराई में कम हो सकता है। स्टैंड और फॉल को विभाजित करने वाली काल्पनिक रेखा को रोल लाइन कहा जाता है। यह कॉलर ब्लाउज,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



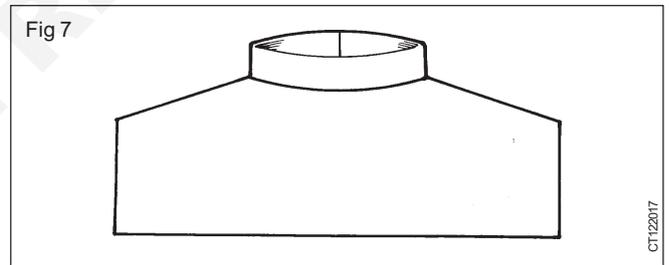
इस कॉलर का रूप **शाल कॉलर** है। यह एकमात्र ऐसा कॉलर है जिसे अलग से नहीं बल्कि आगे के टुकड़े से काटा जाता है। इसे परिधान के सामने के विस्तार के रूप में ही काटा जाता है। इस एक्सटेंशन को वापस गारमेंट के ऊपर फोल्ड करके शेड फेसिंग लगाने से कॉलर बनता है। फोल्ड ही गारमेंट की नेकलाइन बनाता है। यदि कॉलर एक टुकड़े में है तो यह कॉलर शीर्ष और लैपेल को जोड़ती है। इसे बायरीन किनारे पर चिकने कर्व के साथ काटा जाता है। इस कॉलर का स्टैंड सेक्शन धीरे-धीरे केंद्र के मोर्चे पर एक बिंदु तक नीचे की ओर जाता है। बीच के पीछे की गर्दन पर 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 के रूप में काटा जाता है अनुभाग और गर्दन के कॉलर में ग्रीन, गोल आकृति नहीं होनी चाहिए। फ्रंट कॉलर सेंटर फ्रंट से थोड़ा दूर है। (Fig 6)

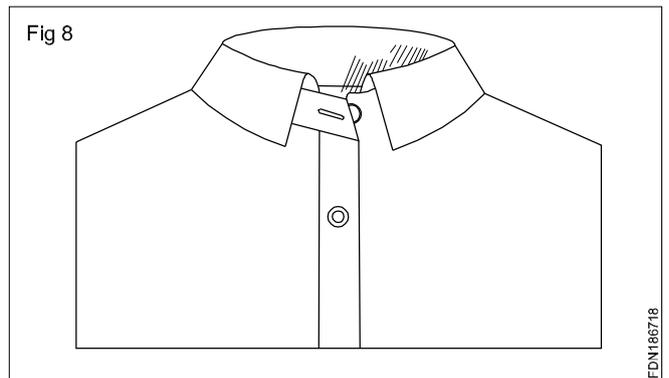
स्टैंड कॉलर या मंदारिन कॉलर (Stand collar or mandarin collar) : इस प्रकार के कॉलर के नेकलाइन किनारों में उत्तल वक्र होता है और कॉलर गर्दन के करीब खड़ा होता है। इसे एक संकीर्ण बैंड या एक



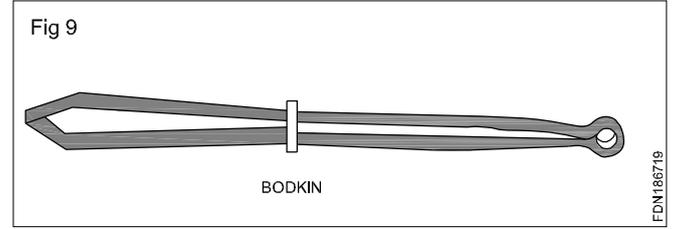
व्यापक बैंड से बनाया जा सकता है जो स्वयं पर वापस आ जाता है। यह कॉलर कपड़े के आयत से बना एक टुकड़ा या दो टुकड़े हो सकता है, कभी-कभी बायस पर काटा जाता है। यह नेक सीम लाइन से ऊपर की ओर फैली हुई है। कोनों को घुमावदार या चौकोर किया जा सकता है। (Fig 7)



इस कॉलर का वेरिशन स्टैंड वाला 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। stand नेकलाइन से ऊपर की ओर उठता है। यह अक्सर पुरुषों की शर्ट में प्रयोग किया जाता है। (Fig 8)



कॉलर बनाने की प्रक्रिया के दौरान दाईं ओर मुड़ने के बाद कॉलर के कोनों को बाहर लाने के लिए बोडकिन एक उपयोगी उपकरण है। (Fig 9)



ड्रैपिंग का परिचय (Introduction to draping)

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

- शरीर का माप कैसे लें ?
- ड्रैपिंग के बारे में बताना ।

मूल पैटर्न सेट (Basic pattern set) : एक बोडिस (आगे और पीछे) और एक स्कर्ट (आगे और पीछे) और एक लंबी आस्तीन से युक्त पांच पीस पैटर्न सेट को "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।

यह पैटर्न सेट कई उद्देश्यों को पूरा करता है। यह स्पष्ट करता है और पैटर्न निर्माता को पैटर्न के आकार के सापेक्ष परिधान के फिट को समझने में मदद करता है। वे फ्लैट पैटर्न बनाने की विधि का आधार बनाते हैं, जो ड्रैपिंग से अलग होता है, जहां कपड़े को ड्रेस के रूप में लपेटकर पैटर्न हासिल किया जाता है। ब्लॉक न्यूनतम आसानी से फिट किए गए 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 चुन्नट, ब्रेयर्स फ्लेयर आदि जैसे फीचर गारमेंट डिजाइन का हिस्सा बनते हैं तो मूल ब्लॉक उसी के अनुसार बदल जाएगा।

पैटर्न बनाने के लिए बुनियादी ब्लॉकों का हमेशा पता लगाया जाता है और इन्हें आधार के रूप में उपयोग करके विभिन्न शैलियों का विकास किया जाता है।

पैटर्न पूर्णता (Pattern perfection) : ब्लॉक पैटर्न फ्लैट पैटर्न बनाने की प्रणाली का आधार हैं, इसलिए त्रुटियों को खत्म करने के लिए मूल पैटर्न को पूरा किया जाना चाहिए जो अन्यथा इसके आधार पर प्रत्येक नए डिजाइन पर पारित हो 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 (Advantages of block pattern making)

- विशेष रूप से जटिल शैलियों में, ब्लॉकों का उपयोग करके फ्लैट पैटर्न बनाना सबसे तेज़ तरीका है।
- चूंकि बुनियादी ब्लॉकों के फिट में सुधार किया गया है, इसलिए इन ब्लॉकों से विकसित कुछ भी स्वचालित रूप से अच्छी तरह से फिट हो जाएगा।
- इस पद्धति का अभ्यास 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 किया जा सकता है।

- सरल पैटर्न हेरफेर तकनीकों का उपयोग करके केवल मूल ब्लॉक सेट 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 किए जाने हैं और केवल उसी के अनुसार ब्लॉक को संशोधित करें।

ड्रैपिंग का परिचय (Introduction of Draping) : परिधान उत्पादन विभाग और पोशाक के रूप को चित्रित करने के लिए ड्रैपिंग विधि बहुत उपयोगी है। क्योंकि ड्रैपिंग मेथड से फ़ोल्ड लाइन्स और फुलनेस, गेदर, चुन्नट, सीम इत्यादि दिखाई देती है। हम ड्रेस की कटिंग और सिलाई

करना आसान कर सकते हैं। ड्रैपिंग विधि दिखाने के लिए पोशाक के सभी विवरण। तो ड्रैपिंग विधि बिना क्रोकी के पोशाक की छवि को व्यक्त करती है। इलस्ट्रेटर ड्रैपिंग विधियों का उपयोग करके सभी प्रकार के ड्रेप और फोल्ड बना सकता है।

ड्रैपिंग विधि का उपयोग (Uses of Draping method) : विभिन्न प्रकार की ड्रैपिंग विधि अलग घटना और लालित्य देती है। ड्रैपिंग को कपड़े की होल्डिंग में हेरफेर करके बनाया जाता है, जो एक स्ट्रिप या क्लोजर के साथ होता है और इसे दूसरे क्षेत्र में जारी करता है। कपड़े को मोड़ना, इकट्ठा करना और पिलिंग करना। ड्रैपिंग विधि का उपयोग करके वांछित डिजाइन बनाने के लिए डिजाइनर। परिधान को अंतिम रूप देने से पहले निर्माण और सौन्दर्य संबंधी विस्तार से काम करने के लिए परिणाम देने के लिए ड्रैपिंग विधि। ड्रैपिंग विधि एक इकट्ठा या शिरिंग काउल, फ्लेयर्स, गोर आदि बनाने के लिए बहुत उपयोगी है।

चुन्नट (Gathers) : चुन्नट का उपयोग ज्यादातर कपड़े के हेरफेर के लिए किया जाता है। कपड़े के माध्यम से एक थ्रेडेड सुई पास करना और कपड़े को मूल लंबाई के 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। हेमलिंग पर एक क्षेत्र परत माप में कपड़े को एक छोटी विधि के रूप में इकट्ठा करना ताकि एक मात्रा और सुंदर, पूर्ण बेलशेप इकट्ठा हो, आस्तीन, स्कर्ट, आदि की टोपी के लिए उपयोग किया जाता है। यह कपड़े का अच्छा प्रभाव देता है।

काउल (Cowls) : एक काउल कपड़े का ढेर है। काउल कपड़े के एक टुकड़े से बने होते हैं और कपड़े को दो समर्थित किनारों के केंद्र में गिरने या गिरने की अनुमति देते हैं। काउल का उपयोग शाम को पहनने, फैंसी ड्रेस, टॉप आदि के लिए किया जाता है।

फ्लेयर्स (Flares) : फ्लेयर्ड स्टाइल का पैटर्न एक चौथाई सर्कल और त्रिकोण आकार है। हेम पर वॉल्यूम बनाने के लिए। फ्लेयर्स स्कर्ट और ड्रेस, स्लीव्स के लिए इस्तेमाल किया जाता है।

गॉर (Gores) : गोर कपड़े के त्रिकोणीय टुकड़े हैं। इसका उपयोग स्कर्ट या ड्रेस के लिए किया जाता है। वे प्रिंसेस सीम या साइड सीम में सिल दिए जाते हैं। एक ट्रम्पेट प्रभाव हिप, घुटने और हेम प्रभाव पर चौड़ा बनाने के लिए गॉर | गोर्स को एक ही कपड़े या विपरीत कपड़े से जोड़ा जा सकता है।

ड्रेस फॉर्म पर बुनियादी ब्लॉकों को लपेटना (Draping basic blocks on dress form) : डिजाइनर द्वारा पीछा की जाने वाली रचनात्मक प्रक्रिया में ड्रेपिंग। ड्रेपिंग एक स्केच का तीन आयामी मॉडल में रूपांतरण है।

यह रचनात्मक प्रक्रिया एक सटीक/सटीक पैटर्न विकास देती है।

कभी-कभी इस पैटर्न को फ्लैट पैटर्न के साथ भी जोड़ा जा सकता है। इस प्रकार का संयोजन छायाचित्रों में विविधता लाता है।

फैब्रिक वेट वीव कंस्ट्रक्शन सरफेस फिनिश एक अच्छा ड्रैप पैटर्न देने के लिए साथ-साथ चलती है।

एक बार जब डिजाइनर कपड़े पर पकड़ बना लेता है तो यह आसान हो जाता है, उसके लिए ड्रेस फॉर्म पर एक विशेष डिजाइन की ड्रेपिंग करना।

ड्रेपिंग का उपयोग किसी व्यक्ति के लिए अनोखे तरीके से किया जाता है। जैसे डिजाइन करने और लपेटने से पहले उसे ग्राहकों की आवश्यकताओं का अध्ययन करना होगा।

- ग्राहक की जीवन शैली

- व्यापारिक व्यक्ति
- घर का पानी
- विद्यार्थी
- कलाकार

- गतिविधि का प्रकार हेम में पोशाक का इस्तेमाल किया (Type of activity the dress in hem used)

- समुदाय और दान प्रदान करता है
- व्यायाम

- ग्राहक की संरचना (Structure of the customer)

- लंबा
- छोटा
- संकीर्ण कंधे के साथ बड़ा
- बोर्ड कंधों के साथ संकीर्ण हिप।

- ग्राहक उपयोग में मौसम (Season in the customer use)

- पतन रेखा (सर्दी / शरद ऋतु)
- स्प्रिंग लाइन (वसंत/ग्रीष्म)

फॉल लाइन परिधान और स्प्रिंग लाइन परिधान में विविधताएं हैं जैसे कि फॉल हॉलिडे ईवनिंग परिधान जो एक इवनिंग गाउन के लिए एक लक्जरी कपड़े की मांग करता है। हॉलिडे लाइन के लिए स्वेटर और अधोवस्त्र। स्की परिधानों को विंटर लाइन के लिए डिजाइन किया गया है। समर लाइन के लिए अन्य खेल परिधान भी उपलब्ध हैं।

एक ग्राहक की इच्छा एक ही समय में अद्वितीय होने के साथ-साथ यहां के ड्रेसिंग लुक में भी संतुष्ट होती 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 देते हैं।

इस प्रक्रिया के लिए डिजाइनर को नवीनतम रुझानों, रंग में परिवर्तन के निरंतर संपर्क में रहना पड़ता है

फैशन के क्षेत्र में पेशेवरों द्वारा अनुमोदित नवीनतम प्रवृत्ति और परिधान रूपरेखा के प्रकार को जानने के लिए फैशन शो।

डिजाइनर विंडो शॉपिंग द्वारा नवीनतम प्रवृत्ति का भी अनुमान लगा सकता है। इस प्रक्रिया में डिजाइनर ग्राहक का अध्ययन कर सकता है कि वह किस मौसम में क्या पसंद करता है और किस प्रकार का कपड़ा। इससे यह पता लगाने में मदद मिलती है कि ग्राहक क्या चाहते हैं।

एक डिजाइनर कपड़े, रंग, बनावट, प्रिंट, बुनाई जैसे ट्रिंमर जैसे पेस्टर्न, रिबन, कढ़ाई के माध्यम से भी प्रेरणा प्राप्त कर सकता है।

ड्रेपिंग की प्रक्रिया करने के लिए एक डिजाइनर को निष्कर्ष निकालने के लिए ग्राहक, कपड़े, निर्माण ट्रिंमर, रंगों और नवीनतम प्रवृत्ति को ड्रेस फॉर्म पर तीन आयामी पोशाक लाने के लिए जानना होगा।

कपड़ा कपड़ा (Textile fabric)

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

- टेक्सटाइल फाइबर का अर्थ और परिभाषा बताइए
- फाइबर्स का वर्गीकरण करना
- रेशों के उदाहरण बताइए
- कपड़े के गुण बताइए
- यार्न ट्विस्ट की व्याख्या करना
- विभिन्न प्रकार के कपड़े और उपयोग बताइए
- फिनिशिंग और इसकी आवश्यकता के बारे में बताइए
- फिनिशिंग के प्रकारों की व्याख्या करना ।

कपड़ा फाइबर का अर्थ और परिभाषा (Meaning and Definition of Textile Fibre)

भोजन, आवास और वस्त्र मनुष्य की मूलभूत आवश्यकताएँ हैं। कपड़े टेक्सटाइल से बनते हैं।

टेक्सटाइल लैटिन शब्द टेक्सचर "वोवन" से आया है। आज कपड़ा रेशों से बनी किसी भी चीज़ के लिए है।

फाइबर को कपड़े की बुनियादी इकाइयों के रूप में परिभाषित किया जाता है और जिसमें बुने जाने की क्षमता होती है। रेशे कपड़े के निर्माण में मूलभूत इकाइयाँ या बिल्डिंग ब्लॉक हैं।

सूत (Yarns) : टेक्सटाइल रेशों को घुमाकर या कटाई करके यार्न का उत्पादन किया जाता है और फिर कपड़े को एक इंटरलेसिंग और इंटरलोपिंग संरचना के रूप में तैयार किया जाता है।

फाइबर्स का वर्गीकरण (Classification of fibres)

कपड़ा उद्योग अपने कच्चे माल के रूप में कई रेशों का उपयोग करता है। कपड़ा फाइबर को स्रोतों और फाइबर की लंबाई के अनुसार वर्गीकृत किया जाता है। आम तौर पर, कपड़ा फाइबर को दो मुख्य प्रकारों में वर्गीकृत किया जाता है

- 1 प्राकृतिक फाइबर।
- 2 सिंथेटिक फाइबर।

प्राकृतिक फाइबर (Natural fibre)

प्राकृतिक फाइबर वह है जो प्राकृतिक रूप से उत्पन्न होता है। उत्पत्ति का स्रोत हो सकता है:

- 1 सब्जी:
 - a बास्ट फाइबर (जूट, सन, रामी)।
 - b पत्ती के रेशे (सिसल, मनीला)।
 - c पत्ती के रेशे (सिसल, मनीला)।
 - d डंठल (बांस और घास)

2 पशु उत्पत्ति:

- a ऊन और बाल फाइबर
- b रेशम और अन्य तंतु।

3 खनिज उत्पत्ति:

सिंथेटिक और मानव निर्मित फाइबर (Synthetic and manmade fibres)

विभिन्न मोनोमर्स के पोलिमेराइजेशन द्वारा सिंथेटिक फाइबर का उत्पादन किया जाता है। यह मानव निर्मित फाइबर है इसे नेचुरल पॉलीमर बेस्ड के नाम से भी जाना जाता है।

प्राकृतिक पॉलिमर आधारित (Natural Polymer based)

- 1 सेलुलोजिक
- 2 सेल्युलोज एस्टर
- 3 प्रोटीन
- 4 विविध

सिंथेटिक पॉलिमर आधारित (Synthetic Polymer based)

- 1 पॉलियामाइड्स
- 2 पॉलिएस्टर
- 3 पॉलीविनाइलीडीन
- 4 पॉलीओल फाइन
- 5 पॉलीयूरीथेन
- 6 विविध

उपरोक्त वस्त्र रेशों को विभिन्न तरीकों से संसाधित किया जाता है

कपड़ा फाइबर के गुण (Properties of Textile fibre)

कपड़ा रेशों के गुण नीचे दिए गए हैं

आम तौर पर कपड़ा फाइबर तीन प्रकार के होते हैं (Normally Textile fibre are three types)

- 1 भौतिक गुण
- 2 यांत्रिक विशेषताएं
- 3 रासायनिक गुण

किसी भी फाइबर के भौतिक गुणों का अंदाजा लगाया जा सकता है (A Physical properties of any fibre can be judged on the basic of)

- 1 लंबाई
- 2 फाइनेस
- 3 क्रिम्प
- 4 लूस्टर
- 5 मैटरनिट
- 6 मृदुता
- 7 निवास
- 8 घनत्व
- 9 अपीयरेंस
- 10 लचीलापन
- 11 कठोरता
- 12 बढ़ाव
- 13 रूथिन का काम

B यांत्रिक गुण (Mechanical properties)

- 1 ताकत
- 2 लचीलापन
- 3 विस्तीर्णता
- 4 कठोरता

C रासायनिक गुण (Chemical properties)

- 1 जलीय नमक में घुलनशीलता
- 2 कार्बनिक नमक में घुलनशीलता

फाइबर को थर्मल गुणों और तन्य गुणों से भी आंका जाता है।

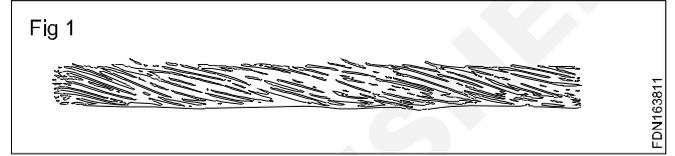
एक सफल सिलाई के लिए कपड़ों का ज्ञान महत्वपूर्ण है। कपड़े कई प्रकार की बुनाई, बनावट, रंग और डिजाइन में उपलब्ध हैं। यह जानना जरूरी है कि कपड़ा उपयोग के लिए उपयुक्त है या नहीं, क्या यह आपके समय और धन के खर्च के लायक है या नहीं। यहां कुछ फैब्रिक तथ्य दिए गए हैं जो आपकी आवश्यकताओं के लिए उपयुक्त फैब्रिक का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

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

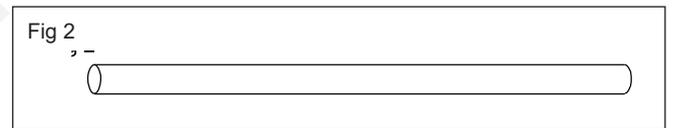
प्रत्येक फाइबर की अपनी विशेषताएं होती हैं जिन्हें आंशिक रूप से कटाई, बुनाई और फिनिशिंग द्वारा बदला जा सकता है, लेकिन फिर भी, मूल विशेषताएं अभी भी स्पष्ट हैं।

पाठ के अंत में दी गई तालिका में फाइबर, इसकी मुख्य विशेषताओं और इन कपड़ों की देखभाल को देखा जा सकता है।

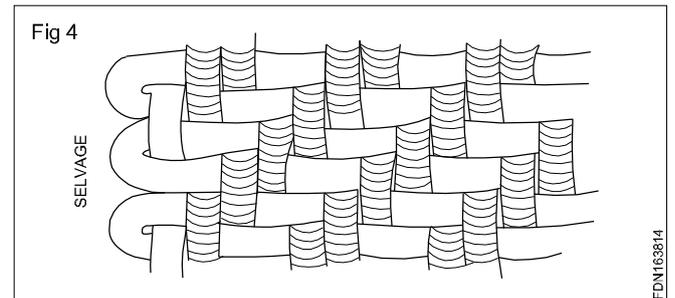
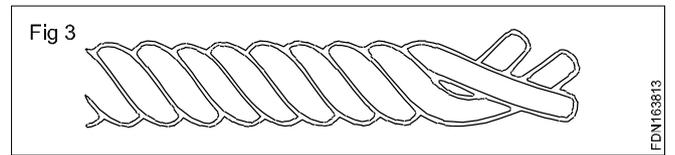
मानव निर्मित रेशे मुख्य रूप से सिंथेटिक रेशे होते हैं जो प्रकृति में नहीं पाए जाते हैं, लेकिन एक रासायनिक घोल से प्राप्त किए जाते हैं। प्राकृतिक रेशे कपास, लिनन, रेशम और ऊन हैं; रेशम के धागे को छोड़कर प्राकृतिक रेशे कम लंबाई के होते हैं, जिन्हें स्टेपल कहा जाता है। ये स्टेपल एक लंबे सूत में मुड़े हुए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



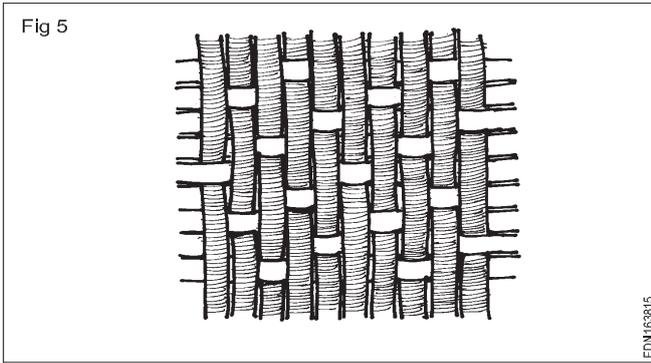
लंबे स्टेपल उच्च गुणवत्ता वाले यार्न बनाते हैं, अधिक महंगा लेकिन अधिक टिकाऊ भी। इन उच्च गुणवत्ता वाले धागों से बने कपड़ों को सूती सामग्री के मामले में "कंघी" और ऊन के मामले में "खराब" कहा जाता है। ट्रिस्ट की संख्या उपस्थिति और स्थायित्व को प्रभावित करती है। कई मोड़ वाला एक धागा मजबूत होता है और चिकनी सतह वाले कपड़े का उत्पादन करेगा। फिलामेंट यार्न कई मीटर लंबाई का एक किनारा है जिसे या तो एक रासायनिक घोल से बाहर निकाला जाता है जिससे मानव निर्मित फाइबर प्राप्त होते हैं या यह रेशम के कीड़ों के कोकून से अलग होता है। फिलामेंट यार्न चिकने, महीन और फिसलन वाले होते हैं। (Fig 2)



यार्न अकेले इस्तेमाल किया जा सकता है या बुनाई (प्लाई यार्न) से पहले दो या दो से अधिक यार्न को घुमाया जा सकता है। (Fig 3 & 4)



साटन की बुनाई में, धागों का एक सेट दूसरे सेट के धागों के ऊपर तैरता रहता है। प्रभाव उत्पन्न करने के लिए वॉर्प सूत चार या आठ वेफ्त सूत से गुजरता है। लेकिन यह भी है स्थिति धागे का एक सेट धागे के दूसरे सेट पर तैर रहा है। प्रभाव उत्पन्न करने के लिए वॉर्प सूत चार या आठ वेफ्त सूत से गुजरता है। लेकिन यह भी है धागे का एक सेट धागे के दूसरे सेट पर तैर रहा है। प्रभाव उत्पन्न करने के लिए वॉर्प सूत चार या आठ वेफ्त सूत से गुजरता है। लेकिन यह भी है एक वेफ्त साटन बुनाई बनाने में सक्षम। फिर कपड़े के फेस पर वेफ्त के धागे प्रमुख होते हैं। उदाहरण (अधिक सामान्य वॉर्प साटन बुनाई के लिए) साटन, दमास्ट, शिफॉन हैं। (Fig 5)



गैर-बुने हुए कपड़ों में कोई दाना नहीं होता है। वे फाइबर्स को एक साथ दबाकर बनाए जाते हैं, जैसे फेल्ट, प्लास्टिक फिल्म और विलेन इंटरफेसिंग। कई कपड़ों को बुने जाने के बाद परिसज्जित किया जाता है सिकुड़न (सैम्फोराइज़्ड) या झुर्रियों (क्रीज़-प्रतिरोधी) को रोकने के लिए, सतह को कुरकुरापन प्रदान करने के लिए या उन्हें ड्रिप-ड्राई, वाटर रेपेलेंट, स्टेन रेज़िस्टेंट या मॉथप्रूफ बनाने के लिए उनके शरीर को बढ़ाएं। अन्य फिनिश एं भी हैं जैसे किया जाता है। सिकुड़न (सैम्फोराइज़्ड) या झुर्रियों (क्रीज़-प्रतिरोधी) को रोकने के लिए, सतह को कुरकुरापन प्रदान करने के लिए या उन्हें ड्रिप-ड्राई, वाटर रेपेलेंट, स्टेन रेज़िस्टेंट या मॉथप्रूफ बनाने के लिए उनके शरीर को बढ़ाएं। अन्य फिनिश एं भी हैं जैसे सुस्त, चमकदार, खिंचाव, खुरदरी, मुलायम, चिकनी, महीन, खुरदरी, चमकदार, सख्त और परतदार। कपड़ों को संबंधित फिनिश के साथ लेबल किया जाता है। सिकुड़न (सैम्फोराइज़्ड) या झुर्रियों (क्रीज़-प्रतिरोधी) को रोकने के लिए, सतह को कुरकुरापन प्रदान करने के लिए या उन्हें ड्रिप-ड्राई, वाटर रेपेलेंट, स्टेन रेज़िस्टेंट या मॉथप्रूफ बनाने के लिए उनके शरीर को बढ़ाएं। अन्य फिनिश एं भी हैं जैसे सुस्त, चमकदार, खिंचाव, खुरदरी, मुलायम, चिकनी, महीन, खुरदरी, चमकदार, सख्त और परतदार। कपड़ों को संबंधित फिनिश के साथ लेबल किया जाता है।

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

कपड़े एहसास में विविधता देते हैं, उदा मोटे से लेकर चिकने तक। यह प्रभाव कपड़े की बनावट के कारण होता है। बनावट कपड़े की सतह की उपस्थिति और उसके विशिष्ट शरीर या लटका को संदर्भित करती है। बनावट धागे, बुनाई और कपड़े की फिनिश द्वारा बनाई गई है।

कपड़े की पहचान (Identification of fabrics) : कपड़े के सही और गलत पक्ष की पहचान के लिए निम्नलिखित मानदंड सहायक होंगे। कपड़े के दोनों किनारों को एक दूसरे के बगल में रखें।

कपड़े के दाहिनी ओर

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

यदि आप उदाहरण के लिए कपास जैसे किसी विशेष कपड़े को खरीदना चाहते हैं, तो आपको आमतौर पर सामग्री के किनारे पर लिखे फाइबर के प्रकार के बारे में जानकारी मिल जाएगी।

लेकिन कुछ कपड़ों पर लेबल नहीं लगा होता है। उस मामले में विभिन्न प्रकार के परीक्षण फाइबर को निर्धारित करने में मदद करते हैं। दो परीक्षण जिन्हें निष्पादित करना कठिन नहीं है, नीचे समझाए गए हैं।

जलन परीक्षण (Burning test) : चिमटी की सहायता से कुछ सूत या कपड़े का एक छोटा टुकड़ा क्षैतिज रूप से ज्वाला में जलाया जाएगा। जलने का तरीका, गंध और अवशेष फाइबर के प्रकार के बारे में सूचित करते हैं।

ड्राई टिअरिंग परीक्षण (Dry tearing test) : कपड़े के एक टुकड़े को काटकर हाथ से बनाया जाता है। फटे किनारों पर समाप्त होने वाले फाइबर की लंबाई फाइबर के प्रकार के बारे में बताती है। यह परीक्षण कपास और लिनन के बीच अंतर करने में मदद करता है (जबकि जलने का परीक्षण इन कपड़ों के लिए समान विशेषताएं देता है)।

ड्राई टिअरिंग परीक्षण

कपास	फटे किनारों पर छोटे रेशे दिखाई देते हैं
सनी लंबे	ऊन फटे हुए किनारे कपास की तुलना में काफी होते हैं
रेशम	
पॉलिएस्टर	
नायलॉन	

फाइबर की विशेषता विशेषताएं

फाइबर और स्रोत	विशेषताएं और उपयोग करता है	विशिष्ट कपड़े	ध्यान
Natural fibres			
Cotton From seed pod of cotton plant	Strong even when wet absorbent. Draws heat from body. Tends to crease 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, seer-sucker care instructions	Most cottons can be laundered Colour fast ones in hot water, others in cold water. Tumble-dry at hot setting. Chlorine bleach can be used. Iron while damp.
Linen 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.
Silk from cocoons of silkworms	Strong. Absorbent. Holds in body heat. Crease resistant. Good affinity for dyes, but may bleed. Resists mildew, moths. 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
Wool 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 sweaterdresses, suits and coats Examples: Crepe, flannel, fleece, gabardine, melton, tweed, jersey can be machine-washed;	Usually dry-cleaned. Many sweaters can be washed in tepid water and mild suds; do not wring. Do not use chlorine bleach. Some wools follow instructions
Man-made fibres (selection)			
Nylon	Strong. Low absorbency. Holds in body heat. Resists wrinkling, soil, mildew and moths. Tends to pill. Accumulates static electricity.Examples:	Wide range of fabric textures and weights. Often blended with other fibres. Used for lingerie, inings, swimsuits, blouses &resses 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.
Polyester	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, sports-wear, 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 विनियमों का उद्देश्य कपड़े बनाने के लिए उपयोग किए जाने वाले फाइबर प्रकारों के बारे में जानकारी प्रदान करना है। कपड़ों में, फाइबर सामग्री की जानकारी कॉलर या साइड सीम में तय

किए गए सिले हुए लेबल पर लिखी जाती है। कपड़ों में, यह बाजू पर लिखा होता है। यदि उत्पाद पैकेज (जैसे मोज़े) में बेचा जाता है तो पैकेजिंग पर जानकारी दी जाती है।

100% रेशम
80% नायलॉन इलास्टिन का 20%
न्यूनतम 85% रेशम
ऊन और विस्कोस के साथ 60% रेशम
85% कपास 15% अन्य फाइबर
आउटर फ़ैब्रिक: 100% नया ऊन अस्तर: 100% रेशम

सामग्री जो केवल एक कच्चे माल से 100% बनाई जाती है, उसे "शुद्ध" या "सभी" के रूप में वर्णित किया जा सकता है; दृश्यमान सजावट सामग्री के लिए 7% की छूट दी जाती है। आकार देने के लिए उपयोग की जाने वाली इंटरलाइनिंग की पहचान करने की आवश्यकता नहीं है।

मिश्रित उत्पादों के साथ, घटक फाइबर के वजन से प्रतिशत दिया जाना चाहिए। फाइबर्स को घटते क्रम में सूचीबद्ध किया जाना चाहिए।

वस्त्रों के लिए जो कई फाइबर से बने होते हैं, जिनमें से एक कम से कम 85% है, यह "85% न्यूनतम सामग्री" कहने के लिए पर्याप्त है।

यदि मिश्रण में कोई एक फाइबर 85% जितना नहीं है, तो यह घटते क्रम में सूचीबद्ध अन्य घटकों के साथ प्रमुख फाइबर का प्रतिशत हिस्सा देने के लिए पर्याप्त है।

यदि एक या अधिक घटक 10% से कम मात्रा में मौजूद हैं, तो उन्हें "अन्य फाइबर" के रूप में नामित किया जा सकता है।

पंक्तिबद्ध कपड़ों के साथ, मुख्य अस्तर सामग्री की फाइबर सामग्री दी जानी चाहिए।

यार्न ट्विस्ट का परीक्षण (Testing of yarn twist)

पिछले अभ्यास में हमने समझा कि एक सूत बनाने के लिए बहुत से रेशों को किसी बल द्वारा जोड़ा जाता है। यह बल जो रेशों को सूत में बांधे रखता है, ट्विस्ट कहलाता है।

ट्विस्ट (Twist)

ट्विस्ट रेशों के एक समूह पर इसे यार्न में बदलने के लिए डाला गया घुमाव है। आप फाइबर्स का एक गुच्छा लेकर इसे प्रदर्शित कर सकते हैं, इसे एक हेड पर होल्ड करें और दूसरे सिरे को दक्षिणावर्त या वामावर्त दिशा में घुमाएँ। कुछ चक्करों के बाद हम देख सकते हैं कि सभी रेशे एक इकाई बन गए हैं। सूत निर्माण प्रक्रिया में, यही प्रक्रिया मशीनों द्वारा रेशों में मरोड़ डालने और उसे सूत में बदलने के लिए की जाती है।

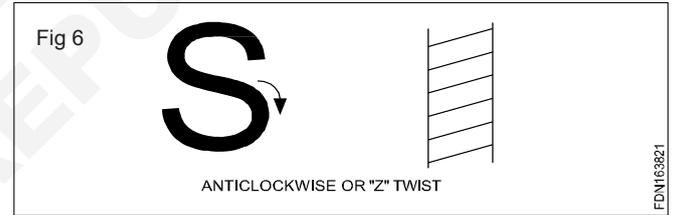
ट्विस्ट बना सकता है (Twist can make)

- 1 रेशे एकल सूत में परिवर्तित हो जाते हैं
- 2 दो या दो से अधिक सूत को फिर से मरोड़ा जाता है ताकि प्लाइड सूत बनाया जा सके।

ट्विस्ट के प्रकार (Types of twist)

घुमावों को केवल दिशाओं में डाला जा सकता है।

- 1 क्लॉकवाइज या एस ट्विस्ट (Fig 6)
- 2 एंटीक्लॉकवाइज या जेड ट्विस्ट (Fig 7)



टीपीआई (TPI)

ट्विस्ट को ट्विस्ट प्रति इंच (TPI) के संदर्भ में मापा जाता है। सूत के घुमावों की संख्या है और यह मुख्य रूप से सूत की संख्या पर निर्भर करता है। को न्यूनतम से अधिकतम मान वाली श्रेणी के रूप में व्यक्त किया जाता है।

उदाहरण : 50s की गिनती में लगभग 32 TP होगा

क्रेप यार्न जैसे विशेष उद्देश्यों के लिए यार्न कपड़े में कठोर अनुभव के प्रभाव को प्राप्त करने के लिए उच्च टीपीआई के साथ बनाया जाता है। TPI भी प्रभावित करता है

- 1 सूत की मजबूती
- 2 कपड़े का एहसास
- 3 कपड़ा गुण

इस प्रकार मोड़ मुख्य मानदंडों में से एक है जो न केवल कपड़े के अनुभव को प्रभावित करता है बल्कि इसकी स्थायित्व और सेवा को भी प्रभावित करता है।

फिनिशिंग का प्रकार (Type of finishing)

1 अस्थायी और स्थायी खत्म (Temporary and permanent finishes)

कपड़े पर की गई कुछ फिनिश कुछ धुलाई या घिसाव तक चलती है, इसे अस्थायी फिनिश कहते हैं।

उदाहरण : स्टार्च, प्रेसिंग/इस्त्री

स्थायी फिनिश कपड़े के जीवन भर बनी रहती है आमतौर पर स्थायी फिनिश देने के लिए रसायनों का उपयोग किया जाता है।

उदाहरण : ब्लीचिंग

2 गीला और सूखा फिनिशिंग (Wet and Dry finishing)

कुछ फिनिश माध्यम के रूप में जल का उपयोग करती है, इसलिए इसकी गीली फिनिश होती है।

उदाहरण : रंगाई करना

कुछ अन्य फिनिश ओं में गीले माध्यम की आवश्यकता नहीं होती है लेकिन यांत्रिक रूप से की जाती है ये शुष्क फिनिश होती हैं।

उदाहरण : ब्रश करना

3 सौंदर्यशास्त्र और कार्यात्मक (Aesthetic and Functional)

कुछ फिनिश कपड़े के प्रदर्शन और जीवन को बेहतर बनाने में मदद करती हैं, इसे कार्यात्मक फिनिश कहा जाता है।

उदाहरण : मर्सरीकरण

कुछ फिनिश दिखावट और क्षेत्र वस्त्रों को बेहतर बनाती हैं, इसलिए उन्हें सौन्दर्यपरक फिनिश कहा जाता है।

उदाहरण : ब्रश करना

4 यांत्रिक और रासायनिक खत्म (Mechanical and Chemical finishes)

यांत्रिक फिनिश मुख्य रूप से महसूस और दिखावट को बेहतर बनाने के लिए यांत्रिक रूप से मशीनों का उपयोग करके की जाती है। इनमें से अधिकांश फिनिश उपयोग करने पर फीकी पड़ जाती है और इसलिए अस्थायी होती है।

उदाहरण: कोमल अहसास के लिए ब्रश किया जाता है।

कैलेंडरिंग मुख्य रूप से रोलर्स का उपयोग करके कपड़े में चमक डालकर अच्छी उपस्थिति प्रदान करने के लिए की जाती है।

रासायनिक फिनिश स्थायी फिनिश होती है जो कपड़े के गुणों को सुधारने के लिए या तो रसायन की मदद से की जाती है।

उदाहरण: केमिकल पेरोक्साइड से ब्लीचिंग की जाती है, इससे कपड़े सफेद हो जाते हैं।

मर्सरीकरण शक्ति, चमक, रंग बढ़ाने के लिए रूई पर सोडियम हाइड्रॉक्साइड से उपचार करके किया जाता है।

फिनिशिंग उपचार कपड़े के सौंदर्य गुणों को बदलते हैं और कपड़े के लिए दिए जाने वाले उपचार का प्रकार इसके उपयोग, लागत और गुणवत्ता पर निर्भर करता है, यह कहा जाता है कि फिनिशिंग जादू की तरह है, यह कपड़े के व्यवहार को पूरी तरह से बदल सकती है। ये उपचार कपड़े को एक तैयार कपड़ा बनाते हैं, जो परिधान उद्योग के लिए कच्चा माल है।

विभिन्न कपड़ों और उपयोग का अध्ययन करें (Study different fabrics and usage)

एक कपड़े को कपड़ा या कपड़ा सामग्री की बनावट के रूप में परिभाषित किया जाता है।

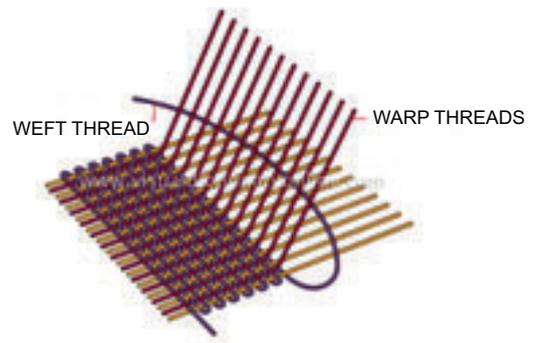
एक कपड़ा या कपड़ा एक लचीली बुनी हुई सामग्री है जिसमें प्राकृतिक या कृत्रिम रेशों का एक नेटवर्क होता है जिसे अक्सर धागा या सूत कहा जाता है। सूत का उत्पादन ऊन, सन, कपास, या अन्य सामग्री के कच्चे रेशों को लंबे रेशों के उत्पादन के लिए कतारों द्वारा किया जाता है। कपड़ा बुनाई, बुनाई, क्रोच-टिंग, गाँठ या तंतुओं को एक साथ दबाने से बनता है। (Fig 8 & 9)

Fig 8



FAD901T1601

Fig 9



FAD901T1602

वस्त्रों में उपयोगों का वर्गीकरण होता है, जिनमें से सबसे आम कपड़ों के लिए और बैग और टोकरियों जैसे कंटेनरों के लिए होते हैं। घरों में उनका उपयोग कारपेटिंग, अपहोल्स्टर्ड फर्निशिंग, विंडो शेड्स, टॉवल्स, टेबल कवरींग, बेड और अन्य सपाट सतहों और कला में किया जाता है। (Fig 10)

कार्यस्थल वे फ़िल्टरिंग जैसे औद्योगिक और वैज्ञानिक प्रक्रियाओं में उपयोग किए जाते हैं। विविध उपयोगों में झंडे, बैकपैक्स, तंबू, जाल, रूमाल, सफाई

Fig 10



के लता, गुब्बारे, पतंग, पाल और पैराशूट जैसे परिवहन उपकरण शामिल हैं; फाइबर ग्लास और औद्योगिक भू-वस्त्र जैसे समग्र सामग्रियों में मजबूती प्रदान करने के लिए वस्त्रों का भी उपयोग किया जाता है। वस्त्रों का उपयोग करके, बच्चे सिलना और रजाई बनाना तथा कोलाज और खिलौने बनाना सीख सकते हैं

कपड़े के प्रकार (Types of Fabrics)

कपास (Cotton)

कपास शायद सबसे आम कपड़ों में से एक है। कपास को रेशों का राजा भी कहा जाता है। कपास एक प्राकृतिक फाइबर है और इसका उपयोग विभिन्न प्रकार के कपड़ों और घरेलू सामानों में किया जाता है। कॉटन को आसानी से धोया जाता है और/या ड्राई क्लीन किया जाता है। कपास एक अच्छा, मजबूत कपड़ा है जो शोषक है और इसके साथ काम करना आसान है।

पॉलिएस्टर (Polyester)

पॉलिएस्टर सबसे अधिक इस्तेमाल किए जाने वाले कपड़ों में से एक है। यह सिंथेटिक फाइबर से बना होता है और इसका इस्तेमाल कई तरह के कपड़ों में किया जाता है। पॉलिएस्टर एक क्रीज प्रतिरोध प्रकार का कपड़ा है।

रेशम (Silk)

रेशम एक प्राकृतिक प्रोटीन फाइबर है, जिसके कुछ रूपों को वस्त्रों में बुना जा सकता है। सबसे प्रसिद्ध प्रकार का रेशम रेशमकीट लार्वा के कोकून से प्राप्त होता है जो शहतूत के पौधे की पत्तियों पर फ्रीड करता है। इसे कपड़ों की रानी भी कहा जाता है। रेशमी कपड़े का विकास सबसे पहले प्राचीन चीन में हुआ था।

ऊन (Wool)

ऊन भेड़ से प्राप्त कपड़ा फाइबर है जिसे बुना जा सकता है। ऊन में कई गुण होते हैं जो इसे बालों या फर से अलग करते हैं। यह समेटा हुआ, लोचदार है, और यह स्टेपल में बढ़ता है। ऊन का उपयोग ज्यादातर स्वेटर, कुछ सर्दियों के मौसम में पहनने और गृह की सामग्री के लिए किया जाता है

पॉपलीन कपड़ा (Poplin)

पॉपलीन एक बहुत मजबूत कपड़ा है, जिसे सूती या कपास के मिश्रण का उपयोग करके सादे बुनाई के साथ बनाया जाता है। इसका उपयोग शर्ट,

पजामा, महिलाओं के वस्त्र और खेलों के वस्त्र और सजावटी कपड़े के रूप में भी किया जाता है।

साटन (Satin)

साटन की बहुत चमकदार सतह और सुस्त पीठ होती है। यह रेशम, नायलॉन या पॉलिएस्टर का उपयोग करके साटन बुनाई के साथ बनता है। यह ज्यादातर पार्टी और शादी में पहनने के लिए उपयोग किया जाता है।

ट्विल (Twill)

ट्विल तिरछे समानांतर रेखाओं के पैटर्न वाला एक प्रकार का कपड़ा है। यह कपास और ऊन के रेशों का उपयोग करके ट्विल बुनाई से बनता है। सूटिंग के लिए ज्यादातर ट्विल फैब्रिक का इस्तेमाल किया जाता है।

डेनिम (Denim)

डेनिम एक मजबूत, टिकाऊ कपड़ा है जिसे इंडिगो और सफेद धागे के साथ ट्विल बुनाई में बनाया गया है।

जॉर्जेट (Georgette)

जॉर्जेट एक हल्का हल्का कपड़ा है जो अक्सर रेशम से या पॉलिएस्टर जैसे निर्मित रेशों से बना होता है, जिसमें क्रेप की सतह होती है।

जैकार्ड (Jacquard)

विस्तृत बुने हुए पैटर्न वाले जैकार्ड कपड़े का उत्पादन जैकार्ड लूम पर किया जाता है।

ब्रोकेड कपड़ा (Brocade fabric)

ब्रोकेड बड़े पैमाने पर सजावटी शटल-बुने हुए कपड़े का एक वर्ग है, जो अक्सर रंगीन रेशम में और सोने और चांदी के धागों के साथ / बिना बनाया जाता है। शब्द "ब्रोकोली" के समान मूल से संबंधित नाम, इतालवी "ब्रोकाटो" से आया है जिसका अर्थ है "उभरा हुआ कपड़ा"।

शिफॉन (Chiffon)

एक सादा, बुना हुआ, हल्का, बेहद साफ, हवादार और मुलायम रेशमी कपड़े, अत्यधिक मुड़ फिलामेंट यार्न शिफॉन कपड़े होते हैं। कपड़े, मुख्य रूप से इस्तेमाल किया शाम के कपड़े में और स्कार्फ, कर सकते हैं रेयॉन और अन्य विनिर्मित रेशों से भी बनाया जाता है।

क्रेप (Crepe)

कसकर मुड़े हुए सूत के साथ झुर्रीदार या सिकुड़ी हुई सतह की विशेषता वाला कपड़ा। क्रेप आमतौर पर सादे बुनाई द्वारा कपास, रेशम, पॉलिएस्टर आदि सभी प्रकार के कपड़ों से बनाया जाता है।

जर्सी (Jersey)

जर्सी एक बुना हुआ कपड़ा है जिसका उपयोग मुख्य रूप से कपड़ों के उद्देश्य के लिए किया जाता है। यह मूल रूप से ऊन से बनाया गया था, लेकिन अब इसे ऊन, कपास और सिंथेटिक फाइबर से बनाया जाता है। ज्यादातर इसका इस्तेमाल टी-शर्ट और लॉन्जरी के लिए किया जाता है।

चमड़ा (Leather)

चमड़ा जानवरों की त्वचा से निर्मित सामग्री है। यह ज्यादातर फुटवियर और जैकेट के लिए उपयोग किया जाता है।

लाइक्रा (Lycra)

लाइक्रा एक प्रकार का सिंथेटिक इलास्टिक फाइबर है, जिसका इस्तेमाल स्विमिंग कॉस्च्यूम जैसे टाइट-फिटिंग गारमेंट्स के लिए किया जाता है।

फीता (Lace)

खुले जाल जैसे पैटर्न में सूत या धागे से बने नाजूक कपड़े को लेस वर्क कहा जाता है।

जाल (Net)

एक खुला कपड़ा, जो चौराहों को एक बुने हुए, बुने हुए, या क्रोकेटेड निर्माण में जोड़कर जाल जैसा दिखने के लिए बनाया जाता है, उसे जाल कहा जाता है।

रिब (Rib)

रिब रिब पैटर्न के साथ बुना हुआ कपड़ा का प्रकार है। यह ज्यादातर स्लीव बैंड, नेक बैंड और स्वेटर कमर बैंड जैसे विशेष उपयोगों के लिए उपयोग किया जाता है। रिब निट के साथ हल्के वजन के स्वेटर एक करीबी, शरीर को गले लगाने लायक फिट प्रदान करते हैं।

शीर (Sheer)

शीर अर्ध-पारदर्शी कपड़ा है जो सतह पर क्रिस्पीनेस दे सकता है। इसे पतले धागे और कपास, रेशम और अन्य सिंथेटिक फाइबर के कम घनत्व वाले धागे का उपयोग करके बनाया जाता है। शीर फ़ैब्रिक का इस्तेमाल ज्यादातर ड्रेपरीज़, स्लीव्स और पार्टी वियर के लिए किया जाता है।

वेलवेट (Velvet)

वेलवेट एक प्रकार का बुना हुआ गुच्छेदार कपड़ा है जिसमें कटे हुए धागे समान रूप से वितरित होते हैं, एक छोटे घने ढेर के साथ, यह एक व्यक्तिगत अनुभव देता है।

डॉबी (Dobby)

डॉबी एक बुना हुआ कपड़ा है जो डॉबी लूम पर तैयार किया जाता है, जिसकी विशेषता कपड़े में छोटे ज्यामितीय पैटर्न और अतिरिक्त बनावट होती है।

ऑर्गेन्ज़ा (Organza)

एक पतली, सादा बुनाई, पारम्परिक रूप से रेशम से बना कपड़ा है। कई आधुनिक अंगो को पॉलिएस्टर या नायलॉन जैसे सिंथेटिक फिलामेंट फाइबर से बुना जाता है। सिल्क ऑर्गेना को यांग्ज़ी नदी के किनारे और चीन के झेजियांग प्रांत में कई मिलों द्वारा बुना जाता है। भारत के बंगलौर क्षेत्र में एक मोटा रेशम अंग बुना जाता है। डीलक्स रेशम अंग फ्रांस और इटली में बुने जाते हैं।

का उपयोग ब्राइडल वियर और इवनिंग वियर के लिए किया जाता है। अंदरूनी बाजार में इसका उपयोग बेडरूम और कमरों के बीच प्रभाव के लिए किया जाता है। विस्कोस और एसीटेट में डबल-चौड़ाई वाले ऑर्गेना का उपयोग सरासर पर्दे के रूप में किया जाता है।

लिनेन (Linen)

लिनेन सन के पौधे के रेशों से बना एक कपड़ा है, लिनेन यूजिटेसिसिमम। लिनेन के निर्माण में काफी मेहनत लगती है, लेकिन जब इसे कपड़ों में बनाया जाता है, तो गर्म मौसम में इसकी असाधारण ठंडक और ताजगी के लिए इसकी सराहना की जाती है।

कई उत्पाद लिनेन से बने होते हैं: एप्रन, बैग, तौलिये (तैराक, स्नान, समुद्र तट, शरीर और धोने के तौलिये), नैपकिन, बिस्तर लिनेन, लिनेन मेज़पोश, धावक, कुर्सी कवर, और पुरुषों के

जूट (Jute)

जूट एक लंबा, मुलायम, चमकदार वनस्पति फाइबर है जिसे मोटे, मजबूत धागों में काटा जा सकता है। जूट सबसे सस्ती प्राकृतिक रेशों में से एक है और उत्पादित मात्रा और वनस्पति रेशों के उपयोग की विविधता में कपास के बाद दूसरे स्थान पर है।

केला (Banana)

केले का कपड़ा औपचारिक अवसरों में इस्तेमाल किया जाने वाला एक और महीन कपड़ा है। केले के रेशे से बना और हाथ से बुना हुआ, यह आमतौर पर ज्यामितीय डिजाइन विवरण के साथ आता है। यह कपड़ा विजया के नीग्रोस द्वीप से आता है

बुनाई, रंगाई और छपाई का अध्ययन (Study of weaving, dyeing and printing)

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

- बुनाई की प्रक्रिया की व्याख्या करना
- यांत्रिक और रासायनिक फिनिश की व्याख्या करना
- रंगों के सिद्धांतों और वर्गीकरण की व्याख्या करना
- रंजक के गुणों और विशेषताओं की व्याख्या करना
- रंगाई की प्रक्रिया का वर्णन करना
- रंगाई और छपाई के बीच के अंतर को समझाए
- छपाई की विभिन्न शैलियों की व्याख्या करना
- ब्लॉक प्रिंटिंग की प्रक्रिया की व्याख्या करना
- ब्लॉक प्रिंटिंग के फायदे और नुकसान बताना ।

बुनाई (Weaving)

सूत के दो या दो से अधिक सेटों को एक दूसरे से समकोण पर जोड़ने की प्रक्रिया को बुनाई के रूप में जाना जाता है। इसके लिए प्रयुक्त मशीनों की प्रक्रिया को करघा के रूप में जाना जाता है। (बुनाई के उपकरण को लूम के रूप में जाना जाता है)। जैसा कि Fig में दिखाया गया है Fig 1,2 & 3

वॉर्प सूत (Warp Yarn)

बुनाई की प्रक्रिया में करघे के पीछे से आगे की ओर लंबाई के अनुसार चलने वाले धागों को वॉर्प सूत या सिरों के रूप में जाना जाता है।

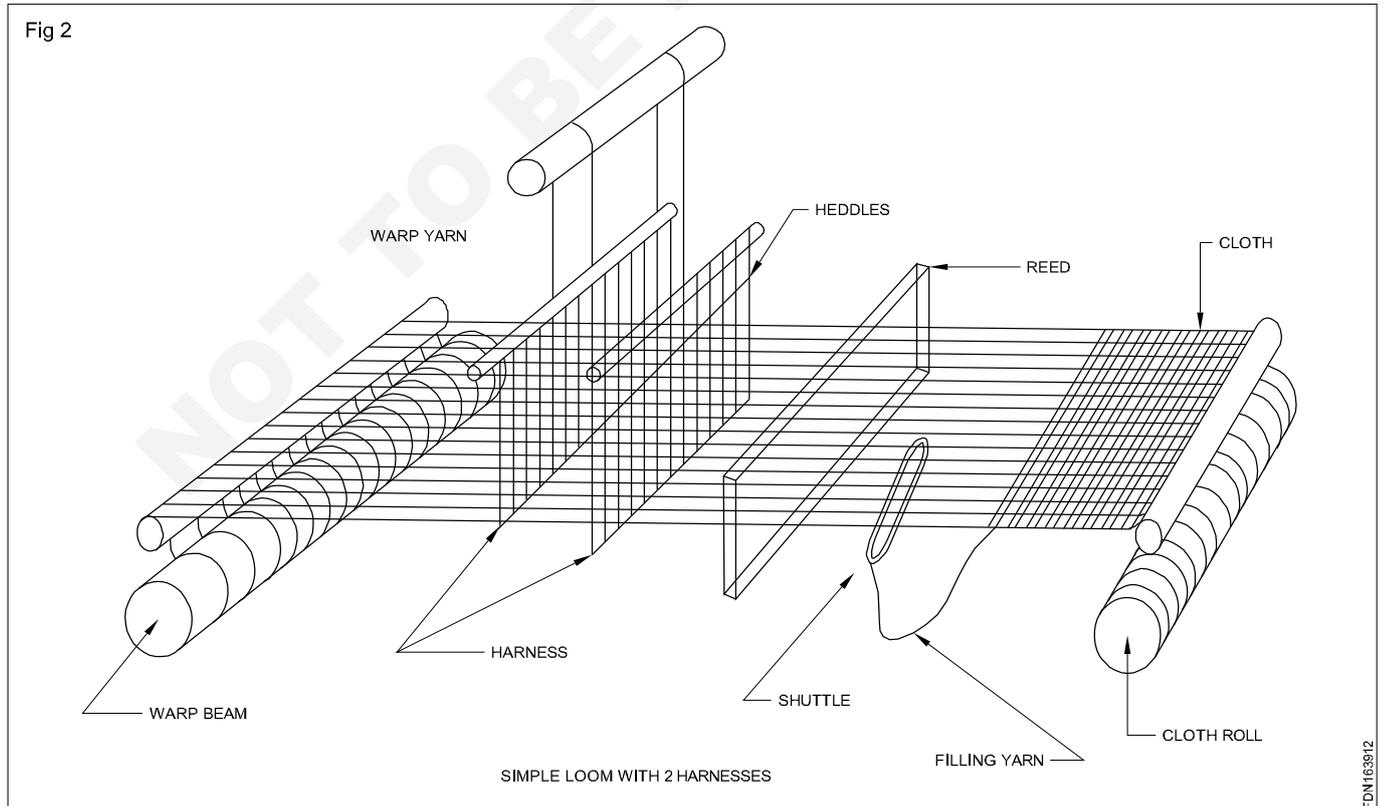
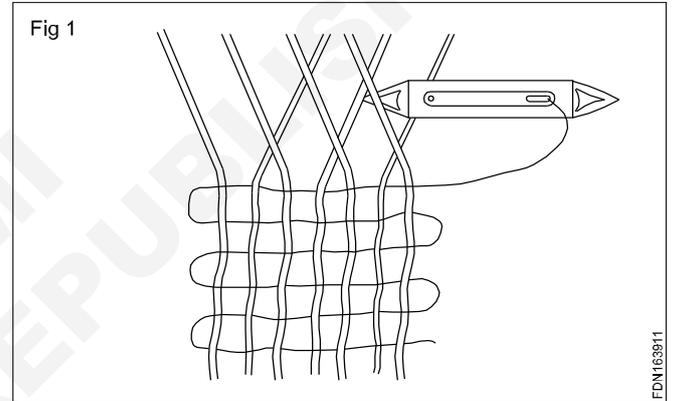
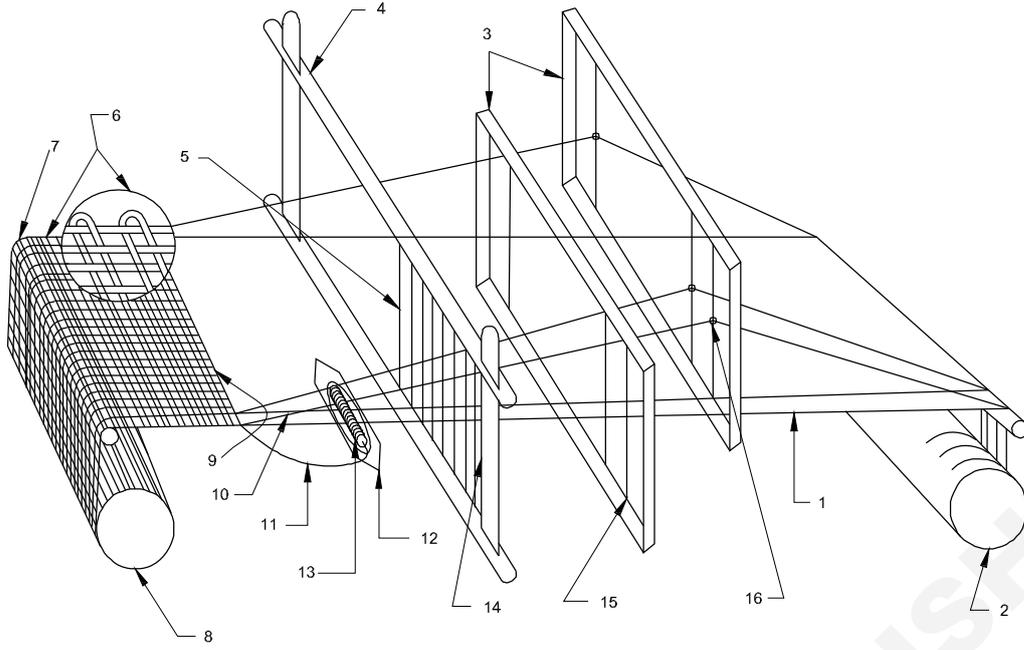
वेफ्ट के धागे (Weft Yarns)

Fig 3



SIMPLIFIED DIAGRAM OF A TWO HARNESS LOOM (PLAIN WEAVE)
NOTE: REPEATS OF ALL PARTS NOT SHOWN

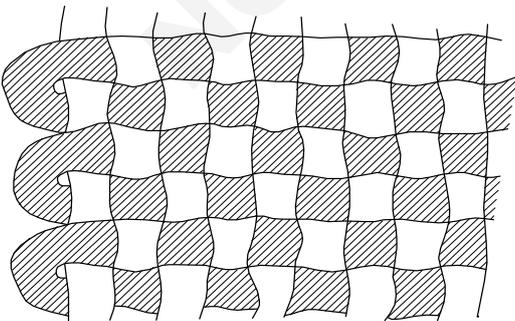
1. WARP YARN OR END	7. WOVEN CLOTH	12. SHUTTLE
2. WARP BEAM	8. CLOTH BEAM	13. BOBBIN, PIRN OR QUILL
3. HARNESS	9. FEEL (EDGE OF CLOTH AS WOVEN)	14. DENT OR SPLIT (SPACE IN REED)
4. BATTEN, BEATER OR SLAY	10. SHED (SPACE OF SHUTTLE)	15. HEDDLE, HEALD HEDDLE EYE
5. REED	11. WEFT, FILLING YARN OR PICK	
6. SELVAGE, SELVEDGE		

आड़े-तिरछे या लंबवत चलने वाले धागों को वेफ्त सूत या फिलिंगया पिक के रूप में जाना जाता है।

मजबूत धागों का उपयोग वॉर्प वाइज की दिशा में किया जाता है क्योंकि इन धागों में वेफ्त के धागों की तुलना में अधिक घर्षण होता है।

लम्बाई के अनुसार तैयार किनारों को जहां सूत बारीकी से पैक किया जाता है उसे सेल्वेज कहा जाता है या कपड़े के सेल्वेज को सेल्वेज कहा जाता है (Fig 4)

Fig 4



प्राथमिक बुनाई प्रक्रिया (Elementary Weaving Process)

वॉर्प को दो परतों अर्थात् ऊपरी और निचली परत में विभाजित किया जाता है जिसके बीच वेफ्त समकोण पर बिछाया जाता है। वॉर्प सूत की परतों की स्थिति लगातार बदलती रहती है ताकि वे वेफ्त के सूत को डालने की अनुमति दें। बुनाई के कपड़े की सतह पर ड्राइंग को सटीक पैटर्न के बाद काम करना।

बुनाई का कार्य (Weaving Operations)

बुनाई की प्रक्रिया में प्राथमिक और द्वितीयक संक्रियाएं शामिल होती हैं।

प्राथमिक संचालन हैं (Primary operations are) :

- 1 शेडिंग (Shedding) :** वेफ्त के धागे को प्राप्त करने के लिए प्रत्येक वैकल्पिक ताने के धागे को उठाना और इस प्रकार एक शेड बनाना। यह हार्नेस के माध्यम से पूरा किया जाता है।
- 2 पीकिंग (Picking) :** शेड के माध्यम से वेफ्त के सूत की प्रविष्टि।
- 3 बीटिंग अप और बैटनिंग (Beating up and Battening) :** कॉम्पैक्ट शटल बनाने के लिए पिक को धक्का देना बीटिंग और बैटनिंग के रूप में जाना जाता है।

माध्यमिक संचालन हैं (Secondary Operations are) :

- 1 **टेकिंग अप (Taking up)** : तैयार कपड़े को कपड़े की बीम पर लपेटने को टेकिंग अप कहते हैं
- 2 **छूटना (Letting off)** : वॉर्प बीम से ताने के धागों की रिहाई को छोड़ना कहा जाता है।

फ़िनिश का परिचय (Introduction to Finishes)

कपड़े के निर्माण से पहले या बाद में फाइबर, यार्न, कपड़े के लिए उपयोग की जाने वाली प्रक्रिया को फिनिश कहा जाता है और टैकल और दृश्य उपस्थिति और कपड़े के प्रदर्शन में सुधार की प्रक्रिया को फिनिशिंग के रूप में जाना जाता है।

फ़िनिश के प्रकार (Types of Finishes) :

- 1 **स्थायी फ़िनिश (Permanent Finishes)**: निर्माण के अंतिम चरण में कपड़े पर लागू पदार्थ और कपड़े के जीवन के साथ स्थायी फिनिश के रूप में जाना जाता है।
- 2 **गैर स्थायी फ़िनिश (Non Permanent finishes)** : एक फिनिश जो कपड़े के घर्षण, धूप, गर्मी आदि के संपर्क में आने पर समाप्त हो जाती है या हट जाती है, उसे अस्थायी फिनिश के रूप में जाना जाता है।

कपड़ा कुछ पूर्व-उपचार प्रक्रिया से गुजरता है जो इस प्रकार हैं:

- a **ग्रे कपड़े निरीक्षण।**
- b **आकार देना (Desizing)** : स्टार्च को हटाना।
- c **स्कॉरिंग (Scouring)** : . तेल, ग्रीज़, वैन आयल आदि को साबुन आदि से हटाने की प्रक्रिया को अभिमार्जन कहते हैं।
- d **कीर उबलना (Kier Boiling)**: जब कपड़े को कास्टिक सोडा के तनु विलयन में कुछ घंटों के लिए उबाला जाता है तो उसे कीर बोलिंग कहते हैं।
- e **डीगमिंग (Degumming)** : रेशम के मामले में, सेरीन को हटाया जाता है जिसे डीगमिंग कहा जाता है।
- f **ब्लीचिंग (Bleaching)** : रसायनों की सहायता से रंगीन अशुद्धियों को नष्ट करके कपड़े को सफेद करने की प्रक्रिया।
- g **सिंजिंग या गैसिंग (Singeing or gassing)** : गैस की लपटों पर गर्म तांबे की प्लेटों के साथ सतह के फाइबरस, लिंट्स, थ्रेड्स, फ्रज़ और फ़ाइबर को हटाने की प्रक्रिया को सिंजिंग कहा जाता है।
- h **मर्सरीकरण (Mercerization)** : सूती धागे या कपड़े की चमक बढ़ाने के लिए उस पर लगाया गया ऑप्टिकल प्री-केओमेंट अधिक मजबूती देता है।

प्रदर्शन फ़िनिश (Performance finishes) : प्रदर्शन फ़िनिश को निम्नानुसार वर्गीकृत किया गया है:

- 1 **एस्थेटिक फ़िनिश (Aesthetic finishes)** : कपड़े पर फिनिश लगाने से कपड़े का रूप बदल जाता है।

- 2 **रासायनिक फ़िनिश (Chemical Finishes)**: फ़िनिश जो कपड़े के व्यवहार के कुछ पहलू को बेहतर बनाने के लिए बुनियादी फाइबर या कपड़े के गुणों को बदलते हैं।
- 3 **कार्यात्मक फ़िनिश (Functional Finishes)** : कपड़ा सामग्री के कार्यात्मक व्यवहार के बाद लागू होने पर वे फ़िनिश हो जाते हैं।
- 4 **मैकेनिकल फ़िनिश (Mechanical Finishes)** : फ़िनिश जो किसी प्रकार के यांत्रिक उपकरण जैसे तांबे की प्लेट आदि का उपयोग करते हैं।
- 5 **स्थायी फ़िनिश (Permanent Finish)** : फ़ैब्रिक निर्माण के अंतिम चरण में फ़िनिश का प्रयोग किया जाता है जो फ़ैब्रिक के पूरे जीवन भर रहता है।
- 6 **अस्थायी फ़िनिश (Temporary Finishes)** : यह अस्थायी फ़िनिश के रूप में भी है जो केवल कुछ धुलाई तक चलती है

आमतौर पर इस्तेमाल किए जाने वाले फ़िनिश होते हैं (Commonly used finishes are) :

- 1 **कैलेंडरिंग (Calendering)** : चमकदार चिकनी सतह बनाने के लिए फ़ैब्रिक पर लगाया जाता है. उत्पादित कुछ प्रभाव हैं।
एम्बॉसिंग (Embossing) : घर्षण कैलेंडर, सिने कैलेंडर।
- 2 **स्क्रीनराइजिंग (Screenerizing)** : कम कीमत की कपास को बस्टर देने के लिए स्टील के रोलर्स का उपयोग किया जाता है।
- 3 **मुलायम (Softening)** : कठोर मुक्त होने वाले कपड़े को मुलायम हाथ प्रदान करने के लिए सिलिकॉन यौगिकों के अधीन किया जाता है।
- 4 **सख्त (Stiffening)** : रसायन का उपयोग करके कपड़े को कठोर या क्रिस्प प्रभाव से प्रभावित करने की प्रक्रिया।
- 5 **बेटिंग (Betting)** : लिनेन या सूती कपड़े को बस्टर प्रदान करना।
- 6 **बुशिंग (Bushing)** : मुलायम भुलककड़ एहसास पाने के लिए झाड़ लगाई जाती है इस पर छोटे ढीले रेशे निकल जाते हैं।
- 7 **सूडिंग (Sue ding)** : . फ़ैब्रिक स्वेड की तरह सॉफ्ट नैप प्राप्त करता है.
- 8 **दाग प्रतिरोधी फ़िनिश (Stain Resistant finish)** : एक फ़िनिश प्रक्रिया जो कपड़े और नौकायन पदार्थ के बीच बैरियर उत्पन्न करती है।
हीट सेट फ़िनिश, फ्लेम रेज़िस्टेंट फ़िनिश और वाटर रिपेलेंट फ़िनिश इसे भी दोबारा पेंट किए गए अनुसार लगाया गया है.

रंगाई की प्रक्रिया (Dyeing process)

रंगाई प्रक्रिया वह विधि है जिसके द्वारा कपड़ा सामग्री पर रंग लगाया जाता है। रंगों का प्रयोग एक साधारण एक कदम की प्रक्रिया नहीं है बल्कि इसमें चरणों की श्रृंखला शामिल है जैसा कि नीचे दिखाया गया है।

- विघटन - डाई के कण ज्यादातर पाउडर के रूप में उपलब्ध होते हैं और इसलिए उन्हें पूरी तरह से एक विलायक में घोलने की आवश्यकता होती है ताकि यह ध्यान रखा जा सके कि वे कोई गांठ न बनाएं।

- **एक्सहॉस्टन (Exhaustion)** – प्रारंभ में, डार्क को डार्क बाथ से कपड़ा सामग्री पर जाना चाहिए। डार्क तब फाइबर्स द्वारा अवशोषित हो जाएगी
- **डिफ्यूजन (Diffusion)** – एक बार जब वे कपड़ा सामग्री पर होते हैं, तो डार्क अणुओं का फाइबर्स (डार्क साइटों) के अंदरूनी हिस्से में प्रवेश होता है।
- **माइग्रेशन (Migration)** – कुछ समय बाद, रंग के अणुओं की आवाजाही भारी रंगे वर्गों से कपड़े पर कम गहराई से रंगे भागों तक होती है।
- **रंगाई की प्रक्रिया को पूरा करना (Completion of the dyeing process)** – पूरी रंगाई पूरी होने के बाद, डार्क बाथ को ठंडा करना पड़ता है।
- **फिक्सेशन या उपचार के बाद (Fixation or after treatment)** – डार्क और फाइबर के बीच बंधन सुधार को बढ़ाया जाना चाहिए और/या डार्क की घुलनशीलता में वृद्धि करनी चाहिए।
- **स्कोरिंग या रिसिंग के बाद (After scouring or rinsing)** – भले ही रंगाई पूरी हो गई हो, फिर भी फाइबर्स की सतह पर मौजूद असीमित डार्क अणुओं और रसायनों की संख्या होगी और उन्हें फाइबर्स से निकालने की आवश्यकता होगी।

रंगाई में पानी का महत्व (Importance of water in dyeing)

कपड़ा वस्त्रों की रंगाई और छपाई में पानी महत्वपूर्ण भूमिका निभाता है। ग्रे अवस्था या लूम अवस्था में कपड़े में बहुत सारी प्राकृतिक और अतिरिक्त अशुद्धियाँ होती हैं, जिन्हें पानी और रसायनों का उपयोग करके कई ऑपरेशनों में हटा दिया जाता है। इसलिए, पानी के उपचार से जुड़ी प्रक्रियाओं को गीला प्रसंस्करण कहा जाता है।

गीले प्रसंस्करण में भारी मात्रा में पानी की खपत होती है क्योंकि यह रंगों और रसायनों के लिए सबसे अच्छा विलायक है। यह न केवल रेशों पर रंगों को ले जाने या लगाने का वाहन है, बल्कि सभी गीले प्रसंस्करण का माध्यम भी है। आवश्यक छाया या फिनिश केवल अच्छी गुणवत्ता वाले पानी से ही संभव है।

रंगाई, छपाई के बीच अंतर

डाइंग	प्रिंटिंग
Dyeing is done on both sides of the fabric	Printing is done on side of the fabric and sometimes it is on both sides
Dye penetrates into the fibre molecule	The pigment fixes on the surface of the material, whereas the dye penetrates
Dyeing is carried out in liquid baths	Printing is done with waste.
Sometimes, requires boiling temperature	Moderate temperature is sufficient while printing but requires heat to dry the print
Steaming is not required.	Steaming is required.

छपाई की शैलियाँ (Styles of printing)

किसी कपड़े पर रंग को प्रिंट करने के तीन बुनियादी तरीके हैं, डायरेक्ट, डिस्चार्ज और रेसिस्टेंस।

डायरेक्ट प्रिंटिंग (Direct Printing) : रंग पैटर्न लागू करने के लिए सबसे आम तरीका प्रत्यक्ष प्रिंटिंग है। यह एक सफेद कपड़े पर या पहले से रंगे कपड़े पर किया जा सकता है, इस मामले में इसे ओवरप्रिंटिंग कहा जाता है। डार्क को पेस्ट के रूप में कपड़े पर अंकित किया जाता है, और किसी भी वांछित पैटर्न का उत्पादन किया जा सकता है। रंगों को आमतौर पर सीमित मात्रा में पानी में घोला जाता है जिसमें प्रिंट पेस्ट को आवश्यक चिपचिपाहट देने के लिए एक गाढ़ा करने वाला एजेंट मिलाया जाता है। प्रत्यक्ष प्रिंटिंग का सिद्धांत एक कपड़ा सबस्ट्रेट (यार्न या कपड़े) पर सीधे डार्क या वर्णक लगाकर रंगीन डिज़ाइन का निर्माण होता है।

डिस्चार्ज प्रिंटिंग (Discharge Printing) : रंग पैटर्न को लागू करने का एक अन्य तरीका डिस्चार्ज प्रिंटिंग है। कपड़े को टुकड़े में रंगा जाता है और फिर एक रसायन के साथ मुद्रित किया जाता है जो डिज़ाइन किए गए क्षेत्रों में रंग को नष्ट कर देगा। कभी-कभी आधार रंग हटा दिया जाता है और उसके स्थान पर एक और रंग मुद्रित किया जाता है, लेकिन आमतौर पर एक सफेद क्षेत्र समग्र डिज़ाइन को उज्वल करने के लिए वांछनीय होता है। जब ठीक से किया जाता है, तो डिस्चार्ज प्रिंटिंग बहुत अच्छे परिणाम देती है; हालांकि, अगर छपाई के बाद सामान को पूरी तरह से नहीं धोया जाता है तो डिस्चार्ज किए गए क्षेत्र वास्तव में कपड़े से बाहर निकल सकते हैं (आज एक दुर्लभ स्थिति)। डिस्चार्ज प्रिंट बनाने की सामान्य विधि डिज़ाइन को प्रिंट करना है, जैसे पोल्का डॉट्स, एक कम करने वाले एजेंट वाले पेस्ट के साथ। एक वाष्पन होता है और फिर प्रतिक्रिया के उप-उत्पादों को हटाने के लिए एक अच्छी धुलाई होती है।

रेसिस्ट प्रिंटिंग (Resist Printing) : रंग पैटर्न प्राप्त करने के लिए तीसरा तरीका प्रिंटिंग का विरोध करना है। प्रक्षालित वस्तुओं को एक रेजिस्टेंट पेस्ट के साथ मुद्रित किया जाता है - एक राल पदार्थ जो कपड़े को बाद में डार्क में डुबोए जाने पर प्रवेश नहीं कर सकता है। डार्क केवल उन भागों को प्रभावित करेगी जो रेजिस्टेंट पेस्ट द्वारा कवर नहीं किए गए हैं। कपड़े को बाद की रंगाई प्रक्रिया से गुजरने के बाद, प्रतिरोधी पेस्ट को हटा दिया जाता है, जिससे एक पैटर्न गहरे रंग की जमीन पर रह जाता है।

प्रिंटिंग के तरीके (Methods of printing)

प्रिंटिंग के तरीके मुद्रित प्रभाव उत्पन्न करने के लिए उपयोग किए जाने वाले साधनों या उपकरणों को निरूपित करते हैं; नियोजित साधनों के आधार पर, प्रिंटिंग के लिए विभिन्न विधियाँ विकसित की गई हैं। इस प्रकार ब्लॉक प्रिंटिंग में, लकड़ी के ब्लॉक का उपयोग किया जाता है और रोलर प्रिंटिंग में, उत्कीर्ण रोलर्स का उपयोग मुद्रित प्रभाव उत्पन्न करने के लिए किया जाता है।

नियोजित तरीके इस प्रकार हैं:

- ब्लॉक प्रिंटिंग
- स्टैसिल प्रिंटिंग
- स्क्रीन, हाथ से छपाई

- स्वचालित फ्लैटबेड स्क्रीन प्रिंटिंग
- रोटरी स्क्रीन प्रिंटिंग
- रोलर प्रिंटिंग और
- ट्रांसफर प्रिंटिंग (प्रिंटिंग का एक अप्रत्यक्ष तरीका)।

उपरोक्त सभी विधियाँ कपड़े में एक पैटर्न को स्थानांतरित करने के साधन का प्रतिनिधित्व करती हैं। मूल रूप से अंतर उस गति में है जिसके साथ एक मूल डिज़ाइन को कपड़े पर स्थानांतरित किया जाता है। उपरोक्त विधियों में से प्रत्येक के अपने फायदे और नुकसान हैं।

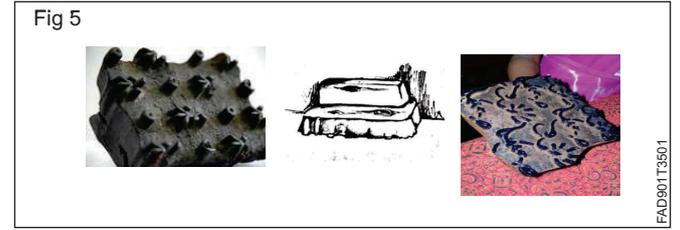
ब्लॉक प्रिंटिंग (Block printing)

ब्लॉक प्रिंटिंग प्रिंटिंग का सबसे पुराना और सरल तरीका है। इसके कलात्मक, सजावटी मूल्य और इसके द्वारा उत्पादित रंग की शुद्धता और समृद्धि के कारण, दुनिया के कई देशों में अभी भी इस पद्धति का उपयोग किया जाता है। ब्लॉक प्रिंटिंग का उपयोग करके समृद्ध और जीवंत रंग अधिक लोकप्रिय रूप से निर्मित होते हैं। शुरुआत में प्राकृतिक रंगों और स्याही से ब्लॉक प्रिंटिंग की जाती थी लेकिन आज इनका स्थान रासायनिक रंगों और कृत्रिम स्याही ने ले लिया है। सिंथेटिक स्याही अधिक टिकाऊ होते हैं और रंगों की एक विस्तृत श्रृंखला में उपलब्ध होते हैं। प्रमुख ब्लॉक प्रिंटिंग आपूर्ति में तेल आधारित और पानी में घुलनशील ब्लॉक प्रिंटिंग डाई और पिगमेंट, स्टैम्प किट, प्रिंट ब्लॉक, ब्रेयर्स, कटर, गोंद, पिगमेंट बाइंडर, पिन, ट्रे और स्टैम्पिंग एक्सेसरीज शामिल हैं।

प्रिंटर के मुख्य उपकरण विभिन्न आकृतियों और आकारों में लकड़ी के ब्लॉक होते हैं। ब्लॉक के निचले हिस्से पर डिज़ाइन उकेरा गया है। प्रत्येक ब्लॉक में एक लकड़ी का हैंडल और दो से तीन बेलनाकार छेद होते हैं जो मुक्त वायु मार्ग के लिए ब्लॉक में ड्रिल किए जाते हैं और अतिरिक्त प्रिंटिंग पेस्ट को छोड़ने की अनुमति भी देते हैं। लकड़ी में दानों को नरम करने के लिए नए ब्लॉकों को 10-15 दिनों के लिए तेल में भिगोया जाता है।

इस पद्धति में उपयोग किए जाने वाले ब्लॉक लकड़ी के बने होते हैं और मुद्रित किए जाने वाले भागों को लकड़ी के मोटे ब्लॉक (आंकड़ा 1) पर उकेरा जाता है या उभारा जाता है। महीन रेखाओं वाले डिज़ाइन बहुत महीन होते हैं और लकड़ी के ब्लॉक पर इन्हें काटना मुश्किल होता है। इसलिए इन्हें ताँबे की पट्टियों और पिनो के छोटे-छोटे टुकड़े डालकर बनाया जाता है। रंगीन डॉट्स का समग्र डिज़ाइन प्राप्त करने के लिए, 10 से 40 सुइयों वाले ब्लॉक का उपयोग किया जाता है।

विशिष्ट लकड़ी के ब्लॉक नक्काशीदार डिज़ाइन के साथ हैंडल दिखाते हैं। (Fig 5)



स्क्रीन प्रिंटिंग (Screen printing)

स्क्रीन प्रिंटिंग एक तकनीक है जो एक स्टैंसिल का उपयोग करके चयनित स्थानों पर पेस्ट को ब्लॉक करने के लिए बुने हुए कपड़े की जाली का उपयोग करती है। संलग्न स्टैंसिल जाली के खुले क्षेत्र बनाता है जो स्याही या अन्य प्रिंट करने योग्य सामग्री को स्थानांतरित करता है जिसे कपड़े पर एक तेज धार वाली छवि के रूप में मेष के माध्यम से दबाया जा सकता है। एक रोलर या स्क्रीजी को स्क्रीन स्टैंसिल के पार ले जाया जाता है, जिससे स्याही खुले क्षेत्रों में बुने हुए जाल के धागों से गुजरती है।

स्क्रीन प्रिंटिंग भी प्रिंट बनाने की एक स्टैंसिल विधि है जिसमें रेशम या अन्य महीन जाली की स्क्रीन पर एक अभेद्य पदार्थ के साथ लेपित रिक्त क्षेत्रों के साथ एक डिज़ाइन लगाया जाता है, और प्रिंटिंग सतह पर जाल के माध्यम से स्याही को मजबूर किया जाता है। इसे सिल्कस्क्रीन, सेरियोग्राफी और सेरीग्राफ के नाम से भी जाना जाता है।

स्क्रीन प्रिंटिंग स्टैंसिल प्रिंटिंग का एक बेहतर तरीका है जिसमें किसी भी प्रकार की टाई की आवश्यकता नहीं होती है, जिससे डिज़ाइनर को पहले के तरीकों की तुलना में अपने डिज़ाइन की योजना बनाने में बहुत व्यापक गुंजाइश और स्वतंत्रता मिलती है।

स्टैंसिल प्रिंटिंग (Stencil printing)

यह भी छपाई के सबसे पुराने तरीकों में से एक है लेकिन इसका उपयोग बहुत हद तक नहीं किया जाता है। वास्तव में यह छपाई की प्रक्रिया नहीं है क्योंकि रंग कपड़े पर लगाया जाता है न कि छाप द्वारा जैसा कि ब्लॉक या रोलर में होता है।

बुना (Knitting)

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

- बुनाई को परिभाषित करना
- बुनाई में प्रयुक्त होने वाली शब्दावली का उल्लेख करना
- ताने और बुनाई की व्याख्या करना
- वॉर्प बुनाई की पहचान सूचीबद्ध करना
- वेफ्त की बुनाई की पहचान को सूचीबद्ध करना ।

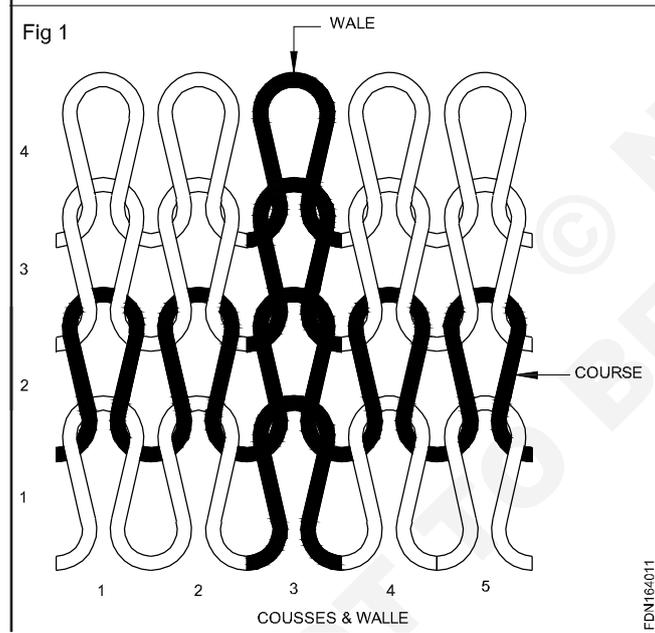
बुनाई को परिभाषित करना (Define Knitting)

सुइयों के साथ एक या एक से अधिक सूत के फंदे की एक श्रृंखला को इंटरलॉक करके कपड़े के निर्माण की प्रक्रिया को बुनाई के रूप में जाना जाता है। बुनाई या तो हाथ से या बुनाई मशीनों द्वारा की जा सकती है।

फैब्रिक के उद्देश्य के आधार पर लूप को कसकर या ढीला बनाया जा सकता है।

बुनाई में प्रयुक्त शब्दावली (Terminology used in Knitting)

- 1 **पाठ्यक्रम (Courses)**: क्रमिक छोरों या क्षैतिज स्तंभों की एक श्रृंखला। (Fig 1)
- 2 **वेल्स (Wales)**: लूप की धुरी के समानांतर लूप का एक स्तंभ और कपड़े पर लंबाई में झूठ बोल रहा है। (Fig 1)



- 3 **गणना (Count)**: एक बुने हुए कपड़े के प्रति वर्ग इंच वेल्स और पाठ्यक्रमों की संख्या।
- 4 **स्टिच (Stitch)**: बुने हुए कपड़े में एक सिंगल लूप।
- 5 **गेज (Gauge)**: मशीन पर प्रति यूनिट चौड़ाई सिलाई की संख्या द्वारा निरूपित कपड़े की सूक्ष्मता।

बुनाई का प्रकार (Type of Knits)

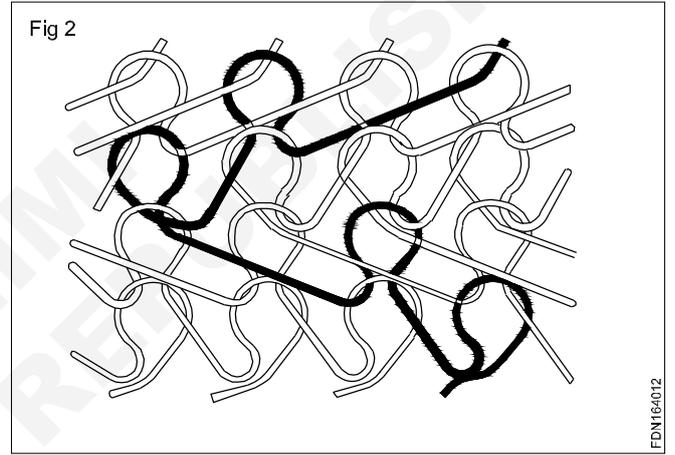
बुनाई के कपड़े को दो प्रकारों में वर्गीकृत किया गया है

- 1 वॉर्प बुनाई
- 2 वेफ्त बुनाई

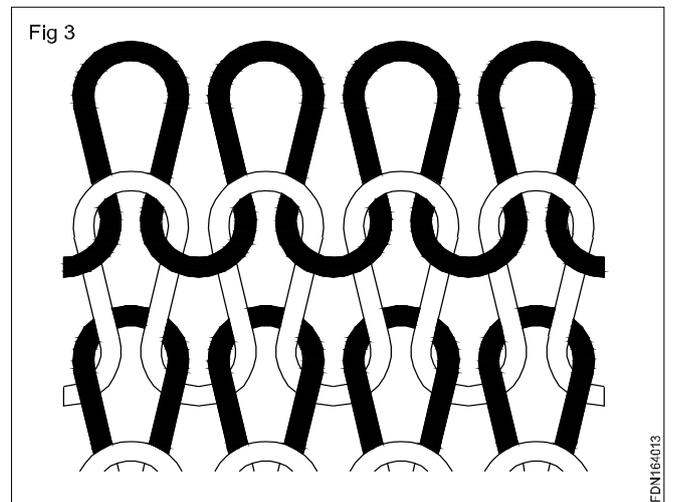
वॉर्प बुनाई (Warp Knitting)

वह प्रक्रिया जिसमें समानांतर सूत लंबाई में चलते हैं और एक आयामी रूप से स्थिर कपड़े प्राप्त करने के लिए लूप की एक श्रृंखला में बंद कर दिए जाते हैं, वॉर्प बुनाई के रूप में कहा जाता है। यार्न गति को आसन्न वेल्स के इंटर कनेक्ट लूप के लिए तिरछा रखा जाता है। वॉर्प निट में अच्छा आड़ा-तिरछा खिंचाव होता है। (Fig 2)

कपड़ा बुना (Weft knitting): वृत्ताकार बुनाई मशीनों पर ट्यूबलर



कपड़े बनाने की प्रक्रिया, जिसमें एक निरंतर धागा होता है जो कपड़े के आर-पार घूमता है और वृत्ताकार दिशा में लूप बनाता है, इसे वेफ्त की बुनाई के रूप में परिभाषित किया गया है। वांछित कपड़े (सिंगल नॉट या डबल निट) के आधार पर, मशीन की परिधि पर सुई के एक या दो सेट व्यवस्थित किए जाते हैं। (Fig 3)

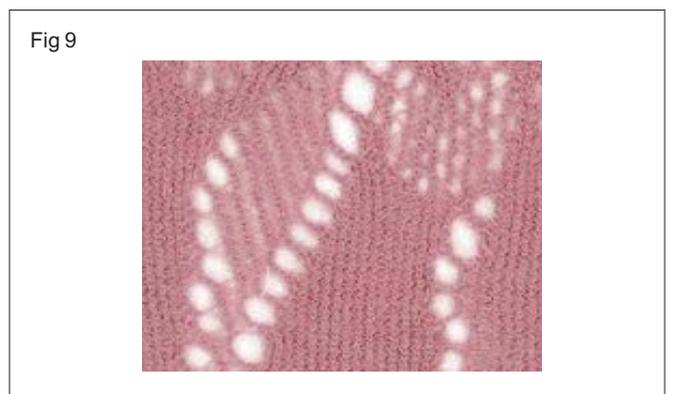
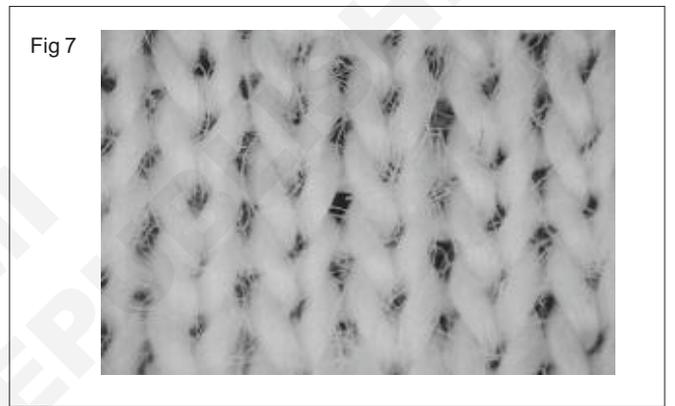
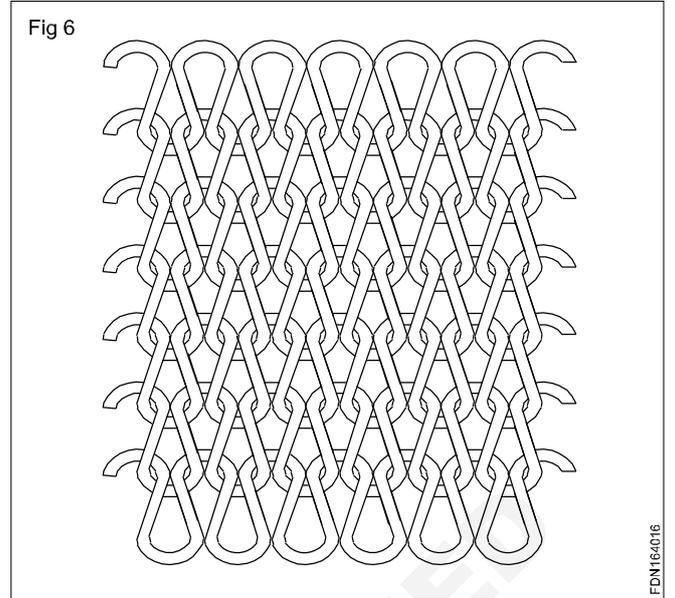
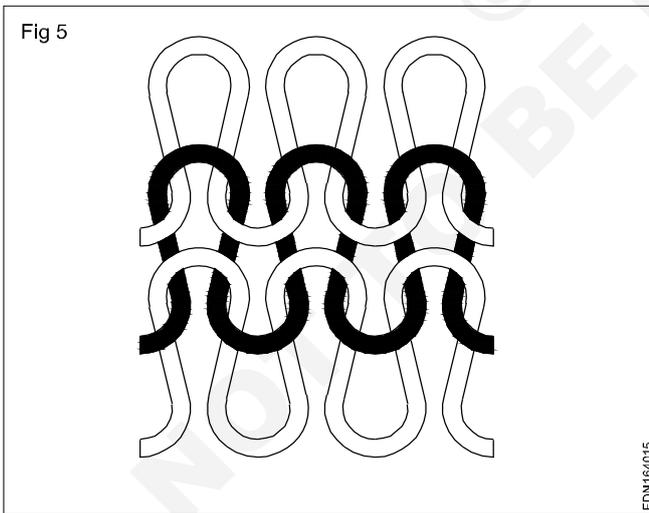
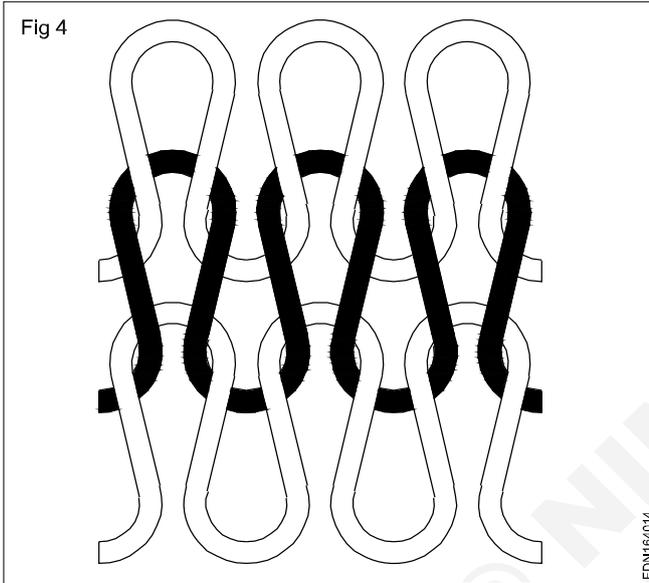


कुछ सामान्य बुना हुआ कपड़ा (Some common knitted fabric)

- 1 जर्सी
- 2 रिब निट
- 3 इंटरलॉक रिब
- 4 जैकार्ड निट
- 5 पिके आदि,

जर्सी बुना (Jersey Knits) (Fig 4 & 5)

जर्सी (Jersey)(Fig 6)



वेफ्ट की बुनाई के नमूने की पहचान (Identification of Weft Knitting Sample) (Figs 7 to 12)

ताना बुनाई के नमूनों की पहचान (Identification of warp knitting samples) (Figs 13, 14 & 15)

Fig 10



Fig 14

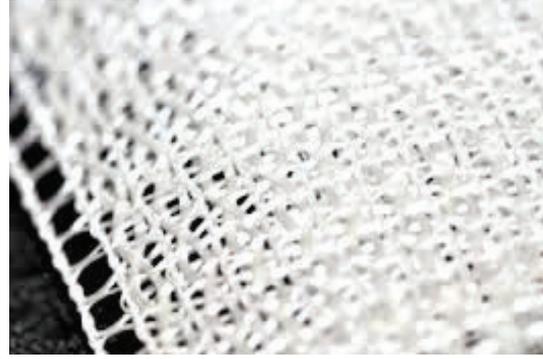


Fig 11



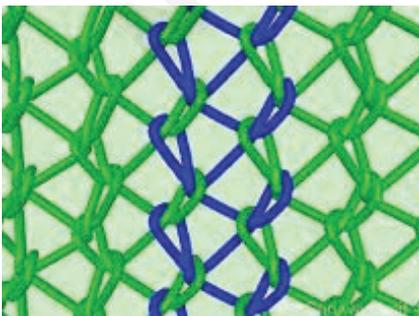
Fig 15



Fig 12



Fig 13



परिचय और विभिन्न कपड़े की पहचान (Introduction and identification of different fabric)

बाजार में तरह-तरह के कपड़े मिलते हैं।

आजकल बाजार में बड़ी संख्या में विभिन्न प्रकार के कपड़े उपलब्ध हैं और प्रत्येक उपयोग में आने पर अलग तरह से व्यवहार करता है। इसका यह भी अर्थ है कि प्रत्येक प्रकार के कपड़े में अलग-अलग गुण होते हैं जो परिधान के गुणों को प्रभावित करेंगे। उपयोग में आने वाले कपड़े का व्यवहार विभिन्न कारकों पर निर्भर करता है जैसे कि फाइबर का प्रकार, स्थायित्व, फिनिशिंग आदि। इस प्रकार, पहले बाजार में उपलब्ध अधिकांश कपड़ों के बारे में समझना आवश्यक हो जाता है। व्यावसायिक रूप से उपलब्ध कपड़ों की शब्दावली निम्नलिखित है:

1 सेल्यूलोसिक्स (Cellulosics)

- 1 खादी (Khadi) :** हाथ से बुने हुए फ़ैब्रिक को हैंड स्पेन यार्न से बनाया गया है। आमतौर पर मोटे कुर्ता, पायजामा बनाने के लिए इस्तेमाल किया जाता है।
- 2 पॉपलीन कपड़ा (Poplin) :** एक टिकाऊ सादा बुना हुआ कपड़ा जिसमें वेफ़्ट के धागों की तुलना में महीन वॉर्प सूत होता है। पेटीकोट के लिए इस्तेमाल किया।
- 3 कैम्ब्रिक (Cambric) :** एक हल्के वजन, बारीकी से बुने हुए सादे कपड़े को आमतौर पर थोड़ी सख़्तता दी जाती है।

- 4 **मुस्लिन (Muslin)** : एक सादा बुना हुआ सूती कपड़ा जो हल्के वजन से लेकर भारी वजन तक होता है। आकार जोड़ा जा सकता है। कपड़े, शर्ट और चादर के लिए प्रयुक्त।
- 5 **वोइल (Voile)** : हल्का वजन, खुला बनावट, लगभग चौकोर सेट, सादा बुना हुआ कपड़ा, दुपट्टे, साड़ियों के लिए इस्तेमाल होने वाले आग के धागों से बनाया गया। शुद्ध कपास या पॉलिएस्टर-कपास से बना है।
- 6 **मार्किन (Markin)** : रज़ाई कवर बनाने के लिए इस्तेमाल किया जाने वाला बिना ब्लीच वाला सादा बुना हुआ सूती कपड़ा।
- 7 **केसमेंट (Casement)** : हल्के से मध्यम वजन के सूती कपड़े, सादे बुनाई में बने, टेबल क्लॉथ, कुशन कवर आदि के लिए उपयोग किए जाते हैं।
- 8 **ग्लेज़्ड कॉटन (Glazed Cotton)** : बेड कवर में फिनिशिंग के कारण चमक के साथ एक शुद्ध सूती कपड़ा।
- 9 **डेनिम (Denim)** : मध्यम से भारी वजन, कॉम्पैक्ट रूप से बुना हुआ, नीले रंग में रंगे ताने के धागों के साथ टीवील बुनाई का कपड़ा और पैट के लिए बिना रंगे भरने का इस्तेमाल किया जाता है। (जीन्स)
- 10 **टेरी (Terry)** : अनकट लूप पाइल, टेरी टॉवेल के रूप में उपयोग किया जाता है। एक भारी सूती कपड़ा, जिसमें एक या दोनों तरफ शोषक लूप होते हैं।
- 11 **कॉर्डुरॉय (Corduroy)** : कपड़े की लंबाई की दिशा में उभरी हुई रेखाओं के साथ ढेर के कपड़े, उच्च चमक वाले कपड़े को काटें।
- 12 **ऑर्गैंडी (Organdy)** : यह पारदर्शी, स्टीफ मुस्लिन होती है जो कई धुलाई के लिए अपना क्रिस्प बनाए रखती है, आसानी से कुचल जाती है लेकिन आसानी से दबाई भी जाती है।
- 13 **ताफ़ता (Taffeta)** : सतह पर चमक के साथ महीन, सादा बुना हुआ कपड़ा और छूने में चिकना। रेयॉन से बना है।
- 14 **रुबिया (Rubia)** : प्लाई यार्न का उपयोग दोनों दिशाओं में किया जाता है, सामान्य सादे सूती कपड़े की तुलना में मजबूत और अच्छी मात्रा में खिंचाव दिखाता है।

II प्रोटीन (Protein)

- 1 **रेशम (Silk)** : सादा बुना हुआ कपड़ा जो छूने में मुलायम होता है और उसमें अच्छी चमक होती है। बहुत महंगा। रेशम की खेती।
- 2 **तुषार सिल्क (Tussar Silk)** : यह जंगली रेशम तन से भूरे रंग का होता है और साधारण रेशम की तुलना में गर्म और अधिक असमान होता है।
- 3 **शिफॉन (Chiffon)** : हल्के वजन, चादर, मुलायम सादा बुनाई कपड़े। रेशम, ऊन या मानव निर्मित रेशों से बनाया जा सकता है यह कसकर मुड़े हुए धागों के साथ खुली बुनाई है।
- 4 **क्रेप (Crepe)** : रेशम, कपास, रेयान के हल्के वजन के कपड़े मानव निर्मित या मिश्रित फाइबर, कठोर मोड़ यार्न द्वारा निर्मित झुर्रीदार सतह के साथ
- 5 **साटन (Satin)** : फ़ैब्रिक की लंबाई की दिशा में लंबी फ़्लोट चलती हैं, इस प्रकार फ़ैब्रिक को एक शीशा, चमक या चमक प्रदान करती हैं।
- 6 **वर्स्टेड ऊन (Worsted wool)** : लंबे स्टेपल वूल फाइबर से काता गया चिकना सतही सूत।

III सिंथेटिक्स (Synthetics)

- 1 **नायलॉन (Nylon)** : चिकनीSS सतह, सिंथेटिक कपड़े के साथ एक पारदर्शी, कॉम्पैक्ट रूप से बुना हुआ। चमक नहीं है।
- 2 **पॉलिएस्टर (Polyester)** : कुछ चमक के साथ कॉम्पैक्ट रूप से बुने हुए सादे बुने हुए कपड़े।
- 3 **एक्रिलिक (Acrylic)** : ऊन जैसा दिखता है, लेकिन सिंथेटिक है। देखभाल और स्टोर करना आसान है।

IV ब्लेंड्स (Blends)

- 1 **टेरीकॉट (Terycot)** : कपास को पॉलिएस्टर के साथ मिलाया जाता है और रिज़ल्टिंग कपड़े में दोनों कपड़ों की विशेषताएं होती हैं यानी पॉलिएस्टर की ताकत और कपास की कोमलता और शोषकता।
- 2 **टेरी वूल (Terry wool)** : पॉलिएस्टर को ऊन के साथ मिलाया जाता है। शुद्ध ऊन की तुलना में देखभाल करना और स्टोर करना आसान है।

कंप्यूटर के माध्यम से डिजाइनिंग का परिचय और महत्व (Introduction and importance of Designing through computer)

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

- कोरल ड्रा सॉफ्टवेयर की व्याख्या करना ।

कोरल ड्रा (Corel draw)

कोरल ड्रा एक ग्राफिक्स एडिटर है। यह कुछ मायनों में फोटोशॉप सूट की तरह है जहां आप Fig संपादित कर सकते हैं और Fig भी बना सकते हैं। यह एक कंप्यूटर सॉफ्टवेयर है, इसलिए सारा काम कागज और पेंसिल के बजाय कंप्यूटर पर किया जाता है। इससे काम जल्दी होता है। आकृतियों, रेखाओं और अन्य रचनाओं को एक साथ फ़िट करने और फिर उन्हें रंगने के लिए कई ग्राफिक्स टूल हैं। कोरल व्यवसाय के लिए किताबें, पुस्तिकाएं, ब्रोशर और कई अन्य मार्केटिंग उत्पाद बना सकता है। ग्राफिक उपन्यास या बच्चों की किताबें बनाने वाले सॉफ्टवेयर का उपयोग चित्रण के लिए कर सकते हैं। कई परतों में सहेज सकता है और अन्य छवियों को काट सकता है जो उन्हें पसंद नहीं हैं। यह एक पूर्ण संपादन सुइट है।

महत्व (The importance)

चाहे कोई व्यवसाय में हो या घर पर कोई व्यक्तिगत परियोजना कर रहा हो, कोरल ड्रा उत्पाद को सफल बनाने के लिए सॉफ्टवेयर प्रदान कर सकता है। चूंकि इसमें संपादित करने, काटने और परत करने के कई विकल्प हैं, इसलिए कोई भी व्यक्ति न्यूज़लेटर, ब्रोशर और अन्य कार्य बना सकता है। इसके जैसे अन्य सॉफ्टवेयर प्रोग्राम हैं, लेकिन कोरल एक कनाडाई निगम द्वारा उत्पादित उद्योग के नेताओं में से एक है।

व्यापार और कोरल (Business and corel)

मार्केटिंग कंपनियों, विज्ञापन एजेंसियों और अन्य कंपनियों के लिए कोरल ड्रा जानना अत्यधिक महत्वपूर्ण हो सकता है ताकि एक कर्मचारी बाजार के शीर्ष सॉफ्टवेयर प्रोग्रामों में से एक के साथ आवश्यक संपादन कर सके। उन लोगों के लिए जो किसी भी प्रकार के व्यवसाय के लिए ग्राफिक डिज़ाइन सीख रहे हैं, कोरल ड्रा सॉफ्टवेयर उत्पादों में से एक है जिससे परिचित होना चाहिए।

डिजाइन क्रिएशन टूल में कोरल ड्रा का उपयोग (Use of corel draw in Design creation tool)

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

- डिजाइन निर्माण में कोरल ड्रा।

टूल - 1 : जूम टूल (Tool - 1 : Zoom tool)

- 1 जूम टूल चुनें।
- 2 क्षेत्र को जूम करने के लिए स्थिति को खींचें।
- 3 पृष्ठ पर सभी वस्तुओं को जूम इन करने के लिए जूम टूल पर डबल क्लिक करें।
- 4 जूम आउट के लिए राइट क्लिक करें।
- 5 F - जूम के लिए इस्तेमाल किया जाने वाला शॉर्ट कट टूल।
- 6 f 2 शॉर्ट कट टूल का इस्तेमाल जूम वन शॉर्ट के लिए किया जाता है।
- 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 Shift+ F4 आवर्धन स्तर के लिए उपयोग किया जाता है जो पूरे पृष्ठ को फिट करने के लिए समायोजित होता है।
- 9 Shift +F2 शॉर्टकट कुंजी का उपयोग केवल चयनित वस्तु को बड़ा करने के लिए किया जाता है।

टूल चुनें - मूविंग, स्केलिंग और स्टिचिंग ऑब्जेक्ट (Pick tool - moving, scaling and stitching objects)

वस्तुओं को सिलाई करने के लिए वस्तुओं को स्थानांतरित करने या स्केलिंग या सिलाई करने के लिए। इस टूल का प्रयोग वस्तुओं को एक स्थान से दूसरे स्थान पर ले जाने के लिए किया जाता है।

वस्तुओं को खींचने का अर्थ है वस्तुओं को घटाना या बढ़ाना। (लंबवत या क्षैतिज रूप से) यदि हम स्केलिंग टूल का इस्तेमाल करते हुए वस्तुओं के आकार के कोने को बदलना चाहते हैं।

फ्री हैंड टूल (Free hand tool)

यह टूल फ्री हैंड ड्रॉइंग के लिए इस्तेमाल किया जाता है। अगर आप फ्री हैंड ड्रॉइंग में अच्छे हैं तो आप फ्री हैंड टूल का इस्तेमाल कर सकते हैं।

कर्व और सिलाई लाइन सेगमेंट और शॉर्ट कट कुंजी बनाने के लिए इस्तेमाल किया जाने वाला फ्री हैंड टूल F5 है

फ्री ट्रांसफॉर्म टूल (Free transform tool)

किसी चयनित वस्तु को एक निश्चित बिंदु के चारों ओर घुमाने के लिए फ्री रोटेशन टूल का उपयोग किया जाता है। फ्री ट्रांसफॉर्म टूल फ्री एंगल रिप्लेक्शन टूल, फ्री स्केल टूल, फ्री स्क्वू टूल फ्री एंगल रिप्लेक्शन का इस्तेमाल ऑब्जेक्ट्स के एंगल को बदलने और ऑब्जेक्ट को रीसाइज करने के लिए फ्री स्केल टूल के लिए किया जाता है। किसी वस्तु की क्षैतिज और ऊर्ध्वाधर रेखाओं को तिरछा करने के लिए उपयोग किया जाने वाला निःशुल्क तिरछा उपकरण।

रिपल उपकरण (Repel tool)

यह टूल ऑब्जेक्ट को रीशेप करने के लिए प्रयोग किया जाता है। यह अधिक स्पष्ट प्रभाव देता है। यदि आप निब का आकार (किनारे) बदलना चाहते हैं तो हमें निब रेडियस टूल का उपयोग करना होगा। इसलिए यह टूल निब के आकार को बदलने के लिए बहुत उपयोगी है

नाइफ टूल (वस्तुओं को विभाजित करना) (Knife tool (splitting objects))

इस उपकरण का उपयोग वस्तुओं को विभाजित करने के लिए किया जाता है जिसका अर्थ है कि 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 (Eraser tool)

यदि हम वस्तु के भागों को मिटाना चाहते हैं। हम वस्तु को आसानी से बदल सकते हैं। तो हम अपनी पसंद के अनुसार साफ-सुथरी वस्तु प्राप्त कर सकते हैं।

शुरूआती दौर में ट्रेनी बहुत गलतियां करती हैं। लेकिन मिटाने का सामान हमारे बहुत काम आता है।

कोरल ड्रा में शेप टूल (Shape tool in corel draw)

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

- शेप टूल को समझाइए ।

शेप टूल में स्मार्ट ड्राइंग टूल, रेक्टेंगल टूल, एलिप्स टूल, पॉलीगॉन टूल, स्टार टूल, ग्राफ पेपर टूल, स्पाइरल टूल, बेसिक शेप्स टूल, एरो शेप्स टूल, फ्लो चार्ट शेप्स, बैनर शेप्स टूल, कॉलआउट शेप्स टूल, टेक्स्ट टूल शामिल हैं। लाइन कनेक्टर टूल, टेबल टूल, डायमेंशन टूल।

स्मार्ट ड्राइंग टूल (Smart drawing tool)

फ्री हैंड स्ट्रोक का उपयोग करके कोई आकृति या रेखा खींचना। यह उपकरण मूल आकार या वक्र को चिकना करने में परिवर्तित हो जाता है।

रेक्टेंगल टूल (Rectangle tool)

इस टूल का उपयोग आयताकार आकार बनाने के लिए किया जाता है।

हम एक उचित आयत आकार प्राप्त कर सकते हैं। कोने के किनारे साफ-सुथरी आकृतियाँ बनाते हैं।

दीर्घवृत्त उपकरण (Ellipse tool)

दीर्घवृत्त उपकरण पाई बटर या आर्क बटर हैं।

अंडाकार टूल को पाई शेप या आर्क शेप में बनाया जाता है। इस आकार का उपयोग लेआउट के डिजाइन के लिए किया जाता है।

बहुभुज उपकरण (Polygon tool)

बहुभुज की 6 समान भुजाएँ हैं। किसी चयनित बहुभुज पर पक्षों या बिंदुओं की नं. को समायोजित करने के लिए गुण पट्टी पर बहुभुज, तारा और जटिल सितारा बॉक्स पर बिंदुओं या भुजाओं की नं. में एक मान टाइप करें। बहुभुज का आकार बदलने के लिए शेप टूल पर जाएं।

तारा या जटिल तारा उपकरण (Star or complex star tool)

यह उपकरण समान भुजाओं वाला एकल या जटिल तारा बनाता है। यह पक्षों या बिंदुओं का एक अच्छा आकार देता है

ग्राफ पेपर टूल (Graph paper tool)

हम ग्राफ पेपर टूल द्वारा कॉलम और पंक्तियों की नं. निर्धारित कर सकते हैं ग्राफ पेपर टूल वर्ग की बाहरी सीमा बनाते हैं। इसका उपयोग शुरुआती चरण में ड्राइंग बनाने के लिए किया जाता है। तो हम ग्रिड लाइनों का उपयोग करके वस्तुओं को चरण दर चरण आकर्षित कर सकते हैं।

मूल आकार और प्रवाह चार्ट (Basic shapes and flow chart)

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 शेप का उपयोग करके एक प्रोग्राम चार्ट बना सकते हैं, इसलिए प्रोग्राम को स्टेप बाय स्टेप समझाने के लिए फ्लो चार्ट शेप बहुत उपयोगी है।

टेक्स्ट टूल (Text tool)

टेक्स्ट टूल दो प्रकार के होते हैं।

- 1 कलात्मक पाठ।
- 2 पैराग्राफ टेक्स्ट। शब्द का डिजाइन बनाने के लिए कलात्मक पाठ का उपयोग किया जाता है। हम शब्दों में कुछ डिजाइन बना सकते हैं। लेकिन पैराग्राफ टेक्स्ट पैराग्राफ का एक फ्रेम बनाते हैं। इस टूल का उपयोग बहुत सारे पैराग्राफ बनाने के लिए किया जाता है।
- 3 F8 टेक्स्ट का शॉर्टकट है।

विशेष प्रभाव (Special effects)

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

- विशेष प्रभावों की कार्यशैली की व्याख्या कर सकेंगे।

मिश्रण उपकरण (Blend tool)

ब्लेंड टूल की मदद से दो वस्तुओं को ब्लेंड करें। हम दूरी और रंग प्रगति को समायोजित करने के लिए विशेष प्रभाव और एक साथ प्राप्त कर सकते हैं। पहले हमें पहली वस्तु को दूसरी वस्तुओं तक खींचना चाहिए ताकि पहली वस्तु प्रारंभ बिंदु हो और दूसरी वस्तु और बिंदु हो। अब हम आसानी से दो वस्तुओं का मिश्रण बना सकते हैं।

कंटूर टूल (Contour tool)

- 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 भीतरी समोच्च और बाहरी समोच्च के घटेगा या बढ़ेगा।
- 5 यह वस्तुओं का अच्छा प्रभाव देता है।

विकृत उपकरण (Distort tool)

- 1 पुश और पुल विरूपण 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 एक पुश और डिस्टॉर्शन बटन है जिसका उपयोग पुश इफेक्ट के लिए किया जाता है
 - b ज़िपर विरूपण बटन ज़िपर प्रभाव के लिए उपयोग कर रहा है
 - c ट्विस्टर डिस्टॉर्शन बटन का इस्तेमाल ट्विस्टर इफेक्ट बनाने के लिए किया जाता है

ड्रॉप शैडो टूल (Drop Shadow tool)

- 1 ड्रॉप शैडो टूल का चयन करने के लिए।
- 2 वस्तुओं को वहां 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 (Color eyedropper tool)

- 1 रंग आईड्रॉपर टूल का उपयोग रंग प्रभाव वाली वस्तुओं की रूपरेखा बनाने के लिए किया जाता है।
- 2 कलर आईड्रॉपर टूल का उपयोग करके पूरी वस्तुओं को रंगीन किया जाएगा।
- 3 अगर हम आसानी से रंग बदलना चाहते हैं।
- 4 इस टूल का उपयोग करके हम बहुत सारे रंग बना सकते हैं।
- 5 यह रंग वस्तुओं का साफ सुथरा और अच्छा प्रभाव देता है।
- 6 हम आईड्रॉपर टूल या बकेट टूल का उपयोग कर सकते हैं।
- 7 अगर आप एक ही रंग के साथ मिलाना चाहते हैं तो आप 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 शिफ्ट F12 यह एक शॉर्टकट की है। यह कुंजी आउटलाइनर रंग पट्टियों के लिए उपयोग की जाती है।

वर्दी रंग भरें (Uniform Fill colour)

- 1 रंग पट्टियों, रंग दर्शकों, 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 यूनिफॉर्म फिल कलर की शॉर्टकट की है

फव्वारा भरना (Fountain Fill)

- 1 F11 फाउंटेन फिल कलर टूल की शॉर्ट की है।
- 2 फाउंटेन फिल टूल वस्तुओं के रंगों और रंगों का ग्रेडिएंट देता है।
- 3 हम अधिक प्रभावी रंग और रंग प्राप्त कर सकते हैं
- 4 कोरल ड्रा में ज्यादातर इस टूल का इस्तेमाल करते हैं।

पैटर्न फिल और टेक्सचर फिल (Pattern Fill and Texture Fill)

- 1 पैटर्न फिल और टेक्सचर फिल टूल का उपयोग स्वेच को कलर करने के लिए किया जाता है।
- 2 हम विभिन्न प्रकार के पैटर्न और बनावट का उपयोग कर सकते हैं।
- 3 यह टूल आसानी से एक स्वेच बनाने के लिए है।

इंटरएक्टिव भरण (Interactive Fill)

- 1 G इंटरएक्टिव फिल टूल की 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 भरण बनाने के लिए इंटरएक्टिव भरण उपकरण।

© NIMI
NOT TO BE REPUBLISHED

कपड़ा डिजाइन (Fabric Design)

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

- फैब्रिक डिजाइन में कोरल ड्रा को परिभाषित करना
- फैब्रिक डिजाइन द्वारा उपयोग किए जाने वाले कोरल पेंटर की व्याख्या करना
- कोरल ड्रा में इस्तेमाल किए गए रिपीट डिजाइन की व्याख्या करना
- इस्तेमाल किए गए कोरल ड्रा के फैब्रिक डिजाइन टूल की व्याख्या करना।

परचिय (Introduction)

अतीत में, फैशन की दुनिया में कंप्यूटर ग्राफिक डिजाइन सीमित था। अब कंप्यूटर एडेड फैशन डिजाइन के लिए कार्य प्रवाह के दो दृष्टिकोण हैं।

हाथ या सॉफ्टवेयर द्वारा मॉडल स्केच का पारंपरिक हाथ स्केचिंग, रंग और विवरण।

कोरल पेंटर कपड़े डिजाइन द्वारा प्रयोग किया जाता है (Corel painter used by fabric design)

वेक्टर आधारित सॉफ्टवेयर के साथ स्केच डिजाइन, वस्त्र वस्त्र पैटर्न डिजाइन की तकनीकी ड्राइंग और रंग। परिधान उद्योग में कोरल ड्रा बहुत लोकप्रिय है। फिल टूल, ऑटो ट्रेसिंग मोड एडिटिंग टूल का उपयोग पैटर्न डिजाइन के प्लैट 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 बनाने के लिए।

रिपीट डिजाइन (The Repeat design)

रिपीट पैटर्न को 'रैपॉर्ट' या रिपीट कहा जाता है। कुछ रंगों का उपयोग करने के लिए अधिक बहुमुखी टेक्सटाइल पैटर्न बनाने के लिए।

कई तरह के पैटर्न हैं। पैटर्न को निरंतर पैटर्न और असंतत पैटर्न में विभाजित किया गया है। निरंतर पैटर्न चेक स्ट्राइप्स आदि हैं। विच्छिन्न पैटर्न पशु प्रिंट हैं।

कपड़ा उपकरण (Fabric tool)

ड्राइंग टूल फ्री हैंड टूल, रेक्टेंगल टूल, एलिप्स टूल, पॉलीगॉन स्पाइरल और ग्राफ पेपर टूल्स हैं जिनका इस्तेमाल फैब्रिक डिजाइन बनाने के लिए किया जाता है।

कलर फिल टूल फिल कलर, फाउंटेन फिल, पैटर्न फिल, टेक्सचर फिल, नो फिल का इस्तेमाल फैब्रिक डिजाइन कलर बनाने के लिए किया जाता है।

आउटलाइन पेन, आउटलाइन कलर, नो आउटलाइन, आउटलाइन थिकनेस आदि जैसे आउटलाइन बनाने के लिए कुछ टूल्स का इस्तेमाल किया जाता है।

क्रोकी बनाना (Creating croquie)

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

- क्रोकी को परिभाषित करना
- क्रोकी की व्याख्या करना
- कोरल ड्रा में क्रोकियों के बनाने की व्याख्या करना
- समझाएं कि क्रोकी का उपयोग करने वाले कोरल ड्रा टूल कैसे होते हैं
- क्रोकी की कार्यशैली की व्याख्या करना।

क्रोकी को परिभाषित कीजिए (Define Croquie)

क्रोकी एक मोटा प्रारंभिक चित्र है"। क्रोकी के नाम से जाना जाता है।

क्रोकी को समझाइए (Explain the Croquie)

चित्रण मानव शरीर का एक विकृत दृश्य है, पैर असामान्य रूप से लंबे हैं और शेष शरीर अनुपात से बाहर है। हम सामान्य के बारे में जो सोचते हैं, उसके बारे में वास्तव में विकृत दृष्टिकोण दिखाता है। लेकिन यह एक मानक क्रोकी है जिसका प्रयोग डिजाइनरों ने किया था।

यह डिजाइनर आकृतियों की शैलियों और डिजाइनों के लिए एक पसंदीदा उपकरण है, जो पुरानी से नई शैलियों को बनाने के लिए उपयोग किए जाते हैं Fig 1.

Croquis Drawing in Corel Draw

क्रोकिस ड्राइंग एक लाइव मॉडल का त्वरित और स्केच ड्राइंग है। Corel Draw croquie में ड्रा करना बहुत ही आसान है। ड्राइंग आमतौर पर कुछ ही मिनटों में कोरल ड्रा में बनाई जाती है।

मॉडल के मुद्रा बदलने के बाद और एक और क्रोकी तैयार की जाती है।

कोरल ड्रा मुद्रा के आवश्यक तत्वों पर ध्यान केंद्रित करने में मदद करेगा। हम कोरल ड्रा में सभी विवरण निकाल सकते हैं। Corel Draw croquie भी बनाने का एक अच्छा तरीका है।

कोरल ड्रा क्रोकी (Corel draw croquie)

कोरल ड्रा एक बहुत ही उपयोगकर्ता के अनुकूल सॉफ्टवेयर है। कोरल ड्रा में प्रभाव की श्रेणी के साथ सर्वश्रेष्ठ ड्राइंग और संपादन सुविधाएं हैं।

क्रोकी के लिए कोरल ड्रा टूल (The corel draw tools for a croquie)

बेजियर टूल:

बेजियर का उपयोग डिजाइन के मूल लेआउट को बनाने और विवरण भरने के लिए भी किया जाता है।

शेप और नोड एडिट टूल: शेप टूल विभिन्न प्रकार के आकार के लिए नोड एडिट टूल को मूल पैटर्न बनाते हैं।

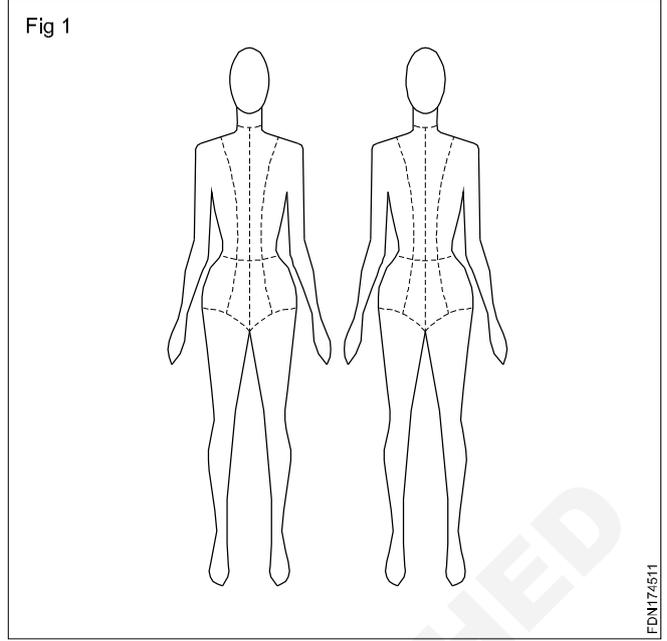
कोरल कार (Corel painter)

कोरल पेंटर टूल में फाउंटेन फिल टूल का इस्तेमाल स्किन टोन जैसा टेक्सचर और कलर बनाने के लिए किया जाता है।

क्रोकी बनाओ (Make Croquie) (Fig 1)

1 गाइड लाइन का उपयोग आंकड़े बनाने के लिए किया जाता है। इसलिए हमें कोरल ड्रा सॉफ्टवेयर का उपयोग करके रूलर से गाइड लाइन का चयन करना होगा। पहले हमें इसे गाइड लाइन की लंबाई और चौड़ाई के हिसाब से सेट करना होगा। इसके बाद हम एलिप्स टूल की मदद से चेहरा और गर्दन बनाएंगे। एक क्रोकी बनाने के लिए प्वाइंट लगाएं और आकार के औजारों का उपयोग करके क्रोकी को आकार दें। इसके बाद क्रोकी बनाने के लिए फ्लेशिंग दें।

Fig 1



क्रोकी पर रंग भरें

त्वचा के रंग को चेहरे के लिए इस्तेमाल किया जाने वाला फाउंटेन फिल टूल। आवश्यक निर्णय लेने के रूप में रंग का मूल्य।

क्रोकी को एक पोशाक सौंपें

बेजियर टूल या फ्री हैंड टूल का इस्तेमाल ड्रेस का बेसिक लेआउट बनाने के लिए किया जाता है। बेजियर टूल या फ्री हैंड टूल की मदद से डिटेल्स भरें।

रेंडर और ड्रेप क्रोकी (Render and drape croquie)

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

- समझाएं कि क्रोकी को रेंडर करने और उसमें लपेटने के लिए किस प्रकार के टूल का उपयोग किया जाता है।

रेंडर और ड्रेपिंग क्रोकी के लिए टूल का उपयोग (Tool use for Render and Draping Croquie)

रेंडर और ड्रेप क्रोकी टूल बेजियर/पेन टूल नोड एडिट, कलर फिल टूल, आर्टिस्टिक ब्रश टूल, पैटर्न फिल/टेक्सचर हैं।

टूल बॉक्स का प्रयोग करें (Use tool box)

बेजियर/पेन टूल: किसी भी सेगमेंट को अरेखित करने के लिए, उस स्थान पर क्लिक करें जहां आप पहले मोड को रखना चाहते हैं और फिर कंट्रोल हैंडल को उस स्थान पर खींचें जहां आप अगला नोड रखना चाहते हैं। माउस बटन को छोड़ें, और फिर मनचाहा कर्व बनाने के लिए कंट्रोल हैंडल को खींचें।

रंग भरने का उपकरण (Color fill tool)

आउटलाइन रंग: (F12 शिफ्ट करें) कलर व्यूअर्स और कलर पैलेट्स का इस्तेमाल करके आउटलाइन कलर चुनें।

यूनिफार्म फिल: (शिफ्ट f11)। रंग पट्टियों, रंग दर्शकों, रंग सामंजस्य या रंग मिश्रणों का उपयोग करके किसी वस्तु के लिए एक ठोस भरण रंग चुनें।

फाउंटेन फिल (F11): किसी वस्तु को रंग या रंगों के ग्रेडिएंट से भरें।

कलात्मक ब्रश उपकरण (Artistic Brush tool)

फ्री हैंड स्ट्रोक का उपयोग करके कलात्मक ब्रश, स्प्रे और सुलेख प्रभाव जोड़ें।

- कलात्मक ब्रश उपकरण या कलात्मक मीडिया उपकरण के साथ बनाने के लिए, कागज पर एक पेंसिल के साथ इच्छित पथ के साथ खींचें।
- ड्राइंग मोड चुनने के लिए, प्रॉपर्टी बार पर उपयुक्त बटन पर क्लिक करें।

- आपके द्वारा चुने गए ड्राइंग मोड के लिए सेटिंग निर्दिष्ट करने के लिए प्रॉपर्टी बार पर नियंत्रणों का उपयोग करें।

यदि आप माउस का उपयोग कर रहे हैं तो प्रति दबाव में बदलाव और लाइनों की चौड़ाई बदलने के लिए ऊपर तीर या नीचे तीर दबाएं।

पैटर्न फिल / टेक्सचर फिल (Pattern fill/texture fill)

कस्टम पैटर्न बनाने के लिए ऑब्जेक्ट में प्रीसेट पैटर्न फिल लागू करें।

टेक्सचर भरना (Texture fill)

विभिन्न प्रकार की बनावट जैसे फूल, पत्ती, रेखाएँ, धारियाँ आदि के Fig बनाने के लिए वस्तुओं पर प्रीसेट टेक्सचर फिल लागू करें।

क्रोकी बनाओ (Make croquie)

Fig बनाने के लिए गाइड लाइन का उपयोग किया जाता है। इसलिए हमें कोरल ड्रा सॉफ्टवेयर का उपयोग करके रूलर से गाइड लाइन का चयन करना होगा। पहले हमें इसे गाइड लाइन की लंबाई और चौड़ाई के हिसाब से सेट करना होगा। इसके बाद हम एलिप्स टूल की मदद से चेहरा और गर्दन बनाएंगे। एक क्रोकी बनाने के लिए प्वाइंट लगाएं और आकार के औजारों का उपयोग करके क्रोकी को आकार दें। इसके बाद क्रोकी बनाने के लिए फ्लेशिंग दें।

क्रोकी पर रंग भरें (Fill the color on croquie)

फाउंटेन फिल टूल का उपयोग त्वचा के रंग के लिए आवश्यक निर्णय लेने के लिए किया जाता है। क्रोकी को ड्रेस ड्रेप करें।

बेजियर टूल या फ्री हैंड टूल का इस्तेमाल ड्रेस का बेसिक लेआउट बनाने के लिए किया जाता है। बेजियर या फ्री हैंड टूल की मदद से डिटेल्स भरें।

डिजाइन सहायक उपकरण (Design accessories)

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

- कोरल ड्रा टूल्स का उपयोग करके डिजाइन एक्सेसरीज के बारे में समझाएं।

डिजाइन सहायक उपकरण (Design Accessories)

बेजियर टूल या फ्री हैंड टूल का उपयोग डिजाइन का मूल लेआउट बनाने के लिए किया जाता है। इसके बाद शोप को एक्सेसरीज के शोप में बदलें। अपनी पसंद के अनुसार मूल पैटर्न संपादित करें। फिल कलर टूल या टेक्सचर द कलर टूल द्वारा उपयोग किए गए रंग या बनावट को भरें। कुछ डिटेल्स बाज़ीर टूल की मदद से डालें। पर्स, जूते, बैग, टोपी और टोपी, बेल्ट, चूड़ियाँ,

गले की जंजीर जैसे सभी सामान के साथ भी यही प्रक्रिया अपनाई जाती है ,आदि तो हम पसंद के अनुसार एक नया पैटर्न (सामान) बना सकते हैं। कोरल ड्रा में अलग-अलग तरह के टेक्सचर और पैटर्न फिल कलर होते हैं। अगर आप सिंगल कलर इस्तेमाल करना चाहते हैं तो फिल कलर टूल का इस्तेमाल करें। हम रंगों के शेड्स, ग्रेडिएंट्स, टिंट्स बना सकते हैं। जिससे कि कोरल ड्रा सॉफ्टवेयर डिजाइनरों के लिए बहुत उपयोगी है।

विभिन्न प्रकार के कपड़ों की रेंडरिंग (Rendering of different types of fabric)

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

- रेंडरिंग प्रभाव का परिचय देना
- विभिन्न प्रकार के कपड़े की बनावट और पैटर्न को स्केच करने की विधि की व्याख्या करना
- वजन, गिरावट और अपारदर्शिता के अनुसार फैब्रिक रेंडरिंग के बारे में बताएं।

रेंडरिंग इफेक्ट्स का परिचय (Introduction to Rendering Effects)

रेंडरिंग इफेक्ट्स, आमतौर पर पेंसिल, पेन के उपयोग से, फैशन के लिए विभिन्न सतह बनावट को संप्रेषित करने में मदद करते हैं

लाइनों डॉट्स, डैश और विभिन्न आकृतियों के साथ चित्रण, हम कपड़े की सतह बनावट (प्रिंट और बुनाई) बना सकते हैं। हम निट की बनावट, चमड़े की अलग-अलग कढ़ाई धूम्रपान आदि से अवगत करा सकते हैं।

पैटर्न और प्रिंट (Patterns and prints): पैटर्न की मुख्य विशेषताओं में स्केच करें और सबसे हल्के रंग के साथ क्षेत्रों को भरें, पैटर्न का शिथिल रूप से पालन करें और शेष पैटर्न को सफेद छोड़ दें। इसे अगले सबसे गहरे रंग वगैरह के साथ दोहराकर पैटर्न बनाएं। हाइलाइट किए गए तीव्र शेष पैटर्न की तुलना में सफेद या हल्के होते हैं। बारीक काले या रंगीन पेन या पेंसिल से रूपरेखा बनाकर बारीक विवरण सामने लाएं।

चेक और पट्टियां (Checks and stripes): फोल्ड्स, टक, प्लेट्स, डार्ट्स, बॉडी कॉन्टूर, डिजाइन लाइन्स और पैनल लाइन्स स्ट्राइप्स या चेक की दिशा को विकृत करते हैं, इसलिए इसे दिखाने की जरूरत है। क्षैतिज पट्टियां एक हेमलाइन के प्रवाह का पालन करती हैं, इसलिए नीचे से शुरू करें और ऊपर काम करें। सबसे हल्के रंग की धारियों से शुरू करके और क्षैतिज या लंबवत रूप से गहरे रंगों को जोड़कर एक चेक या प्लेड बनाएं।

फर (Fur): फर भारी होते हैं, इसलिए किनारों, कफ और कॉलर को गोल करें और परिधान को मोटा और आकृति पर शानदार बनाएं। उपचार छिलके के प्रकार पर निर्भर करता है। कुछ जैसे लिंक्स, लंबे और भुलकड़ होते हैं, सफेद अन्य, जैसे कि मिंक, चिकने और चिकने होते हैं। फर को कुछ हद तक बालों की तरह ट्रीट किया जाता है। द्रव्यमान पृष्ठभूमि को आकार देने से निर्मित होता है, और व्यक्तिगत बालों का प्रभाव अंतिम रूप से जोड़ा जाता है। अपनी छायांकन और रेखाओं की दिशा को नियंत्रित रखें ताकि फर चिकना और अच्छी तरह से तैयार दिखे, न कि पेचीदा और उलझा हुआ। अधिकांश फर दिखाते हैं कि छरों के किनारे कहाँ जुड़ते हैं, इसलिए इन व्यापक रेखाओं को हल्के से छायांकित करें।

सपाट ढीले छायांकन के रूप में धारियों के धब्बे या रंगीन फ्लीक्स जैसे विशिष्ट चिह्नों को लागू करें और कुछ आलीशान सिलवटों में गहरे रंग की छाया का संकेत दें, जिसमें किसी भी तरह की रोशनी पैदा करने के लिए फर में बहुत सारी सफेद जगह होती है।

सभी किनारों को नरम करें ताकि वे फुज़्ज़ी दिखें और बालों को छोटी फ्लिकिंग रेखाओं से इंगित करें। गौचे के साथ एक सूखा पेंट ब्रश फर के लिए प्रभावी है।

डेनिम और लेदर (Denim and Leathers)

गारमेंट्स/परिधानों के चित्रण पर रेंडरिंग प्रभावों का आगे उपयोग किया जाता है। एक डेनिम कपड़े को अलग-अलग रेखाओं/बिंदुओं के उपयोग से फर से अलग किया जा सकता है।

एक चमड़े की सतह को बुनाई की सतह से अलग-अलग प्रकार की रेखाओं के साथ अलग किया जा सकता है।

कपड़े का प्रतिपादन (Rendering of fabric)

कपड़े के वजन के हिसाब से पेंसिल, पेन, क्रेयॉन आदि की मदद से कपड़े की रेंडरिंग की जा सकती है। कपड़े के Figण के लिए कपड़े के वजन के अनुसार कपड़े तीन प्रकार के होते हैं।

हल्के वजन का कपड़ा (Light weight fabric)

हल्के वजन के कपड़े बनावट में नरम होते हैं, हल्के वजन के कपड़े को दर्शाने के लिए थोड़ा पारदर्शी हम पेंसिल क्रेयॉन या पानी के रंग के माध्यम का उपयोग कर सकते हैं

मध्यम वजन का निर्माण (Medium weight fabrication)

मेड वेट फैब्रिक को पोस्टर कलर या पेंसिल क्रेयॉन के मोटे टेक्सचर इफेक्ट की मदद से रेंडर किया जा सकता है

भारी वजन का कपड़ा (Heavy weight fabric)

कॉर्डरॉय, वेलवेट, डेनिम जैसे भारी वजन वाले फैब्रिक को दर्शाने के लिए। हम पोस्टर रंग के माध्यम का उपयोग कर सकते हैं। थिकनेस इफेक्ट देने के लिए हम फेविकोल या गम जैसे एक्सेंटर लगा सकते हैं।

अपारदर्शिता के अनुसार फैब्रिक का प्रतिपादन (Rendering Fabric according to opacity)

डिजाइनरों के लिए कपड़े का प्रतिपादन बहुत महत्वपूर्ण है क्योंकि हमें अपारदर्शिता के अनुसार कपड़े का रूपक बनाना होता है। एक अपारदर्शी है और दूसरा पारदर्शी है।

किसी भी रेंडरिंग में अपारदर्शी प्रभाव दिखाने के लिए हमें इनमें से किसी एक माध्यम का उपयोग करना होगा, उदाहरण के लिए:

- 1 पोस्टर रंग
- 2 पेंसिल क्रेयॉन
- 3 वैक्स क्रेयॉन आदि,

पारदर्शी प्रभाव देने के लिए (For giving Transparent effect)

: पारदर्शी प्रभाव बनाने के लिए कई कपड़ों के डिजाइन के लिए पारदर्शिता की आवश्यकता होती है, हम इसे पानी के रंग के माध्यम से या रंग के बहुत हल्के उपयोग के साथ चोरी करने वाले रंग के माध्यम से प्रस्तुत कर सकते हैं।

फॉल फैब्रिक के अनुसार फैब्रिक का रेंडरिंग (Rendering of fabric according to fall fabric)

ड्रेस और फॉल किसी भी डिजाइन के लिए समान रूप से महत्वपूर्ण हैं

भारी वजन वाले कपड़े के गिरने को रेंडर करने के लिए हमें पता होना चाहिए कि भारी वजन वाले कपड़े में बहुत कम गिरावट या सिलवटें बनती हैं।

नेकलाइन स्केचिंग (Neckline sketching)

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

- नेकलाइन्स के विभिन्न प्रकारों को समझना
- कॉलर के विभिन्न प्रकारों की व्याख्या करना
- लैपल्स के साथ विभिन्न प्रकार के कॉलर की व्याख्या करना ।

विभिन्न प्रकार के नेकलाइन (Different types of Necklines)

गले की रेखाएँ परिधान का प्रमुख भाग होती हैं। एक सुंदर और अच्छी तरह से तैयार नेकलाइन आसान दृश्यता वाले परिधान के शीर्ष भाग के कारण स्वचालित रूप से दूसरों को आकर्षित करेगी। विभिन्न प्रकार की नेकलाइन उपलब्ध हैं और हमें कपड़ों को डिजाइन करते समय शैली, उम्र, लिंग और अवसर के अनुसार नेकलाइन के प्रकार और आकार का चयन करना होता है। नेकलाइन के विभिन्न प्रकार हैं बेसिक नेकलाइन, 'यू' नेक लाइन, स्कूप, स्क्रायर, हॉर्स शू बिल्ट-अप या फ्रनल, स्वीट हार्ट वी आकार, चौड़ा वर्ग आदि।

यदि किसी परिधान की चोली को गर्दन के चारों ओर फैलाकर पट्टियाँ और बन्धन बनाया जाता है, तो इसे हाल्टर नेक कहा जाता है। इस प्रकार में, आमतौर पर पीछे की ओर केवल कपड़े का एक बैंड होता है। बटेउ, स्लेस्ड, सबरीना चौड़ी गर्दन की रेखाओं के उदाहरण हैं। वन शोल्डर नेक टाइप में, एक एसिमेट्रिकल नेकलाइन का उपयोग किया जाता है, जहां परिधान को केवल एक कंधे पर स्टैप करके सहारा दिया जाता है। दूसरा भाग नंगे है। यदि सामने या पीछे की ओर एक भट्टा के साथ नेकलाइन है जिसका सामना करना पड़ रहा है और बन्धन, किनारे से किनारे तक, फिर इसे की होल नेक कहा जाता है। गर्दन के किनारे को एक बटन और रूलेउ लूप के साथ बांधा जाता है।

सजावट के लिए स्कैलपड नेक लाइन में स्कैलपिंग प्रभाव का उपयोग किया जाता है। कभी-कभी, एक स्लिट जिसमें एक लोचदार सम्मिलन होता है, का उपयोग नेक लाइन में किया जाता है, तो इसे इनसेट नेकलाइन कहा जाता है। लिफाफा प्रकार की गर्दन में, एक विस्तृत नेकलाइन होती है जहां पीछे की ओर सामने की ओर ओवरलैप होता है और आमतौर पर एक बुने हुए कपड़े से बनाया जाता है और एक महीन पसली के साथ छंटनी की जाती है।

नेकलाइन्स में भी काउल्स का इस्तेमाल किया जाता है। यह फ्रनल या बिल्ट-अप प्रकार की नेकलाइन से एक व्यापक और बहुत लिपटी हुई काउल है।

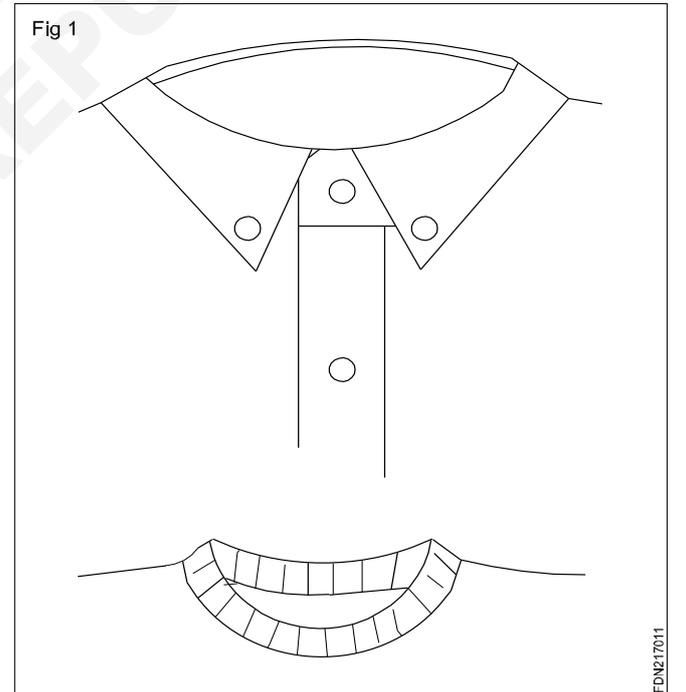
इसलिए इसे पोस्टर कलर या स्टीलर कलर्स की मदद से बनाया जा सकता है।

कॉटन, लिनन आदि जैसे मध्यम वजन के कपड़े में फोल्ड या फॉल बनाने के लिए.. हम पोस्टर के माध्यम का उपयोग कर सकते हैं रंग के साथ-साथ पानी के रंग या चोरी करने वाले रंग भी।

हल्के वजन के कपड़े में सिलवटों या गिरने का वर्णन करने के लिए केवल पानी के रंग के माध्यम का उपयोग किया जा सकता है, यह हमेशा गहरी तह देने के लिए इस्तेमाल किया जा सकता है क्योंकि उदाहरण के लिए हल्के वजन के कपड़े में बहुत अच्छी गिरावट हो सकती है। शिफॉन, नेट, आदि..

विभिन्न प्रकार के कॉलर (Different types of Collars)

एक कॉलर को परिधान के सिर के हिस्से के रूप में परिभाषित किया जा सकता है जो इसकी उपस्थिति को बढ़ाने के लिए नेकलाइन में जोड़ा जाता



है। इसका उपयोग कपड़ों की नेकलाइन को ढकने के लिए भी किया जाता है। (Fig 1)

सीधे बैंड कॉलर में, गर्दन को घेरने वाले कपड़े की एक पट्टी। यदि कपड़े का एक चौड़ा टुकड़ा, आमतौर पर बुना हुआ या क्रॉस पर काटा जाता है, जो रोल नेक कॉलर बनाने के लिए वापस मुड़ता है, तो इसे पोलो कॉलर या टर्टल नेक कॉलर कहा जाता है। मंदारिन या नेहरू कॉलर एक प्राच्य

कॉलर है जो सीधा बैंड है, लेकिन यह सामने की तरफ खुलता है और इसमें घुमावदार किनारे होते हैं। भारत में भी लोकप्रिय है लेकिन आम तौर पर किनारे घुमावदार होने के बजाय सीधे होते हैं। लेकिन कोसैक कॉलर में, गर्दन के चारों ओर एक संकीर्ण पट्टी जो एक तरफ बंधी होती है। यह असममित सीधी पट्टी के समान है।

स्टैंड कॉलर के प्रकारों में शर्ट कॉलर भी महत्वपूर्ण हैं। इसके दो भाग हैं, कॉलर और बैंड और फोल्ड ओवर कॉलर जो एक कड़े स्टैंड द्वारा समर्थित है। यदि शर्ट के कॉलर में कॉलर पॉइंट्स के पास बटनहोल हैं, तो उन्हें बटन डाउन कॉलर कहा जाता है। सजावट के लिए कॉलर पॉइंट पर बटन लगाए जाते हैं।

पीटर पैन कॉलर फ्लैट प्रकार के कॉलर में से एक है जिसमें एक फ्लैट, घुमावदार आकार का कॉलर होता है जिसमें कोई स्टैंड नहीं होता है। परिवर्तनीय कॉलर सीधे, नुकीले कॉलर होते हैं, जिन्हें खुला या बंद पहना जा सकता है। गर्दन के पीछे केवल एक सीवन होता है। यह अक्सर शर्ट या ब्लाउज पर देखा जाता है।

धनुष या टाई कॉलर एक नरम कॉलर है जिसमें बन्धन के लिए विस्तारित संबंध होते हैं और एक नरम धनुष में बंधे होते हैं। कैस्केड या जेबोट कॉलर में इस्तेमाल होने वाले फ्रिल्स या रफल्स जो एक परिधान के सामने से जुड़े होते हैं। यदि कॉलर में एक विस्तृत नेकलाइन है जो एक फोल्ड ओवर कॉलर का समर्थन करती है जो सामने की ओर ओवरलैप होती है, तो इसे पोर्ट्रेट कॉलर कहा जाता है। प्यूरिटन, बर्था, पेरोट फैशन डिजाइनिंग में अन्य महत्वपूर्ण उल्लेखनीय कॉलर प्रकार हैं।

लैपल्स के साथ विभिन्न प्रकार के कॉलर (Different types of Collars with Lapels)

नेक पॉइंट से फ्रंट सेंटर में एक पॉइंट तक एक लाइन में सामने की ओर फोल्ड होने के साथ फ्रंट प्लैकेट को लैपेल लाइन कहा जाता है और मुड़े हुए हिस्से को लैपल कहा जाता है। लैपल्स के साथ विभिन्न प्रकार के कॉलर में, शॉल एक लंबा, रोल बैक कॉलर होता है जो जैकेट या कोट की रेखा का अनुसरण करता है जिसे 'वी' के रूप में काटा जाता है और फिर जकड़ने के लिए लपेटा जाता है। पीछे की गर्दन पर एक सीवन है। यदि शॉल को आकार देने के लिए एक पायदान के साथ काटा जाता है, तो इसे आकार वाले शॉल के रूप में वर्गीकृत किया जाता है। टक्सेडो शाल कॉलर के समान है, लेकिन यहां लंबे समय तक और आमतौर पर शाम के वस्त्रों पर उपयोग के लिए एक विपरीत साटन या रेशम से बनाया जाता है।

रेवरे लैपल के फोल्डिंग बैक से बनता है। लैपल का सामना शीर्ष कॉलर, अंडर कॉलर बनाने के लिए किया जाता है लैपल पर परिधान के शरीर का विस्तार होना। ऊपरी और निचले कॉलर जो गर्दन के चारों ओर लपेटे जाते हैं, दो अलग-अलग टुकड़े होते हैं। यदि रेवर्स आकार के रूप में हैं, तो उन्हें लैपल्स के आकार और घटता के अनुसार फिश माउथ रिवर्स, क्लोवर रिवर्स और एल-रिवर्स कहा जाता है।

इतालवी कॉलर परिवर्तनीय कॉलर के समान है और इटली में सूट पर लोकप्रिय है। सेलर कॉलर किस्मों में, एक गहरी, केप-जैसी, चौकोर पीठ वाले कॉलर के साथ एक V-आकार की नेकलाइन, आमतौर पर छंटनी की जाती है विपरीत चोटी का प्रयोग किया जाता है। चेल्सी प्रकार में, एक V-आकार की गर्दन जिसमें एक सीधा कॉलर सेट होता है जो सामने की ओर मिलता है।

कॉलर(Collar) : यह एक शर्ट, ब्लाउज, जैकेट या कोट की गर्दन के चारों ओर का हिस्सा है, या तो सीधा या उलटा।

कनवर्टिबल कॉलर (Convertible collars) : एक परिवर्तनीय कॉलर एक प्रकार का कॉलर है जो परिधान को एक बहुमुखी रूप दे सकता है। फ्रंट ओपनिंग वाले कपड़ों में पाया जाने वाला यह कॉलर दो तरह से पहना जा सकता है, ओपन स्टाइल में और बंद स्टाइल में। कनवर्टिबल कॉलर परिधान नेकलाइन से जुड़े होते हैं, और कॉलर का सामना करना पड़ता है, जो सिलाई प्रक्रिया के दौरान मैटेरियल्स के कच्चे किनारों को शामिल करता है,,

गैर कनवर्टिबल कॉलर (Non convertible collars) : नेकलाइन के वास्तविक आकार का बारीकी से पालन करता है। परिधान के बटन न लगाने पर इस प्रकार का कॉलर बना रहेगा। गैर-परिवर्तनीय कॉलर का सबसे आम उदाहरण पीटर पैन कॉलर है। पीटर पैन कॉलर को फ्रंट और बैक नेकलाइन सीम के आकार से तैयार किया गया है।

कॉलर आमतौर पर पाँच मुख्य श्रेणियों में आते हैं (Collars typically fall into five main categories)

- 1 **स्टैंड कॉलर (Stand Collar) :** कॉलर जिसमें कोई गिरावट या रोल नहीं है। यह गर्दन के किनारे से सीधा खड़ा होता है। उदाहरणों में मंदारिन या नेहरू शामिल हैं।
- 2 **फ्लैट कॉलर (Flat Collar) :** (जिसे गैर-परिवर्तनीय भी कहा जाता है) फ्लैट कॉलर का नेकलाइन किनारा परिधान के नेकलाइन किनारे के अनुरूप होता है। जब परिधान का बटन खोला जाता है, तो कॉलर अपनी जगह पर बना रहता है। पीटर पैन फ्लैट कॉलर का एक उदाहरण है।
- 3 **रोल्ड कॉलर (Rolled Collar) :** कॉलर जिसमें स्टैंड और फॉल दोनों कॉलर में एकीकृत हैं। कॉलर की नेकलाइन किनारे का आकार जो परिधान की पिछली नेकलाइन से जुड़ा होता है, एक कॉलर के "रोल" की मात्रा निर्धारित करता है। सामान्य तौर पर, कॉलर की नेकलाइन का किनारा जितना सीधा होगा, पीछे की गर्दन पर रोल की मात्रा उतनी ही अधिक होगी। उदाहरणों में परिवर्तनीय या शर्ट कॉलर शामिल हैं।
- 4 **शॉल कॉलर (Shawl Collar) :** कॉलर जो "कट ऑन" है या चोली से जुड़ा है।
- 5 **नोकदार कॉलर(Notched Collar) :** एक "कट ऑन" लैपल से जुड़ा दो पीस कॉलर।

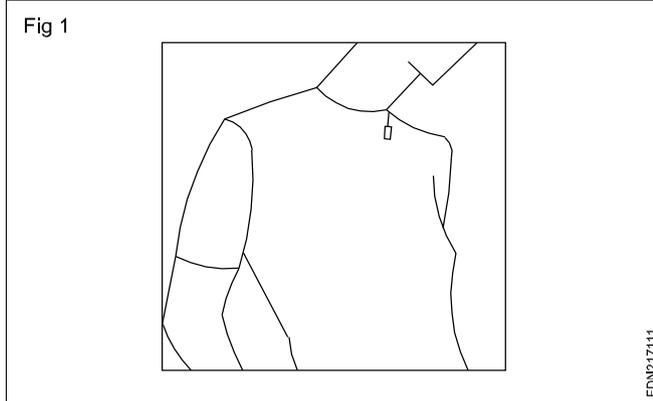
स्लीव्स आरेखन (Sleeves sketching)

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

- विभिन्न प्रकार की स्लीव्स को समझाइए
- संशोधित आर्महोल के साथ विभिन्न प्रकार की स्लीव्स की व्याख्या करना।

विभिन्न प्रकार की स्लीव्स (Different types of sleeves)

एक परिधान में स्लीव महत्वपूर्ण भाग होते हैं जो मानव शरीर के ऊपरी अंगों को ढकते हैं। विभिन्न स्लीव प्रकार उपलब्ध हैं। सामान्य सादी स्लीव को Fig 1 में दिखाया गया है।



स्लीव में सेट बांह के चारों ओर आकार दिया जाता है और अंडरआर्म पर एक सीम होता है। स्लीव का शीर्ष, स्लीव का सिर, कंधे की गोलाई को समायोजित करने के लिए घुमावदार है। कंधे का निर्माण किया जाता है और फिर चोली में 'सेट' किया जाता है। पफ्ड स्लीव्स स्लीव्स में सेट की जाती हैं जिनमें स्लीव हेड और बेस पर फुलनेस होती है। इसे बोडिस में सेट किया जाता है और एक 'फूला हुआ' प्रभाव देने के लिए कफ या इलिटेशन द्वारा आधार पर नियंत्रित किया जाता है। यदि पफ स्लीव चाहे छोटी हो या लंबी, स्लीव को वांछित आकार में खींचने के लिए ड्रॉस्ट्रिंग के साथ, तो इसे ड्रॉस्ट्रिंग पफ स्लीव के रूप में दर्शाया जाता है। ड्राइंग अप स्लीव के हेम पर एक छोटा सा फ्रिल बनाता है। यहां सिर नहीं जमा होता है। ममालुके स्लीव या विरागो स्लीव एक लंबी, फुल स्लीव है जो पाँच, पूर्ण खंडों में विभाजित है। बांह के चारों ओर फिट होने के लिए पांच स्लीव के हिस्सों को एक साथ खींचा और सीवन किया जाता है।

लेग 'ओ' मटन स्लीव एक फुल, इकट्टी हुई स्लीव है जिसे बोडिस में सेट किया गया है और कलाई की ओर फिट होने के लिए लंबी स्लीव टेपर है। बिशप स्लीव मटन के लेग का उल्टा होता है - स्लीव का शीर्ष भाग फिट किया जाता है और फिर कलाई की ओर निकलता है जहां स्लीव को कफ पर इकट्टा किया जाता है। लघु लैटर्न स्लीव दो भागों में निर्मित स्लीव में एक छोटा सेट है। ऊपरी भाग स्लीव से नीचे के हिस्से की ओर थोड़ा आगे बढ़ता है। नीचे का हिस्सा ऊपर की ओर फ्लॉरेस है और एक छोटी लैटर्न की आकृति देने के लिए कोहनी के ठीक पीछे समाप्त होता है।

बेल स्लीव्स में स्लीव का ऊपरी हिस्सा बांह पर फिट बैठता है, निचला हिस्सा कोहनी की लंबाई के आसपास शॉर्ट स्लीव लेंथ फिनिशिंग के साथ फुल, बेल शोप में बाहर निकलता है। फ्रिल टाइप स्लीव्स में, स्लीव का ऊपरी हिस्सा बांहों में फिट बैठता है, निचले हिस्से में लगभग कोहनी की लंबाई पर एक

गहरा, इकट्टा किया हुआ फ्रिल जुड़ा होता है। फ्रिल टाइप स्लीव्स में, स्लीव का ऊपरी हिस्सा बांहों में फिट बैठता है, निचले हिस्से में लगभग कोहनी की लंबाई पर एक गहरा, इकट्टा किया हुआ फ्रिल जुड़ा होता है। यदि बाँह को बिना काँख के सीवन के काटा जाता है और ऊपरी बाँह पर आकार देकर मोड़ा जाता है, तो इसे पेटल या लैप्ड बाँह कहा जाता है। केप स्लीव्स किस्मों में, एक फुल, फ्लेयर्ड स्लीव जिसे आर्महोल में सेट किया जाता है। हेम पर अधिक फ्लेयर देने के लिए स्लीव को सर्कल के रूप में काटा जा सकता है।

यदि शोल्डर को स्लीव में शोल्डर के चारों ओर बढ़ाया और आकार दिया जाता है, तो इसे ड्रॉप्ड शोल्डर स्लीव कहा जाता है। अधिक आकार देने वाला है और विस्तार आमतौर पर लंबा होता है; एक स्लीव भी वास्तव में आर्महोल में सेट होता है। सिर के उस हिस्से को हटाकर स्लीव का निर्माण संशोधित किया गया है जो अब कंधे के विस्तार से ढका हुआ है। आस्तीन का सिर तब कम घुमावदार दिखता है। टू पीस टेलर्ड स्लीव एक आकार की स्लीव होती है जिसमें आकार देने के लिए सामने और पीछे की तरफ एक सीम होता है। कोई अंडरआर्म सीम नहीं है, फलस्वरूप स्लीव दो टुकड़ों में निर्मित होती है।

यदि बाजू कोहनी और कलाई के बीच आधे रास्ते तक पहुंचती है, तो उसे कंगन या तीन चौथाई आस्तीन कहा जाता है। शर्ट की स्लीव एक महत्वपूर्ण स्लीव प्रकार है जिसमें बटन वाले कफ पर दो चुन्नटें होती हैं और एक जेब होती है जो आमतौर पर पुरुषों की शर्ट में उपयोग की जाती है।

संशोधित आर्महोल के साथ विभिन्न प्रकार की आस्तीन

नियमित स्लीव स्टाइल के अलावा, आर्महोल संशोधन कई नई स्लीव स्टाइल बनाता है। इन महत्वपूर्ण प्रकारों में, रागलन स्लीव सेट इन स्लीव से ली गई है, लेकिन कंधे के साथ स्लीव के सिर को जोड़ा गया है। इसका नाम लॉर्ड रागलन के नाम पर रखा गया था जिन्होंने क्रीमियन युद्ध में लाइट ब्रिगेड के प्रभारी का नेतृत्व किया था और रागलन स्लीव जैकेट पहनी थी। स्लीव को एक टुकड़े में काटा जाता है और चोली के शीर्ष भाग को समायोजित करने के लिए रागलन को बढ़ाया जाता है, जिससे 'योक्' प्रभाव प्राप्त होता है। स्लीव के ऊपरी किनारे और बगल में एक सीम है। पेसन्ट स्लीव एक पूर्ण, छोटी स्लीव है जो रागलन प्रभाव सीम के साथ एक पूर्ण चोली से जुड़ी होती है। परिधान लोचदार या गर्दन पर और स्लीव के हेम पर एक ड्रॉस्ट्रिंग के साथ खींचा जाता है। इस विषय में कई विविधताएँ हैं।

आर्महोल को स्क्रायर आर्महोल स्लीव प्रकारों में कोने पर एक समकोण के साथ एक वर्ग के आकार का बनाया गया है। निर्माण स्लीव में एक सेट के रूप में है। डोलमैन स्लीव भी उल्लेखनीय हैं। इन शैलियों में, कंधे की सीवन आस्तीन के शीर्ष के माध्यम से फैली हुई है और अंडरआर्म सीम चोली के किनारे से कलाई तक जाती है। कोई अन्य सीम नहीं है और इन दोनों से कोई भी आकार दिया जाता है। कभी-कभी, अधिक 'लिफ्ट' की अनुमति देने के लिए डोलमैन स्लीव में बांह के नीचे एक गसेट सेट होता है।

किमोनो स्लीव एक लंबी स्लीव है जो कलाई तक बोडिस का पूरा विस्तार है। सीम लाइन स्लीव के ऊपर और अंडरआर्म पर होती है। पारंपरिक रूप से एक ही नाम के परिधान पर इस्तेमाल की जाने वाली जापानी स्लीव बैटविंग स्लीव का किमोनो के समान सिद्धांत है। यह स्लीव कलाई की ओर संकरी होती है और इसमें घुमावदार अंडरआर्म सीम होती है।

कैड स्लीव टाइप में, शोल्डर पॉइंट को कवर करने वाले शोल्डर का एक्सटेंशन लगाया जाता है। स्ट्रैप या बैंडेड स्लीव्स में, नेक पॉइंट से कलाई तक फैब्रिक का एक संकरा बैंड होता है जो स्ट्रैप इफेक्ट देता है। एपॉलेट और एल्बो पैच स्लीव प्रकार में, कंधे पर एक पट्टा या टैब, टोपी ले जाने के लिए आम तौर पर वर्दी पर देखा जाता है। यहाँ परिधान की सुरक्षा के लिए कोहनी पर एक पैच भी है और भारी शुल्क के उपयोग में इसके जीवन को लम्बा खींचता है।

योक स्केचिंग (Yokes sketching)

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

- योकों के उपयोग समझाइए ।

योक (Yokes)

योक शतरंज के लिए एक प्रकार की सजावट है जिससे एक बिंदु पर इकट्ठा या चुन्नटें पकड़ी जा सकती हैं।

पोशाक के चोली और स्कर्ट पर एक जूआ देखा जा सकता है। यह विशेष रूप से महिला परिधानों पर पोशाक के आगे या पीछे हो सकता है, लेकिन कभी-कभी। इन्हें पुरुषों के कपड़ों पर भी सिलवाया जा सकता है।

यह कंट्रास्ट फैब्रिक से बना है या एक ही फैब्रिक को अलग-अलग ग्रेन लाइन पर काटा गया है। यह उपयोगिता प्रयोजन है।

विभिन्न प्रकार के योक हैं (Different types of yokes are)

- 1 गोल योक
- 2 'U' आकार का योक
- 3 त्रिकोणीय योक
- 4 सीधा योक
- 5 इनोवेटिव योक
- 6 नुकीला योक
- 7 सैडल योक

चुन्नट स्केचिंग (Gathers sketching)

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

- चुन्नट समझाइए।

चुन्नट (Gathers)

एक परिधान में गेदर का अलग-अलग तरीके से उपयोग किया जाता है। यह योक, स्लीव, स्कर्ट, जेब कफ पर प्रयोग किया जाता है।

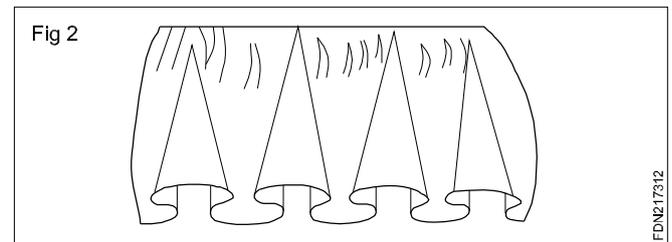
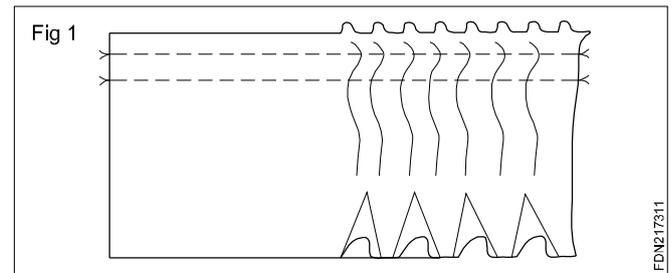
किसी विशेष स्थान पर कपड़े की खपत को कम करने के लिए गैदरों का उपयोग किया जाता है। यह भौतिक खपत के ½ तक कम हो जाता है।

जमाव परिधान को अच्छा प्रभाव देते हैं। यह इकट्ठा करने के लिए चुने गए कपड़े पर निर्भर करता है।

यदि कपड़े हल्के वजन के होते हैं तो वे बहुत बारीकी से और धीरे-धीरे लपेटे जाते हैं, अगर भारी कपड़े होते हैं तो डैप और बोल्ड इकट्ठा होते हैं। हमेशा कपड़े के प्रवाह का पालन करें या लम्बाई के हिसाब से दाने इकट्ठा करने के लिए जो डिजाइन को अच्छा प्रभाव देगा, अलग-अलग कपड़ों पर इकट्ठा करने की कोशिश करें जो आपको अलग प्रभाव देगा। एक तरफ दो लंबे टांके देकर इकट्ठा किया जाता है और खींचा हुआ इकट्ठा प्रभाव देता है। (Fig 1)

यदि सूती या भारी कपड़े से किया जाता है तो प्रभाव नीचे दिखाया गया है। (Fig 2)

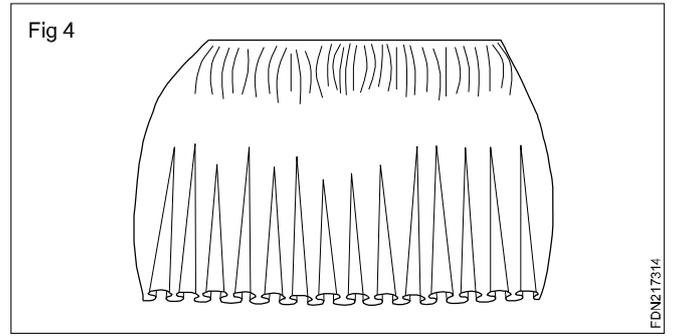
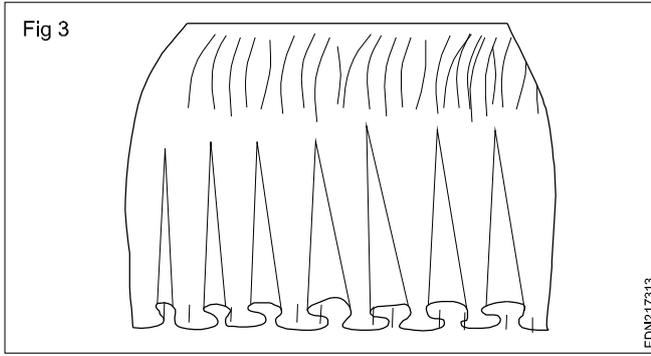
जब इस कपड़े में। (Fig 3)



जब सॉफ्ट फैब्रिक में (Fig 4)

फैशन नोट के साथ स्केच बुक में स्केच डिजाइन शुरू करने के लिए।

डिजाइन का काम करें।



प्लेट्स स्केचिंग (Pleats sketching)

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

- प्लेट्स समझाइए।

प्लेट्स (Pleats)

ये एक परिधान के तह होते हैं और विवरण में उपयोग किए जाते हैं। प्लेट्स मूवमेंट देते हैं। डिजाइन के अनुसार इसे एक तरफ या दोनों तरफ से सिला जा सकता है। कहीं-कहीं प्लेट्स परिधान को एक सुंदर रूप देती हैं और कभी-कभी उपयोग में लाई जा सकती हैं।

स्केचिंग ड्राइंग में कुछ रेखाएँ और वक्र सीधे चुन्नटों के प्रभावों को उसी के अनुसार नाम दिया जाता है। बहुत छोटे प्लेट्स अर्कोर्डियन प्लेट्स होते हैं, नाइफ प्लेट्स में एक तरफ की तरफ थोड़े बड़े प्लेट्स। बॉक्स प्लेट्स में एक ही प्लेट्स एक दूसरे के सामने होती हैं। बॉक्स का उल्टा इन्वर्टेड बॉक्स प्लीट कहा जाता है।

इन प्लेट्स का उपयोग आकस्मिक और बाल युद्ध में किया जाता है।

टाइस (Ties)

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

- विभिन्न प्रकार के टाइस और बो को समझाइए।

टाइस (Ties)

वायर, रिबन, डोरी आदि का एक टुकड़ा, जिसका उपयोग किसी चीज़ को बन्धन, जोड़ने या बंद करने के लिए किया जाता है।

टाई, या तो परिधान के कपड़े में या विपरीत नवीनता वाले ब्रैड्स में कपड़ों को सुरक्षित करने के लिए इस्तेमाल किया जा सकता है। टाई कैजुअल और ड्रेसी दोनों स्टाइल के अनुकूल हैं। जातीय परिधानों पर टाई लोकप्रिय हैं। टाई कंप्लीट लुक देती हैं।

टाई के प्रकार (Types of Ties)

- 1 **क्रवैट (Cravat)** : रॉयल क्रेवेट्स रेजिमेंट के अधिकारियों ने अपने गले में रेशम से बने चमकीले रंग के रूमाल पहने हुए थे। गले के इन कपड़ों ने राजा की कल्पना पर प्रहार किया और जल्द ही इसे रॉयल्टी का प्रतीक बना दिया। शब्द "क्रवैट" क्रोएट से लिया गया है
- 2 **फोर-इन-हैंड (Four-in-hand)** : फोर-इन-हैंड टाई आमतौर पर रेशम या पॉलिएस्टर से बनाई जाती हैं।

- 3 **छह और सात गुना संबंध (Six-and seven-fold ties)** : एक सात-गुना टाई, फोर-इन-हैंड नेकटाई का एक अनलाइन्ड कंस्ट्रक्शन वेरिएंट है, जो इंटरलाइनिंग के उपयोग से पहले मौजूद था। छह गुना टाई सात गुना टाई का एक आधुनिक परिवर्तन है। यह निर्माण विधि वास्तविक सात गुना से अधिक सममित है। इसमें एक इंटरलाइनिंग है जो इसे थोड़ा अधिक वजन देती है और यह स्वयं इतला दे दी जाती है।
- 4 **स्किनी टाई (Skinny Tie)** : एक पतली टाई एक नेकटाई होती है जो मानक टाई की तुलना में संकरी होती है, और अक्सर पूरी तरह काली होती है। सामान्य संबंधों के लिए आमतौर पर 3-4 इंच की तुलना में स्किनी संबंधों की चौड़ाई लगभग 2 2 इंच होती है।
- 5 **प्री-टाइड (Pre-tied)** : "प्री-टाइड", या अधिक सामान्यतः, क्लिप-ऑन नेकटाई एक स्थायी रूप से बंधी हुई चार हाथ वाली या बो टाई होती है जिसे क्लिप या हुक द्वारा चिपकाया जाता है, अक्सर धातु और कभी-कभी बिना किसी सहायता के शर्ट के सामने टिका होता है। एक शर्ट कॉलर के चारों ओर बैंड।

हैट्स और कैप्स स्केचिंग (Hats and caps sketching)

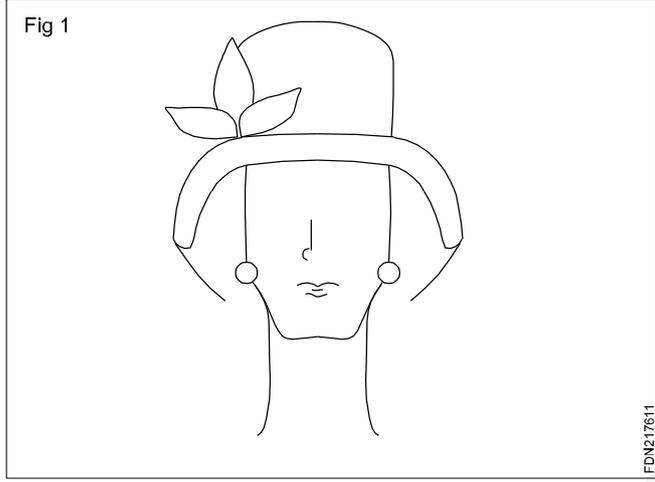
उद्देश्य: इस पाठ के अंत में आप यह जान सकेंगे :

- हैट्स और कैप्स के रेखाचित्रों की व्याख्या कर सकेंगे।

हैट्स और कैप्स (Hats and Caps)

एक डिज़ाइनर के लिए यह महत्वपूर्ण है कि वह एक ऐसे आकार के बारे में सोचे जो साफ-सुथरा पूर्ण रूप में हो।

टोपी के चित्र हल्के रंग के होने चाहिए और यह सुनिश्चित करना चाहिए कि टोपी सिर के चारों ओर हो। टोपियाँ बनाते समय आकृति को इंगित करने के लिए सरल कुछ रेखाएँ खींचें जैसा कि में दिखाया गया है Fig (1)



हेड गियर्स ऊन, पंख, बेंत, प्लास्टिक के तार, ट्रेंड्स, कपड़े की लकड़ी, रबर बोर्ड आदि जैसी विभिन्न सामग्रियों से बने होते हैं। इसलिए हमें ड्राइंग से एक अंतर बनावट और स्ट्रोक देना चाहिए।

हैट्स और कैप्स के प्रकार (Types of Hats and caps)

- 1 बॉल कैप्स (Ball Caps) :** एक सामान्य नियम के रूप में, यदि इसमें सामने की ओर किनारा और पैनेल निर्माण है, तो यह एक बॉल कैप है। बॉल कैप में फिटेट, स्नैपबैक, स्ट्रैप बैक, फ्लेक्स फिट, टूकॉलर और 5-पैनेल स्टाइल शामिल हैं
- 2 फिट (Fitted) :** सज्जित टोपियां मानक बेसबॉल टोपियां होती हैं, जिन्हें 6 कपड़े के त्रिकोणों से बनाया जाता है और कपड़े से ढके बटन के साथ सबसे ऊपर होता है, जिसे हां, यह असली शब्द है, स्काट ची।
- 3 स्नैपबैक (Snapback) :** स्नैपबैक टोपी के व्यास (आकार) को समायोजित करने के लिए प्लास्टिक स्नैप का उपयोग करते हैं। स्नैपबैक आमतौर पर ट्रक ड्राइवरों, बेसबॉल और पुराने स्कूल स्टार्टर स्टाइल हैट्स पर पाए जा सकते हैं।
- 4 स्नैपबैक (Strap back) :** स्ट्रैप बैक पारंपरिक 6-पैनेल और 5-पैनेल हैट के साथ ओवरलैप होता है। वे स्नैपबैक के समान हैं, लेकिन सिर के व्यास को समायोजित करने के लिए एक समायोज्य चमड़े या पॉली बैड का उपयोग करते हैं।
- 5 फ्लेक्स फिट (Flex fit) :** ये टोपी 90 के दशक में सभी गुस्से में थे (जल्द ही पुनरुत्थान देखने की उम्मीद है)। वे "पॉली-वेव स्पैन्डेक्स" से बने होते हैं और आपके डोम को फिट करने के लिए खिंचाव करते हैं।

6 ट्रकर (Trucker) : ट्रकर टोपी मूल रूप से ट्रक ड्राइवरों और किसानों द्वारा उपयोग की जाती थी। ट्रक ड्राइवरों को कपास कहे जाने वाले स्टेट-मैग्रेट के बजाय जाली और फोम से बनाया जाता है और आमतौर पर स्नैपबैक होते हैं।

7 5-पैनेल (5-Panel) : फाइव-पैनेल साइक्लिंग कैप के वंशज हैं। आमतौर पर, 5-पैनेल एडजस्टेबिलिटी के लिए स्ट्रैप बैक स्टाइल क्लोजर के साथ बनाए जाते हैं। वे एक मानक बॉल कैप की तुलना में अलग निर्माण के साथ बनाए गए हैं - मानक 6 त्रिकोण निर्माण की तुलना में दो शीर्ष पैनेल, दो साइड पैनेल और एक फ्रंट पैनेल।

8 बेनी (Beanie) : टोपी आपके सिर को गर्म रखती है और आपके चेहरे के बालों को बाहर निकालती है। उनके साथ कम से कम एक फेशियल रोल अप बीनी होनी चाहिए जो वे करते हैं जैसे वे करते हैं और काफी बहुमुखी हैं;

9 फैशन हैट्स (Fashion Hats) : फैशन टोपियों में फेडोरा, कैबी और गेंदबाज शामिल हैं, आम तौर पर, वे कम कैजुअल होते हैं और कॉलर वाली शर्ट के साथ अच्छे लगते हैं। लंबे समय तक और संभावित रूप से लपेटे जाने वाले किनारों को आपको धूप या बारिश से बचाने के लिए डिज़ाइन किया गया है।

a बॉलर (डर्बी) (Bowler (Derby) : चार्ली चैपलिन गेंदबाज से प्यार करते थे। यह अच्छे, बुरे और भद्दे लोगों द्वारा पहने जाने वाले सौ वर्षों से अधिक समय से अमेरिका में लोकप्रिय है। बॉलर को उसके क्लोज फिटिंग ब्रिम और लो क्राउन द्वारा परिभाषित किया जाता है।

b कैबी (एस्कॉट) (Cabbie (Ascot) : अस्कॉट एक फर्म, गोल शॉर्ट कैप है, जो आमतौर पर ऊन या फेल्ट से बना होता है। कैब ड्राइवरों द्वारा इसके ऐतिहासिक उपयोग के कारण इसे कैबी भी कहा जाता है।

c फेडोरा (Fedora) : आमतौर पर मुकुट के केंद्र के नीचे की ओर मुड़े हुए, फेडोरा में एक मध्यम आकार का किनारा होता है जो इष्टतम पहनने की सुरक्षा और अवसाद युग की छींक के लिए टोपी के चारों ओर फैला होता है।

d बेरेत (Beret) : यह एक नरम, गोल, चपटी-मुकुट वाली टोपी है, जो आमतौर पर बुने हुए, हाथ से बुने हुए ऊन, क्रोकेटेड कॉटन, वूल फेल्ट या ऐक्रेलिक फाइबर से बनी होती है।

e पनामा (Panama) : पनामा हैट एक पारंपरिक ब्रिम्ड स्ट्रॉ हैट है। पनामा टोपियां ताड़ के पौधे की गुंथी हुई पत्तियों से बनाई जाती हैं, जिन्हें स्थानीय रूप से टकीला ताड़ के नाम से जाना जाता है

f वाइकिंग (Viking) : टी में अक्सर शरीर की सुरक्षा के लिए चैन मेल और एक टोपी या हेलमेट शामिल होता है।

जेब (Pockets)

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

- विभिन्न प्रकार की जेबों को समझाए।

विभिन्न प्रकार की जेबें (Different types of Pockets)

एक पैच पॉकेट मूल प्रकार की पॉकेट होती है और इसे किसी परिधान के बाहरी हिस्से में दबाया और सिल दिया जाता है। और Pleat स्टाइल वाले पैच में पॉकेट के भीतर अधिक जगह बनाने के लिए बॉक्स प्लीट के साथ इसका निर्माण किया जा सकता है। शर्ट पॉकेट आमतौर पर किसी भी तरह की शर्ट पर रखी गई ब्रेस्ट पॉकेट होती है, लेकिन आमतौर पर वर्क शर्ट होती है। यह एक पैच पॉकेट है जिसमें एक आकार का तल और एक मुड़ा हुआ बैक और टॉप-स्टिच वेल्ड इफेक्ट है। पैच विथ प्लैप टाइप में, पैच पॉकेट प्लैप के साथ फ़िनिश होती है, उद्घाटन को कवर करने के लिए, पैच के समान चौड़ाई और पैच के ऊपर सिले। यह है

एक बटन या स्टड बन्धन के साथ समाप्त हुआ। डबल पॉकेट एक पैच पॉकेट है जिसे दो पॉकेट बनाने के लिए स्तरित किया जाता है। ज़िप्ड टॉप एक पॉकेट का प्रवेश द्वार है और यहाँ बाईं ओर दूसरे के लिए प्रवेश है। बकेट टाइप में, एक पैच पॉकेट को काउल नेक की तरह टॉप पर प्लेयर के साथ काटा जाता है और परिधान की बाहरी सतह पर लगाया जाता है। यह एक ड्रेड रुपरेखा बनाता है।

जेट्टेड जेब (Jettted pocket) : को काटकर बनाया गया है तैयार जेब की आवश्यक लंबाई के लिए परिधान, फिर किनारों को बांधा जाता है और परिधान के पीछे एक पॉकेट बैग जुड़ा होता है। वेल्ड पॉकेट में समान होता है जेट्टेड पॉकेट के लिए निर्माण जिसमें परिधान को तैयार पॉकेट की लंबाई तक काट दिया जाता है और कपड़े का एक मुड़ा हुआ और बैग आउट टुकड़ा,

कैस्केड स्केचिंग (Cascades sketching)

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

- विभिन्न कैस्केड की व्याख्या करना।

कैस्केड (Cascades)

कैस्केड ड्रेस के लुक को Figit करने के लिए उपयोगी है। कैस्केड कटआउट नेकलाइन से गिर रहे हैं या आस्तीन और अन्य प्रकार के परिधान में डाले गए हैं।

कैस्केड स्कर्ट पैटर्न में से एक है। ड्रेपरी प्लेट्स स्कर्ट के विपरीत दिशा में राजकुमारी रेखाओं के पास समाप्त होती हैं या साइड सीम पर समाप्त

बेल्ट, टाई और बो (Belts, Ties & Bows)

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

- बेल्ट और उसके उपयोग की व्याख्या करना।

एक बेल्ट परिधान को बेहतर दिखाने में मदद कर सकता है क्योंकि एक बेल्ट परिधान को शरीर में फिट करेगा। एक बेल्ट सजावटी सामान में से एक है।

बेल्ट के साथ एक शिफ्ट ड्रेस ग्राहक को कमर को परिभाषित किए बिना ड्रेस को बेल्ट करने या पहनने का विकल्प देती है। बेल्ट के साथ कमर को

तैयार पॉकेट की चौड़ाई, प्लस सीम अलाउअन्स, स्लैश में सेट किया जाता है और साइड्स को सिला जाता है। विस्तारित प्लैप को नीचे सिला जाता है साइड और जेब खोलने को कवर करता है। पैच प्रकार में पोस्ट बॉक्स में, पैच पॉकेट और जेट्टेड पॉकेट जॉइंट होते हैं जिसमें पॉकेट का प्रवेश जेट के माध्यम से होता है, पैच को चारों ओर से सिला जाता है।

साइड सीम पॉकेट में (In side seam pocket) : पॉकेट को कपड़े के साइड सीम में सेट किया जाता है। कर्व इनसेट पॉकेट प्रकारों में, पॉकेट का निर्माण पतलून या स्कर्ट के सामने के हिस्से के रूप में किया जाता है, जेब का पिछला हिस्सा भी निर्माण का हिस्सा होता है। पॉकेट बैग का पिछला हिस्सा परिधान के उस हिस्से का विस्तार है, इसके सामने का भाग प्रभावी रूप से परिधान के सामने वाले हिस्से का सामना कर रहा है। झुका हुआ इनसेट प्रकार घुमावदार इनसेट के समान होता है लेकिन जेब का आकार वक्र के बजाय तिरछा होता है। टिकट जेब यूरोपीय देशों में 1860 के आसपास रेलवे टिकट ले जाने की शुरुआत हुई। टिकट की जेब अक्सर डेनिम जींस पर देखी जाती है। जींस या डंगरी की कमर पर कार्गो प्रकार की जेबें लगाई जाती हैं। बेल्ट जेब के ऊपर से होकर गुजरती है।

एपोलेट जेब (Epaulet pocket) : सीम पॉकेट में छिपे और शरीर के कपड़ों में उपयोग किए जाने के समान है। सीम रागलन स्लीव का हिस्सा है और कंधे के करीब सेट है। नतीजतन, जेब का नाम एपोलेट है, यानी कंधे का ऑनमेंट ।

हो सकती हैं। ड्रेपरी प्लेट्स और उनके प्लेसमेंट को एक ही निर्देश द्वारा बदला जा सकता है।

प्लीट अंडरले के आकार को बदलकर रेडिएटिंग प्लेट्स की तह को ऊपर या नीचे मोड़ा जा सकता है।

परिभाषित करना फैशन में और बाहर जाता है। 1940 और 1950 के दशक में छोटी कमर का काफी फैशन था।

10 के आकार के लिए औसत कमर का माप 24 इंच था। 1960 में बिना किसी परिभाषा (कमीज़) वाली एक ढीली पोशाक बनाई और पाया कि

महिलाओं की कमर की रेखाएँ फैल गई थीं। 10 साइज की कमर लाइन 2 इंच बढ़कर 26 इंच हो गई थी।

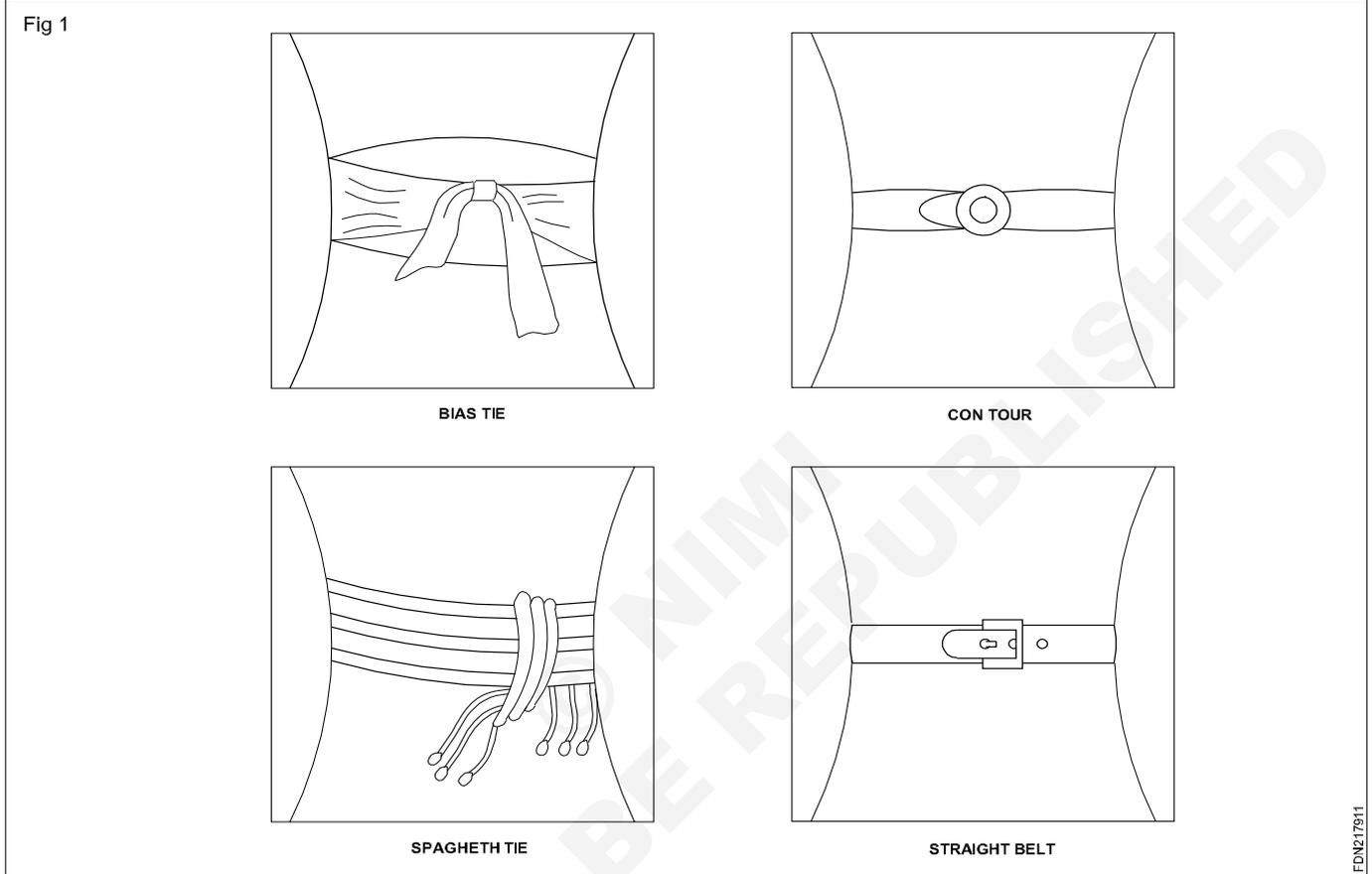
बेल्ट के लिए तीन प्रमुख आकार हैं (Fig 1)

- 1 सीधा
- 2 कंटूर
- 3 टाई

टाइस (Ties)

कई प्रकार हैं

- 1 स्ट्रेट टाई बेल्ट
- 2 स्पेगेटी टाई
- 3 पूर्वाग्रह बेल्ट



सीधे टाई बेल्ट (Straight tie belt)

स्ट्रेट टीयर बेल्ट को स्ट्रेट ग्रेन पर काटा जाता है। यह तब तक बहुत चौड़ा नहीं हो सकता जब तक कि कपड़ा बहुत नरम न हो। इस बेल्ट में एक हल्का इंटर फेसिंग हो सकता है। ताकि बंध जाने पर यह गोस्फी में गांठ लगा दे।

स्पेगेटी टाई (Spaghetities)

यह एक लंबी संकरी डोरी होती है जो परिधान के कपड़े से ढकी होती है। यह प्लास्टिक या चमड़े से बना होता है। सिरों को फिनिश किया जा सकता है, एक क्वांट या एक नवीनता फिनिश के साथ।

बायस बेल्ट (Bias belt)

बायस बेल्ट कपड़े के लचीले दाने पर कट जाता है। इसमें एक नरम बो है। दुपट्टे के समान। नाटकीय प्रभाव के लिए एक बायस बेल्ट को कई बार कमर पर लपेटा जा सकता है और यह महंगा है। क्योंकि यह सीधे बेल्ट की तुलना में अधिक कपड़े का उपयोग करता है।

स्टाइल लाइन्स (Style lines)

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

- स्टाइल लाइन्स समझाएं।

रेखाएँ शैलियों के समूह को समन्वित करने में मदद करती हैं। इसीलिए अंत में प्रस्तुत की गई शैलियाँ एक विषय को दर्शाती हैं। संग्रह की इस श्रेणी को वर्गीकरण कहा जाता है। किसी विशेष विषय, मौसम, संग्रह और ग्राहक के लिए कपड़ों की एक पंक्ति का एक उदाहरण, सभी को कपड़ों की एक पंक्ति बनाकर प्रदर्शित किया जा सकता है। लाइन्स एक फैशन डिजाइनर के सबसे महत्वपूर्ण कार्यों में से एक है। एक फैशन शो संग्रह शुरू में एक लाइन के माध्यम से प्रस्तुत किया जाता है। फैशन उद्योग, प्रारंभिक संग्रह एक पंक्ति में प्रस्तुत किया गया। कोई भी बदलाव, यदि आवश्यक हो तो सचित्र रेखा में किया जा सकता है। चित्रण के साथ कपड़े के नमूने भी दिए गए।

स्टाइल लाइन्स (Style lines)

प्रिंसेस लाइन आमतौर पर पैनल लाइनों को दिया जाने वाला नाम है जो बस्ट पॉइंट से होकर जाती है, पैनल लाइन में डार्ट मान को अवशोषित करती है। पैनल लाइन आमतौर पर बस्ट पॉइंट के माध्यम से आर्महोल से, कमर के नीचे, या कंधे के केंद्र से बस्ट पॉइंट के माध्यम से कमर तक घटती है।

ये सीम लाइन आकार अक्सर पीछे के पैटर्न के टुकड़ों की सीम लाइनों में परिलक्षित होते हैं, ताकि सामने और पीछे दोनों पैटर्न के टुकड़े पैनल को आर्महोल में घुमाते हैं, या दोनों पैनल मिलते हैं कंधे पर।

एक स्टाइल लाइन एक परिधान में एक सीम है जिसे मुख्य रूप से इसके दृश्य प्रभाव के उद्देश्य से बनाया जाता है, न कि परिधान को आकार देने के उद्देश्य से। इसके विपरीत, एक डार्ट या प्लीट को अपने आप में एक स्टाइल लाइन नहीं माना जाएगा क्योंकि हालांकि प्रत्येक का उपयोग एक सुखद दृश्य प्रभाव उत्पन्न करने के लिए किया जा सकता है, उनका मुख्य उद्देश्य क्रमशः आरैम से या पूर्णता जोड़कर परिधान को आकार देना है। स्पष्ट रूप से हालांकि, कुछ अस्पष्टता हो सकती है जब डार्ट को सीम के हिस्से के रूप में बनाया जाता है जो डार्ट बिंदु से परे जारी है। अगर डार्ट के आगे की सिलाई सीधी है, यानी परिधान की फिट को प्रभावित नहीं कर रही है, तो इसे स्टाइल लाइन माना जाएगा।

रेखाएँ दो प्रकार की होती हैं (Two types of lines are)

- 1 आइटम लाइन्स
- 2 समूह लाइन्स

आइटम लाइन (Items Line) : आइटम पंक्तियाँ वे हॉट आइटम हैं जो बिना किसी समन्वित समूह के स्टोर में बिक रहे हैं।

समूह पंक्तियाँ (Group lines)

समूह पंक्तियाँ संगठित कपड़े समूह हैं। रेखाओं के प्रकार और वस्त्र का महत्व। कुछ वस्त्र प्रत्येक कपड़े के लिए डिजाइन किए गए हैं। एक पंक्ति में, एक औसत खरीदार की तुलना में एक डिजाइनर केवल चयन प्रदान करता है। सभी टुकड़े बेचे नहीं जाते हैं इसलिए खरीदार को विकल्प देने के लिए लाइन में पर्याप्त नम्बर में टुकड़े होने चाहिए। कभी-कभी एक डिजाइनर ग्राहक का ध्यान आकर्षित करने के लिए एक अजीब विचार की कोशिश करता है।

एक कहानी या स्टाइलिंग थीम को कपड़े में समान वस्तुओं को डिजाइन करके सबसे अच्छा किया जाता है और एक कहानी शैली की कहानी है, विज्ञापन देना आसान है। समूहों की लागत, मूल्य की अधिक विविधता और प्रकार। स्टाइलिंग को शामिल किया जा सकता है। सबसे मौसम योग्य कपड़े समूह को पहले और बाद में देर से मौसम के कपड़े में काटा जा सकता है।

एक प्रिंसेस लाइन या प्रिंसेस ड्रेस एक महिला की सज्जित पोशाक या कमर पर क्षैतिज जोड़ या अलगाव के बिना लंबे पैनलों में काटे गए अन्य परिधान का वर्णन करती है। परिधान को आकार देने के लिए डार्ट्स पर निर्भर रहने के बजाय, इसकी फिट लंबी सीम और आकार के पैटर्न के टुकड़ों के साथ हासिल की जाती है। इसके निर्माण में उपयोग किए जाने वाले विशिष्ट डार्ट्स के बाद, प्रिंसेस लाइन के लिए शायद ही कभी इस्तेमाल किया जाने वाला वैकल्पिक नाम फ्रेंच-डार्ट-लाइन ड्रेस था।

कमर रेखा एक परिधान के ऊपरी और निचले हिस्सों के बीच सीमांकन की रेखा है, जो धारणात्मक रूप से होती है

प्राकृतिक कमर से मेल खाता है लेकिन बस्ट के ठीक नीचे से कूल्हों के नीचे फैशन के साथ भिन्न हो सकता है। एक परिधान की कमर रेखा का उपयोग अक्सर विभिन्न विशेषताओं पर जोर देने के लिए किया जाता है। कमर रेखा भी एक सीमा के रूप में महत्वपूर्ण है जिस पर आकार देने वाले डार्ट्स (जैसे बस्ट के ऊपर और पीछे) को समाप्त किया जा सकता है।

- 1 विकर्ण रेखा
- 2 ड्राप वेस्ट
- 3 उठा हुआ
- 4 प्राकृतिक
- 5 'V' आकार
- 6 उल्टे 'V' आकार का
- 7 'U' आकार का

फैशन ड्राइंग (Fashion drawing)

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

- फैशन फिगर की व्याख्या करना।

वे तीन प्रकार की फिगर हैं (They are three types of figures)

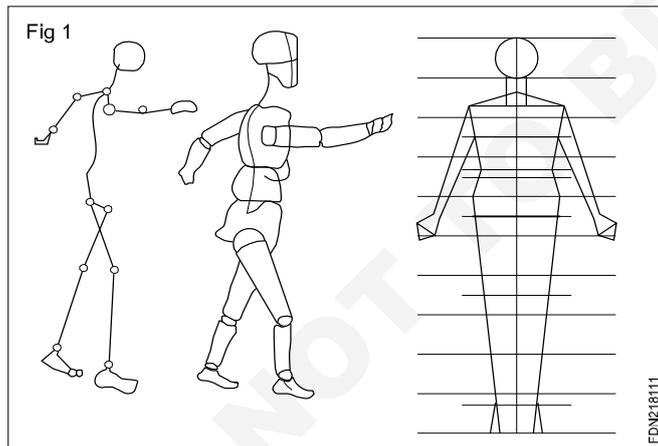
- 1 स्टिक फिगर
- 2 ब्लॉक फिगर
- 3 फ्लैश फिगर

1 स्टिक फिगर (Stick figures)

एक छड़ी की आकृति रेखाओं और बिंदुओं से बनी एक बहुत ही सरल प्रकार की ड्राइंग है। छड़ी की आकृति में, सिर को एक वृत्त द्वारा दर्शाया जाता है। कभी-कभी आंखों, मुंह या कुटिल रूप से खरोंच वाले बालों जैसे विवरणों से सजाया जाता है। हाथ, पैर और धड़ सभी को सीधी रेखाओं द्वारा दर्शाया जाता है।

फिगर को ब्लॉक करने के लिए स्टिक फिगर अपनाएं (Adopt stick figure to block the figure)

ब्लॉक-शैली के आंकड़े आमतौर पर मानव रूप के सरलीकृत प्रतिनिधित्व द्वारा चिह्नित होते हैं, जो आमतौर पर ब्लॉक से बने होते हैं। आम तौर पर, स्टिक फिगर की मदद से ब्लॉक-स्टाइल फिगर आसानी से बनाए जा सकते हैं। (Fig 1)



ब्लॉक को फ्लैश फिगर में विकसित करें (Develop block into flesh figure) : छवि के ब्लॉक रूपों से मुद्रा और अनुपात की समस्याओं को दूर करने में मदद मिलेगी। यहाँ एक मांसल आकृति बनाने के लिए आपको ब्लॉक के सहारे की आवश्यकता होगी जो हड्डियों और मांसपेशियों की संरचना को रेखांकित करने में मदद करता है। ब्लॉक को आधार के रूप में रखते हुए एक मानव आकृति का फ्लैश विकसित करें।

फैशन फिगर पोज (Fashion figure poses)

मांसल फैशन आंकड़ा एक प्रकार की आकृति में, इसे लोकप्रिय रूप से क्रोकी कहा जाता है। Croqui को आगे, पीछे, साइड, ¾ व्यू में बनाया जा सकता है। Croqui फैशन चित्रण के लिए सबसे प्रभावी माध्यम में अपनी विभिन्न मुद्राओं के साथ।

मांस की पतली परत हर जगह डाली जाती है। घुमावदार रेखाएँ सीधी, विकर्ण रेखाओं और तीखे बिंदुओं को वक्रों से बदल देती हैं।

आकृति को तराशते समय, मानव शरीर रचना को समझना चाहिए, और शरीर के हड्डी के हिस्सों पर मांस की पतली परत डालनी चाहिए और ऊपरी बांह, बस्ट, जांघों को सचित्र आकार देना चाहिए ब्लॉक फैशन फिगर के फ्रंट, साइड, ¾ और बैक की फ्लेशिंग करनी चाहिए। मांसल शरीर के ऊपरी और निचले धड़ की मुद्राएँ बनानी चाहिए। फिर से शरीर रेखा के वजन को ध्यान में रखते हुए, एक चित्रकार विविध मुद्राएँ बना सकता है।

ड्रैपिंग (Draping)

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

- ड्रैपिंग के सिद्धांतों की व्याख्या करना
- ड्रैपिंग की विधि समझाए
- ड्रैपिंग तकनीकों की व्याख्या करना ।

ड्रैपिंग के सिद्धांत (Principles of draping)

ड्रैपिंग व्यावसायिक रूप से निर्मित पैटर्न का उपयोग करके मूल डिजाइन बनाने की एक विधि है। इस विधि को ड्रैपिंग कहा जाता है सीधे कपड़े के साथ काम करें और पेपर पैटर्न चरण से बचें। ड्रैपिंग विधि बनाने के लिए फ्लैट पैटर्न ड्राफ्टिंग बहुत उपयोगी है।

सीधे मानव आकृति पर ड्रैपिंग डिजाइनिंग की विधि है। डिजाइनर विभिन्न प्रकार के विचारों को तैयार परिधान में अनुवाद करने के लिए स्वतंत्र है।

वर्तमान फैशन के आंकड़ों (रूपरेखा) के लिए विभिन्न प्रकार के फिट विकसित किए जा सकते हैं

विचारों को चित्र से भी बनाया, समायोजित, अनुकूलित किया जा सकता है।

ड्रैपिंग विधि में कल्पना, अच्छी रचनात्मक समझ, संतुलन और प्रेरणा, व्यवहार की सराहना और कपड़े और फाइबर की मात्रा की आवश्यकता होती है।

फ़ैब्रिक सीधे फिगर पर लागू होता है और वांछित स्टाइल और ड्रेस फॉर्म के फिट को पिनिंग, शैपिंग और कटिंग द्वारा बनाया जाता है।

होम ट्रेसमेकर, ड्रैपिंग सिखाता है कपड़े, आकृति और फैशन से जुड़ा हुआ है।

कपड़े और शैली (Fabrics and style)

पेशेवर डिजाइनर सभी प्रकार के कपड़े और शैलियों के साथ ड्रैपिंग विधि द्वारा डिजाइन कर सकता है।

शिफॉन, ग्रेप, लेस, वेलवेट, हल्के ऊनी, जर्सी, सॉफ्ट कॉटन आदि सॉफ्ट हैंडलिंग गुणवत्ता वाले कपड़े हैं। फाइबर महत्वपूर्ण नहीं है और मानव निर्मित फाइबर से बनी सामग्री का उपयोग किया जा सकता है।

पेशेवर डिजाइनर आकृति या शतरंज के रूप में लपेटने के लिए परिधान के वास्तविक कपड़े का उपयोग करते हैं।

डिजाइनर पहले आकार के आधे आकार पर प्रयोग कर सकते हैं क्योंकि वे महंगे कपड़े का उपयोग कर रहे हैं।

मलमल, मुल, हल्के वजन की कपास, बिना प्रक्षालित केलिको या पुरानी चादर जैसे महंगे कपड़े में आकार देने के लिए शुरुआती अभ्यास करने के लिए शुरुआत करने वाले सभी उपयुक्त हैं।

डिजाइनर को परिधान के कपड़े की विशेषताओं का विश्लेषण करना चाहिए जैसे शिफॉन की महीनता, मखमल का ढेर आदि।

शुरुआत करने वाले सॉफ्ट पेपर या अखबार का उपयोग कर सकते हैं यह अनुभव प्राप्त करने का एक किफायती तरीका प्रदान कर सकता है। कागज का उपयोग अभ्यास के लिए किया जाना चाहिए न कि वास्तविक परिधान की डिजाइनिंग के लिए।

ड्रैपिंग के लिए उपयोग किए जाने वाले उपकरण (Equipments used for draping)

- 1 दर्जी चाक
- 2 पिन
- 3 नीली और लाल पेंसिल या फ़्लैट पेन
- 4 सुई
- 5 मापन टेप
- 6 ट्रेसिंग व्हील
- 7 ट्रेसिंग पेपर
- 8 रूलर
- 9 कई रंगों के धागे
- 10 पैडिंग और वैडिंग
- 11 फोम रबर।

पोशाक के स्वरूप (Dress form)

एक ड्रेस फॉर्म आपके लिए उपयोगी उपकरण और ड्रेप गारमेंट्स का टुकड़ा है। किसी के लिए परिधान लपेटते समय प्रयोग करने और अभ्यास करने के लिए यह मूल्यवान है। सीधे आंकड़े पर काम करना संभव है।

एक ड्रेस फॉर्म मॉडल को थका देने की जल्दबाजी या डर के बिना काम करने में सक्षम बनाता है।

शतरंज के कई प्रकार बाजार में उपलब्ध हैं।

सस्ता कार्ड बोर्ड या चिप्ट-वायर-मेश फॉर्म ड्रैपिंग के लिए उपयुक्त नहीं हैं। ड्रैपिंग के लिए एक ठोस रूप बहुत उपयुक्त है। आंकड़े के माप से थोड़ा छोटा खरीदना बेहतर है और समायोजित बुनियादी पैटर्न के आधार पर एक आवरण को अलग करके इसे अलग-अलग अनुपात में बढ़ाएं।

ड्रेप का तरीका (Method of drap)

ड्रेस फॉर्म पर ड्रेपिंग फैब्रिक है, यह एक ऐसी विधि है जिसका उपयोग त्रि-आयामी मॉडल बनाने के लिए किया जाता है। इसे तैयार नमूना वस्तुओं के संग्रह में विकसित किया गया है। मलमल में लपेटने की विधि का प्रयोग किया जाता है। डिजाइनर को तैयार परिधान के गुणों का पता होना चाहिए। हाथ, निर्माण, वजन और सतह खत्म सभी डिजाइन के अंतिम प्रभाव को देते हैं। कुछ कपड़े परिधान पैटर्न को सीधे तैयार परिधान के कपड़े में लपेट रहे हैं। इस पद्धति का उपयोग केवल अनुभवी डिजाइनर के लिए किया जाता है। क्योंकि ज्यादातर फैब्रिक की कीमत गलतियाँ और महंगी कर देती है।

मलमल एक सादा बुना हुआ अधूरा सूती कपड़ा है। ग्रेन की दिशा मलमल दिखाई देती है और प्रयोग और विकास के लिए कम लागत का उपयोग होता है। मलमल पेंसिल लाइन और तैयार मलमल पैटर्न के साथ चिह्नित करने में सक्षम। मसलिन पैटर्न का बार-बार उपयोग किया जा सकता है।

ड्रेस फॉर्म पर गारमेंट्स लपेटे गए हैं। मलमल का पैटर्न मानव शरीर पर सिलाई और फिट को समायोजित करने के लिए प्रयोग किया जाता है।

ग्रेन (Grain)

लंबाई के अनुसार दानों को वॉर्प और चौड़ाई के दानों को भरण का वेफ्ट कहते हैं।

लम्बाई के अनुसार दाना (Length wise grain)

- 1 लम्बाई के अनुसार ग्रेन सेल्वेज के समानांतर होता है।
- 2 यह सबसे मजबूत ग्रेन है
- 3 लम्बाई के हिसाब से ग्रेन कम से कम खिंचाव वाला होता है
- 4 शरीर की रेखाओं के साथ आसानी से गिर जाता है।

चौड़ाई के हिसाब से या क्रॉस के हिसाब से ग्रेन (Width wise or cross wise grain)

- 1 सेल्वेज के लम्बवत् क्रॉस वार ग्रेन।
- 2 यह एक कमजोर सूत है
- 3 लम्बाई के ग्रेन से अधिक खिंचाव

बायस (Bias)

- 1 पूर्वाग्रह कपड़े की बुनाई के पार एक विकर्ण है
- 2 फैब्रिक की लंबाई और चौड़ाई के अनुसार (क्रॉस ग्रेन) से अधिक स्ट्रेच।
- 3 कपड़ा किसी भी कोण पर परिधान पूर्वाग्रह के ग्रेन को काट दिया जाता है।
- 4 कपड़े को चौड़ाई के हिसाब से 45 कोण पर और सच्चे पूर्वाग्रह के लिए लंबाई के हिसाब से काटा जाता है

ड्रेपिंग तकनीक (Draping techniques)

- 1 टेअरिंग
- 2 ब्लॉकिंग
- 3 प्रेसिंग

टेअरिंग (Tearing)

- 1 मलमल के आकार के लिए सीम अलाउअन्स, आसानी के लिए अतिरिक्त कपड़े और स्टाइल का अनुमान लगाएं।
- 2 सालन को समान रूप से तोड़ने के लिए मलमल के किनारे को कैंची से काटें और सीमित दबाव के साथ ग्रेन के आर-पार फाड़ें।
- 3 असली आड़े-तिरछे दाने या लंबाई के अनुसार ग्रेन को लपेटने के लिए मलमल का किनारा बनाना चाहिए। क्योंकि सेल्वेज बारीकी से बुना हुआ है और मलमल में पकड़ता है, बुनाई को केंद्र के सामने से फेंक दें और सेल्वेज से कम से कम 3 इंच की योजना बनाई जानी चाहिए।

ब्लॉकिंग (Blocking)

- 1 ब्लॉकिंग ड्रेपिंग से पहले है। मलमल को इस तरह से फिर से आकार दिया जा सकता है कि क्रॉसवाइज़ और लंबाई के दाने के धागे सही समकोण पर हों। मलमल को फिर से आकार देना चाहिए, किनारों को तिरछे तब तक खींचें जब तक कि कपड़ा चौकोर न हो जाए।

प्रेसिंग (Pressing)

- 1 सूत की स्थिति को दबाने की भाप और गर्मी के साथ सेट किया गया है। क्योंकि कपड़े को ब्लॉक कर दिया गया है।
- 2 प्रेस लंबाई और चौड़ाई के हिसाब से होनी चाहिए न कि बायस पर।

सीवन अलाउअन्स (Seam allowances)

- 1 सिलाई अलाउअन्स काफी हद तक निर्माण में उपयोग की जाने वाली सिलाई मशीन के प्रकार पर निर्भर करता है।
- 2 पारंपरिक लॉक स्टिच मशीन किसी भी चौड़ाई के सीम सिलाई कर सकती है।
- 3 सीम अलाउअन्स की चौड़ाई सीम के आकार और स्थान से भिन्न होती है। परिवर्तन के कारण और तैयार परिधान का विक्रय मूल्य।
- 4 ओवर एज और सेप्टी स्टिच मशीनों का उपयोग बुना हुआ परिधान, स्पोर्ट्सवियर, स्लीपवियर और कैजुअल वियर कपड़ों में किया जाता है, जिनकी आवश्यकता 1/4 इंच से 1/2 इंच तक होती है।

कंटूर सिद्धांत (Contour principle)

बेसिक गारमेंट की तुलना में अपर के कॉन्ट्रो को फिट करने के लिए। फ्रेम के भीतर पैटर्न को कम किया जाना चाहिए। शरीर के आयामों को फिट करने के लिए, ऊपर, नीचे और बस्ट और शोल्डर ब्लेड के बीच में।

क्रॉलरी (Corollary)

बेसिक गारमेंट की तुलना में ऊपरी हिस्से को फिट करने के लिए। कंधे और साइड सीम के ढलान को फिट करने के लिए पैटर्न की रूपरेखा को छंटनी की जाती है।

कंटूर डिजाइन (Contour designs)

कंटूर डिजाइन में एम्पायर स्टाइल लाइन, ब्रा टॉप स्ट्रैपलेस, सरप्लिस, कटआउट आर्म होल और नेकलाइन शामिल हैं।

कंटूरिंग और कोरोलरी डिजाइन होना चाहिए

कंटूर ड्रेपिंग (Contour draping)

फैशन में सबसे आरामदायक और कंटूर वाली आकृतियों में से एक बदलाव है। कट इन कमर पर बिना किसी बाधा के टुकड़े हैं, शिफ्ट गति की स्वतंत्रता की अनुमति देता है और परफेक्ट फिगर से कम को छुपाता है।

शिफ्ट ड्रेपिंग तकनीक रुपरेखा में कई भिन्नताओं को उधार देती है, शरीर स्किमिंग शीथ से फैली हुई है, थोड़ा फिट आकार, सीधे शिफ्ट और फ्लेयर तम्बू तक।

शिफ्ट को लपेटने के लिए इस्तेमाल की जाने वाली बुनियादी तकनीक फिटेटड थड को लपेटने पर लागू होती है जो कि म्यान का कूल्हे की लंबाई वाला

बुनियादी आकार के लिए आर्महोल की गहराई

आकार	5	6	7	8	9	10	11	12
आर्महोल की गहराई	5 ³ / ₈	5 ¹ / ₂	5 ¹ / ₂	5 ⁵ / ₈	5 ⁵ / ₈	5 ³ / ₄	5 ³ / ₄	5 ⁷ / ₈

मूल स्लीव्स

बुनियादी आकार के लिए स्लीव्स माप

आकार	5	6	7	8	9	10	11	12
अंडरआर्म की लंबाई	16	16 ¹ / ₄	16 ¹ / ₄	16 ¹ / ₂	16 ¹ / ₂	16 ³ / ₄	16 ³ / ₄	17
बाइसेप्स परिधि	11 ¹ / ₄	11 ¹ / ₂	11 ³ / ₄	12	12 ¹ / ₄	12 ¹ / ₂	12 ³ / ₄	13
कोहनी परिधि	9 ¹ / ₂	9 ³ / ₄	10	10 ¹ / ₄	10 ¹ / ₂	10 ³ / ₄	11	11 ¹ / ₄
टोपी की ऊंचाई	6	6 ¹ / ₈	6 ¹ / ₈	6 ¹ / ₄	6 ¹ / ₄	6 ³ / ₈	6 ³ / ₈	6 ¹ / ₂

टू-पीस के लिए स्लीव्स की लंबाई

जैकेट स्लीव्स

आकार	6	8	10	12
बांह की लंबाई	24	23 ¹ / ₂	23	24 ¹ / ₂

उपकरण की ज़रूरत (Equipment needed)

मलमल (Muslin) - मूल रूप से मलमल के तीन प्रकार होते हैं:

- 1 शुरुआती लोगों द्वारा उपयोग की जाने वाली मध्यम वजन की मोटे बुनाई क्योंकि ग्रेन आसानी से पहचाना जाता है।
- 2 मुलायम ड्रेपिंग के लिए इस्तेमाल किया जाने वाला हल्का, बारीक बुना हुआ कपड़ा।
- 3 एक भारी वजन, मजबूती से बुने हुए कपड़े का इस्तेमाल सिलवाया कपड़ों को लपेटने के लिए किया जाता है। इसे टॉयलेट मलमल के नाम से भी जाना जाता है।

कैंची (Scissors) - नौ इंच की, अच्छी किस्म की कैंची होती है

अनुशासित; उन्हें अच्छी तरह से धारदार रखा जाना चाहिए।

संस्करण है। स्मॉक्स, ब्लाउज़ और ब्लाउज सिलुएट वाली पोशाकें भी शिफ्ट ड्रेपिंग विधियों का उपयोग करके विकसित की जाती हैं।

जब शिफ्ट को आकार दिया जाता है और शरीर के करीब लगाया जाता है, तो यह एक शीथ (sheath) है। एक शीथ में छोटा कट जाता है, हिपलाइन पर समाप्त होता है, यह एक लंबा धड़ बन जाता है। दोनों संस्करणों के लिए एक ही ड्रेपिंग तकनीक का उपयोग किया जाता है।

ए-लाइन शिफ्ट (The A-Line shift)

थोड़े आकार के साइड सीम और हेम पर मध्यम फ्लेयर के साथ शिफ्ट।

संक्षेप की कुंजी

CF	- सेंटर फ्रंट
CB	- सेंटर बैक
SS	- साइड सीम
SH.H	- शोल्डर सीम
PS	- प्रिंसेस सीम
PP	- प्रिंसेस पैनल
WL	- कमर रेखा
NL	- नेकलाइन

नापने का फ़ीता (Tape measure) - मापने वाले टेप की सतह चिकनी होनी चाहिए और इंच में स्पष्ट रूप से चिह्नित होना चाहिए।

प्लास्टिक रूलर साफ़ करें (Clear plastic ruler) - अठारह इंच x 2 इंच, 1/4 इंच के अंतराल पर वर्गाकार रेखाओं से चिह्नित।

फ्रेंच कर्व (French curve) - आर्महोल और नेकलाइन के लिए उपयोग किया जाने वाला एक स्पष्ट प्लास्टिक, अनियमित वक्र।

फेयर गेट भिन्न रूप वक्र नियम (Fair gate vary form curve rule) - एक 18 इंच का घुमावदार रूलर जो विशेष रूप से सिलवाए गए कपड़ों में स्लीव कैप और आर्महोल को आकार देने के लिए उपयोगी है।

हिप कर्व (Hip curve) - एक उथला घुमावदार, 24 इंच धातु रूलर।

L-स्क्वायर (L-Square) - एक L के आकार का धातु रूलर; लंबी भुजा माप 24 इंच और छोटी भुजा 14 इंच।

पिंस (Pins) - नंबर 17 स्टील साटन पिन की सिफारिश की जाती है।

ट्रेसिंग व्हील (Tracing wheel) - ट्रेसिंग व्हील दो प्रकार के होते हैं। छोटे दाँतेदार किनारे वाले ट्रेसिंग व्हील का उपयोग ड्रेपिंग उद्देश्यों के लिए कपड़े को चिह्नित करने के लिए किया जाता है, और छोटे स्पाइक्स वाले ट्रेसिंग व्हील का उपयोग फ्लैट पैटर्नमेकिंग के लिए कागज पर किया जाता है।

ट्रेसिंग पेपर (Tracing paper) - मलमल के एक टुकड़े से दूसरे टुकड़े तक लाइनों के हस्तांतरण की सुविधा के लिए ओक टैग या पोस्टर बोर्ड पर कार्बन ट्रेसिंग पेपर की बड़ी शीट लगाई जानी चाहिए। आसान दृश्यता के लिए मलमल पर विषम रंगों का उपयोग किया जा सकता है, लेकिन चूंकि

इंडो वेस्टर्न लेडीज फैशन के हिसाब से पहनती हैं (Indo western ladies wear as per fashion & style)

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

• पश्चिमी महिलाओं का पहनावा ।

इंडो-वेस्टर्न लेडीज वियर (Indo - Western ladies wear)

पश्चिमी दुनिया के लिए भारतीय उपमहाद्वीप के बढ़ते जोखिम के साथ पश्चिमी और दक्षिण एशियाई फैशन के संयोजन में इंडो-वेस्टर्न कपड़े, महिलाओं के कपड़ों की शैलियों का विलय युद्ध अपरिहार्य है। पश्चिम में रहने वाली कई भारतीय महिलाएं अभी भी पारंपरिक सलवार कमीज और साड़ी पहनना पसंद करती हैं। कुछ महिलाएं, विशेष रूप से युवा पीढ़ी, इंडो वेस्टर्न कपड़े चुनती हैं। आवश्यक इंडो-वेस्टर्न पहनावा का पहनावा ट्राउजर सूट है, जो सीधे पैट और दुपट्टा के साथ एक छोटा कुर्ता है। नए डिजाइन अक्सर बिना आस्तीन का टॉप, छोटा दुपट्टा और स्लिट वाली पैट।

नए फ्यूजन फैशन तेजी से उभर रहे हैं क्योंकि डिजाइनर मौजूदा रुझानों के अनुरूप डिजाइन तैयार कर रहे हैं।

इंडो-वेस्टर्न कपड़ों में चोली, सलवार, या कुर्ता के साथ जींस पहनना शामिल है, पश्चिमी शैली के आउटफिट में दुपट्टा जोड़ना और टैंक टॉप या हॉल्टर टॉप के साथ लंबी स्कर्ट पहनना शामिल है।

बांह की लंबाई (Sleeve length)

पारंपरिक सलवार में लंबी या छोटी बाजू होती है। एक इंडो वेस्टर्न डिजाइन में पूरी तरह से आस्तीन हो सकते हैं, आस्तीन को पट्टियों से बदल दिया जाता है, जो एक टैंक या हॉलर टॉप की शैलियों से मिलता जुलता है। पॉंचो-स्टाइल टॉप और वन स्लीव डिजाइन भी हैं जो समकालीन पश्चिमी रुझानों का पालन करते हैं। रागलाण।

कमीज की लंबाई (Shirt length)

ये रंग अमिट होते हैं, इसलिए इन्हें हटाया नहीं जा सकता है और तैयार परिधान के कपड़े में सीधे लपेटते समय इसका उपयोग कभी नहीं किया जाना चाहिए।

पेंसिल और कलम (Pencils and pens) - नंबर 2 पेंसिल, हर समय अच्छी तरह से नुकीली, मलमल पर पटर की रूपरेखा को चिह्नित करने और खींचने के लिए उपयोग की जाती हैं। कुछ डिज़ाइनर इस उद्देश्य के लिए एक स्वचालित फ़ाइन लाइन पेंसिल या फ़ाइन-लाइन बॉलपॉइंट पेन पसंद करते हैं।

स्टाइल टेप या ग्राफिक टेप (Style tape or graphic tape) - स्टाइल टेप एक संकीर्ण, बुना हुआ रिबन टेप है, जो आमतौर पर मलमल के विपरीत काला होता है। ग्राफिक टेप गैर बुना हुआ टेप है जो कागज या कपड़े का पालन करता है। यह विभिन्न चौड़ाई में बना है लेकिन हमारे उद्देश्य के लिए केवल संकीर्ण चौड़ाई की सिफारिश की जाती है। शैली रेखाओं को इंगित करने के लिए या तो टेप का उपयोग किया जा सकता है।

इंडो वेस्टर्न कुर्ता और सलवार का चलन पारंपरिक पहनावे की तुलना में बहुत छोटा होता है, जिससे वे वेस्टर्न स्टाइल के ब्लाउज से मिलते जुलते हैं।

गर्दन की रेखाएँ (Neck lines)

सलवार और कुर्ते की पारंपरिक स्टाइल के विपरीत कुछ इंडो-वेस्टर्न टॉप प्लानिंग नेकलाइन के साथ उपलब्ध हैं।

फैशन और स्टाइल (Fashion and style)

फैशन डिज़ाइन कपड़ों और एक्सेसरीज़ में डिज़ाइन और प्राकृतिक सुंदरता के अनुप्रयोग से बाहर है। फैशन डिजाइनर कपड़े और सामान डिजाइन करने में कई तरीकों से काम करते हैं, क्योंकि बाजार में परिधान लाने के लिए समय की आवश्यकता होती है, समय-समय पर उपभोक्ता के स्वाद में बदलाव का अनुमान लगाना चाहिए।

फैशन डिजाइनर ऐसे कपड़े डिजाइन करने का प्रयास करते हैं जो कार्यात्मक हों। उन्हें इस बात पर विचार करना चाहिए कि कौन परिधान पहन सकता है और किन परिस्थितियों में इसे पहना जाएगा।

उनके पास काम करने के लिए सामग्रियों की विस्तृत श्रृंखला और संयोजन हैं और चुनने के लिए रंगों, पैटर्न और शैलियों की एक विस्तृत श्रृंखला है। यद्यपि रोजमर्रा के पहनने के लिए पहने जाने वाले अधिकांश कपड़े परंपरागत शैलियों की एक संकीर्ण सीमा के भीतर आते हैं, असामान्य वस्त्र आमतौर पर शाम के वस्त्र या पार्टी ड्रेस जैसे विशेष अवसरों के लिए मांगे जाते हैं। अधिकांश कपड़े बड़े पैमाने पर बाजार के लिए डिज़ाइन किए गए हैं, विशेष रूप से आकस्मिक और रोज़ाना पहनने के लिए।

अलमारी योजना (Wardrobe planning)

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

- अलमारी योजना की व्याख्या करना
- पोशाक के चयन और पहनावे के बारे में बताएं
- रंग और पैटर्न के चयन के बारे में बताएं
- कपड़ों में अच्छी पसंद विकसित करने का वर्णन करना
- व्यक्तित्व के अनुसार ड्रेसिंग का वर्णन करना।

अलमारी योजना (Wardrobe planning)

एक अलमारी योजना कपड़ों की जरूरतों के लिए एक रणनीति या सूत्र है। यह सरल या विस्तृत हो सकता है, लेकिन इसे अपनी जरूरतों के हिसाब से डिजाइन किया जाना चाहिए।

पोशाक कैसे चुनें और पहनें (How to select and wear the dress)

अच्छे कपड़े होने से नजरिया बढ़ सकता है और महत्व का एहसास हो सकता है। कपड़े ठीक से पहनने में मदद कर सकते हैं। आत्मविश्वास में विश्वास की पहली सीढ़ी।

1 सही तरह के कपड़े पहनें (Wear the right kind of clothes)

फिट के साथ शुरू होने के बाद अच्छे कपड़े।

- उच्च कॉलर गर्दन को छोटा करते हैं
- पट्टियों वाले जूते छोटे पैर।
- शॉर्ट स्लीव्स और ब्रेस्ट पॉकेट के साथ टाइट टॉप्स फिगर को खराब कर रहे हैं।
- टॉर्सो को सीम लाइन, बेल्ट, कॉलर और बो के साथ छोटा या संकुचित किया जा सकता है।
- पट्टियों में मोटी खड़ी रेखाएं लंबी और पतली होती हैं।
- एक छोटा हार गर्दन को छोटा कर सकता है
- गर्दन के चारों ओर और कंधे के ऊपर का प्रिंटर चौड़ा दिखाई दे सकता है। फिगर एसेट्स के हिस्सों के पास प्रिंट पहनें, क्योंकि वे आम तौर पर एक ठोस रंग की तुलना में अधिक आकर्षक होते हैं
- एक स्कार्फ या बेल्ट जो पैरों की तरफ नीचे लटकती है, पैरों को लंबा दिखाई देगी। बुना हुआ बनावट, फीता, पुष्प, प्रिंट और पट्टियां भ्रम पैदा करने में सहायता कर सकती हैं।
- जहां आप चाहते हैं कि लोग दिखें वहां लंबा प्रिंट पहनें और जहां आप उन्हें नहीं देखना चाहते वहां छोटा प्रिंट पहनें।
- पूरे प्रिंट में फिगर की समस्या को छुपाया जा सकता है। लेकिन इधर-उधर के प्रिंट फुलर बना सकते हैं।
- पैट खरीदते समय सुनिश्चित करें कि वे अच्छी तरह से फिट हों। पैट की एक जोड़ी में दोषों पर जोर दिया जाता है जो स्कर्ट में किसी का ध्यान नहीं जा सकता। शरीर के प्रकार के आधार पर, अलग-अलग पैट अलग-अलग तरीकों से पलैट करंगे।

2 ऐसे कपड़े पहनें जो जोर दें और एक बहुत ही फिट शरीर का भ्रम पैदा करें (Wear clothes that will emphasize and create the illusion of a very fit body)

- बहुत टाइट या बहुत बड़े कपड़े पहनने से आप बड़े दिखेंगे। इसलिए ऐसे कपड़े पहनें जो फिट हों।
- बहुत बड़े कपड़े पहनने से आपका फिगर बढ़ेगा नहीं छुपाएगा। लेकिन कभी भी ऐसी शर्ट न पहनें जो आपके शरीर को बहुत ज्यादा बढ़ा-चढ़ा कर पेश करे।
- पतले कपड़े अधिक पतले होते हैं
- बेल्ट से बचें जब तक कि आपकी कमर पतली न हो।
- एक ही रंग के ऊपर और नीचे से पतले दिखेंगे, लेकिन एक ही रंग के अलग-अलग शेड्स करना सुनिश्चित करें।
- एक्सेसरीज का उपयोग सावधानी से करें कई एक्सेसरीज को देखने से यह बहुत बड़ा होने का उदाहरण मिलेगा।

3 कपड़ों की गुणवत्ता की जांच करें (Check the quality of clothes)

सुनिश्चित करें कि सामग्री अच्छी गुणवत्ता में है और सुनिश्चित करें कि बहुत अधिक स्केच न करें।

4 कपड़ों का ध्यान रखें (Look after clothes)

लेबल पढ़ें ताकि आप जान सकें कि कैसे धोना, सुखाना और आयरन करना है

5 सिर्फ फैशन के पीछे मत भागो (Don't just follow fashions)

ऐसे कपड़े चुनें जो फिगर और सूट को फ्लैट करें। सभी फैशनेबल कपड़े हर शरीर के लिए नहीं होते थे। इसलिए ऐसे कपड़े ढूंढें जो सही हों।

रंग और पैटर्न कैसे चुनें (How to select colour and pattern):

सही रंग के कपड़े पहनने से आत्मसम्मान और आत्मविश्वास में सुधार हो सकता है। अच्छा दिखने, अच्छा महसूस करने और अलमारी का समन्वय करने का यह एक आसान तरीका है।

- जीवन शैली का मूल्यांकन करें।
- बुनियादी कपड़ों की वस्तुओं के लिए आकर्षक तटस्थ या मूल रंग चुनें।
- स्टाइल और रंगों में कपड़े खरीदें जो फिगर टाइट को फ्लैट करें।

4 रंग योजना के साथ काम करें।

- अच्छे दिखने वाले दो या तीन रंग चुनें
- जैसे ही आप खरीदारी करते हैं यदि आप अपनी रंग सीमा में रहते हैं तो आप पाएंगे कि आइटम से अधिक के साथ सब कुछ पहना जा सकता है।
- कोट, सूट ब्लेज़र, जूते आदि के लिए आकर्षक तटस्थ या मूल रंग चुनें। चमकीले रंगों का उपयोग एक्सेंट एक्सेसरीज़ में किया जा सकता है।
- टॉप, शर्ट ब्लाउज़ और स्वेटर में अतिरिक्त सम्मिश्रण रंग प्राप्त करें।

पर्सनैलिटी के हिसाब से पहनावा (Dressing according to personality)

- अपने व्यक्तिगत रंग को पूरक करें, जो आपके प्रमुख रंग (आंख, बाल और त्वचा के रंग) पर आधारित है
- पोशाक शरीर के आकार, अनुपात और पैमाने के अनुसार पहनें। संतुलन शरीर की उपस्थिति बनाने के लिए यह समझना महत्वपूर्ण है कि शतरंज को कैसे बनाया जाए।
- अवसर के लिए उचित पोशाक पहनें, प्रत्येक अवसर के लिए इसे कैसे ठीक करें, चाहे वे कितने भी विविध क्यों न हों।
- व्यक्तित्व के लिए इस तरह से कपड़े पहनें जो काम और खेल में जीवन शैली और चरित्र को दर्शाता हो। यह व्यक्तित्व ही है जो एक पोशाक पहनेगा और एक साथ दिखेगा।
- मौजूदा लुक सुनिश्चित करें कि आउटफिट फैब्रिक्स, कट्स और एक्सेसरीज़ में पुराना न लगे। फैशन से बाहर दिखने वाले कपड़े पहनने से ज्यादा उम्र बढ़ने और ड्राइंग करने जैसा कुछ नहीं है। सुनिश्चित करें कि निवेश की खरीदारी का कालातीत रूप और अनुभव हो, ताकि आप उन्हें वर्तमान फैशन प्रवृत्तियों के अनुकूल बना सकें।

हम में से कई विभिन्न व्यक्तित्वों का मिश्रण हैं। याद रखें कि ड्रेसिंग में कोई सख्त रूलर नहीं है। जो सबसे महत्वपूर्ण है वह है आत्मविश्वास और सहज महसूस करना, चाहे परिस्थिति कुछ भी हो।

- क्लासिक (Classic)** - शिफ्ट ड्रेसेस जैसे बेसिक वॉर्डरोब का बोलबाला है। स्ट्राइप्ड टॉप्स, बैले फ्लैट्स, क्लीन एंड स्ट्रेट लाइन्स, न्यूट्रल कलर्स जैसे ब्लैक एंड व्हाइट।
- ड्रामेटिक (Dramatic)** - प्रभावशाली बयान दें। शैली ग्लैमरस और डराने वाली होती है। बोल्ड ज्वेलरी और स्ट्रेट लाइन्स का इस्तेमाल करें।
- रोमांटिक (Romantic)** - हर चीज के लिए प्यार सुंदर और अच्छा, नाजुक आभूषण। रफल्स, लेस, प्लीट्स, सॉफ्ट फैब्रिक्स।
- स्पोर्टी (Sporty)** - कैजुअल टी-शर्ट और जींस जैसे कपड़े पहनना आसान है।
- फैशनेबल (Trendy)** - नवीनतम IT वस्तुओं के प्रति जागरूक।
- बिजली (Electric)** - विभिन्न शैलियों को एक में मिलाकर। रचनात्मक लोग विभिन्न शैलियों की तुलना करना पसंद करते हैं।

बुनियादी अलमारी योजना के तीन सिद्धांत

रणनीतिक, व्यवस्थित और खरीदारी कर रहे हैं।

रणनीति (Strategize)

रणनीतियाँ फैशन मूलरूप शैली, जीवन शैली पर आधारित हैं

आयोजन (Organize)

व्यवस्थित करें अव्यवस्था कोठरी पर आधारित हैं, संगठनों की पहचान करें।

दुकान (Shop)

दुकान कवर प्रमुख जरूरतों पर आधारित है, बहुउद्देश्यीय पर विचार करें।

वार्डरॉब योजना

	आउटफिट प्लानर डे वियर				
	टॉप	जैकेट	बॉटम	जूते	सामान
सोमवार					
मंगलवार					
बुधवार					
गुरुवार					
शुक्रवार					
शनिवार					
रविवार					

पसंदीदा पोशाक योजनाकार

पसंदीदा वस्तु	
पोशाक - 1	
पोशाक - 2	
पोशाक - 3	

पसंदीदा वस्तु	
पोशाक - 1	
पोशाक - 2	
पोशाक - 3	

पसंदीदा वस्तु	
पोशाक - 1	
पोशाक - 2	
पोशाक - 3	

पसंदीदा वस्तु	
पोशाक - 1	
पोशाक - 2	
पोशाक - 3	

पोशाक पहनने का चयन करें (Select the wear the dress)

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

• पोशाक का चयन करें और महिला आकृति आकार के अनुसार।

महिला शरीर कई अलग-अलग आकार और आकारों में आता है, जिनमें से सभी को मनाया जा सकता है। अपने रूपरेखा के लिए सबसे फ्लटरिंग फिट खोजने के लिए अपने शरीर के आकार को कैसे तैयार करना सीखना महत्वपूर्ण है (जैसा कि आप फिट देखते हैं)। यह हमेशा ट्रेन्डीएस्ट आउटफिट पहनने के बारे में नहीं है बल्कि वास्तव में ऐसे कपड़े चुनने के बारे में है जो आपको सबसे अच्छे लगते हैं और आपको आत्मविश्वास महसूस कराते हैं। कपड़े निश्चित रूप से एक लड़की के सबसे अच्छे दोस्त हो सकते हैं, जिसमें सेब के आकार के कपड़े से लेकर एक घंटे के आकार के आकार तक शामिल हैं।

कोई फर्क नहीं पड़ता कि आप किस आकार के हैं, वे बहुमुखी, आरामदायक और मज़ेदार हैं। लेकिन पहला कदम आपके शरीर के आकार की पहचान करने में सक्षम होना है। अधिकांश चार श्रेणियों में से एक में आते हैं: नाशपाती के आकार का, आवरग्लास के आकार का, सेब के आकार का और पुष्ट आकार का। एक बार जब आप अपने आकार का पता लगा लेते हैं, तो अगला कदम आपके शरीर के प्रकार को सही पोशाक, शैली और कट से मिलाना है। मैंने एक गाइड और अपनी कुछ पसंदीदा पोशाकें एक साथ रखी हैं जिन्हें मैं हर फिगर के लिए सुझाऊंगा: वहां से, यह आप पर निर्भर है कि आप किन विशेषताओं को उजागर करना चाहते हैं या छुपाना चाहते हैं (यदि कोई हो), याद रखें, चुनाव हमेशा आपका होता है!

नाशपाती के आकार की पोशाक (Dress for pear shape)

- आम तौर पर अपने कूल्हों या जांघों पर भार ढोते हैं।
- अपने कूल्हों की तुलना में कंधे और बस्ट अपेक्षाकृत संकरे हों।
- आपकी कमर स्पष्ट रूप से परिभाषित है। (Fig 1)



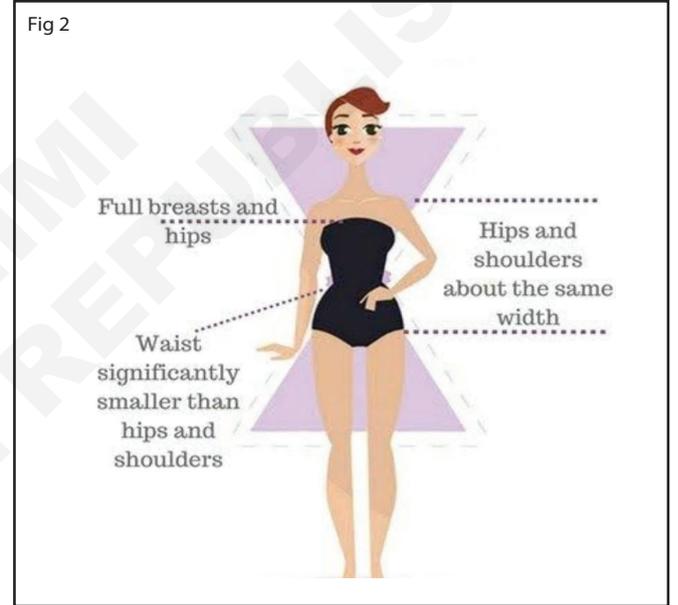
ड्रेस में क्या देखना है (What to look for in a dress)

जब भी किसी अवसर के लिए ड्रेस चुनने की बात आती है तो निश्चित रूप से अपनी कमर को केंद्र बिंदु के रूप में देखें। एक खुली या V-नेकलाइन आपके समग्र रूप को बढ़ाने में मदद करेगी। यदि वांछित हो, तो आप अपने ऊपरी शरीर में अधिक मात्रा (जैसे रफ़ल या पफी स्लीव) जोड़कर एक घंटे

के चश्मे का भ्रम पैदा कर सकते हैं ताकि यह आपके अपेक्षाकृत व्यापक निचले शरीर के साथ संतुलन बना सके। यदि आप अपने कूल्हों या जांघों के साथ अधिक समरूपता की तलाश कर रहे हैं तो फिट-एंड फ्लेयर जाने का तरीका है।

नाशपाती के आकार के शरीर के लिए उपयुक्त पोशाक

- 1 मैक्सी ड्रेस
- 2 शिफ्ट ड्रेस
- 3 A-लाइन ड्रेस



घंटे के आकार के कपड़े (Dresses for hourglass shape) (Fig 2)

- कर के रूप में अपने शरीर का वर्णन करें
- सुपरिभाषित कमर हो।
- छाती और कूल्हे का माप लगभग एक जैसा है।
- स्तन भरे हुए, कूल्हे और जांघें हो सकती हैं।
- एक गोल तल है
- एक सुंदर सममित सामने और पार्श्व प्रोफ़ाइल है। ऊपर से नीचे तक, आपकी आकृति को सद्भाव या संतुलन के रूप में वर्णित किया जा सकता है।

ड्रेस में क्या देखना है (What to look for in a dress)

अपने कर्क्स को फ्लॉन्ट करें, चूँकि आपके पास पहले से ही एक अच्छी तरह से संतुलित फिगर है, इसलिए आपके कपड़े उसी को दर्शा सकते हैं। फिगर-हगिंग और फॉर्म-फिटेटड निश्चित रूप से शीर्ष विचार होना चाहिए - आप उन सुंदर वक्रों पर जोर देने और अपने शरीर की रेखा का अनुसरण करने में सक्षम होंगे। बस सुनिश्चित करें कि पोशाक सभी सही जगहों पर अच्छी तरह से बैठती है।



घंटे के आकार के शरीर के लिए उपयुक्त पोशाक (Suitable dress for a hourglass shaped body)

- 1 बॉडीकैम ड्रेस
- 2 रैप डी
- 3 मरमेड पोशाक

सेब के आकार के कपड़े (Dresses for apple shape) (Fig 3)

- आम तौर पर अच्छी तरह से आनुपातिक।
- कंधे आपके कूल्हों से अधिक चौड़े होते हैं।
- जरूरी नहीं कि आपके कूल्हे भी उतने ही सुडौल हों।
- अपने मध्य भाग में वजन ले जाने की प्रवृत्ति रखते हैं।

ड्रेस में क्या देखना है (What to look for in a dress)

जब ऐप्पल शोप के लिए स्टाइलिंग ड्रेस की बात आती है, तो ऐसी चीजें जो अकेले आपके ऊपरी शरीर से ध्यान आकर्षित कर सकती हैं (यानी अधिक परिभाषित कमर बनाने के लिए बेल्ट और कमर-टाई का उपयोग करना) विचार करने योग्य हैं, V-नेकलाइन्स आपकी कमर पर भी ध्यान आकर्षित करेंगी और टॉप को भारी देखे बिना आपको तुरंत आकर्षक लुक देता है। यदि आप इसे बदलना चाहते हैं और उन खूबसूरत पैरों को दिखाना चाहते हैं, तो एक छोटी लबादा अंगरखा पर विचार करें।



सेब के आकार के शरीर के लिए उपयुक्त पोशाक (Suitable dress for apple shape body)

- 1 फ्लोई ट्यूनिक्स
- 2 मिडी ड्रेस
- 3 A-लाइन ड्रेस

एथलेटिक आकार के लिए कपड़े (Dresses for athletic shape)

- विशेष रूप से वक्र नहीं।
- कूल्हों की तुलना में थोड़ा अधिक संकरा।
- कमर कम सुस्पष्ट (ज्यादा सीधी ऊपर और नीचे) होती है।
- वज़न आपके पूरे शरीर में समान रूप से वितरित है।

पुष्ट आकार (Athletic shaped) (Fig 4)

क्या पुष्ट आंकड़े, आपके फिगर को इस तरह से बढ़ाना पूरी तरह से संभव है जो एक घंटे के चश्मे का प्रभाव लाएगा! ड्रेपिंग या रशिंग वाली ड्रेसेज़ या कमर पर सिले हुए कपड़े आपके कर्क्स को बढ़ा सकते हैं। वॉल्यूम, एंगल्स,

अद्वितीय नेकलाइन्स, जुल्फों या अलंकरणों के साथ काम करना, ये सभी आपके शरीर को थोड़ा फ़्लियर आकार देकर आपके ऊपरी शरीर को आपके संकीर्ण कूल्हों तक संतुलित करने में मदद कर सकते हैं।

एथलेटिक आकार के शरीर के लिए उपयुक्त पोशाक (Suitable dress for athletic shaped body)

- 1 असममित पोशाक
- 2 हाल्टर ड्रेस
- 3 रैप ड्रेस 99

रंग कैसे चुनें (How to select colour)

अपनी त्वचा की टोन निर्धारित करने के लिए अपनी नसों के रंग की जाँच करें। अपनी कलाई में सबसे उभरी हुई नसों के रंग पर एक नज़र डालें।

कूल, ओशन-टोन्ड पहनें कलर्स अगर आपकी कूल टोन्ड स्किन है...

अगर आपकी त्वचा वार्म-टोन है तो गर्म, मिट्टी के रंगों का प्रयोग करें...

उन्हें पॉप बनाने के लिए अपने कपड़ों को हमारी आई शेड से मिलान करें। अधिकांश लोगों का पसंदीदा रंग होता है, लेकिन हो सकता है कि आपका पसंदीदा आपके वॉर्डरोब के लिए सबसे अच्छा न हो। हर किसी के पास रंगों का एक अनूठा समूह होता है जो उन्हें अपना सर्वश्रेष्ठ दिखाता है और दूसरा जो उन्हें सबसे खराब दिखता है। एक साथ सही रंगों का समन्वय एक आश्चर्यजनक कट फिट और बदसूरत के बीच का अंतर बनाता है।

फ्रॉक (Frock)

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

- प्लेन फ्रॉक की विभिन्न विशेषताओं की व्याख्या करना
- उपयुक्त स्लीव्स का नाम और वर्णन करना
- वेस्टलाइन फिनिशिंग के विभिन्न तरीकों की व्याख्या करना।

फ्रॉक कई तरह से, स्टाइल और फैशन में तैयार किए जाते हैं। यह और कुछ नहीं बल्कि एक साथ सिले हुए स्कर्ट और ब्लाउज़ दोनों के कॉम्बिनेशन वियर हैं। फ्रॉक के ऊपरी भाग को बोडिस भाग के रूप में जाना जाता है और निचले भाग को स्कर्ट भाग के रूप में जाना जाता है। यह आम लड़कियों का व्यापक रूप से इस्तेमाल किया जाने वाला पहनावा है। फ्रॉक शैली का उपयोग स्कर्ट के प्रकार से भी किया जाता है (i-e) जब अम्ब्रेला स्कर्ट चोली से जुड़ा होता है, तो इसे अम्ब्रेला फ्रॉक कहा जाता है।

प्लेन फ्रॉक में शैली विविधताओं को संशोधनों के साथ नीचे लाया गया है (Fig 1)

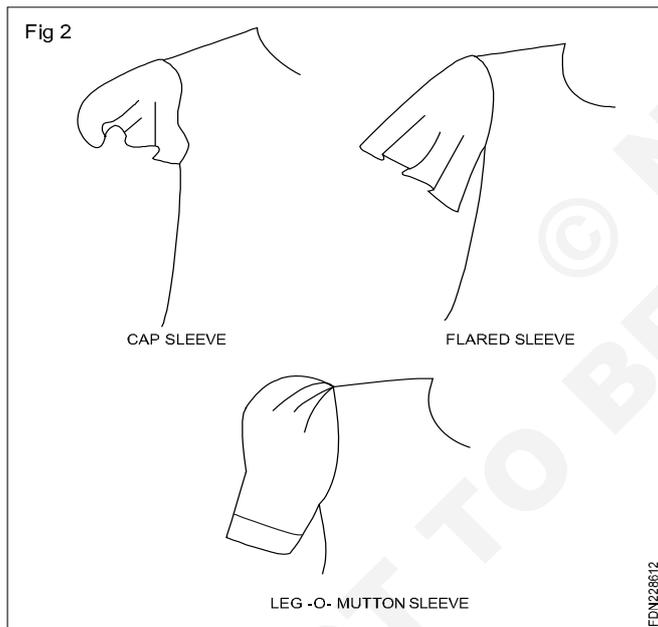
- स्लीव
- डार्ट
- वेस्टलाइन फिनिश
- कॉलर
- सीम

Fig 1



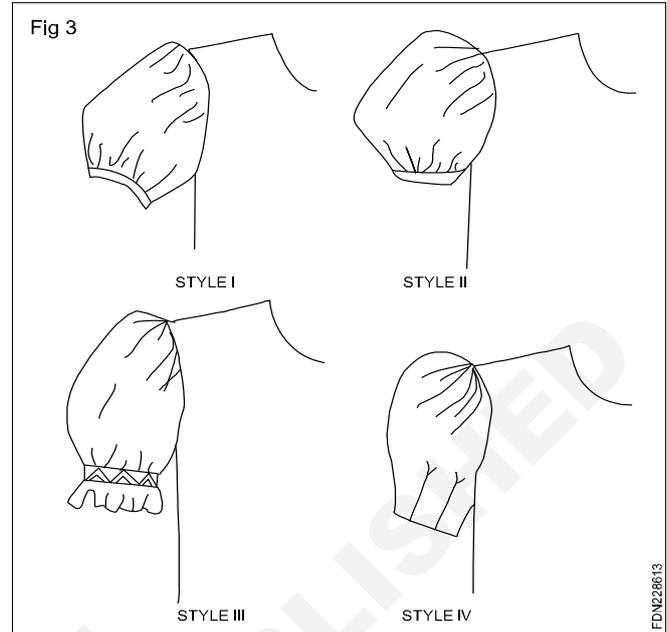
प्लेन फ्रॉक डार्ट के साथ प्लेन चोली, इकट्टा स्कर्ट पार्ट, स्लीव्स, कॉलर के साथ या बिना कॉलर जैसी साधारण विशेषताओं के साथ सिला जाता है। इसका निर्माण गोल, V या चौकोर आकार के गले के डिजाइन के साथ किया गया है। चोली वाले हिस्से की लंबाई कमर की लंबाई के बराबर होती है। नेकलाइन पर पाइपिंग या बाइंडिंग के लिए कंट्रास्ट कलर के कपड़ों का इस्तेमाल किया जाता है। स्लीव बॉटम आदि। साधारण सजावटी ट्रिम्स जैसे लेस, साटन रिबन का उपयोग किया जा सकता है। फ्रॉक को साइड बेल्ट के साथ सिला जाता है टाई - पिछले हिस्से पर। खुले हिस्से को हमेशा पीछे के हिस्से में सिला जाता है और बटन, प्रेस स्टड, ज़िपर आदि जैसे फास्टरों के साथ समाप्त किया जाता है। स्कर्ट हेम को मशीन सिलाई के साथ काम किया जाता है।

स्लीव (Sleeve) : प्लेन फ्रॉक के लिए उपयुक्त स्लीव्स की विभिन्न किस्में हैं। इन स्लीव्स को बेसिक स्लीव पैटर्न (Fig 2) से विकसित किया जा सकता है। 1) कैप स्लीव छोटी स्लीव होती है, जो हेड आर्म के टॉप को कवर करती है, लेकिन आर्म स्लीव के नीचे नहीं होती है। 2) फ्लेयर्ड स्लीव स्लीव होती है, जिसके नीचे की चौड़ाई फ्लेयर होती है कट और स्प्रेड पद्धति में प्लेन स्लीव 3) लेग-ओ-मटन स्लीव में ऊपर की तरफ अधिक फुलनेस होती है लेकिन नीचे की तरफ कसकर फिट होती है। स्लीव आर्महोल से छोटे प्लेट्स के साथ जुड़े होते हैं, इसी तरह स्लीव राउंड को टाइट फिटिंग के लिए डार्ट्स के साथ स्टिच किया जाता है। (Fig 2)

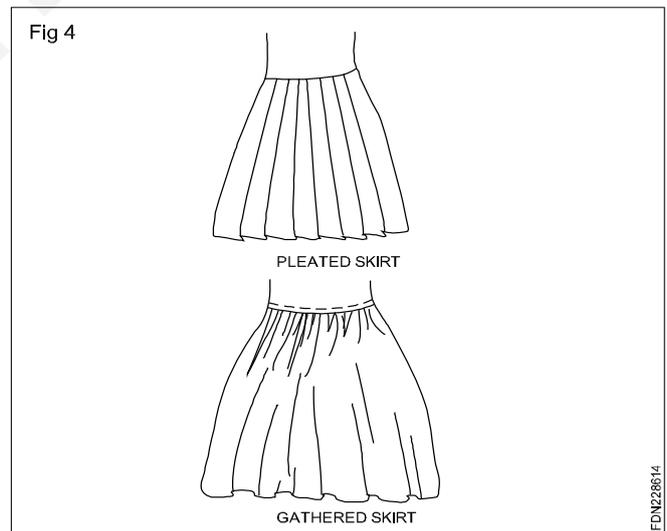


पफ स्लीव्स प्लेन फ्रॉक के लिए उपयुक्त स्लीव्स हैं। सभाओं में विविधताओं के साथ चार अलग-अलग प्रकार की पफ स्लीव्स हैं (Fig 3)। **पहले** प्रकार की पफ स्लीव को आर्महोल और स्लीव राउंड और फिनिश दोनों में इकट्टा किया जाता है स्लीव बैंड के साथ। **दूसरे** प्रकार की पफ स्लीव्स में स्लीव्स की लंबाई और चौड़ाई दोनों को पहले टाइप की तुलना में अधिक पफड इफेक्ट देने के लिए बढ़ाया जाता है। **तीसरे** प्रकार की पफ स्लीव, स्लीव्स के शीर्ष पर अत्यधिक परिपूर्णता के साथ होती है और स्लीव राउंड को एकत्रित प्रभाव देने के लिए इलास्टिक के साथ समाप्त किया जाता है। **चौथा** स्टाइल न तो स्लीव बैंड के साथ और न ही स्लीव राउंड के इलास्टिक के साथ बल्कि डार्ट्स के साथ समाप्त होता है। डार्ट्स को आस्तीन के केंद्र से रखा जाता है और डार्ट की चौड़ाई स्लीव के गोल माप पर निर्भर करती है।

तीव्र गति (Dart) : परिधान को आकार देने के लिए चोली के आगे और पीछे के हिस्से को हाफ डार्ट्स से तैयार किया जाता है। फ्रॉक बोडिस को डार्ट के बिना भी सिला जाता है, जब इसे ढीले वस्त्र के रूप में तैयार किया जाता है। (Fig 3)



वेस्टलाइन फिनिश (Waistline finish) : फ्रॉक की कमर की रेखा या तो स्कर्ट के हिस्से पर एकत्रित या चुन्नटों के साथ समाप्त होती है। वेस्टलाइन सीम का इस्तेमाल चोली और परिधान के निचले हिस्से को जोड़ने के लिए किया जाता है। सीम लाइन प्राकृतिक कमर रेखा पर या बस्ट के नीचे और कूल्हे के ऊपर लगभग कहीं भी हो सकती है। सीम या तो एक सीधी क्षैतिज रेखा या घुमावदार या बस्ट या कूल्हे के आकार की हो सकती है। (Fig 4)



बेहतर फिट देने के लिए कमर की सीवन का स्थान प्राकृतिक शरीर वक्र का पालन करना चाहिए। सीवन करते समय नीचे या ऊपर नहीं दिखना चाहिए एक अलग बेल्ट का उपयोग करना। वेस्टलाइन सीम को सेट करने से पहले निम्नलिखित चरणों को पूरा किया जाना चाहिए था।

- स्ट्रेचिंग को रोकने के लिए बोडिस और लोअर गारमेंट दोनों की वेस्टलाइन पर स्टे स्टिच दिया जाता है।

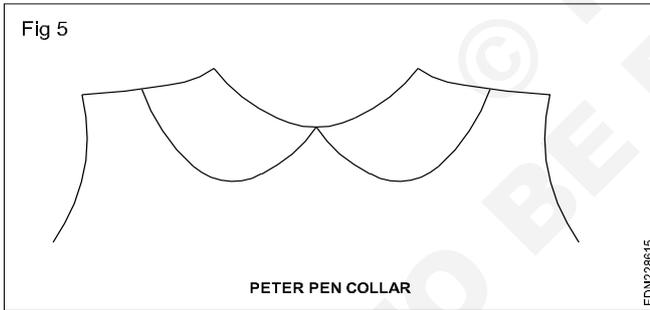
- डार्ट्स, प्लेट्स और टक पूरे होने चाहिए।
- बोडिस अंडरआर्म सीम और स्कर्ट साइड सीम को सिला जाना चाहिए, सीम किनारों को साफ किया जाना चाहिए और सीम को खुला दबाया जाना चाहिए।

वेस्टलाइन सीम या तो प्लेन सीम या लैड सीम हो सकती है।

प्लेन सीम का इस्तेमाल तब किया जाता है जब ऊपरी और निचले दोनों तरह के वस्त्र भारी होते हैं। सीवन अलाउअन्स को भारी भाग से फ्लैटर या कम भारी भाग की ओर दबाया जाता है। कमर की रेखा या तो बारीकी से या शिथिल रूप से सज्जित हो सकती है।

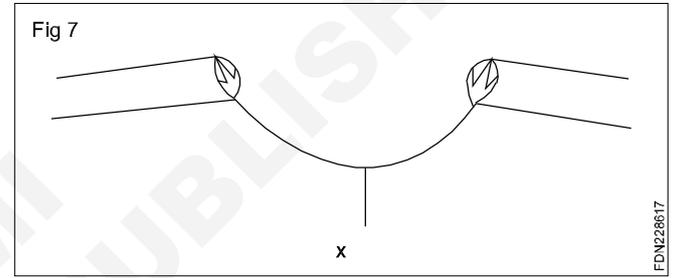
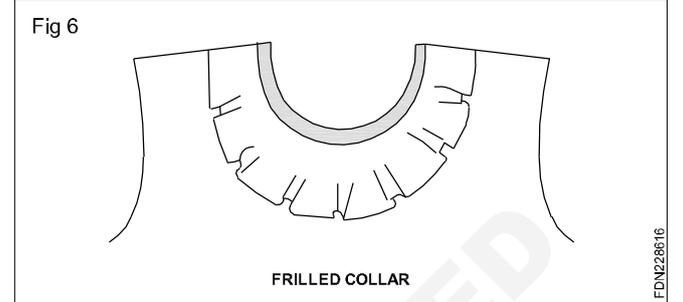
लैड सीम का उपयोग तब किया जाता है जब कमर की रेखा असामान्य आकार की और करीब से फिट होती है। यहां भी सीवन अलाउअन्स भारी हिस्से से कम भारी हिस्से की ओर दबाया जाता है। यह सीम शेल्ड एरिया पर बेहतर फिट देता है।

कॉलर (Collar): प्लेन फ्रॉक की खूबसूरती बढ़ाने के लिए, कॉलर को फ्रॉक से सिला जाता है। कॉलर कपड़े के सिंगल या डबल सेक्शन से बने होते हैं और नेकलाइन से जुड़े होते हैं, ताकि हेड सामने या पीछे केंद्र में मिलें। यह नेकलाइन पर कच्चे किनारों को फिनिश करने का काम भी करता है। वे कपड़े की दोहरी परतों से बने होते हैं जिनका बाहरी किनारा मुक्त होता है। शीर्ष परत ऊपरी कॉलर है। निचली परत को अंडर कॉलर कहा जाता है। कॉलर की कुछ उपयुक्त किस्में हैं पीटर पैन कॉलर, फ्रिल्ड कॉलर आदि। पीटर पैन कॉलर के आगे और पीछे गोल हेड होते हैं, पीछे की तरफ खुलने के साथ (Fig 5)



कॉलर के साथ नेकलाइन या तो फेसिंग या कॉर्डेड पाइपिंग के साथ समाप्त होती है। यह एक गोल सपाट कॉलर है और एक या दो टुकड़ों का हो सकता है। टू-पीस पीटर-पैन कॉलर फ्रॉक पर लगाया जाता है, क्योंकि वन-पीस कॉलर का उपयोग फ्रंट ओपन ड्रेसेस पर किया जाता है। फ्रिल्ड कॉलर वांछित चौड़ाई के सीधे कॉलर के टुकड़े होते हैं, इसके एक हेड पर घेरा लगाया जाता है और दूसरे पर इकट्ठा किया जाता है (Fig 6) कॉलर का एकत्रित हेड नेकलाइन से जुड़ा होता है और पाइपिंग के साथ फिनिश होता है।

सीवन (Seam): फ्रॉक बोडिस और स्कर्ट पक्ष आम तौर पर प्लेन सीम से जुड़े होते हैं। सिंथेटिक कपड़े के मामले में इसे फ्रेंच सीम के साथ भी सिला जा सकता है, जिसके कच्चे किनारे आसानी से निकल जाते हैं। यह सीम गलत साइड पर एक साफ सीम फिनिशिंग और अदृश्य कच्चे किनारों को छोड़ देता है। यह सिलाई दो बार सिली जाती है, पहली फ्रॉक की दाईं ओर से और दूसरी गलत साइड से (Fig 7)। फ्रेंच सीम उन सभी कपड़ों के लिए



उपयुक्त है जिन पर कच्चे किनारों को सुरक्षित करना होता है।

सिलाई के लिए चुने गए सादे फ्रॉक की शैली की विशेषताएं (The style features of plain frock selected for stitching)

- फ्रेंच सीवन
- पीटर पैन कॉलर
- पफ स्लीव
- साइड बेल्ट
- ज़िपर प्लैकेट

सादी फ्रॉक की सिलाई के लिए आवश्यक मैटेरियल (The material required for stitching a plain frock)

2 लंबाई + 10 cm

रात के कपड़े (Night suit)

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

- अच्छे फिट के मानदंड बताएं
- पुरुषों के नाइट सूट के बारे में बताएं
- नाइट सूट की विशेषताओं की व्याख्या करना
- लेडीज़ नाइट के बारे में समझाएँ।

किसी परिधान की सफलता मुख्य रूप से उसकी फिटिंग पर निर्भर करती है। अच्छी फिटिंग किसी भी परिधान का सबसे महत्वपूर्ण पहलू है। अच्छे फिट का निर्धारण करने वाले कारक आराम, संतुलन और कपड़े का सही विकल्प हैं।

कम्फर्ट (Comfort): एक अच्छी तरह से सज्जित परिधान बैठने, चलने, झुकने के दौरान पहनने के लिए आरामदायक होना चाहिए। कपड़े पर कोई खिंचाव नहीं होना चाहिए। इसलिए परिधान को चलने-फिरने के लिए पर्याप्त आसानी से सिला जाना चाहिए।

किसी भी बिंदु पर शरीर के वास्तविक माप और परिधान माप के बीच का अंतर सहजता है। उचित संचलन के लिए आवश्यक आसानी की मात्रा के अलावा विशेष प्रकार के कपड़ों (ढीले फिट वाले परिधान) के लिए अतिरिक्त सहजता दी जा सकती है।

परिधान के प्रकार से स्वतंत्र कुछ न्यूनतम मात्रा में सहजता प्रदान की जाती है, विशेष रूप से बस्ट, कमर, कूल्हे आदि पर बारीकी से आकार के वस्तुओं में भी। नीचे दिया गया चार्ट आवश्यक न्यूनतम मात्रा को दर्शाता है।

शरीर माप	न्यूनतम सहजता
बस्ट	7 cm
कमर	2 cm
कूल्हे	5 cm
क्रॉच गहराई	1 cm
फ्रंट क्रॉच की लंबाई	1 cm
बैक क्रॉच की लंबाई	2.5 cm

अच्छे फिट के लिए संतुलन एक और कारक है। संतुलन मुख्य रूप से एक पोशाक के सुचारू रूप से गिरने पर निर्भर करता है। यह उचित कटिंग और सिलाई द्वारा प्राप्त किया जाता है। घटकों के लेआउट में ग्रेनलाइन के संकेतों का पालन करना बहुत महत्वपूर्ण है। यहां तक कि एक मामूली विचलन भी एक अच्छी गिरावट को प्रभावित करेगा: नीचे की रेखाएं फर्श के समानांतर नहीं होंगी, लंबवत सीम लाइनें आगे या पीछे मुड़ेंगी। (Fig 1)

यदि आड़े-तिरछे दाने फर्श के समानांतर नहीं हैं, तो नीचे की रेखाएं बाहर आ जाएंगी। (Fig 2)

यदि परिधान के आगे या पीछे मध्य सीवन रेखा है, तो बाईं ओर के दानों को दाईं ओर के दानों से मेल खाना चाहिए, अन्यथा नीचे की रेखा भी बाहर निकल जाएगी।



सिलाई के दौरान सीम लाइन के निशानों का ठीक से पालन करना होता है क्योंकि विचलन एक पोशाक के गिरने को भी प्रभावित करेगा।

सीम लाइनें सही स्थिति में होनी चाहिए:

- कंधे की रेखा आगे या पीछे की ओर झुकी हुई नहीं होनी चाहिए बल्कि कंधे के ठीक ऊपर गिरनी चाहिए।
- आर्महोल सीम को बांह के प्राकृतिक वक्र के साथ गिरना चाहिए।
- साइड सीम को आगे या पीछे के हिस्से की तरफ नहीं झुकना चाहिए।
- नेकलाइन बिना गैप के फ्लैट होनी चाहिए।

- डार्ट्स को उससे 2 से 3 सेंटीमीटर दूर पूरे हिस्से की ओर इशारा करना चाहिए।
- निचला हेम फर्श के समानांतर होना चाहिए।

घटकों में शामिल होने के दौरान संतुलन के निशान (नोचेस) को संतुलित परिधान प्राप्त करने के लिए सटीक रूप से मिलान करना होगा। सममित घटकों को समान आकार का होना चाहिए, उदा. कॉलर, जेब आदि किसी परिधान का अच्छा गिरना और फिट होना भी कपड़े के सही चुनाव से प्रभावित होता है। पतले प्लेट्स, फ्रिल्स या गैदर्स वाले कपड़ों को सिलने के लिए मोटे कपड़े उपयुक्त नहीं होते हैं। मुलायम और लचीले कपड़े इन डिजाइनों के लिए बेहतर अनुकूल होते हैं। खरीदने से पहले कपड़े को सिलवटों में पकड़कर जांच लें।

बुने हुए कपड़े शरीर से चिपक जाते हैं, साथ ही वे फैलने योग्य होते हैं और इसलिए पहनने में आरामदायक होते हैं। बुने हुए कपड़ों से सिले हुए डिजाइन के कपड़े बहुत अधिक सीम, प्लेट्स के बिना होने चाहिए और डार्ट्स क्योंकि कपड़े उन क्षेत्रों में आसानी से अपना आकार खो देता है।

क्रिस्प और कड़क कपड़े लचीले नहीं होते हैं। उनकी पसंद ड्रेस के डिजाइन पर निर्भर करेगी। चूंकि वे शरीर से नहीं चिपकते हैं, इसलिए उनमें आकृति की अनियमितताओं को छिपाने की क्षमता होती है।

नाइट सूट (Fig 3) रात के समय पायजामे के साथ पहने जाते हैं। यह एक ढीला ढाला परिधान है। यह पहनने वाले को सुखद और आरामदायक एहसास देता है। शर्ट को खुले कॉलर या शॉल कॉलर से सिला जाता है। कमीज़ को या तो बीच में एक तह या सीवन के साथ तैयार किया जाता है (सिलाई की जाती है) जिसमें बाहर की ओर फ़ेस करने के लिए पर्याप्त मैटेरियल होती है। इस शर्ट के लिए नीचे की तरफ मुड़ी हुई प्लेन स्लीव अधिक उपयुक्त है।



पायजामा केसिंग अरेंजमेंट या फ्लाई बॉटम अरेंजमेंट के साथ तैयार किया जाता है। मैदान नाइट सूट को तैयार करने के लिए स्ट्राइप्ड कॉटन, पॉपलिन और टेरीकॉट मैटेरियल का इस्तेमाल किया जाता है। यह परिधान लड़कों, पुरुषों द्वारा सोते समय पहना जाता है।

नाइटी (nighty) (Fig 4)

यह वस्त्र सोते समय पहना जाता है, इसलिए इसे नाइटी या नाइटड्रेस कहा जाता है। यह बिना आस्तीन का या बिना कमीज़ का परिधान है। हालांकि पूरी लंबाई व्यक्ति की पसंद के अनुसार अलग-अलग होती है, आमतौर पर एंकल के स्तर की नाइटी को प्राथमिकता दी जाती है।

सजावटी प्रभाव के लिए नाइटी की बस्ट लाइन इकट्टी की गई है। (Fig 4) पीठ को बिना गैदज़ किए फिनिश किया जा सकता है।

नाइट ड्रेस को कॉटन, नायलॉन या किसी सिंथेटिक कपड़े से बनाया जाता है।



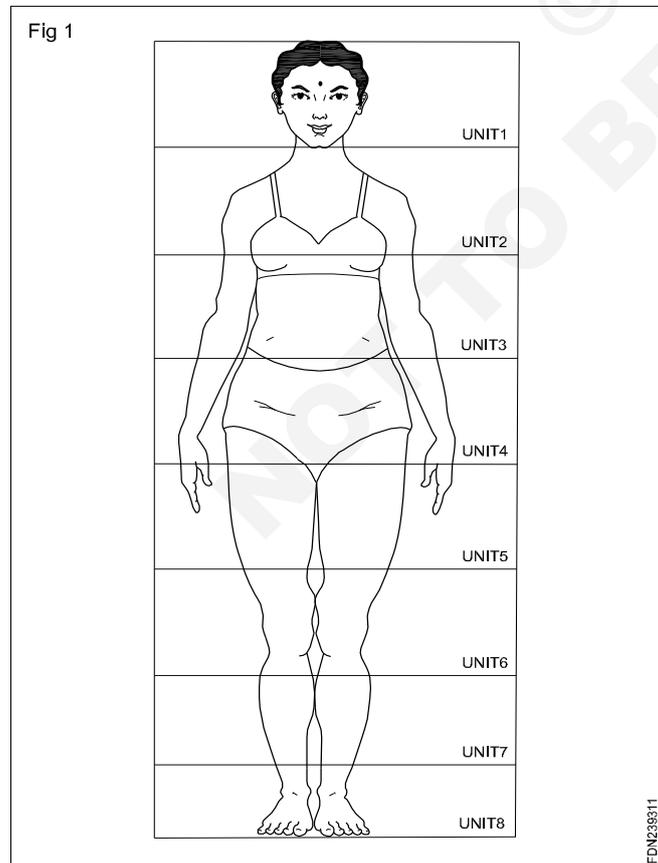
एनाटॉमी, जोड़ों और मांसपेशियों (Anatomy, joints and muscles)

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

- आठ हेड वाले सिद्धांत की सहायता से मानव शरीर में अनुपात की व्याख्या करना
- शरीर की शारीरिक रचना बताएं।

परिधान के निर्माण के लिए शरीर की शारीरिक रचना (आकार और गठन) का ज्ञान आवश्यक है। और यद्यपि प्रत्येक मानव आकृति अलग-अलग होती है, अर्थात् अलग-अलग आकार की होती है, लेकिन लगभग हर आकृति में कुछ सामान्य अनुपात समान होते हैं। आठ-हेड-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। हेड की ऊंचाई का आकार अन्य सभी इकाइयों के लिए माप है।

हेड 1 (यूनिट 1)	बाल चिन तक
हेड 2 (यूनिट 2)	चिन से निप्पल तक
हेड 3 (यूनिट 3)	निप्पल से नाभि तक
हेड 4 (यूनिट 4)	नाभि से सार्वजनिक अंग तक
हेड 5 (यूनिट 5)	सार्वजनिक अंग से मध्य जांघ तक
हेड 6 (यूनिट 6)	जांघ के मध्य से घुटने के नीचे तक
हेड 7 (यूनिट 7)	घुटने के नीचे से एंकल के ऊपर तक
हेड 8 (यूनिट 8)	एंकल से पैर की अंगुली के ऊपर (Fig 1)



वास्तव में कुल मानव ऊंचाई की तुलना 7 ½ हेड से की जाती है लेकिन आसान गणना के लिए ऊंचाई को बालों से पैर के पैर के अंगूठे तक लिया जाता है, इस प्रकार आठ बराबर भाग होते हैं।

इसके अलावा, शरीर के अनुपात को इस प्रकार वर्णित किया जा सकता है कि जब कोई व्यक्ति क्षैतिज रूप से खड़ा होता है और बांहों को फैलाता है, तो एक मध्यमा उंगली की नोक से दूसरी मध्यमा की नोक तक की 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 है। एक छोर से दूसरे छोर 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 ऐसे अनुपातों के आधार पर केवल कुछ मापों की गणना की जानी है। लेकिन यह विधि केवल आनुपातिक आंकड़ों के लिए ही मान्य है।

पुरुषों और महिलाओं के आनुपातिक आंकड़े (Proportionate figures of men and women): समान अनुपात आम तौर पर पुरुषों और महिलाओं के शरीर में भिन्न होते हैं। महिलाओं के शरीर के लिए निम्नलिखित मुख्य विभिन्न विशेषताएं मान्य हैं:

- शरीर की ऊंचाई कम होना
- कम कंधे की चौड़ाई और संकरी छाती (वक्ष)
- बड़ा कूल्हा
- अंग अधिक नाजुक
- धड़ थोड़ा लंबा
- नरम रूप।

मानव शरीर हड्डियों और मांसपेशियों से बना है। बचपन से ही दोनों - हड्डियाँ और मांसपेशियाँ - तब तक विकसित होती हैं जब तक शरीर परिपक्वता तक नहीं पहुँच 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। उचित का अभाव

पोषण, खेल-कूद की गतिविधियों को अधिक खिलाना आदि शरीर के आकार को बदल सकते हैं।

हड्डियों के बीच के जोड़ जो शरीर के आसान संचलन के लिए सक्षम होते हैं, विभिन्न संरचना के होते हैं:

ग्लाइडिंग जोड़ पाए जाते हैं रीढ़, एंकल और कलाई। इन जोड़ों में घूर्णन के गुण होते हैं और ये कुछ हद तक घूमते हैं।

बॉल और सॉकेट जोड़ों का निर्माण जांघ की हड्डी और कंधे के ऊपर होता है। ये हड्डियाँ बहुत आसानी से घूमती हैं और इनमें अधिकतम घुमाव होता है।
हिंंग जोड़ दो प्रकार के होते हैं। पहला प्रकार केवल (कोहनी) आगे बढ़ सकता है और दूसरा प्रकार केवल पीछे (घुटने) चल सकता है।

जोड़ों और उनके संचलन का ज्ञान दर्जी को परिधान के विभिन्न भागों में आसानी की अनुमति की आवश्यकताओं को समझने में मदद करता है। एक परिधान का निर्माण करते समय पैटर्न में टॉलरेंस दी जानी चाहिए। टॉलरेंस का अर्थ है शरीर से लिए गए वास्तविक माप की तुलना में अतिरिक्त ढीलापन या सहजता। महिलाओं की शर्ट में उदाहरण के लिए छाती का माप 80 cm हो सकता है, लेकिन परिधान के लिए छाती का माप 85 cm होगा। 5 cm के अंतर को टॉलरेंस के रूप में जाना जाएगा जो गति के लिए आवश्यक है। टॉलरेंस या तो बहुत अधिक या बहुत कम नहीं होनी चाहिए, क्योंकि दोनों ही परिधान के आकार को बिगाड़ देंगे। इसलिए टॉलरेंस परिधान की शैली पर निर्भर करती है।

मापने की तकनीक (Measuring techniques)

शरीर का माप कैसे लें (How to take body measurement) ?

माप लेते समय, यह अंडर-गारमेंट्स के साथ सबसे सटीक होता है या पहने जाने वाले परिधान प्लेन और अच्छी तरह से फिट होने चाहिए।

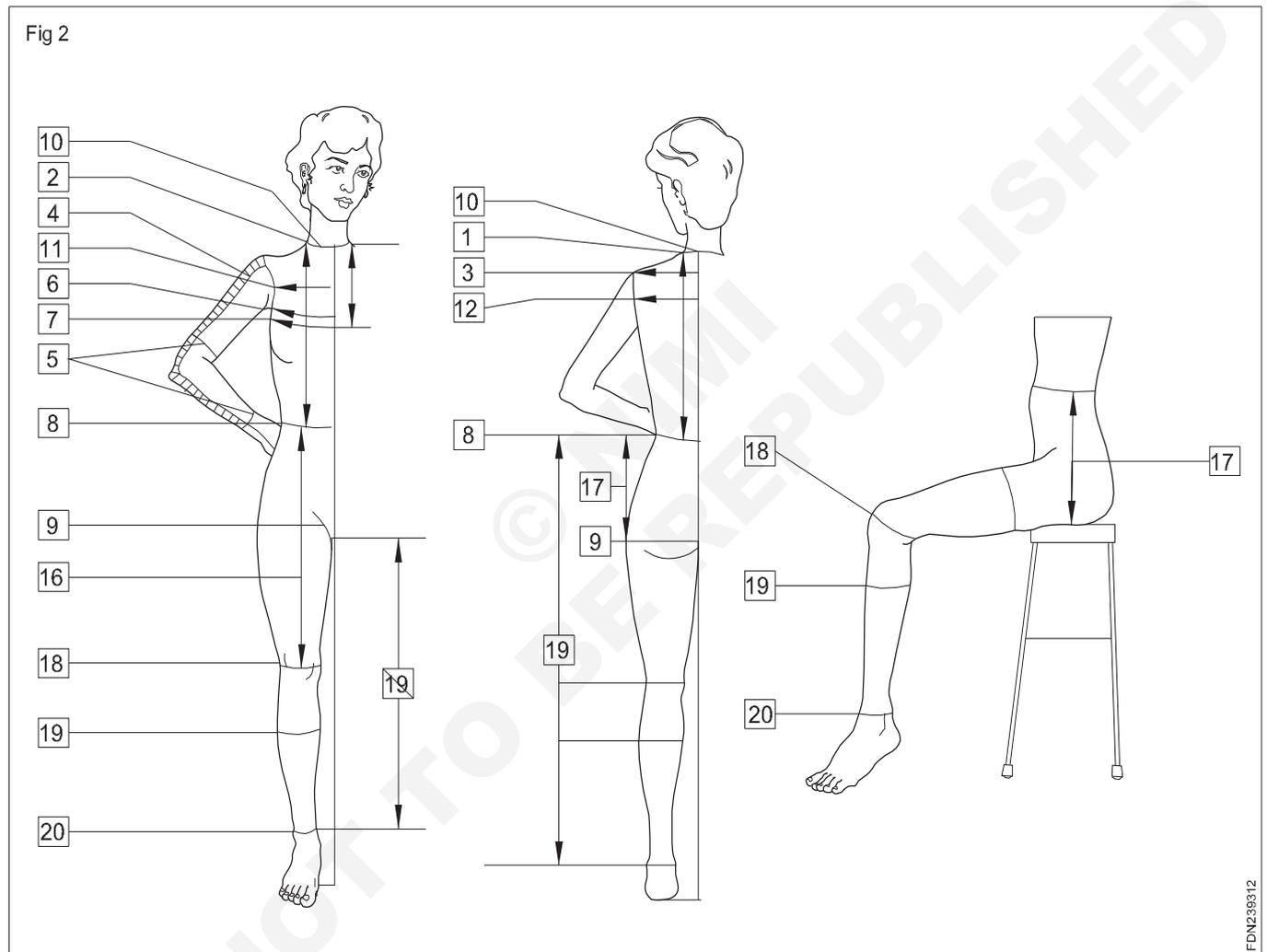
माप चार्ट (Measurement charts): प्रत्येक व्यक्ति की अपनी ऊंचाई और शरीर का आकार होता है। बड़े, छोटे, मोटे व्यक्ति आदर्श अनुपात से मेल नहीं खाते। किसी वस्त्र की सिलाई करते समय परिधान के आकार को यथासंभव शरीर के आकार के अनुसार समायोजित करना होता है।

व्यक्तिगत शरीर के अनुसार परिधान को आकार देने का सबसे सटीक तरीका व्यक्तिगत शरीर को मापने के आधार पर होता है। यह माप सभी व्यक्तिगत स्थितियों को दर्शाएगा। चूंकि परिधान उद्योग किसी एक व्यक्ति के लिए उत्पादन नहीं करता है ग्राहक 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 मापने से मिलते हैं। ऐसे सर्वेक्षण में पाई जाने वाली तिथि 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 जनसंख्या के लिए एक उचित माप चार्ट अभी भी गायब है। इसलिए ट्रेड प्रैक्टिकल बुक किसी चार्ट का जिक्र नहीं कर रही है। प्रत्येक परिधान के साथ दिया गया माप अनुभव पर आधारित होता है, लेकिन यह हमेशा वह व्यक्ति होता है जिसके लिए पोशाक को सिलना होता है।

S. 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 up to 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 around 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 sky level.
12	Across back	AB	Measure on back from one sleeve joint to the other on cue level (Above the blade bole)
13	Bust level	BL	Measure from neck point (which is on the of level neckline at side) to bust.
14	Leg Length (Side length)	LL	Measure outer leg length from waist to ankle (or desired length of garment)

S. No.	Body measurement	Abbreviation	How to take body measurement?
15	Inner leg length	ILL	Measure from fort to ankle or leg length- body rise
16	Knee length	KnL	Measure from waist to knee on side of body.
17	Body rise	BR	Measure from waist to seat line on side of body.
18	Round knee	RKn	Measure firmly girth around the knee.
19	Round calf	RC	Measure firmly girth around the calf.
20	Round bottom	RB	This is a garment measurement. It gives the desired bottom girth of paint. (Fig 2)



आठ प्रमुख सिद्धांत और फैशन के आंकड़ों का अध्ययन (Study of eight head theory & fashion figures)

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

- फैशन फिगर को समझाए
- बुनियादी छायाचित्रों का वर्णन करना
- विनिर्देशों के साथ फ्लैट रेखाचित्रों की व्याख्या करना।

आठ प्रमुख सिद्धांत (Eight Head Theory)

डिजाइनर बनाने से पहले नोटबुक में विचारों और अवधारणाओं को लगातार स्केच करते हैं। यह महत्वपूर्ण है कि छात्र जब भी संभव हो लगातार स्केच बनाते रहें।

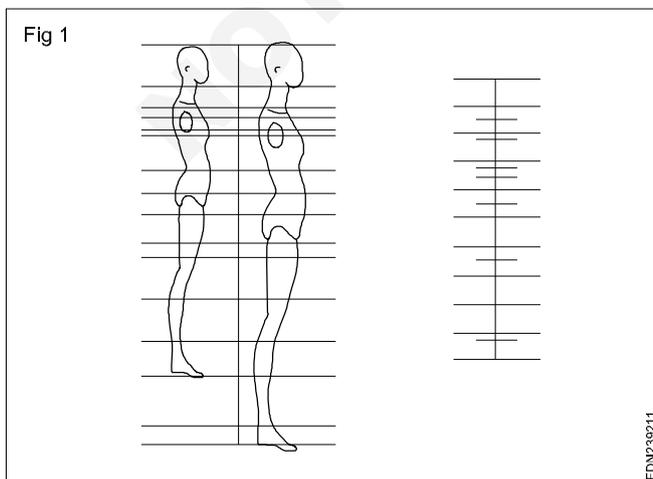
आठ हेड वाले मानव सिद्धांत को हेड से पैर तक के हिस्से को अलग करने के लिए मानव की आकृति पर लागू किया जाता है

आनुपातिक या समान रूप से।

आठ प्रमुख सिद्धांत का अनुप्रयोग (Application of Eight Head Theory)

हेड " को अधिकांश चित्रों पर इस तरह से संरचित करना चाहिए:

- 1 पहले हेड की लंबाई: हेड।
- 2 दूसरे हेड की लंबाई: निप्पल पर छाती की रेखा।
- 3 तीसरे हेड की लंबाई: कमर, बेलीबटन पर।
- 4 चौथा हेड लंबाई: कमर क्षेत्र।
- 5 पांचवें हेड की लंबाई: घुटने से थोड़ा ऊपर।
- 6 हेड की लंबाई छठी: घुटने के ठीक नीचे।
- 7 सातवें हेड की लंबाई: टखने के ऊपर (या मध्य-बछड़ा, यदि व्यक्ति के 8 हेड हैं)।
- 8 सात और 3/4 (या आठवां) हेड की लंबाई: पैरों के नीचे। (Fig 1)

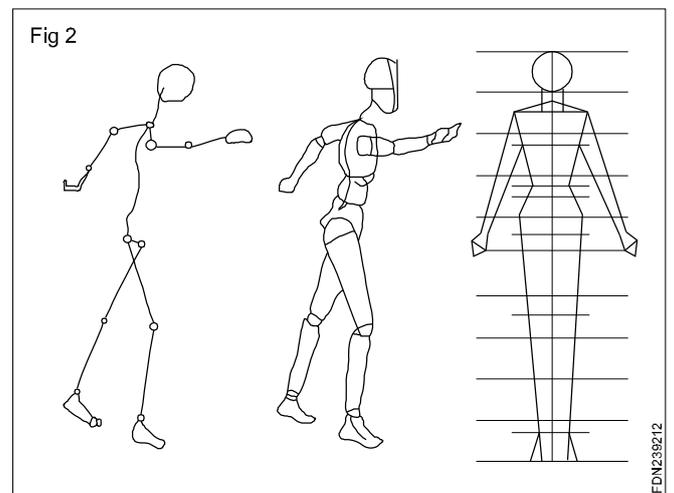


अन्य माप जिन्हें नोट किया जाना चाहिए (Other measurements that should be noted)

- जब बाहें साइड में होती हैं, तो कलाई की हड्डी ग्राइन एरिया के साथ अलाइन हो जाती है।
- कोहनी कमर के साथ संरचित होती है - बेलीबटन के आसपास या ऊपर।
- कंधे की चौड़ाई, अगल-बगल लगभग 2 से 2 1/3 हेड चौड़ा होता है।

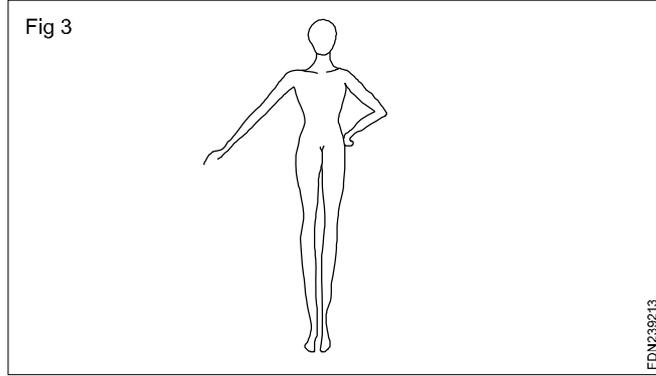
ड्रम फिगर (Stick Figure) : एक छड़ी की आकृति रेखाओं और बिंदुओं से बनी एक बहुत ही सरल प्रकार की ड्राइंग है, जो अक्सर मानव रूप या अन्य जानवरों की होती है। एक छड़ी की आकृति में, हेड को एक चक्र द्वारा दर्शाया जाता है, जिसे कभी-कभी आंखों, मुंह या मोटे तौर पर खरोंच वाले बालों जैसे विवरणों से अलंकृत किया जाता है। हाथ, पैर और धड़ सभी को सीधी रेखाओं द्वारा दर्शाया जाता है।

आकृति को ब्लॉक करने के लिए स्टिक फिगर को अनुकूलित करें (Adapt Stick figure to Block the Figure) : ब्लॉक-शैली के आंकड़े एक प्रकार के संग्रहणीय खिलौना एक्शन आंकड़े हैं, जो आमतौर पर मानव रूप के सरलीकृत प्रतिनिधित्व द्वारा चिह्नित होते हैं। ब्लॉक के आकार के उपांगों और धड़ से बना है। आमतौर पर, ब्लॉक-शैली के आंकड़े स्टिक फिगर के समर्थन से आसानी से खींचे जाते हैं। (Fig 2)



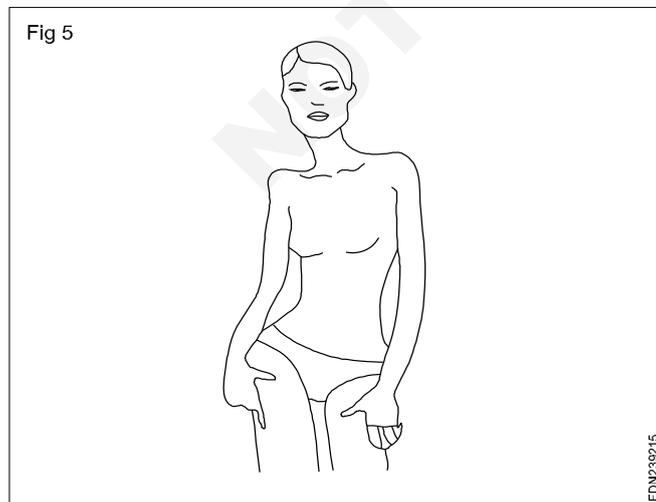
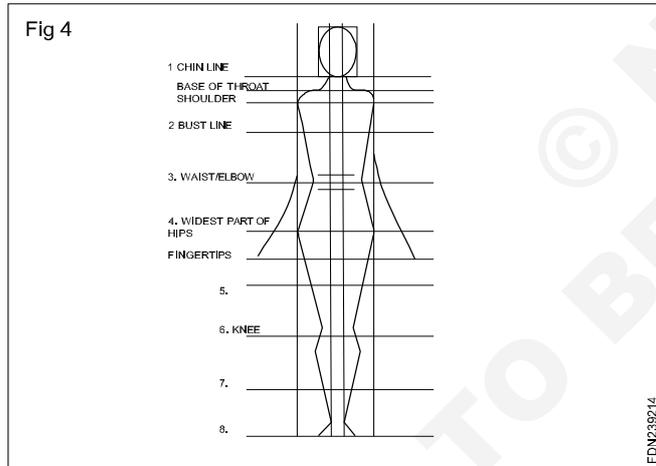
ब्लॉक को फ्लेश आकृति में विकसित करें (Develop Block into Flesh Figure)

छवि के अवरुद्ध रूपों से मुद्रा और अनुपात की समस्याओं को दूर करने में मदद मिलेगी। यहाँ, एक मांसल आकृति बनाने के लिए आपको एक ब्लॉक के सहारे की आवश्यकता होगी जो हड्डियों और मांसपेशियों की संरचना को रेखांकित करने में मदद करता है। ब्लॉक को आधार के रूप में रखते हुए एक मानव आकृति का मांस विकसित करें।(Fig 3)



फैशन चित्रण (Fashion Illustration)

एशियन इलस्ट्रेशन फैशन का संचार है जो चित्रण, ड्राइंग और पेंटिंग से उत्पन्न होता है। यह आमतौर पर फैशन पत्रिकाओं में एक संपादकीय विशेषता के एक भाग के रूप में या फैशन निर्माताओं, फैशन बुटीक और डिपार्टमेंट स्टोर के विज्ञापन और प्रचार के उद्देश्य से पुनरुत्पादन के लिए कमीशन किया जाता है। (Fig 4, 5 & 6)



सपाट रेखाचित्र और इसकी विशिष्टताएँ (Flat Sketches and its specifications) (Fig 6,7,8 & 9)

फैशन डिजाइनर अपनी फैशन अवधारणा/विचार को अक्सर फैशन चित्रण या स्केच के रूप में व्यक्त करते हैं। इस प्रकार का स्केच शैली, कपड़े और डिजाइन के समग्र अनुभव को लागू करने के लिए उपयोगी होता है।

हालाँकि, यह स्केच प्रत्येक परिधान को बनाने वाले भागों या वर्गों के बारे में कोई सुराग नहीं देता है। इस कारण प्लैट या तकनीकी स्केच की जरूरत होती है।

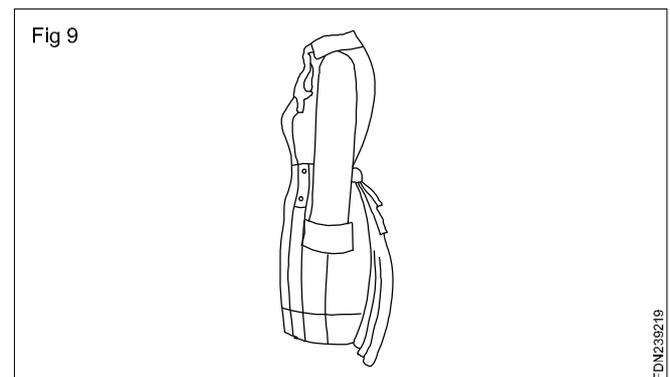
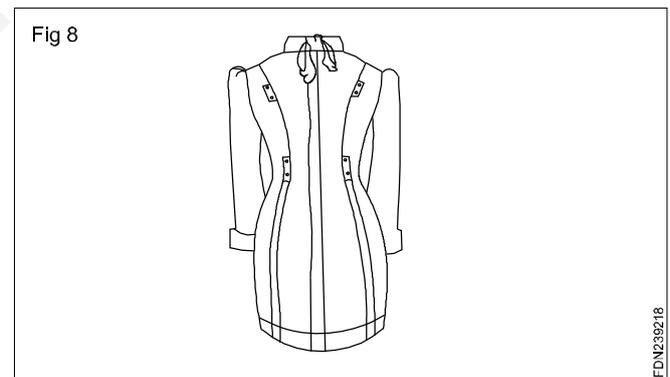
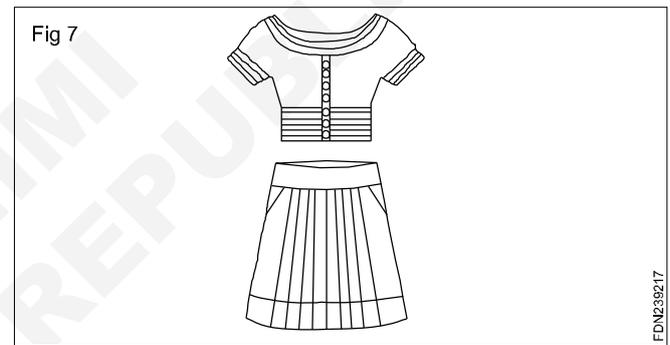
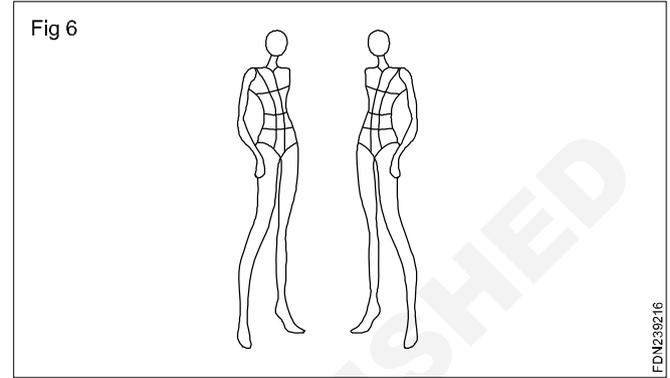
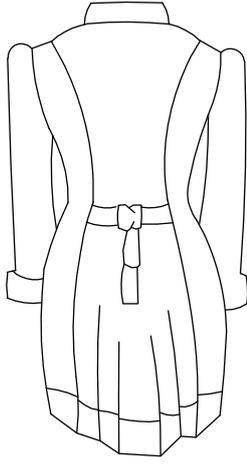


Fig 9



FAD901T0509

एक फ्लैट स्केच फैशन डिजाइनरों के चित्रण की एक रेखाचित्र है। एक फ्लैट स्केच तैयार करते समय, परिधान के पीछे भी सामने के साथ खींचा जाना चाहिए।

इसके द्वारा एक फ्लैट स्केच बनाते समय एक सीधा रूलर और फ्रेंच कर्व्स हैंड का एक सेट होना उपयोगी होता है। ये उपकरण आपको स्केच के लिए सटीक सीधी और घुमावदार रेखाएँ बनाने में सक्षम करेंगे।

तकनीकी स्केच डिजाइन के हर सीम और परिधान विवरण को दर्शाता है। इस स्केच का उपयोग पैटर्नमेकर द्वारा एक गाइड के रूप में किया जाता है जब डिजाइन के लिए पैटर्न का लेआउट तैयार करने का समय होता है। यह परिधान का एक अभिन्न अंग भी है

विनिर्देश या स्टाइल शीट जो पैटर्न निर्माता और निर्माण टीम (सिलाई टीम) के पास जाती है।

हाथ से फ्लैट स्केचिंग (Flat Sketching by Hand)

आमतौर पर, एक फैशन चित्रण या तो डिजाइन का एक सामने का दृश्य या डिजाइन का 3/4 दृश्य दिखाएगा। परिधान के पिछले हिस्से को शायद ही कभी Fig 9 तिर किया गया हो।

पहले गारमेंट के सिलुएट से शुरू करते हुए गारमेंट को हल्के से स्केच करें। इसके बाद परिधान की बॉडी के भीतर मौजूद सभी सीम और स्टाइल एलिमेंट्स को हल्के से ड्रा करें।

अब मध्यम से मोटे नुकीले हेड को लें और परिधान की रूपरेखा पर ट्रेस करें। फाइन पॉइंट पेन का उपयोग करके, परिधान की आंतरिक शैली की रेखाओं पर ट्रेस करें।

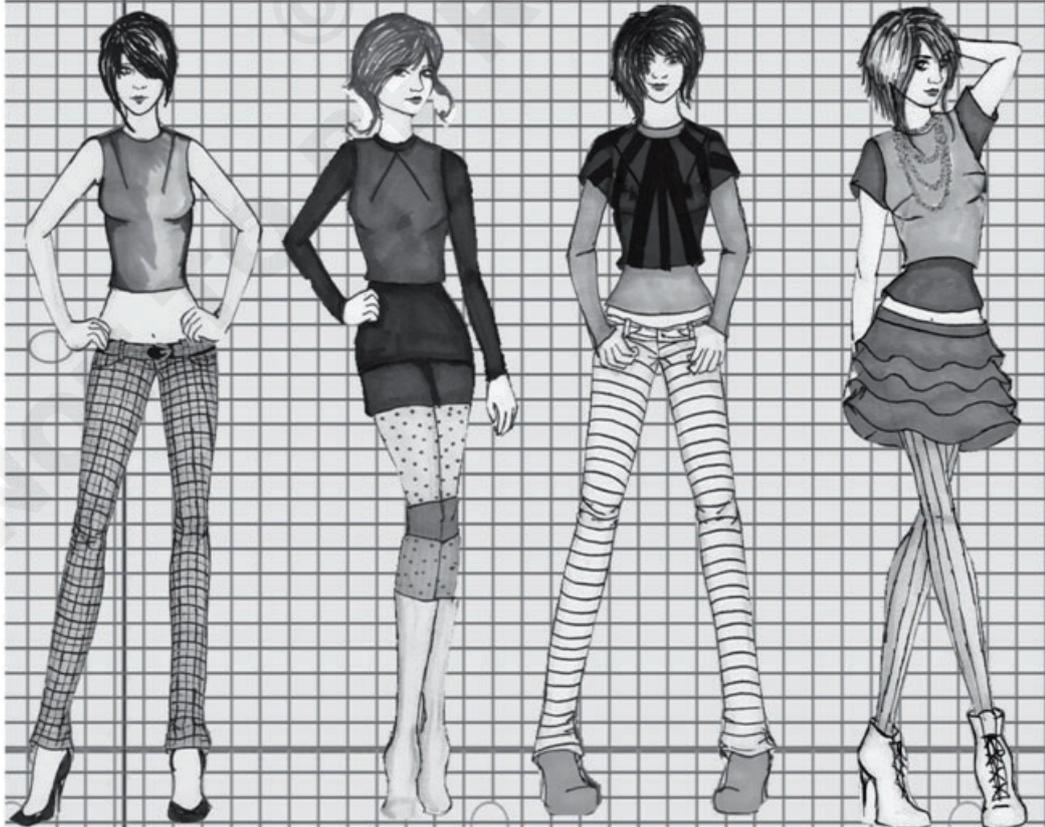
टॉपस्टिचिंग रेंडर करने के लिए एक सपाट स्केच, धराशायी रेखाएँ बनाएँ जहाँ परिधान पर टॉपस्टिचिंग दिखाई देगी।

फैशन क्रोकिंस (Fashion Croquis)

जब आप प्रत्येक क्रोकिंस को स्केच से खींचते हैं तो स्केचिंग फैशन के आंकड़े और पोज़ समय लेने वाले हो सकते हैं। हर नए चित्रण के लिए स्केचिंग के बजाय अधिकांश फैशन डिजाइनर फैशन क्रोकिंस के पुस्तकालय से काम करते हैं।

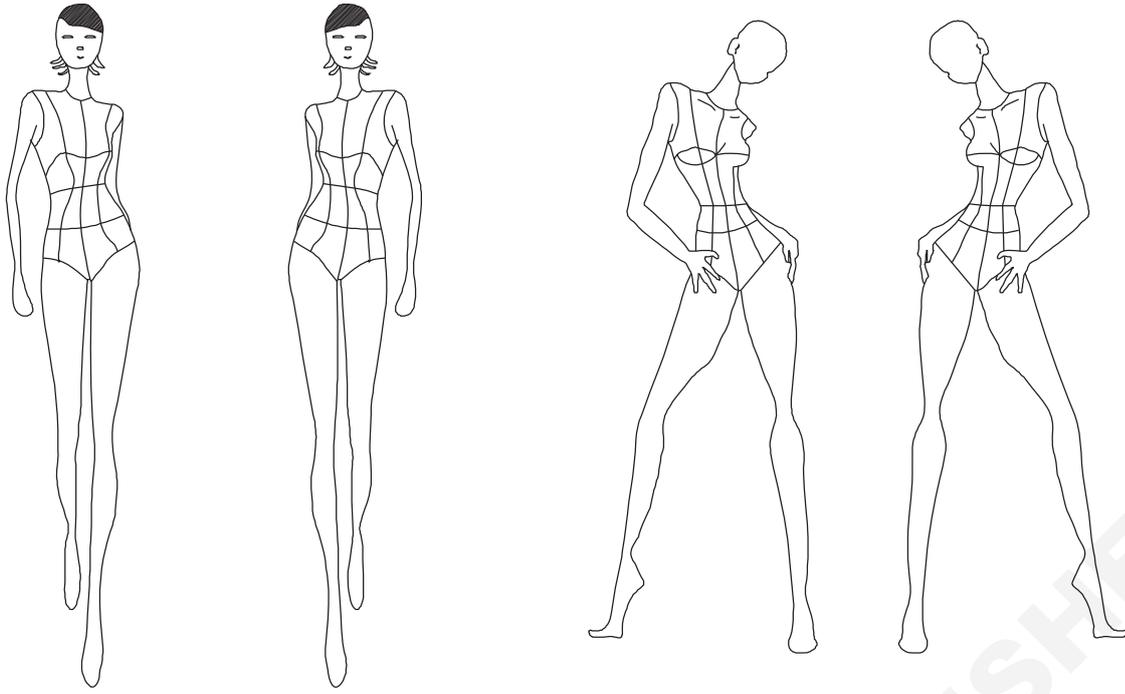
फैशन के इन नमूनों का उपयोग करके फैशन पोज़ की अपनी खुद की लाइब्रेरी शुरू करें और अपने फैशन डिजाइन स्केच को तेजी से पूरा करें। (Fig 10 और 11)

Fig 10



FAD901T0510

Fig 11



FDN23921B

© NIMI
NOT TO BE REPUBLISHED

मानव आकृतियों के प्रकार (Types of human figures)

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

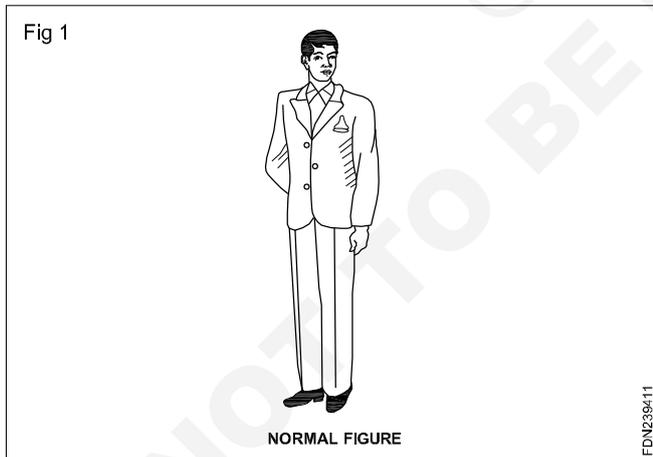
- विभिन्न प्रकार की आकृति और उनके उपाय बता सकेंगे
- शरीर के मापन के महत्व और प्रकारों के बारे में समझाएं।

कोई भी व्यक्ति तब तक सफल काटने वाला नहीं हो सकता जब तक कि वह मानव आकृति का पर्यवेक्षक न हो। नियमित जीवन में मिलने वाले विभिन्न प्रकार के व्यक्तियों के अवलोकन की आदत डालें, कुछ लोगों के जन्म के समय संयोग से या इस व्यवसाय के आधार पर विभिन्न प्रकार की शारीरिक संरचना होती है, यदि विकृति की डिग्री का आंकलन केवल सामान्य आकृति से तुलना करके किया जाता है।

सामान्य आंकड़े बिना किसी विकृति के चौड़ाई और ऊँचाई के अनुपात में होते हैं। भारतीय मानक आंकड़े के अनुसार महिलाओं और पुरुषों के लिए माप हैं:

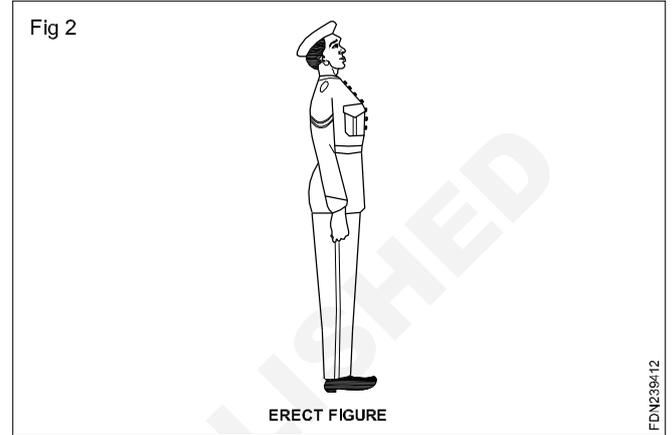
	ऊँचाई	छाती	कमर	कूल्हा
पुरुष	5 "से 6"	36"	32"	40 "
महिलाएं	5" से 4"	36"	28"	40"

आठ हेड वाला सिद्धांत सामान्य अंक के साथ ही बहुत अच्छी तरह से लागू होता है। (Fig 1)

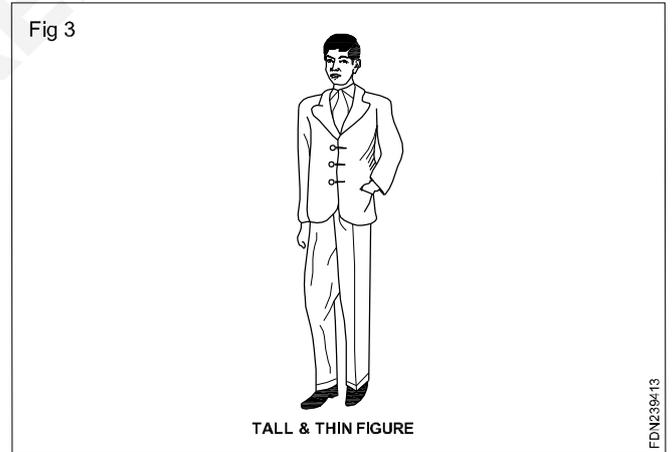


असामान्य आकृति (Abnormal Figures): असामान्य आकृतियों में चौड़ाई और ऊँचाई एक दूसरे के अनुपात में नहीं होती है। इसमें विकृति है।

सही आकृति (Erect figures): इस तरह के आंकड़े आम तौर पर सेना या पुलिस की शिस्तियों में देखे जाते हैं। शरीर पीछे की ओर और सामने की ओर सीधा झुका होता है। इसके कारण पीछे की लंबाई सामने की तुलना में छोटी होती है। छाती के आर-पार अधिक होता है छाती गोल आकार में होती है, पीछे के ब्लेड पर खोखलापन Fig 2 में देखा जा सकता है।

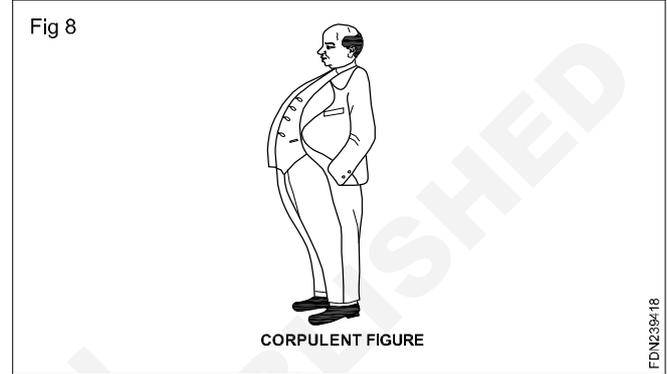
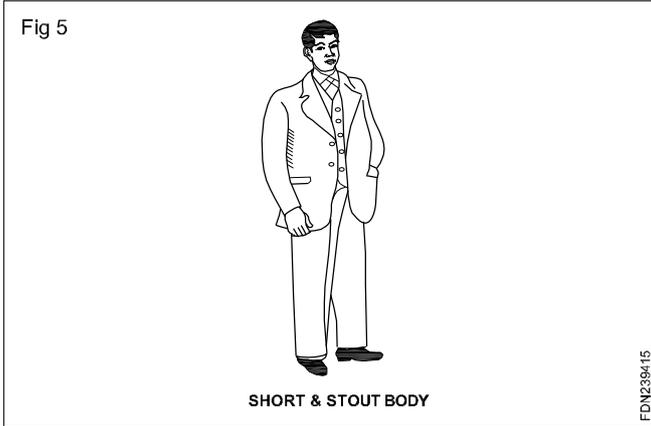
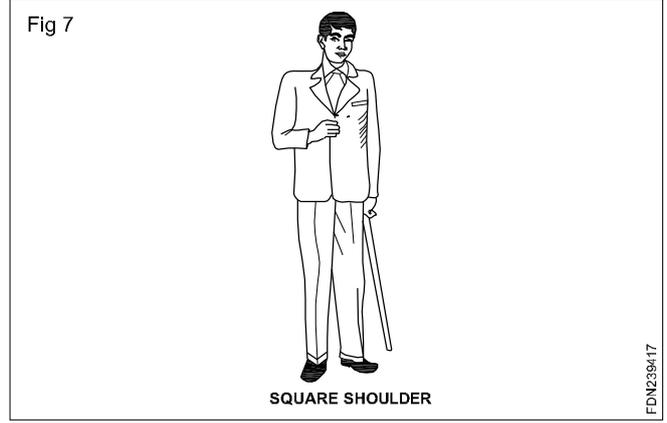
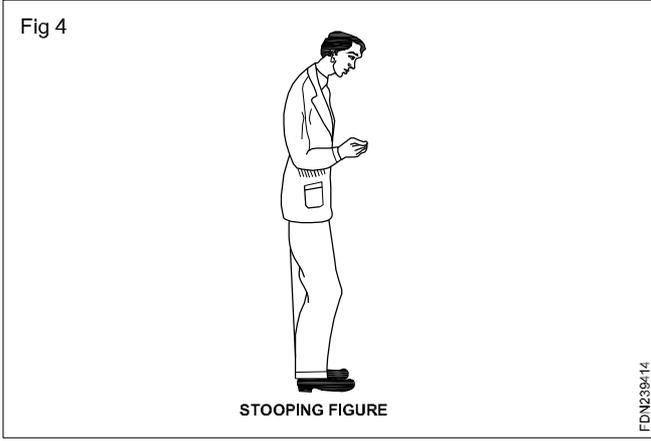


लंबा और पतला आकृति (Tall and thin figure): इस में ऊँचाई की तुलना में चौड़ाई अधिक होने पर माप सामान्य से कम होता है। गर्दन की ऊँचाई अधिक होती है, कंधे का माप सामान्य फिगर की तुलना में अधिक या बराबर हो सकता है। (Fig 3)

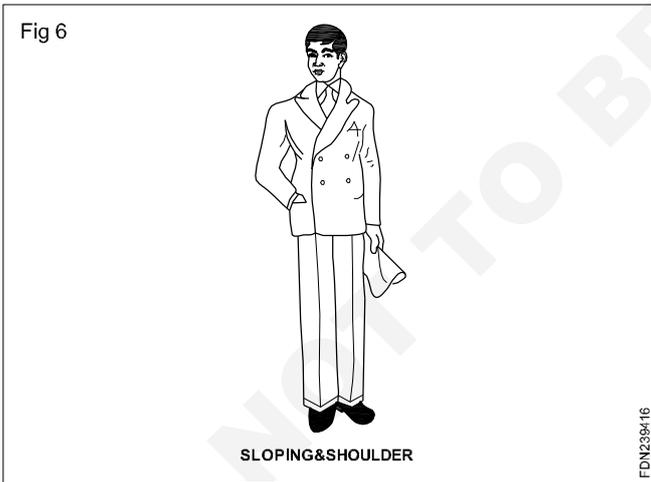


स्टूपिंग आकृति (Stooping figure): इस तरह की आकृति आगे की तरफ मुड़ी हुई और पीछे की तरफ थोड़ा गोल आकार की होती है। आगे की लंबाई कम होती है। पीछे की लंबाई अधिक होती है। छाती के आर-पार सामान्य आकृति की तुलना में पीठ के आर-पार कम अधिक होता है। यह स्तंभित आकृति के ठीक विपरीत है। (Fig 4)

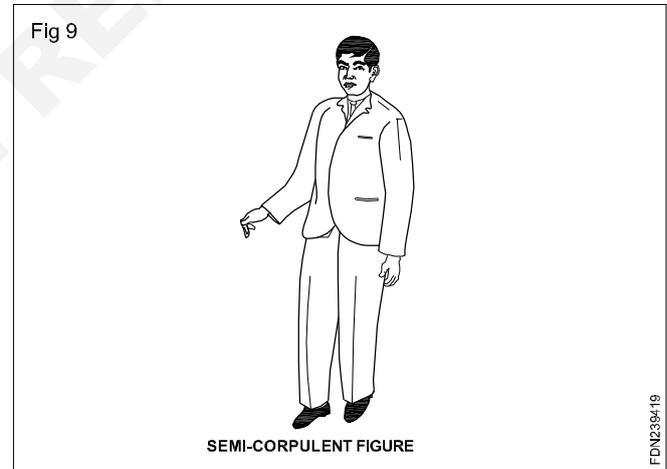
छोटा और मोटा आकृति (Short and stout figure): इस चित्र में चौड़ाई माप ऊँचाई की तुलना में अधिक है। कूल्हे प्रमुख हैं, जांघ एक दूसरे के बहुत करीब हैं, परिधि का माप कम है। छाती, कमर और कूल्हे के बीच का अंतर सामान्य फिगर के हिसाब से कम होता है। (Fig 5)



झुका हुआ कंधा (Sloping shoulder) : यह छाती और कमर रेखा के समानांतर नहीं होता है। कंधे का ढलान अधिक होता है, गर्दन की ऊंचाई लंबी दिखती है, आकाश की गहराई सामान्य आकृति की तुलना में होती है। (Fig 6)



अर्ध पुष्ट आकृति (Semi corpulent figure) : इस प्रकार की आकृति में कमर कूल्हे और छाती का माप बराबर होता है। आगे और पीछे का संतुलन बराबर है। कमर में कोई वक्र नहीं। (Fig 9)



चौकोर कंधा (Square shoulder) : इस आकृति में कंधे वर्गाकार लगते हैं, कंधे का आकार कम होता है, गर्दन की ऊंचाई छोटी दिखती है, कंधे झुके हुए कमर और छाती की रेखा के समानांतर होते हैं। (Fig 7)

मोटा आकृति (Corpulent figure) : यह पेट के क्षेत्र में असामान्य वृद्धि के कारण होता है। सामने की लंबाई पीछे की तुलना में अधिक है, पीछे की लंबाई कम है, कमर की माप कूल्हे से अधिक हो सकती है, गर्दन की ऊंचाई छोटी है, छाती के आर-पार अधिक है। (Fig 8)

व्यक्तिगत शरीर माप (Individual body measurements)

शरीर के रूपों और जीवित मॉडलों से सटीक माप लेने की क्षमता एक महत्वपूर्ण कौशल है जिसे सभी पैटर्न निर्माताओं को सीखना चाहिए। लाइव मॉडल में काम करने की तुलना में बॉडी फॉर्म के साथ काम करना कम जटिल है। शरीर के रूप खींचे जा सकते हैं हमेशा उपलब्ध होते हैं और कभी भी वजन कम नहीं होता है। जीवित मॉडलों के साथ नरमी से व्यवहार किया जाना चाहिए, उनकी शालीनता का सम्मान किया जाना चाहिए और उनका वजन बढ़ सकता है या कम हो सकता है, हालांकि आपका अंतिम परिधान एक जीवित व्यक्ति के पहनने के लिए बनाया जाता है।

रूपों से मापना (Measuring from forms)

पिछले 40 वर्षों के दौरान बदलते रूपरेखा और फैशन के रुझान के साथ तालमेल बिठाने के लिए ट्रेस फॉर्म विकसित हुए हैं। मूल रूप निराकार, विलो-कैन, बुने हुए टीले के साथ थे जो अलग-अलग विशिष्टताओं के लिए गद्देदार थे। आज रूप धातु और कैनवास से बने होते हैं जिनमें बंधनेवाला कंधे और संलग्न हाथ और पैर होते हैं। फॉर्म को विशिष्ट माप के लिए ऑर्डर किया जा सकता है, और आसानी से जोड़ा भी जा सकता है। शिशुओं, बच्चों, बच्चों, किशोरों, मिस्सी और से विभिन्न प्रकार के रूप और आकार उपलब्ध हैं नर और मादा दोनों के लिए बड़े आकार। विशिष्ट परिधानों के लिए फॉर्म उपलब्ध हैं: ट्रेस, इवनिंग गाउन, स्कर्ट और पैट।

मानक माप (Standard Measurements) (Fig 10)

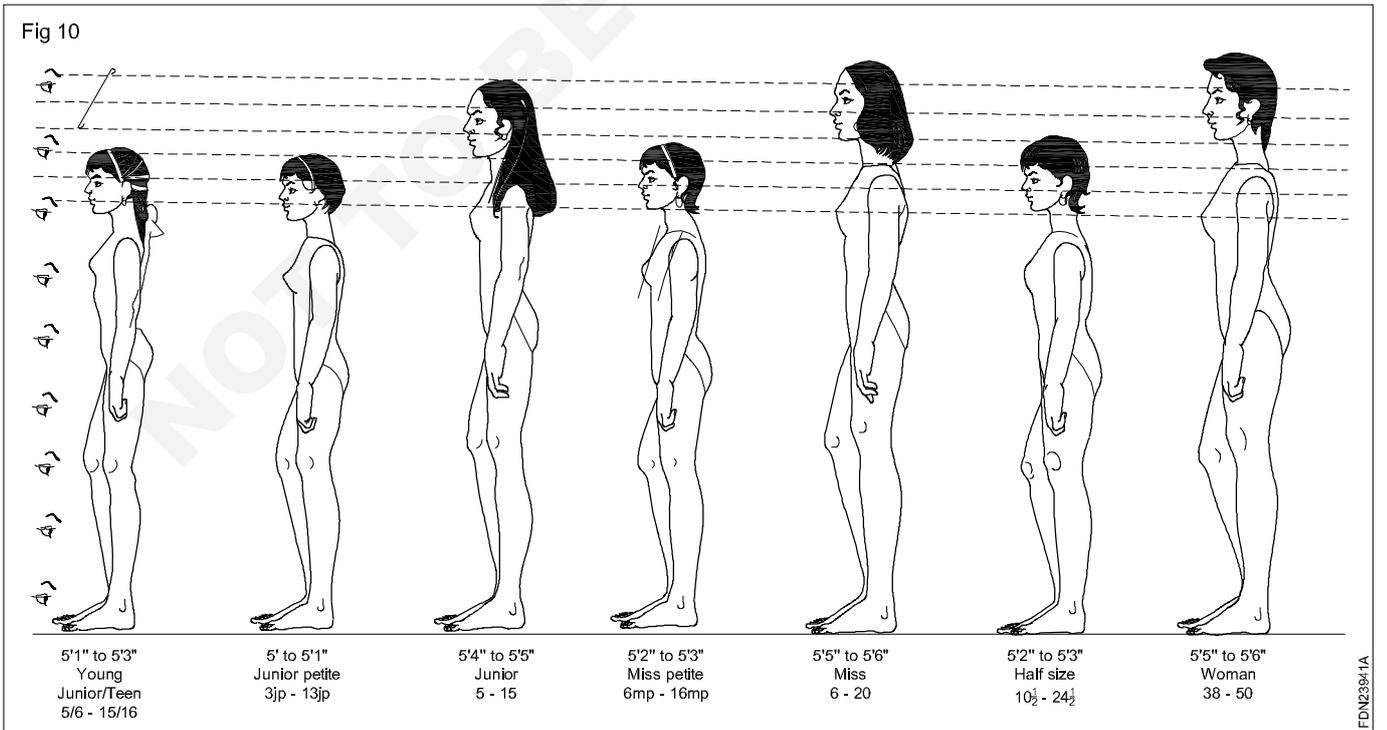
राष्ट्रीय मानकों और उपभोक्ताओं की जरूरतों के प्रति प्रतिक्रिया के लिए पैटर्न उद्योग ने माप मानक समिति की स्थापना की, जिसने आकृति प्रकार और आकार के अपने मानक सेट तैयार किए। अमेरिका में आकार को मानकीकृत करने का प्रयास मूल रूप से 1800 के दशक के अंत में शुरू हुआ, जब निर्माताओं ने बड़े पैमाने पर छोटे, मध्यम और बड़े आकार में खेत श्रम वर्दी का उत्पादन किया, जो आकार सीमा से छोटे या बड़े आकार के लिए आदर्श से कम साबित हुआ। अगला गंभीर प्रयास सेना द्वारा अच्छी तरह से फिट होने वाली वर्दी का बड़े पैमाने पर उत्पादन करने के उनके प्रयास में किया गया था। 1901 में, संघीय सरकार ने राष्ट्रीय मानक ब्यूरो (NBS) बनाया, विज्ञान और उद्योग के लिए मापों के मानकीकरण के उद्देश्य से कोई नियामक एजेंसी नहीं। 1970 तक, NBS ने जनसंख्या के बड़े हिस्से से आवृत्ति माप के आधार पर पूर्ण आकार सीमा मानकों को विकसित कर लिया था।

परिधान माप प्रणाली (Garment measuring system)

उपयोगी कौशल है। नॉकऑफ़ कपड़े, सहायक उपकरण या किसी अन्य उत्पाद के डिजाइन की प्रतियां हैं। पैटर्न निर्माताओं को नियमित रूप से दूसरों के काम की नकल नहीं करनी चाहिए, लेकिन यह पैटर्न के आकार और अनुपात के बारे में जानने का एक शानदार तरीका है। एक बार जब आप डिजाइन स्कूल के साथ समाप्त हो जाते हैं, तो पैटर्न बनाना और परिधान निर्माण के बारे में अपनी शिक्षा जारी रखने का एक तरीका है।

नॉकऑफ़-पैटर्न तकनीक आपको इसकी अनुमति देती है एक पुराने से एक नया परिधान बनाएं, जो कि निरंतर उपयोग के लिए बहुत अधिक पहना जा सकता है। यदि आपके पास कपड़ों का कोई आइटम है जिसे आप पसंद करते हैं लेकिन यह अब पहनने योग्य नहीं है, या कपड़ों के अन्य रंगों में इसकी प्रतियां रखना चाहते हैं, तो पैटर्न की एक प्रति परिधान को अलग किए बिना या उसके बिना बनाई जा सकती है। मूल को नुकसान पहुंचाए बिना कपड़ों की प्रतियां बनाना संभव है। आकृति 1 में शर्ट का उपयोग उदाहरण के रूप में नॉकऑफ़ पैटर्न तैयार करने के तीन तरीकों को प्रस्तुत करने के लिए किया गया है।

किसी मौजूदा शैली की प्रतिलिपि बनाना बिना नुकसान पहुंचाए यह आसान काम नहीं है। नॉकऑफ़ का प्रयास करते समय पैटर्न बनाने और फिट करने का ज्ञान आवश्यक है। कई कपड़े, विशेष रूप से महिलाओं के लिए, डार्ट्स, स्टाइल लाइन्स, टक, प्लेट्स, गैदर्स आदि के कारण टेबल पर सपाट नहीं रहते हैं। नए पैटर्न को लटकाने और सही ढंग से फिट करने के लिए पैटर्न निर्माता को परिधान की सीधी और क्रॉस ग्रेनलाइन स्थापित करने में सक्षम होना चाहिए। कॉपियां बुने हुए और नित से बनाई जा सकती हैं, लेकिन सावधानी बरतनी चाहिए ताकि कपड़े खिंचाव वाले हों मापे या ट्रेस किए जाने के दौरान आकार से बाहर नहीं फैला हुआ।



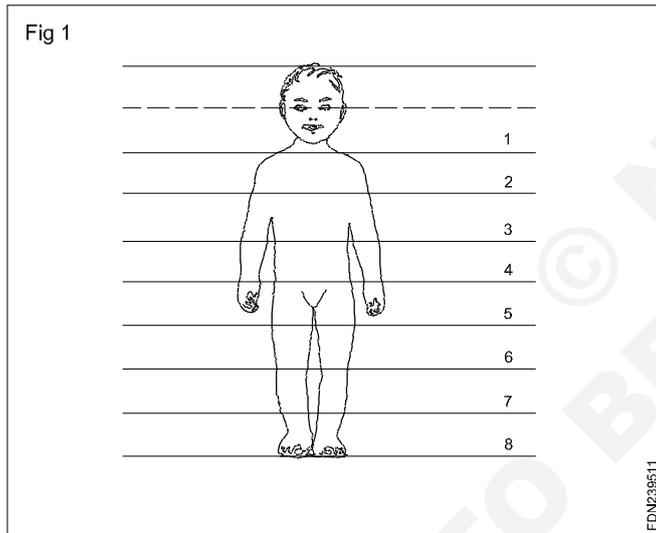
बच्चों के पैटर्न का परिचय (Introduction to kids pattern)

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

- बच्चों के विकास की विशेषताओं की व्याख्या करना ।

बच्चों के शरीर में अनुपात वयस्कों के शरीर से बहुत भिन्न होते हैं। उम्र बढ़ने के साथ उनका अनुपात वयस्कों की ओर विकसित होता है। बच्चों के शरीर का आकार वयस्कों से निम्नलिखित पहलुओं में भिन्न होगा:

- शरीर की ऊंचाई की तुलना में हेड की लंबाई ज्यादा होना
- ठोड़ी से नाभि तक का अनुपात वही है जो वयस्क के शरीर में होता है
- शरीर की ऊंचाई की तुलना में धड़ वयस्क शरीर की तुलना में लंबा होता है
- वक्ष अपेक्षाकृत छोटा होता है
- शरीर की ऊंचाई की तुलना में अंग छोटे होते हैं। (Fig 1)

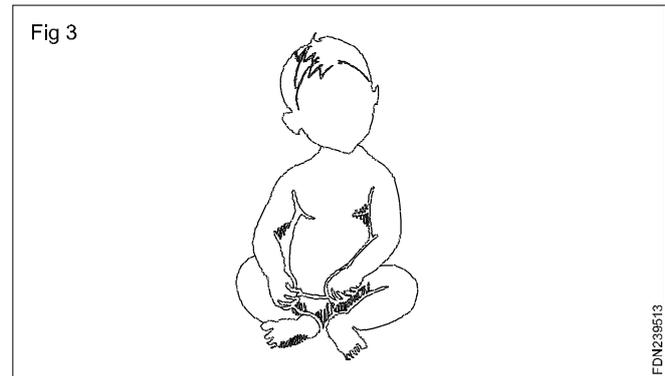
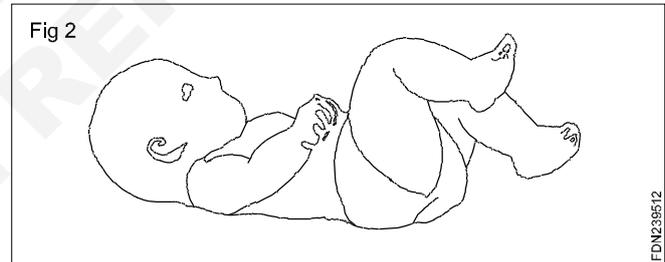


बच्चों पर माप लेने से पहले उनके विकास के तरीके को समझना जरूरी है। बच्चों को उनकी उम्र के हिसाब से बांटा गया है। पूरी तरह से विकसित शरीर के आठ हेड वाले सिद्धांत के समान, बच्चों की ऊंचाई हो सकती है हेड के आकार की सहायता से वर्गीकृत किया जाता है लेकिन अनुपात एक वयस्क व्यक्ति से भिन्न होता है।

- नवजात शिशु : ऊंचाई 3 हेड के बराबर होती है
- एक वर्ष : ऊंचाई 4 हेड के बराबर होती है
- 1 1/2 वर्ष : ऊंचाई 4 1/2 हेड के बराबर है
- 3 साल : ऊंचाई 5 हेड के बराबर होती है
- 6 वर्ष : ऊंचाई 5 1/2 हेड के बराबर होती है
- 8 वर्ष : ऊंचाई 5 1/2 हेड के बराबर होती है

- 10 वर्ष : ऊंचाई 6 हेड के बराबर होती है
- 12 वर्ष : ऊंचाई 7 हेड के बराबर होती है
- 14 साल : ऊंचाई 7 1/2 हेड के बराबर है।

जन्म से 6 महीने के बीच बच्चों का हेड अनुपातिक रूप से सबसे बड़ा होता है। स्तन, कमर और कूल्हे के माप में कोई अंतर नहीं है। इसलिए इस आयु वर्ग के लिए बच्चों के कपड़े बनाते समय इस बात का विशेष ध्यान रखा जाना चाहिए जैसे कि लंबी जेबें आसानी से पहनी जा सकती हैं, उदाहरण के लिए पूरी तरह से खुली हुई या कंधों को खोलने वाली। बैक ओपनिंग बेहतर है ताकि बच्चे की छाती पूरी तरह से ढकी रहे। बटन और हुक के स्थान पर टेप और वेलक्रो का उपयोग करें। लंगोट अलाउअन्स पर विचार किया जाना चाहिए। (Fig 2) छोटे बच्चों को 6 माह से 4 वर्ष की आयु तक के बच्चे कहा जाता है। इस अवस्था में स्तन, कमर और कूल्हे के माप में भी ज्यादा अंतर नहीं होता है। इस आयु वर्ग को लंगोट अलाउअन्स की भी आवश्यकता होती है। इस अवस्था में शरीर का विकास बहुत तेजी से होता है। (Fig 3)



तीसरे चरण को बच्चों का चरण कहा जाता है। इसमें 4 से 14 साल तक की उम्र शामिल है। लेकिन उन्हें दो श्रेणियों में बांटा गया है। 4 से 6 साल तक एक समूह है। इस अवधि के दौरान बच्चों के शरीर में अंतर विकसित करने की प्रवृत्ति होती है

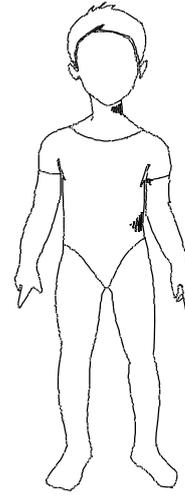
माप, अर्थात् छाती और कूल्हे में, हालांकि ये अंतर मामूली हो सकते हैं। इस अवस्था के दौरान शरीर की ऊंचाई बढ़ने लगती है और कंधे और हाथ भी

बढ़ने लगते हैं। इसलिए कंधे, बांह और ट्रेस की लंबाई नापना जरूरी है। सामान्यतः 6 वर्ष की आयु तक बालक एवं बालिकाओं के माप में कोई अन्तर नहीं होता है। (Fig 4)

दूसरे समूह में 7-14 वर्ष की आयु शामिल है। इस अवधि के दौरान एक मजबूत शारीरिक विकास होता है। बच्चे छाती, कमर और कूल्हे में अंतर विकसित करते हैं

माप। आमतौर पर इस दौरान लड़कियों की हाइट उसी उम्र के लड़कों से ज्यादा होती है। इस अवस्था में हमें उनके शरीर के विकास के कारण सभी आवश्यक माप लेने की आवश्यकता होती है।

Fig 4



FDN239514

एक बच्चे के लिए पोशाक (Dress for a baby)

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

- बच्चों के कपड़ों के बारे में समझाएं
- बच्चों के पहनावे के बारे में समझाएं
- बच्चों के वस्त्रों के प्रारूपण की व्याख्या करना
- कपड़े के आकलन की व्याख्या करना
- कपड़ों को बिछाने के बारे में समझाएं।

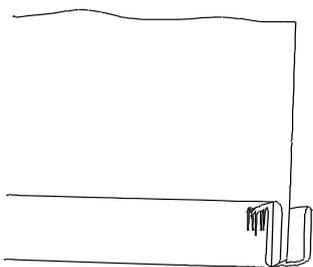
बच्चों के बेसिक वियर जाबाला को भी खुले में सिला जाता है। बच्चे को सुविधाजनक परिधान पहनाने के लिए फ्रंट ओपन को प्राथमिकता दी जाती है। कुछ मामलों में, बैक ओपन भी पसंद किया जाता है। झबला प्लैकेट हमेशा सुरक्षित फास्टरों जैसे कपड़े से बने बटन और बटन लूप, हुक और लूप टेप आदि के साथ समाप्त होता है।

मेटल फास्टरों या बटनों के उपयोग से बचें।

हुक और लूप टेप अटैचमेंट छोटों के लिए ड्रेसिंग को आसान बनाता है, क्योंकि बन्धन के लिए थोड़ी निपुणता की आवश्यकता होती है और वे हानिरहित होते हैं। नेकलाइन और आर्महोल अक्सर फेसिंग या बायस बाइंडिंग के साथ समाप्त होते हैं।

बाइंडिंग कच्चे किनारों को खत्म करने और सीधा करने या परिधान में सजावटी ट्रिम जोड़ने के लिए प्रयोग किया जाता है। यह प्रतिवर्ती वस्त्रों के लिए भी एक साफ-सुथरी फिनिश है। इसका उपयोग नेकलाइन, आर्महोल को खत्म करने के लिए किया जाता है। रेडीमेड बायस बाइंडिंग पीस का भी उपयोग किया जा सकता है। (Fig 1)

Fig 1



FDN239511

बायस बाइंडिंग को दो तरीकों से लागू किया जा सकता है: **सिंगल बाइंडिंग** को समाप्त चौड़ाई और दो सीम अलाउअन्स को दोगुना करने के लिए काटा जाता है बाइंडिंग को अंदरूनी और बाहरी वक्रों पर फेसिंग के विपरीत तरीके से नियंत्रित किया जाता है। इनवर्ड कर्व्स पर स्ट्रैच बायस और आउटवर्ड कर्व में इसे आसान करें। **डबल बाइंडिंग** या फ्रेंच बाइंडिंग का इस्तेमाल शीयर कपड़ों पर किया जाता है। यहां चौड़ाई आवश्यक चौड़ाई से चार से छह गुना अधिक है। बंधन के टुकड़े को पहले मोड़ा जाता है और परिधान पर लगाया जाता है। समाप्त होने पर यह कॉर्डेड प्रभाव देता है।

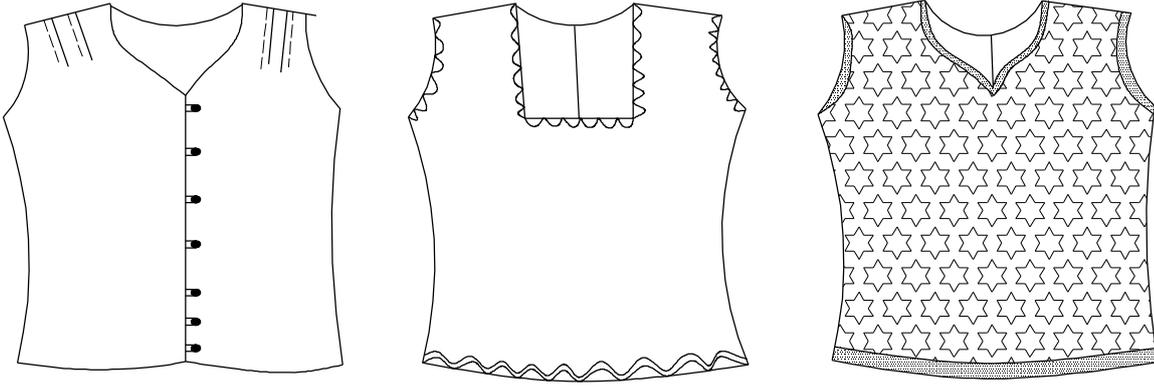
झबला (Fig 2) में शैली विविधताओं को कुछ संशोधनों के साथ नीचे लाया जा सकता है

- 1 ओपनिंग
- 2 फास्टर
- 3 टक्स
- 4 ट्रिम्स

ओपनिंग (Opening)

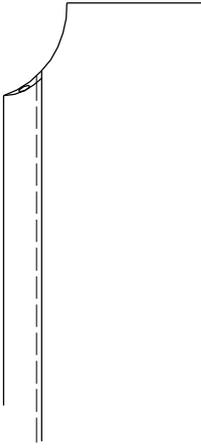
गारमेंट को या तो सेंटर फ्रंट या सेंटर बैक फुल ओपन के साथ सिला जाता है। (Fig 3) कभी-कभी उद्घाटन बाई ओर कंधे की सीम पर भी रखा जाता है, (Fig 4) जो बटन और प्रेस स्टड जैसे फास्टरों के साथ समाप्त होता है। प्लैकेट को अक्सर एक ही रंग के कपड़े के सामने वाले या सीधे टुकड़े के साथ समाप्त किया जाता है। (Fig 3 & 4)

Fig 2



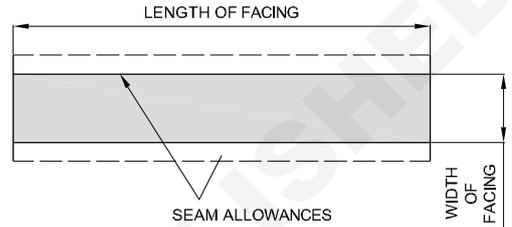
FDN239612

Fig 3



FDN239613

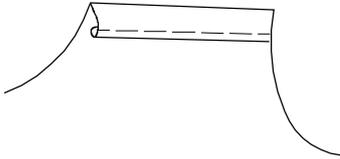
Fig 5



FDN239615

वस्तुओं की देखभाल (Care of fabrics) : वस्तुओं को धोने और सुखाने में विशेष सावधानी बरतनी पड़ती है। कपड़े के प्रकार, यानी फाइबर और फिनिशिंग की आवश्यकता होती है अलग हैंडलिंग। ज्यादातर मामलों में धुलाई आदि के प्रतीक सिले-इन लेबल पर दिए जाते हैं। (Fig 6)

Fig 4



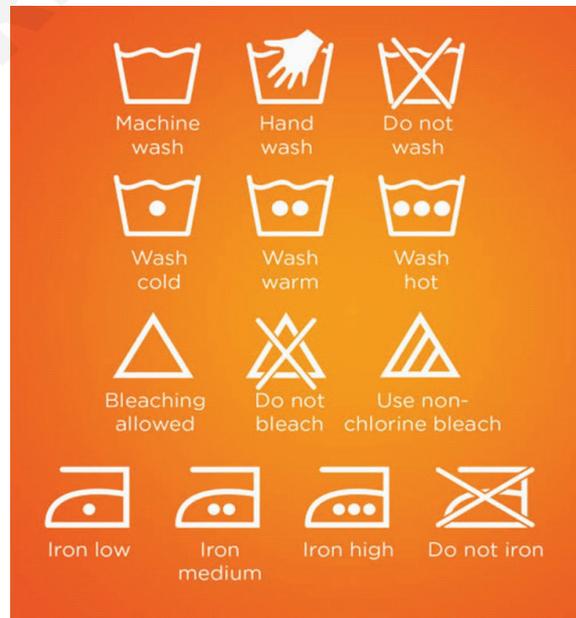
FDN239614

फेसिंग कपड़े की पट्टियाँ होती हैं, सीधी या मुड़ी हुई, जिनका उपयोग पोशाक की वस्तुओं में या उनके ऊपर डिजाइनिंग सहायता के रूप में किया जाता है। (Fig 5)

फेसिंग को एक साथ सिलने के लिए सीम के अतिरिक्त को यहां और निम्नलिखित अभ्यासों में नजरअंदाज कर दिया गया है। (The addition of a seam to sew the facings together is ignored here and in the following exercises)

फास्टर(Fasteners) : बेबी वियर में सुरक्षित फास्टरों का उपयोग किया जाता है - जबला जेब को खत्म करने के लिए। फास्टर को ठीक करने के लिए जेब की लंबाई समान रूप से विभाजित है। वे विभिन्न प्रकार के होते हैं, कुछ सजावटी होते हैं और कुछ अन्य विशिष्ट होते हैं। झबला में उपयोग किए जाने वाले सामान्य फास्टरों में शैक बटन के साथ बटन लूप होते हैं (केवल फ्रंट ओपन पर), वेल्करो, प्रेस स्टड (कंधों पर)।

Fig 6



बच्चे के लिए पोशाक (Dress for toddler)

छोटे बच्चे के लिए कपड़े परिवार के लिए एक बड़ी समस्या बन सकते हैं क्योंकि यह महंगा होता है, फिर भी थोड़े समय के लिए उपयोग किया जाता है। बच्चे को आत्मनिर्भरता विकसित करने, सामाजिक कौशल का अभ्यास

करने और साथियों के साथ बातचीत करने में मदद करने के लिए इसका चयन किया जाना चाहिए। परिधान लचीले ढंग से पहना जाना चाहिए, आसानी से साफ किया जाना चाहिए, मुलायम टिकाऊ रूप से आत्मनिर्भरता को प्रोत्साहित करता है, जो अक्सर सुविधाजनक होता है तेजी से बढ़ते शरीर के साथ तालमेल बिठाना, और इस उम्र के बच्चों को डिजाइन और फैब्रिक में बदलाव की भी जरूरत होती है।

वृद्धि के लिए अलाउअन्स (Allowance for Growth) :

बच्चों की उम्र के दौरान विकास सबसे तेजी से होता है विकास सुविधाओं के साथ कपड़े खरीदने से एक परिधान लंबे समय तक पहना जा सकेगा।

ऊंचाई में वृद्धि प्रदान करने के लिए (To provide an increase in height) :

गहरे हेम या टक वाली स्कर्ट और ड्रेस प्रदान करने की आवश्यकता है। कमर लाइन पर टक वाले कपड़े और ट्राउजर क्रॉच को लंबा करते हैं। कुल मिलाकर समायोज्य लंबी पट्टियाँ और गहरी एड़ी शामिल हैं। स्ट्रेच फैब्रिक और टू पीस गारमेंट छोटे बच्चों के लिए उपयुक्त कपड़े हैं।

परिधि या चौड़ाई में वृद्धि प्रदान करने के लिए (To provide for growth in height) :

आस्तीन में सेट करने के बजाय रागलन या किमोनो आस्तीन का प्रयोग करें। टक प्लेट्स या शोल्डर लाइन पर इकट्टा करें। आवश्यकतानुसार बाहर निकलने के लिए बड़े अंडरआर्म या लेग सीम का उपयोग।

बच्चों के कपड़े (Toddler's Dresses)

ब्लूमर्स (Bloomers)

बुना हुआ ब्लूमर सूट समाज के सभी वर्गों द्वारा अपने बच्चों के लिए पोशाक मेटेरियल के रूप में उपयोग किया जाता है। इन ब्लूमर्स ने टेक्सटाइल आइटम्स का स्थान ले लिया है क्योंकि ये बहुत ही आकर्षक डिजाइन और रंगों में उपलब्ध हैं और धोने में आसान हैं। ब्लूमर्स ट्यूबलर ब्लेंडेड बुने हुए कपड़े से बनाए जाते हैं जो स्थानीय बाजार में उपलब्ध होते हैं। आइटम के आकार और आकार के अनुसार स्थानों को काटा जाता है और उसी के अनुसार सिला जाता है। टी-शर्ट पर आकर्षक डिजाइन बनाने के लिए कढ़ाई और पैच वर्क भी किया जाता है, जो ब्लूमर सेट का एक हिस्सा है।

रोमपर्स (Romper)

रोमपर्स सिंगल पीस कपड़े हैं जो ज्यादातर टॉडलर्स द्वारा पहने जाते हैं। आमतौर पर रोमपर्स को डायपर बदलने में आसानी के साथ डिजाइन किया जाता है, जिसमें आपके बच्चे को बिना कपड़े उतारे त्वरित बदलाव के लिए पैरों पर किसी तरह का बंद किया जाता है। बस बंद करने के बटन को खोलें या खोलें और डायपर बदलें। रोमपर्स वास्तव में पहनने में सरल और आरामदायक होते हैं, वे कुछ स्टाइलिंग चुनौती पेश करते हैं

जंपसूट (Jumpsuit)

जंपसूट को परिभाषित करने के कई तरीके हैं, लेकिन बच्चों के लिए जंपसूट को वन-पीस प्रकार के कपड़े माना जाता है। यह एक टुकड़ा परिधान है जिसमें संलग्न पतलून के साथ ब्लाउज या शर्ट होता है। इसके अलावा, जंपसूट कई अलग-अलग शैलियों में आ सकता है जिसमें पूरी लंबाई की आस्तीन पूरी लंबाई की पैट आधी/मिनी शामिल है

पिनाफोरस (Pinafores)

पिनाफोर आमतौर पर युवा लड़कियों द्वारा अपने कपड़े साफ रखने के लिए पहने जाते हैं, हालांकि हर लड़का इसे पहनने से बच नहीं पाता। यह एक सजावटी एप्रन है - जैसा परिधान कार्य और शैली दोनों के लिए सामने की ओर पिन किया गया है।

फ्रॉक (Frock)

फ्रॉक आमतौर पर बच्चियों द्वारा पहना जाने वाला एक प्रकार है। इसमें बॉडी पार्ट स्कर्ट पार्ट और स्लीव्स होते हैं। परिधान को योक्ड बोडिस इकट्टा या स्मोकड स्कर्ट और पफ स्लीव्स के साथ Fig 5 किया गया है। गर्दन आमतौर पर गोल या बंधन में काटी जाती है। गारमेंट का ओपनिंग सेंटर बैक पर है। जिसे जिप या हुक से बांधा जाता है। बेबी सेट की सिलाई के लिए सूती कपड़ा सबसे उपयुक्त होता है (Fig 5)

ड्राफ्टिंग (Drafting)

यह विधि शुरुआती के साथ-साथ विशेषज्ञों के लिए भी बहुत उपयोगी है क्योंकि यह ड्रेस डिजाइनिंग में दक्षता हासिल करने में मदद करती है। साथ ही यह काटने में त्रुटि के कारण मेटेरियल के बर्बाद होने के जोखिम को समाप्त करता है। सटीक शरीर माप का उपयोग करके यांत्रिक परिशुद्धता के साथ एक पेपर पैटर्न बनाने की इस तकनीक में ड्राफ्टिंग ब्राउन पेपर पर होनी चाहिए। सटीक ड्राफ्ट प्राप्त करने के लिए, नुकीली पेंसिल का उपयोग करें, सीधी रेखाएँ खींचने के लिए एक रूलर - कोनों को समकोण पर प्राप्त करने के लिए, L स्केल पर रखें या वर्ग प्राप्त करें। प्राथमिक बुनियादी पैटर्न - प्लेन चोली प्लेन आस्तीन, प्लेन स्कर्ट, बिना स्कैम अलाउअन्स। (फैब्रिक पर पैटर्न बिछाते समय काटने से पहले सीवन अलाउअन्स शामिल किया जाना चाहिए।)

पैटर्न पर निम्नलिखित विवरणों का उल्लेख किया जाना चाहिए (The following details should be mentioned on the pattern):

- 1 प्रत्येक टुकड़े को नाम दें
- 2 काटे जाने वाले टुकड़ों की संख्या
- 3 सीवन अलाउअन्स का उल्लेख किया जाए
- 4 लम्बाई में ग्रेन
- 5 मैचिंग नाँच प्रदान करना
- 6 बीच के आगे और पीछे के बीच में चिन्हित होना चाहिए
- 7 तह रेखाएँ स्पष्ट रूप से दिखाई जानी चाहिए; तह के लिए हेम अलाउअन्स का उल्लेख किया जाना चाहिए
- 8 डार्ट्स, प्लेट्स मेकिंग को पेपर पैटर्न पर मार्क करना चाहिए

मैटेरियल तैयार करने के चरण (Steps in preparation of material)

बिछाना (Laying) : पेपर पैटर्न को बिछाने से पैटर्न के टुकड़ों को अस्थायी तरीके से रखने की योजना बनाने में मदद मिलती है।

- पहले बड़े टुकड़े को बिछाएं और फिर छोटे टुकड़ों में फिट करें
- यह पैटर्न बिछाने और कटिंग में बहुत किफायती है। यहां तक कि एक ही परत में बचाई गई मैटेरियल की एक छोटी सी मात्रा भी पैसे की बड़ी बचत लाने में मदद करेगी क्योंकि कपड़े की सौ परतें एक साथ बिछाई और काटी जाएंगी।
- बिछाते समय, परिधान की लंबाई मैटेरियल के किनारे के समानांतर होनी चाहिए। पैटर्न सुनिश्चित करें, सही ग्रेन में डाला जाता है। कपड़े लंबे ग्रेन पर बेहतर ढंग से लपेटे और गिरते हैं और लंबे समय तक चलते हैं।
- फ़ोल्ड पर रखे जाने वाले हिस्से फ़ोल्ड के बिल्कुल किनारे पर होने चाहिए।
- सभी बिछाने को मैटेरियल की तह के गलत तरफ किया जाना चाहिए।
- पेपर पैटर्न बिछाते समय, कपड़े के डिजाइन पर विचार करें। यह देखने के लिए ध्यान रखा जाना चाहिए कि डिजाइन पूरे परिधान में एक ही

दिशा में चलता है। सभी चेक और धारियों को लंबाई में और आर-पार की सीम से मेल खाना चाहिए।

कपड़े की आवश्यकता की गणना (कपड़ा अनुमान) (Calculating fabric requirement (Fabric estimation))

कपड़ा खरीदने से पहले, आवश्यक कपड़े की लंबाई का अनुमान लगाना आवश्यक है।

कपड़े की आवश्यकता की गणना ड्रेस की लंबाई से दुगुनी और आस्तीन की एक लंबाई के रूप में की जा सकती है, जिससे सीम और हेम के लिए अतिरिक्त कपड़े की अनुमति मिलती है। शिशुओं के मामले में, एक पोशाक की लंबाई पर्याप्त है

प्लीटेड शर्ट, रैप-ओवर स्कर्ट और डबल ब्रेस्टेड गारमेंट जैसे डिजाइन के लिए फ़ैब्रिक की अतिरिक्त लंबाई की आवश्यकता होती है। चेक और धारियों से मेल खाने के लिए और यूनिटायरेक्शनल प्रिंट के लिए अतिरिक्त कपड़े की भी आवश्यकता होती है।

महंगा खरीदते समय कपड़े, अपने पैटर्न को काटने के लिए एक कागज या कपड़े की किसी भी लंबाई पर रखें, जिसकी चौड़ाई आप चाहते हैं, फिर आवश्यक लंबाई को मापें।

परिधान उद्योग का परिचय (Introduction of garment industry)

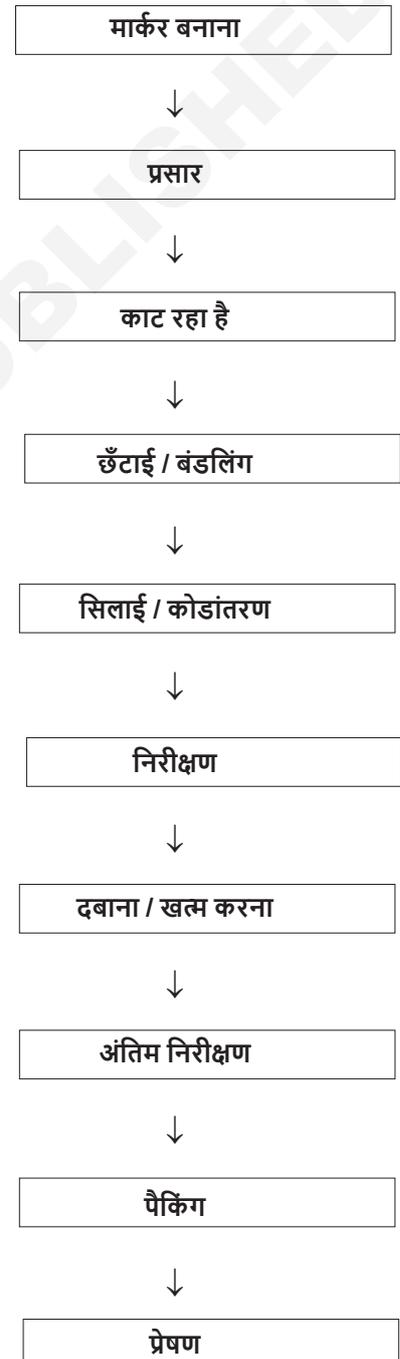
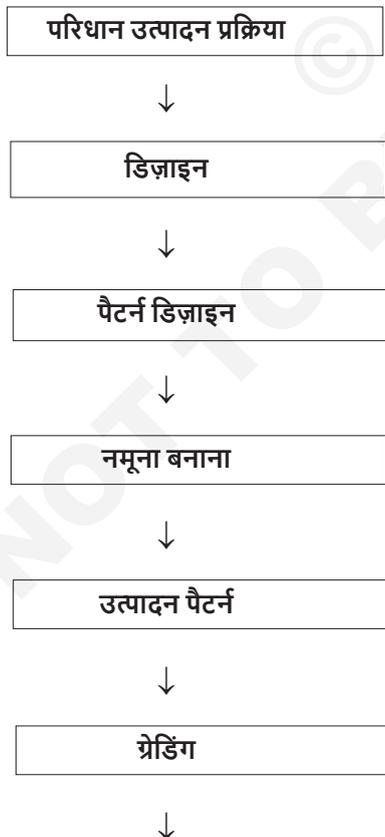
उद्देश्य: इस पाठ के अंत में आप यह जान सकेंगे :

- परिधान उत्पादन प्रक्रिया की व्याख्या करना
- गुणवत्ता नियंत्रण के लिए परिचय देना
- कच्चे माल की गुणवत्ता नियंत्रण की व्याख्या करना
- कपड़े की गुणवत्ता नियंत्रण की व्याख्या करना
- दोष वर्गीकरण की व्याख्या करना
- कपड़े की देखभाल के बारे में समझना।

परिधान उद्योग का परिचय (Introduction to garment industry)

परिधान उद्योग प्रसंस्करण चरणों और तकनीकों पर निर्भर करता है। पोशाक विकसित करने की तकनीक का अर्थ है कंपनी की वजह से कंपनी की समय सीमा में विशाल निर्माण के लिए कपड़े चलाने की क्रियाएं और तरीके। वस्तुओं के आधार पर परिधान पौधे। परिधान कारक में वर्गीकृत किया गया है

1. वोवन कपड़ा कारखाना
2. नीट कपड़ा कारखाना
3. स्वेप्टर परिधान कारखाना



गुणवत्ता नियंत्रण और इसकी आवश्यकता का परिचय (Introduction to quality controls and its requirement)

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

- कपड़े की देखभाल के बारे में समझना।

परिचय (Introduction)

गुणवत्ता नियंत्रण (Quality control)

परिधान उद्योग में जहां फैशन बाजार की जगह तय करता है और कच्चे माल की निर्माण प्रक्रियाओं, ऑपरेटरों आदि के मामले में कई चर हैं, गुणवत्ता का महत्व सार्वभौमिक रूप से मान्यता प्राप्त नहीं है। लेकिन बनाए गए परिधान की सफलता मुख्य रूप से गुणवत्ता पर निर्भर करती है (गुणवत्ता किसी उत्पाद में मुख्य घटक है जो ग्राहक को अपेक्षाओं को पूरा करने या उससे अधिक करके प्रसन्न करता है।)

विशेषज्ञों द्वारा किए गए एक सर्वेक्षण से निम्नलिखित दो निष्कर्षों का पता चलता है जैसे कि गुणवत्ता से सीधे संबंधित

- 1 सत्तासी प्रतिशत उपभोक्ता हमेशा उच्च गुणवत्ता की तलाश में रहते हैं।
- 2 चौरासी प्रतिशत उपभोक्ता उच्च गुणवत्ता के लिए अधिक भुगतान करेंगे।

विभिन्न शोध अध्ययनों ने गुणवत्ता के निम्नलिखित छह लाभों का संकेत दिया है।

- बड़ा बाजार हिस्सा
- उच्च विकास दर
- उच्च कमाई
- प्रीमियम कीमत
- रॉयल ग्राहक
- अत्यधिक प्रेरित कर्मचारी।

गुणवत्ता का मतलब अलग-अलग लोगों के लिए अलग-अलग चीजें हैं, जो विचाराधीन उत्पाद के मूल्य की उनकी धारणा और उस उत्पाद के प्रदर्शन और स्थायित्व की उनकी अपेक्षाओं पर निर्भर करता है। गुणवत्ता को आवश्यक प्रकृति के रूप में परिभाषित किया गया है; लक्षण; विशेषता; श्रेष्ठता; अपेक्षाकृत सुविचारित। गुणवत्ता का अर्थ निम्न में से कोई भी हो सकता है।

- उत्कृष्टता की वह मात्रा जो किसी वस्तु में होती है
- सबसे अच्छा पैसा होने के नाते खरीदा जा सकता है
- एक विनिर्देश बैठक
- शिल्प कौशल
- 1% से अधिक दोषपूर्ण लॉट नहीं
- कुछ भी जापानी

गुणवत्ता, प्रदर्शन, सुविधाओं की विश्वसनीयता, अनुरूपता, स्थायित्व, सेवाक्षमता, सौंदर्यशास्त्र और कथित गुणवत्ता के आठ आयाम हैं। इनमें से किसी एक आयाम के बिना गुणवत्ता पूर्ण नहीं होती।

गुणवत्ता को किसी उत्पाद के गुणों के संयोजन के रूप में भी परिभाषित किया जा सकता है जो उत्पाद को प्रयोग करने योग्य बनाता है। इसलिए, किसी उत्पाद की गुणवत्ता का वर्णन इस संदर्भ में किया जा सकता है कि उत्पाद उपयोग के लिए उपयुक्त है या नहीं। उपयोग के लिए फिटनेस गुणवत्ता की सबसे व्यापक रूप से इस्तेमाल की जाने वाली अवधारणा है और यह उत्पाद की उन विशेषताओं द्वारा निर्धारित की जाती है जिन्हें एक उपयोगकर्ता लाभकारी के रूप में पहचान सकता है, अर्थात्, ब्रेड का ताजा बेक किया हुआ स्वाद, रेडियो का स्पष्ट स्वागत, कार्यक्रम, व्यस्त ट्रेन की समयबद्धता आदि। जूते की एक जोड़ी का जीवन पहनें; कपड़े की फिटिंग वगैरह। उपयोग के लिए उपयुक्तता को उपभोक्ता के दृष्टिकोण से आंका जाना चाहिए न कि निर्माता या विक्रेता के दृष्टिकोण से।

निम्नलिखित गाइड लाइन्स द्वारा एक परिधान तय किया जा सकता है कि गुणवत्ता एक है या नहीं।

कुछ गुणवत्ता गुणवत्ता के लिए अमेरिकी समाज द्वारा प्रकाशित एक अमेरिकी राष्ट्रीय मानक "ANSI/ASQC A3 गुणवत्ता प्रणाली शब्दावली" से ली गई शब्दावली से संबंधित है।

गुणवत्ता प्रबंधन (Quality management) : समग्र प्रबंधन कार्य का वह पहलू जो गुणवत्ता नीति को निर्धारित और कार्यान्वित करता है।

गुणवत्ता प्रणाली (Quality system) : गुणवत्ता प्रबंधन को लागू करने के लिए संगठनात्मक संरचना, जिम्मेदारियां, प्रक्रियाएं, प्रक्रियाएं और संसाधन।

गुणवत्ता योजना (Quality plan) : विशिष्ट उत्पाद, सेवा, अनुबंध, या परियोजना के लिए प्रासंगिक विशिष्ट गुणवत्ता प्रथाओं, संसाधनों और गतिविधियों को निर्धारित करने वाला एक दस्तावेज़।

गुणवत्ता नीति (Quality policy) : शीर्ष प्रबंधन द्वारा औपचारिक रूप से व्यक्त की गई गुणवत्ता के संबंध में संगठन के समग्र इरादे और निर्देश।

गुणवत्ता आश्वासन (Quality assurance) : पर्याप्त विश्वास प्रदान करने के लिए आवश्यक सभी नियोजित या व्यवस्थित क्रियाएं कि कोई उत्पाद या सेवा गुणवत्ता के लिए दी गई आवश्यकताओं को पूरा करेगी।

गुणवत्ता नियंत्रण (Quality control) : परिचालन तकनीक और गुणवत्ता की आवश्यकताओं को पूरा करने के लिए उपयोग की जाने वाली गतिविधियाँ।

सांख्यिकीय गुणवत्ता नियंत्रण (Statistical quality control) : गुणवत्ता नियंत्रण के लिए सांख्यिकीय तकनीकों का अनुप्रयोग।

निरीक्षण (Inspection) : गतिविधियाँ, जैसे किसी उत्पाद या सेवा की एक या अधिक विशेषताओं को मापना, जाँचना, परीक्षण करना, गेज करना और अनुरूपता निर्धारित करने के लिए विशिष्ट आवश्यकताओं के साथ उनकी तुलना करना।

परीक्षण (Testing) : वस्तु को भौतिक, रासायनिक, पर्यावरण, या परिचालन क्रियाओं और शर्तों के एक सेट के अधीन करके निर्दिष्ट आवश्यकताओं को पूरा करने के लिए किसी वस्तु की क्षमता का निर्धारण करने का एक साधन।

उपभोक्ताओं की गुणवत्ता की धारणा को प्रभावित करने वाले कुछ कारक। ये कारक हैं:

मूल्य (Price) : उपभोक्ता गुणवत्ता को उच्च कीमत के साथ जोड़ते हैं। कुछ प्रमाण हैं कि गुणवत्ता अनुमानों में खरीदारों द्वारा मूल्य का उपयोग किया जाता है और यह कि कुछ उत्पादों के लिए उपभोक्ताओं की गुणवत्ता का अनुमान मूल्य से प्रभावित होता है।

प्रौद्योगिकी (Technology) : यह कपड़े और सीम की ताकत, रंग की स्थिरता, सिकुड़न और अन्य गुणों जैसे कारकों को इंगित करता है जो उद्योग में प्रौद्योगिकी की स्थिति से प्रभावित होते हैं।

मनोविज्ञान (Psychology) : एक परिधान का उचित मूल्य हो सकता है और सर्वोत्तम तकनीक जो पेशकश 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 दिखने में आकर्षक नहीं है।

समय अभिविन्यास (Time orientation) : इसमें स्थायित्व शामिल है। बेशक, स्थायित्व का महत्व कपड़ों की श्रेणियों के साथ भिन्न होता है, अर्थात्, बच्चों के वस्त्र महिलाओं के उच्च फैशन परिधानों की तुलना में अधिक टिकाऊ होने की उम्मीद है।

संविदात्मक (Contractual) : यह एक उत्पाद गारंटी, स्टोर की धनवापसी नीति आदि को संदर्भित करता है।

नैतिक (Ethical) : यह विज्ञापन की ईमानदारी, बिक्री कर्मियों के सौजन्य आदि को संदर्भित करता है।

गुणवत्तापूर्ण परिधान (Quality garment)

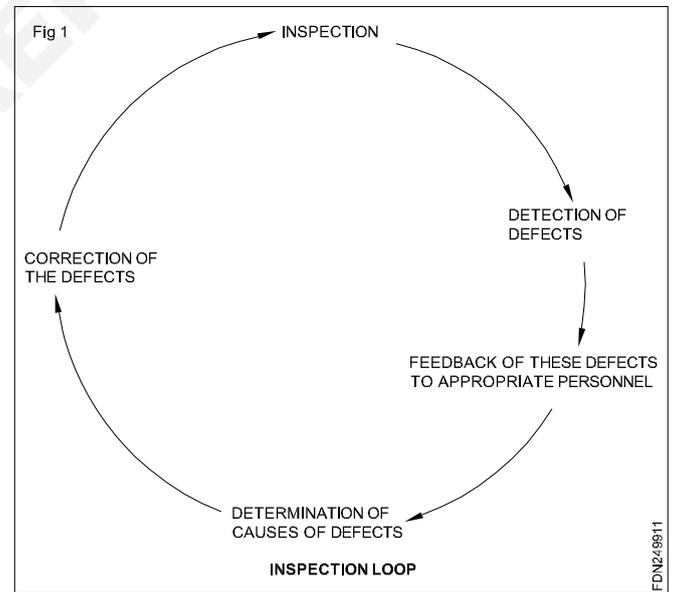
- 1 यह दोष से मुक्त होना चाहिए, जैसे कि दाग, मैटेरियल (कपड़ा) दोष, खुली सीम, ढीली लटकी हुई (असीमित धागा, गलत बटन और बटन होल, दोषपूर्ण ज़िपर, और इसी तरह)।
- 2 लेबल के आकार के लिए ठीक से फिट होना चाहिए।
- 3 इसे सामान्य उपयोग में संतोषजनक ढंग से प्रदर्शन करना चाहिए, जिसका अर्थ है कि एक परिधान को सामान्य लॉन्जिंग / ड्राई क्लीनिंग / बिना रंग के नुकसान या सिकुड़न के चक्र को दवेपट में सक्षम होना चाहिए, सीम अलग नहीं होनी चाहिए, कपड़े को वर्ष नहीं होना चाहिए, और इसी तरह।

गुणवत्ता नियंत्रण (Quality Control)

गुणवत्ता नियंत्रण उत्पाद में दिए गए मानकों को बनाए रखने की प्रक्रिया है, डिजाइन चरण से लेकर दी गई शर्तों के साथ जीवन देने के लिए ग्राहक द्वारा उत्पाद के उपयोग तक। अमेरिकन सोसायटी फॉर क्वालिटी कंट्रोल (American Society for Quality control) (ASQC) गुणवत्ता नियंत्रण को उत्कृष्टता की खोज के लिए एक व्यवस्थित दृष्टिकोण के रूप में परिभाषित करता है (समानार्थक: उत्पादकता, लागत में कमी, अनुसूचित प्रदर्शन बिक्री ग्राहक संतुष्टि, टीम वर्क, निचला रेखा)।

निरीक्षण वह मुख्य साधन है जिसके द्वारा गुणवत्ता नियंत्रण प्राप्त किया जाता है। निरीक्षण को दृश्य परीक्षा या कच्चे माल की समीक्षा के रूप में परिभाषित किया जा सकता है (जैसे कपड़े, बटन, ज़िपर, सिलाई धागे, आदि)। कुछ मानकों, विनिर्देशों, या आवश्यकताओं के संबंध में कपड़ों के आंशिक रूप से तैयार घटक और पूरी तरह से तैयार वस्त्र, साथ ही यह जांचने के लिए कि क्या वे आवश्यक मापों को पूरा करते हैं, कपड़ों को मापते हैं।

गुणवत्ता नियंत्रण में केवल दोषों का पता लगाना ही नहीं है बल्कि इसमें दोषों को सुधारना और भविष्य में इसकी पुनरावृत्ति को रोकना भी शामिल है। गुणवत्ता नियंत्रण में शामिल सिद्धांत दोष का शीघ्र पता लगाना है, उपयुक्त लोगों को इस जानकारी की प्रतिक्रिया और कारण का निर्धारण अंततः समस्या के सुधार में परिणत होता है। निरीक्षण का मुख्य उद्देश्य विनिर्माण प्रक्रिया में जितनी जल्दी हो सके दोषों और गैर-अनुरूपता का पता लगाना है ताकि समय और धन बाद में या तो दोष को ठीक करने या दोषपूर्ण वस्तुओं



को लिखने में बर्बाद न हो। निरीक्षण प्रभावी होने के लिए निम्नचित्र में दिखाया गया संपूर्ण गुणवत्ता नियंत्रण चक्र पूरा होना चाहिए।(Fig 1)

खरीदार और आपूर्तिकर्ता के बीच स्पष्ट समझ होने के बाद अधिकांश गुणवत्ता की समस्या कम हो सकती है। चूंकि परिधान उद्योग फैशन उन्मुख उद्योग है इसलिए खरीदार अपने विनिर्देशों को बदलता रहता है। सटीक आवश्यकताओं को पूरा करने के लिए दुकान के फर्श पर सूचना और

प्रभावी संचार का एक निकट अनुवर्ती और अद्यतन करना सबसे आवश्यक है। एक औसत भारतीय सेटअप में, गुणवत्ता की समस्याओं का ब्रेकअप निम्नानुसार होता है।

सिलाई दोष	75 %
कपड़े का दोष	14 %
फिनिशिंग दोष	10 %
ट्रिम्स और थ्रेड दोष	1 %

उपभोक्ताओं द्वारा दावों का प्रमुख प्रतिशत साधारण सिलाई की गलतियों के कारण कपड़ों की खराब गुणवत्ता की ओर निर्देशित किया गया है।

प्रबंधन और गुणवत्ता नियंत्रण विभाग उत्पादन श्रमिकों को विशिष्टताओं की पुष्टि करने वाले कपड़ों के उत्पादन के प्रयासों में सहायता जानकारी और समर्थन प्रदान करते हैं। लेकिन उत्पादन में गुणवत्ता केवल उत्पादन श्रमिकों द्वारा ही नियंत्रित की जा सकती है क्योंकि वे उत्पाद बनाते हैं।

परिधान उद्योग में गुणवत्ता नियंत्रण को तीन वर्गों में विभाजित किया जा सकता है।

कच्चे माल की गुणवत्ता नियंत्रण - प्रक्रिया गुणवत्ता नियंत्रण
अंतिम गुणवत्ता नियंत्रण (या) समाप्त उत्पाद गुणवत्ता नियंत्रण

कच्चे माल की गुणवत्ता नियंत्रण (Raw material quality control)

कच्चे माल के लिए गुणवत्ता नियंत्रण आवश्यक है, जो न केवल सौंदर्यशास्त्र, स्थायित्व और उपयोगिता को नियंत्रित करता है, बल्कि प्रसंस्करण, पैकिंग और / या शिपिंग की लागत को भी नियंत्रित करता है, क्योंकि यदि कोई कपड़ा दोषपूर्ण कच्चे माल से निर्मित होता है, तो इसका परिणाम होगा न केवल भौतिक बर्बादी बल्कि श्रम, शक्ति और समय आदि जो उस परिधान के निर्माण के लिए उपयोग किए गए थे। आने वाले कच्चे माल (यानी कपड़ा, सिलाई धागा, ज़िपर, इंटरलाइनिंग आदि) का गुणवत्ता नियंत्रण मैटेरियल प्राप्त होते ही शुरू हो जाना चाहिए।

कच्चे माल की गुणवत्ता नियंत्रण में पहला कदम कपड़े, इंटरलाइनिंग, थ्रेड, ज़िपर, क्लोजर और अन्य निष्कर्षों के लिए कच्चे माल की गुणवत्ता मानकों की स्थापना है। यहां तक कि लेबल और टैग को भी गुणवत्ता मानकों के अनुरूप होना चाहिए। यद्यपि कपड़े सभी मैटेरियल्स की लागत का 90% से अधिक के लिए खाता है, हालांकि प्रत्येक घटक, हालांकि महत्वपूर्ण प्रतीत होता है, समस्याओं से बचने के लिए गुणवत्ता के नियंत्रण की आवश्यकता होती है जिसके परिणामस्वरूप बड़ी संख्या में असंतुष्ट ग्राहक हो सकते हैं। एक टूटा हुआ ज़िप एक परिधान को बेकार बना देता है, भले ही इसकी कीमत एक पैसा भी हो। खराब धागे के परिणामस्वरूप कई अन्य समस्याओं के साथ सिलाई छूट जाती है और अत्यधिक सिकुड़ जाते हैं। यदि रंग स्थिरता निर्दिष्ट और नियंत्रित नहीं है तो ट्रिम आइटम बेस फैब्रिक पर निकल सकती हैं।

कपड़े की गुणवत्ता नियंत्रण का महत्व (Importance of fabric quality control)

1 यदि कच्चे माल के रूप में दोषों और दोषों से भरा हुआ कपड़ा कुल

उत्पादन को प्रभावित करेगा।

- 2 दोषपूर्ण कपड़े अधिकांश अस्वीकृत कपड़ों की ओर ले जाते हैं और इससे आदेश की अस्वीकृति होती है।
- 3 दोषपूर्ण कपड़े के दोष उत्पादन और गुणवत्ता को प्रभावित करते हैं, जिससे उत्पादन में अधिक समय लगता है।
- 4 दोषपूर्ण कपड़े काटने से लेकर पैकिंग तक की पूरी प्रक्रिया को प्रभावित करते हैं।
- 5 अधिक फैब्रिक दोष से भविष्य के ऑर्डर खराब हो जाएंगे।

प्रसार में गुणवत्ता नियंत्रण (Quality control in spreading)

- 1 जांचें कि क्या ले कॉम्पैक्ट और सिकुड़न के बिना है।
- 2 लाइन मिलान का निरीक्षण किया जाना चाहिए।
- 3 लेआउट के पैटर्न टुकड़ों, आकारों और पैटर्न दिशाओं की संख्या की जाँच करें।
- 4 पैटर्न ग्रेन और फैब्रिक ग्रेन क्वालिटी की जाँच करें।
- 5 मार्किंग गुणवत्ता की जाँच करें।

काटने में गुणवत्ता नियंत्रण (Quality control in cutting)

- 1 कटे हुए घटक को वास्तविक पैटर्न के साथ ठीक से मेल खाना चाहिए।
- 2 काटने वाले हिस्सों में दाँतेदार या घिसे हुए किनारे नहीं होने चाहिए।
- 3 जांचें कि पुर्जे बिना किसी ओवर या कट के सही हैं।
- 4 खांचे और ड्रिल के भागों की जाँच करें।
- 5 कट के फैब्रिक ग्रेन की जाँच करें।

सिलाई में गुणवत्ता नियंत्रण (Quality control in sewing)

- 1 विनिर्देशों के साथ उचित माप वाले कपड़ों की जाँच करें।
- 2 जांच लें कि कपड़ों में कोई दोष तो नहीं है। इनमें सिलाई दोष नहीं होना चाहिए (मिस स्टिच, सिकुड़न आदि) b. सीमिंग दोष (कच्चे किनारों को बंद करना, सीमों में पकना, आदि) c. असेंबली दोष (कॉलर मध्य भिन्नता, आस्तीन ऊपर और नीचे आदि)
- 3 फास्टरों, 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 सिलाई की गुणवत्ता, SPI और अन्य विवरण जैसे कढ़ाई का काम, सजावट, यदि कोई हो, की जाँच करें।

फिनिशिंग में गुणवत्ता नियंत्रण (Quality control in finishing)

- 1 प्रेसिंग की गुणवत्ता की जाँच करें और वस्त्र सिकुड़न मुक्त होने चाहिए।
- 2 जांचें कि कपड़ों को बिना किसी उभरे हुए धागे के अच्छी तरह से ट्रिम किया गया है।

- 3 जांच लें कि कपड़ों पर दाग तो नहीं लगे हैं।
- 4 अलग-अलग पैकिंग मैटेरियल की गुणवत्ता और स्थिति की जांच करें।
- 5 परिधान की तह गुणवत्ता की जांच करें।

अंतिम निरीक्षण (Final inspection)

अंतिम निरीक्षण प्रक्रिया (Final inspection process)

- 1 डिब्बों और प्रस्तुतियों की गुणवत्ता की जांच करें। पैकिंग के प्रकार और विधि की जांच करें।
- 2 प्रस्तुति और सजावट की गुणवत्ता की जांच करें।
- 3 कपड़ों के माप की जांच करें।
- 4 कच्चे माल के दोषों और सिलाई के दोषों से मुक्त वस्तुओं की जांच करें।
- 5 वस्तुओं के रूप और आवरण की जांच करें।

विभिन्न तकनीकों या अंतिम निरीक्षण के तरीके (Different techniques or methods of final inspection)

निरीक्षण का मुख्य उद्देश्य यह तय करना है कि गारमेंट लॉट को पारित किया जाना है या अस्वीकार किया जाना है। कपड़ों की कुल भारी मात्रा में से हम यह तय नहीं कर सकते कि कितने कपड़ों का निरीक्षण किया जाए। निम्नलिखित विभिन्न तकनीकें हैं।

a कोई निरीक्षण नहीं (No inspection)

किसी भी निरीक्षण का मतलब यह नहीं है कि परिधान के एक भी टुकड़े का निरीक्षण किए बिना बहुत कुछ पारित हो जाता है। यदि यह दोषपूर्ण लॉट है, तो यह खरीदारों और ग्राहकों के असंतोष को पैदा करेगा।

b 100% निरीक्षण (100% inspection)

100% निरीक्षण का मतलब है कि लॉट के प्रत्येक परिधान की पूरी तरह से जांच की जाती है। यह सबसे अच्छा तरीका है लेकिन इसमें अधिक समय लगेगा।

c स्पॉट चेकिंग (Spot checking)

इस पद्धति में यादृच्छिक शिपमेंट का निरीक्षण करना शामिल है। इस पद्धति में, बहुत सारे बिना किसी विचार के यादृच्छिक रूप से चेक किए जाते हैं। इससे कुछ दोषपूर्ण मैटेरियल्स को रोकने या रोकने का मौका होता है और यह केवल आंशिक रूप से प्रभावी होता है।

d आर्बिट्रेरी सैंपलिंग (Arbitrary sampling)

इस पद्धति में, शिपमेंट का कुछ हिस्सा (आमतौर पर 10%) पूरी तरह से जांचा जाता है और तय किया जाता है कि क्या लॉट पारित या अस्वीकार कर दिया गया है। लेकिन यह प्रतिशत (10%) सभी ऑर्डर के लिए उपयुक्त नहीं है। कभी-कभी, यह गलत निर्णय की ओर ले जाता है।

e स्वीकृति सैंपलिंग / सांख्यिकीय सैंपलिंग (Acceptance sampling/Statistical sampling)

इस पद्धति को "सांख्यिकीय गुणवत्ता नियंत्रण" (SQC) भी कहा जाता है। गुणवत्ता को नियंत्रित करने के लिए सांख्यिकीय तकनीकों के अनुप्रयोग को "सांख्यिकीय गुणवत्ता नियंत्रण" के रूप में जाना जाता है। यह मुख्य रूप से खरीदार द्वारा पसंद किए गए AQL पर आधारित है। AQL को स्वीकृत गुणवत्ता स्तर के रूप में जाना जाता है जो ग्राहक या खरीदार द्वारा स्वीकार किए गए दोषों का अधिकतम प्रतिशत है।

क्र.सं.	आदेश की मात्रा	निरीक्षण किए जाने वाले टुकड़ों की संख्या	दोष - प्रमुख/मामूली
1	1 - 50 Nos.	10	कोई दोष नहीं
2	50 - 100 Nos.	15	1 नाबालगि
3	100 - 500 Nos.	35	1 मेजर / 2 माइनर्स

इस पद्धति में, आदेश गुणवत्ता के अनुसार आँकड़े या मानदंड निर्धारित किए जाते हैं। निर्धारित मानदंडों के लिए एक उदाहरण नीचे दिया गया है।

इन मानदंडों के अनुसार, बहुत कुछ पारित या अस्वीकृत हो जाता है। लेकिन ये मानदंड खरीदारों और कंपनी के अनुसार अलग-अलग होंगे। यह एक उपयुक्त और व्यापक रूप से इस्तेमाल की जाने वाली विधि है और खरीदारों के एक्ज्यूएल% पर आधारित है।

परिधान उद्योग में गुणवत्ता प्रबंधन (Managing quality in the apparel industry)

नीचे सूचीबद्ध के रूप में विभिन्न कपड़े निरीक्षण प्रणालियां हैं। हालाँकि, हम केवल 4-बिंदु प्रणाली पर चर्चा करेंगे क्योंकि यह सबसे अधिक व्यापक रूप से उपयोग की जाती है:

- 1 4-बिंदु प्रणाली

- 2 10-बिंदु प्रणाली

- 3 ग्रेनाइटविले "78" प्रणाली

- 4 डलास प्रणाली

- 5 कपड़ा वितरक संस्थान (नेशनल फेडरेशन ऑफ टेक्सटाइल-1955) प्रणाली

- 6 4-बिंदु प्रणाली-संशोधित

4-बिंदु प्रणाली (4-point system)

कपड़े की गुणवत्ता निर्धारित करने के लिए 4-पॉइंट सिस्टम को अमेरिकन अपैरल मैनुफैक्चरर्स एसोसिएशन (American Apparel Manufacturers Association) (AAMA) पॉइंट-ग्रेडिंग सिस्टम भी कहा जाता है, जो व्यापक रूप से परिधान कपड़ों के उत्पादकों द्वारा और गुणवत्ता के द्वारा उपयोग किया जाता है, व्यापक रूप से परिधान कपड़ों के उत्पादकों द्वारा और विभाग द्वारा उपयोग किया जाता है। संयुक्त राज्य

अमेरिका में रक्षा और AAMA के साथ-साथ अमेरिकन सोसाइटी फॉर क्वालिटी कंट्रोल (ASQC) द्वारा समर्थित है।

कपड़े की खामियों या दोषों को निम्नलिखित के आधार पर बिंदु मान दिए गए हैं:

कपड़े में दोष की लंबाई, या तो लंबाई या चौड़ाई अंक

कपड़ा निरीक्षण (Fabric inspection)

- 1 गारमेंट उद्योगों में प्राप्त कपड़े की गुणवत्ता का पता कपड़े की जाँच से लगाया जाता है।
- 2 उसके लिए वे कपड़े की जांच के लिए फैब्रिक इंस्पेक्शन मशीन का इस्तेमाल कर रहे हैं।

कपड़ा निरीक्षण मशीन (Fabric inspection machine)

- a इस मशीन का उपयोग कपड़े की गुणवत्ता का निरीक्षण करने के लिए किया जाता है।
 - b यहाँ, कपड़ा एक बीम से खुला है और दूसरे बीम पर लपेटा जा रहा है।
 - c बीच में, कपड़े को एक कांच की मेज पर ले जाया जाता है जिसमें ट्यूब लाइट की एक श्रृंखला होती है।
 - d चमक की मदद से, कोई भी कपड़े को नेत्रहीन रूप से जांच सकता है और आवश्यक रंग या तीर स्टिकर लगाकर दोषों को चिह्नित कर सकता है।
 - e संख्या मीटर जानने के लिए एक काउंटर का भी उपयोग किया जाता है फैब्रिक वाइंडिंग रोलर को चेक या वून्ड किया गया है।
- 3 वे आम तौर पर पारित या अस्वीकृत किए जाने वाले कपड़े के मूल्यांकन के लिए 4 बिंदु प्रणाली का पालन कर रहे हैं।
 - 4 दोषों को प्रमुख दोषों, मामूली दोषों और क्षतियों में वर्गीकृत किया गया है। उसके हिसाब से वे फैब्रिक को पास या रिजेक्ट करने का फैसला कर रहे हैं।
 - 5 वे आसान पहचान के लिए प्रमुख, मामूली, क्षति या दाग जैसे दोषों या दोषों के प्रकारों को जानने के लिए विभिन्न रंग के स्टिकर का उपयोग करते हैं।

प्वाइंट सिस्टम (Point system)

इस प्रणाली में, दोष की लंबाई के अनुसार अंक आवंटित किए जाते हैं। वो हैं,

दोष के (Defects)

3" तक	- 1 अंक
3" - 6" तक	- 2 अंक
6" - 9"	- 3 अंक
9" से अधिक	- 4 अंक

होल्स और ओपनिंग (Holes and openings)

1" या उससे कम	-	2 अंक
1" से अधिक	-	4 अंक

यहां कुल दोष/100 वर्ग गज की गणना की जाती है और आम तौर पर उन फैब्रिक रोल में प्रति 100 वर्ग गज में 40 अंक से अधिक होते हैं जिन्हें "अस्वीकृत" माना जाता है। इस सिस्टम के द्वारा चेक किए गए फैब्रिक को पास या रिजेक्ट कर दिया जाता है। यह परिधान उद्योगों में व्यापक रूप से पालन की जाने वाली प्रणाली है। यह बुने हुए कपड़ों के लिए भी उपयुक्त है।

सामान्य कपड़े दोष (Common fabric defects)

- 1 **वेफ्ट बार (Weft bar)** : वेफ्ट बार एक बैंड होता है जो कपड़े की पूरी चौड़ाई में वेफ्ट के अनुसार चलता है।
- 2 **वेफ्ट क्रैक (Weft crack)** : यह कपड़े के पूरे शरीर में पतली जगह या मिसिंग वेफ्ट है।
- 3 **मोटी और पतली जगहें (Thick and thin places)** : ये वेफ्ट बार के समान हैं लेकिन वेफ्ट बार के विपरीत यह अंतराल पर दोहराता है।
- 4 **वेफ्ट लूप (Weft loops)** : जब वेफ्ट का एक छोटा सा भाग वार्प के धागों से होल्ड किया जाता है और वेफ्ट का वह भाग लूप बनाता है। यह कपड़े के एक या दोनों तरफ देखा जाता है।
- 5 **बॉक्स के निशान (Box marks)** : बॉक्स के अंदर या उसके पास वेफ्ट को ब्रशिंग या स्टैनिंग के परिणामस्वरूप कपड़े पर बॉक्स के निशान दिखाई देते हैं।
- 6 **मिसिंग सिरे (Missing ends)** : कपड़े में इस उचित स्थान पर वार्प के सिरों की अनुपस्थिति को मिसिंग सिरे कहा जाता है।
- 7 **फ्लोट्स (Floats)** : एक निश्चित क्षेत्र में कपड़े में वार्प और वेफ्ट के सिरों के गलत इंटरलेसमेंट को फ्लोट के रूप में जाना जाता है।
- 8 **ब्रोकन पिक / डबल पिक (Broken picks/double picks)** : कपड़े के टूटने / थकने के कारण कपड़े में डाली गई आंशिक पिक को टूटी पिक कहा जाता है।
- 9 **लैशिंग-इन (Lashing-in)** : यह वेफ्ट के सूत की लंबाई है जिसे बुनाई के दौरान शेड में गलती से खींच लिया गया है।
- 10 **टेम्पल मार्क्स (Temple marks)** : टेम्पल के रोलर्स की गलत सेटिंग के कारण ये फैब्रिक में हैं।

कपड़ा दोष वर्गीकरण (Fabric defects classifications)

कपड़े के दोषों को आम तौर पर या तो प्रमुख या मामूली के रूप में वर्गीकृत किया जाता है। एक प्रमुख दोष और मामूली दोष वास्तव में क्या होता है इसकी परिभाषा कपड़े के प्रकार और अंतिम उपयोग पर निर्भर करती है, साथ ही कपड़े को ग्रे या तैयार अवस्था में वर्गीकृत किया जा रहा है या नहीं, उदाहरण के लिए, एक दोष जिसे गंभीर माना जाएगा (एक उच्च गुणवत्ता वाले कॉम्बेड पॉप्लिन में एक प्रमुख दोष) को कम गुणवत्ता वाले कार्डेड प्रिंट कपड़े में उसी तरह वर्गीकृत नहीं किया जाएगा।

निम्नलिखित सिद्धांतों का उपयोग करके कई उद्योगों में दोषपूर्ण कपड़े का वर्गीकरण किया जाता है।

सब नाबालिग (Sub minor) : एक दोष जो स्पष्ट नहीं है और पहली नज़र में ध्यान देने योग्य नहीं हो सकता है। इससे किसी परिधान के इस हद तक खराब होने की संभावना नहीं होगी कि परिधान को दूसरे के रूप में बेचना पड़े। इन दोषों के लिए कोई ग्रेडिंग बिंदु नहीं दिया जाएगा, लेकिन यदि वे उच्च आवृत्ति के साथ होते हैं, तो इस तथ्य को आपूर्तिकर्ता के ध्यान में लाया जाना चाहिए। यदि कपड़े के एक टुकड़े में इस प्रकार के दोषों की अत्यधिक संख्या होती है, तो पूरे लॉट को सेकंड के रूप में ग्रेडिंग पर विचार किया जाना चाहिए।

माइनर (Minor) : एक स्पष्ट रूप से स्पष्ट दोष जो पहली नज़र में कम या ज्यादा ध्यान देने योग्य है और आसानी से एक दोषपूर्ण परिधान का कारण बन सकता है। लंबाई के आधार पर ऐसे दोषों को अंक दिए जाएंगे।

प्रमुख (Major) : एक स्पष्ट या बहुत स्पष्ट दोष जिसे एक निश्चित दूरी से आसानी से देखा जा सकता है और सबसे अधिक संभावना एक दोषपूर्ण परिधान का कारण होगा।

क्रिटिकल डिफेक्ट (Critical Defect) : यह ऐसी गंभीरता के दोषों के लिए उपयोग किया जाने वाला एक वर्गीकरण है जिसके कारण एक कपड़ा सेकंड के रूप में भी बिक्री योग्य नहीं होता है।

वेफ्ट स्लब और वार्प स्लब शायद सभी दोषों में सबसे आम हैं, विशेष रूप से हल्के वजन वाले परिधान कपड़ों में, और कुछ मामलों में एक टुकड़े में पचास प्रतिशत दोष होते हैं। घटना की आवृत्ति और महत्व में स्लब्स के पीछे बारीकी से होल, टूटी हुई पिक्स, जर्कट-इन फिलिंग, मोटे पिक्स, मोटे और पतले स्थान और टूटे हुए किनारे हैं। फिनिशिंग दोष जो उच्चतम आवृत्ति के साथ दिखाई देते हैं वे हैं ओवर ब्लीचिंग, दाग, धारियाँ, डाई स्पेक, ओवर डाइंग, ओवर या अंडर सिकुड़न, क्रीज़, सेल्वेज टू सेल्वेज शेडिंग और एंड टू एंड शेडिंग। फिलामेंट यार्न से बुने हुए कपड़ों के लिए सामान्य दोषों में मिश्रित यार्न, शिनर्स, ट्रिस्ट वेरिफेशन, टूटे हुए फिलामेंट, बार और रीड के

दोष	विवरण
खराब किनारा	सेल्वेज में गलत ड्रा; टेम्पलेट द्वारा क्षतिग्रस्त सेल्वेज
टूटी हुई पिक्स	कपड़े की पिक्स का पृथक्करण
टूटा वार्प सिरा	(या) ढीले सिरे वाले कपड़े के फेस पर लंबे सिरे ढीले होते हैं
डबल सिरे	दो छोर एक के रूप में बुनाई
ड्रा बैक्स	टाइट वार्प सिरे
फिलिंग हैंगिंग	ढीले सिरे कपड़े के बायें हाथ की ओर लटकते हैं।
फ्लोट्स	वार्प या फिलिंग या दोनों की गलत बुनाई, सिरों के साथ आम तौर पर ½" से 2" वर्ग तक फ्लोटिंग।
होल्स	कपड़े के द्वारा कटता या फटता है
मिस्पीक्स	फैब्रिक की पूरी चौड़ाई के लिए एक ही शेड में दो पिक्स

मिक्सड फिलिंग	कपड़े में वेफ्ट की गलत गिनती
ऑयली फिलिंग	तेल के धब्बे के साथ कपड़ा
स्टैक थ्रेड	वार्प सिरा शिथिल रूप से चल रहा है
थिक पिक	निश्चित क्षेत्र में वांछित से अधिक घनत्व वेफ्ट
वार्प एंड कट	3" या अधिक के लिए कपड़े में धागा नहीं बुनना
गलत पैटर्न	बुनाई के डिजाइन एकरूप और सही नहीं हैं
असमान दोहराव	चेक में दोहराए गए आकार का संकेत असमान है
क्लिप मार्क/पिन मार्क	कपड़ा थोड़ा विकृत या किनारों के पास प्रमुख होल
डाई के दाग	रंगे हुए कपड़े में मोटे रंग के धब्बे
डाई स्ट्रीक	रंग एक बार के रूप में केंद्रित है
सेल्वेज मार्क	फोल्ड या डबल सेल्वेज के कारण फैब्रिक सेल्वेज के साथ अलग शेड
असमान रंगाई	छाया में लंबाई या चौड़ाई में भिन्नता
असमान ब्रशिंग	कपड़े में ब्रश करने की तीव्रता में अंतर
बिना ब्रश किया हुआ स्थान	फैब्रिक को फोल्ड करने के कारण बिना ब्रश किए हुए धब्बे
शेड बार (or Barr'e)	कपड़े के पार चलने वाली एक अलग छाया की क्षैतिज पट्टी
कलर पैच	छपाई में कपड़े पर रंग का अनियंत्रित प्रवाह
गलत पैटर्न	मल्टीकलर प्रिंटिंग में प्रिंटिंग बिल्कुल दूसरे के ऊपर नहीं होती है।

निशान जैसे दोष शामिल होंगे।

कपड़ा दोष विवरण

गलत पैटर्न वाली छपाई बहुरंगी छपाई में एक दूसरे के ठीक ऊपर नहीं होती।

कटिंग दोष हैं (Cutting defects are)

तैयार उत्पाद में गुणवत्ता के लिए कटिंग गुणवत्ता एक पूर्वापेक्षा है। इसके अलावा, काम की गुणवत्ता में कटौती उस आसानी और लागत को प्रभावित

करती है जिसके साथ निर्माण पूरा किया जाता है। कटिंग रूम छोड़ने के काम की गुणवत्ता इस बात से निर्धारित होती है कि कटे हुए कपड़े के हिस्से पैटर्न के कितने सही हैं; कटी हुई सतह कितनी चिकनी या खुरदरी है; कटे हुए कपड़े के हिस्सों में मैटेरियल या कपड़े के दोष; बंडल के भीतर कटे हुए कपड़े के टुकड़ों के बीच छाया अंतर।

इसके अलावा, काटने में विभिन्न कारक जो बाद की गुणवत्ता को प्रभावित कर सकते हैं, जैसे अंडर- या ओवरकट, आकार, प्लेसमेंट और नाच और ड्रिल होल के अनुक्रम संरेखण, रिप्ट या खींचे गए यार्न आदि की जांच की जानी चाहिए। उनलप निम्नलिखित दोषों को सूचीबद्ध करता है जो कटिंग में उत्पन्न हो सकते हैं।

फ्रायड किनारे (Frayed edges) : चाकू की क्रिया को रोककर काटने के समय को बाधित कर सकते हैं और/या कपड़े को चीर या खींचे गए धागे से खराब कर सकते हैं। घिसने की मात्रा कपड़े के निर्माण और फिनिश पर निर्भर करती है। अनुचित काटने के उपकरण या सुस्त चाकू एक पैटर्न में अत्यधिक घिसाव का कारण बनते हैं क्योंकि अनुभाग कट जाता है।

फजी, रैगड, या दाँतेदार किनारे (Fuzzy, ragged, or serrated edges) : खराब कटिंग इम्प्लीमेंट्स का परिणाम। ऐसे किनारे सिलाई में बाधा डालेंगे और/या सिलाई की गुणवत्ता को कम कर देंगे। ऐसी स्थिति चाकू के दोषपूर्ण किनारों जैसे गड़गड़ाहट, चिप्स या नीरसता के कारण होती है।

प्लाई-टू-प्लाई फ्यूजन (Ply-to-ply fusion) : अधिक सामान्य और परेशानी भरा। एक ब्लॉक में आसन्न प्लाई एक साथ जुड़े हुए हैं, जिससे सिलाई मशीन ऑपरेटर के लिए एक प्लाई को जल्दी से उठाना मुश्किल हो जाता है। काटने की अत्यधिक उच्च गति या सुस्त चाकू के घर्षण से उत्पन्न गर्मी के कारण संलयन होता है। संलयन को रोकने के लिए, चाकू की गति की जांच करें, चाकू को तेज रखें, कपड़े की पट्टियों के बीच वैक्स पेपर रखें और कटिंग ब्लेड को लुब्रिकेट करें।

सिंगल-एज फ्यूजन (Single-edge fusion) : इसमें सिंगल प्लाई होता है जिसके कटे हुए सूत के सिरे कटे हुए किनारे पर एक सख्त भंगुर रिम बनाने के लिए जुड़े होते हैं। कभी-कभी, उधेड़ने से रोकने के लिए यह वांछनीय है; हालाँकि, कठोरता और भंगुरता अवांछनीय है यदि वे सिलाई में हेरफेर को बाधित करते हैं या इसके परिणामस्वरूप उपभोक्ता को असुविधा हो सकती है।

पैटर्न प्रिसिशन (Pattern precision) : कट के रूप में पैटर्न परिधि का गलत आकार या विरूपण। चाहे यह अंडर- या ओवरकट है, काटने की मशीन के खराब मैनुअल नियंत्रण और मार्कर पर खराब लाइनों के कारण है। एक पैटर्न में सटीकता सुनिश्चित करने के लिए, काटने से पहले मार्करों की जांच करें, तनाव रहित फैलाव का उपयोग करें, या कपड़े को आराम करने के लिए समय दें। एक कट के बाद, पैटर्न के खिलाफ ऊपर, नीचे और बीच की पट्टियों की जांच करें।

नाच (Notches) : नाच आकार एक नाच की गहराई को संदर्भित करता है। यदि गहराई बहुत अधिक है, तो परिधान सिलने के बाद निशान दिखाई दे सकता है। यदि खांचे बहुत छोटे हैं, तो सिलाई ऑपरेटरों को उन्हें जल्दी से खोजने में कठिनाई हो सकती है, जिसके परिणामस्वरूप दक्षता कम

हो जाती है। नाच का गलत स्थान एक अनुचित स्प्रेड मार्कर के कारण हो सकता है, काटने की मशीन के खराब नियंत्रण के साथ कटर के नोचिंग टूल को लंबवत के बजाय तिरछे तरीके से स्ट्रोक करना, गलत मार्कर जिसमें मेटिंग पीस के लिए खांचे मेल नहीं खाते हैं। मेटिंग पीस के खिलाफ नॉच प्लेसमेंट की जांच करें। सिलाई में गुणवत्ता नियंत्रण एक समस्या हो सकती है अगर खांचे संरेखित नहीं हैं।

ड्रिलिंग (Drilling) : ड्रिल होल व्यास में बहुत बड़ा या बहुत छोटा हो सकता है। इसके अलावा, उच्च गति या गलत आकार के कारण एक ड्रिल बहुत गर्म हो सकती है, जिससे ड्रिल होल में एक साथ फ्यूज हो सकता है। पूरे बंडल में समान प्लेसमेंट के लिए ड्रिल को लंबवत रूप से टेबल पर स्ट्रोक करना चाहिए। कभी-कभी कपड़े के गुण ऐसे होते हैं कि कपड़े में धागे की थोड़ी सी हलचल एक ड्रिल होल को बंद कर देती है। ऐसे मामलों में, मार्किंग द्रव के साथ होल ड्रिल करना आवश्यक है। इस तरह के उद्देश्य के लिए उपयोग की जाने वाली ड्रिल खोखली होती है और उसमें मार्किंग फ्लुड (स्याही) होता है जो कपड़े पर ड्रिल पॉइंट पर जमा हो जाता है क्योंकि सुई वापस ले ली जाती है। इस तरह के निशान काफी लंबे समय तक चलने चाहिए ताकि आगे की प्रक्रिया बिना किसी कठिनाई के समाप्त हो सके, लेकिन प्रसंस्करण के बाद या त्रुटि के मामले में आसानी से हटाने योग्य होना चाहिए।

फैब्रिक केयर (Fabric care)

कपड़े के जीवन और सेवा को बेहतर बनाने के लिए कपड़े की देखभाल बहुत जरूरी है। फैब्रिक केयर का मतलब है कि कपड़ों की जरूरत के हिसाब से फैब्रिक्स को सही तरीके से बनाए रखना।

- 1 गंदगी, सीढ़ियों आदि को हटाने के लिए बार-बार धुलाई और सफाई के लिए हल्के डिटरजेंट के साथ गुनगुने पानी में धोना बेहतर होता है।
- 2 धोने के बाद इसे अच्छे से सुखा लेना चाहिए। सुखाने को सीधे नहीं करना चाहिए क्योंकि यह रंग को फीका कर सकता है और फाइबर को भी प्रभावित कर सकता है।
- 3 कपड़े को बनाए रखने के साथ-साथ एक नया रूप पाने के लिए नियमित रूप से इस्त्री की जानी चाहिए।
- 4 मरम्मत उचित समय पर करनी चाहिए क्योंकि फटे कपड़े कपड़े के स्थायित्व को कम कर देंगे। जैसा कि कहा जाता है "ए स्टिच इन टाइम सेव नाइन", का सही ढंग से पालन किया जाना चाहिए।
- 5 यदि कोई दाग हो तो उसे उचित तरीके से या ड्राई क्लीनिंग द्वारा हटाया जाना चाहिए।
- 6 इन कपड़ों के भंडारण के उचित तरीके होने चाहिए जिनका हम नियमित रूप से उपयोग नहीं करते हैं।
- 7 धुलाई, इस्त्री करना, सुखाना, भंडारण आदि परिधान से जुड़े देखभाल लेबल निर्देशों के अनुसार होना चाहिए। अगर हम उपरोक्त चीजों को ठीक से करते हैं तो कपड़े की दिखावट, अनुभव ताजा होगा और कपड़ों का स्थायित्व अधिक होगा।

कपड़ों का भंडारण (Storage of fabrics)

- 1 धोते समय इस बात का ध्यान रखें कि गंदगी, दाग-धब्बे आदि से बचने के लिए उसे अच्छी तरह से साफ किया जाए और अच्छी तरह से सुखाया जाए, अगर सुखाना उचित नहीं है तो यह आंकड़े के कीड़ों की वृद्धि को आकर्षित करता है जो कपड़ों पर हमला करके उसे नष्ट कर देते हैं।
- 2 प्लास्टिक की थैलियों या एयर टाइट कंटेनरों में स्टोर न करें, उचित हवा का संचार होना चाहिए।
- 3 भंडारण स्थान में नमी को अवशोषित करने के लिए एक जलशुष्कक का उपयोग करें क्योंकि नम वातावरण कवक फफूंदी को आकर्षित करता है।
- 4 एक अंधेरे अच्छी तरह हवादार जगह में स्टोर करने के लिए सुखाएं क्योंकि प्रकाश के लगातार संपर्क में आने से रंग फीका पड़ सकता है।

ड्राई क्लीनिंग (Dry cleaning) : यह मुख्य रूप से गंदगी, सीढ़ियों आदि को हटाने के लिए रसायनों का उपयोग करके कपड़ा मैटेरियल को साफ करने की एक विधि है। आमतौर पर इस्तेमाल किया जाने वाला रसायन प्रति क्लोरोइथाइलीन (PERC) है। ड्राई क्लीनिंग केमिकल कोमल होना चाहिए और कपड़ों को नुकसान नहीं पहुंचाना चाहिए, अच्छी सफाई क्रिया और स्थिर देना चाहिए। इसके लिए ज्यादातर पेट्रोलियम आधारित

सॉल्वेंट्स का इस्तेमाल किया जाता है। इस उपचार के दौरान सावधानी बरतनी चाहिए क्योंकि इससे कपड़ा खुद ही नष्ट हो सकता है।

स्टार्च और व्हाइटनिंग एजेंटों का उपयोग (Uses of starch and whitening agents)

स्टार्चिंग एक अस्थायी परिसज्जा है जो कपड़े को दी जाती है ताकि उसका स्वरूप दृढ़ और मटमैला महसूस हो | आमतौर पर यह कपास और कपास के मिश्रण के लिए किया जाता है। यह कपड़े को बेहतर मिट्टी (गंदगी) प्रतिरोध करने में मदद करता है और इस्ती करना भी आसान बनाता है।

व्हाइटनिंग एजेंट वे होते हैं जो ब्लूचिंग एजेंटों का उपयोग किए बिना सफेद/क्रीम कपड़ों में कपड़े के रंग को बढ़ा सकते हैं। उन्हें ऑप्टिकल चमक के रूप में जाना जाता है। इन्हें आमतौर पर डिटर्जेंट में एक निश्चित स्तर तक मिलाया जाता है क्योंकि यह अधिक साफ दिखने में मदद करता है।

गंदगी को हटाने के लिए मैटेरियल को अच्छी तरह से धोने के बाद इन व्हाइटनिंग एजेंटों का उपयोग किया जा सकता है और मिट्टी का नींबू एक अच्छा व्हाइटनिंग एजेंट है।

स्टार्चिंग और व्हाइटनिंग आमतौर पर घर पर प्रत्येक के बाद की जाती है ताकि कपड़े की बनावट और दिखावट को बढ़ाया जा सके और यह मैटेरियल की सेवाक्षमता को भी बढ़ाता है।

प्रबंध गुणवत्ता (Managing quality)

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

- निरीक्षण के माध्यम से गुणवत्ता का प्रबंधन करना
- हिस्टोग्राम की व्याख्या करना और चार्ट को छांटना
- दोषों और उनके कारणों की व्याख्या करना।

शुरुआत में, गुणवत्ता के मामले में आप कहां खड़े हैं, इसकी एक समग्र तस्वीर प्राप्त करने के लिए, कम से कम दो से तीन सप्ताह के लिए सभी शैलियों का 100% अंतिम निरीक्षण करें और जानकारी एकत्र करें। देखने के लिए निम्नलिखित विभिन्न दोष हैं:

- 1 टूटा हुआ बटन
- 2 टूटे हुए स्लैप
- 3 टूटी हुई सिलाई
- 4 दोषपूर्ण स्लैप
5. एक ही परिधान में अलग-अलग रंग
- 6 छूटी हुई सिलाई
- 7 उजागर खांचे
- 8 उजागर कच्चे किनारे
- 9 कपड़ा दोष
- 10 ज़िप के पास होल
- 11 ढीले/लटकते सिलाई धागे
- 12 गलत सरेखित बटन और बटन होल।
- 13 मिसिंग बटन
- 14 वस्त्र में टूटी हुई सूई मिलना

क्नॉट (Knots)

टूटे हुए धागों को टेल एंड या अनुचित क्नॉट के साथ जोड़ना।

कारण (Causes)

जब क्नॉट लगाने की मशीन का उपयोग नहीं किया जाता है, तो घुमावदार, वारपिंग, आकार देने और बुनाई की प्रक्रिया के दौरान धागा टूट जाता है, जिसके परिणामस्वरूप लंबी पूंछ या मोटी क्नॉट होती है।

बुनाई दोष (Weaving defects)**मिसिंग सिरे (Missing ends)**

कपड़े की विशेषता वार्प के समानांतर एक अंतराल है। मिसिंग सिरे की संख्या एक या अधिक हो सकती है।

कारण (Causes)

- 1 लूम वार्प स्टॉप मोशन से लैस नहीं है।
- 2 ड्रॉप वायर्ड गंदा लिंट का संचय उनके गिरने को रोक सकता है।
- 3 इलेक्ट्रिक वार्प स्टॉप मोशन में, इलेक्ट्रो बार गंदे या जंग लगे होते हैं।
- 4 मुड़े हुए या टूटे ड्रॉप तार।
- 5 यहां तक कि जब लूम वार्प स्टॉप मोशन से सुसज्जित होता है, तब भी बीम का आकार ऐसा होता है कि इसे वार्प स्टॉप मोशन के साथ बुना नहीं जा सकता है। यह *सॉफ्ट बीम*एच और *डैम्प बीम*एच या वेट बीम के मामले में है।
- 6 अत्यधिक वार्प टूट जाता है।
- 7 यदि कपड़ा बुननेवाला असावधानी करें और समय पर न बांधें।
- 8 बुने हुए कपड़े की गुणवत्ता के लिए मूल धागा कम मजबूती का है।

तैलीय या गंदे सिरे (Oily or soiled ends)

ये लंबे समय तक तैलीय या गंदे वार्प-वेफ्ट के धागे होते हैं जो अक्सर थोड़े-थोड़े अंतराल पर देखे जाते हैं।

सजावटी धागे की प्रभावशाली उपस्थिति पर सिलाई या स्पष्ट स्किप को सुरक्षित करने पर एक छोड़ दें।

तत्काल मरम्मत और इनलाइन चेकिंग (Immediate repairing & Inline checking)

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

- इनलाइन चेकिंग की व्याख्या करना
- कारखाने के दौरे के विभिन्न पहलुओं की व्याख्या करना
- पैकिंग के प्रकारों की व्याख्या करना
- पैकिंग मैटेरियल और उसके उपयोग की व्याख्या करना ।

इनलाइन जाँच (Inline checking)

सिलाई ऑपरेशन के दौरान प्रत्येक घटक सिलाई भागों को अच्छी तरह से जांचा जाना चाहिए। प्रत्येक चेंकर नियुक्त किया जाएगा और यह जाँच प्रक्रिया की जा सकती है। सेवारत संचालक द्वारा छोटी-मोटी त्रुटियों को सुधारा जा सकता है और गुणवत्ता का अपेक्षित परिणाम प्राप्त किया जा सकता है।

अंतिम पंक्ति/अंतिम जाँच (End line/Final checking)

अंतिम पंक्ति के चेकर्स यह तय करने में सबसे महत्वपूर्ण लोगों में से एक हैं कि परिधान को बाद के चरण में अस्वीकार कर दिया जाएगा या नहीं। अंतिम पंक्ति के चेकर्स परिधान की अच्छी तरह से जांच करते हैं और केवल पास किए गए टुकड़े ही उत्पादन के अगले चरण में जाते हैं। गारमेंट चेकर्स गारमेंट्स की कमियों के आधार पर गारमेंट्स को निम्नलिखित तरीके से अलग करते हैं।

- 1 पहले पास के टुकड़े
- 2 कपड़े दोष
- 3 दाग
- 4 तत्काल परिवर्तन
- 5 लाइन बदल जाती है
- 6 अस्वीकरण

दोषों को तदनुसार ठीक किया जाता है और फिर से निरीक्षण के लिए चेकर्स को वापस भेज दिया जाता है और यह प्रक्रिया तब तक जारी रहती है जब तक कि सभी दोषों को फिर से हटा नहीं दिया जाता है और फिर से ठीक नहीं किया जाता है। फिर उनका फिर से ऑडिट किया जाता है और यह प्रक्रिया टुकड़ों के पारित होने तक जारी रहती है।

जाँच क्षेत्र के लेआउट के लिए संकेतिका

B = बिन

FF = फॉर्म फिनिशर

BU = बटन लगाना, बदलना, सुरक्षा लेबल अटैचमेंट

R = टुकड़ों के भंडारण को अस्वीकार करें

SR = दाग हटानेवाला

फिर चेकर्स द्वारा एक विशेष लॉट की जाँच के बाद, यह एक ऑडिट के लिए जाता है, यह ऑडिट ऑडिटर्स द्वारा किया जाता है, जो यादृच्छिक रूप से कुछ पीस चुनते हैं (10 पीस यदि लॉट 100 से कम है और 20 पीस यदि लॉट 100 से अधिक है) और इसका अच्छी तरह से निरीक्षण करें।

इसका 2.5 A.Q.L के साथ निरीक्षण किया जाता है और यदि कोई दोष स्वीकार्य सीमा से अधिक पाया जाता है, तो पूरे लॉट को अस्वीकार कर दिया जाता है, और कपड़ों की 100% जाँच की जाती है।

इन-लाइन चेकिंग कैसे करें (How to take the in-line checking?)

इन-लाइन निरीक्षण जल्द से जल्द होना चाहिए।

इन-लाइन का विचार समस्याओं की पहचान करना है ताकि बड़ी समस्या बनने से पहले उन्हें ठीक किया जा सके। यह यह निर्धारित करने में भी सहायता करेगा कि निर्माण प्रक्रिया उत्पाद की गुणवत्ता के वांछित स्तर को प्राप्त कर रही है या नहीं। तैयार QC के पास डिलीवरी की तारीख से कम से कम एक महीने पहले कारखाने में समीक्षा और अनुवर्ती कार्रवाई के लिए प्रत्येक आदेश के लिए केस फाइलें होनी चाहिए।

केस फाइल में निम्नलिखित जानकारी होनी चाहिए।

- 1 परिधान खरीद आर्डर
- 2 डिजाइन वर्कशीट
- 3 हर तरह की चीज़ें वर्कशीट
- 4 ट्रिम कार्ड
- 5 PAF और PP टिप्पणियां
- 6 कपड़े/रंग नमूने
- 7 वॉश स्टैंडर्ड-हैंड फील स्टैंडर्ड
- 8 अप्रूवल शेड बैड
- 9 कोई कपड़ा/प्रयोगशाला परीक्षण रिपोर्ट
- 10 अप्रूवल पूर्व उत्पादन नमूना

प्री-प्रोडक्शन सैंपल, प्री-प्रोडक्शन सैंपल इवैल्यूएशन डॉक्यूमेंट और "केस फाइल" में सभी मानकों की समीक्षा करें। जितना अधिक आप इन-लाइन के लिए तैयारी करेंगे, परिणाम उतना ही प्रभावी होगा। यदि मानक उपलब्ध हैं, तो उत्तर के लिए तुरंत खरीद कार्यालय से संपर्क करें।

परिधान के महत्वपूर्ण संचालन और मुख्य केंद्र बिंदु स्थापित करें। अपने मैनेजर/सुपरवाइजर और व्यापारी के साथ समीक्षा करें।

कारखाने को लंबित इन-लाइन निरीक्षण के बारे में अधिक से अधिक नोटिस दें, ताकि वे सही तकनीकी लोगों की उपस्थिति की व्यवस्था कर सकें।

कारखाने के दौर के दौरान (During factory visit)

1 इन-लाइन निरीक्षण रिपोर्ट को पूरा करना प्रारंभ करें ;

फॉर्म के शीर्ष को पूरा करें (निर्माता, PO, ऑर्डर की मात्रा, स्टाइल नंबर, तारीख, आदि)

प्रत्येक उत्पादन चरण में इकाइयों और/अनुमानित प्रतिशत का संकेत देकर उत्पादन की स्थिति रिकॉर्ड करें।

रिकॉर्ड नं. निरीक्षण रिपोर्ट के लिए सिलाई/लिकिंग लाइन की संख्या सिलाई/लिकिंग ऑपरेटरों की संख्या और समय पर दैनिक उत्पादन। यदि आप शिपमेंट की किसी भी डिलीवरी स्लाइड को देखते हैं तो अपनी टिप्पणी जोड़ें।

हैंड फील सैंपल की समीक्षा करें और प्रोडक्शन फैब्रिक के स्टैंडर्ड रिव्यू कलर से तुलना करें और कलर स्टैंडर्ड और शेड बैंड से तुलना करें।

उत्पादन क्षेत्र के लिए आगे बढ़ें उत्पादन लाइन (लाइनों) को "चलें" और प्रत्येक ऑपरेशन को सही क्रम में जांचें। स्टाइल और वॉश ट्रीटमेंट आदि के आधार पर निम्नलिखित सभी या कुछ हिस्सों की समीक्षा करें।

फैब्रिक की समस्या के कारण फैक्टरी में बल्क फैब्रिक का निरीक्षण करें।

सिलाई रूम, ऑपरेटर हैंडलिंग, मशीन सेटिंग आदि में विभिन्न चरणों में आंशिक रूप से तैयार माल पर कारीगरी के लिए इन-लाइन निरीक्षण करें।

लोगो विशेष रूप से हमारे ट्रेडमार्क वाले लायन लोगो क्रेस्ट और फ्लैग-रंग, लेआउट और कढ़ाई सिलाई की गुणवत्ता की जाँच करें।

हमारे व्यापार चिह्नित रंग, सिलाई घनत्व, काटने की गहराई, धागे की मोटाई और बार कील की समतलता पर केली ग्रीन बटन-होल की जाँच करें।

पॉकेट फ्लैप जैसे छोटे विवरणों को मापें। जेब/कॉलर/कफ, आदि सुनिश्चित करने के लिए चश्मा सही हैं।

कलर मैच निर्धारित करने के लिए कलर/कफ/बॉटम पर रगड़ के रंग की तुलना करें और सुनिश्चित करें कि कोई शेडिंग समस्या नहीं है।

जांच लें कि सभी ट्रिम्स की गुणवत्ता, मानक और प्लेसमेंट हमारे विनिर्देशों के अनुसार सही हैं।

इन-लाइन ऑडिट के दौरान कम से कम प्रत्येक आकार और रंग के हमारे परिधान के अनुसार माप लें।

तैयारी चरण के दौरान पहचाने गए महत्वपूर्ण संचालन और फोकल बिंदुओं पर विशेष ध्यान दिया जाना चाहिए।

यदि परिधान धोया जाता है, तो एक पूर्ण ड्रम लोड की समीक्षा की जानी चाहिए और बाद में धोने के मानक (रंग, विशिष्टता, हाथ महसूस, उपस्थिति, आदि) की तुलना की जानी चाहिए।

यदि विनिर्देश, कपड़े के मानक, रंग, हाथ पैर आदि के प्रश्न आते हैं, तो उत्तर के लिए व्यापारी/उत्पादन कार्यालय से संपर्क किया जाना चाहिए।

2 इन-लाइन निरीक्षण रिपोर्ट को पूरा करें। फैक्टरी प्रबंधन के साथ निम्नलिखित की समीक्षा करें।

समस्या मिलना।

वह संख्या जिसे अस्वीकार कर दिया गया था।

वह संख्या जिसे स्वीकार किया गया था।

समस्याओं को दूर करने के लिए जो कार्रवाई और समाधान किया जाएगा।

अंतिम निरीक्षण पर ध्यान देने की आवश्यकता वाले क्षेत्र को "विशेष क्षेत्र को ध्यान देने की आवश्यकता" के तहत फॉर्म पर नोट किया जाना चाहिए।

फॉर्म को QC और फैक्ट्री प्रबंधन और दिनांकित द्वारा हस्ताक्षरित किया जाना चाहिए। यदि कोई दोषपूर्ण परिधान पाया जाता है और उसे ठीक नहीं किया जा सकता है, तो निर्णय के लिए एक संदर्भ नमूना क्षेत्रीय कार्यालय को प्रस्तुत किया जाना चाहिए।

3 परिधान के विवरण को इंगित करें, जिस पर अंतिम निरीक्षण ऑपरेशन पर विशेष ध्यान देना चाहिए। इन बिंदुओं को इन-लाइन निरीक्षण रिपोर्ट पर "विशेष क्षेत्र पर ध्यान देने की आवश्यकता" अनुभाग के तहत स्पष्ट रूप से लिखा जाना चाहिए। फैक्टरी प्रबंधन को स्पष्ट करें कि आप अंतिम निरीक्षक को जिन समस्याओं को उजागर कर रहे हैं।

4 समय के आधार पर कार्यालय खरीदने के लिए सभी समाप्त इन-लाइन निरीक्षण रिपोर्ट फेक्स करें।

परिचय (Introduction)

यह निर्माता की जिम्मेदारी है कि किसी भी पहली गुणवत्ता वाले शिपमेंट में केवल पहली गुणवत्ता वाले कपड़ों को ही अंतिम निरीक्षण के लिए भेजा जाए। निर्माण और वितरण केंद्र पर कपड़ों की निगरानी और जांच करने के लिए उपयोग की जाने वाली ऑडिटिंग प्रक्रियाओं को नोट करना और समझना महत्वपूर्ण है। निरंतरता उच्च परिधान गुणवत्ता बनाए रखने के लिए, यह आवश्यक है कि आपूर्तिकर्ता पर प्रत्येक ऑडिटर, ऑडिटर्स के समान प्रक्रियाओं, रिपोर्टिंग और मानकों का उपयोग करें। अंतिम निरीक्षण करने के लिए निम्नलिखित प्रक्रिया का पालन किया जाना चाहिए।

तैयारी (Preparation)

एक अंतिम निरीक्षण तब किया जाता है जब खरीद आदेश कम से कम 80% पूरा हो जाता है और अंतिम पैकिंग में होता है।

अंतिम निरीक्षण शुरू होने से पहले, अंतिम गुणवत्ता ऑडिटर को इन-लाइन निरीक्षण रिपोर्ट पढ़नी चाहिए और सीलिंग टैग के साथ अनुमोदित PP नमूने के खिलाफ माल की जांच करनी चाहिए।

QC के पास प्रत्येक आदेश के लिए केस फाइल होनी चाहिए और सभी मानक केस फाइलों में उपलब्ध होने चाहिए। (PO, डिजाइन वर्कशीट, हर तरह की चीज़ें शीट, PAF *FS और PP टिप्पणियां, कपड़े/रंग के नमूने) सभी मानक (रंग, हैंड फील, शेड बैंड, वॉश स्टैंडर्ड, ट्रिम आदि) की भी समीक्षा की जानी चाहिए।

यदि QC के पास सूचना पर कोई प्रश्न है, तो स्पष्टीकरण के लिए तुरंत BO से संपर्क करें।

कपड़े के रोल को शेड के अनुसार अलग करना।

प्रलेखन (Documentation)

गारमेंट/फैब्रिक टेस्ट रिपोर्ट की जांच करें यदि वे उत्तीर्ण परिणामों के साथ थे।

चेक लिस्ट में हमारी हर तरह की शीट (लेबल, टिकट, हैंग टैग, आदि) के खिलाफ सभी एक्सेसरीज को पूरा करें और चेक करें।

हमारे मानक के अनुसार सभी कार्टन लेबलिंग (UCC-128, समायोजित लेबल, नया जारी किया गया लेबल, आदि) को पूरा करें और जांचें।

अंतिम निरीक्षण रिपोर्ट पर बताए गए और समाप्त किए गए निरीक्षण का दिन और समय इंगित करें।

नमूने के आकार, स्वीकार और अस्वीकार स्तर के लिए टुकड़ों की कुल संख्या का संकेत दें।

अंतिम निरीक्षण के बाद फिर से AQL 4.0 मानक के अंतिम अस्वीकार किए गए टुकड़ों को इंगित करें।

प्रक्रिया (Procedure)

सुनिश्चित करें कि डिब्बों को सभी आकारों और रंगों में बेतरतीब ढंग से चुना गया है। खोले जाने की न्यूनतम संख्या शिपमेंट में डिब्बों की कुल संख्या पर निर्भर करती है:

शिपमेंट में डिब्बों की संख्या	चयन करने के लिए कार्टन की संख्या
2 - 15	2
15 - 25	3
26 - 90	5
91 - 150	8
151 - 280	13
281 - 500	20
Over 500	32

माप ऑडिट (Measurement audit)

अंतिम निरीक्षण के दौरान, सभी रंगों में प्रत्येक आकार के तीन तैयार वस्त्रों को मापें। यदि कोई माप बर्दाश्त से बाहर है, तो प्रति आकार कुल छह परिधान मापें।

जाँच के नतीजे (Inspection result)

शिपमेंट स्वीकार करें: यदि माप हमारे उद्योग मानक टॉलरेंस के भीतर हैं, प्रमुख और मामूली दोषों की कुल संख्या स्वीकृति स्तर पर या नीचे है, तो लॉट का ऑडिट पास हो गया है।

शिपमेंट को अस्वीकार करें (Reject shipment)

या तो माप हमारे उद्योग मानक टॉलरेंस से बाहर हैं या बड़े और छोटे दोष

समान हैं या अस्वीकार किए जाने के लिए स्वीकार्य स्तर से अधिक हैं, लॉट गिरता है। इसके बाद निर्माण को पूरे शिपमेंट का 100% पुनः निरीक्षण करने की आवश्यकता होती है और सभी दोषपूर्ण कपड़ों को अवश्य या छांटना चाहिए। शिपिंग से पहले लॉट का फिर से निरीक्षण किया जाना चाहिए। यदि प्रमुख/मामूली बिंदु लगातार पाए जाते हैं, तो शिपमेंट को अभी भी अस्वीकार कर दिया जाएगा, भले ही दोषों की कुल संख्या सीमा के भीतर हो। एक गंभीर स्थिति में, यदि WC विशिष्ट मामले पर निर्णय लेने में सहज महसूस नहीं करता है, तो QC फाइनल के लिए 100% पैक का अनुरोध करने के लिए कारखाने को अग्रिम रूप से सूचित करेगा।

निरीक्षण (Inspection)

यदि QC कारखाने में पाई गई किसी समस्या को हल करने में असमर्थ है, तो उन्हें अपने सुपरवाइजर या BO से संपर्क करना चाहिए ताकि वह समस्या को हल करने में मदद कर सके।

अलग पैक-अलग रंग की छाया: यह सुनिश्चित करने के लिए कि कार्टन को ठीक से लेबल किया गया है और विभिन्न दुकानों में वितरण के लिए पैकिंग सूची पर निशान लगाया गया है।

कारखाने में रखे गए अंतिम शिपमेंट अनुमोदित प्री-प्रोडक्शन सैंपल के बिना उन शिपमेंट के लिए कोई अंतिम निरीक्षण नहीं लिया जाएगा।

QC को यह सुनिश्चित करने के लिए सेकंड और डैमेज का ऑडिट करना चाहिए कि वे पहले नहीं हैं और कपड़े सेकंड और डैमेज के मानकों को पूरा करते हैं। पहली गुणवत्ता चमकने के बाद सेकंड को अगले पोत द्वारा भेज दिया जाना चाहिए।

दूसरी निरीक्षण रिपोर्ट को पहली गुणवत्ता के सामान से अलग किया जाना चाहिए और "सेकंड" के साथ चिह्नित किया जाना चाहिए।

निरीक्षण रिपोर्ट (Inspection report)

स्पष्ट रूप से लिखें ताकि रिपोर्ट सुपाठ्य हो। रिपोर्ट पर गुणवत्ता ऑडिटर और कारखाना प्रबंधन दोनों के हस्ताक्षर होने चाहिए।

सभी अंतिम निरीक्षण रिपोर्ट समय पर कार्यालय को खरीदने के लिए फ़ैक्स करें। अगर कोई अस्वीकृति है। गुणवत्ता ऑडिटर को खरीद कार्यालय को समय पर सूचित करना चाहिए।

शिपमेंट के बाद, पैकिंग सूची की जानकारी BO को 72 घंटों के भीतर फ़ैक्स की जानी चाहिए, जब अंतिम निरीक्षण रिपोर्ट में कुछ दोष दिखाए गए हैं।

साइज रिंग (Size rings)

साइज रिंग विभिन्न रंगों के प्लास्टिक से बने होते हैं और रिंग पर आकार की पहचान की जाती है।

साइज रिंग की कीमत 80 पैसे से लेकर 2 रुपये तक है।

पैकिंग का तरीका (Method of packing)

पैकिंग के अलग-अलग तरीके हैं। वो हैं

- स्टैंड अप पैक
- फ्लैट पैक
- हैंगर पैक
- डेड मैन पैक

दाग सुधार (Stains rectification)

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

- अलग-अलग दाग बताना
- विभिन्न दाग हटाने की प्रक्रिया की व्याख्या करना।

दाग हटाना (Stain removal)

पेय पदार्थ (Beverages) : (शराब, शराब और शीतल पेय)

ठंडे पानी से स्पंज करें। 15 मिनट के लिए 1 qt. में भिगोएँ। गुनगुने पानी में ½ छोटा चम्मच, तरल डिश डिटर्जेंट और 1 बड़ा चम्मच सफेद सिरका दाल कर धोएं। यदि दाग रह जाता है, तो 30 मिनट के लिए एक एंजाइम प्रीसोक में भिगोएँ।

खून (Blood) : 30 मिनट के लिए ठंडे पानी में भिगो दें। गर्म पानी और डिटर्जेंट से धो लें। यदि दाग रह जाता है, तो 15 से 30 मिनट के लिए एक एंजाइम

प्रीसोक (presoak) : करें और गुनगुने पानी में भिगोएँ या हाइड्रोजन पेरोक्साइड की कुछ बूंदें लगाएँ। पुराने दागों के लिए अमोनिया की कुछ बूंदें लगाएं और डिटर्जेंट से धो लें।

कैंडल वैक्स (Candle wax) : एक सुस्त चाकू से कपड़े से अतिरिक्त खुरचें। ड्राई-क्लीनिंग विलायक के साथ स्प्रे या स्पंज करें, फिर धोने से पहले हेवी-ड्यूटी लिक्विड डिटर्जेंट से रगड़ें। कागज के बीच मोम को दवेप्ट से मोमबत्ती की डार्ड अधिक स्थायी रूप से सेट हो सकती है

विलायक के लिए मोम में प्रवेश करना कठिन बना देता है। कपड़े के लिए सुरक्षित होने पर गर्म पानी और क्लोरीन ब्लीच का उपयोग करें।

च्युइंग गम (Chewing gum) : आइस क्यूब से रगड़ें और एक सुस्त चाकू से अतिरिक्त हटा दें। स्पंज के साथ सूखी - सफाई विलायक या पूर्व - दाग हटानेवाला धो लें और पानी से धो लें। लॉन्डर गारमेंट हमेशा की तरह।

चॉकलेट या कोको (Chocolate or Cocoa) : स्पंज के साथ ड्राई-क्लीनिंग सॉल्वेंट या प्री-वॉश स्टेन रिमूवर से ट्रीट करें दाग पर लिक्विड डिश डिटर्जेंट लगाएं। कपड़े के लिए सुरक्षित होने पर गर्म पानी और क्लोरीन ब्लीच का उपयोग करें। यदि दाग रह जाता है, तो 30 मिनट के लिए एंजाइम प्रीसोक में भिगोएँ। धोकर धो लें।

या हाइड्रोजन पेरोक्साइड के साथ ब्लीच चॉकलेट के दाग। पानी से धो लें और हमेशा की तरह धो लें।

कॉफी, चाय (Coffee, Tea) : 1 qt. के घोल में भिगोएँ। पानी, ½ छोटा चम्मच। तरल डिश डिटर्जेंट और 1 बड़ा चम्मच। 15 मिनट के लिए सिरका। पानी से धोएं। यदि दाग रह जाता है, तो अल्कोहल के साथ स्पंज करें या एंजाइम प्रीसोक और गर्म पानी में 30 मिनट तक भिगोएँ।

सौंदर्य प्रसाधन (पाउडर, आईलाइनर, शैडो, आदि) (Cosmetics (Powder, Eyeliner, Shadow, Etc) : ड्राई-क्लीनिंग सॉल्वेंट के साथ स्पंज या प्री-वॉश स्टेन रिमूवर का उपयोग करें। पानी से धोएं और हवा में सुखाएं। कपड़े के लिए संभव गर्म पानी में दाग और धोने के लिए तरल डिश डिटर्जेंट लागू करें।

क्रेयॉन, वैक्स (Crayons, Wax) : सुस्त चाकू से अतिरिक्त निकालें। दाग वाले क्षेत्र को कागज के तौलिये पर नीचे की ओर रखें और WD - 40 R स्नेहक के साथ स्प्रे करें। कुछ मिनटों के बाद, कपड़े को पलट दें और दूसरी तरफ स्प्रे करें। लिक्विड डिश डिटर्जेंट को दाग पर लगाएं। कपड़े के लिए सुरक्षित होने पर गर्म पानी और क्लोरीन ब्लीच का उपयोग करके धोएं।

क्रेयॉन (कपड़ों के लोड में) (Crayon (in Load of clothes) : एक डल चाकू से अतिरिक्त खुरच कर निकाल दें। 10 मिनट के लिए साबुन (Ivory R और 1/2 c बेकिंग सोडा) के साथ गर्म, नरम पानी में धो लें। यदि दाग रह जाता है, तो साबुन के पेस्ट का उपयोग करें और पांच मिनट के लिए फिर से चलाएं।

दूध और आइसक्रीम (Milk and Ice cream) : स्पंज के साथ ड्राई-क्लीनिंग सॉल्वेंट, प्री-वॉश स्टेन रिमूवर या ड्राई स्पॉटर (रेसिपी देखें)। सूखने दें। पानी से साफ करें। लिक्विड डिश डिटर्जेंट लगाएं और कपड़े के लिए संभव गर्म पानी में धोएं या 15 से 30 मिनट के लिए गर्म पानी और एंजाइम प्रीसोक में भिगोएँ, फिर धोएं।

डिओडोरेंट्स, एंटीपर्सपिरेंट (Deodorants, Antiperspirants) : ठंडे पानी में भिगोएँ। दाग और धुलाई पर डिटर्जेंट लगाएं। यदि कपड़े का रंग उड़ गया है, तो ताजा दागों को अमोनिया से और पुराने दागों को सिरके से उपचारित करें।

अंडा (Egg) : 15 - 30 मिनट के लिए एंजाइम प्रीसोक के साथ ठंडे पानी में भिगोएँ। धोएं और सूखने दें। लॉन्ड्रिंग से पहले डिटर्जेंट में रगड़ें। यदि चिकना दाग बना रहता है, तो प्री-वॉश स्टेन रिमूवर और धोएं।

फल या बेरीज (Fruits or Berries) : 1 qt. गर्म पानी, 1 छोटा चम्मच तरल डिश डिटर्जेंट और 1 बड़ा चम्मच सफेद सिरका में 15 मिनट के लिए भिगो दें और धोएं, यदि दाग रह जाता है, तो ऐल्कोहॉल के साथ स्पंज करें, धोएं। यदि रंग का दाग बना रहता है, और यह कपड़े के लिए सुरक्षित है तो क्लोरीन ब्लीच का उपयोग करें या ऑक्सीजन ब्लीच का उपयोग करें।

ग्रेवी (Gravy) : ड्राई-क्लीनिंग सॉल्वेंट के साथ स्पंज या प्री-वॉश स्टेन रिमूवर का उपयोग करें। पानी से धोएं। हवा में सुखाएं, फिर दाग और धुलाई के लिए हेवी-ड्यूटी लिक्विड डिटर्जेंट लगाएं या 15 से 30 मिनट के लिए गर्म पानी और एंजाइम प्रीसोक में भिगोएँ और धोएं।

ग्रीज़, तेल और मक्खन (Grease, Oil and Butter) : शुष्क-सफाई विलायक के साथ स्पंज, फिर हवा में सुखाएँ। दाग और धुलाई पर डिटर्जेंट लगाएँ।

स्याही, बॉल प्वाइंट, फेल्ड टिप मार्कर (Ink, Ball Point, Felt tip marker) : निम्नलिखित में से किसी पर स्पंज तब तक लगाएँ जब तक कि दाग निकल न जाए: ड्राई-क्लीनिंग सॉल्वेंट, अल्कोहल, एसीटोन या प्री-वॉश स्टेन रिमूवर लगाएँ और सूखने दें। यदि आवश्यक हो तो दोहराएँ। यदि कोई दाग रह जाता है तो हेवी ड्यूटी लिक्विड डिटर्जेंट लगाएँ और धोएँ। कुछ हेयर स्प्रे बॉल पॉइंट पर प्रभावी होते हैं लेकिन कुछ चिपचिपा अवशेष और इत्र छोड़ सकते हैं।

लिपस्टिक (Lipstick) : ड्राई स्पॉटर के ड्राई-क्लीनिंग सॉल्वेंट को लगाएँ। अवशोषी मैटेरियल से दाग हटाएँ, जब तक दाग चला न जाए, तब तक उपचार जारी रखें। धोएँ और हवा में सुखाएँ। लिक्विड डिश डिटर्जेंट में रगड़ें और धोएँ।

या प्री-वॉश स्टेन रिमूवर का उपयोग करें और धोएँ।

लैयोनैज़, सेलेड ड्रेसिंग (Layonnaise, Salad dressing) : लियोनीज़, सलाद ड्रेसिंग: ड्राई-क्लीनिंग सॉल्वेंट के साथ स्पंज या प्री-वॉश स्टेन रिमूवर का उपयोग करें। पानी से धोएँ। वायु से सुखाएँ। दाग पर डिटर्जेंट लगाएँ और धोएँ।

फफूंदी (Mildew) : ताज़े दागों के लिए, हेवी-ड्यूटी डिटर्जेंट में धोएँ और धूप में सुखाएँ। यदि दाग रह जाता है, तो हाइड्रोजन पेरोक्साइड के साथ स्पंज करें। कपड़े के लिए सुरक्षित होने पर ऑक्सीजन ब्लीच का उपयोग करके धोएँ।

या नींबू के रस और नमक से दाग को गीला करें। धूप में सूखने के लिए रख दें। हमेशा की तरह धोएँ।

नेल पॉलिश (Nail polish) : नेल पॉलिश रिमूवर लगाएँ। अमाइल एसीटेट या शोषक मैटेरियल पर दाग के पीछे एसीटोन एसीटेट, ट्राइएसीटेट या मॉड ऐक्रेलिक में कपड़े का उपयोग न करें और धो लें।

पेंट, ऑयल बेस (Paint, Oil base) : पेंट को सूखने से पहले हटा दें। सूखे सफाई विलायक के साथ स्पंज करें और धो लें। यदि पेंट के लिए थिनर को रेकमेंड किया जाता है, तो इसके साथ दाग को साफ करें। लिक्विड डिश डिटर्जेंट का उपयोग करें और कपड़े के लिए सुरक्षित होने पर गर्म पानी का इस्तेमाल करें।

पेंट, पानी का आधार (Paint, Water base) : पेंट को सूखने से पहले हटा दें। ड्राई स्पॉटर के साथ स्पंज करें। दाग को ठंडे पानी में भिगोएँ। डिटर्जेंट लगाएँ और धोएँ।

पेंसिल के निशान (Pencil marks) : निशान मिटाने के लिए आर्ट गम इरेज़र का इस्तेमाल करें। स्पंज के साथ ड्राई-क्लीनिंग सॉल्वेंट या प्री-वॉश स्टेन रिमूवर करें। धोएँ और प्रेस करें।

परफ्यूम (Perfume) : स्पंज या ठंडे पानी में भिगो दें। यदि दाग रह जाता है, तो 15 मिनट 1 qt में भिगो दें। गुनगुना पानी, ½ छोटा चम्मच लिक्विड डिश डिटर्जेंट और 1 बड़ा चम्मच सफेद सिरका से धोएँ और प्रेस करें।

पसीना (Perspiration) : एक एंजाइम प्रीसोक के साथ प्रीट्रीट करें। दाग और पर डिटर्जेंट लगाएँ और धोएँ। ताजा दाग को हटाने के लिए और रंग को सुरक्षित करने के लिए अमोनिया लगाएँ और पानी से धो लें।

पुराने दाग (Old stains) : रंग सुरक्षित करने के लिए सफेद सिरके का इस्तेमाल करें और पानी से धोएँ।

जंग (Rust) : एक वाणिज्यिक जंग हटानेवाला लागू करें। निर्माता के निर्देशों का पालन करें। आइटम को वॉशर में डालने से पहले धो लें। दाग पर नींबू का रस और नमक का प्रयोग करें। सूखने के लिए धूप में फैला दें और धो लें।

शू पॉलिश (Shoe polish) : स्पंज के साथ ड्राई-क्लीनिंग सॉल्वेंट या प्री-वॉश स्टेन रिमूवर लगा कर धो लें। दाग पर हेवी-ड्यूटी लिक्विड डिटर्जेंट लगाएँ और अगर कपड़े के लिए सुरक्षित हो तो गर्म पानी का इस्तेमाल करें। यदि दाग रह जाता है, तो स्पंज को रबिंग अल्कोहल से धो लें।

मूत्र, उल्टी और बलगम (Urine, Vomit and Mucus) : स्पंज या दाग को ठंडे पानी में भिगोएँ। दाग पर डिटर्जेंट लगाएँ और धो लें। यदि दाग रह जाता है, तो 30 मिनट के लिए एक एंजाइम प्रीसोक में भिगोएँ। ऑक्सीजन ब्लीच का उपयोग कर लॉन्डर धो लें।

दाग हटाने की तकनीक (Stain removal techniques) : स्पंजिंग - दाग को सोखने वाले, साफ, सफेद कागज़ के तौलिये या कपड़े पर नीचे की ओर रखें। एक साफ, मुलायम, लिंटलेस कपड़े से दाग पर स्प्रे करने वाला स्टेन रिमूवर लगाएँ। चक्कर लगाने और दाग फैलाने से बचें। दाग के बाहर से केंद्र की ओर काम करते हुए, हल्के ब्रशिंग स्ट्रोक का उपयोग करें। जब दाग हटा दिया जाता है, तो सुखाने की प्रक्रिया को गति देने के लिए सूखे, सोखने वाले तौलिये की सूखी, सोखने वाली परतों के बीच स्पंज वाले क्षेत्र को रखें।

भिगोना (Soaking) : - आइटम को ठंडे पानी में रखें जब तक कि दाग हटाने की प्रक्रिया आप विशिष्ट गर्म और गर्म पानी का पालन न करें। भिगोने से दाग हटाने में मदद मिलती है। दाग के प्रकार के आधार पर भिगोने का समय भिन्न हो सकता है। रंग को नुकसान से बचाने के लिए कुछ रंगीन वस्तुओं को लंबे समय तक भिगोने से बचें।

दाग के नीचे साफ शोषक मैटेरियल रखें, फिर मशीन ड्रॉपर के साथ थोड़ी मात्रा में दाग हटानेवाला डालें। कपड़े को तरल पदार्थ में सोखने का समय दें। शोषक मैटेरियल को बदलें क्योंकि आप पानी से कपड़े से दाग हटानेवाला को धोते हैं।

सफाई एजेंट दाग हटाने में इस्तेमाल किया (Cleaning agents used in stain removal)

निम्नलिखित घर के कपड़े धोने के उत्पादों और सफाई एजेंटों की एक सूची है जिनका उपयोग दाग हटाने की प्रक्रियाओं में किया जा सकता है। इन उत्पादों की एक किस्म को घर में रखें।

- एमाइल एसीटेट (केले का तेल) या गैर-तैलीय नेल पॉलिश रिमूवर।
- साबुन की टिकिया। (आइवरी आर, फेल्स - नेप्था आर)
- विरंजित करना

क्लोरीन ब्लीच - लेबल पर "हाइपो क्लोराइट" द्वारा पहचाना गया।

ऑक्सीजन ब्लीच - लेबल पर "प्रति बोरेट" द्वारा पहचाना गया। तरल या पाउडर रूपों में उपलब्ध है।

- डिटर्जेंट - तरल या पाउडर के रूप में उपलब्ध है। कपड़े धोने के लिए भारी शुल्क तरल

हल्का - हाथ से बर्तन धोने के लिए कर्तव्य तरल

- ड्राई-क्लीनिंग सॉल्वेंट्स (कार्बोना आर, एनर्जीन आर)
- एंजाइम प्रीसोक्स - प्रोटीन खाद्य दागों को तोड़ता है।
- ग्लिसरीन - एक कमजोर विलायक
- घरेलू अमोनिया - अमोनिया जहरीली होती है। धुएं में सांस न लें।
- प्री-वॉश स्टेन रिमूवर - एयरोसोल, लिक्विड, पंप और सॉलिड स्टिक फॉर्म में उपलब्ध है। उपयोग करने से पहले निर्देशों को पढ़ना सुनिश्चित करें।

- रबिंग एल्कोहल - रबिंग या डिनेचर एल्कोहल का प्रयोग करें।

- जंग हटानेवाला - विक आर, रोवर आर

वेट स्पॉटर सॉल्यूशन (Wet spotter solution) : वेट स्पॉटर दाग हटाने वाले एजेंटों का एक संयोजन है जिसका उपयोग कई प्रकार के दागों को हटाने के लिए किया जाता है। अपना खुद का मिश्रण बनाने के लिए 1 बड़ा चम्मच ग्लिसरीन, 1 बड़ा चम्मच लिक्विड हैंड डिशवाशिंग डिटर्जेंट और ½ liter पानी मिलाएं। एक छोटी टोपी के साथ एक प्लास्टिक की निचोड़ने वाली बोतल में स्टोर करें। लेबल "वेट स्पॉटर" उपयोग करने से पहले अच्छी तरह हिलाएं।

ड्राई स्पॉटर का घोल (Dry spotter solution) : 1 टीस्पून मिनरल ऑयल और 8 टीस्पून मिक्स करके ड्राई स्पॉटर तैयार करें। ड्राई-क्लीनिंग सॉल्वेंट कई तरह के दाग हटाने के लिए घोल का इस्तेमाल करें। सॉल्वेंट के वाष्पीकरण को रोकने के लिए "ड्राई स्पॉटर" को लेबल करें और कसकर बंद ग्लास कंटेनर में स्टोर करें। ड्राई-क्लीनिंग सॉल्वेंट जहरीला होता है और ज्वलनशील हो सकता है।

लेबल और उनके उपयोग (Labels and their uses)

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

- अंतरराष्ट्रीय लेबल प्रणाली बताना
- नया विकास बताना
- कपड़ा प्रदर्शन कोड बताना।

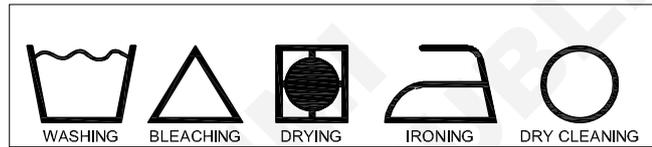
परिचय (Introduction)

एक देखभाल लेबल एक टैग है जो कपड़ा या कपड़ों के उत्पादों से जुड़ा होता है, जो उत्पाद की उचित देखभाल के लिए निर्देश दिखाता है। अलग-अलग देश अलग-अलग देखभाल लेबलिंग प्रणालियों का पालन करते हैं। जबकि

कुछ देखभाल लेबलिंग प्रणालियाँ राष्ट्रीय विनियमों के अनुसार अनिवार्य हैं, कुछ अन्य को स्वैच्छिक आधार पर अपनाया जाता है। ये दिशानिर्देश प्रतीकों के रूप में हैं, जिन्हें इंटरनेशनल एसोसिएशन फॉर टेक्स्टाइल केयर लेबलिंग (GINETEX) द्वारा विकसित किया गया था।

प्रणाली में पाँच मूल प्रतीक होते हैं और उनका पूरा विवरण इस प्रकार है

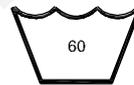
इंटरनेशनल केयर लेबलिंग सिस्टम



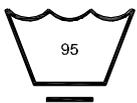
धुलाई (Washing)



अधिकतम तापमान 95° C
यांत्रिक क्रिया सामान्य
सामान्य धुलाई
सामान्य घूमना



अधिकतम तापमान 60° C
यांत्रिक क्रिया सामान्य
सामान्य धुलाई
सामान्य घूमना



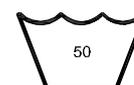
अधिकतम तापमान 95° C
यांत्रिक क्रिया कम हो गई
धोना धीरे-धीरे कम हो रहा है
तापमान (ठंडा)
कताई कम हो गई



अधिकतम तापमान 60° C
यांत्रिक क्रिया कम हो गई
धोना धीरे-धीरे कम हो रहा है
तापमान (ठंडा)
कताई कम हो गई



अधिकतम तापमान 70° C
यांत्रिक क्रिया सामान्य
सामान्य धुलाई
सामान्य घूमना



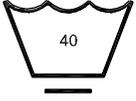
अधिकतम तापमान 40° C
यांत्रिक क्रिया सामान्य
सामान्य धुलाई
सामान्य घूमना



अधिकतम तापमान 40° C

यांत्रिक क्रिया कम हो गई
धोना धीरे-धीरे कम हो रहा है
तापमान (ठंडा)

कताई कम हो गई



अधिकतम तापमान 40° C

यांत्रिक क्रिया बहुत कम हो गई
सामान्य धुलाई

सामान्य घूमना

हाथ से मरोड़ें नहीं

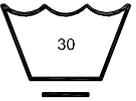


अधिकतम तापमान 30° C

यांत्रिक क्रिया बहुत कम हो गई

सामान्य धुलाई

सामान्य घूमना



अधिकतम तापमान 40° C

केवल हाथ धोएं

मशीन वॉश न करें

ध्यान से संभालें



अधिकतम तापमान 60° C

यांत्रिक क्रिया कम हो गई
धोना धीरे-धीरे कम हो रहा है

तापमान (ठंडा)

कताई कम हो गई

मत धोना

गीली अवस्था में उपचार करते समय सावधान रहें

इस्त्री (IRONING)



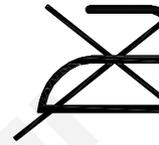
अधिकतम सोल-प्लेट तापमान पर
आयरन करें



150°C के अधिकतम सोल-प्लेट
तापमान पर आयरन करें



अधिकतम सोल पर आयरन -
200°C तापमानकी प्लेट 110°C



आयरन न करें स्टीमिंग और स्टीम
ट्रीटमेंट की अनुमति नहीं है

ड्राई क्लीनिंग (DRY - CLEANING)]



ड्राई-क्लीनिंग के लिए सामान्य रूप से
उपयोग किए जाने वाले

सभी सॉल्वेंट्स में ड्राई क्लीनिंग इ
समें प्रतीक P के लिए सूचीबद्ध सभी सॉल्वेंट्स
शामिल हैं, साथ ही ट्राइक्लोरोएथिलीन और
1,1,1- ट्राइक्लोरोइथेन



सूखी - टेट्राक्लोरोएथिलीन, मोनो फ्लोरो
ट्राइक्लोरोइथेन और प्रतीक F के लिए सूचीबद्ध
सभी सॉल्वेंट्स में सफाई प्रतिबंध के बिना
सामान्य सफाई प्रक्रियाएं



ड्राई - पिछले पैराग्राफ में सूचीबद्ध सॉल्वेंट्स
में सफाई और / या यांत्रिक क्रिया और / या

सफाई और / या सुखाने के दौरान तापमान पर
सख्त सीमाएं स्वयं-सेवा सफाई की अनुमति
नहीं है।

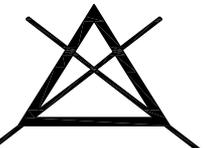


ड्राई - ट्राई फ्लोरो ट्राई क्लोरोइथेन में सफाई,
सफेद स्पिरिट (1500C और 2100C के
बीच आसवन तापमान, प्रलेश बिंदु 380C से
600C)। प्रतिबंधों के बिना सामान्य सफाई
प्रक्रियाएं।

ब्लीचिंग (BLEACHING)



केवल ठंडा और पतला घोल



क्लोरीन आधारित ब्लीच का प्रयोग न
करें



ड्राई - पिछले पैराग्राफ में सूचीबद्ध सॉल्वेंट्स में सफाई। सफाई और/या सुखाने के दौरान पानी और/या यांत्रिक क्रिया और/या तापमान जोड़ने पर सख्त सीमाएं। कोई स्वयं सेवा सफाई की अनुमति नहीं है।



साफ सूखी नहीं है
सॉल्वेंट्स के साथ कोई दाग नहीं हटाना

सुखाने (Drying)



टम्बल ड्राई संभव है
सामान्य सुखाने चक्र

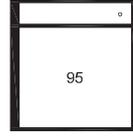


सूखाना मत
टम्बल ड्राई संभव है

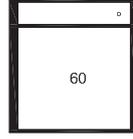


कम तापमान सेटिंग पर सुखाना

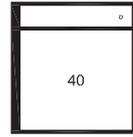
धुलाई (पानी से) (Washing (with water))



मशीन - 95°C के अधिकतम पानी के तापमान में धोने योग्य



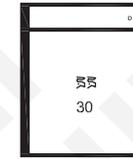
मशीन - 60°C के अधिकतम पानी के तापमान में धोने योग्य



मशीन - 40°C के अधिकतम पानी के तापमान में धोने योग्य



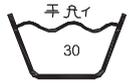
मशीन - 40°C के अधिकतम पानी के तापमान में धीमी पानी की धारा या कोमल हाथ से धोने योग्य



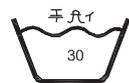
मशीन - धीमी पानी की धारा में धोने योग्य या 30°C के अधिकतम पानी के तापमान में सौम्य हाथ से धोएं

जापानी देखभाल लेबलिंग प्रणाली (The Japanese care labelling system)

जापानी देखभाल लेबलिंग प्रणाली में प्रतीकों को छह श्रेणियों में बांटा गया है: धुलाई, क्लोरीन आधारित विरंजन की संभावनाएं, इस्त्री, ड्राई-क्लीनिंग, निचोड़ना और सुखाना। JISL 0217 (1995) के आधार पर, निम्नलिखित प्रतीकों का पूरा विवरण दिखाता है:



हाथ से धीरे से धोना चाहिए (मशीन से धोने योग्य नहीं)

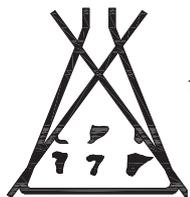


पानी से नहीं धो सकते

सफेद करना (Bleaching)



क्लोरीन आधारित विरंजन की अनुमति है



क्लोरीन आधारित ब्लिच का प्रयोग न करें

इस्त्री (Ironing)



180° - 210°C के बीच इस्त्री करने के तापमान पर इस्त्री की जानी चाहिए



140° - 160°C के बीच तापमान पर इस्त्री की जानी चाहिए



80° - 120°C के बीच के तापमान पर इस्त्री की जानी चाहिए



इस्त्री नहीं किया जा सकता



यदि लोहे और परिधान के बीच कपड़ा रखा जाए तो 180°C - 210°C पर इस्त्री की जा सकती है

ड्राई क्लीनिंग (Dry - Cleaning)



सूखा - साफ किया जा सकता है।
पक्लोरेथिलीन या पेट्रोलियम आधारित
विलायक के विलायक का उपयोग करें



सूखा - साफ नहीं किया जा सकता



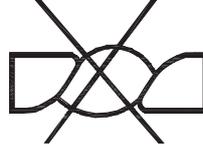
सूखा - साफ किया जा सकता है। केवल
पेट्रोलियम आधारित विलायक का प्रयोग
करें।

मरोड़ने (Wringing)

Fig 5



केन्द्रापसारक हाइड्रोएक्सट्रेक्टर द्वारा
हाथ से या थोड़े समय के लिए धीरे से
मरोड़ें



गलत नहीं हो सकता

सुखाने (Drying)

Fig 6



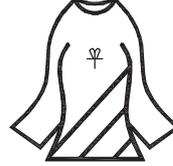
टांग कर सुखाया



सूखने के लिए फैलाओ

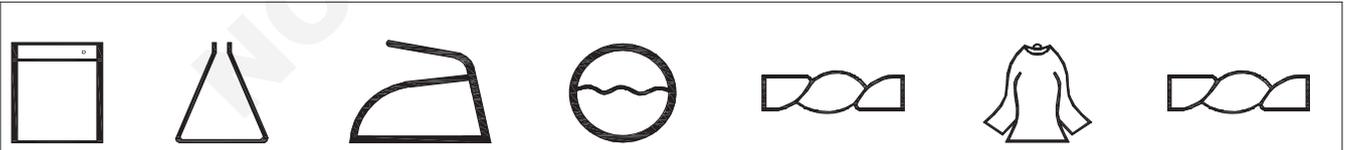


छाया में हाथ से सुखाएं



छाया में सुखाने के लिए समतल बिछाएं

लेबलिंग विधि (Labelling method)



- 1 प्रतीकों को निम्नलिखित क्रम के अनुसार बाएं से दाएं व्यवस्थित किया जाना चाहिए
- 2 रंगीन उत्पादों के लिए, जो आमतौर पर विरंजित नहीं होते हैं, क्लोरीन प्रक्षालित होने की संभावना के लिए प्रतीकों को छोड़ा जा सकता है
- 3 उन उत्पादों के लिए, जिन्हें आमतौर पर इस्त्री नहीं किया जाता है, इस्त्री के लिए चिह्न छोड़े जा सकते हैं (सिवाय इसके कि इस्त्री नहीं की जा सकती)
- 4 उत्पादों के लिए, जिन्हें पानी से धोया जा सकता है, ड्राई-क्लीनिंग के लिए प्रतीक छोड़े जा सकते हैं (ड्राई-क्लीन नहीं किया जा सकता है)
- 5 प्रतीक या तो काले या गहरे नीले रंग में होने चाहिए जबकि निषेध प्रतीक लाल रंग में और एक सफेद जमीन पर होते हैं।

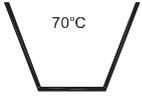
कैनेडियन केयर लेबलिंग सिस्टम (The Canadian care labelling system)

इस प्रणाली में पाँच मूल प्रतीक होते हैं जो तीन ट्रैफिक लाइट रंगों में चित्रित किए जाते हैं, जिसमें हरा रंग किसी विशेष सावधानी का संकेत नहीं देता है, एक लाल रंग निषेध का संकेत देता है और नारंगी रंग बताता है कि सावधानियां आवश्यक हैं। मूल प्रतीकों में से एक द्वारा परिवर्तित नहीं किए गए विशेष निर्देशों को व्यक्त करने वाले प्रतीकों के अलावा, अंग्रेजी और फ्रेंच में शब्दों का उपयोग किया जा सकता है। पांच प्रतीकों को देखभाल लेबल पर निम्नलिखित क्रम में प्रकट होना चाहिए: धुलाई, विरंजन, सुखाने, इस्ती, और ड्राई-क्लीनिंग। निम्न तालिका CAN / CGSB में वर्णित प्रतीकों को दर्शाती है।

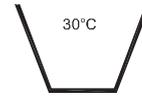
धुलाई (Washing)



Fig 2



सामान्य सेटिंग पर गर्म पानी में मशीन
वॉश करें



सौम्य सेटिंग पर ठंडे पानी में मशीन वॉश
करें (कम हलचल)



सामान्य सेटिंग पर गर्म पानी में मशीन
वॉश करें



ठंडे पानी में हाथ धोएं



सौम्य सेटिंग पर गर्म पानी में मशीन वॉश
करें (कम हलचल)



मत धोना



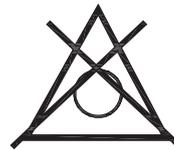
गुनगुने पानी में सौम्य सेटिंग पर मशीन
वॉश करें (आंदोलन कम करें)

क्लोरीन विरंजन (Chlorine bleaching)

Fig 3



क्लोरीन ब्लिच का प्रयोग सावधानी से करें

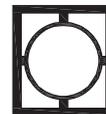


क्लोरीन ब्लिच का प्रयोग न करें

सुखाने (Drying)



मीडियम से हाई तापमान पर टम्बल
ड्राई करें



कम तापमान पर टम्बल ड्राई करें



सुखाने के लिए लटकाओ

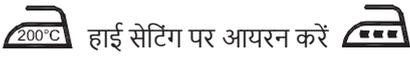
सूखा फ़्लैट



टपकना सूखा

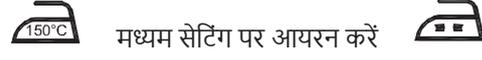
इस्ती (Ironing)

या



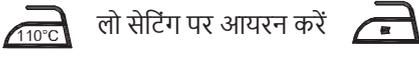
हाई सेटिंग पर आयरन करें

या



मध्यम सेटिंग पर आयरन करें

या



लो सेटिंग पर आयरन करें



इस्ती न करें

ड्राई क्लीनिंग (Dry - cleaning)



ड्राई क्लीन



साफ सूखी नहीं है



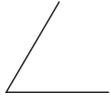
सूखा - सावधानी से साफ करें

यूरोपीय देखभाल लेबलिंग प्रणाली (The European care labelling system)

मौजूदा मानकों को एकजुट करने के लिए, यूरोपीय संघ की अलग-अलग समितियां मानकों की समीक्षा कर रही हैं। BS EN 23758: 1994 (चिन्हों का उपयोग करते हुए केयर लेबलिंग कोड), BS मानक की हालिया पुनर्संख्या प्रक्रिया में, मानकीकरण के लिए यूरोपीय समिति (CEN) द्वारा प्रकाशित, ISO 3758: 191 के समान है, जिसे अंतर्राष्ट्रीय मानकीकरण संगठन (ISO) द्वारा प्रकाशित किया गया है।), कपड़ा मैटेरियल की लेबलिंग के लिए।

यूरोपीय देशों के लिए एक सही देखभाल लेबल में अब कम से कम चार और कभी-कभी पांच प्रतीकों को निम्नलिखित क्रम में शामिल करना आवश्यक है। धोने की प्रक्रिया, विरेजन प्रक्रिया, इस्ती प्रक्रिया, ड्राई क्लीनिंग और सुखाने की प्रक्रिया इंटरनेशनल केयर लेबलिंग सिस्टम के समान है।

अमेरिकन केयर लेबलिंग सिस्टम (The American care labelling system)

 WASHING		 BLEACHING		 IRONING	 DRY CLEANING	 DRYING
--	---	--	---	--	---	---

संघीय व्यापार आयोग के देखभाल लेबलिंग नियम के अनुसार जो 1972 से प्रभावी है, यू.एस. परिधान के लिए शब्द-आधारित प्रणाली आईडी का उपयोग किया जाता है। देखभाल लेबल देखभाल निर्देश, उपयुक्त तापमान सेटिंग्स और चेतावनियों से बना है। देखभाल लेबल आमतौर पर इस क्रम में सूचीबद्ध होता है:

- 1 मशीन वॉश/हैंड वॉश/ड्राई-क्लीन
- 2 धोने का तापमान (गर्म/गर्म/ठंडा)
- 3 वाशिंग मशीन प्रोग्राम (नाजुक/स्थायी प्रेस/सामान्य चक्र)
- 4 ब्लिचिंग निर्देश (ब्लीच न करें/गैर-क्लोरीन ब्लीच/क्लोरीन ब्लीच न करें)
- सुखाने की 5 विधि (टम्बल ड्राई/लाइन ड्राई/फ्लैट ड्राई/ड्रिप ड्राई)
- 6 इस्त्री करना (लोहा न करें/ठंडा लोहा/गर्म लोहा/गर्म लोहा न लें)
- 7 चेतावनी शब्द (अलग से धोएं, मरोड़ें नहीं आदि)

देखभाल लेबल के सूचनात्मक शब्दों के अलावा, निर्माताओं और आयातकों को ऐसे लेबल प्रदान करने चाहिए जो:

- a बांधे जाते हैं ताकि बिक्री के बिंदु पर उपभोक्ताओं द्वारा उन्हें देखा या आसानी से पाया जा सके।

- b यदि बिक्री के बिंदु पर नहीं देखा या आसानी से पाया जाता है, तो इसे देखभाल की जानकारी द्वारा पूरक किया जाएगा जो पैकेज के बाहर या उत्पाद पर लगे हैंग टैग पर भी दिखाई देता है।

- c उत्पाद के उपयोगी जीवन के दौरान स्थिर और सुपाठ्य बने रहें

- d बताएं कि उत्पाद के सामान्य उपयोग के लिए नियमित देखभाल की क्या आवश्यकता है।

नया विकास (New development)

दिसंबर 1996 में, संघीय व्यापार आयोग ने लेबल प्रणाली के उपयोग को मंजूरी दे दी। नया लेबल सिस्टम कंपनियों को लिखित निर्देशों के बजाय देखभाल लेबल पर प्रतीकों का उपयोग करने का विकल्प देता है।

1 जुलाई, 1997 से, निर्माता स्थायी लेबल पर शब्दों के स्थान पर अमेरिकन सोसाइटी फॉर टेस्टिंग एंड मैटेरियल (एएसटीएम) द्वारा विकसित देखभाल प्रतीकों का उपयोग कर रहे हैं।

नीचे नए विकसित देखभाल चिह्न दिए गए हैं:

गुणवत्ता विनिर्देश के अनुसार परिधान को मापना (Measuring the garment as given quality specification)

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

- अंतिम निरीक्षण बताएं।

निरीक्षण मात्रा कोई निरीक्षण नहीं (Inspection quantity No Inspection)

- उत्पाद के बारे में तब तक कुछ नहीं पता जब तक वह ग्राहक तक नहीं पहुंचता

100% निरीक्षण (100% Inspection)

- लाभ यह है कि यह किसी भी अन्य निरीक्षण विकल्प की तुलना में उत्पाद की गुणवत्ता का बेहतर विचार देता है।
- लेकिन, 100% निरीक्षण को 100% प्रभावी होने की आवश्यकता नहीं है
- निरीक्षण की प्रत्यक्ष लागत किसी अन्य निरीक्षण विकल्प से अधिक होगी।

एकपक्षीय नमूनाकरण (Arbitrary Sampling)

- कुल शिपमेंट का 10% निरीक्षण किया जाता है
 - कुछ शिपमेंट के लिए यह बहुत छोटा हो सकता है कुछ के लिए यह बहुत बड़ा हो सकता है।
 - लेकिन गलत निर्णय लेने के जोखिम भी हैं।
- 1 दिए गए विनिर्देशों के आधार पर गुणवत्ता की जांच और परिधान को मापने का अध्ययन
 - 2 खरीदार के मूल नमूने के अनुसार फिट और स्टाइल की जांच करना
 - 3 विभिन्न डिजाइनों का अध्ययन, नाच कारीगरी, छाया विविधता छाया के साथ इसकी नियुक्ति।

सांख्यिकीय नमूनाकरण (Statistical Sampling)

- निरीक्षण की मात्रा के संबंध में लचीलेपन का लाभ है

प्रयुक्त शर्तें (Terms used)

नमूना (Sample) : एक उत्पाद की एक या अधिक इकाइयां एक लॉट या बैच से तैयार की जाती हैं, जिन्हें यादृच्छिक रूप से चुना जाता है। इकाइयों की संख्या नमूना आकार है।

लॉट या बैच (Lot or Batch) : किसी उत्पाद की इकाइयों का संग्रह जिससे नमूना लिया जाना है। लॉट में इकाइयों की संख्या लॉट साइज होती है।

दोषपूर्ण का प्रतिशत (Percentage of defective) :

प्रक्रिया औसत (Process Average) : मूल निरीक्षण के लिए आपूर्तिकर्ता द्वारा प्रस्तुत उत्पाद का औसत प्रतिशत दोषपूर्ण।

(AQL) : (स्वीकृति गुणवत्ता स्तर) (अधिकतम प्रतिशत दोषपूर्ण है, नमूना निरीक्षण के प्रयोजन के लिए एक प्रक्रिया औसत के रूप में संतोषजनक माना जा सकता है।

नमूना योजनाएं (Sampling Plans)

सिंगल सैंपलिंग योजनाएं

डबल सैंपलिंग योजनाएं

एकाधिक नमूना योजनाएं

सैम्पलिंग प्लान के चयन के लिए आवश्यक है : लॉट साइज (Selection of Sampling Plan Requires : Lot size)

स्वीकार करने के लिए औसत प्रतिशत दोषपूर्ण

(AOQL) : औसत आउटगोइंग गुणवत्ता स्तर

कपड़ा परीक्षण, गुणवत्ता मूल्यांकन (Fabric testing & quality evaluation)

गुणवत्ता नियंत्रण परीक्षण डेटा के मूल्यांकन और कपड़ा प्रक्रिया, कच्चे माल, मध्यवर्ती उत्पादों और अंतिम उत्पादों के नियंत्रण के लिए इसके आवेदन से संबंधित है, यह न केवल गुणवत्ता स्तर और इस स्तर को बनाए रखने की लागत से संबंधित है, बल्कि प्रस्तुति के साथ भी है गुणवत्ता और गुणवत्ता में परिवर्तन को मापने के लिए मूर्त मूल्यों का परीक्षण पृष्ठभूमि प्रदान करता है और डेटा और गुणवत्ता नियंत्रण परिणामों को लागू करता है।

गुणवत्ता नियंत्रण के एक कार्यक्रम में दिनचर्या शामिल होनी चाहिए

फैशन क्रय-विक्रय (Fashion merchandising)

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

- क्रय-विक्रय के परिचय की व्याख्या करना
- टेकपैक की व्याख्या करना
- टेकपैक के उद्देश्यों की व्याख्या करना
- तकनीकी शर्तों की व्याख्या करना
- तकनीकी पैक प्रक्रिया की व्याख्या करना
- स्पेक शीट को परिभाषित करना
- स्पेक शीट के महत्व को बताना
- पैकिंग के प्रकारों की व्याख्या करना ।

फैशन क्रय-विक्रय का परिचय (Introduction to fashion merchandising)

संपूर्ण बिक्री मूल्य स्थापित करने से पहले एक निर्माण में हमेशा एक परिधान की लागत होती है। एक परिधान को एक स्थापित बाजार स्थान में प्रतिस्पर्धा करनी चाहिए। अगर कोई कपड़ा ऐसा नहीं लगता है कि वह उसकी कीमत के लायक है। उदाहरण के लिए यदि एक ही तरह के कपड़े और स्टाइल में बने दो बेसिक पैट रखे गए हैं, लेकिन कीमत में अंतर है। कम खर्चीली पैट के बिकने की संभावना अधिक होती है।

प्रतिस्पर्धी होने के लिए कुछ बुनियादी वस्तुओं की सावधानीपूर्वक कीमत होनी चाहिए। अभिनव स्टाइल अक्सर प्रमुख कारक होता है जो किसी निर्माता को उस वस्तु के लिए अधिक धन प्राप्त करने की अनुमति देता है।

बिक्री को प्रभावित करने के लिए पूरे बिक्री मूल्य को कम करने या बढ़ाने में क्रय-विक्रय का एक और कारण है। निर्माता एक ऐसे परिधान को देखता है जो स्टाइलिश है और उत्पादन में काफी आसान है, वह लागत का पता लगाते समय कम चिह्न का उपयोग कर सकता है या पहले बताए गए निश्चित लागतों में हेरफेर कर सकता है।

टेक पैक को परिभाषित कीजिए (Define tech pack)

एक तकनीकी पैक एक सूचना पत्र है और परिधान निर्माण प्रक्रिया की तैयारी से पहले आवश्यकता के सभी विनिर्देश हैं।

यह दस्तावेज़ कपड़ों के निर्देश के लिए तैयार किया गया है। यह पहले डिजाइनर द्वारा तैयार किया जाता है और फिर व्यापारियों के साथ सांत्वना में इसे अंतिम रूप दिया जाता है।

बल्क मैनुफैक्चरिंग के संदर्भ और गाइड के लिए अंत में बल्क सैप्लिंग डिपार्टमेंट या प्रोडक्शन डिपार्टमेंट को भेजा जाता है।

उद्देश्य (The objective)

टेक पैक एक बार किसी भी स्टाइल के लिए तैयार हो जाता है; उत्पादन विभाग को उत्पादन के किसी भी पहलू के लिए डिजाइनर को वापस संदर्भित किए बिना निर्माण प्रक्रिया का पालन करना चाहिए।

व्यापारियों का पालन किया जाता है और यह सुनिश्चित किया जाता है कि तकनीकी पैक के अनुसार आवश्यक मैटेरियल ।

सही मात्रा में उत्पादन प्रस्थान के लिए टेक पैक उपलब्ध कराया जाता है। विपणन विभाग प्रस्तुति के लिए इस दस्तावेज़ का उपयोग कर सकता है।

हर मैनुफैक्चरिंग डिपार्टमेंट को एक टेक पैक तैयार करना चाहिए। उत्पादन के लिए जारी कटिंग निर्देश या जॉब कार्ड तकनीकी पैक के रूप में कार्य करता है। टेक पैक में दिए गए विवरण कंपनी के आकार के साथ अलग-अलग हो सकते हैं।

बड़ी निर्माण कंपनियों के पास उत्पादन के तहत प्रत्येक शैली के लिए एक विस्तृत तकनीकी पैक होता है। तकनीकी पैक तैयार करना निर्यातकों के लिए लगभग अनिवार्य है, क्योंकि खरीदार ऑर्डर देने से पहले तकनीकी पैक पर हस्ताक्षर करना पसंद करते हैं या खुद तकनीकी पैक भेजेंगे।

स्पेक शीट की परिभाषा (Definition of spec sheet)

1 स्पेक शीट एक ऐसा दस्तावेज़ है जिसमें 2D ड्राइंग 1 से 3D गारमेंट तक परिधान के निर्माण के निष्पादन के लिए सभी तकनीकी विशेषताओं, निर्देशों, मशीनरी और घटकों को शामिल किया गया है।

स्पेक शीट का महत्व (Importance of spec sheet)

तैयार कपड़ों में आपके पैटर्न के सही निष्पादन को सुनिश्चित करने के लिए विशिष्टता पत्रक महत्वपूर्ण विवरण प्रदान करते हैं। विशिष्ट पत्रक सटीक नमूने तैयार करने में मदद करते हैं, जो टर्नअराउंड समय में सुधार करता है और निर्माण और गुणवत्ता नियंत्रण के सभी चरणों के दौरान संचार को सरल बनाता है।

विशिष्ट शीट में विस्तृत तकनीकी आरेख, निर्माण नोट, तैयार परिधान माप, कपड़े की पैदावार और मैटेरियल और ट्रिम विवरण शामिल हैं। हम प्रदान किए गए प्रारूप और जानकारी को आपकी कंपनी की व्यक्तिगत आवश्यकताओं के अनुरूप अनुकूलित कर सकते हैं। सभी विनिर्देश एक्सेल स्प्रेडशीट प्रारूप में हैं और ई-मेल के माध्यम से आसानी से स्थानांतरित किए जा सकते हैं।

पैकिंग का परिचय (Introduction of packing)

पैकिंग उत्पाद का एक महत्वपूर्ण हिस्सा है जिस पर लोगों का ध्यान आकर्षित करने के लिए बहुत ध्यान देने की आवश्यकता होती है।

पैकेजिंग का संबंध किसी उत्पाद के लिए उपयुक्त पैकेजों के डिजाइन और निर्माण से है। पैकेजिंग पैकेजों के डिजाइन, मूल्यांकन और उत्पादन की प्रक्रिया को भी संदर्भित करता है। पैकिंग को परिवहन, भंडारण, रसद, बिक्री और अंत के लिए सामान तैयार करने वाली समन्वय प्रणाली के रूप में वर्णित किया जा सकता है।

पैकिंग का महत्व (Importance of packing)

पैकिंग परिधान निर्माण प्रक्रिया के सबसे महत्वपूर्ण भागों में से एक है। पूरे निर्माण कार्य को पूरा करने के बाद, परिधान को पैक करने की आवश्यकता होती है। फिनिशिंग सेक्शन में पैकिंग भंडारण से पहले अंतिम चरण है। विभिन्न प्रकार की पैकिंग की जाती है और यह परिधान के प्रकार पर निर्भर करता है। पैकिंग के बाद, यह निर्देश और कार्टूनिंग के अनुसार कार्टन में रखा गया है, कार्टन को स्टोर सेक्शन में संग्रहित किया जाता है। निर्यात के लिए कार्टन को स्टोर से डिलीवर किया जाता है।

फिनिशिंग सेक्शन में पैकिंग के प्रकार (Types of packing in finishing section)

1 स्टैंड अप पैक: शर्ट (90% कोण)

2 फ्लैट पैक: खेलों/शर्ट/पतलून

3 हैंगर पैक: ब्लेज़र, कोट, पैंट आदि

4 सेमी स्टैंड अप पैक: शर्ट

5 हाफ फ़ोल्ड पैक: पैंट

कार्टन पैकिंग के प्रकार (Types of carton packing) : पैकिंग के बाद परिधान के आकार और रंग के अनुसार कार्टूनिंग की जाती है।

1 सॉलिड कलर सॉलिड साइज पैक (Solid color solid size pack) : इस तरह की पैकिंग में सिंगल कलर और सिंगल साइज गारमेंट को एक साथ पैक किया जाता है।

2 सॉलिड कलर असॉर्टेड साइज पैक (Solid color assorted size pack) : इस तरह की पैकिंग में सिंगल कलर के गारमेंट्स को अलग-अलग साइज के साथ पैक किया जाता है।

3 असॉर्टेड कलर सॉलिड साइज पैक (Assorted color solid size pack) : इस तरह की पैकिंग में एक कार्टन बॉक्स में एक ही रंग में असॉर्टेड कलर गारमेंट्स होते हैं।

4 मिश्रित रंग मिश्रित आकार का पैक (Assorted color assorted size pack) : इस प्रकार की पैकिंग में एक कार्टन बॉक्स में मिश्रित रंग और मिश्रित आकार के वस्त्र एक ही कार्टन में एक साथ पैक किए जाते हैं।

(कॉस्ट शीट (सहायक सेवा) (Cost sheet (auxiliary service))

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

- कॉस्ट शीट का अर्थ समझना
- कॉस्ट शीट के महत्व की व्याख्या करना
- कुल कॉस्ट के घटकों की व्याख्या करना।

कॉस्ट शीट का अर्थ और इसका महत्व (Meaning of cost sheet and its importance)

उत्पाद विवरण की कुल लागत के विभिन्न घटकों को लागत पत्र कहा जाता है। पिछले डेटा के साथ लागत पत्र की तुलना करने के लिए यह उपयोगी है। इस विवरण में कुल लागत के अतिरिक्त प्रति इकाई लागत का विवरण दिया गया है। लागत विक्रय मूल्य की सहायता है। विवरण के रूप के विवरण को लागत पत्र कहा जाता है। यह आधारित है।

1 ऐतिहासिक लागत

2 अनुमानित लागत।

ऐतिहासिक खर्च (Historical cost)

ऐतिहासिक लागत का अर्थ है वास्तविक लागत। इसे वास्तविक लागत पर तैयार किया जाता है। ऐतिहासिक लागत मूल्य निर्धारण के बाद तैयार की गई लागत का विवरण है।

अनुमानित लागत (Estimated cost)

अनुमानित लागत मूल्य निर्धारण से पहले तैयार करने का विवरण है।

लागत पत्र का महत्व (Importance of cost sheet)

1 लागत एक रोकथाम: लागत पत्र एक निश्चित उत्पाद की लागत है। यह एक निश्चित वास्तविक लागत या अनुमानित लागत में मदद करता है।

2 विक्रय मूल्य का निर्धारण: यह किसी उत्पाद या सेवा के विक्रय मूल्य को ठीक करने में मदद करता है। उत्पाद या सेवा लागत की विस्तृत जानकारी दे रहे हैं।

3 लागत नियंत्रण: यह मैटेरियल लागत, श्रम लागत और ऊपरी लागत को नियंत्रित करने में बहुत मददगार है। इसलिए हर मैनुफैक्चरिंग यूनिट को कॉस्ट शीट तैयार करनी होगी।

4 प्रबंधकीय निर्णयों को सुगम बनाता है: यह महत्वपूर्ण निर्णय लेने में बहुत सहायक होता है। जैसे, एक नया घटक बनाना या खरीदना, किसी मौजूदा मशीन को बनाए रखना या बदलना आदि।

कुल लागत के घटक प्रधान लागत (Components of total cost Prime cost)

प्रधान लागत का अर्थ है उपभोग की गई मैटेरियल की लागत, उत्पादक मजदूरी और प्रत्यक्ष व्यय शामिल हैं

प्रधान लागत = प्रत्यक्ष मैटेरियल + प्रत्यक्ष मजदूरी + प्रत्यक्ष व्यय।

प्रत्यक्ष मैटेरियल (Direct material) :

प्रत्यक्ष मैटेरियल का अर्थ उत्पादन में प्रयुक्त या उपभोग की गई नई मैटेरियल की लागत है।

मैटेरियल की खपत = खरीदी गई मैटेरियल + शुरुआती स्टॉक

फैशन में करियर (Career in fashion)

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

- फैशन की दुनिया में करियर की व्याख्या करना
- फैशन डिजाइन तकनीशियनों की सूची बनाएं और उन्हें समझना
- फैशन डिजाइनिंग शब्दावली की व्याख्या करना
- फैशन शिक्षा और उद्योग की व्याख्या करना।

फैशन की दुनिया में करियर (Career in fashion world)

फैशन डिजाइनिंग में करियर ग्लैमरस प्रोफेशन में से एक है। करियर के रूप में फैशन डिजाइनिंग में रचनात्मक डिजाइन और चित्र, पैटर्न बनाना, सिलाई और कढ़ाई, परिधान, विनिर्माण प्रौद्योगिकी परिधान निर्माण, प्रिंटिंग, डाइंग और कंप्यूटर एडेड डिजाइन शामिल हैं। फैशन डिजाइनिंग भारत में एक बहुत ही चुनौतीपूर्ण और मांग वाला काम है।

फैशन डिजाइनिंग में करियर में अमीर और परिचित लोगों से मिलना शामिल है। फैशन डिजाइनिंग उद्योग प्रति वर्ष 25 प्रतिशत की दर से बढ़ रहा है और भारत में रोजगार के कई अवसरों का वादा करता है। फैशन डिजाइन काउंसिल ऑफ इंडिया (FDCI) द्वारा हाल ही में किए गए एक अध्ययन के अनुसार।

फैशन डिजाइन तकनीशियन (Fashion design technician)

फैशन डिजाइन तकनीशियन हैं

- 1 फैशन डिजाइनर
- 2 फैशन समन्वयक
- 3 इलस्ट्रेटर
- 4 सहायक कटिंग
- 5 फैशन सलाहकार
- 6 फैशन स्टाइलिस्ट

फैशन डिजाइनर (Fashion designer)

फैशन डिजाइनर मूल डिजाइनों को स्केच करके कपड़ों के लिए नई शैली का आविष्कार करते हैं। वे कपड़े, सजावट, नवीनतम आने वाले कपड़े पर वर्तमान, और तैयार कपड़ों को उचित आकार में फिट करने के लिए जिम्मेदार हैं। डिजाइनर मार्केट रिसर्च के बाद ही डिजाइनिंग का काम शुरू करता है।

फैशन समन्वयक (Fashion co-ordinator)

मैटेरियल का - मैटेरियल का अंतिम स्टॉक।

फैक्टरी लागत (Factory cost)

कारखाने की लागत में प्रत्यक्ष मजदूरी और अप्रत्यक्ष व्यय शामिल होते हैं, इसे कार्य लागत कहा जाता है।

लागत शीट (Cost sheet)

कॉस्ट शीट में मुख्य लागत, काम की लागत, माल के उत्पादन की लागत, बेचे गए माल की लागत, कुल और बिक्री शामिल है

एक फैशन को-ऑर्डिनेटर के काम में न केवल सही शेड के लिए कपड़े की जांच करना, गुणवत्ता और डिजाइन की दैनिक समस्याओं को सुलझाना, नवीनतम फैशन रुझानों पर सलाह देना, खरीदारों के साथ बैठक करना और कपड़े के डिजाइन के रंग के बारे में सही निर्णय लेना शामिल है। फैशन के रुझान का अंदाजा लगाने के लिए फैशन को-ऑर्डिनेटर को यात्रा करनी चाहिए।

इलस्ट्रेटर (Illustrator)

इलस्ट्रेटर का काम डिजाइनरों के विचारों के अनुसार मुफ्त हाथ से स्केच बनाना है और कभी-कभी ग्राहकों के साथ नए संग्रह के बारे में बातचीत करना है।

कटिंग सहायक (Cutting assistant)

कटिंग असिस्टेंट का काम कट जाता है और डिजाइनर के विनिर्देशों के अनुसार नमूने को संशोधित करता है।

फैशन सलाहकार (Fashion consultant)

फैशन सलाहकार को फैशन उद्योग के नवीनतम रुझानों से अवगत होना चाहिए। वे सुझाव देते हैं कि किसी उत्पाद को और कैसे विकसित किया जाए।

फैशन स्टाइलिस्ट (Fashion stylist)

फैशन स्टाइलिस्ट में शो की थीम के अनुसार ड्रेस, मेकअप, एक्सेसरीज और हेयर स्टाइल का समन्वय करना शामिल है।

रोजगार के अवसर (Employment opportunity)

फैशन डिजाइनिंग कोर्स पूरा करने के बाद छात्र परिधान और चमड़ा उद्योग में फैशन डिजाइनर के रूप में उत्कृष्ट प्लेसमेंट पा सकते हैं। इलस्ट्रेटर, फैशन को-ऑर्डिनेटर, फैशन स्टाइलिस्ट, कटिंग असिस्टेंट आदि। फैशन डिजाइनर पेशेवर डिजाइनरों, एक्सपोर्ट हाउस, गारमेंट स्टोर चैन मैनुफैक्चरिंग यूनिट्स, टेक्सटाइल मिल्स, लेदर कंपनियों बुटीक के साथ काम कर सकते हैं और साथ ही अपना बुटीक चला सकते हैं। फैशन

डिजाइनिंग एक बहुत ही रचनात्मक करियर है, लेकिन मांग और प्रतिस्पर्धी लोगों के साथ तालमेल बिठाने के लिए कड़ी मेहनत करने की जरूरत है।

फैशन डिजाइनिंग शब्दावली (Fashion designing terminology)

विज्ञापन (Advertising) : बिक्री बढ़ाने के लिए जन माध्यम से लोगों के एक बड़े समूह तक संदेश पहुँचाना।

परिधान उद्योग (Apparel Industry) : नौकरीपेशा, ठेकेदार और कपड़े के निर्माण में लगे निर्माता।

सहायक उपकरण (Accessories) : फैशन लुक को पूरा करने के लिए पहनी जाने वाली वस्तुएं, जैसे आभूषण, स्कार्फ, टोपी, हैंड बैग या जूते।

ब्रांड (Brand) : मूल्य, स्टाइल, फिट और गुणवत्ता, प्रतिष्ठा जैसी कुछ उत्पाद विशेषताओं से जुड़ा प्रतीक, नाम।

बुटीक (Boutique) : असामान्य कपड़ों और माहौल वाली छोटी दुकान के लिए फ्रेंच शब्द।

संग्रह (Collection) : एक विशिष्ट मौसम के लिए डिजाइन किए गए कपड़ों का समूह।

Croqui: कपड़ा डिजाइन के मूल Fig।

चैनल शैली (Channel style) : कुछ भी जो सरल और पहनने में आसान हो। छोटी काली पोशाक और सूट। विभिन्न जंजीरों के आभूषण।

समकालीन शैली (Contemporary styling) : अद्यतन शैली, मूल रूप से उस आयु वर्ग के लिए डिजाइन की गई है जो युवा लोगों से बढ़ी है

फैशन की सहायक सेवाएं (Auxillary services of fashion)

परिचय (Introduction) :

फैशन में सहायक सेवाएं जो फैशन की मदद या पूरक करती हैं, इस प्रकार हैं

1 विज्ञापन (Advertising)

वाणिज्यिक उत्पादों या सेवाओं की बिक्री को बढ़ावा देने के लिए सूचना उत्पादन की गतिविधि या पेशा

विज्ञापन प्रचार का एक गैर-व्यक्तिगत रूप है जो चयनित मीडिया आउटलेट्स के माध्यम से वितरित किया जाता है, जो कि अधिकांश परिस्थितियों में, बाजारिया को संदेश प्लेसमेंट के लिए भुगतान करने की आवश्यकता होती है। विज्ञापन को बड़े पैमाने पर प्रचार के एक तरीके के रूप में लंबे समय से देखा गया है जिसमें एक संदेश बड़ी संख्या में लोगों तक पहुंच सकता है। किसी भी माध्यम में स्थान या समय का सशुल्क उपयोग; इसमें समाचार पत्र, पत्रिकाएं, सीधे मेल के टुकड़े, खरीदारी समाचार बुलेटिन, थियेटर कार्यक्रम, कैटलॉग, बस कार्ड, बिलबोर्ड, रेडियो, टीवी, विज्ञापन इंटरनेट शामिल हैं

2 खरीद, बिक्री, और उत्पाद संबद्ध या सहकारी कार्यालय (Buying, merchandising, and product Associated or co-operative office)

घर खरीदना मूल रूप से कुछ परीक्षण मशीन और उपकरणों के साथ एक कार्यालय है, क्योंकि यह सीधे आदेश को निष्पादित नहीं करता है। इसलिए प्रत्येक खरीदने वाले घर को ऑर्डर और निष्पादन की नियुक्ति को बनाए रखने के लिए कुछ ऊर्जावान कुशल व्यापारियों की आवश्यकता होती है, कुछ गुणवत्ता नियंत्रक (QC) उत्पादों की गुणवत्ता बनाए रखने के लिए कुछ अन्य अधिकारियों को आधिकारिक काम करने के लिए। गारमेंट बाइंग हाउस का मतलब है, बाइंग हाउस निर्माताओं से गारमेंट खरीदता है और दूसरे देशों को निर्यात करता है, गारमेंट बाइंग हाउस कहलाता है।

3 प्लानोग्राम (Planogram)

एक कंप्यूटर जनित फ्लोर प्लान जो क्रय-विक्रय के साथ सेलिंग फ्लोर को सबसे अच्छी स्थिति में दिखाता है।

4 जनसंपर्क (Public relations)

फर्मों को अपने विभिन्न सार्वजनिक (ग्राहकों, कर्मचारियों, स्टॉकहोल्डर्स, संभावित निवेशकों, चैनल सदस्यों और सरकार और आम जनता) के साथ संवाद करना होता है। एक फर्म के लिए एक ठोस प्रतिष्ठा और एक सकारात्मक छवि होना महत्वपूर्ण है यदि वह कर्मचारियों, निवेशकों और ग्राहकों को आकर्षित करना चाहती है। एक कंपनी जिसे अनैतिक माना जाता है (उदाहरण के लिए, वह जो प्रदूषित करती है और/या दोषपूर्ण उत्पादों को बेचती है) को न केवल कर्मचारियों को खोजने में परेशानी होगी, बल्कि यह अवांछित सरकारी हित को भी आकर्षित कर सकती है।

5 प्रचार (Publicity)

एक समाचार वस्तु या कहानी के रूप में एक प्रकार का जनसंपर्क जो मीडिया में किसी उत्पाद, सेवा या विचार के बारे में जानकारी देता है। प्रचार जनसंपर्क में प्रयुक्त एक उपकरण है। गैर-व्यक्तिगत संचार है, जो आम तौर पर एक समाचार कहानी के रूप में होता है, जिसे मास मीडिया के माध्यम से प्रसारित किया जाता है। प्रचार का उद्देश्य किसी कंपनी और/या उसके उत्पादों के लिए मीडिया को भुगतान किए बिना अनुकूल ध्यान आकर्षित करना है।

6 व्यापार प्रकाशन (Trade publication)

दुनिया भर से फैशन और सौंदर्य उद्योग से संबंधित पुस्तकों, पत्रिकाओं, पत्रिकाओं और व्यापार प्रकाशनों की विभिन्न व्यापक सूची हम दुनिया भर में प्रकाशित विभिन्न प्रकाशनों की प्रासंगिक जानकारी के माध्यम से उनकी आवृत्ति, साइट यूआरएल और अन्य आवश्यक विवरणों के साथ प्राप्त कर सकते हैं। विशेष क्षेत्र में पेशेवरों के लिए विशेष रूप से प्रकाशित समाचार पत्र या पत्रिकाएं, जैसे कि फैशन व्यापार प्रकाशनों के अंतर्गत आता है।

7 विजुअल क्रय-विक्रय (Visual merchandising)

विजुअल क्रय-विक्रय बिक्री को अधिकतम करने के लिए फर्श योजनाओं और त्रि-आयामी डिस्प्ले को विकसित करने की गतिविधि और पेशा है। वस्तुओं या सेवाओं दोनों को उनकी विशेषताओं और लाभों को उजागर करने के लिए प्रदर्शित किया जा सकता है, वह सब कुछ जो किसी उत्पाद और उसके आस-पास उसकी बिक्री को प्रोत्साहित करने के लिए किया जाता है; इसमें डिस्प्ले, स्टोर लेआउट और स्टोर डेकोर शामिल हैं। विजुअल

क्रय-विक्रय एक स्टोर और उसके क्रय-विक्रय की इस तरह की प्रस्तुति है जो संभावित ग्राहकों का ध्यान आकर्षित करेगी। विजुअल क्रय-विक्रय एक स्टोर और उसके क्रय-विक्रय की इस तरह की प्रस्तुति है जो संभावित ग्राहकों का ध्यान आकर्षित करेगी। इसमें आंतरिक प्रस्तुति को उसी तरह रखते हुए स्टोर को सजाने में शामिल है जैसा कि बाहर पर वादा किया गया है।

विजुअल क्रय-विक्रय का अंतिम उद्देश्य बिक्री करने में सहायता करना है। विजुअल क्रय-विक्रय एक छवि प्रस्तुत करता है कि प्रदर्शित क्रय-विक्रय का उपयोग करते समय खरीदार किसका या क्या हो सकता है। विजुअल क्रय-विक्रय के लिए रचनात्मकता, कलात्मक ज्ञान और स्टोर डिजाइन की समझ सहित कौशल के संयोजन की आवश्यकता होती है। संभावित खरीदारों को ग्राहकों में बदलने में रंग एक बड़ा आकर्षण बिंदु है।

8 फैशन पत्रिकाएँ (Fashion magazines)

फैशन के लिए समर्पित एक पत्रिका, विशेष रूप से कपड़े और सहायक उपकरण की नवीनतम शैली। कुछ फैशन पत्रिकाओं के नाम इस प्रकार हैं:

- 1 कॉस्मोपॉलिटन
- 2 वोग
- 3 फैशन सेंट्रल
- 4 फेमिना
- 5 महिला युग
- 6 फैशन फॉरवर्ड
- 7 देखो आदि

9 संपादकीय श्रेय (Editorial credit) : यह प्रचार का एक अनूठा रूप है जो निर्माता का नाम देता है और उन खुदरा स्टोरों को सूचीबद्ध करता है जहां कपड़े खरीदे जा सकते हैं। माल के लिए कुछ लोकप्रिय ब्रांड नाम इस प्रकार हैं:

ब्रैंड	कारपोरेट वेबसाइट	खुदरा खरीदारी	थोक खोज इंजन (इंटरनेट खोजता है)
एडिडास	एडिडास	एडिडास	एडिडास
केल्विन क्लाइन	केल्विन क्लेन (फिलिप्स वैन हसेन कॉर्प का प्रभाग)	केल्विन क्लाइन	केल्विन क्लाइन
चैनल	चैनल	चैनल	चैनल
क्रिश्चियन डिओर	क्रिश्चियन डाइओर	क्रिश्चियन डाइओर	क्रिश्चियन डाइओर
जियोर्जियो अरमानी	जियोर्जियो अरमानी	जियोर्जियो अरमानी	जियोर्जियो अरमानी
गुच्ची	गुच्ची	गुच्ची	गुच्ची
अनुमान लगाना	अनुमान लगाना	अनुमान लगाना	अनुमान लगाना
Lacoste	Lacoste	Lacoste	Lacoste
ली	ली	ली	ली
नाइके	नाइके	नाइके	नाइके
ऑक्सीजन	ऑक्सीजन	ऑक्सीजन	ऑक्सीजन
पेपे जीन्स	पेपे जीन्स	पेपे जीन्स	पेपे जीन्स
पियरे कार्डिन	पियरे कार्डिन	पियरे कार्डिन	पियरे कार्डिन
प्यूमा	प्यूमा	प्यूमा	प्यूमा
राल्फ लॉरेन	राल्फ लॉरेन	राल्फ लॉरेन	राल्फ लॉरेन
टॉमी हिलफिगर	टॉमी हिलफिगर	टॉमी हिलफिगर	टॉमी हिलफिगर
वैन हसेन	वैन हसेन	वैन हसेन	वैन हसेन
वैन	वैन शूज़	वैन	वैन
वर्साचे रैंगलर	वर्साचे रैंगलर	वर्साचे	वर्साचे
यवेस सेंट लॉरेंट	यवेस सेंट लॉरेंट	रैंगलर	रैंगलर
शून्य	शून्य जर्मनी	यवेस सेंट लॉरेंट	यवेस सेंट लॉरेंट
		जीरो फैशन	

फैशन उद्योग (Fashion Industry)

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

- फैशन ट्रेंड के ज्ञान के बारे में समझना।

फैशन का चलन (Fashion trend)

स्टाइलिंग आइडियाज को फैशन ट्रेंड कहा जाता है। यह इंगित करता है कि फैशन की दिशा बढ़ रही है। फैशन के पूर्वानुमानकर्ता समय के मिजाज को पकड़ते हैं और एक नए फैशन ट्रेंड का संकेत देते हैं। प्रवृत्ति निर्माण, रूपरेखा है, और एक अन्य डिजाइन तत्व भी संग्रह को स्थापित करने और प्रवृत्ति को उजागर करने में मदद करता है।

डिजाइनरों को शो में आमंत्रित नहीं किया गया। लेकिन डिजाइनर को शॉपिंग या मे या फैशन कैपिटल या डिजाइन सेवाओं, पत्रिकाओं, समाचार पत्रों आदि का उपयोग करने के लिए मूल्यांकन करना चाहिए।

खुदरा खरीदार को फैशन के चलन जैसे कैप्रीस, फैड्स, पोनी प्रिंट्स आदि का पता लगाने के लिए एक बड़ी चुनौती का सामना करना पड़ेगा। यही कारण है कि खरीदार एक पैटर्न खरीदने के लिए बहुत लचीले हो रहे हैं और इन्वेंट्री प्रबंधन के बारे में सतर्क हैं। उपभोक्ता एक नई प्रवृत्ति के साथ चिह्नित बाढ़ नकारात्मक रूप से प्रतिक्रिया कर सकता है।

नए रुझान इंटरनेट, टेलीविजन और वैश्विक रुझानों पर चलते हैं। नया चलन साल के हर 5 महीने में बदल जाएगा।

CHIC का मतलब स्मार्ट या स्टाइलिश होता है। यह एक फ्रेंच शब्द है। फैशनेबल सामाजिक घटनाओं, स्थितियों, व्यक्तियों, तरीकों या पोशाक की शैलियों पर लागू किया गया है।

पोशाक बनाई (Costume made)

सभी कपड़े हाथ से या मशीन से बने होते हैं। लेकिन प्रत्येक परिधान को ग्राहकों के सटीक माप में फिट करने के लिए बनाया गया था। पोशाक निर्माता या दर्जी द्वारा कपड़े और सूट व्यक्तिगत रूप से सिले जा सकते हैं। कुछ धनी व्यक्ति व्यक्तिगत पोशाक बनाने वाले होते हैं।

प्रत्येक पोशाक निर्माता हारने के डर से चतुर पोशाक निर्माताओं की प्रतिभा को साझा नहीं करता है।

संग्रह (Collection)

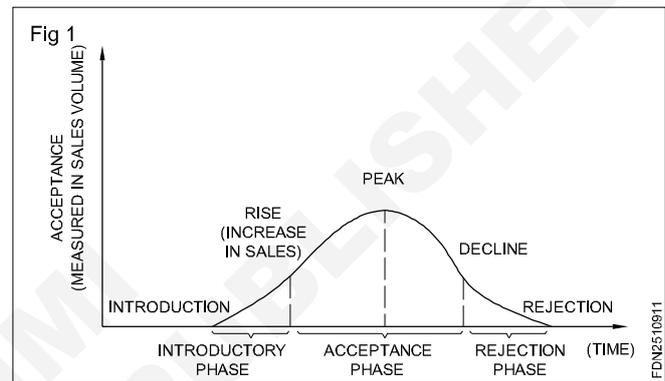
मौसम के आधार पर एक नई लाइन बनाने के लिए क्रय-विक्रय विभाग अधिक जिम्मेदार है। मौसमी संग्रह निर्माता को खुदरा स्टोर खरीदारों को बेचने में मदद करेगा।

पुतला (Mannequins)

पुतलों को वर्तमान आदर्श सौंदर्य की छवि में बनाया जाता है और फैशन के रुझान को बदल देता है। पुतलों को सुरुचिपूर्ण फैशन, उत्तम, पारंपरिक जीवन आदि के लिए पसंद किया जाता है।

फैशन चक्र (Fashion cycles)

उपभोक्ताओं की अपेक्षाओं के आधार पर डिजाइनरों द्वारा बनाई गई नई शैलियाँ। प्रेस द्वारा या खुदरा स्तर पर खरीदार द्वारा खारिज की गई कुछ नई शैली उस समय स्वीकार की जाती है जब अन्य को उपभोक्ता खरीद और पहनने के द्वारा प्रदर्शित किया जाता है। (Fig 1)



इस तरह फैशन में बदलाव को फैशन चक्र के रूप में वर्णित किया जाता है। फैशन के बारे में श्रेणियाँ बनाना बहुत मुश्किल है। फैशन शैली पांच चरण के साथ एक घंटी के आकार का चक्र है।

एक शैली का परिचय (Introduction of a style)

डिजाइनर रेखा, आकार, रंग, कपड़े और विवरण और उनके संबंधों जैसे बदलते तत्वों पर एक नया डिजाइन तैयार करते हैं। नई रचनाओं को नवीनतम फैशन कहा जाता है।

अधिकांश नई शैलियों को उच्च मूल्य स्तर पर पेश किया जाता है फैशन शैली को रचनात्मकता, कच्चे माल की गुणवत्ता या बढ़िया कारीगरी की मात्रा पर बहुत कम सीमाओं के साथ डिजाइन करने की अनुमति है। लेकिन उत्पादन लागत सही है, छोटी मात्रा एक डिजाइनर को अधिक स्वतंत्रता लचीलापन, रचनात्मकता के लिए जगह देती है।

लोकप्रियता में वृद्धि (Increase in popularity)

अगर कई लोगों को नई शैली खरीदी जाती है। हम खरीदारों, प्रेस और जनता का ध्यान आकर्षित कर सकते हैं।

दूसरी चीजें कम कीमतों पर बेची जाती हैं, वे अपने डिजाइनों को अधिक मात्रा में बेच सकते हैं।

लोकप्रियता का शिखर (Peak of popularity)

बड़े पैमाने पर स्वीकृति के लिए वॉल्यूम उत्पादन की आवश्यकता होती है। वॉल्यूम मैनुफैक्चरर्स ने बिक्री के रुझान का सावधानीपूर्वक पालन किया। क्योंकि ग्राहक चाहते हैं कि कपड़े फैशन की मुख्य धारा में हों।

लोकप्रियता में गिरावट (Decline in popularity)

उपभोक्ता अभी भी शैली में परिधान पहनते हैं लेकिन वे नियमित कीमतों पर खरीदने के इच्छुक नहीं हैं। खुदरा दुकानों की बिक्री के रैक पर शैली में गिरावट आ रही है।

व्यापार मेला (Trade fair)

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

- व्यापार मेले की व्याख्या करना
- विभिन्न प्रकार की प्रदर्शनियों की व्याख्या करना
- ट्रेड मेला प्रदर्शकों में भागीदारी की प्रेरणाओं की व्याख्या करना
- प्रतिभागियों की श्रेणियों की सूची बनाना।

व्यापार मेला (Trade fair)

व्यापार मेला अर्थव्यवस्थाओं के स्तंभों में से एक है। आर्थिक मानव समाजों के अस्तित्व के साथ-साथ आधारित और समय हैं। बाजार स्थानों और व्यापार मेलों में विनिमय की सुविधा है।

व्यापार मेलों में बाजार के पैटर्न में बदलाव, आर्थिक मंदी और व्यापार में राजनीतिक हस्तक्षेप के प्रति अधिक प्रतिक्रिया होती है। 1960 में कई व्यापार संघों का गठन किया गया या उनकी पोल का विस्तार किया गया। व्यापार व्यापार मेलों में विपणन अवधारणाओं की शुरूआत बड़े पैमाने पर और तेजी से विपणन रणनीतियों के एक प्रमुख भाग के रूप में उपयोग की जाती थी।

मीडिया और तकनीक उनकी दक्षता और आउटरीच बढ़ाने में बहुत मददगार है। विपणन रणनीतियों और विशिष्ट विशेषताओं के मामले में प्रतिस्पर्धा करने के लिए आयोजकों को तेजी से आकर्षक और आकर्षक बनाने के लिए चुनौती दी जाती है।

विभिन्न प्रकार की प्रदर्शनियाँ (Different types of exhibitions)

- 1 व्यापार मेला
- 2 व्यापार प्रदर्शनी
- 3 व्यापार शो।

कई प्रकार की घटनाएँ व्यापार प्रदर्शनियों की सामान्य परिभाषा के अंतर्गत आती हैं। उद्देश्य, मैटेरियल, दर्शक, आकार, आवधिकता, बाजार की चौड़ाई आदि, लेकिन सभी का उद्देश्य व्यापार को बढ़ावा देना और सुगम बनाना है।

व्यापार मेला (Trade fair)

एक व्यापार मेला एक सेवा है, जिसके ग्राहक प्रदर्शक और आगंतुक होते हैं। दो मौलिक हैं। इन श्रेणियों के भीतर सही लक्ष्य निर्धारित करना और उनकी रुचियों का मिलान बिंदु एक प्रमुख विपणन कारक है।

व्यापार मेले की सफलता बाजार की ताकतों और आयोजकों की अवसरों को जब्त करने और उच्च गुणवत्ता वाली सेवाएं देने की क्षमता से प्रेरित होती है। मांग के परिवर्तनों को समझने और नवीन समाधानों की पेशकश करने के लिए आयोजकों की क्षमता का परिणाम निरंतर आकर्षण और स्थिरता है।

एक शैली की अस्वीकृति (Rejection of a style)

एक शैली की अस्वीकृति फैशन से बाहर है जिसे उपभोक्ता अप्रचलन कहा जाता है।

एक विशेष व्यापार मेला सामान्य रूप से एक ही स्थान पर नियमित अंतराल पर होता है। कुछ कार्यक्रम एक ही प्रायोजन के तहत आयोजित हमारे स्थान से दूसरे स्थान पर जाते हैं। इसे उपभोक्ता मेले से अलग करने के लिए इसे उद्योग मेला कहा जाता है।

व्यापार प्रदर्शनी (Trade exhibition)

- 1 वाणिज्यिक प्रदर्शनी
- 2 निजी प्रदर्शनी
- 3 खरीदार मेला

वाणिज्यिक प्रदर्शनी (Commercial exhibition)

वाणिज्यिक प्रदर्शनी आम तौर पर कंपनियों की एक प्रतिनिधि संख्या के लिए और ग्राहकों के एक विशिष्ट लक्ष्य समूह को संबोधित करने वाले कार्यक्रम को इंगित करती है। आम तौर पर वाणिज्यिक प्रदर्शनी बार-बार नहीं होती है लेकिन विशिष्ट विपणन या औद्योगिक और कंपनियों के उद्देश्यों से निपटने के लिए आयोजित की जाती है।

निजी प्रदर्शनी (Private exhibition)

निजी प्रदर्शनी एक नए उत्पाद की शुरूआत या एक नए बाजार में आपूर्तिकर्ता की स्थिति के लिए है।

खरीदारों का मेला (Buyers fair)

खरीदारों का मेला वाणिज्यिक प्रदर्शनी के समान है, जो व्यापार को बढ़ावा देने के लिए आयोजित एक कार्यक्रम है और आपूर्तिकर्ताओं के बीच उत्पादों की एक सजातीय श्रेणी के बीच संपर्क की सुविधा प्रदान करता है।

ट्रेड मार्ट (Trade mart)

व्यापार चिह्न एक या कई उद्योगों के उत्पादों और सेवाओं को निरंतर आधार पर बढ़ावा देने और बेचने के लिए कई शोरूमों से बना एक बड़ा और निश्चित वाणिज्यिक है।

प्रतिभागियों की श्रेणियाँ (Categories of participants)

- 1 विनिर्माण
- 2 एजेंट

- 3 व्यापारी
- 4 औद्योगिक आदानों के आपूर्तिकर्ता
- 5 घटकों और सहायक उपकरण के आपूर्तिकर्ता।
- 6 सेवाओं के आपूर्तिकर्ता।
- 7 अनुसंधान और प्रशिक्षण संस्थान
- 8 व्यावसायिक संघ
- 9 व्यापार संवर्धन संगठन 10 तकनीकी सहयोग एजेंसियां
- 11 प्रेस
- 12 संस्थान
- 13 अन्य मीडिया

एक प्रदर्शक के लिए एक व्यापार मेले में प्रतिभागियों की प्रेरणा (Motivations of participants in a trade fair for an exhibitor)

- 1 इसके उत्पादों या सेवाओं को प्रदर्शित करें और लक्षित दर्शकों तक पहुँचें।
- 2 दृश्यता सृजित या सुदृढ़ करें और इसकी आपूर्ति क्षमता के बारे में जागरूकता और रुचि बढ़ाएं।
- 3 पूछताछ में भाग लें और सूचना का प्रसार करें
- 4 नए संभावित ग्राहकों की पहचान करें या मौजूदा क्षेत्रों के साथ संबंध मजबूत करें।
- 5 बैकवर्ड और फॉरवर्ड बिजनेस लिंकेज स्थापित करें।
- 6 एजेंटों की पहचान करें
- 7 प्रस्तावों पर बातचीत करें जिसके परिणामस्वरूप वास्तविक आदेश हो सकते हैं।
- 8 संबंध नेटवर्क विकसित करें।
- 9 संभावित साझेदारों से मिलें व्यापार गठजोड़ की ओर ले जाते हैं।

परिधान और फैशन व्यापार मेले / शो (Apparel & Fashion Trade Fairs/ Shows)

हर साल लगभग 368 परिधान और फैशन व्यापार शो 53 देशों द्वारा आयोजित किए जाते हैं और आपको एक मजबूत बाजार प्रतिष्ठा स्थापित करने और वैश्विक खरीदारों को अपने उत्पादों को बेचने के पर्याप्त अवसर प्रदान करते हैं। अधिकांश अप्रैल ट्रेड शो जर्मनी, चीन और यूएसए में आयोजित किए जाते हैं।

इस खंड के माध्यम से, प्रतिभागी सभी आगामी परिधान और परिधान व्यापार शो के आयोजकों, प्रायोजकों, स्टाल के आकार, कवर किए गए क्षेत्र, उत्पाद श्रेणी और अन्य तथ्यों और आंकड़ों के बारे में विस्तृत जानकारी प्राप्त कर सकते हैं।

भारत और कुछ अन्य देशों में होने वाले कुछ व्यापार शो के नाम इस प्रकार हैं:

1 इंटरनेशनल चिल्ड्रेन, बेबी मैटरनिटी इंडस्ट्री एक्सपो - CBME India(International Children, Baby Maternity Industry Expo)

CBME India - चिल्ड्रेन, बेबी एंड मैटरनिटी इंडस्ट्री एक्सपो, भारतीय बच्चे, शिशु और मातृत्व उत्पादों और सेवा उद्योग के लिए एक बिल्कुल नया आयोजन। भारत में मुख्य रूप से अप्रैल में होता है

2 टेक्नोटेक्स इंडिया (Technotex India)

टेक्निकल के टेक्सटाइल टेक्सटाइल मैटेरियल और उत्पाद हैं जिनका उपयोग उनके तकनीकी प्रदर्शन और कार्यात्मक गुणों के लिए किया जाता है। भारत में अप्रैल के महीने में होता है

3 फैशनिस्टा (Fashionista) - रायपुर (Raipur)

फैशनिस्टा - रायपुर 2022 भारत में जुलाई के महीने में सयाजी होटल, रायपुर में आयोजित किया जाएगा

4 विंटेज फैशन मेला (Vintage Fashion Fair)

यूनाइटेड किंगडम में आयोजित विंटेज फैशन फेयर यह अनूठी घटना लगभग हर पांच से छह सप्ताह में होती है।

5 पेरू मोडा (PERU MODA)

पेरू मोडा पेरूवियन फैशन उद्योग की मुख्य घटना है। यह परिधान, जूते, सहायक उपकरण में पेरू की निर्यात आपूर्ति का सबसे अच्छा प्रदर्शन करता है।

6 इंडिगो (Indigo)

DIGO दक्षिण एशिया में एकमात्र डेनिम व्यापार कार्यक्रम है, जिसकी कल्पना भारत में होने वाले फाइबर से लेकर तैयार उत्पादों तक संपूर्ण डेनिम मूल्य श्रृंखला को कवर करने के लिए की गई है।

7 इंडिया सोर्सिंग फेयर (India Sourcing Fair) - गारमेंट्स और एक्सेसरीज(Garments & Accessories)

इंडिया सोर्सिंग फेयर - गारमेंट्स और एक्सेसरीज हांगकांग में हांगकांग एशिया वर्ल्ड-एक्सपो में आयोजित किए जाएंगे।

फैशन शो (Fashion show)

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

- फैशन शो के महत्व को बताना
- विभिन्न प्रकार के फैशन शो की सूची बताना
- फैशन शो और उसके उपयोगों की व्याख्या करना।

फैशन शो का महत्व (Importance of fashion shows)

फैशन शो फैशन की दुनिया की मुख्य भूमिका है। फैशन शो एक फैशन कहानी को संप्रेषित करते हैं। फैशन शो से जुड़े कई विभाग काम कर रहे हैं। फैशन शो का चयन एवं आयोजन तथा मॉडल बुकिंग फैशन अधिकारी द्वारा की जाती है। निमंत्रण और अन्य व्यवस्थाएं विशेष कार्यक्रम विभागों द्वारा संभाली जाती हैं। शो आयोजित करने के चार संभावित तरीके हैं।

विभिन्न शो की सूची

- 1 औपचारिक शो
- 2 डिपार्टमेंट शो
- 3 डिजाइनर ट्रंक शो
- 4 अनौपचारिक मॉडलिंग

1 औपचारिक फैशन शो (Formal fashion shows)

औपचारिक फैशन शो मॉडल बुकिंग, फिटिंग, रनवे की व्यवस्था, दृश्यावली, प्रकाश व्यवस्था, माइक्रोफोन, संगीत, बैठने और सहायकों जैसी अग्रिम योजना बना रहे हैं।

स्टाइलिंग कलर, विजुअल क्राइटेरिया कपड़ों पर आधारित होते हैं। कपड़ों के पूरक और मूड सेट करने के लिए मॉडल और संगीत का चयन किया जाता है।

2 डिजाइनर ट्रंक शो (Designer trunk shows)

डिजाइनर ट्रंक शो एकल वेंटर के सहयोग से किए जाते हैं। वे महंगे संग्रह बेचने का एक तरीका तय कर रहे हैं। बिक्री सहयोगी सबसे अच्छा ग्राहक रिकॉर्ड रख रहे हैं। सर्वश्रेष्ठ ग्राहक को आमंत्रित करना बहुत उपयोगी है। आमतौर पर डिजाइनर संग्रह विभाग में मॉडलों पर दिखाए जाने के कारण प्रतिनिधि या डिजाइनर संग्रह के साथ स्टोर से स्टोर की यात्रा करता है। ग्राहक पूरे संग्रह को असंपादित देख सकते हैं और एक खरीदार द्वारा आकार में नमूने ऑर्डर कर सकते हैं। अधिकांश डिजाइनर और दर्जी ट्रंक शो के माध्यम से व्यवसाय करते हैं।

यह समय लेने वाला, थकाऊ काम दे सकता है।

3 विभाग फैशन शो (Department fashion shows)

प्रस्थान फैशन शो एक छोटे पैमाने पर होता है। यह तत्काल बिक्री है। विभाग में सीधे एक मंच स्थापित किया जाता है जिसमें कपड़े होते हैं।

4 अनौपचारिक फैशन शो (Informal fashion shows)

अनौपचारिक फैशन शो सबसे आसान उत्पाद हैं। कुछ मॉडल फैशन दिखाते हुए स्टोर में घूमती हैं। एक मॉडल उन ग्राहकों को पहना रहा है जो खरीदारी कर रहे हैं या स्टोर के रेस्तरां में दोपहर का भोजन कर रहे हैं।

ग्राहक उनसे प्रश्न पूछने का आनंद ले सकते हैं अनौपचारिक फैशन शो ट्रंक शो या विशेष प्रचार के संयोजन में किए जाते हैं।

फैशन का वर्गीकरण (Classification of fashion)

फैशन को कई प्रकारों में वर्गीकृत किया गया है

- 1 शैली
- 2 मूल या क्लासिक
- 3 फैड
- 4 कास्टिंग के लिए फैशन
- 5 ट्रेन्ड

शैली (Style)

स्टाइल हमेशा स्थिर रहता है लेकिन फैशन हमेशा बदलता नहीं है। शैली फैशन का संशोधन है। यह किसी भी परिधान की मूल रूपरेखा है। जैसे अलग-अलग नेकलाइन और ट्रिंमर के साथ अलग-अलग स्लीव्स। मूल परिधान को एक अलग रूप या अलग पोशाक में संशोधित किया जाता है, यह संशोधन फर्मेंट फैशन बन जाएगा।

शैली शब्द फैशन की एक लोकप्रिय दुनिया है। प्लीटेड स्कर्ट का फैशन हो सकता है, स्टाइल उसकी खूब है। यह मानना एक आम भ्रांति है कि प्रसिद्ध डिजाइनर फैशन का निर्माण करते हैं। उपभोक्ता समर्थन शैली फैशन बन जाता है।

बेसिक या क्लासिक्स (Basic or classics) : सलवार कमीज की तरह फैशन निरंतर या लंबे समय तक चलने वाला होता है और साड़ी को बेसिक या क्लासिक कहा जाता है।

सलवार कमीज और साड़ी फैशन सीन का हिस्सा हैं। ग्राहक विभिन्न अवसरों के अनुरूप है। बेसिक सबसे महत्वपूर्ण फैशन बन जाता है। चूड़ीदार, शर्ट, कुर्ता, टुपट्टे, ट्राउजर, प्लेन या प्लीटेड स्कर्ट और डेनिम आदि जैसे कई आउटफिट्स कैटेगरी में आते हैं।

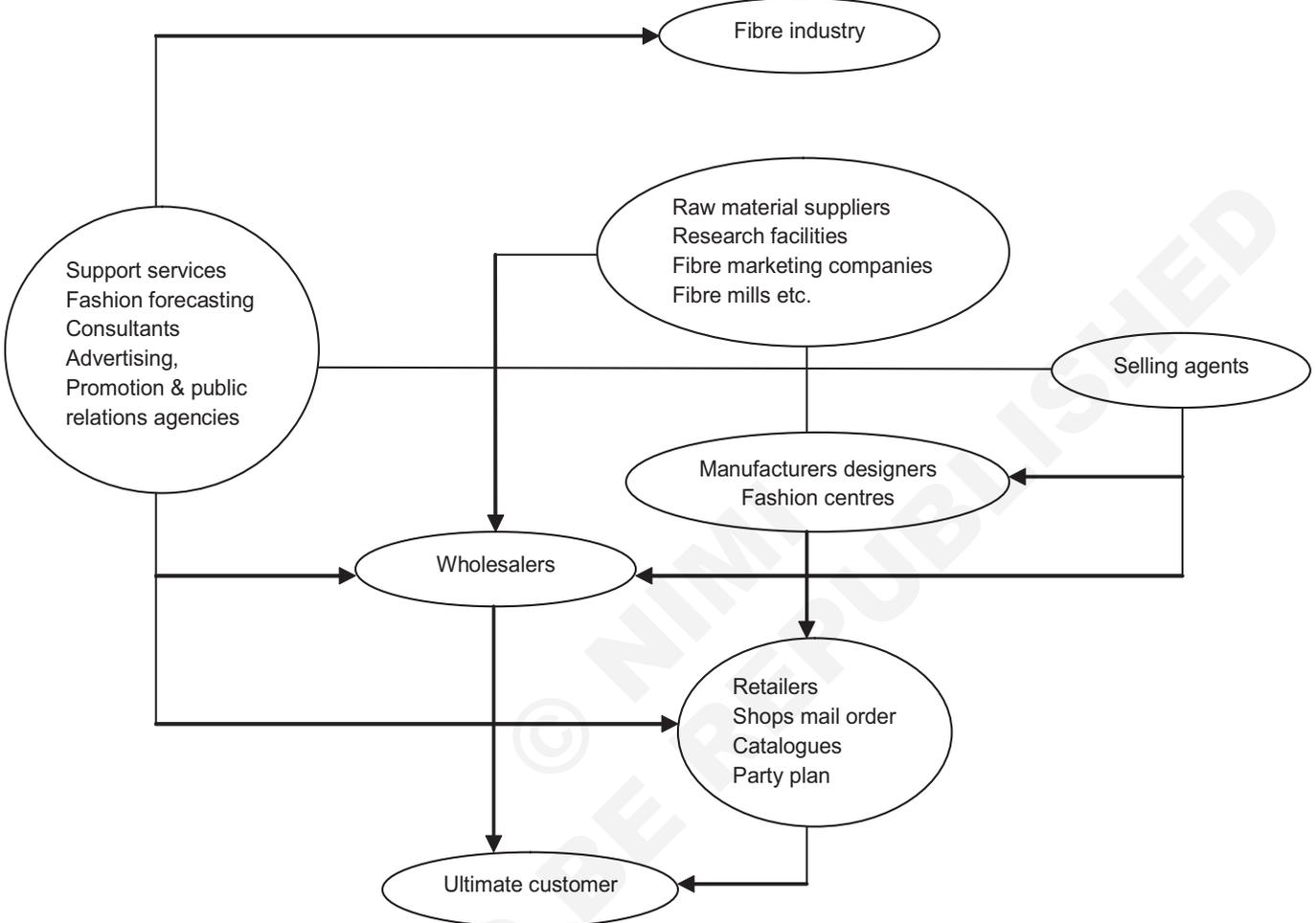
फड (Fad) : फड बहुत कम समय का फैशन है। एक सनक एक डिजाइनर के जीवन को अधिक रोचक या तनावपूर्ण बना सकती है। उपभोक्ता द्वारा स्वीकार किए जाने की अधिक संभावना का चयन करने वाला एक फैशन विशेषज्ञ। फड महंगा हो सकता है।

फैशन की फोरकास्टिंग (Fashion forecasting) : फैशन की फोरकास्टिंग फैशन परिदृश्य का महत्वपूर्ण हिस्सा है। फोरकास्टिंग को फैशन फैलाने के लिए मीडिया की ज़रूरत होती है और फैशन पूर्वानुमान में डिजाइनरों को प्रसिद्धि और नाम मिलता है। फैशन की फोरकास्टिंग सिनेमा, फैशन शो, प्रेस, पत्रिकाओं, समाचार पत्रों, खिड़की के प्रदर्शन,

बाजार अनुसंधान, उपभोक्ता अनुसंधान, खरीदारी, बिक्री रिकॉर्ड, संग्रह का मूल्यांकन, फैशन के रुझान, लक्षित बाजारों के लिए रुझान के माध्यम से की जाती है।

फैशन शो (Fashion shows) : भारतीय फैशन उद्योग अंतरराष्ट्रीय कार्यक्रमों जैसे भारतीय फैशन वीक और देश के प्रमुख शहरों में आयोजित होने वाले फैशन डिजाइनरों द्वारा वार्षिक कार्यक्रमों के साथ एक बढ़ता हुआ

उद्योग बन गया है। इस कार्यक्रम में, कई प्रसिद्ध भारतीय और अंतर्राष्ट्रीय डिजाइनर हर साल अपने नवीनतम संग्रह पेश करते हैं। इस कार्यक्रम में देश और दुनिया भर से खरीदार अपने परिधानों को आरक्षित करने के लिए एकत्रित होते हैं। साथ ही, यह एक बेहतरीन मंच है जिसके माध्यम से नए और नए आने वाले डिजाइनर अपनी प्रतिभा का प्रदर्शन करते हैं। यह सफलता की एक महान करियर सीढ़ी है। नीचे दी गई टेबल में कुछ प्रसिद्ध डिजाइनरों की सूची दी गई है:



एक फैशन शो फैशन वीक के दौरान एक फैशन डिजाइनर द्वारा कपड़ों की अपनी आगामी लाइन का प्रदर्शन करने के लिए आयोजित किया जाने वाला एक कार्यक्रम है। फैशन शो हर मौसम में शुरू होता है, विशेष रूप से बसंत/गर्मी और पतझड़/सर्दियों के मौसम में। यहीं से लेटेस्ट फैशन ट्रेंड बनते हैं। दो सबसे प्रभावशाली फैशन सप्ताह पेरिस फैशन वीक और न्यूयॉर्क फैशन वीक हैं, जो दोनों अर्धवार्षिक कार्यक्रम हैं। साथ ही मिलान और लंदन वैश्विक महत्व के हैं।

फैशन सप्ताह (Fashion week) : एक फैशन सप्ताह एक फैशन उद्योग कार्यक्रम है, जो लगभग एक सप्ताह तक चलता है, जो फैशन डिजाइनरों, ब्रांडों या "घरों" को रनवे शो और खरीदारों और मीडिया में नवीनतम रुझानों पर नज़र रखने के लिए अपने नवीनतम संग्रह प्रदर्शित करने की अनुमति देता है। सबसे महत्वपूर्ण बात यह है कि इन घटनाओं से उद्योग को पता चलता है कि सीजन के लिए "इन" क्या है और "आउट" क्या है।

सबसे प्रमुख फैशन सप्ताह दुनिया की चार फैशन राजधानियों में आयोजित किए जाते हैं: मिलान, पेरिस, न्यूयॉर्क और लंदन। अन्य उल्लेखनीय सप्ताह भर चलने वाले फैशन कार्यक्रम दुनिया भर के शहरों में आयोजित किए जाते हैं।

न्यूयॉर्क, लंदन, मिलान और पेरिस महिलाओं के परिधानों का फैशन वीक है जो साल में दो बार होता है। साल में दो प्रमुख मौसम होते हैं - ऑटम/सर्दी और स्प्रिंग/ग्रीष्म। महिलाओं के कपड़ों के लिए, ऑटम/विंटर शो हमेशा फरवरी में न्यूयॉर्क में शुरू होते हैं और मार्च में पेरिस में समाप्त होते हैं। स्प्रिंग/समर शो सितंबर में न्यूयॉर्क में शुरू होते हैं और अक्टूबर में पेरिस में समाप्त होते हैं। मेन्सवियर ऑटम/विंटर शो जनवरी में लंदन और मिलान में आम तौर पर एक सप्ताह से भी कम समय के लिए शुरू होते हैं और उसके बाद पेरिस में एक और छोटा सप्ताह होता है। मेन्सवियर स्प्रिंग/समर शो जून में होते हैं। मेन्सवियर पेरिस शो के बाद वूमंसवियर हाउते कॉउचर शो (Womenswear haute couture shows) पेरिस में होते

हैं। अधिक से अधिक डिजाइनरों ने पारंपरिक शरद ऋतु / सर्दी और वसंत / गर्मी के मौसम के बीच अंतर-मौसमी संग्रह दिखाए हैं। ये संग्रह आमतौर पर मुख्य सीज़न के संग्रह की तुलना में अधिक व्यावसायिक होते हैं और नए सीज़न के कपड़ों के लिए ग्राहक की प्रतीक्षा को कम करने में मदद करते हैं। अंतर-मौसमी संग्रह रिज़ॉर्ट/कूज़ (वसंत/ग्रीष्म से पहले) और पूर्व-पतन (शरद/सर्दियों से पहले) हैं। किसी भी प्रमुख फैशन राजधानियों में इन शो के लिए कोई निश्चित कार्यक्रम नहीं है, लेकिन वे आम तौर पर मुख्य सीज़न शो के तीन महीने बाद होते हैं। कुछ डिजाइनर अपने घरेलू शहर के बाहर अपने अंतर-मौसमी संग्रह दिखाते हैं।

लक्मे फैशन वीक (Lakme Fashion week)

लक्मे फैशन वीक भारत में होने वाला पहला फैशन शो है। LFW मुंबई में आयोजित होने वाला द्विवार्षिक फैशन कार्यक्रम है। लक्मे फैशन वीक समर रिज़ॉर्ट, पहला शो, फरवरी में होता है, और दूसरा फैशन इवेंट, एलएफडब्ल्यू विंटर फेस्टिव शो अगस्त में आयोजित किया जाता है। लक्मे E फैशन वीक भारत की सबसे उत्कृष्ट फैशन घटना है, जिसे फैशन डिजाइन काउंसिल ऑफ इंडिया (FDCI) द्वारा नियंत्रित किया जाता है और लक्मे द्वारा प्रायोजित किया जाता है। सुष्मिता सेन, दीपिका पैकलुकोन, मलाइका अरोड़ा, विक्की कौशल, शाहिद कपूर जैसी भारतीय फिल्म हस्तियों के साथ-साथ कई अंतरराष्ट्रीय मॉडल लक्मे फैशन वीक में भाग लेते हैं।

दिल्ली और ऐतिहासिक कार्यक्रम में रितु सेरी, तरुण तहिलियानी, रीना ढाका, रोहित बल और मनीष अरोड़ा सहित 33 प्रमुख डिजाइनरों ने सबसे पहले अपना डिजाइन प्रस्तुत किया।

राष्ट्रीय स्तर। रन्ना गिल पहली डिजाइनर थीं जिन्होंने अपने फॉल 2000 कलेक्शन के साथ शो की शुरुआत की, उसके बाद रोहित बल द्वारा पुरुषों के लिए विंटर कलेक्शन और कई अन्य।

विल्स लाइफस्टाइल इंडिया फैशन वीक (Wills Lifestyle India Fashion week)

विल्स लाइफस्टाइल इंडिया फैशन वीक (WIFW) भी लोकप्रिय द्वि-वार्षिक भारतीय फैशन इवेंट्स में से एक है, जो गर्मियों और सर्दियों के कपड़ों के संग्रह पेश करने के लिए प्रसिद्ध है। WIFE का आयोजन फैशन डिजाइन काउंसिल ऑफ इंडिया (FDCI) द्वारा किया जाता है और विल्स लाइफस्टाइल द्वारा प्रायोजित किया जाता है, यह प्रत्येक संस्करण में युवा और प्रसिद्ध दोनों सौ से अधिक डिजाइनरों को देख सकता है। ऑटम-विंटर इवेंट मार्च में आयोजित किया जाता है, जबकि स्प्रिंग-समर शो अक्टूबर में मनाया जाता है। प्रमुख डिजाइनरों जैसे तरुण तहिलियानी, रोहित बल, जानवी, अल्पना और नीरज आदि नियमित रूप से यहां अपने रचनात्मक कार्यों का प्रदर्शन करते हैं। WIFW नवोदित डिजाइनरों को अपना काम प्रदर्शित करने के लिए एक बड़ा मंच प्रदान करने के लिए जाना जाता है।

इंडिया ब्राइडल फैशन वीक (India Bridal Fashion week)

शीर्ष डिजाइनरों द्वारा योगदान किए गए ब्राइडल कॉट्टर में सर्वश्रेष्ठ रुझान और डिजाइन पेश करने के लिए जाना जाता है, इंडियन ब्राइडल फैशन वीक प्रसिद्ध फैशन कार्यक्रमों में से एक है जो साल में दो बार आयोजित किया जाता है। इंडिया ब्राइडल फैशन वीक में हेरिटेज ब्रांड, बॉलीवुड

सुपरस्टार और फैशन ट्रेंडसेटर सभी नियमित प्रतिभागी हैं। यह पांच दिवसीय फैशन शो भारतीय फैशन और शादी के साजो-सामान के प्रेमियों के लिए सबसे लोकप्रिय गंतव्य है, और संभावित ग्राहकों के साथ स्थापित और उभरते फैशन डिजाइनरों के नेटवर्क को देखता है और शादी के फैशन दृश्य पर अपनी छाप छोड़ता है। इंडिया ब्राइडल फैशन वीक एंबी वैली द्वारा प्रायोजित है और बॉलीवुड हस्तियों और अन्य समाजवादियों के लिए एक बहुमूल्य कार्यक्रम बन गया है।

बॉलीवुड सुपरस्टार, हेरिटेज ब्रांड, ट्रेंडसेटर और देश के अन्य प्रतिष्ठित लोगों के लिए, इंडियन ब्राइडल फैशन वीक सबसे पसंदीदा कार्यक्रम बन गया है। शादी भारतीय फैशन उद्योग का एक अंतर्निहित हिस्सा बन गया है।

राजस्थान फैशन वीक (Rajasthan Fashion Week)

राजस्थान फैशन वीक, एक भव्य और शाही आयोजन जो 2012 में शुरू हुआ, ग्लैमर और नए युग के तत्वों का एक आदर्श मिश्रण दिखाने के लिए प्रमुख बन गया है। RFW के लॉन्च होने के बाद की घटनाओं के साथ, यह एक बड़ा और मेगा इवेंट बन गया है। राजस्थान फैशन वीक स्टारलाइट एंटरटेनमेंट, मुंबई का एक विस्तारित उद्यम है, और देशी डिजाइनरों और फैशन दिग्गजों दोनों के काम को प्रदर्शित करता है।

भारतीय परंपरा के सौंदर्य मूल्यों को संरक्षित करने और नए युग की फैशन आवश्यकता के साथ समन्वय करने के उद्देश्य से, यह कार्यक्रम नीता लुल्ला, रितु कुमार, विक्रम फडनीस, लीना टिपनिस, कीर्ति राठौर और शाहिद आमिर सहित अन्य प्रसिद्ध फैशन डिजाइनरों की मेजबानी करता है।

वैन हसेन इंडिया मेन्स वीक (Van Heusen India Men's Week)

पुरुषों के फैशन को प्रदर्शित करने के लिए विशेष रूप से समर्पित भारत का पहला शो, वैन हसेन इंडिया मेन्स वीक 2009 में प्रमुख लाइफस्टाइल ब्रांड, वैन हसेन और एफडीसीआई के बीच एक टाई-अप के बाद शुरू किया गया था। फैशन केवल आकर्षक महिलाओं के बारे में नहीं है बल्कि हंकी सज्जनों के लिए भी है। चार वर्षीय पुरुषों के फैशन कार्यक्रम में जाने-माने भारतीय डिजाइनर द्वारा पुरुषों के आकर्षक परिधानों को प्रदर्शित किया गया है। इस तरह के पुरुष उन्मुख फैशन कार्यक्रमों के साथ, ब्रांडेड माल की बिक्री देश में अपने चरम पर पहुंच गई है। आशीष सोनी, राघवेंद्र राठौर, राजेश प्रताप सिंह, मनोविराज खोसला, रोहित बल, राहुल खन्ना और रोहित गांधी जैसे प्रमुख फैशन डिजाइनरों की भागीदारी को शामिल करते हुए, इस पुरुष-उन्मुख फैशन शो के परिणामस्वरूप भारतीय पुरुषों के कपड़े तेजी से बढ़ रहे हैं और फल-फूल रहे हैं।

सिनर्जी 1 दिल्ली वस्त्र सप्ताह (Synergy 1 Delhi couture week)

FDCI इस फैशन वीक का आयोजन करता है, जो खुद को भारतीय वस्त्रों के लिए एक श्रद्धांजलि के रूप में ब्रांड करता है। तरुण तहिलियानी और रितु कुमार जैसी फैशन अपेक्षाओं द्वारा भारत में पेश की गई वस्त्र संस्कृति बहुत लोकप्रिय हो गई है, जिसमें पूर्व को इस समय भारत का निर्विवाद रूप से वस्त्र राजा माना जाता है। रितु बेरी, यारुन बहल, जे जे यलया, तरुण तहिलियानी और फिरोज गुजराल जैसे शीर्ष फैशन डिजाइनर भी इस बहुप्रतीक्षित कार्यक्रम में भाग लेने के लिए जाने जाते हैं।

बैंगलोर फैशन वीक (Bangalore Fashion week)

2009 में स्थापित और भारत की आईटी राजधानी में आयोजित, BFW एक द्वि-वार्षिक फैशन इवेंट है। आयोजन में भागीदारी 'केवल आमंत्रण द्वारा' है, प्रतिष्ठित फैशन वीक दक्षिण भारत के डिजाइनरों को अपने संग्रह को प्रदर्शित करने के लिए अधिकतम जोखिम प्रदान करता है। यह शो न केवल महत्वाकांक्षी डिजाइनरों को ध्यान देने योग्य शुरुआत प्रदान करता है, बल्कि उन्हें डोमेन में अपने पैरों को मजबूत करने का एक शानदार अवसर भी देता है। बैंगलोर फैशन वीक बैकॉक और दुबई में आयोजित होने वाले पिछले कार्यक्रमों के साथ भारत की शिल्प कौशल को प्रदर्शित करने के उद्देश्य से विश्व भ्रमण आयोजित करने के लिए भी जाना जाता है।

उत्तर भारत फैशन वीक (North India Fashion Week)

यह फैशन इवेंट दिल्ली, मुंबई, कोलकाता और उत्तर प्रदेश सहित उत्तरी भारत के विभिन्न हिस्सों से प्रतिभा और समृद्ध शिल्प कौशल के प्रदर्शन के लिए प्रसिद्ध है। NIFW आकांक्षी फैशन डिजाइनरों के साथ-साथ ट्रेंडसेटर के लिए खुदरा, अनुभव और परामर्श के कार्यक्षेत्र पर ध्यान केंद्रित करता है।

बूटिक (Boutique)

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

- शब्द परियोजना की व्याख्या करना।

बूटिक शब्द बूटिक इन दिनों अधिक लोकप्रिय हो गया है लेकिन इसकी शुरुआत कॉन्सेप्ट स्टोर के रूप में हुई थी। ये स्थान नवीनतम फैशन के वस्त्र प्रदान करते हैं, जो सभी अवसरों के लिए उपयुक्त होते हैं। आज कई हस्तियां अपने कपड़े चुनने के लिए बूटिक जाती हैं।

बूटिक क्या हैं (What are Boutiques)

बूटिक फैशनेबल कपड़े या सामान बेचने वाली एक छोटी सी दुकान है। इसे परिष्कृत या विशिष्ट ग्राहकों की सेवा करने वाले व्यवसाय के रूप में भी जाना जाता है। शब्द "बूटिक" और "डिजाइनर" भी वस्तुओं और सेवाओं दोनों के लिए (कुछ अंतरों के साथ) संदर्भित करते हैं, जिसमें कुछ ऐसे तत्व शामिल होते हैं जो अत्यधिक उच्च कीमत को सही ठहराने का दावा करते हैं, बूटिक मूल्य निर्धारण के रूप में जाना जाता है। बूटिक में विभिन्न प्रकार के कपड़े होते हैं जिन्हें कोई भी चुन सकता है, एक परिधान में उसके रूप और डिजाइन से मेल खा सकता है। इसमें cm-स्टिचड या फुल स्टिचड रेडी टू वियर फैशनेबल गारमेंट्स भी हैं। यदि अच्छा फिट प्रदान करने के लिए आवश्यक हो तो एक व्यक्ति उन्हें चुन सकता है और इसे बदल सकता है।

बूटिक की खूबियां (Merits of Boutique)

- परिधान चयन और डिजाइन में विशेषज्ञता
- खुद की कीमतों के फायदे और कपड़ों के प्रदर्शन के दायरे का विस्तार करें।
- त्वरित प्रतिक्रिया क्षमता द्वारा वस्त्र उद्यमों में सुधार करें।
- उपभोक्ताओं की व्यक्तिगत मांगों को पूरा करने के लिए अधिक प्रचार गतिविधियां प्रदान करें।

इंदौर फैशन वीक (Indore Fashion Week)

ब्लैंडर्स प्राइड द्वारा संचालित यह आयोजन हर साल इंदौर में होता है। यह स्टॉर्म फैशन कंपनी द्वारा नियंत्रित है और रॉकी एस, जतिन कोचर, रियाज गंजी, पूनम वोरा और संजना जॉन जैसे शीर्ष डिजाइनरों द्वारा शो प्रस्तुत करता है। बेगम और अनारकली कलेक्शन जैसे मध्य प्रदेश के पारंपरिक हस्तकला को अक्सर इंदौर फैशन वीक में प्रदर्शित किया जाता है। घटना। वेस्टर्न और ब्राइड अल ट्रीसेउ के प्रदर्शन के लिए भी जाना जाता है।

हैदराबाद फैशन वीक (Hyderabad Fashion week)

हैदराबाद फैशन वीक मार्चल फैशन वीक के साथ साझेदारी में चलाया जाता है और यह SAS मीडिया प्राइवेट लिमिटेड का ब्रेन चाइल्ड है। नीता लुल्ला, संजीत आनंद, प्रिया कटारिया पुरी, अब्दुल हलदर, स्वप्निल शिंदे, जतिन वर्मा, किरण और मेघना, कौशिक घोष और सजदा रहमा नी, अरशद और सोनिया जैसे शीर्ष डिजाइनर एचएफडब्ल्यू में भाग लेते हैं और अपने आकर्षक डिजाइन का प्रदर्शन करते हैं।

बूटिक के दोष (Demerits of boutique)

- डिजाइन में व्यापक विविधता का अभाव
- रसद और वितरण की समस्याएं
- गुणवत्ता और लेबल की समस्या।
- कम आय वालों की ज़रूरतों को पूरा नहीं कर सकता।

कपड़ों की दुकान कैसे व्यवस्थित करें (How to arrange a clothing store)

- 1 कपड़ों को श्रेणियों में अलग करें। उदाहरण के लिए, यदि आप बच्चों के कपड़ों की दुकान चलाते हैं तो आप कपड़ों को लड़कों के वर्ग, लड़कियों के वर्ग और शिशु वर्ग में अलग कर देंगे। आप कपड़ों को कैसे विभाजित करते हैं यह इस बात पर निर्भर करता है कि आप किस प्रकार के कपड़े पहनते हैं।
- 2 प्रत्येक श्रेणी को और भागों में विभाजित करें। पैट को शर्ट से और पजामा को ड्रेस से अलग करें। विशिष्ट कपड़ों को ढूंढना आसान बनाने के लिए आप कपड़ों को विशिष्ट समूहों में लाना चाहते हैं।
- 3 प्रत्येक आइटम को अपनी श्रेणियों में लटकाएं या फोल्ड करें और उन्हें पहले रंग से और फिर आकार से प्रदर्शित करें। रंग और फिर आकार द्वारा प्रदर्शित करना एक अच्छा दृश्य प्रदान करता है। रंग द्वारा प्रदर्शित करने का अन्य लाभ यह है कि ग्राहक आसानी से समन्वयित टुकड़े पा सकते हैं।
- 4 जब ग्राहक जाने के लिए तैयार हों तो कैशियर के पास सामान रखें ताकि ग्राहकों का ध्यान आकर्षित हो सके। ग्राहक के टिकटों की कुल

संख्या बढ़ाने में मदद करने के लिए बेल्ट, हैंडबैग, टाई और हेयर एक्सेसरीज सभी को डिस्प्ले टेबल पर रखा जा सकता है।

- 5 अपने स्टोर के माध्यम से वॉकवे की ओर मौसम में आने वाली वस्तुओं को ले जाएं। क्लीयरेंस आइटम को वॉकवे से सबसे दूर के बिंदु पर रखा जाना चाहिए।

बुटीक का लेआउट (Layout of boutique)

खुदरा कपड़ों की दुकान का लेआउट ग्राहकों को उत्पादों को आसानी से देखने में मदद करता है और स्टोर को ब्राउज़ करना अधिक आरामदायक बनाता है। यह आपकी इन्वेंट्री को सुरक्षित रखने में भी आपकी मदद कर सकता है। एक अच्छा खुदरा लेआउट फुट ट्रेफिक को आकर्षित कर सकता है और पहली बार ग्राहकों के लिए यह आसान बना सकता है कि वे क्या ढूँढ रहे हैं। जब आप अपने कपड़ों की दुकान का लेआउट डिजाइन कर रहे हों तो ग्राहक और आपकी लाभप्रदता पर विचार करें।

सुरक्षा (Security)

आपका स्टोर लेआउट आपको संभावित चोरों पर नज़र रखने में मदद कर सकता है। सुनिश्चित करें कि यदि संभव हो तो औसत ग्राहक को कंधों पर देखने में सक्षम होने के लिए आपकी अलमारियां काफी कम हैं। प्रत्येक गलियारे के अंत में दर्पण स्थापित करें ताकि सहयोगी देख सकें कि ग्राहक क्या कर रहे हैं बहुत सारे क्षेत्रों के बिना अपने लेआउट को सरल बनाएं जहां ग्राहक आपके कर्मचारियों और स्टोर सुरक्षा कैमरों से छिप सकें।

पैर यातायात (Foot Traffic)

आपके स्टोर के बाहर फुट ट्रेफिक एक विशेष मूल्य, आपके प्रसिद्ध

डिज़ाइनर के स्टॉक या आपके पास स्टॉक में मौजूद किसी विशेष पोशाक या टुकड़े जैसे तत्वों का जवाब देगा। उदाहरण के लिए, एक चमड़े की जैकेट हो सकती है जो लोकप्रिय है जिसे कई ग्राहक पसंद कर रहे हैं। फुट ट्रेफिक का ध्यान आकर्षित करने के लिए इनमें से कुछ वस्तुओं को अपने स्टोर के सामने रखें। रुचि के अन्य आइटम उन क्षेत्रों में रखें जहां उन्हें डिस्प्ले विंडो के माध्यम से देखा जा सकता है, लेकिन वे स्टोर के अंदर हैं। इससे यह सुनिश्चित करने में मदद मिलती है कि पैदल चलने वाले लोग स्टोर में प्रवेश करेंगे और आपकी अन्य वस्तु-सूची को देखेंगे।

प्रकाश (Lighting)

बिक्री के लिए आइटम को अलग दिखाने के लिए कपड़ों के प्रदर्शन और पुतलों पर स्पॉटलाइट का उपयोग करें। ग्राहकों के लिए ब्राउज़िंग को आसान बनाने के लिए अपने स्टोर के बाकी हिस्सों के लिए नरम प्रकाश व्यवस्था का उपयोग करने का प्रयास करें। यदि आपके पास एक चमकदार, हल्के रंग का फर्श है, तो तीव्र ऊपरी रोशनी एक चकाचौंध पैदा करेगी। अप्रत्यक्ष प्रकाश एक ऐसी प्रणाली है जो सीधे विषय पर बीम को चमकाए बिना परिवेश प्रकाश प्रदान करती है।

ड्रेसिंग रूम (Dressing Rooms)

एक आरामदायक ड्रेसिंग रूम क्षेत्र बनाएं जिसमें ग्राहकों के लिए अपना केंद्रीय बैठने का क्षेत्र हो। ड्रेसिंग रूम का एक बड़ा क्षेत्र ग्राहकों के लिए न केवल उन कपड़ों पर अपने दोस्तों की राय लेना आसान बनाता है, जिन पर वे विचार कर रहे हैं, इससे ग्राहक गतिविधि की निगरानी करना और चोरी को कम करना आसान हो जाता है।

परिधान उत्पादन इकाई (Garment production unit)

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

- परिधान उत्पादन विभाग की मुख्य भूमिका की व्याख्या करना।

परिधान उत्पादन (Garment production)

उत्पादन प्रक्रिया के चरणों के माध्यम से इनपुट को आउटपुट में परिवर्तित करने के लिए उत्पादन विभाग अधिक जिम्मेदार होता है। उत्पादन प्रबंधक की भूमिका इसके लिए बहुत महत्वपूर्ण है कि कच्चा माल प्रदान किया जाए और तैयार माल को प्रभावी ढंग से तैयार किया जाए। प्रबंधक को यह सुनिश्चित करना चाहिए कि कार्य सुचारू रूप से हो रहा है और कार्य को अधिक कुशल और सुखद बनाने के लिए प्रक्रियाओं की निगरानी करनी चाहिए। कुल मौसमी उत्पादन योजना तैयार करना।

परिधान निर्माण कपड़ों का बड़े पैमाने पर उत्पादन है। मैनुफैक्चरिंग गारमेंट्स में बहुत सारी प्लानिंग और शेड्यूल होता है। उत्पादन के लिए समय सीमा में ठेकेदार का समन्वय एक बड़ी भूमिका निभाता है। आगामी सीज़न के लिए स्टोर और बुटीक में सामान भेजने के लिए परिधान का उत्पादन बहुत संवेदनशील है। देर से किया गया आदेश व्यवसाय के खराब प्रभाव को दर्शा सकता है। प्रोडक्शन शेड्यूल बनाने के लिए, समाप्ति तिथि से शुरू करें, शेड्यूल बनाने के लिए पीछे की ओर काम करें।

पैटर्न और मार्कर (Pattern and markers)

उत्पादन की योजना बनाने में पैटर्न बनाना, ग्रेडिंग और मार्कर शामिल हैं। एक बार प्रत्येक शैली के मार्कर आधारित होने के बाद, उत्पादन के लिए आवश्यक कपड़े की आसानी से गणना कर सकते हैं।

कपड़े का ऑर्डर देना (Ordering fabric)

उत्पादन के क्रम में जरूरत के आधार पर कपड़े का ऑर्डर दें। उत्पादन कार्यक्रम की योजना बनाते समय। कपड़े के लिए टर्नअराउंड और कपड़े को रंगने या धोने के लिए किसी भी अतिरिक्त समय के बारे में कपड़े के आपूर्तिकर्ता से संपर्क करें।

अन्य सामग्री (Others materials)

उत्पादन के लिए बटन, ग्रोमेट और ज़िपर बहुत महत्वपूर्ण हैं। इन तत्वों को अक्सर अनदेखा कर दिया जाता है लेकिन परिधान के उत्पादन में महत्वपूर्ण होते हैं।

शेड्यूलिंग ठेकेदार (Scheduling contractors)

सिलाई ठेकेदार को समय अवधि की शुरुआत तक पूरा करना चाहिए। सिलाई की कीमतों, टर्नअराउंड समय के बारे में बताते हुए सिलाई ठेकेदार के साथ एक अनुबंध बनाएं और सूचीबद्ध करें कि आपका ठेकेदार क्या प्रदान करने के लिए जिम्मेदार है। इन सभी के लिए समय सीमा तय करना सुनिश्चित करें।

उत्पादन को देखते हुए (Over seeing production)

लाइन से बाहर पहला आइटम समर्थन के लिए दिया जाना चाहिए। किसी भी गलती के लिए उत्पादन की अच्छी तरह जाँच करें।

फिनिशिंग (Finishing)

कई सिलाई ठेकेदार वस्तुओं को दबाने, मोड़ने, टैग करने और बैग में रखने जैसी फिनिशिंग सेवाएं प्रदान करते हैं।

विचार (Considerations)

गारमेंट उद्योग को ऑर्डर देर से मिलते हैं जबकि स्टोर और बुटीक ऑर्डर समय पर मिलने की उम्मीद करते हैं। सुनिश्चित करें कि सिलाई ठेकेदारों के साथ एक अनुबंध है जो समाप्ति तिथियों को परिभाषित करता है और देर से उत्पादन के लिए कोई दंड लागू होता है।

फैशन संसर्ग का अध्ययन (Study of fashion fraternity)

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

- रिटेल चैनल की व्याख्या करना
- रिटेल चैनल के प्रकारों की व्याख्या करना।

रिटेल चैनल (Retail channel)

रिटेल विक्रेता आपूर्ति श्रृंखला के अंतिम चरण, संभावित उपभोक्ताओं को माल की बिक्री के सूत्रधार हैं। वे अप्रत्यक्ष उत्पाद वितरण का एक रूप हैं, जिसका अर्थ है कि माल सीधे निर्माता के माध्यम से उपभोक्ताओं को नहीं बेचा जाता है। रिटेल व्यापार परिभाषा एक निर्माता या निर्माता से बड़ी मात्रा में वस्तुओं को खरीदने और लाभ के लिए उपभोक्ताओं को समान वस्तुओं की छोटी मात्रा बेचने की प्रक्रिया से संबंधित है। उपभोक्ता कई रिटेल चैनलों में से एक के माध्यम से सामान खरीदते हैं, जो रिटेल विक्रेता से बिक्री के लिए एक वस्तु प्राप्त करने का साधन है।

रिटेल चैनलों के प्रकार (Types of Retail Channels)

विभिन्न प्रकार के रिटेल विक्रेता अपने ग्राहकों को अद्वितीय ब्रांड या वस्तुओं की एक अलग सूची बेच सकते हैं, लेकिन अधिकांश रिटेल विक्रेता कई समान रिटेल चैनलों को नियोजित करते हैं ताकि ग्राहक अपनी सुविधानुसार खरीदारी कर सकें। जबकि कुछ रिटेल चैनलों को व्यक्तिगत रूप से बिक्री की आवश्यकता होती है, दूसरों को उपभोक्ता को अपने घर के आराम से खरीदारी करने या सामाजिक संपर्क की आवश्यकता के बिना बिक्री करने की अनुमति देने के लिए डिज़ाइन किया गया है। विभिन्न प्रकार की आपूर्ति श्रृंखला उद्योगों में रिटेल विक्रेताओं द्वारा उपयोग किए जाने वाले कुछ सबसे लोकप्रिय प्रकार के रिटेल चैनलों में शामिल हैं:

उद्योग की प्रकृति (Nature of the industry)

कपड़ा मिलें और उत्पाद उद्योग व्यक्तिगत और व्यवसाय द्वारा उपयोग किए जाने वाले परिधानों को छोड़कर अन्य वस्त्र उत्पादों के यार्न, धागे और कपड़े की विस्तृत विविधता का उत्पादन करते हैं।

परिधान पारंपरिक रूप से उत्पादन श्रमिकों से बना होता है जो एक असेंबली लाइन में काटने और सिलाई कार्य करता है। प्रौद्योगिकी और कार्यस्थल प्रथाओं में उन्नति के बावजूद यह उद्योग श्रम प्रधान बना हुआ है।

परिधान निर्माता कच्चे माल की खरीद, कपड़े और सहायक उपकरण डिजाइन करने और नमूने तैयार करने, परिधान के उत्पादन और वितरण की व्यवस्था करने और तैयार उत्पाद का क्रय-विक्रय करने जैसे परिधान निर्माण में शामिल प्रारंभिक कार्य कर रहे हैं।

दैनिक उत्पादन रिपोर्ट (Daily production report)

सिलाई मशीन संचालक अपने द्वारा उत्पादित वस्तुओं की गुणवत्ता के आधार पर वर्क पीस के आधार पर कमाई कर रहे हैं। कई कंपनियां उत्पादित वस्तुओं की मात्रा और गुणवत्ता में समूह के प्रदर्शन के आधार पर प्रोत्साहन प्रणाली में बदल रही हैं। कुछ कंपनियां उत्पादन कर्मचारियों को वेतन देती हैं।

- रिटेल स्टोर
- ऑनलाइन रिटेल बिक्री
- कैटलॉग रिटेल बिक्री
- प्रत्यक्ष बिक्री
- टेलीविजन घर खरीदारी
- स्वचालित रिटेल बिक्री

निम्नलिखित खंड इन अद्वितीय और मूल्यवान रिटेल चैनलों में से प्रत्येक का अधिक विस्तार से वर्णन करेंगे और विभिन्न रिटेल विक्रेताओं को उनके महत्व के बारे में जानकारी प्रदान करेंगे।

रिटेल स्टोर (Retail Stores) : एक रिटेल स्टोर एक भौतिक स्थान है जहाँ उपभोक्ता व्यक्तिगत रूप से किसी उत्पाद की खरीदारी करने जाते हैं। जबकि रिटेल स्टोर कभी-कभी उत्पादकों के स्वामित्व में हो सकते हैं और प्रत्यक्ष उत्पाद वितरण के लिए एक साधन प्रदान करते हैं, अधिकांश रिटेल स्टोर का स्वामित्व लक्ष्य या वॉलमार्ट जैसे रिटेल विक्रेताओं के पास होता है, जो समान या समान उत्पादों के लिए विभिन्न ब्रांडों की पेशकश करते हैं। एक रिटेल स्टोर की अवधारणा एक अच्छी तरह से परिभाषित रिटेल चैनल के रूप में उपभोक्ताओं को उनकी जरूरतों के लिए तत्काल संतुष्टि देकर लाभान्वित करती है। इसके अतिरिक्त, जरूरत पड़ने पर उन्हें तेज और व्यक्तिगत सहायता प्राप्त करने का अवसर दिया जा सकता है।

ऑनलाइन रिटेलिंग (Online Retailing) : नवीनतम और तेजी से सबसे लोकप्रिय रिटेल चैनलों में से एक ऑनलाइन रिटेलिंग है, जो इंटरनेट के माध्यम से उपभोक्ताओं को तैयार माल या सेवाओं की बिक्री को संदर्भित करता है। कई रिटेल विक्रेता जिन्होंने एक बार राजस्व के मुख्य स्रोत के रूप में रिटेल स्टोर्स को बंद कर दिया था, कुछ कारणों से ऑनलाइन रिटेल बिक्री की पेशकश करना शुरू कर दिया है, या कुछ मामलों में पूरी तरह से संक्रमण कर रहे हैं। ऑनलाइन रिटेल आमतौर पर रिटेलर के लिए बनाए रखने के लिए सस्ता होता है, लेकिन उपभोक्ता को भी बहुत फायदा होता है क्योंकि वे एक ही स्थान पर कई रिटेल विक्रेताओं की कीमतों की तुलना कर सकते हैं। यदि कोई वस्तु स्थानीय रिटेल स्टोर पर स्टॉक में नहीं है, तो उपभोक्ता अभी भी उत्पाद को ऑनलाइन ऑर्डर कर सकता है और इसे अपने घर या निकटतम रिटेल स्टोर स्थान पर भेज सकता है। खरीदार अक्सर ऑनलाइन रिटेल को सुविधा के एक बड़े स्रोत के रूप में देखते हैं, हालांकि यह कम लागत, चौबीसों घंटे खरीदारी, मुफ्त शिपिंग और चुनने के लिए ब्रांड या उत्पादों की एक बड़ी विविधता सहित लाभ भी प्रदान कर सकता है। अमेज़न एक ऑनलाइन रिटेलर का एक लोकप्रिय उदाहरण है।

कैटलॉग रिटेलिंग (Catalog Retailing) : कैटलॉग रिटेलिंग एक पुराना लेकिन फिर भी लोकप्रिय रिटेल चैनल है जहां उपभोक्ताओं को मेल किए गए कैटलॉग और एक विशेष वेबसाइट के माध्यम से उत्पाद की जानकारी, छूट और अन्य विशेष ऑफर प्राप्त होते हैं। जबकि ऑफर अक्सर कागज पर प्रस्तुत किए जाते हैं, उपभोक्ता ऑर्डर देने से पहले टेलीफोन या प्रदान की गई वेबसाइट के माध्यम से ऑनलाइन खरीदारी भी कर सकते हैं। एक कैटलॉग रिटेलिंग चैनल के माध्यम से ऑर्डर किए गए सामान उपभोक्ता के घर तक पहुंचाए जाते हैं, क्योंकि एक विशिष्ट कैटलॉगर आमतौर पर किसी भौतिक रिटेल स्टोर का मालिक नहीं होता है। लैंड्स एंड एंड ओरिएंटल ट्रेडिंग कंपनी जैसे कैटलॉग रिटेल विक्रेता लाभकारी रिटेल चैनल हैं क्योंकि उपभोक्ता किसी स्टोर पर जाने की आवश्यकता के बिना उत्पाद देख सकते हैं, जबकि कैटलॉग केवल एक मेलिंग के माध्यम से हजारों संभावित ग्राहकों तक पहुंच सकते हैं।

डायरेक्ट सेलिंग (Direct Selling) : रिटेल चैनल के रूप में डायरेक्ट सेलिंग का उपयोग करने का मतलब है कि उपभोक्ताओं द्वारा खरीदे जाने से पहले एक उत्पाद सीधे निर्माता से सीधे बिक्री कंपनी में जाता है।

लीडिंग फैशन और कपड़ा डिजाइनर (Leading fashion and textile designers)

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

- फैशन डिजाइनर का नाम
- फैशन के प्रकारों की व्याख्या करना
- प्रसिद्ध फैशन डिजाइनर की सूची बनाना ।

टेक्सटाइल डिजाइनिंग एक रचनात्मक क्षेत्र है जिसमें फैशन डिजाइन कालीन निर्माण और कपड़े से संबंधित कोई अन्य क्षेत्र शामिल है। कपड़ा डिजाइन हमारे झूठ में कई तरह के उद्देश्य को पूरा करता है। उदाहरण के लिए, हमारे कपड़े कालीन, पर्दे, तौलिये, और गलीचे सभी कपड़ा डिजाइन का परिणाम हैं।

प्रत्यक्ष बिक्री कंपनी से उत्पाद खरीदने वाले रिटेल विक्रेता के बजाय, बाद वाला उत्पाद को अंतिम उपभोक्ता या व्यवसाय को बेचता है। यह एक अवधारणा है जिसे नेटवर्क मार्केटिंग या मल्टी-लेवल मार्केटिंग के रूप में जाना जाता है, एक व्यवसाय मॉडल जो आमतौर पर डायरेक्ट सेलिंग कंपनियों और निर्माताओं द्वारा वितरण में शामिल बिचौलियों, जैसे रिटेल विक्रेताओं या थोक विक्रेताओं को खत्म करने के लिए उपयोग किया जाता है। उदाहरण के लिए, एक पेपर सप्लायर कंपनी अक्सर अपने प्रतिनिधियों को सीधे उन व्यवसायों में भेजती है जो स्टेपल या ऑफिस डिपो जैसे ऑफिस सप्लायर रिटेलर से अपने पेपर खरीदने के बजाय अपने उत्पादों का उपयोग करते हैं। डायरेक्ट सेलिंग आमतौर पर पारंपरिक रिटेल आउटलेट सेटिंग में नहीं पाए जाने वाले उत्पादों के लिए होती है।

टेलीविज़न होम शॉपिंग (Television Home Shopping) : टेलीविज़न होम शॉपिंग एक अनोखा रिटेल चैनल है जिसका उपयोग दशकों से किया जा रहा है। रिटेल क्रय-विक्रय के इस रूप के तहत, टेलीविज़न विज्ञापनों का उपयोग बिक्री के विज्ञापन के लिए किया जाता है और व्यक्तिगत देखभाल की वस्तुओं से लेकर बरतन और मोटर वाहन उत्पादों तक उपभोक्ता खरीद के लिए विभिन्न उत्पादों की पेशकश की जाती है। यह उत्पाद प्लेसमेंट, आकर्षक व्यक्तित्व युक्त प्रस्तुतकर्ता, और अक्सर अनन्य सौदों के रचनात्मक तरीकों के लिए पहचानने योग्य है। टेलीविज़न होम शॉपिंग उपभोक्ताओं के लिए फायदेमंद है क्योंकि वे अपने घर की सुविधा से खरीदारी कर सकते हैं और ऑर्डर दे सकते हैं। एक से अधिक सदस्यों को अपील करने के लक्ष्य के साथ एक बार में बड़े दर्शकों तक पहुंचने में सक्षम होने से रिटेल विक्रेताओं को भी लाभ होता है

ऑटोमेटेड रिटेलिंग (Automated Retailing) : ऑटोमेटेड रिटेल सेल्फ सर्विस स्टैंडअलोन कियोस्क की श्रेणी है जो पारंपरिक रिटेल स्टोर के अंदर पारंपरिक रिटेल सर्विस को बदलने के लिए सॉफ्टवेयर इंटीग्रेशन के उपयोग के माध्यम से पूरी तरह से स्वचालित रिटेल स्टोर के रूप में काम करता है।

फैशन डिजाइन कपड़ों और उसके सामान के लिए डिजाइन सौंदर्यशास्त्र और प्राकृतिक सुंदरता को लागू करने की कला है, यह संस्कृति और सामाजिक दृष्टिकोण से प्रभावित है और समय के साथ-साथ कपड़ों और सहायक उपकरण जैसे कंगन और हार को डिजाइन करने में कई तरीकों से फैशन डिजाइनर काम करता है। . बाजार में परिधान लाने के लिए आवश्यक समय के कारण, डिजाइनरों को कभी-कभी उपभोक्ता टेस्ट में बदलाव की उम्मीद करनी चाहिए।

डिजाइनर फैशन के रुझान पर शोध करते हैं और अपने दर्शकों के लिए उनकी व्याख्या करते हैं। उनके विशिष्ट डिजाइन निर्माताओं द्वारा उपयोग किए जाते हैं।

फैशन डिजाइनर ऐसे कपड़े डिजाइन करने का प्रयास करते हैं जो कार्यात्मक होने के साथ-साथ सौंदर्य की दृष्टि से भी मनभावन हों। वे इस बात पर विचार करते हैं कि परिधान कौन पहन सकता है और किन परिस्थितियों में इसे पहना जाएगा, और वे सामग्री, रंग, पैटर्न और शैलियों की एक विस्तृत श्रृंखला के भीतर काम करते हैं। यद्यपि रोजमर्रा के पहनने के लिए पहने जाने वाले अधिकांश कपड़े परंपरागत शैलियों की एक संकीर्ण सीमा के भीतर आते हैं, असामान्य वस्त्र आमतौर पर शाम के वस्त्र या पार्टी के कपड़े जैसे विशेष अवसरों के लिए मांगे जाते हैं।

कुछ कपड़े विशेष रूप से एक व्यक्ति के लिए बनाए जाते हैं जैसे उच्च कॉउचर या बेस्पोक टेलरिंग के मामले में आज ज्यादातर कपड़े बड़े पैमाने पर बाजार के लिए डिजाइन किए गए हैं, विशेष रूप से आकस्मिक और हर दिन पहनने के लिए तैयार कहा जाता है।

फैशन के प्रकार (Types of fashion) : वस्त्र निर्माताओं द्वारा उत्पादित वस्त्र तीन मुख्य श्रेणियों में आते हैं, हालांकि अतिरिक्त अधिक विशिष्ट श्रेणियों में विभाजित किया जा सकता है

उत्कृष्ट फैशन (Haute couture)

1950 के दशक तक फैशन के कपड़ों को मुख्य रूप से एक विशिष्ट ग्राहक के लिए बनाए जाने वाले प्रत्येक परिधान के साथ उच्च कॉउचर आधार (उच्च-सिलाई के लिए फ्रेंच) के आधार पर डिजाइन और निर्मित किया गया था। एक व्यक्तिगत ग्राहक के लिए ऑर्डर करने के लिए एक वस्त्र परिधान बनाया जाता है और आमतौर पर उच्च गुणवत्ता वाले महंगे कपड़े से बनाया जाता है, जिसे अत्यधिक ध्यान देने और अक्सर सामग्री को खत्म करने और इसे बनाने में लगने वाले समय पर ध्यान दिया जाता है। प्रत्येक परिधान की उच्च लागत के कारण, उच्च कॉउचर फैशन हाउसों के लिए थोड़ा प्रत्यक्ष लाभ कमाता है लेकिन प्रतिष्ठा और प्रचार के लिए महत्वपूर्ण है।

रेडी-टू-वियर या प्रेट-ए-पोर्टर, कपड़े उच्च कॉउचर और मास मार्केट के बीच एक क्रॉस हैं। वे व्यक्तिगत ग्राहकों के लिए नहीं बने हैं, लेकिन कपड़े की पसंद और कटौती में बहुत सावधानी बरती जाती है। विशिष्टता की गारंटी के लिए कपड़े कम मात्रा में बनाए जाते हैं इसलिए वे महंगे होते हैं। रेडी-टू-वियर कलेक्शन आमतौर पर फैशन हाउस द्वारा प्रत्येक सीजन में फैशन वीक के रूप में जाना जाता है। यह पूरे शहर में होता है और साल में दो बार होता है। फैशन वीक के फैशन के मुख्य मौसमों में वसंत/ग्रीष्म, पतझड़/सर्दियों के रिसॉर्ट में तैरना और दुल्हन शामिल हैं।

हाफ-वे गारमेंट रेडी-टू-वियर, "ऑफ-द पेग" या पर्ट-ए-पोर्टर फैशन का एक विकल्प है। हाफ-वे गारमेंट्स अंतरराष्ट्रीय स्तर पर अधूरे कपड़ों के टुकड़े हैं जो परिधान के "प्राथमिक डिजाइनर" के बीच सह-डिजाइन को प्रोत्साहित करते हैं और जिसे आमतौर पर निष्क्रिय "उपभोक्ता" माना जाएगा। यह रेडी-टू-वियर फैशन से अलग है क्योंकि उपभोक्ता अपने कपड़ों को बनाने और सह-डिजाइन करने की प्रक्रिया में भाग लेने में सक्षम है।

बड़े पैमाने पर बाजार (Mass market)

वर्तमान में फैशन उद्योग अधिक जन बाजार बिक्री पर निर्भर करता है। बड़े पैमाने पर बाजार ग्राहकों की एक विस्तृत श्रृंखला के लिए पूरा करता है, फैशन में प्रसिद्ध नामों द्वारा निर्धारित रुझानों का उपयोग करने के लिए तैयार वस्तुओं का उत्पादन करता है। वे अक्सर यह सुनिश्चित करने के लिए लगभग एक मौसम की प्रतीक्षा करते हैं कि एक शैली सस्ते कपड़ों और सरल उत्पादन तकनीकों पर पकड़ बनाने जा रही है जो आसानी से मशीन द्वारा की जा सकती है। अंतिम उत्पाद इसलिए अधिक सस्ते में बेचा जा सकता है।

एक प्रकार का डिजाइन है जिसे "कच्छ" डिजाइन कहा जाता है जो जर्मन शब्द किट्सचिग से उत्पन्न हुआ है, जिसका अर्थ है "बदसूरत" या "सौंदर्यवादी रूप से मनभावन नहीं" किट्सचिग "ऐसा कुछ पहनने या प्रदर्शित करने का भी उल्लेख कर सकता है जो अब फैशन में नहीं है।

डिजाइन रंगीन फैशन के लिए बनाते हैं (Designs make for colorful fashion)

कई लोगों को कलरफुल कपड़े पहनना बहुत पसंद होता है। लेकिन हम जो कपड़े पहनते हैं उनके टेक्सचर और पैटर्न कौन डिजाइन करता है?

वह काम अक्सर फैशन टेक्सटाइल डिजाइनरों का काम होता है। टेक्सटाइल डिजाइनर ऐसे कलाकार होते हैं जो टेक्सटाइल के लुक और फील का सपना देखते हैं और डिजाइन करते हैं, जिसमें उनकी सतहों पर प्रिंटेड या बुने हुए पैटर्न शामिल होते हैं। टेक्सटाइल डिजाइन का उपयोग कई प्रकार के टेक्सटाइल के लिए किया जा सकता है, जिनमें घरेलू साज-सज्जा जैसे कालीन और पर्दे, बेडस्प्रेड और शीट जैसे लाइनर्स और कपड़े शामिल हैं।

प्रसिद्ध फैशन वस्त्र डिजाइनर (Famous fashion textile designers)

राउल ड्यूफी (Raoul Dufy)

राउल ड्यूफी (1877-1953) एक फ्रांसीसी Figकार थे और 20वीं सदी के पहले कलाकारों में से एक थे जिन्होंने वस्त्रों के लिए कई पैटर्न बनाए। 1911 के आसपास, फ्रांसीसी फैशन डिजाइनर पॉल पोर्ट ने ड्यूफी को स्टेशनरी के लिए एक पैटर्न बनाने के लिए कहा, लेकिन अनुरोध के परिणामस्वरूप जल्द ही पोर्ट के कपड़ों के डिजाइन के लिए ड्यूफी डिजाइनिंग कपड़े तैयार हो गए। 1912 के आसपास शुरू हुआ। ड्यूफी ने एक प्रमुख फ्रांसीसी रेशम फर्म बियांचिनी फेरियर के लिए रेशम पैटर्न डिजाइन करना भी शुरू किया। उन्होंने मुद्रित सूती वस्त्रों और आर्ट डेको-प्रभावित रेशम सहित सैकड़ों पैटर्न बनाए। आर्ट डेको 1920 के दशक में एक डिजाइन शैली थी जिसमें आधुनिक शैली बनाने के लिए सुव्यवस्थित ज्यामितीय रूपों का उपयोग किया गया था।

ड्यूफी के पैटर्न में बोल्ल कटलाइन और हाई कलर कंट्रास्ट वाले क्षेत्र हैं। जीवंत रंगों में, उसने प्राकृतिक दुनिया को प्रतिध्वनित किया, जिसमें पत्ते जैसे रूप और घोड़े जैसे जानवर शामिल थे।

सोनिया डेलौने (Sonia Delaunay)

सोनिया डेलाउने (1885-1979) एक चित्रकार भी थीं, जिन्होंने अपना

ध्यान कपड़ा डिजाइन और फैशन डिजाइन पर स्थानांतरित कर दिया था। डेलाउने ने अपने खुद के कपड़े डिजाइन किए और चूने के फैशन उद्योग में व्यावसायिक उपयोग के लिए कपड़ा पैटर्न तैयार किया, उन्होंने कॉस्ट्यूम डिजाइनर कवियों और सेलिब्रिटी ग्राहकों के साथ काम किया। आर्ट डेको शैली को प्रतिध्वनित करने वाले कार्यों के लिए बहुत लोकप्रिय हुआ।

डेलाउने ने डिजाइन किया जिसे उन्होंने एक साथ वस्त्र पैटर्न कहा, सतहों के साथ जो रंग के साथ कंपन करते प्रतीत होते हैं। उनके लिए शब्द "एक साथ" एक रंग के प्रभाव को अपने आप में व्यक्त करता है और जब अन्य रंगों के साथ मिश्रित होता है, तो पहचानने योग्य वस्तुओं को प्रस्तुत करने में इसके उपयोग से मुक्त हो जाता है। आखिरकार डेलाउने ने कपड़ा डिजाइन पर ध्यान केंद्रित किया। 1929 के बाद उन्होंने अपना खुद का फैशन हाउस बंद कर दिया और एम्सटर्डम में लक्जरी कंपनी मेटज़ एंड कंपनी के लिए कपड़ा डिजाइन करने पर ध्यान केंद्रित किया। ज्वलंत विरोधाभासों से आच्छादित उसके कपड़े और वस्त्र डिजाइन शरीर के आकार के साथ होते हैं।



ज़िका एस्चर (Zika Ascher)

Czech में जन्मे ज़िका एस्चर (1910-1992) और उनकी पत्नी लिडा एस्चर (1910-1983) 1939 में लंदन आए। वहाँ उन्होंने एक लक्जरी टेक्सटाइल डिजाइन कंपनी की स्थापना की, जो युद्ध के बाद के इंग्लैंड में प्रभावशाली बन गई। एशर और उनकी पत्नी ने अपने स्वयं के डिजाइन बनाए। लिडा ने ज्यादातर चित्र बनाए, अक्सर बोल्ड और रंगीन पुष्प पैटर्न। जीका ने छपाई की।

Ascher कंपनी इसलिए भी प्रसिद्ध है क्योंकि अन्य कलाकारों के साथ अपने काम के लिए, उन्हें कपड़े पर मुद्रित किए जाने वाले पैटर्न को डिजाइन करने के लिए प्रेरित किया जाता है। Ascher के लिए पैटर्न बनाने वाले प्रसिद्ध कलाकारों में Pablo Picasso, Henri Matisse और Hendry Moore शामिल हैं।

फैशन डिजाइनर जो भारतीय वस्त्रों को जीवित और जीवंत रख रहे हैं (Fashion designers who are keeping Indian textiles alive and kicking)

स्मृति ईरानी (Smriti Iranis)



हैंडलूम के साथ स्मृति ईरानी की सेल्फी भले ही ट्विटर पर रंग-बिरंगे जातीय परिधानों में अपनी तस्वीरें पोस्ट करने वाले लोगों के साथ हिट रही हो, लेकिन भारत पहले से ही हैंडलूम से प्यार करने की राह पर था, फैशन डिजाइनरों के लिए धन्यवाद, जो एक दशक से अधिक समय से इन वस्त्रों का उपयोग कर रहे हैं।

सच तो यह है कि आज आप अपनी माँ के 70 के दशक के पुराने डेनिम बेल-बॉटम्स को उनके ट्रीड्स और पिनस्ट्रिप्स के साथ पहनने के इच्छुक नहीं हो सकते हैं, लेकिन आप अपनी दादी माँ के खूबसूरत दस्तकारी को कभी ना नहीं कहेंगे।

रितु कुमार (Ritu Kumar)

भारत के अग्रणी डिजाइनरों में से एक और एक पुनरुत्थानवादी रितु कुमार प्राचीन डिजाइनों और पारंपरिक शिल्पों का उपयोग करके कपड़े बनाने के लिए संगीतशास्त्र और कला इतिहास की पृष्ठभूमि का उपयोग करती हैं। रेशम, सूती और चमड़े जैसे कपड़ों के साथ काम करना पसंद करते हैं। रितु कुमार के पहनावे उनकी समृद्धि, भव्यता और कढ़ाई की गहनता में आश्चर्यजनक हैं। उनका कैपेन ब्यूटीफुल हैंड्स उन परिधानों और एक्सेसरीज की खरीदारी को प्रोत्साहित करता है, जो एम्ब्रायडरी की पारंपरिक भारतीय शैली को प्रदर्शित करते हैं अभियान के साथ जाने के लिए, उसने 'द रिवाइवलिस्ट' के नाम से जानी जाने वाली कपड़ों की एक श्रृंखला शुरू की है। इस क्लोथिंग लाइन का आधार पारंपरिक भारतीय शिल्प को पुनर्जीवित करना और उन्हें मुख्यधारा के फैशन में एकीकृत करना है।

डेविड अब्राहम और राकेश ठाकोर (David Abraham and Rakesh Thakore)

स्थिरता दुनिया भर में उपस्थिति के साथ इन भारतीय मूल के डिजाइनरों की रचनात्मक कहानी का एक बड़ा हिस्सा है। उनके लिए एक महत्वपूर्ण फोकस हैंडलूम वस्त्रों का उपयोग है क्योंकि उनके पास कम कार्बन

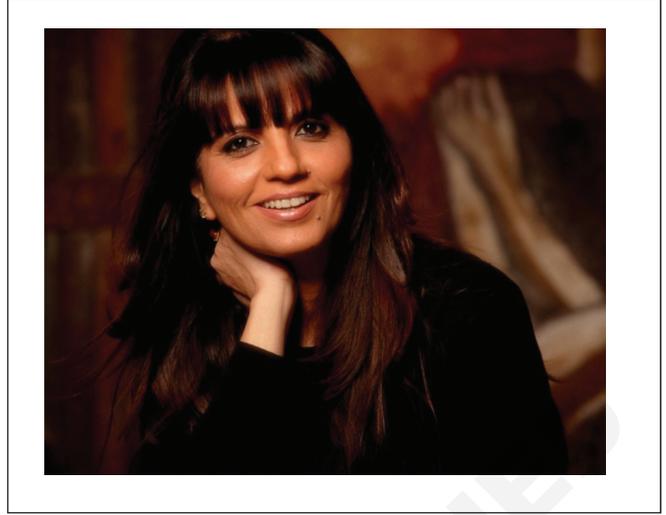
फुटप्रिंट है। इसके अतिरिक्त वे रीसायकल और टेक्सटाइल्स भी करते हैं। हालाँकि वे साड़ियों और कुर्तियों के साथ बहुत काम करती हैं, लेकिन उनकी रेखाएँ और ड्रेप्स समकालीन और नुकीले होते हैं, जो उन्हें फ्यूजन का आदर्श उदाहरण बनाते हैं। कौन जानता था कि पुनर्नवीनीकरण कपड़े इतने स्टाइलिश हो सकते हैं?



नीतू लुल्ला (Neetu Lulla)

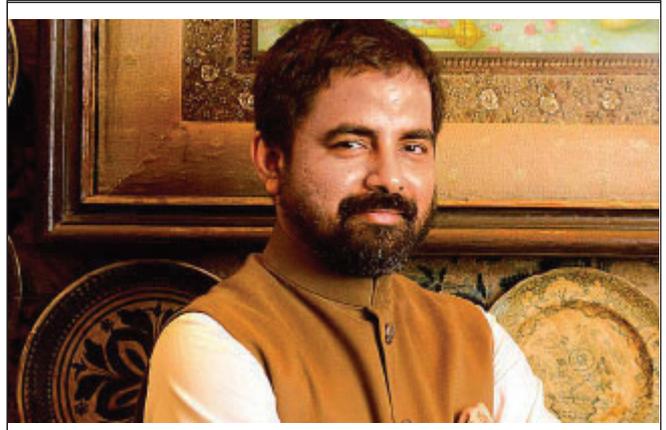
प्रसिद्ध भारतीय डिजाइनर ने बनारसी और कांजीवरम सहित कई प्रकार के हाथ से बुने हुए वस्त्रों के साथ काम किया है। लेकिन नीता लुल्ला भारतीय हाथ से बुने हुए कपड़ों को आधुनिक डिजाइनों के साथ मिलाने से कहीं आगे जाती हैं। वह अति सुंदर कृतियों को बनाने के लिए शिफॉन, धुंध और जॉर्जेटिक जैसे पश्चिमी कपड़ों के साथ भारतीय वस्त्रों से शादी करती है। रेड कार्पेट पर बॉलीवुड की प्रमुख महिलाओं द्वारा उनके पहनावे पहने जाते हैं और उन्होंने फिल्मों में अपने कॉस्ट्यूम वर्क के लिए कई राष्ट्रीय पुरस्कार जीते हैं, जिसमें हाल ही में पीरियड फिल्म जोधा अकबर भी शामिल है, उन्होंने टेपेस्ट्री की प्राचीन मराठा तकनीक पैठणी के साथ प्रयोग करने की ओर रुख किया है रेशम के गतिशील टुकड़े को बनाने के लिए विभिन्न रंगों के धागे और एक साथ बुने हुए सोने और चांदी के धागे को शामिल करता

है। उनके सबसे उल्लेखनीय पैठानी संग्रहों में से एक फरवरी 2016 में मेक इन इंडिया पहल में दिखाया गया था।



सब्यसाची मुखर्जी (Sabyasachi Mukherjee)

अपने शानदार ब्राइडल वियर के लिए जाने जाते हैं। सब्यसाची ने आधुनिक संदर्भ में भारतीय वस्त्रों के उपयोग का बीड़ा उठाया। उनका अनूठा योगदान आधुनिक सिलुएट्स के निर्माण में बंधनी, गोटा वर्क, ब्लॉक प्रिंटिंग हैंड डाइंग और अन्य जैसी स्वदेशी विधियों का उपयोग था। डिजाइनर अपने संग्रह में समृद्ध जातीय कपड़े का उपयोग करता है जिसमें बनारस कपड़े का व्यापक उपयोग शामिल है। उन्होंने 'सेव द साड़ी' नाम से एक प्रोजेक्ट भी शुरू किया, जहां वे 3500 रुपये की कीमत पर गैर-लाभकारी आधार पर हाथ से बुनी भारतीय साड़ियों की खुदरा बिक्री करते हैं। पूरी आय मुर्शिदाबाद की बुनाई में जाती है। पिछले दो वर्षों में वह बगरू से शुद्ध खादी और सब्जियों के हाथ के ब्लॉक प्रिंट में बनारस की सूती साड़ियों को पुनर्जीवित करने में भी शामिल रहे हैं। इतना ही नहीं, उन्होंने बॉलीवुड अभिनेत्री विद्या बालन की शादी के लिए लगभग 18 साड़ियों के पूरे दहेज संग्रह को हाथ से तैयार किया, जिसके लिए उन्होंने विशेष रूप से चेन्नई से रेशम मुख्य रूप से कांजीवरम रेशम प्राप्त किया।



अनीता डोंगरे (Anita Dongre)

कॉउचर और पर्ट-ए-पोर्टर सर्कल में अपना नाम स्थापित करने के बाद। अनीता डोंगरे ने पहले जैविक और फिर पर्यावरण के अनुकूल काम किया।

उसने हाल ही में 'ग्रासरूट्स' नाम से एक हाउते कॉउचर लाइन लॉन्च की है, जिसमें बांस की जैकेट जैसी अनूठी रचनाओं के साथ पर्यावरण के अनुकूल फाइबर, वस्त्र और प्राकृतिक रंगों से बने कपड़े शामिल हैं। उन्होंने बांधनी जैसी पारंपरिक रंगाई तकनीकों का उपयोग करते हुए साधारण ऑफ-द-रैक कपड़ों के साथ 'इंटरप्रिंट' नामक एक प्रेट लाइन भी लॉन्च की। राजस्थान से लेहरिया और ब्लॉक प्रिंट और लखनऊ से चिकनकारी कढ़ाई।



रोहित बल (Rohit Bal)

Rohit Bal



रोहित बल ने लगभग सभी फैब्रिक्स का इस्तेमाल कर आउटफिट्स डिजाइन किए हैं। उन्होंने विशेष रूप से कच्चे उत्पाद के लिए विशिष्टता और बाजार में मांग पैदा करने के लिए खादी का इस्तेमाल किया। रोहित बल को उनके साथ खादी ग्रामोद्योग द्वारा भारत में सबसे बड़े हैंडलूम वस्त्र संचालन के लिए भी चुना गया था। उमा थुरमन, सिंडी क्रॉफर्ड, पामेला एंडरसन जैसे इस मशहूर डिजाइनर के ग्राहक अंतरराष्ट्रीय स्तर पर पहुंच गए हैं। नाओमी कैपबेल और अन्ना कोर्निकोवा।

वेंडेल रॉड्रिक्स (Wendell Rodricks)

वेन्डेल रॉड्रिक्स उन कुछ डिजाइनरों में से एक हैं जिन्हें भारतीय वस्त्रों को एक अंतरराष्ट्रीय मंच पर पेश करने का श्रेय दिया जाता है। यह 16वीं

शताब्दी में पुर्तगालियों के आगमन से पहले गोवा में कुम्बी जनजाति की महिलाओं द्वारा पहनी जाने वाली लगभग पारंपरिक रूप से बुनी हुई साड़ी है। उनकी अगली परियोजना गोवा में अपने 450 साल पुराने घर को एक हेरिटेज टेक्सटाइल म्यूजियम में बदलने की है और वेन्डेल पहले से ही नाजुक हेरिटेज टेक्सटाइल्स को पुनर्स्थापित करने में अंतरराष्ट्रीय संग्रहालयों के संरक्षण विभागों के साथ विदेशों में काफी अनुभव प्राप्त कर चुके हैं।



गौरांग शाह (Gaurang Shah)



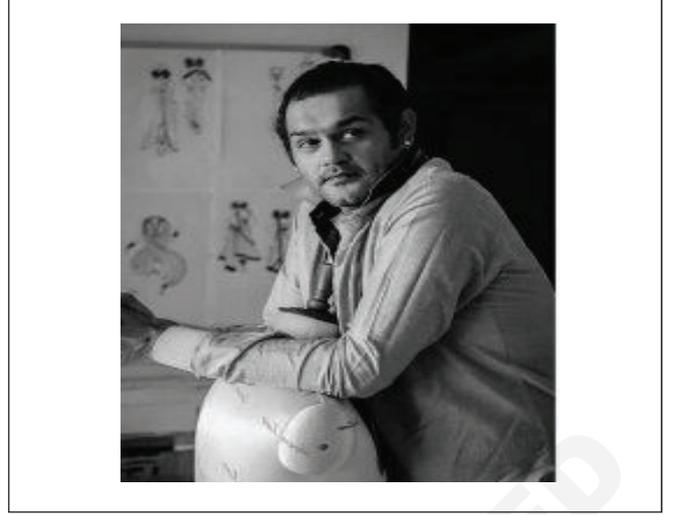
इस स्व-सिखाए गए डिजाइनर को जमादानी बुनकर समुदाय को फिर से स्थापित करने का श्रेय दिया जाता है। एक लड़के के रूप में, गौरांग शाह ने अपने पिता के साड़ी एम्पोरियम में खरीदारी करने वाली महिलाओं को देखा और महसूस किया कि हाथ से बुनी साड़ियों में आधुनिक डिजाइनों की कमी के कारण युवा पीढ़ी जियोगर्ट और शिफॉन की ओर आकर्षित थी। कॉलेज के बाद, गौरांग ने देश भर के जमादानी बुनकरों से मुलाकात की और उन्हें उस क्षेत्र को पुनर्जीवित करने में मदद करने के लिए अपने डिजाइन के अनुसार काम करने के लिए राजी किया। और ऐसे ही वह व्यापार में था। आज छिपा हुआ लेबल, 'गौरांग' के सभी मेट्रो शहरों में स्टोर हैं और उनके पास विद्या बालन, सोनम कपूर, श्रुति हसन, चित्रांगदा सिंह, मलाइका अरोड़ा सहित A-लिस्ट ग्राहक हैं। , उप्पदा, पैठानी, पाटन परोला, बनारसी, कोटा माहेश्वरी और बंगाल की बुनाई।

श्रुति संचेती (Shruti Sancheti)



उनके संग्रह को दो साल से अधिक समय से वस्त्र दिवस पर लक्मे फैशन वीक में प्रदर्शित किया गया है। नागपुर की श्रुति संचेती पारंपरिक भारतीय बुनाई को पुनर्जीवित करने के लिए दृढ़ता से काम कर रही हैं। उसकी USP फैशन से समझौता किए बिना स्थिरता लाना है। वह अपनी बुनाई के साथ पारंपरिक दिखती है, लेकिन उसकी लाइनें और डिजाइन आधुनिक और नुकीले हैं। 2009 में, श्रुति ने अपना प्री-ए-पोर्टर लेबल 'पिनेकल' लॉन्च किया, जिसमें इन सभी तत्वों को पहनने की क्षमता और प्रतिस्पर्धी मूल्य निर्धारण के साथ जोड़ा गया। प्राकृतिक रेशम, ब्रोकेड और टाई और डार्क जैसी तकनीकों के उदार उपयोग के साथ उनकी रचनाएँ आमतौर पर जीवंत रंगों में आती हैं। उनके पास A-लिस्ट क्लाइंट हैं, जिनमें विद्या बालन, शाइना एनसी, जूही चावला और नितिन गडकरी शामिल हैं।

श्रवण कुमार रामास्वामी (Shravan Kumar Ramaswamy)



हैदराबाद में रहने वाले श्रवण कुमार खुद को 'कपड़ा पुनरुत्थानवादी और कलाकार कहते हैं और विशेष रूप से हैंडलूम में माहिर हैं। उन्होंने बुनकर समुदाय के लिए स्थिरता लाने को अपना जीवन लक्ष्य बना लिया है और उनके संग्रह में कलमकारी, मंगलगिरी, माधवरम, नारायणपेट, चिराला, वेंकटगिरी और चुन्नुर खादी जैसे हैंडलूम का उपयोग शामिल है, जबकि उनके द्वारा उपयोग किए जाने वाले कपड़े पारंपरिक बुनाई हैं, उनके डिजाइन हैं समकालीन और एक ऐसा रूप दें जो देसी लेकिन बोहेमियन हो।

फैशन उद्योग के लिए ट्रिम्स और एक्सेसरीज का परिचय (Introduction to trims and accessories for fashion industry)

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

- फैशन के सामान की व्याख्या करना
- ट्रिमिंग के प्रकारों की व्याख्या करना ।

हेडगियर (Headgear) : फैशन एक्सेसरीज को परिभाषित करें: एक फैशन एक्सेसरी एक ऐसा आइटम है जिसका उपयोग पहनने वाले के पहनावे में द्वितीयक तरीके से योगदान देने के लिए किया जाता है, जिसका उपयोग अक्सर एक पोशाक को पूरा करने के लिए किया जाता है और विशेष रूप से पहनने वाले के लुक को पूरा करने के लिए चुना जाता है।

सहायक उपकरण डिजाइनिंग (Accessories designing) : किसी विशेष अवधारणा के डिजाइनर को केवल सहायक उपकरण डिजाइन करके ही पूरा किया जाता है। जीवन देने वाला लुक सहायक उपकरण है, यह पहनने के व्यक्तित्व पर प्रकाश डालता है। क्रिएटिव एक्सेसरीज में हैट ज्वेलरी, जूते, बेल्ट, घड़ियां, हैंड बैग, हैंड ग्लव्स, स्कार्फ, टाई और बो शामिल हैं, जिन्हें ग्राहकों की इच्छा को ध्यान में रखते हुए डिजाइन किया गया है।

सहायक उपकरण के प्रकार (Types of Accessories) : फैशन एक्सेसरीज को मोटे तौर पर दो सामान्य क्षेत्रों में वर्गीकृत किया जा सकता है: वे जिन्हें ले जाया जाता है और जो पहने जाते हैं। पारंपरिक ले जाने वाले सामान में पर्स और हैंडबैग, हाथ के पंखे, छतरियां और छतरियां, बेंत और औपचारिक तलवारें शामिल हैं। पहनी जाने वाली एक्सेसरीज में जैकेट, बूट और जूते, क्रेवेट, टाई, हैट, बोनट, बेल्ट और सस्पेंडर्स, दस्ताने, मपस, गहने, घड़ियां, सैश, शॉल, स्कार्फ, मोजे और स्टॉकिंग्स शामिल हो सकते हैं। ट्रिमिंग मैटेरियल का उपयोग किया जाता है जैसे रिबन, पत्थर, सेक्विन, बीड्स आदि।

ट्रिमिंग के प्रकार (Types of Trimming)

फीता (Ribbon)

रिबन विभिन्न रंगों और अलग-अलग चौड़ाई के साटन, तफ़ता या नायलॉन से बने होते हैं। रिबन बो अक्सर सजावट के रूप में उपयोग किए जाते हैं। विभिन्न चौड़ाई के रिबन को गुलाब या अन्य पुष्प आकार में बनाया जा सकता है। यह भी ट्रिमिंग मैटेरियल में से एक है।

मोती और उसके प्रकार (Beads and its types)

मनके का काम आमतौर पर सुई और धागे या नरम लचीले तार या कपड़े के दस्ताने के उपयोग से मोतियों को एक दूसरे से या कपड़े से जोड़ने की कला या शिल्प है। अधिकांश मोतियों का काम आभूषण या अन्य व्यक्तिगत श्रृंगार का रूप ले लेता है।

बीड्स के प्रकार हैं: बिगुल बीड्स, रेनबो बिगुल बीड्स, राउंड बीड्स, शेपड बीड्स, फेसेटेड बीड्स, सीड बीड्स, मेटल बीड्स, कट बीड्स, पोनी बीड्स, शुगर बीड्स, पर्ल बीड्स, क्लोज़न बीड्स, क्रिस्टल बीड्स।

जरदोजी (Zardozi) : स्प्रिंग प्रकार के धागे होते हैं जिन्हें छोटे आकार में काटा जाता है और आवश्यकता के अनुसार उपयोग किया जाता है।

सेक्विन (Sequins) : सेक्विन छोटे स्पैंगल्स होते हैं जिनका उपयोग सजावट के रूप में किया जाता है, आमतौर पर कपड़े या अन्य कपड़े पर। वे अक्सर गोल आकार के होते हैं और विभिन्न प्रकार के रंगों और ज्यामितीय आकृतियों में उपलब्ध होते हैं। सेक्विन आमतौर पर कपड़े, आभूषण, बैग, जूते और बहुत सी अन्य एक्सेसरीज पर उपयोग किए जाते हैं। विभिन्न प्रकार के सेक्विन फ्लैट, कप, फूल, टस्क, स्टार या स्क्रायर हैं।

पत्थर (Stones) : विभिन्न आकार, आकार और रंगों में उपलब्ध हैं। विभिन्न प्रकार के पत्थर गोल आकार के पत्थर, अंडाकार आकार के पत्थर, बूंद या नाव के आकार के पत्थर, राल के पत्थर आदि हैं।

दर्पण (Mirror) : दर्पण भी एक प्रकार का सजावटी ट्रिम है। गोल और हीरे के आकार और चौकोर जैसी आकृतियों की सत्यता में उपलब्ध हैं।

हेड गियर्स (Head gears)

परिभाषा (Definition) : हेडगियर, हेडवियर या हेडड्रेस कपड़ों के किसी भी तत्व को दिया गया नाम है जो किसी के सिर पर पहना जाता है। हेडगियर के सामान्य रूपों में हैट, कैप, बोनट, हुड, हेडस्कार्फ और हेलमेट शामिल हैं। राजशाही में हेडगियर का बहुत प्रतीकात्मक महत्व हो सकता है, उदाहरण के लिए, रॉयल्टी में अक्सर विशेष मुकुट होते हैं। बालों के सामान और प्रतिस्थापन, जैसे कि विग, को भी हेडगियर की श्रेणी में शामिल किया जा सकता है।

टोपियां (Caps) : टोपियां आम तौर पर नरम होती हैं, और अक्सर कोई किनारा नहीं होता है, या सिर्फ एक चोटी होती है (जैसे बेसबॉल टोपी पर)। कई सदियों तक महिलाओं ने कई तरह के सिर ढकने वाले कपड़े पहने, जिन्हें टोपी कहा जाता था। मलमल जैसे मटमैले कपड़े से बने सिर को ढकना उन्हें विवाहित महिलाओं द्वारा घर के अंदर या बोनट के नीचे पहना जाता था, या बड़ी अविवाहित महिलाएं जो "शेल्फ पर" थीं जैसे: मोब-कैप

टोपियां (Bonnets) : बोनट, जैसा कि महिलाओं द्वारा पहना जाता है, आम तौर पर बाहरी रूप से पहनी जाने वाली टोपियां होती हैं, जिन्हें ठोड़ी के नीचे बांधकर सुरक्षित किया जाता है, और जो माथे के किसी हिस्से को कवर नहीं करती हैं। बोनट की कुछ शैलियों में एक बड़ी चोटी होती थी जो प्रभावी रूप से महिलाओं को अपना सिर घुमाए बिना दाएं या बाएं देखने से रोकती थी। पुरुषों और लड़कों द्वारा पहने जाने वाले बोनट आमतौर पर टोपी से अलग होते हैं क्योंकि वे नरम होते हैं और कोई किनारा नहीं होता है - यह उपयोग अब दुर्लभ है। उन्हें आम तौर पर कैप कहा जाएगा।

हेलमेट (Helmets) : हेलमेट को सिर और कभी-कभी गर्दन को चोट से बचाने के लिए डिज़ाइन किया गया है। वे आमतौर पर कठोर होते हैं, और मारपीट से सुरक्षा प्रदान करते हैं। हेलमेट आमतौर पर युद्ध में, निर्माण स्थलों पर और कई संपर्क खेलों में पहने जाते हैं।

पगड़ी (Turbans) : पगड़ी मुख्यतः दो कारणों से पहनी जाती है। पहला धार्मिक या सांस्कृतिक मान्यताओं के कारण और दूसरा तत्वों, विशेषकर सूर्य से सुरक्षा के लिए

हुड (Hood) : हुड आम तौर पर सिर को ढकने वाले मुलायम आवरण होते हैं जो ओवरकोट, शर्ट या बरसाती जैसे बड़े परिधान का हिस्सा बनते हैं। ऐतिहासिक रूप से, हुड या तो आधुनिक हुड के समान थे, जो अक्सर एक बरसाती या केप का हिस्सा होते थे, या हेडगियर का एक अलग रूप होता था। पुरुषों द्वारा टोपी के नीचे नरम हुड पहने जाते थे। महिलाओं के हुड्स क्लोज-फिटिंग, साँफ्ट हेडगियर से लेकर कड़े, स्ट्रक्चर्ड हुड्स (जैसे गैबल हुड) या एक फ्रेम के ऊपर मैटेरियलसे बने बहुत बड़े कवरिंग से भिन्न होते हैं, जिसे फैशनेबल महिलाएं टोइंग विग्स के ऊपर पहनती हैं। या केशविन्यास उन्हें तत्वों से बचाने के लिए (जैसे कलश)।

स्कार्फ, फैशन ज्वेलरी, टाई (Scarf, Fashion Jewellery, Ties & Bows)

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

- स्कार्फ और उसके उपयोगों के बारे में बताएं
- फैशन ज्वेलरी और उसके उपयोगों की व्याख्या करना
- टाई और बो की व्याख्या करना ।

स्कार्फ (Scarf)

स्कार्फ फैशन एक्सेसरीज में से एक है। हम दो तरह के कपड़े पहन सकते हैं। सिर पर दुपट्टा और गर्दन पर दुपट्टा है। दुपट्टा दुनिया भर में एक विशेष फिनिशिंग टच है। स्कार्फ को तीन में से दो क्लासिक शैप में डिज़ाइन किया गया है। जैसे चौकोर आयत, कपास, रेशम, ऊन आदि में त्रिभुज।

स्मार्ट, सुरक्षित और स्टाइलिश महिलाओं के स्कार्फ पहना है। इसे एक या दो बार अपनी गर्दन के चारों ओर लपेटना आसान हो सकता है।

स्कार्फ सभी मौसमों, धूप के दिन, ठंड और धुंधले मौसम के लिए पहने जाते हैं। हम गर्मियों के मौसम के लिए हल्के वजन के दुपट्टे का उपयोग कर रहे हैं और ठंड और आंधी के मौसम के लिए मोटे दुपट्टे का उपयोग कर रहे हैं।

दुपट्टे में इस्तेमाल होने वाली विभिन्न प्रकार की गाँठें (Different types of knots used in scarf)

वहाँ हैं:

- 1 बेसिक लूप
- 2 लूप 'E' गाँठ
- 3 नकली गाँठ
- 4 आयत गाँठ

बेसिक लूप एक रैप इट टाइप नॉट है। आयत गाँठ आसानी से और जल्दी नहीं है।

मास्क (Masks) : एक मुखौटा भाग या पूरे चेहरे पर पहना जाता है, अक्सर पहनने वाले को छिपाने के लिए, लेकिन कभी-कभी उन्हें बचाने के लिए। मास्क अक्सर फैसी ड्रेस पार्टियों, मास्क बॉल्स या हैलोवीन पर भेस के रूप में पहने जाते हैं, या उन्हें अपराधियों द्वारा पहना जा सकता है ताकि लोग उन्हें पहचानने से रोक सकें क्योंकि वे अपराध करते हैं। मास्क जो शारीरिक रूप से पहनने वाले की रक्षा करते हैं, वे आइस हॉकी गोलकीपरों के मामले में चेहरे पर बार से लेकर उन उपकरणों तक भिन्न होते हैं जो पहनने वाले की वायु आपूर्ति को शुद्ध या नियंत्रित करते हैं, जैसे कि गैस मास्क में।

विग (Wigs) : विग सिंथेटिक बाल होते हैं जिन्हें गंजापन छिपाने के लिए या पोशाक के हिस्से के रूप में पहना जा सकता है। अधिकांश राष्ट्रमंडल देशों में, कार्यालय के प्रतीक के रूप में बैरिस्टर, न्यायाधीशों और कुछ संसदीय अधिकारियों द्वारा विशेष विग भी पहने जाते हैं।

घूंघट (Veils) : घूंघट आम तौर पर कपड़े का एक टुकड़ा होता है जो पूरे चेहरे या चेहरे को ढकता है। महिलाओं ने घूंघट पहना था जो बालों को ढकता था, और कभी-कभी गर्दन और टुडू, लेकिन चेहरा नहीं।

फैशन आभूषण (Fashion jewellery)

फैशन ज्वेलरी को डिजाइनर परिधानों द्वारा डिजाइन और निर्मित किया जाता है। जैसे अंगूठियां, ब्रेसलेट पिन, हार, झुमके, घड़ियां आदि। पुरुष भी अंगूठियां, चैन, कंगन आदि पहनते हैं।

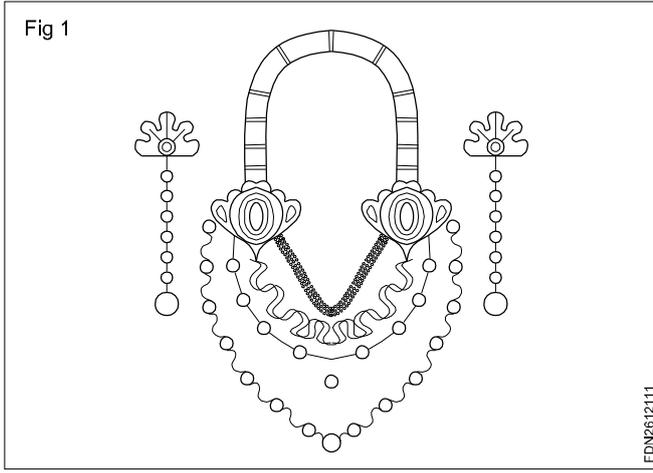
सहायक मैटेरियलविभिन्न प्रकार की सामग्री, पत्थर, मोती, चश्मा, पंख, तार, मोती आदि से बनाई जा सकती है। सहायक उपकरण पहनने वाले के व्यक्तित्व को उजागर करने में मदद करते हैं।

चूंकि सहायक उपकरण पुरुष के साथ तुलना में महिला जीवन में महत्वपूर्ण भूमिका निभाते हैं। वे हाथ, कलाई, बांहों, गर्दन, कान, माथे, बाल, कमर, टखनों(ankles) और पैर की उंगलियों पर पहने जाते हैं।

हम कुछ क्षेत्रीय आभूषणों का पता लगा सकते हैं, जिनके द्वारा किसी क्षेत्र विशेष के लोगों को पहचाना जा सकता है। पुराने दिनों में, राजा और रानी बहुत सारे कीमती रत्नों से सुसज्जित होते थे। आभूषण की वस्तुएं समाज में सामाजिक और आर्थिक स्थिति को उजागर करती हैं।

फैशन ज्वेलरी का चलन दिन-ब-दिन बदलता जा रहा है। अतः आभूषणों का चित्रण इसमें प्रयुक्त मैटेरियलको ध्यान में रखकर किया जाना चाहिए आभूषण। (Fig1)

टाइस (Ties) : तार, रिबन, डोरी आदि का एक टुकड़ा, जिसका उपयोग किसी चीज़ को बन्धन, जोड़ने या बंद करने के लिए किया जाता है।



टाई और बो (Tie and bow)

टाई और बो सजावटी सामान हैं, लेकिन इनकी उपयोगिता कम है। यह ड्रेस को फॉर्मल और फैशनेबल लुक देता है। ज्यादातर बिजनेस मैन और ऑफिसर्स इनका इस्तेमाल करते हैं। यह ड्रेस को साफ-सुथरा लुक देता है।

बो और टाई का सीमित उपयोग होता है क्योंकि आमतौर पर उन लोगों के साथ जाता है जिनकी गर्दन लंबी होती है। एक संस्थान की वर्दी में ज्यादातर टाई और बो का इस्तेमाल होता है।

बो और टाई पहनने वाले के चेहरे पर भ्रम का प्रभाव डालते हैं। बो और टाई हमेशा एक्सेसरीज को गले में लपेटते हैं। सभी ड्रेस और फोल्ड लाइन्स को अच्छी तरह से चित्रित किया जाना चाहिए। इस प्रस्तुति के लिए किसी भी मध्यम रंग का उपयोग किया जा सकता है।

संबंधों के प्रकार (Types of ties)

- 1 क्रेवट (Cravat) :** रॉयल क्रेवेट्स रेजिमेंट के अधिकारी अपने गले में चमकीले रंग के रेशम के बने रूमाल पहने हुए थे। गले के इन कपड़ों ने राजा की कल्पना पर प्रहार किया और जल्द ही इसे रॉयल्टी का प्रतीक बना दिया। शब्द "क्रावट" क्रोएट से लिया गया है।
- 2 हाथ में चार (Four-in-Hand) :** फोर-इन-हैंड टाई आमतौर पर रेशम या पॉलिएस्टर से बनाई जाती हैं।

बैग, बेल्ट, दस्ताने और पर्स (Bags, Belts, Gloves and purses)

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

- बैग और पर्स और उनके उपयोग की व्याख्या करना
- बेल्ट और उनके उपयोग की व्याख्या करना
- हाथ के दस्तानों और उनके उपयोगों की व्याख्या करना।

बैग और पर्स (Bags and purses)

सामान ले जाने के लिए बैग और पर्स का व्यापक रूप से उपयोग किया जाता है। बैग उपयोगी होने के साथ-साथ फैशनेबल सामान भी हैं। इस उपसाधन का उपयोग जीवन शैली के सभी चरणों में विभिन्न आकारों, रंगों, बनावट और विभिन्न अवसरों के लिए किया जाता है।

3 छह और सात गुना टाई (Six-and Seven-Fold Ties) : एक सात-गुना टाई, फोर-इन-हैंड नेकटाई का एक अनलाइन्ड कंस्ट्रक्शन वेरिएंट है, जो इंटरलाइनिंग के उपयोग से पहले मौजूद था। छह गुना टाई सात गुना टाई का एक आधुनिक परिवर्तन है। यह निर्माण विधि वास्तविक सात गुना से अधिक सममित है। इसमें एक इंटरलाइनिंग है जो इसे थोड़ा अधिक वजन देती है और यह स्वयं इतला दे दी जाती है।

4 पतली टाई (Skinny Tie) : एक पतली टाई एक नेकटाई होती है जो मानक टाई की तुलना में संकरी होती है, और अक्सर पूरी तरह काली होती है। सामान्य संबंधों के लिए आमतौर पर 3-4 इंच की तुलना में स्किनी संबंधों की चौड़ाई लगभग 2 1/2 इंच होती है।

5 पूर्व टाई (Pre-Tied) : "प्री-टाइड", या अधिक सामान्यतः, क्लिप-ऑन नेकटाई एक स्थायी रूप से बंधी हुई चार हाथ वाली या बो टाई होती है जिसे क्लिप या हुक द्वारा चिपकाया जाता है, अक्सर धातु और कभी-कभी बिना किसी सहायता के शर्ट के सामने टिका होता है। एक शर्ट कॉलर के चारों ओर बैंड।

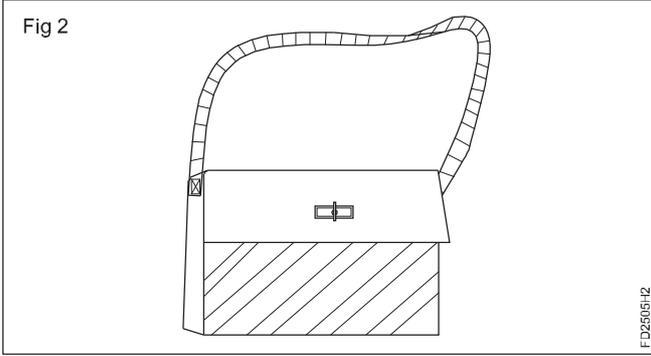
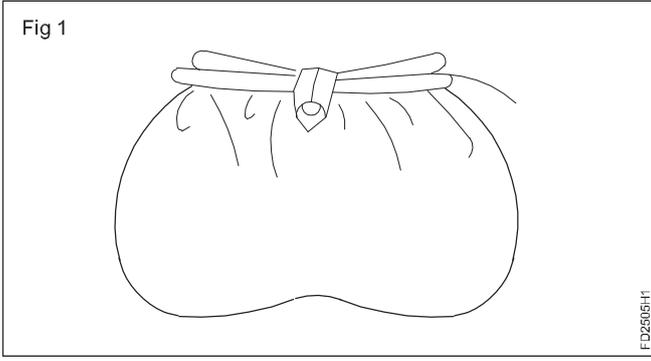
बो (Bows) : बो टाई नेकटाई का एक प्रकार है। इसमें कपड़े का एक रिबन कॉलर के चारों ओर एक सममित तरीके से बंधा होता है जैसे कि दो विपरीत छोर लूप बनाते हैं।

बो के प्रकार (Types of bows)

- 1 मफलर बो (Muffler Bows) :** बो टाई नेकटाई का एक प्रकार है। इसमें कपड़े का एक रिबन कॉलर के चारों ओर एक सममित तरीके से बंधा होता है जैसे कि दो विपरीत छोर लूप बनाते हैं।
- 2 पंख बो (Feather bows) :** पंखों से बने कपड़ों का एक लंबा, पतला टुकड़ा, और गले में पहना जाता है, खासकर महिलाओं द्वारा।
- 3 क्रोएशियाई बो (Croatian bows) :** यह क्रोएशियाई के बीच उत्पन्न हुआ है। मेधावियों क्रोट्स ने अपनी शर्ट के उद्घाटन को एक साथ रखने के लिए गर्दन के चारों ओर एक स्कार्फ का इस्तेमाल किया।
- 4 अस्कॉट बो (Ascot bows) :** एक एस्कॉट टाई, या एस्कॉट, चौड़े नुकीले पंखों वाला एक संकीर्ण नेकबैंड है, जो पारंपरिक रूप से हल्के भूरे रंग के पैटर्न वाले रेशम से बना होता है।

बैग और पर्स चमड़े, साटन, बेंत, प्लास्टिक, रेशम आदि मैटेरियल से बने होते हैं। बैग की सतह की सजावट आमतौर पर चमड़े की बनावट, कढ़ाई की छपाई, मोतियों, दर्पण आदि से की जाती है। बैग आकार और वजन को बनाए रखने के लिए पॉकेट प्लीट्स, हार्ड बेस, सॉफ्ट बेस से लैस हैं।

पर्स और बैग के कुछ आकार काम कर रहे महिलाओं के दैनिक उपयोग कर रहे हैं। (Fig 1 & 2)



कंधे का बैग (Shoulder bag)

एक शोल्डर बैग कपड़े या चमड़े या इसी तरह की अन्य लचीली मैटेरियल से बना एक अर्ध कठोर कंटेनर होता है। इसे कंधे पर ले जाने के लिए एक या दो पट्टियों/हैंडल से सिला जाता है। कपड़े के दो आयताकार या वर्गाकार टुकड़ों को एक साथ सीधे या उनके बीच में एक और कपड़े की पट्टी के साथ जोड़ा जाता है ताकि इसमें अधिक जगह मिल सके। यह फास्टरों के साथ या बिना अन्य तैयार किया जाता है। आमतौर पर शोल्डर बैग का हैंडल कंधे से कमर के स्तर तक लटका रहता है। यह सजावटी कढ़ाई के काम, या पैच वर्क या क्विटिंग या एप्लिक वर्क आदि के साथ सिला जाता है।

बैग और पर्स को बंद करने के लिए ज़िपर, क्लैप्स, बकल, क्लिप आदि हैं। बैग का उपयोग पैसे, नोट, लैपटॉप, फाइलें, किताबें, सौंदर्य प्रसाधन, भोजन, सीडी, सामान, शादी, स्टेशनरी, खेल उपकरण और कई अन्य चीजों को ले जाने के लिए किया जाता है।

बैगों को चित्रित करने के लिए, हमें उस पर परिपूर्णता और सतह की बनावट दिखानी होगी।

हम चमड़े की बनावट भी दिखा सकते हैं।

बैग और पर्स के प्रकार (Types of Bags and purses)

- बैकपैक (Backpack)** : यह एक थैला है जिसे कंधे सहारा देते हैं; इसके दोहरे हैंडल हैं और पीठ पर स्थित है। यह खेलों (या स्कूल) के लिए आदर्श है। (Fig 1)
- बैगेट (Baguette)** : दैनिक उपयोग के लिए कैजुअल लुक की तलाश में, बैगेट पर्स सबसे अच्छा है। यह अपने छोटे से ऊपर से नीचे, लंबे साइड से साइड लुक से पहचाना जाता है। (Fig 2)
- बैरल (Barrel)** : इस प्रकार का बैग, जो कैजुअल लुक को बढ़ाने के लिए बहुत अच्छा है, अपने बेलनाकार आकार के साथ दिखने में बैरल जैसा है। (Fig 3)



- बाल्टी (Bucket)** : यह बैग एक कंधे का पट्टा और खुले शीर्ष के साथ विशाल है। इसे कैजुअल लुक और स्पोर्ट्सवियर दोनों के लिए इस्तेमाल किया जा सकता है। (Fig 4)
- क्लच (लिफाफा) (Clutch (Envelope))** : क्लच एक शाम के बाहर के लिए उपयुक्त है, क्योंकि यह छोटा और आयताकार है और एक पत्र की तरह दिखता है। (Fig 5)
- चिकित्सक (Doctor)** : इस प्रकार के बैग में सपाट तल के साथ गोल पक्ष होता है। इसमें थोड़ी लंबाई है और इसमें दो हैंडल हैं जिन्हें एक बंधनेवाला धातु फ्रेम मिला है। ऑफिस जाने के लिए यह बैग बेस्ट है। (Fig 6)

Fig 4



Fig 5



Fig 6



7 डफेल (सी) (Duffel (Sea)) : इस तरह का बैग बड़ा होता है और अक्सर खेल या यात्रा के लिए इस्तेमाल किया जाता है। अतीत में नाविक इस प्रकार के थैले का प्रयोग करते थे। (Fig 7)

Fig 7



8 फ्लैप (Flap) : इस बैग में एक फोल्डिंग फ्लैप क्लोजर है, और एक प्रवाही गर्मी(fluid summer) की पोशाक के लिए आदर्श है। (Fig 8)

9 फ्रेम (Frame): यह पर्स आयताकार और कड़ा होता है, और पैसे के पर्स जैसा दिखता है। (Fig 9)

Fig 8



Fig 9



10 होबो (Hobo) : इस तरह का बैग, जो रोजाना पहनने के लिए सबसे अच्छा होता है, कोई भी बड़ा बैग होता है जो कंधे से लटका होता है और जिसमें चाबी का स्लॉट बंद होता है। (Fig 10)

Fig 10



11 मैसेंजर (Messenger) : इस तरह के बैग में एक लंबा पट्टा होता है, जिसे पूरे शरीर में पहना जाता है ताकि बैग पीठ पर आराम से टिका रहे। यदि इसका पट्टा छोटा है, तो यह एक स्लिंग बैग में बदल जाता है। (Fig 11)

Fig 11



12 मीनाउडियरे (Minaudiere) : इस छोटे शाम के बैग में एक कठिन केस होता है, जो चमड़े या कपड़े में ढंका होता है और मोतियों या अर्ध-कीमती पत्थरों से सजाया जाता है। (Fig 12)

Fig 12



13 क्विल्टेड (Quilted) : इस प्रकार का बैग एक रजाई जैसा दिखता है जिसमें इसके ऊपर एक शीर्ष सिला हुआ पैटर्न होता है। (Fig 13)

Fig 13



14 सैडल (Saddle) : यह बैग मूल रूप से सैडल्स पर इस्तेमाल किया गया था, लेकिन इसे हर दिन आकस्मिक रूप से इस्तेमाल किया जा सकता है। (Fig 14)

Fig 14



15 सैचल (Satchel) : इस छोटे या बड़े हैंडबैग में डबल टॉप हैंडल, एक टॉप क्लोजर, एक चौड़ा, सपाट तल और लॉकिंग हार्डवेयर होता है। यह पुराने स्कूल बैग के समान दिखता है। (Fig 15)

Fig 15



16 शॉपर (Shopper) : शॉपर बैग का एक हैंडल होता है और यह आयताकार होता है। (Fig 16)

Fig 16



17 टोटे (Tote) : इस मध्यम से बड़े बैग में डबल हैंडल, एक ओपन टॉप और ओपन की कम्पार्टमेंट है। यह आम तौर पर पुनः प्रयोज्य शॉपिंग बैग के रूप में विपणन किया जाता है और सामान्य हैंडबैग के लिए कुछ भी बड़ा हो सकता है। (Fig 17)

Fig 17



18 व्रिस्टलेट (Wristlet) : यह एक क्लच के आकार का बैग है जिसमें या तो ब्रेसलेट या चमड़े का दिखने वाला पट्टा होता है, जो पहनने वाले को बैग को स्वतंत्र रूप से पकड़ने में सक्षम बनाता है। (Fig 18)

Fig 18



बेल्ट (Belts) : बेल्ट सबसे महत्वपूर्ण विशेषताओं में से एक हैं। फैशन के सामान में। बाजार में तरह-तरह के बेल्ट मिलते हैं। बेल्ट तार, चमड़े आदि से बने होते हैं। हम कढ़ाई, जरदोजी आदि के साथ बेल्ट डिजाइन कर सकते हैं। यह इनोवेटिव लुक देता है। हम बेल्ट को चित्रित करने के लिए कागज, कपड़े, तार और घंटियों जैसी मैटेरियल का उपयोग कर सकते हैं।

मैटेरियल्स, धातु या विभिन्न मैटेरियल्स के संयोजन के विभिन्न रंगों और बनावट के चमड़े की एक बड़ी श्रृंखला के लिए उपयोग की जाती है। बेल्ट में मोटे धागों के साथ आकर्षक टॉप स्टिचिंग होती है। बेल्ट को गहनों से बनाया जाता है, जिसमें सजावटी जिंगलिंग होती है। बेल्ट का भ्रम विभिन्न रंग माध्यमों का उपयोग कर सकता है और कागज, कपड़े, तार बेल्ट जैसी मैटेरियल बेल्ट को चित्रित करने के लिए।

दस्ताने (Gloves)

परिभाषा (Definition) : यह ठंड या गंदगी से बचाव के लिए पहने जाने वाले हाथ के लिए एक आवरण है और आमतौर पर प्रत्येक उंगली और अंगूठे के लिए अलग-अलग हिस्से होते हैं।

दस्ताने के प्रकार (Types of glove)

वाणिज्यिक और औद्योगिक दस्ताने (Commercial and industrial Gloves) :

एक डिस्पोजेबल नाइट्राइल रबर दस्ताने

- 1 एयरकू दस्ताने: आग प्रतिरोधी
- 2 कंटीले तार हैंडलर के दस्ताने
- 3 चैनमेल दस्ताने कसाई, स्कूबा गोताखोर, लकड़हारे द्वारा उपयोग किए जाते हैं
- 4 चैनसाँ दस्ताने
- 5 कट-प्रतिरोधी दस्ताने
- 6 डिस्पोजल ग्लव्स का इस्तेमाल जांच करने वाले डॉक्टर से लेकर डायपर बदलने वाले देखभाल करने वालों तक कोई भी कर सकता है।
- 7 फायरमैन के हथकंडे
- 8 खाद्य सेवा दस्ताने
- 9 बागवानी दस्ताने
- 10 प्रभाव सुरक्षा दस्ताने

11 चिकित्सा दस्ताने

12 सैन्य दस्ताने

13 रबर के दस्ताने

14 सैंडब्लास्टिंग दस्ताने

15 वेल्डर के दस्ताने

खेल (Sport)

1 रैसिंग ड्राइवर दस्ताने

2 अमेरिकी फुटबॉल विभिन्न स्थिति दस्ताने

3 आर्चर का दस्ताना

4 बेसबॉल दस्ताने

5 बिलियर्ड्स दस्ताने

6 मुक्केबाजी दस्ताने: एक विशेष गद्देदार दस्ताने

7 क्रिकेट दस्ताने

8 सायक्लिंग दस्ताने

9 ड्राइविंग दस्ताने

10 फाल्कनरी दस्ताने

11 बाड़ लगाने का दस्ताना

12 फुटबॉल - गोलकीपर का दस्ताना

13 बागवानी दस्ताने